

Przed użyciem należy przeczytać dokładnie i ze zrozumieniem instrukcję obsługi.
Należy stosować środki ochrony oczu i twarzy. Należy stosować środki ochrony dłoni.
Należy stosować ochronny kombinezon roboczy Należy stosować środki ochrony słuchu



INSTRUKCJA ORYGINALNA 2025

SZLIFIERKA TAŚMOWA 3/8"



MODEL: ST-3090NA

WYPRODUKOWANO DLA:
FACHOWIEC JAKUB ŚWIĘTEK
ul. Grunwaldzka 390, POZNAN POLSKA
tel. 061 66 18 159, 061-66-18-152 serwis
fax 061 66 18 156 www.fachowiec.com

Narzędzia pneumatyczne przeznaczone są do użytkowania przez odpowiednio do tego celu przeszkolonych profesjonalistów. Przed przystąpieniem do pracy należy zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi, ogólnymi zasadami bezpieczeństwa dotyczącymi korzystania z narzędzi o napędzie pneumatycznym, oraz instrukcją stanowiskową BHP w zakładzie pracy. Bezpieczeństwo przede wszystkim – załącznik do instrukcji pod tytułem. „Ogólne zasady BHP zalecane przy użytkowaniu narzędzi pneumatycznych” dostępny na stronie: www.fachowiec.com/bhpnarzedzi

Szlifierka taśmowa typu ST-3090NA przeznaczona jest do precyzyjnego i efektywnego szlifowania trudno dostępnych miejsc, takich jak powierzchnie sferyczne, rury, naroża, gdzie nie ma możliwości zastosowania tradycyjnych szlifierek. Pneumatyczne szlifiereki taśmowe są również znakomitą rozwiązaniem przy obróbce ostrych krawędzi, a możliwość regulacji kąta nachylenia głowicy roboczej daje uniwersalne rozwiązanie dla prawie każdego zastosowania. Ergonomiczny uchwyt zapewnia pewne i komfortowe trzymanie urządzenia podczas pracy.

Zalety:

- urządzenie do szlifowania i polerowania
- bezwibracyjna i spokojna praca
- ergonomiczny gumowany uchwyt
- prosta i szybka wymiana pasa szlifierskiego
- napinacz teleskopowy
- umożliwia dotarcie do miejsc trudno dostępnych
- wylot powietrza do tyłu
- obniżony poziom hałasu
- sprzęgło bezpieczeństwa przy włączaniu urządzenia.

DANE TECHNICZNE

KOD	ST3090NA
Model	ST-3090NA
Prędkość obrotów	16000
Rozmiar pasa	330x10 mm
Zużycie powietrza	180l/min
Waga	0,8kg
Max ciśnienie	6,2bar
Średnica przewodu	8 mm
Przyłącze	¼"
Poziom hałasu	79,5 dB
Wibracja	< 2.5 m/sec ²

Wymagane elementy przygotowania powietrza:

- Osuszacz powietrza
- Filtr powietrza o filtracji minimum 40 mikronów
- Reduktor ciśnienia
- Naolejacz

Schemat podłączenia urządzenia



OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

A. UWAGI OGÓLNE.

- Nie wolno używać narzędzi do innych celów, aniżeli do tych, do których zostały przeznaczone.
- Narzędzia pneumatyczne nie są przewidziane do stosowania w atmosferze zagrożonej wybuchem oraz nie są zabezpieczone izolacją odporną na wysokie napięcie.
- Należy dbać o przygotowanie wszelkich możliwych zabezpieczeń, zarówno narzędzi, jak i miejsca pracy.
- Należy utrzymywać narzędzia w porządku i czystości oraz w stanie zdatnym do użytku.

W miejscach narażonych na uszkodzenie mechaniczne należy używać węży zbrojonych.

- Przyłączanie i odłączanie węża od głównego przewodu powinno odbywać się przy zamkniętym zaworze powietrza.
- Po przyłączeniu węża należy najpierw go przedmuchać, zachowując odpowiednie środki ostrożności, aby usunąć nagromadzony w nim pył, a potem przyłączyć narzędzie pneumatyczne.
- Węże nie powinny krzyżować się z przewodami elektrycznymi pod napięciem, ani znajdować się w ich pobliżu.

