GALESKI

MANUFAKTUR INNOVATIVER MASCHINEN



AIR ECOMAX 125

DRUCKLUFT TRENNSCHNEIDER TROCKEN UND NASS

PNEUMATIC STONE CUTTER DRY/WET

TRONÇONNEUSE PNEUMATIQUE A SEC ET A EAU

Originalbetriebsanleitung
Original instructions
Notice originale

GALESKI MANUFAKTUR • BOSCHSTR. 4 • 56457 WESTERBURG • TEL.: 02663-94370 • FAX: 02663-943737
INFO@GALESKI.DE • WWW.GALESKI.DE



1 - Druckluftschlauch
Compressed air hose
Tuyau d'air comprimé

2 - Abluftschlauch
Exhaust air hose
Tuyau d'évacuation d'air

3 - EIN / AUS Schalter
ON / OFF switch
Interrupteur MARCHE / ARRÊT

4 - Zusatzhandgriff
Auxiliary handle
Poignée supplémentaire

5 - Flanschmutter
Clamping flange nut
Écrou de bride

6 - Sterngriffschraube
Star knob screw
Boutons étoiles à tige filetée

7 - Spindelarretierung
Spindle lock
Blocage de l'axe

8 - Schutzhaube
Protective cover
Capot de protection

9 - Schutzhauben Deckel
Cover lid
Couvercles de protection

10 - Zapfenschlüssel
Twin hole wrench
Clé à ergots

11 - Wasserregulierventil
Water Control Valve
Robinet d'eau

12 - Gliederschlauch mit Flachdüse
Jointed coolant hose with flat nozzle
Tuyaux articulés avec buse plate

INHALTSVERZEICHNIS

1. Einführung

1.1 Wichtige Informationen

1.2 Symbole

1.3 Bestimmungsgemäße Verwendung

1.4 Technische Daten

1.5 Zubehör

2. Sicherheitshinweise

2.1 Sicherheits- und Arbeitshinweise

2.2 Rückschlag und entsprechende Sicherheitshinweise

2.3 Besondere Sicherheitshinweise zum Trennschleifen:

2.4 Weitere Sicherheits- und Arbeitshinweise.

3. Vor der Inbetriebnahme

3.1 Werkzeuge

3.2 Montage des Arbeitswerkzeugs

3.3 Betriebsbedingungen

4. Inbetriebnahme

4.1 Arbeitshinweise

4.2 Ein- / Ausschalten

4.3 Inbetriebnahme

4.4 Arbeitsende

5. Wartung

5.1 Reinigung und Wartung

5.2 Wartung in der Galeski Kundendienststelle

5.3 Reparaturen

5.4 Garantieleistung

5.5 Änderungen

Vorwort

Der Nass und Trocken - Trennschneider GALESKI AIR ECOMAX 125 ist ein haltbares und sicheres Druckluftwerkzeug.
Effektives und weitgehend gefahrloses Arbeiten ist aber nur möglich, wenn Sie diese Gebrauchsanleitung lesen und danach handeln. Wir wollen, dass Sie lange an Ihrer Maschine und der Arbeit Freude haben.

DEUTSCH

1. Einführung

1.1 Wichtige Informationen

Betriebsanleitung



Bitte lesen Sie die Gebrauchsanweisung vor Inbetriebnahme sorgfältig durch.

CE-Konformitätserklärung

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass das unter „Technische Daten" beschriebene Produkt mit allen relevanten Vorschriften der Richtlinien

2006/42/EG

und den folgenden harmonisierten normativen Dokumenten

EN ISO 12100
EN ISO 11148

übereinstimmt.

CE

Westerburg, 2017 -03-06

Frank Wegner / Produktentwicklung

Bevollmächtigt die technischen Unterlagen zusammenzustellen.

Entsorgung



Die Maschine besteht aus Materialien, die einem Recyclingprozess zugeführt werden können. Maschine vor der Entsorgung unbrauchbar machen.
Maschine nicht in den Müll werfen. Gemäß nationalen Vorschriften muss die Maschine einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden. Erkundigen Sie sich bei den örtlichen Behörden oder bei Ihrem Fachhändler nach Recyclinghöfen und Sammelstellen.

1.2 Symbole

Achtung!

Unbedingt lesen! Diese Information ist sehr wichtig für die Funktionsgewährleistung des Produktes. Bei Nichtbeachten kann ein Defekt die Folge sein.

Sicherheitshinweis / Gefahr / Warnung

Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen sorgfältig durch. Diese Informationen dienen zum Erlangen eines sicheren Betriebes. Bei Nichtbeachten ist die Sicherheit für den Bediener nicht gewährleistet.

Information

Die Information dient zum guten Verständnis der Funktion des Produktes. Dadurch lässt sich die volle Leistungsfähigkeit des Produktes ausschöpfen.

1.3 Bestimmungsgemäße Verwendung

Der Trennschneider ist bestimmt zum Trennen von mineralischen Werkstoffen, z.B. Marmor, Granit, Kunststein, Feinsteinzeug, Keramik, Glas, Sandstein o. Ähnlichem. Giftige Materialien wie z.B. PCB, Asbest oder Bitumen (PAK-Anwendungen) dürfen zum Zweck der Sanierung nur von extra dafür ausgebildetem Fachpersonal bearbeitet werden.

Diese Maschine ist für den Nass- und Trocken Einsatz geeignet.

Für die bestimmungsgemäße Verwendung gelten die nationalen Arbeitsschutzbedingungen (z.B. das Gesetz über technische Arbeitsmittel - Gerätesicherheitsgesetz).

Bei dem von uns in den Verkehr gebrachten Druckluftwerkzeugen berücksichtigen wir die Vorschriften des Gesetzes über technische Arbeitsmittel, die dem Schutz vor Gefahren für Leben und Gesundheit dienen.

Dieses Gerät darf nur, wie angegeben, bestimmungsgemäß verwendet werden.

1.4 Technische Daten

Air Ecomax 125

Maximaler Druck	6 bar
Luftqualität DIN ISO 8573-1	3/5/4
Luftverbrauch bei maximaler Leistung	20 l/sek.
Abgabeleistung	900 W
Drehzahl	5400 1/min.
Werkzeug Ø max.	125 mm
Werkzeugaufnahme	M14
Gewicht (inklusive Schläuche)	3,3 kg
▪ Geräuschinformationen	
Schalldruckpegel EN ISO 15744	81 dB (A)
Schallleistungspegel EN ISO 15744	92 dB (A)
Gehörschutz tragen!	
▪ Vibrationsinformationen:	
Vibration EN ISO 8662	13,4 m/s²

1.5 Zubehör

Informationen über weiteres Zubehör mit dazugehörigen Bestellnummern entnehmen Sie bitte unserem Katalog oder unserer Internetseite unter: www.galeski.de.

Haben Sie noch weitere Fragen können Sie gerne Ihren Händler oder auch uns direkt kontaktieren.

2. Sicherheitshinweise

WARNUNG!

Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen. Bitte beachten Sie auch das Beiblatt "Sicherheitshinweise".

Versäumnisse bei der Einhaltung der Sicherheitshinweise und Anweisungen können elektrischen Schlag, Brand und/oder schwere Verletzungen verursachen.

Bewahren Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen für die Zukunft auf.

2.1 Sicherheits- und Arbeitshinweise

▪ Dieses Druckluftwerkzeug ist zu verwenden als Trennschleifmaschine. Beachten Sie alle Sicherheitshinweise, Anweisungen, Darstellungen und Daten, die Sie mit dem Gerät erhalten. Wenn Sie die folgenden Anweisungen nicht beachten, kann es zu elektrischem Schlag, Feuer und/oder schweren Verletzungen kommen.

▪ Verwendungen, für die das Druckluftwerkzeug nicht vorgesehen ist, können Gefährdungen und Verletzungen verursachen.

▪ Verwenden Sie kein Zubehör, das vom Hersteller nicht speziell für dieses Druckluftwerkzeug **vorgesehen und empfohlen wurde.** Nur weil Sie das Zubehör an Ihrem Druckluftwerkzeug befestigen können, garantiert das keine sichere Verwendung.

▪ Die zulässige Drehzahl des Einsatzwerkzeugs muss mindestens so hoch sein wie die auf dem Druckluftwerkzeug **angegebene Höchstdrehzahl.** Zubehör, das sich schneller als zulässig dreht, kann zerbrechen und

umherfliegen.

▪ Außendurchmesser und Dicke des Einsatzwerkzeugs müssen den Maßangaben Ihres Druckluftwerkzeugs **entsprechen.** Falsch bemessene Einsatzwerkzeuge können nicht ausreichend abgeschirmt oder kontrolliert werden.

▪ Einsatzwerkzeuge, die nicht genau am Druckluftwerkzeug befestigt werden, drehen sich ungleichmäßig, vibrieren sehr stark und können zum Verlust der Kontrolle führen.

