RUPES®

Via Marconi, 3/A - Loc. Vermezzo
20071 Vermezzo con Zelo (MI) - ITALY
Tel +39 02 946941 - Fax +39 02 94941040
e-mail: info_rupes@rupes.it - www.rupes.com

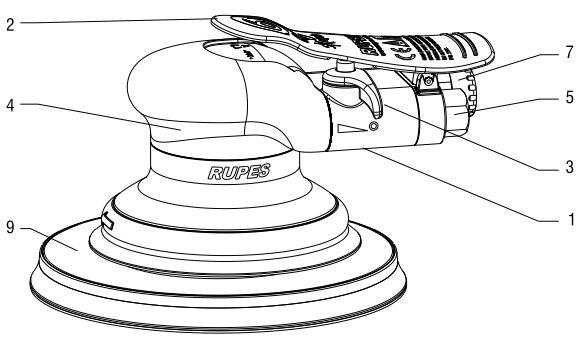
RH323 RH326 RH329 RH353 RH356 RH359
RH323A RH326A RH329A RH353A RH356A RH359A
RH323T RH326T RH329T RH353T RH356T RH359T

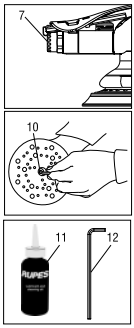
IT Levigatrici rotorbitali pneumatiche 2
EN Random-orbital pneumtic sanders 6
FR Ponceuses rotorbitales pneumatiques 10
DE Pneumatische Exzenterschleifer 14
ES Lijadoras rotórbitales neumáticas 18
NL Pneumatisch roterend excentrische schuurmachine 22
RU Пневматические вращательно-орбитальные шлифовальные машины 26
AR ماكينة الصنفرة الدوارة التي تعمل بضغط الهواء 30
BG Пневматични орбитални шлайфмашини 34
ZH 气动式转子砂光机 38
CS Pneumatické excentrické brusky 42
DA Pneumatiske roterende slibemaskiner 46
ET Pneumaatilised ekstsentriklihvmasinad 50
FI Paineilmakäyttöiset kehähiomakoneet 54
EL Λειαντικά μηχανήματα περιστροφικής κίνησης πεπιεσμένου αέρα [τριβεία] 58
HU Levegős rotációs csiszoló 62
HI रैडम-ऑर्बटिल न्यूमेटकि सैंडर्स 66
LT Pneimatiskās orbitālās slīpmašīnas 70
LV Pneumatinės žiedinės šlifavimo staklės 74
PL Szlifierki oscylacyjne pneumatyczne 78
PT Lixadoras orbitais especiais pneumáticas 82
RO Mașini de șlefuit pneumatice roto-orbitale 86
SK Pneumatické rotačné orbitálne brúsky 90
SL Ekscentrični pnevmatski brusilniki 94
SV Pneumatiska excenterslipmaskiner 98

	Внимание опасность	
	ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: С целью снижения риска травмы пользователь должен изучить настоящее руководство	
	Надевать защитные очки	
	Надевать защитуслуха	
	Надевать защитную маску	
CE	Маркировка CE для рынка EC	
EAC	Маркировка соответствия EurAsian	
Ø	диаметр	Диаметр диска, шлифовальная подошва, орбита ...
n0	Без нагрузки скорость	Скорость вращения
.../min	Оборотов в минуту	скорость
	стрелка	Закон в направлении, указанном стрелкой направлении

Некоторые из следующих символов может присутствовать на вашем инструменте. Пожалуйста, изучитьихиузнатьихсмысл. Правильная интерпретация позволитнаилучшимобразомиспользоватьибезопасныйинструмент

