

EN   ENGLISH .....	4
CZ   ČESKÝ .....	9
SK   SLOVENSKÝ .....	14
PL   POLSKI .....	19
BG   БЪЛГАРСКИ .....	25
RO   ROMÂNĂ .....	30
HU   MAGYAR .....	35
RU   РУССКИЙ .....	40
DE   DEUTSCH46 .....	

CE .....	52
----------	----

EN Translation of the original operating manual  
CZ Překlad původního návodu k použití

SK Preklad pôvodného návodu na použitie  
PL Tłumaczenie oryginalnej instrukcji obsługi  
BG Превод на оригиналните инструкции за употреба  
RO Traducere manual de utilizare  
HU Az eredeti használati utasítás fordítása  
RU Перевод оригинальной инструкции по эксплуатации  
DE Übersetzung der Original-Bedienungsanleitung

**EN | Caution!**

It is essential that you read the instructions in this manual before assembling, operating, and maintaining the product.

**CZ | Upozornění!**

Neinstalujte, neprovádějte údržbu ani nepoužívejte tento výrobek dřívě, než si přečtete pokyny uvedené v tomto návodu.

**SK | Upozornenie!**

Je dôležité, aby ste si pred montážou, údržbou a obsluhou produktu prečítali pokyny v tomto návode.

**PL | Uwaga!**

Należy koniecznie przeczytać instrukcje oraz wskazówki zawarte w niniejszym podręczniku przed montażem, obsługą oraz konserwacją produktu.

**BG | Важно!**

Изключително важно е да прочетете инструкциите в настоящото ръководство, преди да преминете към сглобяване, поддръжка или работа с продукта.

**RO | Atenție!**

Este esențial să citiți instrucțiunile din acest manual înainte de asamblare, efectuarea întreținerii și operarea produsului.

**HU | Figyelem!**

Fontos, hogy a termék összeszerelése, karbantartása és használata előtt elolvassa a kézikönyvben található utasításokat.

**RU | Внимание!**

Необходимо прочитать инструкции в данном руководстве перед сборкой, обслуживанием и эксплуатацией данного изделия.

**DE | ACHTUNG!**

Es ist sehr wichtig, dass Sie die Anweisungen in diesem Handbuch vor dem Zusammenbau, der Wartung und dem Betrieb dieser Maschine lesen.





EN | ENGLISH  
ELECTRIC MULTI-TASK SHARPENER  
MS450  
MANUAL

### Technical specifications

Model	MS450
Power, W	200
No-load speed, rpm	0-5600
Voltage, V/Hz	220-240/50
Grinding wheel diameter, mm	53
Weight, kg	2,4
Protection class	II
Sound pressure level, Lpa, dB(A)	70
Sound power level, Lwa, dB(A)	81

### Description (Pic. 1)\*

1. Body	7. Grinding tools
2. Flexible shaft	8. ON/OFF switch
3. Installation holes	9. Speed controller
4. HSS drills grinder	10. Hatchet grinder
5. Sharpener for chisel	11. Polishing part
6. Chainsaw and hedge trimmer grinder	12. Knife and scissor grinder

This section contains information and important notes on safe start-up and handling of the machine.



For your own safety, read these operating instructions carefully before putting the machine into operation. This will enable you to handle the machine safely and prevent misunderstandings as well as personal injury and damage to property. In addition, observe the symbols and pictograms used on the machine as well as the safety and hazard information!

### Intended use of the machine

The machinery is intended exclusively for the following operations: for polishing; and grinding drills, blades and tools within the specified technical limits.

Procraft assumes no responsibility or warranty for any other use or use beyond this and for any resulting damage to property or injury.

### Technical restrictions

The machine is intended for use under the following ambient conditions:

Rel. Humidity:	max. 70 %
Temperature (Operation)	+5° C bis +40° C
Temperature (Storage, Transport)	-25° C bis +55° C

Prohibited applications / Hazardous misapplications

- ◇ Operating the machine without adequate physical and mental fitness.
- ◇ Operating the machine without knowledge of the operating instructions.
- ◇ Changes to the design of the machine.
- ◇ Operating the machine outdoors.
- ◇ Operating the machine near flammable liquids, vapors or gases.
- ◇ Operating the machine outside the technical limits specified in this manual.
- ◇ Remove the safety markings attached to the machine.
- ◇ Modify, bypass or disable the safety devices of the machine.

The improper use or disregard of the versions and instructions described in this manual will result in the voiding of all warranty and compensation claims against Procraft.

### User requirements

The machine is designed for operation by one person. The physical and mental aptitude as well as knowledge and understanding of the operating instructions are prerequisites for operating the machine. Persons who,

because of their physical, sensory or mental abilities or their inexperience or ignorance, are unable to operate the machinery safely must not use it without supervision or instruction from a responsible person.

Please note that local laws and regulations may determine the minimum age of the operator and restrict the use of this machine!

Put on your personal protective equipment before working on the machine.

Work on electrical components or equipment may only be carried out by a qualified electrician or under the instruction and supervision of a qualified electrician.

### Special safety instructions for this sharpening machine

- ◇ Only grind dry.
- ◇ Do not reach into the running machine.
- ◇ Do not stop the grinding wheel with your hand or other objects.
- ◇ Do not use the machine if the grinding wheel is damaged.
- ◇ Do not use the machine without honing guide, otherwise the drill may be expelled.
- ◇ Keep the ventilation slots on the housing clear to prevent the motor from overheating.
- ◇ Grinding generates sparks - keep away all flammable substances and materials.
- ◇ Never touch the moving grinding wheel.
- ◇ Do not use the grinding wheel without a module in place.
- ◇ Do not attach modules when the grinding wheel is moving.
- ◇ Before removing a module, switch off the machine and allow the grinding wheel to come to a stop.

### Hazard warnings

Despite their intended use, certain residual risks remain. Due to the design and construction of the machine, hazardous situations may occur when handling the machines, which are identified as follows in these operating instructions:



### DANGER

A safety instruction designed in this way indicates an imminently hazardous situation which, if not avoided, will result in death or serious injury.



### WARNING

Such a safety instruction indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in serious injury or even death.



### CAUTION

A safety instruction designed in this way indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in minor or moderate injury.



### NOTICE

A safety notice designed in this way indicates a potentially hazardous situation which, if not avoided, may result in property damage.

Irrespective of all safety regulations, your common sense and appropriate technical suitability/training are and will remain the most important safety factor for error-free operation of the machine. Safe working primarily depends on you!

### Operation

#### Checking scope of delivery

Always note visible transport damage on the delivery note and check the machine immediately after unpacking for transport damage or missing or damaged parts. Report any damage to the machine or missing parts immediately to your retailer or freight forwarder.

### Notice

The machine is not suitable for continuous use. Allow the machine to cool down before it is switched off again.

If the workpiece turns blue during grinding, it is overheated and can be damaged. Reduce the grinding removal or cool the workpiece in water.



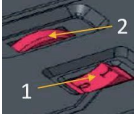
### Caution

Avoid touching the grinding wheel and the workpiece immediately after use as they become very hot.

The tool has three output ends:

1. Output diamond grinding wheel for: drill bit bench, chisel bench.
2. Output polishing and corundum grinding wheel for: polishing wheel, polishing bench, axe bench, scissor and knife bench.
3. Flexible shaft for: grinding adapter hedge trimmer, grinding adapter chain saw, grinding adapter blades and tools, engraving inserts, grinding inserts, polishing inserts.

Switch on the machine

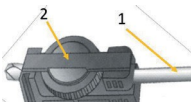


- ON - OFF switch (1):  
I: Switch on 0: Switch off
- Speed controller (2):  
Slow: 0 Fast: 6

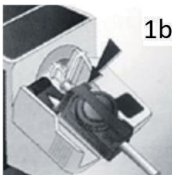
**Notice**

For the machine to operate safely and prevent the grinding wheel from running without a cover, the machine is equipped with two safety switch contacts. Before using any function, it must be ensured that both contacts are pressed simultaneously by the bench, so that the machine can through the ON-OFF switch starts running, and the speed can be adjusted through the speed controller.

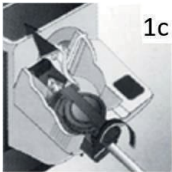
**Grinding HSS drills**



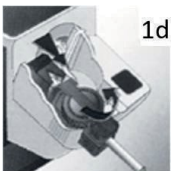
- ◊ Slide the drill bit bench onto the diamond grinding wheel output.
- ◊ Insert the HSS drill bit (1) into the drill bit holder (2) and tighten the clamping screw only slightly so that the drill bit can still move freely (1a)



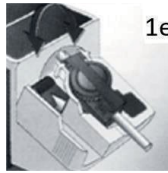
- ◊ Insert the drill holder into the setting slot (1b)



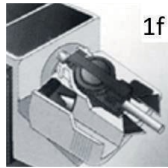
- ◊ Push the drill forward into the V-guide and turn the drill until all edges of the drill touch the sides of the V-guide (1c).



- ◊ Fix the drill firmly with the clamping screw (1d)



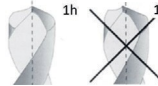
- ◊ Take the drill holder out of the setting slot and place it in the grinding slot (1e)
- ◊ Switch on the machine



- ◊ Move the drill holder to the left and right with light pressure (1f) until one side of the drill is sharply ground

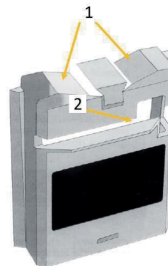


- ◊ Remove the drill holder, turn it over (1g) and sharpen the second side.

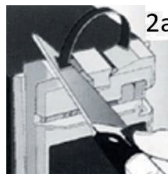


- ◊ Grind until correct result (1h).
- ◊ Incorrect result (1i)
- ◊ Switch off the machine

**Sharpening knives and scissors**

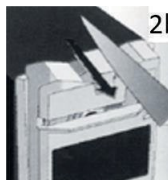


- ◊ Slide the scissor and knife bench onto the polishing and corundum grinding wheel output
- ◊ 1: Knife slot
- ◊ 2: Scissor slot

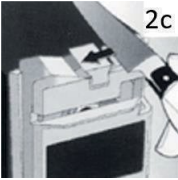


**Grinding knife**

- ◊ Switch on the machine
- ◊ Place the knife blade in the knife slot (2a)

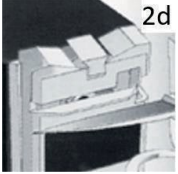


- ◊ As soon as the blade touches the grinding wheel, pull the blade with light pressure (not too hard!) over the wheel to the tip (2b), then remove it



2c

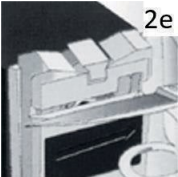
- ◇ Insert the second side of the blade into the other knife slot (2c) and repeat the sharpening process
- ◇ Repeat sharpening one after the other until a clean, sharp blade is achieved
- ◇ Switch off the machine



2d

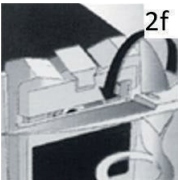
#### Grinding scissor

- ◇ Switch on the machine
- ◇ Open the scissors completely and place them in the scissor slot (2d)



2e

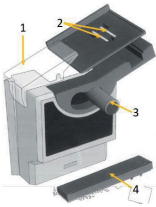
- ◇ As soon as the blade touches the grinding wheel, pull the blade with light, even pressure (not too hard!) over the wheel to the tip (2e), then remove.



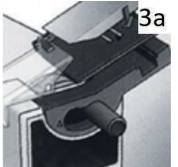
2f

- ◇ Turn the scissors and insert the second side of the scissors (2f) and repeat the sharpening process
- ◇ Repeat sharpening one after the other until a clean, sharp blade is achieved.
- ◇ Switch off the machine

#### Grinding chisels

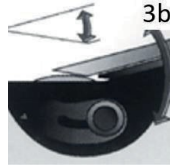


1. Protective cover
2. Blade holder (magnetic)
3. Adjustment of grinding angle
4. Spacer for narrow blades



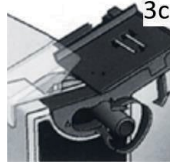
3a

- ◇ Slide the chisel bench onto the output diamond grinding wheel
- ◇ Place blade on blade holder (3a)



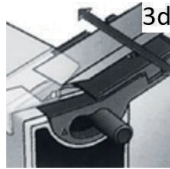
3b

- ◇ Adjust the grinding angle (3b)



3c

- ◇ Loosen the adjustment screw. Set the blade holder to the desired angle and tighten the adjustment screw again (3c)
- ◇ Switch on the machine



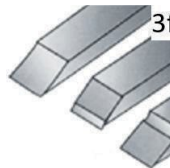
3d

- ◇ Slide the blade to the grinding wheel and move the blade continuously from left to right with light, even pressure (not too hard!) (3d)



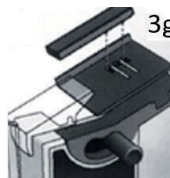
3e

- ◇ Keep pushing the blade forward towards the grinding wheel with light pressure (3e)



3f

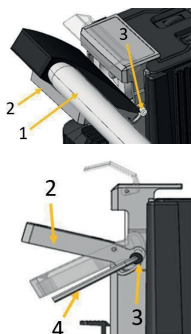
- ◇ Remove the blade and check the grinding result. Repeat the grinding process if necessary.
- ◇ It is important that the grinding angle matches the existing grinding angle of the blade. This avoids too much material removal and keeps the blades in optimal condition (3f)



3g

- ◇ When sharpening narrow blades, place the spacer on the blade holder (3g)
- ◇ Switch off the machine

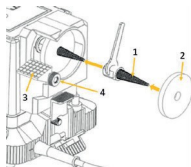
## Grinding a hatchet



Slide the hatchet bench onto the output polishing and corundum grinding wheel

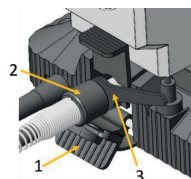
- ◊ Place hatchet or other tool (1) on the grinding table (2)
- ◊ Adjust the grinding angle
- ◊ Loosen the adjustment screw (3) with an Allen key (4)
- ◊ Set the grinding table to the desired angle and tighten the adjustment screw again
- ◊ Switch on the machine
- ◊ Slide the blade to the grinding wheel and move the blade continuously from left to right with light, even pressure (not too hard!)
- ◊ Keep pushing the blade forward towards the grinding wheel with light pressure
- ◊ Remove the blade and check the grinding result. Repeat the grinding process if necessary. It is important that the grinding angle matches the existing grinding angle of the blade. This avoids too much material removal and keeps the blades in optimal condition
- ◊ Switch off the machine

## Polishing function

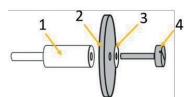


- ◊ Before using the polishing function disassembly, the corundum wheel (see chapter maintenance) and assembly the disc bracket (1)
- ◊ Turn on the polishing wheel, brass wire wheel or sponge wheel (2)
- ◊ Slide polishing bench onto the polishing and corundum grinding wheel output
- ◊ When polishing, the angle of the polishing table (3) can be adjusted and locked by the lock nut (4) depending on the application.

## Grinding with flexible shaft

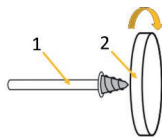


- ◊ Push down the connector cover of the flexible shaft (1)
- ◊ Insert the drive end of the flexible shaft (2) into the connection plug
- ◊ Tighten clockwise with the wrench (3)



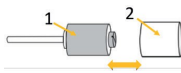
## Assembly cut off and sanding disc:

- ◊ Assembly the cut off or sanding disc (3) with washer (3) and screw (4) on the mandrel for cut off and sanding discs (1)



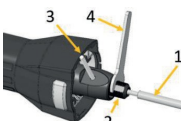
## Assembly felt disc:

- ◊ Turn the felt disc (2) onto the pin for felt discs (1)

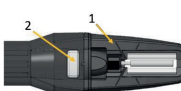


## Assembly sanding cylinder:

- ◊ Place the sanding cylinder (2) on the matching rubber roller



- ◊ Insert the desired grinding insert (1) into the collet chuck (2)
- ◊ Fix the shaft with the locking pin (3)

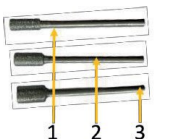


- ◊ Tighten the collet with a spanner (4) to clamp the grinding insert
- ◊ Insert the corresponding grinding adapter (1).
- ◊ Press the locking button (2) to release the grinding adapter.

## Grinding chain saw



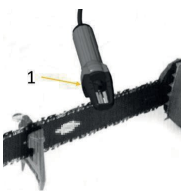
1. Grinding area of tooth
2. File insert
3. Grinding guide
4. Angle guide
5. Locking button



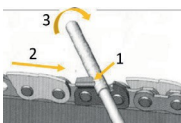
## Diameter of file inserts:

1. Ø 4mm
2. Ø 5mm
3. Ø 6mm

Always select the recommended diameter size. If the information is not available, select the size that is slightly smaller than the existing radius under the cutting edge (4).



- ◊ Clamp the chain saw in a vice or place it on a firm surface with a grinding clamp
- ◊ Place the file insert in the correct position (1)
- ◊ Move the machine back and forward while the file insert is running (use the angle guide)



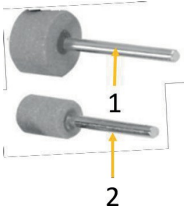
- ◊ The grinding surface (1) must always be ground in the direction of the chain (2) and with the correct direction of rotation (3) of the file insert

## Grinding hedge trimmer

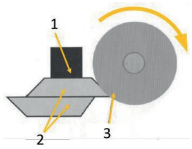


1. Main guide
2. Grinding stone insert
3. Locking button

## A: Blade gap



- Size of grinding stone inserts:
- 1:  $\varnothing$  15mm for blade gap 15-25mm
  - 2:  $\varnothing$  10mm for blade gap to 15mm

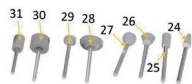


- ◇ Fix hedge trimmer
- ◇ Stop the blades (as at position 2)
- ◇ Put on main guide (1)
- ◇ Move grinding stone back and forward along the cutting edge with the correct direction of rotation (3)

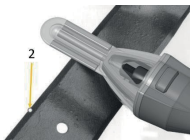
## Grinding blade and tool



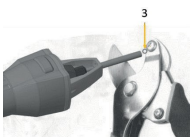
1. Angle guide
2. Grinding guide
3. Grinding insert
4. Locking button



Grinding insert:  
Useable grinding inserts #24-31



- ◇ Grinding wide blades with adapter grinding blades and tools



- ◇ Tool blades can be ground without grinding adapter blades and tools

## Cleaning

## Notice

Wrong cleaning agents can attack the varnish of the machine. Do not use solvents, nitro thinners, or other cleaning agents that could damage the machine's paint.

Observe the information and instructions of the cleaning agent manufacturer!

Regular cleaning is a prerequisite for the safe operation of the machine and its long service life. Keep the surfaces and ventilation slots of the machine free of dust and dirt. For cleaning, use a soft cloth and a mild soap solution and, if necessary, a damp-free jet of compressed air.

## Maintenance

The machine is low-maintenance and only a few parts have to be serviced. Nevertheless, malfunctions or defects which could impair the safety of the user must be rectified immediately!

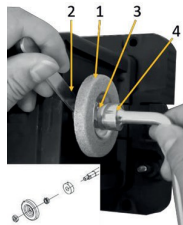
- ◇ Regularly check that the safety devices on the machine are in perfect and functional condition.
- ◇ Only use perfect and suitable tools.
- ◇ Only use original spare parts recommended by the manufacturer.

## Maintenance and servicing plan

The type and degree of machine wear depends to a large extent on the operating conditions. The following intervals apply when using the machine within the specified limits:

Interval	Component	What to do?
Before every start of work	Grinding wheel	Check for damage
	Flexible shaft	
	Power cord	
Each time after completion of work	Surfaces	Remove dust and dirt
	Air vents	
As required	Grinding wheel	Replace

## Changing the diamond grinding wheel



- ◇ Fix the shaft with the wrench (2)
- ◇ Loosen nut (3) clockwise with hexagonal spanner (4)
- ◇ Remove the diamond grinding wheel (1)
- ◇ Replace a new diamond grinding wheel and mount it again in reverse order

NOTE: Make sure that the bushing is fitted back onto the shaft.

## Changing the corundum grinding wheel



- ◇ Fix the shaft with the wrench (2)
- ◇ Loosen nut counterclockwise with hexagonal spanner (3)
- ◇ Remove the corundum grinding wheel (1)
- ◇ Replace a new corundum grinding wheel and mount it again in reverse order

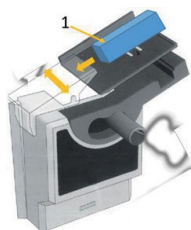
NOTE: Make sure that the bushing is fitted back onto the shaft.

## CLEANING, MAINTENANCE, STORAGE, DISPOSAL

**WARNING**

Danger due to electrical voltage! Handling the machine with the power supply up may result in serious injury or death. For this reason, always disconnect the machine from the power supply before cleaning, servicing or maintenance work and secure it against accidental start-up!

## Dressing the corundum grinding wheel



- ◇ Convert the machine to chisel grinding.
- ◇ Slide the dressing stone (1) to the grinding wheel and move the dressing stone continuously from left to right with light, even pressure (not too hard!) until the concentricity of the grinding wheel is even again.

## Storage

## Notice

Improper storage can damage and destroy important components. Only store packed or unpacked parts under the intended environmental conditions!

When not in use, store the machine in a dry, frost-proof and lockable place to prevent the formation of rust on the one hand and to ensure that unauthorized persons and in particular children have no access to the machine on the other hand.



## Disposal

Observe the national waste disposal regulations. Never dispose of the machine, machine components or equipment in residual waste. If necessary, contact your local authorities for information on the disposal options available.

If you buy a new machine or an equivalent device from your specialist dealer, he is obliged in certain countries to dispose of your old machine properly.



V zájmu vlastní bezpečnosti si před použitím stroje pečlivě přečtěte tento návod k obsluze. Umožní vám to bezpečnou manipulaci se strojem a zabrání nedorozuměním, jakož i zraněním osob a škodám na majetku. Kromě toho věnujte pozornost symbolům a piktogramům použitým na stroji, jakož i bezpečnostním a nebezpečným pokynům!

## Zamýšlené použití stroje

Tato technika je určena výhradně k následujícím operacím: leštění a broušení vrtáků, nožů a nástrojů v rámci stanovených technických limitů. Společnost Procraft nepřebírá žádnou odpovědnost ani záruku za jakékoli jiné použití nebo použití nad tento rámec a za případné škody na majetku nebo zranění osob, které z toho vyplývají.

## Technická omezení

Stroj je navržen pro použití za následujících podmínek prostředí:

- Rel. vlhkost: Max. 70 %
  - Teplota (provoz) +5° C až +40° C
  - Teplota (skladování, přeprava) od -25° C do +55° C
- Zakázané aplikace / Nebezpečné zneužití

- ◇ Provoz stroje bez řádné fyzické a psychické přípravy.
- ◇ Obsluha stroje bez znalosti návodu k obsluze.
- ◇ Změny v konstrukci stroje.
- ◇ Provoz stroje venku.
- ◇ Provozování stroje v blízkosti hořlavých kapalin, par nebo plynů.
- ◇ Provoz stroje mimo technické limity uvedené v tomto návodu.
- ◇ Odstranění výstražných štítků připevněných na stroji.
- ◇ Úprava, obcházení nebo deaktivace bezpečnostních zařízení stroje.

Nesprávné použití nebo nerespektování verzí a pokynů popsanych v této příručce ruší veškeré nároky na záruku a náhradu škody vůči společnosti Procraft.

## Uživatelské požadavky

Stroj je určen pro obsluhu jednou osobou. Předpokladem pro obsluhu stroje jsou fyzické a duševní schopnosti, jakož i znalost a porozumění návodu k obsluze. Osoby, které vzhledem ke svým fyzickým, smyslovým nebo duševním schopnostem, nezkušenosti nebo neznalosti nejsou schopny stroj bezpečně obsluhovat, jej nesmějí používat bez dozoru nebo pokynů odpovědné osoby.

Vezměte prosím na vědomí, že místní zákony a předpisy mohou stanovit minimální věk obsluhy a mohou omezit používání tohoto stroje!

Před prací na stroji použijte osobní ochranné pomůcky.

Práce na elektrických součástech nebo zařízeních smí provádět pouze kvalifikovaný elektrikář nebo pod vedením a dohledem kvalifikovaného elektrikáře.

## Speciální bezpečnostní pokyny pro tuto brusku

- ◇ Pouze suché pískování.
- ◇ Nedotýkejte se běžícího stroje.
- ◇ Nezastavujte brusný kotouč rukou ani jiným předmětem.
- ◇ Nepoužívejte stroj, pokud je brusný kotouč poškozený.
- ◇ Nepoužívejte stroj bez honovacího nástroje, jinak může vrták vyletnout.
- ◇ Udržujte větrací šterbiny na krytu volné, aby se motor nepřehřál.
- ◇ Broušení vytváří jiskry - držte všechny hořlavé látky a materiály mimo dosah.
- ◇ Nikdy se nedotýkejte pohybujícího se brusného kotouče.
- ◇ Nepoužívejte brusný kotouč bez nainstalovaného modulu.
- ◇ Neinstalujte moduly, když se brusný kotouč pohybuje.
- ◇ Před vyjmutím modulu vypněte stroj a nechte brusný kotouč zastavit.

## Upozornění na nebezpečí

Navzdory jejich zamýšlenému použití přetrvávají určitá zbytková rizika. Vzhledem ke konstrukci stroje mohou při manipulaci s ním nastat nebezpečné situace, které jsou v tomto návodu k obsluze rozeznány takto:



## NEBEZPEČÍ

Bezpečnostní pokyny označené tímto způsobem označují bezprostředně nebezpečnou situaci, která, pokud se jí nevyhnete, bude mít za následek smrt nebo vážné zranění.

CZ | ČESKÝ  
UNIVERZÁLNÍ OSTRÍČKA  
MS450  
MANUÁL

## Technické specifikace

Model	MS450
Výkon, W	200
Volnoběžné otáčky, ot./min	0-5600
Napětí, V/Hz	220-240/50
Průměr brusného kotouče, mm	53
Váha (kg)	2.4
Třída ochrany	II
Hladina akustického tlaku, L pa, dB(A)	70
Hladina akustického výkonu, L wa, dB(A)	81

## Popis (Výkres 1)

1. Rám	7. Brusné nástroje
2. Ohebná hřídel	8. Vypínač ON/OFF
3. Montážní otvory	9. Regulator rychlosti
4. HSS vrtací bruska	10. Ostríčí osy
5. Ostríč dlát	11. Leštící sekce
6. Ostření řetězů a křovinořežů	12. Brousek na nože a nůžky

Tato část obsahuje informace a důležité pokyny pro bezpečné spuštění a manipulaci se strojem

## VAROVÁNÍ

Tento bezpečnostní pokyn označuje potenciálně nebezpečnou situaci, která, pokud se jí nevyhnete, může mít za následek vážné zranění nebo dokonce smrt.

## POZOR

Bezpečnostní pokyny označené tímto způsobem označují potenciálně nebezpečnou situaci, která, pokud se jí nevyhnete, může mít za následek lehké nebo středně těžké zranění.

## UPOZORNĚNÍ

Takto navržené bezpečnostní varování označuje potenciálně nebezpečnou situaci, která, pokud se jí nevyhnete, může vést k poškození majetku.

Bez ohledu na všechny bezpečnostní předpisy jsou a zůstanou nejdůležitějšími bezpečnostními faktory pro bezchybnou obsluhu stroje zdravý rozum a odpovídající technická způsobilost/školení. Bezpečný provoz závisí především na vás!

### Používání

#### Kontrola rozsahu dodávky

Viditelná poškození při přepravě vždy zaznamenejte do dodacího listu a ihned po vybalení stroj zkontrolujte, zda není poškozen při přepravě, zda nechybí nebo není poškozen. Jakékoli poškození stroje nebo chybějící díly ihned nahláste svému prodejci nebo přepravci.

#### Oznámení

Stroj není vhodný pro nepřetržitě používání. Před dalším vypnutím nechte stroj vychladnout.

Pokud obrobek během broušení zmodrá, je přehřátý a může dojít k jeho poškození. Změnšete odběr při broušení nebo obrobek ochlaďte ve vodě.

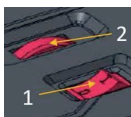
## Opatrně

Nedotýkejte se brusného kotouče a obrobku ihned po použití, protože jsou velmi horké.

