

NL: Voor gebruik en veiligheidsvoorschriften bezook onze webpagina
BE: Voor de handleiding en de veiligheidsinstructies kan u onze website raadplegen
NO: For Brukerveiledning og Sikkerhets Informasjon besøk vår internettside
FI: Turvallisuus ja käyttöohjeita löydät verkkosivuiltamme
LT: Saugaus naudojimo instrukcijas galite rasti internetiniame puslapyje
PT: Para mais informações sobre utilização e segurança visite o nosso site
DK: For information om brug og sikkerhed henvises til vores hjemmeside
EL: Για πληροφορίες σχετικά με τη χρήση και την ασφαλή εκπομπή της ισχύος βρείτε την ιστοσελίδα μας
RU: Для получения информации об использовании и безопасности посетите наш веб-сайт
العربية: للحصول على معلومات حول استخدام الآلة بشكل آمن، يرجى زيارة موقعنا على الإنترنت

INFORMAZIONI DI USO E SICUREZZA PER L'UTILIZZO DI PRODOTTI ABRASIVI RIGIDI, SEMIRIGIDI E FLESSIBILI A LEGANTE RESINA. LEGGERE ATTENTAMENTE E FORNIRE LE INFORMAZIONI DI SICUREZZA AL PERSONALE OPERATIVO.

Per ulteriori informazioni su scelta, proprietà, uso e sicurezza dei prodotti abrasivi, consultare il catalogo generale, il nostro sito web o contattarci. Le mole abrasive possono generare situazioni pericolose o/o creare incidenti. Prendere visione delle seguenti informazioni e delle indicazioni sulle etichette; gli utilizzatori devono essere istruiti sull'uso dei prodotti abrasivi; gli utilizzatori devono ottemperare alle leggi e decreti vigenti nel proprio paese e alle istruzioni d'uso e sicurezza delle macchine su cui le mole vengono montate. Non permettere l'uso delle mole abrasive a personale non istruito e/o non competente. Le mole abrasive sono relativamente fragili; maneggiare ed utilizzare con cura. L'uso di mole danneggiate, manomesse, eccessivamente usate, utilizzate al di fuori della loro specifica applicazione o specifico materiale, ed il montaggio non corretto possono provocare incidenti, danni e gravi infortuni alle persone. Le operazioni di taglio e smerigliato possono liberare nell'aria contaminanti dannosi per la salute. Utilizzare adeguati sistemi di captazione delle polveri/fumi ed indossare i dispositivi di protezione delle vie respiratorie.

LOTTI DI PRODUZIONE RICHIAMATI.
 Prima di utilizzare un prodotto abrasivo consultare la pagina lotti richiamati sul nostro sito, e seguendo le istruzioni, verificare se il prodotto appartiene ad un lotto di produzione richiamato. Se ciò avvenisse non utilizzare il prodotto, isolare il prodotto e tutti quelli provenienti dalla stessa confezione/lotto di produzione e contattate il nostro servizio clienti.

SCADENZA.
 La durata delle mole abrasive è legata sempre a **3 anni dalla data di fabbricazione se rinforzate (BF su etichetta) o 2 anni se non rinforzate (B su etichetta).** La scadenza può comparire sull'imbello, sulla fondello metallica centrale, incisa sul bordo dell'etichetta o stampata sulla faccia della mole. **Non utilizzare mai prodotti scaduti.** Questo mole sono costruite in conformità alle seguenti normative: **EN12413 (EU), ANSI B7.1 (USA), AS 1788.1 (AUS)**

CONTROLLO, TRASPORTO, MANIPOLAZIONE E STOCCAGGIO.
 Verificare danni all'imballaggio; rifiutare consegne di imballi danneggiati; maneggiare con cura ed evitare gli urti; conservare le mole a temperatura compresa fra 10°C (50°F) e 30°C (86°F), umidità intorno al 45%; non esporre le mole a gelo o condizioni di umidità elevata, all'acqua o a prodotti chimici quali solventi; utilizzare sempre le mole più vecchie ma non scadute. Per una scelta corretta contattateci, consultate il nostro catalogo e/o sito.

CONTROLLO DELLA MOLE.
 Il montaggio verificare che la mole non sia incrinata o danneggiata. Non usare mole danneggiate (fig.7) o scadute. Effettuare la prova suono percutendo un fianco del disco con oggetto non metallico (manico cacciavite). Se il suono è fesso e non nitido, scartare la mole. Non utilizzare mole che siano state esposte a temperature ed umidità troppo alte, troppo basse, o siano state bagnate artificialmente o accidentalmente.

CONTROLLO DELLA MACCHINA.
 Verificare flange, platorelli di supporto, perni, adattatori. Verificare che la macchina sia adeguata al lavoro da effettuare e la mole sia corretta per la macchina. Utilizzare sempre ed esclusivamente con adeguato cutter di protezione (fig.6). Orientare sempre la parte aperta del cutter di protezione in direzione opposta a quella dell'operatore e assicurarsi che il cutter stesso sia ben regolato e stabilmente bloccato. Mantenere sempre le macchine in buono stato di efficienza, non usare macchine che non indicano la velocità di rotazione nella tabella o che ne siano sprovviste.

PROTEZIONE DI OCCHI, VISO E CORPO.
 Usare protezioni per occhi e viso come maschere, schermi e occhiali (fig.2). Indossare cappelli o protezioni per la testa, grembiuli in cuoio pesante, calzature di sicurezza, indumenti aderenti al corpo. Il rumore generato dalle mole può superare 80dBa. L'esposizione prolungata può arrecare danni permanenti all'udito. Utilizzare cuffie, tappi auricolari, schermi antirumore (fig.3). Le vibrazioni generate dalle mole abrasive possono causare danni al corpo umano; prevedere pause di riposo e rotazione del lavoro. Effettuare una specifica valutazione del rischio rumore e vibrazioni adottando le

opportune precauzioni e protezioni. Indossare guanti protettivi che coprano abbondantemente anche i polsi (fig.4). Effettuare valutazione del rischio chimico, fisico, associato all'uso dei prodotti abrasivi e adottare le adeguate misure di prevenzione. Proteggere le vie respiratorie, utilizzare maschere, maschere con filtri specifici o autorespiratori. Utilizzare sistemi di protezione dell'ambiente di lavoro quali ventilazione, filtrazione ed aspirazione delle polveri (fig.5). Anche il personale nelle vicinanze deve essere adeguatamente protetto.

ISTRUZIONI DI MONTAGGIO.
 Seguire le istruzioni fornite insieme alla macchina e limitazioni d'uso indicate sulla etichetta della mole (fig.1). Verificare che la massima velocità di rotazione in giri al minuto (RPM) della macchina sia sempre (in qualsiasi condizione di funzionamento) minore o uguale a quella indicata sulla etichetta della mole. Per evidenziare la velocità periferica d'uso sulla etichetta può esservi una striscia colorata trasversale.