RH323 - RH326 - RH329 RH353 - RH356 - RH359

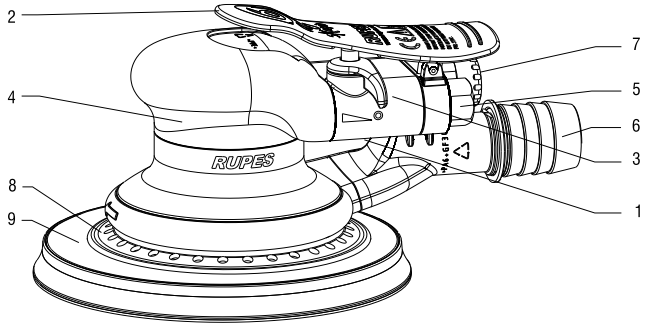


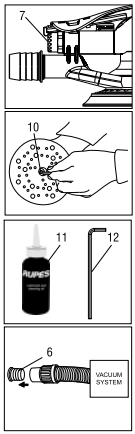


ОБЩИЕ ПРАВИЛА

Пневматические вращательно-орбитальные шлифовальные машины	**RH323 RH353**	**RH326 RH356**	**RH329 RH359**
РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ [bar/PSI]	6.2 / 90	6.2 / 90	6.2 / 90
РАСХОД ВОЗДУХА [л/мин]	340	340	340
ОБОРОТЫ/МИН	0 - 11.000	0 - 11.000	0 - 11.000
О ДИАМЕТР ОРБИТЫ [mm]	3	6	9
О ДИАМЕТР ДИСКА-ПОДОШВЫ [mm]	125 150	125 150	125 150
ВЫТЯЖНАЯ СИСТЕМА	НЕТ	НЕТ	НЕТ
МАССА [Kr]	0.833	0.847	0.858
ВОЗДУХОЗАБОРНИК	1/4”	1/4”	1/4”

RH323A - RH326A - RH329A RH353A - RH356A - RH359A



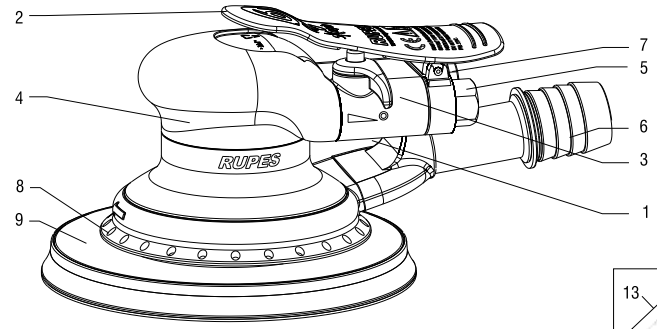


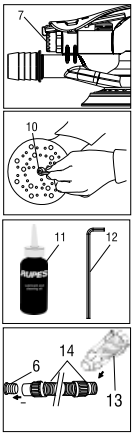
ОБЩИЕ ПРАВИЛА

Пневматические вращательно-орбитальные шлифовальные машины	RH323A-RH353A	RH326A-RH356A	RH329A-RH359A
РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ [bar/PSI]	6.2 / 90	6.2 / 90	6.2 / 90
РАСХОД ВОЗДУХА [л/мин]	340	340	340
ОБОРОТЫ/МИН	0 - 11.000	0 - 11.000	0 - 11.000
Ø ДИАМЕТР ОРБИТЫ [mm]	3	6	9
Ø ДИАМЕТР ДИСКА-ПОДОШВЫ [mm]	125 150	125 150	125 150
ВЫТЯЖНАЯ СИСТЕМА	Центральная вакуумная	Центральная вакуумная	Центральная вакуумная
МАССА [Kг]	0.866	0.886	0.892
ВОЗДУХОЗАБОРНИК	1/4"	1/4"	1/4"

При работе машина должна быть подсоединена к соответствующей вытяжной системе (не прилагается).

