



**PONCEUSES ORBITALES
 EXZENTERSCHLEIFER
 ORBITAALHIOMAKONE
 BANEPUDSEMASKINE**

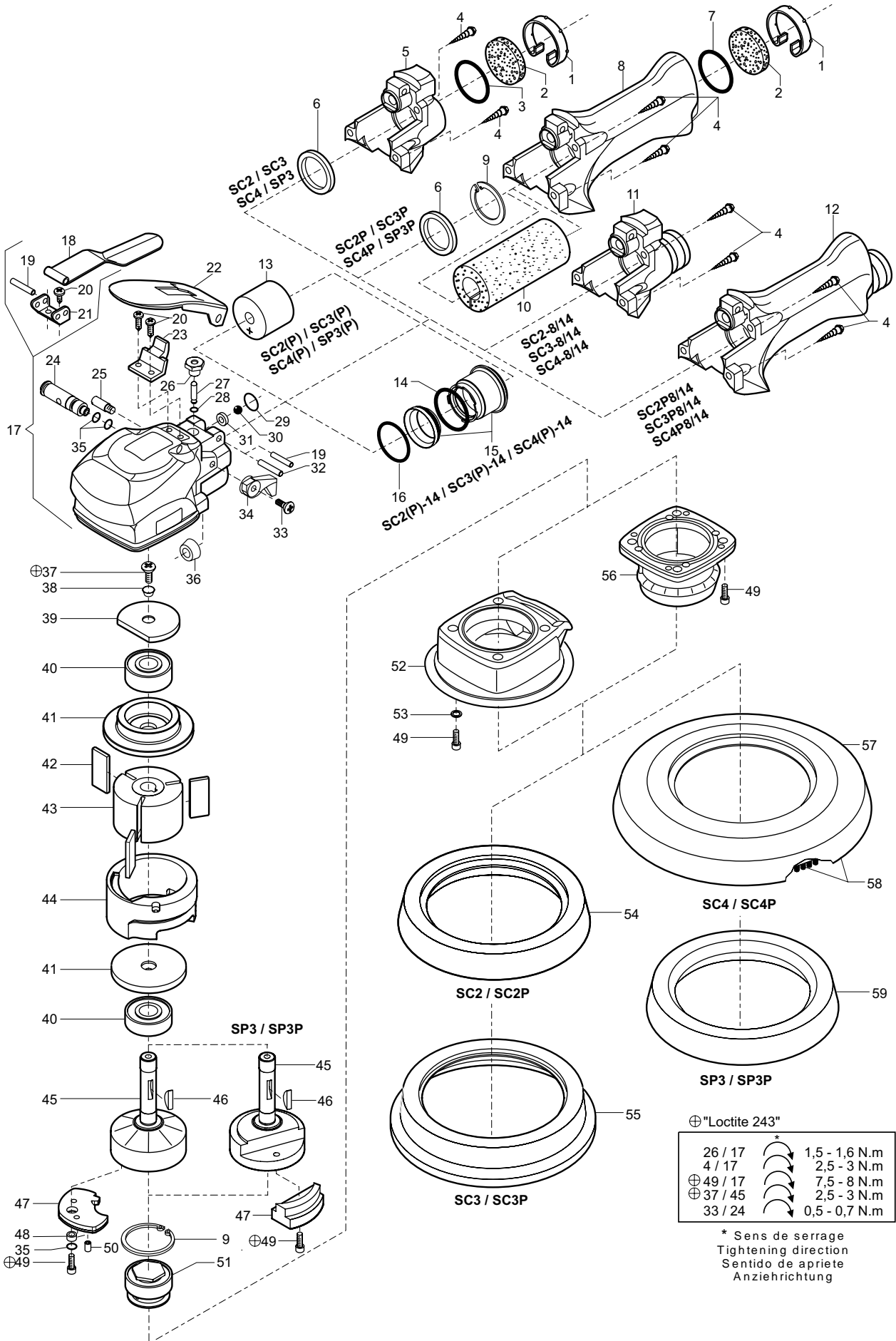
**RANDOM ORBITALES SANDERS
 LEVIGATRICI ORBITALE
 OSCILLERANDE PUTSMASKIN**

**LIJADORAS ORBITALES DE VAIVEN
 LIXADORA ORBITAL
 SIRKELPUSSEMASKIN
 ORBITALE SCHUURMACHINE**



Série B

	Attention - Warning - Instrucciones - Achtung - Attenzione Atenção - Opgelet - Huomio - Obs! - Advarsel - Advarsel	
F	Avant toute utilisation ou intervention sur l'outil, veillez à ce que les informations suivantes ainsi que les instructions fournies dans le guide de sécurité aient été lues, comprises et respectées. Les caractéristiques et descriptifs de nos produits sont susceptibles d'évolution sans préavis de notre part.	Page 6 Page 18
GB	To avoid injury, before using or servicing tool, read and understand the following information as well as separately provided safety instructions. The features and descriptions of our products are subject to change without prior notice.	Page 7 Page 18
E	Antes de utilizar la herramienta o intervenir sobre ella, asegúrense de que la información que figura a continuación, así como las instrucciones que aparecen en la guía de seguridad han sido leídas, entendidas y respetadas. Las características y descripciones de nuestros productos son susceptibles de evolución sin previo aviso por nuestra parte.	Página 9 Página 18
D	Werkzeuge erst benutzen, wenn die folgenden Sicherheits- und Bedienungs-Anleitungen gelesen und verstanden wurden. Die Eigenschaften und Beschreibungen unserer Produkte sind der Weiterentwicklung unterworfen und bedürfen keiner vorherigen Benachrichtigung unsererseits.	Seite 8 Seite 18
I	Prima di qualsiasi utilizzazione o intervento sullo strumento, leggete attentamente e rispettate le istruzioni che seguono e quelle contenute nella guida di sicurezza. Le caratteristiche e le descrizioni dei nostri prodotti sono soggette a cambiamento senza preavviso.	Pagina 10 Pagina 18
P	Antes de utilizar ou intervir na ferramenta, leia atentamente e respeite as instruções seguintes, assim como as do manual de segurança. As características e descrições dos nossos produtos podem ser modificadas sem aviso prévio.	Pág. 11 Pág. 18
FIN	Lue huolellisesti seuraavat ohjeet samoin kuin turvallisuusohjeet ennen työkoneen käyttöönottoa. Tämän laitteen ominaisuudet ja selostus voivat muuttua ilman erillistä huomautusta.	Sivu 12 Sivu 18
S	Läs noga igenom dessa säkerhetsinstruktioner innan du börjar använda verktyget. Tämän laitteen ominaisuudet ja selostus voivat muuttua ilman erillistä huomautusta.	Sida 13 Sida 18
N	Før enhver bruk av verktøyet skal disse instruksjonene og sikkerhetsforskriftene leses nøye. Spesifikasjonene og beskrivelsene av våre produkter kan endres uten av vi informerer spesielt om dette .	Side 14 Side 18
DK	Læs omhyggeligt disse instruktioner samt sikkerhedsforskrifterne, inden værktøjet tages i brug eller repareres. Vi forbeholder os ret til uden varsel at ændre egenskaberne for og beskrivelserne af vore produkter.	Side 15 Side 18
NL	Voor gebruik of demontage van het gereedschap altijd eerst zekerstellen dat de navolgende informatie evenals de geleverde veiligheidsinstructies gelezen, begrepen en in acht genomen zijn. De eigenschappen en omschrijvingen van onze producten kunnen zonder voorafgaande kennisgeving onzerzijds ontwikkelingen ondergaan.	Blz 16 Blz 18



