

KRAJ POCHODZENIA: ChRL
Importer: MAGMA s. c. Jarosław i Mateusz Typańczy
Ul. Brzozowa 19
63-200 Jarocin
NIP6172205547
t. 508-257-785
handel@e-magma.pl
www.magma.sklep.pl
Instrukcja oryginalna
DISCS FOR METAL GRINDING
THE PURCHASED PRODUCT IS HIGH QUALITY. FOR YOUR OWN SECURITY, THE FOLLO-
WING RECOMMENDATIONS SHOULD BE COMPLIED WITH ALL THE USERS.
BEFORE STARTING TO WORK, PLEASE READ THE RECOMMENDED CONDITIONS FOR
SAFETY:
The best protection against an accident is you.
Your attention and common sense are the best protection against accidents.
Attention:
Never use grinding discs for cutting.
The tool or packaging should contain symbols that should remind you of the most important dangers.
Observe them for your own safety.
The symbols have the following meanings:

Disk size:

Outer Diameter 115 mm.		
thickness	Inner dia	max. Rotation speed
6	22.23	80 m/sec 12.200 r.p.m
Outer Diameter 125 mm.		
thickness	Inner dia	max. Rotation speed
4	22.23	80 m/sec 12.200 r.p.m
6	22.23	80 m/sec 12.200 r.p.m
8	22.23	80 m/sec 12.200 r.p.m
Outer Diameter 180 mm.		
thickness	Inner dia	max. Rotation speed
6	22.23	80 m/sec 8.500 r.p.m
Outer Diameter 230 mm.		
thickness	Inner dia	max. Rotation speed
6	22.23	80 m/sec 6.600 r.p.m
8	22.23	80 m/sec 6.600 r.p.m

Permissible deviations of thickness approx. + -0.2mm.
Disks with a diameter of 115 mm to 230 mm are suitable for working with an angle grinder.
recommendations:
- use only abrasive tools that meet the highest safety standards
- tools should have the EN 12413 standard
- an appropriate blade should be used for a given type of material,
- observe the appropriate speeds specified on the abrasive tools (the machine must not have more than the mark on the disc).
- use abrasive tools only with the devices specified for this purpose described in the manufacturer's instructions
- when cutting / grinding, wear protective clothing, in particular eye protection: glasses or face shield (protective helmet),
- make sure that the size of the machine shaft is the same as the size of the disc hole,
- in order to use the wheel for as long as possible, excessive pressing of the disc should be avoided and a straight cut of the surface should be avoided avoiding sideways and twisting,
- remember that the blade should rotate before touching the material,
- after finishing work, do not force the shield to stop just wait until it stops by itself
Note (applies only to thin cutting discs 1.0-3.0 range): A part of the discs may have an abrasive coating on the edge of the inner ring hole (from the production process), this may hinder the attachment. We recommend wiping (scrapping) this coating before using the disc, eg using a nail, screwdriver, etc. Additionally, we recommend putting the disc on the plate towards the bolt fixing the grinder (the plate will be better pressed, will not peel or tear). The blades do not have a specific cutting direction, therefore it will not affect the cut.
Attention:
Never use the blade on the machine without the guard.
Recommended operations before working with the angle grinder:
- check abrasive tools for damage before use (do not use damaged or expired discs),
- put on a suitable hood and shield,
- make sure that the outer and inner flange ring are correctly fitted.
- check that the blade rotates in the correct direction (according to the arrow on the cover and the grinder)
- the shield shield should be set so that it can properly discharge sparking
- disconnect the machine from the power supply before changing the abrasive tool
- work in a stable and safe position that allows you to control the device.
During use, children and other bystanders should be kept at a safe distance.
Keep the workplace clean and well lit.
Care should be taken during use. Do everything carefully and with caution. Do not use the product when you are tired or under the influence of drugs, alcohol or medication.
Wear personal protective equipment and safety goggles.
Avoid unintentional starting of the goods.

