

# Szlifierka taśmowa DBSMm 75C

## INSTRUKCJA ORYGINALNA

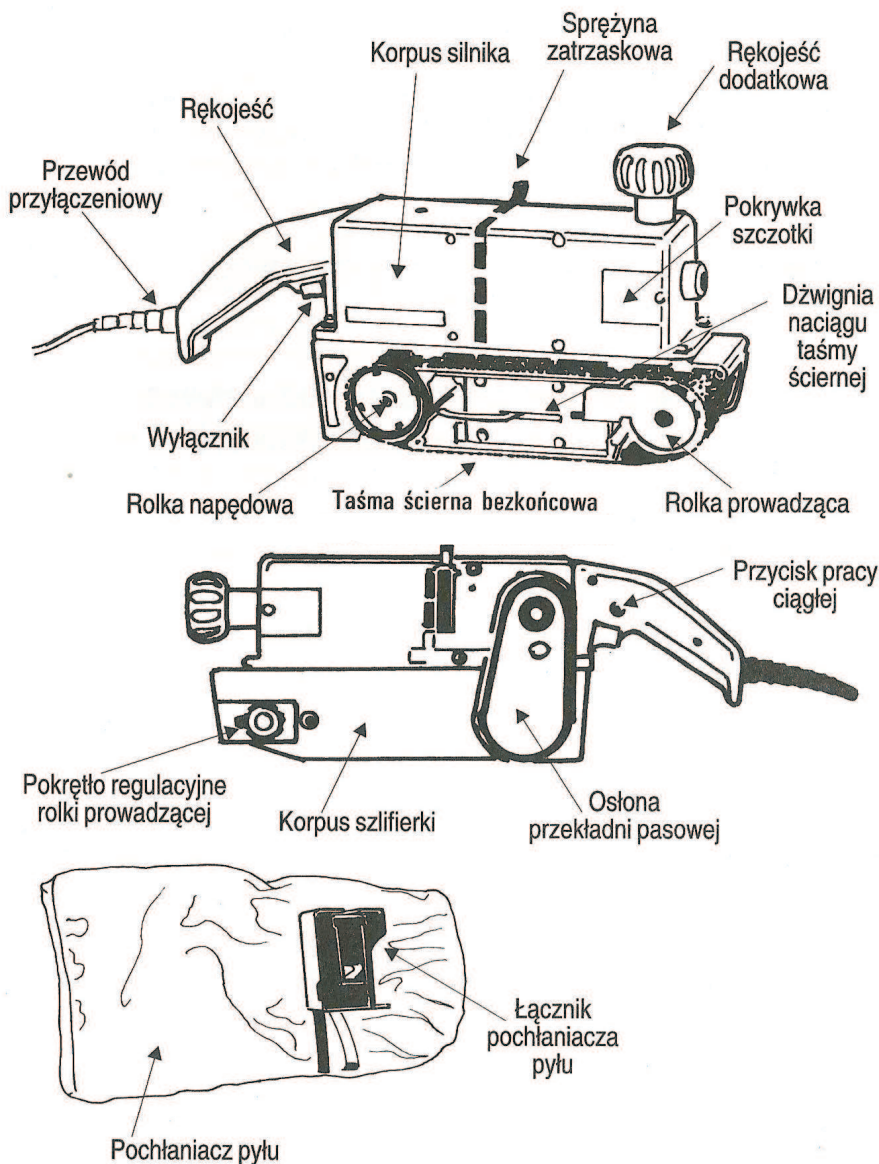


Przed przystąpieniem do użytkowania wyrobu konieczne jest dokładne zaznajomienie się z treścią niniejszej instrukcji, a następnie jej ścisłe przestrzeganie

[www.celma.com.pl](http://www.celma.com.pl)



# SZLIFIERKA TAŚMOWA DBSMm75C



Nasza firma już prawie od 50 lat produkuje i oferuje szeroki asortyment elektronarzędzi profesjonalnych, przeznaczonych dla zakładów przemysłowych oraz warsztatów rzemieślniczych.

## WSTĘP

Prawidłowa, niezawodna i bezpieczna praca szlifierką taśmową DBSMm 75C jest uzależniona głównie od prawidłowej eksploatacji. Dlatego w interesie użytkownika jest dokładne zapoznanie się z treścią niniejszej instrukcji i przestrzeganie wszystkich uwag i zaleceń w niej zawartych. Za szkody powstałe na skutek nieprzestrzegania zaleceń niniejszej instrukcji producent i serwis nie przyjmują odpowiedzialności.

Informacje na które pragniemy zwrócić szczególną uwagę Państwa, zostały napisane wytłuszczonej czcionką i są poprzedzone znakiem „-”.

## CHARAKTERYSTYKA SZLIFIERKI TAŚMOWEJ I WYPOSAŻENIA

Szlifierka taśmowa DBSMm 75C jest przeznaczona do wyrównywania i wygładzania elementów prostych listwowych i płytowych. Taśma ścierna napięta na dwóch rolkach jest przesuwana z prędkością 400 m/min (prędkość szlifowania 6,6 m/s) i może służyć do szlifowania:

- drewna litego i materiałów drewnopodobnych np. płyty wiórowej, sklejki, płyty pilśniowej MDF,
- tworzyw sztucznych,
- metali (przy usuwaniu korozji),
- materiałów budowlanych.

Zakres czynności które mogą być wykonane szlifierką taśmową, czyni ją przydatną w zakładach stolarskich, ślusarskich, na budowach itp.