#### Nástroj má tři výstupní konce:

1. Výstupní diamantový brusný kotouč pro: vrtačku, sekáč.
2. Výstup korundového leštícího kotouče pro: leštící kotouč, leštičku, sekeru, nůž a nožový stroj.
3. Ohebná hřídel pro: adaptér pro broušení křovinořezu, adaptér pro broušení řetězové pily, adaptér pro broušení kotoučů a nástrojů, gravurovací vložky, brusné vložky, leštící vložky.

#### Zařízení



Vypínač ON-OFF (1):

I: povolení 0: zakázání

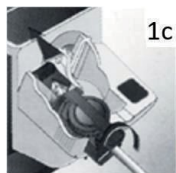
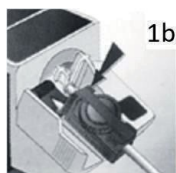
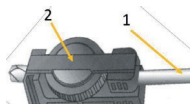
Regulátor rychlosti (2):

Pomalů: 0 Rychle: 6

#### Oznámení

Pro zajištění bezpečného provozu stroje a pro zabránění chodu brusného kotouče bez krytu je stroj vybaven dvěma kontakty nouzového spínače. Před použitím jakékoli funkce se ujistěte, že jsou oba kontakty stisknuty současně, aby bylo možné stroj spustit pomocí vypínače a regulátoru otáček a nastavit otáčky.

#### Ostření HSS vrtáků



◇ Nasuňte vrtací stůl přes výstup diamantového brusného kotouče.

◇ Vložte HSS vrták (1) do držáku vrtáku (2) a lehce utáhněte upínací šroub, aby se vrták mohl volně pohybovat (1a)

◇ Vložte držák vrtáku do montážní drážky (1b)

◇ Zatlačte vrták dopředu do V-vodítka a otočte vrtákem, dokud se všechny hrany vrtáku nedotknou stran V-vodítka (1c).

◇ Vrták bezpečně upevněte upínacím šroubem (1d).

◇ Vymějte držák vrtáku z montážní drážky a vložte jej do brusné drážky (1e).

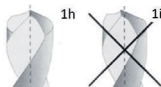
◇ zapněte stroj

◇ Lehkým tlakem (1f) posuňte držák vrtáku doleva a doprava, dokud nebude jedna strana vrtáku ostrá.



1g

- ◊ Vyměňte držák vrtáku, otočte jej (1 g) a naostřete druhou stranu.

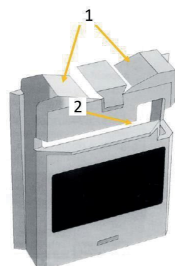


1h

1i

- ◊ Broušení do správného výsledku (1 h).
- ◊ Špatný výsledek (1i)
- ◊ Vypněte auto

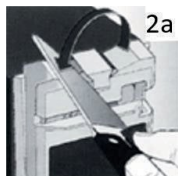
#### Broušení nožů a nůžek



1

2

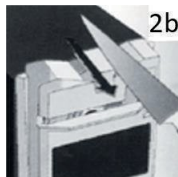
- ◊ Nůžkový a nožový stůl nasadíte na výstup leštícího a korundového brusného kotouče.
- ◊ 1: štěrbina nože
- ◊ 2: nůžkový otvor



2a

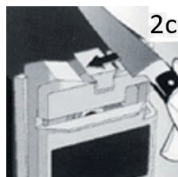
#### Broušení nožů

- ◊ Zapněte stroj
- ◊ Umístěte čepel nože do drážky nože (2a).



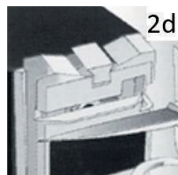
2b

- ◊ Jakmile se čepel dotkne brusného kotouče, přitáhněte čepel mírnou, rovnoměrnou silou (ne příliš silnou!) kolem kruhu ke špičce (2b) a poté jej vyjměte.



2c

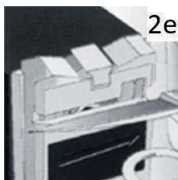
- ◊ Vložte druhou stranu čepel do druhé drážky nože (2c) a opakujte proces ostření.
- ◊ Opakujte ostření jeden po druhém, dokud nezískáte čistou a ostrou čepel.
- ◊ Vypněte stroj



2d

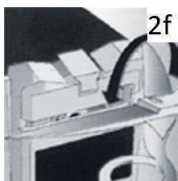
#### Brusné nůžky

- ◊ Zapněte stroj
- ◊ Zcela otevřete nůžky a vložte je do otvoru pro nůžky (2d).



2e

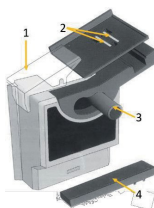
- ◊ Jakmile se čepel dotkne brusného kotouče, přitáhněte čepel mírnou, rovnoměrnou silou (ne příliš silnou!) kolem kruhu ke špičce (2e) a poté jej vyjměte.



2f

- ◊ Otočte nůžkami a vložte druhou stranu nůžek (2f) a opakujte proces broušení.
- ◊ Opakujte ostření, dokud nezískáte čistou a ostrou čepel.
- ◊ Vypněte stroj

#### Bitové broušení



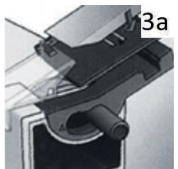
1

2

3

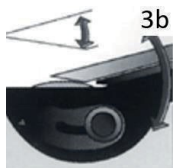
4

1. Ochranný kryt
2. Držák čepel (magnetický)
3. Nastavení úhlu ostření
4. Rozpěrka pro úzké čepel



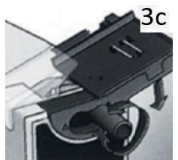
3a

- ◊ Nasad'te pracovní stůl na diamantový brusný kotouč.
- ◊ Umístěte čepel do držáku čepel (3a).



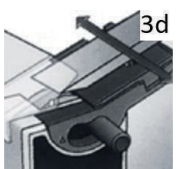
3b

- ◊ Nastavte úhel ostření (3b)



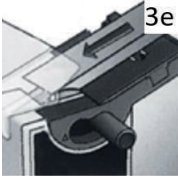
3c

- ◊ Povolte seřizovací šroub. Nastavte držák čepel do požadovaného úhlu a znovu utáhněte seřizovací šroub (3c).
- ◊ zapněte stroj

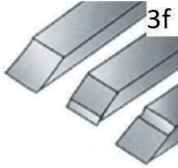


3d

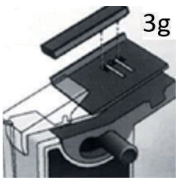
- ◊ Pohybuje ostřím proti brusnému kotouči a plynule pohybujte ostřím zleva doprava lehkým, rovnoměrným tlakem (ne příliš silným!) (3d)



- ◇ zatlačte přítlačný kotoúč dopředu směrem k brusnému kotoučí (3e)

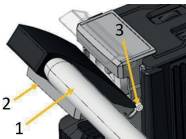


- ◇ Vyjměte čepel a zkontrolujte výsledek ostření. V případě potřeby proces broušení opakujte.
- ◇ Je důležité, aby úhel ostření odpovídal stávajícímu úhlu ostření čepele. Tím se zabrání odstranění příliš velkého množství materiálu a udrží se nože v optimálním stavu (3f).



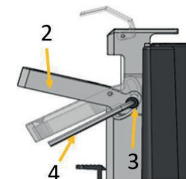
- ◇ Pro broušení úzkých čepelí umístěte distanční vložku na držák čepele (3g)
- ◇ Vypněte auto

**broušení sekery**

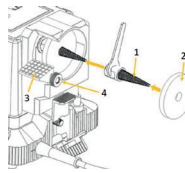


Nasuňte soustruh na korundový leštící kotoúč.

- ◇ Umístěte sekeru nebo jiný nástroj (1) na brusný stůl (2)
- ◇ Upravte úhel ostření
- ◇ Šestihlanným klíčem (4) povolte serizovací šroub (3).
- ◇ Nastavte brusný stůl do požadovaného úhlu a znovu utáhněte serizovací šroub.
- ◇ Zapněte stroj
- ◇ Pohybuje kotoúčem proti brusnému kotoučí a pohybujte kotoúčem plynule zleva doprava lehkým, rovnoměrným tlakem (ne přitís silným!)
- ◇ Pokračujte v zatlačení kotoúčě vpřed směrem k brusnému kotoučí lehkým tlakem.
- ◇ Odstraňte nůž a zkontrolujte výsledek. V případě potřeby proces broušení opakujte. Je důležité, aby úhel ostření odpovídal stávajícímu úhlu ostření čepele. Tím se zabrání odstranění příliš velkého množství materiálu a udrží se nože v optimálním stavu.
- ◇ Vypněte stroj

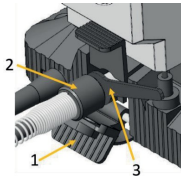


**Funkce leštění**

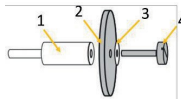


- ◇ Před použitím funkce leštění demontujte korundový kotoúč (viz kapitola "Udržba") a namontujte držák kotoúčě (1).
- ◇ Našroubujte leštící kotoúč, kotoúč z mosazného drátu nebo kotoúč s houbou (2)
- ◇ Umístěte leštící stůl na výstup z korundového leštícího kotoúčě.
- ◇ Při leštění lze úhel leštícího stolu (3) nastavit a zajistit pojistnou maticí (4) v závislosti na aplikaci.

**Broušení ohebným hřídelem**

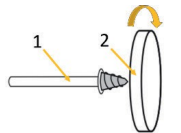


- ◇ Zatlačte na kryt konektoru ohebné hřídele (1)
- ◇ Vložte hnací konec ohebné hřídele (2) do spojovací vidlice
- ◇ Utáhněte klíčem (3) ve směru hodinových ručiček.



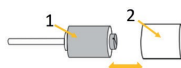
**Montáž řezného a brusného kotoúčě:**

- ◇ Nasadte řezný nebo brusný kotoúč (3) s podložkou (3) a šroubem (4) na držák řezného a brusného kotoúčě (1).



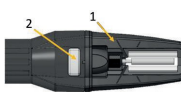
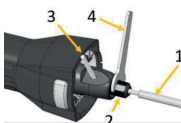
**Montáž plstěného kotoúčě:**

- ◇ Našroubujte plstěný kotoúč (2) na čep plstěného kotoúčě (1)



**Montáž mlecího válce:**

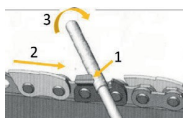
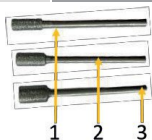
- ◇ Umístěte brusný válec (2) na příslušný pryzžový válec.
- ◇ Vložte požadovanou brusnou vložku (1) do kleštinového sklíčidla (2)
- ◇ Zajistěte hřídel pojistným kolíkem (3)
- ◇ Utáhněte kleštinu klíčem (4), abyste zajistili brusnou vložku.
- ◇ Nasadte příslušný brusný adaptér (1).
- ◇ Stisknutím pojistného tlačítka (2) uvolněte ostříci adaptér.



**broušení řetězu**



1. Zóna broušení zubu
2. Zóna broušení
3. Průvodce
4. Úhlové vedení
5. Tlačítko zámku

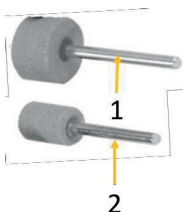


#### Broušení plotostřihů



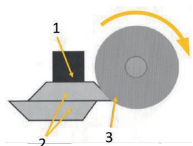
1. Hlavní průvodec
2. Vložka pro brusný kotouč
3. Tlačítko zámku

A: Vůle čepele



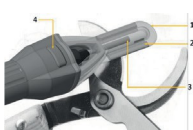
Velikost brusné vložky:

1. Ø 15 mm pro mezeru nožů 15-25 mm
2. Ø 10 mm pro mezeru nožů do 15 mm



- ◇ Zablokujte křovinořez
- ◇ Nainstalujte nože (jako v pozici 2)
- ◇ Nasad'te hlavní vodičko (1)
- ◇ Pohybněte brusným kamenem tam a zpět podél řezné hrany ve správném směru otáčení (3).

#### Brusné nože a nástroje



1. Úhlové vedení
2. Průvodec broušení
3. Brusná vložka
4. Tlačítko zámku

Průměr leštičky vložky :

1. Ø 4 mm
2. Ø 5 mm
3. Ø 6 mm

Vždy zvolte doporučený průměr. Pokud informace nejsou k dispozici, vyberte velikost, která je o něco menší než stávající poloměr pod ostrím (4).

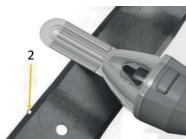
- ◇ Řetězovou pilu upněte do svéraku nebo ji položte brusnou svorkou na tvrdý povrch.
- ◇ Umístěte do správné polohy (1)
- ◇ Pohybněte strojem tam a zpět během provozu (použijte rohové vodičko)

- ◇ Brusná plocha (1) musí být broušena vždy ve směru řetězu (2) a se správným směrem otáčení (3) pilníku



Brusná vložka:

Použité brusné destičky #24-31



- ◇ Ostrění širokých čepelí pomocí adaptérových brusných čepelí a nástrojů



- ◇ Čepele nástrojů lze broušit bez broušení čepelí adaptéru a nástrojů

## ČIŠTĚNÍ, ÚDRŽBA, SKLADOVÁNÍ, LIKVIDACE

### VAROVÁNÍ

Nebezpečí úrazu elektrickým proudem! Provoz stroje se zapnutým napájením může způsobit vážné zranění nebo smrt. Z tohoto důvodu vždy před čištěním, servisem nebo údržbou odpojte stroj od zdroje proudu a zajistěte jej proti neúmyslnému spuštění!

#### Čištění

##### Oznámení

Nevhodné čisticí prostředky mohou poškodit lak stroje. Nepoužívejte rozpouštědla ani jiné čisticí prostředky, které by mohly poškodit lak stroje. Dodržujte pokyny a pokyny výrobce čisticího prostředku!

Pravidelné čištění je předpokladem bezpečného provozu stroje a jeho dlouhé životnosti. Udržujte prach a nečistoty v dostatečné vzdálenosti od povrchů a větracích otvorů stroje. K čištění používejte měkký hadřík a slabý mydlový roztok a v případě potřeby proud stlačeného vzduchu bez vlhkosti.

#### Servis

Stroj nevyžaduje velkou údržbu, stačí opravit jen několik dílů. Poruchy nebo závady, které by mohly ohrozit bezpečnost uživatele, však musí být okamžitě odstraněny!

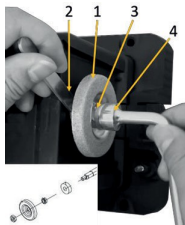
- ◇ Pravidelně kontrolujte, zda jsou bezpečnostní zařízení na stroji v dobrém funkčním stavu.
- ◇ Používejte pouze ideální a vhodné nástroje.
- ◇ Používejte pouze originální náhradní díly doporučené výrobcem.

#### Plán údržby

Typ a stupeň opotřebení stroje do značné míry závisí na provozních podmínkách. Při používání stroje v rámci specifikovaných limitů platí následující intervaly:

Interval	Komponent	co dělat?
Před každým startem	Brusný kotouč	Zkontrolujte, zda nedošlo k poškození
	ohébný hřídel	
	Napájecí kabel	
Pokaždě po dokončení práce	povrchy	Odstraňte prach a nečistoty
	Větrací otvory	
Z nutnosti	Brusný kotouč	Nahradit

## Výměna diamantového brusného kotouče



- ◇ Zajistíte hřídel klíčem (2)
- ◇ Povolíte matici (3) ve směru hodinových ručiček pomocí šestihřanného klíče (4).
- ◇ Vyjměte diamantový brusný kotouč (1)
- ◇ Vyměňte nový diamantový brusný kotouč a nainstalujte jej zpět v opačném pořadí.

POZNÁMKA: Ujistěte se, že je manžeta nainstalována zpět na hřídel.

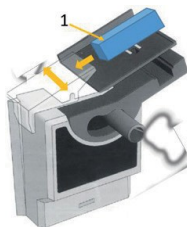
## Výměna korundového brusného kotouče



- ◇ Zajistíte hřídel klíčem (2)
- ◇ Povolíte matici proti směru hodinových ručiček pomocí šestihřanného klíče (3).
- ◇ Demontujte korundový brusný kotouč (1)
- ◇ Vyměňte nový korundový brusný kotouč a nainstalujte jej zpět v opačném pořadí.

POZNÁMKA: Ujistěte se, že je manžeta nainstalována zpět na hřídel.

## Orovnávací korundový brusný kotouč



- ◇ Převést stroj na dlátové broušení.
- ◇ Nasaďte orovnávací kámen (1) na brusný kotouč a plynule pohybujte orovnávacím kamenem zleva doprava lehkým, rovnoměrným tlakem (ne přitisk silným!), dokud není soustřednost brusného kotouče opět stejná.

## Úložný prostor

## Oznámení

Nesprávné skladování může poškodit a zničit důležité součásti. Zabalené nebo nezabalené díly skladujte pouze za podmínek prostředí, které jsou pro ně určeny!

Pokud stroj nepoužíváte, skladujte jej na suchém, nezamrzajícím a uzamykatelném místě, aby se jednak zabránilo tvorbě rzi, a jednak aby se zabránilo přístupu nepovolaných osob, zejména dětí. stroj.



## Likvidace

Dodržujte národní předpisy pro likvidaci odpadu. Nikdy nelikvidujte stroj, jeho součásti nebo zařízení společně s domovním odpadem. V případě potřeby se obraťte na místní úřady, kde získáte informace o dostupných možnostech likvidace.

Pokud si zakoupíte nový stroj nebo ekvivalentní zařízení od specializovaného prodejce, je v některých zemích povinen váš starý stroj řádně zlikvidovat.

## SK | SLOVENSKÝ

### UNIVERZÁLNÁ OSTRÍČKA

#### MS450

#### POUŽIVATELSKÁ PŘÍRUČKA

## Technické špecifikácie

Model	MS450
Výkon, W	200
Volnooběžné otáčky, ot./min	0-5600
Napátie, V/Hz	220-240/50
Priemer brusného kotouča, mm	53
Váha, kg	2.4
Trieda ochrany	II
Hladina akustického tlaku, L pa, dB(A)	70
Hladina akustického výkonu, L wa, dB(A)	81

## Popis zariadenia (Kreslenie 1)

- |                                 |                              |
|---------------------------------|------------------------------|
| 1. Rám                          | 7. Brusné nástroje           |
| 2. Ohýbný hriadeľ               | 8. Vypínač ON/OFF            |
| 3. Montážne otvory              | 9. Regulator rýchlosti       |
| 4. HSS vrtáca brúska            | 10. Ostrice osi              |
| 5. Ostríc dlat                  | 11. Leštiaca sekcia          |
| 6. Ostrenie reťazi a krovinozov | 12. Brusok na nože a nožnice |

Táto časť obsahuje informácie a dôležité pokyny pre bezpečné spustenie a manipuláciu so strojom.



V záujme vlastnej bezpečnosti si pred použitím stroja starostlivo prečítajte tento návod na obsluhu. Umožní vám to bezpečnú manipuláciu so strojom a zabráni nedorozumeniam, ako aj zraneniam osôb a škodám na majetku. Okrem toho venujte pozornosť symbolom a piktogramom použitým na stroji, ako aj bezpečnostným a nebezpečným pokynom!

## Zamýšľané použitie stroja

Táto technika je určená výhradne k nasledujúcim operáciám: leštenie a brusenie vrtákov, nožov a nástrojov v rámci stanovených technických limitov.

Spoločnosť Procraft nepreberá žiadnu zodpovednosť ani záruku za akékoľvek iné použitie alebo použitie nad tento rámec a za prípadné škody na majetku alebo zranenie osôb, ktoré z toho vyplývajú.

## Technické obmedzenia

Stroj je navrhnutý na použitie za nasledujúcich podmienok prostredia:

Rel. vlhkosť:	Max. 70%
Teplota (prevádzka)	+5°C až +40°C
Teplota (skladovanie, preprava)	od -25 °C do +55 °C

## Zakázané aplikácie / Nebezpečné zneužitie

- ◇ Prevádzka stroja bez riadnej fyzickej a psychickej prípravy.
- ◇ Obsluha stroja bez znalosti návodu na obsluhu.
- ◇ Zmeny v konštrukcii stroja.
- ◇ Prevádzka stroja vonku.
- ◇ Prevádzkovanie stroja v blízkosti horľavých kvapalín, pár alebo plynov.
- ◇ Prevádzka stroja mimo technických limitov uvedených v tomto návode.
- ◇ Odstránenie výstražných štítkov pripínavých na stroji.
- ◇ Úprava , obchádzanie alebo deaktivácia bezpečnostných zariadení stroja.

Nesprávne použitie alebo nerešpektovanie verzií a pokynov popísaných v tejto príručke ruší všetky nároky na záruku a náhradu škody voči spoločnosti Procraft.

## Užívateľské požiadavky

Stroj je určený na obsluhu jednou osobou. Predpokladom pre obsluhu stroja sú fyzické a duševné schopnosti, ako aj znalosť a porozumenie návodu na obsluhu. Osoby, ktoré vzhľadom na svoje fyzické, zmyslové alebo duševné schopnosti, neskúsenosť alebo neznalosť nie sú schopné stroj bezpečne

# PRO-CRAFT

obsluhovať, ho nesmú používať bez dozoru alebo pokynov zodpovednej osoby.

Vezmite prosím na vedomie, že miestne zákony a predpisy môžu stanoviť minimálny vek obsluhy a môžu obmedziť používanie tohto stroja!

Pred prácou na stroji používajte osobné ochranné pomôcky.

Práce na elektrických súčiastkach alebo zariadeniach smie vykonávať iba kvalifikovaný elektrikár alebo pod vedením a dohľadom kvalifikovaného elektrikára.

#### Špeciálne bezpečnostné pokyny pre túto brúsku

- ◇ Iba suché pieskovanie.
- ◇ Nedotýkajte sa bežiacieho stroja.
- ◇ Nezastavujte brúsný kotúč rukou ani iným predmetom.
- ◇ Nepoužívajte stroj, pokiaľ je brúsný kotúč poškodený.
- ◇ Nepoužívajte stroj bez honovacieho nástroja, inak môže vrták vyletieť.
- ◇ Udržujte vetracie štrbiny na kryte voľné, aby sa motor neprehrial.
- ◇ Brúsenie vytvára iskry - držte všetky horľavé látky a materiály mimo dosahu.
- ◇ Nikdy sa nedotýkajte pohybujúceho sa brúsneho kotúča.
- ◇ Nepoužívajte brúsný kotúč bez nainštalovaného modulu.
- ◇ Neinštalujte moduly, keď sa brúsný kotúč pohybuje.
- ◇ Pred vybratím modulu vypnite stroj a nechajte brúsný kotúč zastaviť.

#### Upozornenie na nebezpečenstvo

Napriek ich zamýšľanému použitiu pretrvávajú určité zvyškové riziká. Vzhľadom na konštrukciu stroja môžu pri manipulácii s ním nastať nebezpečné situácie, ktoré sú v tomto návode na obsluhu rozoznané takto:

#### NEBEZPEČENSTVO

Bezpečnostné pokyny označené týmto spôsobom označujú bezprostredne nebezpečnú situáciu, ktorá, pokiaľ sa jej nevyhnete, bude mať za následok smrť alebo vážne zranenie.

#### VAROVANIE

Tento bezpečnostný pokyn označuje potenciálne nebezpečnú situáciu, ktorá, pokiaľ sa jej nevyhnete, môže mať za následok vážne zranenie alebo dokonca smrť.

#### POZOR

Bezpečnostné pokyny označené týmto spôsobom označujú potenciálne nebezpečnú situáciu, ktorá, pokiaľ sa jej nevyhnete, môže mať za následok ľahké alebo stredne ťažké zranenie.

#### UPOZORNENIE

Takto navrhnuté bezpečnostné varovanie označuje potenciálne nebezpečnú situáciu, ktorá, pokiaľ sa jej nevyhnete, môže viesť k poškodeniu majetku.

Bez ohľadu na všetky bezpečnostné predpisy sú a zostanú najdôležitejšími bezpečnostnými faktormi pre bezchybnú obsluhu stroja zdravý rozum a zodpovedajúca technická spôsobilosť/školenie. Bezpečná prevádzka závisí predovšetkým na vás!

#### Používanie

##### Kontrola rozsahu dodávky

Viditeľné poškodenia pri preprave vždy zaznamenajte do dodacieho listu a ihneď po vybalení stroj skontrolujte, či nie je poškodený pri preprave, či nechýba alebo nie je poškodený. Akékoľvek poškodenie stroja alebo chýbajúce diely ihneď nahlaste svojmu predajcovi alebo prepravcovi.

#### Oznámenie

Stroj nie je vhodný na nepretržité používanie. Pred ďalším vypnutím nechajte stroj vychladnúť.

Ak obrobok počas brúsenia zmodrie, je prehriaty a môže dôjsť k jeho poškodeniu. Zmenšite odber pri brúsení alebo obrobok ochladte vo vode.

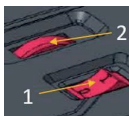
#### Opatrne

Nedotýkajte sa brúsneho kotúča a obrobku ihneď po použití, pretože sú veľmi horúce.

Nástroj má tri výstupné konce:

1. Výstupný diamantový brúsný kotúč pre: vrtačku, sekač.
2. Výstup korundového leštiaceho kotúča pre: leštiaci kotúč, leštičku, sekeru, nôž a nožový stroj.
3. Ohybný hriadeľ pre: adaptér na brúsenie krovinnorezu, adaptér na brúsenie retazovej pily, adaptér na brúsenie kotúčov a nástrojov, graviravacie vložky, brúsne vložky, leštiace vložky.

#### Zaradenie



Vypínač ON-OFF (1):

I: povolenie 0: zakázanie

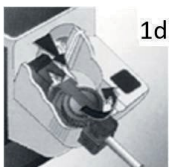
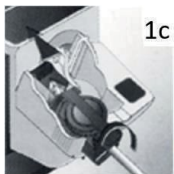
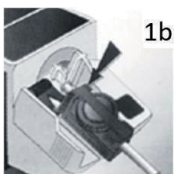
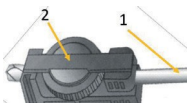
Regulátor rýchlosti (2):

Pomaly: 0 Rýchlo: 6

#### Oznámenie

Na zaistenie bezpečnej prevádzky stroja a na zabránenie chodu brúsneho kotúča bez kryty je stroj vybavený dvoma kontaktmi núdzového spínača. Pred použitím akejkoľvek funkcie sa uistite, že sú oba kontakty stlačené súčasne, aby bolo možné stroj spustiť pomocou vypínača a regulátora otáčok a nastaviť otáčky.

#### Ostrenie HSS vrtákov



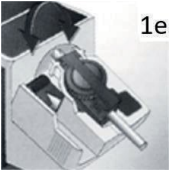
◇ Nasuňte vrtáci stôl cez výstup diamantového brúsneho kotúča.

◇ Vložte HSS vrták (1) do držiaka vrtáka (2) a ľahko utiahnite upínaciu skrutku, aby sa vrták mohol voľne pohybovať (1a)

◇ Vložte držiak vrtáka do montážnej drážky (1b)

◇ Zatláčajte vrták dopredu do V-vodítka a otáčajte vrtákom, kým sa všetky hrany vrtáka nedotknú strán V-vodítka (1c).

◇ Vrták bezpečne upevnite upínacou skrutkou (1d).



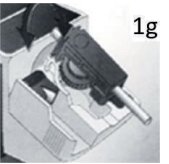
1e

- ◇ Vyberte držiak vrtáka z montážnej drážky a vložte ho do brúsnej drážky (1e).
- ◇ zapnite stroj



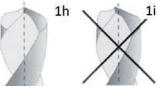
1f

- ◇ Lahkým tlakom (1f) posuňte držiak vrtáka dolava a doprava, kým nebude jedna strana vrtáka ostrá.



1g

- ◇ Vyberte držiak vrtáka, otočte ho (1g) a naostríte druhú stranu.

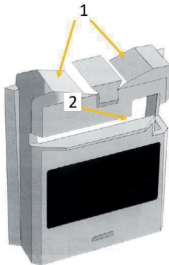


1h

1i

- ◇ Brúsenie do správneho výsledku (1 h ).
- ◇ Zlý výsledok (1i)
- ◇ Vypnite auto

#### Brúsenie nožov a nožnic

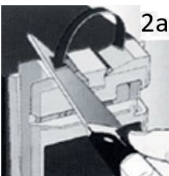


1

2

- ◇ Nožnicový a nožový stôl nasadíte na výstup leštiaceho a korundového brúsneho kotúča.