Nomenclature des pièces
 Teileliste
 Osien nimikkeistö
 Delfortegnelse

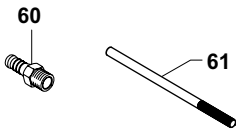
Parts list
 Lista dei pezzi
 Stycklista

Lista de Componentes
 Nomenclatura das peças
 Delliste
 Naamlijst van onderdelen

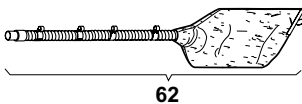
Rep. Item	Réf. standard New part no.	Réf. CP Old CP part no.	Qté Qty	Pièces spécifiques Specifics parts	Désignation	Description
1	690.79	C146868	1	SC. / SC.P / SP3 / SP3P	Clips de retenue	Retainer ring
2	574.38	C146862	1	SC. / SC.P / SP3 / SP3P	Silencieux	Silencer
3	658.57	C146866	1	SC. / SP3	Joint torique	O ring
4	614.64	C142946	4		Vis	Screw
5	307.140	-	1	SC. / SP3	Chapeau arrière	Connector
6	656.129	C146863	1	SC. / SC.P / SP3 / SP3P	Joint	Gasket
7	658.55	C146865	1	SC2P / SC3P / SC4P	Joint torique	O ring
8	303.94	-	1	SC2P / SC3P / SC4P	Poignée	Handle
9	687.29	KF124419	1	SC. / SP3.	Circlips	Retainer ring
9	687.29	KF124419	2	SC.P	Circlips	Retainer ring
10	570.344	C146861	1	SC.P / SP3P	Manchon d'isolation	Isolating sleeve
11	307.141	-	1	SC.-8 / SC.-14	Chapeau AR	Connector
12	303.95	-	1	SC.P8 / SC.P14	Poignée	Handle
13	321.152	C146858	1	SC.(P) / SP3(P)	Bouchon	Plug
14	658.53	-	1	SC.-14/ SC.P14	Joint torique	O ring
15	321.151	-	1	SC.-14/ SC.P14	Venturi	Venturi
16	658.69	-	1	SC.-14/ SC.P14	Joint torique	O ring
17	566.383	C146884	1	SC.	Carter complet (20-23-24-25-26-27-28-31-33-34-35)	Motor housing complete (20-23-24-25-26-27-28-31-33-34-35)
17	566.384	C142944	1	SC.P	Carter complet (20-21-24-25-26-27-29-31-33-34-35)	Motor housing complete (20-21-24-25-26-27-29-31-33-34-35)
18	320.119	C146845	1	SC.P	Levier	Lever
19	637.141	C146854	2	SC.P	Goupille	Pin
20	610.72	-	2		Vis	Screw
21	990.97	C146857	1	SC.P	Support de levier	Hinge-lever
22	320.122	C142951	1	SC.	Levier	Lever
23	312.79	C142963	1	SC.	Verrou de sécurité	Latch
24	317.35	C142953	1		Boisseau de réglage	Valve
25	614.65	C146853	1		Vis de fermeture venturi	Adjustment screw
26	314.53	C142943	1		Guide de poussoir	Valve bushing
27	312.78	C142952	1		Poussoir	Pin-valve
28	658.249	C142880	1		Joint torique	O ring
29	658.152	C142937	1		Joint torique	O ring
30	770.32	C142791	1		Bille	Ball
31	656.145	C142955	1		Joint d'appui de bille	Seat-valve
32	637.121	C142933	1	SC.	Goupille	Pin
33	618.12	C142931	1		Vis	Screw
34	320.123	C142959	1		Levier de réglage	Lever-setting
35	657.05	C142936	3		Joint torique	O ring
36	656.24	C142935	1		Joint d'admission	Gasket
37	618.02	C142930	1		Vis	Screw
38	645.98	C142965	1		Rondelle	Washer-lock
39	350.076	C142958	1	SC2 / SC2P / SC3 / SC3P	Contrepoids supérieur	Counterweight
39	350.077	C146872	1	SC4 / SC4P / SP3 / SP3P	Contrepoids supérieur	Counterweight
40	753.71	S025055	2		Roulement	Ball bearing
41	420.129	C142964	2		Joue	End plate
42	434.52	C146852	3		Palette	Vane
43	426.82	C146851	1		Rotor	Rotor
44	400.133	C146850	1		Cylindre	Cylinder
45	580.75	C146874	1	SC. / SC.P	Arbre excentrique	Shaft-rotor
45	615 580131 0	-	1	SP3 / SP3P	Arbre excentrique	Shaft-rotor
46	630.24	C142942	1		Clavette	Key
47	615 350098 0	-	1	SP3 / SP3P	Contrepoids inférieur	Counterweight
47	350.061	C142950	1	SC2. / SC2P.	Contrepoids inférieur	Counterweight
47	350.062	C146870	1	SC4. / SC4P.	Contrepoids inférieur	Counterweight
47	350.065	-	1	SC3. / SC3P.	Contrepoids inférieur	Counterweight
48	666.139	C142956	1		Entretoise	Spacer
49	616.66	-	5	SP3/SP3P	Vis	Screw
49	616.99	C127937	5		Vis	Screw
50	637.106	C142932	1		Goupille	Pin

**Nomenclature des pièces
 Teileliste
 Stuklijst
 Detaljlista**
**Parts listing
 Lista de Peças
 Komponentliste**
**Lista de Componentes
 Elenco dei Componenti
 Liste over deler
 Osaluettelo**

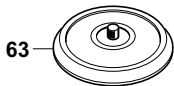
Rep. Item	Réf. standard New part no.	Réf. CP Old CP part no.	Qté Qty	Pièces spécifiques Specifics parts	Désignation	Description
51	399.465	C146873	1		Maneton complet	Spindle-drive complete
52	350.059	C150314	1	SC.(P)-8 / SC.(P)-14 / SP3(P)	Support de jupe	Cover
53	640.29	C146875	4	SC.(P)-8 / SC.(P)-14	Rondelle	Washer
54	350.073	-	1	SC2 / SC2P	Jupe Ø 110mm	Cap suction Ø4-3/8"
55	350.074	C146871	1	SC3 / SC3P	Jupe Ø 127mm	Cap suction Ø5"
56	350.071	C146877	1	SC.(P)	Protège doigts	Cover
57	350.060	C142947	1	pour / for SC4-8 □ SC4P8	Jupe Ø 150mm	Cap suction Ø6"
58	350.078	-	1	pour / for SC4-14 □ SC4P14	Jupe Ø 150 avec brosse	Cap suction Ø6"
59	615 350100 0	-	1		Jupe Ø 127mm	Cap suction Ø5"

**Accessoires livrés
 Mitgeliefertes Zubehör
 Varusteet
 Leveret tilbehør**
**Accessories included
 Accessori forniti
 Levererade tillbehör**
**Accesorios suministrados
 Acessórios fornecidos
 Tilbehør som følger med
 Geleverde accessoires**


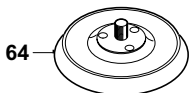
Rep. Item	Réf. standard New part N°	Réf. CP Old CP parts N°	Qté Qty	Désignation	Description
60	615 704019 0	C090139	1	Busette 1/4" pour tuyau Ø int. 8mm	Air hose nipple 1/4" for 5/16" ID hose
61	615 595202 0	C142940	1	Levier de serrage	Lever

SC.-14 – SC.P14


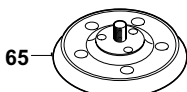
Rep. Item	Réf. standard New part N°	Réf. CP Old CP parts N°	Qté Qty	Désignation	Description
62	615 399471 0	-	1	Kit aspiration complet	Aspiration kit complete

SC2 – SC2P


Rep. Item	Réf. standard New part N°	Réf. CP Old CP parts N°	Qté Qty	Désignation	Description
63	615 990102 0	-	1	Plateau auto-agrippant Ø110	Velcro-backed pad Ø4-3/8"

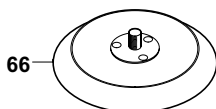
SC3 – SC3P


Rep. Item	Réf. standard New part N°	Réf. CP Old CP parts N°	Qté Qty	Désignation	Description
64	615 990123 0	C150341	1	Plateau auto-agrippant Ø127	Velcro-backed pad Ø5"

**SC3-8 – SC3P8
 SC3-14 – SC3P14**


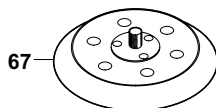
Rep. Item	Réf. standard New part N°	Réf. CP Old CP parts N°	Qté Qty	Désignation	Description
65	615 990124 0	C150342	1	Plateau auto-agrippant percé Ø127	Velcro-backed pad Ø5" with holes

SC4 – SC4P



Rep. Item	Réf. standard New part N°	Réf. CP Old CP parts N°	Qté Qty	Désignation	Description
66	615 990125 0	CA142413	1	Plateau auto-agrippant Ø150	Velcro-backed pad Ø6"

SC4-8 – SC4P8
 SC4-14 – SC4P14



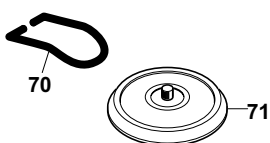
Rep. Item	Réf. standard New part N°	Réf. CP Old CP parts N°	Qté Qty	Désignation	Description
67	615 990126 0	CA142413	1	Plateau auto-agrippant percé Ø150	Velcro-backed pad Ø6" with holes

Accessoires en options
 Optionales Zubehör
 Lisävarusteet
 Ekstra tilbehør

Optional accessories
 Accessori in opzione
 Tillbehör som tillval

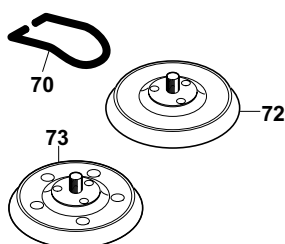
Accesorios opcionales
 Acessórios em opção
 Tilbehør som ekstratstyr
 Optionele accessoires

SC2 - SC2P



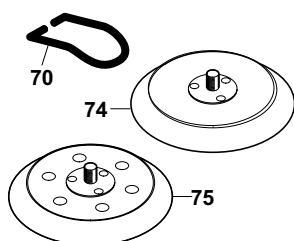
Rep. Item	Réf. standard New part N°	Réf. CP Old CP part N°	Qté Qty	Désignation	Description
70	615 570532 0	-	1	Anneau de suspension (SC2P)	Suspension ring (SC2P)
71	615 990101 0	-	1	Plateau Ø110mm	Pad-sanding Ø4-3/8"

SC3 - SC3P



Rep. Item	Réf. standard New part N°	Réf. CP Old CP part N°	Qté Qty	Désignation	Description
70	615 570532 0	-	1	Anneau de suspension (SC3P)	Suspension ring (SC3P)
72	615 990111 0	-	1	Plateau Ø127mm	Pad-sanding Ø5"
73	615 990110 0	-	1	Plateau percé Ø127mm	Pad-sanding Ø5" with holes

SC4 - SC4P



Rep. Item	Réf. standard New part N°	Réf. CP Old CP part N°	Qté Qty	Désignation	Description
70	615 570532 0	-	1	Anneau de suspension (SC4P)	Suspension ring (SC4P)
74	615 990119 0	-	1	Plateau Ø150mm	Pad-sanding Ø6"
75	615 990118 0	-	1	Plateau Ø150mm à trous	Pad-sanding Ø6" with holes

INSTRUCTIONS

F

INSTRUCTIONS DE DEMONTAGE ET DE REMONTAGE

Avant toute intervention sur la machine, débrancher l'outil du réseau d'air comprimé ou couper celui-ci.

Débrancher la machine du réseau d'air comprimé. Retirer les accessoires.

Pour des raisons de sécurité et de responsabilité de l'utilisateur toute modification de l'outil et de ses accessoires doit être autorisée par le constructeur. Toutes les règles de sécurité afférentes à chaque pays en rapport avec l'installation, l'utilisation et l'entretien doivent toujours être respectées.