TAB. 1

| | | | |
|----------|--------------------|--------|---------------|
| Nessuna: | Inferiore a 50 m/s | Blu: | fino a 50 m/s |
| Giallo: | fino a 63 m/s | Rosso: | fino a 80 m/s |
| Verde: | fino a 100 m/s | | |

Verificare che dimensioni e forma della mole siano corrispondenti a quelle ammesse per la macchina. Verificare che la mole sia contenuta entro il cutter di protezione della macchina. Non modificare le flange di serraggio. Non montare più di una mole nel mandrino. Prima di montare o smontare una mole, scollegare la lione di energia (corrente elettrica, aria compressa, ecc.). Non forzare le mole nel montaggio. Non serrare con coppie troppo elevate. Installare la mole, assicurarsi che essa ruoti liberamente facendola girare a mano. Verificare la presenza, corretta installazione e bloccaggio del cutter di protezione.

Avviare la macchina a folla ruotare a vuoto per almeno 30", durante questa prova tenere la zona aperta del cutter orientato in direzione opposta all'operatore e mai verso altre persone in zona. Ovvero si manifestassero anomalie, vibrazioni eccessive o rotazione irregolare, fermare la macchina, scollegare l'alimentazione, smontare la mole e verificare il montaggio; se il problema persiste contattare il fornitore del cutter o il produttore della mole. Alcuni tipi di mole possono essere trattati con granulazioni (blotters) che devono essere montate tra le flange e ciascun lato del disco per compensare leggere irregolarità delle superfici tra flange e mole.

FLANGE DI SERRAGGIO.
 Verificare che le flange siano pulite, lisce. Usare sempre flange appropriate. **TAB.2.** Le flange devono avere lo stesso diametro e la stessa forma (scalcichi) verso entrambe le facce della mole; fanno eccezione le flange a cupola (mod. 1 di TAB.2). **Diametro delle flange:** per mole da smerigliare e dischi da taglio è normalmente pari a 1/3 del diametro della mole.

Fanno eccezione: mole rinforzate a centro depresso (Type 27), mole rinforzate coniche (Type 28), mole rinforzate semiflessibili (Type 29), dischi da taglio rinforzati a centro depresso (Type 42) e piani (Type 41) fino al diametro 230mm (che devono avere i seguenti diametri:
 -19mm (diam. mole ≤ 100mm e foro ≤ 10mm)
 -32mm (diam. mole ≤ 100mm e foro ≤ 16mm)
 -41mm (diam. mole compreso tra 100 e 230mm, foro 22.23mm).

INDICAZIONI RIPORTATE SULLE ETICHETTE DELLE MOLE.
Specifiche caratterizzanti la mole: dimensioni della mole, tipo di abrasivo (A, Z, C, SG), granulometria dell'abrasivo espresso in Mesh (16, ..., 100), **Durezza:** scala di tenacità indicata con lettere; da A (Tenerezima), a Z (durezza). Legante resina (B su etichetta). Struttura rinforzata (F su etichetta). **Massima velocità di rotazione (RPM) e massima velocità periferica (m/s) consentite:**

le velocità periferiche più comuni sono 50-63-80-100m/s.
Normativa di riferimento: EN12413, ANSI B7.1.
Indicazioni sul materiale lavorabile: acciaio, alluminio, ghisa, inox, pittura, vernice, ecc.

Tipi di forme: **TAB.3** (Type 1) per sbaratura frontale; (Type 27) a centro depresso per sbaratura; (Type 28) conica per sbaratura; (Type 29) semiflessibile per sbaratura; (Type 41) piana da taglio; (Type 42) a centro depresso da taglio.

Pittogrammi TAB.4. da fig. 1 a fig. 7 già illustrati sopra; (fig.8) non usare per smerigliare; (fig.9) non usare su macchine portatili; (fig.10) non è consentito l'impiego di liquido refrigerante; (fig.11) uso consentito solo con liquido refrigerante; (fig.12) solo per macchine totalmente chiuse; (fig.13) solo per molatura con un angolo superiore a 10°.

ISTRUZIONI D'USO E RESTRIZIONI.
 Utilizzare le mole solo ed esclusivamente per impieghi, materiali e tipo di macchina per cui sono previste, non usare i dischi da taglio (Es. Type 41 e 42) per smerigliare e non applicare su di essi carichi laterali; tenere sempre la smerigliatrice con entrambi i mani; eseguire la smerigliatura o il taglio in movimento, senza scalcichi; non applicare carichi troppo forti sulle mole; non eseguire tagli curvilinei; non usare il lato del disco per la molatura se non espressamente indicato (Es. Type 1); non tagliare o molare oggetti soggetti a forze o pressioni che potrebbero essere liberate a seguito dell'azione di tagliar/bavare. Rimuovere dalle zone di lavoro tutti i materiali combustibili, infiammabili ed esplosivi; lissare saldamente i pezzi da lavorare prima di iniziare il lavoro. Permettere al prodotto di raffreddarsi durante l'uso facendolo girare a vuoto per qualche istante. Se il prodotto si blocca nel materiale lavorato, fermare la macchina e cercare di staccarlo senza sbloccare e/o fare leva su di esso. Verificare l'integrità e pianità del prodotto prima di utilizzarlo nuovamente. Qualora un cutter si rompesse durante l'utilizzo, interrompere la lavorazione, isolare il disco e rimetterlo ed avvisare il distributore o il produttore. **Smaltire il prodotto usato secondo la normativa vigente nel proprio paese.**

EN OPERATING AND SAFETY INSTRUCTIONS FOR THE USE OF RESIN-BONDED, RIGID, SEMI-FLEXIBLE AND FLEXIBLE ABRASIVE PRODUCTS. READ CAREFULLY AND SHARE WITH ALL OPERATORS.

For further information on: selection, features, use and safety of abrasive products, please refer to the general catalogue, our website or contact us. Abrasive wheels can generate dangerous situations and/or create accidents. Read carefully the following information and the labels' indications: operators must be instructed to use abrasive product; operators must comply with the laws and decrees of their country and the safety/operating instructions of the machines on which abrasive wheels are mounted. Do not allow untrained/incompetent operators to use abrasive wheels. Abrasive wheels are relatively fragile; handle and use with care. The use of damaged wheels, the non correct use and the non correct installation can cause accidents, damages and serious injuries to persons. Cutting, grinding and polishing applications can free hazardous contaminants in the air. Use appropriate power/fumes suction systems and wear protection devices for respiratory tract.

RECALLS ON PRODUCTION BATCHES.
 Before using an abrasive product, check the page "recalled batch" on our website and, following the instructions, verify if the product is part of a recalled batch. In the latter case, do not use the product; isolate it and all the other wheels coming from the same batch and contact our customer service.

EXPIRY.
 Lifetime of resin-bonded abrasive wheels is 3 years from production date if reinforced (BF on label) or 2 years if without reinforcement (B on the label). The expiry date can be shown on the boxes, on the central metal hub, through cuts on the label perimeter or printed on one of the 2 sides of the disc. **Never use expired wheels.** These wheels are manufactured according to the following norms: **EN12413 (EU), ANSI B7.1 (USA), AS 1788.1 (AUS).**

CHECKING, TRANSPORT, HANDLING AND STORAGE.
 Verify packaging damages; refuse damaged packages; handle with care and avoid shocks; store at temperatures between 10°C (50°F) and 30°C (86°F) and humidity below 45%; do not expose wheels to frost and high humidity conditions; water or chemical products such as solvents. Always use oldest wheels, but make sure they are not expired. For a correct choice, contact us, refer to our catalogue or our web site.