Avoid unnatural work posture.
Care should be taken to ensure a stable working position and balance.
Wear appropriate clothing. Do not wear loose clothing or jewelry.
Hair, clothing, gloves - keep away from moving parts.
ATTENTION:
Do not exceed the linear and rotational speed specified on the dial.
Not adhering to the above-mentioned attention may damage the dial and consequently the body.
The disc thickness tolerance is around 10%.
If you have a device with a higher RPM than those specified on the discs, use another device with the appropriate speed or a speed controller to reduce the speed to the required.

RECOMMEND CUTTING METHOD AND WORK ENVIRONMENT
1-Preparing step.

Work GloveMask Work shoesProtective helmet Protectioncloth(protecting the face)



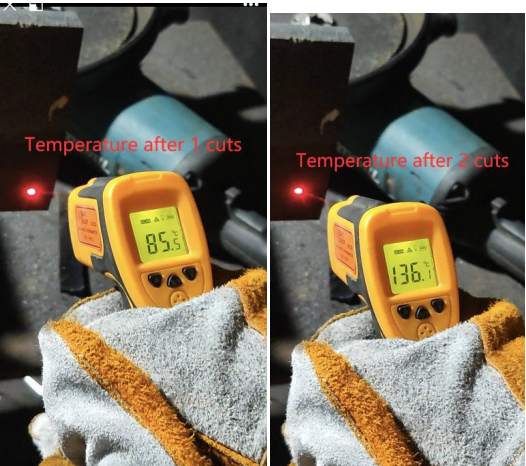
Preparing the machine and bench clamp Fasten the cutting material on the bench clamp



2-Cutting Method
The most important is the correct angle between material and disc, Must be 90 °
And machine head higher than machine end, So the body can be support the machine for flunently cut
Can't be machine head lower than machine head and just fixed the material with foot..
It's really dangerous and can't put the pressure on disc in even,



3- Cutting Material and Cutting time
Please don't cut too big size material like thickness over 20mm with long time.
Cause the cutting disc is bonded products, If keep cutting long time without cold, The material will be getting hot, So that the inside resin of cutting disc will be melt and influenced the disc performance.



If without cold and using small disc cutting too big material, The material will be burning hurt as well

Bunning hurt Edge Bunning hurt Edge



-  use protective glasses
-  use protective headphones
-  use a protective mask
-  use protective clothing
-  read the manual
-  use protective gloves
-  wear a visor with protection
-  Use safety shoes

TARCZE DO SZLIFOWANIA METALU
ZAKUPIONY PRODUKT JEST WYSOKIEJ JAKOŚCI. DLA WŁASNEGO BEZPIECZEŃSTWA
PONIŻSZE ZALECENIA POWINNY BYĆ PRZESTRZEGANE PRZEZ WSZYSTKICH UŻYTKOWNIKÓW.
PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO PRACY NALEŻY ZAPOZNAĆ SIĘ Z ZALECANymi WARUNKAMI BEZPIECZEŃSTWA :
Najlepszym zabezpieczeniem przed wypadkiem jesteś właśnie Ty.
Twoja uwaga i zdrowy rozsądek są najlepszą ochroną przed wypadkiem.
Uwaga:
Nigdy nie można używać tarcz przeznaczonych do szlifowania do cięcia.
Na narzędziu lub opakowaniu powinny znajdować się symbole, które powinny przypominać o najważniejszych niebezpieczeństwach. Przestrzegać ich dla własnego bezpieczeństwa.
Symbole mają następujące znaczenie:
Rozmiary tarcz:

Średnica zewnętrzna 115 mm.		
grubość	średnica wew.	max. prędkość obrotowa
6	22.23	80 m/sec 12 200 r.p.m
Średnica zewnętrzna 125 mm.		
grubość	średnica wew.	max. prędkość obrotowa

