



PROMA Polska Sp. z o.o.
Iwiny ul. Buforowa 125
52-131 Wrocław
Tel./fax: 71 / 358 05 20

Instrukcja Obsługi szlifierki taśmowej

□ BP – 152P



Spis Treści

ZAKRES ZASTOSOWANIA:	4
PARAMETRY TECHNICZNE BP – 152	4
WARUNKI BHP	4
POZIOM HAŁASU MASZYNY	4
ROZPAKOWANIE I ODKONSERWOWANIE	5
MONTAŻ	5
WYMIANA TAŚMY SZLIFIERSKIEJ	5
ODCIĄG PYŁU	7
PODŁĄCZENIE DO ZASILANIA	7
INSTALACJA OCHRONNA	7
SCHEMAT ELEKTRYCZNY	8
CZYSZCZENIE I SMAROWANIE	8
LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH	9
DEKLARACJA ZGODNOŚCI	11

Szanowni Państwo.

Niniejsza Instrukcja Obsługi stanowi integralną część zakupionej szlifierki taśmowej firmy PROMA

Zawiera ona wszelkie informacje konieczne do prawidłowego montażu oraz właściwego użytkowania i konserwacji szlifierki

Szlifierki wykonane są zgodnie z aktualnymi przepisami w zakresie bezpieczeństwa konstrukcji z troską o zagwarantowanie obsłudze najwyższego bezpieczeństwa użytkowania.

Użytkownik przed przystąpieniem do pracy na szlifierce winien dokładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją celem poznania budowy szlifierki, sposobu działania jak również zasad użytkowania, obsługi i konserwacji.

Niestosowanie się do zasad obsługi podanych w niniejszej Instrukcji Obsługi, niewłaściwa obsługa urządzeń bezpieczeństwa, ingerencje w konstrukcję, czynności wykonywane niezgodnie z przypisanymi zaleceniami producenta powoduje:

**utratę odpowiedzialności prawnej przez firmę PROMA
za powstałe z tych powodów straty materialne lub wypadki.**

Dokonywanie zmian w konstrukcji, nie przestrzeganie zasad bezpiecznego użytkowania

zwalnia importera z odpowiedzialności za wyrób.

Przestrzeganie zasad obsługi i konserwacji ma istotne znaczenie dla bezpieczeństwa pracy, dokładności obróbki i żywotności szlifierki. Spostrzeżone usterki i uszkodzenia należy natychmiast usuwać w autoryzowanym serwisie, wyjątkowo we własnym zakresie.

Zakres zastosowania:

Szlifierka taśmowa stosowana jest do szlifowania elementów drewnianych. Znajdują zastosowanie w stolarniach. Nadają się również dla majsterkowiczów. Nie należy stosować do pracy pod stałym obciążeniem

Parametry techniczne BP – 152

Pobór mocy	1100 W
Napięcie	230V
Częstotliwość zasilania	50 Hz
Prędkość taśmy	780m/min
Masa	86 kg
Wymiar taśmy	2000x152mm
Wymiary	1285x580x1015mm
Kąt ustawienia imadła	0 – 45 ⁰

Warunki BHP

- Podczas pracy nosić okulary ochronne
- Przed uruchomieniem szlifierki należy sprawdzić czy stół roboczy jest ustawiony pod właściwym kątem i jego położenie jest zablokowane
- Należy używać odpowiedniej taśmy w zależności od rodzaju obrabianego materiału
- Osoba obsługująca szlifierkę powinna trzymać ręce w odległości bezpiecznej od taśmy.
- Dozwolona jest praca na szlifierce tylko wtedy gdy założone są wszystkie osłony.
- Używać szlifierkę tylko w pomieszczeniu suchym.
- Przewód zasilający musi być tak ułożony aby nie przeszkadzał w pracy.
- Używać szlifierki w zamkniętych pomieszczeniach wyłącznie z podłączonym odciąganiem pyłu
- Nie dopuszczać, aby szlifierkę obsługiwały osoby nieupoważnione. Pilnować, aby osoby postronne nie znalazły się w rejonie pracy obsługującego szlifierkę
- Nie przeciążać szlifierki – nie obciążać silnika powyżej mocy znamionowej.