WHEEL INSPECTION.
 Before mounting the wheel, make sure it is not cracked or damaged. Do not use wheels if damaged (fig.7) or expired. Carry out a sound check by striking one side of the disc with a non metallic object (screwdriver handle) if the sound is damp and not clear, reject the wheel. Do not use wheels that were exposed to too high/low low temperatures/humidity or that have been artificially or accidentally wet.

MACHINE INSPECTION.
 Check flanges, backing pads, support pivots and adapters. Make sure the grinder is suitable for the type of work to be made and that the wheel is suitable for the grinder. Always use with suitable safety guard (fig.6). Always disconnect the power and do not touch the cutter in direction opposite to the operator. Keep machines in an efficient state. Do not use machines that do not indicate the rotation speed on the nameplate or that do not have it.

EYES, FACE AND BODY PROTECTION.
 Use eye and face protections as masks, safety glasses (fig.2). Wear hats or head protection, heavy leather apron, sleeves gloves, tight fitting clothes. The noise generated by the wheels can exceed 80 dBa. A prolonged exposure can cause permanent damages to hearing. Use ear protection such as earplugs and anti-noise screens (fig.3). The vibrations generated by the wheels can cause damages to the human body. Adopt work turnover and resting breaks. Carry out a specific evaluation of the noise and vibrations risk and adopt suitable protection and precautions. **Wear protective gloves that fully cover also wrists (fig.4).**

Carry out an evaluation of the physical, chemical risks associated with the use of abrasive products and adopt suitable precautions and protective measures. Protect the respiratory tract: use masks with special filters, air respirator systems; protective measures of the working environment such as ventilation systems, filtration and powder/fume suction (fig.5). Nearby personnel must be protected with all the above precautionary measures.

ASSEMBLY INSTRUCTIONS.
 Follow the assembly instructions supplied with the machine and the use restrictions shown on the wheel label (fig.1). Make sure the maximum turning speed (RPM) of the machine is always, in any operating condition, lower than or equal to the speed shown on the wheel label. A transversal colored stripe on the wheel label indicates also its operating peripheral speed according to the following scheme: **TAB. 1.**

TAB. 1

| | | | |
|--------|-------------------|------|--------------|
| None | lower than 50 m/s | Blue | up to 50 m/s |
| Yellow | up to 63 m/s | Red | up to 80 m/s |
| Green | up to 100 m/s | | |

Check that dimensions and shape of the wheel correspond to those allowed for the machine. Check that the wheel is wholly contained within the safety guard of the grinder. Do not modify the clamping flanges. Before mounting or dismounting an abrasive wheel, disconnect the power supply (electric energy, compressed air, etc.). Do not force wheels during assembly. Avoid clamping with too high tightening torque. Once the wheel is installed, make sure that it rotates freely by turning it by hand. Check the presence, correct installation and securing of the safety guard. Connect the power supply, start the machine and make it turn for at least 30". During this test, do not keep the open area of the safety guard oriented towards the operator and other personnel. In case anomalies, vibrations,

irregular rotation should occur, let the grinder stop naturally, disconnect power supply, remove the wheel and check its assembly. If the problem persists, reject the wheel and inform the supplier of the problem. Some types of wheels can be supplied with mounting blotters that have to be mounted between the flanges and each side of the disc to compensate slight irregularities of surfaces between flanges and wheels.

CLAMPING FLANGES.
 Make sure the flanges are flat, clean and smooth. Always use suitable flanges. **TAB.2.** Flanges must have the same diameter and the same shape (recesses) towards both faces of the wheel; make exception the raised hub flanges (mod. 1 of TAB.2). **Flanges diameter:** for cutting and grinding wheels is normally equal to 1/3 of the wheel diameter.

Make exception: reinforced depressed center grinding wheels (Type 27), reinforced conical (Type 28), semi-flexible reinforced (Type 29), reinforced depressed center cutting wheels (Type 42) and flat (Type 41) up to diameter 230mm, that must have the following flanges diameters:
 -19mm (wheel diameter ≤ 100mm and bore ≤ 10mm)
 -32mm (wheel diameter ≤ 100mm and bore between 10 and 16mm)
 -41mm (wheel diameter between 100 and 230mm, bore 22.23mm).

CLAMPINGS SHOWN ON WHEEL LABEL.
Specifications characterizing the wheel: wheel dimension; Type of abrasive (A, Z, C, SG); granulometry of the abrasive (16, ..., 100) expressed in Mesh.

Hardness: scale of toughness shown with letters from A (very soft) to Z (very hard). Resin binder shown by "B" and reinforcement structure shown by "F" on label. **Maximum allowed turning speed (RPM) and maximum allowed peripheral speed (m/s):** the most common peripheral speeds are 50-63-80-100m/s.

Reference norms: EN12413, ANSI B7.1. **Indications on the workable materials:** steel, aluminum, cast iron, stainless steel, stone, marble, etc. **Shape types TAB.3** (Type 1) straight grinding wheel; (Type 27) depressed center grinding wheel; (Type 28) conical grinding wheel; (Type 29) depressed center semiflexible grinding wheel; (Type 41) flat cutting wheel; (Type 42) depressed center cutting wheel.

Pictograms TAB.4 from fig. 1 to fig. 7 explained above (fig.8) do not use for side grinding; (fig.9) do not use on portable machines (wheels made only for stationary machines); (fig.10) not suitable for wet grinding/cutting; (fig.11) only suitable for wet grinding/cutting; (fig.12) only for totally enclosed machines; (fig.13) only for grinding with anglegrinder than 10°.

USE INSTRUCTIONS AND RESTRICTIONS.
 Use the wheels only and exclusively for uses, materials and type of machine for which they are intended; do not use cutting discs (Es. Type 41 e 42) for grinding and not applying lateral loads on them; always keep the grinder with two hands; perform the sanding or cutting progressively, slowly and delicately, do not apply too heavy loads on the wheels; do not make curvilinear cuts; do not use the side of the disc for grinding unless expressly indicated (Es. Type 1); do not cut or grind objects subject to forces or pressures that could be freed as a result of the cutting/deburring action. Remove all combustible, flammable or explosive materials from the work area, firmly fix the workpieces before starting work. Allow the product to cool down during use by making it spin freely for a while. If the product hangs in the processed material, stop the machine and try to pull it out without staining and/or leaving it. Check the integrity and fitness of the product before using it again. If a disk breaks during use, stop processing, isolate the disk and the entire lot and notify the distributor or manufacturer.

Dispose of the products according to the National laws in force in your country.

ES INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD Y MODO DE EMPLEO PARA EL USO DE PRODUCTOS ABRASIVOS REINFORZADOS RIGIDOS, SEMI-FLEXIBLES Y FLEXIBLES. LEER ATENTAMENTE Y TRANSMITIR A TODOS LOS OPERARIOS.

