

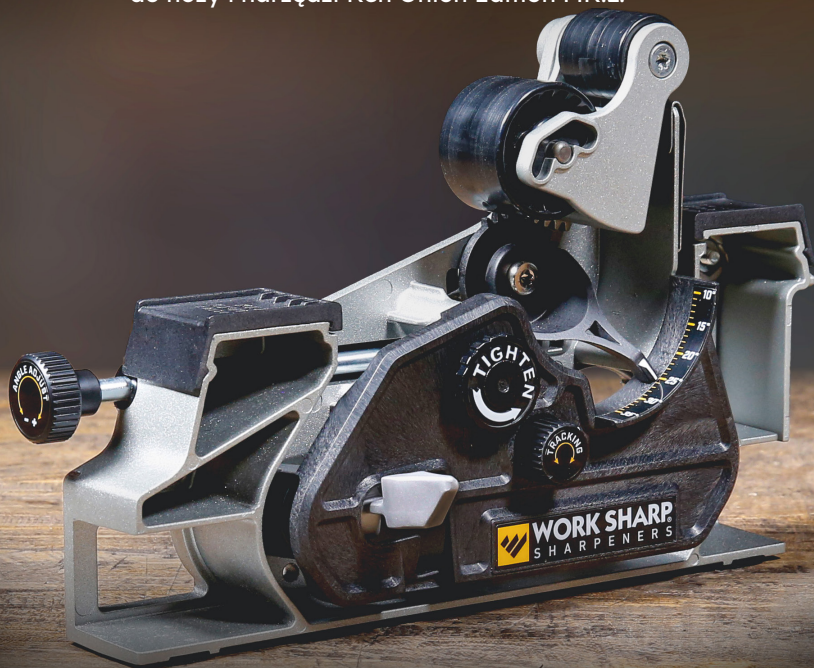
Instrukcja obsługi

# KEN ONION EDITION

## Przystawka szlifierska MK.2

WSSAKO81122

Przystawka jest przeznaczona do użytku wyłącznie z ostrzałką do noży i narzędzi Ken Onion Edition MK.2.



**⚠ UWAGA!** Przed użytkowaniem zapoznaj się dokładnie z treścią instrukcji obsługi aby zminimalizować ryzyko wypadku. Niestosowanie się do ostrzeżeń może prowadzić do obrażeń ciała, a nawet śmierci. Zachowaj instrukcję obsługi do wglądu.

# Spis treści

---

Zasady bezpieczeństwa .....	3
Gwarancja .....	3
Poznaj swoją przystawkę szlifierską .....	4
Lista akcesoriów .....	8
Ostrzenie .....	9
Płytką szlifierską 90° .....	11
Szlifowanie na luźnym pasie .....	11

# Zasady bezpieczeństwa

---

**⚠ Ostrzeżenie!** Zapoznaj się dokładnie ze wszystkimi ostrzeżeniami, instrukcjami, ilustracjami i danymi technicznymi dołączonymi do narzędzia. Niestosowanie się do zaleceń grozi porażeniem prądem, pożarem i/lub poważnym urazem.



Zachowaj wszystkie ostrzeżenia i instrukcje do wglądu. Określenie „elektronarzędzie” w ostrzeżeniach oznacza Twoje narzędzie zasilane sieciowo (przewodowe) lub akumulatorem (bezprowadowe).

**⚠ Ostrzeżenie!** ostrzałka pozwala wyostrzyć noże do niezwyklej ostrości. Trzymaj palce, dłonie i inne części ciała z dala od krawędzi tnącej. Niestosowanie się do ostrzeżeń grozi poważnym urazem, a nawet śmiercią.

**⚠ Ostrzeżenie!** Aby uniknąć urazu, zawsze korzystaj z okularów ochronnych, środków ochrony dróg oddechowych. Niestosowanie się do ostrzeżeń grozi poważnym urazem, a nawet śmiercią.