MACHINES SP3- SP3P

Montage de la turbine:

Le support de jupe (52) doit être impérativement monté avant la joue (41) (voir dessin 2).

L'arrêt complet de la machine se fait seulement quelques secondes après avoir relâché le système marche/arrêt.

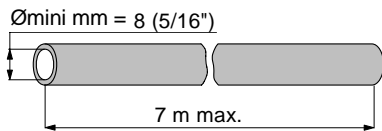
AUTO-ASPIRATION SUR SC. / SC.P14

Si la vitesse de ponçage s'avère trop faible, il est possible d'ajuster la puissance d'aspiration pour obtenir le meilleur compromis **Vitesse / Aspiration / Puissance**. Avec une clé six-pans de 2,5 mm faire varier l'alimentation d'air au venturi en serrant ou desserrant la vis de fermeture (614.65). Ne jamais forcer sur les deux butées du réglage.

L'outil est étudié pour une pression d'utilisation de 6,2 bar (90 psig). L'air comprimé doit être propre. L'installation d'un filtre est recommandée. Pour un maximum d'efficacité et de rendement, les caractéristiques du tuyau d'alimentation en air devront être respectées. (Raccordement air comprimé voir dessin N°1)

MOUVEMENT SIMPLE SUR SC2P

Les machines SC2P sont équipées d'une masselotte d'équilibrage basculante permettant de bloquer le plateau en rotation sur lui-même. Inclonnées avec un angle de 5° à 10° et animées d'un mouvement de translation, ces machines effectuent un travail de disquage d'une grande finition.



ENTRETIEN

SC.(P) : En cas de colmatage du circuit d'aspiration, démonter le plateau et souffler dans le conduit d'évacuation des poussières.

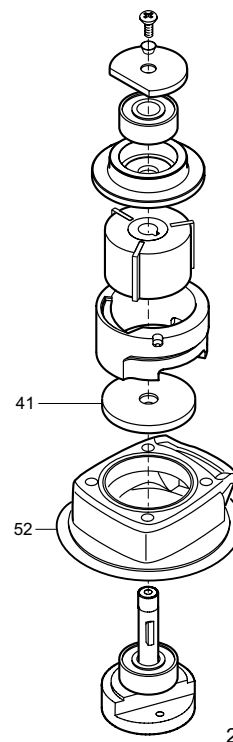
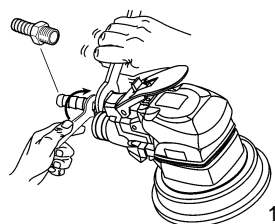
L'utilisation de pièces détachées autres que celles d'origine peut provoquer une baisse des performances, une augmentation de l'entretien et peut annuler toutes les garanties vis-à-vis du constructeur.

Pour obtenir un maximum d'efficacité de l'outil pneumatique, conserver ses caractéristiques et éviter des réparations successives, il est recommandé d'établir un programme d'inspection et de réparation de cet outil. La périodicité de ces inspections dépend de la sévérité du travail à effectuer.

- Démontez l'outil, nettoyez et examinez minutieusement les pièces.
 - Vérifier l'état des roulements, l'usure des palettes et leur état extérieur.

Contrôler la vitesse à vide de la machine à intervalles réguliers et après chaque utilisation. Retirer l'outil ou l'accessoire pour contrôler la vitesse. La vitesse maximum autorisée marquée sur la machine ne doit pas être dépassée.

Cet outil est équipé de palettes pouvant fonctionner sans air lubrifié. Toutefois une petite quantité d'huile permet à l'outil de fournir toute sa puissance et prolonge sa durée de vie. L'utilisation d'air asséché ne comportant aucune trace d'huile peut réduire la durée de vie des palettes.



INSTRUCTIONS

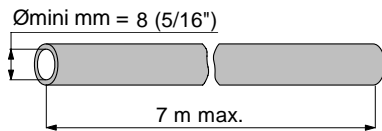
GB

Before using or servicing the power tool, the supply of compressed air must be disconnected or shut off.

For user's liability and safety, any modification in the tool or its accessories must first be approved by the manufacturer. All safety regulations applicable in each country relating to installation, operation and maintenance shall always be met.

The tool is fully stopped only several seconds after the on/off system has been released.

The tool is designed for a working pressure of 6.2 bar (90 psig). The compressed air must be clean. The installation of a filter is recommended. For maximum efficiency and performance, comply with the specification of the air hose. (Refer to figure no.1 for compressed air connection)



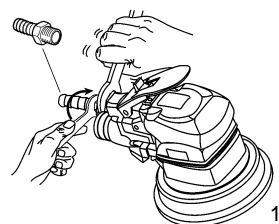
The use of spare parts other than those originally supplied by the manufacturer may result in a drop in performance or in increased maintenance and in the full cancellation of the manufacturer's liability.

To obtain maximum efficiency from the pneumatic tool, preserve its features and avoid repeated repairs, a routine inspection and repair programme is recommended, the intervals between the various inspections depending on the amount of exertion on the power tool.

- Disassemble the tool, clean and check the parts carefully.
 - Check the condition of the bearings and inspect the vanes for wear and surface condition.

Check the free speed of the tool at regular intervals and after each use. Remove the tool or the accessory to check the speed. The maximum speed shown on the tool must not be exceeded.

This tool is fitted with vanes which can operate without lubricated air. However, a small amount of oil allows the tool to provide full power and lengthens its life. The use of dry air with no trace of oil may reduce the life of vanes.



DISASSEMBLY AND REASSEMBLY INSTRUCTIONS

Disconnect the machine from the compressed air supply. Remove all accessories.

SP3- SP3P MACHINES

Turbine assembly:

It is imperative to instal the suction cap (52) support before the end plate (41) (see figure 2).

AUTOMATIC SUCTION ON SC. / SC.P-14

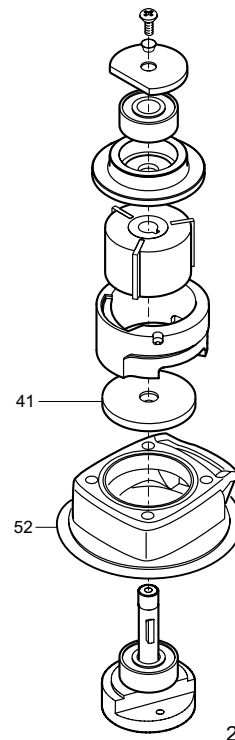
If sanding speed is too low, the suction power can be adjusted to obtain an excellent **Speed / Suction / Power ratio**. With a 2.5 mm hex key, adjust the air supply at the venturi by tightening or loosening the screw (615 614065 0). Never apply pressure on the two adjustable stops.

SINGLE MOVEMENT ON SC2P

The SC2P machines are equipped with a tiltering lead which allows to lock the rotating pad. At a slant of 5° to 10° and translated, these machines perform a cutting operation with high quality finish.

MAINTENANCE

SC.(P) : Should the suction system get clogged, remove the pad and blow in the dust exhaust pipe.



INSTRUCCIONES

E

INSTRUCCIONES DE DESMONTAJE Y MONTAJE

Antes de intervenir por cualquier motivo sobre la máquina, desconecten la herramienta de la red de aire comprimido o cierren la llegada de aire.

Desconecten la máquina de la red de aire comprimido. Retiren los accesorios.

Por razones de seguridad y responsabilidad del usuario, cualquier modificación de la herramienta o accesorios deberá ser autorizada por el fabricante. Siempre deberán ser respetadas todas las reglas de seguridad propias a cada país en cuanto a la instalación, utilización y mantenimiento.

MÁQUINAS SP3- SP3P

Montaje de la turbina:

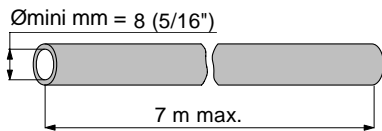
Monten imperativamente el soporte de falda (52) antes de montar el cuello (41) (véase dibujo 2).

La máquina sólo se detiene por completo unos segundos después de haber soltado el sistema marcha/parada.

AUTO-ASPIRACIÓN SOBRE SC. / SC.P-14

Si la velocidad de pulido es demasiado lenta, se puede ajustar la potencia d e aspiración para conseguir el mejor compromiso **Velocidad / Aspiración / Potencia**. Con una llave hexagonal de 2,5 mm hagan variar la alimentación de aire en el venturi apretando o aflojando el tornillo (615 614065 0). No fuercen sobre los dos topes de reglaje.

La herramienta ha sido diseñada para una presión de utilización de 6,2 bar (90 psig). El aire comprimido debe estar limpio. Les recomendamos instalen un filtro. Para que la eficacia y el rendimiento sean óptimos, respeten las características de la manguera de alimentación de aire. (Conexión aire comprimido véase dibujo N°1)



MOVIMIENTO SENCILLO SOBRE SC2P

Las máquinas SC2P están dotadas de un contrapeso de equilibrado basculante que permite bloquear el plato en rotación sobre sí mismo. Inclínalas con un ángulo de 5° a 10° y animadas de un movimiento de translación, estas máquinas efectúan un trabajo de pulido de un gran acabado.

La utilización de recambios que no sean los de origen puede provocar una disminución del rendimiento, un mayor mantenimiento y puede anular todo tipo de garantía respecto al constructor.

MANTENIMIENTO

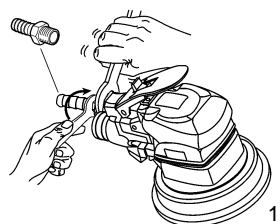
SC.(P) : Si el circuito de aspiración está obstruido, desmonten el plato y soplen en el circuito de evacuación de polvos.