Poziom hałas maszyny

Poziom ciśnienia akustycznego A (L_{WA})

$L_{WA} = 95,3$ dB (A) – wartość zmierzona z obciążeniem

$L_{WA} = 91,0$ dB (A) – wartość zmierzona bez obciążenia

Poziom hałas (A) na miejscu pracy ($L_p A_{eq}$)

$L_p A_{eq} = 88,9$ dB (A) – wartość mierzona z obciążeniem

$L_p A_{eq} = 81,2$ dB (A) – wartość mierzona bez obciążenia

Rozpakowanie i odkonserwowanie

1. Szlifierkę po rozpakowaniu należy sprawdzić czy jest kompletna i czy nie ma uszkodzeń mechanicznych, które mogły powstać w czasie transportu. W przypadku stwierdzenia uszkodzenia lub niekompletności wyroby należy skontaktować się z dystrybutorem.
2. Wyciągnąć szlifierkę z opakowania i ustawić na poziomej powierzchni.
3. Oczyszczyć powierzchnie, które mogą ulec korozji naftą, olejem napędowym, lub innym delikatnym rozpuszczalnikiem. Nie używać rozpuszczalników celulozowych gdyż doprowadzić to do uszkodzenia malowanych powierzchni.

Montaż

Szlifierka jest częściowo zmontowana. Aby dokonać kompletnego montażu należy postępować zgodnie z poniższymi krokami:

1. Zmontować podstawę zgodnie z rysunkiem „wybuchowym”. Zwrócić uwagę aby podczas montażu osie otworów pod śruby były w jednej linii
2. Postawić szlifierkę na podstawie i przykręcić czterema śrubami i nakrętkami elementy **92** i **93**.
3. Zamocować długi stół **81** na szlifierce wcześniej wcisnąć U-ramę **85** w otwory stołu. Obydwie końcówki U-ramy muszą przejść przez dwa otwory z tyłu szlifierki. Włożyć kołek **84** w każdy otwór znajdujący się na końcu U-ramy.
4. Zamontować mały stół z boku szlifierki za pomocą czterech śrub **7** i nakrętek **62**. Zamontować wskaźnik **66**. Poziom pochylenia jest właściwie ustawiony przez producenta. Kiedy stół jest ustawiony w pozycji wyjściowej wskaźnik powinien pokazywać 90^0 . Jeżeli tak nie jest należy poluzować 4 śruby **7** i dokonać regulacji.

Wymiana taśmy szlifierskiej

W celu wymiany taśmy otworzyć osłonę **58**, następnie odciągnąć pręt **35** poluzować śrubę **45** na króćcu odciągu pyłu **44**. Obrócić dźwignią napinającą w lewo (przeciwnie do ruchu wskazówek zegara). Wyciągnąć zużyta taśmę i zastąpić ją nową. Po założeniu nowej taśmy powtórzyć czynności w odwrotnej kolejności.

Ponieważ wymiar nowej taśmy minimalnie różni się z wymiarem taśmy zużytej może to mieć wpływ na jej osiowanie. Odpowiednie prowadzenie jest osiągnięte kiedy rolka napędzająca i napędzana są wyregulowane. Gałka **14** służy do przechylania rolki napędzanej.

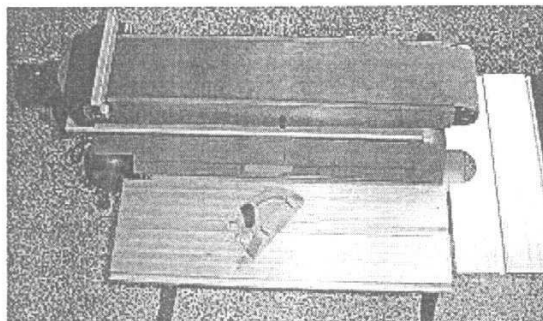
SERWIS – Proma Polska Sp. z o.o.

