

Z31680A



Z31680B



Z31680C



Z31680D

## IAN 280262

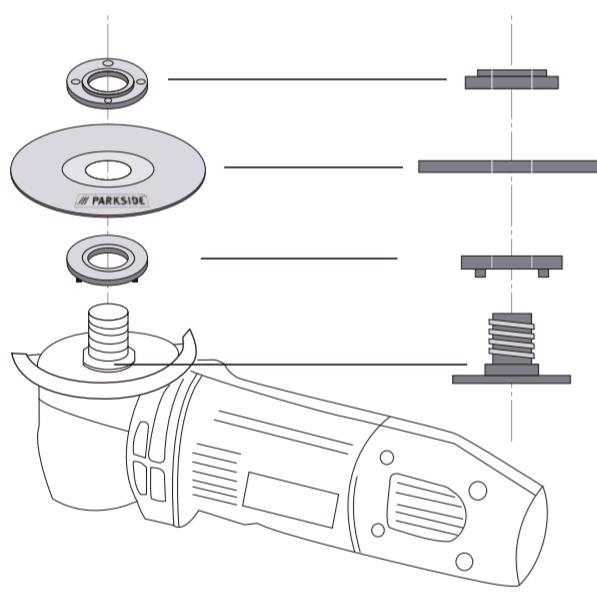
GB IE NI BE

**Safety instructions for grinding with sandpaper**

- Hear the manufacturer's instructions for all sanding sheet sizes.
- Do not use sanding sheets that are too large. Sanding sheets that extend over the disk can lead to injury and blocking. The sanding sheet may also tear, causing kickback.

**Safety instructions for steel brushes**

- Please note that steel brushes lose steel pieces

**Installation (Z31680D)**

\* Machine is not included.

**Meaning of symbols**

- |  |   |
|--|---|
|  | Not approved for handheld or manually-guided grinding |
|  | Not approved for wet grinding                         |
|  | Not approved for side grinding                        |
|  | Do not use if damaged                                 |
|  | Only approved with a backing pad                      |
|  | Only approved for wet cutting                         |
|  | Heed all safety instructions                          |
|  | Use protective eyewear                                |
|  | Wear a safety helmet                                  |
|  | Use ear protection                                    |

GB/IE/NI

GB/IE/NI

GB/IE/NI

GB/IE/NI

- Évitez que votre corps ne se trouve dans la zone où l'outil électrique peut être sujet à un retour et produire un recul.**  
Le rebond entraîne l'outil électrique dans la direction opposée à celle du déplacement du disque abrasif à l'endroit du blocage.
- Assurez-vous que les personnes qui entrent dans la zone de travail portent un équipement de protection individuelle approprié. Des fragments de matière des pièces ou des morceaux cassés de l'outil d'usinage peuvent voler autour de vous ainsi qu'en dehors de la zone immédiate de travail et entraîner des blessures.**
- Tenez éloigné le cordon d'alimentation de l'outil d'usinage rotatif. Si vous perdez le contrôle de l'appareil, le câble d'alimentation peut être coupé ou touché et votre main ou votre bras peut entrer en contact avec l'outil d'usinage.**
- Attendez l'arrêt complet de l'outil d'usinage avant de poser l'outil électrique ! L'outil d'usinage en rotation peut entrer en contact avec la surface où vous le posez. Vous pourriez ainsi perdre le contrôle de l'outil électrique et blesser autrui ou vous-même.**
- Éteignez l'appareil lorsque vous devez le transporter. Vos vêtements pourraient être happés par l'outil d'usinage et celui-ci pourrait vous blesser.**
- N'utilisez pas l'outil électrique à proximité de matières inflammables. Des étincelles peuvent enflammer ces matériaux.**

**Risques de recul et consignes de sécurité appropriées**

- Un recul est une réaction soudaine de l'outil d'usinage, tel qu'un disque abrasif, un plateau support, une brosse métallique, etc., qui se coince ou se bloque. Le recul survient à la suite d'une mauvaise manipulation ou d'une utilisation incorrecte de l'outil électrique. Pour éviter un recul, suivez les mesures de précaution suivantes :
- Tenez l'outil électrique fermement et utilisez toujours la poignée auxiliaire de votre outil électrique, si celle-ci est disponible, afin de pouvoir mieux contrôler un recul.
- Ne positionnez jamais vos mains à proximité de l'outil d'usinage en rotation.** Lors d'un recul, l'outil d'usinage peut se déplacer vers vos mains.

**Évitez que votre corps ne se trouve dans la zone où l'outil électrique peut être sujet à un retour et produire un recul.**

Le rebond entraîne l'outil électrique dans la direction opposée à celle du déplacement du disque abrasif à l'endroit du blocage.

**Travaillez toujours avec beaucoup de prudence dans certains endroits tels que coins, arêtes vives, etc. ; évitez que les outils d'usinage rebondissent et s'accrochent sur les pièces usinées. L'outil d'usinage en rotation a tendance à se coincer lorsqu'il rebondit dans les angles, sur les arêtes vives, etc., ceci entraîne un recul ou une perte de contrôle.****Consignes de sécurité pour le meulage et le tronçonnage**

- Utilisez exclusivement les produits abrasifs homologués pour votre outil électrique et le carter de protection adéquat. Les produits abrasifs, qui ne sont pas conçus pour l'outil électrique, n'offrent pas une protection suffisante et sont donc dangereux.
- Le carter de protection doit être bien installé sur l'outil électrique et ajusté afin d'atteindre un très bon niveau de sécurité c'est-à-dire que la partie à nu du produit abrasif dirigée vers l'utilisateur soit la plus petite.** Le carter de protection doit protéger l'utilisateur du produit contre les débris sortants ou d'entrer en contact accidentellement avec le produit abrasif.

**Les produits abrasifs doivent être utilisés seulement dans les domaines d'intervention recommandés.** Par exemple, ne meulez jamais avec la surface latérale d'un disque à tronçonner. Les disques à tronçonner sont conçus pour découper les matériaux avec l'arête du disque. Toute force latéralement développée peut casser les produits abrasifs.**Utilisez toujours des flasques de serrage en bon état, de bonne taille et forme pour le disque abrasif que vous avez choisi.** Des flasques appropriés

protègent le disque abrasif et réduisent ainsi les risques de cassure du disque. Les flasques pour disque à tronçonner peuvent être différentes des flasques pour d'autres disques abrasifs.

**Consignes de sécurité pour le tronçonnage**

- Évitez de bloquer les disques à tronçonner ou d'exercer une pression importante. N'effectuez pas des coupes de profondeur excessive.** Une surcharge du disque à tronçonner augmente la contrainte et les possibilités de casser ou de bloquer et ainsi accroît le risque de recul et de cassure du produit abrasif.

**Évitez de vous tenir dans la zone située devant et derrière le disque à tronçonner en rotation.** Si vous travaillez en poussant le disque à tronçonner devant vous dans la pièce usinée, en cas de recul, l'outil électrique peut être projeté directement dans votre direction avec le disque en rotation.**Si le disque à tronçonner se coince ou si vous voulez arrêter de travailler, éteignez l'appareil.** Tenez l'appareil calmement et attendez que le disque soit complètement arrêté. N'essayez jamais de tenter de dégager les disques à tronçonner au moyen de l'entaille. Sinon, vous risquez de provoquer un rebond.**Ne ralissez pas l'outil électrique, tant qu'il se trouve dans la pièce usinée.** Laissez toujours le disque à tronçonner atteindre sa pleine vitesse de rotation avant de reprendre la coupe. Autrement, les disques pourraient se coincer, sauter hors de la pièce usinée ou provoquer un recul.**Fixez correctement les plaques et grandes pièces à usiner afin de réduire les risques de rebond et recul dû à un disque à tronçonner coincé.** Les pièces à usiner de grandes tailles peuvent se plier sous leur propre poids. La pièce à usiner doit être étayée des deux côtés du disque aussi bien à proximité de la découpe que de l'autre bord.**Soyez particulièrement prudent lorsque vous**

effectuez des coupes « au carré » dans des murs ou des endroits non visibles. Le disque à tronçonner s'enfonce, il peut alors de la découpe rencontrer des conduites de gaz ou d'eau, des fils électriques ou tout autre objet et provoquer un recul.

- Après env. 60-80 secondes de coupe, le disque doit tourner à vide pendant env. 10 secondes.

Lors de l'utilisation de disques diamantés, il est indispensable de suivre les instructions suivantes :

- Monter les disques à tronçonner de manière à ce qu'ils ne puissent buter ni en hauteur ni en largeur.

- Respecter le nombre de tours optimal déterminé par le fabricant.

- Le matériau à couper doit être bien fixé.

- Ne pas travailler par à-coups, travaillez doucement le matériau d'un bout à l'autre.

- Ne pas exercer de pression ; le poids de la machine suffit.

- Travaillez toujours avec un capot de protection.

- Laissez refroidir de temps en temps.

**Consignes de sécurité pour le ponçage au papier de verre**

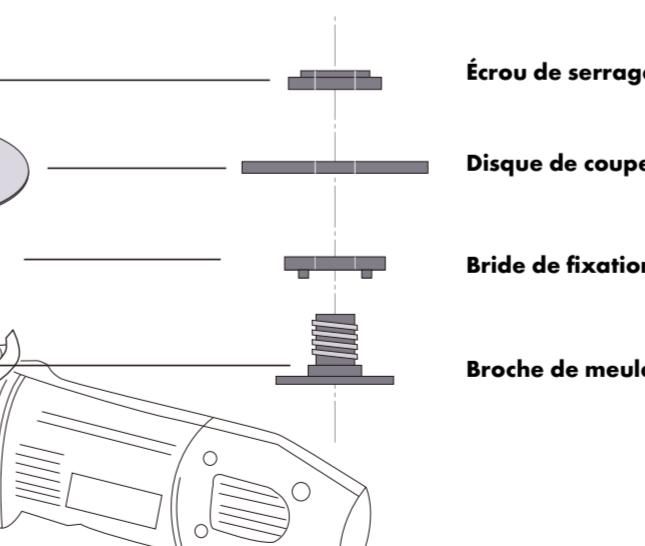
- Suivez les instructions du fabricant pour le ponçage avec des feuilles abrasives. N'utilisez pas de feuilles abrasives trop grandes. Les feuilles abrasives, qui dépassent le plateau support peuvent provoquer des blessures, des blocages, voire se déchirer ou causer un recul.

**Consignes de sécurité pour les brossettes métalliques**

- Tenez compte que la brosse métallique perd aussi lors d'une utilisation normale des morceaux de fil. Ne surchargez pas les fils en les soumettant à une pression excessive.** Sinon, des morceaux de fil de fer peuvent voler et vous blesser.

Lorsque l'utilisation d'un carter de protection est recommandée, empêcher l'entrée en contact du carter de protection avec la brosse métallique. Notez aussi que le diamètre des brossettes

plateau et boisseau peut s'agrandir par la pression de contact ou la force centrifuge.

**Installation (Z31680D)**

\* Machine non comprise.

**Signification des symboles**

- |  |  |
|--|--|
|  | Non autorisé pour le ponçage à la main et tenu en main |
|  | Non autorisé pour le ponçage humide                    |

Non autorisé pour le ponçage latéral

Ne pas utiliser si endommagé

Seulement autorisé en combinaison avec un disque d'appui

Seulement autorisé pour la découpe à l'eau

Observer les consignes de sécurité

Porter une protection oculaire

Porter un casque de protection

Utiliser des protège-oreilles

Utiliser des gants

Utiliser un masque anti-poussière

Débrancher la fiche

Seulement pour dégrossir/ seulement pour poncer

Pas pour dégrossir

Seulement pour tronçonner

Pas pour tronçonner

Ne pas utiliser pour le travail des métaux

**Traitement des déchets**

L'emballage et son matériel sont exclusivement composés de matières écologiques. Les matériaux peuvent être recyclés dans les points de collecte locaux.

likelihood of kickback or damage to the attachment itself.

**Avoid the area directly in front of and behind the rotating cutting disk.** When moving the cutting disk across your workpiece away from your person, the tool may be hurled in your direction in the event of kickback.

**Turn off the device if the cutting disk jams or if you wish to interrupt working.** Hold the device calmly and allow all rotating parts to come to a complete stop. Never attempt to pull any rotating parts from the cutting site. This may cause kickback.

**Do not turn on the device while it is still in the workplace.** Your cutting disk should reach its full speed before you confine angle grinding. Otherwise the disk may jam, jump back from the workpiece and cause kickback.

**Support boards and large workpieces to prevent the risk of kickback due to a jammed cutting disk.** Large workpieces may bend due to their own weight. Support large workpieces on both ends near the cutting site.

**Exercise extreme caution when cutting into existing walls and other areas where vision is limited.** Your cutting disk may kickback if it comes into contact with gas, water and electrical lines or other objects.

After cutting for 60-80 seconds, the machine must be left running idle for 10 seconds.

When using this diamond cutting disc, the following instructions must be observed:

- Always attach discs clear of radial and axial runout.
- Keep to the ideal rotational speed as per manufacturer's specifications.
- Clamp the material firmly before starting to cut.
- Do not move the blade back and forth through the material; progress through it steadily in one cut.
- Do not exert excessive pressure, the weight of the machine is sufficient.
- Always wear protective headgear.
- Let the blade cool down at regular intervals.

FR/BE