Para conseguir la mayor eficacia por parte de la herramienta neumática, para que conserve sus características y evitar repetidas reparaciones, les recomendamos establezcan un programa de inspección y reparación de dicha herramienta. La periodicidad de dichas inspecciones depende de lo duro que sea el trabajo que tienen que efectuar.

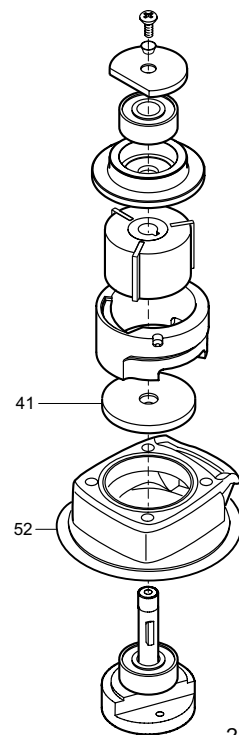
- Desmonten la herramienta, limpien y examinen detalladamente las piezas.
 - Comprueben el estado de los rodamientos así como el desgaste de las paletas y su estado exterior.

Controlen la velocidad en vacío de la máquina cada tanto tiempo y después de haberla utilizado. Para controlar la velocidad retiren la herramienta o el accesorio. No rebasen la velocidad máxima autorizada que figura en la máquina.

Las paletas de esta herramienta pueden funcionar con aire sin lubricar. A pesar de todo, una pequeña cantidad de aceite le permite a la herramienta dar toda su potencia y alarga su duración de vida.
 La utilización de aire seco sin rastro de aceite puede reducir la duración de vida de las paletas.




1





2


HINWEISE

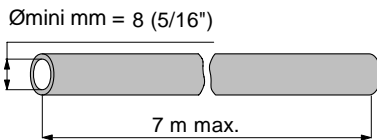
D


 **Vor Eingriffen an der Maschine das Werkzeug vom Druckluftnetz abtrennen oder die Druckluftzufuhr sperren.**

 Aus Gründen der Produktsicherheit und -haftung sind Eingriffe am Werkzeug oder seinem Zubehör nur mit der Genehmigung des Herstellers zulässig. Der Benutzer hat sich bei Installation, Anwendung und Wartung stets an die lokalen Sicherheitsvorschriften zu halten.


 Die Maschine kommt erst einige Sekunden nach der Betätigung des Ein-/Ausschalt-Systems zum völligen Stillstand.


 Das Werkzeug ist für einen Betriebsdruck von 6,2 bar (90 psig) ausgelegt. Die Druckluft muß sauber sein. Es wird empfohlen, einen Filter einzubauen. Um ein Höchstmaß an Produktivität und Betriebszuverlässigkeit zu erzielen, sind die technischen Daten der Druckluftleitung einzuhalten (Druckluftanschluß siehe Bild 1).




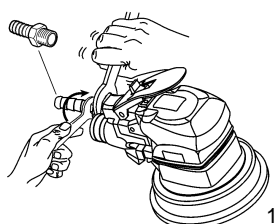
 Der Einsatz fremder, nicht vom Hersteller gelieferter Ersatzteile hat eine Leistungsminderung zur Folge und schließt jeden Garantieanspruch aus.

Um ein Höchstmaß an Leistung des Druckluftwerkzeuges zu erzielen, seine Eigenschaften zu bewahren und wiederholte Reparaturen zu vermeiden, muß es regelmäßig kontrolliert und gewartet werden, wobei die Häufigkeit der Kontrollen von der Schwere der Betriebsbedingungen abhängt.

 - Das Werkzeug auseinanderbauen und alle Teile sorgfältig reinigen und überprüfen.
 - Die Lager auf einwandfreien Zustand und die Schaufeln auf Verschleiß überprüfen.

 Der Leerlaufdrehzahl der Maschine in regelmäßigen Abständen und nach jedem Einsatz überprüfen. Hierfür das Werkzeug oder Zubehör ausbauen. Die an der Maschine angegebene Höchstdrehzahl darf nicht überschritten werden.

 Dieses Werkzeug ist mit Lamellen für den Betrieb mit ölfreier Luft ausgerüstet. Mit einer kleinen Menge Öl kann jedoch eine optimale Leistung des Werkzeugs erzielt und seine Standzeit verlängert werden. Der Einsatz völlig ölfreier Luft kann die Lebensdauer der Lamellen verkürzen.




AUSBAU UND WIEDEREINBAU

 **Maschine vom Druckluftnetz abtrennen. Zubehör entfernen.**

MASCHINEN SP3- SP3P

Einbau der Turbine:

 **Die Mantelhalterung (52) muß vor dem Flansch (41) eingebaut werden (siehe Bild 2).**

INTEGRIERTE STAUBABSAUGUNG BEI SC. / SC.P-14

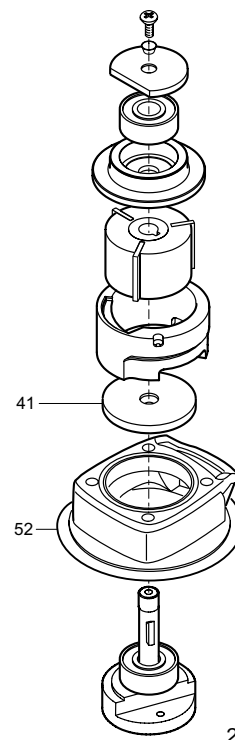
Bei zu niedriger Schleifgeschwindigkeit kann die Absaugleistung zur Erzielung eines besseren **Geschwindigkeits-/Absaug-/Leistungsverhältnisses** eingestellt werden. Die Luftzufuhr an der Venturidüse mit einem 2,5 mm-Sechskantschlüssel durch Drehen bzw. Herausdrehen der Schraube (615 614065 0) verstellen. Die Schraube nicht zu stark anziehen.

EINFACHE BEWEGUNG BEI SC2P

Die SC2P-Maschinen sind mit einem kippbaren Auswuchtgewicht ausgerüstet. Damit kann der um die eigene Achse rotierende Schleifteller blockiert werden. Die translatorisch bewegten Maschinen mit einem Neigungswinkel von 5° bis 10° eignen sich für besonders feine Schleifarbeiten.

WARTUNG

SC.(P) : Bei Verstopfung der Absaugleitung den Schleifteller ausbauen und die Absaugleitung durchblasen.



ISTRUZIONI


Prima di qualsiasi intervento sulla macchina, disinserire l'attrezzo dalla rete di aria compressa o spegnerlo.



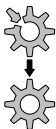
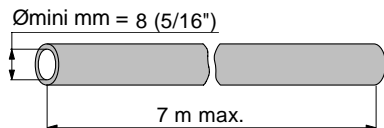
Per le ragioni di sicurezza e di responsabilità dell'utente qualsiasi modifica dell'attrezzo e dei suoi accessori deve essere autorizzata dal costruttore. Tutte le regole di sicurezza afferenti ad ogni paese in rapporto con l'installazione, l'utilizzazione e la manutenzione devono essere sempre rispettate.



L'arresto completo della macchina avviene soltanto alcuni secondi dopo aver liberato il sistema acceso/spento.



L'attrezzo è studiato per una pressione di utilizzazione di 6,2 bar (90 psig). L'aria compressa deve essere pulita. Si raccomanda l'installazione di un filtro. Per un massimo di efficacia e di rendimento, dovranno essere rispettate le caratteristiche del tubo di alimentazione d'aria. (Raccordo aria compressa vedere disegno N°1)



L'utilizzazione di pezzi di ricambio differenti da quelli di origine può provocare una diminuzione delle prestazioni, un aumento della manutenzione e può annullare tutte le garanzie del costruttore.



Per ottenere un massimo di efficacia dell'attrezzo pneumatico, conservare le sue caratteristiche ed evitare riparazioni successive, si raccomanda di stabilire un programma di ispezione e di riparazione di questo attrezzo. La periodicità di queste ispezioni dipende dalla severità del lavoro da effettuare.

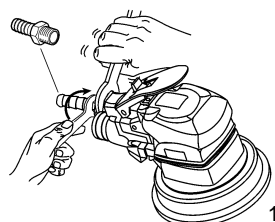
- Smontare l'attrezzo, pulire ed esaminare minuziosamente i pezzi.
- Verificare lo stato dei cuscinetti, l'usura delle palette ed il loro stato esterno.



Controllare la velocità a vuoto della macchina ad intervalli regolari e dopo ogni utilizzazione. Ritirare l'attrezzo o l'accessorio per controllare la velocità. La velocità massima autorizzata contrassegnata sulla macchina non deve essere superata.



Questo attrezzo è dotato di palette che possono funzionare senza aria lubrificata. Tuttavia una piccola quantità di olio permette all'attrezzo di fornire tutta la sua potenza e prolunga la sua durata di vita. L'utilizzazione di aria secca senza nessuna traccia di olio può ridurre la durata di vita delle palette.



1

ISTRUZIONI PER LO SMONTAGGIO ED IL RIMONTAGGIO


Scogliere la macchina dalle rete d'aria compressa. Ritirare gli accessori

MACCHINE SP3- SP3P

Montaggio della turbina:



Il supporto della fiancata (52) deve essere impérativement montato assolutamente prima della fiancata (41) (vedere disegno 2).

AUTOASPIRAZIONE SU SC. / SC.P-14

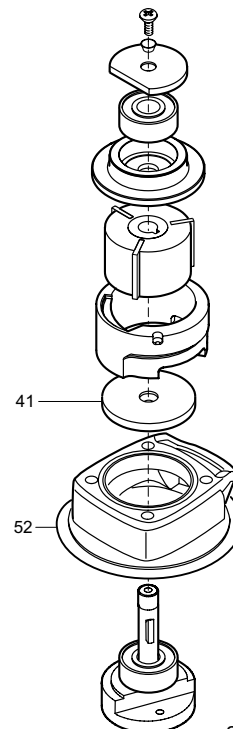
Se la velocità di levigatura si rivela troppo debole, è possibile adattare la potenza di aspirazione per ottenere il migliore compromesso **Velocità / Aspirazione / Potenza**. Con una chiave per dadi esagonali di 2,5 mm fare variare l'alimentazione di aria al venturi stringendo o allentando la vite (615 614065 0). Non forzare mai sui due arresti di regolazione.

