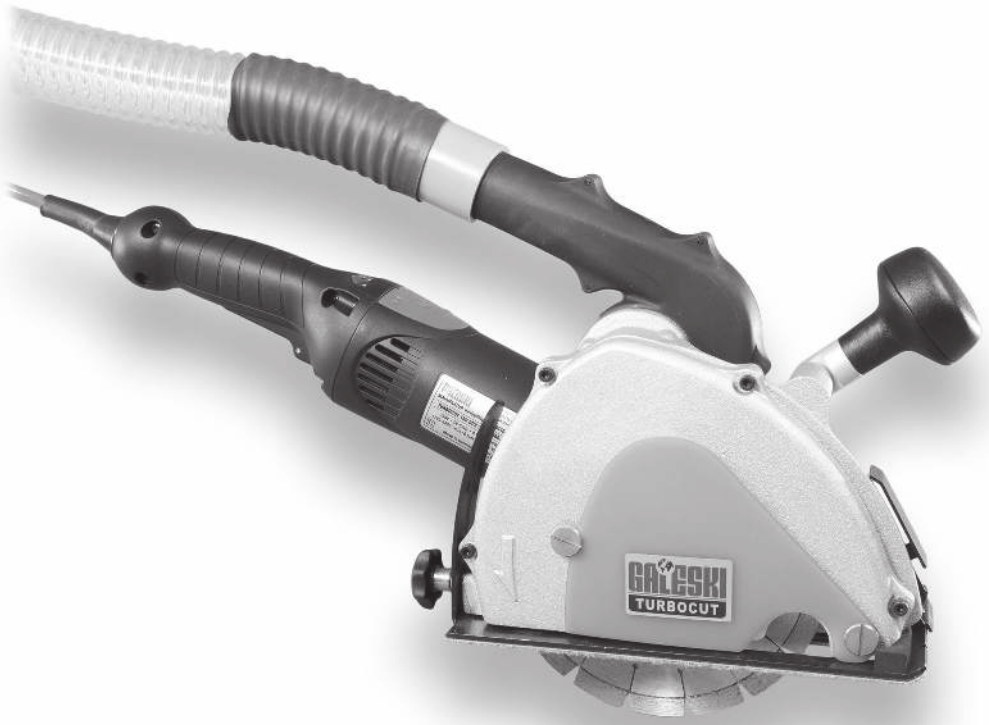
GALESKI

MANUFAKTUR INNOVATIVER MASCHINEN



TURBOCUT 160

DCS

TROCKEN-TRENNSCHNEIDER • DRY STONE CUTTER
TRONCONNEUSE A SEC

Originalbetriebsanleitung
Original instructions
Mode d‘emploi original

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

DEUTSCH	**SEITE**	**3**
ENGLISH	**PAGE**	**10**
FRANÇAIS	**PAGE**	**17**

Inhaltsverzeichnis

1. Vorwort

2. Technische Daten

3. Hinweise für ihre Sicherheit

4. Bestimmungsgemäße Verwendung

5. Vor der Inbetriebnahme

5.1 Arbeitswerkzeug montieren

6. Inbetriebnahme

6.1 Netzanschluss

6.2 Ein-/Ausschalten

6.3 Sanftanlauf

6.4 Elektronik

7. Arbeitshinweise

8. Wartung und Reinigung

9. Änderungen

10. Zubehör

11. Garantie

12. Entsorgung / Umweltverträglichkeit

13. CE-Konformitätserklärung

1. Vorwort

Der Trocken-Trennschneider GALESKI TURBOCUT 160 DCS ist ein haltbares und sicheres Elektrowerkzeuge. 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.

2. Technische Daten

TURBOCUT 160 DCS	
Spannung:	230 / 115 Volt
Nennaufnahme:	1750 Watt
Drehzahl:	1.700 - 6.800 1/min
Werkzeug Ø:	max. 160 mm
Schnitttiefe	max. 40 mm
Werkzeugaufnahme:	M 14
Gewicht:	5,0 kg
Sanftanlauf	
Drehzahlsteuerung	
Überlastschutz	

Drehzahleinstellungen:

Pos.	Drehzahl 1/min.	Pos.	Drehzahl 1/min.
A	1.700	E	5.000
B	2.400	F	6.000
C	3.200	G	6.800
D	4.200		

3. Hinweise für ihre Sicherheit

Bitte lesen Sie diese Betriebsanleitung sorgfältig!

Bitte beachten Sie auch die Sicherheitshinweise auf dem Beiblatt!

• Gehäuse der Maschine nicht anbohren, da sonst die Schutzisolierung unterbrochen wird (Klebeschilder verwenden).

• Stecker aus der Steckdose ziehen bevor irgendeine Einstellung oder Wartung vorgenommen wird.

• Maschine nur ausgeschaltet an die Steckdose anschließen.

• Anschlusskabel stets vom Wirkungsbereich der Maschine fernhalten. Kabel immer nach hinten von der Maschine wegführen.

• Vor jedem Gebrauch Gerät, Anschlusskabel, Verlängerungskabel und Stecker auf Beschädigung und Alterung untersuchen. Beschädigte Teile nur von einem Fachmann reparieren lassen.

• Werkzeugspindel läuft nach, nachdem das Gerät ausgeschaltet ist. Maschine erst nach Stillstand dieser Spindel ablegen.

• Nicht in den Gefahrenbereich der laufenden Maschine greifen.

• Beim Arbeiten mit der Maschine stets Schutzbrille und Gehörschutz tragen. Schutzhandschuhe, festes und rutschsicheres Schuhwerk und Schürze werden empfohlen.

• Niemals Kindern die Benutzung des Gerätes gestatten.

• Nur Arbeitswerkzeuge verwenden, deren zulässige Drehzahl mindestens so hoch ist wie die höchste Leerlaufdrehzahl des Gerätes.