**⚠ Ostrzeżenie!** Aby przetransportować ostrzałkę z zamocowaną przystawką szlifarską, odłącz urządzenie od źródła zasilania i chwyć mocno ostrzałkę oraz przystawkę. Nie podnoś urządzeń tylko za ostrzałkę lub tylko za przystawkę. Niestosowanie się do ostrzeżeń grozi zranieniem lub uszkodzeniem mienia.

Zasady bezpieczeństwa i instrukcje użytkowania ostrzałki WSKTS – Ken Onion Edition MK2 znajdziesz w Instrukcji obsługi urządzenia.

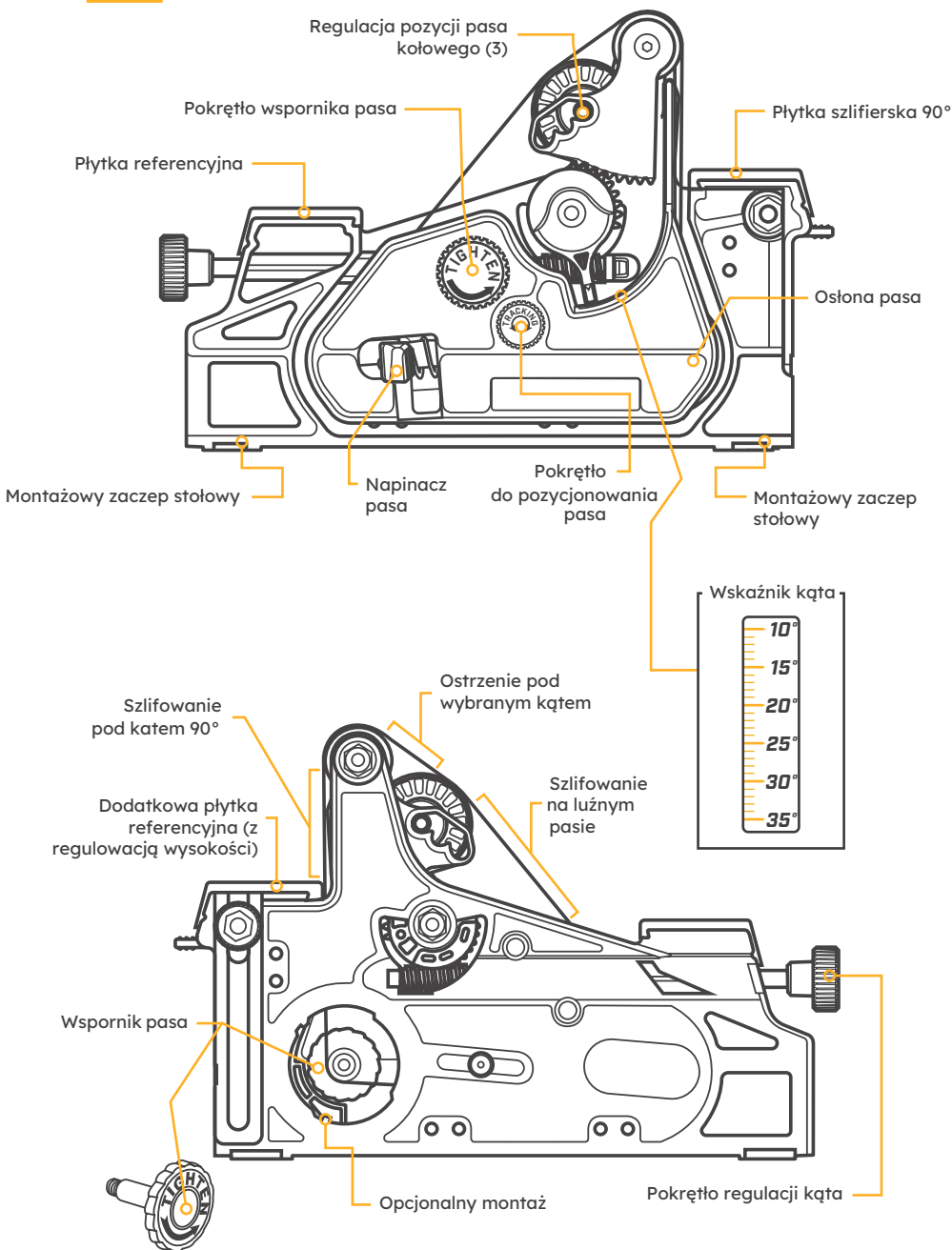
## Gwarancja

---



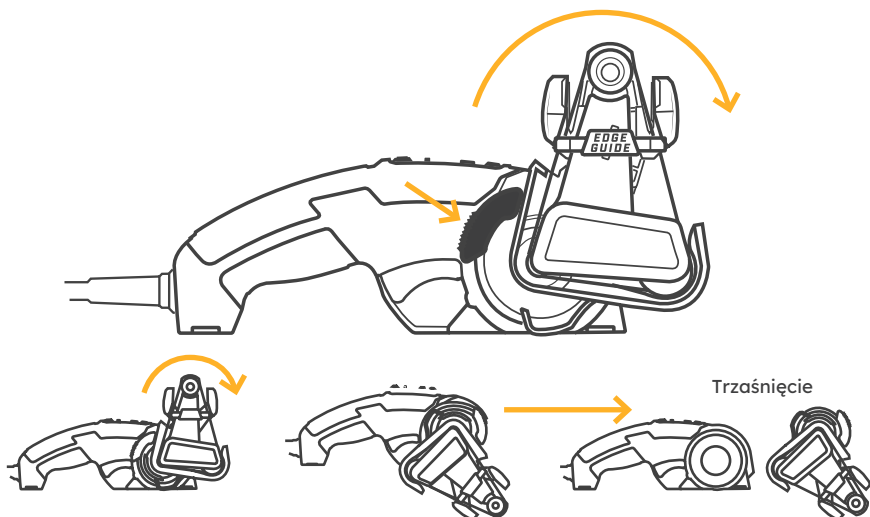