MOVIMENTO SEMPLICE SU SC2P

Le macchine SC2P sono dotate di una masselotta di equilibratura ribaltabile per permettere di bloccare il disco in rotazione su se stesso. Inclinate con un angolo di 5° a 10° e animate da un movimento di traslazione, queste macchine effettuano un lavoro di dischettatura di grande rifinitura.

MANUTENZIONE


SC.(P) : In caso di ostruzione del circuito d'aspirazione, smontare il disco e soffiare nel condotto di evacuazione delle polveri.





2


INSTRUÇÕES

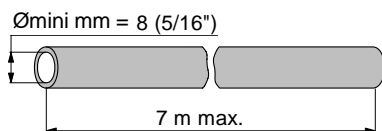
P

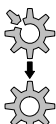
 **Antes de qualquer intervenção na máquina, desligar a ferramenta da rede de ar comprimido ou cortar a alimentação em ar.**

 Por motivos de segurança e de responsabilidade do utilizador, qualquer modificação da ferramenta e seus acessórios deve ser autorizada pelo construtor. Devem ser sempre respeitadas todas as regras de segurança relativas a cada país e relacionadas com a instalação, a utilização e a manutenção.


 A parada completa da máquina ocorre somente alguns segundos depois de soltar o sistema ligar/desligar.


 A ferramenta foi estudada para uma pressão de utilização de 6,2 bar (90 psig). O ar comprimido deve ser limpo. É aconselhável instalar um filtro. Para eficácia e rendimento máximos, as características do tubo de alimentação em ar devem ser respeitadas. (Ligação de ar comprimido ver desenho N°1).




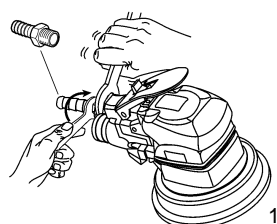
 A utilização de peças sobressalentes diferentes das peças de origem pode provocar uma baixa dos desempenhos, um aumento da manutenção e pode anular todas as garantias perante o construtor.

Para obter o máximo de eficácia da ferramenta pneumática, conservar suas características e evitar as reparações sucessivas, é aconselhável definir um programa de inspeção e de reparação desta ferramenta. A periodicidade dessas inspeções depende da severidade do trabalho a efetuar.


 - Desmontar a ferramenta, limpar e examinar minuciosamente as peças.
 - Verificar o estado dos rolamentos e o desgaste das palhetas e seu estado exterior.

 Controlar a velocidade em vazio da máquina, a intervalos regulares e depois de cada utilização. Retirar a ferramenta ou o acessório para controlar a velocidade. A velocidade máxima autorizada marcada na máquina não deve ser ultrapassada.

 Esta ferramenta está equipada com palhetas que podem funcionar sem ar lubrificado. No entanto, uma pequena quantidade de óleo permite que a ferramenta forneça toda sua potência e prolonga sua vida útil. A utilização de ar seco não comportando nenhum vestígio de óleo pode reduzir a vida útil das palhetas.



INSTRUÇÕES DE DESMONTAGEM E DE MONTAGEM

 **Desligar a máquina da rede de ar comprimido. Retirar os acessórios.**

MÁQUINAS SP3- SP3P

Montagem da turbina:

 **O suporte de saia (52) deve ser montado imperativamente antes da face (41) (ver desenho 2).**

AUTO-ASPIRAÇÃO EM SC. / SC.P-14

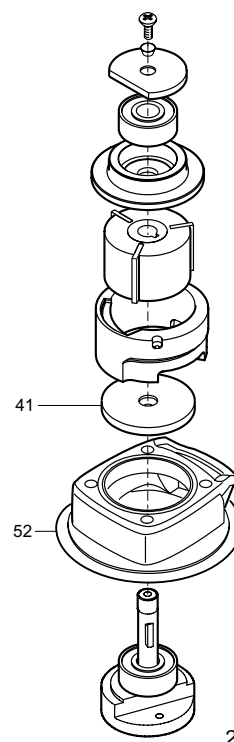
Se a velocidade de lixar for demasiado baixa, é possível ajustar a potência de aspiração para obter o melhor compromisso **Velocidade / Aspiração / Potência**. Com uma chave de seis faces de 2,5 mm fazer variar a alimentação de ar no venturi apertando ou desapertando o parafuso (615 614065 0). Nunca forçar nos dois batentes de ajuste.

MOVIMENTO SIMPLES EM SC2P

As máquinas SC2P estão equipadas com um contrapeso de equilíbrio basculante que permite bloquear o prato em rotação sobre ele próprio. Inclínadas com um ângulo de 5° a 10° e animadas com um movimento de translação, essas máquinas efetuam um trabalho de lixar por disco de grande acabamento.

MANUTENÇÃO

SC.(P): No caso de entupimento do circuito de aspiração, desmontar o prato e soprar na conduta de evacuação das poeiras.



KÄYTTÖOHJEET
FIN
PURKU- JA KOKOONPANO-OHJEET


Katkaiskaa paineilman otto ennen koneen manipulointia.



Irroita paineilмалиitin koneesta. Poista tarvikkeet.



Turvallisuussyistä työkalun ja varusteiden mahdolliset muunnokset tarvitsevat valmistajan hyväksynnän. Kaikkia asennukseen, käyttöön ja huoltoon liittyviä maakohtaisia turvallisuuspykälää on aina noudatettava.

KONEET SP3- SP3P

Turpiinin kokoonpano:



Laipan (52) tuki on ehdottomasti asetettava ennen ohjauspidikettä (41) (katso kuvaus 2).



Koneen täydellinen pysähtyminen ainoastaan muutaman sekunnin kuluttua pysäytysnapin painalluksen jälkeen.

AUTOMAATTI-IMUOINTI SC. / SC.P-14

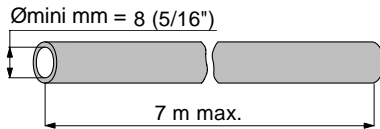
Jos hionta nopeus tuntuu liian heikolta, voidaan imurointitehoa säätää parhaan nopeus/imurointi/teho kompromissin aikaansaamiseksi. Säädä ilmanottoa 2,5 mm kuusiokoloavaimen ja ruuvien (615614065 0) avulla. Älä pakota säädön äärimmäisyysasentoja liian pitkälle.



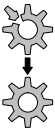
Työkalu on suunniteltu käytettäväksi 6,2 bar (90 psig) paineella. Paineilman on oltava puhdasta. Suodattimen asennus on suositeltavaa. Maksimitehon ja tuottavuuden kannalta ilmanottoputken ominaisuuksia on noudatettava. (Paineilman liitos, katso kuva N° 1).

SC2P:N YKSINKERTAINEN LIIKE

Laitteet SC2P ovat varustettuja liikkuvalla tasapainoitus syöttökuvulla joka mahdollistaa pyörivän laipan lukituksen. 5°-10° asteelle kallistettuina ja siirtoliikkeellä toimivina nämä koneet mahdollistavat tarkan viimeistelyn.


HUOLTO

SC.(P) : Imurointijärjestelmän vuodon tukkimistapauksessa, pura laatta ja puhalla pölynpoistoputkistoon.



Kaikkien muiden kuin alkuperäisten varaosien käyttö saattaa aiheuttaa suorituskyvyn laskun, huollon lisääntymisen sekä mitätöi kaikki valmistajan antamat takuut.



Paineilmatyökalun maksimitehon saavuttamiseksi, teho-ominaisuuksien säilyttämiseksi sekä turhien korjausten välttämiseksi, on suositeltavaa laatia tarkistus- ja korjausohjelma työkoneelle. Tarkistustiheys riippuu työn vaikeusasteesta.

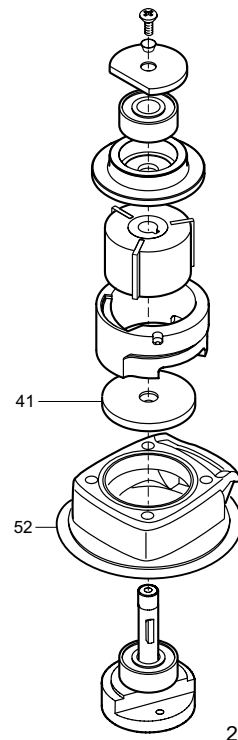
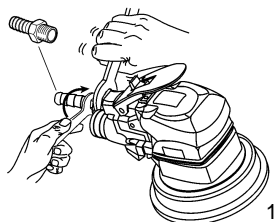
- Pura työkalu, puhdista ja tarkista huolellisesti osat.
- Tarkista laakereiden kunto, lapojen kuluneisuus sekä ulkoinen kunto.



Tarkista koneen tyhjäkäyntinopeus säännöllisin väliajoin ja joka käyttökerran jälkeen. Poista työväline tai varuste nopeuden tarkistamiseksi. Älä ylitä koneen sallittua maksiminopeutta.




Tämä työkalu on varustettu toimivaksi ilman öljytyä paineilmaa. Pieni määrä öljyä kuitenkin lisäisi laitteen toimintaikää. Paineilman käyttö ilman öljyä saattaa pienentää lapojen elinikää.





INSTRUKTIONER

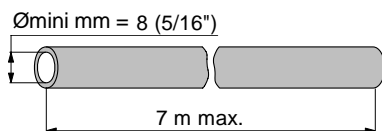
S


 **Före varje ingrepp på maskinen, koppla bort verktyget från tryckluftsnätet eller stäng av detta**

 Av säkerhetsskäl och med tanke på användarens ansvarssituation, bör varje ändring på verktyget och dess tillbehör erhålla godkännande från tillverkaren. Alla säkerhetsregler som tillämpas i respektive land när det gäller installation, användning och underhåll måste alltid respekteras.


 Totalt stopp av maskinen äger rum endast några sekunder efter släppning av systemet på/av


 Verktyget är konstruerat för ett drifttryck på 6,2 bar (90 psig). Tryckluften skall vara ren. Installation av ett filter rekommenderas. För maximal effektivitet och verkningsgrad bör föreskrivna egenskaper hos luftmatarslangen innehållas. (Anslutning av tryckluft, se figur nr 1)




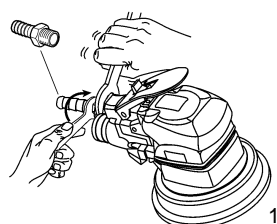
 Användning av andra reservdelar än originalreservdelar kan leda till försämrade prestanda, ett ökat underhåll och kan upphäva alla garantier från tillverkaren.

För att uppnå maximal effektivitet hos tryckluftswerktyget, för att upprätthålla dess egenskaper och undvika löpande reparationer, bör ett översyns- och reparationsprogram upprättas för detta verktyg. Intervallen mellan dessa översyner beror på hur hårda arbetsförhållandena för verktyget är.

 - Demontera verktyget, rengör och undersök delarna noggrant.
 - Kontrollera lagrens skick och slitagen på skovlarna och deras yttre skick.

 Kontrollera verktygets varvtal utan last i regelbundna intervall och efter varje användning. Ta ur verktyget eller tillbehöret för att kontrollera varvtalet. Det maximalt tillåtna varvtalet märkt på maskinen får inte överskridas.

 Detta verktyg är utrustat med skovlar som kan arbeta utan smord luft. En liten oljemängd innebär dock att verktyget kan avge maximal effekt och får maximal livslängd. Användning av torr luft utan någon oljetillsats kan sänka skovlarnas livslängd.




ANVISNINGAR FÖR DEMONTERING OCH ÅTERMONTERING

 **Koppla bort maskinen från tryckluftsnätet. Dra ur tillbehören.**

MASKINER SP3- SP3P

Montering av turbinen:

 **Kjölstödet (52) måste monteras före sidostycket (41) (se figur 2).**

SJÄLVSUGNING PÅ SC. / SC.P-14

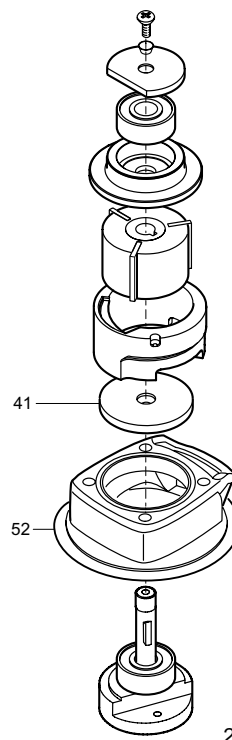
Om putshastigheten visar sig vara för låg, kan man justera sugeffekten för att erhålla den bästa kompromissen **Hastighet / Sugning / Effekt**. Variera med hjälp av en sexkantsnyckel på 2,5 mm luftmatningen i venturin genom att dra åt eller lossa skruven (615 614065 0). Tryck inte hårt på inställningsanslagen.

ENKEL RÖRELSE PÅ SC2P

Maskinerna SC2P är utrustade med en tippbar balanseringsvikt med vars hjälp man kan låsa plattans egenrotation. Dessa maskiner, med en vinkel på 5° till 10° och med en translationsrörelse, utför ett sliparbete med hög finish-grad.

UNDERHÅLL

SC.(P) : Vid tilltäppning av sugkretsen, demontera plattan och blås i dammevakueringsledningen.



INSTRUKSJONER
N


Før du foretar eventuelle reparasjoner eller vedlikehold på maskinen, skal redskapet koples fra trykklufttilførselen eller denne skal slås av.



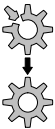
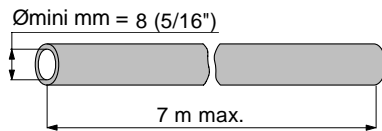
Av sikkerhetsmessige grunner skal alle endringer som gjøres på verktøyet, godkjennes av fabrikanten. Brukeren skal overholde alle de sikkerhetsregler som gjelder for installasjon, bruk og vedlikehold i det respektive land..



Maskinen stopper først helt opp noen sekunder etter at du har sluppet på/av systemet.



Verktøyet er beregnet på å fungere med trykk på 6,2 bar (90 psig). Trykkluften skal være ren. Det anbefales å installere et filter. For å oppnå maksimal effektivitet og ytelse, skal man overholde spesifikasjonene som gjelder for tilførselen. (Tilkopling av trykkluft, se tegning nr. 1)



Bruk av ikke originale reservedeler kan medføre reduserte ytelser og økt vedlikeholds krav, og kan medføre annullering av fabrikantens garanti.



For at det pneumatiske verktøyet skal fungere så effektivt som mulig, bør du nøye oppbevare apparatets tekniske spesifikasjoner og unngå mange påfølgende reparasjoner. Det anbefales å sette opp en program for vedlikehold og reparasjon av dette verktøyet. Intervallene for vedlikehold er avhengige av bruksforholdene.

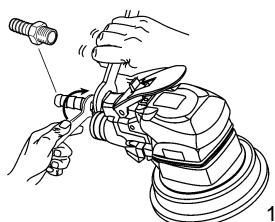
- Demonter verktøyet, foreta rengjøring og nøye kontroll av alle delene.
- Kontroller at lagrene og vingene er i i god stand, og at ikke vingene er slitt.



Maskinens tomgangshastighet skal kontrolleres regelmessig og etter hver gang maskinen har vært i bruk. Fjern verktøyet eller tilbehøret for å kontrollere hastigheten. Den maksimalt godkjente hastigheten som står oppført på maskinen skal ikke overskrides.



Dette verktøyet er utstyrt med vinger som kan fungere uten smurt luft. Men en liten mengde smøremiddel vil øke apparatets effekt og forlenge dets levetid. Dersom du bruker helt tørr luft uten olje, kan dette føre til at vingene vil få forkortet levetid.



1

**INSTRUKSJONER
TILBAKEMONTERING**

FOR

DEMONTERING

OG



Kople maskinen fra trykkluftsystemet.
Fjern alt tilbehør.

MASKINER SP3- SP3P

Montering av turbin:



Festet til skjørtet (52) skal under alle omstendigheter monteres før sidedelen (41) (se tegning 2).

AUTOMATISK OPPSUGING PÅ SC. / SC.P-14

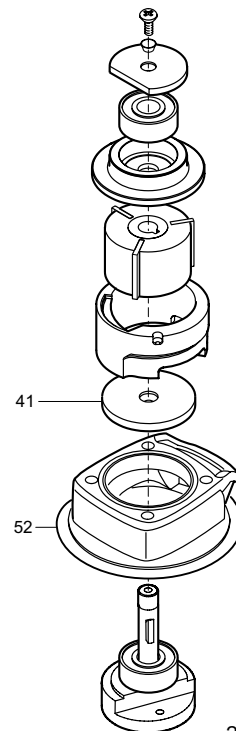
Dersom slipehastigheten viser seg å være for lav, kan oppsugingshastigheten reguleres for å oppnå det beste kompromiss når det gjelder **Hastighet / Oppsuging / Effekt**. **Bruk en sekskantnøkkel på 2,5 mm** til å stramme eller slakke bolten (615 614065 0) slik at luftinntaket ved venturidysen reguleres. Du må aldri bruke kraft på de to reguleringsanordningene.

ENKEL BEVEGELSE PÅ SC2P

SC2P maskinene er utstyrt med en vippende massebalansevekt som gjør det mulig å blokkere platen slik at den roterer rundt seg selv. Disse maskinene, som har en helning på mellom 5° og 10° og som utfører en translasjonsbevegelse, utfører slipearbeid som gir perfekte resultater.

VEDLIKEHOLD

SC.(P) : Dersom luftinntaket er tilstoppet, demonter platen og blås inn i støvutskillingsrøret.



2

VEJLEDNING



Før nogen form for indgreb på maskinen skal værktøjet frakobles trykluftkredsløbet, eller dette skal afbrydes.



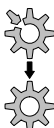
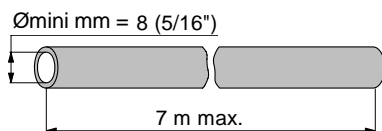
Af sikkerheds- og ansvarsmæssige grunde for brugeren skal enhver ændring af værktøjet og dets tilbehør tillades af fabrikanten. Alle sikkerhedsregler gældende for hvert land i forbindelse med installation, anvendelse og vedligeholdelse skal altid overholdes.



Maskinen standser først fuldstændigt nogle sekunder efter, at man har sluppet tænd/sluk systemet.



Værktøjet er designet til et arbejdstryk på 6,2 bar (90 psig). Tryklufften skal være ren. Det tilrådes at installere et filter. For maksimal effektivitet og ydelse skal tryklufftslangens specifikationer overholdes. (Tryklufftilslutning, se tegning N°1)



Anvendelsen af andre reservedele end de originale kan medføre formindsket ydelse, større vedligeholdelse og kan annullere alle fabrikantens garantier.

For at opnå maksimal effektivitet for trykluffværktøjet, bevare dets specifikationer og undgå successive reparationer, tilrådes det at oprette et eftersyns- og reparationsprogram for dette værktøj. Hyppigheden af disse eftersyn afhænger af, hvor hårdt arbejde, der skal udføres.



