

 **WORK SHARP®**

KNIFE & TOOL SHARPENER

KEN UNION EDITION



Bruksanvisning

WORKSHARPTOOLS.COM

— **NB!**

Les bruksanvisningen før du tar i bruk produktet

Importeret til Norge av:



Alterno AS

Tlf: 48 00 74 75

E-post: post@alterno.no

www.worksharp.no

www.alterno.no

Produsent:

Darex, LLC

P.O. Box 730

210 E. Hersey St.

Ashland, OR 97520 USA

www.worksharptools.com

Work Sharp® Knife & Tool Sharpener

Class II - Consumer Product WSKTS-I

Pulley-driven abrasive belt sharpening system

230V/50Hz, 0.4A

Produsert av Darex, LLC

Maker of Work Sharp®, Drill Doctor®, and DAREx®

Produsert i henhold til :

EC Machinery Directive (2006/42/EC)

EC Electromagnetic Compatibility Directive (2004/108/EC)

EC DMF (Dimethylfumarate) Regulation (2009/251/EC)

RoHS Directive 2002/95/EC

Innhold

Sikkerhet	4
Basics	6
1. Bli kjent med sliperen	8
2. Innstilling	10
3. Kniv anatomi	11
4. Referanse kart	12
5. Slip Jaktkniv	13
6. Slip Serratert kniv	15
7. Slip filletkniv	16
8. Slip Bukåpner	16
9. Slip Kjøkkenkniv	17
10. Slip Saks	18
11. Sliping, polering, avgrading	19
12. Verktøysliper	20
13. Slipeanlegg	22
14. Problemløsning	24
15. Deleliste	25

Takk for at du kjøpte dette produktet. Vi håper og tror du vil bli fornøyd. Men om det er noe du ønsker å kommentere eller om du finner en feil på produktet, vennligst kontakt oss. Lykke til og «stay sharp»

...

Alternò AS

Sikkerhetsinformasjon

Du vil få veldig skarpe kniver. Vær ekstra forsiktig så du ikke skader deg.



- **ADVARSEL!** Les bruksanvisningen. Feil bruk kan føre til elektriske feil, og i verste fall brann.



Ta vare på bruksanvisningen.

- **ADVARSEL!**
Små deler, hold barn unna verktøyet.

1) Arbeidsplassen

- Hold arbeidsplassen ren og ha godt med lys.
- Bruk ikke maskinen i nærheten av brannfarlig material eller i eksplosivt miljø. *Det kan forekomme gnister både fra maskinen og sliping.*
- Hold barn unna maskinen.

2) Elektrisk sikkerhet

- Bruk strømkontakten kun i uttak som passer. Modifiser eller bytt aldri kontakten. *Feil kontakt kan gi elektriske støt som kan være livsfarlige.*
- Det elektriske uttaket bør være koplet til en jordfeilsbryter.
- Bruk ikke maskinen i regn eller fuktige miljø. *Vann kan føre til elektrisk støt.*
- Utsett ikke strømkabelen for unødvendig slitasje, bær aldri maskinen etter kabelen. Ved skade på kabelen kontakt en fagfolk. *Skadet kabel gir risiko for elektrisk støt.*



3) Personlig sikkerhet

- Vær oppmerksom. Bruk sunn fornuft ved bruk av maskinen.
- Bruk personlig verneutstyr. Bruk alltid vernebriller og hørselvern.
- Unngå ufrivillig start. Pass på at maskinen er slått av før strømmen tilkoples.
- Kontroller at slipebåndet løper fritt før maskinen startes.
- Sitt eller stå i en bekvem stilling før du begynner å bruke



maskinen.

- f) Bruk ikke løstsittende klær. Pass på at ikke langt hår, smykker o.l.

4) Vedlikehold og maskinsikkerhet

- a) Ikke overbelast maskinen. Slip kun det maskinen er beregnet for.
- b) Bruk ikke maskinen om den oppfører seg unormalt. Ta kontakt med forhandler for support.
- c) Dra alltid ut støpselet ved skifting av slipebånd.
- d) Oppbevar maskinen utilgjengelig for barn.
- e) Sjekk maskinen før bruk. Eventuelle løse deler må festes. Ved mistanke om feil kontakt forhandler.
- f) Hold alltid dine kniver skarpe. Sliper du dine kniver før de er utslitte sliter det mindre på maskin og slipebånd.
- g) Bruk kun slipebånd og tilbehør som anbefales av forhandler.

5) Service

- Trenger maskinen service ta kontakt med lokal forhandler eller Alterno AS.

Kast aldri elektroverktøy i restavfall. Lever på godkjent mottak eller hos din forhandler



The label on your tool may include the following symbols.

VVolt


A..... amperes

Hz.....Hertz

W..... watts

minminutes

 alternating current

direct current

n₀..... no load speed

Class II Construction

 earthing terminal

safety alert symbol

rpm revolutions or reciprocations per minute

Motor

Vær sikker på at strømforsyningen stemmer med merkingen på maskinen.

Basics:

Hvilken “eggvinkel” og hvorfor ?

Våre anbefalinger (kap 4) er basert på våre tester, og er utarbeidet ut fra følgende kriterier: 1) Optimal eggvinkel ut i fra knivens bruksområde. 2) Optimal eggvinkel ut fra eggens holdbarhet 3) Hvor lang tid det tar å slipe opp eggen.

Hvorfor er en konveks egg bra?

Vår erfaring viser at en konveks egg i de fleste tilfeller er den optimale eggen. Den glatte radiusen på en konveks egg har ikke markert kant, slik som flatslippede egger, og gir dermed mindre friksjon og motstand når du skjærer. En konveks egg gir også «mer stål» i eggen noe som gjør den mer solid. Og til slutt vil ikke sliping på «den konvekse måten» gi tykkere blad etter hver sliping, slik du får når du sliper flatt.

Slipeprosessen



Vinkel endring – hva kan du forvente ved redusert vinkel:

Tidsforbruk: Hvis du vil slipe kniven til en eggvinkel som er lavere enn den som er tidligere (eks: fra 25° til 15°), så må du forvente at slipeprosessen tar lenger tid. Dette er pga. mengden materiale som må fjernes. Reduserer du vinkelen vil du også få en svakere egg, men den blir skarpere.

Høyden: Du vil også se at høyden på eggen øker når du minsker vinkelen. Dette øker også tidsforbruket ettersom du får en større overflate som må slipes.

