



04580395
Edition 3
January 2010

Air Sander

Model 317A

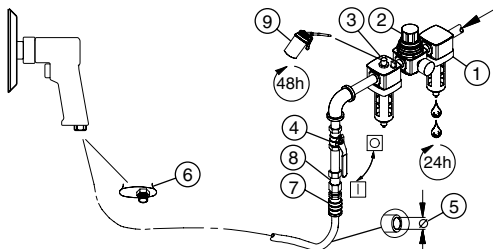
Product Information

EN Product Information	SL Specifikacije izdelka
ES Especificaciones del producto	SK Špecifikácie produktu
FR Spécifications du produit	CS Specifikace výrobku
IT Specifiche prodotto	ET Toote spetsifikatsioon
DE Technische Produktdaten	HU A termék jellemzői
NL Productspecificaties	LT Gaminio techniniai duomenys
DA Produktspecifikationer	LV Ierices specifikācijas
SV Produktspecifikationer	PL Informacje Macje o Produkcie
NO Produktspesifikasjoner	BG Информация за продукта
FI Tuote-erittely	RO Informații privind produsul
PT Especificações do Produto	RU Технические характеристики изделия
EL Προδιαγραφές προϊόντος	ZH 产品信息
	JA 製品仕様
	KO 제품 상세



Save These Instructions

IR Ingersoll Rand



(Dwg. 16578577)

C38341-810	C383D1-810	3/8 (10)	1/4	10

Product Safety Information

Intended Use:

This Sander is designed for light sanding, feather edging and rust removal.

For additional information refer to Rotary Air Sander, Polisher and Buffers Product Safety Information Manual Form 04580387.

Manuals can be downloaded from www.ingersollrandproducts.com.

Product Specifications

Model	Free Speed	Pad Diameter		Sound Level dB (A) (ISO15744)		Vibration (ISO28927) m/s ²	
	rpm	inch	mm	† Pressure (L _p)	‡ Power (L _w)	Level	*K
317A	18000	5	127	86.7	99.7	3.3	0.8

† K_{PA} = 3dB measurement uncertainty

‡ K_{WA} = 3dB measurement uncertainty

*K = Vibration measurement uncertainty

Installation and Lubrication

Size air supply line to ensure tool's maximum operating pressure (PMAX) at tool inlet. Drain condensate from valve(s) at low point(s) of piping, air filter and compressor tank daily. Install a properly sized Safety Air Fuse upstream of hose and use an anti-whip device across any hose coupling without internal shut-off, to prevent hose whipping if a hose fails or coupling disconnects. See drawing 16578577 and table on page 2. Maintenance frequency is shown in circular arrow and defined as h=hours, d=days, and m=months of actual use. Items identified as:

- | | |
|-----------------------------|--------------------|
| 1. Air filter | 6. Thread size |
| 2. Regulator | 7. Coupling |
| 3. Lubricator | 8. Safety Air Fuse |
| 4. Emergency shut-off valve | 9. Oil |
| 5. Hose diameter | |

Sandpaper Installation



WARNING

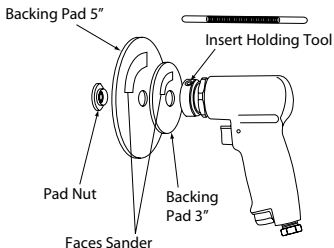
- **Disconnect the air supply before servicing or changing the sanding pads.**
- **Backing Pads (16) should be inspected for signs of irregularities such as fractures, excessive wear, nicks, cuts, at the edges of center hole. Pads showing such characteristics should not be used.**

Aluminum oxide, resin bond abrasive paper is recommended. Paper can have 7/8" diameter center hole, or pressure sensitive adhesive.

Select Proper sandpaper and pad for application. Use either resin-backed or pressure-sensitive sandpaper.

For Resin-backed Paper:

1. Insert Pad Nut (15) through sandpaper and Backing Pads (16).
2. Always use both Backing Pads (discs), with 3" pad positioned closest to sander. Make sure the pad's label faces the Sander. See illustration (Dwg. TP PF150).
3. Thread Pad Nut (15) into Flange (14) of Sander.
4. Hold sanding adapter with the Insert Holding Tool (17). Turn backing pad and sandpaper until Pad Nut (15) is tight against Flange (14).
5. Remove Insert Holding Tool (17).



(Dwg. TP PF 150)

For Pressure Sensitive Paper:

1. Insert Pad Nut (15) through Backing Pads (16).
2. Always use both Backing Pads (discs), with 3" pad positioned closest to sander. Make sure the pad's label faces the Sander. See illustration (Dwg. TP PF150).
3. Thread Pad Nut (15) into Flange (14) of Sander.
4. Hold Sanding Adapter with the Insert Holding Tool (17). Turn the Backing Pad and sandpaper until Pad Nut (15) is tight against Flange (14).
5. Remove backing. Press paper firmly against backing Pad. Paper should be centered into pad, over hanging no edge of the pad by more than 1/4".

Parts and Maintenance

When the life of the tool has expired, it is recommended that the tool be disassembled, degreased and parts be separated by material so that they can be recycled.

The original language of this manual is English.

Tool repair and maintenance should only be carried out by an authorized Service Center.

Refer all communications to the nearest **Ingersoll Rand** Office or Distributor.

Información de Seguridad Sobre el Producto

Uso Indicado:

Esta lijadora está diseñada para trabajos de lijado ligeros, como lijar biselos o eliminar óxido.

Para más información, consulte el Manual de información de seguridad de producto 04580387 Amoladora neumática con muela cónica.

Los manuales pueden descargarse en www.ingersollrandproducts.com.

Especificaciones del Producto

Modelo	Velocidad Libre	Diámetro de Plato		Nivel Sonoro dB(A) (ISO15744)		Vibración (ISO28927) m/s ²	
	rpm	pulgadas	mm	† Presión (L _p)	‡ Potencia (L _w)	Nivel	*K
317A	18000	5	127	86.7	99.7	3.3	0.8

† K_{PA} = 3dB de error

‡ K_{WA} = 3dB de error

*K = de error (Vibración)

Instalación y Lubricación

Diseñe la línea de suministro de aire para asegurar la máxima presión de funcionamiento (PMAX) en la entrada de la herramienta. Vacíe el condensado de las válvulas en los puntos inferiores de la tubería, filtro de aire y depósito del compresor de forma diaria. Instale una contracorriente de manguera de fusil de aire de seguridad de tamaño adecuado y utilice un dispositivo antilatigazos en cualquier acoplamiento de manguera sin apagador interno para evitar que las mangueras den latigazos en caso de que una manguera falle o de que el acoplamiento se desconecte.

Consulte la dibujo 16578577 y la tabla en la página 2. La frecuencia de mantenimiento se muestra en forma de flecha circular y se define como h=horas, d=días y m=meses. Los elementos se identifican como:

1. Filtro de aire
2. Regulador
3. Lubricador
4. Válvula de corte de emergencia
5. Diámetro de la manguera
6. Tamaño de la rosca
7. Acoplamiento
8. Fusil de aire de seguridad
9. Aceite

Instalación de Papel de Lija:



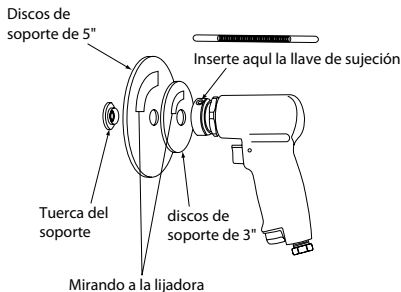
- **Desconecte el suministro de aire antes de llevar a cabo tareas de mantenimiento o cambiar las almohadillas de lijado.**
- **Las almohadillas de refuerzo (16) deben examinarse en busca de irregularidades como fracturas, desgaste excesivo, muescas o cortes en los bordes del orificio central. No se deben usar aquellas almohadillas que presenten tales desperfectos.**

Se recomienda utilizar papel abrasivo de óxido de aluminio ligado con resina. El papel debe tener un orificio central de 7/8" (2,22 cm), o un adhesivo sensible a la presión.

Seleccione un papel de lija y un disco de soporte adecuados a la aplicación. Utilice papel de lija resinado o sensible a la presión.

En el Caso de Papel Resinado:

1. Inserte la tuerca del soporte (15) a través del papel de lija y de los discos de soporte (16).
2. Utilice siempre los dos discos de soporte, colocando el disco de soporte de 3" (7,62 cm) de diámetro en la posición más próxima a la lijadora. Asegúrese de que la etiqueta del disco de soporte apunte a la lijadora. Vea Esq. TP PF150.
3. Enrosque la tuerca del soporte (15) en la brida (14) de la lijadora.
4. Sujete el adaptador de la lijadora con la llave para bridas roscadas (17). Haga girar el disco de soporte y el papel de lija hasta que la tuerca del soporte (15) quede apretada contra la brida (14).
5. Retire la llave para bridas roscadas (17).



(Dwg. TP PF 150)

En el Caso de Papel Sensible a la Presión:

1. Inserte la tuerca del soporte (15) a través de los discos de soporte (16).
2. Utilice siempre los dos discos de soporte, colocando el de 3" (7,62 cm) en la posición más próxima a la lijadora. Asegúrese de que la etiqueta del disco de soporte (situada en la cara rebajada del soporte) apunte a la lijadora. Vea Esq. TP- PF150.
3. Enrosque la tuerca del soporte (15) en la brida (14) de la lijadora.
4. Sujete el adaptador de la lijadora con la llave para bridas roscadas (17). Haga girar el disco de soporte y el papel de lija hasta que la tuerca del soporte (15) quede apretada contra la brida (14).
5. Retire la protección. Presione con fuerza el papel contra el disco de soporte. El papel debe estar centrado en el disco de soporte, sin que sobresalga del borde del mismo en más de ¼" (0,64 cm).

Piezas y Mantenimiento

Una vez vencida la vida útil de herramienta, se recomienda desarmar la herramienta, desengrasarla y separar las piezas de acuerdo con el material del que están fabricadas para reciclarlas.

El idioma original de este manual es el inglés.

Las labores de reparación y mantenimiento de las herramientas sólo puede ser realizadas por un Centro de Servicio Autorizado.

Toda comunicación se deberá dirigir a la oficina o al distribuidor **Ingersoll Rand** más próximo.

Informations de Sécurité du Produit

Utilisation Prévue:

Cette ponceuse est conçue pour le meulage léger, le biseautage et l'élimination de la rouille.

Pour des informations complémentaires, reportez-vous au manuel 04580387 d'information de sécurité du produit Meuleuse pneumatique à meule conique ou cylindrique.

Les manuels peuvent être téléchargés à l'adresse www.ingersollrandproducts.com.

Spécifications du Produit

Modèle	Vitesse Libre	Diamètre du Plateau		Niveau Acoustique dB(A) (ISO 15744)		Vibration (ISO 28927) m/s ²	
	t/m	Pouces	mm	† Pression (L _p)	‡ Puissance (L _w)	Niveau	*K
317A	18000	5	127	86.7	99.7	3.3	0.8

† K_{PA} = 3dB incertitude de mesure de 3dB

‡ K_{WA} = 3dB incertitude de mesure de 3dB

* K = incertitude de mesure (Vibration)

Installation et Lubrification

Dimensionnez l'alimentation en air de façon à obtenir une pression maximale (PMAX) au niveau de l'entrée d'air de l'outil. Drainez quotidiennement le condensat des vannes situées aux points bas de la tuyauterie, du filtre à air et du réservoir du compresseur. Installez un raccordement à air de sûreté dont la taille est adaptée au tuyau et placez-le en amont de celui-ci, puis utilisez un dispositif anti-débattement sur tous les raccords pour tuyaux sans fermeture interne, afin d'empêcher les tuyaux de fouetter si l'un d'entre eux se décroche ou si le raccord se détache. Reportez-vous à l'illustration 16578577 et au tableau de la page 2. La fréquence des opérations d'entretien est indiquée dans la flèche circulaire et est définie en h=heures, d=jours, et m=mois de fonctionnement. Éléments identifiés en tant que:

- | | |
|----------------------------|---------------------------------|
| 1. Filtre à air | 6. Taille du filetage |
| 2. Régulateur | 7. Raccord |
| 3. Lubrificateur | 8. Raccordement à air de sûreté |
| 4. Vanne d'arrêt d'urgence | 9. Huile |
| 5. Diamètre du tuyau | |

Installation du Papier Abrasif :



AVERTISSEMENT

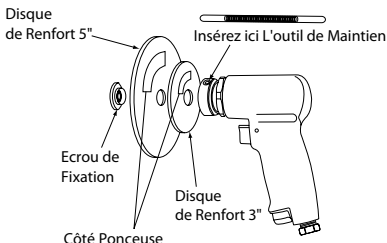
- **Débranchez l'alimentation en air avant toute maintenance ou tout remplacement des patins de ponçage.**
- **Inspectez les disques de renfort (16) pour détecter d'éventuelles anomalies, telles que des fissures, une usure excessive, des éraflures ou des coupures, en périphérie du trou central. Les patins présentant ce type d'anomalies ne doivent pas être utilisés.**

Il est recommandé d'utiliser du papier abrasif à l'oxyde d'aluminium, collé à la résine. recommandé. Les feuilles peuvent avoir un trou central de 7/ 8" de diamètre ou être collées par un adhésif de contact.

Choisissez un papier abrasif et un tampon approprié pour la mise en place. Utilisez un papier abrasif à dos résine ou collé par contact.

Pour le Papier à Dos Résine :

1. Insérez l'écrou de plaquette (15) à travers le papier abrasif et les disques de renfort (16).
2. Utilisez toujours les deux disques de renfort, en plaçant le disque de 3" de diamètre le plus près de la ponceuse. Vérifiez que l'étiquette du disque fait face à la ponceuse. Voir le schéma TP PF150.
3. Vissez l'écrou du disque (15) contre la bride (14) de la ponceuse.
4. Maintenez l'adaptateur de ponçage avec la clé à bride (17). Faites tourner le disque de renfort et le papier abrasif jusqu'à ce que l'écrou (15) soit serré contre la bride (14).
5. Retirez la clé à bride (17).



(Dwg. TP PF 150)

Pour le Papier Adhésif :

1. Insérez l'écrou de plaquette (15) à travers les disques de renfort (16).
2. Utilisez toujours les deux disques de renfort, en plaçant la plaquette de 3" le plus près de la ponceuse. Vérifiez que l'étiquette du disque est face à la ponceuse. Voir le schéma TP- PF150.
3. Vissez l'écrou du disque (15) contre la bride (14) de la ponceuse.
4. Maintenez l'adaptateur de ponçage avec la clé à bride (17). Faites tourner le disque de renfort et le papier abrasif jusqu'à ce que l'écrou (15) soit serré contre la bride (14).
5. Retirez la feuille de protection. Appuyez fermement le papier contre le disque de renfort. Le papier devrait être centré sur le disque, sans le dépasser de plus de 1/4".

Pièces Détachées et Maintenance

A la fin de sa durée de vie, il est recommandé de démonter l'outil, de dégraisser les pièces et de les séparer en fonction des matériaux de manière à ce que ces derniers puissent être recyclés.

Ce manuel a été initialement rédigé en anglais.

La réparation et la maintenance des outils ne devraient être réalisées que par un centre de services autorisé.

Adressez toutes vos communications au Bureau **Ingersoll Rand** ou distributeur le plus proche.

Informazioni Sulla Sicurezza del Prodotto

Destinazione D'uso:

Questa smerigliatrice serve per eseguire piccoli lavori di sabbiatura, sbavatura e rimozione della ruggine.

Per ulteriori informazioni, consultare il modulo 04580387 del Manuale contenente le informazioni sulla sicurezza del prodotto.

I manuali possono essere scaricati da internet al sito www.ingersollrandproducts.com

Specifiche Prodotto

Modello/i	Velocità a Vuoto	Diametro del Tampone		Livello Acustico dB (A) (ISO15744)		Vibrazioni (ISO28927) m/s ²	
	giri/min	Pollici	mm	† Pressione (L _p)	‡ Potenza (L _w)	Livello	*K
317A	18000	5	127	86.7	99.7	3.3	0.8

† K_{PA} = incertezza misurazione 3dB

‡ K_{WA} = incertezza misurazione 3dB

* K = incertezza misurazione (Vibrazioni)

Installazione e Lubrificazione

La linea di alimentazione dell'aria deve essere dimensionata in maniera tale da assicurare all'utensile la massima pressione di esercizio (PMAX) in ingresso. Scaricare quotidianamente la condensa dalla valvola o dalle valvole sulla parte bassa della tubatura, dal filtro dell'aria e dal serbatoio del compressore. Installare un fusibile di sicurezza di dimensioni adatte a monte del tubo flessibile e utilizzare un dispositivo antivibrazioni su tutti i manicotti senza arresto interno per evitare i colpi di frusta dei flessibili, se questi si guastano o se si staccano gli accoppiamenti. Vedere il disegno 16578577 e la tabella a pagina 2. La frequenza di manutenzione viene illustrata da una freccia circolare e definita con h=ore, d=giorni (days) e m=mesi di uso effettivo.

Componenti:

- | | |
|------------------------------------|---------------------------------|
| 1. Filtro aria | 6. Dimensione della filettatura |
| 2. Regolatore | 7. Accoppiamento |
| 3. Lubrificatore | 8. Fusibile di sicurezza |
| 4. Valvola di arresto di emergenza | 9. Olio |
| 5. Diametro tubo flessibile | |

Montaggio della carta abrasiva:



AVVERTIMENTO

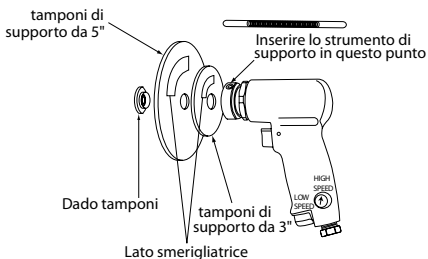
- Scollegare la presa dell'aria prima di eseguire interventi di manutenzione o prima di cambiare la carta per smerigliatura.
- Controllare che i tamponi di supporto per la carta abrasiva (16) non presentino irregolarità come fratture, usura eccessiva, scheggiature e tagli, ai bordi del foro centrale. Se i tamponi hanno queste caratteristiche, non utilizzarli.

