

RUPES®

Via Marconi, 3A - 20080 VERMEZZO (Mi) - Italy

Tel. 02/946941 - Fax 02/94941040

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



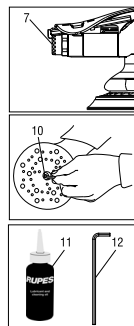
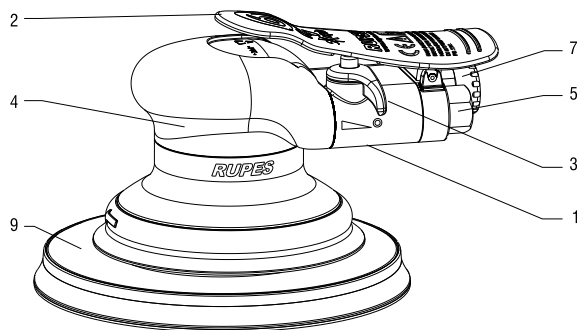
RH323	RH326	RH329	RH353	RH356	RH359
RH323A	RH326A	RH329A	RH353A	RH356A	RH359A
RH323T	RH326T	RH329T	RH353T	RH356T	RH359T

IT	Levigatrici rotorbitali pneumatiche	2
GB	Random-orbital pneumatic sanders	6
FR	Ponceuses rotorbitales pneumatiques	10
DE	Pneumatische Exzentrerschleifer	14
ES	Lijadoras rotórbitalas neumáticas	18
NL	Pneumatisch roterend excentrische schuurmachine	22
RU	Пневматические вращательно-орбитальные шлифовальные машины	26

	Attenzione pericolo	
	Leggere le istruzioni/avvertenze	
	Indossare gli occhiali protettivi	
	Indossare le protezioni acustiche	
	Indossare una maschera	
	Marcatura di conformità	
	L'utensile è inserito nella lista CU TR	
$\varnothing$	Diametro	Diametro del disco, platorello, orbita...
n_0	Velocità a vuoto	Velocità del rotante
.../min.	Giri al minuto	Velocità
	Freccia	Agire in direzione indicata dal senso della freccia

Alcuni dei seguenti simboli possono essere presenti sul vostro utensile. Si prega di studiarli e imparare loro il significato. Una corretta interpretazione permetterà un utilizzo migliore e sicuro dell'utensile.

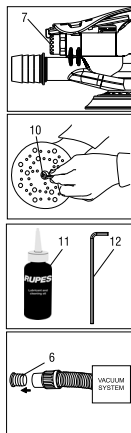
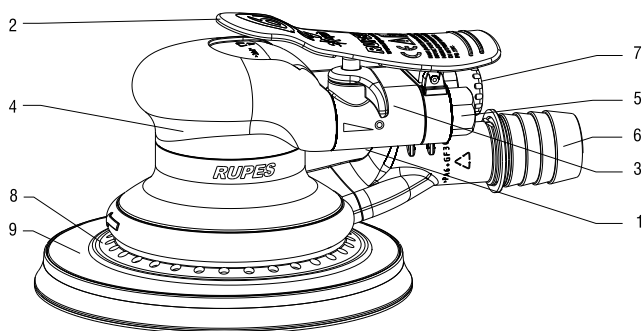
RH323 - RH326 - RH329 RH353 - RH356 - RH359



DATI TECNICI

Levigatrici rotorbitali pneumatiche	RH323 RH353	RH326 RH356	RH329 RH359
Pressione max.di entrata [bar/PSI]	6.2 / 90	6.2 / 90	6.2 / 90
Consumo aria [l/min]	340	340	340
Giri a vuoto n_0 [/min]	0 - 11.000	0 - 11.000	0 - 11.000
$\varnothing$ orbita [mm]	3	6	9
$\varnothing$ platorello [mm]	125 150	125 150	125 150
Sistema di aspirazione	NO	NO	NO
Massa [Kg]	0.800	0.800	0.800

RH323A - RH326A - RH329A RH353A - RH356A - RH359A

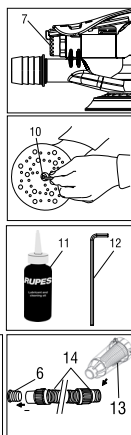
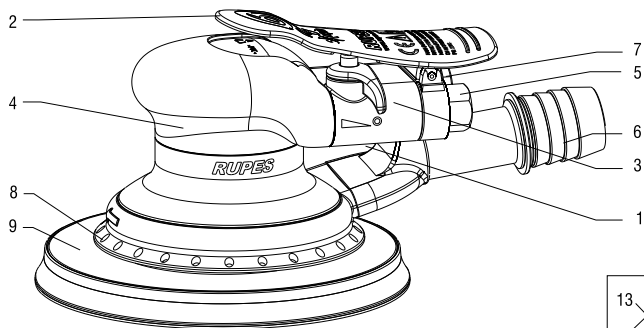


DATI TECNICI

Levigatrici rotorbitali pneumatiche	RH323A	RH353A	RH326A	RH356A	RH329A	RH359A
Pressione max.di entrata [bar/PSI]	6.2 / 90		6.2 / 90		6.2 / 90	
Consumo aria [l/min]	340		340		340	
Giri a vuoto n0 [/min]	0 - 11.000		0 - 11.000		0 - 11.000	
Ø orbita [mm]	3		6		9	
Ø platorello [mm]	125	150	125	150	125	150
Sistema di aspirazione	CENTRALIZZATO		CENTRALIZZATO		CENTRALIZZATO	
Massa [Kg]	0.800		0.800		0.800	

L'utensile deve funzionare collegato ad uno opportuno sistema di aspirazione (non fornito)

RH323T - RH326T - RH329T RH353T - RH356T - RH359T



DATI TECNICI

Levigatrici rotorbitali pneumatiche	RH323T	RH353T	RH326T	RH356T	RH329T	RH359T
Pressione max.di entrata [bar/PSI]	6.2 / 90		6.2 / 90		6.2 / 90	
Consumo aria [l/min]	340		340		340	
Giri a vuoto n0 [/min]	0 - 11.000		0 - 11.000		0 - 11.000	
Ø orbita [mm]	3		6		9	
Ø platorello [mm]	125	150	125	150	125	150
Sistema di aspirazione	AUTOASPIRANTE		AUTOASPIRANTE		AUTOASPIRANTE	
Massa [Kg]	0.800		0.800		0.800	

L'utensile deve funzionare collegato al tubo di aspirazione polveri collegato all'unità filtro.

AVVERTENZE GENERALI

Le istruzioni per la sicurezza e la prevenzione degli infortuni sono riportate nel fascicolo "INDICAZIONI PER LA SICUREZZA" che costituisce parte integrante della presente documentazione, il presente MANUALE D'ISTRUZIONI per l'uso riporta solamente le informazioni utili strettamente correlate all'uso specifico dell'utensile.

UTILIZZO CONFORME AGLI SCOPI PREVISTI

Questo utensile è destinato a funzionare come levigatrice.

Leggere tutti gli avvertimenti di sicurezza, le istruzioni, le illustrazioni e le specifiche forniti con questo utensile.

Il mancato rispetto di tutte le istruzioni sotto riportate può causare una scossa elettrica, un incendio e/o un incidente grave.

Le operazioni di molatura, lucidatura, spazzolatura metallica o di taglio non sono consigliate con questo utensile. Le operazioni per le quali l'utensile non è previsto possono provocare un pericolo e causare danni alle persone.

EMISSIONE DI RUMORE/ VIBRAZIONE

Il livello equivalente di pressione sonora (rumorosità) e il valore quadratico medio dell'accelerazione sono misurati secondo le norme: **UNI EN ISO 15744 - EN ISO 28927.**

	Livello di pressione acustica [dB(A)]	Incertezza [dB(A)]	Livello di potenza sonora [dB(A)]
	LpA	K	LwA
RH323-RH353	73	3	84
RH326-RH356	75	3	86
RH329-RH359	76	3	87
RH323A-RH353A	72	3	83
RH326A-RH356A	74	3	85
RH329A-RH359A	75	3	86
RH323T-RH353T	72	3	83
RH326T-RH356T	74	3	85
RH329T-RH359T	75	3	86

	Livello di vibrazioni [m/s ²]		
	Su 3 assi LpA	Incertezza K	Su 1 asse (*) LwA
RH323-RH353	2,80	0,20	<2,50
RH326-RH356	3,00	0,30	2,60
RH329-RH359	3,20	0,35	2,80
RH323A-RH353A	2,80	0,20	<2,50
RH326A-RH356A	3,00	0,30	2,60
RH329A-RH359A	3,20	0,35	2,80
RH323T-RH353T	2,80	0,20	<2,50
RH326T-RH356T	3,00	0,30	2,60
RH329T-RH359T	3,20	0,35	2,80

(*)Valori di vibrazione definiti nella normativa superata EN ISO 8662.

I valori di emissione indicati sono comparativi e utilizzabili per una valutazione provvisoria dei rischi di esposizione dell'operatore durante il periodo di lavoro. La corretta valutazione del periodo di lavoro deve comprendere anche i tempi di funzionamento a vuoto e di arresto dell'utensile. I valori di emissioni indicati sono rappresentativi delle principali applicazioni dell'utensile. Se l'utensile viene utilizzato per altre applicazioni, con altri accessori o se non viene sottoposto a regolare manutenzione, i valori di emissione possono aumentare sensibilmente durante il funzionamento.

PARTI DELLA MACCHINA

1. Etichetta di identificazione
2. Leva di comando immissione aria compressa
3. Comando regolatore di velocità
4. Corpo macchina
5. Attacco aria compressa
6. Attacco tubo di aspirazione Ø int. 29/25 mm (SERIE RH..A- RH..T)
7. Silenziatore
8. Cuffia di aspirazione (SERIE RH..A- RH..T)
9. Platorello
10. Vite di fissaggio del platorello
11. Olio lubrificante
12. Chiave a brugola
13. Unità filtro : cartuccia (a) e porta-filtro (b) (SERIE RH..T)
14. Tubo di aspirazione polveri (SERIE RH..T)

MESSA IN FUNZIONE

Prima di mettere in funzione la macchina accertarsi che:

- l'imballo sia integro e non mostri segni di danneggiamento dovuti a trasporto e magazzinaggio;
- l'impianto di produzione e distribuzione di aria compressa a disposizione sia in grado di soddisfare i requisiti indicati in tabella e riportati sulla targhetta di identificazione della macchina.

MONTAGGIO DELLA MACCHINA

Montare il raccordo di adduzione aria compressa (non fornito) avvitandolo nella apposita sede (5).



Assicurarsi che, quando viene allacciata l'aria compressa, la leva di azionamento (2) dell'utensile pneumatico sia disinserita.

Per l'alimentazione dell'aria compressa deve essere impiegato un compressore adeguato alle caratteristiche tecniche riportate nell'etichetta dati dell'utensile.

Tutti gli strumenti, le tubazioni di collegamento ed i tubi devono essere adatti alla rispettiva pressione ed alla quantità di aria necessaria.

RACCORDO DI ADDUZIONE ARIA COMPRESSA (NON FORNITO)

La macchina viene fornita sprovvista del raccordo di adduzione aria compressa; a scelta dell'utilizzatore possono essere usati sia raccordi ad innesto rapido sia portagomma adeguati purché entrambi abbiano un foro di passaggio aria da mm. 8.

Nel secondo caso occorre fissare stabilmente con una fascetta stringitubo il tubo di alimentazione al portagomma.

AVVIAMENTO E FERMATA

- Avviamento: spingere la leva di comando (2) verso il corpo macchina e mantenerla premuta;
- FERMATA: rilasciare la leva di comando.

IMPOSTAZIONI



Prima di eseguire qualsiasi intervento sull'utensile, scollegare sempre l'utensile dall'alimentazione dell'aria compressa.

REGOLAZIONE DEL NUMERO DI GIRI

La regolazione del numero dei giri si ottiene manovrando opportunamente il regolatore (3) da OFF a MAX.

La scelta della velocità va fatta in funzione delle caratteristiche dei dischi di carta abrasiva e del materiale da lavorare.

SOSTITUZIONE DEL PLATORELLO



Sostituire immediatamente un platorello danneggiato. Risultati ottimali si conseguono solo con accessori originali.

Il montaggio di un platorello di dimensioni errate può causare vibrazioni eccessive e non ammesse per la macchina.

- Svitare con la chiave (12) la vite di fissaggio del platorello (10) nel senso indicato dalla freccia riportato sulla cuffia di protezione;
- per il montaggio operare in senso inverso.

MONTAGGIO/ SOSTITUZIONE DEI DISCHI DI CARTA ABRASIVA

La superficie del platorello è realizzata in materiale adatto alla ricezione dei dischi di carta abrasivi e permette una facile e veloce aderenza dei dischi di carta abrasivi.

MONTAGGIO:

-Fare aderire mediante pressione il disco di carta abrasiva al platorello avendo cura che i fori del disco di carta abrasiva coincidano con i fori di aspirazione esistenti sul platorello.

SOSTITUZIONE:

- Asportare a strappo il disco di carta abrasiva usato;
- Applicare il nuovo disco di carta abrasiva (vedi MONTAGGIO).

Nota: per una migliore aderenza è consigliato rimuovere polvere e sporco dalla superficie del platorello.

UTENSILI DI LAVORO AMMESSI

Dischi di carta abrasiva Ø 125 mm - Ø 150 mm con fori per l'aspirazione.