Basics (fors.)

Definisjon på skarp:

- **“Toothy Sharp”**: Dette er en egg som har mikro serrateringer i eggen, noe som gjør at den “biter” i materialet. Dette er den ideelle eggen for generell bruk på kjøkkenet og en god egg på lommekniven for oppgaver som å kutte tau eller bokser.
- **“Barberblad skarp”**: På denne eggen er mikro serrateringene slipt bort, og eggen er glatt. Dette er den ideelle eggen for flåing og skjæring av rått kjøtt på kjøkkenet.
- **“Speil slipt”**: Denne eggen har blitt honet, slik at den blir enda skarpere enn barberblad. Du kan speile deg i eggen, og det er ingen riper i slipen.

Raskeste veien til en skarp egg: **Toothy Sharp**

- **Jaktkniv**: Vinkel = 25° | Speed = Lav/Med
 - X65: 6-10 drag, så X22 (2 drag)
- **Kjøkkenkniv**: Vinkel = 20° | Speed = Low
 - X65: 4-8 drag, then X22 (2 drag)

For mere rafinert egg: **Barberblad skarp**

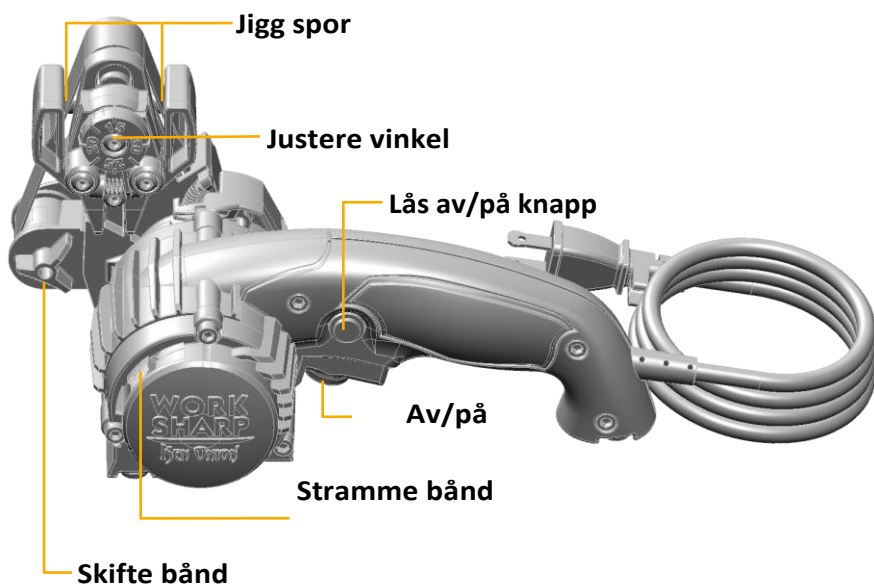
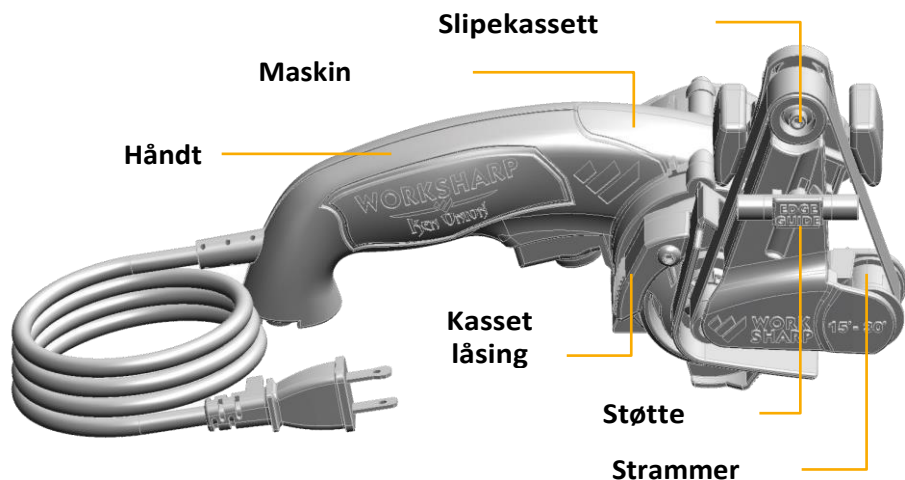
- **Jaktkniv**: Vinkel = 25° | Speed = Low/Med
 - X65: 6-10 drag, så X4 (10 drag)
- **Kjøkkenkniv**: Vinkel = 20° | Speed = Low
 - X65: 4-8 drag, så X4 (10 drag)

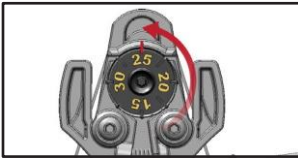
For den ultimate egg: **Speil skarp**

- **Jaktkniv**: Vinkel = 22.5° | Speed = Low/Med
 - X65, så X22, så X4 (10 drag med hver)
- **Kjøkkenkniv**: Angle = 17.5° | Speed = Low
 - X65, X22, og X4 (10 drag med hver)

Note: Med drag menes på hver side av kniven.

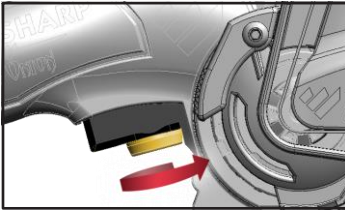
1 Bli kjent med sliperen





Eggvinkel justering

15° - 30° i 1° intervall. Den totale eggen blir 2x det som vises på hjulet.



Hastighetregulering

Low speed (+/-) is 1200 SFM

Mid speed (+/-) is 2000 SFM

High speed (+/-) is 2800 SFM

SFM = Surface Feet per Minute

Bånd Informasjon



Bånd navn	Extra grov	Grov	Medium	Fin	Extra Fin
Korning	P120	X65	X22	X4	6000
Str	Norton SG	Norax 65 μ	Norax 22 μ	Norax 4 μ	SiC 2 μ
Brukes til	Verktøy	Kniv	Kniv	Kniv & Saks	Bukåpner
	Kniv reparasjon	Slip	Slip	Hon	Serratert

- Båndene har lang levetid.
- Rens båndene for å øke levetiden.
- 6000 båndet er smalt for å brukes til bukåpner.
- Korning er markert på båndet (μ = micron).
- Sammenlign korning : X65 (P220) | X22 (P1000) | X4 (P3000)

Bånd slitasje

Misfarging betyr ikke at båndet er utslitt. Ved sliping vil nye slipkorn stadig komme frem. Du kan bruke lengre tid med godt brukte band, men de vil fortsette og fjerne material. Båndene holder lenger enn du tror, fortsett å bruke dem så lenge de sliper.