Si consiglia di utilizzare carta abrasiva resinata all'ossido di alluminio. La carta deve avere un foro centrale del diametro di 7/8" oppure essere carta adesiva sensibile alla pressione.

Scegliere la carta abrasiva e il tampone idonei per l'applicazione. Usare carta abrasiva resinata o sensibile alla pressione.

Se si usa carta abrasiva resinata:

1. Inserire il dado del tampone (15) nel foglio di carta abrasiva e nei tamponi di supporto (16).
2. Usare sempre entrambi i tamponi di supporto (dischi), posizionando il tampone di diametro 3" il più vicino possibile alla smerigliatrice. Assicurarsi che l'etichetta del tampone sia rivolta verso la smerigliatrice. Vedasi disegno TP PF150.
3. Avvitare il dado del tampone (15) nella flangia (14) della smerigliatrice.
4. Afferrare l'adattatore della smerigliatrice con la chiave con flangia (17). Girare il tampone di supporto e la smerigliatrice fino a che il dado del tampone (15) è ben fisso sulla flangia (14).
5. Togliere la chiave con flangia (17).



(Dwg. TP PF150)

Se si usa della carta abrasiva sensibile alla pressione:

1. Inserire il dado del tampone (15) nei tamponi di supporto (16).
2. Usare sempre entrambi i tamponi di supporto (dischi), posizionando il tampone da 3" di diametro il più vicino possibile alla smerigliatrice. Assicurarsi che l'etichetta del tampone sia rivolta verso la smerigliatrice. Vedasi disegno TP PF150.
3. Avvitare il dado del tampone (15) nella flangia (14) della smerigliatrice.
4. Afferrare l'adattatore della smerigliatrice con la chiave con flangia (17). Girare il tampone di supporto e la smerigliatrice fino a che il dado del tampone (15) è ben fisso sulla flangia (14).
5. Rimuovere il supporto. Premere la carta con forza contro il tampone di supporto. La carta deve essere posizionata centralmente sul tampone, sporgendo fuori dal bordo del tampone di 1/4" al massimo.

Ricambi e Manutenzione

Quando l'attrezzo diventato inutilizzabile, si raccomanda di smontarlo, sgrassarlo e separare i componenti secondo i materiali in modo da poterli riciclare.

La lingua originale di questo manuale è l'inglese.

Riparazioni e manutenzione degli utensili devono essere eseguite esclusivamente da un Centro di Assistenza Autorizzato.

Indirizzare tutte le comunicazioni al più vicino concessionario od ufficio **Ingersoll Rand**.

Hinweise zur Produktsicherheit

Vorgesehene Verwendung:

Modell werden eingesetzt für leichte Arbeiten, scharfe Kanten und Rostabnahme.

Für zusätzliche Informationen siehe das Formblatt 04580387 im Handbuch Produktsicherheitsinformationen.

Handbücher können von www.ingersollrandproducts.com heruntergeladen werden.

Technische Produktdaten

Modell	Nen- ndrehzahl	Vorsatz Durchmesser		Schallpegel dB (A) (ISO15744)		Schwingungs (ISO28927) m/s ²	
	U/min	Zoll	mm	† Druck (L _p)	‡ Stromzufuhr (L _w)	Speigel	*K
317A	18000	5	127	86.7	99.7	3.3	0.8

† K_{PA} = 3dB Messunsicherheit

‡ K_{WA} = 3dB Messunsicherheit

* K = messunsicherheit (Schwingungs)

Montage und Schmierung

Druckluftzufuhrleitung an der Druckluftzufuhr des Werkzeugs gemäß des maximalen Betriebsdrucks (PMAX) bemessen. Kondensat an den Ventilen an Tiefpunkten von Leitungen, Luftfilter und Kompressortank täglich ablassen. Eine Sicherheits- Druckluftsicherung gegen die Strömungsrichtung im Schlauch und eine Anti- Schlagvorrichtung an jeder Verbindung ohne interne Sperre installieren, um ein Peitschen des Schlauchs zu verhindern, wenn ein Schlauch fehlerhaft ist oder sich eine Verbindung löst. Siehe Zeichnung 16578577 und Tabelle auf Seite 2. Die Wartungshäufigkeit mit einem Pfeil eingekreist und ist definiert in h=Stunden, d=Tagen und m=Monaten der tatsächlichen Verwendung. Teile:

- | | |
|------------------------|-----------------------------------|
| 1. Luftfilter | 6. Gewindegröße |
| 2. Regler | 7. Verbindung |
| 3. Schmierbüchse | 8. Sicherheits-Druckluftsicherung |
| 4. Notabsperrenteil | 9. Ölen |
| 5. Schlauchdurchmesser | |

Installation des Schleifpapiers



ACHTUNG

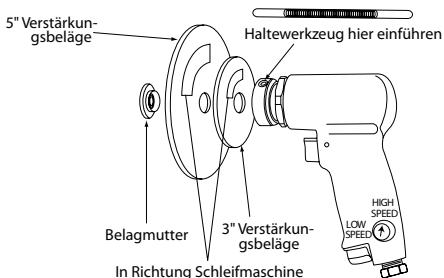
- Die Luftzufuhr abklemmen, bevor die Schleifbacken gewartet oder ausgetauscht werden.
- Die Grundplatten (16) müssen an den Kanten des Mittel Lochs auf Zeichen von Unregelmäßigkeiten wie etwa Brüche, übermäßigen Verschleiß, Kerben oder Schnitte überprüft werden. Grundplatten, die solche Anzeichen aufweisen, sollten nicht wiederverwendet werden.

Es wird organisch gebundenes Edelmetall-Schleifpapier empfohlen. Das Papier kann ein Mittelloch mit einem Durchmesser von 7/8" (17,5/20 cm) haben oder über Haftkleber verfügen.

Wählen Sie das geeignete Schleifpapier und den geeigneten Belag für die Anwendung. Verwenden Sie Schleifpapier mit Harzrückseite oder druckempfindlichem Haftkleber.

Für Papier mit Harzrückseite:

1. Belagmutter (15) durch Schleifpapier und Verstärkungsbeläge (16) einführen.
2. Immer beide Verstärkungsbeläge (Scheiben) verwenden und den 3"-Belag (7,5 cm) näher an der Schleifmaschine positionieren. Stellen Sie sicher, dass das Etikett des Belags in Richtung Schleifmaschine sieht. Siehe Abb. TP PF150.
3. Belagmutter (15) in den Flansch (14) der Schleifmaschine schrauben.
4. Schleifmaschinen-Adapter mit Flanschknarre (17) halten. Verstärkungsbelag und Schleifpapier drehen, bis Belagmutter (15) fest am Flansch (14) sitzt.
5. Flanschknarre (17) entfernen.



(Dwg. TP PF 150)

Für Papier mit Haftkleber:

1. Belagmutter (15) durch Verstärkungsbeläge (16) einführen.
2. Immer beide Verstärkungsbeläge (Scheiben) verwenden und den 3"-Belag (7,5 cm) näher an der Schleifmaschine positionieren. Stellen Sie sicher, dass das Etikett des Belags in Richtung Schleifmaschine sieht. Siehe Abb. TP- PF150.
3. Belagmutter (15) in den Flansch (14) der Schleifmaschine schrauben.
4. Schleifmaschinen-Adapter mit Flanschknarre (17) halten. Verstärkungsbelag und Schleifpapier drehen, bis Belagmutter (15) fest am Flansch (14) sitzt.
5. Verstärkung entfernen. Papier fest gegen Verstärkungsbelag drücken. Das Papier muss zentriert auf den Belag positioniert werden und darf um maximal 1/4" (8 mm) über den Belag hinaus stehen.

Teile und Wartung

Zur Entsorgung ist das Werkzeug vollständig zu demontieren, zu entfetten und nach Materialarten getrennt der Wiederverwertung zuzuführen.

Die Originalsprache dieses Handbuchs ist Englisch.

Die Werkzeug-Reparatur und -Wartung darf nur von einem autorisierten Wartungszentrum durchgeführt werden.

Wenden Sie sich bei Rückfragen an Ihre nächste **Ingersoll Rand** Niederlassung oder den autorisierten Fachhandel.

Productveiligheidsinformatie

Bedoeld gebruik:

Deze schuurmachine is bedoeld voor licht schuurwerk, het afwerken van randen en het verwijderen van roest.

Zie voor aanvullende informatie formulier 04580387 van de productveiligheidshandleiding. Handleidingen kunnen worden gedownload vanaf www.ingersollrandproducts.com

Produktspecificaties

Model	Onbelast toerental	Diameter van Schijf		Geluidsniveau dB (A) (ISO15744)		Trillings (ISO28927)m/s ²	
	tpm	inch	mm	† Druk (L _p)	‡ Vermogen (L _w)	Niveau	*K
317A	18000	5	127	86.7	99.7	3.3	0.8

† Meetonnauwkeurigheid bij $K_{PA} = 3\text{dB}$

‡ Meetonnauwkeurigheid bij $K_{WA} = 3\text{dB}$

* Meetonnauwkeurigheid bij K (Trillings)

Installatie en Smering

Om de maximale bedrijfsdruk (Pmax) bij de luchtinlaat van het toestel te garanderen, moet de luchttoevoerleiding hierop geselecteerd zijn. Tap dagelijks condensaat af van kleppen bij lage punten van het leidingwerk, de luchtfilter en de compressortank. Monteer een beveiliging met de juiste afmeting bovenstrooms van de slang en gebruik een antislingerinrichting op elke slangkoppeling zonder interne afsluiter om te voorkomen dat de slang gaat slingeren als een slang valt of een koppeling losraakt. Zie tekening 16578577 en tabel op pagina 2. De onderhoudsfrequentie wordt weergegeven in een cirkelvormige pijl met h=uren, d=dagen en m=maanden reëel gebruik. Aangegeven onderdelen:

- | | |
|--------------------|---------------------------|
| 1. Luchtfilter | 6. Soort van schroefdraad |
| 2. Regelaar | 7. Koppeling |
| 3. Smeerinrichting | 8. Beveiliging |
| 4. Noodafsluiter | 9. Olie |
| 5. Slangdiameter | |

Schuurpapier aanbrengen:



WAARSCHUWING

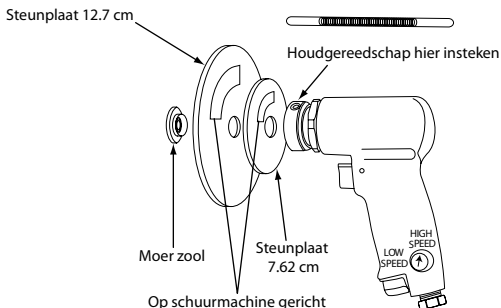
- Koppel de luchttoevoer los voordat de schuurplaten worden vervangen of onderhoud wordt uitgevoerd.
- De steunplaten (16) moeten worden gecontroleerd op onregelmatigheden zoals breuk, overmatige slijtage, inkepingen en insnijdingen aan de randen van het middengat. Platen met zulke enmerken mogen niet worden gebruikt.

Er wordt aluminiumoxidehoudend, harsgebonden schuurpapier aanbevolen. Het papier kan zijn voorzien van een centraal gat met een diameter van 7/8" (22,2 mm) of van een drukgevoelige kleeflaag.

Kies het juiste schuurpapier en de juiste zool voor de toepassing. Gebruik schuurpapier met een harslaag aan de achterzijde of drukgevoelig schuurpapier.

Voor schuurpapier met een harslaag aan de achterzijde:

1. Steek de moer (15) van de zool door het schuurpapier en de steunplaten (16).
2. Gebruik altijd beide steunplaten (schijven) en plaats de plaat van 3" (76,2 mm) in diameter het dichtst bij de schuurmachine. Zorg ervoor dat het label van de plaat op de schuurmachine is gericht. Zie tekening TP PF150.
3. Draai de moer (15) van de zool in de flens (14) van de schuurmachine.
4. Houd de schuuradapter tegen met de moersleutel (17) voor de flens. Draai de steunplaat en het schuurpapier tot de moer (15) van de zool strak tegen de flens (14) ligt.
5. Verwijder de moersleutel (17) van de flens.



(Dwg. TP PF 150)

Voor drukgevoelig schuurpapier:

1. Steek de moer (15) van de zool door de steunplaten (16).
2. Gebruik altijd beide steunplaten (schijven) en plaats de plaat van 3" (76,2 mm) het dichtst bij de schuurmachine. Zorg ervoor dat het label van de plaat op de schuurmachine is gericht. Zie tekening TP- PF150.
3. Draai de moer (15) van de zool in de flens (14) van de schuurmachine.
4. Houd de schuuradapter tegen met de moersleutel (17) voor de flens. Draai de steunplaat en het schuurpapier tot de moer (15) van de zool strak tegen de flens (14) ligt.
5. Verwijder het grondpapier. Druk het schuurpapier stevig tegen de steunplaat. Het schuurpapier moet op de zool worden gecentreerd en mag niet meer dan 1/4" (6,35 mm) over de rand van de zool uitsteken.

Onderdelen en Onderhoud

Wanneer de levensduur van het gereedschap verstreken is, wordt u aangeraden het gereedschap te demonteren en ontvetten, en de delen gescheiden naar materialen op te bergen zodat zij gerecycled kunnen worden.

De oorspronkelijke taal van deze handleiding is Engels.

Reparatie en onderhoud van dit gereedschap mogen uitsluitend door een erkend servicecentrum worden uitgevoerd.

Richt al uw communicatie tot het dichtsbijzijnde **Ingersoll Rand** Kantoor of Wederkoper.

Produktsikkerhedsinformation

Anvendelsesområder:

Denne slibemaskine er designet til let slibning, tynde kanter og rustfjernelse.

For yderligere information henvises der til formular 04580387 i vejledningen med produktsikkerhedsinformation.

Vejledningerne kan hentes ned fra www.ingersollrandproducts.com

Produktspecifikationer

Model	Fri hastighed	Bagskivediameter		Lydniveau dB (A) (ISO 15744)		Vibrations (ISO 28927)m/s ²	
	o/min.	Tommer	mm	† Tryk (L _p)	‡ Effekt (L _w)	Niveau	*K
317A	18000	5	127	86.7	99.7	3.3	0.8

† K_{PA} = 3dB målesikkerhed

‡ K_{WA} = 3dB målesikkerhed

* K = målesikkerhed (Vibrations)

Installation og Smøring

Sørg for at lufttilførselsledningen har den korrekte størrelse for at sikre maksimalt driftstryk (PMAX) ved værktøjsindgangen. Tøm dagligt ventilen(-erne) for kondensat ved rørenes, luftfilterets og kompressortankens lavpunkt(er). Montér en sikkerhedsstryksikring i korrekt størrelse i opadgående slange og brug en anti-piskeanordning tværs over enhver slangekobling uden intern aflukning for at forhindre at slangen pisker, hvis en slange svigter eller kobling adskilles. Se tegning 16578577 og tabel på side 2. Vedligeholdelseshyppigheden vises med en rund pil og defineres som t=timer, d=dage og m=måneder for reel brug. Elementerne er identificeret som:

- | | |
|------------------------|---------------------------|
| 1. Luftfilter | 6. Gevindstørrelse |
| 2. Regulator | 7. Kobling |
| 3. Smøreapparat | 8. Sikkerhedsstryksikring |
| 4. Nødafspæringsventil | 9. Olie |
| 5. Slangediameter | |

Montering af Sandpapir:



ADVARSEL

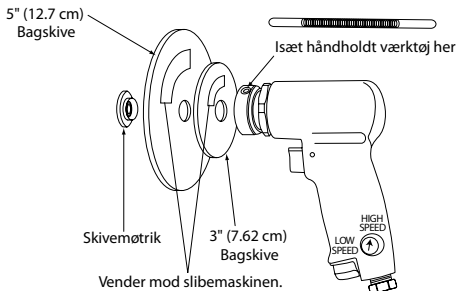
- Afbryd lufttilførslen inden der udføres servicearbejder på eller udskiftning af slibeklodserne.
- Bagskiverne (16) skal undersøges for tegn på uregelmæssigheder såsom brud, overdreven slid, hak og skrammer ved kanterne af centerhullet. Skiver, der viser sådanne karakteristika, bør ikke anvendes.

Aluminiumoxyd, harpiksbundet slibepapir anbefales. Papiret kan have et centerhul på 7/8" (2,22 cm) diameter eller trykfølsomt adhæsiv.

Vælg det korrekte sandpapir og skive til brugen. Brug enten harpiksbelagt eller trykfølsomt sandpapir.

Til harpiksbelagt papir:

1. Isæt skivemøtrikken (15) gennem sandpapiret og bagskiverne (16).
2. Brug altid begge bagskiver, og anbring skiven på 3" (7,62 cm) diameter tættest på slibemaskinen. Sørg for, at skivens mærkat vender mod slibemaskinen. Se tegning TP PF150.
3. Indsæt skivemøtrikken (15) i slibemaskinens flange (14).
4. Hold slibeadapteren med flangenøglen (17). Drej bagskiven og sandpapiret, indtil skivemøtrikken (15) er strammet fast mod flangen (14).
5. Tag flangenøglen ud (17).



(Dwg. TP PF 150)

Til trykfølsomt papir:

1. Indsæt skivemøtrikken (15) gennem bagskiverne (16).
2. Brug altid begge bagskiver, og anbring skiven på 3" (7,62 cm) diameter tættest på slibemaskinen. Sørg for, at skivens mærkat vender mod slibemaskinen. Se tegning TP- PF150.
3. Indsæt skivemøtrikken (15) i slibemaskinens flange (14).
4. Hold slibeadapteren med flangenøglen (17). Drej bagskiven og sandpapiret, indtil skivemøtrikken (15) er strammet fast mod flangen (14).
5. Fjern bagskiven. Tryk papiret fast mod bagskiven. Papiret skal anbringes midt på skiven, og må ikke hænge ud over skivens kant med mere end 1/4" (6,4 mm).

Reserve dele og Vedligeholdelse

Efter værktøjets levetid anbefales det at demontere og affedte værktøjet, og opdele de adskilte komponenter ud fra materialetypen, så de kan genbruges.

Denne vejlednings originalsprog er engelsk.

Reparationsarbejde og vedligeholdelse må kun udføres af et autoriseret servicecenter.

Al korrespondance bedes stilet til **Ingersoll Rands** nærmeste kontor eller distributør.

Produktsäkerhetsinformation

Avsedd Användning:

Den här ytslipmaskinen är konstruerad för fin ytslipning, kilslipning och borttagning av rost.

