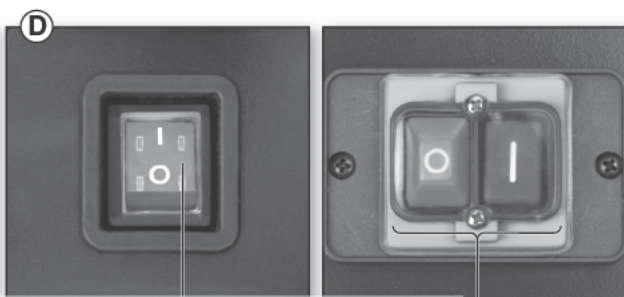
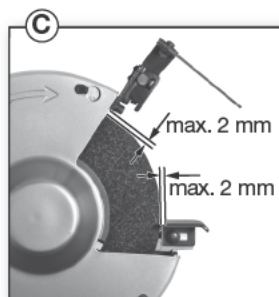
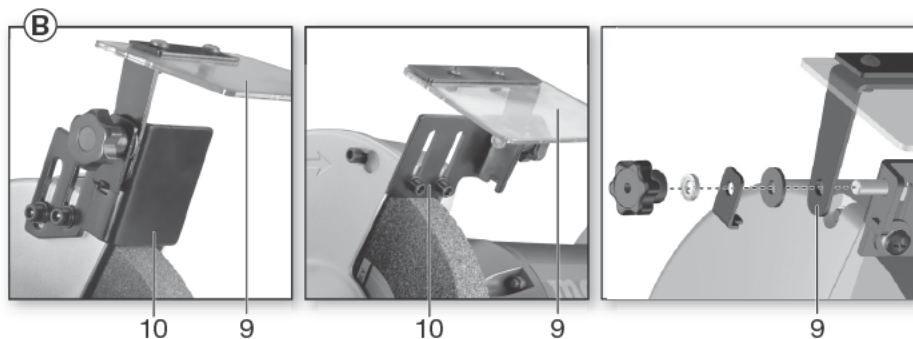
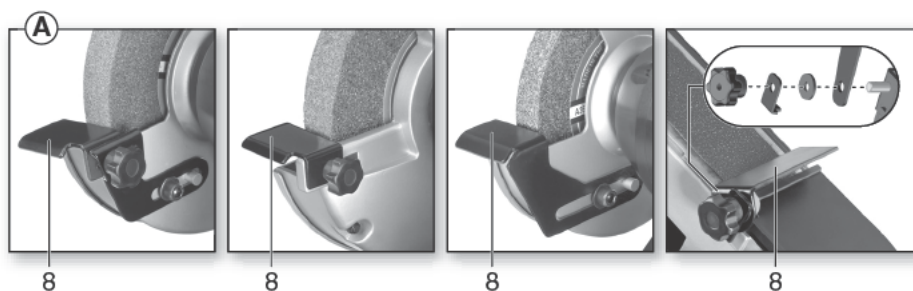
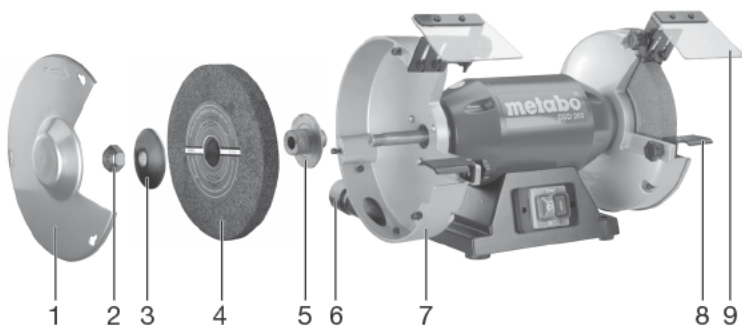