▪ Verwenden Sie keine beschädigten Einsatzwerkzeuge. Kontrollieren Sie vor jeder Verwendung Einsatzwerkzeuge auf Absplitterungen, Risse oder starke Abnutzung. Wenn das Druckluftwerkzeug **oder das Einsatzwerkzeug herunterfällt, überprüfen Sie, ob es beschädigt ist, oder verwenden Sie ein unbeschädigtes Einsatzwerkzeug. Wenn Sie das Einsatzwerkzeug kontrolliert und eingesetzt haben, halten Sie und in der Nähe befindliche Personen sich außerhalb der Ebene des rotierenden Einsatzwerkzeugs auf und lassen Sie das** Druckluftwerkzeug **eine Minute lang mit Höchstdrehzahl laufen.** Beschädigte Einsatzwerkzeuge brechen meist in dieser Testzeit.

▪ Tragen Sie persönliche Schutzausrüstung. Verwenden Sie je nach Anwendung Vollgesichtsschutz, Augenschutz oder Schutzbrille. Soweit angemessen, tragen Sie Staubmaske, Gehörschutz, Schutzhandschuhe oder Spezialschürze, die kleine Schleif- und Materialpartikel von Ihnen fernhält. Die Augen sollen vor herumfliegenden Fremdkörpern geschützt werden, die bei verschiedenen Anwendungen entstehen. Staub- oder Atemschutzmaske müssen den bei der Anwendung entstehenden Staub filtern. Wenn Sie lange lautem Lärm ausgesetzt sind, können Sie einen Hörverlust erleiden.

▪ Achten Sie bei anderen Personen auf sicheren Abstand zu Ihrem Arbeitsbereich. Jeder, der den Arbeitsbereich betritt, muss persönliche Schutzausrüstung tragen. Bruchstücke des Werkstücks oder gebrochener Einsatzwerkzeuge können wegfliegen und Verletzungen auch außerhalb des direkten Arbeitsbereichs verursachen.

▪ Vorsicht vor verdeckt liegenden elektrischen Leitungen, Gas- und Wasserrohren.

▪ Die Maschine bietet keine Isolation bei Berührung mit elektrischen Leitungen.

▪ Den Arbeitsbereich überprüfen; z.B. mit einem Metallortungsgerät.

▪ Legen Sie das Druckluftwerkzeug **niemals ab, bevor das Einsatzwerkzeug völlig zum Stillstand gekommen ist.** Das sich drehende Einsatzwerkzeug kann in Kontakt mit der Ablagefläche geraten, wodurch Sie die Kontrolle über das Druckluftwerkzeug verlieren können.

▪ Lassen Sie das Druckluftwerkzeug **nicht laufen, während Sie es tragen.** Ihre Kleidung kann durch zufälligen Kontakt mit dem sich drehenden Einsatzwerkzeug erfasst werden und das Einsatzwerkzeug sich in Ihren Körper bohren.

▪ Verwenden Sie das Druckluftwerkzeug **nicht in der Nähe brennbarer Materialien.** Funken können diese Materialien entzünden.

2.2 Rückschlag und entsprechende Sicherheitshinweise

▪ Rückschlag ist die plötzliche Reaktion infolge eines hakenden oder blockierten drehenden Einsatzwerkzeugs. Verhaken oder Blockieren führt zu einem abrupten Stopp des rotierenden Einsatzwerkzeugs. Dadurch wird ein unkontrolliertes Druckluftwerkzeug gegen die Drehrichtung des Einsatzwerkzeugs an der Blockierstelle beschleunigt.

Wenn z. B. eine Schleifscheibe im Werkstück hakt oder blockiert, kann sich die Kante der Schleifscheibe, die in das Werkstück eintaucht, verfangen und dadurch die Schleifscheibe ausbrechen oder einen Rückschlag verursachen. Die Schleifscheibe bewegt sich dann auf die Bedienperson zu oder von ihr weg, je nach Drehrichtung der Scheibe an der Blockierstelle. Hierbei können Schleifscheiben auch brechen.

Ein Rückschlag ist die Folge eines falschen oder fehlerhaften Gebrauchs des Druckluftwerkzeugs. Er kann durch geeignete Vorsichtsmaßnahmen, wie nachfolgend beschrieben, verhindert werden.

▪ Halten Sie das Druckluftwerkzeug gut fest und bringen Sie Ihren Körper und Ihre Arme in eine Position, in der Sie die Rückschlagkräfte abfangen können. Verwenden Sie immer den Zusatzgriff, falls vorhanden, um die größtmögliche Kontrolle über Rückschlagkräfte oder Reaktionsmomente beim Hochlauf zu haben. Die Bedienperson kann durch geeignete Vorsichtsmaßnahmen die Rückschlag- und Reaktionskräfte beherrschen.

▪ Bringen Sie Ihre Hand nie in die Nähe sich drehender Einsatzwerkzeuge. Das Einsatzwerkzeug kann sich beim Rückschlag über Ihre Hand bewegen.

▪ Meiden Sie mit Ihrem Körper den Bereich, in den das Druckluftwerkzeug bei einem Rückschlag bewegt wird. Der Rückschlag treibt das Druckluftwerkzeug in die Richtung entgegengesetzt zur Bewegung der

Schleifscheibe an der Blockierstelle.

▪ Arbeiten Sie besonders vorsichtig im Bereich von Ecken, scharfen Kanten usw. Verhindern Sie, dass Einsatzwerkzeuge vom Werkstück zurückprallen und verklemmen. Das rotierende Einsatzwerkzeug neigt bei Ecken, scharfen Kanten oder wenn es abprallt dazu, sich zu verklemmen. Dies verursacht einen Kontrollverlust oder Rückschlag.

▪ Verwenden Sie kein Ketten- oder gezähntes Sägeblatt. Solche Einsatzwerkzeuge verursachen häufig einen Rückschlag oder den Verlust der Kontrolle über das Druckluftwerkzeug.

2.3 Besondere Sicherheitshinweise zum Trennschleifen:

▪ Verwenden Sie ausschließlich die für Ihr Druckluftwerkzeug zugelassenen Schleifkörper und die für diese Schleifkörper vorgesehene Schutzhaube. Schleifkörper, die nicht für das Druckluftwerkzeug vorgesehen sind, können nicht ausreichend abgeschirmt werden und sind unsicher.

▪ Gekröpfte Schleifscheiben müssen so montiert werden, dass ihre Schleiffläche nicht über die Ebene des Schutzhaubenrandes hinausragt. Eine unsachgemäß montierte Schleifscheibe, die über die Ebene des Schutzhaubenrandes hinausragt, kann nicht ausreichend abgeschirmt werden.

▪ Die Schutzhaube muss sicher am Druckluftwerkzeug angebracht und für ein Höchstmaß an Sicherheit so eingestellt sein, dass der kleinstmögliche Teil des Schleifkörpers offen zum Bediener zeigt. Die Schutzhaube hilft, die Bedienperson vor Bruchstücken, zufälligem Kontakt mit dem Schleifkörper sowie Funken, die Kleidung entzünden könnten, zu schützen.

▪ Schleifkörper dürfen nur für die empfohlenen Einsatzmöglichkeiten verwendet werden. Zum Beispiel: Schleifen Sie nie mit der Seitenfläche einer Trennscheibe. Trennscheiben sind zum Materialabtrag mit der Kante der Scheibe bestimmt. Seitliche Krafteinwirkung auf diese Schleifkörper kann sie zerbrechen.

▪ Verwenden Sie immer unbeschädigte Spannflansche in der richtigen Größe und Form für die von Ihnen gewählte Schleifscheibe. Geeignete Flansche stützen die Schleifscheibe und verringern so die Gefahr eines Schleifscheibenbruchs. Flansche für Trennscheiben können sich von den Flanschen für andere Schleifscheiben unterscheiden.

▪ Verwenden Sie keine abgenutzten Schleifscheiben von größeren Druckluftwerkzeugen. Schleifscheiben für größere Druckluftwerkzeuge sind nicht für die höheren Drehzahlen von kleineren Druckluftwerkzeugen ausgelegt und können brechen.

▪ Vermeiden Sie ein Blockieren der Trennscheibe oder zu hohen Anpressdruck. Führen Sie keine übermäßig tiefen Schnitte aus. Eine Überlastung der Trennscheibe erhöht deren Beanspruchung und die Anfälligkeit zum Verkanten oder Blockieren und damit die Möglichkeit eines Rückschlags oder Schleifkörperbruchs.

▪ Meiden Sie den Bereich vor und hinter der rotierenden Trennscheibe. Wenn Sie die Trennscheibe im Werkstück von sich wegbewegen, kann im Falle eines Rückschlags das Druckluftwerkzeug mit der sich drehenden Scheibe direkt auf Sie zugeschleudert werden.