Iwiny, ul. Buforowa 125

52-131 Wrocław

Tel./fax: 71 358 05 20

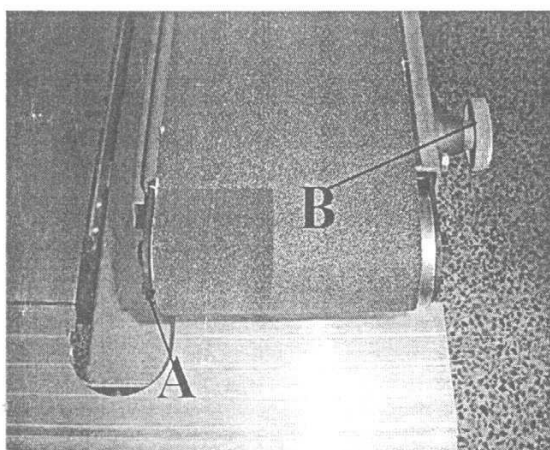
**Ustawienie taśmy
w pozycji horyzontalnej**



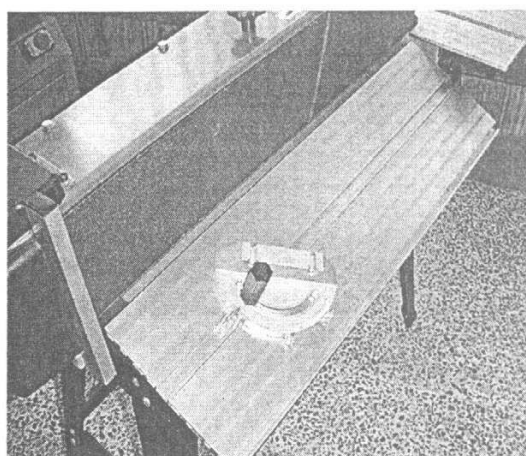
**Ustawienie taśmy w pozycji
pionowej**



**Regulacja śrubą A i pokrętką
B przesuwności taśmy po rolkach**



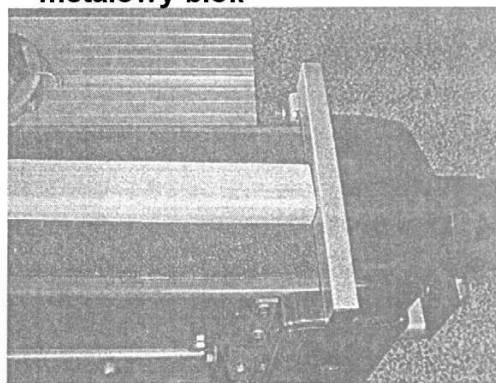
**Stół szlifierki może być regulowany
w zakresie 90⁰-135⁰**



boczny stolik może być regulowany w zakresie 90° - 135°



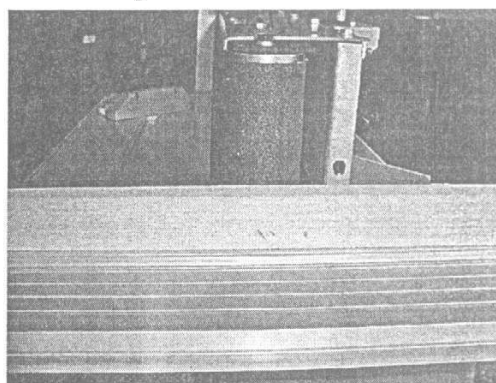
podczas szlifowania płaskich powierzchni opuścić w dół metalowy blok



żądany kąt pochylenia w zakresie 45° - 90° uzyskać można obracając pokrętkę regulacyjną A



powierzchnia wewnętrzną o promieniu nie mniejszym niż 35 może być szlifowana na stole bocznym



Odciąg pyłu

Maszynę należy podłączyć do urządzenia odpylającego odciągającego trociny podczas szlifowania. Urządzenie odpylające powinno wytwarzać ciąg powietrza nie mniejszy niż 20m/s.

Podłączenie do zasilania

Podłączenie maszyny do sieci może wykonać tylko osoba z kwalifikacjami elektrycznymi. Upewnić się czy napięcie zasilające odpowiada zasilaniu znamionowemu szlifierki. Gniazdo zasilające szlifierkę musi posiadać bolec uziemienia oraz minimalny prąd poboru z sieci 16A.

Instalacja ochronna.