B. PRZED ROPOCZĘCIEM PRACY

- Ubrać się w odzież roboczą i ochronną przewidzianą do użycia na danym stanowisku pracy. Nie stosować luźnej odzieży, która podczas pracy narzędziem ruchomym powoduje ryzyko zapalenia się lub wciągnięcia materiału w mechanizm narzędzia.
- Przed każdym użyciem narzędzi sprawdzać wizualnie ich stan techniczny.

UWAGA ! W razie stwierdzenia jakichkolwiek uszkodzeń, czy usterek nie wolno podejmować pracy. Należy niezwłocznie powiadomić o tym swojego bezpośredniego przełożonego w celu szybkiej ich likwidacji. Dopiero po upewnieniu się, że zostały one usunięte pracownik może przystąpić do wykonywania zadania.

- Należy sprawdzić, czy przewody ciśnieniowe nie są uszkodzone albo luźne.
- Upewnić się, czy rozpoczęcie pracy nie spowoduje zagrożeń dla osób przebywających na tym stanowisku pracy lub w jego bezpośrednim otoczeniu.
- Rozpoczynając pracę należy stopniowo doprowadzić powietrze do narzędzia, a dopiero po stwierdzeniu jego sprawności włączyć pełny dopływ powietrza. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości w jego działaniu należy natychmiast zamknąć dopływ powietrza

W CZASIE PRACY.

- Pracując obok siebie należy ustawić się tak, aby nikt nie był narażony na uraz spowodowany narzędziem sąsiada.
- Należy tak umocować końcówki robocze narzędzia w uchwycie, aby nie dopuścić do ich wypadnięcia w czasie pracy.
- Rozłączyć narzędzie z przewodu ciśnieniowego, kiedy nie jest używane, przed zmianą akcesoriów, zmianą nastawienia lub naprawą.

D. NIEDOPUSZCZALNE JEST:

- Przekraczanie wartości maksymalnego ciśnienia roboczego w celu podwyższenia mocy narzędzia,
- Kierowanie przewodu ciśnieniowego w kierunku swoim lub innych osób,

- Przedmuchiwanie odzieży z kurzu i pyłu sprężonym powietrzem,
- Dotykanie części urządzeń będących w ruchu,
- Dopuszczanie do pracy na swoim stanowisku jakichkolwiek osób bez wiedzy przełożonego, a w szczególności bez odpowiedniego przygotowania merytorycznego.

Naprawianie samodzielnie urządzeń, Naprawianie, regulowanie lub wymiana kocówek narzędzi podczas jego pracy, Odcinanie dopływu powietrza przez załamywanie węży, Opieranie łokci o ciało podczas pracy narzędziem pneumatycznym, w celu zwiększenia docisku.

E. PO ZAKOŃCZENIU PRACY.

- Zatrzymać obsługiwane urządzenia, dokładnie oczyścić stanowisko robocze.
- Ułożyć narzędzia i przyrządy pomocnicze w miejscach na to przeznaczonych.
- Upewnić się czy pozostawione stanowisko i urządzenia nie stworzą żadnych zagrożeń dla otoczenia

F. KONSERWACJE I REMONTY.

Naprawy narzędzi pneumatycznych powinny być przeprowadzane w warsztatach serwisowych, przez wykwalifikowany personel

2. PRZYGOTOWANIE POWIETRZA

- Przy pracy z narzędziami pneumatycznymi konieczne jest prawidłowe przygotowanie powietrza. Należy stosować:
- Reduktory ciśnienia, konieczne do ustawienia prawidłowego ciśnienia roboczego narzędzia.
- Filtr wodny o minimalnym poziomie filtracji wynoszącym 40 mikronów. Suche powietrze chroni elementy narzędzia przed rdzą i zabezpiecza je przed uszkodzeniem i nieprawidłowym funkcjonowaniem.
- **Tam gdzie konieczne, powietrze powinno być smarowane. Należy stosować olej przeznaczony specjalnie do narzędzi pneumatycznych.**
- **Wydajność sprężarki:** Kompresor powinien mieć wydajność co najmniej 50% wyższą niż zużycie powietrza podane w parametrach technicznych narzędzia.