PRIMA DELLA MESSA IN SERVIZIO

Accertarsi che:

- il regolatore di velocità (3) sia nella posizione MAX;
- raccordo e tubo di adduzione aria compressa siano in perfetto stato;
- il dispositivo di azionamento sia efficiente operando però a macchina non alimentata;
- tutti i componenti della macchina siano montati correttamente e non presentino segni di danneggiamento;
- la macchina sia correttamente collegata ad un sistema d'aspirazione idoneo ed efficiente (serie RH..A ed RH..T).

INDICAZIONI OPERATIVE

- Avviare la macchina e controllare che non siano presenti vibrazioni anomale, che i fogli di carta abrasivi siano applicati in modo corretto (vedi MONTAGGIO/ SOSTITUZIONE DEI DISCHI DI CARTA ABRASIVA).

In caso contrario spegnere la macchina immediatamente e provvedere ad eliminare le anomalie.

- Fissare il pezzo in lavorazione in modo da evitare possibili movimenti durante la lavorazione.



Usare sempre una maschera in caso di lavori che producono polvere.

MANUTENZIONE



Tutte le operazioni di manutenzione e pulizia vanno eseguite a macchina scollegata dall'alimentazione dell'aria compressa. Le operazioni di manutenzione e riparazione devono essere eseguite da personale qualificato.

A fine lavoro, od in caso di necessità, spolverare con getto di aria compressa il corpo macchina.

MANUTENZIONE ORDINARIA:

Lubrificare periodicamente (ogni 50 ore di lavoro) la macchina inserendo 2/3 gocce d'olio per uso specifico (11) nell'attacco aria compressa dell'utensile tenendo lo stesso in posizione verticale con l'attacco in alto. Dopo questa operazione collegare la macchina all'alimentazione e azionarla per alcuni secondi.

Prima di riporre l'utensile per un lungo periodo di inattività procedere all'operazione di lubrificazione come sopra descritto.

Si escludono dalla garanzia tutti i danni derivanti da una scorretta o inadeguata lubrificazione.

Non sono ammessi altri interventi da parte dell'utente.

Per la manutenzione e la periodica pulizia delle parti interne, come cuscinetti, ingranaggi, etc. o altre necessità rivolgersi ai Centri di Assistenza autorizzati consultabili anche sul sito www.rupes.com sezione Service.

Utilizzare solo ricambi originali RUPES.

SMALTIMENTO

Il prodotto, quando giunge a fine vita, non deve essere disperso nell'ambiente o gettato tra i rifiuti domestici, ma deve essere smaltito presso i centri di raccolta differenziata autorizzati (contattare le autorità locali competenti per conoscere dove smaltire il prodotto secondo le norme di legge). Il corretto smaltimento del prodotto contribuisce alla tutela della salute e alla salvaguardia dell'ambiente. Lo smaltimento abusivo del prodotto comporta sanzioni a carico dei trasgressori.

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

Dichiariamo sotto la nostra responsabilità che l'utensile portatile, a quale fa riferimento il presente manuale, è conforme ai Requisiti Essenziali della Direttiva:

2006/42/CE Macchine

Le prove/verifiche sono eseguite in accordo alle seguenti Normative **UNI EN ISO 11148-8 - UNI EN ISO 15744 - UNI EN ISO 28927**

Fascicolo tecnico presso:

RUPES S.p.A.

Via Marconi, 3A

20080 VERMEZZO (MI) - Italy

Vermezzo (MI), 2014-03-14

RUPES S.p.A.
IL PRESIDENTE
G. Valentini

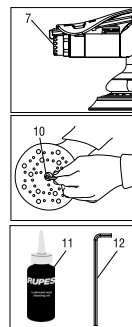
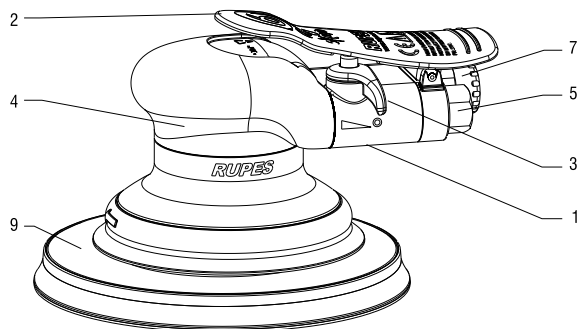
CE

SYMBOLS

	Warning symbol	
	Read instruction manual/ warning message	
	Wear eye protection	
	Wear ear protection	
	Wear a mask	
	CE compliant	
	This symbol designates that this tool is listed by under CU TR compliant	
$\varnothing$	Diameter	Size of drill bits, grindings wheels...
n ₀	No load speed	Rotation speed at no load
.../min.	Revolution or reciprocation per minute	Revolutions, strokes, surface speed, orbits.. per minute
	Arrow	Action in the direction of arrow

Some of the following symbols may be used on your tool. Please study them and learn their meaning. Proper interpretation of these symbols will allow you to operate the tool better and safer.

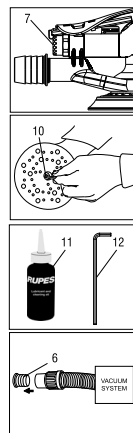
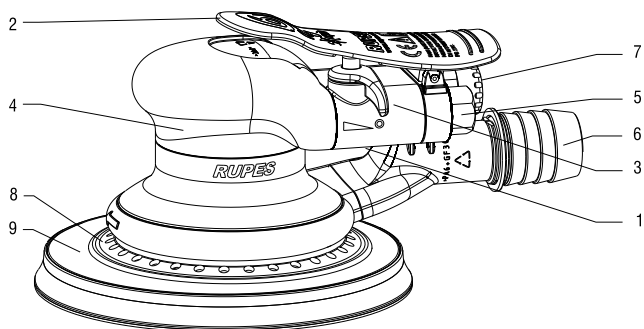
RH323 - RH326 - RH329 RH353 - RH356 - RH359



TECHNICAL DATA

	RH323	RH353	RH326	RH356	RH329	RH359
Random-orbital pneumatic sanders						
Max. working pressure [bar/PSI]	6.2 / 90		6.2 / 90		6.2 / 90	
Air consumption [l/min]	340		340		340	
Rpm n ₀ [/min]	0 - 11.000		0 - 11.000		0 - 11.000	
Ø orbit [mm]	3		6		9	
Ø pad [mm]	125	150	125	150	125	150
Extraction system	NO		NO		NO	
Weight [Kg]	0.800		0.800		0.800	

RH323A - RH326A - RH329A RH353A - RH356A - RH359A

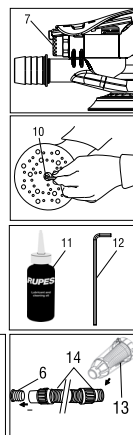
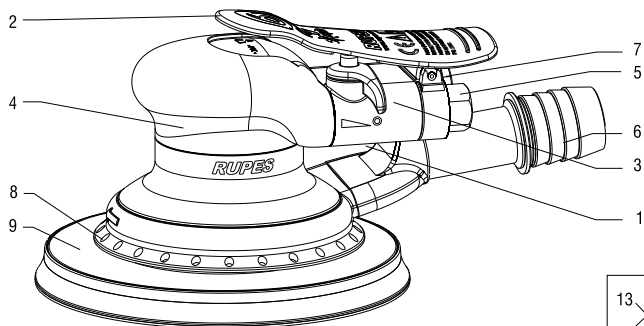


TECHNICAL DATA

Random-orbital pneumatic sanders	RH323A	RH353A	RH326A	RH356A	RH329A	RH359A
Max. working pressure [bar/PSI]	6.2 / 90		6.2 / 90		6.2 / 90	
Air consumption [l/min]	340		340		340	
Rpm n0 [1/min]	0 - 11.000		0 - 11.000		0 - 11.000	
Ø orbit [mm]	3		6		9	
Ø pad [mm]	125	150	125	150	125	150
Extraction system	CENTRALIZED		CENTRALIZED		CENTRALIZED	
Weight [Kg]	0.800		0.800		0.800	

The tool must be connected to a suitable dust extraction system (not supplied)

RH323T - RH326T - RH329T RH353T - RH356T - RH359T



TECHNICAL DATA

Random-orbital pneumatic sanders	RH323T	RH353T	RH326T	RH356T	RH329T	RH359T
Max. working pressure [bar/PSI]	6.2 / 90		6.2 / 90		6.2 / 90	
Air consumption [l/min]	340		340		340	
Rpm n0 [1/min]	0 - 11.000		0 - 11.000		0 - 11.000	
Ø orbit [mm]	3		6		9	
Ø pad [mm]	125	150	125	150	125	150
Extraction system	SELF VACUUM		SELF VACUUM		SELF VACUUM	
Weight [Kg]	0.800		0.800		0.800	

The tool must be connected to the dust suction pipe connected to the filter unit.

SETTINGS

 Before carrying out any work on the tool, always disconnect it from the compressed air supply.

SELECTING THE RPM

The number of revolutions can be adjusted by using the speed control (3) from OFF to MAX.

The choice of speed depends on the characteristics of the abrasive paper discs and the material to be worked.

REMOVING AND MOUNTING THE BACKING PAD

 Immediately replace a damaged pad. Optimal results can only be achieved with original accessories.

Mounting a pad of the wrong size can cause excessive vibrations not acceptable for the machine.

- Use the spanner (12) to unscrew the back-up pad screw (10);
- reverse the procedure when fitting the pad screw.

FITTING / REPLACING THE ABRASIVE PAPER DISCS

The pad surface is made of material suitable for receiving the abrasive paper discs and provides easy and quick adhesion of abrasive paper discs.

FITTING:

- Press the abrasive paper disc into the pad ensuring that the holes in the abrasive paper disc coincide with extraction holes in the pad.

REPLACING:

- Used abrasive paper disc can be removed by simply tearing them off
- New abrasive paper disc is mounted by simply pressing them into the backing pad, making sure that the holes cut in the disc coincide with those in the backing pad

Note: for optimal adhesion it is recommended to remove dust and dirt from the pad surface.

USABLE DISCS

Ø 125 mm - Ø mm 150 backed abrasive paper discs with dust extraction holes.

BEFORE STARTING THE TOOL

Ensure that:

- the speed control (3) is in MAX position
- the compressed air feed line and connection are in perfect working order
- the start lever is working properly. This must be done with the air supply switched off
- all the components of the tool are mounted correctly and do not show any signs of damage
- the tool must be connected to a suitable and efficient aspiration device (SERIES RH..A and RH..T)

TEST RUN

- Start the tool and check that there are no unusual vibration, the abrasive paper discs are applied correctly (see FITTING / REPLACING THE ABRASIVE PAPER DISCS)

Otherwise switch-off the tool immediately and eliminate the cause.

- Fix the piece you are working on to avoid any movement during machining.

 Always use a mask for jobs generating dust.

MAINTENANCE

 All maintenance operations are carried out with the tool disconnected from the compressed air supply. Maintenance and repair operations must be carried out by qualified personnel.

At the end of each work session, or when required, remove any dust from the body of the tool using a jet of compressed air.

ORDINARY MAINTENANCE

Lubricate the machine regularly (every 50 hours of operation) by inserting 2/3 drops of specific oil (11) into the compressed air connection, keeping the device in a vertical position, with the connection facing upwards. After this operation, connect the machine to air compressor and set it in motion for a few seconds. Lubricate the machine as described above before storing it for long periods of inactivity.

All damages deriving from incorrect or inadequate lubrication are excluded from the warranty.

No other maintenance operations must be undertaken by the user. Maintenance and cleaning of the inner parts, must be carried out only by an authorized customer-service workshop.

Use only RUPES original spare parts.

DISPOSAL

The product, when it reaches the end of its life, must not be dispersed in the environment or thrown away as household waste. It must be disposed at authorized recycling centres (contact your local authorities to know where to dispose of the product according to the law). The correct disposal of the product contributes to the health and preservation of the environment. Illegal disposal of the product will entail penalties against the offenders. Disposing of the product correctly contributes to protecting human health and safeguarding the environment. Any illegitimate disposal of the product will be punishable by law.

CONFORMITY DECLARATION

We declared on our responsibility that the hand-held non-electric power tool, which is mentioned in the present operating manual, is in conformity with the Essential Requirements of Safety of the following Directive:

2006/42/CE Machinery

The tests have been carried out in accordance with following Standards:

UNI EN ISO 11148-8 - UNI EN ISO 15744 - UNI EN ISO 28927

Technical file at:

RUPES S.p.A.

Via Marconi, 3A

20080 VERMEZZO (Mi) - Italy

Vermezzo (MI), 01/03/2014

CE

RUPES S.p.A.
IL PRESIDENTE
G. Valentini

GENERAL WARNINGS

The safety and accident prevention instructions are reported in the "SAFETY INSTRUCTION" booklet which forms an integral part of these documents. This **OPERATING INSTRUCTION MANUAL** indicates the additional information required specifically for use of the tool.

CORRECT USAGE

This tool is designed to be used as a sander.

Read all the warnings, instructions, indications provided on drawings and specifications supplied with this tool. Failure to comply with all the instructions provided below may cause serious injuries.

This tool is not intended to be used for metal brushing, polishing and cutting operations. The use of this tool for unintended applications may cause hazards and injuries to people.

NOISE / MEAN ACCELERATION VALUE

The noise level produced and the mean quadratic acceleration value are measured according to regulation **UNI EN ISO 15744 - EN ISO 28927**.

