OFICIÁLNÍ ČESKÝ NÁVOD K OBSLUZE

CERTIFIKOVÁNO PRO EU
CE
EN 62841 • EN 60335

RED TECHNIC RTMST0115

Přímá elektrická multifunkční mini bruska / gravírka 330 W s ohebným náhonem a sadou nástavců

KATEGORIE: Přímé modelářské a gravírovací brusky • SPECIFIKACE: Výkon 330 W • Otáčky 8 000 – 32 500/min • Kleštiny 1.6 / 2.3 / 3.2 mm



HLAVNÍ PŘEDNOSTI ZAŘÍZENÍ RTMST0115

- ✓ **Všestranný vysokootáčkový motor 330 W s plynulou elektronickou regulací 8000 až 32 500 ot./min**
- ✓ **Ideální nástroj pro broušení, gravírování, frézování, leštění, vrtání, odhrotování i řezání detailů**
- ✓ **Flexibilní ohebný náhon (bovden) pro precizní jemnou práci jako s perem**
- ✓ **Teleskopický stojan se stolní svěrkou pro pohodlné zavěšení brusky při práci s ohebným náhonem**
- ✓ **Mimořádně bohatá sada příslušenství v organizéru (brusné válečky, kotoučky, frézky, lešticí plsti)**

OBSAH NÁVODU K OBSLUZE

1. Technická specifikace a parametry
2. Bezpečnostní předpisy a ochrana zdraví
3. Konstrukce, popis dílů a příprava
4. Pracovní postupy, provoz a údržba
5. Diagnostika závad & Prohlášení o shodě

Před prvním spuštěním stroje si důkladně prostudujte tento návod. Uchovávejte pro budoucí použití.

PŘEHLED ZÁKLADNÍCH TECHNICKÝCH PARAMETRŮ

1. BEZPEČNOSTNÍ POKYNY A PRACOVNÍ OCHRANA

VŠEOBECNÁ VAROVÁNÍ A PREVENCE RIZIK PŘI PRÁCI

Nedodržení níže uvedených pokynů může mít za následek úraz elektrickým proudem, vznik požáru, poškození stroje nebo vážné poranění obsluhy. Výrobce ani distributor nenesou odpovědnost za škody způsobené neodbornou manipulací nebo použitím v rozporu s tímto návodem.

👓 Ochrana zraku certifikovanými brýlemi EN 166	🧤 Ochranné mechanické rukavice EN 388	🎧 Chrániče sluchu při hladině hluku > 85 dB	🥾 Protiskluzová pracovní obuv třídy S1/S3

Specifická bezpečnostní pravidla pro model RTMST0115

- ⚠️ Při práci VŽDY noste ochranné brýle – při vysokých otáčkách (až 32 500 ot./min) hrozí roztržení kotoučku!
- ⚠️ Nikdy nestlačujte tlačítko aretace vřetena, pokud se motor otáčí!
- ⚠️ Používejte pouze příslušenství a nástroje určené pro maximální otáčky alespoň 35 000 ot./min.
- ⚠️ Obrobek vždy bezpečně upevněte do svěráku nebo svěrkou – nikdy nedržte malý detail v ruce.
- ⚠️ Při práci s ohebným náhonem jej neohýbejte v ostrém úhlu (poloměr ohybu min. 10 cm).
- ⚠️ Před výměnou nástroje nebo montáží ohebného náhonu vždy odpojte přívodní kabel ze zásuvky.

Bezpečnost na pracovišti a elektrická ochrana

Pracovní prostředí

- Pracoviště udržujte vždy čisté, suché a dokonale osvětlené.
- Zajistěte bezpečný odstup přihlížejících osob a dětí min. 5 m.
- Zabraňte přítomnosti hořlavých plynů, kapalin a prachu.
- Zajistěte stabilní rovný podklad a volný prostor pro manipulaci.

Elektrická bezpečnost

- Vidlice přívodu musí odpovídat jištěné zásuvce 230 V.
- Chraňte přívodní kabel před horkem, olejem a ostrými hranami.
- Při práci venku používejte výhradně prodlužovací kabely pro exteriér.
- Před každou změnou nástroje nebo čištěním odpojte stroj ze sítě.

2. DETAILNÍ TECHNICKÁ SPECIFIKACE

Technický parametr / Vlastnost	Naměřená jmenovitá hodnota
Napájecí napětí / frekvence	230 V ~ 50 Hz
Jmenovitý příkon	330 W
Rozsah otáček naprázdno	8 000 – 32 500 ot./min
Regulace otáček	Plynulá 6stupňová elektronická
Průměry upínacích kleštin	1,6 mm / 2,3 mm / 3,2 mm
Aretace vřetena	Ano (integrované tlačítko pro rychlou výměnu)
Příslušenství	Ohebný hřídel (bovden), teleskopický stojan, svěrka, kufr
Délka ohebného náhonu	cca 105 cm
Hmotnost samotné brusky	0,55 kg
Délka přívodního kabelu	1,8 m
Hladina akustického výkonu LwA	82 dB(A)
Hladina vibrací	2,1 m/s² (k = 1,5 m/s²)

3. POPIS KONSTRUKCE A ROZPIS KOMPONENT

Zařízení **RED TECHNIC RTMST0115** je zkonstruováno s důrazem na maximální ergonomii, spolehlivost a dlouhou životnost komponent. Seznamte se s rozložením všech klíčových prvků:

ČÍSLOVANÝ SEZNAM SOUČÁSTÍ A OVLÁDACÍCH PRVKŮ

1. Přední převlečná matice vřetena se závitem pro montáž ohebného hřídele
2. Upínací kleštinové pouzdro (kleština) pro stopky nástrojů 1,6–3,2 mm
3. Tlačítko aretace vřetena pro utahování a povolování upínací matice
4. Štíhlé ergonomické tělo brusky s větracími štěrbinami a pryžovým úchopem
5. Posuvný spínač ZAP/VYP (I / 0)
6. Otočný volič elektronické regulace otáček (stupně 1 až 6)
7. Kovové závěsné oko pro zavěšení stroje na teleskopický stojan
8. Servisní kryty uhlíkových kartáčů pro snadnou revizi a výměnu
9. Flexibilní ohebný náhon (bovden) s precizní kovovou upínací tužkou
10. Teleskopický stojan se stavitelnou stolní šroubovou svěrkou

4. PŘEDOPERAČNÍ PŘÍPRAVA A SESTAVENÍ

POSTUP KROK ZA KROKEM PŘED UVEDENÍM DO PROVOZU

1. Zvolte vhodnou kleštinu (1.6, 2.3 nebo 3.2 mm) odpovídající průměru stopky vybraného nástroje.
2. Stiskněte aretaci vřetena, povolte upínací matici klíčem a vložte stopku nástroje min. do hloubky 15 mm.
3. Dotáhněte matici kleštiny přiloženým montážním klíčkem (aretaci uvolněte).
4. V případě práce s ohebným náhonem odšroubujte přední plastovou krytku, upevněte vnitřní lanko náhonu do kleštiny 3.2 mm a našroubujte převlečnou matici bovdenu na tělo brusky.
5. Zavěste brusku na teleskopický stojan upevněný k pracovnímu stolu.
6. Nastavte regulátor na stupeň 1, zapněte přístroj a pozvolna zvyšte otáčky na optimální hodnotu.

Předoperační kontrola stavu
Vizuálně ověřte celistvost krytů, pevnost všech šroubových spojů, průchodnost chladicích štěrbin a nepoškozenost přívodního kabelu či akumulátoru. Nikdy nespouštějte stroj s poškozeným krytem!

Podmínky pracovního prostředí
Doporučená okolní teplota pro práci a skladování je +5 °C až +40 °C. Relativní vlhkost vzduchu by neměla překročit 80 %. Přístroj chraňte před přímým deštěm a agresivními výpary.

5. PROVOZNÍ POKYNY A SPRÁVNÉ POUŽITÍ

ZÁSADY EFEKTIVNÍ A BEZPEČNÉ PRÁCE

Stroj RED TECHNIC RTMST0115 používejte výhradně k účelům stanoveným výrobcem. Na nástroj nevyvíjejte nadměrný tlak – nechte pracovat rychlost a točivý moment motoru. Při poklesu otáček nebo nadměrném zahřívání práci okamžitě přerušte a nechte stroj 2–3 minuty běžet naprázdno pro dochlazení.

6. PRAVIDELNÁ ÚDRŽBA A PÉČE O ZAŘÍZENÍ

HARMONOGRAM PREVENTIVNÍ PÉČE

- Pravidelně čistěte ventilační drážky motoru od prachu jemným štětcem nebo stlačeným vzduchem.
- Upínací kleštiny a vřeteno udržujte čisté, zbavené prachu a bez stop mastnoty.
- Vnitřní ocelové lanko ohebného náhonu promažte po každých 20–30 hodinách několika kapkami lehkého strojního oleje.
- Kontrolujte délku uhlíků – při opotřebení pod 4 mm vyměňte oba uhlíky současně.
- Příslušenství skladujte přehledně roztříděné v dodávaném organizéru.

7. ODSTRAŇOVÁNÍ ČASTÝCH ZÁVAD (TROUBLESHOOTING)

Příznak poruchy	Pravděpodobná příčina	Doporučené řešení
Motor se nerozběhne	Chybí napájení, vybitá baterie, vadný spínač nebo opotřebené uhlíky.	Zkontrolujte zásuvku/nabijte baterii; vyměňte opotřebené uhlíky.
Pokles výkonu / rychlé zahřívání	Tupý nástroj, ucpané ventilační otvory, nadměrný přítlak obsluhy.	Naostřete/vyměňte nástroj, vyfoukejte žebrování, snižte tlak.
Zvýšené vibrace / neobvyklý hluk	Uvolněný nástroj, nevyvážený kotouč, poškozené ložisko vřetena.	Stroj ihned vypněte, dotáhněte upnutí, vyměňte vadné příslušenství.
Silné jiskření na komutátoru	Znečištěný komutátor, opotřebené uhlíkové kartáče pod mezní délku.	Očistěte lamely komutátoru, instalujte novou sadu originálních uhlíků.

8. EKOLOGICKÁ LIKVIDACE A OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ

EKOLOGICKÁ LIKVIDACE ODPADU (SMĚRNICE WEEE 2012/19/EU)

Tento výrobek a jeho akumulátory nesmí být vyhazovány do směsného komunálního odpadu. Uživatel je povinen odevzdat vysloužilé zařízení na určeném sběrném místě pro recyklaci elektrických a elektronických zařízení. Zajištěním správné likvidace pomůžete předcházet potenciálním negativním dopadům na životní prostředí a lidské zdraví.

9. ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ (EC DECLARATION OF CONFORMITY)

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

dle směrnice Evropského parlamentu a Rady 2006/42/ES o strojních zařízeních

Tímto prohlašujeme na svou výhradní odpovědnost, že níže uvedené strojní zařízení:
Výrobek: Přímá elektrická multifunkční mini bruska / gravírka 330 W s ohebným náhonem a sadou nástavců
Typové / modelové označení: RED TECHNIC RTMST0115
Značka: RED TECHNIC
Splňuje všechna příslušná ustanovení následujících předpisů a směrnic Evropské unie:
• Směrnice Evropského parlamentu a Rady 2006/42/ES (MD), 2014/30/EU (EMC), 2014/35/EU (LVD), 2011/65/EU (RoHS)
A bylo navrženo a vyrobeno v souladu s následujícími harmonizovanými technickými normami:
• EN 60745-1:2009+A11:2010, EN 60745-2-23:2013, EN 55014-1:2021, EN 55014-2:2021, EN 61000-3-2:2019, EN 61000-3-3:2013+A1:2019
Osoba pověřená sestavením a archivací technické dokumentace: Technické oddělení RED TECHNIC Sp. z o.o., Zawiercie, Polsko.
Místo a datum vydání: Zawiercie, 15.01.2026 • *Marek Kowalski, Ředitel technického rozvoje a jakosti*

Výrobní číslo stroje (S/N): _____	Datum prodeje / uvedení do provozu: ____ / ____ / 2026	Razítko a podpis autorizovaného prodejce: _____