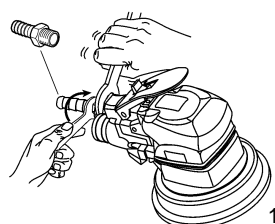
- Afmonter værktøjet, rengør og undersøg omhyggeligt delene.
- Kontroller rulningslejnernes tilstand, slid på vingerne samt deres udvendige tilstand.



Kontroller maskinens hastighed ubelastet med jævne mellemrum og hver gang, den har været brugt. Fjern værktøjet eller tilbehøret for at kontrollere hastigheden. Den maksimalt tilladte hastighed, der står på maskinen, må ikke overskrides.



Dette værktøj er udstyret med vinger, der kan fungere uden smurt luft. Imidlertid giver en lille mængde olie værktøjet mulighed for at levere maksimal effekt og forlænger dets levetid. Brugen af udtørret luft uden spor af olie kan reducere vingernes levetid.



AFMONTERINGS- OG GENMONTERINGSVEJLEDNING



Frakobl maskinen fra trykluffkredsløbet. Fjern tilbehør.

SP3- SP3P MASKINER

Montering af turbinen:



Skørteholderen (52) SKAL monteres inden kæben (41) (se tegning 2).

SELVSUGNING PÅ SC. / SC.P-14

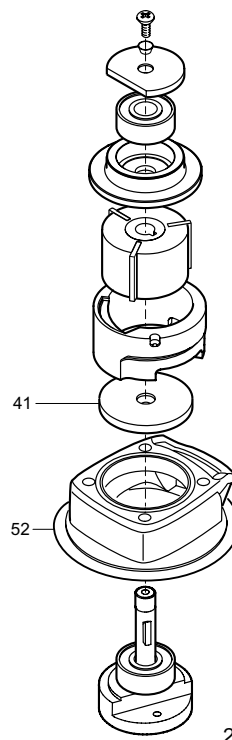
Hvis det viser sig, at slibehastigheden er for lav, er det muligt at justere sugekraften for at opnå det bedste forhold mellem **Hastighed / Sugning / Kraft**. Med en 2,5 mm sekskantnøgle varieres lufttilførslen til venturirøret ved at tilspænde eller løsne skruen (615 614065 0). Forcér aldrig mod de to indstillingsstop.

ENKEL BEVÆGELSE PÅ SC2P

SC2P maskinerne er udstyret med en vipbar afbalanceringsklods, der giver mulighed for at blokere pladen, der drejer om sig selv. Når maskinerne er skråstillet med en vinkel på 5° til 10° og aktiveres af en overførselsbevægelse, udfører de et pladearbejde med fin efterbehandling.

VEDLIGEHOLDELSE

SC.(P) : Ved tilstopning af sugekredsløbet afmonter pladen og blæs ind i støvudtømningskredsløbet.



INSTRUCTIES
NL
INSTRUCTIES VOOR DEMONTEREN EN MONTEREN


Voor het demonteren van de machine altijd eerst het gereedschap van het perslucht netwerk ontkoppelen of deze afsluiten.



De machine ontkoppelen van het perslucht netwerk. De accessoires verwijderen.



Voor de veiligheid en verantwoordelijkheid van de gebruiker dienen alle wijzigingen van het gereedschap en van zijn accessoires te zijn toegestaan door de fabrikant. Alle in elk betrokken land geldende veiligheidsregels voor installatie, gebruik en onderhoud dienen altijd in acht te worden genomen.

MACHINES SP3- SP3P

Monteren van de motor:



De mantelhouder (52) moet verplicht voor de flens (41) gemonteerd worden (zie afb. 2).



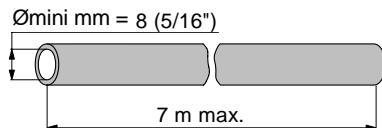
De complete stopzetting van de machine gebeurt slechts enkele seconden na het loslaten van het aan/uit systeem.

AUTOMATISCHE AFZUIGING SC. / SC.P-14

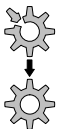
Als de schuursnelheid te laag blijkt te zijn is het mogelijk het zuigvermogen bij te stellen voor een betere overeenstemming. **Snelheid / Afzuiging / Vermogen.** Met een inbussleutel van 2,5 mm de air venturi luchttoevoer bijstellen door de schroef (615 614065 0) vast of los te schroeven. Nooit de beide regelaanslagen forceren.



Het gereedschap is geschikt voor een gebruiksdruk van 6,2 bar (90 psig). De perslucht moet schoon zijn. De installatie van een filter is aanbevolen. Voor een maximale doeltreffendheid en rendement moeten de eigenschappen van de slang voor luchttoevoer in acht genomen worden (Aansluiting perslucht zie afb. nr.1).


SIMPELE BEWEGING BIJ SC2P

De SC2P machines zijn uitgerust met een kantelend tegengewichtje, dat er voor zorgt dat het plateau op een om zichzelf draaiende gang geblokkeerd wordt. In een schuine stand met een hoek van 5° à 10° en met een verplaatsende beweging wordt met deze machines een uiterst nauwkeurige afwerking bereikt.



Het gebruik van niet oorspronkelijke onderdelen kan leiden tot vermindering van het prestatievermogen, vermeerdering van onderhoudswerkzaamheden en kan alle garanties van de fabrikant ongeldig doen worden.

ONDERHOUD

SC.(P): In geval van verstopping van de afzuigleiding het plateau demonteren en vervolgens in de stofafvoerbus blazen.



Om een maximale doeltreffendheid van het pneumatische gereedschap te bereiken, diens eigenschappen in stand te houden en herhaalde reparaties te voorkomen wordt aanbevolen een inspectie- en reparatieprogramma tot stand te brengen voor dit gereedschap. Het tijdschema van deze inspecties is afhankelijk van de zwaarte van het uit te voeren werk.

- Het gereedschap demonteren, reinigen en de onderdelen zorgvuldig onderzoeken.
- De staat van de lagers, de slijtage van de schoepen en hun uiterlijke staat controleren.

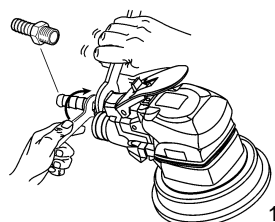


De onbelaste snelheid van de machine regelmatig en elke keer na gebruik controleren. Voor het controleren van de snelheid eerst gereedschap of accessoire demonteren. De op de machine aangegeven maximaal toegelaten snelheid mag niet overschreden worden.

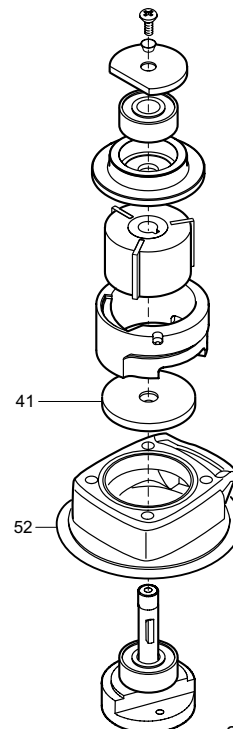


Dit gereedschap is uitgerust met schoepen, die zonder vette lucht kunnen functioneren. Een kleine hoeveelheid olie stelt het gereedschap echter wel in staat zijn totaal vermogen te leveren en verlengt zijn levensduur.

Het gebruik van gedroogde lucht zonder de geringste spoor van olie kan de levensduur van de schoepen verminderen.



1



2

SC2 – SC2P – SC2-8 – SC2P8 – SC2-14 – SC2P14
SC3 – SC3P – SC3-8 – SC3P8 – SC3-14 – SC3P14
SC4 – SC4P – SC4-8 – SC4P8 – SC4-14 – SC4P14
SP3 – SP3P



F NIVEAU DE BRUIT ET ÉMISSION DE VIBRATIONS DÉCLARÉS :
Ces valeurs sont mesurées par un laboratoire d'essais conformément aux normes en vigueur, en aucun cas elles ne peuvent être utilisées pour l'évaluation des risques. Les valeurs mesurées en travail peuvent être plus élevées que les valeurs déclarées. Les valeurs réelles d'exposition et les dommages physiques résultant de l'exposition aux vibrations sont spécifiques et dépendent de la façon dont l'utilisateur travaille, de la pièce travaillée et de sa forme, ainsi que du temps d'exposition et des capacités physiques de l'utilisateur. La Société, **GEORGES RENAULT**, ne peut être tenue pour responsable des dommages causés par des niveaux réels plus élevés que les niveaux déclarés, n'ayant elle-même aucun contrôle sur l'utilisation des machines.

GB DECLARATION OF NOISE AND VIBRATION EMISSION:
These declared values were obtained by laboratory type testing in compliance with the stated standards and are not adequate for use in risk assessments. Values measured in individual work places may be higher than the declared values. The actual exposure values and risk of harm experienced by an individual user are unique and depend upon the way the user works, the workpiece and the workstation design, as well as upon the exposure time and the physical condition of the user. We, **GEORGES RENAULT**, cannot be held liable for the consequences of using the declared values, instead of values reflecting the actual exposure, in an individual risk assessment in a work place situation over which we have no control.

E DECLARACIÓN DE EMISIÓN DE RUIDOS Y VIBRACIONES :
Los datos que se declaran se obtuvieron en pruebas de laboratorio de acuerdo con los estándares indicados. No son apropiados para ser utilizados en la evaluación de riesgos. Los valores que se midan en puestos de trabajo individuales pueden ser superiores a los declarados. Los datos reales de exposición y el riesgo de daños que puede sufrir un operario concreto son únicos y dependen de la manera en que el operario trabaja, el diseño de la pieza de trabajo y del puesto, así como el tiempo de exposición y las condiciones físicas del operario. La sociedad, **GEORGES RENAULT**, no podrá ser considerada responsable de los daños ocasionados por niveles reales superiores a los declarados, dado que no tiene control alguno sobre la utilización de las máquinas.