För mer information, se produktsäkerhetsinformation Form 04580387.

Handböcker kan laddas ner från www.ingersollrandproducts.com

Produktspecifikationer

Modell	Fri Hastighet	Dynans Diameter		Ljudstyrkenivå dB (A) (ISO15744)		Vibrations (ISO28927)m/s ²	
	varv/min.	Tum	mm	† Tryck (L _p)	‡ Effekt (L _w)	Nivå	*K
317A	18000	5	127	86.7	99.7	3.3	0.8

† K_{PA} = 3dB mätosäkerhet

‡ K_{WA} = 3dB mätosäkerhet

* K = mätosäkerhet (Vibrations)

Installation och Smörjning

Dimensionera luftledningen för att säkerställa maximalt driftstryck (PMAX) vid verktygets ingångsanslutning. Dränera dagligen kondens från ventiler placerade vid ledningens lägsta punkter, luftfilter och kompressortank. Installera en säkerhetsventil av lämplig storlek uppström från slangen och använd en anti-ryckenhet över alla slangkopplingar som saknar intern avstängning, för att motverka att slangen rycker till och en slang går sönder eller koppling lossar. Se illustrationen 16578577 och tabellen på sidan 2. Underhållsintervallen visas i runda pilar och definieras som h=timmar, d=dagar och m=månader av faktisk brukstid. Posterna definieras som:

- | | |
|--------------------|--------------------|
| 1. Luftfilter | 6. Gängdimension |
| 2. Regulator | 7. Koppling |
| 3. Smörjare | 8. Säkerhetsventil |
| 4. Nödstoppsventil | 9. Olja |
| 5. Slangdiameter | |

Installation av sandpapper:



VARNING

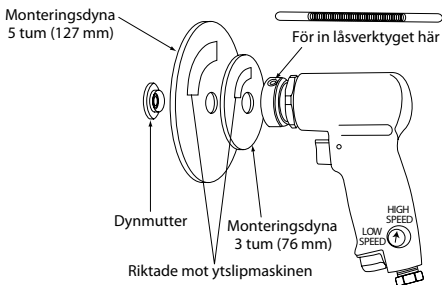
- Koppla bort luftförsörjningen före service eller utbyte av slippdynorna.
- Monteringsdynorna (16) ska inspekteras så att dom inte har några tecken på fel såsom sprickor, förslitningar eller hack på centrumhålets kant. Dynor som har något av dessa tecken får inte användas.

Hartsbundet slippapper med aluminiumoxid rekommenderas. Pappret kan ha ett centrumhål med 7/8 tum (22 mm) diameter eller tryckkänslig gummering.

Välj sandpapper och dyna som är lämpliga för användningsområdet. Använd sandpapper med antingen plastbelagd eller tryckkänslig baksida.

För papper med plastbelagd baksida:

1. För in dynmuttern (15) genom sandpappret och monteringsdynorna (16).
2. Använd alltid båda monteringsdynorna (skivorna) och placera dynan med 3 tum (76 mm) diameter närmast ytslipmaskinen. Se till att dynans etikett är riktad mot ytslipmaskinen. Se ill. TP PF150.
3. Gänga in dynmuttern (15) i ytslipmaskinens fläns (14).
4. Håll slipadaptorn med flänsnyckeln (17). Vrid monteringsdynan och sandpappret tills det att dynmuttern (15) är åtdragen mot flänsen (14).
5. Ta bort flänsnyckeln (17).



(Dwg. TP PF 150)

För tryckkänsligt papper:

1. För in dynmuttern (15) genom monteringsdynorna (16).
2. Använd alltid båda monteringsdynorna (skivorna) och placera dynan med 3 tum (76 mm) diameter närmast ytslipmaskinen. Se till att dynans etikett är riktad mot ytslipmaskinen. Se ill. TP- PF150.
3. Gänga in dynmuttern (15) i ytslipmaskinens fläns (14).
4. Håll slipadaptorn med flänsnyckeln (17). Vrid monteringsdynan och sandpappret tills det att dynmuttern (15) är åtdragen mot flänsen (14).
5. Ta bort skyddspappret. Tryck pappret hårt mot monteringsdynan. Pappret ska centreras på dynan och får inte sticka ut mer från dynan än 1/4 tum (6 mm).

Delar och Underhåll

Då verktyget är utslitet, rekommenderar vi att det tas isär och avfettas, samt att de olika delarna sorteras för återvinning.

Det ursprungliga språket för den här handboken är engelska.

Reparation och underhåll av verktygen får endast utföras av ett auktoriserat servicecenter.

Alla förfrågningar bör ske till närmaste **Ingersoll Rand** kontor eller distributör.

Produktspesifikasjoner

Tiltenkt Bruk:

Denne pussemaskinen er designet til lett pussearbeid, fin kanting og fjerning av rust.

For ytterligere informasjon henvises det til skjema 04580387 i håndboken med produktsikkerhetsinformasjon.

Håndbøker kan lastes ned fra www.ingersollrandproducts.com

Produktspesifikasjoner

Modell	Fri Hastighet	Rondell Diameter		Lydnivå dB (A) (ISO15744)		Vibrasjons (ISO28927) m/s ²	
	rpm	Tommer	mm	† Trykk (L _p)	‡ Styrke (L _w)	Nivå	*K
317A	18000	5	127	86.7	99.7	3.3	0.8

† K_{PA} = 3dB målesikkerhet

‡ K_{WA} = 3dB målesikkerhet

* K = målesikkerhet (Vibrasjons)

Installasjon og Smøring

Luftforsyningsslangen skal ha en dimensjon som sikrer maksimalt driftstrykk (PMAx) ved verktøysinntaket. Drener daglig kondens fra ventilen(e) ved lave rørpunkter, luftfilter og kompressortank. Monter en slangebruddsventil oppstrøms i slangen og bruk en antipiskeenhet over slangekoblinger uten intern avstengning, for å forhindre slangen i å piske ved funksjonsfeil eller utilsiktet frakobling. Se tegning 16578577 og tabell på side 2. Vedlikeholdsfrekvens vises i den sirkulære pilens retning og angis som h=timer, d= dager og m=måneder. Punkter identifiseres som:

- | | |
|-------------------|-----------------------|
| 1. Luftfilter | 6. Gjengedimensjon |
| 2. Regulator | 7. Kobling |
| 3. Smøreapparat | 8. Slangebruddsventil |
| 4. Nødstopventil | 9. Olje |
| 5. Slangediameter | |

Installasjon av sandpapir:



ADVARSEL

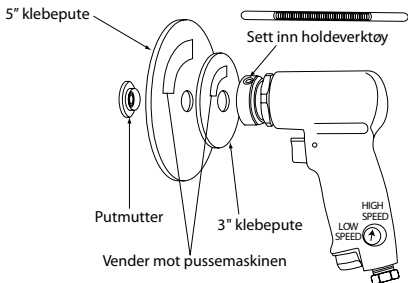
- **Demonter lufttilførselen før service eller bytte av poleringsputer.**
- **Bakputer (16) bør inspiseres for tegn på uregelmessigheter som frakturer, overdreven slitasje, skår eller kutt rundt kanten av hullet. Puter med slike tegn bør ikke brukes.**

Harpiksbindende slipepapir med aluminiumoksid anbefales. Papir kan ha et sentrumshul med 7/8" (2,2 cm) diameter, eller trykkfølsomt adhesiv.

Velg korrekt sandpapir og pute til applisering. Bruk enten harpiksbindende eller trykkfølsomt sandpapir.

For harpiksbindende papir:

1. Sett inn putemutteren (15) gjennom sandpapiret og klebeputene (16).
2. Bruk alltid begge klebeputer (skiver) og plasser puten med en 3" (7,6 cm) diameter nærmest pussemaskinen. Sørg for at putemerket vender mot pussemaskinen. Se tegn. TP PF150.
3. Skru putemutteren (15) på pussemaskinens flens (14).
4. Hold pusseadapteren med flensnøkkelen (17). Vri klebeputen og sandpapiret til putemutteren (15) sitter stramt mot flensen (14).
5. Fjern flensnøkkelen (17).



(Dwg. TP PF 150)

For trykfølsomt papir:

1. Sett inn putemutteren (15) gjennom klebeputene (16).
2. Bruk også alltid begge klebeputer (skiver) og plasser puten med en 3" (7,6 cm) diameter nærmest pussemaskinen. Sørg for at putemerket vender mot pussemaskinen. Se tegn. TP PF150.
3. Skru putemutteren (15) på pussemaskinens flens (14).
4. Hold pusseadapteren med flensnøkkelen (17). Vri klebeputen og sandpapiret til putemutteren (15) sitter stramt mot flensen (14).
5. Ta av bakpapiret. Trykk papiret med fast trykk mot klebeputen. Papiret skal sitte midt på puten, og skal ikke henge mer enn ¼" (0,6 cm) over putekanten.

Deler og Vedlikehold

Når verktøyet ikke lenger er brukbart, anbefales det at verktøyet blir demontert, rengjort for olje og sortert etter materialer i gjenvinningsøyemed.

Originalspråket for denne håndboken er engelsk.

Reparasjon og vedlikehold av verktøyet skal bare utføres av et autorisert servicesenter.

Henveler skal rettes til nærmeste **Ingersoll Rand**- avdeling eller -forhandler.

Tuotteen Turvaohjeet

Käyttötarkoitus:

Tämä hiomakone on tarkoitettu kevyeen hiontaan, liitoskielten reunaohennukseen ja ruosteenpoistoon.

Lisätietoja on tuoteturvallisuuden ohjeessa - lomake 04580387.

Käyttöohjeita voi hakea Web-osoitteesta www.ingersollrandproducts.com

Tuotteen Tekniset Tiedot

Malli	Vapaa Nopeus	Laikan Läpimitta		Melutaso dB (A) (ISO15744)		Väriä (ISO28927) m/s ²	
	rpm	tuumaa	mm	† Paine (L _p)	‡ Teho (L _w)	Taso	*K
317A	18000	5	127	86.7	99.7	3.3	0.8

† K_{PA} = 3dB mittauksen epävarmuus

‡ K_{WA} = 3dB mittauksen epävarmuus

* K = mittauksen epävarmuus (Väriä)

Asennus ja Voitelu

Mitoita paineilmaletku vastaamaan työkalun suurinta käyttöpainetta (PMAX) työkalun tuloaukossa. Poista kondensoitunut vesi venttiilistä/venttiileistä putkiston alakohdasta/-kohdista, ilmansuodattimesta ja kompressorin säiliöstä päivittäin. Asenna oikeankokoinen ilmavaroke letkuun yläsuuntaan ja käytä piiskaefektin estävää laitetta letkuliitoksissa, joissa ei ole sisäistä sulkua, ettei letku lähde piiskaliikkeeseen, jos letku pottää tai liitos irtaantuu. Katso sivun 2 piirros 16578577 ja taulukko. Huoltoväli osoitetaan ympyränuolella ja määritetään todellisina käyttötunteina (h), -päivinä (d) ja -kuukausina (m). Osien määritelmät:

- | | |
|-----------------------|------------------|
| 1. Ilmansuodatin | 6. Kierteen koko |
| 2. Säädin | 7. Liitäntä |
| 3. Voitelulaite | 8. Ilmavaroke |
| 4. Hätäsulkuventtiili | 9. Öljy |
| 5. Letkun halkaisija | |

Hiomapaperin asentaminen:



VAROITUS

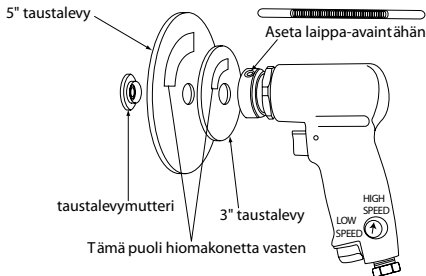
- Irrota paineilmaliitäntä ennen huoltoa tai hiontalevyjen vaihtamista.
- Taustalevyt (16) on tarkistettava murtumien, kulumien, nirhautumien ja muiden vikojen varalta keskireiän reunojen ympäriltä. Tällaisia viallisia levyjä ei saa käyttää.

Käytettäväksi suositellaan hartsisidoksista alumiinioksidihiomapaperia. Paperissa saa olla läpimitaltaan 2,22 cm keskusaukko tai kiinnipainettava tarra. Pintaa.

Valitse käyttötarkoitukseen sopiva hiomapaperi ja aluslevy. Käytä joko hartsitaustaista tai kiinnipainettavaa hiomapaperia.

Hartsitaustainen paperi:

1. Työnnä taustalevymutteri (15) hiomapaperin ja taustalevyjen (16) läpi.
2. Käytä aina molempia taustalevyjä (kiekkoja) niin, että läpimitaltaan 7,5 cm levy on lähempänä hiomakonetta. Varmista, että levyn etiketti on hiomakonetta vasten. Katso kuvaa TP PF150.
3. Kierrä taustalevymutteri (15) hiomakoneen laippaan (14).
4. Pitele hioma-adaptoria laippa-avaimella (17). Käännä taustalevyä ja hiomapaperia, kunnes taustalevymutteri (15) on kiristynyt laippaa (14) vasten.
5. Irrota laippa-avain (17).



(Dwg. TP PF 150)

Kiinnipainettava paperi:

1. Työnnä taustalevymutteri (15) taustalevyjen (16) läpi.
2. Käytä aina molempia taustalevyjä (kiekkoja) niin, että läpimitaltaan 7,5 cm levy on lähempänä hiomakonetta. Varmista, että levyn etiketti (levyn syvennetyllä puolella) on hiomakonetta vasten. Katso kuvaa TP PF150.
3. Kierrä taustalevymutteri (15) hiomakoneen laippaan (14).
4. Pitele hioma-adaptoria laippa-avaimella (17). Käännä taustalevyä ja hiomapaperia, kunnes taustalevymutteri (15) on kiristynyt laippaa (14) vasten.
5. Poista tarrapinnan suojus. Paina hiomapaperi tiiviisti taustalevyä vasten. Paperin tulee olla levyn keskellä, eikä se saa ylittää levyn reunaa 0,6 cm enempää.

Varaosat ja Huolto

Kun tämän työkalun käyttöikä on loppunut, suosittelemme työkalun purkamista, puhdistusta rasvasta ja eri materiaalien erittelyä kierrätystä varten.

Tämän ohjekirjan alkuperäiskieli on englanti.

Työkalun korjaus ja huolto tulee suorittaa ainoastaan valtuutetussa huoltokeskuksessa.

Osoita mahdollinen kirjeenvaihto lähimpään **Ingersoll Randin** toimistoon tai jälleenmyyjälle.

Informações de Segurança do Produto

Utilização Prevista:

Este lixador foi concebido para trabalhos de lixagem ligeiros, de biselamento em toda a espessura das peças e de remoção de ferrugem.

Para obter informações mais detalhadas, consulte o manual com as informações de segurança do produto, com a referência 04580387.

Pode transferir manuais do seguinte endereço da Internet: www.ingersollrandproducts.com

Especificações do Produto

Modelo	Velocidade de Livre	Diâmetro da Almofada		Nível de Ruído dB (A) (ISO 15744)		Vibrações (ISO 28927) m/s ²	
	rpm	Polegadas	mm	† Pressão (L _p)	‡ Potência (L _w)	Nível	*K
317A	18000	5	127	86.7	99.7	3.3	0.8

† Incerteza de medida K_{PA} = 3dB

‡ Incerteza de medida K_{WA} = 3dB

* Incerteza de medida (Vibrações) K

Instalação e Lubrificação

Dimensione a linha de alimentação de ar de modo a assegurar a presença da pressão de serviço máxima (P_{MAX}) da ferramenta na entrada da ferramenta. Drene diariamente o condensado da(s) válvula(s) instalada(s) no(s) ponto(s) mais baixo(s) da(s) tubagem(ens), do filtro de ar e do reservatório do compressor. Instale um fusível de ar de segurança de tamanho adequado a montante da mangueira e utilize um dispositivo antivibração e antiflexão em todas as uniões de mangueiras que não estejam equipadas com um sistema interno de interrupção, para evitar que as mangueiras se agitem se uma mangueira falhar ou se a união se desligar. Consulte o desenho 16578577 e a tabela da página 2. A frequência de manutenção é indicada por uma seta circular e definida como h=horas, d=dias e m=meses de utilização real. Itens identificados como:

- | | |
|---|-------------------------------|
| 1. Filtro de ar | 6. Tamanho da rosca |
| 2. Regulador | 7. União |
| 3. Lubrificador | 8. Fusível de ar de segurança |
| 4. Válvula de interrupção de emergência | 9. Óleo |
| 5. Diâmetro da mangueira | |

Instalação da lixa:



AVISO

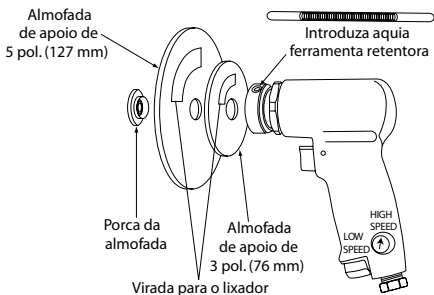
- Desligue a alimentação de ar antes de qualquer trabalho de assistência ou de proceder à substituição das almofadas de lixagem.
- Inspeccione as almofadas de apoio (16) para se certificar de que não apresentam sinais de irregularidades como, por exemplo, fracturas, desgaste excessivo, entalhes, cortes nas margens ou no orifício central. As almofadas que apresentem os sinais acima referidos não devem ser

O fabricante recomenda a utilização de papel abrasivo de liga de resina/óxido de zinco. A lixa pode ter um orifício central de 7/8" (22,22 mm) ou dispor de adesivo sensível à pressão.

Selecione a lixa e a almofada adequados à aplicação em vista. Use lixa com a parte de trás revestida com resina ou sensível à pressão.

Lixa com a parte de trás revestida com resina:

1. Insira a porca (15) da almofada através da lixa e das almofadas de apoio (16).
2. Utilize sempre as duas almofadas de apoio (discos), instalando a almofada de 3" (76 mm) de diâmetro mais perto do lixador. Certifique-se de que a etiqueta da almofada está voltada para o lixador. Vide o desenho TP PF150.
3. Aparafuse a porca (15) da almofada à flange (14) do lixador.
4. Segure no adaptador de lixar com a chave de flange (17). Rode a almofada de apoio e a lixa até a porca (15) da almofada ficar firmemente encostada à flange (14).
5. Remova a chave de flange (17).



