

LSV 5-225 Comfort LSV 5-225



de Originalbetriebsanleitung 6

en Original instructions 10

fr Notice originale 14

nl Originele gebruiksaanwijzing 19

it Istruzioni per l'uso originali 23

es Manual original 27

pt Manual de instruções original 32

sv Originalbruksanvisning 36

fi Alkuperäinen käyttöohje 40

no Original bruksanvisning 44

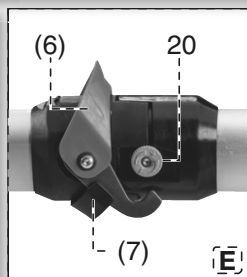
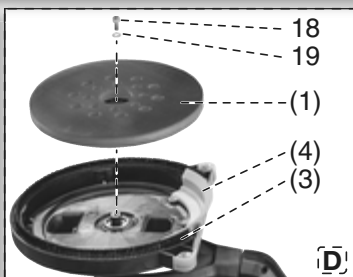
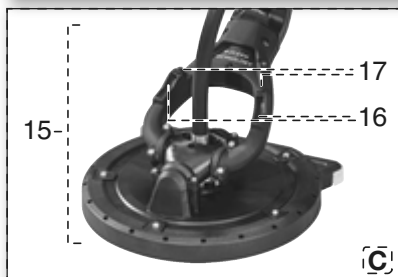
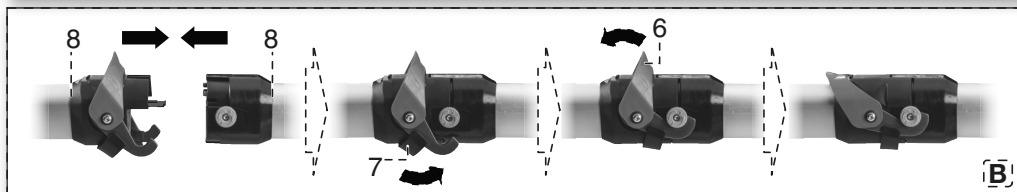
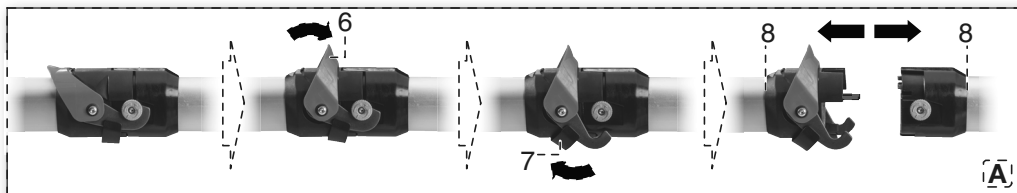
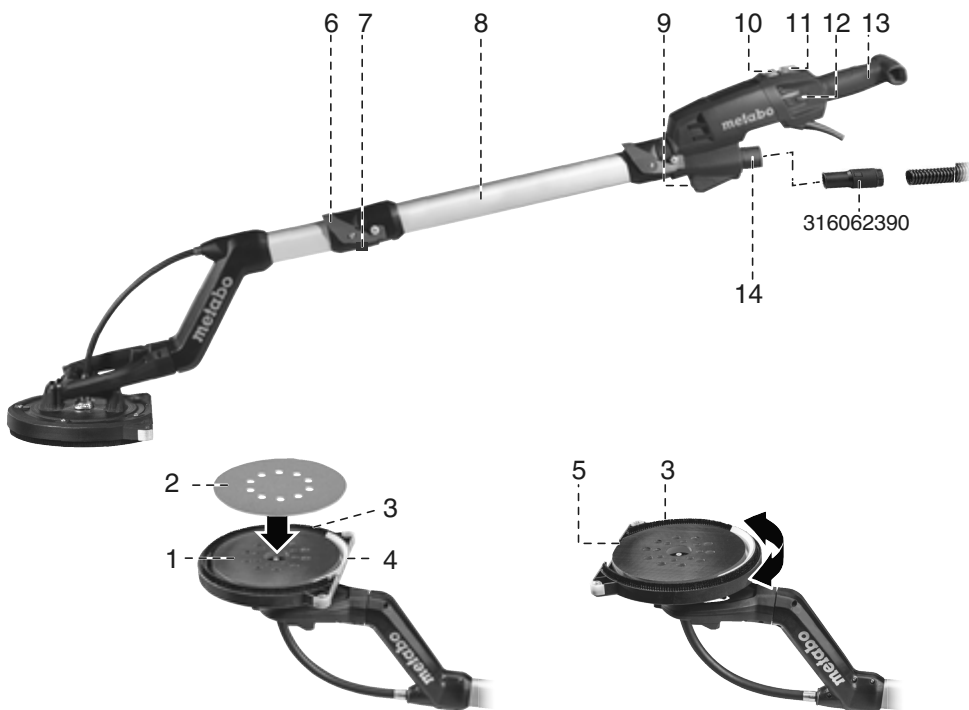
da Original brugsanvisning 48

