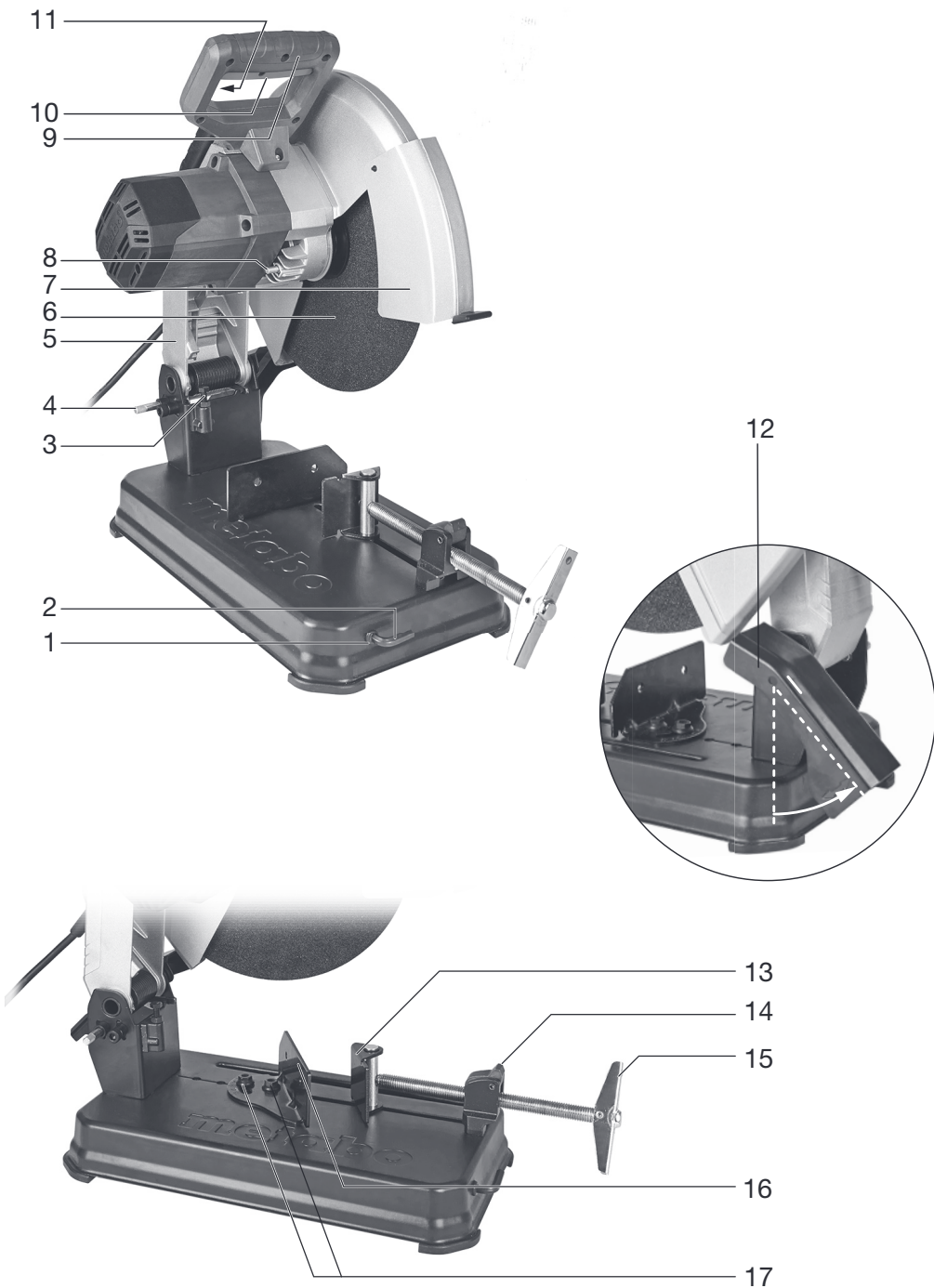


CS 22-355 CS 24-355 S



de	Originalbetriebsanleitung	5	fi	Alkuperäiset ohjeet	53
en	Original instructions	11	no	Original bruksanvisning	59
fr	Notice originale	17	da	Original brugsanvisning	64
nl	Oorspronkelijke gebruiksaanwijzing	23	pl	Instrukcja oryginalna	70
it	Istruzioni originali	29	el	Πρωτότυπες οδηγίες χρήσης	76
es	Manual original	35	hu	Eredeti használati utasítás	83
pt	Manual original	42	ru	Оригинальное руководство по эксплуатации	89
sv	Bruksanvisning i original	48			