(Dwg. TP PF 150)

Lixa sensível à pressão:

1. Insira a porca (15) da almofada através das almofadas de apoio (16).
2. Utilize sempre as duas almofadas de apoio (discos), instalando a almofada de 3" (76 mm) mais perto do lixador. Certifique-se de que a etiqueta da almofada está voltada para o lixador. Vide o desenho TP- PF150.
3. Aparafuse a porca (15) da almofada à flange (14) do lixador.
4. Segure no adaptador de lixar com a chave de flange (17). Rode a almofada de apoio e a lixa até a porca (15) da almofada ficar firmemente encostada à flange (14).
5. Remova o revestimento. Prima firmemente a lixa contra a almofada de apoio. A lixa tem de ficar centrada na almofada, não se projectando mais de ¼" (6,3 mm) para além da margem da almofada.

Peças e Manutenção

Quando a ferramenta não mais funcionar eficazmente, recomenda-se que a mesma seja desmontada, limpa e que as suas peças sejam separadas por tipo de material para poderem ser recicladas.

O idioma original deste manual é o inglês.

A reparação e a manutenção da ferramenta só devem ser levadas a cabo por um Centro de Assistência Técnica Autorizado.

Envie toda a correspondência ao Escritório ou Distribuidor **Ingersoll Rand** mais próximo.

Πληροφορίες Ασφάλειας Προϊόντος

Προοριζόμενη Χρήση:

Αυτό το τριβείο έχει σχεδιαστεί για ελαφρές εργασίες τριβής, καθαρισμό γρεζιών και αφαίρεση σκουριάς.

Για περισσότερες πληροφορίες ανατρέξτε στο Έντυπο 04580387 του Εγχειριδίου Πληροφοριών Ασφάλειας Προϊόντος.

Η λήψη των εγχειριδίων μπορεί να γίνει από την ηλεκτρονική διεύθυνση www.ingersollrandproducts.com

Προδιαγραφές Προϊόντος

Μοντέλο	Ελεύθερη ταχύτητα	Διάμετρος δίσκου λείανσης		Ήχητική στάθμη dB (A) (ISO15744)		Κραδασμών (ISO28927) m/s ²	
	στροφές ανά λεπτό	σε ίντσες	mm	† Πίεση (L _p)	‡ Ισχύς (L _w)	Στάθμη	*K
317A	18000	5	127	86.7	99.7	3.3	0.8

† K_{PA} = 3dB αβεβαιότητα μέτρησης

‡ K_{WA} = 3dB αβεβαιότητα μέτρησης

* K = αβεβαιότητα μέτρησης (κραδασμών)

Εγκατάσταση και Λίπανση

Προσαρμόστε το μέγεθος της γραμμής παροχής αέρα για τη διασφάλιση της μέγιστης πίεσης λειτουργίας (PMAX) στην είσοδο του εργαλείου. Αποσπαραγμίστε καθημερινά το συμπύκνωμα από τη βαλβίδα(ες) στο χαμηλό σημείο(α) της σωλήνωσης, το φίλτρο αέρα και τη δεξαμενή συμπίεστη. Εγκαταστήστε μία βαλβίδα αέρα ασφαλείας ανάντη του εύκαμπτου σωλήνα και χρησιμοποιήστε μία συσκευή προστασίας σε οποιαδήποτε σύζευξη εύκαμπτου σωλήνα χωρίς εσωτερική διακοπή παροχής για την αποφυγή τινάγματος του εύκαμπτου σωλήνα σε περίπτωση αστοχίας του σωλήνα ή αποσύνδεσης της σύζευξης. Βλέπε το σχέδιο 16578577 και τον πίνακα στη σελίδα 2. Η συχνότητα συντήρησης εμφανίζεται με κυκλικό βέλος και ορίζεται ως h=ώρες, d=ήμερες και m=μήνες πραγματικής χρήσης. Αντικείμενα αναγνωρίζονται ως:

- | | |
|-------------------------------|---------------------------|
| 1. Φίλτρο αέρα | 6. Μέγεθος σπειρώματος |
| 2. Ρυθμιστής | 7. Σύζευξη |
| 3. Λιπαντής | 8. Βαλβίδα αέρα ασφαλείας |
| 4. Βαλβίδα διακόπτης έκτακτης | 9. Λάδι |
| 5. Διάμετρος εύκαμπτου σωλήνα | |

Εγκατάσταση γυαλόχαρτου:



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

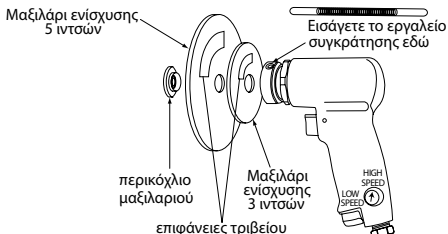
- Αποσυνδέστε την παροχή αέρα πριν από επισκευή ή αλλαγή μαξιλαριών λείανσης.
- Τα Μαξιλάρια Ενίσχυσης (16) θα πρέπει να ελέγχονται για τυχόν ανωμαλίες όπως θραύσεις, υπερβολική φθορά, χαρακίες ή κοψίματα στα άκρα της κεντρικής οπής. Τα μαξιλάρια με τέτοιες ενδείξεις φθοράς δεν πρέπει να χρησιμοποιούνται.

Οξείδιο του αλουμινίου, συνιστάται φύλλο λείανσης με επίστρωση ρητίνης Το χαρτί μπορεί να έχει κεντρική οπή διαμέτρου 7/8 ίντσας να είναι αυτοκόλλητο.

Επιλέξτε το κατάλληλο γυαλόχαρτο και μαξιλάρι για εφαρμογή. Χρησιμοποιήστε γυαλόχαρτο είτε με ενίσχυση ρητίνης είτε αυτοκόλλητο.

χαρτί με ενίσχυση ρητίνης:

1. Εισάγετε το περικόχλιο του μαξιλαριού (15) μέσα από το γυαλόχαρτο και τα μαξιλάρια ενίσχυσης (16).
2. Χρησιμοποιείτε πάντα και τα δύο μαξιλάρια ενίσχυσης (δίσκους), τοποθετώντας το μαξιλάρι διαμέτρου 3 ιντσών πιο κοντά στο τριβείο. Βεβαιωθείτε ότι η ετικέτα του μαξιλαριού βλέπει προς το τριβείο. Βλέπε Σχ. TP PF150.
3. Περάστε το περικόχλιο σπειρώματος του μαξιλαριού (15) στη φλάντζα (14) του τριβείου.
4. Κρατήστε τον προσαρμογέα του τριβείου με το φланτζωτό κλειδί (17). Στρέψτε το μαξιλάρι ενίσχυσης και το γυαλόχαρτο μέχρι να σφίξει το περικόχλιο του μαξιλαριού (15) στη φλάντζα (14).
5. Αφαιρέστε το φланτζωτό κλειδί (17).



(Dwg. TP PF 150)

Για αυτοκόλλητο χαρτί:

1. Εισάγετε το περικόχλιο μαξιλαριού (15) μέσα από τα μαξιλάρια ενίσχυσης (16).
2. Χρησιμοποιείτε πάντα και τα δύο μαξιλάρια ενίσχυσης (δίσκους), τοποθετώντας το μαξιλάρι 3 ιντσών πιο κοντά στο τριβείο. Βεβαιωθείτε ότι η ετικέτα του μαξιλαριού βλέπει προς το τριβείο. Βλέπε Σχ. TP- PF150.
3. Περάστε το περικόχλιο του μαξιλαριού (15) στη φλάντζα (14) του τριβείου.
4. Κρατήστε τον προσαρμογέα του τριβείου με το φланτζωτό κλειδί (17). Στρέψτε το μαξιλάρι ενίσχυσης και το γυαλόχαρτο μέχρι να σφίξει το περικόχλιο του μαξιλαριού (15) στη φλάντζα (14).
5. Αφαιρέστε την ενίσχυση. Πίστετε δυνατά το χαρτί στο μαξιλάρι ενίσχυσης. Το χαρτί πρέπει να είναι κεντραρισμένο στο μαξιλάρι, η γωνία του μαξιλαριού που περισσεύει δεν πρέπει να υπερβαίνει το 1/4 ίντσας.

Εξαρτήματα και Συντήρηση

Όταν η προβλεπόμενη περίοδος κανονικής ζωής του εργαλείου έχει λήξει, συνιστάται η αποσυναρμολόγηση του εργαλείου, η απολίπανση και ο διαχωρισμός των αντλλακτικών κατά υλικό για να μπορέσουν να ανακυκλωθούν.

Το εγχειρίδιο αυτό συντάχτηκε στην αγγλική γλώσσα.

Η επισκευή και συντήρηση των εργαλείων πρέπει να διενεργείται από Εξουσιοδοτημένο Κέντρο Συντήρησης.

Για οποιαδήποτε ερώτηση αποτανθείτε στο πλησιέστερο Γραφείο ή Αντιπρόσωπο της **Ingersoll Rand** Αναγνώριση προειδοποιητικού συμβόλου.

Informacije o Varnosti Izdelka

Namen:

Brusilnik je namenjen finemu brušenju, odstranjevanju ostrih robov in odstranjevanju rje.

Za dodatne informacije pogledajte Priročnik za varno delo z izdelkom – obrazec 04580387.

Priročnike lahko snamete s spletne strani www.ingersollrandproducts.com

Specifikacije Izdelka

Model	Hitrost v Praznem Teku	Premer Ploščice		Raven Hrupa dB (A) (ISO15744)		Vibracije (ISO28927) m/s ²	
	obr/min	palcev	mm	† Pritisk (L _p)	‡ Moč (L _w)	Raven	*K
317A	18000	5	127	86.7	99.7	3.3	0.8

† K_{PA} = 3dB merilna negotovost

‡ K_{WA} = 3dB merilna negotovost

* K = merilna negotovost (Vibracije)

Namestitev in Mazanje

Premer zračne dovodne cevi naj ustreza največjemu delovnemu pritisku (PMAX) na vstopnem priključku orodja. Vsakodnevno odvajajte kondenzat iz ventilov na najnižji točki cevovoda, zračnih filtrov in rezervoarja kompresorja. Namestite primerno veliko varnostno zračno varovalko v gornjem toku cevi in uporabljajte napravo za preprečevanje opletanja preko spojev cevi brez notranjega izključitvenega ventila za preprečevanje zapletanja cevi, če cevi propade ali se spoj izključi. Glejte sliko 16578577 in tabelo na strani 2. Pogostost vzdrževanja je prikazana v krožni puščici in opredeljena v h=urah, d=dnevi in m=mesecih dejanske uporabe. Postavke, označene kot:

- | | |
|-----------------------------------|-------------------------------|
| 1. Zračni filter | 6. Velikost navoja |
| 2. Regulator | 7. Spoj |
| 3. Mazalka | 8. Varnostna zračna varovalka |
| 4. Varnostni izključitveni ventil | 9. Olje |
| 5. Premer cevi | |

Namestitev brusilnega papirja:



OPOZORILO

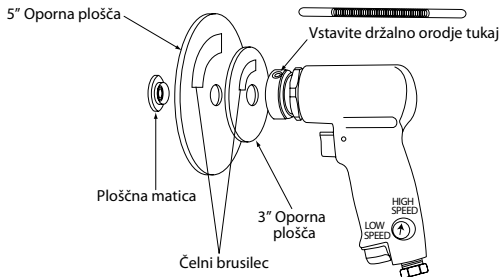
- Pred servisiranjem ali zamenjavo brusilnih plošč odklopite dovod zraka.
- Oporne plošče (16) morajo biti pregledane zaradi morebitnih znakov nepravilnosti, kot so zlomi, prekomerna izraba, reže ali zareze na robovih srednje luknje. Plošč, na katerih so vidni takšni znaki, ne smete uporabljati.

Priporočamo uporabo aluminijско oksidnega, s smolo vezanega brusilnega papirja. Papir ima lahko luknjo premera 7/8" na sredini ali tlačno občutljivo lepilo.

Glede na uporabo izberite primeren brusilni papir in ploščo. Uporabite lahko brusilni papir, ki je ali podložen s smolo ali tlačno občutljiv.

S smolo podložen papir:

1. Skozi brusilni papir in oporno ploščo (16) vstavite ploščno matico (15).
2. Oporne plošče (kolute) vedno uporabljajte s ploščo 3", ki je nameščena najbližje brusilniku. Prepričajte se, da je etiketa plošče na strani brusilnika. Glejte sliko TP PF150.
3. Navijajte ploščno matico (15) v prirobnico (14) brusilnika.
4. Adapter brusilnika držite z držalnim orodjem za vstavljanje (17). Obračajte oporno ploščo in brusilni papir, dokler ploščna matica (15) ni tesno privita na prirobnico (14).
5. Odstranite držalno orodje za vstavljanje (17).



(Dwg. TP PF 150)

Za tlačno občutljiv papir:

1. Vstavite ploščno matico (15) skozi oporno ploščo (16).
2. Oporne plošče (kolute) vedno uporabljajte s ploščo 3", ki je nameščena najbližje brusilniku. Prepričajte se, da je etiketa plošče na strani brusilnika. Glejte sliko TP PF150.
3. Navijajte ploščno matico (15) v prirobnico (14) brusilnika.
4. Adapter brusilnika držite z držalnim orodjem za vstavljanje (17) Obračajte oporno ploščo in brusilni papir, dokler ploščna matica (15) ni tesno privita na prirobnico (14).
5. Odstranite oporo. Papir trdo držite proti oporni plošči. Postavljen mora biti točno na oporo, in sicer tako, da robovi ne segajo čez oporo za več kot 1/4".

Sestavni Deli in Vzdrževanje

Izrabljeno orodje, ki ga ni več mogoče popraviti, morate razstaviti, razmastiti in ločiti po sestavnih surovinah, da ga bo mogoče reciklirati.

Izvirni jezik tega priročnika je angleščina.

Popravila in vzdrževanje tega orodja lahko izvaja le pooblaščen servisni center.

Morebitne pripombe, vprašanja ali ideje lahko sporočite najbližjemu zastopniku podjetja **Ingersoll Rand**.

Bezpečnostné Informácie k Výrobku

Účel Použitia:

Tento pneumatický šmirgľovací nástroj je určený na ľahké šmirgľovanie, úpravu hrán a odstraňovanie hrdze.

Ďalšie informácie nájdete vo formulári 04580387 príručky Bezpečnostné inštrukcie k produktu.

Príručky si môžete stiahnuť z webovej adresy www.ingersollrandproducts.com

Špecifikácie Produktu

Model	Rýchlosť pri Voľnobehu	Priemer Podložky		Hladina Hluku dB (A) (ISO15744)		Vibrácií (ISO28927) m/s ²	
	ot./min.	palcov	mm	† Tlak (L _p)	‡ Výkon (L _w)	Hladina	*K
317A	18000	5	127	86.7	99.7	3.3	0.8

† K_{PA} = neistota merania 3dB

‡ K_{WA} = neistota merania 3dB

* K = neistota merania (Vibrácií)

Inštalácia a Mazanie

Zabezpečte veľkosť prívodu vzduchu tak, aby sa zabezpečil maximálny prevádzkový tlak (PMAX) v mieste vstupu vzduchu. Denne odstraňujte kondenzáty z ventilu (ventilov) v spodnej časti (častiach) potrubia, vzduchového filtra a nádrže kompresora. Nainštalujte bezpečnostný vzduchový istič primeraného rozmeru na vrchný koniec hadice a protišvihové zariadenie cez všetky hadicové spoje bez vnútorného uzáveru, aby sa zabránilo švihaniu hadice, ak zlyhá hadica alebo dôjde k uvoľneniu spoja. Viď obr. 16578577 a tabuľka na str. 2. Interval vykonávania údržby je znázornený v kruhovej šípke a definovaný ako h = hodiny, d = dni a m = mesiace skutočného používania. Prehľad položiek:

- | | |
|------------------------------|---------------------------------|
| 1. Vzduchový filter | 6. Veľkosť závit |
| 2. Regulátor | 7. Spojenie |
| 3. Mazivo | 8. Bezpečnostný vzduchový istič |
| 4. Núdzový uzatvárací ventil | 9. Olej |
| 5. Priemer hadice | |

Nasadzovanie brúsneho papiera:



VAROVANIE

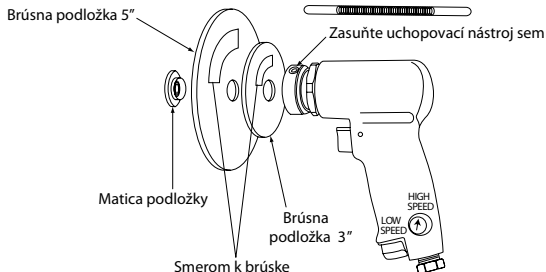
- Pred servisným úkonom, alebo výmenou brúsneho papiera vždy odpojte prívod vzduchu.
- Skontrolujte oporné podložky (16), či nie sú zlomené, opotrebované, alebo poškrábané v blízkosti stredového otvoru. Podložky, ktoré sú takto poškodené, by ste nemali používať.

Odporúča sa používať brúsny papier s korundom lepeným živicom. Prípustné sú papiere so stredovým otvorom s priemerom 7/8", alebo s lepidlom citlivým na tlak.

Vyberte vhodný brúsny papier a podložku. Použite buď papier so živicovým podkladom alebo papier citlivý na tlak.

V prípade papiera so živicovým podkladom:

1. Nasuňte maticu podložky (15) cez brúsny papier a oporné podložky (16).
2. Vždy použite obe oporné podložky (disky) s menšou (3") podložkou bližšie k brúsnemu papieru. Uistite sa, či štítok na podložke je obrátený k brúske. Pozri nákres (Obr. TP PF150).
3. Zaskrutkujte maticu podložky (15) do príruby (14) brúsky.
4. Pridržite brúsny adaptér pridržiavačom (17). Otáčajte opornou podložkou a brúsnym papierom, pokým nepritiahnete maticu podložky (15) pevne k prírubě (14).
5. Vyberte pridržiavač (17).