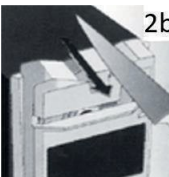
1. štrbina noža
2. nožnicový otvor



2a

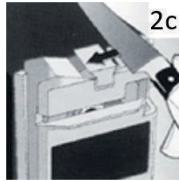
#### Brúsenie nožov

- ◇ Zapnite stroj
- ◇ Umiestnite čepeľ noža do drážky noža (2a).



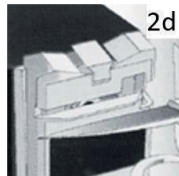
2b

- ◇ Hneď ako sa čepeľ dotkne brúsneho kotúča, pritiahnite čepeľ miernou, rovnomernou silou (nie pritis silnou!) okolo kruhu k špičke (2b) a potom ho vyberte.



2c

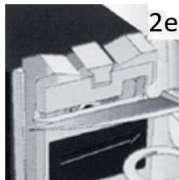
- ◇ Vložte druhú stranu čepele do druhej drážky noža (2c) a opakujte proces ostrenia.
- ◇ Opakujte ostrenie jeden po druhom, kým nezískate čistú a ostrú čepeľ.
- ◇ Vypnite stroj



2d

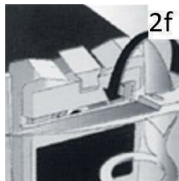
#### Brúsne nožnice

- ◇ Zapnite stroj
- ◇ Úplne otvorte nožnice a vložte ich do otvoru pre nožnice (2d).



2e

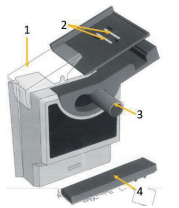
- ◇ Hneď ako sa čepeľ dotkne brúsneho kotúča, pritiahnite čepeľ miernou, rovnomernou silou (nie pritis silnou!) okolo kruhu k špičke (2e) a potom ho vyberte.



2f

- ◇ Otočte nožnicami a vložte druhú stranu nožnic (2f) a opakujte proces brúsenia.
- ◇ Opakujte ostrenie, kým nezískate čistú a ostrú čepeľ.
- ◇ Vypnite stroj

#### Bitové brúsenie



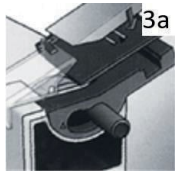
1

2

3

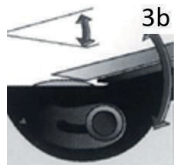
4

1. Ochranný kryt
2. Držiak čepele (magnetický)
3. Nastavenie uhla ostrenia
4. Rozperka pre úzke čepele



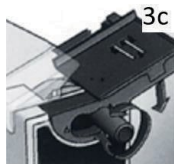
3a

- ◇ Nasadte pracovný stôl na diamantový brúsny kotúč.
- ◇ Umiestnite čepeľ do držiaka čepele (3a).

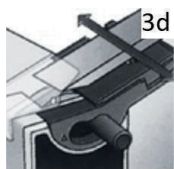


3b

- ◇ Nastavte uhol ostrenia (3b)



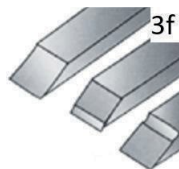
- ◇ Povoľte nastavovaciu skrutku. Nastavte držiak čepele do požadovaného uhla a znovu utiahnite nastavovaciu skrutku (3c).
- ◇ zapnite stroj



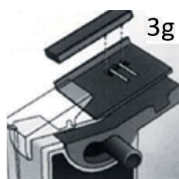
- ◇ Pohybuje ostrím proti brúsne mu kotúču a plynule pohybujte ostrím zľava doprava ľahkým, rovnomerným tlakom (nie priľiš silným!) (3d)



- ◇ zatlačte prítlačný kotúč dopredu smerom k brúsne mu kotúču (3e)

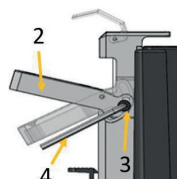
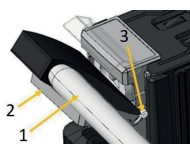


- ◇ Vyberte čepeľ a skontrolujte výsledok ostrenia. V prípade potreby proces brúsenia opakujte.
- ◇ Je dôležité, aby uhol ostrenia zodpovedal existujúcemu uhlu ostrenia čepele. Tým sa zabráni odstráneniu príľiš veľkého množstva materiálu a udržia sa nože v optimálnom stave (3f).



- ◇ Pre brúsenie úzkych čepeľí umiestnite dištančnú vložku na držiak čepele (3g)
- ◇ Vypnite auto

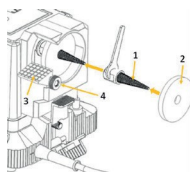
### brúsenie sekery



Nasuňte sústruh na korundový leštiaci kotúč.

- ◇ Umiestnite sekeru alebo iný nástroj (1) na brúsny stól (2)
- ◇ Upravte uhol ostrenia
- ◇ Šesthranným kľúčom (4) povolte nastavovaciu skrutku (3).
- ◇ Nastavte brúsny stól do požadovaného uhla a znovu utiahnite nastavovaciu skrutku.
- ◇ Zapnite stroj
- ◇ Pohybuje kotúčom proti brúsne mu kotúču a pohybujte kotúčom plynule zľava doprava ľahkým, rovnomerným tlakom (nie priľiš silným)
- ◇ Pokračujte v zatlačení kotúča vpred smerom k brúsne mu kotúču ľahkým tlakom.
- ◇ Ostrňte nůz a skontrolujte výsledok. V prípade potreby proces brúsenia opakujte. Je dôležité, aby uhol ostrenia zodpovedal existujúcemu uhlu ostrenia čepele. Tým sa zabráni odstráneniu príľiš veľkého množstva materiálu a udržia sa nože v optimálnom stave.
- ◇ Vypnite stroj

### Funkcia leštenia

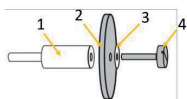


- ◇ Pred použitím funkcie leštenia demontujte korundový kotúč (viď kapitolu "Údržba") a namontujte držiak kotúča (1).
- ◇ Naskrutkujte leštiaci kotúč, kotúč z mosadźného drótu alebo kotúč so spongiou (2)
- ◇ Umiestnite leštiaci stůl na výstup z korundového leštiaceho kotúča.
- ◇ Pri leštení je možné uhol leštiaceho stola (3) nastaviť a zaistiť poistnou maticou (4) v závislosti na aplikácii.

### Brúsenie ohybným hriadeľom

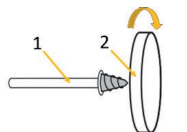


- ◇ Zatlačte na kryt konektora ohybného hriadeľa (1)
- ◇ Vložte hnací koniec ohybného hriadeľa (2) do spojovacej vidlice
- ◇ Uťahnite kľúčom (3) v smere hodinových ručičiek.



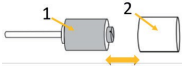
#### Montáž rezného a brúsneho kotúča:

- ◇ Nasadte rezný alebo brúsny kotúč (3) s podložkou (3) a skrutkou (4) na držiak rezného a brúsneho kotúča (1).

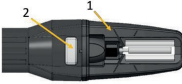
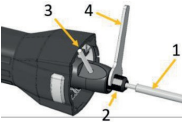


#### Montáž plsteného kotúča:

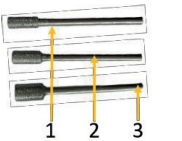
- ◇ Naskrutkujte plstený kotúč (2) na čap plsteného kotúča (1)

**Montáž mlecieho valca:**

- ◇ Umiestnite brúsný valec (2) na príslušný gumový valec.
- ◇ Vložte požadovanú brúsnu vložku (1) do klieštínového skľučovadla (2)
- ◇ Zaistíte hriadeľ poistným kolíkom (3)
- ◇ Uťahnite klieštinu kľúčom (4), aby ste zaistili brúsnu vložku.
- ◇ Nasadíte príslušný brúsnu adaptér (1).
- ◇ Stlačením poistného tlačidla (2) uvoľníte ostriaci adaptér.

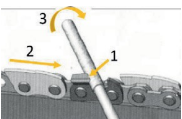
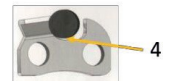
**brúsenie rezače**

1. Zóna brúsenia zuba
2. Zóna brúsenia
3. Sprievodca
4. Uhlivé vedenie
5. Tlačidlo zámku

**Priemer leštiaci vložky :**

- 1: Ø 4 mm
- 2: Ø 5 mm
- 3: Ø 6 mm

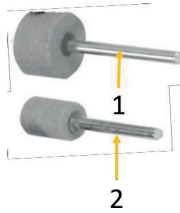
Vždy zvolte odporúčaný priemer. Ak informácie nie sú k dispozícii, vyberte veľkosť, ktorá je o niečo menšia ako existujúci polomer pod ostrím (4).



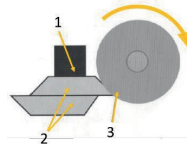
- ◇ Reťazovú pílu upnite do zveráka alebo ju položte brúsnu svorkou na tvrdý povrch.
- ◇ Umiestnite do správnej polohy (1)
- ◇ Pohybné strojom tam a späť počas prevádzky (použite rohové vodičky)
- ◇ Brúsna plocha (1) musí byť brúsená vždy v smere reťaze (2) a so správnym smerom otáčania (3) pilníka

**Brúsenie plotostrihov**

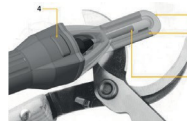
- 1: Hlavný sprievodca
- 2: Vložka pre brúsnu kotúč
- 3: Tlačidlo zámku
- A: Vôľa čepele

**Veľkosť brúsnej vložky:**

- 1: Ø 15 mm pre medzeru nožov 15-25 mm
- 2: Ø 10 mm pre medzeru nožov do 15 mm



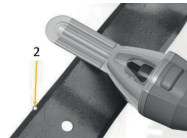
- ◇ Zablokujte krovnores
- ◇ Nainštalujte nože (ako v pozícii 2)
- ◇ Nasadíte hlavné vodičko (1)
- ◇ Pohybujte brúsnym kameňom tam a späť pozdĺž reznej hrany v správnom smere otáčania (3).

**Brúsne nože a nástroje**

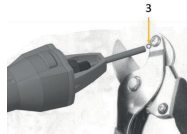
1. Uhlivé vedenie
2. Sprievodca brúsením
3. Brúsna vložka
4. Tlačidlo zámku

**Brúsna vložka:**

Použite brúsne doštičky #24-31



- ◇ Ostrenie širokých čepeľí pomocou adaptérových brúsnych čepeľí a nástrojov



- ◇ Čepele nástrojov je možné brúsiť bez brúsenia čepeľou adaptéra a nástrojov

**ČISTENIE, ÚDRŽBA, SKLADOVANIE, LIKVIDÁCIA****VAROVANIE**

Nebezpečenstvo úrazu elektrickým prúdom! Prevádzka stroja so zapnutým napájaním môže spôsobiť vážne zranenie alebo smrť. Z tohto dôvodu vždy pred čistením, servisom alebo údržbou odpojte stroj od zdroja prúdu a zaistíte ho proti neúmyselnému spusteniu!

**Čistenie****Oznámenie**

Nevhodné čistiace prostriedky môžu poškodiť lak stroja. Nepoužívajte rozpúšťadlá ani iné čistiace prostriedky, ktoré by mohli poškodiť lak stroja. Dodržujte pokyny a pokyny výrobcu čistiaceho prostriedku!

Pravidelné čistenie je predpokladom bezpečnej prevádzky stroja a jeho dlhšej životnosti. Udržujte prach a nečistoty v dostatočnej vzdialenosti od povrchov a vetracích otvorov stroja. Na čistenie používajte mäkkú handričku a slabý mydlový roztok av prípade potreby prúd stlačeného vzduchu bez vlhkosti.

## Servis

Stroj nevyžaduje veľkú údržbu, stačí opraviť iba niekoľko dielov. Poruchy alebo poruchy, ktoré by mohli ohroziť bezpečnosť používateľa, však musia byť okamžite odstránené!

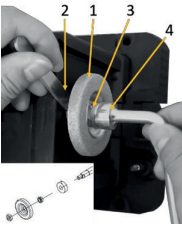
- ◊ Pravidelne kontrolujte, či sú bezpečnostné zariadenia na stroji v dobrom funkčnom stave.
- ◊ Používajte iba ideálne a vhodné nástroje.
- ◊ Používajte iba originálne náhradné diely odporúčané výrobcom.

## Plán údržby

Typ a stupeň opotrebovania stroja do značnej miery závisí od prevádzkových podmienok. Pri používaní stroja v rámci špecifikovaných limitov platia nasledujúce intervaly:

Interval	Komponent	čo robíť?
Pred každým štartom	Brúsny kotúč	Skontrolujte, či nedošlo k poškodeniu
	ohybný hriadeľ	
	Napájací kábel	
Zakaždým po dokončení práce	povrchy	Odstráňte prach a nečistoty
	Vetracie otvory	
Z nutnosti	Brúsny kotúč	Nahradiť

## Výmena diamantového brúsneho kotúča



- ◊ Zaistite hriadeľ kľúčom (2)
- ◊ Povoľte maticu (3) v smere hodinových ručičiek pomocou šesťhranného kľúča (4).
- ◊ Vyberte diamantový brúsny kotúč (1)
- ◊ Vymeňte nový diamantový brúsny kotúč a nainštalujte ho späť v opačnom poradí.

POZNÁMKA: Uistite sa, že je manžeta nainštalovaná späť na hriadeľ.

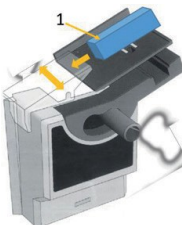
## Výmena korundového brúsneho kotúča



- ◊ Zaistite hriadeľ kľúčom (2)
- ◊ Povoľte maticu proti smeru hodinových ručičiek pomocou šesťhranného kľúča (3).
- ◊ Demontujte korundový brúsny kotúč (1)
- ◊ Vymeňte nový korundový brúsny kotúč a nainštalujte ho späť v opačnom poradí.

POZNÁMKA: Uistite sa, že je manžeta nainštalovaná späť na hriadeľ.

## Orovnávací korundový brúsny kotúč



- ◊ Pr viesť stroj na dlátové brúsenie.
- ◊ Nasadte orovnávací kameň (1) na brúsny kotúč a plynule pohybuje orovnávacím kameňom zľava doprava ľahkým, rovnomerným tlakom (nie priľti silným!), pokiaľ nie je sústrednosť brúsneho kotúča opäť rovnaká.

## Úložný priestor

## Oznámenie

Nesprávne skladovanie môže poškodiť a zničiť dôležité súčasti. Zabalené alebo nezabalené diely skladujte iba za podmienok prostredia, ktoré sú pre ne určené!

Pokiaľ stroj nepoužívate, skladujte ho na suchom, nezamrzajúcom a uzamykateľnom mieste, aby sa jednak zabránilo tvorbe hrdz, a jednak aby sa zabránilo prístupu nepovolanych osôb, najmä detí. stroj.



## Likvidácia

◼ Dodržujte národné predpisy pre likvidáciu odpadu. Nikdy nelikvidujte stroj, jeho súčasti alebo zariadenie spoločne s domovým odpadom. V prípade potreby sa obráťte na miestne úrady, kde získate informácie o dostupných možnostiach likvidácie.

Pokiaľ si zakúpite nový stroj alebo ekvivalentné zariadenie od špecializovaného predajcu, je v niektorých krajinách povinný váš starý stroj riadne zlikvidovať.

## PL | POLSKI

## ELEKTRYCZNA OSTRZARKA WIELOZADANIOWA MS450

## INSTRUKCJA OBSŁUGI

## Dane techniczne

Model	MS450
Moc, W	200
Prędkość obrotowa biegu jałowego, obr/min	0-5600
Napięcie, V/Hz	220-240/50
Średnica ściernicy szlifierskiej, mm	53
Waga, kg	2,4
Klasa ochrony	II
Poziom ciśnienia akustycznego, Lpa, dB(A)	70
Poziom mocy akustycznej, Lwa, dB(A)	81

## Opis (Obrazek 1)\*

- |  |                                  |
|--|----------------------------------|
| 1. Korpus                                      | 7. Narzędzia szlifierskie        |
| 2. Walek giętki                                | 8. Przełącznik ON/OFF WL/WYŁ     |
| 3. Otwory montażowe                            | 9. Regulator prędkości           |
| 4. Szlifierka do wiertel ze stali szybkotnącej | 10. Ostrzenie siekier            |
| 5. Ostrzałka do dłuta                          | 11. Sekcja polerowania           |
| 6. Ostrzenie łańcuchów i nożyc do żywopłotu    | 12. Ostrzałka do noży i nożyczek |

Ten rozdział zawiera informacje i ważne instrukcje dotyczące bezpiecznego uruchamiania i obsługi urządzenia.



Dla własnego bezpieczeństwa prosimy o dokładne zapoznanie się z niniejszą instrukcją obsługi przed uruchomieniem urządzenia. Umożliwi to bezpieczną obsługę urządzenia i zapobiegnie nieporozumieniom, a także obrażeniom ciała i uszkodzeniom mienia. Należy również zwrócić uwagę na symbole i piktogramy umieszczone na urządzeniu oraz wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i zagrożeń!

## Przeznaczenie maszyny

Technika przeznaczona jest wyłącznie do następujących operacji: do polerowania; oraz szlifowanie wiertel, ostrzy i narzędzi w określonych granicach technicznych. Procraft nie przyjmuje żadnej odpowiedzialności ani gwarancji za jakiegokolwiek inne użycie lub użycie wykraczające poza to oraz za wszelkie wynikające z tego szkody majątkowe lub obrażenia ciała.

## Ograniczenia techniczne

Urządzenie jest przeznaczona do użytku w następujących warunkach środowiskowych:

Rel. wilgotność:	maks. 70%
Temperatura (praca)	+5° C do +40° C
Temperatura (przechowywanie, transport)	od -25° C do +55° C

#### Zabronione przyłożenia / Niebezpieczne nadużycia

- ◊ Obsługa urządzenia bez odpowiedniego przygotowania fizycznego i psychicznego.
- ◊ Obsługa urządzenia bez znajomości instrukcji obsługi.
- ◊ Zmiany w konstrukcji urządzenia.
- ◊ Eksploatacja urządzenia na wolnym powietrzu.
- ◊ Używanie urządzenia w pobliżu łatwopalnych cieczy, oparów lub gazów.
- ◊ Eksploatacja urządzenia poza ograniczeniami technicznymi określonymi w niniejszej instrukcji.
- ◊ Usunięcie znaków ostrzegawczych umieszczonych na urządzeniu.
- ◊ Modyfikowanie, omijanie lub wyłączanie układów zabezpieczających urządzenie.

Niewłaściwe użycie lub lekceważenie wersji i instrukcji opisanych w niniejszej instrukcji spowoduje unieważnienie wszelkich roszczeń gwarancyjnych i odszkodowawczych wobec firmy Procraft.

#### Wymagania do użytkownika

Urządzenie jest przeznaczone do obsługi przez jedną osobę. Warunkiem obsługi urządzenia są zdolności fizyczne i umysłowe oraz znajomość i zrozumienie instrukcji obsługi. Osoby, które ze względu na swoje zdolności fizyczne, sensoryczne lub umysłowe, brak doświadczenia lub niewiedzy nie mogą bezpiecznie obsługiwać urządzenie, nie mogą jego używać bez nadzoru lub instrukcji osoby odpowiedzialnej.

Należy pamiętać, że lokalne ustawy i przepisy mogą określać minimalny wiek operatora i mogą ograniczać korzystanie z tego urządzenia!

Przed przystąpieniem do pracy przy urządzeniu należy nosić środki ochrony osobistej.

Prace przy elementach lub sprzęcie elektrycznym mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka lub pod kierunkiem i nadzorem wykwalifikowanego elektryka.

#### Specjalne instrukcje bezpieczeństwa dla tej ostrzarki

- ◊ Szlifować tylko na sucho.
- ◊ Nie dotykać uruchomionej maszyny.
- ◊ Nie zatrzymuj ściernicy ręką ani innym przedmiotem.
- ◊ Nie używaj maszyny, jeśli ściernica jest uszkodzona.
- ◊ Nie używaj maszyny bez narzędzia do honowania, w przeciwnym razie wiertło może wylecieć.
- ◊ Szczelny wentylacyjny na obudowie powinny być drożne, aby zapobiec przegrzaniu silnika.
- ◊ Podczas szlifowania wytwarzane są iskry - wszystkie łatwopalne substancje i materiały należy trzymać z dala od urządzenia.
- ◊ Nigdy nie dotykaj ruchomej tarczy szlifierskiej.
- ◊ Nie wolno używać ściernicy bez zainstalowanego modułu.
- ◊ Nie montować modułów, gdy ściernica jest w ruchu.
- ◊ Przed wyjęciem modułu należy wyłączyć urządzenie i odczekać, aż ściernica zatrzyma się.

#### Ostrzeżenia o niebezpieczeństwie

Pomimo ich zamierzonego zastosowania, nadal istnieje pewne ryzyko szczątkowe. Ze względu na konstrukcję urządzenia, podczas jego obsługi mogą wystąpić niebezpieczne sytuacje, które zostały opisane w niniejszej instrukcji obsługi w następujący sposób:

#### ZAGROŻENIE

Instrukcje bezpieczeństwa oznaczone w ten sposób wskazują na bezpośrednią niebezpieczną sytuację, która, jeśli się jej nie uniknie, może doprowadzić do śmierci lub poważnych obrażeń.

#### OSTRZEŻENIE

Taka wskazówka bezpieczeństwa wskazuje na potencjalnie niebezpieczną sytuację, która, jeśli się jej nie uniknie, może spowodować poważne obrażenia, a nawet śmierć

#### OSTROŻNIE

Instrukcje bezpieczeństwa oznaczone w ten sposób wskazują na potencjalnie niebezpieczną sytuację, która, jeśli się jej nie uniknie, może spowodować niewielkie lub umiarkowane obrażenia.

#### POWIADOMIENIE

Ostrzeżenie dotyczące bezpieczeństwa zaprojektowane w ten sposób wskazuje na potencjalnie niebezpieczną sytuację, która, jeśli się jej nie uniknie, może spowodować uszkodzenie mienia.

Niezależnie od wszystkich przepisów bezpieczeństwa zdrowy rozsądek i odpowiednie umiejętności techniczne/przeszkolenie są i pozostaną najważniejszymi czynnikami bezpieczeństwa dla bezbłędnej pracy urządzenia. Bezpieczna praca zależy przede wszystkim od Ciebie!

#### Użytkowanie

##### Sprawdzanie zestawu dostawy

Widoczne uszkodzenia transportowe należy zawsze odnotować w specyfikacji dostawy, a urządzenie należy sprawdzić natychmiast po rozpakowaniu pod kątem uszkodzeń transportowych, brakujących lub uszkodzonych części. Wszelkie uszkodzenia maszyny lub brakujące części należy niezwłocznie zgłaszać sprzedawcy lub spedytorowi.

##### Zawiadomienie

Urządzenie nie nadaje się do ciągłego użytkowania. Przed ponownym wyłączeniem odczekaj, aż urządzenie ostygnie.

Jeśli obrabiany przedmiot zmienia kolor na niebieski podczas szlifowania, oznacza to, że jest on przegrzany i może ulec uszkodzeniu.

Zmniejszaj wydajność szlifowania lub schłodź obrabiany przedmiot w wodzie.

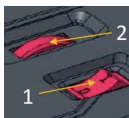
#### Ostrożnie

Nie dotykaj ściernicy i przedmiotu obrabianego bezpośrednio po użyciu, ponieważ stają się one bardzo gorące.

Narzędzie ma trzy końcówki wyściowe:

1. Wyściowa ściernica diamentowa do: obrabiarki do wiertł, dłuta.
2. Wyściwa tarczy ściernicy polersko-korundowej dla: tarczy polerskiej, polerki, obrabiarki dla siekiery, obrabiarki dla noży, noży.
3. Wałek giętki do: adaptera szlifierskiego do wykazarki do zarości, adapter szlifierski do pily łańcuchowej, adapter szlifierski do ostrzy i narzędzi, wkładek grawerskich, wkładek do szlifowania, wkładek polerskich.

#### Włączenie



Przełącznik ON/OFF WL/WYL (1):

1: włączyc 0: wyłączyć

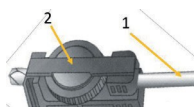
Regulator prędkości (2):

Wolno: 0 Szybko: 6

#### Powiadomienie

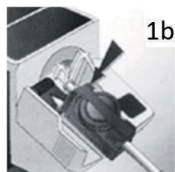
Aby zapewnić bezpieczną pracę maszyny i zapobiec pracy ściernicy bez ostony, maszyna jest wyposażona w dwa styki zatrzymania awaryjnego. Przed użyciem jakiegokolwiek funkcji należy upewnić się, że oba styki są wcisnięte jednocześnie, aby można było uruchomić urządzenie za pomocą przełącznika ON/OFF WL/WYL i wyregulować prędkość za pomocą regulatora prędkości.

## Ostrzenie wiertel ze stali szybkoobrotowej



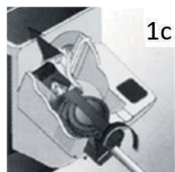
1a

- ◇ Przesuń stół dla wiertła do wyjścia diamentowej tarczy szlifierskiej.
- ◇ Włóż wiertło ze stali szybkoobrotowej (1) do uchwytu wiertła (2) i lekko dokręć śrubę mocującą, aby umożliwić swobodny ruch wiertła (1a).



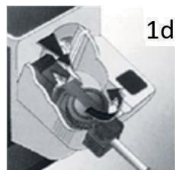
1b

- ◇ Włóż uchwyt wiertła do szczeliny ustawczej (1b)



1c

- ◇ Wsuń wiertło do przodu w prowadnicę w kształcie litery V i obracaj wiertłem, aż wszystkie krawędzie wiertła dotkną boków prowadnicy w kształcie litery V (1c).



1d

- ◇ Niezawodny zamocuj wiertło za pomocą śruby mocującej (1d).



1e

- ◇ Wyjmij uchwyt wiertła ze szczeliny ustawczej i umieść go w szczelinie szlifierskiej (1e).
- ◇ Włącz urządzenie



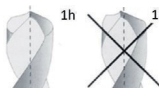
1f

- ◇ Lekko naciskając (1f), przesuś uchwyt wiertła w lewo i w prawo, aż jedna strona wiertła zostanie ostro naostrzona.



1g

- ◇ Zdejmij uchwyt wiertła, odwróć go (1g) i naostrz drugą stronę.

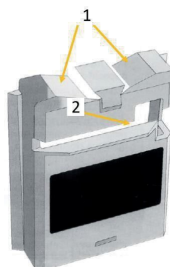


1h

1i

- ◇ Należy szlifować do uzyskania prawidłowego wyniku (1h).
- ◇ Nieprawidłowy wynik (1i)
- ◇ Wylącz urządzenie

## Ostrzenie noży i nożyczek

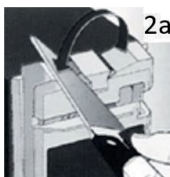


1

2

- ◇ Przesuń nożyce i stół nożowy na wyjście korundowej ściernicy polerskiej.

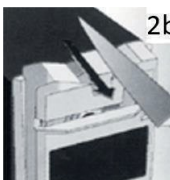
1. szczelina na nóż
2. szczelina na nożyczki



2a

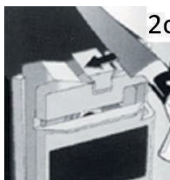
## Szlifowanie noża

- ◇ Włącz urządzenie
- ◇ Umieść ostrze noża w szczelinie noża (2a).



2b

- ◇ Gdy tylko ostrze dotknie tarczy szlifierskiej, pociągnij ostrze lekkim, równomiernym pociągnięciem (nie za mocno!) wokół tarczy do końcówki (2b), a następnie zdejmij je.

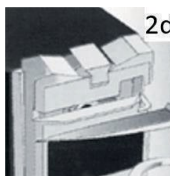


2c

- ◇ Włóż drugą stronę ostrza do drugiego gniazda noża (2c) i powtórz proces ostrzenia.