BS 175  
DS 125  
DS 150  
DS 175  
DS 200  
DSD 200  
DSD 250  
TNS 175



ru Оригинальное руководство по

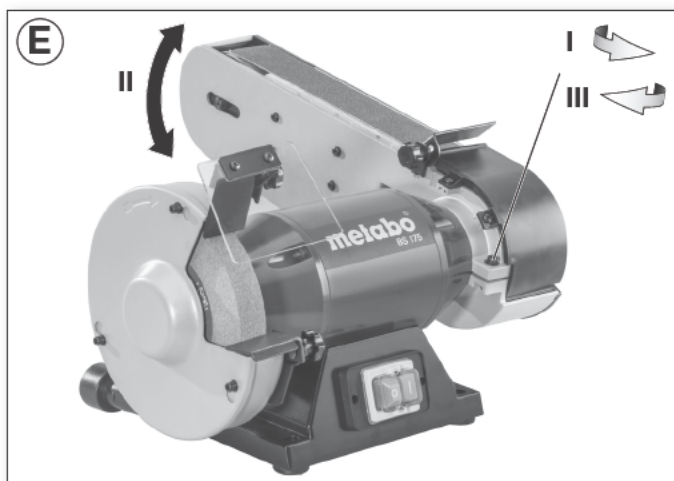
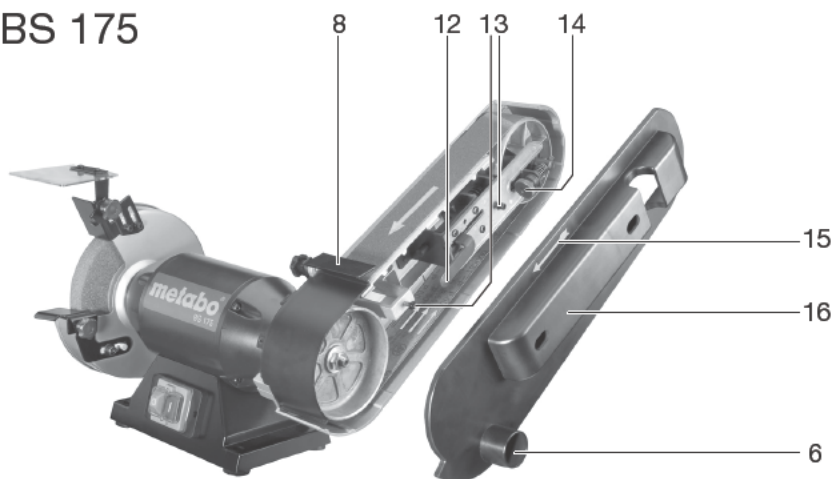
эксплуатации



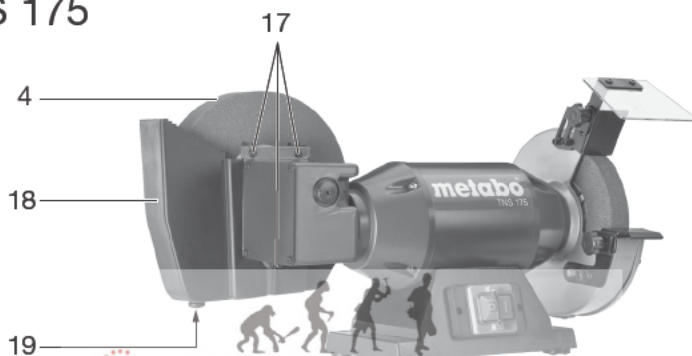
**АМУР-ИНСТРУМЕНТ-ЦЕНТР**  
 профессионалами не рождаются, ими становятся

