

⇒ ЗУБР

⇒ ZUBOR



ZUBOR GmbH, Hintere Burgwiesen 2, 71139 Ehningen, DEUTSCHLAND

製造商保留 未事先通知變換產品技術參數的權利，說明書沒有約束力。投訴錯誤型號不能被採納。

www.zubor.de

版本 : 140714

操作說明書

角向磨光機

ЗУШМ-150-1400

ЗУШМ-230-2100П_z01

ZUSHM-150-1400

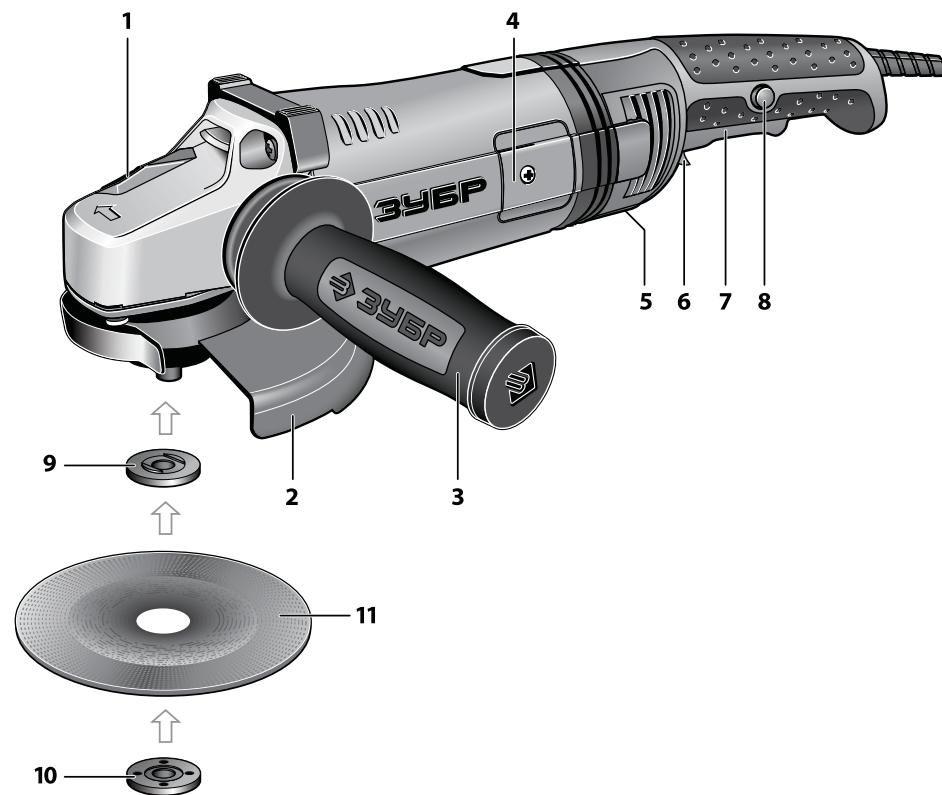
ZUSHM-230-2100_z01

ЗУШМ-180-1800П_z01

ЗУШМ-230-2350П_z01

ZUSHM-180-1800P_z01

ZUSHM-230-2350P_z01



尊敬的顧客!

在購買此產品時應注意以下事項:

- ▶ 為確保產品運作良好,請向銷售員要求即場試機,並根據送貨單檢測整套產品。
- ▶ 確保保修證書內所有資料填寫完整 (包括: 購買日期、門店印章以及銷售人員簽名)。

首次使用本產品前請仔細閱讀本說明書的操作指南並嚴格按照說明書作業。本說明書是唯一瞭解工具操作方法和避免風險的說明文件,請妥善保管以備查詢。

注意: 本產品若操作不當可能會導致人身傷害!

用途及應用領域

角向磨光機 (以下簡稱“此產品”或“設備”) 應用於金屬材料磨光和切割 (縱切、橫切或者斜切)。可用於角鐵、T型鋼、I型鋼材、小槽鋼, 鐵棒, 鐵管, 扁鋼等材料的切割, 並可用於修磨焊點。

請仔細閱讀本說明書, 包括“安全事項說明”和“安全規章”, 學會正確操作設備, 以避免故障及危險情況發生。

此產品適用於環境溫度在-10°C至+40°C、相對濕度不高於80%的環境下使用, 中度負載短暫性使用。不要在易爆環境使用, 如有易燃液體、氣體或者粉塵的環境下使用本電動工具, 電動工具產生的火花會點燃粉塵或者氣體引起爆炸。