Para más informaciones sobre la elección, las propiedades, el uso y la seguridad de los productos abrasivos, consulte el catálogo general, nuestra página web o póngase en contacto con nosotros. Los discos abrasivos pueden generar situaciones peligrosas y/o provocar accidentes. Leer atentamente la siguiente información y las instrucciones de la etiqueta; los operarios deben ser instruidos en el uso de productos abrasivos; los operarios deben cumplir con las leyes y decretos del país y con las instrucciones de uso y seguridad de las máquinas con las que se utilizan los discos abrasivos. No permitir el uso de discos abrasivos a operarios no instruidos. Los discos abrasivos son relativamente frágiles; manipular con cuidado. El uso de discos dañados, el uso incorrecto de la instalación incorrecta del disco puede causar accidentes, daños y graves lesiones a las personas. El ruido, el desgaste y el polvo pueden liberar peligrosos contaminantes en el aire. Usar sistemas de aspiración de polvo/humo y utilizar sistemas de protección del tracto respiratorio.

LOTES DE PRODUCCIÓN RETIRADOS.
 Antes de usar un producto abrasivo, consulte la página de lotes retirados en nuestro sitio web, y siga las instrucciones para verificar si el producto pertenece a un lote de producción retirado del mercado. Si esto sucede, no use el producto, aisle el producto y todos los que provengan del mismo paquete / lote de producción y póngase en contacto con nuestro servicio al cliente.

CADUCIDAD.
 La vida útil de un disco abrasivo resinado es de 3 años desde la fecha de producción si es reforzado (marcado BF en la etiqueta) o 2 años si no es reforzado (marcado B en la etiqueta). La fecha de caducidad se puede encontrar sobre la caja, sobre la punza metálica central o a través de incisiones en el borde de la etiqueta. **No utilizar discos caducados.** Estos discos son

fabricados de acuerdo con las siguientes normativas: **EN12413 (EE.UU.), ANSI B7.1 (USA), AS 1788.1 (AUS).**
COMPROBACIÓN, TRANSPORTE, MANEJO Y ALMACENAMIENTO.
 Comprobar daños en el embalaje; rechazar embalajes dañados; manejar con cuidado y evitar golpes; almacenar a temperaturas entre 10°C (50°F) y 30°C (86°F) y a una humedad alrededor de 45%; no exponer los discos a heladas o condiciones de alta humedad; ni el agua o productos químicos como disolventes. Utilizar siempre los discos más antiguos asegurándose de que no estén caducados. Para una correcta elección, póngase en contacto con nosotros; consulte nuestro catálogo y/o nuestra página web.

INSPECCIÓN DE DISCOS.
 Antes de montar el disco asegúrese de que no está partido ni dañado. No utilizar discos dañados (fig.7) o caducados. Llevar a cabo una comprobación sonora golpeando un lado del disco con un objeto no metálico (con el mango de un destornillador). Si el sonido es raro y no claro, desecharlo el disco. No utilizar discos que hayan sido expuestos a muy alta/baja temperatura/humedad o que halln sido accidentalmente o superficialmente mojados.

INSPECCIÓN DE LA MÁQUINA.
 Comprobar los borros, los almohadillas de apoyo, los pivotes de apoyo y los adaptadores. Asegurarse de que la tuerca central es adecuada para el tipo de trabajo a realizar y que el disco es adecuado para la tuerca central. Utilizar siempre con una carcasa de seguridad adecuada (fig.6). Dirigirse siempre a la parte interior de la carcasa de seguridad en dirección opuesta al operario. Mantener las máquinas en un estado eficiente. No utilizar máquinas que no indiquen la velocidad de rotación en la placa de características o que no la tengan.

PROTECCIÓN DE OJOS, CARA Y CUERPO.
 Utilizar protecciones de cara y ojos como mascarillas, pantalones y gafas (fig.2). Utilizar casco o protección para la cabeza, delantal de tela gruesa, botas de seguridad, indumentaria apretada. El ruido generado por el disco puede superar los 80 Dba. Una exposición prolongada puede causar daños permanentes en el oído. Utilizar protección de oídos como auriculares o pantallas anti-ruidos (fig.3). Las vibraciones generadas por el disco pueden causar daños en el cuerpo humano. Trabajar mediante turnos y con descansos. Llevar a cabo una evaluación concreta de los riesgos de ruido y vibraciones y adoptar las precauciones o protecciones adecuadas. Utilizar guantes protectores que cubran completamente las muñecas (fig.4).

Evaluar los riesgos físicos y químicos asociados al uso de productos abrasivos y adoptar las precauciones y medidas preventivas necesarias. Proteger el tracto respiratorio: utilizar mascarillas con filtros especiales, sistemas de aspiración, medidas protectoras del ambiente de trabajo como sistemas de ventilación, filtración y succión de polvo / humo (fig.5). El personal de alrededor debe estar protegido con las medidas anteriores.

INSTRUCCIONES DE MONTAJE.
 Seguir las indicaciones de la máquina y las restricciones de uso que aparecen en la etiqueta del disco (fig.1). Asegurarse de que la velocidad máxima de giro (RPM) de la máquina sea siempre, en cualquier condición de trabajo, menor o igual que la indicada en la etiqueta del disco. Una línea de color transversal en la etiqueta del disco indica también la velocidad de operación de acuerdo al siguiente esquema: **TAB. 1**

TAB. 1

| | | | |
|----------|-----------------|------|--------------|
| Ninguno | menos de 50 m/s | Azul | hasta 50 m/s |
| Amarillo | hasta 63 m/s | Rojo | hasta 80 m/s |
| Verde | hasta 100 m/s | | |

Verificar que la forma y dimensión del disco se correspondan con las permitidas para la máquina. Comprobar que el disco entra completamente en la carcasa de seguridad. No modificar las bidas de ajuste. Antes de montar o desmontar un disco abrasivo, desconectar las fuentes de alimentación (energía eléctrica, aire comprimido, etc.). No forzar los discos durante el montaje. Evitar apretarlo muy fuerte. Una vez esté instalado el disco comprobar manualmente que el disco gira libremente. Comprobar la presencia, correcta instalación y bloqueo de la carcasa de seguridad. Conectar a la fuente de alimentación, arrancar la máquina y hacerla funcionar al menos 30". Durante esta prueba no mantener la parte abierta de la carcasa de seguridad orientada hacia el operario u otra persona. En caso de que no sean normales, vibraciones o una rotación irregular, dejar que deje de girar el disco, desconectar la fuente de alimentación, quitar el disco y comprobar su montaje. Si el problema continúa, quitar el disco e informar al proveedor del problema. Algunos tipos de discos son suministrados con granulaciones que deben ser montadas entre las bridas y a cada lado del disco para compensar leves irregularidades de las superficies entre las bidas y los discos.

BRIDAS DE AJUSTE.
 Asegurarse de que las bridas están planas, limpias y rectas. Utilizar siempre bridas adecuadas. **TAB. 2.** Las bridas deben tener el mismo diámetro y la misma forma en ambas caras del disco; exceptuando la brida de centro elevado (mod. 1 de TAB. 2). **Diametro de las bridas:** para los discos de corte y los de desbaste suele ser 1/3 del diametro del disco.