Przystawka – stolik DBS1r 1 stanowi wyposażenie specjalne szlifierki i można go dodatkowo zakupić w celu wykorzystania szlifierki jako stacjonarnej. Przystawka pozwala na dokładne szlifowanie niewielkich elementów oraz wykonanie zaokrągleń, fazowania wzdłuż i w poprzek włókien drzewnych. Napęd z silnika szlifierki jest przenoszony przez przekładnię pasową zębatą na rolę napędową taśmy szlifierskiej. Pochłaniacz pyłu stanowi wyposażenie szlifierki i zapobiega rozprzestrzenianiu się pyłu, który powstaje podczas szlifowania. Ergonomicznie ukształtowana rękojeść zasadnicza w formie otwartej oraz rękojeść dodatkowa, którą można zamocować

w trzech położeniach sprawiają, że szlifierkę pewnie trzyma się w rękach i można nią dokładnie wykonywać zamierzone prace. Przycisk wyłącznika i przycisk pracy stałe są wbudowane w rękojeść i tak umiejscowione, że są łatwo dostępne przy włączeniu i wyłączeniu silnika szlifierki. Odwrócenie szlifierki i zwolnienie taśmy przez odciążenie dźwigni umożliwia szybką i łatwą wymianę zużytej taśmy ścierniej. Łatwy dostęp do szczotek elektrografitowych, w razie ich wymiany, umożliwiają pokrywki mocowane jednym wkrętem, umieszczone po obu stronach korpusu silnika. Należy stosować odpowiedni rodzaj narzędzi ściernych nasypowych w zależności od obrabianego materiału.

Szlifierka wyposażona jest w:

1. Pochłaniacz pyłu DBSMm 75IIB.
2. Taśma ścierna bezkońcowa.

Załącznikiem do niniejszej Instrukcji Obsługi jest Karta Gwarancyjna.

PRODUCENT ZASTRZEGA SOBIE PRAWO DOKONYWANIA ZMIAN KONSTRUKCYJNYCH

## PARAMETRY TECHNICZNE DBSMm 75C

Napięcie, częstotliwość	230V, 50Hz
Moc znamionowa	1030W
Prąd znamionowy	5A
Szerokość x dł. taśmy ścierniej	75x533 mm
Znamionowa prędkość przesuwu taśmy ścierniej	400 m/min
Klasa ochronności	II
(urządzenie nie wymaga uziemienia)	
Wymiary gabarytowe	
(dł. x szer. x wys.)	409x134x157 mm
Masa	5,3 kg

Szlifierka taśmowa DBSMm 75C spełnia wymagania Dyrektyw UE

## WARUNKI BEZPIECZNEJ PRACY

**⚠ OSTRZEŻENIE** Należy przeczytać wszystkie ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa użytkowania oznaczone symbolem **⚠** i wszystkie wskazówki dotyczące bezpieczeństwa użytkowania.

## Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa pracy z szlifierkami

Należy zakładać ochronniki słuchu podczas pracy szlifierką. *Narażenie się na hałas może spowodować*

wać utratę słuchu.

Podczas wykonywania prac, przy których narzędzie robocze mogłoby uszkodzić własny przewód zasilający, elektronarzędzie należy trzymać za izolowane powierzchnie rękojeści. *Kontakt z przewodem sieci zasilającej może spowodować przekazanie napięcia na części metalowe elektronarzędzia, co mogłoby spowodować porażenie prądem elektrycznym.*

### **Ogólne ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa użytkownika narzędzia**

**⚠ OSTRZEŻENIE** Należy przeczytać wszystkie ostrzeżenia i wskazówki dotyczące bezpieczeństwa. Nieprzestrzeganie podanych niżej ostrzeżeń dotyczących bezpieczeństwa i wskazówek dotyczących bezpieczeństwa może być przyczyną porażenia prądem elektrycznym, pożaru i/lub poważnych obrażeń.

**⚠ Zachowaj wszystkie ostrzeżenia i wskazówki dotyczące bezpieczeństwa, aby móc skorzystać z nich w przyszłości.**

#### **1. Bezpieczeństwo w miejscu pracy**

a) W miejscu pracy należy utrzymywać porządek i dobre oświetlenie. *Nieporządek i złe oświetlenie przyczynia się do wypadków.*

b) Nie należy używać elektronarzędzia w środowiskach wybuchowych, tworzonych przez łatwopalne ciecze, gazy lub pyły. *Elektonarzędzie wytwarza iskry, które mogą zapalić pył lub opary.*

c) Nie należy dopuszczać dzieci i obserwatorów do miejsc, w których używa się elektronarzędzi. *Rozproszenie uwagi może spowodować utratę kontroli nad elektronarzędziem.*