(Dwg. TP PF 150)

V prípade papiera citlivého na tlak:

1. Nasuňte maticu podložky (15) cez oporné podložky (16).
2. Vždy použite obe oporné podložky (disky) s menšou (3") podložkou bližšie k brúsnemu papieru. Uistite sa, či štítok na podložke je obrátený k brúske. Pozri nákres (Obr. TP PF150).
3. Zaskrutkujte maticu podložky (15) do príruby (14) brúsky.
4. Pridržite brúsny adaptér pridržiavačom (17). Otáčajte opornou podložkou a brúsnym papierom, pokým nepritiahnete maticu podložky (15) pevne k prírubě (14).
5. Odlepte ochrannú vrstvu. Pevne pritlačte papier na opornú podložku. Papier by mal byť v strede podložky a na žiadnej strane by nemal prečnievať viac, než ¼".

Diely a Údržba

Keď skončí životnosť náradia, odporúčame náradie rozobrať, odstrániť mazivá a roztriediť diely podľa materiálu tak, aby mohli byť recyklované.

Pôvodným jazykom tejto príručky je angličtina.

Oprava a údržba náradia by mala byť vykonávaná iba v autorizovanom servisnom stredisku.

Všetky otázky adresujte na najbližšiu kanceláriu **Ingersoll Rand** alebo na distribútora.

Bezpečnostní informace k Výrobku

Účel použití:

Tato bruska je určena pro lehké smirkování, úpravu hran a odstranění rzi.

Další informace najdete ve formuláři 04580387 příručky Bezpečnostní informace.

Příručky si můžete stáhnout z webové adresy www.ingersollrandproducts.com

Specifikace Výrobku

Model	Volnoběh	Průměr podložky		Hladina hluku dB (A) (ISO15744)		Vibrací (ISO28927) m/s²	
	ot./min	inch	mm	† Tlak (L _p)	‡ Výkon (L _w)	Hladina	*K
317A	18000	5	127	86.7	99.7	3.3	0.8

† K_{PA} = nejistota měření 3dB

‡ K_{WA} = nejistota měření 3dB

* K = nejistota měření (Vibrací)

Instalace a Mazání

Zabezpečte velikost přívodu vzduchu tak, aby byl u vstupu do náradí zajištěn jeho maximální provozní tlak (P_{MAX}). Kondenzáty z ventilu (ventilu) ve spodní části (částech) potrubí, vzduchového filtru a nádrže kompresoru odstraňujte denně. Proti směru vedení nainstalujte bezpečnostní vzduchovou pojistku a přes všechna spojení vedení bez interního zavírání použijte zařízení proti házení, abyste zamezili házení vedení v případě, že dojde k porušení vedení nebo přerušení spojení. Na obr. 16578577 a tabulka na str. 2. Frekvence údržby je uváděna v kruhové šipce a je definována jako h = hodiny, d = dny a m = měsíce skutečného provozu. Přehled položek:

- | | |
|-----------------------------|------------------------------------|
| 1. Vzduchový filtr | 6. Velikost závitů |
| 2. Regulátor | 7. Spojení |
| 3. Mazivo | 8. Bezpečnostní vzduchová pojistka |
| 4. Nouzový uzavírací ventil | 9. Olej |
| 5. Prumer hadice | |

Nasazení brusného papíru



VAROVÁNÍ

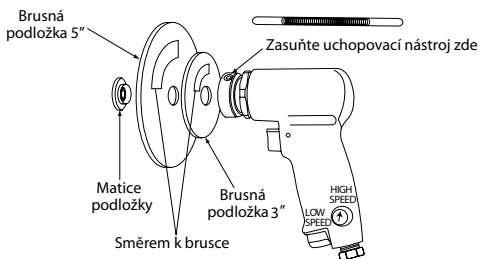
- Před výměnou brusných destiček nebo před zahájením údržby odpojte přívod vzduchu.
- Podkladové destičky (16) je nutné zkontrolovat, jestli nevykazují známky nepravidelností, jako jsou například praskliny, opotřebování, pukliny, zářezy na okrajích centrálního otvoru. Destičky vykazující takové známky by se neměly dále používat.

Doporučujeme brusný papír s oxidem hlinitým tvrným pryskyřicí. Papír může mít středový otvor o průměru 7/8" nebo na tlak citlivé lepidlo.

Zvolte si brusný papír i destičku, které jsou vhodné pro vaši specifickou aplikaci. Používejte buď pryskyřicový nebo na tlak citlivý brusný papír.

Pryskyřicový papír:

1. Prostrčte matici destičky (15) skrz brusný papír a skrz podkladové destičky (16).
2. Vždy používejte obě podkladové destičky (disky). 3" destička musí být blíže k brusce. Ujistěte se, že nápis na destičce je směrem k brusce. Viz. výkres (obr. TP PF150).
3. Našroubujte matici destičky (15) do příruby (14) brusky.
4. Uchopte brousící adaptér pomocí zasunovatelného uchopovacího nástroje (17). Otáčejte podkladovou destičkou a brusným papírem dokud nebude matice destičky (15) pevně utažená k přírubě (14).
5. Vyjměte nástroj (17).



(Dwg. TP PF 150)

Na tlak citlivý papír:

1. Prostrčte matici destičky (15) skrz podkladové destičky (16).
2. Vždy používejte obě podkladové destičky (disky). 3" destička musí být blíže k brusce. Ujistěte se, že nápis na destičce je směrem k brusce. Viz. výkres (obr. TP PF150).
3. Našroubujte matici destičky (15) do příruby (14) brusky.
4. Uchopte brousící adaptér pomocí zasunovatelného uchopovacího nástroje (17). Otáčejte podkladovou destičkou a brusným papírem dokud nebude matice destičky (15) pevně utažená k přírubě (14).
5. Odstraňte krycí vrstvu. Přitlačte papír na podkladovou destičku. Papír by měl být vystředěný na destičce, neměl by přesahovat okraje destičky o více než ¼".

Díly a Údržba

Když skončí životnost nářadí, doporučujeme nářadí rozebrat, odstranit mazivo a roztrždit díly podle materiálu tak, aby mohly být recyklovány.

Výchozím jazykem této příručky je angličtina.

Oprava a údržba nářadí by měla být prováděna pouze v autorizovaném servisním středisku.

Veškeré dotazy směřujte na nejbližší kancelář **Ingersoll Rand** nebo na distributora.

Toote Ohutusteave

Ettenähtud Kasutamine:

Käesolev lihvmasin on ette nähtud kergeteks lihvimistöödeks, liistude servamiseks ning rooste eemaldamiseks.

Lisateavet leiate toote ohutusjuhendist – vorm 04580387.

TTeatmikke saab alla laadida aadressilt www.ingersollrandproducts.com

Toote Spetsifikatsioon

Mudel	Tühikäigu Kiirus	Lihvklotsi Läbimõõt		Müratase dB (A) (ISO15744)		Vibratsioon (ISO28927) m/s ²	
	p/min	inch	mm	† Rõhk (L _p)	‡ Võimsus (L _w)	Tase	*K
317A	18000	5	127	86.7	99.7	3.3	0.8

† K_{PA} = 3dB mõõtmise määramatust

‡ K_{WA} = 3dB mõõtmise määramatust

* K = mõõtmise määramatust (Vibratsioon)

Paigaldamine ja Määrimine

Maksimaalse töösurve (PMAX) tagamiseks tööriista sisendis valige õige läbimõõduga õhutoiteliin. Laskke iga päev torustiku madalaima(te) punkti(de) ventiili(de)st, õhufiltrist ja kompressoripaagist välja kondensaad. Paigaldage vooliku järele nõuetekohaselt dimensioonitud õhukaitseklapp ja kasutage ilma sisemise sulgeklapita voolikuühendustel visklemisvastaseid seadmeid, et vältida vooliku visklemist selle purunemise või liite lahtituleku korral. Vt joonis 16578577 ja tabel lk 2. Hoolduse sagedus on näidatud ümarnoolet ja seda määratletakse järgmiselt: h=tunnid, d=päevad ja m=kuud tööriista tegelikku kasutamist. Detailid on järgmised:

- | | |
|-------------------------|-------------------|
| 1. Õhufilter | 6. Keerme suurus |
| 2. Regulaator | 7. Liide |
| 3. Õlitaja | 8. Õhukaitseklapp |
| 4. Hädaaseisemisventiil | 9. Õli |
| 5. Vooliku läbimõõt | |

Lihvpaberi paigaldamine



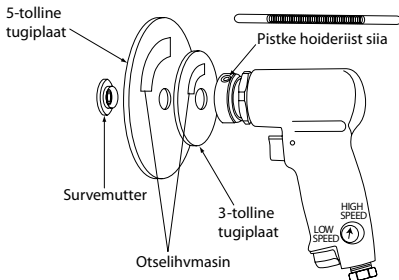
- Enne hooldustöid või lihvpapjade vahetamist lahutage õhutoide.
- Tugipatjade (16) läbivaatamisel tuleb kontrollida, kas keskava servadel ei ole näha kahjustusi, näiteks pragusid, liigset kulumist, särke ja sisselõikeid. Selliste kahjustustega patju ei tohi kasutada.

Soovitav on kasutada polümeerkihiga alumiiniumoksiid-abrasiivpaberit. Paberil võib olla 7/8-tolline keskava või rõhutundlik liim.

Valige töö jaoks sobiv lihvpaber ja padi. Kasutage kas polümeeralusega või rõhutundlikku lihvpaberit.

Polümeerilusega paberi puhul:

1. Pistke padjamutter (15) läbi lihvpaberi ja tugipatjade (16).
2. Kasutage alati mõlemat tugipatja (ketast), 3"-padi lihvseadmele kõige lähemal. Veenduge, et padja silt on suunatud lihvseadme poole. Vt joonist (TP PF150).
3. Keerake padjamutter (15) lihvseadme äärikule (14).
4. Hoidke lihvadapterit sisehoidevahendiga (17). Keerake tugipatja ning lihvpaberit, kuni padjamutter (15) on tugevasti vastu äärikut (14).
5. Eemaldage sisehoidevahend (17).



(Dwg. TP PF 150)

Rõhutundliku paberi puhul:

1. Pistke padjamutter (15) läbi tugipatjade (16).
2. Kasutage alati mõlemat tugipatja (ketast), 3"-padi lihvseadmele kõige lähemal. Veenduge, et padja silt on suunatud lihvseadme poole. Vt joonist (TP PF150).
3. Keerake padjamutter (15) lihvseadme äärikule (14).
4. Hoidke lihvadapterit sisehoidevahendiga (17). Keerake tugipatja ning lihvpaberit, kuni padjamutter (15) on tugevasti vastu äärikut (14).
5. Eemaldage tugi. Vajutage paber tugevasti vastu tugipatja. Paber tuleb rihtida padja keskele, nii et üle padja serva ei ulatuks rohkem kui ¼".

Osad ja Hooldus

Pärast seadme tööea möödumist on soovitatav tööriist lahti võtta, puhastada määrdeainetest ning eraldada osad materjalide kaupa, nii et need saaks utiliseerida.

Käesoleva juhendi originaalkeeles on inglise keel.

Tööriista remont ja hooldus tuleks teostada volitatud teeninduskeskuses.

Lisateabe saamiseks pöörduge firma **Ingersoll Rand** lähima büroo või edasimüüja poole.

A Termékre Vonatkozó Biztonsági Információk

Rendeltetés:

Ezeket a csiszológépeket könnyű csiszolási munkára, finom leélezésre és rozsd eltávolítására tervezték.

További információkat a 04580387 jelű, biztonsági információkat tartalmazó kézikönyvben talál.

A kézikönyvek letöltési címe: www.ingersollrandproducts.com

A Termék Jellemzői

Modell	Lehetséges Sebeség	Párnaátmérő		Zajszint dB (A) (ISO15744)		Vibráció (ISO28927) m/s ²	
	1/perc	inch	mm	† Nyomás (L _p)	‡ Teljesítmény (L _w)	Szint	*K
317A	18000	5	127	86.7	99.7	3.3	0.8

† K_{PA} = 3dB mérési bizonytalanság

‡ K_{WA} = 3dB mérési bizonytalanság

* K = mérési bizonytalanság (Vibrációs)

Telepítés és Kenés

A levegőellátó vezeték méretét úgy válassza meg, hogy a szerszám bemenetén a maximális üzemi nyomás (P_{MAX}) biztosított legyen. A szelep(ek)ből a csővezetékek legalacsonyabb pontján (pontjain), a légszűrőkből (6) és a kompresszortartályból naponta eressze le a kondenzátumot. Szereljen megfelelő méretű biztonsági levegőszelepet a tömlő előremenő ágába és használjon megfelelő rögzítőszervezetet a belső elzáró szerelvény nélküli tömlőkben, hogy a tömlő megrongálódása, vagy a csatlakozás szétválása esetén a tömlő ne mozdulhasson el. Lásd a 16578577 rajzot és a táblázatot a 2. oldalon. A karbantartás gyakoriságát körkörös nyíl jelzi, és tényleges szerszámhasználati h=órákban, d=napokban, és m=hónapokban kerül meghatározásra. Az elemek azonosítása:

- | | |
|------------------------|----------------------------|
| 1. Levegőszűrő | 6. Menetméret |
| 2. Nyomásszabályzó | 7. Csatlakozás |
| 3. Olajozó | 8. Biztonsági levegőszelep |
| 4. Vészleállító szelep | 9. Olaj |
| 5. Tömlőátmérő | |

A csiszolópapír felszerelése

VIGYÁZAT

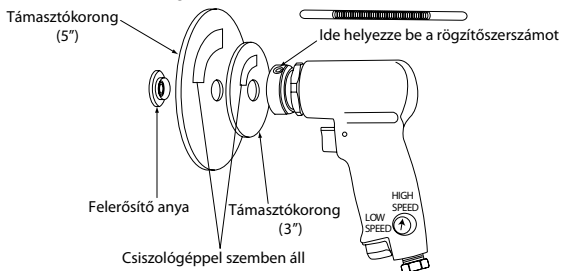
- Szervizelés vagy a polírozókorong cseréje előtt kapcsolja le a levegőellátásról.
- Ellenőrizni kell a támasztókorong (16) esetleges rendellenességeit, pl. repedések, nagymértékű kopás, csorbulások, vágások, a központi lyuk szélei. A fenti rendellenességeket felmutató korongot használni tilos.

Ajánlatos műgyantával ragasztott, alumínium-oxid anyagú csiszolópapír használata. A papír lehet 7/8" átmérőjű középponti lyukkal, vagy nyomásra érzékeny ragasztóanyaggal ellátott.

Alkalmazásához válassza ki a megfelelő csiszolópapírt és támasztókorongot. Használjon hátlapján gyantázott vagy nyomásérzékeny csiszolópapírt.

A hátlapján gyantázott papír esetén:

1. Dugja át a felerősítő anyát (15) a csiszolópapíron és a támasztókorongokon (16).
2. Mindig használja mindkét támasztókorongot (tárcsát), a 3" átmérőjű legyen közelebb a csiszológéphez. Győződjön meg róla, hogy a korongok felirata néz a csiszológép felé. Lásd a következő illusztrációt (rajzot): TP PF150).
3. Csavarja fel a felerősítő anyát (15) a csiszológép tengelyére (14).
4. Tartsa meg a csiszolóadaptert a beilleszthető rögzítőszerszámmal (17). Forgassa a támasztókorongot és a csiszolópapírt addig, amíg a felerősítő anyája (15) rászorul a tengelyre (14).
5. Távolítsa el a beilleszthető rögzítőszerszámot (17).



(Dwg. TP PF 150)

Nyomásérzékeny papír esetén:

1. Dugja át a felerősítő anyát (15) a támasztókorongokon (16).
2. Mindig használja mindkét támasztókorongot (tárcsát), a 3" átmérőjű legyen közelebb a csiszológéphez. Győződjön meg róla, hogy a korongok felirata néz a csiszológép felé. Lásd a következő illusztrációt (rajzot): TP PF150).
3. Csavarja fel a felerősítő anyát (15) a csiszológép tengelyére (14).
4. Tartsa meg a csiszolóadaptert a beilleszthető rögzítőszerszámmal (17). Forgassa a támasztókorongot és a csiszolópapírt addig, amíg a felerősítő anyája (15) rászorul a tengelyre (14).
5. Távolítsa el a hátoldalt. Nyomja a papírt erősen a támasztókorongra. A papír központosan helyezkedjen el a korongon, a túlnyúlás annak szélén nem lehet több mint 1/4\".

Alkatrészek és Karbantartás

Ha a szerszám élettartama lejárt, ajánlatos szétszedni, a kenőanyagtól megtisztítani és az alkatrészeket az újrahasznosíthatóság érdekében anyaguk szerint csoportosítani.

Ezen kézikönyv eredetileg angol nyelven íródott.

A szerszám javítását csak arra feljogosított szervizközpont végzheti.

Közölnivalóit juttassa el a legközelebbi **Ingersoll Rand** irodához vagy terjesztőhöz.

Gaminio Saugos Informacija

Paskirtis:

Šis šlifuoכלis skirtas nedideliems šlifavimo, lydinių siūlių lyginimo ir rūdžių šalinimo darbams.

Daugiau informacijos ieškokite gaminio saugos informacijos vadove – forma 04580387.

Instrukcijas galite atsisiųsti iš svetainės www.ingersollrandproducts.com

Gaminio Techniniai Duomenys

Modelis	Laisvosios Eigos Ggreitis	Disko Skersmuo		Garso Lygis dB (A) (ISO15744)		Vibracijos (ISO28927) m/s ²	
	aps./min	coliai	mm	† Slėgis (L _p)	‡ Galia (L _w)	Lygis	*K
317A	18000	5	127	86.7	99.7	3.3	0.8

† K_{PA} = 3dB matavimo paklaida

‡ K_{WA} = 3dB matavimo paklaida

* K = matavimo paklaida (Vibracijos)

Prijungimas ir Suteptimas

Oro padavimo linijos dydis turi būti toks, kad užtikrintų didžiausią slėgį įrankio įleidimo antgalyje (PMAX). Kondensatą iš vožtuvo (-ų), esančio (-ių) žemiausioje vamzdžio (-ų) dalyje ir kompresoriaus bako išleiskite kasdien. Aukščiau žarnos sumontuokite apsauginį oro vožtuvą, o ties visomis žarnos jungiamosiomis movomis be vidinio uždaromojo įtaiso sumontuokite įtaisą, kuris neleistų žarnai mėtytis į šalį, jei nutrūktų žarna ar atsijungtų jungiamoji mova.