2 Innstilling

Sett jiggen i kassetten (A)

Du hører et klikk når den er på plass.

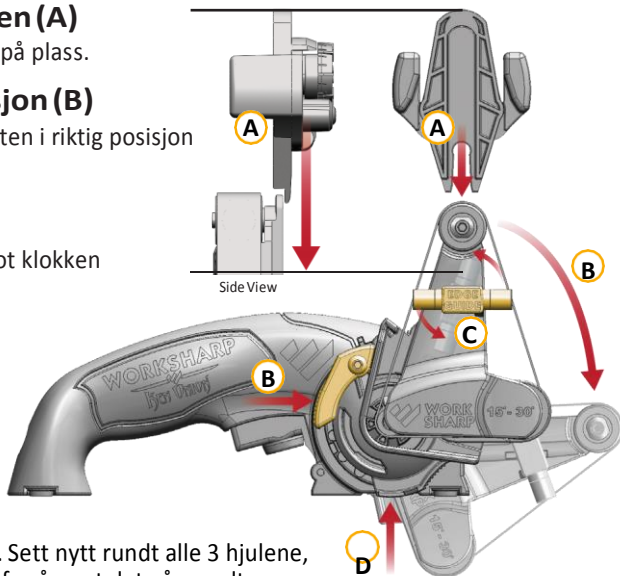
Kassett i riktig posisjon (B)

Trykk og hold for å få kassetten i riktig posisjon

Støtte: Dra & Vri (C)

Med klokken for å bruke, Mot klokken for løfte.

Benk montering (D)



Skift bånd:

Løft & hold for å skifte bånd. Sett nytt rundt alle 3 hjulene, Slipp knappen. Dra i båndet for å se at det går rundt

Bånd strammer

Start maskinen, dra opp og ned til båndet er i sentrert

Eggvinkel justering:

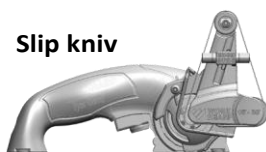
Roter knapp til ønsket vinkel.

Ta av slipekassett:

1. Ta av båndet.
2. Trykk og hold låseknappen og roter til ønsket posisjon.



Ta av



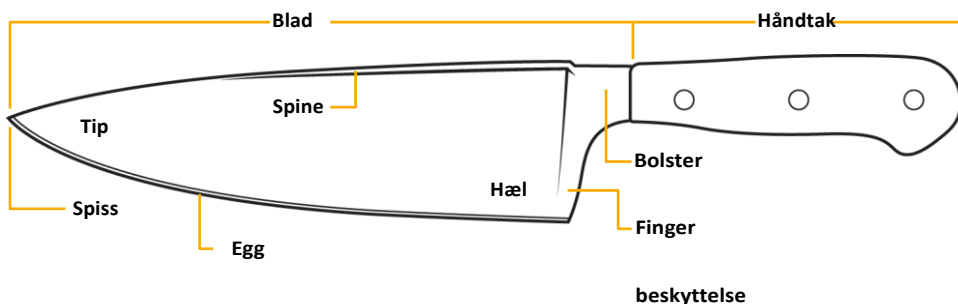
Slip kniv



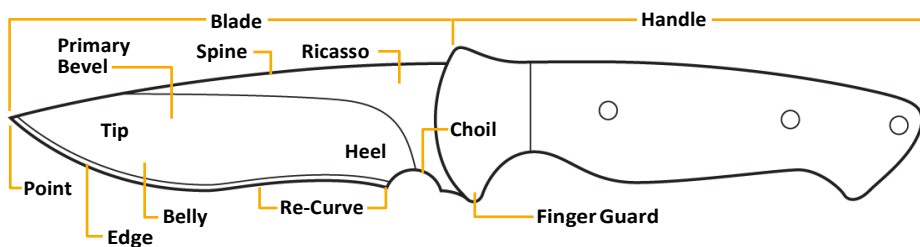
Verktøy

3 Kniv anatomi

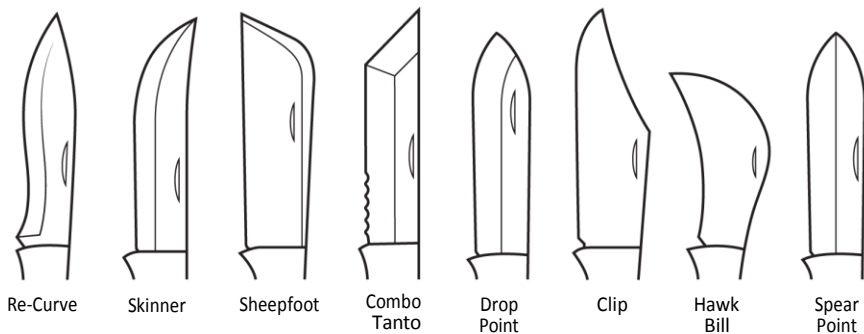
Kjøkken Kniv



Outdoor Knife



Blad Typer



4 Referanse kart

Kjøkken Kniver

Pull rate: 1"/sec • Bruk Edge Guide

	Angle	Speed	X65	X22	X4	6000
Western	20°	L	4-8	4-8	10	0
Asian	16°	L	0	4-8	10	0
Paring	20°	L	4-8	4-8	10	0
Cleaver	30°	H	4-8	2-8	0	0
Bread	X	L	0	0	0	2

Antall drag pr. side.

Jakt Kniver

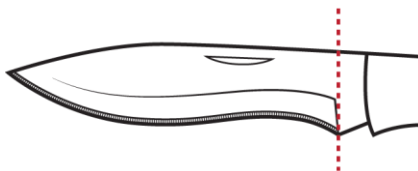
Pull rate: 1"/sec • Uten Edge Guide

	Angle	Speed	X65	X22	X4	6000
Pocket	25°	L/M	6-10	6-10	10	0
Hunting	25°	L/M	6-10	6-10	10	0
Fillet	20°	L/M	6-10	6-10	10	0
Serrated	X	L	0	0	0	2
Gut Hook	X	M	0	0	0	2

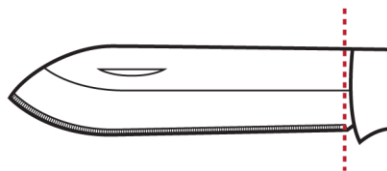
Antall drag pr. side.