本說明書包括可靠的、有效和安全運行的完整信息及要求。

由於製造商持續致力於改進產品, 製造商有權在不影響產品的性能及安全的情況下對產品的結構作細微的調整, 此說明書有可能未提及細微的改變, 恕不另行通知。

警告

注意, 操作中一些部件會發熱。

請根據用途合理使用本產品, 否則會降低本產品的使用壽命。

技術參數

產品型號	ZUSHM-150-1400	ZUSHM-180-1800P_z01	ZUSHM-230-2100_z01	ZUSHM-230-2350P_z01
額定電壓 V	220	220	220	220
電流頻率 Hz	50	50	50	50
額定功率 kVA	1400	1800	2100	2350
額定轉速 rpm	9000	11000	6000	6500
磨輪直徑, mm	150	180	230	230
符合歐洲的安全等級標準EN 60745-1:2009	II	II	II	II
軟啓動	无	有	有	有
可轉動的手柄	有	有	有	有
噪音控制等級, dB	93,2	94	94	94
噪音等級, dB	104,2	105	105	105
有效振動加速度	3,514	1.978	4.26	3.44
重量, 公斤	4,5	5,4	6,3	6,75
使用壽命,年	5	5	5	5

交付清單				
輔助手柄	1件	1件	1件	1件
護罩	1件	1件	1件	1件
扳手	1件	1件	1件	1件
操作說明	1份	1份	1份	1份

 警告

請務必保證產品及附件在運輸過程無損傷。

以下由服務中心填寫	
服務中心名稱	
產品名稱	姓名
故障描述	
服務中心蓋章	

以下由服務中心填寫	
服務中心名稱	
產品名稱	姓名
故障描述	
服務中心蓋章	

以下由服務中心填寫	
服務中心名稱	
產品名稱	姓名
故障描述	
服務中心蓋章	

使用說明

部件指示

- 1

軸鎖開關
- 2

護罩
- 3

輔助手柄
- 4

快速換碳刷活動蓋
- 5

手柄卡扣
- 6

手柄方位撥塊
- 7

開關
- 8

自鎖開關
- 9

內墊圈
- 10

外墊圈
- 11

磨輪片（隨機不配）

* 標記*的僅3YUM-150-1400配備

* 標記**的表示3YUM-150-1400不帶

組裝

組裝設備

- ▶ 調節輔助手柄3至合適位置。

⚠ 警告

- ▶ 調節護罩2至碎屑不可飛濺至人體的位置。並將其固定。

⚠ 警告

切不可在未加防護罩的情況下使用設備。

- ▶ 取下外墊圈。

- ▶ 根據工件實際加工需要，選擇合適的磨片。配合墊片9緊固磨輪。

- ▶ 壓緊外墊圈。

- ▶ 用按鈕1鎖緊，然後用扳手旋緊墊片，直到磨輪安裝好。

如果需要更換磨輪，按下按鈕1鬆開墊片螺絲，用扳手卸下墊片。

⚠ 警告

機器運轉時請不要按磨輪鎖定開關1。

拿下墊片換掉磨損的磨輪，然後按上述順序安裝新的磨輪。

注意，為便於拆換磨輪，我們建議在外墊圈下使用另一個墊圈。建議使用ZUBOR品牌的ZUSHM-SHP。

⚠ 警告

作業中磨輪會發熱，為避免人身傷害，磨輪未冷卻前請勿觸摸。

操作準備

操作準備

- ▶ 緊固工件確保切割中工件不會移動。

- ▶ 加工中採取保護措施以防角度傾斜或折邊而損壞磨輪或者工件。

- ▶ 加工中採取措施保護加工好的表面。

- 做好個人防護工作，戴好防護工具：如手套、防護眼鏡或者頭盔

作業結束，鬆開開關7關掉設備。

⚠ 警告

關機後由於慣性，磨輪仍將旋轉一段時間，為避免人身傷害或破壞設備周圍其他物件，停機前請不要用手抓磨輪，同時勿按開關1.

操作流程

為保護人身安全，設備配有自鎖功能。開機：

- 3YWM-150-1400 按下按鈕8，持續按住然後按下開關7
- 除了3YWM-150-1400外：向前推開關6，按下開關7

設備(僅僅3YWM-230-2100П 和 3YWM-230-23500П)帶軟啟動功能。這個功能限制啟動電流(降低電機負載) 並防止瞬間大電流啟動。

注意: 為避免人身傷害請勿使磨輪最高速運轉。

產品配備了一個可旋的手柄。它可以舒適自然地任何位置掌握設備。為了選擇一個手柄位置,按下按鈕5，壓住，繞縱軸旋轉手柄至所需位置 (預設角度:-90°和+ 90°)。釋放按鈕5。

雙手穩固把持設備，使磨輪與工件平穩接觸。磨光時使磨輪與工件保持15—30°角度，若需切割，磨輪與工件90° 接觸。

設備（除3YWM-150-1400外）有一個聯動安全開關，按開啟開關之前向前撥動開關6方可使設備開始工作。

注意: 加工過程中不可過緊壓磨輪或者突然減速20%。否則緩解設備壓力。

定期維護

設備使用期間需要更換電機的碳刷，因此：

- 鬆開底部機殼上的螺絲（在設備底部）
- 用螺絲刀打開背部蓋子4
- 拆下舊的碳刷，更換一個新的碳刷以替代舊的碳刷
- 將蓋子裝回去
- 同樣的方法更換另外一側的碳刷

應用說明

使用電壓、電流符合額定要求。確保機器無結構性缺陷。

以下由維修中心人員填寫

接收維修時間

交貨時間

特殊說明

蓋章

可裁剪維修單

產品名稱

銷售時間

接收維修時間

交貨時間

顧客姓名

以下由維修中心人員填寫

接收維修時間

交貨時間

特殊說明

蓋章

以下由維修中心人員填寫

接收維修時間

交貨時間

特殊說明

可裁剪維修單

產品名稱

銷售時間

接收維修時間

交貨時間

顧客姓名

以下由維修中心人員填寫

接收維修時間

交貨時間

特殊說明

蓋章

準備工作做好後再開啟設備。

首次操作，請各個模式都空載試機**10-20**秒。若試機時聽到異音或聞到焦味，請立即停機並拔下電源檢查原因。在未查到原因前請不要開機。

緊固工件。

操作時，將電源線遠離作業周圍。

使用完整的合適的磨輪。切勿使用超負載的或者有明顯缺陷的設備（變形，表皮脫落等）。不可使用不符合產品規範要求的配件和附件。

在操作過程中雙手穩定把持設備，身體站穩，始終保持平衡的位置，沿垂直於軸向的方向用力。

作業時不要過分緊握設備，過分緊握工具不但不能加快鑽孔速度，而且這種過分的壓力只能導致磨輪損壞，不利於操作，反而會縮短設備使用壽命。

磨輪卡住問題，為避免損傷設備，不能試圖通過按按鈕**6**來轉動軸，過分用力會打壞齒輪。通過擰一個軸螺母可以解決問題。

如果法蘭不能拆開，為避免損傷設備，作如下操作：在法蘭邊緣輕敲，可拆開法蘭。

為防止過熱，需經常停機以保證設備充分冷卻。

作業完成立即停機。

必須使用開關停機，不可僅僅拔下電源線斷電停機。

經常清理設備表面、電源線、除塵。

在髒汙的工作環境下，或者切割金屬時，磨料和金屬碎屑都會進入設備內部。為避免損傷設備和線路短路，定期徹底清理機殼。吹塵時，用向外吹風的吸塵器或者其他壓力設備（比如壓縮機），向外的壓力流量不大於**2atm**。

所有的維修工作都必須先拔下電源插頭。

無需做其他任何維護保養。

所有的維修工作都到維修網卡上指定的維修點進行。

保持設備良好的運行，若有異味、冒煙、起火、異常火花，請立即停機，拔下插頭，至指定維修機構維修。

任何不正當操作，請即刻停機。

鑒於設備的複雜性，使用者不能自行確定的相關問題和使用中發生的故障請參照“可能的故障和排除辦法”。若不能在該部分找到故障原因，請聯絡售後服務部門諮詢處理。

安全說明

作業務必使用防護罩，禁止在未加防護罩的情況下作業！

禁止未獲得作業資格的人員或者兒童接觸設備。

為避免人身傷害，每次接通電源前請檢查以下：

- ▶ 啟動開關和鎖定按鈕1未開啟。
- ▶ 扳手、工具和其他附件遠離作業區域，遠離設備。
- ▶ 調節磨輪和護罩至合適位置，並緊固。
- ▶ 作業區域及周圍無易燃物。

產品設計時特定了切割和研磨的磨輪，斜角刷和滾輪。

請不要裝其他的不符合設計要求的附件（齒盤，拋光板等）。

不要使用不符合規格的附件和配件（尤其是轉速或功率）。

不使用嚴重損壞或者有缺陷的設備（剪切變形、表皮脫落）

作業期間，發燙的碎屑飛濺，請勿在高濃度酸煙、水熏、易燃易爆場所作業。

不在接近高度易燃的液體和材料附近作業，或採取措施避免發燙的碎屑飛濺。

作業中磨輪會發熱，為避免人身傷害，磨輪未冷卻前請勿觸摸。

關機後由於慣性，磨輪仍將旋轉一段時間，為避免人身傷害或破壞設備周圍其他物件，停機前請不要用手抓磨輪，同時勿按開關1。

經常檢查電源線狀況，腐蝕、短路和過度彎折都會導致電源線損壞。

請至維修中心更換損壞的電線。

運輸，存儲和使用

將產品放置于安全，乾燥和兒童不能接觸到的地方。

存儲或者運輸設備，需要使用紙盒或者塑盒。

質檢和包裝

產品和包裝均按照工廠相應的規範生產。

生產日期	(日/月/年) 流水號的最後四位 (月/年格式)
------	-----------------------------

保修卡

產品名稱			
產品型號		產品編號	
銷售中心	蓋章		
銷售日期			

售出為正常可使用產品，外觀無瑕疵。保修規則已被告知。

客戶簽名	蓋章
------	----

對於需保修產品必須出具產品加填寫完整的保修卡

報廢設備或者附件及包裝，務必採用環保處理，避免影響環境。

質保條款

我們持續關注改善我們的客服品質。若在質保期限內或者您對品質有任何意見，請發郵件至我司“ZUBOR”品牌服務中心，郵箱位址如下：
service@kraftool.hk

本保證檔不限制客戶投訴及保證客戶合法權益。

我們為“ZUBOR”品牌的工具提供以下保障

- 1) 符合以下條件（No.2-No.7）之一，且確定故障由於材料或者製造缺陷造成，在規定的保修期限內，免費維修。
- 2) 品質保證從商品售出當日適用。

質保期限

個人家庭使用的設備，售出之日起36月。

專業、中等負載的使用條件下的設備，售出之日起12月。高負載超強度運作的設備除外。

- 3) 保障不涵蓋以下：
- a) 部件、操作中的正常磨損，以及由正常磨損引發的故障
- b) 由於不正當操作引起的設備損壞，在惡劣環境下工作引起的設備損壞，過載運行導致的損壞，或者非正常維護引起的損壞。過載的跡象：外觀退火色，定轉子變形或部件融化，高溫導致的電線變黑或者燒焦。
- c) 高負載高強度使用。
- d) 錯誤的維護,如：潤滑或者清洗。
- e) 使用非“ZUBOR”品牌配套的附件引起的故障。
- f) 因設備暴露在腐蝕性環境、高濕度、高溫度、異物進入電機通風口、存置不當以及金屬部件腐蝕所造成的機械故障（如裂縫、變形），不保修。

g) 附件、易損件，比如傳送帶、電池組、防護罩、導向軸、套筒、夾頭、鏈條、導板、齒輪軸、輪胎、碳刷、刀片、鋸片、磨頭、衝擊鑽頭、打草機線包等。

h) 設備結構被更改的。

i) 設備參數輕微差異，不影響使用性能的，不保修。

4) 在保修範圍內損壞的部件或設備，由銷售方決定維修或換新（可能是同款的新型號）。

5) 保修或索賠必須在有效的保修期內。因此請帶破損的設備並出具填寫完整的保修卡（包括購買日期、產品名稱和編號）到就近的服務中心或登錄網站www.zubor.de辦理保修手續。

若出示的設備已經被部分或全部解體，不作保修，且由用戶承擔運費。

6) 除了承諾範圍內的保修處理，概不接受其他任何保修要求。

7) 本設備使用期限為5年。

生產地 A 臺灣 B中國 浙江 見產品標籤

故障排除指南

故障	可能的原因	排除方法
產品不能啟動	插座未通電	檢查供電情況
	開關，電機等任何元器件的故障	聯絡維修中心修理或者更換
	碳刷磨損	聯絡維修中心更換
	齒輪卡住	聯絡服務部門進行維修
產品不能達到額定轉速或者額定功率	電壓過低	檢查額定電壓
	碳刷磨損	聯絡維修中心維修或者更換
	線圈燒毀或損壞	聯絡服務中心進行維修
	開關或其他元器件故障	聯絡維修中心維修或者更換
	齒輪卡住	聯絡維修中心修理
設備不轉或者突然停機	磨輪卡住	鬆開磨輪
	碳刷磨損	聯絡維修中心維修或者更換
	齒輪卡住	聯絡服務部門進行維修
設備過熱	頻繁操作，劣質磨輪，高硬度的工件	更改操作方式，更換磨輪，降低工件表面受壓
	環境溫度過高，差的通風條件，通風口堵塞	採取降溫措施，改善通風環境，清理通風口
	缺潤滑油脂，齒輪卡住	聯絡維修中心更換
	線圈燒毀或損壞	聯絡服務中心進行維修
磨輪無法拆卸（磨輪卡住）	運行超負載，或者法蘭下未墊墊片。	用扳手拆下螺絲，或者聯絡維修部門