			CS 22-355 *1) Serial Number: 01786..		CS 24-355 S *1) Serial Number: 01787..
U	V		220-240	110	220-240
I	A		10	15	10,5
P₁	W		2300	1600	2400
P₂	W		1560	1050	1650
n₀	min ⁻¹ (rpm)		4000	4000	4000
D_{max} x B x d	mm (in)		355 x 3 x 25,4 (14 x ³ / ₃₂ x 1)		
H_{max 90°}	mm (in)		132 (5 ³ / ₁₆)		
			120 x 120 (4 ²³ / ₃₂ x 4 ²³ / ₃₂)		
			208 x 100 (8 ³ / ₁₆ x 3 ¹⁵ / ₁₆)		
			150 x 150 (5 ²⁹ / ₃₂ x 5 ²⁹ / ₃₂)		
H_{max45°}	mm (in)		128 (5 ¹ / ₃₂)		
			115 x 115 (4 ¹⁷ / ₃₂ x 4 ¹⁷ / ₃₂)		
			115 x 107 (4 ¹⁷ / ₃₂ x 4 ⁷ / ₃₂)		
			115 x 115 (4 ¹⁷ / ₃₂ x 4 ¹⁷ / ₃₂)		
L_{max}	mm (in)		248 (9 ³ / ₄)		
m	kg (lbs)		16,8 (37)		
a_{hw}/K_{hw}	m/s ²		3,4 / 1,5		
L_{pA}/K_{pA}	dB(A)		91 / 3		
L_{WA}/K_{WA}	dB(A)		104 / 3		

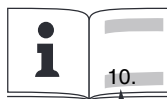
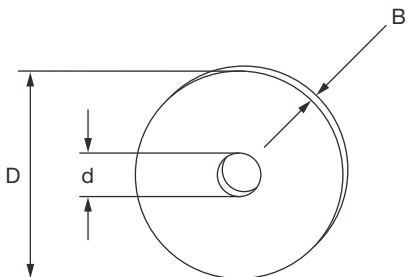


*2) 2014/30/EU, 2006/42/EC, 2011/65/EU

*3) EN 62841-1:2015, EN 62841-3-10:2015 + AC:2016 + A11:2017, EN IEC 63000:2018

2021-12-10, Bernd Fleischmann
 Direktor Produktentstehung & Qualität (Vice President Product Engineering & Quality)
 *4) Metabowerke GmbH - Metabo-Allee 1 - 72622 Nuertingen, Germany

ppa. B.F.



A



$D = 350 \text{ mm}$
 $B = 3 \text{ mm}$
 $d = 25,4 \text{ mm}$
 $n_{\text{max}} = 4.365 \text{ min}^{-1}$

A 36-R: 6.16343

B



$D = 350 \text{ mm}$
 $B = 3 \text{ mm}$
 $d = 25,4 \text{ mm}$
 $n_{\text{max}} = 4.365 \text{ min}^{-1}$

A 30-R: 6.16327
 A 36-S: 6.16339

C



$D = 350 \text{ mm}$
 $B = 3 \text{ mm}$
 $d = 25,4 \text{ mm}$
 $n_{\text{max}} = 4.365 \text{ min}^{-1}$

A 24-M: 6.16338

Instrukcja oryginalna

1. Oświadczenie zgodności

Oświadczamy na własną odpowiedzialność: Te przecinarki do metalu, oznaczone typem i numerem seryjnym *1), spełniają wszystkie obowiązujące wymogi dyrektyw *2) i norm *3). Dokumentacja techniczna *4) - patrz strona 3.

2. Użycie zgodne z przeznaczeniem

Przecinarka do metalu z oryginalnymi ściernicami tnącymi firmy Metabo nadaje się do przecinania ściernicowego na sucho stali, metali nieżelaznych, profili żelaznych i lanych oraz podobnych materiałów.

Nie stosować tarcz diamentowych.

Za szkody powstałe w wyniku użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem odpowiedzialność ponosi wyłącznie użytkownik.

Należy przestrzegać ogólnie uznanych przepisów zapobiegania wypadkom oraz załączonych wskazówek bezpieczeństwa.

3. Ogólne przepisy bezpieczeństwa



Dla własnego bezpieczeństwa oraz w celu ochrony elektronarzędzia należy zwracać szczególną uwagę na miejsca w tekście oznaczone tym symbolem!



OSTRZEŻENIE – W celu zminimalizowania ryzyka odniesienia obrażeń należy zapoznać się z instrukcją obsługi.



OSTRZEŻENIE – **Należy przeczytać wszystkie ostrzeżenia i wskazówki dotyczące bezpieczeństwa użytkowania oraz przestudiować wszystkie rysunki i parametry techniczne, dostarczone wraz z niniejszym elektronarzędziem.** *Nieprzestrzeganie poniższych wskazówek może stać się przyczyną porażenia prądem elektrycznym, pożaru lub/i poważnych obrażeń ciała.*

Wszystkie ostrzeżenia i wskazówki należy zachować do dalszego zastosowania.

Elektronarzędzie przekazywać innym osobom wyłącznie z dołączoną dokumentacją.