Ostrzałka jest objęta 3-letnią gwarancją Work Sharp. Skontaktuj się z serwisem lub dystrybutorem w razie potrzeby. Gwarancja nie obejmuje materiałów ściernych. Zarejestruj swój produkt na stronie [www.worksharptools.com](http://www.worksharptools.com).

# przystawek szlifierski



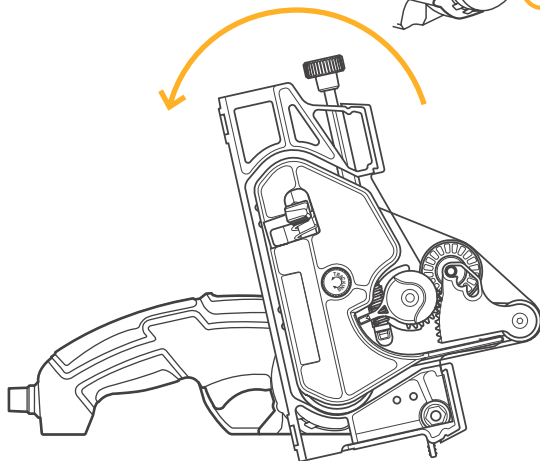
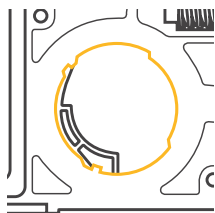
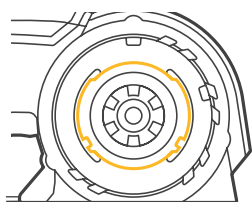
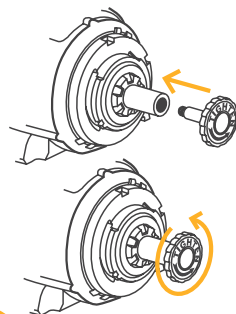
## 1. Montaż

Odłącz ostrzałkę od źródła zasilania. Zdejmij pas ścierny. Wciśnij dźwignię blokady, obróć kasetę ostrzącą i zdejmij ją z ostrzałki.