▪ Falls die Trennscheibe verklemmt oder Sie die Arbeit unterbrechen, schalten Sie das Gerät aus und halten Sie es ruhig, bis die Scheibe zum Stillstand gekommen ist. Versuchen Sie nie, die noch laufende Trennscheibe aus dem Schnitt zu ziehen, sonst kann ein Rückschlag erfolgen. Ermitteln und beheben Sie die Ursache für das Verklemmen.

▪ Schalten Sie das Druckluftwerkzeug nicht wieder ein, solange es sich im Werkstück befindet. Lassen Sie die Trennscheibe erst ihre volle Drehzahl erreichen, bevor Sie den Schnitt vorsichtig fortsetzen. Anderenfalls kann die Scheibe verhaken, aus dem Werkstück springen oder einen Rückschlag verursachen.

▪ Stützen Sie Platten oder große Werkstücke ab, um das Risiko eines Rückschlags durch eine eingeklemmte Trennscheibe zu vermindern. Große Werkstücke können sich unter ihrem eigenen Gewicht durchbiegen. Das Werkstück muss auf beiden Seiten abgestützt werden, und zwar sowohl in der Nähe des Trennschnitts als auch an der Kante.

▪ Seien Sie besonders vorsichtig bei „Taschenschnitten" in bestehende Wände oder andere nicht einsehbare Bereiche. Die eintauchende Trennscheibe kann beim Schneiden in Gas- oder Wasserleitungen, elektrische Leitungen oder andere Objekte einen Rückschlag verursachen.

2.4 Weitere Sicherheits- und Arbeitshinweise

▪ Anschlussschläuche stets vom Wirkungsbereich der Maschine fernhalten. Schläuche immer nach hinten von der Maschine wegführen.

▪ Nicht in den Gefahrenbereich der laufenden Maschine greifen.

▪ Späne oder Splitter dürfen bei laufender Maschine nicht entfernt werden.

▪ Gerät sofort ausschalten, wenn beträchtliche Schwin-

gungen auftreten oder andere Mängel festgestellt werden. Überprüfen Sie die Maschine, um die Ursache festzustellen.

3. Vor der Inbetriebnahme

3.1 Werkzeuge

- Druckluft überprüfen. Druck darf den unter Pkt. 1.4 angegebenen Maximaldruck nicht übersteigen.
- Geölte und getrocknete Druckluft verwenden (siehe auch Luftqualität unter Pkt. 1.4).
- Nur vom Hersteller empfohlene Werkzeuge und Adapter verwenden.
- Die Hinweise des Werkzeugherstellers sind zu beachten!
- Es dürfen nur Werkzeuge mit dem unter Punkt 1.4 (Technische Daten) angegebenem maximalen Durchmesser verwendet werden.
- Nur Werkzeuge verwenden, deren zulässige maximale Drehzahl gleich oder höher ist, als die Leerlaufdrehzahl der Maschine.
- Nur sauberes Werkzeug montieren!

3.2 Montage des Arbeitswerkzeugs

- Beim Einbau beachten: Laufrichtung der Maschine und Laufrichtung des Arbeits-Werkzeugs müssen übereinstimmen.
- Arbeitsspindel durch Drücken auf die Spindelarretierung (7) feststellen.

Spindelarretierung nur bei stillstehender Arbeitsspindel betätigen!

- Werkzeug (Trennscheibe mit Flansch und Flanschmutter) montieren und mit Zapfenschlüssel festziehen.

Bei der Verwendung einer FIXTEC-Spannmutter diese nur von Hand anziehen. Kein Werkzeug verwenden. (Manche FIXTEC-Spannmuttern sind mit einem Griffbügel versehen der zum Anziehen hochgestellt wird. Achten Sie darauf, dass der Griffbügel nach dem Anziehen wieder angelegt wird.

3.3 Betriebsbedingungen

Temperaturbereich - Betrieb:	0 bis + 50°C
Relative Luftfeuchtigkeit:	10% bei 95°C

4. Inbetriebnahme und Arbeitsende

4.1 Arbeitshinweise

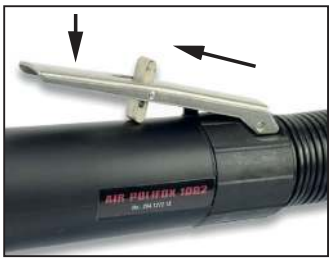
- Die Flanschmutter muss vor Inbetriebnahme der Maschine angezogen sein.
- Trenn- und Schleifscheiben stets gemäß den Angaben des Herstellers verwenden und aufbewahren.
- Gekröpfte Schleifscheiben müssen so montiert werden, dass ihre Schleiffläche mind. 2 mm unter der Ebene des Schutzhaubenrandes endet.
- Beim Trennen immer mit Schutzhaube (8) und aufgeschraubtem Schutzhaubendeckel (9) arbeiten.
- Sicherheitshinweise (Punkt 2) beachten
- Die Maschine immer mit beiden Händen führen.
- Trennscheibe vor dem Gebrauch überprüfen. Die Trennscheibe muss einwandfrei montiert sein und sich frei drehen können. Probelauf mind. 30 Sek. ohne Belastung durchführen. Beschädigte, unrunde oder vibrierende Trennscheibe nicht verwenden.
- Das Gerät darf nur mit Zusatzhandgriff und montierter Schutzhaube betrieben werden.
- Nur saubere Werkzeuge montieren!
- Die Trennscheibe kann beim Arbeiten heiß werden. Nicht direkt auf die Trennscheibe greifen.

ACHTUNG: Maschine läuft noch aus, wenn der Ventilhebel losgelassen wird!

Bei Druckluftausfall ist der Ventilhebel loszulassen!

Das Werkzeug sicher auf der Arbeitsfläche ablegen oder befestigen.

4.2 Ein- / Ausschalten



Einschalten: Sicherheitshebel nach vorne kippen und Ventilhebel auf Kunststoffhülle drücken.

Ausschalten: Durch Loslassen des Ventilhebels stellt die Maschine ab.

4.3 Inbetriebnahme

- Gesinterte Diamantwerkzeuge können mit einem Schärfstein nachgeschärft werden (galvanisch belegte Diamantwerkzeuge niemals schärfen, da sie dadurch unbrauchbar werden!)
- Zu starke Belastung während des Trennschleifens

DEUTSCH

schadet der Maschine und erhöht den Schleifscheibenverbrauch, die Schleifleistung wird schlechter. Zu viel Druck kann auch zu Verbrennungen (braune Stellen) an Werkzeug und Stein führen.

4.4 Arbeitsende

- Vor allen Arbeiten an der Maschine diese von der Druckluftzufuhr trennen.
- Unbedingt Maschine reinigen und mit Druckluft trocken blasen.

Demontage des Werkzeuges:

Zum Lösen des Werkzeuges die Spindelarretierung (7) drücken und mit dem Zapfenschlüssel die Flanschmutter (5) lösen.

Bei der Verwendung einer FIXTEC-Spannmutter kann diese ohne Werkzeug gelöst werden. Achten Sie darauf, dass bei manchen FIXTEC-Spannmuttern der Griffbügel zum Lösen hochgestellt wird.

5. Wartung

5.1 Reinigung und Wartung

- Maschine stets sauber halten und trocken aufbewahren.
- Folgende Teile periodisch auf guten Zustand hin überprüfen:

- Zuluftschlauch und dessen Befestigungen (abgerissene Druckluftschläuche können umherschlagen)
- Maschinenspindel

- Nach Arbeitsende 2-3 Tropfen Petroleum in den Zuluftschlauch geben und Maschine kurz (1-2 Sek.) laufen lassen. Das reinigt das Maschineninnere.

Außerdem die Maschine mit Druckluft ausblasen.

- Ersetzen des Abluftschlauches:
Abluftschlauch vom Drehring abziehen und durch neuen Schlauch ersetzen.

5.2 Wartung in der Galeski Kundendienststelle

- Für die Sicherheit der Maschine ist eine regelmäßige Wartung unerlässlich (je nach Beanspruchung der Maschine). Dabei werden Kugellager, Dichtringe, Getriebefett etc. auf Verschleiß kontrolliert und, nach Absprache, ausgewechselt.

Nur GALESKI Zubehör und Ersatzteile verwenden. Bauteile, deren Austausch nicht beschrieben wurde, bei einer GALESKI Kundendienststelle auswechseln lassen.

Bei Bedarf kann eine Explosionszeichnung des Gerätes angefordert werden.

5.3 Reparaturen

Sollte das Gerät trotz sorgfältiger Herstellungs- und Prüfverfahren, einmal ausfallen, ist die Reparatur von einer autorisierten GALESKI Kundendienststelle ausführen zu lassen.

Bei Terminabsprachen, oder technischen Rückfragen steht Ihnen unser Service-Team gerne zur Verfügung:

Tel.: +49 (0) 2663 9437-28 oder
E-Mail: service@galeski.de

5.4 Garantieleistung

Jede Galeski Maschine und jedes Galeski Werkzeug wird sorgfältig geprüft, getestet und unterliegt den strengen Kontrollen der Galeski – Qualitätssicherung.