**AMURINSTRUMENT.RU**


## BS 175

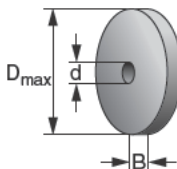


## TNS 175



АМУР-ИНСТРУМЕНТ-ЦЕНТР  
профессионалами не рождаются, ими становятся

|  |                            | <b>BS 175</b><br><small>(*) Serial Number: 01750.</small> | <b>DS 125</b><br><small>(*) Serial Number: 19125.</small> | <b>DS 150</b><br><small>(*) Serial Number: 19150.</small> | <b>DS 175</b><br><small>(*) Serial Number: 19175.</small> | <b>DS 200</b><br><small>(*) Serial Number: 19200.</small> | <b>DSD 200</b><br><small>(*) Serial Number: 19201.</small> | <b>DSD 250</b><br><small>(*) Serial Number: 19250.</small> | <b>TNS 175</b><br><small>(*) Serial Number: 11750.</small> |
|---|----------------------------|---|---|---|---|---|--|--|--|
| <b>D<sub>max</sub> x B</b>  | mm<br>(in)                 | 175x25<br>(7 x 1)   | 125x20<br>(5 x <sup>3</sup> / <sub>4</sub> )              | 150x20<br>(6 x <sup>3</sup> / <sub>4</sub> )              | 175x25<br>(7 x 1)   | 200x25<br>(8 x 1)   | 200x25<br>(8 x 1)  | 250x40<br>(10 x 1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> )            | 175x25<br>(7 x 1)  |
| <b>d</b>  | mm (in)                    | 32<br>(1 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> )                    | 20<br>( <sup>3</sup> / <sub>4</sub> )                     | 20<br>( <sup>3</sup> / <sub>4</sub> )                     | 32<br>(1 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> )                    | 32<br>(1 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> )                    | 32<br>(1 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> )                     | 51<br>(2)  | 32<br>(1 <sup>1</sup> / <sub>4</sub> )                     |
| <b>D<sub>N</sub>, max x B</b>   | mm<br>(in)                 | -   | -   | -   | -   | -   | -  | -  | 200x40<br>(8 x 1 <sup>1</sup> / <sub>2</sub> )             |
| <b>d<sub>N</sub></b>  | mm (in)                    | -   | -   | -   | -   | -   | -  | -  | 20<br>( <sup>3</sup> / <sub>4</sub> )                      |
| <b>A</b>  | mm<br>(in)                 | 1020x50<br>(40 <sup>1</sup> / <sub>8</sub> x 2)           | -   | -   | -   | -   | -  | -  | -  |
| <b>n<sub>0</sub></b>  | min <sup>-1</sup><br>(rpm) | 2980  | 2980  | 2980  | 2980  | 2980  | 2980   | 1490   | 2980   |
| <b>v<sub>0</sub></b>  | m/s                        | 18  | -   | -   | -   | -   | -  | -  | -  |
| <b>P<sub>1</sub></b>  | W                          | 500   | 200   | 350   | 500   | 600   | 750  | 650  | 500  |
| <b>P<sub>2</sub></b>  | W                          | 310   | 130   | 200   | 310   | 420   | 550  | 490  | 310  |
| <b>M<sub>K</sub></b>  | Nm                         | 2,3   | 0,9   | 1,1   | 2,3   | 2,6   | 7,2  | 10   | 2,3  |
| <b>m</b>  | kg<br>(lbs)                | 14,9<br>(32,8)  | 7,5<br>(16,5)   | 9,5<br>(21)   | 14,9<br>(32,8)  | 16,6<br>(36,6)  | 17,2<br>(37,9)   | 33,8<br>(74,5)   | 15,2<br>(33,5)   |
| <b>L<sub>pA</sub>/K<sub>pA</sub></b>  | dB(A)                      | 71 / 3  | 52 / 3  | 58 / 3  | 61 / 3  | 70 / 3  | 72 / 3   | 57 / 3   | 61 / 3   |
| <b>L<sub>WA</sub>/K<sub>pA</sub></b>  | dB(A)                      | 88 / 3  | 69 / 3  | 70 / 3  | 69 / 3  | 76 / 3  | 76 / 3   | 72 / 3   | 69 / 3   |



\*2) 2014/30/EU, 2006/42/EC, 2011/65/EU

\*3) EN 61029-1:2009+A11:2010, EN 61029-2-4:2011, EN 50581:2012

DSD 250: EN ISO 16089:2015, EN 60034-1:2010, EN 60204:2006+A1:2009, EN 50581:2012

2017-02-15, Bernd Fleischmann  
Direktor Produktentstehung & Qualität (Vice President Product Engineering & Quality)

\*4) Metabowerke GmbH - Metabo-Allee 1 - 72622 Nuertingen, Germany

**АМУР-ИНСТРУМЕНТ-ЦЕНТР**  
профессионалами не рождаются, ими становятся

**AMURINSTRUMENT.RU**

# Оригинальное руководство по эксплуатации

## 1. Декларация соответствия

Мы с полной ответственностью заявляем, что этот продукт соответствует нормам и директивам, указанным на с. 2.

## 2. Использование по назначению

Точильные станки предназначены для шлифования металлов сухим способом — только для шлифовальных работ эпизодического характера в сухих помещениях. При этом обрабатываемая деталь удерживается руками.

Точильный станок с ленточной шлифовальной приставкой (BS 175) помимо этого предназначен для сухого шлифования наждачной бумагой металлических и деревянных изделий.

Точно-шлифовальный станок для сухого/влажного шлифования (TNS 175) помимо этого предназначен для заточки ножей, стамесок, долот, ножиц и других режущих инструментов, а также для обработки малогабаритных металлических деталей камнем для влажной шлифовки.

Эти станки не пригодны для шлифования алюминия, магния или других материалов, которые являются потенциальными пожаро- и взрывоопасными материалами.

Станки не предназначены для полирования.

Станки не предназначены для шлифования материалов, обработка которых сопровождается образованием вредной для здоровья пыли.

За ущерб, возникший в результате использования не по назначению, ответственность несёт только пользователь.

Необходимо соблюдать общепринятые правила техники безопасности, а также указания, приведённые в данном руководстве.