Žiūrėkite 16578577 pav. ir lentelę 2 psl. Techninės priežiūros darbų dažnis nurodytas apskrita rodykle v=valandomis, d=dienomis ir m=mėnesiais. Sudedamosios dalys identifikuojamos taip:

- | | |
|--------------------------------|----------------------------|
| 1. Oro filtras | 6. Sriegio matmenys |
| 2. Regulatorius | 7. Jungiamoji mova |
| 3. Tepimo įtaisas | 8. Apsauginis oro vožtuvas |
| 4. Avarinio išjungimo vožtuvas | 9. Alyva |
| 5. Žarnos skersmuo | |

Švitrinio popieriaus tvirtinimas



ĮSPĖJIMAS

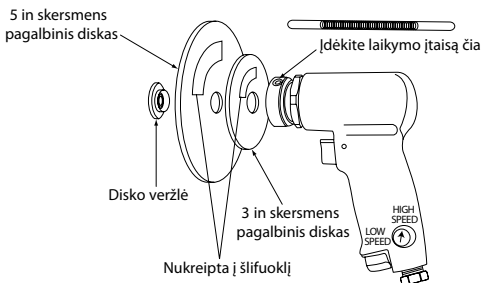
- Prieš atlikdami prietaiso priežiūros darbus arba keisdami šlifavimo diskus išjunkite oro tiekimą.
- Patikrinkite, ar ant pagalbinių diskų (16) kiaurymių kraštų nėra pažeidimų žymių – įtrūkimų, pernelyg didelio nusidėvėjimo, plyšių ir įpjovų. Diskų su tokiomis žymėmis nereikėtų naudoti.

Rekomenduojama naudoti aliuminio oksido švitrinį popierių su kanifolijos rišikliu. Popieriaus viduryje gali būti 7/8 colio skersmens kiaurymė; jame gali būti slėgiui jautraus rišiklio.

Pasirinkite konkrečiam darbui tinkamą švitrinį popierių ir diską. Naudokite arba kanifolinį, arba slėgiui jautrų švitrinį popierių.

Jeigu naudojate kanifolinį popierių:

1. Per švitrinį popierių ir pagalbinius diskus (16) įkiškite diskų veržlę (15).
2. Būtinai naudokite abu pagalbinius diskus; 3 colių storio diską tvirtinkite arčiau šlifauklio. Diską uždėkite taip, kad jo pusė su etiketėmis būtų nukreipta į šlifauklį. Žiūrėkite pav. (brėž. TP PF150).
3. Į šlifauklio jungę (14) įsukite diskų veržlę (15).
4. Šlifavimo adapterį prilaikykite su įvorės laikymo įtaisu (17). Pagalbinį diską ir švitrinį popierių sukite tol, kol disko veržlė (15) gerai prisitvirtins prie jungės (14).
5. Išimkite įvorės laikymo įtaisą (17).



(Dwg. TP PF 150)

Jeigu naudojate slėgiui jautrų popierių:

1. Įkiškite diskų veržlę (15) per pagalbinius diskus (16).
2. Būtinai naudokite abu pagalbinius diskus; 3 colių storio diską tvirtinkite arčiau šlifauklio. Diską uždėkite taip, kad jo pusė su etiketėmis būtų nukreipta į šlifauklį. Žiūrėkite pav. (brėž. TP PF150).
3. Į šlifauklio jungę (14) įsukite diskų veržlę (15).
4. Prilaikykite šlifavimo adapterį su įvorės laikymo įtaisu (17). Pagalbinį diską ir švitrinį popierių sukite tol, kol disko veržlė (15) bus gerai pritvirtinta prie jungės (14).
5. Išimkite prilaikymo priemonę. Tvirtai prispauskite popierių prie pagalbinio disko. Popierių turi būti išlygiuotas su disku; jo kraštas negali išsikišti virš disko krašto daugiau kaip ¼ colio.

Dalys ir Priežiūra

Pasibaigus prietaiso eksploatacijos terminui rekomenduojame išardyti jį, pašalinti nuo detalių tepalą, suskirstyti detales pagal medžiagą, iš kurios jos pagamintos, ir pristatyti atliekų perdirbimo įmonei.

Šios instrukcijos originalo kalba yra anglų.

Prietaiso remontą ir priežiūros darbus gali atlikti tik įgalioto serviso centro darbuotojai.

Visais klausimais kreipkitės į artimiausią **Ingersoll Rand** atstovybę arba parduovą.

Produkta Drošības Informācija

Paredzētais Lietojums:

Šī slipmašīna ir konstruēta viegliem slipēšanas darbiem ar smilšpapīru, ierīevju šķautņu apstrādei un rūsas noņemšanai.

Papildu informāciju sk. izstrādājuma Drošības tehnikas rokasgrāmatā 04580387.

Rokasgrāmatas var lejupielādēt no www.ingersollrandproducts.com

Izstrādājuma Specifikācijas

Modelis	Brīvgaitas Ātrums	Pamatnes Diametrs		Skaņas Līmenis dB (A) (ISO15744)		Vibrāciju (ISO28927) m/s ²	
	apgriezieni minūtē	inch	mm	† Spiediens (L _p)	‡ Jauda (L _w)	Līmenis	*K
317A	18000	5	127	86.7	99.7	3.3	0.8

† K_{PA} = 3dB mērījuma neprecizitāte

‡ K_{WA} = 3dB mērījuma neprecizitāte

* K = mērījuma neprecizitāte (Vibrāciju)

Uzstādīšana un Elļošana

Izvēlieties tādu gaisa pieplūdes vada izmēru, lai nodrošinātu maksimālo darba spiedienu (PMAX) pie instrumenta ieejas. Katru dienu nolejiet kondensātu pa vārstu(iem) cauruļvadu, gaisa filtra un kompresora tvertnes zemākajā(os) punktā(os). Uzstādiet pareizā izmēra gaisa drošinātāju pirms šļūtenes un izmantojiet stabilizējošu ierīci ap katru šļūtenes savienojumu bez iekšējā atslēgšanas mehānisma, lai nepieļautu šļūtenes mētāšanos gadījumā, ja pārtrūkst šļūtene vai atvienojas savienojums. Skatīt attēlu 16578577 un tabulu 2. lappusē. Apkopes biežums ir redzams uz aplveida bultiņas; tas norādīts faktiskā izmantošanas laika stundās (h), dienās (d) un mēnešos (m). Izmantoti šādi apzīmējumi:

- | | |
|------------------------|----------------------|
| 1. Gaisa filtrs | 6. Vītne izmērs |
| 2. Regulators | 7. Savienojums |
| 3. Smērvielā | 8. Gaisa drošinātājs |
| 4. Avārijas slēgvārsts | 9. Elļa |
| 5. Šļūtenes diametrs | |

Smilšpapīra Uzstādīšana



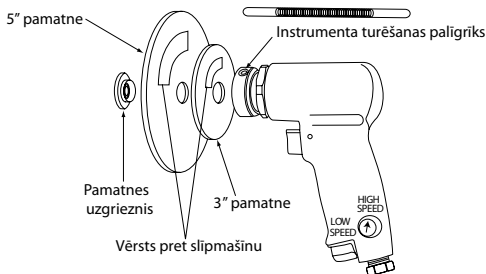
- **Pirms slipēšanas pamatņu apkopes vai maiņas atvienojiet gaisa padevi.**
- **Pamatnes (16) jāpārbauda, vai tām nav bojājumu pazīmju, piemēram, plaisas, pārliecīgs nodilums, robe vai iešķēlumi malās vai centrālajā caurumā. Pamatnes ar šādām pazīmēm nedrīkst izmantot.**

Ieteicams alumīnija oksīda abrazīvais papīrs ar mastikas saistvielu. Papīram var būt 7/8" diametra centra caurums vai spiedienjutīga lime.

Izvēlieties attiecīgam lietojumam piemērotu smilšpapīru un pamatni. Izmantojiet vai nu smilšpapīru ar mastikas pamatu, vai spiedienjutīgu smilšpapīru.

Smilšpapīram ar mastikas pamatu:

1. Ievietojiet pamatnes uzgriezni (15) caur smilšpapīru un pamatnēm (16).
2. Obligāti izmantojiet abas pamatnes (diskus), 3" pamatni novietojot tuvāk smilšpapīram. Pārļiecinieties, ka pamatnes uzraksts ir vērsts pret slīpmašīnu. Skatīt attēlu (attēls TP PF150).
3. Uzskrūvējiet pamatnes uzgriezni (15) slīpmašīnas stiprinājumam (14).
4. Turiet slīpēšanas adapteru ar ievietotā instrumenta turēšanas palīgriku (17). Grieziet pamatni un smilšpapīru, līdz pamatnes uzgrieznis (15) ir stingri nostiprināts pret stiprinājumu (14).
5. Izņemiet ievietotā instrumenta turēšanas palīgriku (17).



(Dwg. TP PF 150)

Spiedienjutīgam papīram:

1. Ievietojiet pamatnes uzgriezni (15) caur pamatnēm (16).
2. Obligāti izmantojiet abas pamatnes (diskus), 3" pamatni novietojot tuvāk smilšpapīram. Pārļiecinieties, ka pamatnes uzraksts ir vērsts pret slīpmašīnu. Skatīt attēlu (attēls TP PF150).
3. Uzskrūvējiet pamatnes uzgriezni (15) slīpmašīnas stiprinājumam (14).
4. Turiet slīpēšanas adapteru ar ievietotā instrumenta turēšanas palīgriku (17). Grieziet pamatni un smilšpapīru, līdz pamatnes uzgrieznis (15) ir stingri nostiprināts pret stiprinājumu (14).
5. Noņemiet segumu. Stingri piespiediet papīru pie pamatnes. Papīram jābūt centrētam pret pamatni, neviens malā tas nedrīkst sniegties pāri vairāk nekā 1/4".

Detalās un Tehniskā Apkope

Kad darbarīka kalpošanas laiks beidzies, ieteicams darbarīku izjaukt pa sastāvdaļām, notīrīt smērvielas un detaļas sašķirot pēc materiāliem otrreizējai pārstrādei.

Šīs rokasgrāmatas oriģinālā valoda ir angļu valoda.

Darbarīka remontu un tehnisko apkopi vajadzētu veikt vienīgi sertificētā servisa centrā.

Ar visiem jautājumiem griezieties tuvākajā **Ingersoll Rand** birojā vai pie izplatītāja.

Informacje Dotyczące Bezpieczeństwa Obsługi Narzędzia

Przeznaczenie:

Szlifierka ta została zaprojektowana do lekkich prac szlifierskich, takich jak wygładzanie krawędzi czy usuwanie rdzy.

Dodatkowe informacje patrz formularz 04580387 w instrukcji informacyjnej dotyczącej bezpieczeństwa.

Instrukcje obsługi można pobrać na stronie internetowej www.ingersollrandproducts.com

Specyfikacje Produktu

Model	Prędkość bez Obciążenia	Średnica Podkładki		Poziom Głośności dB (A) (ISO15744)		Wibracji (ISO28927) m/s ²	
	obr./min.	inch	mm	† Ciśnienie (L _p)	‡ Moc (L _w)	Poziom	*K
317A	18000	5	127	86.7	99.7	3.3	0.8

† K_{PA} = 3dB niepewność pomiarowa

‡ K_{WA} = 3dB niepewność pomiarowa

* K = niepewność pomiarowa (Wibracji)

Instalacja i Smarowanie

Dopasuj rozmiar przewodu dopływu powietrza aby zapewnić maksymalne ciśnienie robocze (PMAX) na wlocie do narzędzia. Codziennie wypuszczać kondensat z zaworów w nisko położonych punktach instalacji rurociąkowej, filtra powietrza i zbiornika sprężarki. Aby zapobiec biciu węża po uszkodzeniu lub rozłączeniu, zainstaluj właściwej wielkości bezpiecznik powietrzny i używaj na każdym połączeniu bez odcięcia, urządzenia zapobiegającego biciu. Patrz Rysunek 16578577 i tabela na stronie 2. Częstość konserwacji zaznaczono strzałką, gdzie h=godziny, d=dni, m=miesiące rzeczywistego użytkowania. Pozycje są następujące:

- | | |
|---|---------------------------|
| 1. Filtr powietrza | 5. Średnica węża |
| 2. Regulator | 6. Rozmiar gwintu |
| 3. Smarownica | 7. Połączenie |
| 4. Zawór bezpieczeństwa odcinający dopływ powietrza | 8. Bezpiecznik powietrzny |
| | 9. Olej |

Zakładanie papieru ściernego

OSTRZEŻENIE

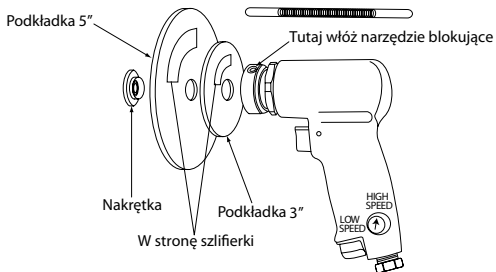
- **Przed przystąpieniem do prac serwisowych lub wymiany papieru ściernego należy odłączyć sprężone powietrze.**
- **Należy sprawdzić tarcze szlifujące (16), czy na obrzeżach lub w otworze środkowym nie pojawiają się oznaki nieregularności, takie jak: pęknięcie, nadmierne zużycie, wyszczerbienia lub nacięcia. Tarcze wykazujące takie oznaki nie powinny być używane.**

Zalecany jest papier ścierny wykonany z tlenku glinu sklejonego żywicą. Papier może mieć średnicę otworu centralnego 7/8" lub podłoże przyczepne.

Wybierz właściwy papier ścierny i podkładkę. Użyj papier ze spodem z żywicy lub z podłożem przyczepnym.

Papier ze spodem z żywicy:

1. Przelóż nakrętkę (15) przez papier ścierny i podkładki (16).
2. Zawsze należy używać obydwu podkładek (krążków), a podkładka 3" powinna być ustawiona bliżej szlifierki. Upewnij się, że etykiety podkładek skierowane są w stronę szlifierki. Patrz ilustracja (Rys. TP PF150).
3. Wkręć nakrętkę (15) do kołnierza (14) szlifierki.
4. Zablokuj adapter szlifierki przy pomocy narzędzia blokującego (17). Obracaj podkładką z papierem ściernym, aż nakrętka (15) będzie mocno wkręcona w kołnierz (14).
5. Wyjmij narzędzie blokujące (17).



(Dwg. TP PF 150)

Papier ścierny z podłożem przyczepnym:

1. Przelóż nakrętkę (15) przez podkładki (16).
2. Zawsze należy używać obydwu podkładek (krążków), a podkładka 3" powinna być ustawiona bliżej szlifierki. Upewnij się, że etykiety podkładek skierowane są w stronę szlifierki. Patrz ilustracja (Rys. TP PF150).
3. Wkręć nakrętkę (15) do kołnierza (14) szlifierki.
4. Zablokuj adapter szlifierki przy pomocy narzędzia blokującego (17). Obracaj podkładką z papierem ściernym, aż nakrętka (15) będzie mocno wkręcona w kołnierz (14).
5. Wyjmij narzędzie blokujące. Przyciśnij mocno papier ścierny do podkładki. Papier powinien być wycentrowany na podkładce i nie powinien wystawać więcej niż 1/4".

Części i Konserwacja

Po upływie okresu eksploatacji narzędzia zaleca się jego demontaż, odtłuszczenie oraz rozdzielanie części według materiału ich wykonania, tak aby można je było wtórnie przetworzyć.

Niniejsza instrukcja obsługi została przetłumaczona z języka angielskiego.

Naprawa i konserwacja narzędzia powinna być przeprowadzana tylko przez Autoryzowane Centrum Serwisowe.

Wszelkie uwagi i pytania należy kierować do najbliższego biura lub dystrybutora firmy **Ingersoll Rand**.

Информация за Безопасността на Продукта

Използване по Предназначение:

Тази лентошлифовъчна машина е предназначена за фино шлифване, кантоване и отстраняване на ръжда.

За допълнителна информация, направете справка с Ръководството с информация за безопасност 04580387.

Ръководствата могат да бъдат изтеглени от www.ingersollrandproducts.com

Спецификации на Продукта

Модел	Скорост На Свободен Ход	Диаметър На Подложката		Ниво на Звук dB (A) (ISO15744)		Вибрация (ISO28927) m/s ²	
	rpm	inch	mm	† Налягане (L _p)	‡ Мощност (L _w)	Ниво	*K
317A	18000	5	127	86.7	99.7	3.3	0.8

† K_{PA} = 3dB несигурност в измерването

‡ K_{WA} = 3dB несигурност в измерването

* K = несигурност в измерването (Вибрация)

Монтаж и Смазване

Размери на линията на подаване на въздух при които е осигурено максимално оперативното налягане на инструмента (P_{MAX}) при входното отворстие на инструмента. Отводнителен канал на кондензата на вентила(ите) при ниската(те) точка(и) на тръбите, въздушен филтър и компресорния резервоар за всекидневна употреба. Инсталирайте правилно оразмерен обезопасителен въздушен предпазител по потока на маркуча и използвайте устройство против заплитане при всяко свързване на маркуч без вътрешен спирателен кран, за да предпазите маркуча от заплитане ако маркучът подаде или се прекъсне свързването. Вижте чертеж 16578577 и таблицата на страница 2. Честотата на извършване на поддръжка е изобразена в кръг със стрелки и определена като h=часове, d=дни, и m=месеци на реално използване. Точките са определени по следния начин:

- | | |
|-------------------------------|-----------------------------|
| 1. Въздушен филтър | 6. Размер на резбата |
| 2. Хронометър | 7. Свързващо звено |
| 3. Смазка | 8. Предпазен въздушен бушон |
| 4. Аварийен спирателен вентил | 9. Масло |
| 5. Диаметър на тръба | |

Поставяне на Шлифовъчна Хартия



ВНИМАНИЕ

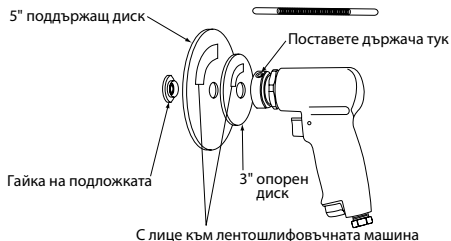
- Изключете подаването на въздух преди операцията по обслужване или смяна на шлифовъчните подложки (дискове).
- Опорните дискове (16) трябва да се проверят за неравности, като например пукнатини, прекомерно износване, назъбване, прорези, по краищата на центровия отвор. Подложките (дисковете) с подобни характеристики не трябва да се използват.