Excepciones: discos de desbaste reforzados de centro hundido (Type 27) reforzados conicos (Type 28), reforzados semi-flexibles (Type 29), discos de corte reforzados hundidos (Type 42) y lisos (Type 41) de diametro hasta 230, que deben tener las siguientes dimensiones de bridas:
 -19mm (diametro del disco ≤ 100mm y calibre ≤ 10mm)
 -32mm (diametro del disco ≤ 100mm y calibre entre 10 y 16 mm)
 -41mm (diametro del disco entre 100 y 230mm, calibre 22.23mm).

INSTRUCCIONES DE LA ETIQUETA DEL DISCO.
Especificaciones características del disco: dimensión del disco; tipo de abrasivos (A, Z, C, SG). Granulometría del abrasivo (16,...,100) expresado en Mesh.

Dureza: escala de dureza expresada con letras de la A (muy blanda) a la Z (muy dura). Aglutinante de resina expresado con la letra "B" y estructura reforzada expresada con la letra "F" en la etiqueta.

Máxima velocidad de giro permitida (RPM) y máxima velocidad periférica permitida (m/s): las velocidades periféricas más comunes son 50-63-80-100 m/s.

Normas de referencia: EN12413, ANSI B7.1.

Indicaciones de los materiales a trabajar: acero, aluminio, hierro moldeado, piedra, mármol, etc.
Formas TAB. 3: (Tipo 1) disco de desbaste recto; (Tipo 27) disco de desbaste con centro hundido; (Tipo 28) disco de desbaste cóncavo; (Tipo 29) disco de desbaste semi-flexible de centro hundido; (Tipo 41) disco de corte recto; (Tipo 42) disco de corte de centro hundido.

Pictogramas TAB. 4: de la imagen fig.1 a la fig.7 explicadas anteriormente; (fig.8) no utilizar en máquinas portátiles; (fig.9) no utilizar en máquinas portátiles; (fig.10) no apto para líquidos/desbaste en húmedo; (fig.11) solo apto para líquidos/desbaste en húmedo; (fig.12) solo para máquinas totalmente cerradas; (fig.13) solo para amolar con ángulo superior a 10°.

INSTRUCCIONES DE USO Y RESTRICCIONES.

Utilizar los discos abrasivos exclusivamente para fines, materiales y máquinas para los que hayan sido diseñados; no utilizar discos de corte (E, Type 41 e 42) para trabajos de desbaste; no aplique cargas laterales sobre ellos; siempre mantenga la amoladora con los dos manos; realizar el lijado o el corte de forma progresiva, lenta y delicadamente; no aplique cargas demasiado pesadas sobre las meules; no hacer cortes curvilineos; no use el lado del disco para molar; si el producto se calienta o presiones que podrían liberarse como resultado de la acción de corte / desbarbado. Retire todos los materiales combustibles, inflamables o explosivos del área de trabajo; asegure el producto se enfriará durante el uso haciendo girar libremente por unos momentos. Si el producto se calienta en el material procesado, detenga la máquina e intente sacarlo sin forzarlo ni levantarlo. Verifique la integridad y planitud del producto antes de usarlo nuevamente. Si un disco se rompe durante el uso, detenga el procesamiento, aisle el disco y todo el lote y notifique al distribuidor o al fabricante. Eliminar el producto utilizado, según la normativa vigente.

FR INFORMACIONES DE SEGURIDAD PARA EL UTILIZADOR DE PRODUCTOS ABRASIVOS RÍGIDOS, FLEXIBLES Y SEMI-FLEXIBLES A LIANT RESÍNE. LIRE SOIGNEUSEMENT ET REMETTRE LES INFORMATIONS DE SÉCURITÉ AUX OPÉRATEURS.

Pour plus d'informations sur la sélection, les propriétés, l'utilisation et la maintenance des produits abrasifs, veuillez consulter le catalogue général, notre site web ou nous contacter. Les meules abrasives peuvent générer des situations de danger et/ou créer des accidents. Prenez connaissance des informations suivantes et des indications sur les étiquettes; les utilisateurs doivent être formés sur l'utilisation des produits abrasifs; les utilisateurs doivent suivre les lois en vigueur dans leur pays et les renseignements d'utilisation et de sécurité des machines sur lesquelles les meules sont montées. Ne pas permettre l'utilisation des meules abrasives au personnel non formé ou pas compétent. Les meules abrasives sont relativement fragiles; les manipuler et utiliser avec soin. L'utilisation de meules endommagées, la mauvaise utilisation et le montage incorrect peuvent causer des accidents, des dommages et de graves blessures aux personnes. Les opérations de coupe, d'ébarbage et de polissage peuvent libérer des particules toxiques dans l'air qui sont nuisibles à la santé. Utilisez des systèmes d'aspiration de la poussière/fermée et des dispositifs de protection des voies respiratoires.

RAPPEL DES LOTS DE PRODUCTION. Avant d'utiliser un produit abrasif, vérifiez sur la page des lots rappelés sur notre site web, et suivant les instructions, assurez vous que le produit n'appartient pas à un lot de production en rappel. Si tel est le cas, ne pas utiliser le produit. l'isoler avec tous ceux provenant de la même botte/lot de production et contacter notre service clients.

EXPIRATION. La vie des meules abrasives à liant résine est de **3 ans** à partir de la date de fabrication si renforcées (B sur l'étiquette) ou **2 ans** si non renforcées (B sur l'étiquette). La date d'expiration peut être indiquée sur la boîte. La liège métallique au centre de la meule ou imprimée sur le bord de l'étiquette. **Ne jamais utiliser des produits périmés.** Ces meules sont produites conformément aux normes suivantes: EN12413 (EU), ANSI B7.1 (USA), AS 1788.1 (AUS).

CONTRÔLE, TRANSPORT, MANIPULATION ET STOCKAGE. Vérifier l'itya des dommages à l'emballage; refuser les livraisons d'emballages endommagés; manipuler avec soin et éviter les coups; maintenir les meules à une température entre 10°C (50°F) et 30°C (86°F) humidité autour de 45%; ne jamais exposer les meules au gel, à humidité excessive, à l'eau ou aux produits chimiques comme les solvants; utiliser toujours les meules les plus anciennes en leurs bons périmés. Pour un choix correct, veuillez nous contacter, consulter notre catalogue et/ou notre site web.

CONTRÔLE DE LA MEULE. Au montage, vérifiez que la meule ne soit pas fissurée ou endommagée. Ne jamais utiliser des meules endommagées (fig.7) ou périmées. Effectuez l'essai du son en frappant un flanc du disque avec un objet non-métallique (manche de tournevis). Si vous entendez un son cassé ou sourd, écarter la meule. N'utilisez jamais les meules qui ont été exposées à une température et/ou une humidité trop élevée ou qui ont été mouillées artificiellement ou accidentellement.

CONTRÔLE DE LA MACHINE. Vérifier les brides, les supports, les tiges, les adaptateurs. Vérifier que la machine soit convenable pour le travail à effectuer et la meule correcte pour la machine. Utiliser toujours et exclusivement avec carte-meule (fig.6). La partie

ouverte du carton-meule doit être toujours orientée en direction opposée à celle de l'opérateur. Maintenir toujours les machines en bon état; n'utilisez pas de machines qui n'indiquent pas la vitesse de rotation sur la plaque signalétique ou qui n'en sont pas pourvues.

PROTECTION DES YEUX, VISAGE ET CORPS. Utilisez des protections pour les yeux et le visage comme masques, écrans et lunettes (fig.2) Porter un casque de protection pour la tête, un tablier en cuir épais, des chaussures de sécurité et des vêtements adhérents au corps. Le bruit généré par les meules peut dépasser 80 dBA. L'exposition prolongée peut provoquer des dommages permanents à l'ouïe. Utilisez des casques, bouchons auriculaires, écrans antibruit (fig.3). Les vibrations générées par les meules abrasives peuvent causer des dommages au corps humain; prévenir des maux et une rotation du travail. Effectuez une évaluation spécifique du bruit et des vibrations; utilisez des précautions et dispositifs de prévention et protection adéquats. Mettez des gants qui couvrent aussi les poignets (fig.4). Effectuez une évaluation du risque chimique et physique associés à l'utilisation des produits abrasifs et adoptez des dispositifs de prévention et précautions adéquats. Protégez les voies respiratoires, utilisez des masques, masques avec filtres spéciaux ou auto-respirateurs; utiliser des systèmes de protection de l'environnement de travail comme des systèmes de ventilation, de filtration et d'aspiration des poussières (fig.5). Aussi le personnel environnant doit être convenablement protégé.

INSTRUCTIONS DE MONTAGE. Suivre les instructions fournies avec la machine et les limitations d'utilisation indiquées sur l'étiquette de la meule (fig.1). Vérifier que la vitesse maximum de rotation en tours par minute (RPM) de la machine soit toujours (dans n'importe quelle condition de fonctionnement) inférieure ou égale à celle indiquée sur l'étiquette de la meule. Pour mettre à jour la vitesse périphérique d'utilisation, l'on peut retrouver sur l'étiquette une bande colorée transversale:

| | | | |
|--------------|---------------------|-------|----------------|
| Aucune bande | inférieure à 50 m/s | Bleue | jusqu'à 50 m/s |
| Jaune | jusqu'à 63 m/s | Rouge | jusqu'à 80 m/s |
| Verte | jusqu'à 100 m/s | | |

TAB. 1

Vérifiez que dimensions et la forme de la meule correspondent à celles prévues pour la machine. S'assurer que la meule soit contenue dans le carton-meule de la machine. Ne jamais modifier les brides de serrage. Avant de monter ou de démonter une meule, débrancher la source d'énergie (courant électrique, air comprimé, etc.). Ne jamais forcer le montage des meules. Ne pas serrer avec des couples de serrage trop élevés. Une fois monté la meule, s'assurer quelle tourne librement en la faisant tourner à la main. Vérifier la présence, le montage correct et le serrage du carton-meule. Connecter la source d'énergie, démarrer la machine et la faire tourner à vide au moins 30" pendant ce essai; maintenez la zone ouverte du carton-meule orientée en direction opposée à l'opérateur et jamais vers d'autres personnes dans les alentours. En cas d'anomalies telles que vibrations ou une rotation irrégulière, arrêter la machine, ébarbater l'alimentation, démontez la meule et vérifiez le montage; si le problème persiste, écarter la meule et informez le vendeur du problème. Certains types de meules peuvent inclure des bords à monter en les brides et chaque côté de la meule afin de compenser la légère irrégularité des surfaces entre brides et meules.

BRIDES DE SERRAGE. Assurez-vous que les brides soient plates, propres et lisses. Utilisez toujours des brides appropriées TAB. 2. Les brides doivent avoir le même diamètre et la même forme (échappes) des deux côtés de la meule, sauf les brides à coupole (mod. 1 de TAB. 2).

Diamètre des brides: habituellement pour les meules d'ébarbage et les disques à tronçonner, il est au moins 1/3 du diamètre de la meule. **Exceptions:** meules renforcées à moyeu déporté (Type 27), meules renforcées coniques (Type 28), meules renforcées semi-flexibles (Type 29), disques à tronçonner renforcés à moyeu déporté (Type 42) et plats (Type 41) jusqu'au diamètre 230 mm, ils doivent avoir les diamètres suivants: -19mm (diam. meules ≤ 100 mm et trou ≤ 10mm) -32mm (diam. meules ≤ 100 mm et trou entre 10mm et 16mm) -41mm (diam. meules entre 100mm et 230mm, trou 22.23mm)

INDICATIONS SUR LES ÉTIQUETTES DES MEULES. **Spécifications de la meule:** dimensions de la meule; type d'abrasifs (A, Z, C, SG); granulométrie de l'abrasif en Mesh (16, ..., 100). **Durété:** échelle de tenacité indiquée en lettres; de A (très souple) à Z (très dure). **Utilité résine** (B sur l'étiquette). **Structure renforcée** (F sur l'étiquette). **Vitesse de rotation maximum (RPM) et vitesse périphérique maximum acceptable (m/s):** les vitesses périphériques plus communes sont 50-63-80-100 m/s.

Normes de référence: EN12413, ANSI B7.1. **Indications sur le matériel à travailler:** acier, aluminium, fonte, inox, pierre, marbre, etc. **Type de forme TAB. 3:** (Type 1) pour ébarbage frontal; (Type 27) à moyeu déporté pour ébarbage; (Type 28) conique pour ébarbage; (Type 29) semi-flexible pour ébarbage; (Type 41) plate pour tronçonnage; (Type 42) à moyeu déporté pour tronçonnage.

Pictogrammes TAB. 4: de fig.1 à fig.7 déjà illustrés dessus; (fig.8) ne pas utiliser pour ébarbage; (fig.9) ne pas utiliser sur machines portatives; (fig.10) l'emploi du liquide de refroidissement n'est pas permis; (fig.11) utilisation permise seulement avec liquide de refroidissement; (fig.12) uniquement pour le travail en angle supérieur à 10°; (fig.13) uniquement pour le travail en angle inférieur à 10°.

INDICATIONS SUR L'UTILISATION ET RESTRICCIONS. Utilisez les meules seules pour les applications, matériaux et type de machine pour lesquelles elles sont conçues; ne pas utiliser les disques à tronçonner (Ex. Type 41 e 42) pour ébarber et n'appliquez pas de charges latérales sur eux; toujours garder le moulin à deux mains; effectuer le ponçage

ou la coupe progressivement, lentement et délicatement; ne pas appliquer de charges trop lourdes sur les roues; ne faites pas de coupes curvilignes; ne pas utiliser le côté du disque pour le meulage, sauf indication (par exemple, Type 1); ne pas couper ou meuler des objets soumis à des forces ou des pressions susceptibles d'être libérées par l'action de coupe / d'ébarbage. Retirez tous les matériaux combustibles, inflammables ou explosifs de la zone de travail. Fixer fermement les pièces avant de commencer le travail. Laissez le produit refroidir pendant son utilisation ou le laissez vide pendant un certain temps. Si le produit est bloqué dans le matériau traité, arrêtez la machine et essayez de le retirer sans forcer et / ou le soulever. Vérifiez l'intégrité et la planéité du produit avant de l'utiliser à nouveau. Si un disque se casse pendant l'utilisation, arrêtez le traitement, isolez le disque et le lot entier et avertissez le distributeur ou le fabricant. Éliminer le produit utilisé, selon la norme en vigueur.