Galeski gewährt gegenüber dem Käufer für die Dauer von einem Jahr – jeweils gerechnet ab Kaufdatum – auf seine Maschinen und Werkzeuge eine Herstellergarantie für einwandfreie Verarbeitung und fehlerfreies Material mit folgendem Inhalt:

Im Falle eines Verarbeitungs- oder Materialfehlers erfolgt die kostenlose Reparatur oder – falls eine Reparatur nicht möglich ist – der kostenlose Austausch des Geräts gegen ein neues (gegebenenfalls Nachfolgemodell).

Diese Garantieleistungen umfassen jedoch nicht Schäden, die auf unsachgemäße Anwendung wie etwa Nichtbeachtung der Bedienungsanleitung, Überlastung, Betrieb mit falscher Netzspannung, falscher Stromart oder ungeeignetem Zubehör sowie Fremdeinwirkung wie etwa Sturz oder Schlag zurückzuführen sind. Nicht umfasst von den Garantieleistungen sind Bauteile, die einem gebrauchsbedingten Verschleiß im üblichen Rahmen und Umfang unterliegen. Dies sind z.B. Kohlebürsten, Kugellager, Dichtringe, Kabel, Werkzeugaufnahmen und evtl. speziell in der Bedienungsanleitung genannte Verschleißteile.

Von der Garantie ausgeschlossen sind ebenfalls Schäden, die durch die Maschine am Einsatzwerkzeug bzw. Werkstück verursacht werden; Gewaltanwendung, Folgeschäden, die auf unsachgemäße oder ungenügende Wartung seitens des Kunden oder Dritter zurückzuführen sind; Beschädigungen durch Fremdeinwirkung oder von Fremdkörpern, z.B. Sand, Steinstaub oder Wasser.

Leistungen aus dieser Garantieerklärung werden ausschließlich von Galeski und den von Galeski hierzu ausdrücklich autorisierten Firmen erbracht.

Im Falle der Geltendmachung von Ansprüchen aus dieser Garantie ist das betroffene Gerät mit dem Original-Kaufbeleg (mit Angabe des Kaufdatums, der Produktbezeichnung und

der Serien-Nr.) vollständig vorzulegen oder einzusenden. Bei teilweise oder komplett demontierter Maschine oder Werkzeug entfällt der Garantieanspruch.

Vertragliche Gewährleistungsansprüche gegen den Verkäufer bleiben von dieser Herstellergarantie unberührt.

5.5 Änderungen

Text, Bilder und Daten entsprechen dem technischen Stand zur Zeit des Drucktermins. Änderungen im Sinne der Weiterentwicklung unserer Produkte behalten wir uns vor.

GALESKI -
Manufaktur innovativer Maschinen

Boschstrasse 4
D-56457 Westerburg
Tel.: + 49 (0) 2663 / 9437-0
Fax: +49 (0) 2663 / 9437-37
Mail: info@galeski.de

www.galeski.de

ENGLISH

TABLE OF CONTENTS

1. Introduction

1.1 Important information

1.2 Symbols

1.3 Specified Conditions of Use

1.4 Technical Data

1.5 Accessories

2. Safety Instructions

2.1 Safety and Working Instructions

2.2 Kickback and Related Warnings.

2.3 Safety Warnings Specific for abrasive cutting off operations.

2.4 Additional safety and working Instructions.

3. Before commissioning

3.1 Tools

3.2 Fitting the Tools

3.3 Operating Conditions

4. Commissioning

4.1 Working instructions

4.2 On / Off

4.3 Commissioning

4.4 End of work

5. Maintenance

5.1 Cleaning and maintenance

5.2 Maintenance by Galeski service center

5.3 Repairs

5.4 Warranty service

5.5 Changes

Foreword

The GALESKI AIR ECOMAX 125 wet/dry cutter is a reliable pneumatic power tool.
Effective and safe work is only possible however if you carefully read and follow these operating instructions.
We want you to enjoy working with the machine for a long time.

1. Introduction

1.1 Important information

Technical Document



Please read the instructions carefully before starting the machine.

CE-Declaration of Conformity

We declare under our sole responsibility that the product described under "Technical Data" fulfills all the relevant provisions of the directives

2006/42/EG

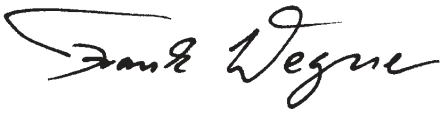
and the following harmonized standards

EN ISO 12100
EN ISO 11148

have been used.

CE

Westerburg, 2017-03-06



Frank Wegner / Product Development

Authorized to compile the technical file.

Disposal



The machine consists of materials which can be recycled in a recycling process.

Before disposal, render the machine unusable. Do not throw the machine into the rubbish collection.

According to national regulations, this machine must be recycled in an eco-friendly manner. Check with your local authority or retailer for recycling advice and collection point.

1.2 Symbols

Attention!

Essential to read! This information is very important for ensuring correct operation of the product. Failure to observe this information can result in a defect in the product.

Safety Instructions / Danger / Warning

Please read all safety instructions carefully. The information provided ensures safe working conditions. Your safety cannot be ensured if these instructions are ignored.

Information

This information serves for understanding the operation of the product well, thereby permitting full exploitation of the operational potential of the product.

1.3 Specified Conditions of Use

The stone cutter is intended for cutting mineral materials, e.g. marble, granite, manmade stone, porcelain, ceramics, glass, soapstone, and similar. Toxic materials such as PCB, asbestos or bitumen (PAH applications) may only be processed by specially trained personnel for the purpose of rehabilitation.

This machine is suitable for wet and dry use.

Proper use is based on national health and safety regulations (e.g. legislation on technical equipment, the German Machine Safety Code).

This pneumatic power tool developed by us in strict conformity with legal requirements for technical appliances, which are for the protection of health and life during its usw.

Do not use this product in another way as stated for normal use.

1.4 Technical Data

Air Ecomax 125

Maximum pressure	6 bar
Air quality DIN ISO 8573-1	3/5/4
Air consumption, full load	20 l/sec.
Power output	900 W
No-load speed	5400 rpm
Max. tool diameter	125 mm
Spindle thread	M14
Weight (including hoses)	3.3 kg

▪ Noise information

Sound pressure level EN ISO 15744 81 dB (A)
Noise emission level EN ISO 15744 92 dB (A)

Wear ear protectors!

▪ Vibration information

Vibration EN ISO 8662 13.4 m/s²

1.5 Accessories

Information on further accessories with order numbers can be found in our catalog or on our website at: www.galeski.de.

If you have any further questions, please do not hesitate to contact your dealer or GALESKI Manufaktur directly.

ENGLISH

2. Safety Instructions

WARNING!

Read all safety warnings and all instructions. Observe safety instructions (see insert sheet!).

Failure to follow the warnings and instructions may result in electric shock, fire and/or serious injury.

Save all warnings and instructions for future reference.

2.1 Safety and Working Instructions

▪ This pneumatic power tool is intended to function as a cut-off tool. Read all safety warnings, instructions, illustrations and specifications provided with this pneumatic power tool. Failure to follow all instructions listed below may result in electric shock, fire and/or serious injury.

▪ Operations for which the pneumatic power tool was not designed may create a hazard and cause personal injury.

▪ Do not use accessories which are not specifically designed and recommended by the tool manufacturer. Just because the accessory can be attached to your pneumatic power tool, it does not assure safe operation.

▪ The rated speed of the accessory must be at least equal to the maximum speed marked on the pneumatic power tool. Accessories running faster than their rated speed can break and fly apart.

▪ The outside diameter and the thickness of your accessory must be within the capacity rating of your pneumatic power tool. Incorrectly sized accessories cannot be adequately guarded or controlled.

▪ Accessories that do not match the mounting hardware of the pneumatic power tool will run out of balance,

vibrate excessively and may cause loss of control.

▪ Do not use a damaged accessory. Before each use inspect the accessory for chips and cracks or excess wear. If pneumatic power tool or accessory is dropped inspect for damage or install an undamaged accessory. After inspecting and installing an accessory, position yourself and bystanders away from the plane of the rotating accessory and run the pneumatic power tool at maximum no-load speed for one minute. Damaged accessories will normally break apart during this test time.

▪ Wear personal protective equipment. Depending on application, use face shield, safety goggles or safety glasses. As appropriate, wear dust mask, hearing protectors, gloves and shop apron capable of stopping small abrasive or workpiece fragments. The eye protection must be capable of stopping flying debris generated by various operations. The dust mask or respirator must be capable of filtrating particles generated by your operation. Prolonged exposure to high intensity noise may cause hearing loss.

▪ Keep bystanders a safe distance away from work area. Anyone entering the work area must wear personal protective equipment. Fragments of workpiece or of a broken accessory may fly away and cause injury beyond immediate area of operation.

▪ Beware of concealed electrical wiring, gas and water pipes.

▪ The machine does not provide insulation when in contact with electrical wires.

▪ Check the work area; e.g. with a metal detector.

▪ Never lay the pneumatic power tool down until the accessory has come to a complete stop. The spinning accessory may grab the surface and pull the pneumatic power tool out of your control.

▪ Do not run the pneumatic power tool while carrying it at your side. Accidental contact with the spinning accessory could snag your clothing, pulling the accessory into your body.

▪ Do not operate the pneumatic power tool near flammable materials. Sparks could ignite these materials.

2.2 Kickback and related warnings

▪ Kickback is a sudden reaction to a pinched or snagged rotating wheel. Pinching or snagging causes rapid stalling of the rotating accessory which in turn causes the uncontrolled pneumatic power tool to be forced in the direction opposite of the accessory's rotation at the point of the binding.

For example, if an abrasive wheel is snagged or pinched by the workpiece, the edge of the wheel that is entering into the pinch point can dig into the surface of the material causing the wheel to climb out or kick out. The wheel may either jump toward or away from the operator, depending on direction of the wheel's movement at the point of pinching. Abrasive wheels may also break under these conditions.

Kickback is the result of pneumatic power tool misuse and/or incorrect operating procedures or conditions and can be avoided by taking proper precautions as given below.

▪ Maintain a firm grip on the pneumatic power tool and position your body and arm to allow you to resist kickback forces. Always use auxiliary handle, if provided, for maximum control over kickback or torque reaction during start-up. The operator can control torque reactions or kickback forces, if proper precautions are taken.

▪ Never place your hand near the rotating accessory. Accessory may kickback over your hand.

▪ Do not position your body in the area where pneumatic power tool will move if kickback occurs. Kickback will propel the tool in direction opposite to the wheel's movement at the point of snagging.

▪ Use special care when working corners, sharp edges etc. Avoid bouncing and snagging the accessory. Corners, sharp edges or bouncing have a tendency to snag the rotating accessory and cause loss of control or kickback.

▪ Do not attach a saw chain woodcarving blade or toothed saw blade. Such blades create frequent kickback and loss of control.

2.3 Safety warnings specific for abrasive cutting off operations:

▪ Use only wheel types that are recommended for your pneumatic power tool and the specific guard designed for the selected wheel. Wheels for which the pneumatic power tool was not designed cannot be adequately guarded and are unsafe.

▪ The grinding surface of the centre depressed wheels must be mounted below the plane of the guard lip. An improperly mounted wheel that projects through the plane of the guard lip cannot be adequately protected.

▪ The guard must be securely attached to the pneumatic power tool and positioned for maximum safety, so the least amount of wheel is exposed towards

the operator. The guard helps to protect the operator from broken wheel fragments, accidental contact with wheel and sparks that could ignite clothing.

▪ Wheels must be used only for recommended applications. For example: do not grind with the side of cut-off wheel. Abrasive cut-off wheels are intended for peripheral grinding, side forces applied to these wheels may cause them to shatter.

▪ Always use undamaged wheel flanges that are of correct size and shape for your selected wheel. Proper wheel flanges support the wheel thus reducing the possibility of wheel breakage. Flanges for cut-off wheels may be different from grinding wheel flanges.

▪ Do not use worn down wheels from larger pneumatic power tools. Wheel intended for larger pneumatic power tool is not suitable for the higher speed of a smaller tool and may burst.

▪ Do not "jam" the cut-off wheel or apply excessive pressure. Do not attempt to make an excessive depth of cut. Overstressing the wheel increases the loading and susceptibility to twisting or binding of the wheel in the cut and the possibility of kickback or wheel breakage.

▪ Do not position your body in line with and behind the rotating wheel. When the wheel, at the point of operation, is moving away from your body, the possible kickback may propel the spinning wheel and the pneumatic power tool directly at you.

▪ When wheel is binding or when interrupting a cut for any reason, switch off the pneumatic power tool and hold the pneumatic power tool motionless until the wheel comes to a complete stop. Never attempt to remove the cut-off wheel from the cut while the wheel is in motion otherwise kickback may occur. Investigate and take corrective action to eliminate the cause of wheel binding.

▪ Do not restart the cutting operation in the workpiece. Let the wheel reach full speed and carefully re-enter the cut. The wheel may bind, walk up or kickback if the pneumatic power tool is restarted in the workpiece.

▪ Support panels or any oversized workpiece to minimize the risk of wheel pinching and kickback. Large workpieces tend to sag under their own weight. Supports must be placed under the workpiece near the line of cut and near the edge of the workpiece on both sides of the wheel.

▪ Use extra caution when making a "pocket cut" into existing walls or other blind areas. The protruding wheel may cut gas or water pipes, electrical wiring or objects that can cause kickback.

2.4 Additional safety and working Instructions

▪ Keep connection hoses clear from working range of the machine. Always lead the hoses away behind you.

▪ Never reach into the danger area of the machine when it is running.

▪ Chips and splinters must not be removed while the machine is running.

▪ Immediately switch off the machine in case of considerable vibrations or if other malfunctions occur. Check the machine in order to find out the cause.

STOP 3. Before commissioning

3.1 Tools

▪ Check compressed air. The pressure may not exceed the maximum pressure indicated on section 1.4.

▪ Use oiled and dehumidified compressed air (see also air quality, section 1.4).

▪ Use only tools and adapters recommended by the manufacturer.

▪ Observe the tool manufacturers instructions!

▪ Only tools with a maximum diameter as shown under section 1.4 may be used.

▪ Use only tools and chucks whose admissible maximum speed is equal to or higher than the no-load speed of the machine.

Use only clean tools!

3.2 Fitting the Tools

▪ Observe during installation: The running direction of the machine and the running direction of the working tool must match.

▪ Lock the work spindle by depressing the spindle lock (7).

Attention! Use spindle lock only when working spindle is not in operation!

▪ Mount tool (cut-off wheel with flange and flange nut) and tighten with twin hole wrench.

When using a FIXTEC clamping nut, tighten it by hand only. Do not use a tool. Some FIXTEC clamping nuts are equipped with a handle that is raised for tightening. Make sure that the handle is put back in place after tightening.

ENGLISH

3.3 Operating Conditions

Temperature range during use:	0 to + 50°C
Relative air humidity:	10% at 95°C

4. Commissioning

4.1 Working instructions

- The adjusting nut must be tightened before starting to work with the machine.
- Always use and store the cutting and grinding disks according to the manufacturer's instructions.
- The grinding surface of the centre depressed disks must be mounted min. 2 mm below the plane of the guard lip.
- When cutting, always work with the protective hood (8) and the protective hood cover (9) screwed on.
- Observe safety instructions (section 2)
- Always guide the machine with both hands.
- Check the cutting disc before use. The cutting disc must be mounted correctly and rotate freely. Perform a test run for at least 30 seconds without load. Do not use a damaged, out-of-round or vibrating cutting disc.
- The device may only be operated with the auxiliary handle and the protective hood mounted.
- Only mount clean tools!
- The cutting disc can become hot when working. Do not reach directly onto the cutting disc.

ATTENTION: Machine is still running down when the valve lever is released!
In case of compressed air failure, release the valve lever!

Place or secure the tool safely on the work surface.

4.2 On / Off



Switch on: Tilt safety lever forward and press valve lever onto plastic sleeve.

Switch off: Releasing the valve lever switches off the machine.

4.3 Commissioning

- Sintered diamond tools can be sharpened with a sharpening stone. Never sharpen galvanic-plated (electro-plated) tools!
- Overloading the machine when cutting will damage the machine and results in faster wearing out of the discs.

Cutting performance will suffer. Too much pressure can also lead to burns (brown marks) on tool and stone.

4.4 End of work

- Before carrying out any work on the machine, disconnect it from the compressed air supply.
- After finishing work: it is important to clean the machine and dry it by using compressed air.

Removing the tool:

To release the tool, press the spindle lock (7) and loosen the clamping flange nut (5) with the twin hole wrench.

When using a FIXTEC clamping nut, it can be loosened without tools. Please note that with some FIXTEC clamping nuts, the handle bar is raised for loosening.

5. Maintenance

5.1 Cleaning and maintenance

- Always keep the machine clean and dry.
- Periodically check the following parts for good condition:
  - Supply air hose and its attachments (torn compressed air hoses can bounce around).
  - Machine spindle
- After finishing work, add 2-3 drops of petroleum to the air supply hose and let the machine run briefly (1-2 sec.). This cleans the inside of the machine.
  Also blow out the machine with compressed air.
- Replacing the exhaust air hose:
  Pull the exhaust hose off the rotating ring and replace it with a new hose.

5.2 Maintenance by Galeski service center

- For the safety of the machine, regular maintenance is essential (depending on the load on the machine). Here, ball bearings, sealing rings, gear grease etc. are checked for wear and, after consultation, replaced.

Use only GALESKI accessories and spare parts. Should components need to be replaced which have not been described, please contact one of our GALESKI service agents

If needed, an exploded view of the tool can be ordered.

5.3 Repairs

If, despite careful manufacturing and testing procedures, the unit fails, repair or service must be performed by an authorized GALESKI After-Sales Service, or directly at GALESKI Manufacture.

For appointments, or technical queries our service team is at your disposal:

Tel .: +49 (0) 2663 9437-28 or
E-Mail: service@galeski.de

5.4 Warranty service

Every Galeski machine and every Galeski tool is carefully inspected, tested and subjected to the strict controls of the Galeski quality assurance.

Galeski warrants its machines and tools to purchasers to be free from defects in workmanship and material for a period of one year from the date of purchase, as follows:

In the event of a defect in workmanship or material, the machine will be repaired free of charge or, if repair is not possible, replaced free of charge with a new one (successor model, if applicable).

However, this warranty does not cover damage caused by improper use, such as ignoring the operating instructions, overloading, operation with the wrong mains voltage, the wrong type of electricity or unsuitable accessories, or external influences such as dropping or impact. The warranty does not cover components that are subject to normal wear and tear. These are e.g. carbon brushes, ball bearings, sealing rings, cables, tool holders and possibly wear parts specifically mentioned in the operating instructions.

Also excluded from the warranty are damages caused by the machine to the tool or workpiece; use of force; consequential damages caused by improper or insufficient maintenance on the side of the customer or third parties; damages caused by external influences or by foreign bodies, e.g. sand, stone dust or water.

Services under this warranty are provided exclusively by Galeski and the companies expressly authorized by Galeski for this purpose.

In the event of a claim under this warranty, the affected machine must be presented or sent in complete with the original sales receipt (indicating the date of purchase and product designation as well as the serial number). In case of partially or completely dismantled machine or tool, the warranty claim is invalid.

Contractual warranty claims against the seller remain unaffected by this manufacturer's warranty.

5.5 Changes

Text, pictures and data are correct at the time of printing. In the interest of continous improvement of our products, technical specifications are subject to alteration without priornotice.

GALESKI -
Manufaktur innovativer Maschinen
Boschstrasse 4
D-56457 Westerburg
Tel.: + 49 (0) 2663 / 9437-0
Fax: +49 (0) 2663 / 9437-37
Mail: info@galeski.de
www.galeski.de

FRANÇAIS

SOMMAIRE

1. Introduction

1.1 Informations importantes

1.2 Symboles

1.3 Utilisation conforme aux prescriptions

1.4 Caractéristiques techniques

1.5 Accessoires

2. Instructions de sécurité

2.1 Avis de sécurité et de travail

2.2 Rebonds et mises en garde correspondantes

2.3 Mises en garde de sécurité spécifiques aux opérations de tronçonnage abrasif :

2.4 Avis complémentaires de sécurité et de travail:

3. Avant la mise en service

3.1 Outils

3.2 Montage de l'outil

3.3 Conditions de fonctionnement

4. Mise en service

4.1 Consignes de travail

4.2 Marche / Arrêt

4.3 Mise en service

4.4 Fin des travaux

5. Entretien

5.1 Nettoyage et entretien

5.2 Maintenance au service clientèle de Galeski

5.3 Réparations

5.4 Prestation de garantie

5.5 Modifications

Préface

Le Tronçonneuse GALESKI AIR ECOMAX 125 a sec et a eau est un outil pneumatique durable et fiables.
Cependant, travailler efficacement et en toute sécurité n'est possible que si vous lisez le présent mode d'emploi et agissez en conformité avec les instructions qu'il comporte. Notre objectif est que vous puissiez profiter longuement de votre machine et prendre du plaisir dans votre travail.

1. Introduction

1.1 Informations importantes

Mode d'emploi



Veuillez lire avec soin le mode d'emploi avant la mise en service.

Déclaration CE de Conformité

Nous déclarons, sous notre responsabilité exclusive, que le produit décrit ici dans les « Caractéristiques techniques » satisfait à toutes les dispositions pertinentes des directives

2006/42/EG

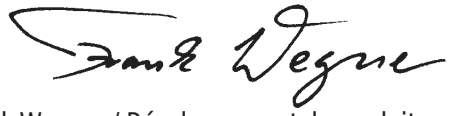
et que les normes harmonisées

EN ISO 12100
EN ISO 11148

suivantes ont été appliquées.

CE

Westerburg, 2017 -03-06



Frank Wegner / Développement de produits

Autorisé à compiler la documentation technique.

12. Élimination



La machine est constituée de matériaux qui peuvent faire l'objet d'un processus de recyclage.

Rendre la machine inutilisable avant l'élimination.

Ne pas jeter la machine à la poubelle. Conformément aux spécifications nationales, la machine doit être amenée dans un centre de recyclage respectueux de l'environnement. S´adresser aux autorités locales ou au détaillant spécialisé en vue de connaitre l´emplacement des centres de recyclage et des points de collecte.

1.2 Symboles

Attention !

À lire absolument ! Cette information est très importante pour la garantie de fonctionnement du produit. Le non-respect de cette consigne peut entraîner un dysfonctionnement.

Instructions de sécurité / Danger / Avertissement

Lisez attentivement toutes les instructions de sécurité et les instructions. Ces informations servent à obtenir un fonctionnement sûr. En cas de non-respect, la sécurité de l'opérateur n'est pas garantie.

Information

L'information sert à bien comprendre le fonctionnement du produit. Cela permet d'exploiter pleinement les capacités du produit.

1.3 Utilisation conforme aux prescriptions

La Tronçonneuse a été conçue pour le sciage de matières minérales, par ex. marbre, granit, pierre synthétique, enduits, cérames, verre, grès, etc. Matières toxiques telles que les PCB , l'amiante ou le bitume (applications HAP) ne peuvent être traités à rénover par des professionnels spécialement formés.

Cette machine est adaptée à une utilisation à sec et à l'eau.

Les conditions nationales de protection du travail s'appliquent à l'utilisation conforme (par ex. la loi sur les moyens de travail techniques - loi sur la sécurité des appareils).

Pour l'outillage pneumatique que nous mettons en circulation, nous tenons compte des prescriptions de la loi sur les équipements techniques de travail qui servent à la protection contre les dangers pour la vie et la santé.

Comme indiqué plus haut, cet appareil ne peut être utilisé que pour les tâches pour lesquelles il a été conçu.

1.4 Caractéristiques techniques

Air Ecomax 125	
Pression maximale	6 bar
Qualité de l'air DIN ISO 8573-1	3/5/4
Consommation d'air à puissance maximale	20 l/sec.
Puissance nominale	900 W
Vitesse de rotation	5400 1/min.
Diamètre maximal de l'outil	125 mm
Filetage de la broche	M14
Poids (incluant les tuyaux)	3,3 kg
▪ Informations sur le bruit	
Niveau de pression acoustique	81 dB (A) EN ISO 15744
Niveau de puissance acoustique	92 dB (A) EN ISO 15744
▪ Informations sur les vibrations	
Vibrations EN ISO 8662	13.4 m/s²

1.5 Accessoires

Pour en savoir plus sur les autres accessoires et les numéros de commande pertinents, veuillez consulter notre catalogue ou notre site Web: www.galeski.de.

Si vous avez des questions, n'hésitez pas à nous contacter directement ou à demander conseil à votre fournisseur.

2. Instructions de sécurité

AVERTISSEMENT!

Lisez toutes les consignes de sécurité et les instructions. Veuillez également tenir compte de la feuille annexe «Consignes de sécurité».

Le non-respect des avertissements et instructions indiqués ci après peut entraîner un choc électrique, un incendie et/ou de graves blessures sur les personnes.

Bien garder tous les avertissements et instructions.

2.1 Avis de sécurité et de travail

▪ Cet outil pneumatique est destiné à fonctionner comme outil à tronçonner. Lire toutes les mises en garde de sécurité, les instructions, les illustrations et les spécifications fournies avec cet outil pneumatique. Le fait de ne pas suivre toutes les instructions données ci dessous peut provoquer un choc électrique, un incendie et/ou une blessure grave.

▪ Les cas d'utilisation pour lesquels l'outil pneumatique n'est pas prévu peuvent présenter des mises en danger et être à l'origine de blessures.

▪ Ne pas utiliser d'accessoires non conçus spécifiquement et recommandés par le fabricant d'outils. Le simple fait que l'accessoire puisse être fixé à votre outil pneumatique ne garantit pas un fonctionnement en toute sécurité.

▪ La vitesse assignée de l'accessoire doit être au moins égale à la vitesse maximale indiquée sur l'outil pneumatique. Les accessoires fonctionnant plus vite que leur vitesse assignée peuvent se rompre et voler en éclat.

▪ Le diamètre extérieur et l'épaisseur de votre accessoire doivent se situer dans le cadre des caractéristiques de capacité de votre outil pneumatique. Les accessoires dimensionnés de façon incorrecte ne peuvent pas être protégés ou commandés de manière appropriée.

▪ Des accessoires non aptes au mandrin de fixation du dispositif tourneront d'une manière excentrique, vibreront excessivement et ils pourront comporter la perte du contrôle de l'appareil.

▪ Ne pas utiliser d'accessoire endommagé. Avant chaque utilisation pour détecter la présence éventuelle de copeaux et fissures ou d'usure excessive. Si l'outil pneumatique ou l'accessoire a subi une chute, examiner les dommages éventuels ou installer un accessoire non endommagé. Après examen et installation d'un accessoire, placez vous ainsi que les personnes présentes à distance du plan de l'accessoire rotatif et faire marcher l'outil pneumatique à vitesse maximale à vide pendant 1min. Les accessoires endommagés seront normalement détruits pendant cette période d'essai.

▪ Porter un équipement de protection individuelle. En fonction de l'application, utiliser un écran facial, des lunettes de sécurité ou des verres de sécurité. Le cas échéant, utiliser un masque antipoussières, des protections auditives, des gants et un tablier capables d'arrêter les petits fragments abrasifs ou des pièces à usiner. La protection oculaire doit être capable d'arrêter les débris volants produits par les diverses opérations. Le masque antipoussières ou le respirateur doit être capable de filtrer les particules produites par vos travaux. L'exposition prolongée aux bruits de forte intensité peut provoquer une perte de l'audition.

▪ Maintenir les personnes présentes à une distance de sécurité par rapport à la zone de travail. Toute personne entrant dans la zone de travail doit porter un équipement de protection individuelle. Des fragments de pièce à usiner ou d'un accessoire cassé peuvent être projetés et provoquer des blessures en dehors de la zone immédiate d'opération.

▪ Attention aux câbles électriques, aux tuyaux de gaz et d'eau cachés.

▪ La machine n'offre pas d'isolation en cas de contact avec des câbles électriques.

▪ Contrôler la zone de travail ; par exemple avec un détecteur de métaux.

▪ Ne jamais poser l'outil pneumatique avant que l'outil rapporté soit entièrement à l'arrêt. L'accessoire de rotation peut agripper la surface et arracher l'outil pneumatique hors de votre contrôle.

▪ Ne pas faire fonctionner l'outil pneumatique en le portant sur le côté. Un contact accidentel avec l'accessoire de rotation pourrait accrocher vos vêtements et attirer l'accessoire sur vous.

▪ Ne pas faire fonctionner l'outil pneumatique à proximité de matériaux inflammables. Des étincelles pourraient enflammer ces matériaux.

2.2 Rebonds et mises en garde correspondantes

▪ Le rebond est une réaction soudaine au pincement ou à l'accrochage d'une meule rotative. Le pincement ou l'accrochage provoque un blocage rapide de l'accessoire en rotation qui, à son tour, contraint l'outil pneumatique hors de contrôle dans le sens opposé de rotation de l'accessoire au point du grippage.

Par exemple, si une meule abrasive est accrochée ou pincée par la pièce à usiner, le bord de la meule qui entre dans le point de pincement peut creuser la surface du matériau, provoquant des sauts ou l'expulsion de la meule. La meule peut sauter en direction de l'opérateur ou encore en s'en éloignant, selon le sens du mouvement de la meule au point de pincement. Les meules abrasives peuvent également se rompre dans ces conditions.

Le rebond résulte d'un mauvais usage de l'outil et/ou de procédures ou de conditions de fonctionnement incorrectes et peut être évité en prenant les précautions appropriées spécifiées ci dessous.

▪ Maintenir fermement l'outil pneumatique et placer votre corps et vos bras pour vous permettre de résister aux forces de rebond. Toujours utiliser une poignée auxiliaire, le cas échéant, pour une maîtrise maximale du rebond ou de la réaction de couple au cours du démarrage. L'opérateur peut maîtriser les couples de réaction ou les forces de rebond, si les précautions qui s'imposent sont prises.

▪ Ne jamais placer votre main à proximité de l'accessoire en rotation. L'accessoire peut effectuer un rebond sur votre main.

▪ Ne pas vous placer dans la zone où l'outil pneumatique se déplacera en cas de rebond. Le rebond pousse l'outil dans le sens opposé au mouvement de la meule au point d'accrochage.

▪ Apporter un soin particulier lors de travaux dans les coins, les arêtes vives etc. Eviter les rebondissements et les accrochages de l'accessoire. Les coins, les arêtes vives ou les rebondissements ont tendance

à accrocher l'accessoire en rotation et à provoquer une perte de contrôle ou un rebond.

▪ N'utilisez pas de lames de scie à chaîne ou dentées. Ce type d'outil rapporté provoque fréquemment des contrecoups et une perte de contrôle de l'outil pneumatique.

2.3 Mises en garde de sécurité spécifiques aux opérations de tronçonnage abrasif :

▪ Le protecteur doit être solidement fixé à l'outil pneumatique et placé en vue d'une sécurité maximale, de sorte que l'opérateur soit exposé le moins possible à la meule. Le protecteur permet de protéger l'opérateur des fragments de meule cassée et d'un contact accidentel avec la meule.

▪ Les disques polisseurs à moyeu déporté devront être montés d'une façon telle que la surface de polissage ne dépasse pas le niveau du bord du protecteur. Un disque polisseur non correctement monté dépassant le niveau du bord du protecteur ne pourra pas être protégé suffisamment.

▪ Utiliser uniquement des types de meules recommandés pour votre outil pneumatique et le protecteur spécifique conçu pour la meule choisie. Les meules pour lesquelles l'outil pneumatique n'a pas été conçu ne peuvent pas être protégées de façon satisfaisante et sont dangereuses.

▪ Les meules doivent être utilisées uniquement pour les applications recommandées. Par exemple : ne pas meuler avec le côté de la meule à tronçonner. Les meules à tronçonner abrasives sont destinées au meulage périphérique, l'application de forces latérales à ces meules peut les briser en éclats.

▪ Toujours utiliser des flasques de meule non endommagés qui sont de taille et de forme correctes pour la meule que vous avez choisie. Des flasques de meule appropriés supportent la meule réduisant ainsi la possibilité de rupture de la meule. Les flasques pour les meules à tronçonner peuvent être différents des autres flasques de meule.

▪ Ne pas utiliser de meules usées d'outils pneumatiques plus grands. La meule destinée à un outil pneumatique plus grand n'est pas appropriée pour la vitesse plus élevée d'un outil plus petit et elle peut éclater.

▪ Ne pas «coincer» la meule à tronçonner ou ne pas appliquer une pression excessive. Ne pas tenter d'exécuter une profondeur de coupe excessive. Une contrainte excessive de la meule augmente la charge et la probabilité de torsion ou de blocage de la meule dans la coupe et la possibilité de rebond ou de rupture de la meule.

▪ Ne pas vous placer dans l'alignement de la meule en rotation ni derrière celle-ci. Lorsque la meule, au point de fonctionnement, s'éloigne de votre corps, le rebond éventuel peut propulser la meule en rotation et l'outil pneumatique directement sur vous

▪ Lorsque la meule se bloque ou lorsque la coupe est interrompue pour une raison quelconque, mettre l'outil pneumatique hors tension et tenir l'outil pneumatique immobile jusqu'à ce que la meule soit à l'arrêt complet. Ne jamais tenter d'enlever la meule à tronçonner de la coupe tandis que la meule est en mouvement sinon le rebond peut se produire. Rechercher et prendre des mesures correctives afin d'empêcher que la meule ne se grippe.

▪ Ne pas reprendre l'opération de coupe dans la pièce à usiner. Laisser la meule atteindre sa pleine vitesse et rentrer avec précaution dans le tronçon. La meule peut se coincer, venir chevaucher la pièce à usiner ou effectuer un rebond si l'on fait redémarrer l'outil pneumatique dans la pièce à usiner.

▪ Prévoir un support de panneaux ou de toute pièce à usiner surdimensionnée pour réduire le risque de pincement et de rebond de la meule. Les grandes pièces à usiner ont tendance à fléchir sous 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.

▪ Procéder avec une précaution supplémentaire pendant l'exécution d'une « coupe de poche » dans des parois existantes ou dans des zones borgnes. La meule saillante peut couper des tuyaux de gaz ou d'eau, des câblages électriques ou des objets, ce qui peut entraîner des rebonds.

2.4 Avis complémentaires de sécurité et de travail

▪ Maintenez toujours le flexibles de raccordement à l'écart de la zone de travail de la machine.

▪ Ne jamais intervenir dans la zone dangereuse lorsque la machine est en marche.

▪ Ne jamais enlever les copeaux ni les éclats lorsque la machine est en marche.

▪ Arrêter la machine tout de suite lorsqu'il y a des vibrations importantes ou que d'autres défauts surgissent. Contrôler la machine afin d'en trouver les causes.

STOP 3. Avant la mise en service

3.1 Outils

- Vérifier l'air comprimé. La pression ne doit pas dépasser la pression maximale indiquée sur le point 1.4.
- Utiliser de l'air comprimé lubrifié et séché (voir aussi la qualité de l'air dans le point 1.4).
- N'utilisez que des outils de travail et des adaptateurs recommandés par le fabricant.
- Les instructions du fabricant des outils de travail doivent être respectées !
- Uniquement des outils conformes au diamètre maximal indiqué au Point 1.4 (Données techniques) peuvent être utilisés.
- N'utilisez que des outils de travail dont la vitesse de rotation admissible est égale ou supérieure à la vitesse maximale de la machine.
- Ne montez que des outils de travail parfaitement propres !

3.2 Montage de l'outil

- Notes d'installation: le sens de rotation de la machine et le sens de rotation de l'outil de travail doivent correspondre.
- Bloquez l'axe de travail à l'aide du dispositif de blocage de l'axe (7).

N'appuyez sur le blocage de l'axe de travail que lorsque celui-ci est totalement arrêté !

- Monter l'outil (disque à tronçonner avec bride et écrou à bride) et le serrer avec une clé à ergots.

Les écrous de serrage rapide FIXTEC ne doivent être serrés ou desserrés qu'à la main. Ne pas utiliser un outil. Assurez-vous que la poignée de libération de l'écrou de serrage rapide FIXTEC ne soit relevée que pour monter/démonter un outil de travail.

3.3 Conditions de fonctionnement

Plage de température – Fonctionnement:	0 à + 50°C
Humidité relative:	10% à 95°C

STOP 4. Mise en service

4.1 Consignes de travail

- L'écrou du flasque doit être serré avant de mettre en marche la machine.
- Toujours utiliser et conserver les meules polisseuses et à couper conformément aux indications du fabricant.
- Les disques polisseurs à moyeu déporté devront être montés d'une façon telle que la surface de polissage ne dépasse pas le niveau du bord du protecteur.
- Lors du tronçonnage, toujours travailler avec le capot de protection (8) et le couvercle du capot de protection (9) vissé.
- Respecter les instructions de sécurité (point 2)
- Toujours guider la machine avec les deux mains.
- Vérifier le disque de coupe avant l'utilisation. Le disque de coupe doit être parfaitement monté et pouvoir tourner librement. Effectuer une marche d'essai d'au moins 30 secondes sans charge. Ne pas utiliser un disque de coupe endommagé, non rond ou qui vibre.
- L'appareil ne doit être utilisé qu'avec la poignée et le capot de protection monté.
- Ne monter que des outils propres !
- Le disque de coupe peut devenir chaude pendant le travail. Ne pas mettre les mains directement sur la meule de tronçonnage.

ATTENTION : La machine continue à fonctionner lorsque le levier de soupape est relâché !
En cas de panne d'air comprimé, relâchez le levier de soupape !
Déposer ou fixer l'outil en toute sécurité sur la surface de travail.

4.2 Marche / Arrêt



Mettre en marche la machine : Basculer le levier de sécurité vers l'avant et appuyer le levier de la valve sur l'enveloppe en plastique.

Mettre hors tension : En relâchant le levier de soupape, la machine s'arrête.

4.3 Mise en service

- Les outils de travail diamantés frittés peuvent être rectifiés à l'aide d'une pierre à aiguiser (ne jamais rectifier des outils diamantés galvanisés puisque cela les rendrait inutilisables !)
- Des charges excessives au cours du tronçonnage peuvent endommager la machine et augmentent la consommation des meules ; les prestations de meulage seront également affectées. Trop de pression peut

également causer des brûlures (taches brunes) sur l'outil et la pierre.

4.4 Fin des travaux

▪ Avant toute intervention sur la machine, déconnecter celle-ci de l'alimentation en air comprimé.

▪ À la conclusion du travail : nettoyer impérativement la machine et la souffler avec de l'air comprimé.

Démontage de l'outil :

Pour desserrer l'outil, appuyer sur le blocage de la broche (7) et desserrer l'écrou de bride (5) à l'aide de la clé à ergots.

En cas d'utilisation d'un écrou de serrage FIXTEC, celui-ci peut être desserré sans outil. Veillez à ce que la poignée de certains écrous de serrage FIXTEC soit relevée pour le desserrage.

5. Entretien

5.1 Nettoyage et entretien

▪ Toujours maintenir la machine propre et la conserver au sec.

▪ Vérifier périodiquement le bon état des pièces suivantes :
- le tuyau d'arrivée d'air et ses fixations (les tuyaux d'air comprimé arrachés peuvent se balancer)
- Broche de la machine

▪ Après avoir terminé le travail, verser 2-3 gouttes de pétrole dans le tuyau d'arrivée d'air et faire fonctionner la machine brièvement (1-2 sec.). Cela nettoie l'intérieur de la machine.
En outre, souffler la machine à l'air comprimé.

▪ Remplacer le tuyau d'évacuation d'air :
Retirer le tuyau d'évacuation d'air de la bague rotative et le remplacer par un nouveau tuyau.

5.2 Maintenance au service clientèle de Galeski

▪ Pour la sécurité de la machine, un entretien régulier est essentiel (en fonction de la charge sur la machine). Les roulements à billes, les bagues d'étanchéité, la graisse pour engrenages, etc. sont vérifiés et remplacés après consultation.

N'utiliser que des pièces et accessoires GALESKI. Pour des pièces dont l'échange n'est pas décrit, s'adresser de préférence aux stations de service après-vente GALESKI.

Si besoin est, une vue éclatée de l'appareil peut être fournie.

5.3 Réparations

Si, malgré des procédures de fabrication et de test rigoureuses, l'unité échoue, la réparation ou l'entretien doit être effectué par un service après-vente agréé GALESKI ou directement chez GALESKI Manufacture.

Pour des rendez-vous ou des questions techniques, notre équipe de service est à votre disposition:

Tél .: **+49 (0) 2663 9437-28** ou
E-mail: **service@galeski.de**

5.4 Prestation de garantie

Chaque machine Galeski et chaque outil Galeski est soigneusement inspecté, testé et soumis aux contrôles stricts de l'assurance qualité Galeski.

Galeski garantit à l'acheteur commercial d'origine que ses machines et outils sont exempts de tout défaut de fabrication et de matériau pour une période d'un an à compter de la date d'achat, comme suit :

En cas de défaut de fabrication ou de matériau, la machine sera réparée gratuitement ou, si la réparation n'est pas possible, remplacée gratuitement par une nouvelle machine (modèle successeur, le cas échéant).

Toutefois, cette garantie ne couvre pas les dommages causés par une utilisation inappropriée, telle que le non-respect du mode d'emploi, la surcharge, l'utilisation d'une mauvaise tension secteur, d'un mauvais type d'électricité ou d'accessoires inadaptés, ou par des influences extérieures telles que des chutes ou des chocs. La garantie ne couvre pas les composants soumis à une usure normale. Il s'agit par exemple des balais de charbon, des roulements à billes, des bagues d'étanchéité, des câbles, des porte-outils et éventuellement des pièces d'usure spécifiquement mentionnées dans le mode d'emploi.

Sont également exclus de la garantie les dommages causés par la machine à l'outil ou à la pièce à usiner ; l'usage de la force ; les dommages indirects causés par un entretien inadéquat ou insuffisant de la part du client ou de tiers ; les dommages causés par des influences extérieures ou par des corps étrangers, par exemple du sable, de la poussière de pierre ou de l'eau.

Les services au titre de la présente garantie sont fournis exclusivement par Galeski et les entreprises expressément autorisées par Galeski à cet effet.

En cas de réclamation au titre de la présente garantie, la machine concernée doit être présentée ou envoyée complète avec le ticket de caisse original (indiquant la date d'achat et la désignation du produit ainsi que le numéro

de série). En cas de machine ou d'outil partiellement ou totalement démonté, le droit à la garantie n'est pas valable.

Les droits de garantie contractuels à l'encontre du vendeur ne sont pas affectés par la présente garantie du fabricant

5.5 Modifications

Les textes, les illustrations et les données sont conformes à l'état de la technique au moment de la date d'impression. Nous nous réservons les droits de modification de nos produits dans le contexte de leur développement.

GALESKI -
Manufaktur innovativer Maschinen
Boschstrasse 4
D-56457 Westerburg
Tel.: + 49 (0) 2663 / 9437-0
Fax: +49 (0) 2663 / 9437-37
Mail: info@galeski.de
www.galeski.de

Notizen

HÄNDLER IHRES VERTRAUENS

Stand 06/2022