Wsuń wspornik pasa do wału silnika. Dokręć w lewo.

Zamocuj przystawkę szlifierską, wyrównując jej obudowę z oznaczeniem „ON/OFF”. Następnie obróć przystawkę do pozycji ostrzenia.



## 2. Dane dotyczące pasów ściernych

Nazwa	Gradacja	Kolor	Zastosowanie
Extra-Coarse	P120	Czerwony	Ostrzenie narzędzi i naprawa noży.
Coarse	X65	Ciemnoszary	Kształtowanie profilu głowni.
Medium	X22	Jasnoszary	Ostrzenie noży.
Fine	X4	Biały	Ostrzenie/gładzenie noży i nożyc.
Ultra-Fine	12000	Średni szary	Ostrza ząbkowane, polerowanie, honowanie.

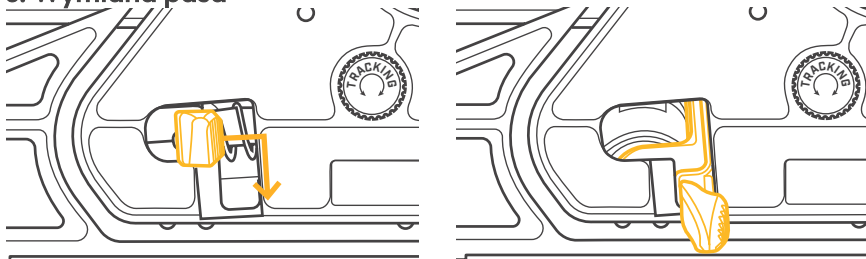
Wymiary pasa ściernego 1" x 18"

- Techniczne materiały ściernie są trwałe i efektywne, doskonale sprawdzają się do ostrzenia różnego typu noży i narzędzi .
- Aby zapewnić najlepszą wydajność i wydłużyć czas eksploatacji, pasy ściernie powinny być czyste i suche.
- Gradacja pasów jest oznaczona na odwrocie ( $\mu$ =mikron)
- **X65 (P220), X22 (P1000), X4 (P3000)**

**Uwaga:** Używaj wyłącznie materiałów ściernych dedykowanych do tego urządzenia.

**Zużycie pasa ściernego:** Odbarwienia pasa nie świadczą o jego zużyciu. Podczas użytkowania pasów technicznych stopniowo odsłaniany jest nowa warstwa materiału ściernego. Czas eksploatacji pasa jest wydłużony. Można używać pasa dopóki będzie usuwał materiał z obrabianego przedmiotu. Zużyty pas może wymagać większej liczby pociągnięć

## 3. Wymiana pasa

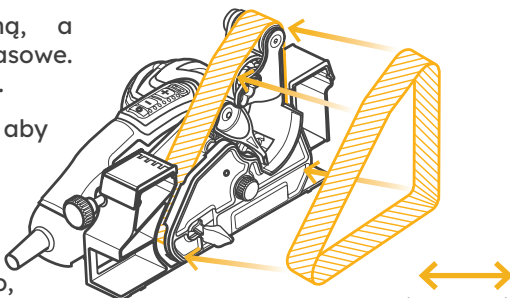


Pchnij dźwignię napinacza pasa w stronę pokrętła środkującego pas i obróć ją w dół, aby zablokować. Zdejmij pas z ostrzałki.

Umieść pas pod osłoną, a następnie nałóż na koła pasowe. Zwolnij dźwignię napinacza.

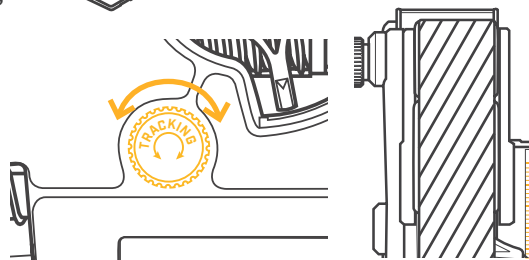
Obróć pokrętkę środkującą, aby wyrównać pas ścierny na kołach pasowych.

Aby przesunąć pas w lewo, obróć pokrętkę w prawo.  
Aby przesunąć pas w prawo, obróć pokrętkę w lewo.



#### 4. Konfiguracja

Wybierz położenie koła pasowego dla żądanej wypukłości. Pociągnij koło pasowe, jak pokazano na schemacie, przesunij do żądanego położenia, pchnij, aby zablokować.



- **Duża wypukłość:** Noże outdoorowe i biwakowe
- **Średnia wypukłość:** Noże EDC i myśliwskie
- **Mała wypukłość:** Noże małe i kuchenne

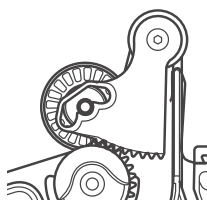


#### Ostrzeżenie!

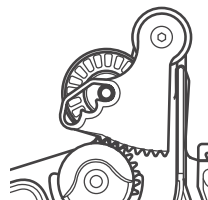
Nie zmieniaj ustawienia koła pasowego, kiedy ostrzałka jest włączona/pas pracuje.



Duża wypukłość

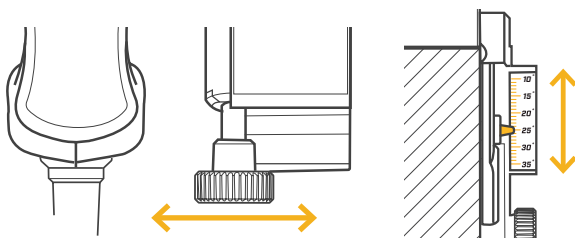


Średnia wypukłość



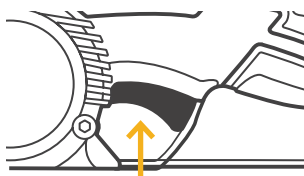
Mała wypukłość

Obróć pokrętkę regulacji kąta, aby ustawić preferowany kąt ostrzenia.



Wybierz i zamontuj pas ścierny odpowiedni do zastosowania (patrz rozdział Wymiana pasa).

Po zamocowaniu pasa, wciśnij włącznik zasilania znajdujący się pod uchwytem (patrz rozdział Regulacja prędkości ostrzenia).



**⚠ Ostrzeżenie:** Luźne, długie obiekty mogą zostać wciągnięte przez ruchome części urządzenia. Trzymaj włosy, odzież, biżuterię i rękawice z dala od ruchomych elementów. Niestosowanie się do ostrzeżeń może prowadzić do urazów.

## 5. Regulacja prędkości ostrzenia

**Tryb ciągłej pracy silnika:** Wciśnij włącznik zasilania oraz przycisk znajdujący się bezpośrednio nad przyciskami regulacji prędkości, aby aktywować tryb.

Zwiększ lub zmniejsz prędkość pasa ściernego przy pomocy przycisków plus (+) i minus (-). SFM = Prędkość skrawania.

- |                                |          |
|--------------------------------|----------|
| • <b>Najwyższy:</b> 7 diod     | 2590 SFM |
| • <b>Wysoki:</b> 6 diod        | 2340 SFM |
| • <b>Średni-wysoki:</b> 5 diod | 2050 SFM |
| • <b>Średni:</b> 4 diody       | 1770 SFM |
| • <b>Średni-niski:</b> 3 diody | 1460 SFM |
| • <b>Niski:</b> 2 diody        | 1190 SFM |
| • <b>Najniższy:</b> 1 dioda    | 850 SFM  |



Ciągła praca  
Szlifowanie

Kształtowanie  
Ostrzenie  
Wyłącz

## Lista akcesoriów

- **Zestaw pasów szlifierskich WSKTS-KO (pasy 1"×18"):** WSSAKO81115
- **Pasy extra coarse o gradacji P120 (pasy 1"×18"):** SA0003564
- **Pasy coarse o gradacji X65 (pasy 1"×18"):** SA0003585
- **Pasy medium o gradacji X22 (pasy 1"×18"):** SA0003584
- **Pasy fine o gradacji X4 (pasy 1"×18"):** SA0003565
- **Pasy extra fine o gradacji 12000 (pasy 1"×18"):** SA0003566
- **Zestaw do węcowania (pasy 1"×18" z kompleksem 0,5 μ):** WSSAKO81121



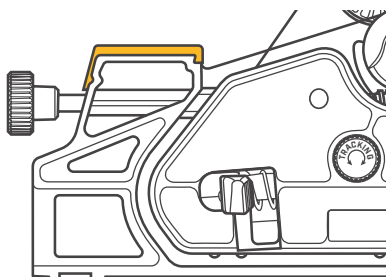
# Ostrzenie

Umieść grzbiet ostrza płasko na płytce referencyjnej. Trzymając płasko ostrze, przesunij je do góry na pas ścierny pomiędzy dwoma górnymi kołami pasowymi i umieść brodę ostrza na materiale ściernym.

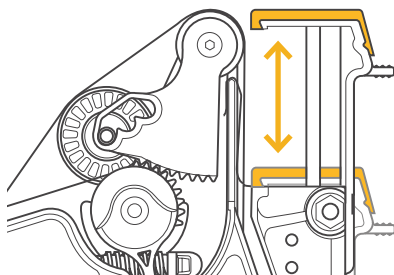
**Uwaga:** Płytkę referencyjną 90° można podnieść do góry i wykorzystać jako zamienną płytkę referencyjną do ostrzenia pod kątem. Odkręć pokrętło i podnieś płytkę na odpowiednią wysokość.



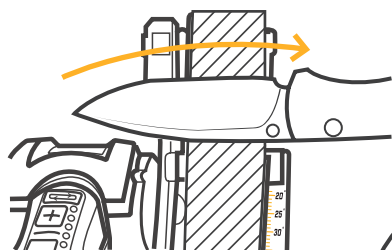
Główna płytka referencyjna



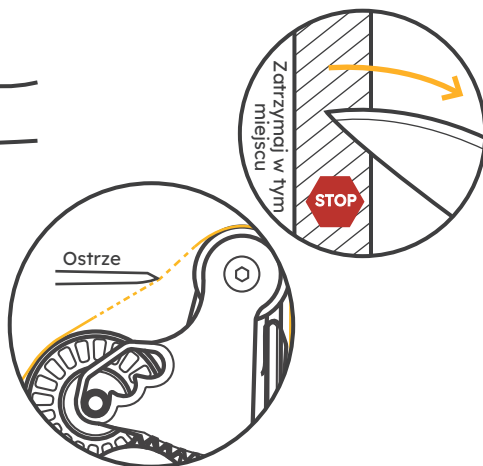
Zamienna płytka referencyjna



Przeciągaj ostrze płasko po pasie ściernym (1 cal na sekundę) i zatrzymaj końcówkę noża na środku pasa. Następnie odsuń ostrze od pasa. Podążaj za krzywizną ostrza. Krawędź tnąca powinna być ustawiona prostopadle do ruchu pasa.

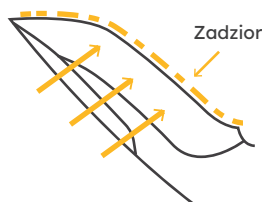


Używaj bardzo lekkiego nacisku (aby odchylenie nie było większe niż 1,5 mm). Nadmierny nacisk może spowodować przeciążenie i uszkodzenie silnika.

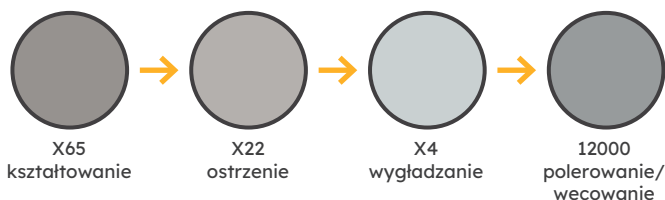


Kontynuuj ostrzenie tej samej strony ostrza, aż na całej długości krawędzi powstanie zadziór. Policz liczbę wykonanych pociągnięć i powtórz po drugiej stronie ostrza.

