

# **RUPES®**

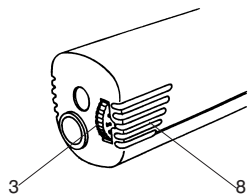
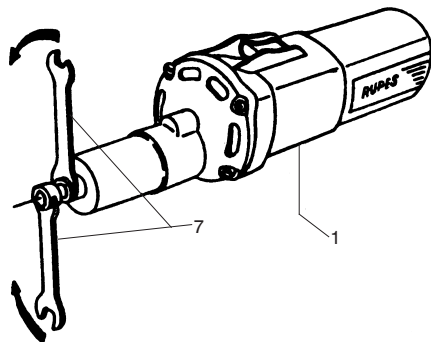
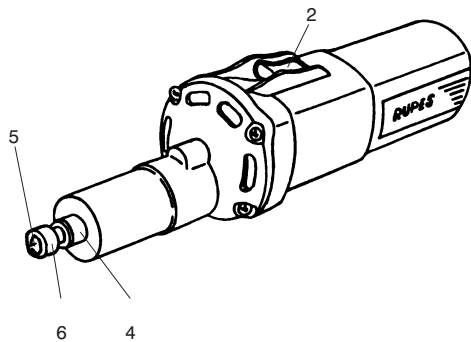


## **AR11N - AR52EN AR38N - AR38EN**

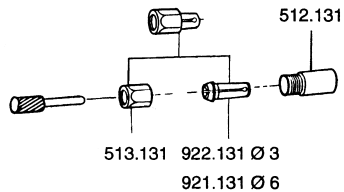
Smerigliatrici dritte  
Straight grinders  
Meuleuses droites  
Geradeschleifer  
Amoladoras rectas  
Rechte slijpers  
Прямые шлифовальные машины

***ISTRUZIONI ORIGINALI PER L'USO E LA MANUTENZIONE  
ORIGINAL OPERATING AND MAINTENANCE INSTRUCTIONS  
NOTICE ORIGINAL D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN  
ORIGINAL-BEDIENUNGS-UND WARTUNGSANLEITUNG  
INSTRUCCIONES ORIGINAL DE USO Y MANUTENCION  
AANWIJZINGEN VOOR HET GEBRUIK EN HET  
ONDERHOUD ORIGINEEL  
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И  
ОБСЛУЖИВАНИЮ1 ОРИГИНАЛЬНЫЙ***





### AR38N - AR38EN



**ISTRUZIONI ORIGINALI PER L'USO  
E LA MANUTENZIONE**



Leggere tutte queste istruzioni prima di azionare il presente prodotto.



Indicazioni importanti per la sicurezza dell'utilizzatore

**ORIGINAL OPERATING AND MAIN-  
TENANCE INSTRUCTIONS**



Read the following instruction first before operate the product



Important safety indications

**NOTICE ORIGINAL D'EMPLOI ET  
D'ENTRETIEN**



Lire toutes ces instructions avant d'actionner le présent produit.



Indications importantes pour la sécurité de l'utilisateur

**ORIGINAL-BEDIENUNGS-UND  
WARTUNGSANLEITUNG**



Lesen Sie zuerst die folgenden Anweisung bevor Sie das Gerät bedienen.



Wichtige Sicherheitsangaben

**INSTRUCCIONES ORIGINAL DE  
USO Y MANUTENCION**



Antes de accionar este producto es necesario leer todas estas instrucciones



Indicaciones importantes para la seguridad del usuario

**AANWIJZINGEN VOOR HET GE-  
BRUIK EN HET ONDERHOUD ORI-  
GINEEL**



Lees de volgende instructie voor u het product gebruikt



Belangrijke veiligheids instructies

**ИНСТРУКЦИЯ ПО  
ЭКСПЛУАТАЦИИ И  
ОБСЛУЖИВАНИЮ  
ОРИГИНАЛЬНЫЙ**



Следует прочитать все эти инструкции прежде, чем приводить овку.



Важные указания для безопасности пользователя

# DATI TECNICI

ITALIANO 

MODELLO	SMERIGLIATRICI FRESATRICI		SMERIGLIATRICI RETTIFICATRICI	
	AR11N	AR52EN	AR38N	AR38EN
CLASSE DI ISOLAMENTO	II	II	II	II
POTENZA ASSORBITA	700 W	600 W	800 W	800 W
PROTEZIONE ELETTRONICA CONTRO I SOVRACCARICHI	NO	SI	NO	SI
REGOLAZIONE ELETTRONICA DELLA VELOCITA'	NO	SI	NO	SI
GIRI/min	9.000	3.000 ÷ 7.000	30.000	18.000 ÷ 30.000
DIAMETRO PINZA DI SERRAGGIO mm	6*	6*	6**	6**
DIAMETRO MASSIMO MOLE mm	45	45	25	25
MASSA Kg	1,1	1,1	1,1	1,1

\* A richiesta riduzione pinza da Ø 6 a Ø 3 mm.

\*\* A richiesta pinza da Ø 3 mm o da Ø 6,35 mm.

I valori indicati sono riferiti ad una tensione nominale di 230V/50Hz. In caso di tensioni o frequenze d'alimentazione differenti, i valori possono variare. Riferirsi all'etichetta dati tecnici per conoscere i valori di targa dell'utensile.

## AVVERTENZE GENERALI

Le istruzioni per la sicurezza e la prevenzione degli infortuni sono riportate nel fascicolo "INDICAZIONI PER LA SICUREZZA" che costituisce parte integrante della presente documentazione. Il presente MANUALE D'ISTRUZIONI per l'uso riporta solamente le informazioni aggiuntive strettamente correlate all'uso specifico della macchina.

## UTILIZZO CONFORME AGLI SCOPI PREVISTI

Questo utensile è destinato a funzionare come smerigliatrice. Leggere tutti gli avvertimenti di sicurezza, le istruzioni, le illustrazioni e le specifiche forniti con questo utensile. Il mancato rispetto di tutte le istruzioni sotto riportate può causare una scossa elettrica, un incendio e/o un incidente grave.

Le operazioni di levigatura, spazzolatura metallica e lucidatura non sono consigliate con questo utensile. Le operazioni per le quali non è previsto l'utensile possono provocare un pericolo e causare danni alle persone.

Non utilizzare accessori non specificatamente realizzati per l'uso previsto o non consigliati dal produttore. Il semplice fatto che l'accessorio possa essere fissato al vostro utensile non garantisce un funzionamento in tutta sicurezza.

La velocità nominale dell'accessorio deve essere almeno pari alla velocità

massima indicata sull'utensile. Gli accessori fatti funzionare a una velocità superiore a quella nominale possono rompersi ed essere proiettati in aria.

Il diametro esterno e lo spessore del vostro accessorio devono essere adatti alle caratteristiche di capacità della protezione di sicurezza del vostro utensile. Gli accessori che hanno dimensioni non corrette non possono essere protetti o controllati adeguatamente.

La conformazione delle mole o di qualsiasi altro accessorio deve adattarsi correttamente al mandrino dell'utensile. Gli accessori dotati di fori dell'albero che non corrispondono agli elementi di montaggio sull'utensile non rimarranno in equilibrio, vibreranno eccessivamente e potranno provocare una perdita di controllo.

Non usare un accessorio danneggiato. Prima di ogni utilizzo esaminare gli accessori, quali le mole abrasive, per evidenziare la presenza eventuale di scheggiature o di incrinature. Se l'utensile o l'accessorio ha subito una caduta, esaminare i danni eventuali o installare un accessorio non danneggiato. Dopo aver esaminato e installato un accessorio, mettetevi, insieme alle persone presenti, a una distanza di sicurezza dall'accessorio rotante e fate funzionare l'utensile alla velocità massima a vuoto per un minuto. Gli accessori danneggiati si romperanno in genere in questo periodo di prova.

## **AVVERTENZE! SICUREZZA SPECIFICHE PER LE OPERAZIONI DI MOLATURA E DI TAGLIO ABRASIVO**

Utilizzare unicamente tipi di mola consigliati per il vostro utensile e la protezione specifica concepita per la mola scelta. Le mole per le quali non è stato concepito l'utensile non possono essere protette in modo soddisfacente e non sono sicure.

La protezione deve essere solidamente fissata all'utensile e messa in posizione di sicurezza massima, di modo che l'operatore sia esposto il meno possibile alla mola. La protezione permette di proteggere l'operatore dai frammenti di mola rotta e da un contatto accidentale con la mola.

Le mole devono essere utilizzate solo per le applicazioni raccomandate. Per esempio: non smerigliare con il lato della mola da taglio. Le mole abrasive da taglio sono destinate alla molatura periferica, l'applicazione di forze laterali a queste mole può farle rompere.

Usare sempre flange per mola non danneggiate e che siano di dimensione e forma corrette per la mola che avete scelto. Le flange per mola appropriate sorreggono la mola, riducendo così la possibilità di rottura della mola.

Le flange per mole da taglio possono essere diverse dalle flange per mola da smerigliatura. Non utilizzare mole usate di utensili più grandi. La mola destinata a un utensile più grande non è adatta a causa delle velocità più elevata di un utensile più piccolo: la mola può esplodere.

Non "mandare in blocco" la mola da taglio né applicare una pressione eccessiva. Non tentare di rendere il taglio eccessivamente profondo. Una forte pressione sulla mola aumenta il carico e la probabilità di torsione o di piegamento della mola nel taglio e la possibilità di contraccolpo o di rottura della mola.

Non mettetevi allineati alla mola in rotazione, neppure dietro di essa. Quando la mola, nel momento in cui funziona, si allontana dal vostro corpo, l'eventuale contraccolpo può spingere la mola in rotazione, insieme all'utensile, direttamente verso di voi.

Quando la mola si piega o quando si interrompe il taglio per una qualsiasi ragione, staccare l'utensile dall'alimentazione e tenerlo immobile sino a che la mola non si sia completamente fermata. Non cercare mai di togliere la mola da taglio mentre la mola è in movimento altrimenti potrebbe verificarsi un contraccolpo. Bisogna risalire alle cause del piegamento della mola e prendere le misure correttive affinché non si verifichi più.

Non riprendere l'operazione di taglio nel pezzo in lavorazione. Lasciare che la mola raggiunga la sua velocità piena e rientrare con attenzione nel taglio. La mola si può bloccare, risalire oppure avere un contraccolpo se l'utensile viene riavviato nel pezzo in lavorazione.

Prevedere un supporto per i pannelli o per qualsiasi pezzo di grosse dimensioni in lavorazione per ridurre al minimo il rischio di incastro e di contraccolpo della mola. I pezzi in lavorazione grandi hanno la tendenza a flettersi sotto il loro stesso peso. I supporti devono essere messi sotto il pezzo in lavorazione, vicino alla linea di taglio e vicino al bordo del pezzo in lavorazione su entrambi i lati della mola.

Siate particolarmente prudenti quando fate un "taglio a tasca" in pareti esistenti o in altre zone senza visibilità. La mola sporgente può tagliare tubi del gas o dell'acqua, cavi elettrici o oggetti causando possibili contraccolpi.

### **PARTI DELLA MACCHINA**

- 1 - Etichetta di identificazione
- 2 - Interruttore di inserimento-disinserimento
- 3 - Regolatore di velocità
- 4 - Albero portapinza di serraggio
- 5 - Pinza di serraggio
- 6 - Dado di serraggio pinza
- 7 - Chiavi di servizio
- 8 - Feritori per ventilazione motore

### **MESSA IN FUNZIONE**

Prima di mettere in funzione la macchina accertarsi che:

- l'imballo sia integro e non mostri segni di danneggiamento dovuti a trasporto e magazzino;
- la macchina sia completa; controllare che numero e natura dei componenti siano conformi a quanto riportato sul presente libretto;
- la fonte di energia e le prese di corrente a disposizione possano sopportare il carico indicato in tabella e riportato sulla targhetta di identificazione della macchina il cui facsimile, con spiegazioni, è riportato a pag. 7.

### **MONTAGGIO DELLE MOLE O DELLE FRESE**

#### **AR11N - AR52EN:**

1. Inserire il codolo della mola o della fresa nella sede della pinza (5);
2. mantenendo fermo l'albero portapinza (4) con la chiave in dotazione, serrare il dado di fissaggio (6);
3. controllare che l'utensile non giri fuori centro. Qualora si desideri utilizzare gli utensili con gambo di  $\varnothing$  3 mm, inserire la riduzione pinza fornita come accessorio.

#### **Per montare la riduzione:**

4. svitare il dado (6);
5. inserire la riduzione pinza;
6. riavvitare il dado e procedere al montaggio degli utensili.

#### **AR38N - AR38EN:**

1. Inserire la pinza (cod. 921.131 o cod. 922.131) nel dado (cod. 512.131) ed accertatevi che sia alloggiata nella sua sede;
2. inserire la fresa nella pinza, facendo attenzione al diametro del gambo che deve essere uguale al foro della pinza;
3. si consiglia di inserire la fresa nella pinza estraendo la stessa insieme al dado dall'albero porta pinza;
4. serrare il dado, pinza e fresa sull'albero porta pinza (cod. 512.131). Qualora si desideri utilizzare gli utensili con gambo di  $\varnothing$  3 mm o  $\varnothing$  6,35 mm, sostituire la pinza in dotazione con quelle aventi la sede prescelta fornite come ricambi.

#### **Per effettuare la sostituzione:**

5. svitare il dado (6);
6. sostituire la pinza;
7. riavvitare il dado e procedere al montaggio degli utensili (vedi punto 3).

### **PRIMA DELLA MESSA IN SERVIZIO**

Accertarsi che:

- la fonte di energia sia conforme alle caratteristiche della macchina;
- cavo di alimentazione e relativa spina siano in perfetto stato;
- l'interruttore di inserimento/disinserimento sia efficiente operando, però, a spina disinserita;
- tutti i componenti della macchina siano montati correttamente e non presentino segni di danneggiamento;
- le feritoie di ventilazione non siano ostruite.

## AVVIAMENTO E FERMATA

- **Avviamento:** spingere in avanti la slitta dell'interruttore (2); qualora se ne desideri il bloccaggio in posizione "inserito" premere contemporaneamente sulla parte anteriore della slitta.
- **Fermata:** rilasciare la slitta o, qualora sia bloccata, spingere sulla parte posteriore e lasciare che la stessa ritorni nella posizione di "arresto".

## FUNZIONAMENTO DI PROVA

Avviare la macchina e controllare che non siano presenti vibrazioni anomale o scentrature dell'utensile.

**In caso contrario spegnere la macchina immediatamente e provvedere ad eliminare le anomalie.**

## SOSTITUZIONE DEGLI UTENSILI

Operare inversamente a quanto descritto al capitolo "MONTAGGIO DELLE MOLE O DELLE FRESE".

## REGOLAZIONE DEL NUMERO DI GIRI

La regolazione del numero di giri si ottiene manovrando opportunamente la rotella (3) posta nella parte superiore della macchina. La scelta della velocità va fatta in funzione delle caratteristiche dei dischi di carta abrasiva e del materiale da lavorare.

## ACCESSORI

### AR11N - AR52EN:

Mole o frese in commercio con Ø max di 45 mm e gambo di Ø 6 mm (3 mm utilizzando la riduzione fornibile su richiesta).

### AR38N - AR38EN:

Mole o frese in commercio con Ø max di 25 mm e gambo di Ø 6 mm (da 3 mm o da 6,35 mm utilizzando la pinza fornibile su richiesta).

**L'utilizzo di utensili con diametro superiore porta ad un sovraccarico del motore e degli organi di trasmissione portandoli ad un deterioramento in tempi brevissimi.**

## MANUTENZIONE

Tutte le operazioni vanno eseguite a spina disinserita. A fine lavoro, od in caso di necessità, spolverare con getto di aria compressa il corpo macchina prestando particolare attenzione alla pulizia delle feritoie di ventilazione del motore.

**Non sono ammessi altri interventi da parte dell'utente.**

Per la manutenzione e la periodica pulizia delle parti interne, come spazzole, cuscinetti, ingranaggi etc. o altre necessità rivolgersi ai Centri di Assistenza autorizzati.