4	22.23	80 m/sec 12.200 r.p.m
6	22.23	80 m/sec 12.200 r.p.m
8	22.23	80 m/sec 12.200 r.p.m
Średnica zewnętrzna 180 mm.		
grubość	średnica wew.	max. prędkość obrotowa
6	22.23	80 m/sec 8.500 r.p.m
Średnica zewnętrzna 230 mm.		
grubość	średnica wew.	max. prędkość obrotowa
6	22.23	80 m/sec 6.600 r.p.m
8	22.23	80 m/sec 6.600 r.p.m

Dopuszczalne odchyłki grubości ok. +/-0,2mm.
Tarcze o średnicy 115 mm do 230 mm nadają się do pracy ze szlifierką kątową.
Zalecenia:
- używać wyłącznie narzędzi ściernych, które spełniają najwyższe standardy bezpieczeństwa
- narzędzia powinny posiadać normę EN 12413
- należy stosować odpowiednią tarczę do danego typu materiału,
- przestrzegać odpowiednich prędkości podanych na narzędziach ściernych (maszyna nie może mieć większych obrotów niż oznaczenie na tarczy).
- używać narzędzi ściernych tylko z urządzeniami do tego przeznaczonymi opisanymi w instrukcji producenta
- podczas cięcia/szlifowania stosować odzież ochronną, w szczególności ochronę oczu: okulary lub całą twarz tarczę (przyłbicie ochronną),
- upewnić się że wielkość wałka maszyni jest taka sama jak wielkość otworu tarczy,
- w celu jak najdłuższego użytkowania tarczy należy unikać nadmiernego dociskania tarczy oraz stosować proste cięcie powierzchni unikając przecięcie bocznych i skreścania,
- należy pamiętać o tym by tarcza obracała się już przed dotknięciem materiału,
- po zakończeniu pracy nie należy na siłę zatrzymywać tarczy tylko czekać aż zatrzyma się sama
Uwaga (dotyczy tylko cienkich tarcz do cięcia zakres 1,0-3,0): Część tarcz może mieć nalot z ziarna ściernego na krawędzi wewnętrzznego otworu pierścienia (z procesu produkcji), to może utrudniać zamocowanie. Zalecamy przetrzeć (zeskrobać) ten nalot przed użyciem tarczy, np. za pomocą gwoźdźnia, śrubokręta itp. Dodatkowo zalecamy założenie tarczy blaszką w stronę sworznia mocującego szlifierki (blaszka będzie lepiej docisnięta, nie będzie się odklejać ani wyrywać). Tarcze nie mają określonego kierunku cięcia, dlatego nie będzie to miało wpływu na cięcie.
Przechowuj tarcze w suchych wentylowanych pomieszczeniach.
Nie dopuszczaj do zaklinowania tarczy.
Chroń tarczę przed wilgocią lub zamoczeniem.
Nie dopuszczaj do nadmiernego nasłonecznienia tarczy.
Używaj osłon, a iskry nie mogą opadać na materiały łatwopalne.
Wyłącz urządzenie podczas demontażu i montażu tarczy.
Tacza użyta musi być odpowiednia do zaplanowanego typu pracy.

Typ ściernicy:
41 Ściernica płaska do przecinania (Najczęściej klasyczna tarcza do użycia w szlifierkach ręcznych i stacjonarnych)
42 Ściernica wypukła do przecinania
27 Ściernica wypukła do szlifowania (Najczęściej klasyczna tarcza do użycia w szlifierkach ręcznych)
1 Ściernica płaska (Stosowana w stacjonarnych szlifierkach)

Oznaczenie ścierniwa
A lub 95A Elektrokorund zwykły (95% czystości)
97A Elektrokorund półszlachetny (97% czystości)
99A Elektrokorund szlachetny (biały - 99% czystości)
CrA Elektrokorund chromowy - z domieszką tlenu chromu zwiększającą twardość
ZrA Elektrokorund cyrkonowy - z domieszką tlenu cyrkonu zwiększającą wytrzymałość
98C Węglik krzemu (karborund) czarny - 98% czystości
99C Węglik krzemu (karborund) zielony - 99% czystości

Granulacja:
Granulacją to rozmiar ziaren materiału ściernego z których zbudowane jest ściernica.