• Abmessungen der Arbeitswerkzeuge beachten. Nur Werkzeuge mit passendem Gewinde montieren (M 14).

• Schleifwerkzeuge vor dem Gebrauch überprüfen. Das Schleifwerkzeug muss einwandfrei montiert sein und sich frei drehen können. Probelauf mind. 30 Sec. ohne Belastung durchführen. Beschädigte, unrunde oder vibrierende Schleifwerkzeuge nicht verwenden.

• Gerät sofort ausschalten wenn beträchtliche Schwingungen auftreten oder andere Mängel festgestellt werden. Überprüfen Sie die Maschine um die Ursache festzustellen.

• Das zu bearbeitende Werkstück muss festgespannt werden, sofern es nicht durch sein Eigengewicht stabil positioniert ist. Niemals Werkstück mit der Hand gegen die Scheibe führen.

• Staub der bei der Bearbeitung von Gestein mit kristalliner Kieselsäure entsteht, ist gesundheitsschädlich. Asbesthaltiges Material darf nicht bearbeitet werden. Beachten Sie die Unfallverhütungsvorschriften VBG 119 der Berufsgenossenschaft.

• Bei extremen Einsatzbedingungen kann sich eine starke Verschmutzung im Inneren der Maschine aufbauen. In solchen Fällen empfiehlt sich eine Verkürzung der Reini-

gungszyklen.

• Vorsicht vor verdeckt liegenden elektrischen Leitungen, Gas- und Wasserrohren. Den Arbeitsbereich überprüfen; z.B. mit einem Metallortungsgerät.

• Besondere Sicherheitshinweise zum Schleifen und Trennschleifen:

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

b) Die Schutzhaube muss sicher am Elektrowerkzeug 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.

c) 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.

d) 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.

e) Verwenden Sie keine abgenutzten Schleifscheiben von größeren Elektrowerkzeugen. Schleifscheiben für größere Elektrowerkzeuge sind nicht für die höheren Drehzahlen von kleineren Elektrowerkzeugen ausgelegt und können brechen.

• Weitere besondere Sicherheitshinweise zum Trennschleifen:

a) 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.

b) 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 Elektrowerkzeug mit der sich drehenden Scheibe direkt auf Sie zugeschleudert werden.

c) 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.

d) Schalten Sie das Elektrowerkzeug 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.

e) 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.

• Geräuschmesswerte: Der A-bewertete Geräuschpegel des Gerätes beträgt typischerweise:

Schalldruckpegel: 87 dB (A)

Schallleistungspegel: 100 dB (A)

Gehörschutz tragen!

• Vibrationsmesswerte: Die bewertete Beschleunigung beträgt typischerweise 7 m/s2.

4. Bestimmungsgemäße Verwendung

Der Trennschneider ist konzipiert zum Trennen, von mineralischen Werkstoffen, z.B. Marmor, Granit, Kunststein, Feinsteinzeug, Keramik, Glas, Sandstein o. ähnlichem.

Diese Maschine ist nur für den Trocken Einsatz geeignet.

Beachten Sie auch die Hinweise der Werkzeughersteller.

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

5. Vor der Inbetriebnahme

5.1 Arbeitswerkzeug montieren

Vor allen Arbeiten an der Maschine Stecker aus der Steckdose ziehen.

Beim Einbau beachten: Laufrichtung der Maschine und Laufrichtung des Arbeits-Werkzeugs müssen übereinstimmen.

Arbeitsspindel durch Drücken auf die Spindelarretierung feststellen.
Spindelarretierung nur bei stillstehender Arbeitsspindel betätigen!

Werkzeug montieren und mit Gabelschlüssel oder Zapfenschlüssel festziehen.

6. Inbetriebnahme

6.1 Netzanschluss

Nur an Einphasen-Wechselstrom und nur an die auf dem Leistungsschild angegebene Netzspannung anschließen. Anschluss ist auch an Steckdosen ohne Schutzkontakt möglich, da ein Aufbau der Schutzklasse II vorliegt.

6.2 Ein- / Ausschalten

Einschalten: Den grauen Schalter nach vorne und oben drücken.

Ausschalten: Den grauen Schalter nach oben drücken. Der Schalter geht automatisch zurück in die 0-Stellung.

6.3 Sanftanlauf

Der elektronische Sanftanlauf erhöht die Lebensdauer von Motor und Getriebe, der Einschaltstrom wird um ca. die Hälfte reduziert.

6.4 Elektronik

Die Elektronik regelt die Drehzahl bei steigender Belastung nach.

Bei längerer Überlastung schaltet die Elektronik auf reduzierte Drehzahl. Die Maschine läuft langsam weiter zum Kühlen der Motorwicklung. Nach Aus- und Wiedereinschalten kann mit der Maschine im Nennlastbereich weitergearbeitet werden.

Die Dauer der Abkühlphase ist abhängig vom Grad der Überlastung.

Unter Einwirkung extremer elektromagnetischer Störungen von außen können im Einzelfall vorübergehende Drehzahlschwankungen auftreten.

7. Arbeitshinweise

• Das Gerät darf nur mit Handgriff und montierter Schutzhaube betrieben werden.

• Nur vom Hersteller empfohlene Werkzeuge und Adapter verwenden.

• Die Hinweise des Werkzeugherstellers sind zu beachten!

Es dürfen nur Werkzeuge mit dem unter Punkt 2 (Technische Daten) angegebenem maximalen Durchmesser verwendet werden.

• Nur Werkzeuge verwenden, deren zulässige maximale Drehzahl gleich oder höher ist, als die maximale Drehzahl der Maschine.

• Nur saubere Werkzeuge montieren!