#### **2. Bezpieczeństwo elektryczne**

a) Wtyczki elektronarzędzi muszą pasować do gniazdek. Nigdy w żaden sposób nie należy przerabiać wtyczki. Nie należy używać żadnych przedłużaczy w przypadku elektronarzędzi mających przewód z żyłą uziemienia ochronnego. *Brak przeróbek we wtyczkach i gniazdkach wtyczkowych zmniejsza ryzyko porażenia prądem elektrycznym.*

b) Należy unikać dotykania powierzchni ziemionych lub zwartych z masą, takich jak rury, ogrzewacze, grzejniki centralnego ogrzewania i chłodziarki. *W przypadku dotknięcia części ziemionych lub zwartych z masą, wzrasta ryzyko porażenia prądem elektrycznym.*

c) Nie należy narażać elektronarzędzi na działanie

deszczu lub warunków wilgotnych. *W przypadku przedostania się do elektronarzędzia wody, wzrasta ryzyko porażenia prądem elektrycznym.*

d) Nie należy nadwerężać przewodów przyłączeniowych. Nigdy nie należy używać przewodu przyłączeniowego do przenoszenia, ciągnięcia elektronarzędzia lub wyciągania wtyczki z gniazdka. Należy trzymać przewód przyłączeniowy z daleka od źródeł ciepła, olejów, ostrych krawędzi lub ruchomych części. *Uszkodzone lub zaplątane przewody przyłączeniowe zwiększają ryzyko porażenia prądem elektrycznym.*

e) W przypadku, gdy elektronarzędzie używa się na wolnym powietrzu, przewody przyłączeniowe należy przedłużać przedłużaczami przeznaczonymi do pracy na wolnym powietrzu. *Używanie przedłużacza przeznaczonego do pracy na wolnym powietrzu zmniejsza ryzyko porażenia prądem elektrycznym.*

f) W przypadku, gdy używanie elektronarzędzia w środowisku wilgotnym jest nieuniknione, jako ochronę przed napięciem zasilania należy stosować urządzenie różnicowoprądowe (RCD). *Zastosowanie RCD zmniejsza ryzyko porażenia prądem elektrycznym.*

UWAGA Termin „urządzenie różnicowo-prądowe (RCD)” można zastąpić terminem „wyłącznik prądu ziemnozwarciowego (GFCI)” lub „wyłącznik prądu upływowego (ELCB)”.

#### **3. Bezpieczeństwo osobiste**

a) Należy być przewidującym, obserwować co się robi i zachowywać rozsądek podczas używania elektronarzędzia. Nie należy używać elektronarzędzia, gdy jest się zmęczonym lub pod wpływem narkotyków, alkoholu lub leków. *Chwila nieuwagi podczas pracy elektronarzędziem może spowodować poważne osobiste obrażenia.*

b) Należy stosować wyposażenie ochronne. Należy zawsze zakładać okulary ochronne. *Używanie w odpowiednich warunkach wyposażenia ochronnego, takiego jak maska przeciwpyłowa, obuwie antypoślizgowe, kask lub ochronniki słuchu, zmniejsza osobiste obrażenia.*

c) Należy unikać niezamierzonego rozruchu. Przed przyłączeniem do źródła zasilania i/lub przed podłączeniem akumulatora oraz zanim podniesie się lub przeniesie się narzędzie należy upewnić się, że wyłącznik elektronarzędzia jest w pozycji wyłączony. *Przenoszenie elektronarzędzia z palcem*

na wyłączniku lub przyłączeniu elektronarzędzia do sieci zasilającej przy załączonym wyłączniku może być przyczyną wypadku.

d) Przed uruchomieniem elektronarzędzia należy usunąć wszystkie klucze. Pozostawienie klucza w obracającej się części elektronarzędzia może spowodować osobiste obrażenia.

e) Nie należy wychylać się za daleko. Należy cały czas stać pewnie i zachować równowagę. Umożliwi to lepszą kontrolę nad elektronarzędziem w sytuacjach nieprzewidywalnych.

f) Należy odpowiednio się ubierać. Nie należy nosić luźnego ubrania ani biżuterii. Należy utrzymywać swoje włosy, ubranie i rękawiczki z dala od części ruchomych. Luźne ubrania, biżuteria lub długie włosy mogą zostać zaczepione przez części ruchome.

g) Jeżeli urządzenia są przystosowane do przyłączenia zewnętrznego odciągu pyłu i pochłaniacza pyłu, należy upewnić się, że są one przyłączone i prawidłowo użyte. Użycie pochłaniaczy pyłu może zredukować zagrożenia zależne od zapylenia.

#### 4. Użytkowanie i troska o elektronarzędzie

a) Nie należy elektronarzędzia przeciążać. Należy stosować elektronarzędzie o mocy odpowiedniej do wykonywanej pracy. Właściwe elektronarzędzie umożliwi pracę lepszą i bezpieczniejszą przy obciążeniu, na jakie zostało zaprojektowane.

b) Nie należy używać elektronarzędzia, jeżeli łącznik go nie załącza i nie wyłącza. Każde elektronarzędzie, którego nie można załączać lub wyłączać łącznikiem, jest niebezpieczne i musi zostać naprawione.

c) Należy odłączać wtyczkę ze źródła zasilania elektronarzędzia i/lub odłączyć akumulator przed wykonaniem każdej nastawy, wymiany części lub magazynowaniem. Takie zapobiegawcze środki bezpieczeństwa redukują ryzyko przypadkowego rozruchu elektronarzędzia.

d) Nieużywane elektronarzędzie należy przechowywać poza zasięgiem dzieci i nie należy pozwalać osobom nie zaznajomionym z elektronarzędziem lub niniejszą instrukcją na używanie elektronarzędzia. Elektronarzędzia są niebezpieczne w rękach nieprzeszkolonych użytkowników.

e) Elektronarzędzia należy konserwować. Należy sprawdzać współosiowość lub zakleszczenie się części ruchomych, pęknięcia części i wszystkie

inne czynniki, które mogą mieć wpływ na pracę elektronarzędzia. Jeżeli stwierdzi się uszkodzenia, należy elektronarzędzie przed użyciem naprawić. Przyczyną wielu wypadków jest niefachowy sposób konserwacji elektronarzędzia.

f) Narzędzia tnące powinny być ostre i czyste. Odpowiednie utrzymywanie ostrych krawędzi narzędzi tnących zmniejsza prawdopodobieństwo zakleszczenia i ułatwia obsługę.

g) Elektronarzędzie, wyposażenie, narzędzia robocze itp. należy stosować zgodnie z niniejszą instrukcją, biorąc pod uwagę warunki pracy i rodzaj pracy do wykonania. Używanie elektronarzędzia w sposób, do jakiego nie jest przewidziane, może spowodować niebezpieczne sytuacje.