4. Specjalne wskazówki dotyczące bezpiecznego użytkowania

4.1 Zasady bezpieczeństwa dotyczące szlifierek-przecinarek

a) Użytkownik i osoby znajdujące się w pobliżu powinny stać poza płaszczyzną obrotową wirującej tarczy szlifierskiej. Osłona powinna chronić użytkownika przed odłamekami i przypadkowym zetknięciem ze ściernicą.

b) Stosować wyłącznie wzmocnione, kompozytowe tarcze tnące

przeznaczone dla danego elektronarzędzia. Sama możliwość zamocowania osprzętu do elektronarzędzia nie zapewnia jego bezpiecznego użytkowania.

c) Dopuszczalna prędkość obrotowa narzędzia roboczego musi być co najmniej tak duża jak maksymalna prędkość obrotowa podana na elektronarzędziu. Osprzęt wirujący z prędkością większą od dopuszczalnej może pęknąć i zostać odrzucony.

d) Ściernic wolno używać tylko do zalecanych zastosowań. Przykład: do szlifowania nigdy nie używać bocznej powierzchni tarczy, która jest przeznaczona do przecinania. Tarcze tnące są przeznaczone do usuwania materiału za pomocą krawędzi tarczy. Boczny nacisk na ściernicę

może spowodować jej pęknięcie.

e) Stosować wyłącznie nieuszkodzone kołnierze mocujące o wielkości i kształcie odpowiednim dla wybranej tarczy szlifierskiej. Prawdopodobnie dobrany kołnierz stanowi oparcie dla tarczy szlifierskiej, a tym samym zmniejsza ryzyko jej pęknięcia.

f) Średnica zewnętrzna i grubość narzędzia roboczego muszą odpowiadać wymiarom podanym dla danego elektronarzędzia. Narzędzia robocze o nieprawidłowych wymiarach mogą być niewystarczająco zabezpieczone lub kontrolowane.

g) Tarcze szlifierskie i kołnierze muszą dokładnie pasować do wrzeciona elektronarzędzia. Narzędzia robocze, które nie są dokładnie dopasowane do wrzeciona elektronarzędzia, obracają się nierównomiernie, bardzo mocno wibrują i mogą spowodować utratę kontroli nad narzędziem.

h) Nie używać uszkodzonych tarcz szlifierskich. Przed każdym użyciem należy sprawdzić tarczę szlifierską pod kątem odprysków i pęknięć. Jeśli elektronarzędzie lub tarcza szlifierska spadnie na podłogę, należy je sprawdzić, czy nie są uszkodzone lub użyć nieuszkodzonej tarczy szlifierskiej. Po sprawdzeniu i zamocowaniu tarczy szlifierskiej stanąć poza płaszczyzną obrotową wirującej tarczy szlifierskiej i nakazać to samo innym osobom znajdującym się w pobliżu, a następnie uruchomić zamocowane narzędzie z maksymalną prędkością obrotową na jedną minutę.

Uszkodzone tarcze szlifierskie najczęściej pękają w czasie przeprowadzania tego testu.

i) Stosować środki ochrony indywidualnej. Zależnie od rodzaju wykonywanych prac stosować pełną ochronę twarzy, ochronę oczu lub okulary ochronne. O ile zachodzi taka potrzeba, stosować maskę przeciwpyłową, ochronniki słuchu, rękawice ochronne lub specjalny fartuch chroniący przed drobnymi cząstkami ściernicy i szlifowanego materiału. Ochrona oczu musi stanowić zabezpieczenie przed ciałami obcymi odrzucanymi podczas wykonywania różnych prac. Maską

przeciwpyłowa i maska ochronna dróg oddechowych muszą być w stanie odfiltrować pył powstający podczas pracy. Długotrwałe narażenie na duży hałas może spowodować utratę słuchu.

j) Zwracać uwagę, aby inne osoby zachowały bezpieczną odległość od strefy roboczej. Każda osoba, która wchodzi do strefy roboczej musi nosić środki ochrony indywidualnej. Odkłami obrabianego elementu lub pęknięte narzędzia robocze mogą zostać wyrzucone i spowodować obrażenia również poza bezpośrednią strefą roboczą.

k) Przewód zasilający utrzymywać z dala od wirujących narzędzi roboczych. W przypadku utraty kontroli nad urządzeniem może nastąpić przecięcie albo pochwytnie przewodu zasilającego oraz przedostanie się rąk w zasięg wirującego narzędzia roboczego.

l) W regularnych odstępach czasu czyścić szczeliny wentylacyjne elektronarzędzia. Wentylator silnika wciąga pył do obudowy, a duże nagromadzenie pyłu metalowego może spowodować zagrożenia związane z prądem elektrycznym.

m) Nie używać elektronarzędzia w pobliżu materiałów palnych. Nie używać elektronarzędzia, jeśli znajduje się na palnej powierzchni, takiej jak np. drewno. Iskry mogą spowodować zapłon takich materiałów.

n) Nie używać narzędzi roboczych wymagających stosowania chłodziw ciekłych. Stosowanie wody lub innych chłodziw ciekłych może spowodować porażenie prądem elektrycznym.

4.2 Odrzut i odpowiednie uwagi dotyczące bezpieczeństwa

Odrzut jest gwałtowną reakcją spowodowaną zahaczeniem lub zablokowaniem wirującej tarczy tnącej.

Zahaczenie lub zablokowanie powoduje nagłe zatrzymanie się wirującego narzędzia roboczego. Wskutek tego

niekontrolowana przecinarka uzyskuje przyspieszenie w górę, w kierunku operatora.