## 3. Общие указания по технике безопасности



**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ** — Для снижения риска травмирования прочтите руководство по эксплуатации.



**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ** – Прочтите все указания по технике безопасности и соответствующие инструкции!

*Невыполнение инструкций и указаний по технике безопасности может привести к поражению электрическим током, возгоранию и/или к получению тяжёлых травм.*

**Сохраните все инструкции и указания по технике безопасности для будущего владельца электроинструмента.**

Перед использованием электроинструмента внимательно и полностью прочитайте прилагаемые указания по технике безопасности и инструкции по его использованию. Сохраните все прилагаемые документы и передавайте электроинструмент другим лицам только вместе с ними.

## 4. Специальные указания по технике безопасности



Для вашей собственной безопасности и защиты электроинструмента от повреждений соблюдайте указания, отмеченные данным символом!

Абразивный круг должен соответствовать станку. Следите за соответствием максимального диаметра и толщины абразивного круга установленным размерам. Отверстие шлифовального круга по диаметру должно без зазора подходить к фланцу. Применение адаптеров или переходников запрещается.

Рассверливать абразивные круги запрещается.

Обрубать абразивные круги запрещено.

Абразивные круги должны безупречно устанавливаться и свободно вращаться.

Не допускается применение повреждённых, деформированных или вибрирующих абразивных кругов.

Для зажима абразивных кругов разрешается использовать только фланцы из комплекта поставки. Прокладки между фланцем и абразивными кругами должны быть изготовлены из эластичного материала, например мягкого картона и т. д.

Обеспечьте защиту абразивных кругов от ударов, толчков и попадания смазки.

Хранить и применять абразивные круги необходимо аккуратно и в соответствии с предписаниями производителя.

Не прикасайтесь к вращающемуся абразивному кругу.

Запрещается работать без крышки защитного кожуха (1) и без крышки абразивной ленты (16).

Перед шлифованием опускайте вниз защитные стёкла (9).

Шлифуйте только на торце, а не на стороне абразивного круга.

Торможение абразивного круга нажатием на боковую поверхность запрещено.

Размер обрабатываемой детали должен обеспечить надёжное удержание детали обеими руками.

Работа станка без абразивного круга не допускается в целях предотвращения контакта с вращающимся шпинделем.

При продолжительной работе поверхность станка может нагреваться до высоких температур.



Всегда надевайте защитные очки, защитные наушники и защитные перчатки. Используйте также другое защитное снаряжение, такое как подходящая защитная одежда. Возникающие в процессе работы искры не должны быть источником опасности, например, попадать на воспламеняющиеся вещества, пользователя и других лиц. Пожароопасные участки следует изолировать невоспламеняемым покрытием. При работе в пожароопасных зонах содержите в готовности средства пожаротушения.

При шлифовании обрабатываемая деталь может сильно нагреваться.

Рядом с электрическими деталями станка и находящимся в рабочей зоне персоналом не должно быть воды.

В случае блокировки абразивного инструмента необходимо сразу выключить станок, дождаться остановки двигателя, вынуть сетевую вилку из розетки, определить причину и устранить блокировку.

Станок и защитные устройства регулярно должны подвергаться чистке, техническому обслуживанию и проверке. Регулярно очищайте изнутри корпус абразивных кругов и шлифовальных лент. Абразивные круги и абразивные ленты должны всегда свободно вращаться в корпусе.

Когда станок не используется, а также перед любыми видами настройки, переоборудования, техобслуживания или ремонта необходимо вынуть сетевую вилку.

Регулярно проверяйте сетевую кабель станка. Для замены повреждённого кабеля привлекайте опытного специалиста-электрика.

Регулярно проверяйте удлинительные кабели и при наличии повреждений заменяйте их.

Проверьте станок на отсутствие возможных повреждений: перед дальнейшим использованием станка следует тщательно проверить правильное и безупречное функционирование защитных приспособлений или деталей, имеющих незначительные повреждения. Проверьте свободу хода подвижных деталей. Убедитесь в отсутствии их заклинивания или повреждений. Все детали должны быть правильно установлены и выполнены все условия для их исправной работы. Повреждённые защитные приспособления и детали подлежат ремонту или замене в специализированном сервисном центре.

#### Снижение пылевой нагрузки:



Частицы, образующиеся при работе с данным инструментом, могут содержать вещества, которые способствуют развитию рака, появлению аллергических реакций, заболеваний дыхательных путей, врожденных дефектов и прочих заболеваний.