D GERÄUSCH- UND VIBRATIONSANGABEN:
Diese Werte wurden von einem Labor durch Typprüfungen gemäß den geltenden Normen ermittelt. Auf keinen Fall können sie zur Risikoabschätzung herangezogen werden. Werte in der individuellen Arbeitsumgebung können höher sein als die angegebenen Werte. Die tatsächlichen Werte und die gesundheitlichen Schäden, die durch die Belastung entstehen können, sind arbeitsplatzbezogen. Sie hängen von der Arbeitsweise des Bedieners, von der Beschaffenheit des bearbeiteten Werkstücks sowie von der Dauer der Belastung und den körperlichen Kapazitäten des Bedieners ab. Die Firma **GEORGES RENAULT** haftet nicht für Schäden, die durch höhere Emissionswerte als die angegebenen entstehen, da sie die Anwendung der Maschinen nicht unter Kontrolle hat.

I LIVELLO DI RUMOROSITÀ ED ÉMISSIONE DI VIBRAZIONI DICHIARATI:
Questi valori, misurati da un laboratorio di collaudo conformemente alle normative vigenti, non possono in nessun caso essere utilizzati per valutare i rischi. I valori misurati durante il lavoro possono essere più elevati dei valori dichiarati. I valori reali di esposizione e i danni fisici che risultano dall'esposizione alle vibrazioni sono specifici e dipendono dal modo di lavoro dell'utente, dal pezzo lavorato e dalla sua forma, ma anche dal tempo di esposizione e dalle capacità fisiche dell'operatore. La Società, **GEORGES RENAULT**, non può essere tenuta per responsabile dei danni causati da livelli reali più elevati rispetto ai livelli dichiarati, non avendo lei stessa nessun controllo sull'utilizzazione delle macchine.

P NÍVEL SONORO E EMISSÃO DE VIBRAÇÕES DECLARADOS:
Estes valores são medidos por um laboratório de ensaios em conformidade com as normas em vigor, não podem em caso algum ser utilizados para a avaliação dos riscos. Os valores medidos em trabalho podem ser mais elevados que os declarados. Os valores reais de exposição e os danos físicos resultantes da exposição às vibrações são específicos e dependem do modo como o utilizador trabalha, da peça trabalhada e de sua forma, assim como do tempo de exposição e das capacidades físicas do utilizador. A Sociedade **GEORGES RENAULT** não pode ser considerada como responsável pelos danos causados por níveis reais mais elevados que os níveis declarados, não tendo ela própria nenhum controle sobre a utilização das máquinas.

FIN ILMOITETUT MELU- JA TÄRYÄRVOT :
Nämä arvot on mitattu koelaboratoriossa nykyisten lakinormien mukaisesti. Näitä arvoja ei voi missään tapauksessa käyttää riskien arviointiin. Arvot mitattuna työtilanteessa voivat olla ilmoitettuja mitta-arvoja korkeammat. Todelliset tärinään altistumisen aiheuttamat fyysiset vauriot riippuvat työskentelytavasta, työstetystä osasta ja sen muodosta, sekä altistumisajasta ja työskentelijän fyysisistä kapasiteeteista. **GEORGES RENAULT** yhtiötä ei voida laittaa vastuuseen vaurioista jotka ovat seurausta ilmoitettuja arvoja korkeammista työskentelyarvoista, koska **GEORGE RENAULT** ei voi kontrolloida laitteiden käyttöä.

S DEKLARERAD BULLERNIVÅ OCH VIBRATIONSEMISSION :
Dessa värden har mätts upp av ett provningslaboratorum i enlighet med gällande normer; de kan aldrig användas för utvärdering av risker. De uppmätta värdena vid arbete kan vara högre än de deklarerade värdena. De verkliga exponeringsvärdena och de fysiska skador som uppstår till följd av vibrationer, är specifika och beror på det sätt på vilket användaren arbetar, den bearbetade detaljen och dess form, samt exponeringstiden och användarens fysiska kapacitet. Företaget **GEORGES RENAULT**, kan inte hållas ansvarigt för skador förorsakade av högre verkliga nivåer än de deklarerade nivåerna, eftersom det inte har någon kontroll över användningen av maskinerna.

N LYD OG VIBRASJONSDEKLARASJON:
De oppgitte verdiene er laboratorieverdier i henhold til nevnte standarder, og er ikke adekvate for bruk i risikovurderinger. Verdier målt på den enkelte arbeidsplass kan være høyere enn de oppgitte verdiene. De aktuelle eksponeringsverdier og individuell skaderisiko er unike, og avhenger av måten brukeren arbeider på, av selve arbeidsstykket og av arbeidsplassens utforming, samt av eksponeringstid og brukers fysiske kondisjon. Vi, **GEORGES RENAULT**, kan ikke holdes ansvarlig for konsekvensene ved bruk av reelle verdier som er høyere enn de oppgitte i en eventuell risikovurdering av en arbeidssituasjon som ligger utenfor vår kontroll.

DK DEKLARERET STØJNIVEAU OG VIBRATIONSDUSENDSE:
Disse værdier måles af et forsøgslaboratorium i overensstemmelse med gældende normer, og de kan under ingen omstændigheder anvendes til vurdering af risici. De målte værdier under arbejde kan være højere end de deklarerede værdier. De reelle værdier for udsættelse og de fysiske skader, der følger af udsættelse for vibrationer, er specifikke og afhænger af den måde, brugeren arbejder på, det bearbejdede emne og dets form samt varigheden af udsættelse og brugerens fysiske evne. Selskabet **GEORGES RENAULT** kan ikke holdes ansvarlig for skader forårsaget af reelle niveauer, der er højere end de deklarerede niveauer, da det ikke selv har nogen kontrol over brugen af maskinerne.

NL VERKLAARDE GELUIDS- EN TRILLINGSWAARDEN:
Deze waarden zijn gemeten door een testlaboratorium in overeenstemming met de geldige normen en kunnen in geen geval gebruikt worden voor het evalueren van risico's. De tijdens het werk gemeten waarden kunnen hoger zijn dan de verklaarde waarden. De werkelijke waarden en de lichamelijke risico's van blootstelling aan trillingen zijn specifiek en afhankelijk van zowel de werkwijze van de gebruiker, van het werkstuk en van zijn lichamelijke conditie als van de duur van blootstelling en de fysieke capaciteiten van de gebruiker. De firma **GEORGES RENAULT** kan niet verantwoordelijk gesteld worden voor schade veroorzaakt door werkelijke waarden, die hoger blijken te zijn dan de verklaarde waarden, daar zij zelf geen enkele controle heeft over het gebruik van de machines.

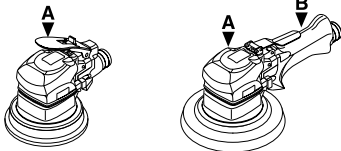



Niveaux sonores
 Sound levels
 Geräuschpegel
 Niveles sonoros

CAGI-PNEUROP

Niveaux de vibration
 Vibration levels
 Vibrationspegel
 Niveles de vibraciones

ISO 8662-4

MODÈLE MODEL MODELO MODELL					 dB(A)
	A m/s ²	B m/s ²	A m/s ²	B m/s ²	
SC2	1,0	1,0	-	-	80
SC2-8	1,6	1,6	-	-	83
SC2-14	1,2	1,2	-	-	85
SC2P	1,2	1,2	-	-	81
SC2P8	1,8	1,8	1,8	-	82
SC2P14	1,7	1,7	1,7	-	85
SC3	2,3	2,3	-	-	80
SC3-8	1,4	1,4	-	-	82
SC3-14	2,3	2,3	-	-	83
SC3P	2,0	2,0	2,0	-	79
SC3P8	2,2	2,2	2,2	-	82
SC3P14	1,9	1,9	1,9	-	83
SC4	1,8	1,8	-	-	80
SC4-8	2,0	2,0	-	-	83
SC4-14	2,3	2,3	-	-	82
SC4P	1,8	1,8	1,8	-	81
SC4P8	2,2	2,2	2,2	-	82
SC4P14	1,8	1,8	1,8	-	84
SP3	2,0	1,8	-	-	80
SP3P	1,8	1,0	2,3	-	79



Sales Contacts:

● **Asia, Australia
New Zealand, Japan**
telephone (852) 235 70 963
facsimile (852) 276 31 875

● **Austria**
telephone (43) 2246 4677
facsimile (43) 2246 4682

● **Belgium, Luxembourg**
telephone (32) 2 660 4938
facsimile (32) 2 672 6092

● **France**
telephone (33) 2 40 80 20 00
facsimile (33) 2 40 33 27 07

● **Germany**
telephone (49) 6181 4110
facsimile (49) 6181 411184

● **International**
telephone (44) 1442 344 300
facsimile (44) 1442 344 602

● **Italy**
telephone (39) 039 244 101
facsimile (39) 039 465 5025

● **Netherlands**
telephone (31) 765 878 668
facsimile (31) 765 878 825

● **Portugal**
telephone (35) 11 3158792
facsimile (35) 11 3158793

● **South Africa**
telephone (27) 11 821 9300
facsimile (27) 11 821 9360

● **Spain**
telephone (34) 91 590 3152
facsimile (34) 91 590 3161

● **United Kingdom**
telephone (44) 1442 344 301
facsimile (44) 1442 344 600

● **United States of America,
Canada, Mexico**
telephone (1) 800 367 2442
facsimile (1) 800 232 6611