#### 5. Naprawa

a) Naprawę elektronarzędzia należy zlecać wyłącznie osobie wykwalifikowanej, wykorzystującej wyłącznie oryginalne części zamienne. Zapewni to, że użytkowanie elektronarzędzia będzie nadal bezpieczne.

#### Dodatkowe wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

Należy zabezpieczyć obrabiany przedmiot. Zamocowanie obrabianego przedmiotu w urządzeniu mocującym lub imadle jest bezpieczniejsze niż trzymanie go w ręku.

Przed odłożeniem elektronarzędzia, należy poczekać, aż znajdzie się ono w bezruchu. Narzędzie robocze może się zablokować i doprowadzić do utraty kontroli nad elektronarzędziem.

Nie należy obrabiać materiału zawierającego azbest. Azbest jest rakotwórczy.

Jeżeli podczas pracy nastąpi znik napięcia w sieci należy natychmiast ustawić łącznik w pozycji „wyłączony”. Pozwoli to uniknąć samoczynnego włączenia się szlifierki z chwilą pojawienia się napięcia w sieci.

#### Opis funkcjonowania



Należy przeczytać wszystkie wskazówki i przepisy. Nieprzestrzeganie wszystkich wskazówek może spowodować porażenie prądem, pożar i/lub ciężkie obrażenia ciała.

## Użycie zgodne z przeznaczeniem

Szlifierka taśmowa DBSMm 75C jest przeznaczona do wyrównywania i wygładzania elementów prostych listwowych i płytowych. Zastosowanie do prac innych niż podano grozi obrażeniami osobistymi, zniszczeniem elektronarzędzia, może także spowodować szkody rzeczowe.

## Użycie niezgodne z przeznaczeniem

Nie używać szlifierki do obróbki gumy i materiałów, które pod wpływem temperatury stają się miękkie. Miękki materiał niszczy taśmy ścierne i nie pozwala uzyskać oczekiwanych efektów.

## INFORMACJA NA TEMAT HAŁASU I WIBRACJI

Wartości pomiarowe hałasu określono zgodnie z normą PN EN 60745

Mierzony wg skali A poziom ciśnienia akustycznego, emitowanego przez urządzenie wynosi – 94 dB(A)

Poziom mocy akustycznej wynosi – 105 dB(A)

Niepewność pomiaru: 3 dB(A)



Stosować środki ochrony słuchu

Poziom drgań oddziałujących na rękę użytkownika wynosi

– dla rękojeści podstawowej – 1,9 m/s<sup>2</sup>

Niepewność pomiaru: 1,2 m/s<sup>2</sup>

– dla rękojeści dodatkowej – 2,6 m/s<sup>2</sup>

Niepewność pomiaru: 1,2 m/s<sup>2</sup>

Podany w niniejszej instrukcji poziom drgań pomierzony został zgodnie z określoną przez normę PN EN 60745 procedurą pomiarową.

Podany poziom drgań jest reprezentatywny dla podstawowych zastosowań elektronarzędzia. Jeżeli elektronarzędzie użyte zostanie do innych zastosowań lub z innymi narzędziami roboczymi, a także jeśli nie będzie wystarczająco konserwowane, poziom drgań może odbiegać od podanego. Podane powyżej przyczyny mogą spowodować podwyższenie ekspozycji na drgania podczas całego czasu pracy.

Wskazówka: Aby dokładnie ocenić ekspozycję na drgania, trzeba wziąć pod uwagę także okresy, gdy urządzenie jest wyłączone, lub gdy jest włączone, ale nie jest używane do pracy. W ten sposób łączna (obliczana na pełny wymiar czasu

pracy) ekspozycja na drgania może okazać się znacznie niższa.

## POSŁUGIWANIE SIĘ SZLIFIERKĄ TAŚMOWĄ

Przygotowanie szlifierki do pracy wymaga wykonania następujących czynności (wtyczka przewodu przyłączeniowego wyjęta z gniazdka sieciowego):

-Odwrócić szlifierkę rolkami do góry;

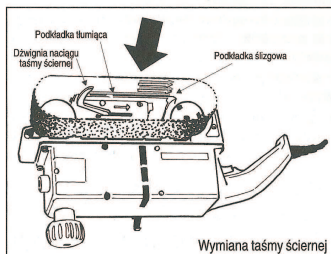
-Odciągnąć dźwignię naciągu taśmy;

-Nałożyć na rolki taśmę ścierną bezkońcową;

**- Przy zakładaniu taśmy należy pamiętać, że kierunek strzałek na taśmie powinien być zgodny ze strzałką na szlifierce.**

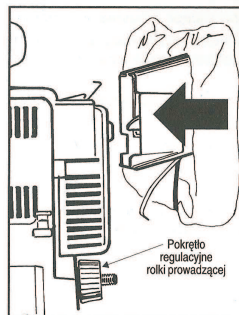
-Cofnąć dźwignię naciągu taśmy;

-Włożyć wtyczkę przewodu przyłączeniowego do gniazdka sieciowego i uruchomić szlifierkę na chwilę obserwując bieg taśmy na rolkach.