pl Oryginalna instrukcja obsługi 52

el Πρωτότυπο οδηγιών λειτουργίας 56

hu Eredeti használati utasítás 61

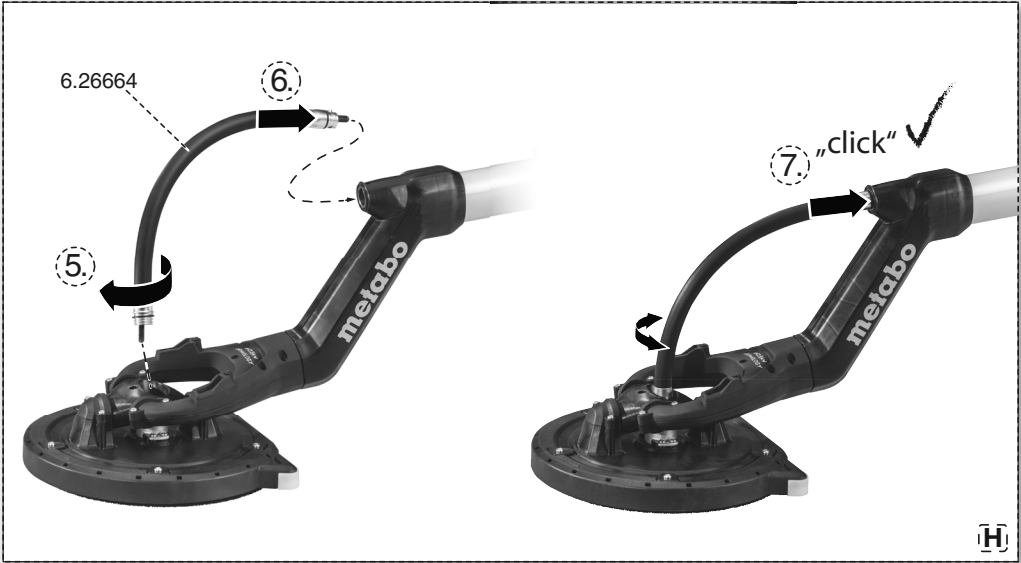
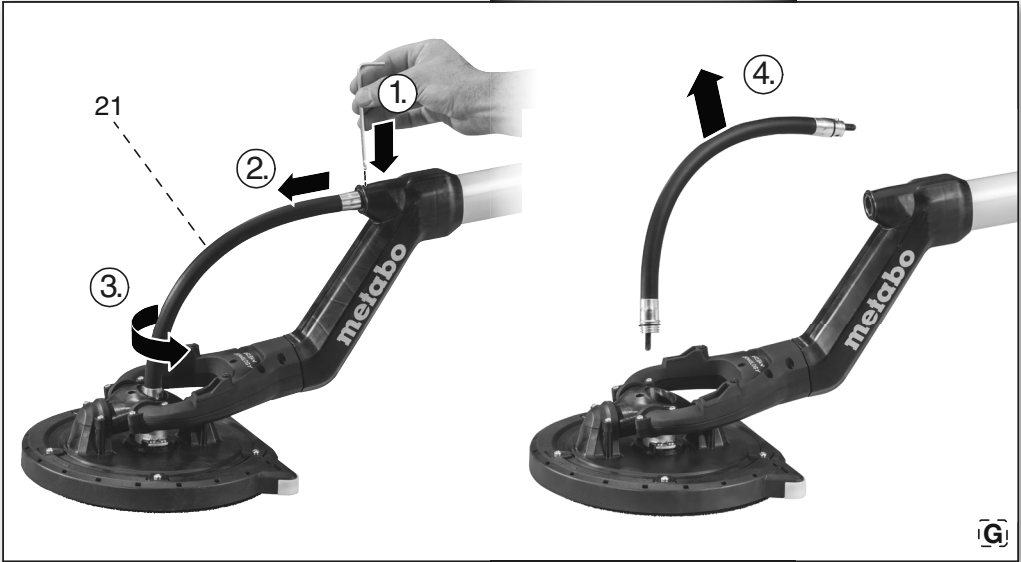
ru Оригинальное руководство по эксплуатации 65

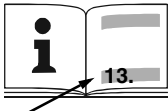


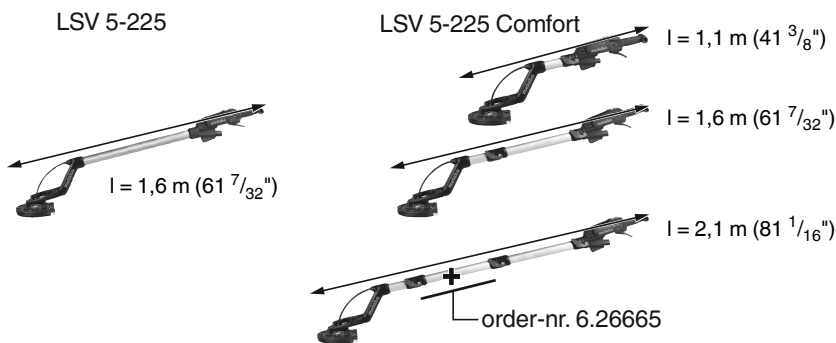


(F)

6.26664



		LSV 5-225 *1) Serial Number: 00103..	LSV 5-225 Comfort *1) Serial Number: 00136..
D	mm	225 (8 ⁷ / ₈)	225 (8 ⁷ / ₈)
P₁	W	500	500
P₂	W	270	270
n₀	min ⁻¹ (opm)	1000-1650	1000-1650
m	kg (lbs)	3,8 (8.4)	4,5 (9.9)
a_h, K_h	m/s ²	< 2,5 / 1,5	< 2,5 / 1,5
L_{pA}, K_{pA}	dB(A)	76 / 3	76 / 3
L_{WA}, K_{WA}	dB(A)	87 / 3	87 / 3




 *2) 2011/65/EU, 2006/42/EC, 2014/30/EU
 *3) EN 60745-1: 2009+A11: 2010, EN 60745-2-4:2009+A11:2011, EN ISO 12100: 2010

2016-07-11, Volker Siegle

p.pac


Direktor Innovation, Forschung und Entwicklung
 (Director Innovation, Research and Development)

*4) Metabowerke GmbH - Metabo-Allee 1 - 72622 Nuertingen, Germany

Oryginalna instrukcja obsługi

1. Deklaracja zgodności

Oświadczamy z pełną odpowiedzialnością, że szlifierki na wysięgniku oznaczone typem i numerem seryjnym *1) spełniają wszystkie obowiązujące przepisy dyrektyw *2) i norm *3). Dokumentacja techniczna *4) - patrz strona 3.

2. Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem

Urządzenie jest przeznaczone do profesjonalnego szlifowania szpachlowanych ścian gipsowo-kartonowych, sufitów i ścian wewnątrz pomieszczeń oraz na zewnątrz, a także do usuwania pozostałości tapet, farb, okładzin, kleju i luźnego tynku.

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

Przestrzegać ogólnie obowiązujących przepisów BHP oraz dołączonych zasad bezpieczeństwa.

3. Ogólne zasady bezpieczeństwa



Dla bezpieczeństwa użytkownika oraz w celu ochrony elektronarzędzia zwrócić szczególną uwagę na miejsca w tekście oznaczone tym symbolem!



OSTRZEŻENIE! W celu zminimalizowania ryzyka obrażeń zapoznać się z treścią instrukcji obsługi.



OSTRZEŻENIE! Przeczytać wszystkie zasady bezpieczeństwa i instrukcje.

Nieprzestrzeganie zasad bezpieczeństwa i instrukcji może być przyczyną porażenia prądem elektrycznym, pożaru i/lub poważnych obrażeń ciała.

Wszystkie zasady bezpieczeństwa i instrukcje starannie przechowywać, by móc z nich skorzystać w przyszłości.

Przekazując elektronarzędzie innym osobom należy przekazać również niniejszą instrukcję obsługi.

4. Specjalne zasady bezpieczeństwa

Przed przystąpieniem do regulacji ustawień, przeobrajania, konserwacji lub czyszczenia wyciągnąć wtyczkę z gniazda sieciowego.

Obrabiany element zabezpieczyć przed przesunięciem, np. za pomocą narzędzi mocujących.



OSTRZEŻENIE – Zawsze nosić okulary ochronne.

W przypadku długotrwałej pracy nosić ochronniki słuchu. Dłuższe oddziaływanie wysokiego poziomu hałasu może spowodować uszkodzenie słuchu.

Maszynę trzymać oboma rękami za przewidziane do tego rękojeści (13), (8).

Unikać niezamierzonego uruchomienia: urządzenie zawsze wyłączać, gdy wtyczka jest wyciągana z gniazda lub w przypadku przerwy w dopływie prądu.

Zawsze pracować z zamontowanym materiałem ściernym.

Aby uniknąć przeciążenia maszyny, nie blokować talerza podporowego. Talerza podporowego nie dociskać do płaszczyzny roboczej z użyciem siły.

Latarka LED (9): Nie patrzeć bezpośrednio na diodę LED.



Nie kierować wiązki światła w stronę oczu ludzi ani zwierząt.

Redukcja zapylenia:



Cząstki uwalniane podczas używania urządzenia mogą zawierać substancje wywołujące raka, reakcje alergiczne, schorzenia dróg oddechowych i wady wrodzone lub zaburzają zdolność rozrodczą. Spośród tych substancji można wymienić: ołów (farby zawierające ołów), pył mineralny (z kamienia, betonu itp.), domieszki stosowane podczas obróbki drewna (chromiany, środki ochronne do drewna), niektóre gatunki drewna (pył z obróbki drewna dębowego lub bukowego), metale, azbest.

Poziom ryzyka zależy od tego, przez jak długi czas użytkownik lub znajdujące się w pobliżu osoby będą narażone na działanie pyłu.

Wyeliminować możliwość przedostania się cząsteczek pyłu do organizmu.

W celu zredukowania zagrożenia ze strony wymienionych substancji: Zapewnić dobrą wentylację w miejscu pracy i nosić odpowiednie środki ochrony, na przykład maski przeciwpyłowe, które są w stanie filtrować mikroskopijnie małe cząstki.

Przestrzegać wytycznych dotyczących obrabianego materiału, pracowników, rodzaju i miejsca zastosowania (np. przepisów o ochronie pracy, utylizacji).

Szkodliwe cząstki eliminować z powietrza w miejscu ich emisji i zapobiegać odkładaniu się ich w otoczeniu.

Używać odpowiedniego osprzętu. Pozwoli to ograniczyć ilość cząstek przenikających w niekontrolowany sposób do otoczenia.

Stosować odpowiednią instalację odsysania pyłu.

W celu zminimalizowania zagrożenia pyłem:

- Nie kierować uwalnianych cząstek i strumienia powietrza wylotowego z urządzenia w stronę samego siebie, innych osób znajdujących się w pobliżu ani na osiadły pył

- Używać systemów odpylania i/lub oczyszczaczy powietrza
- Zapewnić dobrą wentylację miejsca pracy i czystość dzięki wyciągowi powietrza. Zamiatanie lub nadmuch powoduje wzbijanie pyłu.
- Odzież ochronną należy odkurzać lub prać. Nie przedmuchiwać, nie trzepać, nie czyścić szczotką.

5. Elementy urządzenia

Patrz strona 2.

- 1 Talerz podporowy
- 2 Arkusz ścierny *
- 3 Szczotka wieńcowa
- 4 Gumowa uszczelka wargowa
- 5 Przyłga krawędziowa (do pracy przy krawędzi)
- 6 Pałak zabezpieczający
- 7 Hak mocujący
- 8 Wysięgnik (rękojeść)
- 9 Dioda LED *
- 10 Przelącznik diody LED *
- 11 Włacznik, wyłącznik
- 12 Pokręto nastawcze (do ustawiania prędkości obrotowej)
- 13 Rękojeść
- 14 Króciec odsysania
- 15 Głowica szlifierska
- 16 Pokrywy serwisowe
- 17 Śruby pokryw serwisowych
- 18 Śruba mocująca talerz podporowy
- 19 Podkładka
- 20 Mimośród
- 21 Wał

* w zależności od modelu/wyposażenia

6. Uruchomienie

 Przed uruchomieniem urządzenia sprawdzić, czy napięcie i częstotliwość sieci podane na tabliczce znamionowej są zgodne z parametrami zasilania sieciowego w miejscu pracy.