репродуктивной системы. Несколько примеров подобных веществ: свинец (в содержащем свинец ЛНП), минеральная пыль (из строительного кирпича, бетона и т. п.), добавки для обработки древесины (соль хромовой кислоты, средства для защиты древесины), некоторые виды древесины (например, пыль от дуба или бука), металлы, асбест. Степень риска зависит от продолжительности воздействия этих веществ на оператора или находящихся вблизи людей.

Не допускайте попадания частиц обрабатываемого материала в организм. Для уменьшения вредного воздействия этих веществ: обеспечьте хорошую вентиляцию рабочего места и носите подходящие средства защиты, например, респираторы, которые способны отфильтровывать микроскопические частицы.

Соблюдайте директивы, распространяющиеся на обрабатываемый материал, персонал, вариант применения и место проведения работ (например, положение об охране труда, утилизации).

Обеспечьте удаление образующихся частиц, не допускайте образования отложений в окружающем пространстве.

Для выполнения особых работ используйте подходящие принадлежности (см. главу 9.). Это позволит сократить неконтролируемое попадание частиц в окружающее пространство.

Используйте подходящее вытяжное устройство.

Уменьшить пылевую нагрузку вам помогут следующие меры:

- используйте вытяжное устройство и/или воздухоочиститель;
- хорошо проветривайте рабочее место и содержите его в чистоте с помощью пылесоса. Подметание или выдувание только поднимает пыль в воздух.
- обрабатывайте пылесосом или стирайте защитную одежду. Не продувайте одежду воздухом, не выбивайте и не сметайте с нее пыль.

## 5. Обзор

См. страницу 3 и страницу 4.


- 1 Крышка защитного кожуха
- 2 Зажимная гайка
- 3 Зажимной фланец
- 4 Абразивный круг
- 5 Опорный фланец
- 6 Вытяжной патрубок пылесборника
- 7 Защитный кожух
- 8 Рабочий упор
- 9 Защитное стекло
- 10 Искрозащитный щиток
- 11 Выключатель (вкл/выкл)
- 12 Рычаг (замена абразивной ленты) \*
- 13 Винты для крепления крышки абразивной ленты

- 14 Поворотная ручка для выравнивания ленты
- 15 Стрелка (направление вращения абразивной ленты)\*
- 16 Крышка абразивной ленты\*
- 17 Винты крепления водяного бачка\*
- 18 Водяной бачок\*
- 19 Резиновая пробка\*

\* в зависимости от комплектации/не входит в комплект поставки

## 6. Ввод в эксплуатацию

### 6.1 Подключение к сети питания

 Перед вводом в эксплуатацию проверьте соответствие напряжения и частоты сети, указанных на заводской табличке, параметрам сети электропитания.

Станок соответствует классу защиты I и поэтому должен подключаться только к соответствующим образом заземлённым розеткам.

#### DSD 200, DSD 250 (в исполнении с асинхронным двигателем):

Следите за направлением вращения абразивных кругов (правильное направление вращения указано стрелкой на боковых защитных кожухах). В случае вращения круга в неверном направлении, выньте из розетки сетевую вилку. В сетевой вилке штифты двух фаз расположены на вращающемся цоколе (переключатель фаз). Поверните этот цоколь шлицевой отвёрткой.

### 6.2 Установка рабочего упора

Установите рабочий упор (8) как показано на рисунках А, страница 3.

### 6.3 Установка искрозащитных щитков и защитных стёкол

Установите искрозащитные щитки (10) и защитные стёкла (9) как показано на рисунках В, страница 3.

### 6.4 Надёжная установка шлифовального станка

Установите станок на жёсткий рабочий стол. Проверьте устойчивость положения станка.

Станок можно закрепить болтами (в комплект поставки не входят). Для этого крепёжные болты закрутите в отверстия резиновых опор.

Для использования станка прочно привинтите его к опоре или настенному кронштейну (см. главу «Принадлежности»).

### 6.5 Вытяжной патрубок (в зависимости от комплектации)

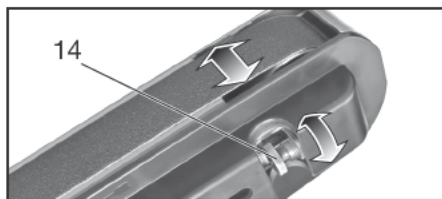
Если ваш станок оснащён вытяжным патрубком пылесборника (6), то подключите пылесос, подходящий для двойного точильного станка. Внутренний диаметр вытяжного патрубка: 35 мм. Перед включением проверьте, чтобы подключение и правильность использования пылесоса.

