



UWAGA: PRZED UŻYCIEM NALEŻY DOKŁADNIE ZAPOZNAĆ SIĘ Z PONIŻSZĄ INSTRUKCJĄ, ŚCIŚLE STOSOWAĆ SIĘ DO JEJ ZALECEŃ ORAZ ZAPOZNAĆ OPERATORA PRZED ROZPOCZĘCIEM PRACY.

Niewłaściwe mocowane oraz używane lub uszkodzone tarcze ściernie stanowią niebezpieczeństwo i mogą spowodować poważne obrażenia użytkownika oraz innych osób w otoczeniu pracy.

Dla zapewnienia bezpieczeństwa w czasie użytkowania tarcz ściernych należy zapoznać się z poniższymi warunkami użytkowania i eksploatacji oraz ściśle ich przestrzegać. Normy te zostały opracowane przez European Safety Code for Abrasive Wheels - F.E.P.A. (Federation of European Producers of Abrasives) oraz CEN (European Committee for Standardisation). Szlifierka musi posiadać osłonę tarczy ścierniej, która chroni operatora podczas pracy.

- Prędkość obrotowa tarczy ścierniej nie może przekraczać wartości podanej na jej etykiecie.
- Używając szlifierki do tarcz ściernych, należy upewnić się czy można zamontować na niej dany typ tarczy (max. średnica tarczy, max. obroty rpm)
- Tarcz ściernych należy używać zgodnie z ich przeznaczeniem.
- Tarcze ściernie nadają się do użycia, jedynie w okresie terminu ich ważności umieszczonej na etykiecie lub bezpośrednio na tarczy.
- Tarcze ściernie należy przechowywać zgodnie z warunkami magazynowania (temperatura, wilgotność), aby zapobiec uszkodzeniom spowodowanym warunkami atmosferycznymi.
- Należy dokonać oględzin tarcz ściernych przed jej użyciem, aby upewnić się czy nie zostały one uszkodzone w czasie pakowania, transportu lub z innych przyczyn.

Operator musi być wyposażony w odpowiednie środki ochrony indywidualnej takie jak rękawice, okulary, ochronniki słuchu, maski oraz odzież ochronną.

Maszyny szlifierskie mogą wygenerować poziom hałasu powyżej 85 dBA, w związku z powyższym operator musi być wyposażony w ochronniki słuchu. Brak ochronników może spowodować uszkodzenie lub utratę słuchu.

Dla ochrony operatora i innych ludzi przebywających w pobliżu przestrzeni robocza lub jej część powinna być osłonięta zasłonami ochronnymi.

SAIT, SAITEKO oraz PLANET DS - Tarcze do szlifowania do urządzeń przenośnych.

SAIT, SAITEKO oraz PLANET TM DT - Tarcze do cięcia do urządzeń przenośnych.

SAIT (PLANET SAITEKO) DS, DT i TM tarcze ściernie o średnicach od 115 mm do 230 mm muszą być osadzone na flanszy o średnicy między 39 mm a 41 mm.

SAIT (PLANET SAITEKO) DT i TM służą wyłącznie do cięcia, nie wolno używać ich do szlifowania.

SAIT (PLANET SAITEKO) DS i DT nie wolno używać poniżej średnicy 80 mm.

SAIT TF i SAITEKO TF – Tarcze ściernie do urządzeń stacjonarnych wyposażonych w uchwyt części pracujących.

Tarcze ściernie muszą być zamocowane przy użyciu specjalnej nakrętki ze stali o odpowiednim kształcie i rozmiarze, z minimalną średnicą 1/3 średnicy tarczy.

SAIT (SAITEKO, PLANET) TF służą wyłącznie do cięcia, nie wolno używać ich do szlifowania.

Podczas cięcia używając tarcz SAIT (PLANET, SAITEKO) przeznaczonych do urządzeń stacjonarnych, należy sprawdzić, czy materiał cięty jest właściwie zamocowany.

SAITRIS - półelastyczne dyski ściernie wzmocnione żywicą syntetyczną.

Do zamocowania dysku SAITRIS na szlifierce należy zawsze używać dysku wsporczego.

Nie używaj dysku SAITRIS do cięcia elementów.

Kąt styczności tarczy ścierniej z obrabianą powierzchnią wynosi około 25°.

Kąt styczności tarczy ścierniej z obrabianą powierzchnią nie może być mniejszy niż 15°.

Nie zginaj (wyginaj) dysku przed użyciem.



UWAGA: PRZED UŻYCIEM NALEŻY DOKŁADNIE ZAPOZNAĆ SIĘ Z PONIŻSZĄ INSTRUKCJĄ, ŚCIŚLE STOSOWAĆ SIĘ DO JEJ ZALECEŃ ORAZ ZAPOZNAĆ OPERATORA PRZED ROZPOCZĘCIEM PRACY.

Niewłaściwie mocowane oraz używane lub uszkodzone dyski ścierne stanowią niebezpieczeństwo i mogą spowodować poważne obrażenia użytkownika oraz innych ludzi w pobliżu.

Dla zapewnienia bezpieczeństwa w czasie użytkowania dysków ściernych należy zapoznać się z poniższymi wskazówkami oraz ściśle przestrzegać zasad BHP.

- Używając dysków ściernych nie wolno przekraczać dopuszczalnej prędkości obrotowej podanej na etykiecie lub na produkcie.
- Dysków ściernych należy używać wyłącznie z ich przeznaczeniem.
- Przed użyciem dysków ściernych należy sprawdzić czy nie zostały one uszkodzone podczas pakowania, transportu lub z innych przyczyn. Nigdy nie używać dysków ściernych, które są w jakikolwiek sposób uszkodzone.
- Nie wolno zmieniać kształtu dysku (zmniejszenie średnicy, zmiana profilu, itp.).
- Szlifierka musi posiadać osłonę dysku ściernego, która chroni operatora podczas pracy.
- Przy szlifowaniu spawów lub krawędzi metalu należy zszlifować w kierunku „zejścia” z krawędzi.
- Warunki magazynowania i przechowywania: Temperatura: 15° C - 25° C - Wilgotność: 45%- 75%.
- Nie należy przechowywać dysków bezpośrednio na podłodze i blisko źródła ciepła.
- Przechowuj dyski w oryginalnych opakowaniach.

Operator powinien być wyposażony w odpowiednie środki ochrony indywidualnej takie jak rękawice, okulary, ochronniki słuchu, maski oraz odzież ochronną. Maszyny szlifierskie mogą wygenerować poziom hałasu powyżej 85 dBA, w związku z powyższym operator musi być wyposażony w ochronniki słuchu. Brak stosowania ochronników może spowodować uszkodzenie lub utratę słuchu. Dla ochrony operatora i innych ludzi przebywających w pobliżu przestrzeń robocza lub jej część powinna być osłonięta odpowiednimi zastanami ochronnymi.

SAITDISC - Dysk ścierny na fibrze

- Nie przekraczać maksymalnej prędkości 80 m/s wskazanej na dysku, co odpowiada poszczególnym prędkościom obrotowym:

Średnica dysku Ø (mm)	115	125	180	235
Max. Prędkość obrotowa (rpm)	13300	12200	8600	6600

- Zawsze używaj dysku wsporczonego przeznaczonego do krążków fibrowych SAITDISC.
- Średnica krążka ściernego fibrowego musi być przynajmniej 3 mm większa od dysku wsporczonego i nie większa od 15 mm (3mm < D < 15mm).
- Dla efektywnej pracy należy zachować właściwy kąt między krążkiem fibrowym a powierzchnią obrabianą w zakresie 10° - 20°.

SAITRON - Dyski ścierne półelastyczne

- Należy zawsze używać dysku wsporczonego SAITPAD BZ dla średnicy dysku 178 mm oraz SAITPAD - DQ dla średnic dysków 115mm i 125mm. Bez podanych dysków wsporczych SAITPAD nie wolno używać dysków SAITRON.
- Dla efektywnej pracy należy zachować właściwy kąt między dyskiem a powierzchnią obrabianą około 20°.

SAITLAM - Dyski ścierne lamelkowe

- Należy użyć odpowiedniej flanszy oraz nakrętki aby zagwarantować właściwy docisk dysku SAITLAM.
- Maksymalny docisk nie może przekroczyć 5 Kgm.
- Dla efektywnej pracy należy zachować właściwy kąt między dyskiem a powierzchnią obrabianą około 20°.
- Termin przydatności do użycia dla dysków SAITLAM wynosi 36 miesięcy od daty produkcji wskazanej na produkcie.
- Dysku SAITLAM można używać do momentu całkowitego zużycia materiału ściernego (do plastikowej lub fibrowej podkładki).
- Nie należy używać dysków SAITLAM w temperaturze poniżej 10° C.
- Dla dysku SAITLAM o średnicy 165 mm, należy zastosować specjalną podkładkę SAIT, bez której dysk nie może być użyty.

F - SAI TOR - Ściernica listkowa nasadzana

- Maszyny użyte wraz z F-SAI TOR powinny mieć osłony zabezpieczające przed przypadkowym kontaktem operatora ze ściernicą. Do zamontowania ściernicy należy użyć specjalnego trzpienia.
- Aby uniknąć uszkodzenia ściernicy, po jej zamontowaniu należy upewnić się czy kierunek obrotu jest zgodny z kierunkiem ułożenia listków ściernych.
- Termin przydatności do użycia dla ściernic F-SAI TOR wynosi 24 miesiące od daty produkcji wskazanej na produkcie.

G - SAI TOR - Ściernica listkowa trzpieniowa

- Nie wolno przekraczać maksymalnej prędkości obrotowej, wskazanej na produkcie.

Średnica tarczy Ø (mm)	30	40	50	60	80
Max V obr. S = 0 - 5 mm - rpm	19000	15000	12000	9000	6000
Optymalna V obr. S = 0 - 5 mm - rpm	16000	12000	9500	8000	5000

- Przy zamocowaniu ściernicy trzpieniowej długość trzpienia wystającego poza maszynę nie powinien być mniejszy niż 5 mm.
- W czasie pracy nie należy używać nadmiernego nacisku.

DV - SAI TAC - Dyski ścierne na welurze

- Nie należy przekraczać poniżej podanych prędkości obrotowych dla dysków ściernych na welurze:

Średnica dysku Ø (mm)	115	125	150	180	235
Max. V obr. (rpm)	10000	8200	7000	5000	3000

- Dyski ścierne na welurze mogą być jedynie użyte wraz ze specjalnym dyskiem wsporczym z rzepem przeznaczonym do tego celu.
- Przed założeniem dysku ściernego DV-SAI TAC należy upewnić się czy nie jest on zakurzony (zanieczyszczony)
- Należy upewnić się czy dysk ścierny został centralnie umocowany na dysku wsporczym z rzepem.
- Pracę przy użyciu dysków ściernych DV-SAI TAC należy rozpocząć z delikatnym naciskiem aby zapewnić właściwą obróbkę materiału.