 Na zasilaniu elektrycznym zainstalować wyłącznik różnicowoprądowy (RCD) o maks. prądzie wyzwalającym 30 mA.

 Przed przystąpieniem do wykonywania prac związanych z regulacją lub przebrojeniem urządzenia wyjąć wtyczkę z gniazdka.

6.1 Skracanie lub wydłużenia wysięgnika (LSV 5-225 Comfort)

 Montować maksymalnie 2 rury uchwytywne (przedłużenia).

Demontaż wysięgnika

Patrz rysunek A.

1. Unieść pałak zabezpieczający (6).
2. Przesunąć na dół hak mocujący (7).
3. Rozsunąć elementy wysięgnika (8).

Patrz rysunek A.

Montaż wysięgnika

Patrz rysunek B.

1. Elementy wysięgnika (8) połączyć jak pokazano na rysunku.
2. Hak mocujący (7) przesunąć do oporu do góry.
3. Pałak zabezpieczający (6) przesunąć na dół, aż będzie przylegał do wysięgnika.
4. Sprawdzić dokładne zamocowanie. W przypadku braku możliwości pewnego połączenia elementów konieczne jest wyregulowanie siły mocującej. Patrz rozdział Konserwacja.

6.2 Mocowanie arkusza ściernego

Arkusz ścierny z mocowaniem na rzepy

Łatwe mocowanie i zdejmowanie dzięki zastosowaniu mocowania na rzepy. Wystarczy tak docisnąć arkusz ścierny, aby otwory w arkuszu (2) pokryły się z otworami talerza podporowego (1).

6.3 Odpylanie

Dla optymalnego odsysania pyłu zamocować arkusz ścierny w taki sposób, aby otwory arkusza ściernego (2) i talerza podporowego (1) pokrywały się ze sobą.

Dla uzyskania optymalnych efektów odpylania obrócić szczotkę wieńcową jak pokazano na rysunku (do zatrzaśnięcia): szczotka wieńcowa (3) i gumowa uszczelka wargowa (4) całkowicie okalają talerz podporowy (1). Optymalna pozycja jest również zapewniona, jeżeli urządzenie jest ustawione prosto na uchwycie, a krawędź przyłożenia (5) skierowana bezpośrednio w dół.

Podłączyć do króćca odsysania (14) odpowiednie urządzenie ssące.

Podczas długotrwałego szlifowania szpachlowanych powierzchni o znacznym poziomie pylenia zalecamy stosowanie odkurzacza uniwersalnego z systemem automatycznego czyszczenia filtrów (np. ASR 35 L ACP, ASR 35 M ACP).

Wskazówka: szczególnie dobrze nadaje się do tego mufa 316062390, ponieważ jest ona wyposażona w złącze bagietkowe zabezpieczające przez zsunięciem. Sposób montażu mufy 316062390 na węży odsysającym: Odkręcić z węży mufę węży odsysającego (gwint lewostronny) i nakręcić na niego mufę specjalną (gwint lewostronny).

6.4 Szlifowanie przy krawędzi

Na czas szlifowania przy krawędzi szczotkę wieńcową (3) obrócić w taki sposób, aby przyłga krawędziowa (5) była prowadzona wzdłuż krawędzi obrabianego detalu.

7. Użytkowanie

 Użytkować wyłącznie w stanie zmontowanym. Nie włączać urządzenia, jeżeli brakuje w nim elementów lub są one uszkodzone.

7.1 Włączanie/wyłączanie urządzenia

 Po wyłączeniu urządzenia wolno odłożyć dopiero po całkowitym zatrzymaniu silnika.

Urządzenie włączyć/wyłączyć przełącznikiem (11).

I = Wł.

0 = Wył.

Najpierw włączyć urządzenie, a dopiero potem umieścić talerz szlifierski na płaszczyźnie roboczej.

W przypadku bardzo wysokich wymagań w odniesieniu do jakości obróbki zalecamy najpierw umieścić talerz szlifierski na obrabianej płaszczyźnie, a dopiero później uruchomić urządzenie.

7.2 Ustawianie prędkości obrotowej

Ustawić prędkość obrotową pokrętelem nastawczym (12). Regulacja jest możliwa również podczas pracy urządzenia.

Optymalne ustawienie najlepiej jest ustalić na podstawie prób.

Podstawowa zasada: im bardziej miękki materiał, tym mniejsza prędkość obrotowa.

7.3 Włączanie/wyłączanie oświetlenia LED

Oświetlenie LED (10) włączyć/wyłączyć przełącznikiem (9).

(Oświetlenie LED świeci się tylko przy włączonym silniku.)

I = Wł.

0 = Wył.

8. Czyszczenie



Przed przystąpieniem do wykonywania prac związanych z konserwacją lub czyszczeniem urządzenia wyjąć wtyczkę z gniazdka.

Regularnie czyścić urządzenie. Szczeliny wentylacyjne przy silniku czyści się za pomocą odkurzacza.

W razie potrzeby oczyścić talerz podporowy (1) z mocowaniem na rzepę (odkurzyć pył). Dzięki temu można wydłużyć żywotność okładziny z mocowaniem na rzepę.

Usuwanie spiętrzeń w głowicy szlifierskiej (15)

- **Wskazówka:** pokrywy serwisowe (lewa i prawa) (16) nie są jednakowe, nie wolno ich zamieniać! Wykręcić śruby mocujące pokryw serwisowych (17), zdjąć i odłożyć pokrywy serwisowe.
- Usunąć pył używając dyszy szczelinowej odkurzacza, w razie potrzeby udrożnić kanał drutem.
- Ewentualnie odkręcić talerz podporowy (1) i odessać pył z kanałów odsysających znajdujących się pod nim; zapewnić drożność kanałów.

9. Konserwacja



Przed przystąpieniem do wykonywania prac związanych z konserwacją lub czyszczeniem urządzenia wyjąć wtyczkę z gniazdka.

Regularnie sprawdzać talerz podporowy (1).

Wymiana zużytego talerza podporowego (1)

1. Wykręcić śrubę mocującą (18) talerz podporowy.
2. Zdjąć talerz podporowy (1) oraz podkładkę (19).

3. Talerz podporowy z mocowaniem na rzepę (jako część zamienna) – patrz rozdział „Akcesoria”.
4. Założyć talerz podporowy (1) i obrócić do zazębiania na tarczy zabierakowej.
5. Ponownie wkręcić śrubę mocującą (18) razem z podkładką (19), a następnie dociągnąć.

Regularnie sprawdzać szczotkę wieńcową (3).

Wymiana zużytej szczotki wieńcowej (3)

Patrz strona 2, rys. D.

- Wyciągnąć szczotkę wieńcową (3).
- Wsunąć nową szczotkę wieńcową (nr kat.: 6.26663).

Regularnie sprawdzać gumową uszczelkę wargową (4). Wymiana zużytej gumowej uszczelki wargowej (4)

Patrz strona 2, rys. D.

- Zdemontować talerz podporowy (1).
- Wykręcić śruby mocujące gumowej uszczelki wargowej (4).
- Zamontować nową gumową uszczelkę wargową (nr kat.: 3.44101740).

Uszkodzony wałek (21)

Wałek (21) składa się z 2 elementów: wężyka (na zewnątrz) i rdzenia wałka (wewnątrz).

Wymiana zużytego rdzenia wałka na zapasowy dostarczony w komplecie
Patrz rysunek na stronie 3.

1. Nacisnąć przycisk (np. kluczem imbusowym) i przytrzymać wciśnięty.
2. Zdemontować wał.
3. Odkręcić wał na głowicy szlifierskiej (gwint prawoskrętny).
4. Wyjąć z wężyka całość uszkodzonego rdzenia wałka (w wężyku nie mogą zostać żadne odłamane pozostałości).
5. Przykręcić wężyk do głowicy szlifierskiej do oporu, ale nie dokręcać.
6. Podczas montażu zadbać o to, żeby nowy rdzeń wałka nie był zanieczyszczony. Wyjąć z opakowania dostarczony w komplecie rdzeń wałka i wsadzić do wężyka.
7. „Końcówkę wału z przyciskiem” wygiąć w kierunku wysięgnika. Ponownie wykręcić końcówkę wału po stronie głowicy szlifierskiej, tak mocno aby możliwe było wsunięcie „końcówki wału z przyciskiem” do wysięgnika i zatrzaskanie przycisku. (W razie potrzeby delikatnie obrócić talerz szlifierski ręką, aby ułatwić wetknięcie wału.)

Wymiana zużytego wałka (21) na nowy (nr kat. części zamienniej: 6.26664)

Patrz rysunek na stronie 4.

Zdejmowanie:

1. Nacisnąć przycisk (np. kluczem imbusowym) i przytrzymać wciśnięty.
2. Zdemontować wał.
3. Odkręcić wał na głowicy szlifierskiej (gwint prawoskrętny).

Zakładanie:

- Zadbać o to, aby podczas montażu rdzeń wału nie wypadł z rury i nie zabrudził się.
1. Nowy wał (nr kat.: 6.26664) wkręcić do oporu do głowicy szlifierskiej – nie dokręcać.

2. „Końcówkę wału z przyciskiem“ wygiąć w kierunku wysięgnika. Ponownie wykręcić końcówkę wału po stronie głowicy szlifierskiej, tak mocno aby możliwe było wsunięcie „końcówki wału z przyciskiem“ do wysięgnika i zatrzaśnięcie przycisku. (W razie potrzeby delikatnie obrócić talerz szlifierski ręką, aby ułatwić wetknięcie wału.)

**LSV 5-225 Comfort (tylko w razie potrzeby):
Regulacja siły mocującej połączenia
elementów wysięgnika
Patrz strona 2, rys. E.**

1. Unieść pałąk zabezpieczający (6).
2. Przesunąć na dół hak mocujący (7).
3. Obrócić mimośród (20).
 = zwiększanie siły mocującej
 = zmniejszanie siły mocującej
4. Zamocować wysięgnik (8) i sprawdzić siłę mocującą.
5. W razie potrzeby powtórzyć kroki 1 – 4 i w razie potrzeby obrócić mimośród w przeciwnym kierunku.

10. Osprzęt

Stosować wyłącznie oryginalne akcesoria Metabo.

Wskazówka: Akcesoria Metabo są dostosowane do okładziny z mocowaniem na rzepy. Pozwoli to wydłużyć żywotność okładziny z mocowaniem na rzepy.

- A Talerz podporowy z mocowaniem na rzepy (miękkie, jako część zamienna): Nr kat.: 6.26661
- B Talerz podporowy z mocowaniem na rzepy (twardy): Nr kat.: 6.26662

Stosować wyłącznie akcesoria, które spełniają wymagania i parametry określone w niniejszej instrukcji obsługi.

Pełen zestaw akcesoriów można znaleźć na stronie www.metabo.com lub w katalogu.

11. Naprawy

 Wszelkie naprawy elektronarzędzi może wykonywać wyłącznie elektryk!

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

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

12. Ochrona środowiska

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

 Dotyczy tylko państw UE: nie wolno wyrzucać elektronarzędzi wraz z odpadami komunalnymi! Zgodnie z dyrektywą europejską 2002/96/WE o zużytych urządzeniach elektrycznych i elektronicznych oraz jej implementacją w prawodawstwie krajowym zużyte elektronarzędzia muszą być segregowane i

poddawane odzyskowi surowców wtórnych zgodnie z przepisami o ochronie środowiska.

13. Dane techniczne

Wyjaśnienia do informacji podanych na stronie 3.

Prawo do zmian związanych z postępem technicznym zastrzeżone.

- D = średnica talerza podporowego
 P_1 = nominalny pobór mocy
 P_2 = moc oddawana
 n_0 = prędkość obrotowa na biegu jałowym
 n_1 = prędkość obrotowa przy obciążeniu nominalnym
 m = ciężar (bez kabla sieciowego, bez talerza szlifierskiego, przy LSV 5-225 Comfort dla długości 1,6 m).

Wartości pomiarów ustalone w oparciu o EN 60745.

 Urządzenie w klasie ochronności II

~ Prąd przemienny

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



Wartości emisji

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

Łączna wartość wibracji (suma wektorowa dla trzech kierunków) określona zgodnie z normą EN 60745:

- a_h =wartość emisji drgań (szlifowanie powierzchni)
 K_h =niepewność wyznaczenia (wibracje)

Typowe poziomy hałas w ocenie akustycznej:

- L_{pA} =poziom ciśnienia akustycznego
 L_{WA} =poziom mocy akustycznej
 K_{pA}, K_{WA} = niepewność wyznaczenia

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



Nosić ochronniki słuchu!