### 6.6 Пробный пуск

Перед первым применением необходимо проверить абразивные круги.

#### Пробный пуск

Перед первым применением необходимо выполнить пробный пуск без нагрузки продолжительностью примерно 5 минут. При этом находиться в опасной зоне запрещается.



### 6.7 Регулировка угла кронштейна шлифовальной ленты (только BS 175) (см. стр. 3, рис. Е)

- Ослабить винт кронштейна шлифовальной ленты
- Переместить кронштейн шлифовальной ленты в нужное положение
- Затянуть винт кронштейна шлифовальной ленты

## 7. Эксплуатация

### 7.1 Регулировка рабочего упора

Рабочие упоры (8) регулируйте достаточно часто, чтобы компенсировать износ абразивных кругов (4).

Расстояние между рабочим упором и абразивным инструментом должно быть минимально возможным, но в любом случае более 2 мм (см. рисунок С, страница 3).

Если абразивный круг изношен настолько, что предельное расстояние в 2 мм больше не обеспечивается, то его необходимо заменить.

### 7.2 Регулировка искрозащитного щитка

Искрозащитные щитки (10) регулируйте достаточно часто, чтобы компенсировать износ абразивных кругов (4).

Отпустите два винта искрозащитного щитка и передвиньте его.

Расстояние между искрозащитным щитком и шлифовальным кругом должно быть минимально возможным, но в любом случае более 2 мм (см. рисунок С, страница 3).

Если абразивный круг изношен настолько, что предельное расстояние в 2 мм больше не обеспечивается, то его необходимо заменить.

### 7.3 Включение/выключение

Нажмите выключатель (11) (см. рисунки D, страница 3).

**DS 125, DS 150:** Не допускайте непреднамеренного пуска: всегда выключайте станок перед тем, как вынуть вилку из розетки, или в случае сбоя в подаче тока.

**Защита от повторного пуска (кроме DS 125, DS 150):** При возобновлении подачи электропитания после сбоя самопроизвольный пуск включённого в сеть инструмента в целях безопасности не производится. Выключите и снова включите инструмент.

#### 7.4 Сухое шлифование, ленточное шлифование

- Займите положение перед точильным станком.
- Прочно удерживая заготовку двумя руками положите её на рабочий упор (8) и слегка прижмите к сухому кругу/абразивной ленте. Чтобы добиться оптимального результата шлифования, слегка продвигайте заготовку то в одну, то в другую сторону, кроме прочего это обеспечит равномерный износ абразивного инструмента.

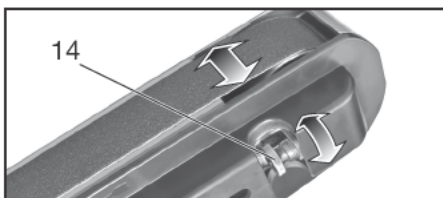
#### 7.5 Влажное шлифование (только TNS 175)

**!** Шлифование на мокром круге производится только при заполненном водяном баке (18). Мокрый круг должен погружаться в воду примерно на 1/3. Слишком высокий или слишком низкий уровень воды может отрицательно сказаться на результате шлифования.

- Займите положение слева возле точильного станка, перед мокрым кругом.
- Прочно удерживая двумя руками заготовку, опустите её на мокрый круг. Можно также опереть заготовку на ступеньку водяного бака (18), а затем опустить на мокрый круг.

#### 7.6 Выравнивание ленты (только BS 175)

**!** Выньте сетевую вилку. Проверните абразивную ленту рукой. При помощи поворотной ручки (14) отрегулируйте положение абразивной ленты таким образом, чтобы она перемещалась по центру ролика.



### 8. Техническое обслуживание, очистка

Станок и защитные устройства регулярно должны подвергаться чистке, техническому обслуживанию и проверке. Регулярно очищайте изнутри корпус абразивных кругов и шлифовальных лент. Абразивные круги и

абразивные ленты должны всегда свободно вращаться в корпусе.

**!** Перед проведением любых работ по регулировке, очистке или техническому обслуживанию следует вынуть сетевую вилку из розетки!

#### 8.1 Замена абразивного круга

**!** Используйте только оригинальные абразивные круги Metabo.

**!** Указанная на абразивном круге допустимая частота вращения должна быть не меньше максимальной частоты вращения без нагрузки, указанной на заводской табличке станка.

**!** Проверка абразивного круга: подвесьте абразивный круг на нить. Постучите по нему кусочком твёрдой древесины. Исправные абразивные круги издают ясный звук. Дребезжащий, приглушённый или глухой звук свидетельствует о повреждении абразивного круга.