	Sound pressure level	Uncertainty	Sound power level
	[dB(A)]	[dB(A)]	[dB(A)]
	LpA	K	LwA
RH323-RH353	73	3	84
RH326-RH356	75	3	86
RH329-RH359	76	3	87
RH323A-RH353A	72	3	83
RH326A-RH356A	74	3	85
RH329A-RH359A	75	3	86
RH323T-RH353T	72	3	83
RH326T-RH356T	74	3	85
RH329T-RH359T	75	3	86

	Vibration level [m/s ²]		
	3 axis	Uncertainty	1 axis(*)
	LpA	K	LwA
RH323-RH353	2,80	0,20	<2,50
RH326-RH356	3,00	0,30	2,60
RH329-RH359	3,20	0,35	2,80
RH323A-RH353A	2,80	0,20	<2,50
RH326A-RH356A	3,00	0,30	2,60
RH329A-RH359A	3,20	0,35	2,80
RH323T-RH353T	2,80	0,20	<2,50
RH326T-RH356T	3,00	0,30	2,60
RH329T-RH359T	3,20	0,35	2,80

(*) Vibration level defined by previous regulation EN ISO 8662.

Displayed emission values are comparative and are to be employed for a provisional assessment of the operator's risk exposure during the work period. Appropriate evaluation of work period must also include tool's idle and stop periods. These emission values represent the tool's main applications. If the tool is used for other applications, with other accessories, or if it does not undergo regular maintenance, emission values can significantly increase during operations.

PARTS OF THE TOOL

1. Identification plate
2. Compressed air on/off lever
3. Speed control
4. Tool body
5. Compressed air connection with 1/4" thread
6. 25 / 29 mm. int. Ø suction pipe connection (SERIES RH..A and RH..T)
7. Silencer
8. Suction shroud (SERIES RH..A and RH..T)
9. Backing pad
10. Back-up pad screw
11. Lubricating oil
12. Back-up pad spanner
13. Filter unit: cartridge (a) and filter holder (b) (RH..T SERIES)
14. Dust suction pipe (SERIES RH..T)

STARTING UP

Before starting-up the tool, ensure that:

- the packaging is complete and does not show signs of having been damaged during storage or transport;
- the available compressed air production and distribution plant is capable of satisfying the requirements reported on the tool's identification plate.

ASSEMBLING THE TOOL

Assemble the compressed air connection (not supplied) by screwing it into its seat (5).



Ensure that, when compressed air is connected, the pneumatic tool activation switch (2) is disconnected.

For the compressed air supply a compressor complying with the technical characteristics listed in the tool data label must be used. All instruments, connection hoses and pipes must be suitable for the corresponding pressure and quantity of air necessary.

COMPRESSED AIR CONNECTION (NOT SUPPLIED)

The tool is supplied without the compressed air connection; the user can use either a quick release coupling or hose type connection according to his needs, as long as they have an hole of air passing mm. 8.

In the latter case the air line must be fixed to the nozzle by a hose clip.

STARTING AND STOPPING

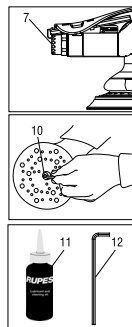
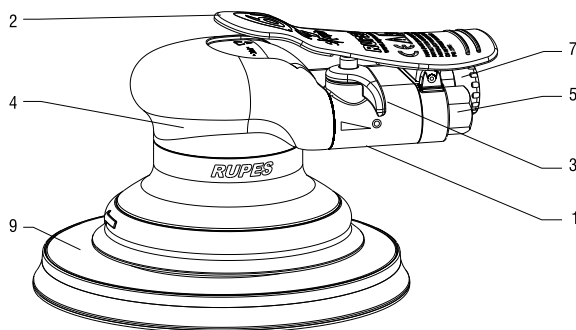
- Starting: push the control lever (2) forward towards the body of the tool and keep it pressed;
- Stopping: release the control lever.

SYMBOLES

	Symbole d'avertissement / Message d'avertissement	
	Lisez le manuel d'instruction	
	Porter des lunettes de protection	
	Porter une protection de l'oreille	
	Porter un masque	
	Conforme aux normes CE	
	L'outil est inclus dans la liste CU TR	
Ø	Diamètre	Taille de forets, roues broyages
n ₀	Vitesse à vide	Vitesse de rotation à vide
.../min.	Révolution ou alternances par minute	Révolutions, coups, vitesse en surface, orbites par minute..
	Flèche	Agissant dans la direction indiquée par la direction de la flèche

Certains des symboles suivants peuvent être utilisés sur votre outil. Se il vous plaît de les étudier et apprendre leur signification. Une interprétation correcte de ces symboles vous permettra d'utiliser l'outil meilleur et plus sûr.

RH323 - RH326 - RH329 RH353 - RH356 - RH359



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Ponceuses rotorbitales pneumatiques

Consommation air l/min [bar/PSI]

Consommation air [l/min]

Tours/min n° [/min]

Ø orbite [mm]

Ø porte disque [mm]

Système d'aspiration

Masse [Kg]

RH323 RH353

6.2 / 90

340

0 - 11.000

3

125 150

NO

0.800

RH326 RH356

6.2 / 90

340

0 - 11.000

6

125 150

NO

0.800

RH329 RH359

6.2 / 90

340

0 - 11.000

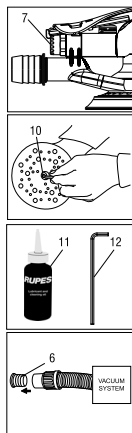
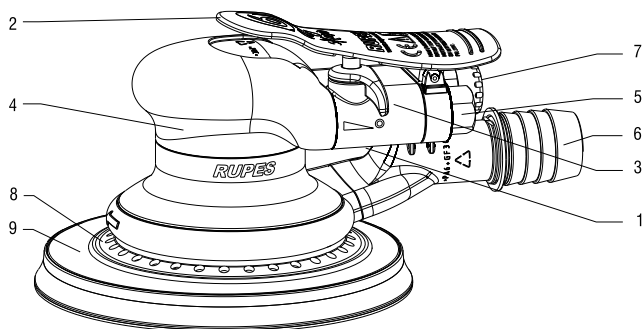
9

125 150

NO

0.800

RH323A - RH326A - RH329A RH353A - RH356A - RH359A

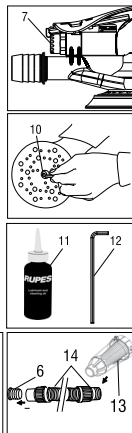
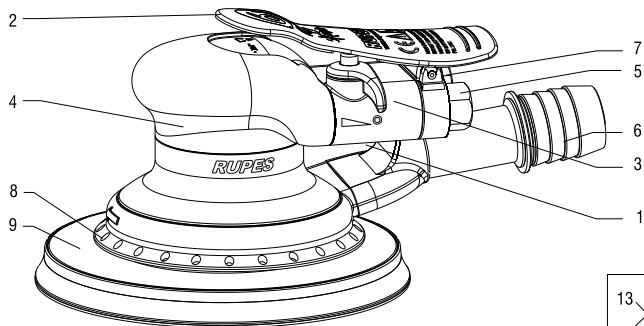


CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Ponceuses rotorbitales pneumatiques	RH323A	RH353A	RH326A	RH356A	RH329A	RH359A
Consommation air [bar/PSI]	6.2 / 90		6.2 / 90		6.2 / 90	
Consommation air [l/min]	340		340		340	
Tours/min n° [l/min]	0 - 11.000		0 - 11.000		0 - 11.000	
Ø orbite [mm]	3		6		9	
Ø porte disque [mm]	125	150	125	150	125	150
Système d'aspiration	CENTRALE		CENTRALE		CENTRALE	
Masse [Kg]	0.800		0.800		0.800	

La machine doit fonctionner reliée à un système d'aspiration approprié (non fourni).

RH323T - RH326T - RH329T RH353T - RH356T - RH359T



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Ponceuses rotorbitales pneumatiques	RH323T	RH353T	RH326T	RH356T	RH329T	RH359T
Consommation air [bar/PSI]	6.2 / 90		6.2 / 90		6.2 / 90	
Consommation air [l/min]	340		340		340	
Tours/min n° [l/min]	0 - 11.000		0 - 11.000		0 - 11.000	
Ø orbite [mm]	3		6		9	
Ø porte disque [mm]	125	150	125	150	125	150
Système d'aspiration	AUTO GENEREE		AUTO GENEREE		AUTO GENEREE	
Masse [Kg]	0.800		0.800		0.800	

L'outil doit être soit reliée à la conduite d'aspiration reliée au filtre à poussière

RECOMMANDATIONS GENERALES

Les instructions relatives à la sécurité et à la protection contre les accidents du travail sont contenues dans le fascicule "INDICATIONS RELATIVES A LA SECURITE" qui fait partie intégrante de la présente documentation. Le présent NOTICE D'INSTRUCTIONS relatives à l'utilisation indique uniquement les informations complémentaires qui sont étroitement liées à l'utilisation spécifique de l'outil.

UTILISATION CONFORME

Cet outil est prévu pour fonctionner en tant que ponceuse.

Lire toutes les prescriptions de sécurité, les instructions, les illustrations et les spécifications fournies avec cet outil.

Le non-respect de toutes les instructions susmentionnées peut provoquer une décharge électrique accident grave.

Il est déconseillé d'effectuer des opérations de brossage métallique, polissage ou de coupe avec cet outil. Les opérations pour lesquelles l'outil n'est pas prévu peuvent provoquer un danger et causer des blessures aux personnes.

FORMATION DU BRUIT / VALEUR MOYENNE DE L'ACCELERATION

Le niveau équivalent de la pression sonore (niveau de bruit) e la valeur quadratique moyenne de l'accélération est mesurés conformément aux normes

UNI EN ISO 15744 - EN ISO 28927.

	Niveau de pression acoustique [dB (A)]	Incertitude [dB (A)]	Niveau de puissance acoustique [dB (A)]
	LpA	K	LwA
RH323-RH353	73	3	84
RH326-RH356	75	3	86
RH329-RH359	76	3	87
RH323A-RH353A	72	3	83
RH326A-RH356A	74	3	85
RH329A-RH359A	75	3	86
RH323T-RH353T	72	3	83
RH326T-RH356T	74	3	85
RH329T-RH359T	75	3	86

	Niveau de puissance acoustique [m/s ²]		
	Selon 3 axes LpA	Incertitude K	Selon 1 axe (*) LwA
RH323-RH353	2,80	0,20	<2,50
RH326-RH356	3,00	0,30	2,60
RH329-RH359	3,20	0,35	2,80
RH323A-RH353A	2,80	0,20	<2,50
RH326A-RH356A	3,00	0,30	2,60
RH329A-RH359A	3,20	0,35	2,80
RH323T-RH353T	2,80	0,20	<2,50
RH326T-RH356T	3,00	0,30	2,60
RH329T-RH359T	3,20	0,35	2,80

(*) Valeurs d'oscillation selon norme NE ISO 8662.

Les valeurs d'émission relevées sont comparatives et ne doivent être employées que pour une évaluation provisoire du risque auquel l'opérateur est exposé au cours de la période de travail. Une évaluation appropriée de la période de travail doit également inclure des périodes d'inactivité et d'arrêt de l'outil. Ces valeurs d'émission sont représentatives des principales applications auxquelles l'outil est destiné. Si l'outil est utilisé dans d'autres applications, avec d'autres accessoires, ou s'il ne bénéficie pas d'un entretien régulier, les valeurs d'émission en cours de fonctionnement peuvent s'accroître dans des proportions significatives.

PARTIES DE LA MACHINE

- 1 - Étiquette d'identification
- 2 - Levier de commande entrée air comprimé
- 3 - Régulateur de vitesse
- 4 - Corps de la machine
- 5 - Raccord air comprimé
- 6 - Bouche d'aspiration Ø 29 mm (SÉRIES RH..A-RH..T)
- 7 - Silencieux
- 8 - Coiffe d'aspiration (SÉRIES RH..A-RH..T)
- 9 - Porte-disque
- 10 - Vis de fixation du plateau
- 11 - Huiles pour usage spécifique
- 12 - Clé la vis de fixation du plateau
- 13 - Ensemble de filtration : cartouche (a) et porte-filtre (b) (SÉRIES RH..T)
- 14 - Bouche d'aspiration (SERIE RH..T)

MISE EN SERVICE

Avant de mettre la machine en service, s'assurer que:

- l'emballage est intacte et qu'il ne montre aucun signe d'endommagements dus au transport et au stockage;
- l'installation de production et de distribution d'air comprimé à disposition est en mesure de satisfaire les conditions indiquées dans le tableau et sur la plaquette d'identification de la machine.

MONTAGE DE LA MACHINE

Monter le raccord air comprimé (non fourni) en le vissant dans le siège prévu à cet effet (5).



S'assurer que, lorsque l'air comprimée est connecté, l'interrupteur d'activation de l'outil pneumatique (2) est déconnecté.

Pour l'alimentation de l'air comprimée il faut utiliser un compresseur conforme aux caractéristiques techniques énumérées sur l'étiquette de données de l'outil.

Tous les instruments, les tuyaux de raccordement et les tuyaux de drainage doivent être adaptés à la pression correspondante et à la quantité d'air nécessaire.