## SICUREZZA ELETTRICA - BASSA TENSIONE

Le prove/verifiche sono state eseguite in accordo alle norme:  
EN 60745-1 sicurezza degli utensili elettrici a motore portatili  
EN 60745-2-23:2011 norme particolari per smerigliatrici diritte.

## SCHEMATURA CONTRO I RADIODISTURBI

Le macchine sono conformi agli effetti della prevenzione ed eliminazione dei radiodisturbi misurati secondo le norme EN55014-1 + EN55014-2; EN61000-3-2 + EN61000-3-3.

## FORMAZIONE DI RUMORE / VALORE MEDIO DELL'ACCELERAZIONE

Il livello equivalente di rumorosità/vibrazione sono secondo le norme EN 60745-1

	Livello di Pressione acustica / Potenza sonora		Livello di vibrazioni su 3 assi		
	L <sub>PA</sub>	L <sub>WA</sub>	Incertezza	a <sub>h</sub>	Incertezza
	dB(A)			m/s <sup>2</sup>	
AR 11N	85	96	3	2,5	0,5
AR 52EN	85	96	3	2,5	0,5
AR 38N	85	96	3	2,5	0,5
AR 38EN	85	96	3	2,5	0,5



**Attenzione!** i valori di misura indicati sono validi solo per utensili nuovi.




Nell'impiego quotidiano i valori di rumore e vibrazione cambiano.

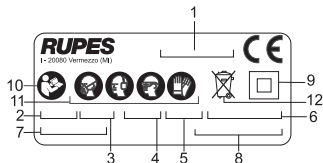
## GARANZIA

Tutte le macchine costruite dalla **RUPES** Spa sono garantite per 12 mesi dalla data di acquisto contro difetti di materiale e di fabbricazione. Le macchine devono essere utilizzate esclusivamente con accessori e ricambi originali **RUPES**: si declina ogni responsabilità per danni o incidenti provocati dall'inosservanza della presente norma che causa anche il decadimento della garanzia. La garanzia decade qualora non vengano rispettate le prescrizioni del presente libretto o qualora venga fatto uso improprio della macchina. Decade altresì se la macchina viene smontata o manomessa o se vi sono evidenti danni derivanti da cattiva cura della stessa. **La garanzia è subordinata alla compilazione del tagliando riportato sull'ultima pagina di copertina del presente libretto d'istruzioni.** In caso di accertato malfunzionamento la macchina, accompagnata dal certificato di garanzia, dovrà essere consegnata o spedita franco di porto, non smontata e nell'imballo originale, al fabbricante o ad un Centro di Assistenza autorizzato riportato nell'elenco allegato al presente libretto. In ogni caso la garanzia non dà diritto alla sostituzione della macchina. **La RUPES** Spa si riserva di apportare qualsiasi modifica alle caratteristiche tecniche o estetiche dei propri prodotti senza preavviso. Non si assume nessuna responsabilità per eventuali errori di stampa. Il presente stampato annulla e sostituisce i precedenti.

## TARGHETTA DI IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA

### POSIZIONAMENTO E SIGNIFICATO DEI DATI

1. Tipo della macchina.
2. Tensione nominale di lavoro in Volt (V).
3. Frequenza di lavoro in Hertz (Hz).
4. Corrente assorbita espressa in Ampere (A). Accertarsi che la linea elettrica cui viene allacciata la macchina possa agevolmente sopportare almeno la corrente indicata.
5. Potenza assorbita espressa in Watt (W).
6. Numero di matricola o di serie della macchina.
7. Dati tecnici della macchina.
8. Numero di giri/min.
9. Il doppio quadrato indica che la macchina è in doppio isolamento e quindi non necessita di messa a terra tramite il cordone di alimentazione.
10.  Leggere tutte queste istruzioni prima di azionare il presente prodotto.
11.  Dispositivi di protezione individuale.
12.  Il prodotto, in ottemperanza alla Direttiva Europea 2002/96/CE (RAEE) + 2003/108/CE e alla sua attuazione nel diritto nazionale, quando giunge a fine vita, non deve essere disperso nell'ambiente o gettato tra i rifiuti domestici, ma deve essere smaltito presso i centri di raccolta differenziata autorizzati (contattare le autorità locali competenti per conoscere dove smaltire il prodotto secondo le norme di legge). Il corretto smaltimento del prodotto contribuisce alla tutela della salute e alla salvaguardia dell'ambiente. Lo smaltimento abusivo del prodotto comporta sanzioni a carico dei trasgressori.



## DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

Dichiariamo sotto la nostra responsabilità che l'utensile elettrico a motore portatile, al quale fa riferimento il presente manuale, è conforme ai Requisiti Essenziali delle Direttive:

2006/42/CE Macchine  
2006/95/CE Bassa Tensione  
2004/108/CE Compatibilità elettromagnetica  
2011/65/CE RoHS

Le prove/verifiche sono eseguite in accordo alle seguenti Normative:

EN 60745-1: 2009 + A11: 2010  
EN 60745-2-23-2011  
EN 55014-1: 2006 + A1: 2009 + A2: 2011  
EN 55014-2: 1997 + A1: 2001 + A2: 2008  
EN 61000-3-2: 2006 + A1: 2001 + A2: 2009  
EN 61000-3-3: 2008  
EN 62233: 2008

Vermezzo (MI), 21/12/2012

Fascicolo tecnico presso:

RUPES S.p.A.  
Via Marconi, 3A  
20080 VERMEZZO (MI) - Italy

**RUPES** S.p.A.  
IL PRESIDENTE  
G. Valentini

# TECHNICAL DATA

ENGLISH



TYPE	MILLING GRINDERS		RECTIFICATION GRINDERS	
	AR11N	AR52EN	AR38N	AR38EN
INSULATION CLASS	II	II	II	II
ABSORBED POWER	700 W	600 W	800 W	800 W
ELECTRONIC OVERLOAD PROTECTION	NO	YES	NO	YES
ELECTRONIC SPEED CONTROL	NO	YES	NO	YES
ROTATION RPM	9.000	3.000÷7.000	30.000	18.000÷30.000
COLLET DIAMETER mm	6*	6*	6**	6**
MAXIMUM WHEEL DIAMETER mm	45	45	25	25
WEIGHT Kg	1,1	1,1	1,1	1,1

\* On request, collect reduction from Ø 6 to Ø 3 mm.

\*\* On request, collect with Ø 3 mm or Ø 6,35 mm.

The values shown are based on a nominal voltage of 230V/50Hz. In the case of voltages and frequencies of different power values may vary. Refer to the label technical specifications to the nominal values of the tool.

## GENERAL WARNINGS

All instructions concerning safety and the prevention of industrial accidents can be found in file SAFETY INSTRUCTIONS, that forms integral part of this documentation. This INSTRUCTION MANUAL only contains additional information that specifically explain how to use the machine.

### SPECIFIC USE

This tool is designed to be used as grinder. Refer to all the safety warnings, instructions, illustrations and specifications supplied with the tool. Failure to follow all the instructions provided below may result in electric shocks, fires and/or serious injuries.

These of this tool for smoothing, metal brushing and polishing operations is not recommended. Its use for applications other than those for which it has been designed may lead to hazardous situations and cause injuries to people.

Do not use accessories that are not specifically designed for the intended use of the tool or that have not been recommended by the manufacturer. The fact that an accessory can be fixed to the tool does not imply that it can be used safely.

The rated speed of accessories must be at least equivalent to the maximum speed of the tool. If operated at a greater speed than the rated one, accessories may break and cause the ejection of chips.

The external diameter and thickness of accessories must be appropriate to guarantee the protection and safety of the tool. Accessories with incorrect dimensions cannot be adequately protected or controlled.

The configuration of the cutting/grinding wheels or any other accessory must perfectly adapt to the tool spindle. Accessories with holes that cannot be aligned with the fitting components on the tools will cause unbalance, excessive vibrations and may be difficult to control.

Do not use an accessory if damaged. Before use, inspect all the accessories, like the abrasive cutting/grinding wheels, in order to verify that they are not cracked or splintered. If the tool or accessory has fallen, verify that they are not damaged and, if necessary, replace it with a new one. After inspecting or installing an accessory, move to a safe distance with any other person present and operate the tool at maximum speed without load for one minute. Damaged accessories generally break during this test period.



## **WARNINGS SPECIFICALLY RELATED TO GRINDING AND ABRASIVE CUTTING OPERATIONS**

Use only the type of cutting/grinding wheels recommended for your tool and the protection specifically designed for the selected cutting/grinding wheel. Cutting/grinding wheels not designed to be used with the tool cannot be adequately protected and are unsafe.

The protection must be solidly fixed to the tool and placed in the safest position possible so as to minimise the potential risk of contact between the operator and cutting/grinding wheel. The protection is designed to protect operators from the ejection of fragments in case of breakage and from accidental contacts with the grinding wheel.

Cutting/grinding wheels must be used for the recommended applications only. For example do not use the cutting side of the wheel for grinding operations. Abrasive cutting wheels may break because they are designed to be used for peripheral grinding operations and for the application of lateral forces.

Always use the cutting/grinding wheels with undamaged flanges and verify that their shape and dimensions are appropriate for the selected cutting/grinding wheel. The purpose of flanges is to support the cutting/grinding wheel and reduce the potential risk of breakage.

Flanges for cutting wheels may be different from those of grinding wheels. Do not use grinding/cutting wheels that have been fitted on larger tools. These cutting/grinding wheels are unsuitable because of their higher speed as compared to that of smaller tools and could therefore cause explosions.

Do not "stall" the cutting wheel or apply an excessive pressure. Do not attempt to increase the cutting depth. The application of a high pressure on the cutting wheel increases the load and the risk of torsion and bending during cutting, with the consequent risk of rebound forces or breakage.

Do not stand in line with the cutting/grinding wheel or behind it while it is rotating. When the cutting/grinding wheel moves away from the operator's body during operation, the rebound force may push the revolving cutting/grinding wheel and the tool towards the operator.

If the cutting/grinding wheel bends or the cutting operations stops for any reason, disconnect the tool from the power supply and keep it still until the cutting/grinding wheel has come to a full stop. Do not attempt to remove the cutting wheel while it is moving because this could produce a rebound force. Identify the cause of the problem and perform the necessary corrective actions to prevent the problem from reoccurring.

Do not resume the cutting operation. Resume the cutting operation only when the cutting wheel has reached its maximum speed. The cutting wheel may stall, lift or produce a rebound force if the tool is restarted when the work piece is present.

Always use appropriate supports for panels or large work pieces in order to minimise the risk of interlocking and rebound forces. Large work pieces tend to bend because of their weight. Supports must therefore be placed under the work piece, close to the cutting line and to the edge of the work piece on both sides.

Pay particular attention when cutting "pockets" on existing walls or other areas with limited visibility. The projecting cutting wheel may cut gas or water pipes, electrical cables or other objects and thus produce a rebound force.

## **PARTS OF THE TOOL**

- 1 - Identification plate
- 2 - ON/OFF switch
- 3 - Speed control
- 4 - Spindle with seating for collet

- 5 - Collet
- 6 - Collet lock-nut
- 7 - Wrench
- 8 - Motor ventilation slots

## **STARTING UP**

Before starting-up the tool, ensure that:

- the packaging is complete and does not show signs of having been damaged during storage or transport;
- the tool is complete; check that the number and type of components comply with that reported in this instruction booklet;
- the power supply and socket outlet can support the load reported in the table and that indicated on the tool identification plate reproduced and explained on page 11.

## **FITTING ABRASIVE WHEELS OR CUTTERS**

### **AR11N - AR52EN:**

1. Insert the spindle of the wheel or cutter in the collet seating (5);
2. keep the collet spindle (4) still using the wrench supplied and tighten lock-nut (6);
3. check that the tool does not rotate off-centre.

When the need arises to use tools having a spindle diameter of  $\varnothing$  3 mm, fit the reduction collet supplied as accessory.

### **To fit the reduction collet:**

4. unscrew nut (6);
5. insert the reduction collet;
6. re-tighten the nut then follow the normal tool fitting procedure.

### **AR38N - AR38EN:**

1. Fit pliers (Part No. 921.131 or 922.131) into the out (Part No. 513.131) and make sure that they are housed in their seal;
2. fit the milling cutter into the pliers, paying attention to the stem diameter which shall be equal to the pliers hole;
3. it is recommended to insert the mill into the collect extracting it together with the nut from the collect shaft;
4. tighten the nut, the pliers and milling cutter on the pliers-holding shall (Part No. 512.131). When the need arises to use tools having a spindle diameter of  $\varnothing$  3 mm or  $\varnothing$  6,35 mm, replace the collet supplied with the spare collet having the necessary seat diameter.

### **To make the replacement:**

5. unscrew the nut (6);
6. substitute the collet;
7. re-tighten the nut then follow the normal tool fitting procedure (see point 3).

## **BEFORE STARTING THE TOOL**

Ensure that:

- the power supply conforms with the characteristics of the tool;
- the power supply cable and plug are in perfect condition;
- the ON/OFF switch works properly though with the power supply disconnected;
- all the parts of the tool have been assembled in the proper manner and that there are no signs of damage;
- the ventilation slots are not obstructed.

## STARTING AND STOPPING

- **Starting:** push the slide of the switch (2) forward; if the tool is to be locked in the ON position, apply pressure to the front part of the slide switch at the same time.
- **Stopping:** release the slide or, if locked in position, apply pressure to the back part of the switch and allow it to return to the stop position.

## TEST RUN

Start the tool and check that there are no unusual vibration, or dismatching movement of the tool.

**Otherwise switch-off the tool immediately and eliminate the cause.**

## ELECTRONIC RPM REGULATION

The rpm can be adjusted by rotating the wheel (3) located on the top of the tool. The choice of speed depends on the characteristics of the abrasive paper disc and the material to be worked.

## REPLACING WORKING TOOLS

Follow the instructions in the "FITTING ABRASIVE WHEELS OR CUTTERS" chapter.

## USABLE WORKING TOOLS

### AR11N - AR52EN:

Abrasive wheels or cutters available on the market of max Ø 45 mm and spindle Ø 6 mm (3 mm using the reducer supplier on request).

### AR38N - AR38EN:

Market grinders or millers with max Ø 25 mm and shanks with Ø 6 mm (3 mm or 6,35 mm using the reducer available on request).

**The use of tools of larger diameter will overload the motor and drive system leading to rapid deterioration.**

## MAINTENANCE

All maintenance operations are carried out with the power supply disconnected. At the end of each work session, or when required, remove any dust from the body of the tool using a jet of compressed air, paying particular attention to the motor ventilation slots.

**No other maintenance operations must be undertaken by the user.** Maintenance and cleaning of the inner parts, like brushes, ball bearings, gears etc. or others, must be carried out only by an authorized customer-service workshop.

## ELECTRIC SAFETY - LOW TENSION

The tests have been carried out in accordance with the standard:  
EN 60745-1 safety of hand-held electric motor operated tools  
EN 60745-2-23: 2011 particular requirements for straight grinders.

## RADIO SUPPRESSION

The tools are suppressed in accordance for the prevention and elimination of radio disturbances measured in accordance with standard: EN55014-1+EN55014-2; EN61000-3-2+EN61000-3-3.

## NOISE / MEAN ACCELERATION VALUE

The noise level produced and mean quadratic acceleration value are measured in accordance with standard:

EN 60745-1

	Sound pressure level / Sound power level			3 axis vibration level	
	L <sub>PA</sub>	L <sub>WA</sub>	Uncertainty	a <sub>h</sub>	Uncertainty
	dB(A)			m/s <sup>2</sup>	
AR 11N	85	96	3	2,5	0,5
AR 52EN	85	96	3	2,5	0,5
AR 38N	85	96	3	2,5	0,5
AR 38EN	85	96	3	2,5	0,5





**Danger!** The indicated measurements refer to new power tools. Daily use causes the noise and vibration values to change.