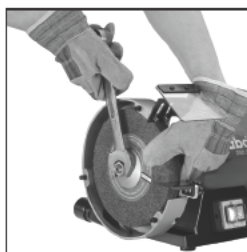
**!** Не используйте повреждённые абразивные круги.

#### **!** Пробный пуск

После замены абразивного круга необходимо выполнить пробный пуск без нагрузки продолжительностью примерно 5 минут. При этом находиться в опасной зоне запрещается.

#### Сухой круг:

- Отпустите винты крышки защитного кожуха (1), поверните крышку (1) и снимите её (байонетный запор).
- Удерживайте абразивный круг (4), как показано на рисунке. **Внимание, опасность травмирования! Наденьте защитные перчатки!**



- Отверните зажимную гайку (2) гаечным ключом.

**Внимание! На левой стороне станка левая резьба, т. е. на левой стороне станка отвинчивайте зажимную гайку (2) по часовой стрелке!**

- Снимите зажимной фланец (3) и абразивный круг (4).
- Закрепите новый абразивный круг (4) в обратной последовательности.
- Установите обратно крышку защитного кожуха (1). Затяните винты.



- Отрегулируйте искрозащитный щиток (10) и рабочий упор (8) согласно описаниям в главе 7.2 и 7.1.

### Замена мокрого круга (только TNS 175):

- Опорожните водяной бачок (18): подставьте поддон под водяной бачок и выньте резиновую пробку (19). Резиновую пробку вставьте обратно.
- Сильно отпустите 3 винта (17) и снимите водяной бачок движением вниз.
- Удерживайте абразивный круг (4) рукой.
- Внимание, опасность травмирования! Наденьте защитные перчатки!**
- Отверните зажимную гайку гаечным ключом. (зажимную гайку отвинчивайте против часовой стрелки).
- Снимите зажимной фланец и абразивный круг (4).
- Закрепите новый абразивный круг (4) в обратной последовательности.
- Установите обратно водяной бачок (18). Затяните винты (17). Заполните водяной бачок необходимым количеством воды (см. главу 7.5)

### 8.2 Замена абразивной ленты (только BS 175)

Снимите боковую крышку абразивной ленты (16): отпустите 2 винта (13), сдвиньте крышку (16) (байонетный запор) и снимите её.

Поверните рычаг (12) до упора наружу. В результате этого степень натяжения абразивной ленты уменьшится, и вы сможете снять её с роликов.

Новую абразивную ленту установите на ролики таким образом, чтобы направление её вращения (стрелка на внутренней стороне ленты) совпало со стрелкой (15) на боковой крышке абразивной ленты (16).

Отведите в исходное положение рычаг (12), это обеспечит натяжение абразивной ленты.

Установите боковую крышку абразивной ленты (16) на 2 винта (13) и сдвиньте её (байонетный запор). Затяните 2 винта.

Отрегулируйте ход ленты (см. главу 7.6).

Абразивные ленты см. в главе 9. («Принадлежности»).

### 8.3 Водяной бачок (только TNS 175)

Регулярно меняйте воду в водяном бачке (18). Для этого подставьте поддон под бачок и выньте резиновую пробку (19).

Для очистки водяного бачка его необходимо снять, см. главу 8.1. Очистите бачок изнутри водой со щёткой (не металлическая).

## 9. Принадлежности

Используйте только оригинальные принадлежности Metabo.

За принадлежностями обращайтесь к дилеру фирмы Metabo.



Инструменты профессионалами не рождаются, ими становятся

Для выбора нужной принадлежности сообщите дилеру точный тип вашего электроинструмента.

### A Абразивные круги.... № для заказа:

D= 125 мм:  
36 P: ..... 0900025181  
60 N: ..... 0900025190

D= 150 мм:  
36 P: ..... 6.30632  
60 N: ..... 6.30633

D= 175 мм:  
36 P: ..... 6.30657  
60 N: ..... 6.30656

D= 200 мм:  
36 P: ..... 6.30784  
60 N: ..... 6.30785

D= 250 мм:  
36 P: ..... 6.30636  
60 N: ..... 6.30637

Мокрый круг  
D= 200 мм: ..... 0900025653

### B Опора № для заказа:..... 6.23867

### C Настенный кронштейн № для заказа: ..... 6.23862

D Абразивные ленты  
3 x P 40 ..... 0900025777  
3 x P 60 ..... 0900025688  
3 x P 80 ..... 0900025696  
3 x P 100 ..... 0900025785  
3 x P 120 ..... 0900025700  
3 x P 180 ..... 0900025807  
3 x P 240 ..... 0900025823  
3 x P 400 ..... 0900025840

Полный ассортимент принадлежностей смотрите на сайте [www.metabo.com](http://www.metabo.com) или в главном каталоге.