RACCORD D'ARRIVEE AIR COMPRI ME(NON FOURNI)

La machine est fournie sans raccord d'alimentation; au choix de l'utilisateur, il est possible d'utiliser des raccords à attache rapide ou des porte-joints appropriés à conditions qu'ils aient une ouverture de passage d'air mm. 8.

Dans le second cas, fixer solidement le tuyau d'alimentation au porte-joint à l'aide d'un collier serre-tube.

MISE EN MARCHE ET ARRÊT

- Mise en marche: pousser le levier de commande (2) vers le corps de la machine et ne pas relâcher.
- Arrêt: relâcher le levier de commande.

REGLAGES



Avant d'effectuer des travaux sur l'outil, il est conseillé de débrancher l'alimentation d'air comprimée.

SELECTION DU NOMBRE DE TOURS

Le réglage du nombre de tours s'effectue en agissant de manière adéquate sur le régulateur (3) de MAX à OFF. Le choix de la vitesse doit être fait en fonction des caractéristiques des disques du papier abrasif et du matériau à usiner.

REPLACEMENT DU PORTE-DISQUE



Remplacer immédiatement un tampon endommagé. Des résultats optimaux ne peuvent être atteints qu'avec les accessoires originaux.

Le montage d'un tampon de la mauvaise taille peut provoquer des vibrations excessives non acceptables pour la machine

- Dévissez la clé (12) de la vis de fixation du patin (10) dans le sens indiqué par la flèche représentée sur le casque protection;
- pour le montage, agir dans le sens inverse.

MONTAGE/REPLACEMENT DES DISQUES DU PAPIER ABRASIF

La surface du tampon est réalisée dans un matériau apte à recevoir les disques de papier abrasif et à fournir une adhérence facile et rapide des disques de papier abrasif.

MONTAGE:

Appliquer le disque abrasif par pression en veillant à ce que les trous du papier abrasif correspondent aux trous d'aspiration quise trouvent sur le porte-disque.

REPLACEMENT:

- Arracher les disques usés;
- le montage des nouveaux disques abrasifs (voir MONTAGE).

Remarque: pour une adhérence optimale, il est recommandé d'enlever la poussière et la saleté de la surface du tampon.

OUTILS DE TRAVAIL ADMIS

Disques du papier abrasif à fixation par velcro Ø 125 mm - Ø 150 mm avec trous d'aspiration.

AVANT LA MISE EN SERVICE

S'assurer que:

- le régulateur de vitesse (3) est en position MAX;
- raccord et tuyau d'arrivée air comprimé sont en parfait état;
- l'interrupteur de mise en marche/arrêt est efficace en agissant cependant lorsque la fiche est débranchée;
- tous les composants de la machine sont montés correctement et ne présentent pas de signes d'endommagement;
- la machine soit reliée à un dispositif d'aspiration approprié et efficace (SÉRIES RH..A et RH..T)

FONCTIONNEMENT D'ESSAI

- Mettre la machine en marche et s'assurer qu'il n'y a pas de vibrations anormales et que le disque abrasif n'est pas décentré (voir MONTAGE/REPLACEMENT DES DISQUES DU PAPIER ABRASIF).

Dans le cas contraire, éteindre la machine immédiatement et éliminer les anomalies.

- Fixer la pièce sur laquelle vous travaillez pour éviter tout mouvement pendant l'usinage.



Toujours utiliser un masque pour les travaux qui produisent de la poussière.

ENTRETIEN

Toutes les opérations sur la machine ait lieu la machine étant débranchée de l'installation d'air comprimé.

Les opérations de maintenance et de réparation doivent être effectuées par un personnel qualifié.

A la fin du travail et en cas de nécessité, dépoussiérer le corps de la machine à l'aide d'un jet d'air comprimé.

MAINTENANCE ORDINAIRE

Lubrifier régulièrement (toutes les 50 heures de travail) la machine, en mettant 2/3 gouttes d'huiles pour usage spécifique (11) au niveau du raccordement de l'air comprimé de l'outil en le tenant en position verticale avec le raccordement tourné vers le haut. Après cette opération, brancher la machine et l'allumer pendant quelques secondes. Avant de ranger l'outil pour une longue période d'inactivité, procéder à l'opération de lubrification, comme décrit ci-dessus. Tous les dommages dérivant d'une mauvaise lubrification sont exclus de la garantie.

Aucune autre intervention de l'utilisateur n'est pas admise.

Tous les travaux d'entretien et les travaux de polissage des pièces internes, doivent être effectués par un Centres d'Assistance autorisé disponible aussi sur www.rupes.com.

Utiliser uniquement des pièces de rechange originales RUPES.

ÉLIMINATION

Le produit, lorsqu'il atteint sa fin de vie, ne doit pas être dispersé dans l'environnement ou jeté avec les déchets ménagers, mais doit être collecté dans un centre de tri sélectif afin d'être éliminé (Veuillez contacter les autorités locales pour obtenir les centres de tri conformes à la législation). L'élimination correcte du produit contribue à la protection de la santé et de l'environnement. Des sanctions contre les personnes ne respectant pas l'élimination correcte du produit seront prises. L'élimination correcte du produit contribue à la protection de la santé et de l'environnement. En n'éliminant pas le produit conformément à la loi en vigueur vous vous exposez à des sanctions.

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

Nous déclarons sous notre responsabilité que l'outil portable, auquel se réfère le présent manuel, est conforme aux Conditions Essentielles de la Directive:

2006/42/CE Machines

Les essais/contrôles sont effectués conformément aux normes suivantes:

UNI EN ISO 11148-8 - UNI EN ISO 15744 - UNI EN ISO 28927.

Dossier technique auprès de:

RUPES S.p.A.

Via Marconi, 3A

20080 VERMEZZO (Mi) - Italy

Vermezzo (Mi), 2014-03-14

CE

RUPES S.p.A.

IL PRÉSIDENTE

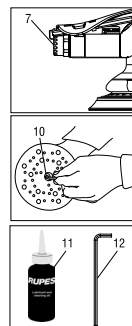
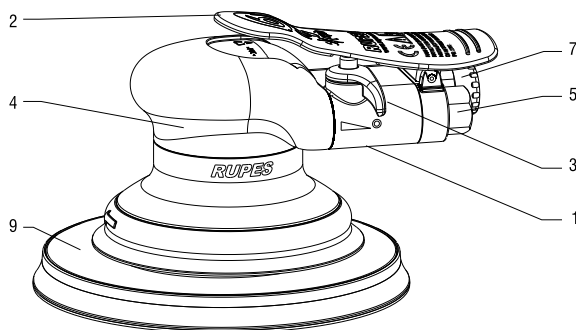
G. Valentini

PIKTOGRAMM

	Wichtige Sicherheitshinweise / Geräts folgendeAnweisungen	
	Lesen Sie vor Bedienung	
	Schutzbrille	
	Gehörschutz tragen	
	Tragen Sie eine Maske	
	Prüfzeichen	
	CU TR Qualitätskennzeichen	
Ø	Durchmesser	Durchmesser der Scheibe, Schleifteller, die Umlaufbahn
n ₀	Leerlaufdrehzahl	Geschwindigkeit dreht
.../min.	Umdrehungen	Geschwindigkeit
	Pfeil	Act in der durch den Pfeil angegebenen Richtung Richtung

Einige der folgenden Symbole können am Werkzeug vorhanden sein. Bitte studieren und lernen, ihre Bedeutung. Die richtige Interpretation wird die optimale Nutzung und sichere Werkzeug ermöglichen.

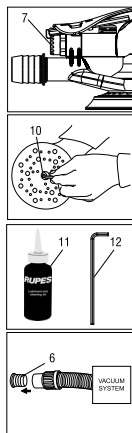
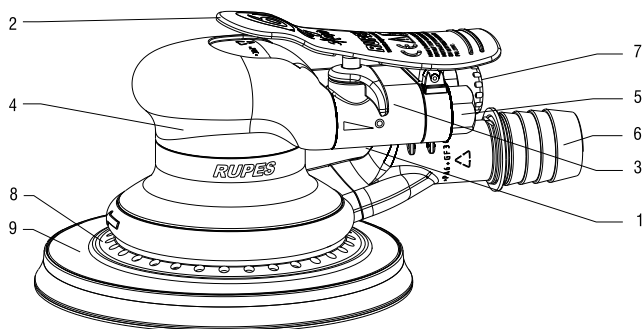
RH323 - RH326 - RH329 RH353 - RH356 - RH359



TECHNISCHE DATEN

Pneumatische Exzenterschleifer	RH323 RH353	RH326 RH356	RH329 RH359
Betriebsdruck [bar/PSI]	6.2 / 90	6.2 / 90	6.2 / 90
Luftverbrauch [l/min]	340	340	340
Umdrehungen n° [/min]	0 - 11.000	0 - 11.000	0 - 11.000
Ø Schwingkreis [mm]	3	6	9
Ø Schleifteller [mm]	125 150	125 150	125 150
Absaugvorrichtung	NEIN	NEIN	NEIN
Gewicht [Kg]	0.800	0.800	0.800

RH323A - RH326A - RH329A RH353A - RH356A - RH359A

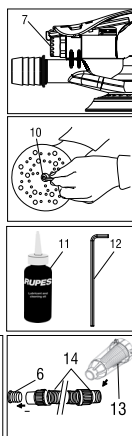
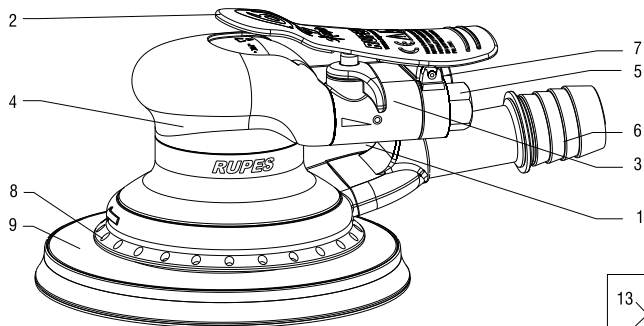


TECHNISCHE DATEN

Pneumatische Exzentrerschleifer	RH323A	RH353A	RH326A	RH356A	RH329A	RH359A
Betriebsdruck [bar/PSI]	6.2 / 90		6.2 / 90		6.2 / 90	
Luftverbrauch [l/min]	340		340		340	
Umdrehungen n° /min]	0 - 11.000		0 - 11.000		0 - 11.000	
Ø Schwingkreis [mm]	3		6		9	
Ø Schleifteller [mm]	125 150		125 150		125 150	
Absaugvorrichtung	CENTRAL		CENTRAL		CENTRAL	
Gewicht [Kg]	0.800		0.800		0.800	

Die genannten Geräte dürfen nur zusammen mit einer passenden Staubabsaugung betrieben werden (kein Lieferbestandteil).

RH323T - RH326T - RH329T RH353T - RH356T - RH359T



TECHNISCHE DATEN

Pneumatische Exzentrerschleifer	RH323T	RH353T	RH326T	RH356T	RH329T	RH359T
Betriebsdruck [bar/PSI]	6.2 / 90		6.2 / 90		6.2 / 90	
Luftverbrauch [l/min]	340		340		340	
Umdrehungen n° /min]	0 - 11.000		0 - 11.000		0 - 11.000	
Ø Schwingkreis [mm]	3		6		9	
Ø Schleifteller [mm]	125 150		125 150		125 150	
Absaugvorrichtung	EIGENABSAUGUNG		EIGENABSAUGUNG		EIGENABSAUGUNG	
Gewicht [Kg]	0.800		0.800		0.800	

Die genannten Geräte dürfen nur zusammen passenden Staubabsaugung Betrieben Werden sie verbunden mit dem Filter

ALLGEMEINE HINWEISE

Die Sicherheits- und Unfallverhütungsvorschriften sind im beiliegenden Heft „HINWEISE ZUR SICHERHEIT“ enthalten. Das Heft ist integrierender Bestandteil der vorliegenden Dokumentation; Diese BEDIENUNGSANLEITUNG enthält daher nur Zusatzinformationen, welche den spezifischen Einsatz dieses Geräts betreffen.

BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG

Dieses Werkzeug ist für den Einsatz als Schleifmaschine bestimmt. Alle Sicherheitshinweise, die Anweisungen, die Abbildungen und die technischen Daten beachten, die mit diesem Werkzeug geliefert werden. Die mangelnde Beachtung aller unten aufgeführten Anweisungen kann zu elektrischen Schlägen, Unfällen führen.

Von Vorgängen des Feinschleifens, Polierens, metallischen Bürstens oder Schneidens wird mit diesem Werkzeug abgeraten. Die Vorgänge, für die das Werkzeug nicht vorgesehen ist, können eine Gefahr darstellen und Personenschäden verursachen.

INFORMATIONEN SCHALLPEGEL/MITTLEREBESCHLEUNIGUNG

Der Schalldruckpegel (Geräuscentwicklung) und die mittlere quadratische Beschleunigung der Maschine, gemessen gemäß

UNI EN ISO 15744 - EN ISO 28927.

UNI EN ISO 15744 - EN ISO 28927.