Zwiększaj stopniowo gradację pasów ostrzących, do uzyskania preferowanej ostrości. Podczas wymiany pasa należy upewnić się, że jest odpowiednio napięty i wyśrodkowany.



Przejdź palcami w poprzek ostrza, aby sprawdzić, czy wszędzie powstał zadziór.



**⚠ Ostrzeżenie:** Nie naciskaj zbyt mocno podczas ostrzenia. Używaj lekkiego nacisku. Niestosowanie się do ostrzeżenia może prowadzić do urazu, a nawet śmierci.

## Proces ostrzenia



### Fabryczny kształt ostrza

Większość noży jest szlifowana na płasko i posiada niższy szlif lub mniejszą powierzchnię krawędzi tnącej.



### Powstawanie szlif wypukłego

Ponowne ostrzenie w celu uzyskania mniejszego kąta i szlif wypukłego jest czasochłonne. Zachowaj cierpliwość i **upewnij się**, że powstał zadziór.



### Zmiana gradacji

Ostrz jedną stronę noża, aż do powstania zadzióra. Powtórz czynność po drugiej stronie, po czym zastosuj pas o drobniejszą ziarnistość (wyższa gradacja).

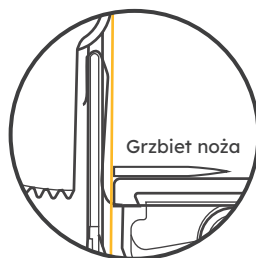
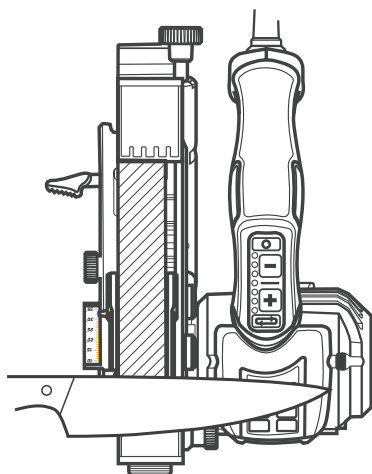
Zadziór

## Najlepsza metoda

- Metodę ostrzenia należy zawsze dostosować do noża w zależności od jego konstrukcji i funkcji np. profilu głowni, budowy rękojeści, dodatków np. kołka lub klipsa. Przed włączeniem ostrzałki, przeciągnij ostrze „na sucho” po obu stronach, aby dostosować metodę.
- Aby opanować poprawną technikę ostrzenia, użyj testowego noża, małej prędkości i pasa ściernego o drobnej ziarnistości.

# Płytki szlifierska 90°

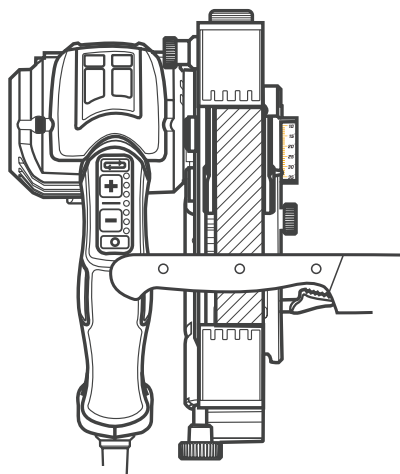
Płytki ma wiele zastosowań, m.in. fazowanie krawędzi, spłaszczanie grzbietu ostrza, tworzenie szlifów płaskich itp. Używaj lekkiego nacisku.



Płytki można używać do szlifowania wyłącznie, gdy znajduje się w najniższym położeniu.

# Szlifowanie na luźnym pasie

Luźną część pasa ściernego można wykorzystać do zaokrąglania krawędzi i profilowania rękojeści. Używaj lekkiego nacisku.





WORK SHARP® is a trademark of Darex, LLC.