Препоръчва се абразивна смолиста хартия с алуминиев оксид. Хартията може да е с центрови отвор с диаметър 7/8" или контактното лепило.

Изберете подходяща шлифовъчна хартия и подложка (диск) за поставяне. Използвайте шлифовъчна хартия с покритие от смола или контактно лепило.

За смолиста шлифовъчна хартия:

1. Вмъкнете гайката на подложката (диска) (15) през шлифовъчната хартия и опорните дискове (16).
2. Винаги използвайте и двата поддържащи диска, като 3" подложка е поставена най-близо до лентошлифовъчната машина. Уверете се, че маркировката на подложката е обърната към лентошлифовъчната машина. Вижте илюстрация (Рис. TP PF150).
3. Завийте гайката на подложката (15) във фланеца (14) на лентошлифовъчната машина.
4. Хванете адаптера за шлифоване с държача (17). Въртете опорния диск и шлифовъчната хартия, докато гайката на подложката (15) се затегне добре във фланеца (14).
5. Отстранете държача (17).



(Dwg. TP PF 150)

За шлифовъчна хартия с контактно лепило:

1. Вмъкнете гайката на подложката (диска) (15) през опорните дискове (16).
2. Винаги използвайте и двата поддържащи диска, като 3" подложка е поставена най-близо до лентошлифовъчната машина. Уверете се, че маркировката на подложката е обърната към лентошлифовъчната машина. Вижте илюстрация (Рис. TP PF150).
3. Завийте гайката на подложката (15) във фланеца (14) на лентошлифовъчната машина.
4. Хванете адаптера за шлифоване с държача (17). Въртете опорния диск и шлифовъчната хартия, докато гайката на подложката (15) се затегне добре във фланеца (14).
5. Отстранете опората. Притиснете здраво хартията към опорния диск. Хартията трябва да се центрира в подложката (диска), като не се подава извън ръба на подложката повече от 1/4 инча.

Резервни Части и Поддръжка

Когато изтече срокът на експлоатация на инструмента, се препоръчва той да се разглоби, да се обезмасли и частите му да се разделят според материала, така че могат да бъдат рециклирани.

Оригиналният език на това ръководство е английски.

Ремонт и поддръжка на инструмента трябва да се извършват единствено от упълномощен сервизен център.

За всички комуникации се обръщайте към най-близкия офис или дистрибутор на **Ingersoll Rand**.

Informații Privind Siguranța Produsului

Domeniul de Utilizare:

Acest dispozitiv pneumatic de sablare este destinat pentru sablare ușoară, nivelare de muchii sau pentru îndepărtarea ruginei.

Pentru informații suplimentare consultați formularul din Manualul de informații privind siguranța produsului 04580387.

Manualele pot fi descărcate de pe internet, la adresa www.ingersollrandproducts.com

Specificații Tehnice

Model	Viteză Liberă	Diametrul plăcii		Nivel de Zgomot dB (A) (ISO15744)		Vibrație (ISO28927) m/s ²	
	rpm	inch	mm	† Presiune (L _p)	‡ Putere (L _w)	Nivel	*K
317A	18000	5	127	86.7	99.7	3.3	0.8

† K_{PA} = 3dB Toleranță la măsurare

‡ K_{WA} = 3dB Toleranță la măsurare

* K = Toleranță la măsurare (Vibrație)

Instalare și Lubrifiere

Calibrul liniei de aer trebuie să asigure presiunea maximă de operare a dispozitivului (PMAX) la cuplajul de admisie aer. Drenați zilnic apa de condens de la valvule, din punctele mai joase ale sistemului, din filtrul de aer și tancul compresorului. Instalați o siguranță fuzibilă pneumatică în amonte de furtun și folosiți un dispozitiv antișoc la orice cuplaj de furtun fără dispozitiv intern de închidere, pentru a preveni eventualele lovituri produse de furtun în cazul ruperii sau deconectării accidentale. Vezi desenul 16578577 și tabelul de la pagina 2. Frecvența operațiunilor de întreținere este prezentată în săgeata circulară și se definește ca h=ore, z=zile și l=luni de utilizare efectivă. Componentele sunt identificate astfel:

- | | |
|----------------------------------|----------------------------------|
| 1. Filtru aer | 6. Mărimea filetelui |
| 2. Regulator | 7. Cuplaj |
| 3. Lubrificatoare | 8. Siguranță fuzibilă pneumatică |
| 4. Valvă de închidere de urgență | 9. Ulei |
| 5. Diametrul furtunului | |

Montarea Hârtiei Abrazive



AVERTIZARE

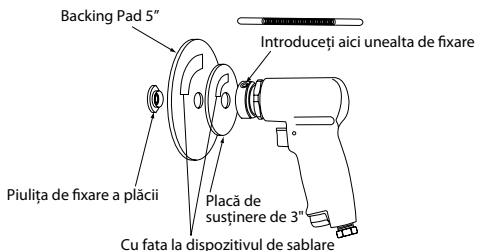
- Deconectați alimentarea cu energie înainte de a efectua operațiuni de reparații sau înainte de a schimba plăcile de sablare.
- Inspectați plăcile de sprijin (16) pentru eventuale semne de defecțiuni, cum ar fi fisuri, uzură excesivă, creștături și tăieturi ale marginilor sau orificiului central. Nu utilizați plăcile care prezintă astfel de caracteristici.

Se recomandă utilizarea hârtiei abrazive pe bază de oxid de aluminiu aglomerat cu rășină. Hârtia abrazivă poate avea diametrul orificiului central de 7/8", puteți utiliza și hârtie cu adeziv sensibil la presiune.

Selectați hârtia abrazivă și placa potrivite pentru aplicație. Utilizați hârtie abrazivă fie cu adeziv pe bază de rășină fie cu adeziv sensibil la presiune.

Pentru hârtia abrazivă cu adeziv pe bază de rășină:

1. Introduceți piulița de fixare a plăcii (15) prin hârtia abrazivă și prin plăcile de sprijin (16).
2. Utilizați întotdeauna ambele plăci (discuri) de sprijin cu placa de 3" poziționată cel mai aproape de dispozitivul de sablare. Asigurați-vă că eticheta plăcii este orientată către dispozitivul de sablare. Vezi ilustrația (Desen TP PF150).
3. Înșurubați piulița de fixare a plăcii (15) în flanșa (14) dispozitivului pneumatic de sablare.
4. Fixați adaptorul de sablare cu unealta de fixare a insertiilor (17). Rotiți placa de sprijin și hârtia abrazivă până când piulița de fixare a plăcii (15) este strâns fixată pe flanșă (14).
5. Îndepărtați unealta de fixare a insertiilor (17).



(Dwg. TP PF 150)

Pentru hârtia abrazivă cu adeziv sensibil la presiune:

1. Introduceți piulița de fixare a plăcii (15) prin plăcile de sprijin (16).
2. Utilizați întotdeauna ambele plăci (discuri) de sprijin cu placa de 3" poziționată cel mai aproape de dispozitivul de sablare. Asigurați-vă că eticheta plăcii este orientată către dispozitivul de sablare. Vezi ilustrația (Desen TP PF150).
3. Înșurubați piulița de fixare a plăcii (15) în flanșa (14) dispozitivului pneumatic de sablare.
4. Fixați adaptorul de sablare cu unealta de fixare a insertiilor (17). Rotiți placa de sprijin și hârtia abrazivă până când piulița de fixare a plăcii (15) este strâns fixată pe flanșă (14).
5. Îndepărtați dispozitivul de susținere. Apăsăți cu putere hârtia abrazivă pe placa de susținere. Hârtia abrazivă trebuie să fie centrată pe placă și să nu depășească marginea plăcii cu mai mult de 1/4".

Componente și Întreținere

Când perioada de viață a acestei unelte a expirat, se recomandă dezasamblarea uneltei, degresarea acesteia și separarea pieselor în funcție de material, așa încât acestea să poată fi reciclate.

Acest manual a fost conceput în limba engleză.

Repararea și întreținerea uneltei trebuie realizate numai de un Centru de service autorizat.

Orice comunicare va fi adresată celei mai apropiate reprezentanțe sau distribuitor **Ingersoll Rand**.

Информация о Безопасности Изделия

Предполагаемое Использование:

Этот шлифовальный инструмент предназначен для чистовой полировки, сглаживания краев и удаления ржавчины.

Для получения дополнительной информации см. Руководство по безопасности продукта, форма 04580387.

Руководства можно загрузить с веб-страницы www.ingersollrandproducts.com

Технические Характеристики Изделия

Модель	Скорость Свободно го хода	Диаметр Подушки		Уровень Шума dB (A) (ISO15744)		Вибрации (ISO28927) m/s ²	
	об./мин.	дюймы	mm	† Давление (L _p)	‡ Мощность (L _w)	Уровень	*K
317A	18000	5	127	86.7	99.7	3.3	0.8

† Неопределенность измерения $K_{PA} = 3\text{dB}$

‡ Неопределенность измерения $K_{WA} = 3\text{dB}$

* Неопределенность измерения (Вибрации) K

Установка и Смазка

Чтобы обеспечить максимальное рабочее давление (P_{MAX}) на входе инструмента, правильно подбирайте размер линии. Ежедневно сливайте конденсат из клапана (клапанов) в нижних точке (точках) трубной обвязки, из воздушного фильтра а также из бака компрессора. Установите воздушный предохранитель на входе шланга и используйте устройство противоскручивания на всех сцеплениях шланга без внутреннего отключения, чтобы предотвратить скручивание шланга, если шланг упадет, или если сцепления разъединятся. См. рис. 16578577 и таблицу на стр. 2. Частота обслуживания указана в круглой стрелке и указана в виде: h=часы, d=дни, и m=месяцы фактического использования. Элементы определены как:

- | | |
|--------------------------------|-----------------------------|
| 1. Воздушный фильтр | 6. Размер резьбы |
| 2. Регулятор | 7. Сцепление |
| 3. Лубрикатор | 8. Воздушный предохранитель |
| 4. Клапан экстренной остановки | 9. Масло |
| 5. Диаметр шланга | |

Установка абразивной бумаги



Предупреждение

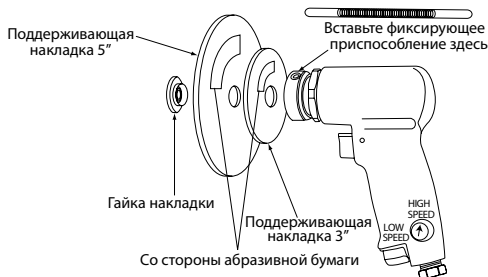
- Отсоедините подачу воздуха перед обслуживанием или заменой шлифовальных накладок.
- Поддерживающие накладки (16) следует проверить на наличие признаков неоднородности, например, трещин, чрезмерного износа, насечек, надрезов на краях центрального отверстия. Накладки с подобными свойствами не должны применяться.

Рекомендуется абразивная бумага с оксидом алюминия на бакелитовой основе. Бумага может иметь центральное отверстие 7/8 дюйма или быть самоклеящейся.

Выберите соответствующую абразивную бумагу и накладку для применения. Используйте абразивную бумагу на бакелитовой основе или самоклеящуюся.

Для бумаги на бакелитовой основе:

1. Вставьте гайку накладки (15) через абразивную бумагу и поддерживающие накладки (16).
2. Всегда используйте обе поддерживающие накладки (диски) с расположением 3-дюймовой накладки со стороны шлифовального инструмента. Убедитесь, что наклейка накладки находится со стороны абразивной бумаги. См. иллюстрацию (Рис. TP PF150).
3. Навинтите гайку накладки (15) на фланец (14) шлифовального инструмента.
4. Удерживайте адаптер шлифовального инструмента вставным фиксирующим приспособлением (17). Поворачивайте поддерживающую накладку и абразивную бумагу, пока гайка накладки (15) не будет затянута на фланце (14).
5. Извлеките вставное фиксирующее приспособление (17).



(Dwg. TP PF 150)

Для самоклеящейся бумаги:

1. Вставьте гайку накладки (15) через поддерживающие накладки (16).
2. Всегда используйте обе поддерживающие накладки (диски) с расположением 3-дюймовой накладки со стороны шлифовального инструмента. Убедитесь, что наклейка накладки находится со стороны абразивной бумаги. См. иллюстрацию (Рис. TP PF150).
3. Навинтите гайку накладки (15) на фланец (14) шлифовального инструмента.
4. Удерживайте адаптер шлифовального инструмента вставным фиксирующим приспособлением (17). Поворачивайте поддерживающую накладку и абразивную бумагу, пока гайка накладки (15) не будет затянута на фланце (14).
5. Удалите подложку. Плотно примжьте бумагу к поддерживающей накладке. Бумага должна находиться по центру накладки, смещение от края накладки не более ¼ дюйма.

Части и Обслуживание

По истечении срока службы инструмента его рекомендуется разобрать, удалить смазку и рассортировать части по материалам, чтобы они могли быть переработаны.

Оригинал этого руководства написан на английском языке.

Ремонт и обслуживание инструмента должны осуществляться только уполномоченным сервисным центром.

Все письма следует направлять в ближайший офис **Ingersoll Rand** или дистрибьютору компании.

产品安全信息

用途:

本打磨机设计用于轻度打磨、削边和除锈。

更多信息, 请参考《安全信息手册表04580387》。

手册可从www.ingersollrandproducts.com网站下载。

产品规格

型号	空载速度	打磨垫直径		噪音等级 dB (A) (ISO15744)		震动 (ISO28927) m/s ²	
	每分钟转速	英寸	毫米	† 压力 (L _p)	‡ 功率 (L _w)	液位	*K
317A	18000	5	127	86.7	99.7	3.3	0.8

† K_{PA} = 3dB 测量不确定度

‡ K_{WA} = 3dB 测量不确定度

* K = 测量不确定度 (震动)

安装和润滑

选择合适的供气管以确保在工具入口获得最大的工具操作压力(PMAX)。每天从管道、空气过滤器和压缩机罐的低位置点排空冷凝水。如果软管出现故障或连接断裂, 可在软管上流位置安装一尺寸合适的空气保险装置, 并在软管内部不关断情况下, 通过任何软管连接使用稳固装置来防止软管的摆动。请参阅图16578577 和第二 页上的表格。维护周期用圆形箭头显示, 定义如下: h= 小时, d=天, m= 月。项目定义如下:

- | | |
|----------|-----------|
| 1. 空气过滤器 | 6. 螺纹尺寸 |
| 2. 调整器 | 7. 联结 |
| 3. 加油器 | 8. 空气保险装置 |
| 4. 紧急关闭阀 | 9. 机油 |
| 5. 软管直径 | |

砂纸安装



警告

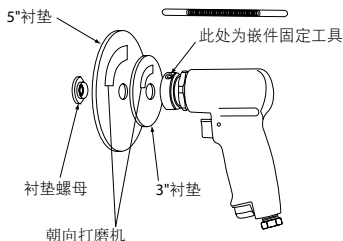
- 在维修或更换打磨垫前须切断气源供应。
- 应检查衬垫中心孔边缘是否出现断裂、过度磨损、缺口、割痕等变形。如衬垫出现此类变形, 则不得再使用。

推荐使用氧化铝树脂粘合砂纸。砂纸可含直径为7/8"的中心孔, 或压敏型粘合剂。

选用正确的砂纸和衬垫。使用树脂背胶砂纸或压敏型砂纸。

对于树脂背胶砂纸:

- 穿过砂纸和衬垫(16), 插入衬垫螺母(15)。
- 务必使用衬垫(片), 并将3"垫安装在离打磨机最近的位置。衬垫标签必须朝向打磨机。参阅示意图(图 TP PF150)。
- 将衬垫螺母(15)装入打磨机法兰(14)。
- 使用嵌件固定工具(17)固定打磨转接头。旋转衬垫和砂纸直到衬垫螺母(15)与法兰(14)紧紧贴合。
- 拆去嵌件固定工具(17)。



(图. TP PF 150)

对于压敏型砂纸：

1. 穿过衬垫(16)，插入衬垫螺母(15)。
2. 务必使用衬垫（片），并将3"垫安装在离打磨机最近的位置。衬垫标签必须朝向打磨机。参阅示意图（图 TP PF150）。
3. 将衬垫螺母(15)装入打磨机法兰(14)。
4. 使用嵌件固定工具(17)固定打磨转接头。旋转衬垫和砂纸直到衬垫螺母(15)与法兰(14)紧紧贴合。
5. 撕去背胶。将砂纸牢牢压在衬垫上。砂纸应位于衬垫中心，不能超出衬垫边缘 $\frac{1}{4}$ "。

部件和维护

当工具到达使用寿命后，建议您将工具拆开、去油，并将零件按材质分开，以便回收。
原版手册为英文版。

工具维修工作只能由具有授权的维修中心执行。

如有任何事宜，请就近垂询 **Ingersoll Rand** 办事处或经销商。

製品に関する安全性

製品の用途:

このサンダーは、簡単な研磨、羽根のような縁取りおよび錆の除去に使用する製品です。

詳細については、「製品に関する安全性」(書式04580387)をご参照ください。

www.ingersollrandproducts.comから説明書をダウンロードすることができます。

製品仕様

モデル	自由速度	パッド直径		作動音レベル dB (A) (ISO15744)		振動 (ISO28927) m/s ²	
	rpm	インチ	mm	† 圧力 (L _p)	‡ 出力 (L _w)	レベル	* K
317A	18000	5	127	86.7	99.7	3.3	0.8

† K_{PA} = 3dB 測定の不確かさ

‡ K_{WA} = 3dB 測定の不確かさ

* K = 測定の不確かさ (振動)

取り付けと潤滑

工具の最大動作圧(PMAX)が工具エアーインレットで得られるようエアー供給ラインを設定してください。毎日、配管下部のバルブ、エアーフィルター、コンプレッサータンクから溜まった液を排液してください。エアーホースの上流側に適切なサイズの安全エアーヒューズを取り付け、内部遮断機構のないエアーホース継ぎ手にはアンチホイップ装置を使用してください。こうすることで、万一エアーホースに不具合が生じたり継ぎ手が外れた場合にエアーホースが跳ねるのを防ぐことができます。2 ページの図16578577 と表を参照してください。保守頻度は円形矢印で示され、実際に消費される、h=時間、d=日数およびm=月数として明示されます。各部の数字は以下を表わします。