**- Jeżeli taśma zsuwa się z rolek, należy wyregulować bieg taśmy pokrętkiem, które wychyla oś rolki prowadzącej w płaszczyźnie poziomej (po regulacji taśmy wyjąć wtyczkę z gniazdka);**

-Założyć pochłaniacz pyłu (praca bez pochłaniacza pyłu powoduje skrócenie żywotności elektronarzędzia).



-Materiał przeznaczony do obróbki ułożyć na stole i unieruchomić tak, aby nie przesunął się podczas szlifowania.

- **Niewielkie elementy przed ich obróbką, należy zamocować ściskami stolarskimi, imakami w strugnicy itp.**

### PRACA SZLIFIERKĄ

Aby rozpocząć pracę szlifierką należy wykonać następujące czynności:

Sprawdzić czy wyłącznik szlifierki jest w pozycji „wyłączony”;

Włożyć wtyczkę przewodu przyłączeniowego do gniazdka sieciowego;

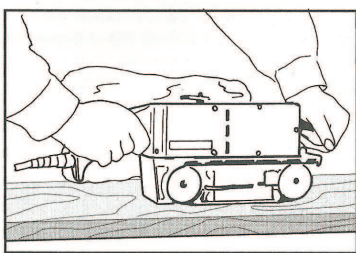
Uruchomić szlifierkę przez wciśnięcie wyłącznika w rękojeści, zwolnienie wyłącznika powoduje wyłączenie.

Przy pracy ciągłej można zablokować wyłącznik w pozycji „włączony” przyciskiem umieszczonym z lewej strony wyłącznika.

Aby zwolnić przycisk blokady, należy wcisnąć wyłącznik pracującej szlifierki;

Przyłożyć taśmę szlifierską do obrabianego elementu po osiągnięciu pełnych obrotów silnika.

Szlifierkę należy prowadzić wzdłuż włókien drzewnych (usłojenia), wykonując jednostajny ruch posuwisty. Podczas tych czynności nie należy wywierać dodatkowego nacisku na szlifierkę, ponieważ wystarczy jej własny ciężar;



W celu opróżnienia pochłaniacza pyłu, należy nieco odgiąć sprężynę zatraskową i zdjąć pochłaniacz odciągając go od szlifierki.

- **Nie należy zatrzymywać pracującej szlifierki w jednym miejscu, aby nie powstało wgłębienie.**

Materiały drzewne szlifujemy zawsze wzdłuż włókien drzewnych, gdyż w przeciwnym razie powstają rysy trudne do usunięcia.

- **Przed lakierowaniem, szlifowana powierzchnia musi być dokładnie oczyszczona z pyłu przy użyciu szczotki, pędzla lub odkurzacza.**

Podczas szlifowania drewna wytwarza się duża ilość drobnego pyłu i cząstek mechanicznych o wymiarach poniżej 5  $\mu\text{m}$ , które są szkodliwe dla obsługującego, gdyż łatwo dostają się do płuc. Dlatego zaleca się stosowanie pochłaniacza pyłu.

### KONSERWACJA I PRZEGLĄDY

Po zakończeniu pracy zaleca się sprawdzenie stanu technicznego szlifierki obejmujące:

**1. Ogłędziny zewnętrzne**, w tym zwłaszcza:

- korpusów silnika i szlifierki rękojeści (czy nie ma pęknięć i odłamań);

- przewodu przyłączeniowego z odgiętką (pęknięcia i przecięcia izolacji, przypalenia, zdeformowane kołki wtyczki);

- działania wyłącznika i przycisku pracy ciągłej.

**2. Sprawdzenie szlifierki na biegu jałowym** w czasie 5–10 sekund i dokonanie oceny:

- natychmiastowego rozruchu,

- równomiernej pracy,

- głośności pracy przekładni zębatych i łożysk,

- poziomu drgań.

Szlifierka taśmowa DBSMm 75C jest przeznaczona do wyrównywania i wygładzania elementów prostych listwowych i płytowych.

Wszelkie nieprawidłowości lub usterki zaobserwowane w czasie sprawdzania lub wcześniej, w czasie pracy (zwiększone iskrzenie szczotek, nagrzewanie się korpusu, wzrost hałasu przekładni) są sygnałem do przeprowadzenia przeglądu lub naprawy szlifierki w punkcie serwisowym.

Wszystkich przeglądów (odpłatnie), napraw i wymiany zespołów może dokonać jedynie upoważniony punkt serwisowy. Wykaz punktów serwisowych w załączeniu.

Jeżeli szczotki zużywają się do wysokości 6 mm (nowe szczotki mają wysokość 16 mm), lub ich powierzchnia ślizgowa jest uszkodzona, należy je wymienić na nowe. Objawem zużycia szczotek jest ich iskrzenie. Gdy zużyta lub uszkodzona jest

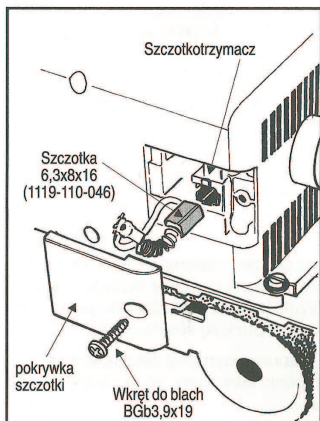
choćby jedna szczotka, należy wymienić obie.

- **Stosować wyłącznie oryginalne szczotki (nr katalog. Szczotki 1119-110-046).**
- **W czasie eksploatacji szlifierki, nie wolno zamieniać ani odwracać szczotek.**

W okresie gwarancji użytkownikowi nie wolno demontować szlifierki, wymieniać żadnych zespołów części składowych z wyjątkiem szczotek elektrografitowych, paska zębatego i taśmy ścierniej.

W celu wymiany szczotek należy:

- wyjąć wtyczkę przewodu przyłączeniowego z gniazda sieciowego;
- po wykręceniu wkrętów zdjąć pokrywki szczotek elektrografitowych;
- wysunąć szczotki ze szczotkotrzymaczy i rozłączyć połączenie konektorowe;
- wewnątrz silnika oczyścić sprężonym powietrzem z pyłu szczotkowego, a komutator przemyć benzyną;
- włożyć nową szczotkę, sprawdzając czy przesuwa się w szczotkotrzymaczu bez zacięć i nadmiernych luzów;
- połączyć przewód uzwojenia stojana z przewodem szczotki;
- ułożyć sprężynę nad szczotką, a następnie płytkę w wycięciu szczotkotrzymacza;
- podtrzymując płytkę połączenia konektorowego nasunąć pokrywkę szczotki i zamocować ją wkrętem.



W przypadku, gdy zachodzi konieczność przetoczenia komutatora, szlifierkę należy oddać do punktu serwisowego.

Po wymianie szczotek na nowe, szlifierkę uruchomić na biegu jałowym (bez obciążenia) na 15 minut, w celu ich dotarcia.

- **Jeżeli po dotarciu szczotki nadmiernie iskrzą należy szlifierkę oddać do punktu serwisowego.**
- **Stosować wyłącznie oryginalne paski zębate (nr katalog. paska 1119-184-867)**

W elektronarzędziach, w czasie ich intensywnego eksploataowania, występuje naturalne zużycie niektórych części przed upływem terminu gwarancji. Takie części mogą powodować ograniczenie cech użytkowych elektronarzędzia, a nawet jego uszkodzenie.

W czasie przeglądu podczas drugiej wymiany szczotek należy wymienić smary. Do smarowania przekładni zębatej oraz napełnienia wolnej przestrzeni pomiędzy tulejami ślizgowymi w rolce prowadzącej i w korpusie stosować firmowy smar SP-2 lub zamienniki: RENOLIT RFH-1 lub Vp 679. Pastą smarną PS-4 lub GLEITMO 810 należy smarować elementy współpracujące:

- pokrętło regulacyjne,
- tuleja sprężyny,
- prowadnica obsady rolki prowadzącej,
- dźwignia napinania,
- nit dźwigni napinania.

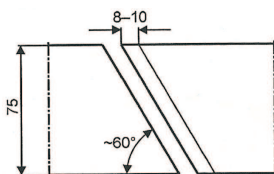
Po zakończeniu pracy, obudowę szlifierki oczyścić np. sprężonym powietrzem, pędzelkiem lub lekko zwilżoną szmatką. Nie używać środków chemicznych i płynów czyszczących.

## NARZĘDZIA ROBOCZE

Szlifierka taśmowa jest przeznaczona do obróbki powierzchni płaskich. Narzędziami roboczymi są taśmy ściernie o podłożu elastycznym tzw. Bezkońcowe, wykonane z papieru lub płótna ściernego o szerokości 75 mm. Powstają one przez sklejenie na zakładkę skośną odcinka taśmy ścierniej w obwód bez końca. Sposób klejenia ilustruje powyższy rysunek. Producenci taśm oznaczają kierunek ruchu taśmy (strzałka na gładkiej, wewnętrznej stronie taśmy) i taśmę należy założyć na szlifierkę tak, żeby ten kierunek



był zgodny z kierunkiem strzałki na szlifierce. Odwrotne założenie taśmy może powodować szarpanie i szybkie jej zerwanie.



#### DEKLARACJA ZGODNOŚCI nr 27/FEN/2013

Deklarujemy z pełną odpowiedzialnością, że produkt: szlifierka taśmowa DBSMm 75C spełnia wymagania Dyrektyw UE 2006/42/WE, 2011/65/WE, 2004/108/WE wg norm PN EN 60745-1:2009, PN EN 60745-2-4:2010, EN 55014-1:2000+A1:2001, EN 55014-2:1997+A1:2001, EN 61000-3-2:2000, EN 61000-3-3:1995+A1.

Prezes Zarządu

Zygmunt Skwarło

Łódź, 12.06.2013

Dokumentacja Techniczna

Product Manager

Paulina Zawisłak

Fabryka Elektronarzędzi CELMA S. A.

Ul. Papiernicza 7; 92-312 Łódź, POLSKA



#### OCHRONA ŚRODOWISKA

Elektonarzędzie, jego wyposażenie i opakowanie po zakończeniu użytkowania należy oddać do powtórnego przetworzenia materiałów.

Nie wolno wyrzucać do pojemników na odpady komunalne. O tym informuje symbol przekreślonego kontenera kołowego umieszczonego na produkcie.