W przypadku nieprawidłowego działania lub uszkodzenia szlifierki, instalacja ochronna zapewnia drogę o najmniejszym oporze dla prądu elektrycznego, co ogranicza możliwość porażenia prądem. Szlifierka została wyposażona w przewód zasilający z przewodem ochronnym i wtyczką z uziemieniem. Wtyczkę należy włożyć do odpowiedniego gniazdka, które zostało prawidłowo

zainstalowane i uziemione zgodnie z obowiązującymi przepisami i rozporządzeniami w tym zakresie.

Nie przerabiać wtyczki, jeżeli nie pasuje do gniazdka, ale należy wymienić gniazdko.

Nieprawidłowe połączenie przewodu ochronnego szlifierki stwarza ryzyko porażenia prądem.

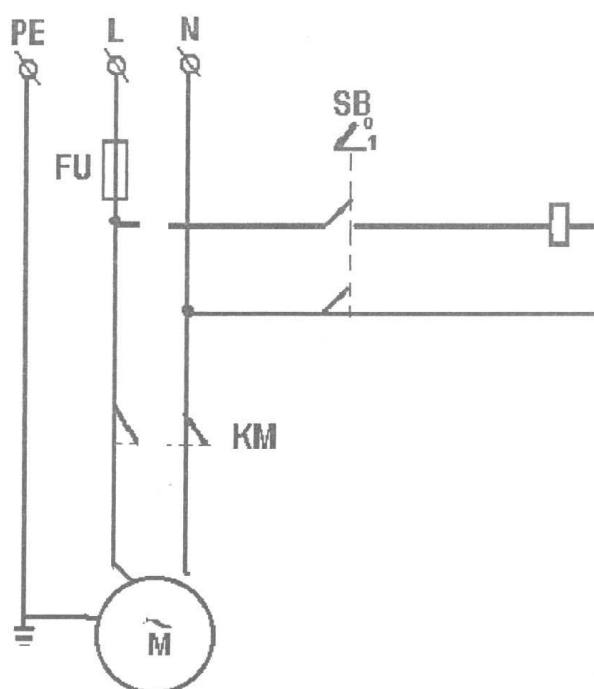
Przewód izolowany z zieloną powierzchnią zewnętrzną (z lub bez żółtych pasków) jest uziemiającym przewodem urządzenia. Nie wolno podłączać tego przewodu ochronnego do zacisku pod napięciem, jeżeli przewód elektryczny lub wtyczka muszą zostać naprawione lub wymienione.

W razie niejasności dotyczących ochrony przeciwporażeniowej lub też w przypadku wątpliwości, czy urządzenie zostało prawidłowo uziemione, należy zwrócić się do wykwalifikowanego elektryka.

Uszkodzony lub przetarty przewód zasilający należy natychmiast oddać do naprawy.

W przypadku uszkodzenia przewodu zasilającego należy szlifierkę wyłączyć z eksploatacji i oddać do naprawy wyspecjalizowanym służbom serwisowym.

Schemat elektryczny



Czyszczenie i smarowanie

Odłączyć maszynę od zasilania przed dokonaniem czyszczenia i smarowania.

Czyścić maszynę regularnie, dokręcać poluzowane śruby i nakrętki oraz inne części maszyny przynajmniej raz w miesiącu.

Łożyska silnika i wałki smarowane są smarem stałym w obudowie zamkniętej i nie wymagają dodatkowego smarowania.