RH323T - RH326T - RH329T RH353T - RH356T - RH359T





ОБЩИЕ ПРАВИЛА

Пневматические вращательно-орбитальные шлифовальные машины	RH323T-RH353T	RH326T-RH356T	RH329T-RH359T
РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ [bar/PSI]	6.2 / 90	6.2 / 90	6.2 / 90
РАСХОД ВОЗДУХА [л/мин]	340	340	340
ОБОРОТЫ/МИН	0 - 11.000	0 - 11.000	0 - 11.000
Ø ДИАМЕТР ОРБИТЫ [mm]	3	6	9
Ø ДИАМЕТР ДИСКА-ПОДОШВЫ [mm]	125 150	125 150	125 150
ВЫТЯЖНАЯ СИСТЕМА	Самастойная генеруецца пылу	Самастойная генеруецца пылу	Самастойная генеруецца пылу
МАССА [Kг]	0.857	0.874	0.883
ВОЗДУХОЗАБОРНИК	1/4"	1/4"	1/4"

Соединительная муфта подвода сжатого воздуха подключенная к узлу фильтра.

ОБЩИЕ ПРАВИЛА

Инструкции по технике безопасности и профилактике производственного травматизма представлены в брошюре «УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ», которая является неотъемлемой частью этой документации. Данное РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ содержит дополнительную информацию, относящуюся только к специфике работы машины.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ В СООТВЕТСТВИИ С НАЗНАЧЕНИЕМ

Этот инструмент предназначен для эксплуатации в качестве шлифовальной машины. Прочитать всё предупреждения по технике безопасности, инструкции, иллюстрации и конкретную информацию, предоставленную для этого электрического инструмента. Не соблюдение всех ниже указанных инструкций может привести к тяжелымнесчастным случаям.

Операции по абразивной обработке, шлифованию, обработке металлической щеткой или резке не рекомендуется выполнять с использованием этого инструмента. Операции, для исполнения которых не предусматривается использование этогот инструмента, могут создавать опасность и привести к тяжелым ранениям людей.

ЗНАЧЕНИЯ УРОВНЯ ШУМА

Шумовая эмиссия определена в соответствии с **EN ISO 15744:**

	УРОВЕНЬ ЗВУКОВОГО ДАВЛЕНИЯ [dB(A)] LpA	НЕ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ (dB) K	УРОВЕНЬ ЗВУКОВОЙ МОЩНОСТИ [dB(A)] LwA
RH323-RH353	72.7	3.0	83.7
RH326-RH356	72.7	3.0	83.7
RH329-RH359	72.7	3.0	83.7
RH323A-RH353A	75.0	3.0	86.0
RH326A-RH356A	75.0	3.0	86.0
RH329A-RH359A	75.0	3.0	86.0
RH323T-RH353T	83.6	3.0	94.6
RH326T-RH356T	83.6	3.0	94.6
RH329T-RH359T	83.6	3.0	94.6



Использовать защиту органов слуха!

ЗНАЧЕНИЯ УРОВНЯ ВИБРАЦИИ

Суммарная вибрация a_h (векторная сумма трех направле-ний) и погрешность K определены в соответствии с **EN ISO 28927-3:**

	ДИРЕЗИОНИ a_h	НЕ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ K
RH323-RH353	2.8	1.0
RH326-RH356	2.8	1.0
RH329-RH359	2.8	1.0
RH323A-RH353A	3.0	1.1
RH326A-RH356A	3.0	1.1
RH329A-RH359A	3.0	1.1
RH323T-RH353T	3.2	1.5
RH326T-RH356T	3.2	1.5
RH329T-RH359T	3.2	1.5

Показываемые значения шума и вибрации являются сравнительными и должны использоваться для предварительнойоценки опасности воздействия на оператора во время работы. Для правильной оценки времени работы необходимо также учитывать время работы инструмента на холостом ходу и периоды простоя. Все эти воздействия относятся к основным применениям инструмента. Если инструмент используется для других применений, с другими принадлежностями или если он не проходит периодическое техническое обслуживание, воздействующие факторы могут существенно усилиться во время эксплуатации.

ЧАСТИ МАШИНЫ

1 - Идентификационная табличка
2 - Рычаг управления подачей сжатого воздуха
3 - Команда регулирования скорости
4 - Корпус машины.
5 - Соединительная муфта подвода сжатого воздуха
6 - Соединительная муфта для вытяжной трубы Ø 29 /25 мм. (RA..A-RH..T СЕРИИ)
7 - Глушитель
8 - Кожух вытяжной системы.
9 - Диск-подошва с липучим основанием для закрепленияабразивной бумаги
10 - Фиксирующие винты для диска-подошвы
11 - Смазочные материалы
12 - Шестигранный ключ
13 - Узел фильтра: патрон (a) и держатель фильтра (b) (RH..T СЕРИИ)
14 - тубо аспирационе полвере (RH..T СЕРИИ)

ЗАПУСК В РАБОТУ

Прежде, чем запустить машину, убедиться, что:
- упаковка целая и не имеет следов нарушений или повреждений в результате транспортирования и хранения;
- имеется в наличие установка по производству и подводу сжатого воздуха, которая в состоянии удовлетворить требования, представленные в таблице и повторенные на идентификационной табличке.

ПОДГОТОВКА МАШИНЫ

Установить в гнезде (5) соединительную муфту для подводасжатого воздуха (не прилагается) и привинтить ее.



Убедиться в том, что подключен сжатый воздух, кнопка активации пневматического инструмента (2) отсоединена.

Для подачи сжатого воздуха необходимо использовать компрессор, соответствующий техническим характеристикам, причисленным в заводской табличке на инструмент.
Все инструменты, разъемы шлангов и трубы должны полностью соответствовать требуемому давлению и необходимому количеству воздуха.

СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ МУФТА ПОДАЧИ СЖАТОГО ВОЗДУХА(НЕ ПРИЛАГАЕТСЯ)

Машина поставляется без соединительной муфты для сжатого воздуха; по выбору потребителя могут быть использованы как быстроразъемные муфты, так и резиновые манжеты, позволяющие иметь отверстие для воздуха 8 мм. Во втором случае необходимо, используя зажим для шлангов, хорошо закрепить резиновую манжету на питающей трубе.

ЗАПУСК И ОСТАНОВКА

- Запуск:нажать на рычаг управления (2) в сторону корпуса машины и зафиксировать его в этом положении.
- Остановка:отпустить рычаг управления.

КОНТРОЛЬНЫЙ

Перед проведением каких-либо работ с использованием инструмента, всегда отсоединяйте его от источника сжатого воздуха.

РЕГУЛИРОВАНИЕ ЧИСЛА ОБОРОТОВ

Регулирование числа оборотов можно осуществить соответственно маневрируя регулятором (3) от положения МАКС до МИН. Выбор скорости проводится в соответствии с характеристиками листов абразивной бумаги и обрабатываемого материала.

СНЯТИЕ ДИСКА-ПОДОШВЫ

Незамедлительно замените поврежденную подкладку.
Оптимальные результаты могут быть достигнуты только при использовании оригинальных дополнительных приспособлений.
Установка подкладки неправильного размера может привести к чрезмерным вибрациям, недопустимым для машины.
- Отвинтить с помощью ключа фиксирующий винт диска-подошвы (10);
- при установке следовать в обратном порядке.

УСТАНОВКА ДИСКОВ ИЗ АБРАЗИВНОЙ БУМАГИ

Поверхность подкладки изготовлена из материала, подходящего для использования дисков из наждачной бумаги и обеспечивает быстрое и легкое прилегание к таким дискам.

МОНТАЖ:
- Установить диск из абразивной бумаги, прижимая его к диску- подошве так, чтобы отверстия на бумаге совпадали с отверстиями для вытяжки, выполненными на диске-подошве.

СОСТИТУЦИОНЕ:
- Удалить рывком использованный абразивный диск;
- Установить диск из абразивной бумаги, прижимая его к диску-подошве так, чтобы отверстия на бумаге совпадали с отверстиями для вытяжки, выполненными на диске- подошве.

Примечание: для оптимального прилегания рекомендуется удалить пыль и грязь с поверхности подкладки.

ДОПУСКАЕМЫЙ РАБОЧИЙ ИНСТРУМЕНТ

Диски абразивной бумаги с липучкой Ø125 мм - Ø150 мм с вытяжнымиотверстиями.

ПРЕЖДЕ, ЧЕМ ЗАПУСТИТЬ МАШИНУ В РАБОТУ

Убедиться, что:
- регулятор скорости (3) в положении МАКС;
- соединительные муфты и труба подачи сжатого воздуха в безукоризненном состоянии;
- пусковое устройство в рабочем состоянии (проверку осуществить при отсоединенной от питания машине);
- все составные части машины правильно монтированы и не имеют следов поврежд ений;
- машина корректно подсоединена к эффективной соответствующей вытяжной системе (RH..A, RH..T СЕРИИ).

КОНТРОЛЬНЫЙ ЗАПУСК

- Включить машину и убедиться, что нет аномальной вибрации или коробления диска абразивной бумаги.

В противном случае немедленно выключить машину иустранить аномалии.
- Закрепить компонент, который вы обрабатываете, чтобы избежать любого движения во время обработки.

При работе, в ходе которой образуется много пыли, всегда используйте маску.

ОБСЛУЖИВАНИЕ

Все операции проводятся при отсоединенной вилке электропитания.
Работы по техобслуживанию и ремонту должны выполняться квалифицированным персоналом.
По окончанию работы, в случае необходимости, очистить струей воздуха поверхность машины от пыли.

ПЛАНОВОЕ ТЕХОСЛУЖИВАНИЕ

Смазывать периодически (каждые 50 часов работы) машину 2/3 каплями специального масла (синтетическое масло без кремнийорганических полимеров ISO 32) в месте подсоединения сжатого воздуха, держа инструмент в вертикальном положении с местом подсоединения на верху.
После смазки подсоединить машину к питающей системе и включить на несколько секунд. Прежде, чем отправить машину на длительное хранение, провести смазку машины, как было описано выше.
Исключаются из гарантии все повреждения, происходящие врезультате неправильной или несоответствующей смазки.
Не допускаются другие вмешательства со стороны потребителя.
Для обслуживания и периодической очистки внутренних частеймашины, таких, как щетки, подшипники, зубчатые передачи и т.п.и при любой другой необходимости следует обращаться вспециализированные центры технического обслуживания www.rupes.com
Используйте исключительно запасные части производства компании RUPES.

УТИЛИЗАЦИЯ

Когда изделие достигает конца срока службы, оно не должно выбрасываться вместе с бытовым мусором или иным подобным образом, а должно утилизироваться в авторизованных центрах по дифференцированному сбору (необходимо связаться с соответствующими органами власти, чтобы ознакомиться с тем, где можно утилизировать изделие в соответствии с действующим законодательством).
Правильная утилизация изделия ведет к охране здоровья и окружающей среды. В случае неправильной утилизации на нарушителя будут наложены соответствующие санкции.
Правильная утилизация изделия способствует охране здоровья и окружающей среды. При неразрешенной законом утилизации изделия к нарушителям применяются санкции.

ЗАЯВЛЕНИЕ О СООТВЕТСТВИИ

CE

Мы заявляем, под нашу ответственность, что ручной электроинструмент, который упоминается в настоящем руководстве по эксплуатации, в соответствии с Основные требования безопасности Директивы:
EN ISO 11148-8:2011, EN ISO 15744:2008, EN ISO 28927-3:2009

Vermezzo con Zelo (MI), 16/06/2022

Техническая документация составлена:
RUPES S.p.A.
Via Marconi, 3/A - Loc. Vermezzo
20071 - Vermezzo con Zelo (MI) - Italy (Италия)

RUPES S.p.A. a socio unico
The President
G. Valentini

Cod. 9.2448 - Rev.04 - 06/2024

RUPES S.p.A. a socio unico
Via Marconi, 3/A - Loc. Vermezzo
20071 Vermezzo con Zelo (MI) - Italy
Tel. +39 02 946941 - Fax +39 02 94941040

Uff. Vendite e assistenza clienti:
tel. +39 02 94694312

e-mail: info_rupes@rupes.it - web: http://www.rupes.com

Sede legale:
Via Manfredo Camperio, 9 - 20123 Milano - ITALY