Jeśli np. tarcza tnąca ulegnie zakleszczeniu lub zablokowaniu w elemencie, to zablokowana krawędź tarczy zagłębiona w elemencie może spowodować wyłamanie tarczy lub odrzut. W takim przypadku może również dojść do pęknięcia tarczy tnącej.

Odrzut jest konsekwencją niewłaściwego lub niezgodnego z przeznaczeniem użytkowania elektronarzędzia. Podjęcie odpowiednich, opisanych poniżej środków ostrożności pozwala zapobiec temu zjawisku.

a) Mocno trzymać elektronarzędzie oraz utrzymywać ciało i ramiona w pozycji, która pozwoli zamortyzować siłę odrzutu. Poprzez odpowiednie środki ostrożności operator może zapanować nad odrzutem i cofnięciem.

b) Unikać strefy przed i za wirującą tarczą tnącą. W przypadku odrzutu przecinarka jest napędzana w górę, w kierunku operatora.

e) Nie stosować łańcuchowych pił tarczowych, pił tarczowych do rzeźbienia w drewnie ani zębatych pił tarczowych, jak również segmentowej tarczy diamentowej ze szczelinami o szerokości większej niż 10 mm. Takie narzędzia robocze często powodują odrzut lub utratę kontroli nad elektronarzędziem.

d) Unikać blokowania tarczy tnącej i zbyt dużego docisku. Nie wykonywać nadmiernie głębokich cięć. Przeciążenie tarczy tnącej zwiększa jej naprężenia i podatność na zakleszczenie lub zablokowanie, a tym samym możliwość odrzutu lub pęknięcia tarczy.

e) W przypadku zakleszczenia tarczy tnącej lub przerwania pracy wyłączyć urządzenie i przytrzymać przecinarkę spokojnie, aż tarcza całkowicie się zatrzyma. Nie wolno wyciągać obracającej się jeszcze tarczy tnącej z nacięcia, gdyż może to spowodować odrzut. Zlokalizować i usunąć przyczynę zakleszczenia.

f) Nie włączać elektronarzędzia, dopóki znajduje się ono w obrabianym elemencie. Cięcie można ostrożnie kontynuować, dopiero kiedy tarcza tnąca osiągnie maksymalną prędkość obrotową. W przeciwnym razie tarcza może się zakleszczyć, wyskoczyć z obrabianego detalu lub spowodować odrzut.

g) Aby zmniejszyć ryzyko odrzutu na skutek zakleszczenia się tarczy tnącej, większe elementy należy podeprzeć. Duże elementy poddawane obróbce mogą się wyginać pod własnym ciężarem. Element obrabiany musi być podparty po obu stronach tarczy, zarówno w pobliżu linii cięcia, jak i przy krawędzi.

4.3 Pozostałe uwagi dotyczące bezpieczeństwa



Zawsze należy stosować okulary ochronne i ochronę słuchu. W razie potrzeby należy założyć również inne wyposażenie zabezpieczające, jak np. maski przeciwpyłowe, rękawice, kaski i fartuchy. Przy ocenie, czy potrzebne są maska chroniąca twarz i przeciwpyłowa, należy uwzględnić również szkodliwe dla zdrowia właściwości obrabianego materiału oraz/lub jego powłoki. W przypadku wątpliwości lepiej jest założyć odzież ochronną.

W przypadku prac dłuższej trwającej należy nosić odpowiednie naszniki ochronne. Dłuższe oddziaływanie wysokiego poziomu hałasu może doprowadzić do utraty słuchu.

Nie wolno obrabiać magnezu.



Nie wolno używać elektronarzędzi w otoczeniu zawilgoconym lub wilgotnym.

Urządzenia nie wolno stosować w otoczeniu zagrożonym wybuchem, w którym iskry mogą wywołać pożar, wybuchy i in.



Nie wolno stosować żadnych pił tarczowych.

Zalecenie dotyczące zapobiegania wypadkom: szlifierka musi być zawsze przymocowana odpowiednio długimi i wytrzymałymi śrubami do stołu warsztatowego.

Niebezpieczeństwo zgniecenia! Przy obniżaniu ramienia dźwigni nie wolno chwytać w strefie zawiasów!

W żadnym wypadku nie używać maszyny bez osłony (7).

Oslonę (7) zawsze należy całkowicie obniżyć w dół.

Należy zwracać uwagę na to, aby ruchoma osłona (7) nie była zakleszczona. Musi ona poruszać się swobodnie.

Sprawdzić elektronarzędzie pod względem ewentualnych uszkodzeń.

-Przed dalszym używaniem elektronarzędzia trzeba starannie sprawdzić urządzenie zabezpieczające lub elementy lekko uszkodzone pod względem ich prawidłowego i zgodnego z przeznaczeniem funkcjonowania.

-Zgodnie z przeznaczeniem uszkodzone urządzenia zabezpieczające i elementy muszą zostać naprawione lub wymienione przez upoważniony warsztat wyspecjalizowany, o ile w instrukcji eksploatacji nie ma żadnych innych informacji.

Zakłócenia w pracy urządzenia, włącznie z osłonomi lub ściernicami tnącymi, muszą być zgłaszane bezpośrednio po wystąpieniu. Należy zlecić fachowe usunięcie zakłócenia.

W regularnych odstępach czasu należy sprawdzać przewód zasilający elektronarzędzia i przy uszkodzeniu należy zlecić jego wymianę upoważnionemu fachowcowi.

W regularnych odstępach czasu należy kontrolować przewody przedłużające i wymieniać je w przypadku, gdy są uszkodzone.

Należy stosować wyłącznie trzyżyłowe przewody przedłużające.

Uchwyty należy utrzymywać w stanie suchym, czystym i wolnym od oleju oraz smaru.

Nie wolno stosować urządzenia o małej mocy do wykonywania ciężkich prac.

Należy postępować zgodnie z zaleceniami odnośnie smarowania i wymiany narzędzi.

Nieużywane urządzenie należy odkładać w suche, wysoko położone lub zamknięte miejsce, poza zasięgiem dzieci.

Należy zadbać o to, by przy pracy w warunkach zapylenia otwory wentylacyjne nie były przysłonięte. W przypadku konieczności usunięcia pyłu, najpierw należy odłączyć elektronarzędzie od sieci zasilającej.

W przypadku bardzo dużego pylenia należy skrócić cykl czyszczenia maszyny oraz/lub zastosować różnicowy wyłącznik ochronny (FI).

Przy wyłączaniu urządzenia za przez różnicowy wyłącznik ochronny trzeba sprawdzić i oczyścić urządzenie.

Należy stosować wyłącznie ściernice tnące zalecane przez producenta, które spełniają wymag-

ania danego standardu bezpieczeństwa dla materiałów szlifowanych, jak np. EN 12413.

Uwaga! Stosowanie innych narzędzi mocowanych i innych akcesoriów może stanowić niebezpieczeństwo zranienia.

Ściernice tnące muszą być przechowywane i stosowane zgodnie z informacjami producenta.

Zawsze dbać o stabilne ustawienie przecinarki do metalu na płaskim podłożu, a w przypadku stosowania na stole warsztatowym przecinarkę do metalu zawsze mocować za pomocą odpowiednio długich i stabilnych śrub.

Ściernicę tnącą należy przechowywać w suchym miejscu. W przypadku ściernic tnących do cięcia na sucho wilgoć lub woda mogą spowodować zmniejszenie wytrzymałości.

Należy zachować ostrożność przy korzystaniu ze ściernicy tnącej. Ściernicę tnącą należy chronić przed przebiciami elektrycznymi lub uderzeniami.

Zawsze należy stosować wyposażenie, które spełnia następujące wymagania minimalne:

Wolno stosować wyłącznie ściernice tnące z lepiszczem z żywicy syntetycznej i wzmacniane włóknami. Maksymalna prędkość obrotowa (min^{-1} /obr./min.) ściernicy tnącej nie może być mniejsza niż prędkość obrotowa urządzenia na biegu jałowym.

Należy przestrzegać maksymalnej średnicy ściernicy tnącej (patrz Dane techniczne).

Nie wolno stosować żadnych ściernic tnących, które są grubsze niż 3 mm ($3/32''$).

Otwór ściernicy tnącej musi pasować bez luzu do uchwyty narzędziowego. Nie wolno stosować żadnych przestawek, ani elementów redukcyjnych.

Należy przestrzegać danych dostarczonych przez producenta narzędzia lub akcesoriów!

Należy przestrzegać instrukcji eksploatacji ściernicy tnącej.

 Podczas obsługi tarcz tnących nosić rękawice ochronne.

Elementy, które połączone są ze ściernicą tnącą należy traktować ze szczególną ostrożnością.

Należy zwracać uwagę na to, aby wrzeciono, kołnierz i śruba nie zostały uszkodzone.

Uszkodzenie tych elementów może doprowadzić do pęknięcia ściernicy tnącej.

Musi być zapewnione, że zamontowane ściernice tnące zostały zainstalowane zgodnie z informacjami od producenta.

Należy zadbać o to, aby ściernice tnące przed użyciem zostały prawidłowo założone i przymocowane oraz uruchomić urządzenie na 30 s na biegu jałowym w pozycji bezpiecznej; w przypadku wystąpienia dużych wibracji lub innych zakłóceń, natychmiast wyłączyć urządzenie. W przypadku wystąpienia takiej sytuacji sprawdzić urządzenie, w celu znalezienia przyczyny.

Jeśli ściernica tnąca zużyta jest do granicy zużycia ($1/3$ średnicy zewnętrznej): wymienić ściernicę tnącą.

Przed przystąpieniem do wykonywania jakichkolwiek prac związanych z ustawianiem lub konserwacją wyjąć wtyczkę z gniazdka.

Po wyłączeniu urządzenia, ściernica tnąca zatrzymuje się z opóźnieniem.

Blokadę wrzeczona (8) należy naciskać tylko przy zatrzymanym silniku.



Nie wolno chwytać za obracającą się ściernicę tnącą. Niebezpieczeństwo zranienia!

Jeśli ściernica tnąca na biegu jałowym bardzo wibruje może dojść do jej pęknięcia. W przypadku nieregularności pracy urzędnienia, należy je natychmiast wyłączyć i zlecić naprawę.

Zabezpieczyć element obrabiany. Użyć imadła w celu przytrzymania obrabianego elementu.

Nie używać urządzenia do cięcia bardzo małych przedmiotów.

Podczas obróbki obrabiany przedmiot odpowiednio ułożyć i zabezpieczyć przed przesuwaniem się.

Długie elementy obrabiane muszą być odpowiednio podparte.

Cięcie należy rozpoczynać dopiero po osiągnięciu maks. prędkości obrotowej.

Podczas cięcia należy używać tylko krawędzi tnących ściernicy. Nie wolno używać powierzchni bocznych ściernicy tnącej do prac szlifierskich.

W przypadku obróbki elementów z zaokrągleniami lub powierzchniami skośnymi należy zwracać uwagę na to, aby na ściernicę tnącą nie był wywierany nacisk boczny.

Należy zadbać o to, aby iskry powstające przy użytkowaniu urządzenia nie powodowały zagrożenia, np. nie trafiały na użytkownika lub inny osoby lub nie spowodowały zapłonu substancji palnych. Zagrożone strefy należy osłonić trudno zapalającymi się przykryciami.

W strefach zagrożonych pożarem należy utrzymywać przygotowane odpowiednie środki gaśnicze.

Obrobiony element może być bardzo gorący. Ostrożnie, niebezpieczeństwo poparzenia!

Redukcja zapylenia:



OSTRZEŻENIE – Niektóre rodzaje pyłów, które powstają podczas szlifowania papierem ściernym, cięcia, szlifowania, wiercenia i innych prac, zawierają substancje chemiczne, o których wiadomo, że wywołują raka, wady wrodzone lub zaburzają zdolność rozrodczą. Takie chemikalia to na przykład:

- ołów z jastrychów na bazie ołowiu,
- pył mineralny z cegieł, cement i inne wyroby murarskie, oraz
- arsen i chrom zawarty w drewnie poddawany obróbce chemicznej.

Ryzyko narażenia jest uzależnione od częstotliwości wykonywania takich prac. Aby zmniejszyć zagrożenie ze strony substancji chemicznych: pracować w obszarze o dobrej wentylacji i stosować atestowane środki ochronne,

np. maski przeciwpylowe zaprojektowane do filtrowania cząstek mikroskopijnej wielkości.

Powyższe informacje odnoszą się również do pyłów powstających przy obróbce innych materiałów, np. niektórych rodzajów drewna (drewno dębowe lub bukowe), metali, azbestu. Inne znane schorzenia, to np. reakcje alergiczne i choroby układu oddechowego. Zapobiegać przedostawaniu się cząstek pyłu do organizmu. Przestrzegać wytycznych dotyczących obrabianego materiału, pracowników, rodzaju i miejsca zastosowania oraz przepisów krajowych (np. przepisów BHP, utylizacji).

Eliminować szkodliwe cząstki z powietrza w miejscu ich emisji i zapobiegać ich odkładaniu się w otoczeniu.

Do prac specjalnych używać odpowiedniego sprzętu. Pozwoli to ograniczyć ilość cząstek przenikających w niekontrolowany sposób do otoczenia.

Używać odpowiedniej instalacji do odsysania pyłu.

W celu zminimalizowania zagrożenia pyłem:

- Nie kierować uwalnianych cząstek i strumienia powietrza wylotowego z maszyny w stronę samego siebie, w kierunku innych osób znajdujących się w pobliżu ani na osiadły pył.
- Używać systemów odpylania i/lub oczyszczaczy powietrza.
- Zapewnić dobrą wentylację miejsca pracy oraz jego czystość dzięki stosowaniu wyciągu powietrza. Zamiatanie i nadmuch powodują wzbijanie pyłu.
- Odzież ochronną odkurzać lub prać. Nie przedmuchiwać, nie trzepać, nie czyścić szczotką.

5. Przegląd

Patrz strona 2.

- 1 Schowek na klucz
- 2 Klucz do wymiany ściernic tnących i prac nastawczych
- 3 Ogranicznik głębokości cięcia
- 4 Zabezpieczenie na czas transportu
- 5 Ramię dźwigni
- 6 Ściernica tnąca *
- 7 Osłona
- 8 Blokada wrzeczona
- 9 Rękojeść
- 10 Przycisk
- 11 Wyłącznik bezpieczeństwa (zapobiega niezamierzonemu włączeniu)
- 12 Osłona odbojowa iskier
- 13 Imadło
- 14 Dźwignia do szybkiego przestawiania
- 15 Korba
- 16 Ogranicznik
- 17 Śruby (do ustawiania kąta cięcia względnie maksymalnego zakresu mocowania)

* nie objęte zakresem dostawy.

6. Uruchomienie

⚠ Przed uruchomieniem urządzenia należy sprawdzić, czy podane na tabliczce napięcie sieciowe i częstotliwość sieciowa zgodne są z cechami napięcia sieciowego w miejscu pracy.

⚠ Na zasilaniu elektrycznym zainstalować wyłącznik różnicowoprądowy z maks. prądem wyzwalającym 30 mA.

Urządzenie może zostać podłączone wyłącznikiem do napięcia sieciowego i częstotliwości sieciowej podanej na tabliczce identyfikacyjnej. Jeśli np. urządzenie 120 V zostanie podłączone do napięcia sieciowego 230 V, ściernica tnąca i urządzenie mogą zostać uszkodzone na skutek przekroczenia maks. prędkości obrotowej.

⚠ Wszystkie śruby muszą być dokręcone. Dokręcić śrubę mocującą ściernicę tnącą dostarczoną kluczem i sprawdzić, czy wszystkie inne śruby również są dokręcone.

Ośłona odbojowa iskier (12):

Przed uruchomieniem dosunąć osłonę odbojowa iskier do oznaczenia.

7. Użytkowanie

7.1 Ustawianie głębokości cięcia

W celu wstępnego ustawienia wymaganej głębokości cięcia np. przy wielu cięciach o takiej samej głębokości cięcia.

Ustawianie ogranicznika głębokości cięcia (3):

- Odkręcić nakrętkę zabezpieczającą.
- Ustawić śrubę z łbem sześciokątnym na wymaganej głębokości cięcia.
- Ponownie dokręcić nakrętkę zabezpieczającą.

7.2 Imadło

⚠ Obrabiane elementy należy mocować w imadle (13).

Ustawianie kąta cięcia:

- Odkręcić obie śruby (17) ogranicznika (16).
- Ustawić wymagany kąt cięcia.
- Ponownie przykręcić obie śruby (17).

Zmiana maksymalnego zakresu mocowania:

Ogranicznik można ustawić w 3 pozycjach.

- W tym celu należy usunąć obie śruby (17).
- Przenieść ogranicznik (16) do tyłu / do środka / do przodu.
- Ponownie przymocować ogranicznik (16) obiema śrubami (17).

Mocowanie obrabianego elementu:

- W celu szybkiego ustawienia wychylić dźwignię (14) do przodu i popchnąć korbę (15) w kierunku obrabianego elementu.
- Popchnąć dźwignię (14) do tyłu i mocno zamocować obrabiany element obracając korbę (15) w prawą stronę.

7.3 Cięcie obrabianego elementu

⚠ Niebezpieczeństwo zgniecenia! Przy obniżaniu ramienia dźwigni nie wolno chwytać w strefie zawiasów!

- Cięcie należy rozpocząć dopiero wtedy, gdy urządzenie osiągnie swoją maksymalną

prędkość obrotową.

- Powoli obniżyć ściernicę tnącą na obrabiany element wykonując 1 z małym naciskiem.
- Po zakończeniu pracy, ustawić ramię dźwigni w pozycji wyjściowej.
- Po zakończeniu cięcia wyłączyć urządzenie, poczekać na całkowite zatrzymanie silnika i dopiero wtedy przystąpić do przygotowania następnego cięcia. Wymywanie lub wkładanie elementów obrabianych przy obracającej się ściernicy tnącej może doprowadzić do zranień.
- Podczas pracy nie wolno stosować zbyt dużego nacisku, ponieważ w przeciwnym wypadku ściernica tnąca ulegnie szybkiemu zużyciu względnie urządzenie lub obrabiany element ulegną uszkodzeniu.

7.4 Włączanie i wyłączanie

Włączanie: nacisnąć i przytrzymać wyłącznik bezpieczeństwa (11), uruchomić przełącznik włócznika (10).

Wyłączanie: zwolnić przełącznik włócznika (10).

7.5 Transport

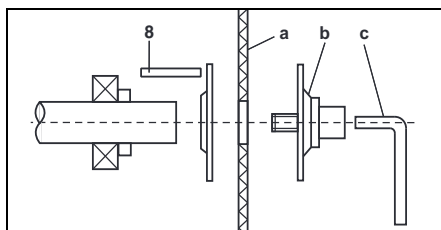
Do transportu całkowicie obniżyć ramię dźwigni (5) i zablokować poprzez przesunięcie zabezpieczenia na czas transportu (4).

Zalecenie: Do zablokowania ramienia dźwigni konieczne jest przekręcenie ogranicznika głębokości cięcia (3) na pozycję dolną. Patrz rozdział 7.1.

8. Konserwacja

⚠ Przed przystąpieniem do prac związanych z przeobrażaniem i konserwacją: Wyciągnąć wtyczkę przewodu zasilającego z gniazda!

⚠ Blokadę wrzeciona (8) należy naciskać tylko przy zatrzymanym silniku.



Zdejmowanie ściernicy tnącej:

- Nacisnąć dźwignię blokady wrzeciona (8) w prawo i przekręcić ściernicę tnącą (a) ręką aż blokada wrzeciona wyczuwalnie się zatrzaśnie.
- Odkręcić śrubę z kołnierzem mocującym (b) kluczem (c) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.
- Zdjąć ściernicę tnącą.

Zakładanie ściernicy tnącej:

- Nałożyć nową ściernicę tnącą (a).
- Przykręcić śrubę z kołnierzem mocującym (b).
- Zablokować wrzeciono i przykręcić śrubę z kołnierzem mocującym (b) kluczem (c).
- Sprawdzić, czy blokada wrzeciona (8) ponownie jest całkowicie zwolniona.

- Oczyszczyć zanieczyszczone urządzenie i usunąć pył ze szlifowania.

Konserwacja przeprowadzana w regularnych odstępach czasu:

Następujące części należy smarować przynajmniej raz na miesiąc: ruchome części imadła.

9. Usuwanie usterek

CS 22-355: Procesy włączania powodują krótkotrwałe spadki napięcia. Przy niekorzystnych warunkach zasilania sieciowego mogą wystąpić niekorzystne oddziaływania na inne urządzenia. Przy impedancjach sieciowych mniejszych niż 0,24 om nie należy oczekiwać żadnych zakłóceń.

10. Akcesoria

Stosować wyłącznie oryginalne akcesoria Metabo. Jeśli potrzebują Państwo dodatkowych akcesoriów, proszę zwrócić się do sklepu, w którym zakupiliście Państwo swoje elektronarzędzie. By umożliwić wybór poprawnych akcesoriów należy podać sprzedawcy dokładny rodzaj elektronarzędzia. Patrz strona 3.

A Ściernice tnące: klasa jakości A 36-R

„Flexiamant Super“[®] Inox.

Sredniotwarda specjalna ściernica tnąca do stali nierdzewnej.

Duża wydajność cięcia przy dobrej trwałości.

B Ściernice tnące: klasa jakości A 30-R / A 36-S „Flexiamant Super“[®] Stahl.

Dobra wydajność cięcia stali przy dobrej trwałości.

Wersja twarda dla urządzeń o dużej mocy.

A 36-S: z wewnętrzną siatką do szybkiego cięcia.

C Ściernice tnące: klasa jakości A 24-M

„Flexiamant Super“[®] Stahl.

Wysoka wydajność cięcia s62841tali przy dobrej trwałości.

Wersja miękka dla urządzeń o mniejszej mocy.

Pełny zestaw akcesoriów patrz www.metabo.com lub katalog główny.

11. Naprawy

 Wszelkie naprawy elektronarzędzi mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanych elektryków!

Uszkodzony przewód zasilający wolno wymienić wyłącznie na specjalny, oryginalny przewód zasilający metabo, dostępny w Serwisie Metabo.

W sprawie naprawy elektronarzędzia należy się zwrócić do przedstawicielstwa Metabo. Adresy są podane na stronie www.metabo.com.

Listę części zamiennych można pobrać pod adresem www.metabo.com.

12. Ochrona środowiska

Pył powstający podczas szlifowania może zawierać substancje szkodliwe - poddać odpowiedniej utylizacji.

Przestrzegać lokalnych przepisów dotyczących usuwania i recyklingu zużytych urządzeń, opakowań i akcesoriów.



Dotyczy tylko państw UE: nie wolno wyrzucać elektronarzędzi wraz z odpadami komunalnymi! Zgodnie z dyrektywą europejską 2012/19/EU o zużytych urządzeniach elektrycznych i elektronicznych oraz jej implementacją w prawodawstwie krajowym zużyte elektronarzędzia muszą być zbierane osobno i poddawane odzyskowi surowców wtórnych zgodnie z przepisami o ochronie środowiska.

13. Dane techniczne

Wyjaśnienia do informacji podanych na stronie 3. Zastrzegamy sobie prawo do zmian konstrukcyjnych.

U	= Napięcie
I	= Natężenie prądu
P ₁	= Nominalny pobór mocy
P ₂	= Moc wyjściowa
n ₀	= Prędkość obrotowa na biegu jałowym

Wymiary ściernicy tnącej:

D _{max}	= Maksymalna średnica zewnętrzna
B	= Grubość tarczy
d	= Otwór

H_{max 90°} = maks. średnica cięcia 90°

H_{max 45°} = maks. średnica cięcia 45°

L_{max} = Maks. otwieranie imadła

m = Ciężar bez przewodu zasilającego

Wartości pomiarów ustalone w oparciu o EN 62841.

 Urządzenie w klasie ochronności II

~ Prąd przemienny

Wyszczególnione dane techniczne podlegają tolerancji (odpowiednio do obowiązujących standardów).



Wartości emisji

Wartości te umożliwiają oszacowanie emisji elektronarzędzia i porównanie różnych urządzeń elektrycznych. W zależności od warunków użytkowania, stanu elektronarzędzia lub narzędzi roboczych rzeczywiste obciążenie może być większe lub mniejsze. Podczas dokonywanej oceny uwzględnić przerwy w pracy i fazy mniejszego obciążenia. Na podstawie odpowiednio dopasowanych wartości szacunkowych określić środki ochrony dla użytkownika, np. działania organizacyjne.

Całkowita wartość drgań (suma wektorowa trzech kierunków) określona zgodnie z normą EN 62841:

a_{hw} = wartość emisji drgań

K_{hw} = niepewność wyznaczenia (drgania)

Typowe poziomy hałasu w ocenie akustycznej:

L_{pA} = poziom ciśnienia akustycznego

L_{WA} = poziom mocy akustycznej

K_{pA}, K_{WA} = niepewność wyznaczenia

Podczas pracy poziom hałasu może przekraczać wartość 80 dB(A).



Nosić ochronniki słuchu!