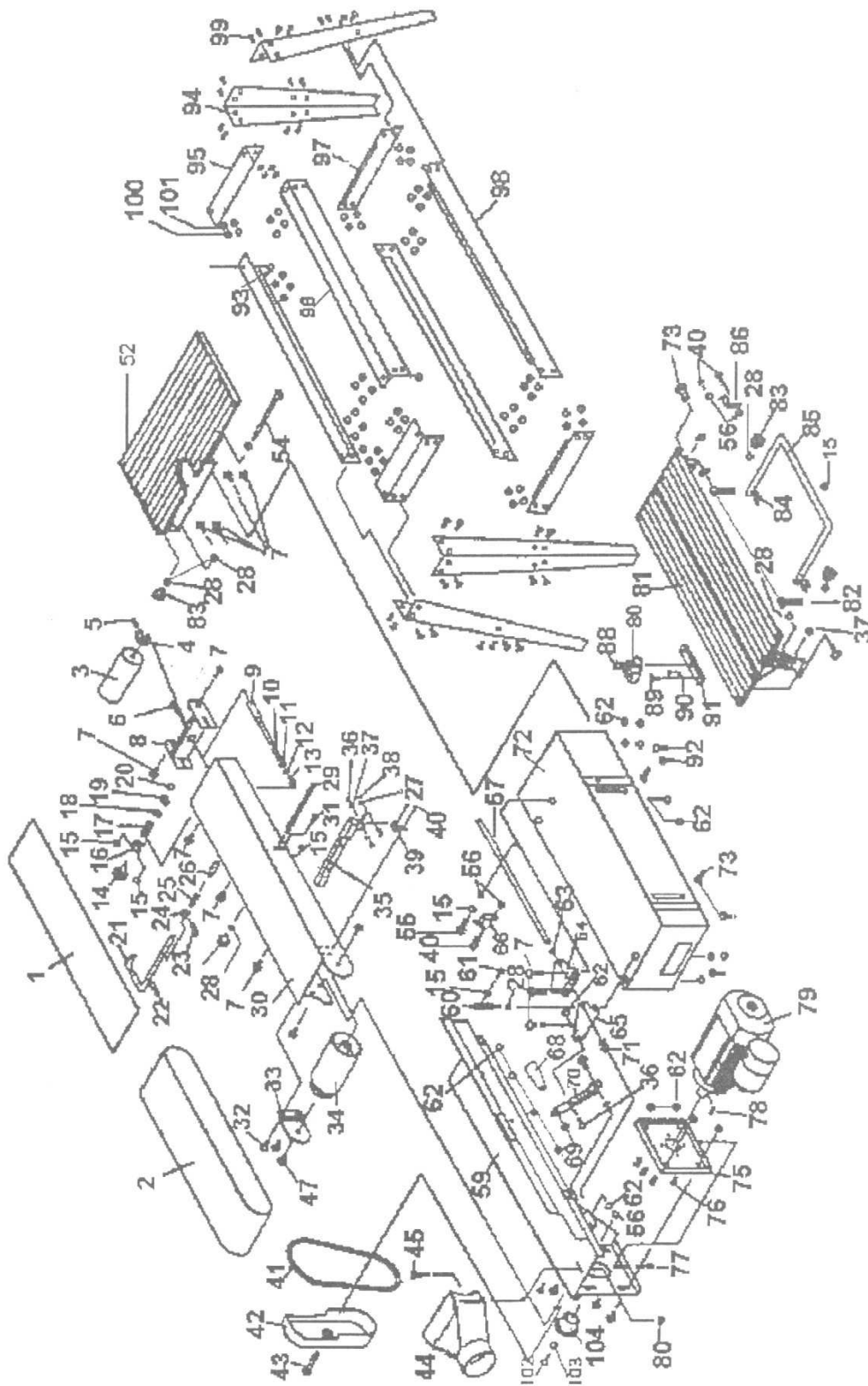
Stół należy konserwować terpentyną lub olejem po wcześniejszym oczyszczeniu z trocin.

Uważać aby nie pobrudzić pasków olejem lub smarem. Zabrudzone paski czyścić tylko papierem.

Czyścić maszynę z kurzu odkurzaczem przynajmniej raz w tygodniu.