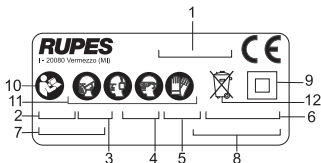
## GUARANTEE

All tools manufactured by **RUPES** Spa are guaranteed for 12 months from the date of purchase against fabrication and material defects. All tools must be used only with **RUPES** original accessories and spare parts: we refuse all responsibility for damages or accidents caused by non-observance of this rule which will also cause the termination of the guarantee. The guarantee will no longer be valid if the instructions contained in this booklet are not followed, if the tool is used for purposes other than that for which it is intended, if it is dismantled, interfered with in any way or damaged due to neglect. **The guarantee will be made valid by filling-in the form on the inside back cover of this instruction booklet.** If the tool is found to be defective or malfunctions, it should be returned carriage free in one piece in its original packing together with the guarantee certificate to the manufacturer or to one of the Assistance Centres listed in the appendix to this booklet. The guarantee does not automatically imply replacement of the tool. **RUPES** Spa reserves the right to make any technical or design modification to its products without prior notice. The manufacturer is not liable for any print errors. This document voids and replaces previous ones.

## TOOL IDENTIFICATION PLATE

### POSITION AND MEANING OF INFORMATION

1. Type of tool.
2. Nominal working voltage in Volts (V).
3. Working frequency in Hertz (Hz).
4. Absorbed current in Amperes (A). Ensure that the power supply to which the tool is connected can easily tolerate the indicated current as a minimum.
5. Absorbed power expressed in Watts (W).
6. Tool code or serial number.
7. Technical data of the tool.
8. Maximum rpm
9. The double square indicates that the tool is doubly insulated and therefore does not require earthing through the power supply cable.
10.  Read all these instructions before operating this product and save these instructions.
11.  Personal safety devices.
12. At the end of its useful life, the product, pursuant to European Directive 2002/96/CE (RAEE) + 2003/108/CE and its implementation in national law, must not be released into the environment or thrown away as domestic waste, but must be disposed of at authorised recycling centres (contact the relevant local authorities for a list of places where the product may be disposed of according to the law). Disposing of the product correctly contributes to protecting human health and safeguarding the environment. Any illegitimate disposal of the product will be punishable by law.



## CONFORMITY DECLARATION



We declare on our responsibility that the hand-held motor operated tool, which is mentioned in the present operating manual, is in conformity with the Essential Requirements of Safety of the following Directives:

2006/42/CE	Machinery
2006/95/CE	Low Tension
2004/108/CE	Electromagnetic Compatibility
2011/65/CE	RoHS

The tests have been carried out in accordance with following Standards:

EN 60745-1: 2009 + A11: 2010
EN 60745-2-23-2011
EN 55014-1: 2006 + A1: 2009 + A2: 2011
EN 55014-2: 1997 + A1: 2001 + A2: 2008
EN 61000-3-2: 2006 + A1: 2001 + A2: 2009
EN 61000-3-3: 2008
EN 62233: 2008

Vermezzo (MI), 21/12/2012

Technical file at:

RUPES S.p.A.  
Via Marconi, 3A  
20080 VERMEZZO (Mi) - Italy

**RUPES** S.p.A.  
IL PRESIDENTE  
/ G. Valentini

# CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

FRANÇAIS 

TYPE	MUEULEUSES FRAISEUSES		MEULEUSES RECTIFIEUSES	
	AR11N	AR52EN	AR38N	AR38EN
CLASSE D'ISOLATION	II	II	II	II
PUISSANCE ABSORBEE	700 W	600 W	800 W	800 W
PROTECTION ELECTRONIQUE CONTRE LES SURCHARGES	NON	OUI	NON	OUI
REGLAGE ELECTRONIQUE DE LA VITESSE	NON	OUI	NON	OUI
TOURS/min	9.000	3.000÷7.000	30.000	18.000÷30.000
DIAMETRE PINCE DE SERRAGE mm	6*	6*	6**	6**
DIAMETRE MAXIMUM MEULES mm	45	45	25	25
MASSE Kg	1,1	1,1	1,1	1,1

\* Sur demande réduction pince de Ø 6 à Ø 3 mm.

\*\* Sur demande pince Ø 3 mm ou Ø 6,35 mm.

Les valeurs indiquées sont basées sur une tension nominale de 230V/50Hz. Dans le cas des tensions et des fréquences de différentes valeurs de la puissance peut varier. Reportez-vous aux spécifications techniques d'étiquettes pour les valeurs nominales de l'outil.

## RECOMMANDATIONS GENERALES

Les instructions sur la sécurité et la prévention des accidents se trouvent sur le fascicule « INDICATIONS SUR LA SECURITE » qui fait partie intégrante de cette documentation. Le présent MODE D'EMPLOI ne donne que des informations supplémentaires strictement liées à l'usage spécifique de l'outil.

### UTILISATION CONFORME

Cet outil est prévu pour fonctionner en tant que meuleuse. Lisez toutes les consignes de sécurité, les instructions, les illustrations et les spécifications fournies avec l'outil. Le non-respect des instructions ci-après peut donner lieu à un choc électrique, un incendie et/ou un accident grave.

Il est déconseillé d'effectuer des opérations de ponçage, brossage métallique ou polissage avec cet outil. Les opérations pour lesquelles cet outil n'est pas prévu peuvent provoquer un danger et causer des blessures aux personnes.

N'utilisez pas d'accessoires n'ayant pas été spécialement réalisés pour l'utilisation prévue ou conseillés par le fabricant. Le simple fait que l'accessoire puisse être fixé sur votre outil ne garantit pas un fonctionnement en toute sécurité.

La vitesse nominale de l'accessoire doit être au moins égale à la vitesse maximale indiquée sur l'outil. Les accessoires fonctionnant à une vitesse supérieure à la vitesse nominale peuvent se briser et être projetés en l'air.

Le diamètre extérieur et l'épaisseur de votre accessoire doivent être adaptés aux caractéristiques de capacité du protecteur de votre outil. Il est impossible de protéger ou de contrôler de façon appropriée les accessoires présentant des dimensions non correctes.

La taille des meules ou de tout autre accessoire doit être adaptée à la broche de l'outil. Les accessoires dont le perçage ne correspond pas exactement aux éléments de montage de l'outil sont en déséquilibre, vibrent excessivement et peuvent entraîner une perte de contrôle.

N'utilisez pas d'accessoires endommagés. Avant toute utilisation, examinez les accessoires tels que les meules abrasives, pour vérifier l'éventuelle présence d'ébréchures ou de fissures. En cas de chute de l'outil ou de l'accessoire, vérifiez la présence de dommages ou remplacez l'accessoire. Après avoir examiné et installé un accessoire, placez-vous, ainsi que les personnes présentes, à une certaine distance de l'accessoire en rotation et faites fonctionner l'outil électrique à sa vitesse maximale à vide pendant une minute. En général, les accessoires endommagés se cassent au cours de cet essai.

## CONSIGNES DE SÉCURITÉ SPÉCIFIQUES AUX OPÉRATIONS DE MEULAGE ET DE TRONÇONNAGE ABRASIF

Utilisez uniquement des meules recommandées pour votre outil et le protecteur spécifique conçu pour la meule choisie. Les meules non conçues pour l'outil ne peuvent pas être suffisamment protégées et présentent alors un danger.

Le protecteur doit être fermement fixé à l'outil et placé afin de garantir une sécurité maximale, de sorte que l'opérateur soit exposé le moins possible à la meule. Le protecteur permet de protéger l'opérateur contre les éventuels débris de la meule endommagée et contre tout contact accidentel avec celle-ci.

Les meules ne doivent être utilisées que pour les applications préconisées. Par exemple : ne meulez pas avec le côté de la meule à tronçonner. Les meules à tronçonner abrasives étant destinées au meulage périphérique, l'application de forces latérales à ces meules peut les briser.

Utilisez toujours des brides de serrage en parfait état, dont la taille et la forme sont adaptées à la meule de votre choix. Les brides pour meule appropriées servent de support à la meule et réduisent ainsi le risque de rupture de cette dernière.

Les brides pour les meules à tronçonner peuvent être différentes des autres brides de meule. N'utilisez pas de meules usagées provenant d'outils de plus grande taille. Les meules destinées à un outil de plus grande taille ne sont pas conçues pour les vitesses de rotation plus élevées d'outils de plus petite taille et risquent de se casser.

Évitez de coincer la meule à tronçonner ou d'appliquer une pression excessive. N'essayez pas d'effectuer de découpes trop profondes. Une forte pression sur la meule augmente la charge et donc les risques de torsion ou de pliage de la meule dans la découpe, ce qui entraînerait un rebond ou la rupture de la meule.

Ne vous placez pas dans l'axe de rotation de la meule, ni derrière celle-ci. Si la meule au contact de la zone usinée s'éloigne de votre corps, le rebond éventuel peut propulser la meule en rotation, ainsi que l'outil, directement dans votre direction.

Si la meule se plie ou si vous interrompez l'opération de coupe pour une raison quelconque, mettez l'outil hors tension et évitez de le bouger jusqu'à l'arrêt complet de la meule. N'essayez jamais de retirer la meule de la découpe lorsqu'elle est en mouvement car elle risquerait de rebondir. Vérifiez les causes du pliage de la meule et prenez toutes les mesures utiles afin que cela ne se reproduise plus.

Ne redémarrez pas l'opération de coupe avec la meule dans la pièce en cours d'usinage. Attendez que la meule atteigne sa vitesse maximale puis introduisez-la doucement dans la découpe. Si l'outil est redémarré alors que la meule se trouve dans la pièce à usiner, la meule risque de se coincer, de sortir du matériau ou de rebondir.

Afin de réduire au minimum les risques de blocage ou de rebond de la meule, prévoyez un support pour les panneaux ou pour toute pièce de grande dimension. Les pièces de grande dimension ont tendance à plier sous l'effet de leur propre poids. Les supports doivent être placés sous la pièce à usiner, près de la ligne de coupe et près du bord de la pièce, des deux côtés de la meule.

Redoublez de prudence lorsque vous faites une « coupe en poche » dans des parois existantes ou autres zones sans visibilité. La meule peut sectionner des canalisations de gaz ou d'eau, des fils électriques ou des objets, ce qui peut entraîner des rebonds.

## PARTIES DE LA MACHINE

- 1 - Étiquette d'identification
- 2 - Interrupteur de mise en marche - arrêt
- 3 - Régulateur de vitesse
- 4 - Arbre porte-pince de serrage
- 5 - Pince de serrage

- 6 - Écrou de serrage pince
- 7 - Clés de service
- 8 - Fentes de ventilation moteur

## MISE EN SERVICE

Avant de mettre la machine en service, s'assurer que :

- l'emballage est intègre et qu'il ne montre aucun signe d'endommagements dus au transport et au stockage;
- la machine est complète; s'assurer que le nombre et la nature des composants sont conformes aux indications contenues dans le présent livret d'instructions;
- la source d'énergie et les prises de courant à disposition peuvent supporter la charge indiquée dans le tableau et sur la plaquette d'identification de la machine, dont le fac-similé et les explications relatives sont fournis page 15.

## MONTAGE DES MEULES OU DE FRAISES

### AR11N - AR52EN:

1. Introduire la queue de la meule ou de la fraise dans le siège de la pince (5);
2. en bloquant l'arbre porte-pince (4) avec la clé fournie avec l'appareil, serrer l'écrou de fixation (6);
3. s'assurer que l'outil n'est pas décentré.  
Pour utiliser les outils ayant un pied de  $\varnothing 3$  mm, insérer la réduction pince fournie comme accessoire.

### Pour procéder au remplacement:

4. dévisser l'écrou (6);
5. insérer la réduction pince;
6. revisser l'écrou et procéder à le montage des outils.

### AR38N - AR38EN:

1. Insérer la pince (code 921.131 ou code 922.131) dans l'écrou (code 513.131) et vérifier si elle est logée dans son siège;
2. insérer la fraise dans la pince, faisant attention au diamètre de la tige qui doit être égal au trou de la pince;
3. il est conseillé d'insérer la fraise dans la pince en extrayant cette dernière avec l'écrou de l'arbre porte-pince;
4. serrer l'écrou, la pince et la fraise sur l'arbre porte-pince (code 512.131).  
Pour utiliser les outils ayant un pied de  $\varnothing 3$  mm ou  $\varnothing 6,35$  mm, remplacer la pince fournie con l'appareil par celle à un siège nécessaire, fournie comme rechange.

### Pour effectuer le remplacement:

5. dévisser l'écrou (6);
6. remplacer la pince;
7. revisser l'écrou et procéder à le montage des outils (point 3).

## AVANT LA MISE EN SERVICE

S'assurer que :

- la source d'énergie est conforme aux caractéristiques de la machine;
- le câble d'alimentation et la fiche relative sont en parfait état;
- l'interrupteur de mise en marche/arrêt est efficace en agissant cependant lorsque la fiche est débranchée;
- tous les composants de la machine sont montés correctement et ne présentent pas de signes d'endommagement;
- les fentes de ventilation ne sont pas bouchées.

## MISE EN MARCHÉ ET ARRÊT

- **Mise en marche:** pousser vers l'avant le coulisseau de l'interrupteur (2); pour le bloquer en position "ouvert", appuyer en même temps sur la partie avant du coulisseau.
- **Arrêt:** relâcher le coulisseau ou, s'il est bloqué, pousser sur la partie arrière et attendre qu'il revienne en position "d'arrêt".

## FONCTIONNEMENT D'ESSAI

Mettre la machine en marche et s'assurer qu'il n'y a pas de vibrations anormales et que l'outil n'est pas décentré.

**Dans le cas contraire, éteindre la machine immédiatement et éliminer les anomalies.**

## REGLAGE ELECTRONIQUE DE LA VITESSE

Le réglage du nombre de tours s'obtient en manoeuvrant de manière appropriée le bouton (3) situé sur la partie supérieure de la machine. Le choix de la vitesse doit être fait en fonction des caractéristiques de le tampons et du matériau à usiner.

## REMPACEMENT DES OUTILS

Agir dans le sens contraire de ce qui est indiqué au chapitre "MONTAGE DES MEULES ET DE FRAISES".

## OUTILS DE TRAVAIL ADMIS

### AR11N - AR52EN:

Meules et fraises en vente dans le commerce ayant un Ø max de 45 mm et un pied de Ø 6 mm (3 mm en utilisant la réduction fournie sur demande).

### AR38N - AR38EN:

Meules ou fraises en commerce avec Ø max de 25 mm et tige de Ø 6 mm (de 3 mm ou de 6,35 mm en utilisant la pince disponible sur demande).

**L'utilisation d'outils ayant un diamètre supérieur cause une surcharge du moteur et des organes de transmission qui provoque une détérioration rapide.**

## ENTRETIEN

Toutes les opérations doivent être effectuées à fiche étant débranchée. A la fin du travail et en cas de nécessité, dépoussiérer le corps de la machine à l'aide d'un jet d'air comprimé en faisant particulièrement attention au nettoyage des ventilateurs de ventilation du moteur.

**Aucune autre intervention de l'utilisateur n'est pas admise.**

Tous les travaux d'entretien et les travaux de polissage des pièces internes, comme les brosses, coussinet, engrenages etc., doivent être effectués par un atelier de réparation autorisé.

## SECURITE ELECTRIQUE - BASSE TENSION

Les preuves/verifications ont été exécutés en accord a les normes:  
EN 60745-1 sécurité des outils électrique a moteur portatives  
EN 60745-2-23: 2011 règles particuliers pour meuleuses droites.

## PROTECTION CONTRE LES PARASITES RADIO

Les machines sont conformes à les effets de la prévention et des parasites radio mesures en accord a les normes EN55014-1+EN55014-2; EN61000-3-2+EN61000-3-3.

## FORMATION DU BRUIT / VALEUR MOYENNE DE L'ACCELERATION

Le niveau équivalent de la pression sonore (niveau de bruit) e la valeur quadratique moyenne de l'accélération est mesurés conformément aux normes:

**EN 60745-1**

	Niveau de pression acoustique / Niveau de puissance acoustique			Niveau des vibration selon 3 axes	
	L <sub>PA</sub>	L <sub>WA</sub>	Incertitude	a <sub>h</sub>	Incertitude
	dB(A)			m/s <sup>2</sup>	
AR 11N	85	96	3	2,5	0,5
AR 52EN	85	96	3	2,5	0,5
AR 38N	85	96	3	2,5	0,5
AR 38EN	85	96	3	2,5	0,5



**Attention!** Les valeurs de mesure indiquées s'appliquent aux appareils neufs. Pendant la mise en œuvre quotidienne, les valeurs de bruit et de vibrations varient.