DE SICHERHEITSINFORMATIONEN FÜR DEN GEBRAUCH VON HARZGEBUNDENEN, STARREN, FLEXIBLEN UND HALB-FLEXIBLEN SCHLEIFSCHEIBEN. DIE SICHERHEITSINFORMATIONEN AUFGEMERKSAM LESEN UND AN DAS BEDIENMANUEL WEITERGEBEN.

Weitere Informationen über die Auswahl, die Eigenschaften, die Verwendung und die Sicherheit von Schleifwerkzeugen finden Sie im Gesamtkatalog, auf unserer Website oder kontaktieren Sie uns. Schleifscheiben können Gefahrensituationen erzeugen und/oder Unfälle verursachen. Folgende Informationen und Angaben auf den Etiketten ansehen; Benutzer müssen über den Gebrauch von Schleifprodukten unterrichtet sein; Benutzer müssen die in ihrem Land geltenden Verordnungen und Gesetze sowie die Gebrauchs- und Sicherheitsanweisungen der Maschinen, auf welcher die Schleifscheibe montiert werden einhalten. Dem ungeschulten und/oder nicht zuständigen Personal den Gebrauch der Schleifscheiben nicht erlauben. Die Schleifscheiben sind relativ zerbrechlich; vorsichtig handhaben und verwenden. Beschädigte, nicht korrekt montierte und vorher verwendete Schleifscheiben können Unfälle, Schäden und schwere Personenverletzungen verursachen. Beim Trennen, Schruppen und Schleifen können gesundheitsschädliche Kontaminierungsstoffe in der Luft freigesetzt werden. Angemessene Massnahmen zum Einleiten des Staubs/Dampfe verwenden und Schutzvorrichtungen für die Atemwege tragen.

ZURÜCKGERUFENE PRODUKTIONSLOSE. Bevor Sie ein Schleifprodukt verwenden bitte die Seite mit den zurückgerufenen Produktionslose auf unserer Website konsultieren und nach Anleitung überprüfen, ob das Produkt zu einem Produktionslos gehört, das zurückgerufen wurde. Sollte dies der Fall sein, den Gebrauch sofort einstellen, dieses Produkt und ähnliche Produkte aus demselben Packung los sofort in Quarantäne versetzen und es sofort an unseren Kundendienst wenden.

VERFALLSDATUM. Die Lebensdauer der Schleifscheiben beträgt 3 Jahre ab dem Herstellungsdatum wenn mit Kunstharzbindemittel mit Glasfaserverstärkung (Bf auf dem Etikett) und 2 Jahre für Schleifscheiben ohne Verstärkung (B auf dem Etikett). Das Verfallsdatum kann auf der Verpackung, auf dem Metallring in der Mitte der Schleifscheibe erscheinen; das kann auf dem Etikett eingegraben sein oder auf der Vorderseite aufgedruckt sein. **Niemals verfallene Produkte verwenden.** Diese Schleifscheiben werden gemäß folgenden Richtlinien hergestellt: EN12413 (Europa), ANSI B7.1 (USA), AS 1788.1 (AUS).

KONTROLLE, TRANSPORT, HANDHABUNG UND LAGERUNG. Auf Verpackungsschäden prüfen; die Annahme von Lieferungen mit beschädigten Verpackungen vermeiden; vorsichtig handhaben und Stöße vermeiden; die Schleifscheiben zwischen 10°C (50°F) und 30°C (86°F) und einer Luftfeuchtigkeit um 45% aufbewahren; die Schleifscheiben nicht frost und hohen Luftfeuchtigkeitsbedingungen, Wasser oder chemischen Produkten, wie Lösungsmitteln, aussetzen; stets die диски aber nicht verfallenen Schleifscheiben verwenden. Für die richtige Auswahl wenden Sie sich bitte an uns, konsultieren Sie unseren Katalog und/oder unsere Website.

KONTROLLE DER SCHLEIFSCHEIBE. bei der Montage überprüfen, dass die Schleifscheibe nicht verformt oder beschädigt ist. Keine beschädigten (fig.7) oder verfallenen Schleifscheiben verwenden. Den Klangtest durchführen und dazu auf eine Außenleiste der Scheibe mit einem Nachmetallgegenstand (Schraubenziehergriff) schlagen. Wenn der Klang dumpf oder gedämpft ist, die Schleifscheibe aussordern. Keine Schleifscheiben verwenden, die zu hohen oder zu niedrigen Temperaturen oder Feuchtigkeiten ausgesetzt wurden bzw. die künstlich oder unabsichtlich nass wurden.

KONTROLLE DER MASCHINE. Stützflächen, Stützleiste, Spindel und Spannflansche überprüfen. Überprüfen, dass die Maschine für die durchzuführende Arbeit geeignet ist und dass die Schleifscheibe für die Maschine richtig ist. Ausschließlich mit geeigneter Schutzhaube (fig.6) verwenden. Immer den offenen Bereich der Schutzhaube in entgegengesetzter Richtung des Benutzers halten. Die Maschinen immer in einen guten Betriebszustand halten. Keine Maschinen verwenden, wo die Drehzahlgeschwindigkeit auf dem Schild nicht gezeigt ist, oder die kein Schild haben.

SCHUTZVORRICHTUNGEN FÜR AUGEN, GESICHT UND KÖRPER. Schutzvorrichtungen für Augen und Gesicht wie Masken, Visiere und Brillen (fig.2), verwenden. Mützen oder Schutzvorrichtungen für den Kopf, schwere Lederhandschuhe, Schutzhelmwerk und an dem Körper anliegende Kleidung tragen. Das Geräusch kann 80dBA überschreiten. Die anhaltende Aussetzung kann bestehende Gehörbeschwerden verursachen. Gehörschutz: Ohrstöpsel und Gehörschutzvisier (fig.3), verwenden. Die von den Schleifscheiben verursachten Vibrationen können dem menschlichen Körper Beschädigungen zufügen; Arbeitseinstellung und Arbeitseinstellung vorsehen. Eine spezifische Bewertung der Gefahr Geräusch und Vibration mit den richtigen Vorichtsmaßnahmen und Schutzmaßnahmen vornehmen. Schutzhandschuhe

tragen; die auch reichlich die Handgelenke bedecken; (fig.4). Eine Bewertung der chemischen und physikalischen Gefahr in Verbindung mit der Verwendung von Schleifkörpern durchführen und die angemessenen Vorichtsmaßnahmen ergreifen. Die Atemwege schützen. Masken, Masken mit speziellen Filtern oder Atemgeräte. Schutzmaßnahmen der Arbeitsumgebung, Belüftungs- und Staubabsauganlagen (fig.5) verwenden. Das Personal in der Nähe muss geschützt werden.