Lista części zamiennych

L.p.	Nazwa części	Sztuk	L.p.	Nazwa części	Sztuk
1.	Stół grafitowy	1	59.	Ośłona	1
2.	Taśma szlifująca	1	60.	Sworzeń ograniczający	1
3.	Rolka	1	61.	Śruba M6x25	1
4.	Regulator rolki	1	62.	Nakrętka niemetaloowa M8	4+4
5.	Śruba M6x10	1	63.	Rozpórka	1
6.	Śruba M10x25	1	64.	Podpora prawa	1
7.	Śruba M8x20	4+4	65.	Podpora lewa	1
8.	Podpora rolki	1	66.	Wskaźnik	1
9.	Walek prowadzący	1	68.	Pokrętło	1
10.	Sprężyna	1	69.	Nakrętka M8	1
11.	Pierścień ustalający	1	70.	Płyta zamykająca	1
12.	Podkładka sprężynująca	1	71.	Pierścień ustalający 12	2
13.	Śruba M8x25	1	72.	Skrzynka	1
14.	Pokrętło regulacji rolki	1	73.	Śruba M8x20	2+2
15.	Podkładka M6	1+1+3	75.	Płyta łącząca silnik	1
16.	Pokrętło ustalające	1	76.	Śruba M8x20	4
17.	Sprężyna	1	77.	Nakrętka M8	1
18.	Podtrzymanie sprężyny	1	78.	Wpust 5x30	1
19.	Suwak	1	79.	Silnik	1
20.	Pierścień ustalający 5	1	80.	Pokrętło blokujące	1
21.	Dźwignia naciągu	1	81.	Stół	1
22.	Kołek elastyczny 5x30	1	82.	Pokrętło	1
23.	Kołek elastyczny 5x20	1	83.	Pokrętło	1
24.	Krzywka	1	84.	Kołek sprężynujący 5x24	1
25.	Sprężyna	1	85.	U ramię	1
26.	Tuleja	1	86.	Wskaźnik położenia stołu	1
27.	Niemetaloowa nakrętka M8	2	87.	Podziałka	1
28.	Duża podkładka	6+2	88.	Dźwignia	1
29.	Kwadratowy pręt	1	89.	Śruba M5x6	1
30.	Podstawa stołu	1	90.	Wskaźnik	1
31.	Śruba M6x10	1	91.	Prowadnik	1
32.	Śruba M6x16	2	92.	Śruba M6x20	4
33.	Płyta mocująca rolki silnika	1	93.	Nakrętka M6	4
34.	Rolka silnika	1	94.	Noga podstawy	4
35.	Blok	1	95.	Podstawa krótka	2
36.	Śruba M8x20	2	96.	Podstawa długa	2
37.	Podkładka płaska	2	97.	Krótką poprzeczka podstawy	2
38.	Podkładka sprężynująca 8	2	98.	Długa poprzeczka podstawy	2
39.	Podpora	1	99.	Śruba M8x12	32
40.	Śruba M6x12	1+2	100.	Nakrętka M8	32
41.	Pasek typu Z	1	101.	Podkładka10	32
42.	Ośłona koła	1	102.	Śruba M6x20	1
43.	Śruba M6x10	1	103.	Podkładka	1
44.	Króciec odciągu	1	104.	Ośłona koła pasowego	1
45.	Śruba M6x20	1			
47.	Śruba M8x20	4			
52.	Stół dodatkowy	1			
54.	Pręt zamykający	1			
55.	Śruba M6x20	1+2			
56.	Nakrętka M6	1			
57.	Pręt podpierający	1			



ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

EC Declaration of conformity

Deklaracja zgodności WE (EC)

Výrobce/Manufacturer/Producent:

Dovozce a distributor výrobku/Importer and distributor of product/
Importer i dystrybutor produktu:

Osoba, která jako poslední dodává stanovený výrobek na trh, podle § 13, odst. (8), zák. č. 22/1997 Sb./ Osoba, która jako ostatnia dostarcza produkt na rynek, według § 13, odst. (8), zák. č. 22/1997 Sb.

PROMA Machinery s.r.o.

Adresa/Address/Adres:

IČID/Regon:

Jméno a adresa osoby pověřené sestavením technické dokumentace podle Směrnice 2006/42/EC, (NV č. 176/2008 Sb.) /Name and address of the person authorised to compile the technical file according to Directive 2006/42/EC/ Nazwa i adres osoby upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej zgodnie z dyrektywą 2006/42/EC:

Prokopova 148/15, 130 00 Praha 3

242 62 706

PROMA Machinery s.r.o., Prokopova 148/15, 130 00 Praha 3

Výrobek (stroj) - typ/Product (Machine) - Type/ Produkt (Maszyna) - Typ:

Výrobní číslo/Serial number/Numer seryjny:

Popis/Description/Opis:

Kombi bruska typ BP-152P / Szlifierka kombi typ BP-152P

Kombinovaná bruska je určena pro broušení dřeva, kovů, plastů, dále pro odstraňování starých laků, odrezování, leštění povrchů a srážení hran./ Szlifierka kombi przeznaczona jest do szlifowania drewna, metalu, tworzywa sztucznego, jak również do usuwania starej farby, rdzy, do polerowania i fazowania./ Bruska je určena pro použití pro domácí práce, ale i v dílnách malých a středních provozoven./ Szlifierka przeznaczona jest do użyciu w pracach domowych, jak i w warsztatach malych i srednich zakladow./ Pohon brusného pásu je proveden jednofázovým asynchronním elektromotorem./ Napęd taśmy szlifierskiej jest wykonywany za pomocą jednofazowego asynchronicznego silnika elektrycznego./ Pripojení k elektrické síti je provedeno pohyblivým přívodem s jednofázovou vidlicí s ochranným kontaktem./ Podłączenie elektryczne jest wykonane z elastycznego przewodu z jednofazową wtyczką ze stykiem ochronnym.

Základní technická data/ Podstawowe dane techniczne

Napájecí napětí/ Napięcie:	230 V
Přiklon/ Moc:	1 100 W
Otáčky/ Obraty	2 900 min ⁻¹
Rychlost pohybu pásu/ Prędkość taśmy:	790 m · min ⁻¹
Rozměr brusného pásu/ Wymiary taśmy:	150 x 2 010 mm
Hmotnost/ Waga:	90 kg

Prohlašujeme, že strojní zařízení splňuje všechna příslušná ustanovení uvedených směrnic (NV)

We declare that the machinery fulfils all the relevant provisions mentioned Directives (Government Provisions)/ Deklarujemy, że maszyna spełnia wszystkie odpowiednie postanowienia wymienionych dyrektyw (Rozporządzenia Rządowe):

Elektrické zařízení nízkého napětí - Směrnice 2006/95/EC, NV č. 17/2003 Sb./

Dyrektywa niskonapięciowa 2006/95/WE (EC)

Elektromagnetická kompatibilita - Směrnice 2004/108/EC, NV č. 616/2006 Sb./

Dyrektywa kompatybilności elektromagnetycznej (EMC) 2004/108/WE (EC)

Strojní zařízení - Směrnice 2006/42/EC, NV č. 176/2008 Sb./ Dyrektywa maszynowa 2006/42/WE (EC)

Harmonizované technické normy a technické normy použité k posouzení shody

The harmonized technical standards and the technical standards applied to the conformity assessment/ Zharmonizowane normy techniczne i normy techniczne stosowane do oceny zgodności:

ČSN EN ISO 12100:2011, ČSN EN 13478+A1:2008, ČSN EN 1037:2008,

ČSN EN 349+A1:2008, ČSN EN 953+A1: 2009, ČSN ISO 3864-1:2012,

ČSN EN 1037+A1:2008, ČSN EN 60204-1 ed. 2:2007 +změna /zmiana/ A1:2009,

ČSN EN 61000- 6-1 ed. 2:2007, ČSN EN 61000-6-3 ed. 2:2007

Poslední dvojčíslí roku, v němž byl výrobek opatřen označením CE

The last two digits of the year in which the CE marking was affixed/ Dwie ostatnie cyfry roku, w którym oznakowanie CE zostało umieszczone:

13

Poznámka: Veškeré předpisy byly použity ve znění jejich změn a doplňků platných v době vydání tohoto prohlášení bez jejich citování.

Note: All regulations were applied in wording of later amendments and modifications valid at the time of this declaration issue without any citation of them./

Uwaga: Wszystkie przepisy były stosowane w brzmieniu późniejszych zmian i modyfikacji obowiązujących w czasie tej deklaracji wydanej bez ich cytowania.

Místo a datum vydání tohoto prohlášení/Place and date of this declaration issue/ Miejsce i data wystawienia deklaracji: Praha, 2013-01-22

Osoba zmocněná k podpisu za výrobce/Signed by the person entitled to deal in the name of producer/ Podpisane przez osobę uprawnioną do działania w imieniu producenta: Ing. Pavel Tlustý

Jméno/Name/ Imię i Nazwisko: Ing. Pavel Tlustý

Funkce/Grade/Stanowisko: General Manager

Podpis/Signature/ Podpis: