

Link do produktu: <https://www.kammar24.pl/ostrozalka-universalna-do-wiertel-3-13mm-nozyczek-i-nozy-sthor-p-119903.html>



Ostrzałka uniwersalna do wiertel 3-13mm, nożyczek i noży STHOR

Cena brutto	151,00 zł
Cena netto	122,76 zł
Dostępność	Na magazynie
Wysyłka	Wysyłka w 1-2 dni robocze
Numer katalogowy	T73473
Kod producenta	73473
Kod EAN	5906083734731
Producent	TOYA

Opis produktu

Ostrzałka wielofunkcyjna 150 W do ostrzenia stalowych wiertel 3 mm -13 mm, noży, nożyczek siekier i tasaków.

DANE TECHNICZNE:

Napięcie sieci - 230 V
Częstotliwość sieci - 50 Hz
Moc znamionowa - 150 W
Obroty znamionowe - 5500 min-1
Średnica wiertła - 3 mm -13 mm
Kąt wierzchołkowy wiertła - 118 stopni
Klasa izolacji - II
Stopień ochrony - IP20
Poziom hałasu:
- ciśnienie akustyczne $L_pA \pm KpA - 81,56 \pm 3 \text{ dB (A)}$
- moc akustyczna $L_wA \pm KwA - 94,56 \pm 3 \text{ dB (A)}$
Masa - 1,62 kg

Sposób użycia

- Przed rozpoczęciem pracy należy ostrzałkę umieścić na równej, płaskiej i twardej powierzchni.
- Upewnić się, że wszystkie stopki narzędzia opierają się na podłożu.
- Ostrzałkę należy używać tylko w suchych pomieszczeniach, bez możliwości dostępu osób postronnych, a zwłaszcza dzieci.

OSTRZENIE WIERTŁA

Przed rozpoczęciem ostrzenia wiertła należy je zamocować w uchwycie w odpowiedni sposób. W tym celu należy nacisnąć zatrzask szczęk co spowoduje ich rozchylenie (III). Pokrętle uchwytu ustawić średnicę nieco większą od średnicy ostrzonego wiertła tak, żeby zapewnić swobodny ruch wiertła w uchwycie. Uchwyt wprowadzić w gniazdo pozycjonowania wiertła (IV). Należy zwrócić uwagę, że uchwyt wiertła posiada wypusty, które należy wprowadzić w nacięcia gniazda (V). Podnieść zatrzask szczęk, co spowoduje uchwycenie wiertła, należy tak obrócić wiertło, aby zostało uchwycone w największym miejscu (VI). Pokrętle regulacyjnym należy ustalić ilość materiału, jaka ma zostać zebrana podczas ostrzenia. Obrót pokrętła zgodnie z kierunkiem strzałki zwiększa ilość zbieranego materiału (VII). W przypadku zwykłego ostrzenia wiertła należy ustawić minimalny poziom zbieranego materiału. W przypadku większych uszkodzeń wiertła, należy ustawić większy poziom zbieranego materiału.

Docisnąć wiertło do czoła trzpienia pozycjonującego (VIII), a następnie dokręcając zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara pokrętle uchwytu, unieruchomić wiertło w uchwycie (IX). Nacisnąć zatrzask szczęk i otworzyć je, a następnie wysunąć uchwyt wraz z zamocowanym wiertłem z gniazda pozycjonującego.

Podłączyć ostrzałkę do sieci elektrycznej, włączyć ostrzałkę i odczekać do momentu osiągnięcia znamionowych obrotów.

Odchylić pokrywę gniazda ostrzenia wiertła, przesuwając ją zgodnie z kierunkiem wskazywanym przez strzałkę. Wprowadzić uchwyt za zamocowanym wiertłem do gniazda, upewniając się, że wypusty uchwyty trafiły w nacięcia gniazda (X). Po usłyszeniu odgłosu szlifowania poruszać nim w jedną i drugą stronę przez 5 – 10 sekund, jednocześnie dociskając wiertło z nieznaczna siłą do talerza szlifierskiego. Następnie wysunąć uchwyt z gniazda, obrócić go o 180 stopni i powtórzyć operację dla drugiej krawędzi ostrza wiertła. Zawsze należy ostrzyć obie krawędzie wiertła.

Uwaga! Każdą z krawędzi należy ostrzyć taką samą ilość czasu i dociskać z taką samą siłą. Zapobiegnie to nierównomiernemu naostrzeniu wiertła.

W przypadku ostrzenia wiertła o średnicy 10 mm i większej należy jeszcze przeprowadzić proces szlifowania powierzchni przyłożenia wiertła. W tym celu po naostrzeniu w sposób opisany powyżej należy jeszcze uchwyt z wiertłem wsunąć do gniazda szlifowania powierzchni przyłożenia wiertła i delikatnie docisnąć przez kilka sekund (XI). Następnie wysunąć uchwyt z gniazda, obrócić go o 180 stopni i powtórzyć operację dla drugiej powierzchni przyłożenia wiertła.

Uwaga! Każdą z powierzchni należy szlifować taką samą ilość czasu i dociskać z taką samą siłą. Zapobiegnie to nierównomiernemu naostrzeniu wiertła.

Po naostrzeniu wiertła należy ocenić wyniki pracy. Jeżeli wierzchołek wiertła po naostrzeniu przybiera barwę niebieską lub inną w stosunku do naturalnego koloru stali, oznacza to przegrzanie powierzchni i należy zmniejszyć docisk wiertła do talerza szlifierskiego podczas ostrzenia.

Jeżeli po naostrzeniu krawędzie ostrza wiertła nie są równej długości, należy wyrównać czas i docisk ostrzenia każdej ze stron wiertła.

OSTRZENIE SIEKIER, NOŻY I NOŻYCZEK

- Ostrzenie siekier, noży i nożyczek należy przeprowadzać w rękawicach ochronnych, zabezpieczających przed przecięciem.

- Wybrać szczelinę przeznaczoną do ostrzenia danego typu ostrza.

- Włączyć ostrzałkę i odczekać do momentu osiągnięcia znamionowych obrotów.

- Wprowadzić ostrze do odpowiedniej szczeliny i następnie przeciągnąć w kierunku przeciwnym do kierunku obrotu talerza szlifierskiego, oznaczonego na obudowie ostrzałki (II).

- Podczas przeciągania należy ostrze dociskać do talerza szlifierskiego z niewielką siłą. Czynność powtórzyć kilkakrotnie.

- Następnie wyłączyć ostrzałkę wyłącznikiem i odłączyć wtyczkę od gniazda sieci zasilającej.

Uwaga! Podczas ostrzenia ostrze należy zawsze przeciągać w kierunku przeciwnym do kierunku obrotu kamienia szlifierskiego.

Nie przeciągać ostrza w kierunku zgodnym z kierunkiem obrotu talerza szlifierskiego.

OPRÓŻNIANIE POJEMNIKÓW NA PYŁ

- Ostrzałka została wyposażona w dwa pojemniki, w których zbiera się pył powstający podczas pracy.
- Każdorazowo po zakończonej pracy należy je opróżnić.
- W tym celu należy je wysunąć z obudowy ostrzałki, oczyścić, a następnie zamocować w obudowie ostrzałki.