Zgodnie z Ustawą z dn. 29 lipca 2005r. o zużytych sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (t.j. Dz. U. Z 2013, poz. 1155) informujemy, iż zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny może zawierać niebezpieczne składniki, które mogą powodować

negatywny wpływ na środowisko, a także na zdrowie ludzi. Zabronione jest umieszczanie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego i zużytych akumulatorów z innymi odpadami o czym informuje znak przekreślonego kontenera kołowego na odpady. Tak oznaczony sprzęt podlega selektywnej zbiórce w wyznaczonych punktach. Gospodarstwo domowe spełnia istotną rolę w przyczynianiu się do ponownego użycia i odzysku, w tym recyklingu zużytego sprzętu poprzez przestrzeganie zasad selektywnej zbiórki. Sposób gromadzenia zużytego sprzętu jest zgodny z w/w Ustawą, obowiązki z niej wynikające przejęła w imieniu przedsiębiorcy Organizacja Odzysku.

Szczegóły przyjętego systemu zbierania udostępnione są na stronie internetowej firmy [www.celmapowertools.com.pl](http://www.celmapowertools.com.pl) [www.celma.com.pl](http://www.celma.com.pl).

#### SERWIS I NAPRAWA

NAPRAWY GWARANCYJNE WYKONUJE

WYŁĄCZNIE SERWIS FABRYCZNY

43-440 GOLESZÓW, ul. Przemysłowa 10,

tel/fax 338527224

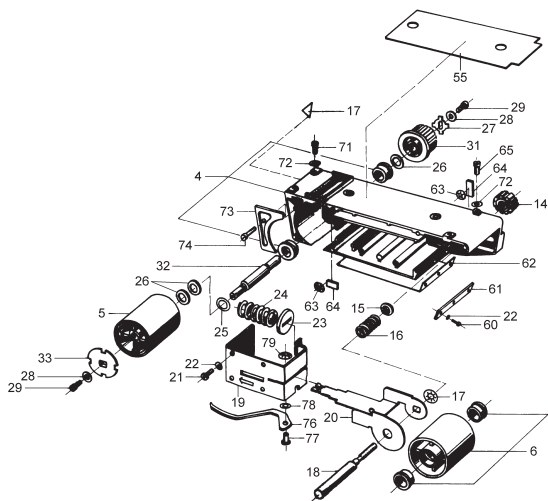
Wykonuje również odpłatnie naprawy pogwarancyjne [serwis@celma.com.pl](mailto:serwis@celma.com.pl)

Wykaz punktów serwisowych pogwarancyjnych znajduje się na stronie internetowej firmy:

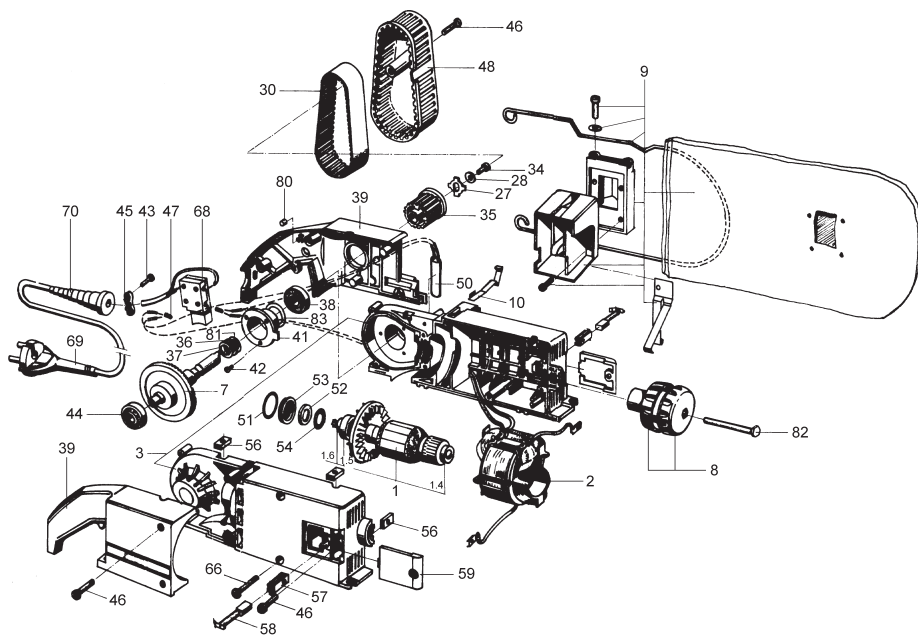
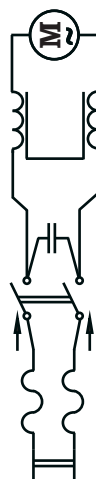
[www.celmapowertools.com.pl](http://www.celmapowertools.com.pl)

[www.celma.com.pl](http://www.celma.com.pl).