	Schalldruckpegel [dB (A)] LpA	Messunsicherheit [dB (A)] K	Schalleistungspegel [dB (A)] LwA
RH323-RH353	73	3	84
RH326-RH356	75	3	86
RH329-RH359	76	3	87
RH323A-RH353A	72	3	83
RH326A-RH356A	74	3	85
RH329A-RH359A	75	3	86
RH323T-RH353T	72	3	83
RH326T-RH356T	74	3	85
RH329T-RH359T	75	3	86

	Vibrationspegel [m/s ²]		
	3-Achsen LpA	Messunsicherheit K	1-Achsen (*) LwA
RH323-RH353	2,80	0,20	<2,50
RH326-RH356	3,00	0,30	2,60
RH329-RH359	3,20	0,35	2,80
RH323A-RH353A	2,80	0,20	<2,50
RH326A-RH356A	3,00	0,30	2,60
RH329A-RH359A	3,20	0,35	2,80
RH323T-RH353T	2,80	0,20	<2,50
RH326T-RH356T	3,00	0,30	2,60
RH329T-RH359T	3,20	0,35	2,80

(*) Schwingungswerte nach der alten EN ISO 8662.

Bei den gezeigten Pegelwerten handelt es sich um Vergleichswerte, die zu einer vorläufigen Einschätzung des Risikos für den Bedienenden während der Arbeitszeit dienen. Für eine angemessene Einschätzung der Arbeitszeit müssen die Zeiten berücksichtigt werden, in denen sich das Gerät im Ruhezustand befindet oder ausgeschaltet ist. Diese Werte wurden anhand der Haupteinsatzgebiete des Geräts ermittelt. Wenn das Gerät für andere Aufgaben oder mit anderen Zubehörprodukten verwendet wird oder keine regelmäßigen Wartungsarbeiten durchgeführt werden, können diese Werte beim Betrieb deutlich überschritten werden.

BAUTEILE DER MASCHINE

- 1 - Schild mit Geräte-Kenndaten
- 2 - Bedienhebel z. Einleitung der Druckluft
- 3 - DrehzahlEinstellung
- 4 - Gerätegehäuse
- 5 - Druckluftanschluß
- 6 - Anschluß f. Absaugschlauch; Innenweite Ø 29/25 mm (SERIES RH..A- RH..T)
- 7 - Schalldämpfer
- 8 - Absaughaube (SERIES RH..A- RH..T)
- 9 - Schleifteller
- 10 - Schraube für Stützteller
- 11 - Schmieröl
- 12 - Innensechskantschlüssel
- 13 - Filtereinheit: Patrone (a) und Filterhalter (b) (RH..T SERIE)
- 14 - Rohr Staubabsaugung Betrieben (SERIE RH..T)

INBETRIEBNAHME

Vor einer Inbetriebnahme des Geräts sollten Sie sicherstellen:

- daß die Verpackung unversehrt ist und keine Beschädigungen durch Transport bzw. Lagerung aufweist;
- ob die Druckluftaufbereitung und -zuleitung die in der Tabelle sowie auf dem Geräteschild genannten Anforderungen erfüllt. Die Kenndaten des Geräteschildes.

ZUSAMMENBAU DER MASCHINE

Das Druckluft-Kupplungsstück (nicht mitgeliefert) in die entsprechende Bohrung (5) einschrauben.



Stellen Sie sicher, dass der Aktivierungsschalter der Pneumatikwerkzeuge (2) getrennt ist, wenn die Druckluft angeschlossen ist.

Für die Druckluftversorgung muss ein Kompressor, der den in den Werkzeugdatenetiketten aufgelisteten technischen Eigenschaften entspricht, verwendet werden.

Alle Instrumente, Verbindungsschläuche und Leitungen müssen für den entsprechenden Druck und die Menge der erforderlichen Luft geeignet sein.

DRUCKLUFTANSCHLUß (NICHT MITGELIEFERT)

Die Maschine wird ohne Druckluft-Kupplungsstück geliefert. Der Anwender kann hierzu wahlweise eine Schnellkupplungs-Stecktülle bzw. einen Stecknippel anschließen vorausgesetzt daß es ein 8 mm.

Loch für den Luftdurchfluss gibt. Im zweiten Fall muß man den Schlauch mit einer Schelle stabil auf dem Stecknippel festspannen.

EINSCHALTEN UND AUSSCHALTEN

- Einschalten: den Bedienhebel (2) zum Gerätegehäuse hin bewegen und gedrückt halten.
- Ausschalten: den Bedienhebel loslassen.

INSTELLUNGEN



Vor jeglicher Ausführung von Arbeiten am Werkzeug ist dieses immer von der Druckluftversorgung zu trennen.

EINSTELLUNG DER DREHZAHL

Die Drehzahlregelung wird über entsprechendes Betätigen des Reglers erzielt (3) von MAX bis OFF. Wählen Sie die Drehzahl passend zur Art der Schleifpapierscheibe sowie den Eigenschaften des bearbeiteten Materials.

DEMONTAGE VON SCHLEIFTELLERS



Ersetzen Sie ein beschädigtes Pad sofort. Optimale Ergebnisse können nur durch Original-Zubehörteile erlangt werden.

Die Montage eines Pads mit falscher Größe kann übermäßige Vibrationen verursachen, die für die Maschine nicht akzeptabel sind.

- Draai de bevestigingsschroef van de steunschijf los met de sleutel (10);
- zur Montage in umgekehrter Reihenfolge vorgehen.

BEFESTIGUNG/EINSTELLUNG DES ABSAUG-LUFTSTROMS

Die Pad-Oberfläche besteht aus Material, das zur Aufnahme der Schleifpapierscheiben geeignet ist und bietet eine einfache und schnelle Haftung der Schleifpapierscheiben.

MONTAGE:

Die Schleifpapierscheibe unter Andrücken auflegen. Dabei darauf achten, daß die Löcher in der Schleifpapierscheibe über den Absaugöffnungen im Schleifteller liegen.

ERSATZ:

- Verbrauchte Schleifpapierscheibe nehmen Sie durch Abreißen ab;
- Die Schleifpapierscheibe unter Andrücken auflegen. Dabei darauf achten, daß die Löcher in der Schleifpapierscheibe über den Absaugöffnungen im Schleifteller liegen.

Anmerkung: für eine optimale Haftung ist es empfehlenswert, Staub und Schmutz vom Pad zu entfernen.

ZULASSIGE WERKZEUGE

Haftschleifpapierscheiben 125 mm Ø - 150 mm Ø mit Absauglöchern

VOR DER INBETRIEBNAHME

Stellen Sie folgende Sicher:

- der Drehzahlregler (3) in Stellung MAX ist;
- Schlauch und Kupplungsstück der Druckluftversorgung sind in einwandfreiem Zustand;
- der EIN/AUS-Schalter funktioniert einwandfrei. Allerdings ohne Druckluft;
- Sämtliche Gerätekomponenten sind ordnungsgemäß montiert und weisen keine Zeichen von Beschädigung auf;
- die Maschine muß an eine sinngemäß bemessene und funktionstüchtige Staubabsaugung angeschlossen sein. (SÉRIE RH..A und RH..T)

TESTLAUF

- Schalten Sie das Gerät ein und stellen Sie sicher, daß es nicht ungewöhnlich vibriert, oder die Schleifteller f. Haftschleifeiben berührt wird.

Andernfalls das Gerät sofort ausschalten und die Störung beheben.

- Fixieren Sie das Stück, an dem Sie arbeiten, damit jegliche Bewegung während der Bearbeitung vermieden wird.



Verwenden Sie immer eine Maske an Arbeitsplätzen, welche Staub erzeugen.

WARTUNG DES GERÄTES

Sämtliche Eingriffe bei gezogenem an der Maschine nur bei gezogenem Druckluftanschluß ausführen.

Wartungs- und Reparaturarbeiten müssen von qualifiziertem Personal durchgeführt werden.

Das Gerät nach der Arbeit sowie bei Bedarf mit Druckluft von Staub befreien.

WARTUNG DES GERÄTES

Schmieren Sie die Maschine regelmäßig (alle 50 Betriebsstunden). Geben Sie hierzu 2-3 Tropfen Spezialöl (synthetisches Öl ohne Silikon, ISO 32) in den Stutzen der Pressluftzufuhr am Werkzeug. Halten Sie das Werkzeug hierbei senkrecht, mit dem Stutzen nach oben. Schließen Sie die Maschine anschließend an die Stromversorgung an und lassen Sie sie für einige Sekunden laufen. Führen Sie die vorstehend beschriebene Schmierung auch durch, wenn das Werkzeug für längere Zeit eingelagert werden soll. Schäden, die durch falsche oder unangemessene Schmierung verursacht werden, sind von der Garantie ausgeschlossen.

Sonstige Eingriffe durch den Geräteanwender sind nicht zulässig.

Für die Wartung und die periodische Reinigung von den inneren oder anderen Bedürfnissen wenden Sie sich bitte an einer autorisierten Kundendienststelle an.

Verwenden Sie nur Original-Ersatzteile von RUPES.

ENTSORGUNG

Wenn das Produkt das Ende seiner Lebensdauer erreicht hat, darf es nicht in der Umwelt freigesetzt oder zusammen mit dem Hausmüll weggeworfen werden, sondern muss bei autorisierten Recycling-Sammelzentren entsorgt werden (kontaktieren Sie die kompetenten örtlichen Behörden, um zu erfahren, wo das Produkt laut Gesetz zu entsorgen ist). Die korrekte Entsorgung des Produkts trägt zum Schutz der Gesundheit und der Erhaltung der Umwelt bei. Eine illegale Entsorgung des Produkts hat Strafmaßnahmen zu Lasten des Gesetzesübertreters zur Folge. Die korrekte Entsorgung des Produkts trägt zum Schutz der Gesundheit und der Umwelt bei. Die missbräuchliche Entsorgung des Produkts zieht Sanktionen zu Lasten des Verursachers nach sich.

KONFORMITÄTSERLÄRUNG



Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Handwerkszeug, das ist in der vorliegenden Betriebsanleitung erwähnt, ist im Einklang mit der Grundlegenden Anforderungen der Sicherheit der Direkte:

2006/42/CE Maschinenrichtlinie

Die Test sind in Übereinstimmung mit den nachfolgenden Standards durchgeführt worden:

UNI EN ISO 11148-8:2012 - UNI EN ISO 15744 - UNI EN ISO 28927.

Technische Unterlagen bei:

RUPES S.p.A.
Via Marconi, 3A
20080 VERMEZZO (Mi) - Italy

Vermezzo (MI), 2014-03-14

RUPES S.p.A

IL PRESIDENTE

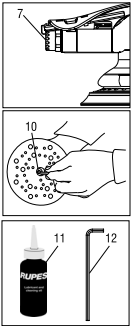
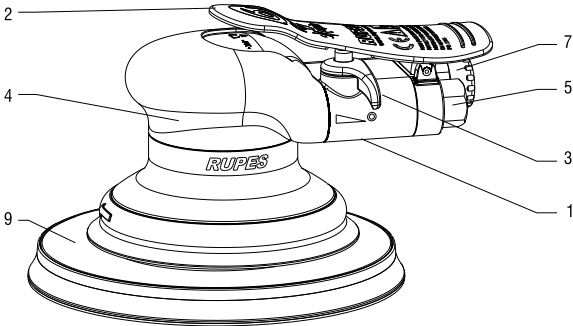
G. Valentini

SÍMBOLOS

	Advertencias Advertencia	
	Lea las instrucciones	
	Use gafas protectoras	
	Use protección para los oídos	
	Use una máscara	
	Marca de conformidad	
	Marca de conformidad	
$\varnothing$	Diámetro	Diámetro del disco, la almohadilla de lijado, órbita ...
n_0	Velocidad en vacío	Velocidad de rotación
.../min.	Revoluciones	Velocidad
	Flecha	Ley en la dirección indicada por la flecha de dirección

Algunos de los siguientes símbolos pueden estar presentes en su herramienta. Le suplicamos estudiarlos y aprender su significado. La interpretación correcta permitirá el mejor uso y una herramienta segura.

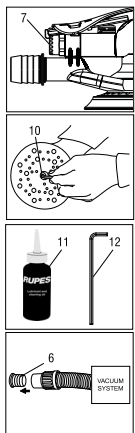
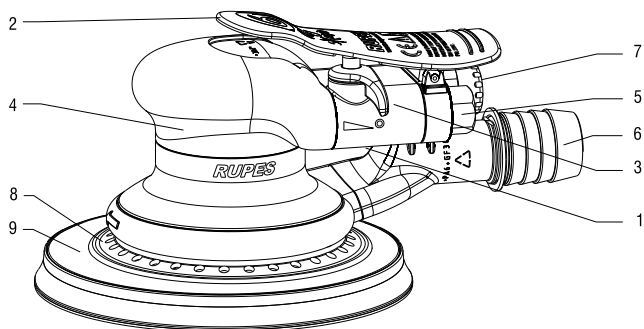
RH323 - RH326 - RH329 RH353 - RH356 - RH359



DATOS TECNICOS

Lijadoras rotóritales neumáticas con aspiración	RH323 RH353	RH326 RH356	RH329 RH359
Presion máx. de entrada [bar/PSI]	6.2 / 90	6.2 / 90	6.2 / 90
Consumo aire [l/min]	340	340	340
Revoluciones n° [/min]	0 - 11.000	0 - 11.000	0 - 11.000
$\varnothing$ órbita [mm]	3	6	9
$\varnothing$ platillo [mm]	125 150	125 150	125 150
Sistema de aspiracion	NO	NO	NO
Masa [Kg]	0.800	0.800	0.800

RH323A - RH326A - RH329A RH353A - RH356A - RH359A

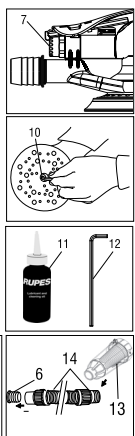
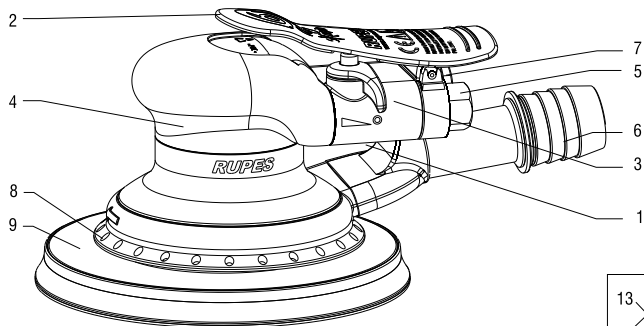


DATOS TECNICOS

Lijadoras rotóritales neumáticas con aspiración	RH323A	RH353A	RH326A	RH356A	RH329A	RH359A
Presion máx. de entrada [bar/PSI]	6.2 / 90		6.2 / 90		6.2 / 90	
Consumo aire [l/min]	340		340		340	
Revoluciones n° [min]	0 - 11.000		0 - 11.000		0 - 11.000	
Ø orbita [mm]	3		6		9	
Ø platillo [mm]	125 150		125 150		125 150	
Sistema de aspiracion	CENTRAL		CENTRAL		CENTRAL	
Masa [Kg]	0.800		0.800		0.800	

La máquina debe funcionar conectada con un adecuado sistema de aspiración (no suministrado).

RH323T - RH326T - RH329T RH353T - RH356T - RH359T



DATOS TECNICOS

Lijadoras rotóritales neumáticas con aspiración	RH323T	RH353T	RH326T	RH356T	RH329T	RH359T
Presion máx. de entrada [bar/PSI]	6.2 / 90		6.2 / 90		6.2 / 90	
Consumo aire [l/min]	340		340		340	
Revoluciones n° [min]	0 - 11.000		0 - 11.000		0 - 11.000	
Ø orbita [mm]	3		6		9	
Ø platillo [mm]	125 150		125 150		125 150	
Sistema de aspiracion	Extracción de polvo autogenerada		Extracción de polvo autogenerada		Extracción de polvo autogenerada	
Masa [Kg]	0.800		0.800		0.800	

La máquina debe funcionar conectada con un sistema de aspiración conectado a la unidad de filtrado.

ADVERTENCIAS GENERALES

Las instrucciones para la seguridad y la prevención de accidentes se ilustran en el opúsculo "INDICACIONES PARA LA SEGURIDAD" que forma parte de la presente documentación. El MANUAL DE INSTRUCCIONES para el uso ilustra solamente quella informaciones adicionales estrictamente relacionadas con el uso específico de la herramienta.

USO CONFORME A LO DETERMINADO

Esta herramienta está destinada a funcionar como lijadora. Leer todas las advertencias de seguridad, las instrucciones, las ilustraciones y las especificaciones suministradas con esta herramienta. El incumplimiento de las instrucciones puede causar descargas eléctricas, accidentes graves.

Se recomienda no ejecutar con esta herramienta operaciones de acepilladura metálica, pulido o corte. El empleo de la herramienta en operaciones para las cuales la herramienta no está diseñada puede causar peligros y daños a las personas.

INFORMACIÓN EMISION DE RUIDO / VALOR MEDIO DE LA ACCELERACION

El nivel equivalente de presión sonora (ruido) yel valor cuadrático medio de la aceleración es según la normas

UNI EN ISO 15744 - EN ISO 28927.

	Nivel de presión acústica [dB (A)] LpA	Incertinumbre [dB (A)] K	Nivel de vibración acústica [dB (A)] LwA
RH323-RH353	73	3	84
RH326-RH356	75	3	86
RH329-RH359	76	3	87
RH323A-RH353A	72	3	83
RH326A-RH356A	74	3	85
RH329A-RH359A	75	3	86
RH323T-RH353T	72	3	83
RH326T-RH356T	74	3	85
RH329T-RH359T	75	3	86

	Nivel de vibración [m/s²]		
	en 3 ejes LpA	Incertinumbre K	en 1 ejes (*) LwA
RH323-RH353	2,80	0,20	<2,50
RH326-RH356	3,00	0,30	2,60
RH329-RH359	3,20	0,35	2,80
RH323A-RH353A	2,80	0,20	<2,50
RH326A-RH356A	3,00	0,30	2,60
RH329A-RH359A	3,20	0,35	2,80
RH323T-RH353T	2,80	0,20	<2,50
RH326T-RH356T	3,00	0,30	2,60
RH329T-RH359T	3,20	0,35	2,80

(*) Los valores de oscilaciones típicos obtenidos de acuerdo con EN ISO 8662.

Los valores de emisión indicados son comparativos y deben emplearse para la evaluación provisional del nivel de exposición al riesgo del operador durante el periodo de trabajo. La correcta evaluación del periodo de trabajo también debe incluir los periodos de inactividad y de parada. Estos valores de emisión se refieren a las principales aplicaciones de la herramienta. Si la herramienta se utiliza para otras aplicaciones o con otros accesorios, o no se somete a revisiones periódicas, los valores de emisión pueden incrementarse significativamente durante su funcionamiento.

PARTES DE LA MAQUINA

- 1 - Etiqueta de identificación
- 2 - Palanca de mando admisión aire comprimido
- 3 - Comando regulador de la velocidad
- 4 - Cuerpo máquina
- 5 - Empalme aire comprimido
- 6 - Empalme tubo de aspiración Ø int. 29/25 mm. (SERIES RH..A-RH..T)
- 7 - Silenciador
- 8 - Casquete de aspiración
- 9 - Platillo con velcro portadisco abrasivo
- 10 - Tornillo del plato
- 11 - El aceite lubricante
- 12 - llave allen
- 13 - Unidad de filtrado: cartucho (a) y portafiltro (b) (RH..T SERIES)
- 14 - polvo tubo de succión (SERIE RH..T)

PUESTA EN FUNCIONAMIENTO

Antes de poner en funcionamiento la máquina verificar que:

- el embalaje esté integro y no tenga señales de daños debidos al transporte y almacenamiento;
- la máquina esté completa: controlar que el numero y la naturaleza de sus componentes se adecuen a cuanto se ilustra en el presente manual;
- el equipo de producción y distribución de aire comprimido disponible pueda satisfacer los requisitos indicados en la tabla e impresos en la placa de identificación de la máquina cuyo facsimil, con las respectivas explicaciones.

MONTAJE DE LA MAQUINA

Montar el empalme aire comprimido (no incluido) atornillándolo en su sede (5).



Asegúrese de que, cuando se conecte el aire comprimido, el interruptor de activación de la herramienta neumática (2) esté desconectado.

Para el suministro de aire comprimido debe utilizarse un compresor conforme a las características técnicas indicadas en la etiqueta de datos de la herramienta. Todos los instrumentos, mangueras de conexión y tubos deben ser adecuados para la presión correspondiente y la cantidad de aire necesaria.

ENPALME DE ADMISION AIRE COMPRIMIDO (NO INCLUIDO)

La máquina se entrega desprovista del empalme de alimentación; el usuario puede optar por la utilización ya sea de empalmes de conexión rápida, ya dea de portagomas adecuados a condición de que haya uno agujero de pasaje aire mm. 8. En el segundo caso es preciso fijar sólidamente el tubo de alimentación al portagoma con una abrazadera de tubo.

ARRANQUE Y PARADA

- Arranque: empujar palanca de mando (2) hacia el cuerpo de la máquina y mantenerla presionada.
- Parada: soltar la palanca de mando.

AJUSTES



Avant d'effectuer des travaux sur l'outil, il est conseillé de débrancher l'alimentation d'air comprimée.

SELECCION DEL NUMERO DE REVOLUCIONES

La regulación del número de revoluciones se obtiene maniobrando adecuadamente el regulador (3) de MAX a OFF. La selección de la velocidad se debe hacer en función de las características de los discos abrasivos y del material que se va a trabajar.

SUBSTITUCION DE LO PLATILLO



Sustituya inmediatamente una almohadilla dañada. Solo se pueden obtener unos resultados óptimos con accesorios originales.

Si se monta una almohadilla de tamaño incorrecto se pueden provocar vibraciones excesivas que no son admisibles para la máquina.

- Utilice la llave para soltar la tuerca soporte del plato (10);
- pare el montaje operar en sentido inverso.

MONTAJE/SUBSTITUCION DE LOS DISCOS DE PAPEL ABRASIVO

La superficie de la almohadilla está realizada en un material adecuado para recibir los discos de papel abrasivo y proporciona una adhesión rápida y fácil de los discos de papel abrasivo.

MONTAJE:

Aplicar a presión el disco abrasivo teniendo cuidado de que los orificios del papel abrasivo coincidan con los orificios de aspiración del platillo.

SUBSTITUCION:

- Arracher les disques usés;
- Appliquer a presión el disco abrasivo teniendo cuidado de que los orificios del papel abrasivo coincidan con los orificios de aspiración del platillo. (MONTAJE).

Nota: para una adhesión óptima se recomienda eliminar el polvo y la suciedad de la superficie de la almohadilla.

HERRAMIENTAS DE TRABAJO ADMITIDAS

Discos de papel abrasivo con velcro de Ø mm 125 - Ø mm 150 con orificio de aspiración.

ANTES DE LA PUESTA EN SERVICIO

Verificar que:

- el regulador de velocidad (3) esté en la posición MAX;
- empalme y tubo de admisión del aire comprimido estén en perfecto estado;
- el dispositivo de accionamiento funcione bien operando con el enchufe desconectado;
- que todos los componentes de la máquina estén correctamente ensamblados y no presenten señales de daño;
- que la máquina esté conectada a un dispositivo de aspiración adecuado y eficiente. (SERIES RH..A en RH..T)

FONCTIONNEMENT D'ESSAI

- Avviare la macchina e controllare che non siano presenti vibrazioni anomale, che i fogli di carta abrasivi siano applicati in modo corretto (vedi MONTAJE/SUBSTITUCION DE LOS DISCOS DE PAPEL ABRASIVO).

En caso contrario, desconectar la máquina inmediatamente y eliminar las anomalías.

- Fije la pieza en la que está trabajando para evitar cualquier movimiento durante la elaboración.



Utilice siempre una máscara para los trabajos que generen polvo.

ENTRETIEN

Todas las operaciones deben realizarse con la máquina con el enchufe desconectado de los equipos de aire comprimido. Las labores de mantenimiento y reparación deben ser efectuadas por personal cualificado.

Al final del trabajo, o en caso de necesidad; desempolvar el cuerpo de la máquina con un sople de aire comprimido.

MANTENIMIENTO

Lubricar la máquina periódicamente (cada 50 horas de trabajo) introduciendo 2 ó 3 gotas de aceite para uso específico (sintético sin silicona ISO 32) en el empalme de aire comprimido de la herramienta, manteniéndola en posición vertical con el empalme hacia arriba. Después de esta operación, conectar la máquina a la alimentación y activarla unos segundos. Si la herramienta no se va a utilizar durante mucho tiempo, antes de guardarla hay que lubricarla como se indica más arriba. La garantía no cubre daños derivados de una lubricación incorrecta o inadecuada.

No se admiten otras intervenciones por parte del usuario.

Todas las operaciones de mantenimiento y limpieza de partes internas, deberán realizarse únicamente por un taller de Servicio Autorizado disponibles también en www.rupes.com.

Utilice solamente piezas de recambio originales RUPES.

ELIMINACIÓN

El producto, una vez alcanzado el final de su vida útil, no se puede verter al medio ambiente ni depositar entre los residuos domésticos, sino que se debe eliminar en los centros de recogida selectiva autorizados (contacte con las autoridades locales competentes para conocer dónde entregar el producto según la ley). La correcta eliminación del producto contribuye a la protección de la salud y del medio ambiente. Una eliminación abusiva del producto comporta sanciones a cargo de los autores. La eliminación correcta del producto contribuye a la protección de la salud y a la salvaguarda del medio ambiente. La eliminación abusiva del producto conlleva sanciones a cargo de los transgresores.

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

Declaramos bajo nuestra responsabilidad que la herramienta manual, que es mencionada en el presente manual, es conforme con los Requisitos Esenciales de Seguridad de la siguiente Directiva:

2006/42/CE Máquinas

Las pruebas se han llevado a cabo de acuerdo a los siguientes Standards:

UNI EN ISO 11148-8:2012 - UNI EN ISO 15744 - UNI EN ISO 28927.

Expediente técnico en:

Vermezzo (MI), 03/02/2014

RUPES S.p.A.

Via Marconi, 3A

20080 VERMEZZO (MI) - Italy

Vermezzo (MI), 2014-03-14

RUPES S.p.A.

IL PRESIDENTE

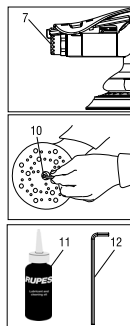
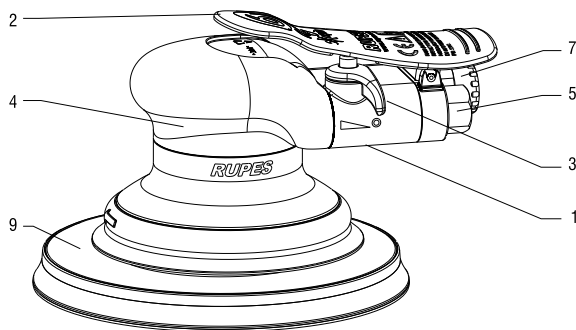
G. Valentini

PICTOGRAMMEN

	Waarschuwing	
	Lees de volgende instructie voor u het product gebruikt	
	Draag een veiligheidsbril	
	Draag gehoorbescherming	
	Draag een masker	
	Marca de conformidad	
	Merkteken van overeenstemming	
$\varnothing$	Diameter	Grootte van boren, slijpsel wielen ...
n ₀	Onbelast toerental	Rotatiesnelheid bij nullast
.../min.	Revolutie of heen en weer per minuut	Revoluties, beroertes, oppervlakte snelheid, banen .. per minuut
	Pijl	Actie in de richting van de pijl

Sommige van de volgende symbolen kunnen aanwezig zijn op uw instrument. Gelieve ze te bestuderen en hun betekenis te leren. Juiste interpretatie zal het beste gebruik en veilig hulpmiddel mogelijk te maken.

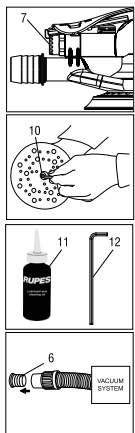
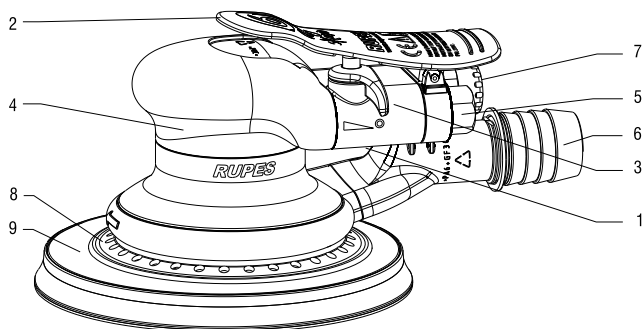
RH323 - RH326 - RH329 RH353 - RH356 - RH359



TECHNISCHE GEGEVENS

Pneumatisch roterend excentrische	RH323 RH353	RH326 RH356	RH329 RH359
Luchtdruk [bar/PSI]	6.2 / 90	6.2 / 90	6.2 / 90
Luchtverbruik [l/min]	340	340	340
Toerental n° [min]	0 - 11.000	0 - 11.000	0 - 11.000
Ø Schuurcirkel [mm]	3	6	9
Ø Schuurpad [mm]	125 150	125 150	125 150
Afzuigingsysteem	GEEN	GEEN	GEEN
Gewicht [Kg]	0.800	0.800	0.800

RH323A - RH326A - RH329A RH353A - RH356A - RH359A

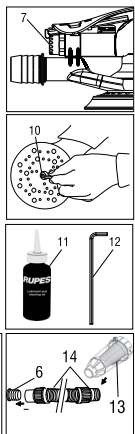
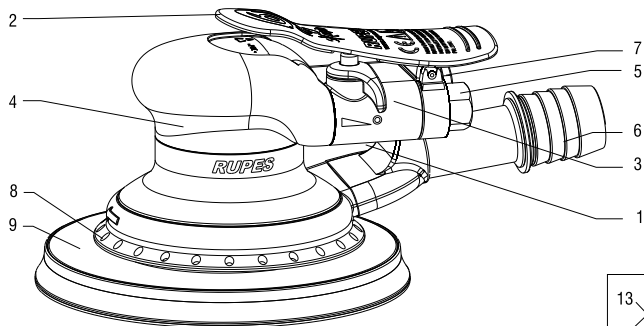


TECHNISCHE GEGEVENS

Pneumatisch roterend excentrische	RH323A	RH353A	RH326A	RH356A	RH329A	RH359A
Luchtdruk [bar/PSI]	6.2 / 90		6.2 / 90		6.2 / 90	
Luchtverbruik [l/min]	340		340		340	
Toerental n° /min]	0 - 11.000		0 - 11.000		0 - 11.000	
Ø Schuurcirkel [mm]	3		6		9	
Ø Schuurpad [mm]	125 150		125 150		125 150	
Afzuiging systeem	CENTRAL		CENTRAL		CENTRAL	
Gewicht [Kg]	0.800		0.800		0.800	

De machine mag alleen functioneren als hij op een geschikt afzuigsysteem aangesloten is (niet meegeleverd).

RH323T - RH326T - RH329T RH353T - RH356T - RH359T



TECHNISCHE GEGEVENS

Pneumatisch roterend excentrische	RH323T	RH353T	RH326T	RH356T	RH329T	RH359T
Luchtdruk [bar/PSI]	6.2 / 90		6.2 / 90		6.2 / 90	
Luchtverbruik [l/min]	340		340		340	
Toerental n° /min]	0 - 11.000		0 - 11.000		0 - 11.000	
Ø Schuurcirkel [mm]	3		6		9	
Ø Schuurpad [mm]	125 150		125 150		125 150	
Afzuiging systeem	Geïntereerde stofafzuiging		Geïntereerde stofafzuiging		Geïntereerde stofafzuiging	
Gewicht [Kg]	0.800		0.800		0.800	

De machine mag alleen functioneren als hij op een geschikt afzuigsysteem aangesloten is met de filtereenheid.

ALGEMENE WAARSCHUWINGEN

De veiligheids- en ongevalpreventievoorschriften staan in het boekje "VEILIGHEIDSADVIEZEN" dat een wezenlijk deel uitmaakt van deze documentatie; in deze GEBRUIKSAANWIJZING staat extra informatie die alleen betrekking heeft op het specifieke gebruik van de gereedschap.

GEbruik IN OVEREENSTEMMING MET DE VOORZIENE GEBRUIKSDOELEINDEN

Dit gereedschap is bedoeld om als haakse schuurmachine te werken. Lees alle veiligheidswaarschuwingen, instructies, illustraties en gegevens die bij dit elektrische gereedschap zijn geleverd. Het niet in acht nemen van onderstaande instructies kan een ernstig ongeval tot gevolg hebben.

Het is niet aanbevolen om met dit gereedschap te slijpen, polijsten, staalborstelen of snijden. Onbedoeld gebruik van het apparaat kan een gevaar vormen en letsel tot gevolg hebben.

INFORMATIE UITGESTRAALD GELUID / GEMIDDELDE VERSNELLINGSWAARDE

Het equivalente geluidsdrukniveau (geluidsoverlast), gemeten. De kwadratische gemiddelde versnellingswaarde volgens de norm UNI EN ISO 15744 - EN ISO 28927.

	Geluidsdruk [dB (A)] LpA	Onzakerheid [dB (A)] K	Geluidsvermogen [dB (A)] LwA
RH323-RH353	73	3	84
RH326-RH356	75	3	86
RH329-RH359	76	3	87
RH323A-RH353A	72	3	83
RH326A-RH356A	74	3	85
RH329A-RH359A	75	3	86
RH323T-RH353T	72	3	83
RH326T-RH356T	74	3	85
RH329T-RH359T	75	3	86

	Trillingsniveau [m/s ²]		
	3 assens LpA	Incertitude K	1 assens (*) LwA
RH323-RH353	2,80	0,20	<2,50
RH326-RH356	3,00	0,30	2,60
RH329-RH359	3,20	0,35	2,80
RH323A-RH353A	2,80	0,20	<2,50
RH326A-RH356A	3,00	0,30	2,60
RH329A-RH359A	3,20	0,35	2,80
RH323T-RH353T	2,80	0,20	<2,50
RH326T-RH356T	3,00	0,30	2,60
RH329T-RH359T	3,20	0,35	2,80

(*) Trillingswaarden volgens de oude EN ISO 8662.

De bovenstaande waarden zijn vergelijkende waarden en zijn bedoeld voor een eerste beoordeling van de risico's waaraan de gebruiker van deze machine blootstaat tijdens de gebruikperiode. Voor een juiste bepaling van de gebruikperiode moeten ook de momenten worden meegeteld waarop de machine onbelast draait en is uitgeschakeld. De bovenstaande waarden hebben betrekking op de normale gebruiksdoeleinden van deze machine. Als de machine voor andere doeleinden wordt gebruikt, als andere accessoires worden gebruikt of als de machine niet regelmatig wordt onderhouden, kunnen de geluids- en trillingswaarden tijdens het gebruik aanzienlijk hoger liggen

ONDERDELEN VAN DE MACHINE

- 1 - Typeplaatje
- 2 - AAN/UIT schakelaar
- 3 - Toerenregelaar
- 4 - Machinehuis
- 5 - Luchtdrukaansluiting
- 6 - Afzuigpijp Ø 29/25 mm (SERIES RH..A - RH..T)
- 7 - Geluiddemper
- 8 - Luchtinlaat
- 9 - Pad
- 10 - Bevestigingsschroef van de steunschijf
- 11 - Smeerolie
- 12 - Inbussleutel
- 13 - Filtereenheid: filterpatroon (a) en filterhouder (b) (RH..T SERIES)
- 14 - Tube afzuigstelsel (SERIES RH..T)

INGEBRUIKNEMING

Alvorens de machine in te schakelen moet gecontroleerd worden of:

- de doos intact is en geen tekenen van beschadiging door het transport en de opslag vertoont;
- de voorziening in luchtdruk moet voldoen aan de hoeveelheid Bar die op het typeplaatje van de machine aangegeven is.

MONTEREN VAN DE MACHINE

Sluit de luchtdrukknippel (niet meegeleverd) aan door het in de luchtinlaat (1/4 aansluiting) (5) te draaien..



Zorg ervoor dat de schakelaar (2) voor activering van het pneumatisch gereedschap is uitgeschakeld.

Voor de persluchtvoeding moet u een compressor gebruiken die overeenstemt met de technische kenmerken, vermeld op het plaatje met gereedschapsgegevens.

Al het gereedschap, de slangen en leidingen voor de aansluitingen, moeten geschikt zijn voor de vereiste druk en luchthoeveelheid.

VERBINDINGSSTUK VOOR DE TOEVOER VAN PERSLUCHT (NIET MEEGELEVERD)

De machine wordt zonder verbindingstuk voor de toevoer geleverd; de gebruiker heeft vrije keus voor het gebruiken van: snelkoppelende verbindingstukken of een geschikte rubberhouder zolang ze allebei een 8 mm gat hebben waar de lucht door moet gaan.

In het laatste geval moet men altijd de toevoerslang met een klembandje op de rubberhouder vastzetten.

STARTEN EN STOPPEN

- Starten: druk de start hendel aan de bovenzijde van de machine en houdt deze ingedrukt.
- Stoppen: laat de start hendel los.

INSTELLINGEN



Alvorens een werkzaamheid op het gereedschap uit te voeren, moet het steeds eerst van de persluchtvoeding afgesloten worden.

REGELING VAN HET TOERENTAL

Men kan het toerental afstellen door zoals gewenst de regelaar (3) van MAX naar OFF te bewegen. De snelheid moet ingesteld worden op basis van de kenmerken van de schuurschijven en het materiaal dat bewerkt moet worden.

VERVANGEN VAN PAD



Een beschadigde pad moet onmiddellijk vervangen worden. Optimale resultaten worden enkel verkregen met originele accessoires.

Als een pad met verkeerde afmetingen wordt gemonteerd, kunnen overmatige trillingen optreden, niet aanvaardbaar voor de machine.

- Zorg ervoor dat de schuurschijf goed aan de schuurpad hecht door erop te drukken waarbij u erop moet letten dat de gaten die in de schuurschijf aangebracht zijn precies goed ten opzichte van de afzuigopeningen die in de schuurpad aangebracht zijn komen te zitten;

- volg de omgekeerde procedure bij het monteren.

MONTEREN/VERVANGEN VAN DE SCHUURSCHIJVEN

Een beschadigde pad moet onmiddellijk vervangen worden. Optimale resultaten worden enkel verkregen met originele accessoires.

Als een pad met verkeerde afmetingen wordt gemonteerd, kunnen overmatige trillingen optreden, niet aanvaardbaar voor de machine.

MONTEREN:

Zorg ervoor dat de schuurschijf goed aan de schuurpad hecht door erop te drukken waarbij u erop moet letten dat de gaten die in de schuurschijf aangebracht zijn precies goed ten opzichte van de afzuigopeningen die in de schuurpad aangebracht zijn komen te zitten.

VERVANGEN:

- Trek de gebruikte schuurschijf eraf;
- doe de nieuwe schuurschijf erop door hem op de schuurpad te drukken en zorg ervoor dat de gaten die in de schuurschijf zitten precies tegenover de afzuigopeningen in de schuurpad komen te zitten (MONTAGE).

Opmerking: voor een optimale hechting, adviseren wij stof en vuil van het oppervlak van de polijstpad te verwijderen.

HULPGEREEDSCHAPPEN DIE GEBRUIKT MOGEN WORDEN

Papieren schuurschijven met klittenbandhechting Ø 125 mm - Ø 150 mm met gaten voor stofafzuiging.

VOÓR DE INBEDRIJFSTELLING

Controleer of:

- de snelheidsregelaar (3) op de MAX positie staat;
- de lucht slang en aansluiting zijn in perfecte staat;
- de start schakelaar werkt normaal, ook als de luchttoevoer afgesloten is;
- alle onderdelen van de machine zijn bevestigd op de juiste wijze en er zijn geen tekenen van beschadiging;
- dat de machine op de juiste manier op een geschikt en doeltreffend afzuigstelsel aangesloten is. (SERIES RH..A en RH..T)

WERKINGSTEST

- Start de machine en controleer of er geen abnormale trillingen zijn en of de schuurschijf niet uit het midden draait (MONTEREN/VERVANGEN VAN DE SCHUURSCHIJVEN).

Als dit wel het geval is moet u de machine onmiddellijk uitschakelen en de storing proberen te verhelpen.

- Het onder bewerking zijnde werkstuk vastmaken, om verplaatsingen tijdens de bewerkingen te vermijden.



Gebruik steeds een masker voor werkzaamheden waarbij stof vrijkomt.

ONDERHOUD

Voor alle uit te voeren operaties moet de machine van de persluchtin-stallatie losgekoppeld worden.

Onderhoud- en reparatiewerkzaamheden moeten door bevoegd personeel uitgevoerd worden.

Blaas de machine aan het eind van het werk, of wanneer nodig, meteen straal perslucht schoon.

GEWOON ONDERHOUD

Smeer de machine periodiek (iedere 50 bedrijfsuren) door 2/3druppels speciale olie (synthetische olie zonder siliconen ISO 32) in de aansluiting voor perslucht van het apparaat aan te brengen. Zet daarvoor het apparaat in verticale positie met de aansluiting naar boven. Sluit daarna de machine aan op de voeding en laathem enkele seconden draaien. Voer de hierboven beschreven handelingen uit alvorens het apparaat voor een langere periode op te slaan. Schade die is ontstaan door onjuiste of onvoldoende smering is uitgesloten van de garantie.

De gebruiker mag geen andere interventies uitvoeren.

Voor het onderhoud en de periodieke reiniging van de inwendigedelen, de lagers, de tandwielen enz. of in andere gevallen moet u zicht tot een erkende servicedienst wenden. Ook beschikbaar op www.rupes.com.

Gebruik enkel originele onderdelen van RUPES.

VERWIJDERING

Aan het einde van het nuttige leven mag het apparaat niet in het milieu worden geloosd of bij het normale huisafval worden gestopt, maar moet het worden verwijderd door erkende afvalverwerkingsbedrijven (informeer bij de plaatselijke autoriteiten naar de manier waarop het product volgens de wet moet worden verwijderd). Een correcte verwijdering van het product draagt bij aan de bescherming van de gezondheid en het milieu. De illegale verwijdering van het product zal worden beboet.

Een juiste verwerking van het product draagt bij aan de bescherming van de volksgezondheid en het milieu. Een illegale afvoer van het product is strafbaar.

VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING

Wij verklaren op onze verantwoordelijkheid dat het hand-held elektrisch gereedschap, dat is in de huidige handleiding vermeld, in overeenstemming is met de Essentiële eisen van veiligheid van de volgende richtlijn:

2006/42/EG Machines

Tests/controles zijn uitgevoerd volgens onderstaande normen:

UNI EN ISO 11148-8:2012 - UNI EN ISO 15744 - UNI EN ISO 28927.

Technisch dossier bij:

Vermezzo (MI), 03/02/2014

RUPES S.p.A.

Via Marconi, 3A

20080 VERMEZZO (MI) - Italy

Vermezzo (MI), 2014-03-14

RUPES S.p.A.

IL PRESIDENTE

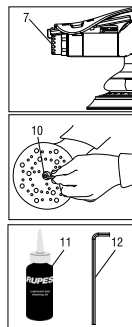
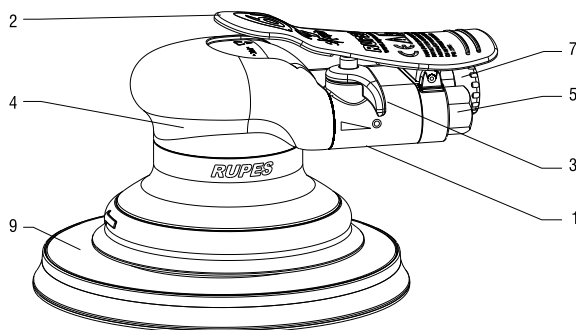
G. Valentini

СЫМВОЛЫ И ПОДРОБНОСТИ

	Внимание опасность	
	Прочитать инструкции	
	Надевать защитные очки	
	Надевать защиту слуха	
	Надевать защитную маску	
	Маркировка соответствия	
	Маркировка соответствия EurAsian	
Ø	диаметр	Диаметр диска, шлифовальная подошва, орбита ...
n ₀	Без нагрузки скорость	Скорость вращения
.../min.	Оборотов в минуту	скорость
	стрелка	Закон в направлении, указанном стрелкой направления

Некоторые из следующих символов могут присутствовать на вашем инструменте. Пожалуйста, изучите их и узнайте их смысл. Правильная интерпретация позволит наилучшим образом использовать безопасный инструмент.

РН323 - РН326 - РН329 РН353 - РН356 - РН359



ОБЩИЕ ПРАВИЛА

Пневматические вращательно-орбитальные шлифовальные машины

РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ [bar/PSI]

РАСХОД ВОЗДУХА [л/мин]

ОБОРОТЫ/МИН

Ø ДИАМЕТР ОРБИТЫ [mm]

Ø ДИАМЕТР ДИСКА-ПОДОШВЫ [mm]

ВЫТЯЖНАЯ СИСТЕМА

МАССА [кг]

РН323 РН353

6.2 / 90

340

0 - 11.000

3

125 150

НЕТ

0.800

РН326 РН356

6.2 / 90

340

0 - 11.000

6

125 150

НЕТ

0.800

РН329 РН359

6.2 / 90

340

0 - 11.000

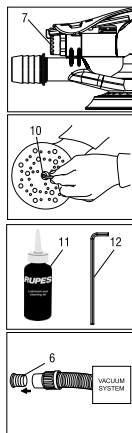
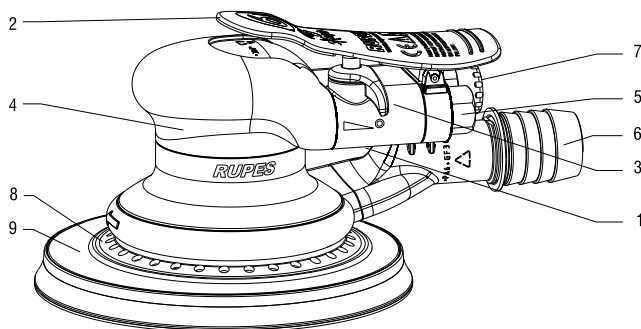
9

125 150

НЕТ

0.800

RH323A - RH326A - RH329A RH353A - RH356A - RH359A



ОБЩИЕ ПРАВИЛА

Пневматические вращательно-орбитальные шлифовальные машин

РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ [bar/PSI]

РАСХОД ВОЗДУХА [л/мин]

ОБОРОТЫ/МИН

Ø ДИАМЕТР ОРБИТЫ [mm]

Ø ДИАМЕТР ДИСКА-ПОДОШВЫ [mm]

ВЫТЯЖНАЯ СИСТЕМА

МАССА [Kg]

RH323A RH353A

6.2 / 90

340

0 - 11.000

3

125 150

Центральная вакуумная

0.800

RH326A RH356A

6.2 / 90

340

0 - 11.000

6

125 150

Центральная вакуумная

0.800

RH329A RH359A

6.2 / 90

340

0 - 11.000

9

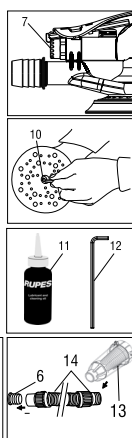
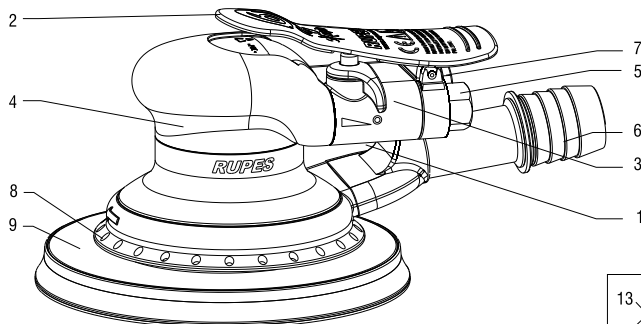
125 150

Центральная вакуумная

0.800

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

RH323T - RH326T - RH329T RH353T - RH356T - RH359T



ОБЩИЕ ПРАВИЛА

Пневматические вращательно-орбитальные шлифовальные машин

РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ [bar/PSI]

РАСХОД ВОЗДУХА [л/мин]

ОБОРОТЫ/МИН

Ø ДИАМЕТР ОРБИТЫ [mm]

Ø ДИАМЕТР ДИСКА-ПОДОШВЫ [mm]

ВЫТЯЖНАЯ СИСТЕМА

МАССА [Kg]

RH323T RH353T

6.2 / 90

340

0 - 11.000

3

125 150

Самостоятельная генерация пыли

0.800

RH326T RH356T

6.2 / 90

340

0 - 11.000

6

125 150

Самостоятельная генерация пыли

0.800

RH329T RH359T

6.2 / 90

340

0 - 11.000

9

125 150

Самостоятельная генерация пыли

0.800

Соединительная муфта подвода сжатого воздуха подключаемая 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 все предупреждения по технике безопасности, инструкции, иллюстрации и конкретную информацию, представленную для этого электрического инструмента. Не соблюдение всех ниже указанных инструкций может привести к тяжелым несчастным 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 этого инструмента, могут создавать опасность и привести к тяжелым ранениям людей.

ИНФОРМАЦИЯ ШУМООБРАЗОВАНИЕ / СРЕДНЕЕ ЗНАЧЕНИЕ УСКОРЕНИЯ

Уровень равен значению акустическому давлению (уровню шума) в Среднеквадратичное значение ускорения, замеренное и замерен согласно нормам

UNI EN ISO 15744 - EN ISO 28927.

	УРОВЕНЬ ЗВУКОВОГО ДАВЛЕНИЯ [dB (A)] LpA	НЕ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ [dB (A)] K	УРОВЕНЬ ЗВУКОВОЙ МОЩНОСТИ [dB (A)] LwA
RH323-RH353	73	3	84
RH326-RH356	75	3	86
RH329-RH359	76	3	87
RH323A-RH353A	72	3	83
RH326A-RH356A	74	3	85
RH329A-RH359A	75	3	86
RH323T-RH353T	72	3	83
RH326T-RH356T	74	3	85
RH329T-RH359T	75	3	86

	мисора ди акселерационе [m/s²]		
	дирезиони LpA	НЕ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ K	направление (*) LwA
RH323-RH353	2,80	0,20	<2,50
RH326-RH356	3,00	0,30	2,60
RH329-RH359	3,20	0,35	2,80
RH323A-RH353A	2,80	0,20	<2,50
RH326A-RH356A	3,00	0,30	2,60
RH329A-RH359A	3,20	0,35	2,80
RH323T-RH353T	2,80	0,20	<2,50
RH326T-RH356T	3,00	0,30	2,60
RH329T-RH359T	3,20	0,35	2,80

(*) Типичные значения вибрации согласно старому EN ISO 8662.

Показываемые значения шума и вибрации являются сравнительными и должны использоваться для предварительной оценки 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
Ø29 /25 мм. (RA..A-RH..T СЕРИИ)
- 7 - Глушитель
- 8 - Кожух вытяжной системы.
- 9 - Диск-подшоша с липучим основанием для закрепления абразивной бумаги
- 10 - Фиксирующие винты для диска-подшоши
- 11 - Смазочные материалы
- 12 - Шестигранный ключ
- 13 - Узел фильтра: патрон (a) и держатель фильтра (b)
(RH..T СЕРИИ)
- 14 - тубо аспирации 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 наличии 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 подвода сжатого 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, перечисленным 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-подшвы (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-подшве так, чтобы отверстия на бумаге совпадали с отверстиями для вытяжки, выполненными на диске-подшве.

СОСТИТУЦИОНЕ:

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

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

ДОПУСКАЕМЫЙ РАБОЧИЙ ИНСТРУМЕНТ

Диски абразивной бумаги с липучкой Ø125 мм - Ø150 мм с вытяжными отверстиями.

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 смонтированы и не имеют следов повреждений;
- 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 и устранить 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 окончании работы, в случае необходимости, очистить струей воздуха поверхность машины от пыли.

ПЛАНОВОЕ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

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 наверху. 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 в результате неправильной или несоответствующей смазки.

Не допускаются другие вмешательства со стороны потребителя.

Для обслуживания и периодической очистки внутренних частей машины, таких, как щетки, подшипники, зубчатые передачи и т.п. при любой другой необходимости следует обращаться в специализированные 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

Мы заявляем, под нашу ответственность, что ручная электроинструмент, который упоминается в настоящем руководстве по эксплуатации, в соответствии с Основными требованиями безопасности Директивы:

UNI EN ISO 11148-8:2012 - UNI EN ISO 15744 - UNI EN ISO 28927:27.

Технический файл по адресу:
Vermezzo (MI), 03/02/2014
RUPES S.p.A.
Via Marconi, 3A
20080 VERMEZZO (Mi) - Italy
Vermezzo (MI), 2014-03-14

RUPES S.p.A.
IL PRESIDENTE
G. Valentini

RUPES S.p.A

Via Marconi, 3A - 20080 VERMEZZO (Mi) - Italy
Tel. 02/946941 - Fax 02/94941040

Uff. Vendite e assistenza clienti:
Tel.: + (39) 02 94694312

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