MONTAGEANLEITUNG. Die zusammen mit der Maschine bereit gestellten Anweisungen und Gebrauchssicherungen auf dem Etikett der Schleifscheibe befolgen (fig.1). Überprüfen, daß die maximale Geschwindigkeit in Umdrehungen pro Minute (UPM) der Maschine stets (unter allen Betriebsbedingungen) unter der der Schleifscheibe angegebenen Geschwindigkeit liegt oder gleich ist. Zur Herabsetzung der Geschwindigkeit auf dem Etikett kann sich dort ein Querstrich befinden.

| | | | |
|--------|----------------|------|---------------|
| Keiner | unter 50 m/s | Blau | bis zu 50 m/s |
| Gelb | bis zu 63 m/s | Rot | bis zu 80 m/s |
| Grün | bis zu 100 m/s | | |

TAB. 1

Überprüfen, daß die Größe und Form der Schleifscheibe dieselbe ist, welche für die Maschine vorgesehen ist. Überprüfen, dass sich die Schleifscheibe komplett innerhalb der Schutzhaube der Maschine befindet. Die Spannflansche nicht verändern. Vor der Montage und Demontage einer Schleifscheibe die Energiequelle (Strom, Druckluft usw.) abtrennen. Die Schleifscheiben bei der Montage nicht forcieren. Nicht mit zu hohen Drehmomenten anziehen. Nach Installation der Schleifscheibe sicherstellen, dass sie sich frei dreht, indem sie die Hand gedreht wird. Das Vornandensein der korrekten Installation und die Anreicherung der Schutzhaube prüfen. Die Energiequelle verbinden, die Maschine in Gang setzen und mindestens 30" leer drehen lassen. Während dieses Tests den offenen Bereich der Schutzhaube in entgegengesetzter Richtung des Benutzers halten und auch nicht in Richtung anderer Personen im Arbeitsbereich. Sollten Anomalien wie Vibrationen und unregelmäßige Rotationen auftreten, die Maschine auslaufen lassen, die Speisung abtrennen, die Schleifscheibe demontieren und die Montage überprüfen, wenn das Problem fortbesteht, die Schleifscheibe aussordern und den Händler über das Problem informieren. Einige Schleifscheibentypen können mit Flanschscheibe (Blöttes) geliefert werden, die zwischen den Flanschen und jeder Seite der Scheibe montiert werden, um leichte Unebenheiten der Oberflächen zwischen den Flanschen und Schleifscheiben auszugleichen.

SPANNFLANSCH. Überprüfen, daß die Flansche gerade, sauber und glatt sind. Stets geeignete Flansche TAB. 2 verwenden. Die Flansche müssen denselben Durchmesser als die Scheibe Form (Hinterstehung) auf beiden Seiten der Schleifscheibe haben; ausgenommen für gekrümmte Flansche (mod. 1 TAB. 2). **Durchmesser der Flansche:** für Schleif- und Trennscheiben ist in der Regel 1/3 des Durchmessers der Scheibe. **Davon ausgenommen sind:** verstärkte Schleifscheiben mit gekrüppelter Mitte (Typ 27), verstärkte kegelförmige Schleifscheiben (Typ 28), verstärkte, halbflexible Schleifscheiben (Typ 29), verstärkte Trennscheiben mit gekrüppelter Mitte (Typ 42) und gerade Trennscheiben (Typ 41) bis zu einem Durchmesser von 230mm. Für diese Scheiben müssen die Flansche folgende Mindestdurchmesser haben: -19mm (Durchm. Schleifscheibe ≤ 100mm und Loch ≤ 10mm) -32mm (Durchm. Schleifscheibe ≤ 100mm und Loch zwischen 10mm und 16mm) -41mm (Durchm. Schleifscheibe zwischen 100mm und 230mm, Loch 22.23mm).

ANGABEN AUF DEM ETIKETT DER SCHLEIFSCHEIBE. **Charakterisierende Eigenschaften der Schleifscheibe:** Größe der Schleifscheibe; Schleifmittel (A, Z, C, SG, Körnung in Mesh (16, ..., 100)). **Härte:** mit Buchstaben angegebene Härteskala, von A (sehr weich) bis Z (sehr hart). Kunstharzbindemittel (B auf dem Etikett). Verstärkte Struktur (F auf dem Etikett).

Maximale zulässige Rotationsgeschwindigkeit (UPM) maximale zulässige Umfanggeschwindigkeit (m/s): die üblichen Umfanggeschwindigkeiten sind 50-63-80-100 m/s.

Richtlinien: EN12413, ANSI B7.1. **Angaben des bearbeitbaren Materials:** Stahl, Aluminium, Gusseisen, rostfreier Stahl, Stein, Marmor usw.

Form TAB. 3: (Typ 1) zum Abrastieren/Schruppen; (Typ 27) mit gekrüppelter Mitte zum Schrumpfen; (Typ 28) konisch zum Schrumpfen; (Typ 29) halbflexibel zum Schrumpfen; (Typ 41) gerade zum Trennen; (Typ 42) mit gekrüppelter Mitte zum Trennen.

Piktogramme TAB. 4: vom fig.1 bis zu fig.7 bereits illustriert oben; (fig.8) nicht zum Schrumpfen verwenden, (fig.9) nicht auf tragbaren Maschinen verwenden; (fig.10) der Gebrauch von Kühlflüssigkeit ist verboten; (fig.11) o Gebrauch nur mit Kühlflüssigkeit erlaubt; (fig.12) Nur für vollständig geschlossene Maschinen; (fig.13) nur für Schrumpfen mit einem Winkel von mehr als 10°.

ANGABEN ZUM VERWENDUNGSZWECK BESCHRÄNKUNGEN. Verwenden Sie die Räder ausschließlich und ausschließlich für Verwendungszwecke, Materialien und Maschinentypen für die sie bestimmt sind; Verwenden Sie keine Trennscheiben (Be. Type 41 e 42) zum Schleifen und nicht zum Aufbringen von seitlichen Belastungen auf sie; halte den Schleifer immer mit zwei Händen; halten Sie das Schleifen oder Schneiden schrittweise, langsam und vorsichtig durch die Räder nicht zu stark belasten; mache keine krummlinigen Schnitte; Verwenden Sie nicht die Seite der Scheibe zum Schleifen, wenn nicht ausdrücklich angegeben (Be. Type 1). Schneiden oder Schleifen Sie keine Gegenstände, die Kräfte oder Drücken ausgesetzt sind, die durch das Schneiden / Entgraten freigesetzt werden könnten. Entfernen Sie alle brennbaren, brennbaren oder

explosiven Materialien aus dem Arbeitsbereich; Fixieren Sie die Werkstücke vor Arbeitsbeginn fest. Lassen Sie das Produkt während des Gebrauchs abkühlen, indem Sie es für eine Weile leer laufen lassen. Wenn das Produkt im verarbeiteten Material hängt, stoppen Sie die Maschine und versuchen Sie, sie herauszuziehen, ohne sie zu belasten und / oder zu hebeln. Überprüfen Sie die Integrität und Ebenheit des Produkts, bevor Sie es erneut verwenden. Wenn ein Datenträger während der Verwendung beschädigt wird, beachten Sie die Verarbeitung, isolieren Sie den Datenträger und das gesamte Lot und benachrichtigen Sie den Händler oder Hersteller. Das benutzte Produkt nach geltenden Norm entsorgen.