Twardość:
Twardość oznaczana jest jednoliterowym skrótem - alfabetycznie od ściernic miękkich do twardych literami od E do Q.

Spoiwo
Spoiwo jest to sposób w jaki poszczególne ziarna ścierniwa wiązane są ze sobą.
Oznaczenie spoiwa:
B Spoiwo żywiczne
BF Spoiwo żywiczne wzmacniane mechanicznie
V Spoiwo ceramiczne

Uwaga:
Nigdy nie używać tarczy na maszynie bez osłony.
Czynności zalecane przed rozpoczęciem pracy ze szlifierką kątową:

- przed użyciem sprawdzić narzędzia ścierne, czy nie są uszkodzone (nie używać uszkodzonych i przeterminowanych tarcz),
- założyć odpowiednią osłonę kapturową i tarczę,
- upewnić się, że zewnętrzny i wewnętrzny pierścień kołnierzykowy są prawidłowo założone.
- sprawdzić czy tarcza obraca się w prawidłowym kierunku (zgodnie ze strzałką na osłonie i szlifierce)
- osłonę tarczy należy ustawić tak aby prawidłowo odprowadzała iskrzenie
- odłączyć maszynę od zasilania elektrycznego przed wymianą narzędzia ściernego
- pracować należy w stabilnej i bezpiecznej pozycji umożliwiającej kontrolę nad urządzeniem.
Podczas użytkowania dzieci i inne osoby postronne powinny znajdować się w bezpiecznej odległości.
Stanowisko pracy należy utrzymywać w czystości i dobrze oświetlone.
Podczas użytkowania należy zachować ostrożność. Każdą czynność wykonać uważnie i z rozważą. Nie należy używać towaru, gdy jest się zmęczonym lub pod wpływem narkotyków, alkoholu lub leków.
Należy nosić osobiste wyposażenie ochronne i zawsze okulary ochronne.
Należy unikać niezamierzonego uruchomienia towaru.
Należy unikać nienaturalnej pozycji przy pracy.
Należy dbać o stabilną pozycję pracy i zachowanie równowagi.
Należy nosić odpowiednie ubranie. Nie należy nosić luźnego ubrania ani biżuterii.
Włosy, ubranie, rękawice - trzymać z dala od ruchomych elementów.
UWAGA:
Nie przekraczać prędkości liniowej i obrotowej podanej na tarczy.
Nie stosowanie się do powyższej uwagi może spowodować uszkodzenie tarczy a w konsekwencji i ciała.

Tolerancja grubości tarczy wynosi około 10%.
W przypadku posiadania urządzenia o większych obrotach niż podane na tarczy , zastosować inne urządzenie o odpowiednich obrotach lub regulator obrotów zmniejszający obroty do wymaganych.

ZALECANĄ METODĘ SZLIFOWANIA I ŚRODOWISKO PRACY
1-krok przygotowawczy.

Rękawica robocza Maską Obuwie robocze Przyłbica ochronna Ochrony fartuch(chroniąca twarz)

Przygotowanie maszyny i zacisku stołowego Zamocować materiał do cięcia na zacisku stołowym

2-Metoda cięcia
Najważniejszy jest prawidłowy kąt między materiałem a tarczą. Musi wynosić 90 °
A głowica maszyny jest wyższa niż koniec maszyny, dzięki czemu korpus może wspierać maszynę w celu płynnego cięcia
Głowica maszyny nie może być niższa niż głowica maszyny i po prostu przymocowała materiał stopą.
To naprawdę niebezpieczne i nie może nawet wywierać nacisku na płytę,

Prawidłowo Nieprawidłowo

3- Materiał do cięcia i czas cięcia
Proszę nie ciąć materiałów o zbyt dużych rozmiarach, takich jak grubość powyżej 20 mm, przez długi czas.
Ponieważ tarcza tnąca jest związana z produktami, jeśli będziesz ciąć przez długi czas bez zimna, materiał będzie nagrzewa się, aby wewnętrzna część cięcia nie uległa stopieniu i wpłynęła na wydajność dysku.