## 10. Ремонт

К ремонту электроинструмента допускаются только квалифицированные специалисты-электрики!

Для ремонта электроинструмента производства Metabo обращайтесь в ближайшее представительство Metabo. Адрес см. на сайте [www.metabo.com](http://www.metabo.com).


Списки запасных частей можно скачать на сайте [www.metabo.com](http://www.metabo.com).

## 11. Защита окружающей среды

Упаковки изделий Metabo полностью пригодны для переработки и вторичного использования.

Отслужившие свой срок электроинструменты и принадлежности содержат большое количество ценных сырьевых и полимерных материалов, которые также могут быть направлены на вторичную переработку.

Инструкция по использованию напечатана на бумаге, отбеленной без использования хлора.

 Только для стран ЕС: не выбрасывайте электроинструмент вместе с бытовыми отходами! Согласно директиве 2002/96/ЕС по отходам электрического и электронного оборудования и соответствующим национальным стандартам бывшие в употреблении электроприборы и электроинструменты подлежат раздельной утилизации с целью их последующей экологически безопасной переработки.

## 12. Технические характеристики

Пояснения к данным, указанным на с. 2. Оставляем за собой право на технические изменения.

|              |  |
|--------------|--|
| $D_{\max}$   | = максимальный диаметр абразивного круга |
| $D_{N,\max}$ | = максимальный диаметр мокрого круга     |
| $d$          | = диаметр отверстия абразивного круга    |
| $d_N$        | = диаметр отверстия мокрого круга        |
| $B$          | = толщина абразивного круга              |
| $A$          | = абразивная лента (длина x ширина)      |
| $n_0$        | = частота вращения на холостом ходу      |
| $v_0$        | = скорость ленты на холостом ходу        |
| $P_1$        | = номинальная потребляемая мощность      |
| $P_2$        | = выходная мощность                      |
| $M_K$        | = опрокидывающий момент                  |
| $m$          | = масса                                  |

Уровень шума по методу А:

|             |  |
|-------------|--|
| $L_{pA}$    | = уровень звукового давления             |
| $L_{WA}$    | = уровень звуковой мощности              |
| $L_{pAI}$   | = уровень звукового давления             |
| $K_{\dots}$ | = коэффициент погрешности (уровень шума) |

Во время работы уровень шума может превышать 80 дБ(А).

 **Надевайте защитные наушники!**

Результаты измерений получены в соответствии со стандартом EN 61029.

На указанные технические характеристики распространяются допуски, предусмотренные действующими стандартами.



### Информация для покупателя:

Сертификат соответствия:

№ ТС RU C-DE.БЛ08.В.00911, срок действия с 27.10.2017 по 26.10.2022 г., выдан органом по сертификации продукции «ИВАНОВО-СЕРТИФИКАТ» ООО «Ивановский Фонд Сертификации»; Адрес (юр. и факт.): 153032, Российская Федерация, Ивановская обл., Иваново, ул. Станкостроителей, д. 1; тел: (4932)77-34-67; факс (4932)77-34-67; E-mail: ivfs@mail.ru; Аттестат аккредитации №

РА.RU.11БЛ08 от 24.03.16 г., выдан Федеральной службой по аккредитации

Страна изготовления: Китай

Производитель: "Metabowerke GmbH", Metaboallee 1, D-72622 Nuertingen, Германия

Импортер в России:

ООО "Метабо Евразия"

Россия, 127273, Москва

ул. Березовая аллея, д 5 а, стр 7, офис 106

тел.: +7 495 980 78 41

Дата производства зашифрована в 10-значном серийном номере инструмента, указанном на его шильдике. 1 я цифра обозначает год, например «4» обозначает, что изделие произведено в 2014 году. 2 я и 3 я цифры обозначают номер месяца в году производства, например «05» - май

Срок службы изделия составляет 7 лет. Не рекомендуется к эксплуатации по истечении 5 лет хранения с даты изготовления без предварительной проверки (дату изготовления см. На этикетке).

Идеи и инновации не рождаются, ими становятся

Metabowerke GmbH  
Metabo-Allee 1  
72622 Nuertingen  
Germany  
[www.metabo.com](http://www.metabo.com)



[AMURINSTRUMENT.RU](http://AMURINSTRUMENT.RU)