Best teknikk:

- Skjerpning bruk kun X4.
- Følg kurven på kniven for best resultat.
- Bruk støtten (Edge Guide) på lange kniver når det er mulig.
- Maskeringstape kan brukes for å beskytte bladet ved sliping.
- Tren med en billig kniv i starten.



Posisjoner båndet til starten av eggen med maskinen av.

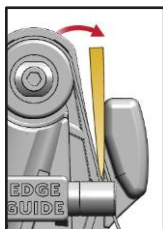


Begynn å dra med det samme du starter maskinen.

5 Slip “jaktkniver”

Se **kap 4** og **referansekart** for anbefalte vinkler, hastighet, båndtype osv.

1. Sett bladet i jiggen



Med maskinen av, sett knivbladet inn på høyre side av jiggen der eggen på kniven starter.

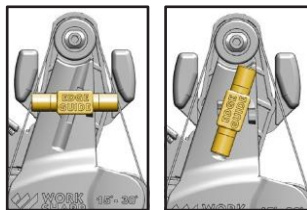
Plasser kniven i bunnen og mot yttersiden av jiggsporet..

Ikke press mot jiggen. Bruk kun vekten av bladet og legg inntil.

Best Teknikk:

Når og hvorfor bruke støtte (Edge Guide):

- De fleste lommekniver og jaktkniver slipes best uten å bruke støtte, siden de ofte er utformet slik at du ikke kan begynne på starten av eggen.
- Støtte er meget nyttig når du skal slipe lange kjøkkenkniver og lignende.



Trekk og roter

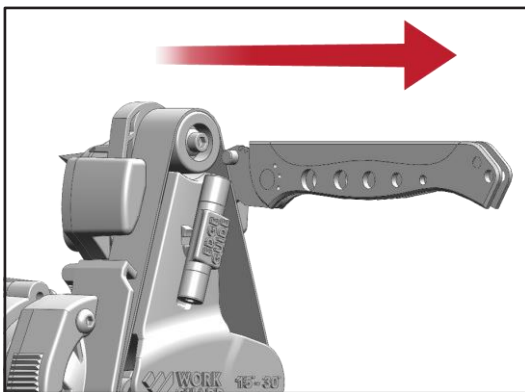
2. Slå på og dra kniven

Med strømmen av, og kniven plassert riktig starter du maskinen samtidig som du begynner å dra kniven mot deg med jevn hastighet (1” per second).

Følg kurven på knivbladet når du drar. Hold eggen vinkelrett mot båndet for best mulig resultat.

Bruk kun vekten av knivbladet, ikke press ned eller mot jiggen.

La verktøyet gjøre jobben. Jiggen vil “tippe” ut hvis du bruker for mye kraft.



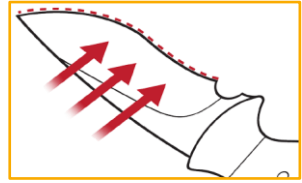
Slip jaktkniv (forts.)

3. Repetér og se etter «råegg»

Fortsett slipingen på høyre side av jiggen. Sjekk om det har dannet seg «råegg» hvert 2-3 drag.

Slip bare inntil det har dannet seg en «råegg» langs hele eggen. Eller til bruk de anbefalte antall drag i tabellen i kap. 4.

If burr is not yet raised, See *“Knife not getting sharp”* in Troubleshooting section.



Sjekk om det har blitt «råegg» ved å dra fingeren over eggen.

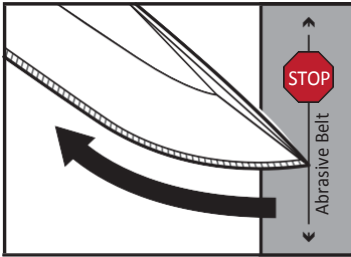
Repetér det **samme antall drag** på andre siden av kniven.

Så snart eggen er riktig formet, går du over til band med finere korning. Fortsett med finere korning ved å dra annen hver gang på hver side. Da fjerner du «råegg» og får skarp egg raskere..

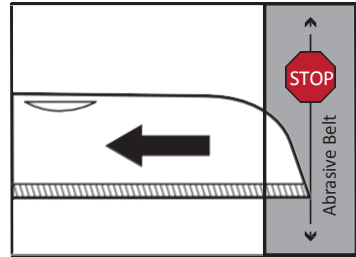
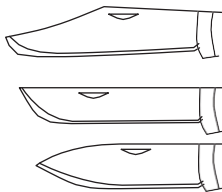
Se anbefalte band og antall drag i kap 4, etter hvor skarp du vil ha kniven..

Best Teknikk (Unngå avrunding av spissen):

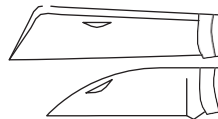
Oppretthold original form på kniven:



Følg kurven på bladet slik at eggen ligger vinkelrett mot båndet. Bruk denne teknikken for disse bladtypene:



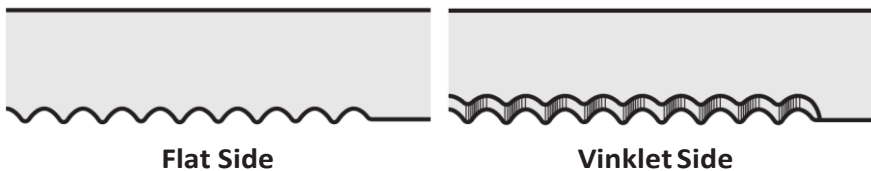
Dra kniven rett igjennom jiggen og stopp midt på båndet, ved å stoppe maskinen. Ikke løft håndtaket. Bruk denne teknikken for disse bladtypene:



6 Slip Serraterte Kniver

De fleste serraterte kniver hare n flat side og en vinklet side;

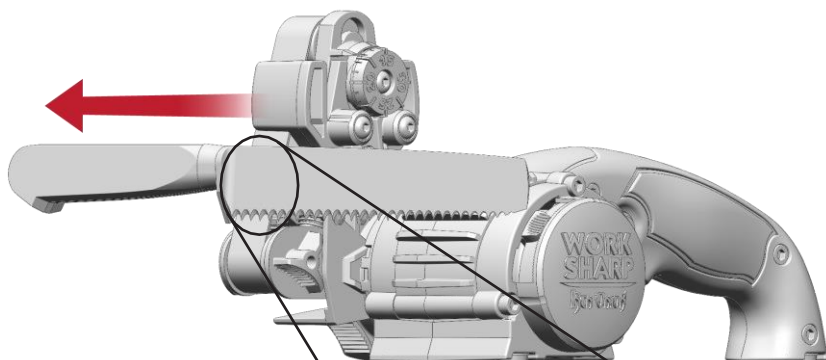
Slip kun den flate siden.



Bruk kun det fineste båndet korning 6000 (fiolett) på serraterte kniver.

Plasser flat side av kniven mot finkornet band. Bruk lav hastighet og start maskinen samtidig som dy begynner å dra kniven mote deg. Et 8" blad bør ta 8 sek.

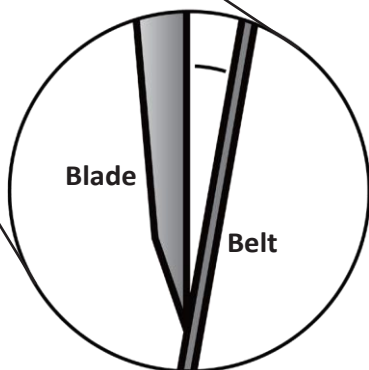
Repeteer til det ikke finnes "råegg" på den flate siden, og tennene er skarpe.



Best Teknikk:

Serraterte kniver kan slipes med eller uten jiggen montert. Avhengig av høyden på kniven..

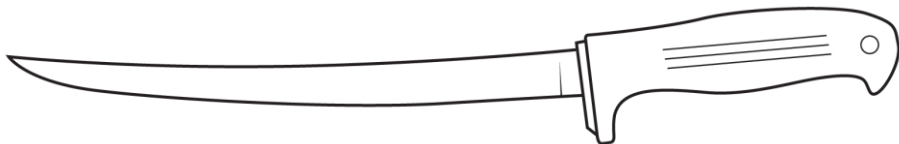
Pass på at du kun slipper "nedover" på bladet, ellers risikerer du å kutte båndet.



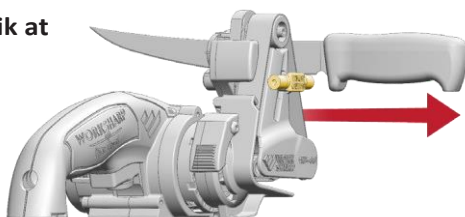
7 Slip Fillet Kniver

Se tabellen i kap 4 for instilling av anbefalt vinkel, hastighet og korning. Ellers slipes fillekniver på samme måte som andre kniver.

Bruk støtten i «Edge Guide» for bedre resultat på disse lange knivene.



Bruk veldig lite kraft mot jiggen, slik at bladet ikke bøyer seg.



8 Slip Bukåpner

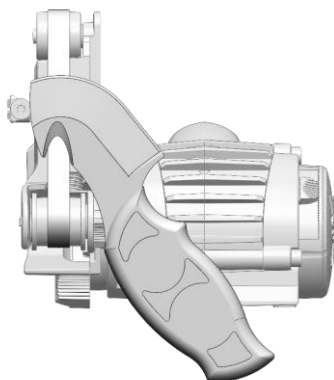


Bruk kun det fineste båndet korning 6000 (fiolett) når du sliper bukåpner.

Plasser kurven på bukåpneren over båndet, pass på at du slipper fra eggen. Start maskine og hon 2-4 sek. Gjenta på andre siden.

Pass på:

Slip kun fra eggen – ellers kan du kutte båndet



9 Slip Kjøkkenkniv

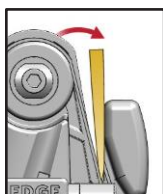
Se tabellen i kap 4 for instilling av anbefalt vinkel, hastighet og korning. Ellers slipes kjøkkenkniver på samme måte som andre kniver.

De fleste kjøkkenkniver ved å bruke støtte: “ Edge-Guide”.

Ingen fingerbeskyttelse



Finger beskyttelse



1. Plasser kniven i jiggen

Med maskinen avslått, plasser bladet på høyre side av jiggen, helt i starten av eggen eller ved fingerbeskyttelsen. Plasser kniven i bunnen og mot utsiden av føringslissen.

2. Start maskinen og begynn å dra kniven

Med strømmen av og kniven riktig plassert i jiggen, starter du maskinen samtidig som du begynner å dra kniven jevnt mot deg. (ca 1"/sek).

Følg kurven på bladet når du trekker gjennom jiggen. Bruk støtten (Edge guide).

Bruk kun vekten av kniven – ikke press ned eller ut til siden på jiggen. La maskinen gjøre jobben.



Fortsett å slipe på høyre side av jiggen til du får en “råegg” eller bruk anbefalingene i kap. 4.

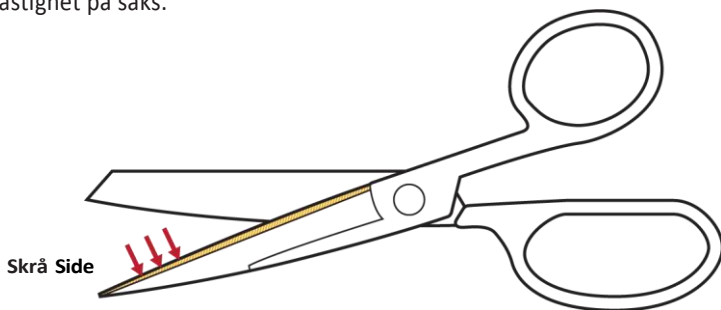
Gjenta **samme antall drag** på andre siden.

Fortsett slipingen med finere korning på båndet til du er fornøyd.

10 | Slip Saks

Slip **kun den skrå siden** på saksen. Merk den skrå siden med en svart sprittusj for at det skal bli enklere å se hvor eggen blir slipt.

Bruk X22bånd og medium hastighet på saks.

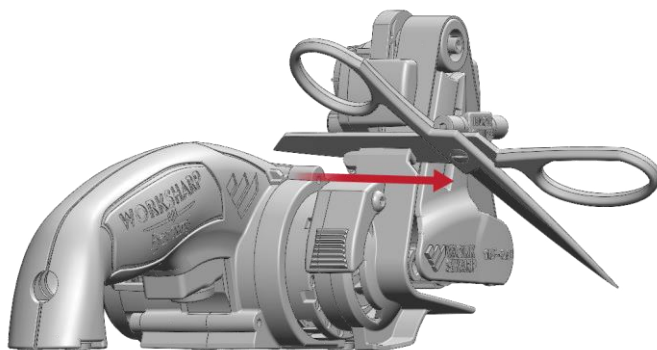
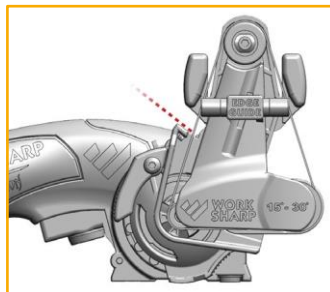


Når saksen er plassert riktig i jiggen, starter du maskinen og dra saksen jevnt over båndet.

Gjenta 1-2 ganger inntil sprittusjen er forsvunnet fra eggen.

Gjenta på det andre bladet..

Sjekk saksen, og gjenta sliping om nødvendig.

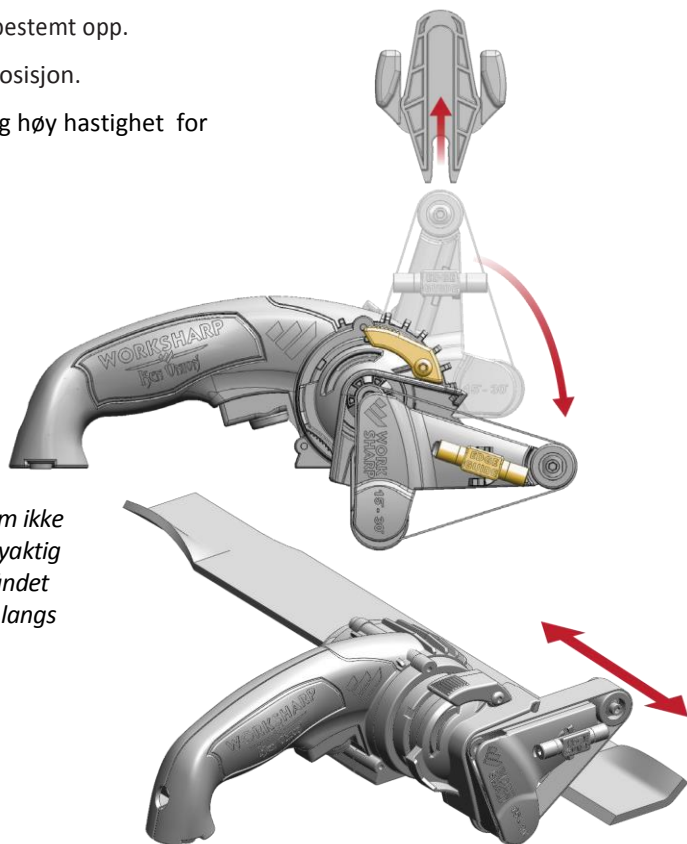


11 | Sliping, polering, avgrading

Ta av knivjiggen. Dra bestemt opp.

Vri kassetten ti vist posisjon.

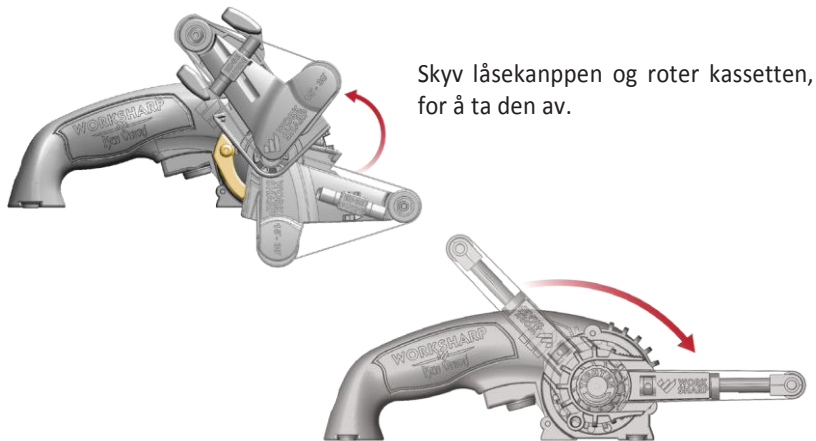
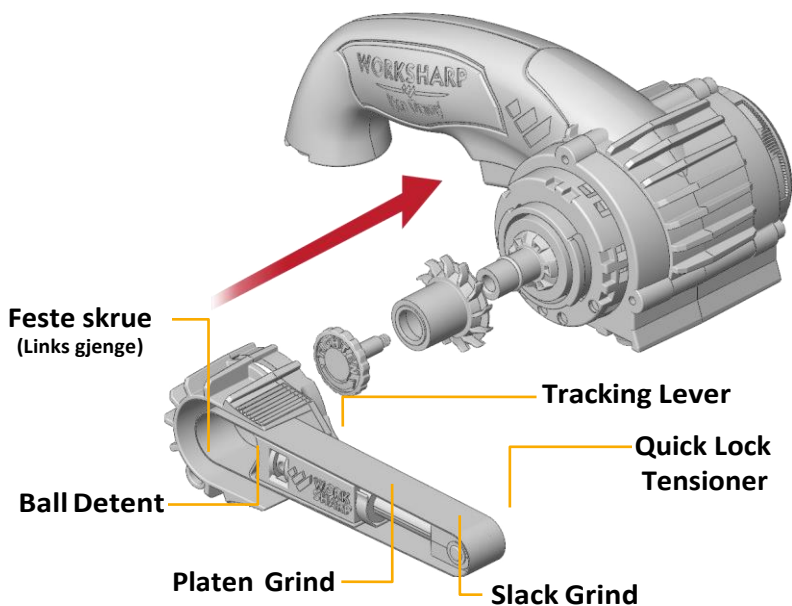
Bruk P120 korning og høy hastighet for lette slipeoppgaver.



NOTE: På verktøy som ikke krever sliping i en nøyaktig vinkel, lar du bare båndet gå frem og tilbake langs eggen på verktøyet..

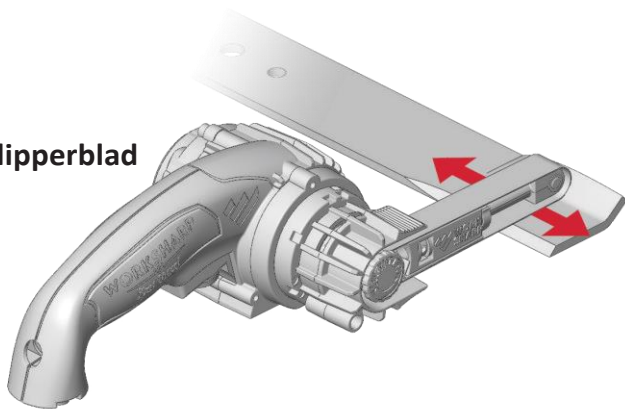
TIPS:

- Spenn alltid fast verktøyet før sliping, for optimal sikkerhet.
- La maskine gjøre jobben. Ikke bruk stor kraft under sliping. et the tool do the work. Do not overload the tool during grinding.
- Bruk bare høyre side av båndet, og slip aldri mot eggen.
- For større slipejobber er tilbehøret KO-TGA Verktøysliper et alternativ. (kap 12).

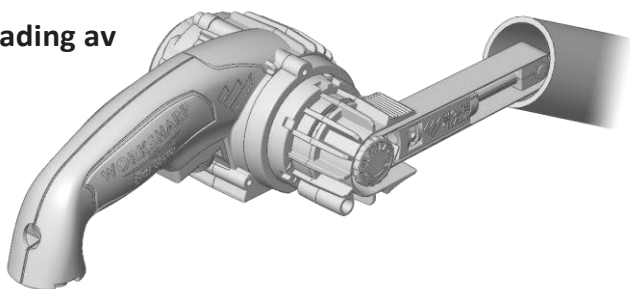


1. Installer verktøysliperen iht. bruksanvisningen

Slip plenklipperblad



Avgrading av rør



Bånd:

	P60
	Norton ZA
	Grinding

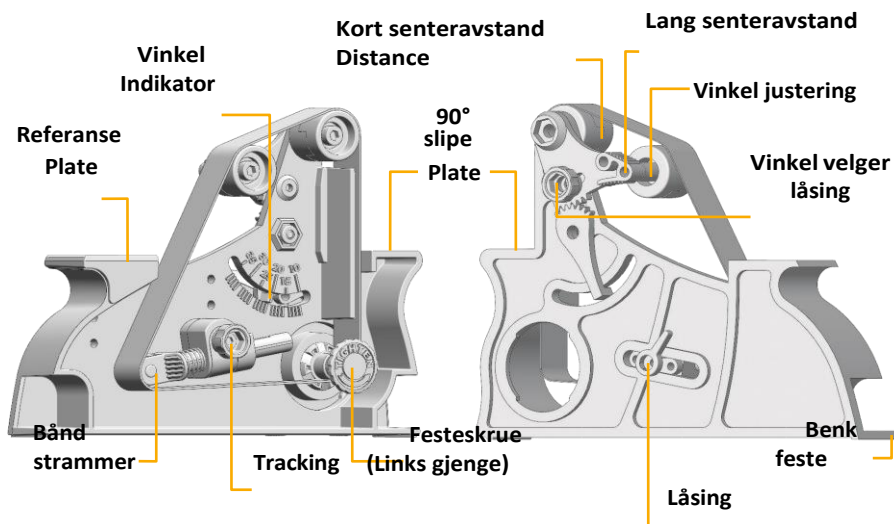
Båndvalg:

P60 korning Zirconia Alumina band fra Norton rask sliping av metall.

TIPS:

- Husk – Låseskruen er venstregjenget.
- Hold maskin og tilbehør rent for optimal levetid og ytelse.
- Unngå overoppheting av maskinen.
 - Bruk kun romtemperatur til avkjøling
- Spenn alltid fast arbeidstykket ved sliping.

13 KO-BGA Slipeanlegg (tilbehør)



Bånd :

Grit	X65	X22	X4	12000MM
Size	Norax 65 μ	Norax 22 μ	Norax 4 μ	SiC 1 μ
Use	Shape	Sharpen	Hone	Strop

Sammenligning: X65 (P220) | X22 (P1000) | X4 (P3000)

Installasjon

Ta av knivslipe kassetten.

Installer slipeanlegget i riktig posisjon.

Sett på festeskruen (venstregjenget).

Optimalt: Bruk en tvinge og fest til arbeidsbenken

Sett på ønsket bånd.

fig. 1

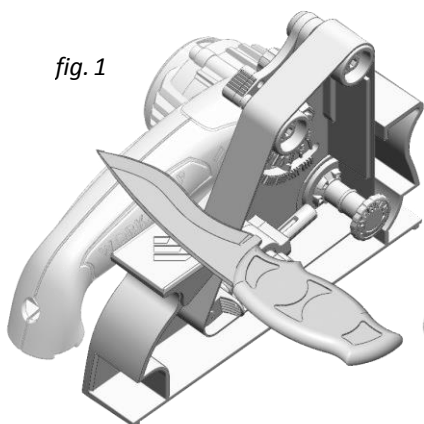
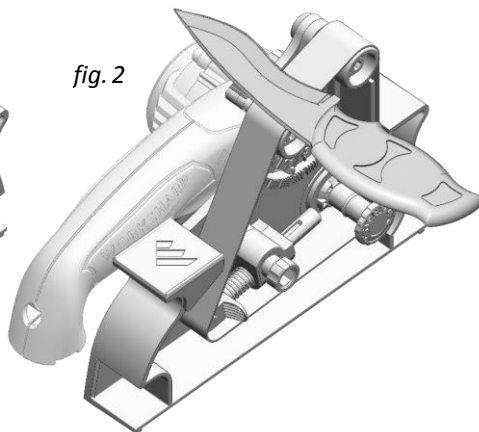


fig. 2



- 1) Velg kort eller lang senteravstand avhengig av preferanser.
- 2) Velg ønsket vinkel
- 3) Stram vinkel låseskruen.
- 4) Velg ønsket band avhengig av oppgave.
- 5) Slå på maskinen, og lås den i on-posisjon
- 6) Juster båndet slik at det sporer riktig
- 7) Plasser knivbladet på referanse platen (se fig. 1)
- 8) Hold bladet i samme posisjon, og flytt kniven opp på båndet for å slipe.
Bruk veldig lett trykk.
- 9) Slip eggen , stopp med spissen midt på båndet.
- 10) Fortsett til du har fått en "råegg"
- 11) Gjenta på andre siden av kniven.
- 12) Fortsett og slip med finere og finere korning til du er fornøyd.
- 13) Sørg for at riktig sporing og stramming av båndet når du skifter bånd.

14 | Problemløsning

Kniven blir ikke skarp?

- **Flere drag**– Slip du du får en “råegg”. Forsett så med finere korning på båndet.
- **Høyere hastighet**– Lav hastighet fjerner ikke nok materiale.
- **Grovere bånd**– Grovere bånd fjerner material mer aggressivt..

a) **Problem:** Spissen på kniven blir avrundet. .Se kap5.

Løsning 1: Stopp med spissen på båndet når du stopper maskinen.

Løsning 2: Hold eggen vinkelrett på båndet. Følg kurven på bladet.

b) **Problem:** Båndet kuttet ved sliping.

Løsning 1: Juster båndet slik at det står i senter på hjulet.

c) **Problem:** Hvordan vet jeg at det har dannet se gen “råegg” og det er på tide å skifte til finere korning?

Løsning 1: Skyv fingeren bort fra eggen. “Råeggen vil føles

TIPS:

Bruk P120 korning kun på store skader, tykke/brede egger eller veldig hardt stål. (D2 S30V, 154CM, etc.). Dette båndet fjerner mye material raskt. Kjenn etter «råegg» for hvert drag..

15 | Deleliste

Tilbehør:

Slipebånd:

WSKTS-KO Bånd Kit ass. ($\frac{3}{4}$ " x 12" belts): WSSAKO81113

Extra grovt P120, 5 pk ($\frac{3}{4}$ " x 12" belt): WSSAKO81117

Grov X65, 5 pk ($\frac{3}{4}$ " x 12" belt): WSSAKO81118

Medium X22 5 pk ($\frac{3}{4}$ " x 12" belt): WSSAKO81119

Fin X4, 5 pk ($\frac{3}{4}$ " x 12" belt): WSSAKO81120

Extra Fin 6000, 6pk ($\frac{1}{2}$ " x 12" belt): WSSA0002705

Verktøysliper:

WSKTS-KO TGA Verktøysliper: WSSAKO81111

WSKTS-KOP60 bånd, 6pk ($\frac{3}{4}$ " x 12" belts): WSSAKO81114

Slipeanlegg

WSKTS-KO BGA Slipeanlegg: WSSAKO81112

WSKTS-KO Bånd ass (1" x 18" belts): WSSAKO81115 Individual

Besøk worksharptools.com alle tilgjengelig deler

GARANTI

1-års garanti på alle **WORK SHARP®** komponenter; gjelder ikke slipebånd.

Garanti gjelder ikke ved industriell bruk.

**Ved reklamasjon må produktet sammen med kjøpskvittering
returneres til nærmeste forhandler eller til :**

Alternø AS

PB 219.

7501 STJØRDAL.

Tlf: 48 00 74 75

Knife Sharpening Tracking Sheet

Knife Name:	Angle:	Belts Used:	Edge Guide:	Speed:
				L

EG- Konformitätserklärung

CE Declaration of Conformity

Hiermit erklären wir,
Herewith we,

Darex, LLC, Hersteller (manufacturer)

210 E. Hersey St., PO Box 730

Ashland, OR 97520 USA

und/and

Heinr. Böker Baumwerk GmbH, EU-Vertreter (EU-representative)

Schützenstrasse 30, 42659, Solingen, Deutschland

das die nachfolgende bezeichnete Maschine aufgrund der Konzipierung und Bauart so wie in dervon uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen, grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG- Richtlinien (siehe Punkt 4) entspricht.

declare that the following Appliance complies with the appropriate basic safety and health requirements of the EC Directives (see item 4) based on its design and type, as brought into circulation by us.

Diese Erklärung bezieht sich nur auf die Maschine in dem Zustand, in dem sie in Verkehr gebracht wurde, vom Endbenutzer nachträglich angebrachte Teile und/oder nachträglich vorgenommene Eingriffe bleiben unberücksichtigt.

This declaration relates exclusively to the machinery in the state in which it was placed on the market, and excludes components which are added and/or operations carried out subsequently by the final user.

- | | |
|---|--|
| 1. Produktbezeichnung/Funktion:
<i>Design/Function:</i> | Rollenbetriebenes Bandschärfsystem / Bandschleifer für
Werkzeuge und Messer
<i>Abrasive belt sharpening system / Belt sander for tools and knives.</i> |
| 2. Typenbezeichnung:
<i>Type:</i> | Work Sharp WSKTS-KO-
<i>Work Sharp WSKTS-KO-*</i> |
| 3. Seriennummer:
<i>Serialnumber:</i> | xxx-xxx |
| 4. Einschlägige EG Richtlinien:
<i>Applicable EC Directives:</i> | Maschinenrichtlinie 2006/40/EG
<i>Machinery Directive 2006/42/EC</i> |
| Angewendete harmonisierte Normen:
<i>Harmonized Standards:</i> | EN 60745-1:2009+A11:2010
<i>EN 60745-2-4:2009+A11:2011</i> |
| 5. Dokumentationsverantwortlicher:
<i>Responsible for documentation:</i> | Miguel Lopez, Produktmanager
Heinr. Böker Baumwerk GmbH,
Schützenstrasse 30, 42659,
Solingen, Deutschland |
| 6. Mitangewendete EG Richtlinien:
<i>Additional used EC Directives:</i> | Richtlinie über EMV 2004/108/EG
<i>EMC Directive 2004/108/EC</i>
<i>ROHS2 Directive 2011/65/EC</i> |
| 7. Datum/Ort/Name/Herstellerunterschrift:
<i>Date/Name/Place/Authorized Signature:</i> | 8. Angaben zum Unterzeichner:
<i>Title of signatory:</i> |

Datum/Ort/Name/Herstellerunterschrift:
Date/Name/Place/Authorized Signature:

Angaben zum Unterzeichner:
Title of signatory:



 **WORK SHARP®**
KNIFE & TOOL SHARPENER
KEN UNION EDITION

Darex, LLC
210 E. Hersey St.
Ashland OR 97520
USA

Tel.: 1 (800) 597-6170

Fax.: 1 (541) 552-1377

E-mail: techsupport2@darex.com

Internet: www.worksharptools.com

WORK SHARP® is a trademark of Darex, LLC.