Jeśli bez zimna i przy użyciu małej tarczy wycina się zbyt duży materiał, materiał również będzie się palił



-  Stosować okulary ochronne
-  Stosować słuchawki ochronne
-  Stosować maskę ochronną na twarz
-  Stosować odzież ochronną
-  Przed przystąpieniem do pracy zapoznać się z instrukcją
-  Stosować rękawice ochronne
-  Stosować przyłbicę
-  Stosować obuwie ochronne

METALLSCHLEIFSCHEIBEN
DAS GEKAUFTE PRODUKT IST HOHE QUALITÄT. ZU IHRER EIGENEN SICHERHEIT SOLLTEN DIE FOLGENDEN EMPFEHLUNGEN VON ALLEN BENUTZER BEACHTET WERDEN.
LESEN SIE VOR BEGINN DER ARBEIT DIE EMPFOHLENEN SICHERHEITSBEDINGUNGEN:
Der beste Schutz vor einem Unfall sind Sie.
Ihre Aufmerksamkeit und Ihr gesunder Menschenverstand sind der beste Schutz vor einem Unfall.
Vorsicht:
Verwenden Sie niemals Schleifscheiben, die zum Trennen bestimmt sind.
Auf dem Werkzeug oder seiner Verpackung sollten Symbole angebracht werden, die Sie an die wichtigsten Gefahren erinnern. Folgen Sie ihnen zu Ihrer eigenen Sicherheit.
Die Symbole haben folgende Bedeutungen:

Schildgrößen:

Außendurchmesser 115 mm.		
Dicke	Innendurchmesser	max. Drehgeschwindigkeit
6	22.23	80 m/sec 12.200 r.p.m
Außendurchmesser 125 mm.		

Dicke	Innendurchmesser	max. Drehgeschwindigkeit
4	22.23	80 m/sec 12.200 r.p.m
6	22.23	80 m/sec 12.200 r.p.m
8	22.23	80 m/sec 12.200 r.p.m
Außendurchmesser 180 mm.		
Dicke	Innendurchmesser	max. Drehgeschwindigkeit
6	22.23	80 m/sec 8.500 r.p.m
Außendurchmesser 230 mm.		
Dicke	Innendurchmesser	max. Drehgeschwindigkeit
6	22.23	80 m/sec 6.600 r.p.m
8	22.23	80 m/sec 6.600 r.p.m

- Zulässige Dickenabweichungen ca. + -0,2 mm.
- Die Scheiben mit einem Durchmesser von 115 mm bis 230 mm sind für das Arbeiten mit einem Winkelschleifer geeignet.
- Empfehlungen:
- Verwenden Sie nur Schleifwerkzeuge, die den höchsten Sicherheitsstandards entsprechen
 - Werkzeuge sollten der Norm EN 12413 entsprechen
 - Verwenden Sie die für die Art des Materials geeignete Abschirmung,
 - Beachten Sie die entsprechenden Drehzahlen, die auf den Schleifwerkzeugen angegeben sind (die Maschine darf nicht schneller als die Markierung auf der Scheibe drehen).
 - Schleifwerkzeuge nur mit dafür vorgesehenen Geräten verwenden, die in der Anleitung des Herstellers beschrieben sind
 - beim Schneiden / Schleifen Schutzkleidung tragen, insbesondere Augenschutz: Brille oder das gesamte Gesicht ein Schild (Schutzhelm),
 - Stellen Sie sicher, dass die Größe der Maschinenwelle der Größe des Scheibenlochs entspricht,
 - Um die Scheibe so lange wie möglich zu nutzen, vermeiden Sie übermäßiges Drücken der Scheibe und verwenden Sie einen geraden Schnitt der Oberfläche, vermeiden Sie seitliche Biegungen und Verdrehungen,
 - Denken Sie daran, die Scheibe zu drehen, bevor Sie das Material berühren,
 - Nach Beendigung der Arbeit das Messer nicht gewaltsam stoppen, sondern warten, bis es von selbst stoppt

Hinweis (nur für dünne Trennscheiben, Bereich 1,0-3,0): Einige Scheiben können am Rand des Innenlochs des Rings einen Anlaufen von Schleifkorn aufweisen (aus dem Produktionsprozess), dies kann das Spannen erschweren. Wir empfehlen, diese Beschichtung vor der Verwendung der Scheibe abzuwischen (abzukratzen), z oder ausreißen). Die Klingen haben keine bestimmte Schnitttrichtung, daher wird der Schnitt nicht beeinträchtigt.

Lagern Sie die Klingen in trockenen, belüfteten Räumen.

Lassen Sie die Abschirmung nicht verkeilen.

Schützen Sie die Discs vor Feuchtigkeit oder Nässe.

Lassen Sie die Klinge nicht übermäßig der Sonne aus.

Verwenden Sie Abschirmungen und es dürfen keine Funken auf brennbare Materialien fallen.

Schalten Sie das Gerät aus, wenn Sie das Messer entfernen und installieren.

Das verwendete Rad muss für die geplante Arbeit geeignet sein.

- Schleifscheibentyp:**
- 41 Trennschleifscheibe (meist eine klassische Scheibe für den Einsatz in Hand- und Stationärschleifern)
- 42 Konvexe Trennscheibe
- 27 Konvexe Schleifscheibe (meistens eine klassische Scheibe für den Einsatz in Handschleifern)
- 1 Flachsleifscheibe (Wird in stationären Schleifmaschinen verwendet)

- Schleifmarkierung**
- A oder 95A Normalkorund (95% Reinheit)
- 97A Halbedeltonerde (97% Reinheit)
- 99A Edles Aluminiumoxid (weiß - 99% Reinheit)
- CrA Chrom-Aluminiumoxid - mit einer Beimischung von Chromoxid zur Erhöhung der Härte
- ZrA Zirkonium-Aluminiumoxid – mit einer Beimischung von Zirkoniumoxid zur Erhöhung der Haltbarkeit
- 98C Siliziumkarbid (Karbund) schwarz - 98% Reinheit
- 99C Siliziumkarbid (Karbund) grün - 99% Reinheit
- Granulation:**
- Die Körnung ist die Größe der Schleifkörner, aus denen die Schleifscheibe besteht.

- Härte:**
- Härte wird mit einer einbuchstabigen Abkürzung bezeichnet - alphabetisch von weichen bis harten Schleifscheiben mit Buchstaben von E bis Q.

- Bindemittel**
- Die Bindung ist die Art und Weise, wie die einzelnen Körner des Schleifmittels miteinander verbunden sind.
- Binderbezeichnung:**
- B Harzbindemittel
- BF Mechanisch verstärktes Harzbindemittel
- V Keramikbinder

- Vorsicht:**
- Verwenden Sie die Klinge niemals an einer Maschine ohne Schutz.
- Empfohlene Maßnahmen vor Arbeitsbeginn mit dem Winkelschleifer:

- Schleifwerkzeuge vor Gebrauch auf Beschädigungen prüfen (keine beschädigten und abgelaufenen Scheiben verwenden),
- passende Haube und Schild aufsetzen,
- Stellen Sie sicher, dass die äußeren und inneren Flanschringe richtig positioniert sind.
- Überprüfen Sie, ob sich die Scheibe in die richtige Richtung dreht (in Übereinstimmung mit dem Pfeil auf dem Schutz und auf dem Mahlwerk)
- der Klingenschutz sollte so eingestellt werden, dass er die Funken gut ableiten kann
- Trennen Sie die Maschine vom Stromnetz, bevor Sie das Schleifwerkzeug wechseln
- in einer stabilen und sicheren Position arbeiten, die die Kontrolle über das Gerät ermöglicht.
- Halten Sie Kinder und andere Umstehende während des Gebrauchs in sicherem Abstand.
- Der Arbeitsplatz sollte sauber und gut beleuchtet sein.
- Seien Sie vorsichtig, wenn Sie es verwenden. Führen Sie jede Aktion sorgfältig und umsichtig aus.
- Verwenden Sie die Waren nicht, wenn Sie müde sind oder unter dem Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten stehen.
- Tragen Sie persönliche Schutzausrüstung und tragen Sie immer eine Schutzbrille.
- Vermeiden Sie unbeabsichtigtes Anlaufen der Ware.
- Vermeiden Sie unnatürliche Arbeitspositionen.
- Behalten Sie eine stabile Arbeitsposition bei und halten Sie das Gleichgewicht.
- Tragen Sie geeignete Kleidung. Tragen Sie keine weite Kleidung oder Schmuck.
- Halten Sie Haare, Kleidung und Handschuhe von beweglichen Teilen fern.
- VORSICHT:
- Überschreiten Sie nicht die auf dem Zifferblatt angegebene Linear- und Rotationsgeschwindigkeit.
- Andernfalls kann die Disc und damit der Körper beschädigt werden.
- Die Scheibendickertoleranz beträgt ca. 10 %.
- Wenn Sie ein Gerät mit einer höheren Geschwindigkeit als auf den Scheiben angegeben haben, verwenden Sie ein anderes Gerät mit entsprechender Geschwindigkeit oder einen Geschwindigkeitsregler, der die Geschwindigkeit auf die erforderliche Geschwindigkeit reduziert.
- EMPFOHLENE SCHNEIDMETHODE UND ARBEITSUMGEBUNG
- 1-Vorbereitungsschritt.

Arbeitshandschuh MaskeArbeitsschuheSchutzhelm Schutztuch(Schutz des Gesichts)



Maschine und Tischspanner vorbereiten
Schneidgut an der Tischklemme

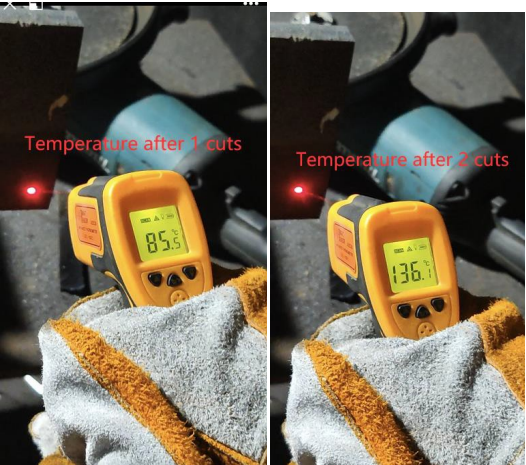
Befestigen Sie das



- 2-Schnittmethode
- Das wichtigste ist der richtige Winkel zwischen Material und Scheibe, Muss 90 ° betragen
- Und Maschinenkopf höher als das Maschinenende, damit der Körper die Maschine für fließenden Schnitt unterstützen kann
- Der Maschinenkopf kann nicht niedriger als der Maschinenkopf sein und das Material nur mit dem Fuß fixiert werden.
- Es ist wirklich gefährlich und kann nicht einmal den Druck auf die Scheibe ausüben, Richtig
- Falsch



- 3- Schneidmaterial und Schneidzeit
- Bitte schneiden Sie kein zu großes Material wie eine Dicke von mehr als 20 mm mit langer Zeit.
- Weil die Trennscheibe verklebte Produkte ist. Wenn Sie lange ohne Kälte schneiden, wird das Material heiß werden, so dass das innere Harz der Schneidscheibe schmilzt und die Leistung der Scheibe beeinflusst.



Wenn ohne Kälte und mit zu großem Material mit kleinen Scheiben geschnitten wird, wird das Material auch brennen

Burning verletzte Kante



-  Schutzbrille verwenden
-  Verwenden Sie schützende Kopfhörer
-  Schutzmaske verwenden
-  Verwenden Sie Schutzkleidung
-  Handbuch lesen
-  Verwenden Sie Schutzhandschuhe
-  Visier mit Schutz verwenden
-  Verwenden Sie Sicherheitsschuhe