4. Praca z urządzeniem

- Ręczne narzędzie pneumatyczne zasilane sprężonym powietrzem o maksymalnym dopuszczalnym ciśnieniu roboczym wynoszącym 6,2 bar (90 psi). Klucz współpracuje z nasadkami udarowymi przykładanymi do łączników gwintowanych. Uruchomienie narzędzia następuje w momencie wciśnięcia przycisku włącz/wyłącz. Z chwilą włączenia urządzenia, trzpień klucza zaczyna wykonywać ruch obrotowy. Z chwilą pokonania oporu stawianego przez łącznik gwintowany, obrót trzpienia powoduje odkręcenie/przykręcenie śruby/nakrętki. Zwolnienie dźwigni powoduje zatrzymanie pracy urządzenia.

Włączenie urządzenia:

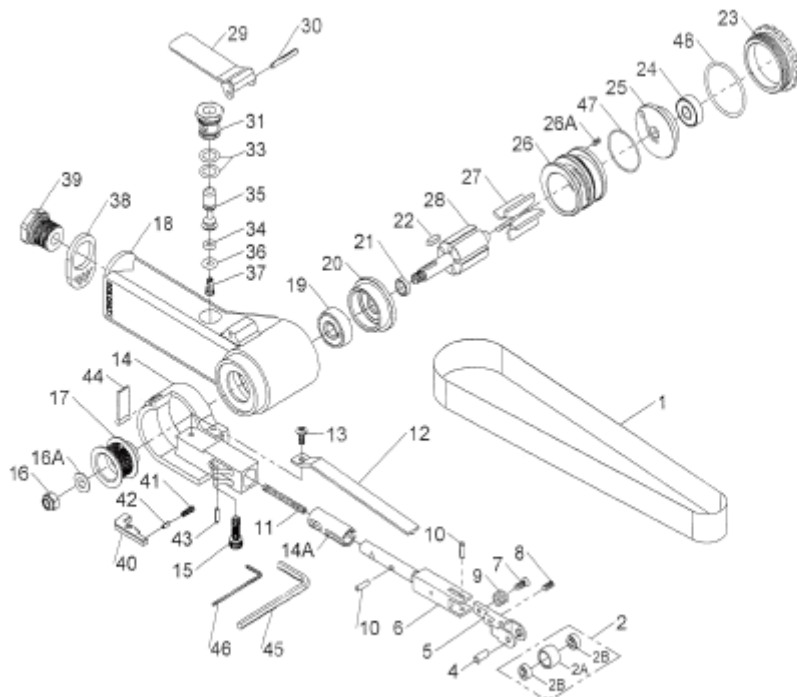
- Poprzez wciśnięcie dźwigni/przycisku **Wyłączenie urządzenia:**
- Bezpośrednio po zwolnieniu dźwigni/przycisku.

Ważne!

- Należy stosować specjalne nasadki, przeznaczone do kluczy pneumatycznych.
- Zwykła nasadka może pęknąć i wyrządzić obrażenia u operatora.
- Montażu nasadki dokonywać na urządzeniu odłączonym od źródła zasilania. Należy zwrócić szczególną uwagę na odpowiednie smarowanie narzędzia. Minimalna średnica wewnętrzna przewodu zasilającego 8*mm+
- Stosować rękawice do narzędzi pneumatycznych tłumiące drgania!

W PRZYPADKU JAKICHKOLWIEK WĄTPLIWOŚCI CO DO FUNKCJONOWANIA URZĄDZENIA
NALEŻY SKONTAKTOWAĆ SIĘ Z NAJBLIŻSZYM DYSTRYBUTOREM LUB PUNKTEM
SERWISOWYM FIRMY FACHOWIEC POD NR TELEFONU: (61) 66-18-152

WYKAZ CZĘŚCI



INDEX NO.	+C27-J54ARTS.NO.	DESCRIPTION	QTY
1	309A01	Grinding Belt (#100)	1
1A	309A01A	Grinding Belt (#80)	1
1B	309A01B	Grinding Belt (#120)	1
2	309A02	Idle Pulley 10 Sub Assy (2A+2B)	1set
2A	309A02A	Idle Pulley	1
2B	BB-06842	Ball Bearing (684zz)	2
4	NR-40108	Needle Roller	1
5	30905B	Bracket 10	1
6	309A06	Tension Bar 10	1
7	SS-3010C	Cross-Recessed Flat Head Machine Screw	1
8	SS-0308A	Hexagon Socket Headless Set Screw (27)	1
9	309A09	Spring (0.9"8.5"8.3)	1
10	SP-30100	Spring Pin (3"10)	2
11	309A11	Spring (1.0"5.0"40)	1
12	309A12	Shoe 10	1
13	S4-4008B	Cross-Recessed Flat Head Machine Screw	1
14	309A14	Guard Sub Assy A	1
14A	309A14A	Guard Bushing	1
15	B2-0515A	Hexagon Socket Head Bolt (5"15)	1
16	309A16	Hexagon Nut (M6)	1
16A	309A16A	Washer	1
17	309A17	Drive Pulley	1
18	309A18	Housing	1
19	BB-06282	Ball Bearing (628zz)	1
20	309A20	End Plate B	1
21	309A21	Spacer (φ 8" φ 11"3)	1
22	K-030310	Sunk Key (3"3"10)	1

INDEX NO.	PARTS.NO.	DESCRIPTION	QTY
23	309A23P	Cap	1
24	BB-06072	Ball Bearing (607zz)	1
25	309A25	End Plate A	1
26	309A26	Cylinder	1
26A	SP-30050	Pin (φ 3"5)	1
27	309A27	Blade Assy(5pc/set)	1set
28	309A28	Rotor	1
29	309A29	Throttle Lever	1
30	SP-30230	Lever Pin	1
31	309A31I-1	Valve Body	1
33	ORP-0090	O-Ring(P9)	2
34	ORP-0050	O-Ring(P5)	1
35	309A35I-1	Valve Stem	1
36	302034	O-Ring(φ 3.6"2.4)	1
37	309A37A	Valve Spring	1
38	309A38	Deflector	1
39	306003	Air Intet	1
40	309A40	Tension Bar	1
41	309A41	Spring	1
42	SP-20060	Lever Pin (φ 2"6)	1
43	SP-25100	Lever Pin (φ 2.5"10)	1
44	309A44	Dust Cover	1
45	301036	Hexagon Wrench Key 4	1
46	309A39	Hexagon Wrench Key 1.5	1
47	ORP-1026	O-Ring	1
48	ORP-0027	O-Ring	1

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE



CY-PT3090NA/2025

Ostatnie 2 cyfry roku w którym naniesiono znak CE : 14

Nazwa i adres
FACHOWIEC Jakub Świątek, Grunwaldzka 390, 60-169 Poznań, Poland

oświadcza, że wyroby:

Nazwa	PNEUMATYCZNA SZLIFIERKA TAŚMOWA 3/8"
Typ/model:	PT-3090NA Ciśnienie pracy: 6,2 bar Zużycie powietrza: 180l/min Obroty : 16000/min Rozmiar pasa : 330/10 mm Poziom hałasu: 79,5 dB Poziom wibracji wg EN ISO 28927-7 : 2,5 m/s ²

spełnia wymogi następujących norm i norm zharmonizowanych:

EN ISO 12100:2010,
EN ISO 11148-8:2011

oraz spełnia wymogi zasadnicze następujących dyrektyw:

2006/42/EC Dyrektywa maszynowa

Niniejsza deklaracja zgodności jest podstawą do oznakowania wyrobu znakiem 

Deklaracja ta odnosi się wyłącznie do urządzenia w stanie, w jakim zostało wprowadzone do obrotu i nie obejmuje części składowych dodanych przez użytkownika końcowego lub przeprowadzonych przez niego późniejszych działań.
Osoba upoważniona do przygotowania i przechowywania dokumentacji technicznej: Jakub Świątek.

Jakub Świątek

Poznań, 13.02.2025

Miejsce i data wystawienia:

www.fachowiec.com