- | | |
|-------------|--------------|
| 1. エアーフィルター | 6. ねじ山サイズ |
| 2. レギュレータ | 7. 継ぎ手 |
| 3. ルブリケーター | 8. 安全エアーヒューズ |
| 4. 緊急遮断バルブ | 9. オイル |
| 5. エアーホース直径 | |

サンドペーパーの取付け



警告

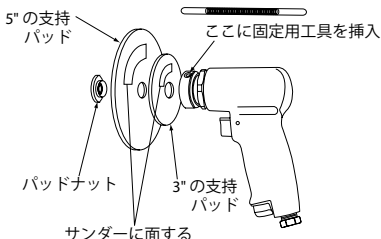
- ・ 研磨パッドの修理または変更の前に、エアー供給装置を切り離します。
- ・ 支持パッド (16) を、センター穴の縁に、割れ目、過剰な摩耗、欠け、切れ目などの異常の兆候があるか点検してください。このような特徴を示すパッドを使用しないで下さい。

酸化アルミニウムの樹脂ボンド研磨紙を推奨します。研磨紙は、7/8" の直径のセンター穴を開けられるものまたは粘着性のあるものです。

用途に合う適切なサンドペーパーおよびパッドを選択します。樹脂で補強されているかまたは加圧のみで接着するサンドペーパーを使用します。

樹脂補強サンドペーパーの場合。

1. サンドペーパーおよび支持パッド (16) を通してパッドナット (15) を挿入します。
2. 3"のパッドをサンダーの最も近くに置いて、常に両方の支持パッド (ディスク) を使用します。パッドのラベルがサンダーに面していることを確認します。イラスト (図面 TP PF150) を参照してください。
3. パッドナット (15) をサンダーのフランジ (14) に通します。
4. 研磨アダプタを挿入固定用工具 (17) で保持します。パッドナット (15) がフランジ (14) にぴったり合うように支持パッドおよびサンドペーパーを回します。
5. 挿入固定用工具 (17) を取り外します。



(図面 TP PF150)

加圧のみで接着するサンドペーパーの場合:

1. 支持パッド (16) からパッドナット (15) を挿入します。
2. 3"のパッドをサンダーの最も近くに置いて、常に両方の支持パッド (ディスク) を使用します。パッドのラベルがサンダーに面していることを確認します。イラスト (図面 TP PF150) を参照してください。
3. パッドナット (15) をサンダーのフランジ (14) に通します。
4. 研磨アダプタを挿入固定用工具 (17) で保持します。パッドナット (15) がフランジ (14) にぴったり合うように支持パッドおよびサンドペーパーを回します。
5. 支持を取り外します。サンドペーパーを支持パッドにしっかり押し付けます。サンドペーパーを、パッドのどの縁からも $\frac{1}{4}$ "以上離れないように掲げながら、中心に置いてパッド内に入れます。

部品とメンテナンス

工具の製品寿命が尽きた場合には、工具を分解して脱脂を行い、リサイクルのため各部を材質別に分別することをお勧めします。

本書の原書は英語で作成されています。

工具の修理とメンテナンスは認定サービスセンターのみが行ってください。

お問い合わせ等は、お客様の最寄の **Ingersoll Rand** 事務所または販売店へご連絡ください。

제품 안전 정보

사용 용도:

본 샌더는 가벼운 샌딩, 페더 에징 및 녹 제거 용으로 설계되었습니다.

추가적인 정보는 안전 정보 설명서의 양식 **04580387**을 참조하십시오.

매뉴얼은 www.ingersollrandproducts.com에서 다운로드 받을 수 있습니다.

제품 사양

모델	자유(무부하) 속도	패드 직경		소음 레벨 dB (A) (ISO15744)		진동 (ISO28927) m/s ²	
	rpm	소량	mm	† 압력 (L _p)	‡ 파워 (L _w)	수준	*K
317A	18000	5	127	86.7	99.7	3.3	0.8

† K_{pA} = 3dB 측정 불확도

‡ K_{WA} = 3dB 측정 불확도

* K = 측정 불확도 (진동)

설치 및 윤활

공구 입구의 공구 최대 작동압(PMAX)에 맞게 에어 공급 라인을 조절합니다. 배관 낮은 지점의 밸브, 공기 필터 및 컴프레서 탱크에서 응축액을 매일 배수합니다. 호스 고장이나 연결부가 분리될 때 호스 위핑(whipping) 현상을 방지하려면 호스 업스트림에 맞는 크기의 안전 에어-퓨즈를 설치하고 내부가 막히지 않도록 주의 해서 호스 연결부에 위핑 방지 장치를 합니다. 2 페이지의 16578577 그림과 도표를 참조하십시오. 정비 빈도는 원형 화살표로 표시되며 실제 사용 h=시간, d=일 및 m=월로 정의됩니다.로 정의합니다. 각 번호에 대한 이름:

- | | |
|-------------|-------------|
| 1. 에어 필터 | 6. 스퀘드 사이즈 |
| 2. 레귤레이터 | 7. 커플링 |
| 3. 윤활기 | 8. 안전 에어 퓨즈 |
| 4. 긴급 차단 밸브 | 9. 오일 |
| 5. 호스 직경 | |

샌드페이퍼 설치



경고

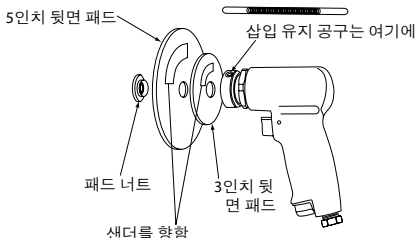
- 샌딩 패드를 서비스하거나 교체하기 전에 공기 공급원을 차단하십시오.
- 뒷면에 댄 패드(16)는 중앙 구멍의 가장자리에 균열, 과도한 마모, 흠 또는 잘린 부분과 같은 이상이 있는지 검사해야 합니다. 이러한 특징을 보여주는 패드를 사용하지 말아야 합니다.

산화 알루미늄, 레진 본드 연마 페이퍼를 권장합니다. 페이퍼에는 직경이 7/8인치인 중앙 구멍이나 감압 접착제가 있을 수 있습니다.

적용개소를 위한 적합한 샌드페이퍼와 패드를 선택하십시오. 뒷면에 수지를 댄 또는 감압 샌드페이퍼를 사용하십시오.

뒷면에 수진을 댄 종아:

1. 샌드페이퍼 및 뒷면 패드(16)를 통해 패드 너트(15)를 삽입하십시오.
2. 항상 두 뒷면 패드(디스크)를 사용하되, 3" 패드가 샌더에 가장 가까이 배치되게 하십시오. 패드의 레이블이 샌더를 향해야 합니다. 도해를 참조하십시오 (그림: TP PF150).
3. 패드 너트(15)를 샌더의 플랜지(14)로 끼워넣으십시오.
4. 샌딩 어댑터를 삽입 고정 공구를 고정하십시오(17). 뒷면에 댄 패드와 샌드페이퍼를 패드 너트(15)가 플랜지(14)에 꼭 걸때까지 돌리십시오.
5. 삽입 고정 공구(17)를 제거하십시오.



(그림: TP PF150)

압력 감지작용:

1. 뒷면 패드(16)를 통해 패드 너트(15)를 삽입하십시오.
2. 항상 두 뒷면 패드(디스크)를 사용하되, 3" 패드가 샌더에 가장 가까이 배치되게 하십시오. 패드의 레이블이 샌더를 향해야 합니다. 도해를 참조하십시오 (그림: TP PF150).
3. 패드 너트(15)를 샌더의 플랜지(14)로 끼워넣으십시오.
4. 샌딩 어댑터를 삽입 고정 공구를 고정하십시오(17). 뒷면에 댄 패드와 샌드페이퍼를 패드 너트(15)가 플랜지(14)에 꼭 걸때까지 돌리십시오.
5. 백킹을 제거하십시오. 페이퍼를 뒷면 패드에 대고 단단히 누르십시오. 페이퍼는 패드의 중앙에 배치되어, 패드의 가장자리가 1/4인치 이상 돌출되지 않아야 합니다.

부품 및 정비

공구의 사용 수명이 끝나면, 공구를 분해하고 그리스(기름)를 제거한 다음 재활용할 수 있도록 부품을 분리할 것을 권장합니다.

본 안내서의 본래 언어는 영어입니다.

공구 수리 및 정비는 반드시 공인된 정비 센터에서 수행해야 합니다.

모든 문의 사항은 가까운 **Ingersoll Rand** 사무소나 대리점을 통해 확인하십시오.

DECLARATION OF CONFORMITY



(ES) DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD (FR) CERTIFICAT DE CONFORMITÉ (IT) DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ (DE) KONFORMITÄTSEKLRÄRUNG (NL) SCHRIFTELIJKE VERKLARING VAN CONFORMITEIT (DA) FABRIKATIONSERKLÆRING (SV) FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE (NO) KONFORMITETSERKLÆRING (FI) VAKUUTUS NORMIEN TÄYTTÄMISESTÄ (PT) DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE (EL) ΔΗΛΩΣΗ ΑΝΑΓΝΩΡΙΣΗΣ

Ingersoll Rand

Handley Green, Wigan WN2 4EZ, UK

Declare under our sole responsibility that the product: Sander

(ES) Declaramos que, bajo nuestra responsabilidad exclusiva, el producto: Lijadora (FR) Déclarons sous notre seule responsabilité que le produit: Ponceuse (IT) Dichiariamo sotto la nostra unica responsabilità che il prodotto: Sabbiatrici (DE) Erklären hiermit, gemäß unserer alleinigen Verantwortung, daß die Geräte: Sandstrahlgerät (NL) Verklaren, onder onze uitsluitende aansprakelijkheid, dat het product: schuurmachine (DA) Erklærer som eneansvarlig, at nedenstående produkt: Slibemaskine (SV) Intyggar härmed, i enlighet med vårt fullständiga ansvar, att produkten: Tryckluftsslipmaskin (NO) Erklærer som eneansvarlig at produktet: Luftslipemaskin (FI) Vakuutamme ja kannamme yksin täyden vastuun siitä, että tuote: Ilmahiomakone (PT) Declaramos sob a nossa exclusiva responsabilidade que o produto: Lixadeira (EL) Δηλώνουμε ότι με δική μας ευθύνη το προϊόν: Λειαντήρας

Model: 317A / Serial Number Range: 110A → XXXX

(ES) Modelo: / Gama de No. de Serie: (FR) Modèle: / No. Série: (IT) Modello: / Numeri di Serie: (DE) Modell: / Serien-Nr.-Bereich: (NL) Model: / Seriennummers: (DA) Model: / Serienr: (SV) Modell: / Seriennummer, mellan: (NO) Modell: / Serienr: (FI) Mallia: / Sarjanumero: (PT) Modelo: / Gama de Nos de Série: (EL) Μοητελα: / Κλίμαχα Αύξοντος Αριθμού:

To which this declaration relates, is in compliance with provisions of Directive(s): 2006/42/EC (Machinery)

(ES) a los que se refiere la presente declaración, cumplen con todo lo establecido en las directivas: (FR) objet de ce certificat, est conforme aux prescriptions des Directives: (IT) a cui si riferisce la presente dichiarazione è conforme alle normative delle direttive: (DE) auf die sich diese Erklärung bezieht, den Richtlinien: (NL) waarop deze verklaring betrekking heeft overeenkomt met de bepalingen van directieven: (DA) som denne erklæring vedrører, overholder bestemmelserne i følgende direktiver: (SV) som detta intyg avser, uppfyller kraven i Direktiven: (NO) som denne erklæringen gjelder for, oppfyller bestemmelsene i EU-d irektivene: (FI) johon tämä vakuutus viittaa, täyttää direktiiveissä: (PT) ao qual se refere a presente declaração, está de acordo com as prescrições das Directivas: (EL) τα οποία αφορά αυτή η δήλωση, είναι σύμφωνα με τις προβλέψεις των Εντολών:

By using the following Principle Standards: ISO15744, ISO28927, EN792

(ES) conforme a los siguientes estándares: (FR) en observant les normes de principe suivantes: (IT) secondo i seguenti standard: (DE) unter Anlehnung an die folgenden Grundnormen entsprechen: (NL) overeenkomstig de volgende hoofdstandaards: (DA) ved at være i overensstemmelse med følgende hovedstandard(er): (SV) Genom att använda följande principstandard: (NO) ved å bruke følgende prinsipielle standarder: (FI) esitetty vaatimukset seuraavia perusnormeja käytettäessä: (PT) observando as seguintes Normas Principais: (EL) Χρησιμοποιώντας τα παρακάτω κύρια πρότυπα:

Date: January 2010

(ES) Fecha: Enero, 2010: (FR) Date: Janvier, 2010: (IT) Data: Gennaio, 2010: (DE) Datum: Januar, 2010: (NL) Datum: Januari, 2010: (DA) Dato: Januar, 2010: (SV) Datum: Januari, 2010: (NO) Dato: Januar, 2010: (FI) Päiväys: Tammikuun, 2010: (PT) Data: Janeiro, 2010: (EL) Ημερομηνία: Ιανουάριος, 2010:

Approved By:

(ES) Aprobado por: (IT) Approvato da: (FR) Approuvé par: (DE) Genehmigt von: (NL) Goedgekeurd door: (DA) Godkendt af: (SV) Godkänt av: (NO) Godkjent av: (FI) Hyväksytty: (PT) Aprovado por: (EL) Εγκρίθηκε από:

H. Seddon

Quality Assurance Manager

Patrick S. Livingston

Global Engineering Manager

DECLARATION OF CONFORMITY



(SL) IZJAVA O SKLADNOSTI (SK) PREHLÁSENIE O ZHODE (CS) PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (ET) VASTAVUS-DEKLARATSIOON (HU) MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT (LT) ATITIKTIES PAREIŠKIMAS (LV) ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA (PL) DEKLARACJA ZGODNOŚCI (BG) ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ (RO) DECLARAȚIE DE CONFORMITATE

Ingersoll Rand

Hindley Green, Wigan WN2 4EZ, UK

Declare under our sole responsibility that the product: Sander

(SL) Pod polno odgovornostjo izjavljamo, da se izdelek: brusilnik (SK) Prehlasujemo na svojo zodpovednost, ze produkt: bruske (CS) Prohlasujeme na svou zodpovednost, ze výrobek: brusce (ET) Deklareerime oma ainuvastutusel, et toode: lihviija (HU) Kizárolagos felelösségünk tudatában kijelentjük, hogy a termék: Homokfúvó (LT) Priisiimdami atsakomybę pareiškiame, kad gaminys: šlifuoiklis (LV) Uzņemoties pilnīgu atbildību, apliecinām, ka ražojums: Smilšstrūklas aparāts (PL) Oświadczam, że ponosi pełną odpowiedzialność za to, że produkt: Szlifierka (BG) Декларираме на собствена отговорност, че продуктът: Сандер (RO) Declarăm sub propria răspundere că produsul: Sander

Model: 317A / Serial Number Range: 110A →XXXX

(SL) Model: / Območje serijskih števil: (SK) Model: / Výrobné číslo (CS) Model: / Výrobní číslo (ET) Model: / Seeri-anumbrite vahemik (HU) Modell: / Gyártási szám-tartomány (LT) Modeliai: / Serijos numeriai (LV) Modelis: / Sērijas numuru diapazons (PL) Model: / O numerach seryjnych (BG) Модел: / Серийни номера от до: (RO) Model: / Domeniu număr serie:

To which this declaration relates, is in compliance with provisions of Directive(s): 2006/42/EC (Machinery)

(SL) Na katerega se ta izjava o skladnosti nanaša, sklada z določili smernic: (SK) Ku ktorému sa toto prehlásenie vzťahuje, zodpovedá ustanoveniam smerníc: (CS) Ke kterým se toto prohlášení vztahuje, odpovídají ustanovením směrnic: (ET) Mida käesolev deklaratsoon puudutab, on vastavuses järgmis(t)le direktiivi(de) sätetega: (HU) Amelyekre ezen nyilatkozat vonatkozik, megfelelnek a következő irányelv(ek) előírásainak: (LT) Kuriems taikomas šis pareiškimas, atitinka šios direktyvos nuostatas: (LV) Uz kuru šī deklarācija attiecas, atbilst direktīvas(u) nosacījumiem: (PL) Do których ta deklaracja się odnosi, są zgodne z postanowieniami Dyrektywy (Dyrektyw): (BG) За който се отнася настоящата декларация, е в съответствие с разпоредбите на Директива (и) (RO) Produsul la care se referă declarația este conform cu prevederile Directivei(ilor):

By using the following Principle Standards: ISO15744, ISO28927, EN792

(SL) Uporabljeni osnovni standardi: (SK) Použitím nasledujících zákonných norem: (CS) Použitím následujících zákonných norem: (ET) Järgmistele põhistandarditele kasutamise korral: (HU) A következő elvi szabványok alkalmazásával: (LT) Remiantis šiais pagrindiniais standartais: (LV) Izmantojot sekojošos galvenos standartus: (PL) Przy zastosowaniu następujących podstawowych norm: (BG) С използване на следните основни Стандарти: (RO) Utilizând următoarele standarde de principiu:

Date: January, 2010

(SL) Datum: Januar, 2010: (SK) Dátum: Január, 2010: (CS) Datum: Leden, 2010: (ET) Kuupäev: Jaanuar, 2010: (HU) Dátum: Január, 2010: (LT) Data: Sausis, 2010: (LV) Datums: Janvaris, 2010: (PL) Data: Styczeń, 2010: (BG) Дата: Януари, 2010: (RO) Data: Ianuarie, 2010:

Approved By:

(SL) Odobril: (SK) Schválil: (CS) Schválil: (ET) Kinnitatud: (HU) Jóváhagyta: (LT) Patvirtinta: (LV) Apstiprināja: (PL) Zatwierdzone przez: (BG) Одобрен от: (RO) Aprobat de:

H. Seddon
Quality Assurance Manager

Patrick S. Livingston
Global Engineering Manager

Notes:

Notes:

Notes:

www.ingersollrandproducts.com

© 2010 **Ingersoll Rand** Company