• Zum Verstellen der Schnitttiefe den Sterngriff (6) lösen und die Säge vom Führungsschlitten abheben bzw. zum Führungsschlitten hin absenken. Sterngriff wieder festziehen.

• Das Gerät muss stets im Gegenlauf arbeiten; deshalb das Gerät nach vorne schieben! Es besteht sonst die Gefahr, dass es unkontrolliert aus dem Schnitt gedrückt wird und der Schleifstaub nicht abgesaugt werden kann.

• Zum Arbeiten auf polierten Flächen wird der Magnetfilz auf den Führungsschlitten gesetzt (die Erhöhungen in die dafür vorgesehenen Aussparungen einsetzen).

• Beim Schneiden nicht verkanten oder oszillieren. Mit mäßigem, dem Material angepasstem Vorschub arbeiten.

• Montage des Filtersackes:

a) Das Saugschlauch-Endstück (13) in die offene Seite des Filtersackes (14) einführen, bis der Wulst des Schlauches sich ca. 7 cm hinter der Filtersack-Öffnung befindet.

An dieser Stelle hinter dem Wulst, mit dem Klettband (15) eine Schlaufe bilden, und den

Filtersack enganliegend am Schlauch befestigen, sodass der Staub durch den Schlauch in den Filtersack geblasen wird. (Der Wulst verhindert das Herausziehen des Schlauches aus dem Filtersack)

b) Das entgegengesetzte Ende des Saugschlauches (12) kann jetzt auf den Saugstutzen (XI) der Maschine geschoben werden.

• Die Maschine darf nur in Verbindung mit dem passenden Staubsack oder aber einer geeigneten Absaugvorrichtung (Industriesauger) eingesetzt werden.

• Achten Sie unbedingt darauf, dass der Staubsack nicht beschädigt wird da sonst keinerlei Filterwirkung mehr vorhanden ist. Bei nachlassender Absaugwirkung Staubsack entleeren. Dies kann durch vorsichtiges Entleeren in eine Restmülltonne geschehen. Tritt nach Entleerung und korrektem Anschluss des Sackes an die Maschine keine Besserung ein, muss der Sack durch einen neuen ersetzt werden. Je nach abzuschleifendem Material kann der Sack bis zu 30 mal entleert und wiederverwendet werden. Nur leere Staubsäcke zusammen mit der Maschine im Koffer transportieren.

• Nur original GALESKI Filtersäcke verwenden, da nur sie durch ihre patentierte Stoffstruktur die gefährlichen Feinstaubpartikel vom Anwender fernhält.

• Achtung: Staub gefährdet Ihr Leben und das anderer. Achten Sie daher stets auf eine korrekte Verwendung der Werkzeuge und Staubauffangvorrichtungen. Beschädigungen sind unverzüglich in Ordnung zu bringen.

• Zum Verstellen der Schnitttiefe den Sterngriff (6) lösen und die Säge vom Führungsschlitten abheben bzw. zum Führungsschlitten hin absenken. Sterngriff wieder festziehen.

• Das Gerät muss stets im Gegenlauf arbeiten; deshalb das Gerät nach vorne schieben! Es besteht sonst die Gefahr, dass es unkontrolliert aus dem Schnitt gedrückt wird und der Schleifstaub nicht abgesaugt werden kann.

• Zum Arbeiten auf polierten Flächen wird der Magnetfilz auf den Führungsschlitten gesetzt (die Erhöhungen in die dafür vorgesehenen Aussparungen einsetzen).

• Beim Schneiden nicht verkanten oder oszillieren. Mit mäßigem, dem Material angepasstem Vorschub arbeiten.

• Zu starke Belastung während des Schleifens schadet dem Winkelschleifer und erhöht den Schleifscheibenverbrauch, die Schleifleistung wird schlechter. Zu viel Druck kann auch zu Verbrennungen (braune Stellen) an Werkzeug und Stein führen.

• Richtige Arbeitsdrehzahl einstellen. Die optimale Drehzahl hängt unter anderem von der Härte des zu bearbeitenden Materials sowie von der Qualität und Art des Arbeitswerkzeugs ab.

Anwendungen

Arbeiten mit:	**Pos.**
galvanisch oder gesinterten Diamant-Trennscheiben	G

• Gesinterte Diamantwerkzeuge können mit einem Schärfstein nachgeschärft werden (galvanisch belegte Diamantwerkzeuge niemals schärfen, da sie dadurch unbrauchbar werden!)

• Arbeitsende: unbedingt Maschine reinigen und mit Druckluft ausblasen.

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

• Zum Lösen des Werkzeuges die Spindelarretierung drücken und das Werkzeug von Hand oder mit einem Maulschlüssel lösen. Sollte das Werkzeug sehr fest sitzen, darf die Spindelarretierung nicht zum Gegenhalten verwendet werden.
Es muss mit einem zweiten Maulschlüssel an der Arbeitsspindel gegen gehalten werden, da sonst die Spindelarretierung überlastet und beschädigt wird.

8. Instandhaltung & Reinigung

• Maschine stets sauber halten und trocken aufbewahren.

• Für die Sicherheit der Maschine ist eine regelmäßige Wartung unerlässlich.

• Ohne montiertes Werkzeug Leerlaufdrehzahl periodisch und nach jeder Wartung kontrollieren.

• Nach einer Betriebsdauer von ca. 200 Stunden die Fettfüllung im Getriebegehäuse erneuern.

• Nur empfohlene Schmiermittel verwenden.

• Folgende Teile periodisch auf guten Zustand hin überprüfen:
- Maschinenspindel, Kohlen

• Bei Bedarf können Sie eine Ersatzteilliste anfordern.

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

9. Änderungen

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

10. Zubehör

Als Zubehör ist ein Anschlag- und Führungssystem lieferbar. Die Maschine kann damit entlang einer Schiene exakt geführt werden (siehe Galeski-Katalog). Dieses System ist entweder mit Hebel oder Vakuumsaugern ausgestattet.

Wir empfehlen außerdem unser mobiles Filter Set: Der Filterbeutel wird in einer fahrbaren Kunststoffbox geschützt untergebracht. Ein Beschädigen des Filterbeutels durch Ziehen über den Boden wird vermieden.

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.

11. 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.

12. Entsorgung



Elektrogeräte dürfen nicht zusammen mit dem Hausmüll entsorgt werden. Elektrische und elektronische Geräte sind getrennt zu sammeln und zur

umweltgerechten Entsorgung bei einem Verwertungsbetrieb abzugeben. Erkundigen Sie sich bei den örtlichen Behörden oder bei Ihrem Fachhändler nach Recyclinghöfen und Sammelstellen.

13. CE-Konformitätserklärung

Wir,

Firma
Galeski Manufaktur innovativer Maschinen
Boschstr.4
D-56457 Westerburg

erklären in alleiniger Verantwortung, dass folgende Produkte:

TURBOCUT 160 DCS

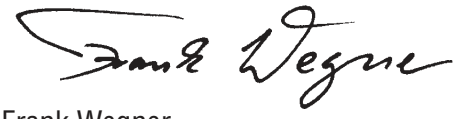
den Anforderungen der Richtlinie 98/37/EG, 89/336/EWG entsprechen.

Angewandte harmonisierte Normen:

EN 50144, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3.

CE

Westerburg, 2016 -10-20



Frank Wegner

Produktentwicklung

Bevollmächtigt die technischen Unterlagen zusammenzustellen.



1.) Drehzahlregler
2.) Ein-/ Ausschalter
3.) Kugelhandgriff
4.) Spindelarretierung
5.) Führungshilfe
X.) Führungsplatte
XI.) Saugstutzen



6.) Schnitttiefeneinstellung
7.) Steckschlüssel
8.) Trennscheibe (max. Ø 160 mm)
9.) Befestigungsmutter
10.) Scheibe
11.) Aufnahmeflansch



12.) Saugschlauch
13.) Saugschlauch-Endstück
14.) Filter- / Staubsack
15.) Klettband

Säuberung und Wechsel der Riemen

Einmal im Monat sollten die Riemen (A + B) kontrolliert werden.

Dazu müssen die äußeren Abdeck-Kappen durch Lösen der Rändelschraube abgenommen werden. Sollte der Riemen Beschädigungen aufweisen, ist er zu erneuern.

Gleiches gilt auch für den Riementrieb unterhalb des Werkzeugs. Nachdem die Trennscheibe entfernt wurde, muss die Schraube der Abdeckkappe mit beigelegtem Sechskantschlüssel gelöst werden.

Bei der Montage darauf achten, dass die Kappen richtig sitzen, da sie sonst am Antrieb schleifen können.





Table of Contents

1. Foreword

2. Technical Data

3. Safety Advice

4.Intended Use

5. Before use

5.1 Fitting the Tools

6. Commissioning

6.1 Power supply

6.2 On / Off

6.3 Soft Start

6.4 Electronic Device

7. Working instructions

8. Maintenance and Cleaning

9. Changes

10. Accessories

11. Warranty

12. Disposal

13. CE declaration of conformity

1. Foreword

The dry stone cutter GALESKI TURBOCUT 160 DCS is a reliable and secure electrical machine. 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.

2. Technical Data

TURBOCUT 160 DCS	
Voltage:	230 / 115 Volt
Nominal power:	1,750 Watt
Speed:	1,700 - 6,800 rpm
Tool diameter:	Ø max. 160 mm
Cutting depth	max. 40 mm
Thread of work spindle:	M 14
Weight:	5,0 kg
Smooth start	
Speed control	
Overload protection	

Speed settings

Pos.	Speed rpm.	Pos.	Speed rpm.
A	1,700	E	5,000
B	2,400	F	6,000
C	3,200	G	6,800
D	4,200		

3. Safety Advice

Read operating instructions thoroughly!

Observe safety instructions (see insert-sheet!)

• Do not pierce the motor housing, as this could damage the double insulation (use adhesives).

• Always pull the plug from the mains (power supply) before making any settings or carrying out maintenance.

• Only plug in when machine is switched off.

• Keep mains clear from working range of the machine. Always lead the cable away behind you.

• Before use check machine, cable and plug for any damages or material fatigue. Repairs should only be carried out by authorized service agents.

• After switching off, the machine will not be idle immediately. (After-running of the work spindle.) Allow the machine to come to a stop before putting down.

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

• Never allow children to use the machine.

• Always wear safety goggles and ear protectors when working with this machine. It is further recommended to wear safety gloves, apron, as well as sturdy non-slipping shoes.

• Only use tools approved for speed of at least as high as the highest no-load speed of the machine.

• Pay attention to the dimensions of the tools. Use only tools with suitable thread (M14).

• Check grinding tools before use. The grinding tool must be properly mounted and turn freely. Do not use damaged, out-of-round or vibrating grinding tools.

• Dust that arises when working in stones with crystalline silicic acid can damage your health. Do not work on any material containing asbestos. Please note the safety regulations of the employer liability insurance association.

• 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.

• The workpiece must be fixed if it is not heavy enough to be steady. Never lead the workpiece to the grinding disk with your hand.

• In case of extreme operating conditions strong contamination can build up inside the machine. In such case it is recommended to shorten the cleaning cycles.

• Be careful of hidden electrical lines or gas and water pipes. Check the working area, e.g. with a metal detector.

• Safety Warnings Specific for Grinding and Abrasive Cutting Off Operations:

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

b) The guard must be securely attached to the

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.

c) 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.

d) 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.