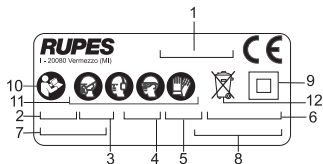
## GARANTIE

Toutes les machines construites par la Société **RUPES** Spa sont garanties pendant 12 mois à compter de la date d'achat contre les défauts matériau et de fabrication. Les machines ne doivent être utilisées qu'avec les pièces détachées et les accessoires originaux **RUPES**: nous déclinons toute responsabilité en cas d'accidents ou de dégâts matériels provoqués par le non-respect de cette norme, qui entrainera en outre l'annulation de la garantie. La garantie prend fin en cas de non-respect des prescriptions du présent livret ou en cas d'utilisation impropre de la machine. Elle prend fin également si la machine est démontée ou modifiée ou en cas de dommages évidents dérivant d'un mauvais entretien. **La garantie est subordonnée au remplissage du coupon qui se trouve à la dernière page de couverture du présent livret d'instructions.** En cas de mauvais fonctionnement, la machine, accompagnée de son certificat de garantie, devra être remise ou envoyée en port payé, non démontée et dans son emballage d'origine, au fabricant ou à un Centre d'Assistance agréé indiqué sur la liste annexée au présent livret. La garantie ne donne pas en aucun cas droit au remplacement de la machine. **RUPES** Spa se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques techniques ou esthétiques des ses produits. Nous déclinons toute responsabilité quant aux erreurs d'impression éventuelles. Ce document annule et remplace tous les précédents.

## PLAQUETTE D'IDENTIFICATION DE LA MACHINE

### EMPLACEMENT ET SIGNIFICATION DES DONNEES

1. Type de la machine.
2. Tension nominale de travail en Volts (V).
3. Fréquence de travail en Hertz (Hz).
4. Courant absorbé exprimé en Ampères (A). S'assurer que la ligne électrique à laquelle la machine est branchée pourra aisément supporter au moins le courant indiqué.
5. Puissance absorbée exprimée en Watts (W).
6. Numéro d'immatriculation ou de série de la machine.
7. Caractéristiques techniques de la machine.
8. Nombre de tours/min.
9. Le double carré indique que la machine est à double isolement et que par conséquent, la mise à la terre par le cordon d'alimentation n'est pas nécessaire.
10. Lire toutes ces instructions avant de mettre en marche le présent produit.
11. Dispositifs de protection individuels.
12. Conformément à la Directive européenne 2002/96/CE (RAEE) + 2003/108/CE et à sa mise en application dans la législation nationale, les vieux produits ne doivent être jetés ni dans la nature ni avec les ordures ménagères mais être remis à un centre de collecte sélective autorisé (adressez-vous à votre mairie pour savoir où vous débarrasser du produit conformément à la loi). L'élimination correcte du produit contribue à la protection de la santé et de l'environnement. En n'éliminant pas le produit conformément à la loi en vigueur vous vous exposez à des sanctions.



## DÉCLARATION DE CONFORMITÉ



Nous déclarons sous notre responsabilité que l'outil électrique à moteur portable, auquel se réfère le présent manuel, est conforme aux Conditions Essentielles des Directives :

2006/42/CE Machines  
2006/95/CE Basse Tension  
2004/108/CE Compatibilité électromagnétique  
2011/65/CE RoHS

Les preuves/vérifiés ont été exécutés en accord a les vigueurs Règles Harmonisés Européennes  
Basse Tension:

EN 60745-1: 2009 + A11: 2010  
EN 60745-2-23:2011  
EN 55014-1: 2006 + A1: 2009 + A2: 2011  
EN 55014-2: 1997 + A1: 2001 + A2: 2008  
EN 61000-3-2: 2006 + A1: 2001 + A2: 2009  
EN 61000-3-3: 2008  
EN 62233: 2008

Vermezzo (MI), 21/12/2012

Dossier technique auprès de :

RUPES S.p.A.  
Via Marconi, 3A  
20080 VERMEZZO (Mi) - Italy

**RUPES** S.p.A.  
IL PRESIDENTE  
G. Valentini

TYP	SCHLEIF FRÄSMASCHINE		PLAN FORMSCHLEIFMASCHINE	
	AR11N	AR52EN	AR38N	AR38EN
ISOLATIONSKLASSE	II	II	II	II
LEISTUNGS-AUFNAHME	700 W	600 W	800 W	800 W
ELEKTRONISCHE ÜBERLASTSCHUTZ	NEIN	JA	NEIN	JA
ELEKTRONISCHE DREHZAHREGULIERUNG	NEIN	JA	NEIN	JA
UMDREHUNGEN U/min	9.000	3.000 ÷ 7.000	30.000	18.000 ÷ 30.000
DURCHMESSER SPANNZANGE mm	6*	6*	6**	6**
MAX. SCHEIBEN-Ø mm	45	45	25	25
GEWICHT Kg	1,1	1,1	1,1	1,1

\* Auf Anfrage Spannangenreduzierung von Ø 6 auf Ø 3 mm.

\*\* Auf Anfrage Spannange Ø 3 mm oder Ø 6,35 mm.

Die dargestellten Werte basieren auf einer Nennspannung von 230V/50Hz basiert. Im Falle von Spannungen und Frequenzen von verschiedenen Leistungswerten kann variieren. Beziehen sich auf die technischen Spezifikationen Label auf die Nennwerte des Werkzeugs.

## ALLGEMEINE HINWEISE

Die Sicherheits- und Unfallverhütungsvorschriften sind im beiliegenden Heft HINWEISE ZUR SICHERHEIT enthalten, das integrierender Teil dieser Dokumentation ist. Diese GEBRAUCHSANLEITUNG enthält daher nur Zusatzinformationen, welche den spezifischen Einsatz des Geräts betreffen.

### BESTIMMUNGSGEMÄÙE VERWENDUNG

Dieses Werkzeug ist für den Einsatz als Schleifmaschine bestimmt. Alle Sicherheitshinweise, die Anweisungen, die Abbildungen und die technischen Daten beachten, die mit diesem Werkzeug geliefert werden. Die mangelnde Beachtung aller unten aufgeführten Anweisungen kann zu elektrischen Schlägen, Brand und/oder schweren Unfällen führen.

Von Vorgängen des Schleifens, metallischen Bürstens und Polierens mit diesem Werkzeug wird abgeraten. Vorgänge, für die der Einsatz des Werkzeugs nicht vorgesehen ist, können eine Gefahr darstellen und Personenschäden verursachen.

Kein Zubehör verwenden, das nicht ausdrücklich für den vorgesehenen Gebrauch hergestellt oder vom Hersteller empfohlen wurde. Die bloÙe Tatsache, dass das Zubehör auf Ihrem Werkzeug angebracht werden kann, garantiert keine Funktionsweise unter völlig sicheren Bedingungen.

Die Nenngeschwindigkeit des Zubehörs muss mindestens der auf dem Werkzeug angegebenen Höchstgeschwindigkeit entsprechen. Zubehör, dass bei einer Geschwindigkeit über der Nenngeschwindigkeit verwendet wird, kann brechen und in die Luft geschleudert werden.

Der Außendurchmesser und die Stärke Ihres Zubehörs müssen sich für den Schutzgrad der Sicherheitsvorrichtung Ihres Werkzeugs eignen. Zubehör mit nicht korrekten Größen kann nicht angemessen geschützt oder kontrolliert werden.

Die Beschaffenheit der Schleifscheiben oder jeglichen anderen Zubehörs muss sich korrekt an das Spannfutter des Werkzeugs anpassen. Zubehör mit Bohrungen der Welle, die nicht mit den Montageelementen auf dem Werkzeug übereinstimmen, bleiben nicht im Gleichgewicht, vibrieren zu stark und können zu einem Kontrollverlust führen.

Verwenden Sie kein beschädigtes Zubehör. Vor jedem Einsatz das Zubehör wie die Schleifscheiben auf eventuelle Splitterungen oder Risse untersuchen. Ist das Werkzeug oder das Zubehör heruntergefallen, auf eventuelle Schäden untersuchen oder nicht beschädigtes Zubehör installieren. Nachdem ein Zubehöartikel untersucht und installiert wurde, begeben Sie sich gemeinsam mit den anwesenden Personen in einen Sicherheitsabstand von dem rotierenden Zubehöartikel und lassen Sie das Werkzeug bei Höchstgeschwindigkeit eine Minute lang leer laufen. Beschädigtes Zubehör bricht im Allgemeinen während dieses Probenzeitraums.



## **SPEZIFISCHE SICHERHEITSVORGÄNGE FÜR DIE VORGÄNGE DES SCHLEIFENS UND ABRASIVSCHNEIDENS**

Verwenden Sie ausschließlich die für Ihr Werkzeug empfohlenen Schleifscheibentypen und die spezifisch für die gewählte Schleifscheibe ausgelegte Schutzvorrichtung. Schleifscheiben, für die das Werkzeug nicht ausgelegt wurde, können nicht angemessen geschützt werden und sind daher nicht sicher.

Die Schutzvorrichtung muss fest an dem Werkzeug angebracht und in die Position der höchsten Sicherheit gebracht werden, damit der Benutzer so wenig wie möglich mit der Schleifscheibe in Berührung kommen kann. Die Schutzvorrichtung sorgt für den Schutz des Bedieners vor Bruchstücken der Schleifscheibe und dem versehentlichen Kontakt mit derselben.

Die Schleifscheiben dürfen nur für die empfohlenen Einsätze verwendet werden. Zum Beispiel: nicht zum Schneiden mit der Seite der Schleifscheibe schleifen. Die zum Schneiden ausgelegten Schleifscheiben dienen dem peripheren Schleifen und die Einwirkung seitlicher Kräfte kann diese brechen lassen.

Stets unbeschädigte Schleifscheibenflansche verwenden, die die korrekte Größe und Form für die gewählte Schleifscheibe aufweisen. Geeignete Schleifscheibenflansche stützen die Schleifscheibe und verringern so die Möglichkeit des Brechens derselben.

Die Flansche für Schneidscheiben können von denen für Schleifscheiben abweichen. Keine mit größeren Werkzeugen verwendeten Schleifscheiben verwenden. Die für ein größeres Werkzeug bestimmte Schleifscheibe eignet sich wegen der höheren Drehzahlen eines kleineren Werkzeugs nicht: die Schleifscheibe kann explodieren.

Die Schneidscheibe nicht "blockieren lassen" noch übermäßigen Druck ausüben. Nicht versuchen, den Schnitt übermäßig tief auszuführen. Ein starker Druck auf der Schleifscheibe erhöht die Last und die Wahrscheinlichkeit von Verziehungen oder Biegungen der Schleifscheibe im Schnitt und die Möglichkeit von Rückschlägen oder des Brechens der Schleifscheibe.

Halten Sie sich nicht auf einer Linie mit der drehenden Schleifscheibe oder hinter dieser auf. Wenn die Schleifscheibe sich während des Betriebs von Ihrem Körper entfernt, kann der eventuelle Rückschlag die drehende Schleifscheibe zusammen mit dem Werkzeug direkt in Ihre Richtung drücken.

Wird die Schleifscheibe gebogen oder der Schnitt wird aus einem beliebigen Grund unterbrochen, das Werkzeug von der Stromversorgung trennen und ohne es zu bewegen festhalten, bis dieses sich nicht mehr bewegt. Nie versuchen, die Schneidscheibe zu entfernen, während diese sich bewegt, da dies zu Rückschlägen führen kann. Damit keine Biegungen der Schleifscheibe mehr entstehen, müssen die Ursachen dafür gefunden und die entsprechenden Korrekturmaßnahmen ergriffen werden.

Den Schneidvorgang im bearbeiteten Teil nicht wieder aufnehmen. Die Schleifscheibe ihre volle Drehzahl erreichen lassen und dann vorsichtig den Schnitt wieder aufnehmen. Die Schleifscheibe kann blockieren, sich nach oben bewegen oder einen Rückschlag erfahren, wenn das Werkzeug im bearbeiteten Teil wieder gestartet wird.

Sehen Sie eine Abstützung für Platten oder jegliche anderen großen bearbeiteten Teile vor, um das Risiko des Verklemmens und Rückschlags der Schleifscheibe auf ein Minimum zu reduzieren. Große bearbeitete Teile neigen dazu, sich unter ihrem Eigengewicht zu biegen. Die Abstützungen müssen auf beiden Seiten der Schleifscheibe in der Nähe der Schnittlinie und des Rands des bearbeiteten Teils unter diesem positioniert werden.

Gehen Sie besonders vorsichtig vor, wenn sie einen "Taschenschnitt" in bestehenden Wänden oder in anderen nicht einseharen Bereichen ausführen. Die hervorstehende Schleifscheibe kann Gas- oder Wasserrohre, Elektrokabel oder Gegenstände erfassen, so dass Rückschläge möglich sind.

## **BAUTEILE DER MASCHINE**

1 - Schild mit Geräte-Kenndaten

- 2 - EIN/AUS-Schalter
- 3 - Drehzahlregler
- 4 - Spindelwelle mit Aufnahme für Spannzange
- 5 - Spannzange
- 6 - Spannmutter der Spannzange
- 7 - Service-Schlüssel
- 8 - Lüftungsschlitze Motor

## **INBETRIEBNAHME**

Vor einer Inbetriebnahme des Gerätes sollten Sie sicherstellen:

- daß die Verpackung unverseht ist und keine Beschädigungen durch Transport bzw. Lagerung aufweist;
- daß das Gerät vollständig ist, also Anzahl und Art der Gerätekomponenten mit den Angaben in dieser Gebrauchsanleitung überein stimmen;
- daß Stromnetz und Steckdosen für die in der Tabelle bzw. auf dem Geräteschild (vgl. Abbildung u. Beschreibung des Geräteschildes auf Seite 19) genannte Stromlast ausgelegt sind.

## **BEFESTIGUNG DER SCHEIBEN ODER FRÄSER**

### **AR11N - AR52EN:**

1. Den Schaft der Scheibe bzw. des Fräasers in die Aufnahme der Spannzange (5) einsetzen;
  2. Die Spindelwelle der Spannzange (4) mit dem beiliegenden Schlüssel kornern, dann die Spannmutter (6) festdrehen;
  3. Überprüfen, ob das Werkzeug unrund läuft.
- Falls man Werkzeuge mit einem Schaftdurchmesser von  $\varnothing$  3 mm mit der beiliegenden

### **Reduktion-Zange einsetzen:**

4. Spannmutter Losschrauben (6);
5. Die Reduktion-Zange einsetzen;
6. Spannmutter wiederaufschrauben und mit der Montage fortschreiten.

### **AR38N - AR38EN:**

1. Die Zange (Cod. 921.131 oder Cod. 922.131) in die Mutterschraube (Cod. 513.131) einsetzen und sichern daß, sie in ihrer Stelle positioniert ist;
  2. in die Zange den Fräser einsetzen, sichern daß, den Schaftdurchmesser gleich dem Zangeloch ist;
  3. die Fräse sollte in die Spannzange eingesetzt werden, indem diese zusammen mit der Mutter von der Spannzangen-Halterwelle abgezogen wird;
  4. die Mutter, Zange und Fräser auf die Zangenhalterwelle klemmen (cod. 512.131).
- Falls man Werkzeuge mit einem Schaftdurchmesser von  $\varnothing$  3 mm, oder  $\varnothing$  6,35 mm;

### **Ersetzung auszuführen:**

5. Spannmutter Losschrauben (6);
6. Die Zange ersetzen;
7. Spannmutter wiederaufschrauben und mit der Montage fortschreiten.