- ◇ Powtarzaj ostrzenie jeden po drugim, aż uzyskasz czyste i ostre ostrze.

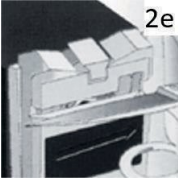
- ◇ Wylącz urządzenie



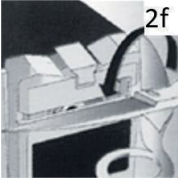
2d

## Szlifowanie nożyczek

- ◇ Włącz urządzenie
- ◇ Całkowicie otwórz nożyczki i umieść je w szczelinie nożyczek (2d).

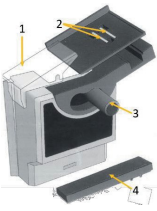


- ◇ Gdy ostrze zetknie się z tarczą szlifierską, pociągnij je lekko i równomiernie (nie za mocno!) ruchem okrężnym aż do końcówki (2e), a następnie wyjmij.

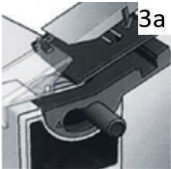


- ◇ Obróć nożyczki i włóż drugą stronę nożyczek (2f) i powtórz proces ostrzenia.
- ◇ Powtarzaj ostrzenie, aż uzyskasz czyste i ostre ostrze.
- ◇ Wyłącz urządzenie

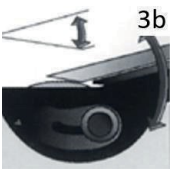
#### Szlifowanie dłuta



1. Pokrywa ochronna
2. Uchwyt ostrza (magnetyczny)
3. Regulacja kąta ostrzenia
4. Podkładka dystansowa do wąskich ostrzy



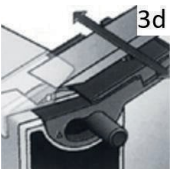
- ◇ Nasuń stół roboczy na diamentową ściernicę.
- ◇ Umieść ostrze w uchwycie ostrza (3a).



- ◇ Wyreguluj kąt ostrzenia (3b)



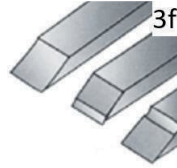
- ◇ Poluzuj śrubę regulacyjną. Ustaw uchwyt ostrza pod żądanym kątem i ponownie dokręć śrubę regulacyjną (3c).
- ◇ Włącz urządzenie



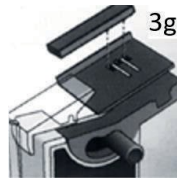
- ◇ Docisnij ostrze do tarczy szlifierskiej i stale przesuwaj ostrze od lewej do prawej z lekkim, równomiernym naciskiem (nie za mocno!) (3d).



- ◇ Lekko popchnij popychacz ostrza do przodu w kierunku ściernicy (3e).

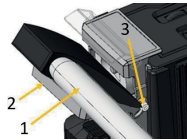


- ◇ Zdejmij ostrze i sprawdź wynik ostrzenia. W razie potrzeby powtórz proces szlifowania.
- ◇ Ważne jest, aby kąt ostrzenia odpowiadał istniejącemu kątowi ostrzenia ostrza. Pozwala to uniknąć usuwania zbyt dużej ilości materiału i utrzymuje ostrza w optymalnym stanie (3f).



- ◇ Aby naostrzyć wąskie ostrza, umieść element dystansowy na uchwycie ostrza (3g)
- ◇ Wyłącz urządzenie

#### Ostrzenie siekiery

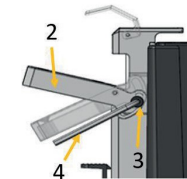


Położ siekiere na korundowe tarczy polerskiej.

- ◇ Umieść siekiere (1) na stole szlifierskim (2).

- ◇ Wyreguluj kąt ostrzenia

- ◇ Poluzowuj śrubę regulacyjną (3), za pomocą klucza sześciokątnego (4).



- ◇ Ustaw stół szlifierski pod żądanym kątem i ponownie dokręć śrubę regulacyjną.

- ◇ Włącz urządzenie

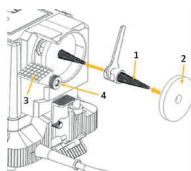
- ◇ Docisnij ostrze do tarczy szlifierskiej i stale przesuwaj ostrze od lewej do prawej z lekkim, równomiernym naciskiem (nie za mocno!).

- ◇ Kontynuuj popychanie ostrza do przodu w kierunku tarczy szlifierskiej z lekkim naciskiem.

- ◇ Usuń ostrze i sprawdź wynik. W razie potrzeby powtórz proces szlifowania. Ważne jest, aby kąt ostrzenia odpowiadał istniejącemu kątowi ostrzenia ostrza. Pozwala to uniknąć usuwania zbyt dużej ilości materiału i utrzymuje ostrza w optymalnym stanie.

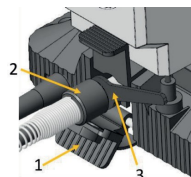
- ◇ Wyłącz urządzenie

## Funkcja polerowania

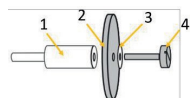


- ◇ Przed użyciem funkcji polerowania należy zdemontować tarczę korundową (patrz rozdział "Konserwacja") i ponownie zamontować wspornik tarczy (1).
- ◇ Przykręć tarczę polerską, tarczę z drutu mosiężnego lub tarczę gąbkową (2).
- ◇ Przesuń stół polerski na wyjście korundowej tarczy polerskiej.
- ◇ Podczas polerowania kąt stołu polerskiego (3) można regulować i blokować za pomocą nakrętki zabezpieczającej (4) w zależności od zastosowania.

## Szlifowanie za pomocą wałka giętkiego

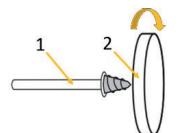


- ◇ Wciśnij pokrywę złącza wałka giętkiego (1).
- ◇ Włóż końcówkę napędową wałka giętkiego (2) do wtyczki łączącej.
- ◇ Dokręć kluczem (3) zgodnie z ruchem wskazówek zegara.



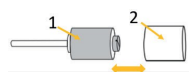
## Montaż tarczy tnącej i szlifierskiej:

- ◇ Umieść tarczę do cięcia lub szlifowania (3) z podkładką (3) i śrubą (4) na trzpieniu tarczy do cięcia i szlifowania (1).



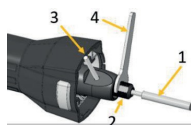
## Montaż tarczy filcowej:

- ◇ Przykręć tarczę filcową (2) do sworznia tarczy filcowej (1).

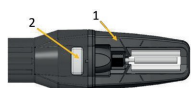


## Montaż cylindra szlifierskiego:

- ◇ Umieść cylinder szlifierski (2) na odpowiedniej gumowej rolce.



- ◇ Włóż żądaną wkładkę szlifierską (1) do uchwytu tulei zaciskowej (2).
- ◇ Zabezpiecz wał za pomocą sworznia blokującego (3).
- ◇ Dokręć tuleję zaciskową kluczem (4), aby zaciśnąć wkładkę szlifierską.

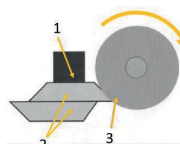
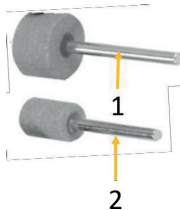
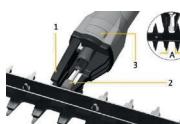
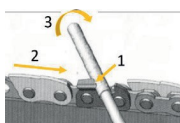
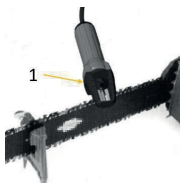
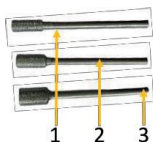


- ◇ Włóż odpowiedni adapter szlifierski (1).
- ◇ Naciśnij przycisk blokady (2), aby zwolnić adapter ostrza.

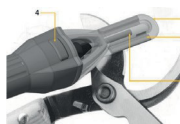
## Szlifowanie łańcucha.



1. Obszar szlifowania zęba
2. Strefa szlifowania
3. Prowadnica
4. Prowadnica kątowna
5. Przycisk blokady



## Szlifowanie ostrzy i narzędzi



## Średnica wkładki polerskiej:

1. Ø 4 mm
2. Ø 5 mm
3. Ø 6 mm

Zawsze wybieraj zalecaną średnicę. Jeśli informacje nie są dostępne, wybierz rozmiar, który jest nieco mniejszy niż istniejący promień pod krawędzią skrawającą (4).

- ◇ Zaciśnij pilarkę tańczuchową w imadle lub umieść ją na twardej powierzchni za pomocą zacisku szlifierskiego.

- ◇ Umieść we właściwej pozycji (1)
- ◇ Poruszaj urządzenie w przód i w tył podczas pracy (użyj prowadnicy naroznej)

- ◇ Powierzchnia szlifierska (1) musi być zawsze szlifowana zgodnie z kierunkiem łańcucha (2) oraz z prawidłowym kierunkiem obrotów (3) pilnika

## Prowadnica główna

- 2: Wkładka do ściernicy
- 3: Przycisk blokady
- A: Przeświet ostrza

## Rozmiar wkładek szlifierskich:

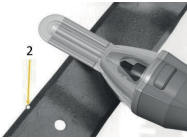
- 1: Ø 15 mm dla prześwietu ostrza 15-25 mm
- 2: Ø 10 mm dla prześwietu ostrza do 15 mm

- ◇ Zabezpiecz nożyce do żywoplotu

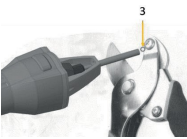
- ◇ Zamontuj ostrza (jak w pozycji 2)

- ◇ Nasuń główną prowadnicę (1)

- ◇ Przesuń kamień szlifierski do przodu i do tyłu wzdłuż krawędzi tnącej, zwracając uwagę na prawidłowy kierunek obrotów (3).

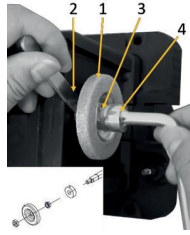


- ◊ Ostrzenie szerokich ostrzy za pomocą adaptera ostrzy szlifierskiej i narzędzi



- ◊ Ostrza narzędzi mogą być szlifowane bez konieczności szlifowania ostrzy adapterów i narzędzi

#### Wymiana diamentowej tarczy szlifierskiej



- ◊ Zabezpieczyć wał za pomocą klucza (2)
- ◊ Poluzować nakrętkę (3) zgodnie z ruchem wskazówek zegara za pomocą klucza sześciokątnego (4).
- ◊ Wymontować diamentową tarczę szlifierską (1)
- ◊ Założyć nową diamentową tarczę szlifierską i zamontować ją w odwrotnej kolejności.

UWAGA: upewnij się, że tuleja jest zamontowana z powrotem na wale.

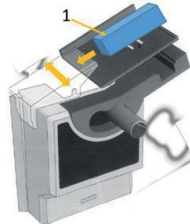
#### Wymiana ściernicy korundowej



- ◊ Zabezpieczyć wał za pomocą klucza (2)
- ◊ Poluzować nakrętkę w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara za pomocą klucza sześciokątnego (3).
- ◊ Wymontować korundową tarczę szlifierską (1)
- ◊ Wymienić nową korundową tarczę szlifierską i zamontować ją w odwrotnej kolejności.

UWAGA: upewnij się, że tuleja jest zamontowana z powrotem na wale.

#### Ostrzenie ościernicy korundowej



- ◊ Przetawienie maszyny na szlifowanie dłutem.
- ◊ Umieść kamień dla ostrzenia (1) na ściernicy i stale przesuwaj kamień dla ostrzenia od lewej do prawej strony z lekkim, równomiernym naciskiem (nie za mocno!), aż współosiowość ściernicy będzie ponownie taka sama.

#### Przechowywanie

##### Zawiadomienie

Niewłaściwe przechowywanie może uszkodzić lub zniszczyć ważne komponenty.

Zapakowane lub rozpakowane części należy przechowywać wyłącznie w przeznaczonych dla nich warunkach otoczenia!

Gdy urządzenie nie jest używane, należy przechowywać je w suchym, zabezpieczonym przed mrozem i zamykanym miejscu, aby z jednej strony zapobiec powstawaniu rdzy, a z drugiej strony uniemożliwić dostęp do urządzenia osobom nieupoważnionym, zwłaszcza dzieciom.



#### Utylizacja

Przestrzegaj przepisów rządowych dotyczących usuwania odpadów. Nigdy nie wyrzucaj urządzenia, jego komponentów lub wyposażenia razem z odpadami domowymi. W razie potrzeby należy skontaktować się z lokalnymi władzami w celu uzyskania informacji na temat dostępnych opcji utylizacji.

W przypadku zakupu nowego urządzenia lub jego odpowiednika od wyspecjalizowanego sprzedawcy, w niektórych krajach jest on zobowiązany do prawidłowej utylizacji starego urządzenia.

## CZYSZCZENIE, KONSERWACJA, PRZECHOWYWANIE, UTYLIZACJA

### ! OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo porażenia prądem! Obsługa urządzenia przy włączonym zasilaniu może spowodować poważne obrażenia lub śmierć. Z tego powodu przed czyszczeniem, serwisowaniem lub konserwacją należy zawsze odłączyć urządzenie od zasilania i zabezpieczyć je przed przypadkowym uruchomieniem!

#### Oczyszczanie

##### Powiadomienie

Nieodpowiednie środki czyszczące mogą uszkodzić lakier urządzenia. Nie używaj rozpuszczalników ani innych środków czyszczących, które mogą uszkodzić lakier urządzenia.

Przestrzegaj instrukcji i zaleceń producenta środka czyszczącego!

Regularne czyszczenie jest warunkiem wstępnym bezpiecznej pracy urządzenia i jego długiej żywotności.

Kurz i brud należy trzymać z dala od powierzchni i otworów wentylacyjnych urządzenia. Do czyszczenia należy używać miękkiej szmatki i łagodnego roztworu mydła, a w razie potrzeby strumienia sprężonego powietrza bez wilgoci.

#### Obsługa techniczna

Urządzenie nie wymaga wielu czynności konserwacyjnych, jedynie kilka części wymaga serwisowania.

Niemniej jednak usterki lub wady, które mogą zagrażać bezpieczeństwu użytkownika, muszą zostać natychmiast usunięte!

- ◊ Regularnie sprawdzaj, czy urządzenia zabezpieczające na maszynie są sprawne i działają prawidłowo.
- ◊ Używaj tylko doskonałych i odpowiednich narzędzi.
- ◊ Należy używać wyłącznie oryginalnych części zamiennych zalecanych przez producenta.

#### Plan obsługi technicznej

Rodzaj i stopień zużycia maszyny zależy w dużej mierze od warunków pracy.

Następujące okresy mają zastosowanie, gdy urządzenie jest używane w określonych granicach:

Interwał	Komponent	Co robić?
Przed każdym rozpoczęciem pracy	Ściernica	Sprawdź pod kątem uszkodzeń
	Walek giętki	
	Przewód zasilający	
Za każdym razem po zakończeniu pracy	Powierzchnie	Usuń kurz i brud
	Otworki wentylacyjne	
Według potrzeb	Ściernica	Wymień

**ВГ | БЪЛГАРСКИЙ**  
**УНИВЕРСАЛНА МАШИНА ЗА ЗАТОЧВАНЕ**  
**MS450**  
**РЪКОВОДСТВО ЗА ЕКСПЛОАТАЦИЯ**

**Технически характеристики**

<b>Модел</b>	<b>MS450</b>
Мощност, Вт	200
Скорост на вразен ход, об/мин	0-5600
Напрежение, В/Гц	220-240/50
Диаметър на шлифовъчния диск, мм	53
Тегло, кг	2,4
Клас на защита	II
Ниво на звуковото налягане, Lpa, дБ(А)	70
Ниво на звуковата мощност, Lwa, дБ(А)	81

**Описание на частите (Рис. 1)\***

1. Корпус	7. Шлифовъчни инструменти
2. Гъвкав вал	8. Ключ ВКЛ./ИЗКЛ
3. Монтажни отвори	9. Регулатор на скоростта
4. Модул за свредла от HSS стомана	10. Точило на брадви
5. Точило за длетата	11. Полиращ модул
6. Точило за вериги и хралострези	12. Точило за ножове и ножици

Този раздел съдържа информация и важни инструкции за безопасно стартиране и работа с машината.



За Ваша собствена безопасност, прочетете внимателно това ръководство с инструкции, преди да работите с машината. Това ще Ви позволи да боравите безопасно с машината и ще предотврати недоразумения, както и физически наранявания и щети на имуществото. Обърнете внимание и на символите и пиктограмите, използвани върху машината, както и на инструкциите за безопасност!

**Употреба по предназначение на машината**

Машината е предназначена изключително за следните операции: за полиране; шлайфане на свредла, остриета и инструменти в рамките на определени технически ограничения.

Procraft не поема никаква отговорност или гаранция за каквато и да е друга употреба или ползване извън посочените и за всякакви произтичащи от това щети на имущество или физически наранявания.

**Технически ограничения**

Машината е предназначена за използване при следните условия на околната среда:

Отн. влажност:	Макс. 70 %
Температура (Работна)	+5 °C до +40 °C
Температура (съхранение, транспорт)	от -25 °C до +55 °C

**Забранени приложения / Опасна неправилна употреба**

- ♦ Работа с машината без подходяща физическа и психическа подготовка.
- ♦ Работа с машината без познаване на инструкциите за експлоатация.
- ♦ Промени в дизайна на машината.
- ♦ Работа с машината на открито.
- ♦ Работа с машината в близост до запалими течности, изпарения или газове.
- ♦ Работа с машината извън техническите ограничения, посочени в това ръководство.
- ♦ Премахване на предупредителните знаци, прикрепени към машината.
- ♦ Промяна, заобикаляне или деактивиране на предпазните устройства на машината.

Неправилната употреба или незачитането на версиите и инструкциите, описани в това ръководство, ще анулира всички изкове за гаранция и обезщетение срещу Procraft.

**Изисквания към потребителя**

Машината е проектирана да се управлява от един човек. Физическите и умствени способности, както и познаването и разбирането на инструкциите за експлоатация са предпоставка за работа с машината. Лица, които поради техните физически, сетивни или умствени способности, неопитност или невежество не могат безопасно да работят с машината, не трябва да я използват без надзор или инструкции от отговорно лице.

Обърнете внимание, че местните закони и разпоредби може да определят минималната възраст на оператора и може да ограничат използването на тази машина!

Носете лични предпазни средства преди работа с машината.

Работата по електрически компоненти или оборудване може да се извършва само от квалифициран електротехник или под ръководството и наблюдението на квалифициран електротехник.

**Специални инструкции за безопасност за тази машина за заточване**

- ♦ Шлайфайте само на сухо.
- ♦ Не докосвайте работещата машина.
- ♦ Не спирайте шлифовъчното колело с ръка или друг предмет.
- ♦ Не използвайте машината, ако шлифовъчното колело е повредено.
- ♦ Не използвайте машината без инструмент за хонинговане, в противен случай свредлото може да излетят.
- ♦ Пазете вентилационните отвори на корпуса свободни, така че моторът да не прегрее.
- ♦ Шлифоването генерира искри - дръжте всички запалими вещества и материали далеч.
- ♦ Никога не докосвайте движещ се шлифовъчен диск.
- ♦ Не използвайте шлифовъчното колело без монтиран модул.
- ♦ Не монтирайте модули, докато шлифовъчното колело се движи.
- ♦ Преди да свалите модула, изключете машината и оставете шлифовъчния диск да спре.

**Предупреждения за опасност**

Въпреки предназначението им остават някои остатъчни рискове. Поради конструкцията на машината, при работа с нея могат да възникнат опасни ситуации, които са посочени в тази инструкция за експлоатация, както следва:

**ОПАСНОСТ**

Инструкциите за безопасност, маркирани по този начин, показват непосредствена опасна ситуация, която, ако не бъде избегната, ще доведе до смърт или сериозно нараняване.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

Тази инструкция за безопасност показва потенциално опасна ситуация, която, ако не бъде избегната, може да доведе до сериозно нараняване или дори смърт.

**ВНИМАНИЕ**

Инструкциите за безопасност, маркирани по този начин, показват потенциално опасна ситуация, която, ако не бъде избегната, може да доведе до леко или средно нараняване.

**УВЕДОМЛЕНИЕ**

Предупреждение за безопасност, маркирано по този начин, показва потенциално опасна ситуация, която, ако не бъде избегната, може да доведе до материални щети.

Независимо от всички разпоредби за безопасност, Вашият здрав разум и подходяща техническа способност/обучение са и ще останат най-важните фактори за безопасност за работа на машината без грешки. Безопасната работа зависи на първо място от Вас!

**Използване**

Проверка на комплектовката на доставката

Винаги отбелязвайте видимите повреди при транспортиране върху бележката за доставка и проверявайте машината веднага след разо-

покването за повреди при транспортиране, за липсващи или повредени части. Съобщете незабавно за всяка повреда на машината или липсващи части на Вашия дистрибутор или спедитор.

**Уведомление**

Машината не е подходяща за постоянна употреба. Оставете машината да се охлади, преди да я включите отново.

Ако детайлът посинява по време на шлайфане, това означава, че е прегрял и може да се повреди. Намалете натиска при шлайфането или охладете детайла във вода.



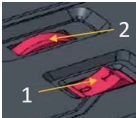
**ВНИМАНИЕ**

Не докосвайте шлифовъчното колело и детайла веднага след употреба, тъй като те стават много горещи.

Инструментът има три изходни накрайника (работни модула):

1. Изходен диамантен шлифовъчен диск за: свредла, длета.
2. Изход за полиращо колело от корунд за: полиране на детайли, брадви, ножове и полиране на остриета.
3. Гъвкав вал за: адаптер за шлайфане на хросторези, адаптер за шлайфане на вериги за трион, адаптер за шлайфане на ножове и инструменти, вложки за гравирание, вложки за шлайфане, вложки за полиране.

**Включване**



Превключвател ВКЛ-ИЗКЛ (1):

I: включване, 0: изключване

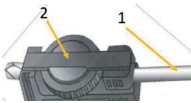
Регулатор на скоростта (2):

Бавно: 0; Бързо: 6

**Уведомление**

За безопасна работа на машината и за предотвратяване на работа на шлифовъчното колело без защитен капак, машината е оборудвана с два аварийни превключвателни контакта. Преди да използвате каквато и да е функция, уверете се, че и двата контакта са натиснати едновременно, така че машината да може да започне да работи с превключвателя ВКЛ-ИЗКЛ и скоростта да може да се регулира на скоростта.

**Заточване на свредла от бързорезеща (HSS) стомана**

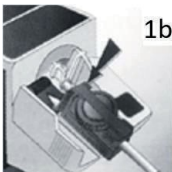


◇ Поставете свредлото върху изхода на диамантения шлифовъчен диск.

◇ Поставете свредлото HSS (1) в държача на свредлото (2) и леко затегнете затягащия винт, така че свредлото да може да се движи свободно (1a)

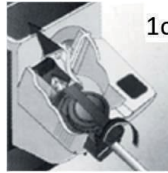


1a



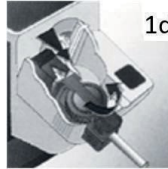
1b

◇ Поставете държача на свредлото в монтажния жлеб (1b)



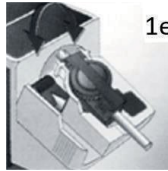
1c

◇ Натиснете свредлото напред във V-водча и завъртете свредлото, докато всички ръбове на свредлото докоснат страните на V-водча (1c).



1d

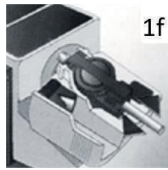
◇ Фиксирайте свредлото здраво със затягащия винт (1d).



1e

◇ Извадете държача на свредлото от монтажния жлеб и го поставете в жлеба за шлифоване (1e).

◇ Включете машината.



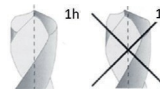
1f

◇ С лек натиск (1f) преместете държача на свредлото наляво и надясно, докато едната страна на свредлото стане остра.



1g

◇ Извадете държача на свредлото, обърнете го (1g) и заточете втората страна.



1h

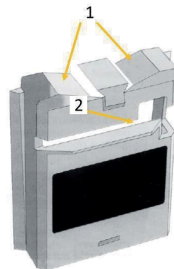
1i

◇ Шлайфайте до правилен резултат (1h).

◇ Грешен резултат (1i).

◇ Изключете машината.

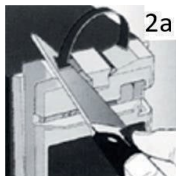
**Заточване на ножове и ножици**



◇ Прикрепете модула за ножици и ножове към изхода на полиращия и корундов шлифовъчен диск.

◇ 1: жлеб за нож

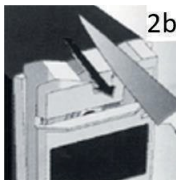
◇ 2: жлеб за ножица



2a

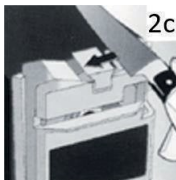
## Шлифование на ножове

- ◇ Включете машината.
- ◇ Поставете острието на ножа в жлеба за нож (2a).



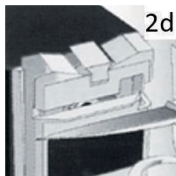
2b

- ◇ Веднага щом острието докосне шлифовъчното колело, издърпайте острието с лека, равномерна сила (не твърде силно!) около кръга до върха (2b), след което го извадете.



2c

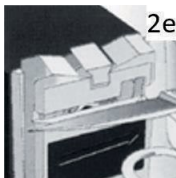
- ◇ Поставете другата страна на острието в другия жлеб за ножа (2c) и повторете процеса на заточване.
- ◇ Повторете заточването последователно, докато получите чисто, остро острие.
- ◇ Изключете машината.



2d

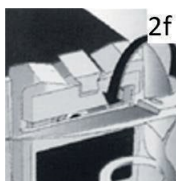
## Шлифование на ножици

- ◇ Включете машината.
- ◇ Отворете напълно ножиците и ги поставете в жлеба за ножици (2d).



2e

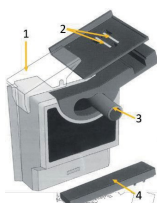
- ◇ Веднага щом острието докосне шлифовъчното колело, издърпайте острието с лека, равномерна сила (не твърде силно!) около кръга до върха (2e), след което го извадете.



2f

- ◇ Завъртете ножицата и поставете втората страна на ножицата (2f) и повторете процеса на заточване.
- ◇ Повтаряйте заточването, докато получите чисто, остро острие.
- ◇ Изключете машината.

## Шлифование на длета

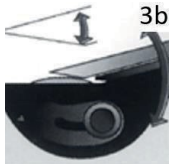


1. Защитен капак
2. Държач за острие (магнитен)
3. Регулиране на ъгъла на заточване
4. Дистанционер за тесни остриета



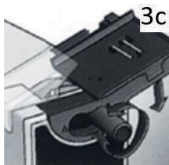
3a

- ◇ Поставете работната маса върху диамантеното шлифовъчно колело.
- ◇ Поставете острието в държача на острието (3a).



3b

- ◇ Регулирайте ъгъла на заточване (3b).



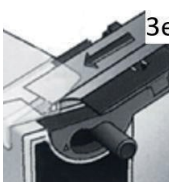
3c

- ◇ Разхлабете регулиращия винт. Поставете държача на острието на желания ъгъл и затегнете отново регулиращия винт (3c).
- ◇ Включете машината.



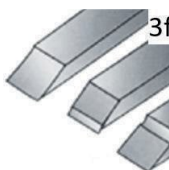
3d

- ◇ Преместете острието срещу шлифовъчното колело и местете острието непрекъснато отляво надясно с лек, равномерен натиск (не много силно!) (3d).



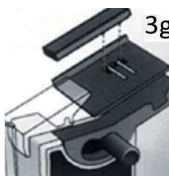
3e

- ◇ Натиснете тласкача на острието напред към шлифовъчното колело с лек натиск (3e).



3f

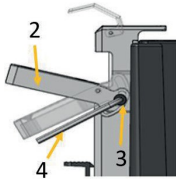
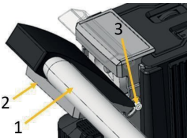
- ◇ Отстранете острието и проверете резултата от заточването. Повторете процеса на шлайфане, ако е необходимо.
- ◇ Важно е ъгълът на заточване да съответства на съществуващия ъгъл на заточване на острието. Това избягва премахването на твърде много материал и поддържа остриетата в оптимално състояние (3f).



3g

- ◇ За да заточите тесни остриета, поставете дистанционера върху държача на острието (3g).
- ◇ Изключете машината.

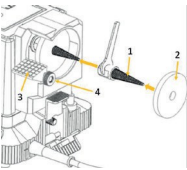
**Заточване на брадви**



Поставете модула за брадви върху корундовия диск за полиране.

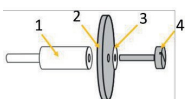
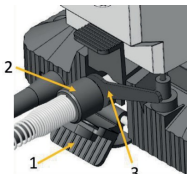
- ◇ Поставете брадвата или друг подобен инструмент (1) върху модула за шлифоване (2)
- ◇ регулирайте ъгъла на заточване.
- ◇ Разхлабете регулиращия винт (3) с шестограма (4).
- ◇ Поставете модула за шлифоване на желания ъгъл и затегнете отново регулиращия винт.
- ◇ Включете машината.
- ◇ Преместете острието срещу шлифовъчното колело и местете острието непрекъснато отляво надясно с лек, равномерен натиск (не много силно!).
- ◇ Продължете да натискате острието напред към шлифовъчното колело с лек натиск.
- ◇ Извадете острието и проверете резултата. Повторете процеса на шлайфане, ако е необходимо. Важно е ъгълът на заточване да съответства на съществуващия ъгъл на заточване на острието. Това избягва премахването на твърде много материал и поддържа остриетата в оптимално състояние.
- ◇ Изключете машината.

**Функция за полиране**



- ◇ Преди да използвате функцията за полиране, демонтирайте корундовото колело (вижте глава "Поддръжка") и монтирайте скобата на диска (1).
- ◇ Завийте диска за полиране, колелото от месингова тел или гъбестото колело (2)
- ◇ Поставете полировъчната маса върху изхода на корундовия полиращ диск.
- ◇ При полиране ъгълът на полировъчната маса (3) може да се регулира и заключи с контрагайката (4) в зависимост от приложението.

**Шлифоване с гъвкавия вал**



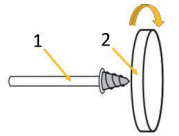
- ◇ Натиснете капака на конектора на гъвкавия вал (1).
- ◇ Поставете задвижващия край на гъвкавия вал (2) в свързващата вилка.
- ◇ Затегнете с гаечен ключ (3) по посока на часовниковата стрелка.

**Монтаж на режещия и шлифовъчен диск:**

- ◇ Поставете режещия или шлифовъчен диск (3) с шайба (3) и винт (4) върху държача на режещия и шлифовъчен диск (1).

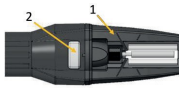
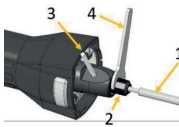
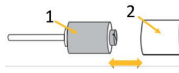
**Монтиране на филцовия диск:**

- ◇ Завийте филцовия диск (2) върху шифта на филцовия диск (1).

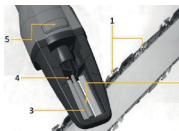


**Монтиране на цилиндъра за шлифоване:**

- ◇ Поставете шлифовъчния цилиндър (2) върху подходящата гумена ролка.
- ◇ Поставете желаната шлифовъчна вложка (1) в цанговия патронник (2)
- ◇ Закрепете вала с фиксиращия шифт (3)
- ◇ Затегнете цангата с гаечен ключ (4), за да захванете шлифовъчната вложка.
- ◇ Поставете подходящия адаптер за шлайфане (1).
- ◇ Натиснете бутона за заключване (2), за да освободите адаптера за заточване.



**Шлифоване на верига**

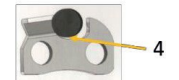
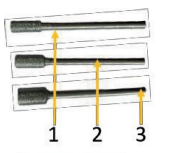


1. Зона на шлайфане на зъба
2. Зона за шлайфане
3. Водач
4. Ъглов водач
5. Бутон за заключване

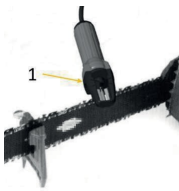
**Диаметър на шлифоващата вложка:**

1. Ø 4 мм
2. Ø 5 мм
3. Ø 6 мм

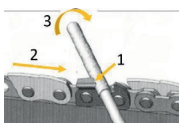
Винаги избирайте точния диаметър. Ако информацията не е налична, изберете размер, който е малко по-малък от съществуващия радиус под режещия ръб (4).



- ◇ Затегнете веригата в менгеме или я поставете върху твърда повърхност с шлифовъчна скоба.
- ◇ Поставете в правилна позиция (1).
- ◇ Движете машината напред и назад по време на работа (използвайте ъгловия водач).



- ◇ Шлифовъчната повърхност (1) трябва винаги да се шлифова по посока на веригата (2) и с правилната посока на въртене (3) на пилата.



Заточване на хросторез

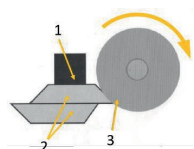
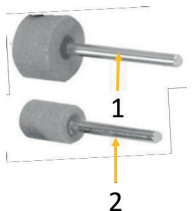


- 1: Основен водач
- 2: Вложка за шлифовъчен диск
- 3: Бутон за заключване

A: Междинно разстояние м/у зъбците

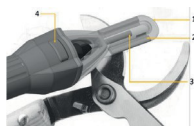
Размер на шлифовъчната вложка:

- 1: Ø 15 мм за междина на острието 15-25 мм
- 2: Ø 10 мм за междина на острието до 15 мм



- ◇ Закрепете здраво хростореза.
- ◇ Закрепете остриетата (както в позиция 2).
- ◇ Поставете основния водач (1).
- ◇ Движете шлифовъчния камък напред-назад по режещия ръб в правилната посока на въртене (3).

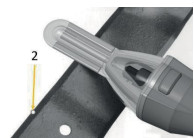
Шлифване на остриета и инструменти



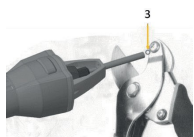
- 1. Ъглов водач
- 2. Водач за шлайфане
- 3. Шлифовъчна вложка
- 4. Бутон за заключване



Шлифовъчна вложка:  
Използвани шлифовъчните вложки #Z4-31



- ◇ Заточване на широки остриета с адаптерни шлифовъчни остриета и инструменти.



- ◇ Остриетата на инструментите могат да се шлифват без адаптерни остриета и инструменти за шлифване.

ПОЧИСТВАНЕ, ПОДДЪРЖКА, СЪХРАНЕНИЕ, УТИЛИЗИРАНЕ

**⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

Опасност от токов удар! Работата с машината при включено захранване може да доведе до сериозно нараняване или смърт. Поради тази причина винаги изключвайте машината от източника на захранване преди почистване, обслужване или поддръжка и я осигурете срещу неволно стартиране!

Почистване

Уведомление

Неподходящите почистващи препарати могат да повредят боята на машината. Не използвайте разтворители или други почистващи препарати, които могат да повредят боята на машината.

Спазвайте тези инструкции и инструкциите на производителя за почистващия препарат!

Редовното почистване е предпоставка за безопасна работа на машината и нейния дълъг експлоатационен живот. Дръжте праха и мръсотията далеч от повърхностите на машината и вентилационните отвори. За почистване използвайте мека кърпа и мека сапунена вода и, ако е необходимо, сух въздух под налягане.

Обслужване

Машината не изисква много поддръжка, само няколко части трябва да бъдат обслужвани. Въпреки това неизправности или дефекти, които могат да навредят на безопасността на потребителя, трябва да бъдат отстранени незабавно!

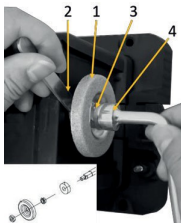
- ◇ Проверявайте редовно дали предпазните устройства на машината работят и дали са в добро състояние.
- ◇ Използвайте само идеални и подходящи инструменти.
- ◇ Използвайте само оригинални резервни части, препоръчани от производителя.

План за поддръжка

Видът и степента на износване на машината до голяма степен зависят от условията на работа. При използване на машината в посочените граници се прилагат следните интервали:

Интервал	Компонент	Какво да се прави?
Преди всяко ползване	Шлифовъчно колело	Проверете за повреди
	Гъвкав вал	
	Захранващ кабел	
Всеки път след приключване на работата	Повърхности	Отстранете праха и мръсотията
	Вентилационни отвори	
При необходимост	Шлифовъчно колело	Заменете

Смяна на диамантеното шлифовъчно колело



- ◇ Заклучете вала с ключа (2)
- ◇ Разхлупете гайката (3) по посока на часовниковата стрелка, като използвате шестстенния ключ (4).
- ◇ Отстранете диамантеното шлифовъчно колело (1)
- ◇ Сменете с ново диамантено шлифовъчно колело и го монтирайте отново в обратен ред.

ЗАБЕЛЕЖКА: Уверете се, че втулката е поставена обратно на вала.

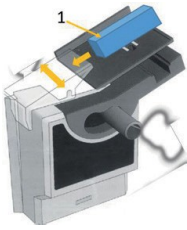
Смяна на корундовия шлифовъчен диск



- ◇ Заклучете вала с ключа (2)
- ◇ Разхлупете гайката обратно на часовниковата стрелка с шестстенния ключ (3).
- ◇ Отстранете корундовия шлифовъчен диск (1)
- ◇ Поставете нов корундов шлифовъчен диск и го монтирайте отново в обратен ред.

ЗАБЕЛЕЖКА: Уверете се, че втулката е поставена обратно на вала.

## Регулировка на корундовия шлифовъчен диск



- ◇ Преборудвайте машината за заточване на длетата.
- ◇ Поставете шлифовъчния камък (1) върху шлифовъчното колело и непрекъснато движете шлифовъчния камък отляво надясно с лек, равномерен натиск (не много силно!), докато концентричността на шлифовъчното колело отново стане същата.

## Съхранение

### Уведомление

Неправилното съхранение може да повреди и унищожи критичните компоненти. Съхранявайте опаковани или неоплаковани части само при посочените за тях условия на околната среда!

Когато машината не се използва, съхранявайте я на сухо, защитено от замръзване и заключващо се място, от една страна, за да предотвратите образуването на ръжда, а от друга страна, за да предотвратите достъпа на неоторизирани лица, особено на деца, до машината.

### Утилизиране



### Утилизиране

Следвайте националните разпоредби за изхвърляне на отпадъци. Никога не изхвърляйте машината, машинните компоненти или оборудването заедно с битовите отпадъци. Ако е необходимо, свържете се с местните власти за информация относно наличните опции за изхвърляне.

Ако купувате нова машина или еквивалент от вашия специализиран дистрибутор, в някои страни те трябва да изхвърлят старата Ви машина правилно.



За сигурността си, преди да използвате машината, внимателно прочетете инструкциите за употреба и всички предупреждения. Аз съм съгласен да използвам машината в съответствие с инструкциите за употреба и предупрежденията.

### Използване на машината

Машината е предназначена изключително за използване за полиране и асфалтиране на повърхности, ламелите и колелата в рамките на техническите спецификации.

Procraft не носи никаква отговорност за гаранции за машината или за използване на машината извън рамките на техническите спецификации и за всякакви щети, причинени от използването на машината.

### Технически ограничения

Апаратът е предназначен за използване в нормални условия на околната среда:

Умидитетност:	max. 70 %
Температура (функционане)	+5 °C până la +40 °C
Температура (депозитане, транспортане)	de la -25 °C până la +55 °C

### Използване на машината в режим на неответственост / Използване на машината е забранено

- ◇ Използване на машината, когато тя е физически и психически изтощена.
- ◇ Използване на машината, когато не са четени инструкциите за употреба.
- ◇ Модификации в конструкцията на машината.
- ◇ Използване на машината в открито пространство.
- ◇ Използване на машината в близост до горещи течности, пара или газове, които могат да бъдат запалени.
- ◇ Използване на машината извън рамките на техническите спецификации в този ръководство.
- ◇ Премахване на етикетите за сигурност, които са прикрепени към машината.
- ◇ Модификация, отстраняване или деактивиране на устройствата за сигурност на машината.

Използване на машината, която не е предназначена за използване, или неспазване на инструкциите за употреба, описани в този ръководство, може да доведе до отхвърляне на гаранцията и компенсацията от Procraft.

### Изискванията към оператора

Машината е проектирана за използване от един човек. Физическите и психическите способности, както и разбирането на инструкциите за употреба са от решаващо значение за използването на машината. Лица, които не са получили специална подготовка, не трябва да използват машината, тъй като това може да доведе до тежки травми или смърт.

Възрастният оператор трябва да бъде способен да работи с машината в продължение на дълго време.

Преди да работите с машината, трябва да носите лична защитна облекчалка.

Работата с машината може да бъде опасна, ако не се спазват правилата за безопасност. Работата с машината може да бъде опасна, ако не се спазват правилата за безопасност.

### Инструкции за сигурност за използването на машината за асфалтиране

- ◇ Само асфалтиране на сухо.
- ◇ Не въвеждайте ръка в машината по време на функциониране.
- ◇ Не опришете диска за асфалтиране с други предмети.
- ◇ Не използвайте машината, ако диска за асфалтиране е повреден.
- ◇ Не използвайте машината без предпазна решетка, иначе бургията може да бъде изхвърлена.
- ◇ Пазете вентилационните отвори на машината, за да предотвратите прегряването на двигателя.
- ◇ Асфалтирането генерира прах - дръжте се далече от веществата и материалите, които могат да бъдат запалени.
- ◇ Не докосвайте никога диска за асфалтиране, когато е в движение.
- ◇ Не използвайте диска за асфалтиране без инсталацията.
- ◇ Не инсталирайте машината, когато диска за асфалтиране се намира в движение.
- ◇ Преди да смените модул, опришете машината и извадете диска за асфалтиране, преди да се опресите.

### Предупреждения за безопасност

При използването на машината, не се допуска да се оставят предмети в близост до машината. Делта на машината и конструкцията на машината, в момента на работата с машината, могат да бъдат опасни, ако не се спазват правилата за безопасност, които са идентифицирани след като машината е използвана.

## RO | ROMÂNĂ MASINA DE ASCUTIT UNIVERSALA MS450 INSTRUCIUNI DE OPERARE

### Спецификации

Model	MS450
Putere, W	200
Viteză la mersul в гол, rpm	0-5600
Tensiune, V/Hz	220-240/50
Diametrul на диска абразив, mm	53
Greutate, kg	2,4
Clasa de protecție	II
Nivel de presiune акустична, Lpa, dB(A)	70
Nivel de putere sonoră, Lwa, dB(A)	81

### Описание (Des. 1)\*

- |  |  |
|--|--|
| 1. Корп  | 7. Скуле за асфалтиране                            |
| 2. Гибка дръжка  | 8. Комутатор Вкл./Изкл. (ON/OFF)                   |
| 3. Отвори за инсталация  | 9. Регулатор на скоростта                          |
| 4. Машината за асфалтиране на бургията от стоманостойки сплави (HSS) | 10. Асфалтираща глава                              |
| 5. Асфалтираща глава   | 11. Секцията за почистване                         |
| 6. Асфалтираща глава за почистване на пътни ленти и газони           | 12. Асфалтираща глава за почистване на пътни ленти |

В тази секция са дадени данни и важни бележки за безопасността при използването на машината.

**PERICOL**

O astfel de instrucțiune de siguranță indică o situație periculoasă care, dacă nu este evitată, va duce la deces sau vătămări grave.

**AVERTIZARE**

O astfel de instrucțiune de siguranță indică o situație potențial periculoasă care, dacă nu este evitată, poate duce la răni grave sau chiar la deces.

**ATENȚIE**

O astfel de instrucțiune de siguranță indică o situație potențial periculoasă care, dacă nu este evitată, poate duce la vătămări minore sau moderate.

**NOTĂ**

O notă de siguranță desemnată în felul acesta indică o situație potențial periculoasă care, dacă nu este evitată, poate duce la daune materiale.

Indiferent de toate reglementările de siguranță, bunul simț și formarea tehnică corespunzătoare sunt și vor rămâne cei mai importanți factori de siguranță pentru funcționarea mașinii fără erori. Siguranța muncii depinde în primul rând de Dumneavoastră!

**Utilizare****Verificarea setului de livrare**

Notăți întotdeauna daunele vizibile de transportare în foaie de însoțire și verificați mașina imediat după despachetare pentru daune de transportare sau piese lipsite sau deteriorate. Raportați imediat vânzătorului sau expeditorului de marfă orice deteriorare a mașinii sau lipsa pieselor.

**Notă**

Mașina nu este potrivită pentru utilizarea continuă. Lăsați mașina să se răcească înainte de a fi pornită din nou.

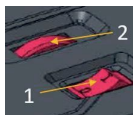
Dacă piesa de prelucrat devine albastră în timpul ascuțirii, înseamnă că ea este supraîncălzită și poate fi deteriorată. Reduceți gradul de ascuțire sau răciți piesa de prelucrat în apă.

**ATENȚIE**

Să nu atingeți discul abraziv și piesa de prelucrat imediat după finalizarea lucrărilor, deoarece acestea devin foarte fierbinți.

**Unealtă are trei capete de ieșire:**

1. Ieșire pentru roată de șlefuit diamantată: banc pentru burghiu, banc pentru daltă.
2. Ieșire pentru lustruire și discul de șlefuit de corindon: disc abraziv de lustruire, banc de lustruire, banc pentru ascuțirea topului, banc pentru foarfece și cuțite.
3. Pentru arbore flexibil: adaptor pentru ascuțirea foarfecilor de grădină, adaptor pentru ascuțirea lanțului de fierăstrău, adaptoare pentru ascuțirea lamelor și uneltelor, inserții de gravare, inserții de ascuțire, inserții de lustruire.

**Pornire****Comutator ON - OFF (1):**

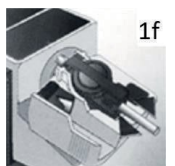
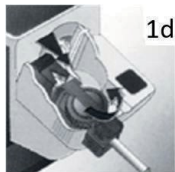
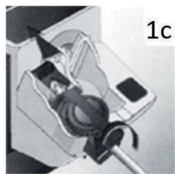
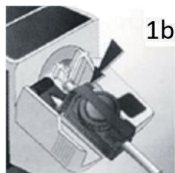
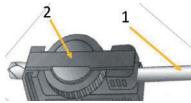
I: Pornire 0: Oprire

**Regulator de viteză (2):**

Len: 0 Rapid: 6

**Notă**

Pentru funcționarea sigură a mașinii și pentru a preveni funcționarea discului abraziv fără capac, mașina este echipată cu două contacte întrerupătoare de siguranță. Înainte de a utiliza vreoa funcție, trebuie să se asigure că ambele contacte sunt apăsată simultan, astfel încât mașina să poată să pornească prin comutatorul ON-OFF, iar viteza poate fi reglată folosind regulatorul de viteză.

**Ascuțirea burghiilor din oțel rapid (HSS)**

◇ Glisați bancul pentru burghie pe ieșirea pentru roată de șlefuire diamantată.

◇ Introduceți burghiul din oțel rapid (HSS) (1) în suportul burghiului (2) și strângeți șurubul de strângere doar puțin, astfel încât burghiul să se poată mișca liber (1a)

◇ Introduceți mandrină pentru burghie în canelura de instalare (1b)

◇ Împingeți burghiul înainte în ghidajul tip „V” și rotiți burghiul până când toate marginile burghiului ating părțile laterale ale ghidajului tip „V” (1c).

◇ Fixați ferm burghiul folosind șurubul de strângere (1d)

◇ Scoateți mandrina pentru burghie din canelura de instalare și puneți-o în canelura de șlefuire (1e)

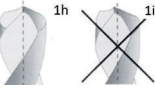
◇ Porniți mașina

◇ Deplasați mandrina pentru burghie la stânga și la dreapta cu o presiune ușoară (1f) până când o parte a burghiului va fi ascuțită



1g

- ◇ Scoateți mandrina pentru burghie, întoarceți-o (1g) și ascuțiți partea a două.

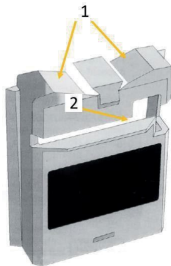


1h

1i

- ◇ Șlefuiți până la rezultatul corect (1h).
- ◇ Rezultat incorect (1i)
- ◇ Oprii mașina

#### Ascuțirea cuțitelor și foarfecilor

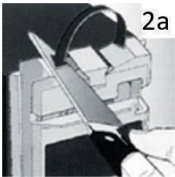


1

2

- ◇ Glisați bancul pentru foarfeci și cuțite pe ieșirea discului de lustruire și de șlefuire de corindon

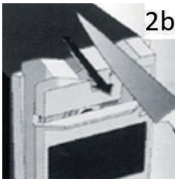
1. Fantă pentru cuțit
2. Fantă pentru foarfece



2a

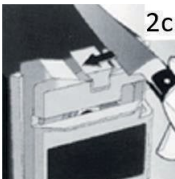
#### Ascuțirea cuțitului

- ◇ Porniți mașina
- ◇ Puneți lama cuțitului în fanta pentru cuțit (2a)



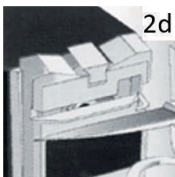
2b

- ◇ De îndată ce lama atinge discul abraziv, trageți lama cu o presiune ușoară și uniformă (nu prea puternică!) pe disc până la vârf (2b), apoi scoateți-o.



2c

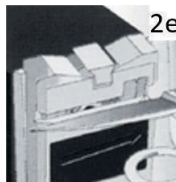
- ◇ Introduceți a doua parte a lamei în cealaltă fantă pentru cuțit (2c) și repetați procesul de ascuțire.
- ◇ Repetați ascuțirea una după alta, până când obțineți o lamă curată și ascuțită.
- ◇ Oprii mașina.



2d

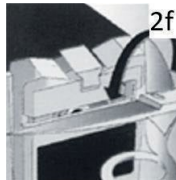
#### Ascuțirea foarfecilor

- ◇ Porniți mașina
- ◇ Deschideți foarfece complet și puneți-le în fanta pentru foarfeci (2d)



2e

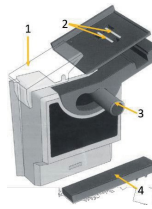
- ◇ De îndată ce lama atinge discul abraziv, trageți lama cu o presiune ușoară și uniformă (nu prea puternică!) peste roată până la vârf (2e), apoi scoateți-o.



2f

- ◇ Întoarceți foarfecile și introduceți a doua parte a foarfecilor (2f) și repetați procesul de ascuțire.
- ◇ Repetați ascuțirea până când obțineți o lamă curată și ascuțită.
- ◇ Oprii mașina

#### Ascuțirea dăltii



1

2

3

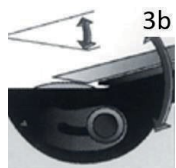
4

1. Capacul de protecție
2. Suportul lamei (magnetic)
3. Reglarea unghiului de ascuțire
4. Garnitura pentru lame înguste



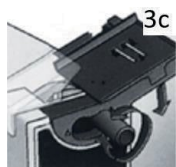
3a

- ◇ Glisați bancul de daltă pe ieșirea discului de șlefuit diamantat
- ◇ Puneți lama în port-cuțit (3a)



3b

- ◇ Reglați unghiul de ascuțire (3b)



3c

- ◇ Slăbiți șurubul de reglare. Setati port-cuțit la unghiul necesar și strângeți din nou șurubul de reglare (3c)
- ◇ Porniți mașina

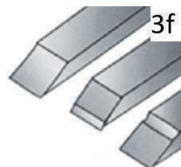


3d

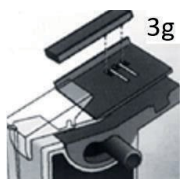
- ◇ Glisați lama spre discul abraziv și mutați lama continuu de la stânga la dreapta cu o presiune ușoară, uniformă (nu prea puternică!) (3d)



- ◇ Continuați să împingeți lama înainte spre discul abraziv aplicând o presiune ușoară (3e)

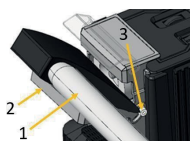


- ◇ Scoateți lama și verificați rezultatul ascuțirii. Repetați procesul de ascuțire dacă este necesar.
- ◇ Este important ca unghiul de ascuțire să se potrivească cu unghiul de ascuțire existent al lamei. Acest lucru evită îndepărtarea prea mare a materialului și menține lamele în stare optimă (3f)



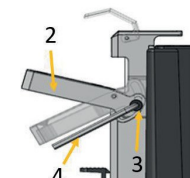
- ◇ Pentru ascuțirea lamelor înguste, puneți o garnitură pe port-cuțit (3g)
- ◇ Oprii mașina

#### Ascuțirea toporului



Puneți bancul de topor pe ieșirea roții de lustruire și de șlefuit de corindon

- ◇ Așezați topor sau altă unealtă (1) pe masa de ascuțit (2)
- ◇ Reglați unghiul de ascuțire
- ◇ Slăbiți șurubul de reglare (3) folosind o cheie hexagonală (4)
- ◇ Instalați masa de ascuțire la unghiul dorit și strângeți din nou șurubul de reglare

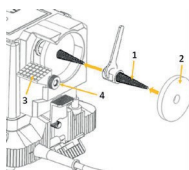


- ◇ Porniți mașina
- ◇ Glisați lama spre discul abraziv și mutați lama continuu de la stânga la dreapta cu o presiune ușoară, uniformă (nu prea tare!)
- ◇ Continuați să împingeți lama înainte spre discul abraziv cu o presiune ușoară

- ◇ Scoateți lama și verificați rezultatul ascuțirii. Repetați procesul de ascuțire dacă este necesar. Este important ca unghiul de ascuțire să se potrivească cu unghiul de ascuțire existent al lamei. Acest lucru evită îndepărtarea prea mare a materialului și menține lamele în stare optimă.

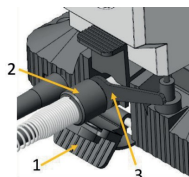
- ◇ Oprii mașina

#### Funcția de lustruire

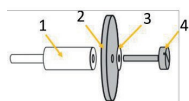


- ◇ Înainte de a folosi funcția de lustruire dezamblați, roata de corindon („Întreținere”) și asamblați suportul discului (1)
- ◇ Instalați disc abraziv de lustruire, discul din sârmă de alamă sau discul de burete (2)
- ◇ Glisați bancul pentru lustruire pe ieșirea discului abraziv de lustruire / șlefuit cu corindon
- ◇ În timpul lustruirii, unghiul mesei de lustruire (3) poate fi reglat și fixat folosind piulița de blocare (4) în funcție de aplicație.

#### Ascuțire folosind un arbore flexibil

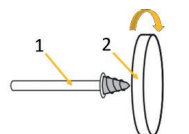


- ◇ Împingeți în jos capacul conectorului arborelui flexibil (1)
- ◇ Introduceți capătul de antrenare al arborelui flexibil (2) în ștecherul de conectare
- ◇ Strângeți în sensul acelor de ceasornic folosind o cheie (3)



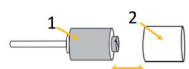
#### Montarea discului de debitare și șlefuire:

- ◇ Asamblați discul de debitat sau de șlefuit (3) cu saiba (3) și șurubul (4) pe domul pentru discuri de debitat și șlefuit (1)



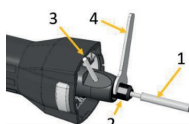
#### Montarea discului de păslă:

- ◇ Instalați discul de păslă (2) pe știftul pentru discuri de păslă (1)

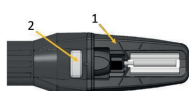


#### Montarea cilindrilor de șlefuire:

- ◇ Așezați cilindrul de șlefuit (2) pe rola de cauciu potrivită



- ◇ Introduceți inserția de ascuțit dorită (1) în mandrina (2)
- ◇ Fixați arborele folosind știftul de închidere (3)



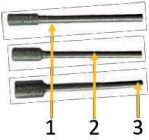
- ◇ Strângeți mandrină folosind o cheie (4) pentru a fixa inserția pentru ascuțire

- ◇ Introduceți adaptorul de ascuțire potrivit (1).
- ◇ Apăsăți butonul de blocare (2) pentru a elibera adaptorul de ascuțire.

#### Ascuțirea lanțului de fierăstrău

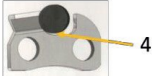


1. Zona de ascuțire a dintelui
2. Pila inserție pentru ascuțire
3. Ghidaj
4. Ghidaj unghiular
5. Buton de blocare



Diametrul pililor inserției de ascuțire:

1. Ø 4mm
2. Ø 5mm
3. Ø 6mm



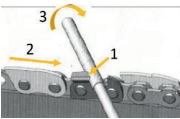
Selectați întotdeauna dimensiunea diametrului recomandat. Dacă informațiile nu sunt disponibile, selectați dimensiunea care este puțin mai mică decât raza existentă sub muchia de tăiere (4).



♦ Fixați lanțul fierăstrăului într-o menhină sau așezați-l pe o suprafață fermă cu o clemă de ascuțire

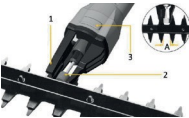
♦ Plasați pilă inserția de ascuțire în poziția corectă (1)

♦ • Deplasați mașina înapoi și înainte în timp ce pila inserția de ascuțire funcționează (folosiți ghidajul unghiular)



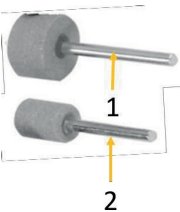
♦ Suprafața de ascuțit (1) trebuie să fie întotdeauna ascuțită în direcția lanțului (2) și cu direcția corectă de rotație (3) a pilei.

#### Ascuțirea foarfecilor de grădină



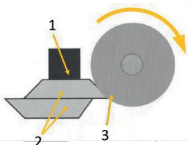
1. Ghidajul principal
2. Inserție de piatră de ascuțit
3. Buton de blocare

A: Spațiul lamei



Dimensiunea inserțiilor de pietre de ascuțit:

1. Ø 15mm pentru spațiul lamei 15-25mm
2. Ø 10mm pentru spațiul lamei până la 15mm

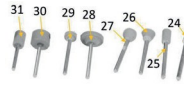


- ♦ Fixați foarfece de grădină
- ♦ • Instalați lamele (ca în poziția 2)
- ♦ • Puneți ghidajul principal (1)
- ♦ • Deplasați piatra de ascuțit înapoi și înainte de-a lungul muchiei de tăiere, respectând direcția de rotație corectă (3)

#### Ascuțirea lamelor și uneltelor

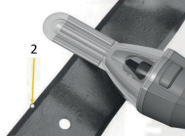


1. Ghidaj unghiular
2. Ghidaj de ascuțire
3. Inserție de ascuțire
4. Buton de blocare



Inserție de ascuțit:

Inserții de ascuțit utilizate #24-31



♦ Ascuțirea lamelor late folosind adaptoare de ascuțire pentru lame și unelte



♦ Lamele de scule pot fi ascuțite fără adaptoare de ascuțire a lamelor și sculelor

## CURĂȚARE, ÎNTREȚINERE, DEPOZITARE, ELIMINARE

### ! AVERTIZARE

Pericol cauzat de tensiunea electrică! Lucrări de curățare, serviere tehnică, întreținere efectuate atunci când mașina este conectată la o sursă de alimentare electrică pot duce la răni grave sau deces. Din acest motiv, deconectați întotdeauna mașina de la sursa de alimentare înainte de a îndeplini lucrările de curățare, întreținere sau serviere tehnică și asigurați-o împotriva pornirii accidentale!

#### Curățare

##### Notă

Agenții de curățare nepotrivitiți pot deteriora suprafața vopsită a mașinii. Nu utilizați solvenți, nitro-diluanti sau alți agenți de curățare care ar putea deteriora vopseaua mașinii.

Respectați informațiile și instrucțiunile producătorului agenților de curățare!

Curățarea regulată este o condiție prealabilă pentru funcționarea în siguranță a mașinii și durata de viață lungă a acestuia. Feriți suprafețele și fantele de ventilație ale mașinii de praf și murdărie. Pentru curățare, utilizați o cârpă moale și o soluție ușoară de săpun și, dacă este necesar, un jet de aer comprimat fără umiditate.

#### Întreținere

Mașina nu necesită întreținere specială și doar câteva piese trebuie să fie întreținute. Cu toate acestea, defecțiunile sau deteriorările care ar putea afecta siguranța utilizatorului trebuie remediate imediat!

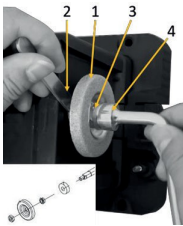
- ♦ Verificați în mod regulat dacă dispozitivele de siguranță de pe mașină sunt în stare bună de funcționare.
- ♦ Folosiți numai unelte potrivite și în stare bună de funcționare.
- ♦ Folosiți numai piese de schimb originale recomandate de producător.

#### Plan de întreținere

Tipul și gradul de uzură a mașinii depind în mare măsură de condițiile de funcționare. Următoarele intervale se aplică la utilizarea mașinii în limitele specificate:

Interval	Componentă	Ce trebuie să faceți
Înainte de a începe lucrări	Disc abraziv	Verificați dacă nu sunt deteriorate
	Arbore flexibil	
	Cablu de alimentare	
De fiecare dată după terminarea lucrărilor	Suprafețe	Îndepărtați praful și murdăria
	Fante de ventilație	
După cum este necesar	Disc abraziv	Înlocuiți

## Înlocuirea discului de ascuțire diamantat



- ◇ Fixați arborele folosind cheia (2)
- ◇ Slăbiți piulița (3) în sens acelor de ceasornic folosind o cheie hexagonală (4)
- ◇ Scoateți discul de ascuțire diamantat (1)
- ◇ Încalcați folosind un disc de ascuțire diamantat nou și montați-l în ordine inversă

NOTĂ: Asigurați-vă că bucașă este instalată înapoi pe arbore.

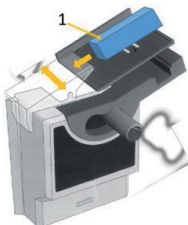
## Înlocuirea discului de ascuțire de corindon



- ◇ Fixați arborele folosind cheia (2)
- ◇ Slăbiți piulița în sens invers acelor de ceasornic folosind o cheie hexagonală (3)
- ◇ Scoateți discul de ascuțire de corindon (1)
- ◇ Încalcați folosind un disc de ascuțire de corindon nou și montați-l în ordine inversă

NOTĂ: Asigurați-vă că bucașă este instalată înapoi pe arbore.

## Rectificarea discului de ascuțire de corindon



- ◇ Setați mașina la modul de ascuțire a dalții.
- ◇ Găsiți piatra de rectificat (1) spre discul abraziv și mutați piatra de rectificat continuu de la stânga la dreapta cu o presiune ușoară și uniformă (nu prea tare!) până când concentricitatea discului abraziv va fi uniformă din nou.

## Depozitare

## Notă

Depozitarea necorespunzătoare poate deteriora și distruge componente importante. Depozitați piesele ambalate sau dezambalate numai în condițiile de mediu prevăzute!

Când nu este utilizat, depozitați mașina într-un loc uscat, ferit de înghețare și care poate fi incuiat pentru a preveni formarea ruginii pe de o parte și pentru a vă asigura că persoanele neautorizate și în special copiii nu au acces la mașină, pe de altă parte.



## Eliminare

Respectați reglementările naționale privind eliminarea deșeurilor. Nu eliminați niciodată mașina, componentele mașinii sau echipamentele împreună cu deșeurile menajere. Dacă este necesar, contactați autoritățile locale pentru informații despre opțiunile de eliminare disponibile.

Dacă cumpărați o mașină nouă sau un dispozitiv echivalent de la distribuitorul Dumneavoastră de specialitate, în anumite țări acesta este obligat să elimine în mod corespunzător mașina Dvs., veche.

## HU | MAGYAR

## ELEKTROMOS TÖBBFELADATOS HEGYEZŐ

MS450

## HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

## Műszaki adatok

Model	MS450
Teljesítmény, W	200
Üresjáratú fordulatszám, ford./perc	0-5600
Feszültség, V/Hz	220-240/50
Csiszolókorong átmérője, mm	53
Súly, kg	2,4
Érintésvédelmi osztály	II
Hangnyomásszint, Lpa, dB(A)	70
Hangteljesítmény szint, Lwa, dB(A)	81

## Az alkatrészek leírása (Kép 1)\*

- |  |                                     |
|--|-------------------------------------|
| 1. Gépház  | 7. Csiszoló szerszámok              |
| 2. Rugalmas tengely                                  | 8. Be-/Kikapcsoló                   |
| 3. Szerelőnyílások                                   | 9. Sebességszabályozó               |
| 4. Csiszológép HSS fúrószárakhoz                     | 10. Fejszék élezése                 |
| 5. Vésőélező   | 11. Polírozó rész                   |
| 6. Lánccok és sövénynyírók élezéséhez való eszközök. | 12. Késekhez és ollókhöz való élező |

Ez a rész információkat és fontos utasításokat tartalmaz a gép biztonságos indításával és kezelésével kapcsolatban.



Saját biztonsága érdekében a gép üzemeltetése előtt figyelmesen olvassa el ezt a használati útmutatót. Ez lehetővé teszi a gép biztonságos kezelését, és megelőzi a félreértéseket, valamint a személyi sérüléseket és az anyagi károkat. Figyeljen a gépen használt szimbólumokra és piktogramokra, valamint a biztonsági és veszélyekre vonatkozó utasításokra is!

## A gép rendeltetésszerű használata

A gép kizárólag a következő műveletekhez használható: polírozáshoz; valamint fúrószárak, pengék és szerszámok csiszolása a meghatározott műszaki határokon belül. A Procraft nem vállal felelősséget vagy garanciát semmilyen más, vagy ezen túlmenő használatért, illetve az ebből eredő anyagi károkért vagy sérülésekért.

## Műszaki korlátozások

A gépet a következő környezeti feltételek mellett történő használatra tervezték:

Relatív páratartalom:	Max. 70 %
Hőmérséklet (működés)	+5°C és +40°C között
Hőmérséklet (tárolás, szállítás)	-25°C és +55°C között

## Tiltott használat / Veszélyes helytelen használat

- ◇ A gép üzemeltetése megfelelő fizikai és mentális felkészültség nélkül.
- ◇ A gép üzemeltetése a használati útmutató ismerete nélkül.
- ◇ Változások a gép kialakításában.
- ◇ A gép kültéren történő üzemeltetése.
- ◇ A gép üzemeltetése gyúlékony folyadékok, gőzök vagy gázok közelében.
- ◇ A gép üzemeltetése az adott használati útmutatóban meghatározott műszaki határokon kívül.
- ◇ A gépen elhelyezett figyelmeztető táblák eltávolítása.
- ◇ A gép biztonsági berendezéseinek megváltoztatása, megkerülése vagy kikapcsolása.

A helytelen használat vagy a jelen használati útmutatóban leírt verziók és utasítások figyelmen kívül hagyása érvényteleníti a Procraft-tal szembeni minden jótállási és kárterítési igényt.

## Követelmények a felhasználóra vonatkozóan

A gépet egy személy által használatra tervezték. A gép működtetésének előfeltételei a fizikai és szellemi képességek, valamint a használati

útmutató ismerete és megértése. Azok a személyek, akik fizikai, érzékszervi vagy szellemi képességeik, tapasztalatatlanságuk vagy tudatlanságuk miatt nem képesek a gép biztonságos kezelésére, nem használhatják a gépet felelős személy felügyelete vagy utasítása nélkül.

**Vegye figyelembe, hogy a helyi törvények és rendelkezések előírhatják a kezelő minimális életkorát, és korlátozhatják a gép használatát!**

A gépen végzett munka előtt vegye fel a személyi védőfelszerelést.

**Az elektromos alkatrészekben vagy berendezéseken végzett munkák csak szakképzett villanyszerelő által vagy szakképzett villanyszerelő irányítása és felügyelete mellett elvégezhető.**

**Erre az élezőgépre vonatkozó különleges biztonsági utasítások**

- ◊ Csak szárazon csiszolja meg.
- ◊ Ne érintse meg a működő gépet.
- ◊ Ne állítsa meg a csiszolókorongot a kezével vagy bármilyen más tárggyal.
- ◊ Ne használja a gépet, ha a csiszolókorong sérült.
- ◊ Ne használja a gépet hónolóvezető nélkül, különben a fűrő kirepülhet.
- ◊ Tartsa szabadon a gépházban lévő szellőzőnyílásokat, hogy a motor ne melegedjen túl.
- ◊ A csiszolás során szikrák keletkeznek - tartson távol minden gyúlékony szert és anyagot.
- ◊ Soha ne érintse meg a mozgó csiszolókorongot.
- ◊ Ne használja a csiszolókorongot a modul beszerelése nélkül.
- ◊ Ne szerelje be a modulokat, miközben a csiszolókorong mozgásban van.
- ◊ A modul eltávolítása előtt kapcsolja ki a gépet, és hagyja, hogy a csiszolókorong leálljon.

**Veszélyre vonatkozó figyelmeztetések**

A rendeltetésszerű használat ellenére bizonyos maradványkockázatok továbbra is fennállnak. A gép felépítéséből adódóan kezelésekor előfordulhatnak veszélyes helyzetek, amelyeket a jelen használati útmutató az alábbiak szerint ismertet:



**VESZÉLY**

Az így megjelölt biztonsági utasítások olyan közvetlen veszélyhelyzetre utalnak, amely, ha nem kerüljük el, halálhoz vagy súlyos sérüléshez vezethet.



**FIGYELMEZTETÉS**

Az ilyen biztonsági utasítás olyan potenciálisan veszélyes helyzetre utal, amely súlyos sérülést vagy akár halált is okozhat, ha nem kerüljük el.



**VIGYÁZAT**

Az így megjelölt biztonsági utasítások olyan potenciálisan veszélyes helyzetre utalnak, amely, ha nem kerüljük el, kisebb vagy közepes sérüléshez vezethet.



**ÉRTESETÉS**

Az így megjelölt biztonsági utasítás olyan potenciálisan veszélyes helyzetre utal, amely, ha nem kerüljük el, anyagi károkhoz vezethet.

Minden biztonsági előírástól függetlenül az Ön józan esze és a megfelelő műszaki felkészültsége /képzettsége a legfontosabb biztonsági tényező, és az is marad a gép hibamentes működéséhez. A biztonságos munkavégzés elsősorban Öntől függ!

**Használat**

**Szállítási készlet ellenőrzése**

Mindig tüntesse fel a szállítólevélén a látható szállítási sérüléseket, és a kicsomagolás után azonnal ellenőrizze a gépet a szállítási sérülések, hiányzó vagy sérült alkatrészek szempontjából. A gépen keletkezett bármely sérülést vagy hiányzó alkatrészeket azonnal jelentse a kereskedőnek vagy a szállítmányozóknak.

**Értesítés**

A gép nem alkalmas folyamatos használatra. Hagyja a gépet lehűlni, mielőtt újra bekapcsolja.

Ha a munkadarab csiszolás közben elkékül, az túlmelegedett és megsérülhet. Csökkentse a csiszolás mértékét, vagy hűtse le a munkadarabot vízzel.



**Vigyázat**

Ne érintse meg a csiszolókorongot és a munkadarabot közvetlenül a használat után, mert nagyon felforrósodnak.

**A szerszám három kimeneti véggel rendelkezik:**

1. Gyémánt csiszolókorong kimeneti vége: fűrészárakhoz való szerszámpad, vésőhöz való szerszámpad.
2. Polírozó és korund csiszolókorong kimeneti vége: polírozó korongokhoz, polírozó szerszámpadhoz, fejszékhez való szerszámpad, olókhöz és késékhöz való szerszámpad.
3. Rugalmas tengely: sövénynyíróhoz való csiszoló adapterhez, láncfűrészhez való csiszoló adapterhez, pengékhez és szerszámokhoz való csiszoló adapterhez, gravírozó betétekhez, csiszoló betétekhez, polírozó betétekhez.

**Bekapcsolás**



**Be-/Kikapcsoló (1):**

I: bekapcsolni 0: kikapcsolni

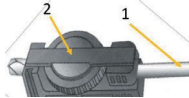
**Sebességszabályozó (2):**

Lassan: 0 Gyorsan: 6

**Értesítés**

A gép biztonságos üzemeltetése és a csiszolókorong fedezet nélküli működésének megakadályozása érdekében a gép két vészleállító érintkezővel van felszerelve. Bármely funkció használata előtt győződjön meg arról, hogy mindkét érintkező egyszerre van megnyomva, hogy a gépet el lehessen indítani a Be-/Kikapcsolóval, és a sebességet be lehessen állítani a sebességszabályozóval.

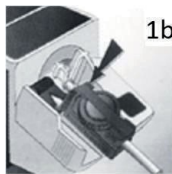
**HSS fűrészárak élezése**



- ◊ Csúsztassa a fűrészárakhoz való asztalt a gyémánt csiszolókorong kimeneti végére.
- ◊ Helyezze be a HSS fűrészárt (1) a fűrészártartóba (2), és húzza meg kissé a szorítócsavart, hogy a fűrészár szabadon mozoghatson (1a).

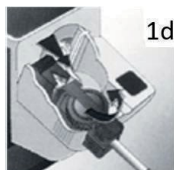


- ◊ Helyezze be a fűrészártartót a beállítónyílásba (1b).



- ◊ Tolja előre a fűrészárt a V alakú vezetőbe, és forgassa el a fűrészárt, amíg a fűrészár minden élé hozzá nem ér a V alakú vezető (1c) oldalához.





1d

- ◇ Rögzítse biztonságosan a fűrésztartót a szorítócsavarral (1d).



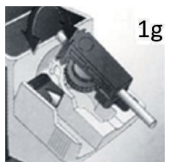
1e

- ◇ Vegye ki a türoszártartót a beállítónyílásból, és helyezze a csiszolónyílásba (1e).
- ◇ Kapcsolja be a gépet.



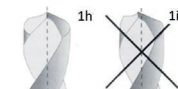
1f

- ◇ Enyhe nyomással (1f) mozgassa a fűrésztartót balra és jobbra, amíg a fűrészar egyik oldala élesre nem éleződik.



1g

- ◇ Vegye ki a fűrésztartót, fordítsa meg (1g), és élezze meg a fűrészar másik oldalát.

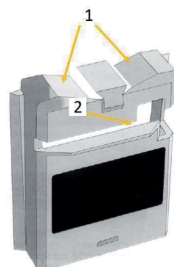


1h

1i

- ◇ Csiszolja le a megfelelő eredményig (1h).
- ◇ Nem megfelelő eredmény (1i)
- ◇ Kapcsolja ki a gépet.

#### Kések és ollók élezése



1

2

- ◇ Cszúsztassa az ollóhoz és késekhez való asztalt a polírozó és korund csiszolókorong kimeneti végére.

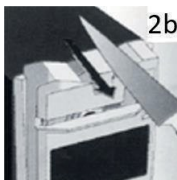
1. késekhez való nyílás
2. ollóhoz való nyílás



2a

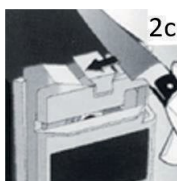
#### Kés csiszolása

- ◇ Kapcsolja be a gépet
- ◇ Helyezze a késpengét a késhez való nyílásba (2a).



2b

- ◇ Amint a penge hozzáér a csiszolókoronghoz, könnyű, egyenletes húzással (nem túl erősen!) húzza a pengét a kör körül a csúcsáig (2b), majd távolítsa el.

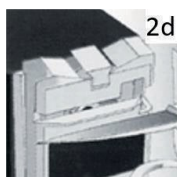


2c

- ◇ Helyezze a penge másik oldalát a másik késhez való nyílásba (2c), és ismételje meg az élezési folyamatot.

- ◇ Ismételje meg az élezést egymás után, amíg tiszta, éles pengét nem kap.

- ◇ Kapcsolja ki a gépet.

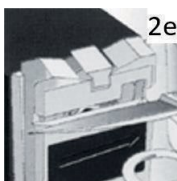


2d

#### Olló csiszolása

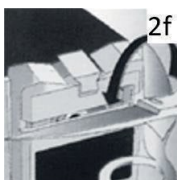
- ◇ Kapcsolja be a gépet.

- ◇ Nyissa ki teljesen az ollót, és helyezze az ollóhoz való nyílásba (2d).



2e

- ◇ Amint a penge hozzáér a csiszolókoronghoz, könnyű, egyenletes húzással (nem túl erősen!) húzza a pengét a kör körül a csúcsáig (2e), majd távolítsa el.



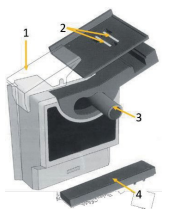
2f

- ◇ Fordítsa meg az ollót, és helyezze be az olló másik oldalát (2f), majd ismételje meg az élezési folyamatot.

- ◇ Ismételje meg az élezést, amíg tiszta, éles pengét nem kap.

- ◇ Kapcsolja ki a gépet.

#### Bit csiszolása



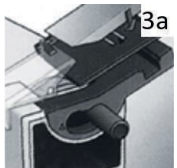
1

2

3

4

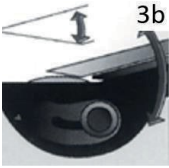
1. Védőfedél
2. Pengetartó (mágneses)
3. Az élezési szög beállítás
4. Távtartó keskeny pengékhez



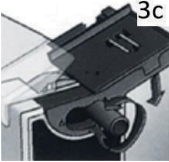
3a

- ◇ Cszúsztassa a munkaasztalt a gyémánt csiszolókorong kimeneti végére.

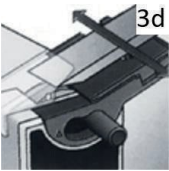
- ◇ Helyezze a pengét a pengetartóba (3a)



- ◇ Állítsa be az élezési szöget (3b)



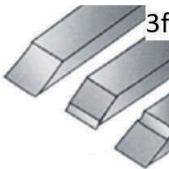
- ◇ Lazítsa meg a beállítócsavart. Állítsa a pengetartót a kívánt szögbe, és húzza meg újra a beállítócsavart (3c).
- ◇ Kapcsolja be a gépet.



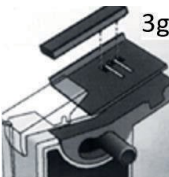
- ◇ Nyomja a pengét a csiszolókoronghoz, és folyamatosan mozgassa a pengét balról jobbra, enyhé, egyenletes nyomással (nem túl erősen!) (3d)



- ◇ Enyhé nyomással tolja előre a pengetől a csiszolókorong felé (3e).

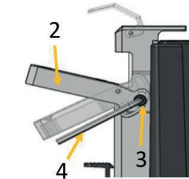
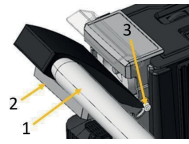


- ◇ Távolítsa el a pengét és ellenőrizze az élezés eredményét. Szükség esetén ismétlje meg a csiszolási folyamatot.
- ◇ Fontos, hogy az élezési szög megegyezzen a penge meglévő élezési szögével. Ezzel elkerülhető a túl sok anyag eltávolítása, és a pengék optimális állapotban maradnak (3f).



- ◇ Keskeny pengék élezéséhez helyezzen távtartót a pengetartóra (3g).
- ◇ Kapcsolja ki a gépet.

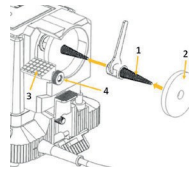
Grinding a hatchet



Csúsztassa a fejszéhez való aszalt a polírozó és korund csiszolókorong kimeneti végére.

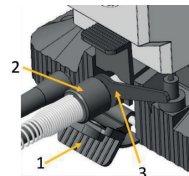
- ◇ Helyezze a fejszét vagy más szerszámot (1) a csiszolóasztalra (2).
- ◇ Állítsa be az élezési szöget.
- ◇ Lazítsa meg a beállító csavart (3) egy imbuszkulccsal (4).
- ◇ Állítsa a csiszolóasztalt a kívánt szögbe, és ismét húzza meg a beállító csavart.
- ◇ Kapcsolja be a gépet
- ◇ Nyomja a pengét a csiszolókoronghoz, és folyamatosan mozgassa a pengét balról jobbra, enyhé, egyenletes nyomással (nem túl erősen!)
- ◇ Továbbra is enyhé nyomással nyomja előre a pengét a csiszolókorong felé.
- ◇ Távolítsa el a pengét és ellenőrizze az élezés eredményét. Szükség esetén ismétlje meg a csiszolási folyamatot. Fontos, hogy az élezési szög megegyezzen a penge meglévő élezési szögével. Ezzel elkerülhető a túl sok anyag eltávolítása, és a pengék optimális állapotban maradnak.
- ◇ Kapcsolja ki a gépet

Polírozási funkció

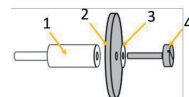


- ◇ A polírozási funkció használata előtt szerelje le a korundkorongot (lásd a „Karbantartás” fejezetet), és szerelje fel a tárcsatartót (1).
- ◇ Csavarja fel a polírozókorongot, a sárgaréz huzalokorongot vagy a szivacskorongot (2)
- ◇ Csúsztassa a polírozóasztalt a polírozó és korund csiszolókorong kimeneti végére.
- ◇ Polírozáskor a polírozóasztalt (3) dőlésszöge az alkalmazástól függően állítható és rögzíthető az ellenanyával (4).

Csiszolás rugalmas tengellyel



- ◇ Nyomja meg a rugalmas tengely csatlakozó fedelét (1).
- ◇ Illessze a rugalmas tengely (2) hajtóvégét a csatlakozóvillaiba.
- ◇ Húzza meg csavarkulccsal (3) az óramutató járásával megegyező irányba.



A vágó- és csiszolókorong felszerelése:

- ◇ Helyezze a vágó- vagy csiszolókorongot (2) az alátéttel (3) és a csavarral (4) a vágó- és csiszolókorong tengelyére (1).



**Tisztítás****Értesítés**

A nem megfelelő tisztítószerrek károsíthatják a gép fényezését. Ne használjon olyan oldószereket vagy más tisztítószerkeket, amelyek károsíthatják a gép festését.

Tartsa be a tisztítószert gyártójának utasításait és előírásait!

A rendszeres tisztítás előfeltétele a gép biztonságos működésének és hosszú élettartamának. Tartsa távol a port és a szennyeződést a gép felületeitől és szellőzőnyílásaitól. A tisztításhoz használjon puha ruhát és egyhe szappanoldatot, szükség esetén pedig nedvesség nélküli sűrített levegősugarat.

**Karbantartás**

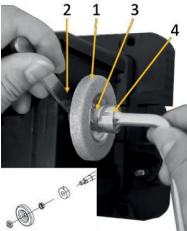
A gép nem igényel különös karbantartást, csak néhány alkatrészt kell karbantartani. Azokat a meghibásodásokat vagy hibákat azonban, amelyek a felhasználó biztonságát veszélyeztethetik, azonnal ki kell javítani!

- ◊ Rendszeresen ellenőrizze, hogy a gép biztonsági berendezései jó és működőképes állapotban vannak-e.
- ◊ Csak ideális és megfelelő szerszámokat használjon.
- ◊ Csak a gyártó által ajánlott eredeti pótalkatrészeket használjon.

**Karbantartási terv**

A gép elhasználódásának típusa és mértéke nagymértékben függ az üzemeltetési körülményektől. A következő intervallumok akkor érvényesek, ha a gépet a megadott határokon belül használja:

Intervallum	Komponens	Teendő
Minden egyes munkakezdés előtt	Csiszolókorong	Ellenőrizze a sérülések meglétét
	Rugalmas tengely	
	Tápkábel	
Minden alkalommal a munka befejezése után	Felületek	Távolítsa el a port és a szennyeződések
	Szellőzőnyílások	
Igény szerint	Csiszolókorong	Cserélje ki

**Gyémánt csiszolókorong cseréje**

- ◊ Rögzítse a tengelyt a villáskulccsal (2).
- ◊ Lazítsa meg az anyát (3) az óramutató járásával megegyező irányban az imbuszkulcs (4) segítségével.
- ◊ Távolítsa el a gyémánt csiszolókorongot (1)
- ◊ Cserélje ki az új gyémánt csiszolókorongot, és fordított sorrendben szerelje vissza.

MEGJEGYZÉS: győződjön meg arról, hogy a hüvely vissza van szerelve a tengelyre.

**Korund csiszolókorong cseréje**

- ◊ Rögzítse a tengelyt a villáskulccsal (2).
- ◊ Lazítsa meg az anyát az óramutató járásával ellentétes irányban az imbuszkulcs (3) segítségével.
- ◊ Távolítsa el a korund csiszolókorongot (1)
- ◊ Cserélje ki az új korund csiszolókorongot, és fordított sorrendben szerelje vissza.

MEGJEGYZÉS: győződjön meg arról, hogy a hüvely vissza van szerelve a tengelyre.

**A korund csiszolókorong megmunkálása**

- ◊ Alakítsa át a gépet a véső csiszolására.
- ◊ Helyezze a csiszolókövet (1) a csiszolókorongra, és enyhén, egyenletes nyomással (nem túl erősen!) folyamatosan mozgassa balról jobbra a csiszolókövet, amíg a csiszolókorong koncentrikussága ismét azonos nem lesz.

**Tárolás****Értesítés**

A nem megfelelő tárolás károsíthatja és tönkretelheti a fontos alkatrészeket. A besomagolt vagy csomagolatlan alkatrészeket csak a rájuk meghatározott környezeti feltételek mellett tárolja!

Amikor a gépet nem használja, tárolja száraz, fagymentes és zárható helyen, egyrészt a rozsdásodás megelőzése érdekében, másrészt pedig azért, hogy illetéktelen személyek, különösen gyermekek ne férjenek hozzá a géphez.

**Ártalmatlanítás**

Tartsa be a hulladékok ártalmatlanítására vonatkozó nemzeti előírásokat. Soha ne dobja ki a gépet, a gép alkatrészeit vagy berendezéseit a háztartási hulladékkal együtt. Ha szükséges, forduljon a helyi hatóságokhoz az elérhető ártalmatlanítási lehetőségekről szóló információra vonatkozóan.

Ha új gépet vagy azzal egyenértékű készüléket vásárol szakkereskedőtől, bizonyos országokban ez a szakkereskedő köteles megfelelően ártalmatlanítani a régi gépet.

RU | РУССКИЙ

УНИВЕРСАЛЬНАЯ ЗАТОЧНАЯ МАШИНА

MS450

**ИНСТРУКЦИЯ****Технические характеристики**

Модель	MS450
Мощность, Вт	200
Скорость холостого хода, об/мин	0-5600
Напряжение, В/Гц	220-240/50
Диаметр шлифовального круга, мм	53
Вес, кг	2,4
Класс защиты	II
Уровень звукового давления, Lpa, дБ(А)	70
Уровень звуковой мощности, Lwa, дБ(А)	81

**Описание частей рисунку (Рис. 1)\***

- |   |                                   |
|---|-----------------------------------|
| 1. Корпус   | 6. Заточка для цепей и кусторезов |
| 2. Гибкий вал   | 7. Шлифовальные инструменты       |
| 3. Монтажные отверстия                                  | 8. Переключатель ВКЛ/ВЫКЛ         |
| 4. Шлифовальный станок для сверл из быстрорежущей стали | 9. Регулятор скорости             |
| 5. Точилка для стамески                                 | 10. Заточка топоров               |
|   | 11. Полировальная секция          |
|   | 12. Точилка для ножей и ножиц     |

В этом разделе содержится информация и важные указания по безопасному запуску и обращению с машиной.

**PRO-CRAFT**



Для вашей собственной безопасности, внимательно прочтите данную инструкцию по эксплуатации, прежде чем приступить к эксплуатации машины. Это позволит вам безопасно обращаться с машиной и предотвратить недоразумения, а также травмы и материальный ущерб. Кроме того, обратите внимание на используемые на машине символы и пиктограммы, а также на указания по технике безопасности и опасностям!

#### Использование машины по назначению

Техника предназначена исключительно для следующих операций: для полировки; и шлифования сверла, лезвия и инструментов в установленных технических пределах.

Procraft не несет никакой ответственности или гарантий за любое другое использование или использование, выходящее за рамки этого, и за любой связанный с этим ущерб имуществу или травмы.

#### Технические ограничения

Машина предназначена для использования при следующих условиях окружающей среды:

Отн. влажность:	Макс. 70 %
Температура (Работа)	+5° C до +40° C
Температура (хранение, транспортировка)	от -25° C до +55° C

#### Запрещенные приложения / Опасное неправильное использование

- ♦ Эксплуатация машины без соответствующей физической и психической подготовки.
- ♦ Эксплуатация машины без знания инструкции по эксплуатации.
- ♦ Изменения в конструкции машины.
- ♦ Эксплуатация машины на открытом воздухе.
- ♦ Эксплуатация машины рядом с легковоспламеняющимися жидкостями, парами или газами.
- ♦ Эксплуатация машины вне технических ограничений, указанных в данном руководстве.
- ♦ Снятие предупреждающих знаков, прикрепленных к машине.
- ♦ Изменение, обход или отключение защитных устройства машины.

Неправильное использование или игнорирование версий и инструкций, описанных в этом руководстве, приведет к аннулированию всех гарантийных и компенсационных претензий к Procraft.

#### Требования к пользователю

Машина предназначена для работы одним человеком. Физические и умственные способности, а также знание и понимание инструкций по эксплуатации являются предпосылками для работы на машине. Лица, которые из-за своих физических, сенсорных или умственных способностей, неопытности или невежества не могут безопасно управлять машиной, не должны использовать ее без надзора или инструкций ответственного лица.

Обратите внимание, что местные законы и правила могут определять минимальный возраст оператора и ограничивать использование этой машины!

Перед работой с машиной наденьте средства индивидуальной защиты.

Работы с электрическими компонентами или оборудованием могут выполняться только квалифицированным электриком или под руководством и контролем квалифицированного электрика.

#### Особые указания по технике безопасности для данного точильного станка

- ♦ Шлифовать только насухо.
- ♦ Не дотрагивайтесь до работающей машины.
- ♦ Не останавливайте шлифовальный круг рукой или другим предметом.
- ♦ Не используйте станок, если шлифовальный круг поврежден.
- ♦ Не используйте станок без хонинговальной насадки, иначе сверло может вылететь.
- ♦ Держите вентиляционные прорези на корпусе свободными, чтобы двигатель не перегревался.
- ♦ При шлифовании образуются искры - держите подальше все легковоспламеняющиеся вещества и материалы.
- ♦ Никогда не прикасайтесь к движущемуся шлифовальному кругу.
- ♦ Не используйте шлифовальный круг без установленного модуля.

- ♦ Не устанавливайте модули во время движения шлифовального круга.
- ♦ Перед снятием модуля выключите станок и дайте шлифовальному кругу остановиться.

#### Предупреждения об опасности

Несмотря на их непредназначенное использование, остаются определенные остаточные риски. В связи с конструкцией машины при обращении с ней могут возникнуть опасные ситуации, которые обозначены в данной инструкции по эксплуатации следующим образом:



#### ОПАСНОСТЬ

Инструкции по технике безопасности, обозначенные таким образом, указывают на непосредственную опасную ситуацию, которая, если ее не избежать, приведет к смерти или серьезной травме.



#### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Такое указание по технике безопасности указывает на потенциально опасную ситуацию, которая, если ее не избежать, может привести к серьезной травме или даже смерти.



#### ОСТОРОЖНО

Инструкции по технике безопасности, обозначенные таким образом, указывают на потенциально опасную ситуацию, которая, если ее не избежать, может привести к травме легкой или средней степени тяжести.



#### УВЕДОМЛЕНИЕ

Предупреждение о безопасности, разработанное таким образом, указывает на потенциально опасную ситуацию, которая, если ее не избежать, может привести к материальному ущербу.

Независимо от всех правил техники безопасности, ваш здравый смысл и соответствующая техническая пригодность/обучение являются и останутся наиболее важными факторами безопасности для безошибочной работы машины. Безопасная работа в первую очередь зависит от вас!

#### Использование

##### Проверка комплекта поставки

Всегда отмечайте видимые транспортные повреждения в накладной и сразу же после распаковки проверьте машину на предмет транспортных повреждений, отсутствующих или поврежденных деталей. О любых повреждениях машины или недостающих деталях немедленно сообщайте своему продавцу или экспедитору.



#### Уведомление

Машина не подходит для постоянного использования. Дайте машине остыть, прежде чем ее снова выключать.

Если во время шлифовки заготовка посинела, значит, она перегрета и может быть повреждена. Уменьшить снятие шлифовки или охладить заготовку в воде.

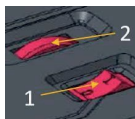
#### Осторожно

Не прикасайтесь к шлифовальному кругу и заготовке сразу после использования, так как они сильно нагреваются.

#### Инструмент имеет три выходных конца:

1. Выходной алмазный шлифовальный круг для: станка для сверла, станка для долота.
2. Выход полировально-корундового шлифовального круга для: полировального круга, полировального станка, станка для топора, станка для ножей и ножей.
3. Гибкий вал для: шлифовального адаптера для кустореза, шлифовального адаптера для цепной пилы, шлифовального адаптера для лезвий и инструментов, гравировальных вставок, шлифовальных вставок, полировальных вставок.

## Включение



Переключатель ВКЛ-ВЫКЛ (1):

I: включить 0: выключить

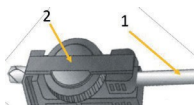
Регулятор скорости (2):

Медленно: 0 Быстро: 6

## Уведомление

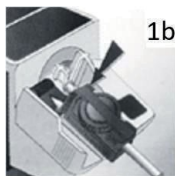
Для безопасной работы станка и предотвращения работы шлифовального круга без крышки станок оснащен двумя контактами аварийного выключателя. Перед использованием любой функции необходимо убедиться, что оба контакта одновременно нажаты, чтобы машина могла начать работу с помощью переключателя ВКЛ-ВЫКЛ, а скорость можно было регулировать с помощью регулятора скорости.

## Заточка сверл из быстрорежущей стали

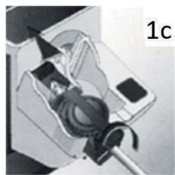


◇ Наденьте стол для сверл на выход алмазного шлифовального круга.

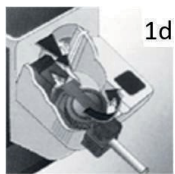
◇ Вставьте сверло из быстрорежущей стали (2) в держатель сверла (1) и слегка затяните зажимной винт, чтобы сверло могло свободно двигаться (1a).



◇ Вставьте держатель сверла в установочный паз (1b).



◇ Протолкните сверло вперед в V-образную направляющую и поворачивайте сверло, пока все края сверла не коснутся сторон V-образной направляющей (1c).

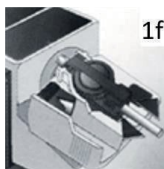


◇ Надежно зафиксируйте сверло зажимным винтом (1d).



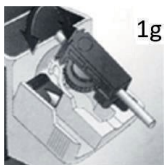
◇ Извлеките держатель сверла из установочного паза и поместите его в шлифовальный паз (1e).

◇ Включите машину



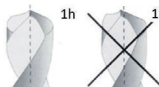
1f

◇ Слегка надавливая (1f), перемещайте держатель сверла влево и вправо, пока одна сторона сверла не будет остро заточена.

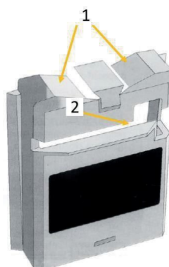


1g

◇ Снимите держатель сверла, переверните его (1g) и заточите вторую сторону.



## Заточка ножей и ножниц



◇ Шлифуйте до правильного результата (1h).

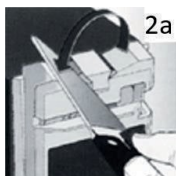
◇ Неверный результат (1i)

◇ Выключите машину

◇ Наденьте стол для ножниц и ножей на выход полировального и корундового шлифовального круга.

1. слот для ножа

2. слот для ножниц

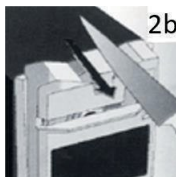


2a

## Шлифование ножа

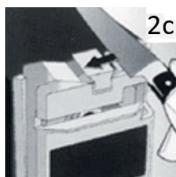
◇ Включите машину

◇ Поместите лезвие ножа в прорезь для ножа (2a).



2b

◇ Как только лезвие коснется шлифовального круга, потяните лезвие с легким равномерным усилием (не слишком сильно!) по кругу до кончика (2b), затем снимите его.

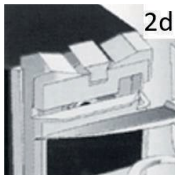


2c

◇ Вставьте вторую сторону лезвия в другую прорезь для ножа (2c) и повторите процесс заточки.

◇ Повторите заточку одну за другой, пока не получите чистое острое лезвие.

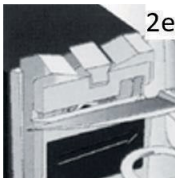
◇ Выключите машину



2d

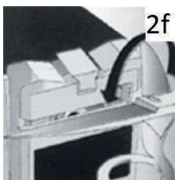
## Шлифование ножниц

- ◇ Включите машину
- ◇ Полностью откройте ножницы и поместите их в прорез для ножниц (2d).



2e

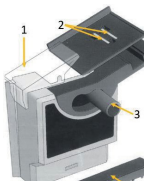
- ◇ Как только лезвие коснется шлифовального круга, потяните лезвие с легким равномерным усилием (не слишком сильно!) по кругу до кончика (2e), затем снимите.



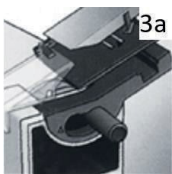
2f

- ◇ Поверните ножницы и вставьте вторую сторону ножниц (2f) и повторите процесс заточки.
- ◇ Повторяйте заточку, пока не получите чистое острое лезвие.
- ◇ Выключить машину

## Шлифование долота



1. Защитная крышка
2. Держатель лезвия (магнитный)
3. Регулировка угла заточки
4. Прокладка для узких лезвий



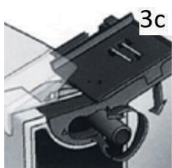
3a

- ◇ Наденьте рабочий стол на алмазный шлифовальный круг.
- ◇ Поместите лезвие в держатель лезвия (3a).



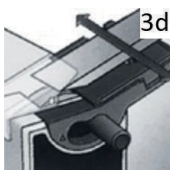
3b

- ◇ Отрегулируйте угол заточки (3b)



3c

- ◇ Ослабить регулировочный винт. Установите держатель лезвия под нужным углом и снова затяните регулировочный винт (3c).
- ◇ Включите машину



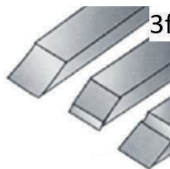
3d

- ◇ Придвиньте лезвие к шлифовальному кругу и непрерывно перемещайте лезвие слева направо с легким, равномерным давлением (не слишком сильно!) (3d)



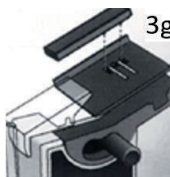
3e

- ◇ Направить толкатель лезвия вперед к шлифовальному кругу с легким нажимом (3e)



3f

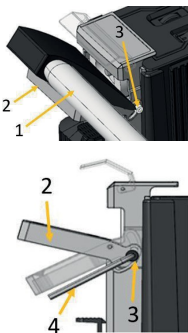
- ◇ Удалите лезвие и проверьте результат заточки. При необходимости повторите процесс шлифовки.
- ◇ Важно, чтобы угол заточки соответствовал существующему углу заточки лезвия. Это позволяет избежать съема слишком большого количества материала и поддерживает лезвие в оптимальном состоянии (3f).



3g

- ◇ Для заточки узких лезвий поместите прокладку на держатель лезвия (3g)
- ◇ Выключить машину

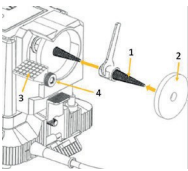
### Заточивание топора



Наденьте топорный станок на полировально-корундовый шлифовальный стол.

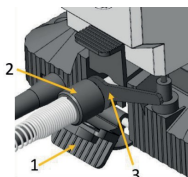
- ◇ Поместите топорик или другой инструмент (1) на шлифовальный стол (2)
- ◇ Отрегулируйте угол заточки
- ◇ Ослабьте регулировочный винт (3) шестигранным ключом (4).
- ◇ Установите шлифовальный стол на нужный угол и снова затяните регулировочный винт.
- ◇ Включите машину
- ◇ Придвиньте лезвие к шлифовальному кругу и непрерывно перемещайте лезвие слева направо с легким, равномерным давлением (не слишком сильно!)
- ◇ Продолжайте толкать лезвие вперед к шлифовальному кругу с легким нажимом.
- ◇ Снимите лезвие и проверьте результат. При необходимости повторите процесс шлифовки. Важно, чтобы угол заточки соответствовал существующему углу заточки лезвия. Это позволяет избежать съема слишком большого количества материала и поддерживает лезвия в оптимальном состоянии.
- ◇ Выключите машину

### Функция полировки



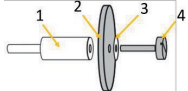
- ◇ Перед использованием функции полировки разберите корундовый круг (см. главу «Техническое обслуживание») и соберите скобу диска (1).
- ◇ Накрутите полировальный круг, круг из латуни проволоки или губчатый круг (2)
- ◇ Наденьте полировальный стол на выход полировально-корундового шлифовального круга.
- ◇ При полировке угол наклона полировального стола (3) можно отрегулировать и зафиксировать стопорной гайкой (4) в зависимости от применения.

### Шлифование гибким валом

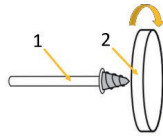


- ◇ Нажмите на крышку разъема гибкого вала (1)
- ◇ Вставьте приводной конец гибкого вала (2) в соединительную вилку
- ◇ Затяните ключом (3) по часовой стрелке.

### Монтаж отрезного и шлифовального диска:

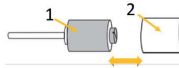


- ◇ Установите отрезной или шлифовальный диск (3) с шайбой (3) и винтом (4) на оправку для отрезных и шлифовальных дисков (1).



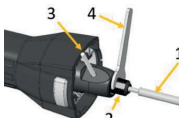
### Монтаж войлочного диска:

- ◇ Накрутить войлочный диск (2) на штифт для войлочных дисков (1)

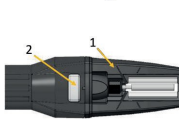


### Монтаж шлифовального цилиндра:

- ◇ Поместите шлифовальный цилиндр (2) на соответствующий резиновый валик.



- ◇ Вставьте нужную шлифовальную вставку (1) в цанговый патрон (2)



- ◇ Зафиксируйте вал стопорным штифтом (3)

- ◇ Затяните цангу гаечным ключом (4), чтобы зажать шлифовальную вставку.

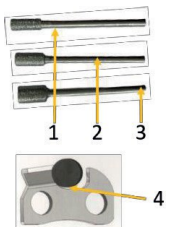
- ◇ Вставьте соответствующий шлифовальный адаптер

- ◇ Нажмите кнопку блокировки (2), чтобы освободить переключатель для заточки.

### Шлифование цепи



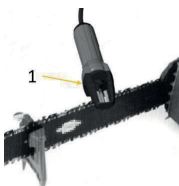
1. Шлифовальная зона зуба
2. Шлифовальная зона
3. Направляющая зона
4. Угловая направляющая зона
5. Кнопка блокировки



### Диаметр полировальных вставок:

1. Ø 4 мм
2. Ø 5 мм
3. Ø 6 мм

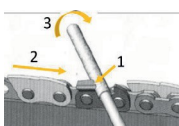
Всегда выбирайте рекомендуемый диаметр. Если информация недоступна, выберите размер, который немного меньше существующего радиуса под режущей кромкой (4).



- ◇ Зажмите цепную пилу в тисках или положите ее на твердую поверхность с шлифовальным зажимом.

- ◇ Поместите в правильное положение (1)

- ◇ Перемещайте машину вперед и назад во время работы (используйте угловую направляющую)



- ◇ Шлифовальная поверхность (1) всегда должна быть отшлифована в правильном направлении цепи (2) и с правильным направлением вращения (3) напильника

## Заточка кустореза

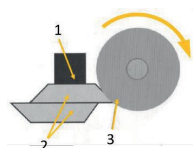
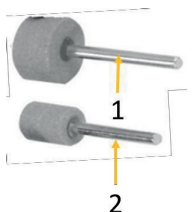


1. Основная направляющая
2. Вставка для шлифовального круга
3. Кнопка блокировки

A: Зазор лезвия

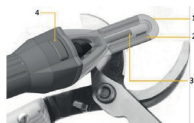
Размер шлифовальных вставок:

- 1: Ø 15 мм для зазора лезвия 15-25 мм
- 2: Ø 10 мм для зазора лезвия до 15 мм

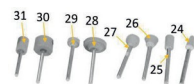


- ◇ Зафиксируйте кусторез
- ◇ Установить лезвия (как в позиции 2)
- ◇ Наденьте основную направляющую (1)
- ◇ Перемещайте шлифовальный камень вперед и назад вдоль режущей кромки, соблюдая правильное направление вращения (3).

## Шлифование лезвий и инструментов

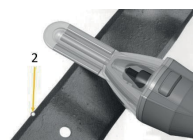


1. Угловая направляющая
2. Направляющая для шлифовки
3. Шлифовальная вставка
4. Кнопка блокировки

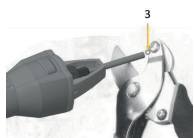


Шлифовальная вставка:

Используемые шлифовальные вставки #24-31



- ◇ Заточка широких лезвий с помощью переходных шлифовальных лезвий и инструментов



- ◇ Лезвия для инструментов можно шлифовать без шлифовальных адаптерных лезвий и инструментов

## ОЧИСТКА, ОБСЛУЖИВАНИЕ, ХРАНЕНИЕ, УТИЛИЗАЦИЯ

## ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность поражения электрическим током! Работа с машиной с включенным питанием может привести к серьезной травме или смерти. По этой причине всегда отключайте машину от источника питания перед очисткой, обслуживанием или работами по техническому обслуживанию и предохраняйте ее от случайного запуска!

## Очистка

## Уведомление

Неподходящие чистящие средства могут повредить лакокрасочное покрытие машины. Не используйте растворители или другие чистящие средства, которые могут повредить краску машины.

Соблюдайте указания и инструкции производителя чистящего средства!

Регулярная очистка является обязательным условием безопасной эксплуатации машины и ее длительного срока службы. Не допускайте попадания пыли и грязи на поверхности и вентиляционные отверстия машины. Для очистки используйте мягкую ткань и слабый мыльный раствор и, при необходимости, струю сжатого воздуха без влаги.

## Обслуживание

Машина не требует особого обслуживания, требуется обслуживание лишь нескольких деталей. Тем не менее, неисправности или дефекты, которые могут снизить безопасность пользователя, должны быть немедленно устранены!

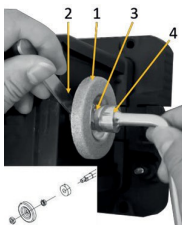
- ◇ Регулярно проверяйте, чтобы предохранительные устройства на машине были в исправном и функциональном состоянии.
- ◇ Используйте только идеальные и подходящие инструменты.
- ◇ Используйте только оригинальные запасные части, рекомендованные производителем.

## План технического обслуживания

Вид и степень износа машины в значительной степени зависят от условий эксплуатации. Следующие интервалы применяются при использовании машины в указанных пределах:

Интервал	Компонент	Что делать?
Перед каждым началом работы	Шлифовальный круг	Проверьте на наличие повреждений
	Гибкий вал	
	Шнур питания	
Каждый раз после завершения работы	Поверхности	Удалить пыль и грязь
	Вентиляционные отверстия	
По необходимости	Шлифовальный круг	Заменять

## Замена алмазного шлифовального круга



- ◇ Зафиксируйте вал ключом (2)
- ◇ Ослабьте гайку (3) по часовой стрелке с помощью шестигранного ключа (4).
- ◇ Снимите алмазный шлифовальный круг (1)
- ◇ Замените новый алмазный шлифовальный круг и снова установите его в обратном порядке.

ПРИМЕЧАНИЕ: убедитесь, что втулка установлена обратно на вал.

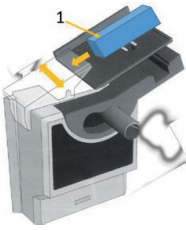
## Замена корундового шлифовального круга



- ◇ Зафиксируйте вал ключом (2)
- ◇ Ослабьте гайку против часовой стрелки с помощью шестигранного ключа (3).
- ◇ Снимите корундовый шлифовальный круг (1)
- ◇ Замените новый корундовый шлифовальный круг и снова установите его в обратном порядке.

ПРИМЕЧАНИЕ: убедитесь, что втулка установлена обратно на вал.

## Правка корундового шлифовального круга



- ◇ Переоборудуйте станок на шлифование долото.
- ◇ Наденьте правый камень (1) на шлифовальный круг и непрерывно перемещайте правый камень слева направо с легким, равномерным давлением (не слишком сильно!), пока концентричность шлифовального круга снова не станет одинаковой.

## Хранение

### Уведомление

Неправильное хранение может привести к повреждению и разрушению важных компонентов. Храните упакованные или неупакованные детали только в предусмотренных для них условиях окружающей среды!

Когда машина не используется, храните ее в сухом, защищенном от мороза и запираемом месте, чтобы, с одной стороны, предотвратить образование ржавчины, а с другой стороны, исключить доступ к машине посторонних лиц, особенно детей.



### Утилизация

Соблюдайте государственные правила утилизации отходов. Никогда не утилизируйте машину, компоненты машины или оборудование вместе с бытовыми отходами. При необходимости обратитесь в местные органы власти за информацией о доступных вариантах утилизации.

Если вы покупаете новую машину или эквивалентное устройство у своего специализированного дилера, в некоторых странах он обязан надлежащим образом утилизировать вашу старую машину.

Die Maschine ist ausschließlich für folgende Arbeiten bestimmt: Polieren; sowie Schleifen von Bohrern, Klingen und Werkzeugen innerhalb der festgelegten technischen Grenzen.

Procraft übernimmt keine Haftung oder Garantie für jegliche andere Verwendung oder Nutzung außerhalb dieses Rahmens sowie für daraus resultierende Sachschäden oder Verletzungen.

### Technische Einschränkungen

Die Maschine ist für den Einsatz unter folgenden Umgebungsbedingungen vorgesehen:

Relative Luftfeuchtigkeit: Max. 70%

Temperatur (Betrieb) +5°C bis +40°C Temperatur

(Lagerung, Transport) von -25°C bis +55°C

### Verbotene Anwendungen / Gefährliche Fehlanwendungen

- ◇ Betrieb der Maschine ohne entsprechende körperliche und geistige Eignung.
- ◇ Betrieb der Maschine ohne Kenntnis der Bedienungsanleitung.
- ◇ Änderungen an der Konstruktion der Maschine.
- ◇ Betrieb der Maschine im Freien.
- ◇ Betrieb der Maschine in der Nähe von leicht entflammaren Flüssigkeiten, Dämpfen oder Gasen.
- ◇ Betrieb der Maschine außerhalb der in diesem Handbuch angegebenen technischen Grenzen.
- ◇ Entfernen von Warnzeichen, die an der Maschine angebracht sind.
- ◇ Austausch, Umgehung oder Abschaltung von Schutzvorrichtungen der Maschine.

Unschäme Verwendung oder Missachtung der in diesem Handbuch beschriebenen Versionen und Anweisungen führt zum Erlöschen aller Garantie- und Schadensersatzansprüche gegenüber Procraft.

### Anforderungen an den Benutzer

Die Maschine ist für den Betrieb durch eine Person vorgesehen. Körperliche und geistige Fähigkeiten sowie Kenntnisse und Verständnis der Bedienungsanleitung sind Voraussetzungen für die Bedienung der Maschine. Personen, die aufgrund ihrer körperlichen, sensorischen oder geistigen Fähigkeiten, Unerfahrenheit oder Unwissenheit die Maschine nicht sicher bedienen können, dürfen diese nicht ohne Aufsicht oder Anweisung einer verantwortlichen Person verwenden.

Beachten Sie, dass lokale Gesetze und Vorschriften ein Mindestalter für den Bediener festlegen und die Nutzung dieser Maschine einschränken können!

Tragen Sie vor der Arbeit mit der Maschine persönliche Schutzausrüstung.

Arbeiten an elektrischen Komponenten oder Anlagen dürfen nur von qualifizierten Elektrikern oder unter deren Anleitung und Aufsicht durchgeführt werden.

### Besondere Sicherheitshinweise für diese Maschine

- ◇ Nur trocken schleifen.
- ◇ Berühren Sie die laufende Maschine nicht.
- ◇ Halten Sie das Schleifrad nicht mit der Hand oder einem anderen Gegenstand an.
- ◇ Verwenden Sie die Maschine nicht, wenn das Schleifrad beschädigt ist.
- ◇ Verwenden Sie die Maschine nicht ohne Honaufsatz, da sonst der Bohrer herausfliegen kann.
- ◇ Halten Sie die Lüftungsschlitze am Gehäuse frei, damit der Motor nicht überhitzt.
- ◇ Beim Schleifen entstehen Funken - halten Sie alle leicht entflammaren Stoffe und Materialien fern.
- ◇ Berühren Sie niemals die rotierende Schleifscheibe.
- ◇ Verwenden Sie die Schleifscheibe nicht ohne montiertes Modul.
- ◇ Montieren Sie keine Module während der Schleifscheibenbewegung.
- ◇ Schalten Sie die Maschine vor dem Abnehmen des Moduls aus und lassen Sie die Schleifscheibe zum Stillstand kommen.

## DE | DEUTSCH UNIVERSAL-SCHLEIFMASCHINE MS450 ANLEITUNG

### Technische Daten

Zu Ihrer eigenen Sicherheit lesen Sie bitte diese Bedienungsanleitung sorgfältig durch, bevor Sie mit dem Betrieb der Maschine beginnen. Dies ermöglicht Ihnen einen sicheren Umgang mit der Maschine und verhindert Missverständnisse sowie Verletzungen und Sachschäden. Achten Sie außerdem auf die auf der Maschine verwendeten Symbole und Piktogramme sowie auf die Hinweise zur Sicherheitstechnik und Gefahren!

### Verwendung der Maschine gemäß Verwendungszweck

- |  |                                  |
|--|----------------------------------|
| 1. Gehäuse                                       | Heckenscheren                    |
| 2. Flexwelle                                     | 7. Schleifwerkzeuge              |
| 3. Montagelöcher                                 | 8. Ein-/Aus-Schalter             |
| 4. Schleifmaschine für Schnellarbeitsstahlbohrer | 9. Drehzahlregler                |
| 5. Hobel für Stechbeitel                         | 10. Axtschärfen                  |
| 6. Schärfen für Ketten und                       | 11. Polierabschnitt              |
|  | 12. Hobel für Messer und Scheren |

Dieser Abschnitt enthält Informationen und wichtige Hinweise zum sicheren Start und Umgang mit der Maschine.

**Warnhinweis**

Trotz möglicher Verwendung bestehen gewisse Restgefahren. Aufgrund der Konstruktion der Maschine können beim Umgang damit gefährliche Situationen entstehen, die in dieser Bedienungsanleitung wie folgt gekennzeichnet sind:

**GEFAHR**

Sicherheitshinweise, die so gekennzeichnet sind, weisen auf eine unmittelbar gefährliche Situation hin, die, wenn sie nicht vermieden wird, zum Tod oder zu schweren Verletzungen führt.

**WARNUNG**

Ein solcher Sicherheitshinweis weist auf eine potenziell gefährliche Situation hin, die, wenn sie nicht vermieden wird, zu schweren Verletzungen oder sogar zum Tod führen kann.

**VORSICHT**

Sicherheitshinweise, die so gekennzeichnet sind, weisen auf eine potenziell gefährliche Situation hin, die, wenn sie nicht vermieden wird, zu leichten oder mittelschweren Verletzungen führen kann.

**HINWEIS**

Sicherheitshinweise, die so gekennzeichnet sind, weisen auf eine potenziell gefährliche Situation hin, die, wenn sie nicht vermieden wird, zu Sachschäden führen kann.

Unabhängig von allen Sicherheitsregeln sind Ihr gesunder Menschenverstand und die entsprechende technische Eignung/Schulung die wichtigsten Sicherheitsfaktoren für einen fehlerfreien Betrieb der Maschine. Sichere Arbeit hängt in erster Linie von Ihnen ab!

**Verwendung****Überprüfung des Lieferumfangs**

Notieren Sie stets sichtbare Transportschäden auf dem Lieferschein und prüfen Sie die Maschine sofort nach dem Auspacken auf Transportschäden, fehlende oder beschädigte Teile. Melden Sie jegliche Schäden an Maschine oder Teilen umgehend Ihrem Händler oder Spediteur.

**Mitteilung**

Die Maschine ist nicht für den Dauerbetrieb geeignet. Lassen Sie die Maschine abkühlen, bevor Sie sie erneut einschalten.

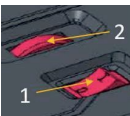
Wenn das Werkstück beim Schleifen blau anlaufen sollte, ist es überhitzt und möglicherweise beschädigt. Reduzieren Sie den Materialabtrag oder kühlen Sie das Werkstück im Wasser ab.

**Vorsicht**

Berühren Sie die Schleifscheibe und das Werkstück unmittelbar nach dem Gebrauch nicht, da sie sehr heiß werden.

**Das Werkzeug hat drei Ausgangsenden:**

1. Ausgang Diamantschleifscheibe für: Bohrmaschinen, Meißelmaschinen.
2. Ausgang Polier-Korund-Schleifscheibe für: Polierscheibe, Poliermaschine, Axtmaschine, Messer- und Scherenmaschine.
3. Flexwelle für: Schleifadapter für Heckenschere, Schleifadapter für Kettensäge, Schleifadapter für Klängen und Werkzeuge, Gravureinsätze, Schleifeinsätze, Poliereinsätze.

**Einschalten**

Ein-/Ausschalter (1):

I: einschalten 0: ausschalten

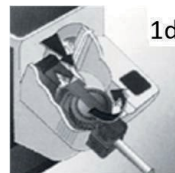
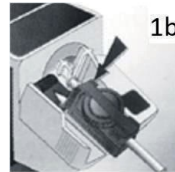
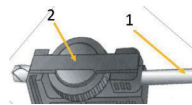
Geschwindigkeitsregler (2):

Langsam: 0 Schnell: 6

**Meldung**

Für den sicheren Betrieb der Maschine und zur Verhinderung des Betriebs des Schleifrades ohne Abdeckung ist die Maschine mit zwei Kontakten eines Notausschalters ausgestattet.

Vor der Verwendung einer Funktion muss sichergestellt werden, dass beide Kontakte gleichzeitig gedrückt sind, damit die Maschine mit dem EIN/AUS-Schalter gestartet werden kann und die Geschwindigkeit mit dem Geschwindigkeitsregler eingestellt werden kann.

**Schleifen von Schnellarbeitsstahlbohrern**

◇ Setzen Sie den Bohrer in den Bohrerhalter auf den Ausgang des Diamantschleifrades.

◇ Setzen Sie den Schnellarbeitsstahlbohrer (1) in den Bohrerhalter (2) ein und ziehen Sie die Spannschraube leicht an, damit sich der Bohrer frei bewegen kann (1a).

◇ Setzen Sie den Bohrerhalter in die Einstellnut (1b) ein.

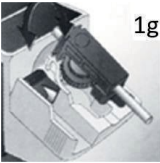
◇ Schieben Sie den Bohrer nach vorne in die V-förmige Führung und drehen Sie den Bohrer, bis alle Kanten des Bohrers die Seiten der V-förmigen Führung berühren (1c).

◇ Fixieren Sie den Bohrer sicher mit der Schraube (1d).

◇ Nehmen Sie den Bohrerhalter aus der Nut und setzen Sie ihn in die Schleifnut (1e).

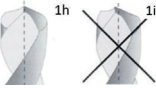
◇ Schalten Sie die Maschine ein.

◇ Drücken Sie leicht (1f) und bewegen Sie den Bohrerhalter nach links und rechts, bis eine Seite des Bohrers scharf geschliffen ist.



1g

- ◇ Nehmen Sie den Bohrerhalter ab, drehen Sie ihn um (1g) und schleifen Sie die andere Seite.

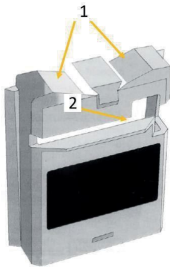


1h

1i

- ◇ Schleifen bis zum richtigen Ergebnis (1h).
- ◇ Falsches Ergebnis (1i)
- ◇ Schalten Sie die Maschine aus.

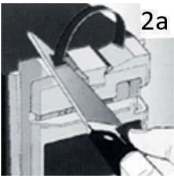
### Zschleifen von Messern und Scheren



1

2

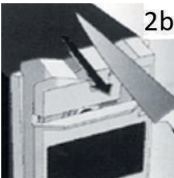
- ◇ Setzen Sie den Tisch für Scheren und Messer auf den Ausgang des Polier- und Korundschleifrades.
- ◇ 1: Schlitz für Messer
- ◇ 2: Schlitz für Scheren



2a

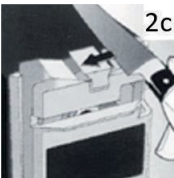
### Schleifen des Messers

- ◇ Schalten Sie die Maschine ein.
- ◇ Legen Sie die Messerklinge in den Messerschlitz (2a).



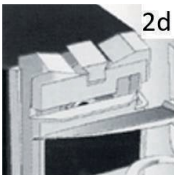
2b

- ◇ Sobald die Klinge das Schleifrad berührt, ziehen Sie die Klinge mit leicht gleichmäßigem Druck (nicht zu stark!) kreisförmig bis zur Spitze (2b) und nehmen Sie sie dann ab.



2c

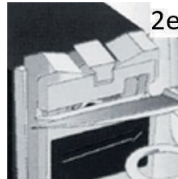
- ◇ Setzen Sie die andere Seite der Klinge in den anderen Messerschlitz (2c) ein und wiederholen Sie den Schleifvorgang.
- ◇ Wiederholen Sie das Schleifen nacheinander, bis eine saubere, scharfe Klinge erreicht ist.
- ◇ Schalten Sie die Maschine aus.



2d

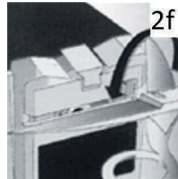
### Schleifen der Schere

- ◇ Schalten Sie die Maschine ein.
- ◇ Öffnen Sie die Schere vollständig und setzen Sie sie in den Scherenschlitz (2d) ein.



2e

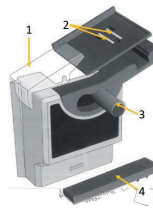
- ◇ Sobald die Schneide das Schleifrad berührt, ziehen Sie die Schneide mit leicht gleichmäßigem Druck (nicht zu stark!) kreisförmig bis zur Spitze (2e) und nehmen Sie sie dann ab.



2f

- ◇ Drehen Sie die Schere und setzen Sie die andere Seite der Schere (2f) ein und wiederholen Sie den Schleifvorgang.
- ◇ Wiederholen Sie das Schleifen, bis eine saubere, scharfe Schneide erreicht ist.
- ◇ Schalten Sie die Maschine aus.

### Schleifen von Meißeln



1

2

3

4

1. Schutzabdeckung
2. Klingenhalter (magnetisch)
3. Einstellung des Schleifwinkels
4. Unterlage für schmale Klingen



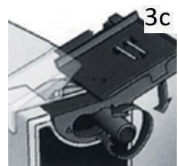
3a

- ◇ Setzen Sie den Arbeitstisch auf das Diamantschleifrad.
- ◇ Legen Sie die Klinge auf den Klingenhalter (3a).



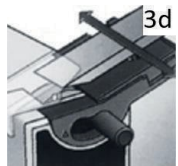
3b

- ◇ Stellen Sie den Schleifwinkel ein (3b).



3c

- ◇ Lockern Sie die Einstellschraube. Stellen Sie den Klingenhalter auf den gewünschten Winkel ein und ziehen Sie die Schraube wieder fest (3c).
- ◇ Schalten Sie die Maschine ein.

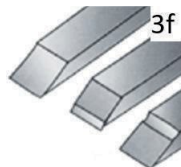


3d

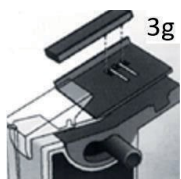
- ◇ Schieben Sie die Klinge zum Schleifscheibe und bewegen Sie die Klinge kontinuierlich von links nach rechts mit leichtem, gleichmäßigem Druck (nicht zu stark!) (3d)



- ◇ Führen Sie den Klingenantriebschieber mit leichtem Druck (3e) nach vorne zur Schleifscheibe

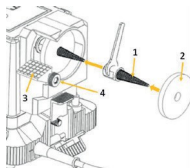


- ◇ Entfernen Sie die Klinge und überprüfen Sie das Schärfresultat. Wiederholen Sie bei Bedarf den Schleifvorgang.
- ◇ Es ist wichtig, dass der Schleifwinkel dem Schweißwinkel der Klinge entspricht. Dies verhindert das Abtragen von zu viel Material und hält die Klingen in optimalem Zustand (3f).



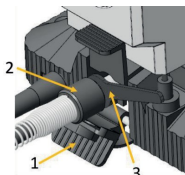
- ◇ Für das Schärfen schmaler Klingen legen Sie eine Unterlage auf den Klingenhalter (3g)
- ◇ Maschine ausschalten

### Axtschärfen Polierfunktion

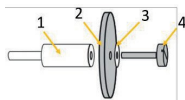


- ◇ Vor der Verwendung der Polierfunktion zerlegen Sie die Korund-Scheibe (siehe Abschnitt „Wartung“) und montieren Sie die Scheibenklammer (1).
- ◇ Schrauben Sie die Polierscheibe, die Messingdrahtscheibe oder die Schwammscheibe (2) auf.
- ◇ Setzen Sie den Poliertisch auf den Ausgang der Polier-Korund-Schleifscheibe.
- ◇ Beim Polieren kann der Neigungswinkel des Tisches (3) je nach Anwendung eingestellt und mit der Kontermutter (4) fixiert werden.

Schleifen mit flexiblem Wellenantrieb

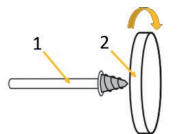


- ◇ Drücken Sie auf die Abdeckung der Buchse (1).
- ◇ Stecken Sie das Antriebsende der flexiblen Welle (2) in die Kupplung.
- ◇ Ziehen Sie mit dem Schlüssel (3) im Uhrzeigersinn fest.



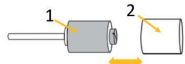
### Montage von Trenn- und Schleifscheibe:

- ◇ Setzen Sie die Trenn- oder Schleifscheibe (3) mit Unterlegscheibe (3) und Schraube (4) auf die Aufnahme für Trenn- und Schleifscheiben (1).



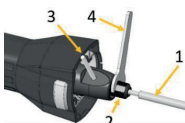
### Montage der Filzscheibe:

- ◇ Schrauben Sie die Filzscheibe (2) auf den Stift für Filzscheiben (1).

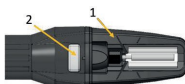


### Montage des Schleifzylinders:

- ◇ Legen Sie den Schleifzylinder (2) auf die passende Gummiwalze.



- ◇ Setzen Sie den benötigten Schleifeinsatz (1) in das Spannfutter (2) ein.
- ◇ Sichern Sie die Welle mit dem Sicherungsstift (3).
- ◇ Ziehen Sie mit dem Maulschlüssel (4) fest, um den Schleifeinsatz zu spannen.



- ◇ Setzen Sie den passenden Schleifadapter (1) ein.
- ◇ Drücken Sie die Verriegelungstaste (2), um den Schleifadapter zu lösen.

### Kettenschleifen



1. Schleifzone des Zahns
2. Schleifzone
3. Führung
4. Winkelführung
5. Verriegelungstaste

**Schleifeinsatz:**

Verwendete Schleifeinsätze  
#24-31

◊ Schärfen breiter Klingen  
mit Hilfe von  
Übergangsschleifklingen  
und Werkzeugen

◊ Klingen für Werkzeuge  
können ohne  
Schleifadapterklingen und  
Werkzeuge geschliffen  
werden.

### Schärfen der Heckenschere

#### WARNUNG

Gefahr eines elektrischen Schlages! Die Arbeit mit der Maschine bei eingeschaltetem Strom kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen. Aus diesem Grund trennen Sie die Maschine immer vom Stromnetz, bevor Sie Reinigungs-, Wartungs- oder Instandhaltungsarbeiten durchführen, und schützen Sie sie vor unbeabsichtigtem Einschalten!

R  
e  
i  
n  
i  
g  
u

### Schleifen von Klingen und Werkzeugen

1. Winkelanschlag
2. Schleifführung
3. Schleifeinsatz
4. Arretiertaste

## REINIGUNG, WARTUNG, LAGERUNG, ENTSORGUNG

### ng Hinweise

Ungeeignete Reinigungsmittel können den Lack der Maschine beschädigen. Verwenden Sie keine Lösungsmittel oder andere Reinigungsmittel, die den Lack der Maschine beschädigen könnten.

Beachten Sie die Anweisungen und Hinweise des Herstellers des Reinigungsmittels!

Regelmäßige Reinigung ist eine Voraussetzung für den sicheren Betrieb der Maschine und ihre lange Lebensdauer. Vermeiden Sie das Eindringen von Staub und Schmutz auf Oberflächen und Lüftungsöffnungen der Maschine. Verwenden Sie zum Reinigen ein weiches Tuch und eine schwache Seifenlösung und bei Bedarf einen Luftstrom mit Druckluft ohne Feuchtigkeit.

### Wartung

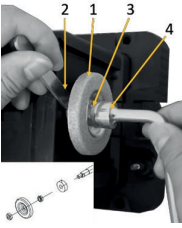
Die Maschine benötigt keine besondere Wartung, nur einige Teile müssen gewartet werden. Fehler oder Defekte, die die Sicherheit des Benutzers beeinträchtigen können, müssen jedoch sofort behoben werden!

- ◊ Überprüfen Sie regelmäßig, ob die Schutzvorrichtungen an der Maschine intakt und funktionsfähig sind.
- ◊ Verwenden Sie nur einwandfreie und passende Werkzeuge.
- ◊ Verwenden Sie nur Originalersatzteile, die vom Hersteller empfohlen werden.

### Wartungsplan

Art und Grad der Abnutzung der Maschine hängen wesentlich von den Einsatzbedingungen ab. Die folgenden Intervalle gelten bei Verwendung der Maschine innerhalb der angegebenen Grenzen:

## Wechsel des Diamantschleifrads



- ◊ Fixieren Sie die Welle mit dem Schlüssel (2)
- ◊ Lösen Sie die Mutter (3) im Uhrzeigersinn mit dem Inbusschlüssel (4).
- ◊ Entfernen Sie das Diamantschleifrad (1)
- ◊ Setzen Sie ein neues Diamantschleifrad ein und montieren Sie es in umgekehrter Reihenfolge.

HINWEIS: Stellen Sie sicher, dass die Buchse wieder auf der Welle montiert ist.

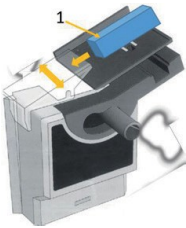
## Wechsel des Korund-Schleifrads



- ◊ Fixieren Sie die Welle mit dem Schlüssel (2)
- ◊ Lösen Sie die Mutter gegen den Uhrzeigersinn mit dem Inbusschlüssel (3).
- ◊ Entfernen Sie das Korund-Schleifrad (1)
- ◊ Setzen Sie ein neues Korund-Schleifrad ein und montieren Sie es in umgekehrter Reihenfolge.

HINWEIS: Stellen Sie sicher, dass die Buchse wieder auf der Welle montiert ist.

## Korrektur des Korund-Schleifrads



- ◊ Rüsten Sie die Maschine zum Schleifen von Meißeln um.
- ◊ Setzen Sie den Richtstein auf. (1) auf das Schleifscheibe und bewegen Sie den Richtstein kontinuierlich von links nach rechts mit leichtem, gleichmäßigem Druck (nicht zu fest!), bis die Rundlaufgenauigkeit der Schleifscheibe wieder gleichmäßig ist.

## Lagerungshinweis

Unschlagmäßige Lagerung kann zu Beschädigungen und Zerstörung wichtiger Komponenten führen. Lagern Sie verpackte oder unverpackte Teile nur unter den dafür vorgesehenen Umweltbedingungen!

Wenn die Maschine nicht verwendet wird, lagern Sie sie an einem trockenen, frostgeschützten und verschlossenen Ort, um einerseits Rostbildung zu verhindern und andererseits den Zugang Unbefugter, insbesondere von Kindern, zu verhindern.

## Entsorgung

Beachten Sie die staatlichen Vorschriften zur Abfallentsorgung. Entsorgen Sie die Maschine, Maschinenteile oder Ausrüstung niemals zusammen mit Haushaltsabfällen. Wenden Sie sich bei Bedarf an die örtlichen Behörden, um Informationen über verfügbare Entsorgungsmöglichkeiten zu erhalten.

Wenn Sie eine neue Maschine oder ein gleichwertiges Gerät bei Ihrem Fachhändler kaufen, ist dieser in einigen Ländern verpflichtet, die alte Maschine ordnungsgemäß zu entsorgen.

**EN CE DECLARATION OF CONFORMITY**

We, Vega Trade Company Limited, as the responsible manufacturer declare Electric Multi-Task Sharpener

**TM Procraft: MS450**

Are of series production<sup>1</sup> and confirm to the following European Directives and are manufactured in accordance with the following standards or standardized documents: <sup>2</sup>

Technical documentation has been supported by: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add. Room 212, 2nd F., Building 11, No. 898 Lingshan Road, Shanghai, PRC. MADE IN PRC. E-mail: vegatools@163.com

<sup>3</sup> Authorized representative able to compile the technical documentation

**CZ PROHLÁŠENÍ O SHODĚ S**

My, Vega Trade Company Limited, jakožto zodpovědný výrobce prohlašujeme, že Univerzální ostrička

**TM Procraft: MS450**

Jsou ze sériové výroby<sup>1</sup> a v souladu s těmito evropskými směrnici, a vyrobeny v souladu s následujícími normami nebo standardizovanými dokumenty: <sup>2</sup>

Technická dokumentace byla podpořena: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add. Room 212, 2nd F., Building 11, No. 898 Lingshan Road, Shanghai, PRC. VYROBENO V PRC. E-mail: vegatools@163.com

CZECH REPUBLIC. IMPORTER VEGA TOOLS s.r.o.

IČO: 07594470 DIČ: CZ07594470

Sídlo firmy: Křivžovnická 86/6, Staré Město, 110 00 Praha.

Sklad a prodejna: Klejnarská 92, 280 02 Kolín IV

Tel: +420 778 752 534 E-mail: info@procraft.cz Web: www.procraft.cz

<sup>3</sup> Autorizovaná osoba pověřena schvalováním technické dokumentace

**SK VYHLÁSENIE O ZHODE ES**

My, Vega Trade Company Limited, ako zodpovedný výrobca vyhlasujeme, že Univerzálna ostrička

**TM Procraft: MS450**

Sú zo sériovej výroby<sup>1</sup> a v súlade s týmito európskymi smernicami, a vyrobené v súlade s nasledujúcimi normami alebo standardizovanými dokumentmi: <sup>2</sup>

Technická dokumentácia bola podporená: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add. Room 212, 2nd F., Building 11, No. 898 Lingshan Road, Shanghai, PRC. VYROBENO V ČLR. E-mail: vegatools@163.com

<sup>3</sup> Autorizovaný zástupca schopný predložiť technickú dokumentáciu

**PL DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE**

My, Vega Trade Company Limited, jako odpowiedzialny producent oświadczamy, że Elektryczna ostrzarka wielozadaniowa

**TM Procraft: MS450**

Są produkowane seryjnie<sup>1</sup> i są zgodne z następującymi dyrektywami europejskimi, wyprodukowano zgodnie z następującymi normami lub znormalizowanymi dokumentami: <sup>2</sup>

Dokumentacja techniczna dostarcza firma: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add. Room 212, 2nd F., Building 11, No. 898 Lingshan Road, Shanghai, PRC. WYPRODUKOWANO W PRC. E-mail: vegatools@163.com

<sup>3</sup> Upoważniony przedstawiciel posiadający dostęp do dokumentacji technicznej

**BG ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ**

Wir, die Vega Trade Company Limited, erklären auf unsere persönliche Verantwortung, dass die Universalmachine zum Schärfen

**TM Procraft: MS450**

Gemäß der technischen Beschreibung entspricht das Produkt<sup>1</sup> allen anwendbaren Anforderungen der folgenden Richtlinien und harmonisierten Normen: <sup>2</sup>

Technische Dokumentation: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, Adresse: Raum 212, 2. Etage, Gebäude 11, Nr. 898 Lingshan Road, Shanghai, VR China. HERGESTELLT IN CHINA. E-Mail: vegatools@163.com

IMPORTEUR: Elephant Tools GmbH. Registrierte Adresse: Bulgarien, 1799 Sofia, Mladost 2, Block 261A, Eingang 2, 4. Etage, Wohnung 12. Lager- und Serviceadresse: Stadt Bozhurishte, Europa Boulevard 10, 2227, Lager Nr. 15.

<sup>3</sup> Autorisierter Vertreter, der die technische Dokumentation erstellen kann

**RO DECLARAȚIA CE DE CONFORMITATE**

Noi, Vega Trade Company Limited, în calitate de producător, declarăm Masina de ascuțit universală

**TM Procraft: MS450**

Sunt fabricate în serie<sup>1</sup> și confirmăm următoarele directive europene, sunt fabricate în conformitate cu următoarele standarde sau documente standardizate: <sup>2</sup>

Documentația tehnică a fost susținută de: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add. Room 212, 2nd F., Building 11, No. 898 Lingshan Road, Shanghai, PRC. FABRICATE ÎN RPC. E-mail: vegatools@163.com

<sup>3</sup> Reprezentantul autorizat în masura să întocmească documentația tehnică

**HU CE MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT**

Mi, Vega Trade Company Limited, mint felelős gyártó, ezennel kijelentjük, hogy az Elektromos többfeladatos hegyező

**TM Procraft: MS450**

Sorozatgyártásban kerül<sup>1</sup> gyártásra és megfelel a következő EK direktívák előírásainak: Következő szabványoknak vagy szabványosított dokumentumoknak megfelelően kerül gyártásra: <sup>2</sup>

Műszaki dokumentáció VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add. Room 212, 2nd F., Building 11, No. 898 Lingshan Road, Shanghai, PRC. FABRICATE ÎN RPC. E-mail: vegatools@163.com

<sup>3</sup> Műszaki dokumentáció összeállítására jogosult képviselő

**RU CE ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ**

Wir, die Vega Trade Company Limited, erklären als verantwortlicher Hersteller, dass die Universalschleifmaschine

**TM Procraft: MS450**

Werden serienmäßig hergestellt<sup>1</sup> und entsprechen den folgenden europäischen Richtlinien und werden gemäß den folgenden Normen oder standardisierten Dokumenten gefertigt: <sup>2</sup>

Technische Dokumentation wird bereitgestellt von: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, Adresse: Büro 212, 2. Etage, Gebäude 11, Nr. 898 Lingshan Road, Shanghai, VR China. HERGESTELLT IN CHINA. E-Mail: vegatools@163.com

<sup>3</sup> Autorisierter Vertreter, der die technische Dokumentation bereitstellen kann

**DE CE KONFORMITÄTSERKLÄRUNG**

Wir, die Vega Trade Company Limited, erklären als verantwortlicher Hersteller, dass die Universalschleifmaschine

**TM Procraft: MS450**

Werden serienmäßig hergestellt<sup>1</sup> und entsprechen den folgenden europäischen Richtlinien und werden gemäß den folgenden Normen oder standardisierten Dokumenten gefertigt: <sup>2</sup>

Technische Dokumentation wird bereitgestellt von: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, Adresse: Büro 212, 2. Etage, Gebäude 11, Nr. 898 Lingshan Road, Shanghai, VR China. HERGESTELLT IN CHINA. E-Mail: vegatools@163.com

<sup>3</sup> Autorisierter Vertreter, der die technische Dokumentation bereitstellen kann

<sup>1</sup>: 00000001-99999999

<sup>2</sup>: 2014/30/EU

EN IEC 55014-1:2021  
EN IEC 55014-2:2021  
EN IEC 61000-3-2:2019+A1:2021  
EN 61000-3-3:2013+A1:2019

Mr Bao Junhua  
Production Line Manager

<sup>3</sup>: Jan Paluchnik  
VEGA TOOLS s.r.o.,  
Křivžovnická 86/6,  
Staré Město,  
110 00 Prague,  
Czech Republic

2006/42/EC

EN 62841-1:2015+AC:2015  
EN 62841-3:4:2016+A11:2017  
EN ISO 12100:2010

2011/65/EU  
(and its amendment 2015/863/EU)

EN ICE 63000:2018