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

• Additional Safety Warnings Specific for Abrasive Cutting Off Operations:

a) 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.

b) 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 power tool directly at you.

c) When wheel is binding or when interrupting a cut for any reason, switch off the power tool and hold the 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.

d) 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 power tool is restarted in the workpiece.

e) 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.

• Typically the A-weighted noise levels of the machine are:

Sound pressure level: 87 dB (A)
Sound power level: 100 dB (A)

Wear ear protectors!

• Typically the weighted acceleration is 7 m/s2

4. Intended Use

The stone cutter is designed for cutting, mineral materials, e.g. marble, granite, manmade stone, porcelain, ceramics, glass, soapstone, and similar.

This machine is only suitable for dry use.

In case of doubt please note the manufacturer instructions.

This machine must only be used as directed.

5. Before use

5.1 Fitting the Tools

Before any work on the machine, pull the plug from the socket.

When installing, match the direction of rotation of machine and working tool.

Lock the work spindle by depressing the spindle lock.
Use spindle lock only when working spindle is not in operation!

Fit the tool and tighten it using a wrench or a twin hole wrench,.

6. Commissioning

6.1 Power supply

Connect to single-phase alternating mains current only. Connect only to voltage indicated on the rating plate. Connection is also possible to not grounded outlets as safety class 2 was used in design.

6.2 On / Off

On: Push the grey switch forward and upward.

Off: To unlock, press the grey part of the switch upward. The switch will automatically move back to “0”.

6.3 Soft Start

The electronics smooth start feature prolongs the life of both motor and gear, power input at start-up is reduced by approximately half.

6.4 Electronic Device

The speed of rotation is adjusted electronically when the load increases.

In case of a longer overload period the speed is decreased electronically. The machine continues

to run slowly to cool down the motor coil. After switching off and on, the machine can be used at rated load.

The duration of cooling-down period depends on the grade of overload.

Under the effect of extreme electro-magnetic interferences from the outside, temporary variations in the speed of rotation could arise in particular cases.

7. Working instructions

• The machine may only be operated with the handle and with the safety cover in place.

• The machine may only be operated with the bail handle and with the safety cover in place.

• Use only tools and adapters recommended by the manufacturer.

• Observe the tool manufacturer instructions!

• Only tools with a maximum diameter as shown under section 2 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!

• For changing the cutting depth, loosen the star handle (6) and raise the machine from the base plate, or lower it to the base plate. Retighten the star handle.

• The unit must always work in reverse rotation; Therefore push the unit forwards! Otherwise there is the danger that it can be pressed out of the cut uncontrolledly and the grinding dust can not be sucked off.

• When working on polished surfaces, place the magnetic felt on the bottom plate (fit the increasing parts into the designated cutouts).

• When cutting, do not tilt or oscillate. Work with moderate advancing that is adapted to the material being worked.

• Mounting the filter bag:

A) Insert the suction hose end piece (13) into the open side of the filter bag (14) until the bead of the hose is approximately 7 cm behind the filter bag opening.

At this point behind the bead, form a loop with the Velcro tape (15) and fasten the filter bag tightly to the hose so that the dust is blown through the hose into the filter bag. (The bead prevents the hose from being pulled out of the filter bag).

B) The opposite end of the suction hose (12) can now be pushed onto the suction nozzle (XI) of the machine.

• The machine is to be used only in combination with the appropriate filter bag or another exhaust device (industrial vacuum cleaner).

• Make sure that the filter bag is not damaged as this will cancel the filter effect. If the dust extraction gets less, empty the filter bag. To avoid unnecessary dust emission, place the filter bag with the opening down into the dustbin, grab it at the end and pull it up slowly whilst shaking it gently. If after emptying and properly connecting the filter bag the dust extraction is not better, replacement of the bag might be necessary. Depending on the material that is grinded the filter bag can be reused up to 30 times. Store only empty filter bags in the case with the machine.

• Use only GALESKI filter bags. Due to their patented texture, only these keep the hazardous particulate matters away from the user.

• Attention: Dust endangers your life and that of others. Be sure to use the machine and the filter system correctly. Correct any damages immediately.

• For changing the cutting depth, loosen the star handle (6) and raise the machine from the

base plate, or lower it to the base plate. Retighten the star handle.

• The unit must always work in reverse rotation; Therefore push the unit forwards! Otherwise there is the danger that it can be pressed out of the cut uncontrolledly and the grinding dust can not be sucked off.

• When working on polished surfaces, place the magnetic felt on the bottom plate (fit the increasing parts into the designated cutouts).

• When cutting, do not tilt or oscillate. Work with moderate advancing that is adapted to the material being worked.

• Overloading the machine when grinding will damage the angle grinder and results in faster wearing out of the discs. Grinding performance will suffer. Too much pressure can also lead to burns (brown marks) on tool and stone.

• The optimum speed depends, among other things, on the hardness of the material to be worked, as well as the quality and type of tool used.

Choosing optimum speed of rotation:

Usage:	Pos.
Galvanic or sintered tools	G

• Sintered diamond tools can be sharpened with a sharpening stone. Never sharpen galvanic-plated (electro-plated) tools!

• After finishing work: it is important to clean the machine and dry it by using some compressed air.

• Operating Conditions:

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

• Dismounting the tool: Normally the spindellock can be used to dismount the tool by hand or wrench. If the tool is really tight do not use the spindellock, it might be overloaded and break. Use a second wrench on the working spindle.

8. Maintenance and Cleaning

• Store the machine in clean and dry condition at all times.

• Regular maintenance is indispensable for the safety of the machine.

• Without a tool mounted, periodically and after each servicing, check no-load speed.

• After approx. 200 operating hours, change the grease filling in die gearbox housing.

• Use only recommended lubricants.

• Periodically check the following parts for good condition:
- Machine spindle, brushes

• If needed, a spare parts list can be requested.

• If your machine should malfunction despite careful production and tests, repairs are only to be carried out by service outlets authorized by GALESKI.

9. 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 prior notice.

10. Accessories

A guide rail is available as accessory. The machine cuts exactly straight when guided along this rail (see Galeski catalogue). This system is available with manual- or vacuum suckers.

We recommend our mobile filter set: The filter bag is safely stored in a plastic box on wheels. This prevents damage caused by pulling the filter bag over the ground.

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.

11. Warranty

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 work-piece; 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.

12. Disposal



Do not dispose of electric tools together with household waste material. Electric tools and electronic equipment that have reached the end of their life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility. Check with your local authority or retailer for recycling advice and collection point.

13. CE declaration of conformity

We,

Firma
Galeski Manufaktur innovativer Maschinen

Boschstr. 4
D-56457 Westerburg

declare under our sole responsibility that the following products:

TURBOCUT 160 DCS

are in compliance with the requirement of directive 98/37/EG, 89/336/EWG.

Applicable harmonized standards:
EN 50144, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3.

CE

Westerburg, 2016 -10-20

Frank Wegner

Manager Product Development

Authorized to compile the technical file



1.) Speed control
2.) On / Off switch
3.) Handle
4.) Spindle lock
5.) Guiding assistance
X.) Guide plate
XI.) Suction nozzle



6.) Depth of cut adjustment
7.) Socket wrench
8.) Cutting disc (max. Ø 160 mm)
9.) Fastening nut
10.) Washer
11.) Flange



12.) Suction hose
13.) End piece
14.) Filter bag
15.) Tightening band

Cleaning and change of the belt

Once a month the belts (A + B) should be checked

To do this, the outside caps need to be removed by loosening the knurled screw. If the belt shows damage, it should be replaced.

The same is true for the belt-drive underneath the tool. After removing the tool (cutting- disc or wheel-grinder) the nut of the covering cap needs to be loosened with the enclosed hexagonal wrench.

Please take care that the caps are mounted correctly and are in their proper place, otherwise they might grind on the drive mechanism.





Sommaire

1. Préface

2. Données techniques

3. Notes pour votre sécurité

4. Domaine d'utilisation

5. Avant la mise en service

5.1 Montage des outils de travail

6. Mise en service

6.1 Alimentation électrique

6.2 Marche / Arrêt

6.3 Démarrage progressif

6.4 Électronique

7. Instructions de travail

8. Entretien et nettoyage

9. Modifications

10. Accessoires

11. Garantie

12. Élimination / Compatibilité environnementale

13. Déclaration de conformité CE

1. Préface

Le Tronçonneuse à sec GALESKI TURBOCUT 160 DCS est un outil électrique 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.

2. Données techniques

TURBOCUT 160 DCS	
Tension:	230 / 115 Volts
Puissance nominale:	1750 Watts
Vitesse de rotation:	1 700 - 6 800 1/min
Ø outils:	max. 160 mm
Profondeur de coupe:	max. 40 mm
Porte-outil:	M 14
Poids:	5,0 kg
Démarrage progressif	
Contrôle de vitesse	
Protection de surcharges	

Réglages de vitesse:

Pos.	Vitesse de rotation	Pos.	Vitesse de rotation
A	1 700	E	5 000
B	2 400	F	6 000
C	3 200	G	6 800
D	4 200		

3. Notes pour votre sécurité

Veuillez lire attentivement ce mode d'emploi !

Veuillez également prendre compte des instructions de sécurité du dépliant !

• Ne pas percer le corps de la machine car cela endommagerait l'isolation de protection (utiliser les étiquettes autocollantes).

• Retirez toujours la fiche de la prise de courant avant d'entamer un quelconque réglage ou une tâche d'entretien.

• Ne branchez la machine sur la prise de courant que lorsque son interrupteur est en position d'arrêt.

• Maintenez toujours le cordon d'alimentation à l'écart de la zone de travail de la machine.

• Avant toute utilisation, vérifiez que l'appareil, le cordon d'alimentation, les rallonges et la fiche ne sont pas endommagés ou usés. Ne faites réparer les dommages que par des professionnels qualifiés.

• L'axe d'entraînement des outils continue à tourner un certain temps après avoir arrêté l'appareil. Ne déposez la machine qu'après l'arrêt total de cet axe.

• Ne jamais introduire les mains dans la zone de danger de la machine pendant son fonctionnement.

• Portez toujours des lunettes de sécurité et des protections auditives lorsque vous travaillez avec la machine. Nous recommandons également de porter des gants de protection, des chaussures de sécurité antidérapantes et un tablier.

• Ne permettez jamais que des enfants puissent utiliser l'appareil.

• N'utilisez que des outils de travail dont la vitesse de rotation admissible est égale ou supérieure à la vitesse maximale à vide de l'appareil.

• Respectez les dimensions des outils de travail. Ne montez que des outils de travail avec un filetage approprié (M 14).

• Vérifiez les outils de meulage avant leur utilisation. L'outil de meulage doit être correctement monté et pouvoir tourner librement. Faites un essai de fonctionnement d'au moins 30 sec. sans charge. Ne jamais utiliser des outils de meulage endommagés, non-ronds ou vibrants.

• Éteignez immédiatement l'appareil si des vibrations considérables se produisent ou si d'autres défauts sont constatés. Vérifiez la machine pour en déterminer la cause.

• La pièce à usiner doit être fermement fixée, à moins qu'elle ne soit maintenue en position par sa propre masse. Ne jamais approcher la pièce à usiner du disque en rotation en la tenant à la main.

• La poussière produite en travaillant sur des materiaux silicium à structure cristalline est nocive pour la santé. Il est interdit de travailler sur des matériaux contenant de l'amiante.

Respectez toujours les directives de prévention des accidents VBG 119 de l'association professionnelle.

• En cas de conditions extrêmes, une grande quantité de saletés peut s'accumuler à l'intérieur de la machine. Dans de tels cas, une réduction des intervalles de nettoyage est recommandée.

• Méfiez-vous des passages d'électricité, de gaz et d'eau, cachés dans les surfaces où vous allez couper. Sondez la zone de travail ; par ex., avec un dispositif de détection de métaux.

• Mises en garde de sécurité spécifiques aux opérations de meulage et de tronçonnage abrasif:

a) Le protecteur doit être solidement fixé à l'outil électrique 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.

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

c) 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.

d) 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.

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

• Mises en garde de sécurité additionnelles spécifiques aux opérations de tronçonnage abrasif

a) 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.

b) Ne pas vous placer dans l'alignement de la meule en rotation ni derrière celleci. Lorsque la meule, au point de fonctionnement, s'éloigne de votre corps, le rebond éventuel peut propulser la meule en rotation et l'outil électrique directement sur vous.

c) Lorsque la meule se bloque ou lorsque la coupe est interrompue pour une raison quelconque, mettre l'outil électrique hors tension et tenir l'outil électrique 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.

d) 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 coinser, venir chevaucher la pièce à usiner ou effectuer un rebond si l'on fait redémarrer l'outil électrique dans la pièce à usiner.

e) Prévoir un support de panneau• 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.

• Valeurs mesurées de bruit : typiquement, le niveau sonore pondéré « A » de l'appareil est de :

Niveau de pression sonore : 87 dB (A) Niveau de puissance sonore : 100 dB (A) Portez des protections auditives !

• Valeurs mesurées de vibration : typiquement, l'accélération pondérée est de 7 m / s2.

4. Domaine d'utilisation

La tronçonneuse a été conçue pour le sciage, de matières minérales, par ex. marbre, granit, pierre synthétique, enduits, cérames, verre, grès, etc.

Cette machine ne convient que pour une utilisation à sec.

Respectez également les instructions du fabricant de l'outil.

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

5. Avant la mise en service

5.1 Montage des outils de travail

Avant toute intervention sur la machine, retirez la fiche d'alimentation de la prise de courant.

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 (4).

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

Montez l'outil de travail et serrez-le fermement à l'aide d'une clé à broches.

6. Mise en service

6.1 Alimentation électrique

Ne brancher l'appareil que sur du courant alternatif monophasé et uniquement à la tension réseau indiquée. Le branchement sur des prises de courant sans contact de protection est possible, puisque le concept de l'appareil répond aux exigences de la Classe de protection II.

6.2 Marche / Arrêt

Mise en marche: L'interrupteur gris avant et appuyez sur haut.

Arrêter: L'interrupteur gris appuyez sur haut. L'interrupteur revient automatiquement à la position 0.

6.3 Démarrage progressif

Le démarrage progressif électronique augmente la durée de vie du moteur et de la transmission; le courant de démarrage est réduit d'environ la moitié.

6.4 Électronique

L'électronique ajuste la vitesse en fonction de l'augmentation de la charge.

En cas de surcharge prolongée, l'électronique réduit la vitesse de rotation. La machine fonctionne alors à vitesse réduite, afin de refroidir les bobines du moteur. Arrêtez et redémarrez la machine pour reprendre son utilisation à la puissance nominale.

La durée de la phase de refroidissement dépend du degré de surcharge.

Dans des cas particuliers et sous l'effet d'extrêmes interférences électromagnétiques externes, des fluctuations momentanées de vitesse peuvent se produire.

7. Instructions de travail

• L'appareil ne peut être utilisé qu'en utilisant la poignée sphérique et lorsque le cache de protection est correctement monté.

• 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 2 (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 !

• Pour régler la profondeur de coupe, desserrer l'écrou en étoile (6) et retirer la scie de la fente de guidage, en abaissant la fente de guidage. Resserrer l'écrou en étoile.

• L'appareil doit toujours fonctionner en sens inverse; c'est pourquoi il faut le pousser vers l'avant ! Sinon, vous risquez d'appuyer, de façon incontrôlée, en dehors de la ligne de coupe et la poussière ne pourra pas être aspirée.

• Pour travailler sur des surfaces polies, un

feutre magnétique doit être posé sur la fente de guidage (mettre les picots dans les encoches prévues à cet effet).

• Lors de la coupe, ne pas incliner ni faire osciller. Faire fonctionner avec une alimentation modérée, adaptée au matériel.

• Montage du sac filtrant:
a) Insérer l'extrémité du tuyau d'aspiration (13) dans la partie ouverte du sac filtrant (14), jusqu'à ce que le renflement du tuyau se situe à environ 7 cm de l'ouverture du sac filtrant.

Former un nœud à cet endroit, derrière le renflement, avec le ruban adhésif (15) et fixer le sac filtrant fermement au tuyau, de sorte que la poussière soit soufflée via le tuyau dans le sac filtrant. (Le renflement empêche le tuyau de sortir du sac filtre)

b) L'extrémité opposée du tuyau d'aspiration (12) peut maintenant être insérée dans le raccord d'aspiration (7) de l'appareil.

• L'appareil ne peut être utilisé qu'avec le sac à poussière approprié ou le dispositif d'aspiration qui convient (aspirateur industriel).

• Vous devez absolument vous assurer que le sac à poussière n'est pas endommagé, car autrement, il n'y aura aucune action de filtrage. Vider le sac à poussière si vous constatez une baisse d'aspiration. Vous pouvez procéder en vidant soigneusement la poussière dans un bac à déchets. Si après avoir vidé le sac et avoir réalisé correctement la jonction entre le sac et l'appareil, vous ne constatez aucune amélioration, il faut alors remplacer le sac par un nouveau. Selon le matériau à meuler, le sac peut être vidé et réutilisé jusqu'à 30 fois. Ne transporter dans le coffre que des sacs vides avec l'appareil.

• N'utiliser que des sacs filtrants GALESKI d'origine, car ce sont les seuls qui, grâce à leur structure en tissu brevetée, éloignent les particules dangereuses de poussière fine de l'utilisateur.

• Attention : la poussière peut mettre en danger votre vie et celle des autres. Veillez donc toujours à utiliser correctement les outils et les dispositifs qui recueillent la poussière. Toutes détériorations doivent être immédiatement remises en état.

• Pour régler la profondeur de coupe, desserrer l'écrou en étoile (6) et retirer la scie de la fente de guidage, en abaissant la fente de guidage. Resserrer l'écrou en étoile.

• L'appareil doit toujours fonctionner en sens inverse; c'est pourquoi il faut le pousser vers l'avant ! Sinon, vous risquez d'appuyer, de façon incontrôlée, en dehors de la ligne de coupe et la poussière ne pourra pas être aspirée.

• Pour travailler sur des surfaces polies, un feutre magnétique doit être posé sur la fente de guidage (mettre les picots dans les encoches prévues à cet effet).

• Lors de la coupe, ne pas incliner ni faire osciller. Faire fonctionner avec une alimentation modérée, adaptée au matériel.

• Des charges excessives au cours du meulage peuvent endommager la meuleuse d'angle et augmentent la consommation des disques ; les prestations de meulage seront également affectées. Trop de pression peut également causer des brûlures (taches brunes) sur l'outil et la pierre.

• Sélectionnez la vitesse de travail appropriée. La vitesse optimale dépend notamment de la dureté du matériau à traiter ainsi que de la qualité et la nature de l'outil de travail.

Applications

Travailler avec :	**Pos.**
Outils à diam. galv. oufrittés	G

• 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 !)

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

• Conditions d'utilisation:

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

• Pour retirer l'outil de travail, appuyez sur le dispositif de blocage de l'axe et desserrer l'outil de travail à la main ou à l'aide d'une clé plate. Si l'outil est excessivement serré, le dispositif de blocage de l'axe ne doit pas être utilisé pour contrer la rotation.

Il est alors nécessaire de contrer la rotation de

l'axe de travail à l'aide d'une seconde clé plate; sinon, le dispositif de blocage de l'axe serait surchargé et endommagé.

8. Entretien et nettoyage

• Rangez toujours la machine en état propre et sec.

• Pour assurer la sécurité de la machine, un entretien régulier est essentiel.

• Contrôlez périodiquement et après chaque intervention d'entretien la vitesse de rotation à vide, sans monter aucun outil de travail.

• Après environ 200 heures de fonctionnement, renouveler le remplissage de graisse de lubrification dans la boîte d'engrenages.

• N'utilisez que des lubrifiants recommandés.

• Vérifiez périodiquement l'état des composants suivants :
- axe de travail de la machine, charbons

• Une liste de pièces de rechange est disponible sur demande.

• Si en dépit des soigneuses procédures de fabrication et d'essai l'appareil présentait des dysfonctionnements, les réparations doivent être effectuées par un service autorisé Galeski.

9. 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.

10. Accessoires

Un système d'arrêt et de guidage est disponible en tant qu'accessoire. Celui-ci permet de guider la machine avec précision le long d'un rail (voir le catalogue Galeski). Ce système est soit équipé d'un levier, soit de ventouses.

Nous vous recommandons également notre set de filtrage mobile : le sac filtrant est logé en toute sécurité dans une boîte en plastique mobile. Ainsi, des endommagements du sac filtrant par des frottements sur le sol sont évités.

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.

11. 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

12. Élimination



Les dispositifs électriques ne sont pas à éliminer dans les déchets ménagères. Les dispositifs électriques et électroniques sont à collecter séparément à remettre à un centre de recyclage en vue de leur élimination dans le respect 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.

13. Déclaration de conformité CE

Nous,

la société
Galeski, fabricant de machines innovantes,

sise à
Boschstr.4
D-56457 Westerburg

déclarons sous notre seule responsabilité que les produits suivants:

TURBOCUT 160 DCS

sont conformes aux exigences de la directive 98/37/EG, 89/336/EWG.

Normes harmonisées appliquées:
EN 50144, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3.

CE

Westerburg, 2016 -10-20

Frank Wegner

Développement de produits

Autorise la compilation des documents techniques.



1.) Réglage de la vitesse
2.) Interrupteur Marche / Arrêt
3.) Poignée
4.) Dispositif de blocage de l’axe
5.) Aide de guidage
X.) Plaque de guidage
XI.) Tubulure d‘aspiration



6.) Réglage de la profondeur de coupe
7.) Clé à douille
8.) Disque de découpe (Ømax. 160mm)
9.) Ecrou à bride
10.) Rondelle plate
11.) Flasque



12.) Tuyau d’aspiration
13.) Extrémité du tuyau d’aspiration
14.) Sac filtrant
15.) Ruban adhésif

Nettoyage et changement de courroie

Une fois par mois, la courroie (A + B) doit être contrôlée.

Pour cela, les couvercles extérieurs doivent être enlevés en desserrant la vis moletée. Si la courroie est endommagée, elle doit être remplacée.

Il en va de même pour la courroie de distribution en-dessous de l'outil. Une fois que le disque de découpe a été retiré, la vis du couvercle doit être desserrée avec la clé hexagonale fournie.

Assurez-vous lors de l'assemblage que les couvercles sont bien en place, car, sinon, ils peuvent frotter contre le moteur.





HÄNDLER IHRES VERTRAUENS