## **VOR DER INBETRIEBNAHME**

Stellen Sie folgende Punkte sicher:

- das Stromnetz entspricht den Gerätekenndaten;
- Anschlußkabel und -Stecker sind in ordnungsgemäßem Zustand;
- der EIN/AUS-Schalter funktioniert einwandfrei. Zur Überprüfung die in Kapitel "Inbetriebnahme" beschriebenen Schaltstellungen - allerdings bei gezogenem Netzstecker - ausprobieren;
- Sämtliche Gerätekomponenten sind ordnungsgemäß montiert und zeigen keine Anzeichen von Beschädigung;
- die Lüftungsschlitze sind nicht verstopft.

## EINSCHALTEN UND AUSSCHALTEN

- **Einschalten:** Den Schiebeshalter (2) nach vorn schieben. Falls dieser in EIN-Stellung festgesetzt werden soll, gleichzeitig das vordere Ende des Schiebers drücken.
- **Ausschalten:** Den Schiebeshalter loslassen, oder - falls dieser in EIN-Stellung blockiert ist - auf dessen hinteres Ende drücken und den Schalter in AUS-Stellung zurückfedern lassen.

## TESTLAUF

Schalten Sie das Gerät ein und stellen Sie sicher, daß es nicht ungewöhnlich vibriert, oder die Trennscheibe berührt wird.

**Andernfalls das Gerät sofort ausschalten und die Störung beheben.**

## ELEKTRONISCHE DREHZAHREGULIERUNG

Die Drehzahl stellen Sie über das Rädchen (3) im oberen Abschnitt des Gerätes ein. Wählen Sie die Drehzahl passend zur Art der Stutzscheibe sowie den Eigenschaften des bearbeiteten Stoffes.

## ERSETZEN DER WERKZEUGE

Die im Abschnitt "BEFESTIGUNG DER SCHEIBEN ODER FRÄSER" beschriebenen Arbeitsschritte in umgekehrter Reihenfolge ausführen.

## ZULÄSSIGE WERKZEUGE

### AR11N - AR52EN:

Handelsübliche Trenn-/Schleifscheiben bzw. Fräser mit max 45 mm Ø und Schaft-Ø 6 mm (3 mm bei Verwendung der auf Anfrage erhältlichen reduzierten Spannzange).

### AR38N - AR38EN:

Handelsübliche Schleifscheiben oder Fräsen mit max 25 mm Ø und Schaft mit 6 mm Ø (zu 3 mm oder 6,35 mm, unter Verwendung der auf Anfrage lieferbaren Zange).

**Eine Verwendung von Werkzeugen mit größerem Durchmesser führt zur Überlastung von Motor und AntriebKomponenten und damit zum Verschleiß des Gerätes innerhalb kürzester Zeit.**

## PFLEGE DES GERÄTES

Sämtliche Eingriffe bei gezogenem Netzstecker ausführen. Das Gerät nach der Arbeit sowie bei Bedarf mit Druckluft von Staub befreien. Besonders darauf achten, daß die Lüftungsschlitze des Motors sauber sind. **Sonstige Eingriffe durch den Geräteanwender sind nicht zulässig.** Für die Wartung und die periodische Reinigung von den inneren Teilen z. B: Bürsten, Lagern, Zahnradern usw. oder andere Bedürfnisse wenden Sie sich bitte an einer autorisierten Kundendienststelle an.

## ELEKTRISCHE SICHERHEIT - NIEDERSpannung

Die Tests wurden nach den Anforderungen der zur Zeit gültigen Normen ausgeführt: EN 60745-1 sicherheit für tragbare elektrisch betriebene Maschinen  
EN 60745-2-23:2011 besondere Anforderungen für Geradeschleifer.

## FUNKSTÖRUNG

Die Geräte erfüllen die Vorschriften der EG-Richtlinie 89/336 zur Vorbeugung und Beseitigung von Funkstörungen Messung nach Norm EN55014-1+EN55014-2; EN61000-3-2+EN61000-3-3.

## SCHALLPEGEL / MITTLERE BESCHLEUNIGUNG

Der Schalldruckpegel (Geräusentwicklung) und die mittlere quadratische Beschleunigung der Maschine, gemessen gemäß:

**EN 60745-1**

	Schalldruckpegel / Schalleistungspegel		3-Achsen Vibrationspegel		
	L <sub>PA</sub>	L <sub>WA</sub>	Messunsicherheit	Messunsicherheit	
	dB(A)		a <sub>h</sub>		
			m/s <sup>2</sup>		
AR 11N	85	96	3	2,5	0,5
AR 52EN	85	96	3	2,5	0,5
AR 38N	85	96	3	2,5	0,5
AR 38EN	85	96	3	2,5	0,5






**Achtung!** Di angegebenen Messwerte gelten für neue Geräte. Im täglichen Einsatz verändern sich Geräusch- und chwingungswerte.

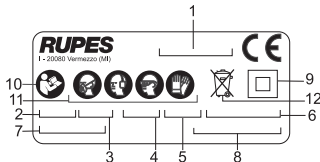
## GARANTIE

Für alle von ihr hergestellten Geräte leistet die Fa. **RUPES** Spa Gewähr im von Mangeln, die innerhalb von 12 Monaten ab dem Kaufdatum aufgrund Material- oder Fabrikationsfehlern auftreten. Die Maschinen dürfen ausschließlich mit Originalzubehör und Originalersatzteilen von **RUPES** betrieben werden: Das Unternehmen haftet nicht für Unfälle oder Schäden, die auf die Nichtbeachtung dieser Bestimmung zurückzuführen sind, die außerdem zum unverzüglichen Verfall der Garantie führt. Der Garantiespruch entfällt bei unsachgemäßem Gebrauch des Gerätes oder der Nichteinhaltung dieser Gebrauchsanleitung. Er entfällt ebenfalls, wenn das Gerät demontiert bzw. umgerüstet wurde oder sichtbare Schäden infolge mangelhafter Pflege aufweist. **Die Inanspruchnahme der Garantieleistung ist nur möglich, wenn der Abschnitt auf der vorletzten Umschlagseite dieser Gebrauchsanleitung ausgefüllt ist.** Im Fall einer nachweislichen Funktionsstörung muß das Gerät dem Hersteller komplett montiert, originalverpackt und mit beiliegender Garantiekarte fracht und portofrei übergeben bzw. zugesendet werden. Die Übergabe an ein autorisiertes Kundendienstzentrum (siehe beiliegendes Verzeichnis) ist ebenfalls möglich. In keinem Fall leitet sich aus dem Garantiespruch ein Rechtsanspruch auf die Ersetzung des Gerätes ab. Die Fa. **RUPES** SpA behält sich das Recht vor, ohne Vorankündigung technische und ästhetische Änderungen an ihren Produkten vorzunehmen. Das Unternehmen haftet nicht für eventuelle Druckfehler. Vorliegendes Dokument annulliert und ersetzt alle früheren Veröffentlichungen.

## KENNDATENSCHILD DES GERÄTES

### ANORDNUNG UND BEDEUTUNG DER ANGABEN

1. Gerätetyp.
2. Nenn-Anschlußspannung in Volt (V).
3. Frequenz in Hertz (Hz).
4. Stromaufnahme in Ampere (A). Es ist sicherzustellen, daß die Stromleitung, an die das Gerät angeschlossen werden soll, mindestens diese Strombelastung problemlos aushält.
5. Leistungsaufnahme in Watt (W).
6. Geräte- oder Seriennummer.
7. Technische Gerätedaten.
8. Drehzahl in Umdrehungen/Min.
9. Das doppelte Quadrat zeigt an, daß das Gerät zweifach schutzisoliert ist und daher keine Erdung über das Anschlußkabel erforderlich ist.
10.  Lesen Sie diese Hinweise aufmerksam durch, bevor Sie das vorliegende Produkt in Betrieb nehmen.
11.  Persönliche Schutz-Ausrüstung.
12.  Das Produkt darf entsprechend der Europäischen Richtlinie 2002/96/CE (RAEE) + 2003/108/CE und deren Umsetzung in der nationalen Gesetzgebung am Ende seiner Lebensdauer nicht weggeworfen oder im Hausmüll entsorgt werden, sondern muß bei den autorisierten Zentren zur Abfalltrennung abgegeben werden (wenden Sie sich an die zuständigen Behörden vor Ort, um zu erfahren, wo das Produkt nach den gesetzlichen Bestimmungen zu entsorgen ist). Die korrekte Entsorgung des Produkts trägt zum Schutz der Gesundheit und der Umwelt bei. Die missbräuchliche Entsorgung des Produkts zieht Sanktionen zu Lasten des Verursachers nach sich.



## KONFORMITÄTSERKLÄRUNG



Wir bestätigen in unserer Verantwortung das die Handgehaltenen Motorwerkzeuge, die in diesem Betriebshandbuch beschrieben werden, ist in Übereinstimmung mit den wesentlichen Bestimmungen für die Sicherheit der folgenden Direktiven:

2006/42/CE Maschinenrichtlinie  
2006/95/CE Niederspannung  
2004/108/CE Elektromagnetische Verträglichkeit  
2011/65/CE RoHS

Die Tests wurden ausgeführt nach den Anforderungen der zur Zeit gültigen europäischen Harmonisierungsregeln Niederspannung:

EN 60745-1: 2009 + A11: 2010  
EN 60745-2-23-2011  
EN 55014-1: 2006 + A1: 2009 + A2: 2011  
EN 55014-2: 1997 + A1: 2001 + A2: 2008  
EN 61000-3-2: 2006 + A1: 2001 + A2: 2009  
EN 61000-3-3: 2008  
EN 62233: 2008

Vermezzo (MI), 21/12/2012

Technische Unterlagen bei:

RUPES S.p.A.  
Via Marconi, 3A  
20080 VERMEZZO (MI) - Italy

**RUPES** S.p.A.  
IL PRESIDENTE  
G. Valentini

TIPO	AMOLADORAS FRESADORAS		AMOLADORAS RECTIFICADORAS	
	AR11N	AR52EN	AR38N	AR38EN
CLASE DE AISLAMIENTO	II	II	II	II
POTENCIA ABSORBIDA	700 W	600 W	800 W	800 W
PROTECCION ELECTRONICA CONTRA LAS SOBRECARGAS	NO	SI	NO	SI
REGULACION ELECTRONICA DE LA VELOCIDAD	NO	SI	NO	SI
REVOLUCIONES/min (r.p.m.)	9.000	3.000÷7.000	30.000	18.000÷30.000
DIAMETRO DEL PORTAHERRAMIENTA mm	6*	6*	6**	6**
DIAMETRO MAXIMO DE LAS MUELAS mm	45	45	25	25
MASA Kg	1,1	1,1	1,1	1,1

\* A demanda, reproducción pinza de Ø 6 a Ø 3 mm.

\*\* A demanda, pinza Ø 3 mm ó Ø 6,35 mm.

Los valores mostrados se basan en una tensión nominal de 230V/50Hz. En el caso de tensiones y frecuencias de los valores de potencia diferentes puede variar. Consulte las especificaciones de la etiqueta técnica a los valores nominales de la herramienta.

## ADVERTENCIAS GENERALES

Las instrucciones para la seguridad y la prevención de los accidentes se encuentran en el folleto INDICACIONES PARA LA SEGURIDAD que constituye parte integrante de esta documentación. Este MANUAL DE INSTRUCCIONES de uso contiene solamente información adicional estrechamente relacionada con el uso específico de la máquina.

### USO CONFORME A LO DETERMINADO

Esta herramienta está destinada a funcionar como esmeriladora. Leer todas las advertencias de seguridad, las instrucciones, las ilustraciones y las especificaciones suministradas con esta herramienta. El incumplimiento de las instrucciones puede causar descargas eléctricas, incendios y/o accidentes graves. Se recomienda no ejecutar con esta herramienta operaciones de lijado, acpilladura metálica ni pulido. El empleo de la herramienta eléctrica en operaciones para las que no está diseñada puede provocar peligros y daños a las personas.

No utilizar accesorios no realizados específicamente para el uso previsto o no aconsejados por el productor. El hecho de que el accesorio se pueda fijar en la herramienta no garantiza un funcionamiento totalmente seguro.

La velocidad nominal del accesorio debe ser al menos igual a la velocidad máxima indicada en la herramienta. Los accesorios que se hagan funcionar a una velocidad superior a la nominal pueden romperse y saltar por el aire.

El diámetro exterior y el espesor de su accesorio deben responder a las características de capacidad de la protección de seguridad de su herramienta eléctrica. Los accesorios de dimensiones no correctas no se pueden proteger y controlar adecuadamente.

La conformación de las muelas o de cualquier otro accesorio debe adaptarse correctamente al mandril de la herramienta. Los accesorios cuyos orificios en el eje no correspondan con los elementos de montaje en la herramienta no permanecerán en equilibrio, vibrarán excesivamente y podrán provocar una pérdida de control.

No utilizar accesorios dañados. Antes del uso, examinar los accesorios, como las muelas abrasivas, para asegurarse de que no presentan mellas o grietas. Si la herramienta o el accesorio han sufrido una caída, verificar si hay daños o instalar un accesorio no dañado. Una vez examinado e instalado un accesorio, colocarse a una distancia de seguridad del accesorio giratorio, al igual que las demás personas presentes, y poner en funcionamiento la herramienta a la velocidad máxima en vacío durante un minuto. Los accesorios dañados generalmente se rompen durante el período de prueba.

## **ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD ESPECÍFICAS PARA LAS OPERACIONES DE AFLADO Y DE CORTE ABRASIVO**

Utilizar únicamente los tipos de muela aconsejados para su herramienta y la protección específica concebida para la muela elegida. Las muelas para las que la herramienta no ha sido concebida no pueden protegerse de manera satisfactoria y no son seguras.

La protección debe fijarse sólidamente a la herramienta y debe ponerse en posición de seguridad máxima, de manera que el operador esté lo menos expuesto posible a la muela. La protección permite proteger al operador de los fragmentos de muela rota y de un contacto accidental con la muela.

Las muelas deben utilizarse solo para las aplicaciones recomendadas. Por ejemplo: No esmerilar con el lado de la muela para cortar. Las muelas abrasivas para cortar están destinadas al afilado periférico, la aplicación de fuerzas laterales a estas muelas podría provocar su rotura.

Usar siempre bridas para muela no dañadas y que sean de dimensiones y forma correctas para la muela que han elegido. Las bridas para muela apropiadas sostienen la muela, reduciendo así la posibilidad de rotura de la misma.

Las bridas para muela de corte pueden ser diferentes de las bridas para muela de esmerilado. No utilizar muelas usadas de herramientas más grandes. La muela destinada a una herramienta más grande no es adecuada a causa de la velocidad más elevada de una herramienta más pequeña: la muela puede explotar.

No "bloquear" la muela de corte ni aplicar una presión excesiva. No intentar que el corte resulte excesivamente profundo. Una fuerte presión sobre la muela aumenta la carga y la probabilidad de torsión o de pliegue de la muela en el corte y la posibilidad de golpe de retroceso o de rotura de la muela.

No ponerse en línea con la muela en rotación ni colocarse detrás de ella. Cuando la muela, en el momento en el que funciona, se aleja de su cuerpo, el eventual golpe de retroceso puede empujar la muela en rotación, junto con la herramienta, directamente hacia Ud.

Cuando la muela se dobla o cuando se interrumpe el corte por cualquier razón, desconectar la herramienta de la alimentación y mantenerla inmóvil hasta que la muela se haya detenido completamente. No intentar nunca quitar la muela del corte mientras esta está en movimiento, de lo contrario, podría producirse un golpe de retroceso. Hay que localizar las causas del pliegue de la muela y tomar las medidas de corrección necesarias para que no vuelva a suceder.

No retomar la operación de corte en la pieza en mecanización. Dejar que la muela alcance su velocidad máxima y volver a entrar con atención en el corte. La muela se puede bloquear, elevarse o bien sufrir un golpe de retroceso si la herramienta se vuelve a poner en marcha en la pieza en mecanización.

Preparar un soporte para los pines o para cualquier pieza de grandes dimensiones en mecanización para reducir al mínimo el riesgo de encastre o golpe de retroceso de la muela. Las piezas grandes en mecanización tienen la tendencia a doblarse bajo su propio peso. Los soportes deben colocarse bajo la pieza en mecanización, cerca de la línea de corte y del borde de la pieza y por ambos lados de la muela.

Sean especialmente prudentes cuando realicen un "corte de cavidad" en paredes existentes o en otras zonas sin visibilidad. La muela saliente puede cortar tuberías del gas o del agua, cables eléctricos u objetos causando posibles golpes de retroceso.

### **PARTES DE LA MÁQUINA**

- 1 - Etiqueta de identificación
- 2 - Interruptor de conexión - desconexión
- 3 - Regulador de la velocidad
- 4 - Árbol portaherramienta para la fijación
- 5 - Portaherramienta
- 6 - Tuerca de sujeción del portaherramienta

- 7 - Llaves de servicio
- 8 - Ranuras para la ventilación del motor

### **PUESTA EN FUNCIONAMIENTO**

Antes de poner en funcionamiento la máquina verificar que:

- el embalaje esté íntegro y no tenga señales de daños debidos al transporte y almacenamiento;
- a máquina esté completa: controlar que el número y la naturaleza de sus componentes se adecúen a cuanto se ilustra en el presente manual;
- a fuente de energía y las tomas de corriente disponibles puedan soportar la carga indicada en la tabla e impresa en la placa de identificación de a máquina cuyo facsímil, con las respectivas explicaciones, se ilustra en la página 23.

### **MONTAJE DE MUELAS O FRESAS**

#### **AR11N - AR52EN:**

1. Introducir el espigón de la muela o de la fresa en el asiento del portaherramienta (5);
  2. manteniendo fijo el árbol portaherramienta (4) con la llave en dotación, apretar la tuerca de fijación (6);
  3. controlar que la herramienta no gire descentrada.
- Si se desea utilizar las herramientas que tengan un tallo de Ø 3 mm, introducir la reducción portaherramienta proporcionada como accesorio.

#### **Para montar la reducción:**

4. desatornillar la tuerca (6);
5. introducir la reducción portaherramienta;
6. cerrar la tuerca y proceder al montaje las herramientas.

#### **AR38N - AR38EN:**

1. Introduzca la pinza (cód. 921.131 o cód. 922.131) en la tuerca (cód. 513.131) y se asegure de que esté colocada en su asiento;
  2. insiera la fresa en la pinza, poniendo cuidado con el diámetro de la espiga, el cual tiene que ser igual al agujero de la pinza;
  3. **se aconseja introducir la fresa en la pinza extrayéndola del árbol portapinza junto con la espiga;**
  4. apriete la tuerca, pinza y fresa en el eje porta-pinza (cód. 512.131).
- Si se desea utilizar las herramientas con tallo de Ø 3 mm o de Ø 6,35 mm, substituir la portaherramienta en dotación con aquéllas con asiento selecto suministrados como recambios.

#### **Para realizar la substitución:**

5. desatornillar la tuerca (6);
6. substituir la portaherramienta;
7. cerrar la tuerca y proceder al montaje de las herramientas (como punto 3).

### **ANTES DE LA PUESTA EN SERVICIO**

Verificar:

- que la fuente de energía se adecúe a las características de la máquina;
- que el cable de alimentación y el enchufe correspondientes estén en perfecto estado;
- que el interruptor de conexión/desconexión funcione bien operando con el enchufe desconectado;
- que todos los componentes de la máquina estén correctamente ensamblados y no presenten señales de daño;
- que las ranuras de ventilación no estén obstruidas.

## ARRANQUE Y PARADA

- **Arranque:** empujar hacia adelante la corredera del interruptor (2); si se desea bloquearlo en posición "conectado", apretar simultáneamente sobre la parte anterior de la corredera.
- **Parada:** soltar la corredera o, si se la ha bloqueado, presionar sobre la parte posterior de la misma y dejar que vuelva a la posición de parada.

## FUNCIONAMIENTO DE PRUEBA

Hacer funcionar la máquina y controlar que no hayan vibraciones anómalas y que no tenga asimetrías axiales la herramienta.

**En caso contrario, desconectar inmediatamente y eliminar las anomalías.**

## REGULACION ELECTRONICA DE LA VELOCIDAD

La regulación del número de revoluciones se obtiene maniobrando adecuadamente la rueda (3) ubicada en la parte superior de la máquina. La selección de la velocidad se debe hacer en función de las características de los tampons y del material que se va a trabajar

## SUBSTITUCION DE LAS HERRAMIENTAS

Invertir las operaciones descritas en el capítulo "MONTAJE DE MUELAS O FRESAS".

## HERRAMIENTAS DE TRABAJO ADMITIDAS

### AR11N - AR52EN:

Muelas o fresas en comercio, con un Ø max de 45 mm y un vástago de Ø 6 mm (o de 3 mm se si utiliza la reducción suministrada a pedido).

### AR38N - AR38EN:

Muelas o fresas en comercio con Ø max de 25 mm y espigas de Ø 6 mm (de 3 mm o de 6,35 mm empleando la pinza suministrable a demanda).

**La utilización de herramientas con diámetro superior provoca una sobrecarga del motor y de los órganos de transmisión llevándolos a deteriorarse en un tiempo muy breve.**

## MANTENIMIENTO

Todas las operaciones deben realizarse con el enchufe desconectado.

Al final del trabajo, o en caso de necesidad; desempolvar el cuerpo de la máquina con un soplo de aire comprimido, prestando particular atención a la limpieza de las ranuras de ventilación del motor.

**No se admiten otras intervenciones por parte del usuario.**

Todas las operaciones de mantenimiento y limpieza de partes internas, como escobillas, rodamientos, engranajes etc., deberán realizarse únicamente por un taller de Servicio autorizado.

## SEGURIDAD ELECTRICA - BAJA TENSION

Las pruebas/verificaciones están estadas ejecutadas en acuerdo a las vigentes normas:

EN 60745-1 seguridad de las herramientas eléctricas a motor portatil;

EN 60745-2-23: 2011 particularas normas por amoladoras recta.

## PROTECCION CONTRA LAS PERTURBACIONES RADIOFONICAS

Las máquinas se fabrican respetando a los efectos de prevención y eliminación de las perturbaciones radiofónicas medidos según la normas EN55014-1+EN55014-2; EN61000-3-2+EN61000-3-3.

## EMISION DE RUIDO / VALOR MEDIO DE LA ACELERACION

El nivel equivalente de presión sonora (ruido) y el valor cuadrático medio de la aceleración es según la normas EN 60745-1

	Nivel de presión acústica / Nivel de vibración acústica			Nivel de vibración en 3 ejes	
	L <sub>PA</sub>	L <sub>WA</sub>	Incertinumbre	a <sub>h</sub>	Incertinumbre
	dB(A)			m/s <sup>2</sup>	
AR 11N	85	96	3	2,5	0,5
AR 52EN	85	96	3	2,5	0,5
AR 38N	85	96	3	2,5	0,5
AR 38EN	85	96	3	2,5	0,5



**Atención!** Los valores indicados son válidos para equipos nuevos.

Los valores de ruido y de vibración se modifican durante el uso diario.

## GARANTIA

Todas las máquinas fabricadas por **RUPES** Spa están garantizadas durante 12 meses a partir de su fecha de compra, contra defectos tanto de materiales, como de fabricación.

Las máquinas deben ser utilizadas exclusivamente con accesorios y repuestos originales **RUPES**: se rehúsa cualquier responsabilidad ante daños o accidentes causados por el incumplimiento de la presente norma que también anula la garantía.

La garantía caduca si no se respetan las prescripciones del presente manual o si la máquina se usa de manera impropia.

También caduca si la máquina es desmontada o abierta abusivamente o si presenta daños derivados del maltrato de la misma.

**La garantía está subordinada al relleno del cupón incluido en la última de tapa del presente manual de instrucciones.**

En caso de comprobado mal funcionamiento, la máquina, acompañada del certificado de garantía, deberá entregarse o enviarse con porte pagado, sin dismontarla y en su embalaje original, a la fábrica o a un Centro de Asistencia autorizado indicado en la lista adjunta al presente manual.

En ningún caso la garantía da derecho a la sustitución de la máquina.




La **RUPES** Spa se reserva el derecho de aportar sin previo aviso cualquier modificación de las características técnicas o estéticas de sus productos.

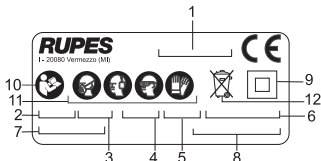
No se asume ninguna responsabilidad por eventuales errores de impresión.

Este documento anula y sustituye los precedentes.

## PLACA DE IDENTIFICACION DE LA MAQUINA

### POSICION Y SIGNIFICADO DE LOS DATOS

1. Tipo de máquina.
2. Tensión nominal de operación en Voltios (V).
3. Frecuencia de operación en Hertz (Hz).
4. Datos técnicos de la máquina.
5. Corriente absorbida expresada en Amperes (A). Controlar que la línea eléctrica a la cual se conecta la máquina pueda soportar fácilmente, por lo menos, la corriente indicada.
6. Potencia absorbida expresada en Watt (W).
7. Número de matrícula o de serie de la máquina.
8. Número de revoluciones/min.
9. El cuadrado doble indica que la máquina está doblemente aislada y, por lo tanto, no requiere la puesta a tierra a través del cable de alimentación.  

10. Antes de accionar este producto es necesario leer detenidamente estas instrucciones.  

11.  Dispositivos de protección individuales.
12. De conformidad con la Directiva Europea 2002/96/CE (RAEE) + 2003/108/CE y su aplicación en el derecho nacional, el producto no debe abandonarse en el medio ambiente ni eliminarse junto con los residuos domésticos al final de su vida útil, sino que debe eliminarse en centros de recogida diferenciada autorizados (contactar con las autoridades locales competentes para saber dónde entregar el producto según las normas de ley). La eliminación correcta del producto contribuye a la protección de la salud y a la salvaguarda del medio ambiente. La eliminación abusiva del producto conlleva sanciones a cargo de los transgresores.



## DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD



Declaramos bajo nuestra responsabilidad que la herramienta de mano de accionamiento por motor, mencionada en el presente manual, cumple con los Requisitos Esenciales de Seguridad de las siguientes Directivas:

2006/42/CE Máquinas  
2006/95/CE Baja Tensión  
2004/108/CE Compatibilidad electromagnética  
2011/65/CE RoHS

Las pruebas/verificaciones están estandarizadas ejecutadas en acuerdo a las vigentes Normas Armonizadas Europeas Baja Tensión:

EN 60745-1: 2009 + A11: 2010  
EN 60745-2-23-2011  
EN 55014-1: 2006 + A1: 2009 + A2: 2011  
EN 55014-2: 1997 + A1: 2001 + A2: 2008  
EN 61000-3-2: 2006 + A1: 2001 + A2: 2009  
EN 61000-3-3: 2008  
EN 62233: 2008

Vermezzo (MI), 21/12/2012

Expediente técnico en:

RUPES S.p.A.  
Via Marconi, 3A  
20080 VERMEZZO (Mi) - Italy

**RUPES** S.p.A.  
IL PRESIDENTE  
G. Valentini

TYPE	SLIJP EN FREESMACHINES		SLIJPMACHINES	
	AR11N	AR52EN	AR38N	AR38EN
ISOLATIEKLASSE	II	II	II	II
OPGENOMEN VERMOGEN	700 W	600 W	800 W	800 W
ELEKTRONISCHE OVERBELASTINGSBEVEILIGING	NIET	JA	NIET	NIET
ELEKTRONISCHE SNELHEIDSREGELING	NIET	JA	JA	JA
TOERENTAL R.P.M.	9.000	3.000 ÷ 7.000	30.000	18.000 ÷ 30.000
SPANTANGDIAMETER mm	6*	6*	6**	6**
SLIJPSCHIJFDIAMETER mm	45	45	25	25
GEWICHT Kg	1,1	1,1	1,1	1,1

\* Op aanvraag spantangverloopstuk van Ø 6 naar Ø 3 mm

\*\* Op aanvraag spantang van Ø 3 mm of Ø 6,35 mm

De getoonde waarden zijn gebaseerd op een nominale spanning van 230V/50Hz. Bij spanningen en frequenties van verschillende vermogens waarden kunnen variëren. Raadpleeg het label technische specificaties om de nominale waarden van het gereedschap.

## ALGEMENE WAARSCHUWINGEN

De instructies voor de veiligheid en de bescherming tegen ongevallen staan in het boekje "AANWIJZINGEN VOOR DE VEILIGHEID" dat een wezenlijk deel uitmaakt van deze documentatie. Deze GEBRUIKSAANWIJZING bevat alleen de aanvullende informatie die nauw verbonden is met het specifieke gebruik van de machine.

### GEBRUIK IN OVEREENSTEMMING MET DE VOORZIENE GEBRUIKSDOELEINDEN

Dit gereedschap is bedoeld om als slijpmachine te werken. Lees alle veiligheidsaanschuwingen, instructies, illustraties en gegevens die bij dit elektrische gereedschap zijn geleverd. Het niet in acht nemen van onderstaande aanwijzingen kan een elektrische schok, brand en/of een ernstig ongeval tot gevolg hebben.

Het is niet aanbevolen om met dit gereedschap te schuren, te staalborstelen of te polijsten. Gebruik voor werkzaamheden waar dit gereedschap niet voor bedoeld is kan een gevaar vormen en letsel tot gevolg hebben.

Gebruik geen accessoires die niet specifiek voor het daarvoor bedoelde gebruik zijn gemaakt of door de fabrikant worden aangeraden. Het simpele feit dat het accessoire op

uw gereedschap past garandeert geen veilige werking.

De nominale snelheid van het accessoire moet minstens gelijk zijn aan de maximale snelheid die op het gereedschap is aangegeven. Accessoires die met een hogere snelheid dan de nominale snelheid werken kunnen defect raken en worden weggeslingerd. De buitendiameter en de dikte van uw accessoire moet geschikt zijn voor de capaciteiten van de veiligheidsbescherming van uw gereedschap. Accessoires met onjuiste afmetingen kunnen niet correct worden beschermd of beheerd.

De vorm van de slijpschijven of elk ander accessoire moet goed op de houder van het gereedschap passen. Accessoires met gaten in de as die niet samenvallen met de montage-elementen op het gereedschap, blijven niet in balans, trillen te hard en kunnen ervoor zorgen dat u de controle verliest.

Gebruik geen beschadigde accessoires. Controleer de accessoires voor elk gebruik. Controleer met name de slijpstenen op de aanwezigheid van eventuele splinters of barsten. Als het gereedschap of accessoire is gevallen, controleer het dan op eventuele schade of installeer een niet-beschadigd accessoire. Ga na de controle en installatie van een accessoire samen met de aanwezige personen op een veilige afstand van het draaiende accessoire staan en laat het gereedschap onbelast gedurende een minuut op de hoogste snelheid werken. Beschadigde accessoires breken over het algemeen tijdens deze testperiode..



## **SPECIFIEKE VEILIGHEIDSWAARSCHUWINGEN VOOR SLIJP- EN DOORSLIJPWERKZAAMHEDEN**

Gebruik uitsluitend de voor uw gereedschap geadviseerde soorten slijpschijven en de specifieke beschermkap die ontworpen is voor de gekozen slijpschijf. De slijpschijven waar het gereedschap niet voor is ontworpen kunnen niet op bevredigende wijze beschermd worden en zijn niet veilig.

De beschermkap moet stevig aan het gereedschap bevestigd worden en in de hoogste veiligheidsstand gezet worden zodat de gebruiker zo min mogelijk aan de slijpschijf blootgesteld is. De beschermkap maakt het mogelijk om de gebruiker tegen stukjes gebroken slijpschijf of per ongeluk contact met de slijpschijf te beschermen.

De slijpschijven mogen alleen voor de geadviseerde toepassingen gebruikt worden. Bijvoorbeeld: slijp niet met de zijkant van de doorslijpschijf. De doorslijpschijven zijn bestemd voor omtrekslijpen; door de toepassing van zijwaartse krachten op deze schijven kunnen zij breken.

Gebruik altijd flenzen voor slijpschijven die niet beschadigd zijn en die de juiste maat en vorm hebben voor de slijpschijf die u gekozen heeft. De juiste flenzen voor de slijpschijf ondersteunen de slijpschijf en verminderen op die manier de kans dat de slijpschijf breekt.