SCHEMAT ELEKTRYCZNY



**DBSMm 75C**

Poz.	Nazwa części	Numer rysunku lub indeksu	Szt/Wyrób
1	WIRNIK KOMPLETNY DBSMm 75C	C-33257	1
1.4	ŁOŻYSKO KULKOWE 607T1XDDW1CG19E J EA3L6	0631-111-011	1
1.5	ŁOŻYSKO KULKOWE 600T1-T1X2RSCC3E TD EA3S6	0631-112-015	1
1.6	TULEJKA USZCZELNIAJACA 15,5/12x9	C-43411	1
2	STOJAN KOMPLETNY DBSMm 75C	C-33246	1
3	KORPUS SILNIKA DBSMm 75 C - ZESPÓŁ	C-45710	1
4	KORPUS DBSMm 75IIB- ZESPÓŁ	C-32487	1
5	ROLKA NAPĘDOWA DBSMm 75IIB	C-32418	1
6	ROLKA PROWADZ.DBSMm 75IIB- ZESPÓŁ	C-44055	1
7	KOŁO ZĘBATE Z WAŁKIEM DBSMm 75IIB	C-43394	1
8	REKOJEŚĆ DODATKOWA DBSMm 75IIB	1362-215-071	1
9	POCHŁANIACZ PYŁU DBSMm 75IIB	C-20467	1
10	SPRĘŻYNA ZATRZASKOWA 8,45x0,6	C-43388	1
14	POKRETŁO REGULACYJNE DBSMm 75II	1260-000-039	1
15	TULEJA 18/8,2x6,5	1260-000-069	1
16	SPRĘŻYNA 1,6/16,2x38	0652-620-139	1
17	PODKŁADKA OSADCZA 18/7,7x3,2	C-43404	1
18	OŚ ROLKI DBSMm 75IIB	C-43403	1
19	PROWADNICA OBSADY DBSMm 75IIB	0656-190-002	1
20	OBSADA ROLKI DBSMm 75IIB	0656-190-003	1
21	WKREŃ M4x12-5,8-B-Fe/Zn5	0653-512-138	4
22	PODKŁADKA SPRĘŻYSTA 4,2x0,5	C-42644	7
23	PODKŁADKA 29x5	C-44040	1
24	SPRĘŻYNA 2,5/25,3x52,5	0652-620-137	1
25	PODKŁADKA 22/15x0,3	C-44133	3
26	PODKŁADKA 21/12,1x1	C-43396	3
27	ZABIERAK 28/6x3	C-43395	2
28	PODKŁADKA 15/5,3x2 Fe/Zn5	0653-182-009	3
29	SRUBA M5x16-8,8-Fe/Zn5 GW. LEWY	0653-514-385	2
30	PLASKI PAS ZĘBATEY 110 XL 100	1119-184-867	1
31	KOŁO PASOWE ZĘBATE Z-28	C-20895	1
32	WAŁEK ROLKI DBSMm 75IIB	C-32154	1
33	ZABIERAK 43/8,05x4,5	C-43861	1
34	SRUBA M5x16-8,8-Fe/Zn5	0653-512-074	1
35	KOŁO PASOWE ZĘBATE Z-17	C-20894	1
36	PODKŁADKA 18/12x1	C-43391	2
37	PODKŁADKA 18/12x0,1	C-43562	2
38	ŁOŻYSKO KULKOWE 600T1-2RS C3 S	0631-112-031	1
39	REKOJEŚĆ DBSMm 75IIB PODZESPÓŁ	C-44614	1
41	TULEJA 47/24,8x18,2	1260-000-068	1
42	WKREŃ DO TWORZYW TW 3,1x13 KB/1	0653-340-015	3
43	WKREŃ DO TWORZYW TW 4x16 KB	0653-340-122	2
44	ŁOŻYSKO KULKOWE 629-2Z P63	0631-112-401	1
45	ODCIĄZKA 18x4,5	1260-000-072	1
46	WKREŃ DO TWORZYW TW 4x19 KB/1	0653-340-138	9
47	TULEJKA ŻYŁY A 10907	1119-183-496	2
48	OSŁONA DBSMm 75IIB	1260-000-012	1
50	KONDENSATOR KSPpz5-06	1158-123-049	1
51	PIERSCIEN USZCZELNIAJĄCY 29x2,5	1373-111-228	1
52	USZCZELKA 23,5/14,5x4	2026-430-045	1
53	TARCZA OPOROWA 34,4/16,5x5,3	C-43727	1
54	PODKŁADKA ZABEZP.24/6,34x1	C-43806	1
55	PLYTKA TŁUMIACA 183x78x1,5	C-32405	1
56	NAKRETKA SPECJALNA M6	C-43144	3
57	SZCZOTKOTRZYMACZ 6,3x8	C-32041	2
58	SZCZOTKA 6,3x8x16	1119-110-046	2
59	POKRYWKA DBSMm 75IIB	1260-000-067	2
60	WKREŃ M4x6-5,8-B-Fe/Zn5	0653-331-019	3
61	LISTWA DOCISKOWA 77x10x15	C-43410	1
62	PODKŁADKA SLIZGOWA	C-43409	1
63	PODKŁADKA OSADCZA 12/3,75x0,3	C-43398	2
64	PLYTKA PROWADZĄCA 20x10x3	0642-621-915	2
65	WKREŃ M5x14-5,8-B-Fe/Zn5	0653-331-044	2
66	WKREŃ DO TWORZYW TW 4x32 KB/1	0653-340-139	8
68	ŁACZNIK 2412,4700-6 MS-2	1115-293-158	1
69	SZNUR PRZYŁĄCZENIOWY HO5RN-F NR 2 4,5m	1136-922-071	1
70	ODGIĘTKA 8,5x100	1260-000-066	1
71	WKREŃ M5x20-5,8-B-Fe/Zn5	0653-331-055	2
72	PODKŁADKA 5,3 Fe/Zn5	0653-711-006	4
73	POKRYWA DBSMm 75IIB	C-43407	1
74	WKREŃ M4x14-5,8-B-Fe/Zn5	0653-512-139	1
76	DŹWIGNIA DBSSMm 75IIB	0656-190-016	1
77	NIT 6x1x14 MS B	0653-213-065	1

Fabryka Elektronarzędzi Celma S. A.  
ul. Papiernicza 7, 92-312 Łódź  
tel. 48 (42) 677 78 15  
fax 48 (42) 254 69 61  
email: [bok@celma.com.pl](mailto:bok@celma.com.pl)