De flenzen voor doorslijpschijven kunnen anders zijn dan de flenzen voor slijpschijven. Gebruik geen gebruikte slijpschijven van grotere gereedschappen. Een slijpschijf die bestemd is voor groter gereedschap is niet geschikt vanwege de hogere snelheid van kleiner gereedschap: de slijpschijf kan hierdoor ontploffen.

Laat de slijpschijf niet "vastlopen" en oefen ook niet een te grote druk uit. Probeer niet om te diep door te slijpen. Door harde druk op de slijpschijf wordt de belasting verhoogd en bestaat de kans dat de slijpschijf tijdens het doorslijpen verdraait of buigt en bestaat de mogelijkheid van terugslag of breuk van de slijpschijf.

Ga niet op dezelfde lijn als de draaiende slijpschijf staan en ga er ook niet achter staan. Als de slijpschijf op het moment dat deze in werking is zich van uw lichaam af beweegt kan de draaiende slijpschijf samen met het gereedschap door de eventuele terugslag rechtstreeks naar u toe geduwd worden.

Als de slijpschijf buigt of als het doorslijpen om welke reden dan ook onderbroken wordt, moet u de stroom onmiddellijk van het gereedschap uitschakelen en het gereedschap stil houden totdat de slijpschijf volledig tot stilstand gekomen is. Probeer de slijpschijf als de slijpschijf in beweging is nooit van het doorslijppunt te verwijderen anders kan er een terugslag ontstaan. De oorzaken waardoor de slijpschijf buigt moeten achterhaald worden en er moeten correctieve maatregelen genomen worden zodat het niet meer gebeurt.

Ga niet verder met het doorslijpen op het werkstuk. Wacht totdat de slijpschijf de volle snelheid bereikt en ga dan pas weer voorzichtig verder met het doorslijpen. De slijpschijf kan vastlopen, weer omhoog komen of een terugslag geven als het gereedschap weer op het werkstuk gestart wordt.

Zorg voor een steun voor panelen of andere soorten werkstukken van groot formaat om het risico van vastlopen en terugslag van de slijpschijf tot een minimum te beperken. Grote werkstukken hebben de neiging door te buigen door hun eigen gewicht. De steunen moeten onder het werkstuk geplaatst worden, dichtbij de doorslijplijn en dichtbij de rand van het werkstuk aan beide kanten van de slijpschijf.

Wees bijzonder voorzichtig tijdens het "uithollend" doorslijpen op bestaande wanden of op andere punten die niet zichtbaar zijn. De slijpschijf die uitsteekt kan gas- of waterleidingen, stroomkabels of andere voorwerpen doorsnijden en op die manier mogelijke terugslagen veroorzaken.

## **ONDERDELEN VAN DE MACHINE**

1 - Identificatieplaatje

- 2 - Aan-uit schakelaar
- 3 - Snelheidsregeling
- 4 - Spindel met spanbus bevestiging
- 5 - Spanbus
- 6 - Spanbus moer
- 7 - Steeksleutel
- 8 - Ventilatiegloeuen van de motor

## **INGEBRUIKNEMING**

Alvorens de machine in te schakelen moet gecontroleerd worden of:

- de doos intact is en geen tekenen van beschadiging door het transport en de opslag vertoont;
- de machine compleet is; er moet gecontroleerd worden of het aantal en de aard van de onderdelen klopt met dat wat in dit boekje staat;
- de beschikbare energiebron en stopcontacten de belasting die aangegeven is in de tabel en op het typeplaatje van de machine, waarvan het voorbeeld op blz. 27 afgebeeld is, kan verdragen.

## **PLAATSEN VAN DE SCHUURBORSTEL OF SLIJPSCHIJVEN**

### **AR11N - AR52EN:**

1. Plaats de schuurborstel of slijpschijf met de as in de spanbus (5);
2. steek de bijgeleverde steeksleutel op de as van de machine en draai de borstel of schijf met behulp van de tweede sleutel vast (6);
3. controleer of de borstel of schijf goed vastzit.

Als u gereedschap met een schacht van Ø 3 mm wilt gebruiken moet u het spantangverloopstuk dat als accessoire geleverd wordt aanbrengen.

### **Om het verloopstuk te monteren:**

4. draai de moer (6) eraf;
5. breng het spantangverloopstuk aan;
6. draai de moer er weer op en monteer het gereedschap.

### **AR38N - AR38EN:**

1. Steek de spantang (art. nr. 921.131 of art. nr. 922.131) in de moer (art. nr. 513.131) en controleer of hij goed op zijn plaats zit;
  2. steek de frees in de spantang en let op de diameter van de schacht die hetzelfde moet zijn als het gat van de spantang;
  3. er wordt geadviseerd om de frees in de spantang te steken en hem samen met de moer van de spantang af te nemen;
  4. draai de moer, de spantang en de frees op de spantang (art. nr. 512.131).
- Als u gereedschap met een schacht van Ø 3 mm of Ø 6,35 mm wilt gebruiken moet u de meegeleverde spantang vervangen door één van de spantangen die van de gekozen schacht voorzien zijn die als losse onderdelen geleverd worden.

### **Om de spantang te vervangen:**

5. draai de moer (6) eraf;
6. vervang de spantang;
7. draai de moer er weer op en monteer het gereedschap (zie punt 3).

## **VOÓR DE INBEDRIJFSTELLING**

Controleer of:

- de energiebron in overeenstemming is met de kenmerken van de machine;
- het elektrische snoer en de betreffende stekker in goede staat zijn;
- de aan-/uitschakelaar goed functioneert, maar werk met de stekker uit het stopcontact;
- alle onderdelen van de machine op de juiste manier gemonteerd zijn en geen beschadigingen vertonen;

## STARTEN EN STOPPEN

- **Starten:** duw de schuif van de schakelaar (2) naar voren; als u hem in de "ingeschakelde" stand wilt vergrendelen moet u tegelijkertijd op het voorste gedeelte van de schuif drukken.
- **Stoppen:** laat de schuif los of druk als de schuif vergrendeld is op het achterste gedeelte en laat de schuif in de "stop" stand teruggaan.

## WERKINGSTEST

Start de machine en controleer of er geen ongebruikelijke trillingen zijn en dat de machine geen verkeerde bewegingen maakt.  
**Als dit wel het geval is moet u de machine onmiddellijk uitschakelen en de storing proberen te verhelpen.**

## ELEKTRONISCHE SNELHEIDSREGELING

Het toerental kan geregeld worden door in de gewenste mate aan het wielje (3) aan de bovenkant van de machine te draaien. De snelheid moet ingesteld worden op basis van de kenmerken van de polijstschijven en het materiaal dat bewerkt moet worden.

## VERVANGEN VAN HULPMIDDELEN

Volg hierbij de instructies vermeld in het onderdeel: "PLAATSEN VAN DE SCHUURBORSTELS OF SLIJPSCHIJVEN".

## HULPGEREEDSCHAPPEN DIE GEBRUIKT MOGEN WORDEN

### AR11N - AR52EN:

In de handel verkrijgbare slijpschijven of frezen met max. Ø van 45 mm en schacht van Ø 6 mm (3 mm als het verloopstuk dat op aanvraag leverbaar is gebruikt wordt).

### AR38N - AR38EN:

In de handel verkrijgbare slijpschijven of frezen met max. Ø van 25 mm en schacht van Ø 6 mm (3 mm of 6,35 mm als de spatang die op aanvraag leverbaar is gebruikt wordt).

**Het gebruik van gereedschap met een grotere diameter leidt tot overbelasting van de motor en de transmissieorganen en dit heeft binnen zeer korte tijd slijtage ervan tot gevolg.**

## ONDERHOUD

Alle werkzaamheden moeten uitgevoerd worden terwijl de stekker uit het stopcontact gehaald is. Aan het einde van het werk of indien nodig, moet het machineblok met een straal perslucht schoongebazen worden waarbij er goed op gelet moet worden dat de ventilatiegloeuen van de motor goed schoongemaakt worden.

**De gebruiker mag geen andere werkzaamheden uitvoeren.**

Voor het onderhoud en de periodieke reiniging van de inwendige delen, zoals de borstels, de lagers, de tandwielen enz. of in andere gevallen moet u zich tot een erkende servicedienst wenden.

## ELEKTRISCHE VEILIGHEID - LAAGSPANNING

De beproevingen/controles zijn verricht in overeenstemming met de normen: EN 60745-1 Veiligheid van handgereedschap met elektrische aandrijving  
EN 60745-2-23: 2011 Bijzondere eisen voor Rechte slijpers

## AFSCHEMING VAN RADIOSTORINGEN

De machines zijn in overeenstemming met de effecten van het voorkomen en opheffen van radiostoringen gemeten volgens de normen EN 55014-1 + EN 55014-2; EN 61000-3-2 + EN61000-3-3.

## UITGESTRAALD GELUID / GEMIDDELDE VERSNELLINGSWAARDE

Het equivalente geluidsdrukniveau (geluidsoverlast), gemetenDe kwadratische gemiddelde versnellingswaarde volgens de norm  
**EN 60745-1**

	Geluidsdruk /		Geluidsvermogen		Trillingsniveau 3 assen	
	L <sub>PA</sub>	L <sub>WA</sub>	Onzekerheid	a <sub>h</sub>	Onzekerheid	
	dB(A)			m/s <sup>2</sup>		
AR 11N	85	96	3	2,5	0,5	
AR 52EN	85	96	3	2,5	0,5	
AR 38N	85	96	3	2,5	0,5	
AR 38EN	85	96	3	2,5	0,5	






**Let op!** De aangegeven meetwaarden gelden voor nieuwe gereedschappen. Bij dagelijks gebruik veranderen geluids – e trillingswaarden.

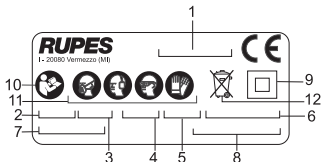
## GARANTIE

Op alle machines die door **RUPES** S.p.A. gemaakt zijn wordt vanaf de datum van aankoop 12 maanden garantie verleend, tegen fabrieks- en materiaalfouten. De machines mogen uitsluitend met originele accessoires en onderdelen van **RUPES** gebruikt worden; alle aansprakelijkheid voor schade of ongelukken die veroorzaakt zijn doordat dit voorschrift niet in acht genomen is wordt van de hand gewezen en hierdoor vervalt ook de garantie. De garantie vervalt indien de aanwijzingen die in de gebruiksaanwijzing staan niet opgevolgd zijn of indien de machine voor andere doeleinden gebruikt is dan waarvoor de machine bedoeld is. De garantie wordt ook ongeldig als de machine uit elkaar gehaald wordt of gemanipuleerd wordt of als er beschadigingen zijn die duidelijk te wijten zijn aan een slechte verzorging ervan. **De garantie gaat in wanneer de coupon die op de laatste bladzijde van de omslag van dit boekje staat ingevuld is.** Wanneer de machine defect is of niet correct functioneert moet de machine niet gedemonteerd en in de oorspronkelijke verpakking ingeleverd worden bij of franco teruggestuurd worden naar de fabrikant of een officieel servicecentrum dat op de lijst die bij dit boekje gevoegd is staat. In ieder geval geeft de garantie geen recht op vervanging van de machine. De firma **RUPES** Spa behoudt zich het recht voor om zonder voorafgaande kennisgeving wijzigingen aan de technische of esthetische specificaties van haar producten aan te brengen. De firma kan op geen enkele manier aansprakelijk gesteld worden voor eventuele drukfouten. Dit drukwerk heft alle vorige uitgaven op en komt hiervoor in de plaats.

## TYPEPLAATJE VAN DE MACHINE

### PLAATS EN BETEKENIS VAN DE GEGEVENS

1. Type machine
2. Nominale aansluitspanning in Volt (V)
3. Frequentie in Hertz (Hz)
4. Stroomopname in ampère (A). Er moet gecontroleerd worden of het elektriciteitsnet waar de machine op aangesloten wordt tenminste de aangegeven stroomsterkte makkelijk kan verdragen.
5. Opgenomen vermogen in Watt (W)
6. Machinecode of serienummer
7. Technische gegevens van de machine
8. Toerental rpm
9. Het teken met het dubbele vierkant geeft aan dat de machine dubbel geïsoleerd is en dus niet via het elektrische snoer geaard hoeft te worden.
10.  Lees deze instructies zorgvuldig door alvorens het apparaat in werking te stellen.
11.  Persoonlijke beschermingsmiddelen.
12.  In overeenstemming met de Europese Richtlijn 2002/96/EG (RAEE) + 2003/108/EG en de nationale wetgeving mag dit product aan het eind van zijn levensduur niet worden weggegooid bij het huishoudelijk afval, maar moet het worden ingeleverd bij de daarvoor bestemde en geautoriseerde inzamelpunten (neem voor informatie over een erkend inzamelpunt bij u in de buurt contact op met uw gemeente). Een juiste verwerking van het product draagt bij aan de bescherming van de volksgezondheid en het milieu. Een illegale afvoer van het product is strafbaar.



## VERKLARING VAN OVEREENSTEMMING



Wij verklaren op eigen verantwoordelijkheid dat het handgereedschap met elektromotoraandrijving, waarop deze handleiding betrekking heeft, voldoet aan de essentiële veiligheids-eisen van de richtlijnen:

2006/42/EG Machinerichtlijn  
2006/95/EG Laagspanningsrichtlijn  
2004/108/EG Elektromagnetische Compatibiliteitsrichtlijn  
2011/65/EG RoHS

De beproevingen/controles zijn verricht in overeenstemming met de geldende Geharmoniseerde Europese normen op het gebied van Laagspanning:

EN 60745-1: 2009 + A11: 2010  
EN 60745-2-23-2011  
EN 55014-1: 2006 + A1: 2009 + A2: 2011  
EN 55014-2: 1997 + A1: 2001 + A2: 2008  
EN 61000-3-2: 2006 + A1: 2001 + A2: 2009  
EN 61000-3-3: 2008  
EN 62233: 2008

Vermezzo (MI), 21/12/2012

Technisch dossier bij:

RUPES S.p.A.  
Via Marconi, 3A  
20080 VERMEZZO (MI) - Italy

**RUPES** S.p.A.  
IL PRESIDENTE  
/ G. Valentini

## ФРЕЗЕРНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЕ МАШИНЫ

## ШЛИФОВАЛЬНЫЕ МАШИНЫ

МОДЕЛЬ	AR11N	AR52EN	AR38N	AR38EN
КЛАСС ЗАЩИТЫ	II	II	II	II
ПОТРЕБЛЯЕМАЯ МОЩНОСТЬ	700 Вт	600 Вт	800 Вт	800 Вт
ЭЛЕКТРОННАЯ ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРУЗКИ	НЕТ	ДА	НЕТ	ДА
ЭЛЕКТРОННОЕ РЕГУЛИРОВАНИЕ СКОРОСТИ	НЕТ	ДА	НЕТ	ДА
ОБОРОТЫ/мин	9.000	3.000+7.000	30.000	18.000+30.000
ДИАМЕТР ЦАНГОВОГО ПАТРОНА мм	6*	6*	6**	6**
МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР ШЛИФОВАЛЬНОГО ДИСКА мм	45	45	25	25
МАССА Кг	1,1	1,1	1,1	1,1

\* По требованию уменьшение цангового патрона с Ø 6 до Ø 3 мм.

\*\* По требованию цанговый патрон с Ø 3 мм или с Ø 6,35 мм.

Приведенные значения основаны на номинальное напряжение 230В/50Гц. В случае напряжения и частоты различных значений мощности может варьироваться. Обратитесь к этикетке технических характеристик к номинальным значениям инструмента.

## ОБЩИЕ ПРАВИЛА

Инструкции по технике безопасности и профилактике производственного травматизма представлены в брошюре «УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ», которая является неотъемлемой частью этой документации. Данное РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ содержит информацию, относящуюся только к специфике работы этой машины.

### ИСПОЛЬЗОВАНИЕ В СООТВЕТСТВИИ С НАЗНАЧЕНИЕМ

Этот инструмент предназначен для использования в качестве шлифмашины. Прочитайте все инструкции по технике безопасности, указания, иллюстрации и технические условия, предоставленные вместе с этим инструментом. Несоблюдение нижеприведенных инструкций может привести к поражению электрическим током, пожару и/или другому серьезному происшествию. Не рекомендуется выполнять операции хонингования, обработки металлическими щетками и полирования с использованием этого инструмента. Выполнение работ, для которых не предназначен этот инструмент, может представлять опасность и повлечь за собой телесные повреждения. Не использовать комплектующие, специально не предназначенные для предусмотренного применения и не рекомендованные производителем машины. Тот факт, что какое-либо комплектующее может быть закреплено на вашем инструменте, еще не гарантирует полной безопасности при его эксплуатации. Номинальная скорость комплектующего должна быть как минимум равна максимальной скорости, указанной на инструменте. Комплектующие, которые

эксплуатируются на скорости, превышающей номинальную, могут сломаться и отлететь в сторону.

**Наружный диаметр и толщина комплектующего должны соответствовать характеристикам защиты вашего инструмента.** Комплектующие с неправильными размерами не могут быть надлежащим образом защищены или проконтролированы.

**Конфигурация кругов и любого другого комплектующего должна полностью соответствовать шпинделю инструмента.** Комплектующие, отверстия на оси которых не соответствуют монтажным элементам на инструменте, при работе будут разбалансированы, что приведет к сильным вибрациям с опасностью утраты контроля над инструментом.

**Запрещается использовать поврежденные комплектующие. Перед каждым использованием следует проверять комплектующие, например, абразивные круги, на предмет отсутствия сколов и трещин. В случае падения инструмента или комплектующего следует обязательно проверить их на предмет возможных повреждений и, при необходимости, установить неповрежденное комплектующее. После проверки и установки комплектующего отойдите вместе с другими присутствующими от электроинструмента и приведите его в действие на максимальной скорости вхолостую на одну минуту.** Если комплектующее имеет повреждения, оно, как правило, ломается в течение этого испытательного периода.

## **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ДЛЯ ОПЕРАЦИЙ ШЛИФОВАЛЬНОЙ ОБРАБОТКИ И РЕЗКИ**

Использовать только типы шлифовальных кругов, рекомендованных для вашего электроинструмента, и защитный кожух, специально предусмотренный для выбранного круга. Круги, не предназначенные для использования на электроинструментах, не могут должным образом защищаться и небезопасны.

Защитный кожух должен надежно крепиться к электроинструменту и устанавливаться в положении максимальной безопасности, чтобы оператор как можно в меньшей степени находился под действием круга. Защитный кожух обеспечивает защиту оператора от осколков сломанного круга и от случайного контакта с ним.

Круги должны использоваться только по назначению. Например, не выполнять шлифование боковой поверхностью круга, предназначенного для резки. Абразивные круги для резки предназначены для периферийного шлифования, приложение боковых усилий к этим кругам может привести к их поломке.

Обязательно использовать неповрежденные фланцы для круга. Размеры и форма этих фланцев должны соответствовать выбранному вами кругу. Правильно подобранные фланцы служат опорой для круга и снижают вероятность его поломки.

Фланцы для кругов для резки могут отличаться от фланцев для кругов для шлифования. Не использовать круги, предназначенные для более мощных инструментов. Круг, предназначенный для более мощных инструментов, не подходит ввиду более высоких по сравнению с маленьким кругом скоростей и может разлететься.

Не блокировать круг для резки и не прикладывать избыточное давление. Не стараться выполнить чрезмерно глубокую резку. Слишком сильное давление на круг повышает нагрузку и опасность искривления или изгибания круга при резке с опасностью обратного удара или поломки круга.

Не вставляйте на одну линию с вращающимся кругом, даже за ним. Когда круг при работе удаляется от вашего тела, при обратном ударе вращающийся круг, вместе с инструментом, может толкнуть прямо на вас. При изгибании круга или прерывании резки по любой причине отключать инструмент от электропитания и держать его неподвижным до полной остановки круга. Запрещается снимать круг для резки во время его вращения, т. к. при этом может наблюдаться обратный удар. Следует выяснить причины изгибания круга и принять меры для его предупреждения в будущем.

Не возобновляйте операцию резки при круге, установленном в деталь. Дождаться, пока круг наберет полную скорость, и только тогда осторожно вводить его в разрез. При запуске инструмента с кругом в разрезаемой детали может произойти блокировка, подъем или обратный удар круга.

Для снижения до минимума опасности защемления и обратного удара круга предусмотреть опору для панелей и других деталей больших размеров. Большие разрезаемые детали прогибаются под действием собственного веса. Опоры должны устанавливаться под разрезаемую деталь рядом с линией резки и рядом с краем детали с обеих сторон круга.

Будьте особенно внимательны при выполнении вырезов в существующих стенах или других зонах с плохим обзором. Выступающий круг может разрезать трубы газо- или водопровода, электрические кабели и другие предметы, вызывая обратные удары.

## **ЧАСТИ МАШИНЫ**

- 1 - Идентификационная табличка
- 2 - Выключатель включения/выключения
- 3 - Регулятор скорости
- 4 - Ось, несущая цанговый патрон
- 5 - Цанговый патрон

- 6 - Затяжная гайка для цангового патрона
- 7 - Рабочий ключ
- 8 - Вентиляционные отверстия мотора

## **ЗАПУСК В РАБОТУ**

Прежде, чем запустить машину, убедиться, что:

- упаковка целая и не имеет следов нарушений или повреждений в результате транспортирования и хранения;
- машина комплектна; проверить, что количество и тип ее составных частей соответствует описанию, имеющемуся в данном руководстве;
- источник энергии и электрические розетки отвечают той нагрузке, которая указана в таблице и воспроизведена на идентификационной табличке машины, чье изображение с пояснениями помещено на стр.31.

## **УСТАНОВКА ШЛИФОВАЛЬНЫХ ДИСКОВ ИЛИ ФРЕЗ**

### **AR11N - AR52EN:**

1. Вставить хвостовик шлифовального диска или фрезы в гнездо цангового патрона (5);
2. поддерживая с помощью прилагаемого ключа неподвижной ось (4), несущую цанговый патрон, затянуть гайку (6);
3. проверить, что вращение инструмента центрировано.

Для использования инструмента с державкой Ø 3 мм необходимо вставить прилагаемый патрон-переходник.

При установке патрона-переходника:

4. отвинтить гайку (6);
5. вставить патрон-переходник;
6. завинтить гайку и перейти к установке инструмента.

### **AR38N - AR38EN:**

1. Вставить патрон (код 921.131 или код 922.131) в гайку (код 513.131) и убедиться, что она находится в своем гнезде;
2. установить фрезу в патрон, проверив, что диаметр державки равен диаметру отверстия в патроне;
3. рекомендуется вставить фрезу в патрон, извлекая ее вместе с гайкой с оси, несущей патрон;
4. затянуть гайку, патрон и фрезу на оси, несущей патрон (код 512.131).

Для использования инструмента с державкой Ø 3 мм или Ø 6,35 мм, установить патрон, имеющий выбранный размер гнезда.

При замене:

5. отвинтить гайку (6);
6. заменить патрон;
7. завинтить гайку и перейти к установке инструмента (смотри пункт 3).

## **ПРЕЖДЕ, ЧЕМ ЗАПУСТИТЬ МАШИНУ В РАБОТУ**

Убедиться, что:

- источник энергии соответствует характеристикам машины;
- питающий кабель и соответствующая вилка в безукоризненном состоянии;
- выключатель включения/выключения в рабочем состоянии (проверку осуществить при отсоединенной вилке);
- все составные части машины правильно смонтированы и не имеют следов повреждений;
- вентиляционные отверстия не засорены .

## ЗАПУСК И ОСТАНОВКА

- **Запуск:** переместить ползунок переключателя (2) вперед по направляющей; для блокирования переключателя в положение "включено", нажать одновременно на переднюю часть ползуна.
- **Остановка:** отпустить ползунок или, если он заблокирован, нажать на его заднюю часть и подождать, когда ползунок перейдет в положение "отключено".

## КОНТРОЛЬНЫЙ ЗАПУСК

Включить машину и убедиться, что нет аномальной вибрации или коробления инструмента. В противном случае немедленно выключить машину и устранить аномалии.

## РЕГУЛИРОВАНИЕ ЧИСЛА ОБОРОТОВ

Регулирование числа оборотов можно осуществить соответственно маневрируя регулятором (3) от положения МАКС до МИН. Выбор скорости проводится в соответствии с характеристиками листов абразивной бумаги и обрабатываемого материала.

## ЗАМЕНА ИНСТРУМЕНТОВ

Осуществляется в порядке, обратном описанному в разделе "УСТАНОВКА ШЛИФОВАЛЬНЫХ ДИСКОВ ИЛИ ФРЕЗ".

## ДОПУСКАЕМЫЕ РАБОЧИЕ ИНСТРУМЕНТЫ

### AR11N - AR52EN:

Шлифовальные диски и фрезы, имеющиеся в продаже, с макс. Ø 45 мм и державкой Ø 6 мм (может быть уменьшен до 3 мм по требованию).

### AR38N - AR38EN:

Шлифовальные диски и фрезы, имеющиеся в продаже, с макс. Ø 25 мм и державкой Ø 6 мм (может быть 3 мм или 6,35 мм, используя цанговый патрон, поставляемый по требованию).

Использование инструмента с большим диаметром приведет к перегрузке мотора и передающих органов с последующим разрушением в короткие сроки.

## ОБСЛУЖИВАНИЕ

Все операции проводятся при отсоединенной машине.

По окончании работы, в случае необходимости, очистить струей воздуха поверхность машины от пыли.

**Не допускаются другие вмешательства со стороны потребителя.**

Для обслуживания и периодической очистки внутренних частей машины, таких, как подшипники, зубчатые передачи и т.п. и при любой другой необходимости следует обращаться в специализированные центры технического обслуживания.

## ТРЕБЕЗОПАСНОСТЬ – НИЗКОЕ НАПРЯЖЕНИЕ

Проверочные испытания были проведены в соответствии с нормами. EN 60745-1. Безопасность переносных электрических инструментов с мотором. EN 60745-2-23:2011 Прямые шлифовальные машины

## ЭКРАНИРОВАНИЕ ОТ РАДИОПОМЕХ

Машины соответствуют требованиям по предупреждению и устранению радиопомех в

согласии с нормой EN55014-1+EN55014-2; EN61000-3-2+EN61000-3-3.

## ШУМОБРАЗОВАНИЕ / СРЕДНЕЕ ЗНАЧЕНИЕ УСКОРЕНИЯ

Уровень эквивалентного акустического давления (уровню шума) в Среднеквадратичное значение ускорения, измеренное и замерено согласно нормам EN 60745-1

	УРОВЕНЬ ЗВУКОВОГО ДАВЛЕНИЯ / УРОВЕНЬ ЗВУКОВОЙ МОЩНОСТИ		УРОВЕНЬ ТРЕХООРИНАТНОЙ ВИБРАЦИИ		
	L <sub>PA</sub>	L <sub>WA</sub>	НЕ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ	a <sub>h</sub>	НЕ ОПРЕДЕЛЯЕТСЯ
	dB (A)			m/s <sup>2</sup>	
AR 11N	85	96	3	2,5	0,5
AR 52EN	85	96	3	2,5	0,5
AR 38N	85	96	3	2,5	0,5
AR 38EN	85	96	3	2,5	0,5



**Опасно!** Указывают измерения относятся к новым инструментам власти.




Ежедневная США вызывает шум и вибрацию значения изменится.

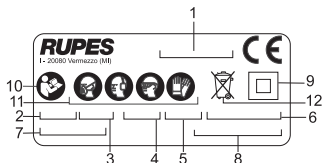
## ГАРАНТИЯ

Все машины, изготовленные предприятием акционерного общества **RUPES**, имеют гарантийный срок 12 месяцев со дня покупки на предмет выявления дефектов производства и материалов. Машины должны быть использованы только с оригинальными дополнительными приспособлениями и запасными частями предприятия **RUPES**; отклоняется любая ответственность за ущерб и несчастные случаи, произошедшие в результате несоблюдения этой нормы, что приводит также и к потере гарантии. Гарантия теряется всякий раз, когда не соблюдаются указания, представленные в этом руководстве или всякий раз, когда машина используется не по назначению. Теряется гарантия в том числе и тогда, когда машина подвергалась разборке или нарушена или очевидны повреждения, связанные с плохим уходом за машиной. Гарантия зависит от заполнения гарантийного талона, представленного на последней странице данной инструкции. Когда выявилась неисправность, машина с приложенным гарантийным талоном в неразобранном виде и в оригинальной упаковке должна быть передана или отправлена по почте за счет потребителя на предприятие-изготовитель или в один из специализированных центров технического обслуживания, список которых приложен к данной инструкции. В любом случае наличие гарантии не дает право на замену машины. Акционерное общество **RUPES** оставляет за собой право вносить любые изменения в технические характеристики или внешний вид выпускаемых им машин без предварительного оповещения. Не несет ответственности за возможные ошибки при печати. Это издание отменяет и заменяет все предыдущие.

## ИДЕНТИФИКАЦИОННАЯ ТАБЛИЧКА МАШИНЫ

### РАСПОЛОЖЕНИЕ И ЗНАЧЕНИЕ ДАННЫХ

1. Тип машины.
2. Номинальное рабочее напряжение в Вольтгах (В).
3. Рабочая частота в Герцах (Гц).
4. Потребляемый ток в Амперах (А). Убедиться в том, что электрическая линия, к которой подсоединена машина, может с запасом пропускать хотя бы указанный ток.
5. Потребляемая мощность в Ваттах (Вт).
6. Регистрационный номер или номер серии машины.
7. Технические характеристики машины.
8. Число оборотов об/мин.
9. Двойным квадрат указывает, что машина имеет двойную изоляцию и значит нет необходимости в заземление через шнур питания.
10.  Прочитайте все эти инструкции перед включением данного устройства.
11.  Средства индивидуальной защиты.
12.  Изделие, в соответствии с Европейской Директивой 2002/96/CE (RAEE) + 2003/108/CE и ее включением в национальное законодательство, по окончании срока службы не должно выбрасываться в неположенных местах или вместе с бытовым мусором, а должно сдаваться в уполномоченные центры дифференцированного сбора мусора (для получения информации по уничтожению изделия в соответствии с положениями закона обращайтесь в местные компетентные органы). Правильная утилизация изделия способствует охране здоровья и окружающей среды. При неразрешенной законом утилизации изделия к нарушителям применяются санкции.



## ЗАЯВЛЕНИЕ О СООТВЕТСТВИИ



Заявляем исключительно под нашу ответственность, что портативный электрический инструмент с двигателем, к которому относится данная инструкция, соответствует Основным Требованиям, изложенным в Директивах:

**2006/42/CE** ДИРЕКТИВА ПО МАШИННОМУ ОБОРУДОВАНИЮ

**2006/95/CE** Низкое Напряжение

**2004/108/CE** Электромагнитная совместимость

**2011/65/CE** RoHS

Проверочные испытания были проведены с соответствием с действующими Единными Европейскими нормами.

Низкое Напряжение:

**EN 60745-1: 2009 + A11: 2010**

**EN 60745-2-23-2011**

**EN 55014-1: 2006 + A1: 2009 + A2: 2011**

**EN 55014-2: 1997 + A1: 2001 + A2: 2008**

**EN 61000-3-2: 2006 + A1: 2001 + A2: 2009**

**EN 61000-3-3: 2008**

**EN 62233: 2008**

Vermezzo (MI), 21/12/2012

Технический файл по адресу:

RUPES S.p.A.  
Via Marconi, 3A  
20080 VERMEZZO (Mi) - Italy

**RUPES** S.p.A.  
IL PRESIDENTE  
G. Valentini





**RUPES** S.p.A.

Via Marconi, 3A  
20080 VERMEZZO (Mi) - Italy  
Tel. 02/946941  
Fax 02/94941040

Uff. Vendite e assistenza clienti  
Tel. 02/94694312

e-mail: [info\\_rupes@rupes.it](mailto:info_rupes@rupes.it)  
web: <http://www.rupes.com>