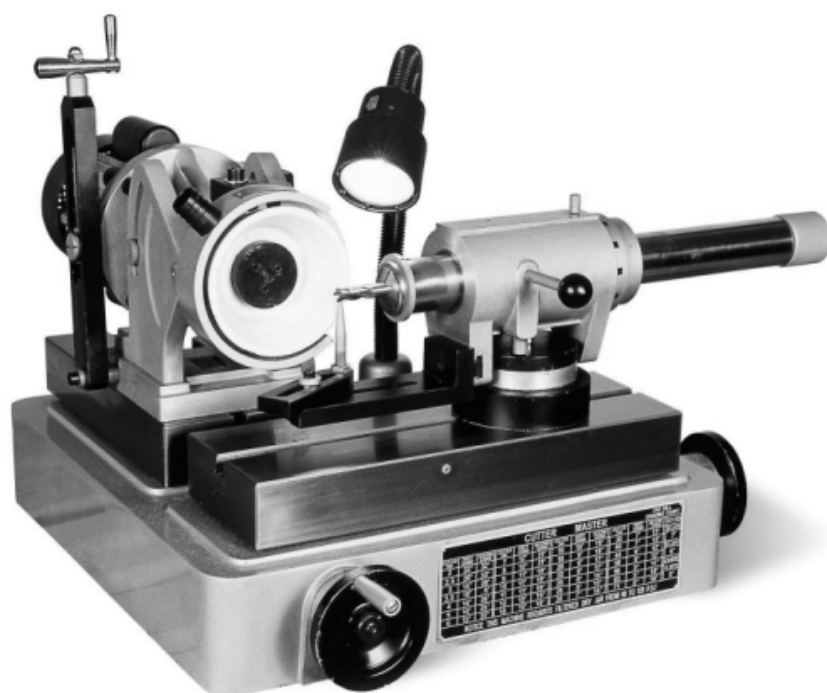




INSTRUKCJA OBSŁUGI
OSTRZARKA NARZĘDZI
ON-220



Spis treści

- | | |
|---------------------------------|------------------------------------|
| 1) Zawartość opakowania | 10) Układ elektryczny |
| 2) Wprowadzenie | 11) Konserwacja |
| 3) Cel zastosowania | 12) Rysunek „wybuchowy” |
| 4) Dane techniczne | 13) Ogólne przepisy bezpieczeństwa |
| 5) Wartości poziomu hałasu | |
| 6) Tabliczki bezpieczeństwa | |
| 7) Opis maszyny | |
| 8) Montaż | |
| 9) Wymiana tarczy szlifierskiej | |

1 Zawartość opakowania

Ostrzarka do narzędzi jest dostarczana w pudle kartonowym bez tulei zaciskowych wraz z następującymi akcesoriami: 2x podpórka narzędzi (w jej skład wchodzi elementy łącznikowe)

2 Wprowadzenie

Szanowny Kliencie, dziękujemy za zakupienie ostrzarki do narzędzi ON - 220 firmy PROMA. Urządzenie jest wyposażone w ochronę zarówno obsługi jak i samej maszyny podczas jej normalnego użytkowania technologicznego. Jednak to wyposażenie nie może zapewnić bezpieczeństwa pod każdym względem i dlatego wymaga się, aby obsługujący, zanim rozpocznie użytkowanie, przeczytał niniejszą instrukcję i zrozumiał ją. W ten sposób zostaną wykluczone błędy zarówno przy instalacji maszyny, jak i podczas samej eksploatacji. Proszę nie próbować uruchamiać maszyny zanim nie zapoznają się Państwo z wszystkimi instrukcjami dostarczonymi wraz z urządzeniem i nie zrozumieją działania każdej funkcji i sposobów postępowania.

W tej instrukcji stosuje się trzy kategorie wskazówek bezpieczeństwa.

ZAGROŻENIE!	Nieprzestrzeganie tych wskazań może spowodować utratę życia.
OSTRZEŻENIE!	Nieprzestrzeganie tych wskazań może stać się przyczyną poważnego zranienia.
UWAGA!	Nieprzestrzeganie tych wskazań może spowodować uszkodzenie maszyny, albo zranienie.

W szczególności proszę stosować się do poleceń bezpieczeństwa podanych na tabliczkach, w które zaopatrzone urządzenie. Tych tabliczek nie należy usuwać, ani uszkadzać.

3 Cel zastosowania

Ostrzarka do narzędzi przeznaczona jest do szlifowania i ostrzenia narzędzi, zarówno ich części walcowatych, jak i czołowych (**frezy walcowe, trzpieniowe, niektóre profilowe itp.**). Urządzenie znajdzie zastosowanie w warsztatach narzędziowych, przy konserwacjach, w małych i średnich zakładach produkcyjnych.

4 Dane techniczne

Obroty	2800 obr./min.
Maksymalne wymiary tarczy	125 x 50 x 31,75 mm
Maksymalna średnica szlifowania	50 mm
Maksymalna długość szlifowania	245 mm
Rozmiary mocujących tulei zaciskowych	3 - 22 mm
Napięcie	1/N PE AC 230V 50 Hz
Moc	250W
Klasa ochrony silnika	IP 54
Typ urządzenia oświetleniowego	50W/24V,6444U,GY6,35 (OSRAM)
Wymiary maszyny (dł. x szer. x wys.)	700 x 700 x 600 mm
Masa	71 kg

5 Wartości poziomu hałasu urządzenia

Poziom mocy akustycznej A (L_{WA})

$L_{WA} = 92,3$ dB(A) – Wartość zmierzona przy obciążeniu

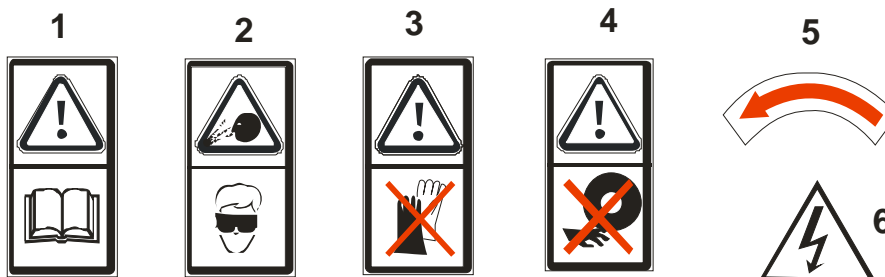
$L_{WA} = 87,0$ dB(A) – Wartość zmierzona bez obciążenia

Poziom hałasu (A) w miejscu obsługi ($L_p A_{eq}$)

$L_p A_{eq} = 85,9$ dB(A) – Wartość zmierzona przy obciążeniu

$L_p A_{eq} = 74,2$ dB(A) – Wartość zmierzona bez obciążenia

6 Tabliczki bezpieczeństwa

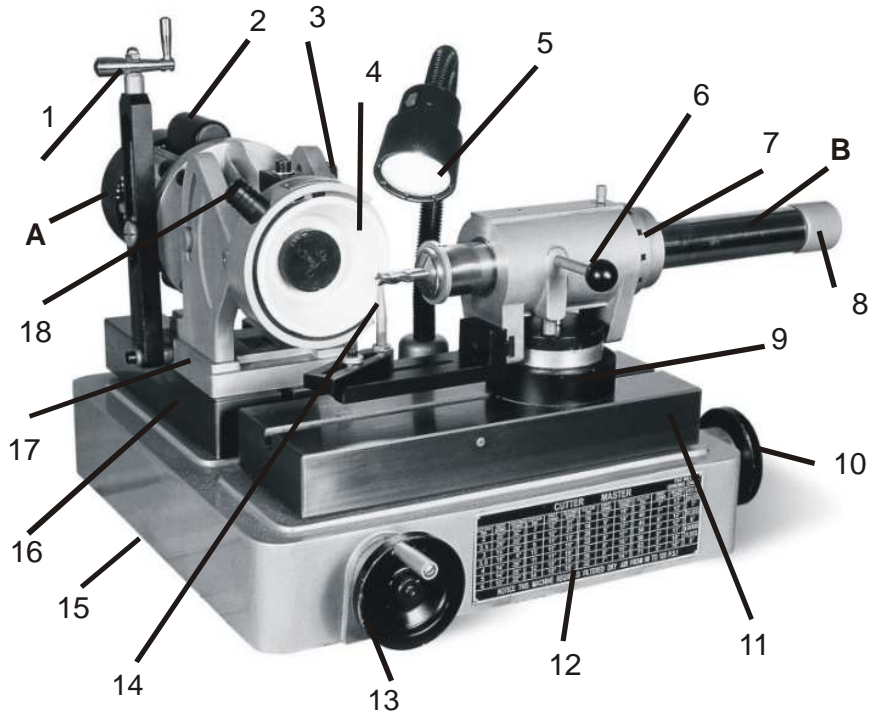


Tabliczki ostrzegające przed niebezpieczeństwem:

- 1) **Uwaga! Przed rozpoczęciem pracy proszę przeczytać instrukcję obsługi!**
(tabliczka jest umieszczona na przedniej części silnika)
- 2) **Uwaga! Podczas pracy z maszyną używaj środków ochrony wzroku!**
(tabliczka jest umieszczona na przedniej części silnika)
- 3) **Uwaga! Nie wolno pracować przy maszynie w rękawicach!** (tabliczka jest umieszczona na przedniej części silnika)
- 4) **Uwaga! Zagrożenie ingerencją tarczy szlifierskiej w obszar pomieszczenia roboczego!** (tabliczka jest umieszczona na przedniej części silnika)
- 5) **Uwaga! Tarcza musi się obracać w kierunku wskazanym przez tę tabliczkę!**
(tabliczka jest umieszczona na osłonie tarczy)
- 6) **Ostrzeżenie! Przy zdjętej osłonie grozi niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym!** (tabliczka jest umieszczona na spodniej osłonie szlifierki i przy wyłączniku)

7 Opis maszyny

- | | |
|---|---|
| 1) Korbka nachylenia tarczy | 10) Pokrętko najazdu wzdłużnego |
| 2) Silnik | 11) Podstawa najazdu wzdłużnego |
| 3) Wyłącznik | 12) Tabela szlifowania (podszlifowania) |
| 4) Tarcza szlifierska | 13) Pokrętko poprzecznego najazdu |
| 5) Oświetlenie | 14) Podpórka narzędzia |
| 6) Dźwignia odchylenia narzędzia od tarczy | 15) Podstawa maszyny |
| 7) Kółko podziału do szlifowania od dwu- do ośmiostrzowych frezów | 16) Podstawa najazdu poprzecznego |
| 8) Uchwyt tulei zaciskowej | 17) Cokół jednostki napędowej |
| 9) Cokół obsady tulei zaciskowych | 18) Dysza odsysająca |

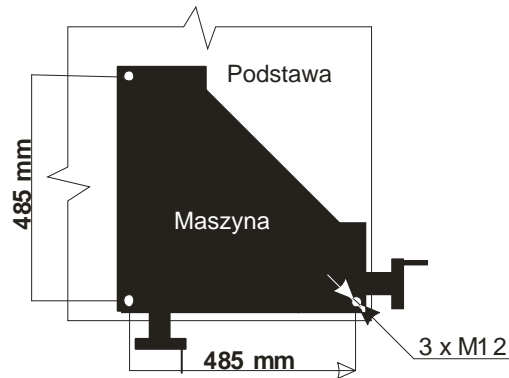


/rys./

Dopuszczalne sposoby zamocowania

Ostrzarkę do narzędzi ON – 220 zalecamy posadzić w miejscu wcześniej starannie wybranym i przygotowanym. Manipulowanie maszyną wymaga udziału co najmniej dwóch osób. Po skontrolowaniu dokręcenia wszystkich śrub aretacyjnych jedna z manipulujących osób ujmuje maszynę w punkcie „A” (za silnik), a druga w punkcie „B” (rys. na str. 4) za pręt prowadzący uchwytu tulei zacisku.

Umieszczenie maszyny na podstawie



/rys./

Liczba miejsc obsługi

Ostrzarka do narzędzi ON – 220 jest przeznaczona do obsługi tylko przez jednego pracownika. Jedynym stanowiskiem roboczym jest miejsce od strony czołowej szlifierki.

10 Montaż

Po wyjęciu z kartonu proszę sprawdzić kompletność, czy odpowiada ona wykazowi podanemu na stronie drugiej niniejszej instrukcji. Wszystkie wrażliwe powierzchnie metalowe są pokryte substancją konserwującą, którą przed pracą z urządzeniem należy usunąć. Do usunięcia substancji konserwującej najczęściej stosuje się benzynę techniczną, lub inne płyny odłuszczone. Nie wolno stosować rozcieńczalnika NITRO, który negatywnie oddziałuje na okoliczną farbę. Po oczyszczeniu należy zastosować zwykły olej konserwacyjny i nanieść go na wszystkie szlifowane powierzchnie, na przykład podstawy posuwu wzdłużnego i poprzecznego. Następnie należy postępować zgodnie z podanymi tu wskazaniem uwzględniając rysunek z poprzedniej strony.

- 1) Podpórkę narzędzia zamontować do podstawy posuwu wzdłużnego
- 2) Ostrzarka powinna być zamocowana do stołu roboczego śrubami włożonymi w otwory (śruby nie wchodzi w skład dostawy). Długość śrub zależy od grubości płyty stołu roboczego. Jeśli płyta jest wykonana z metalu zalecamy umieszczenie pod szlifierką drewnianej podkładki w celu wygłuszenia (wieliminowania) wibracji urządzenia.

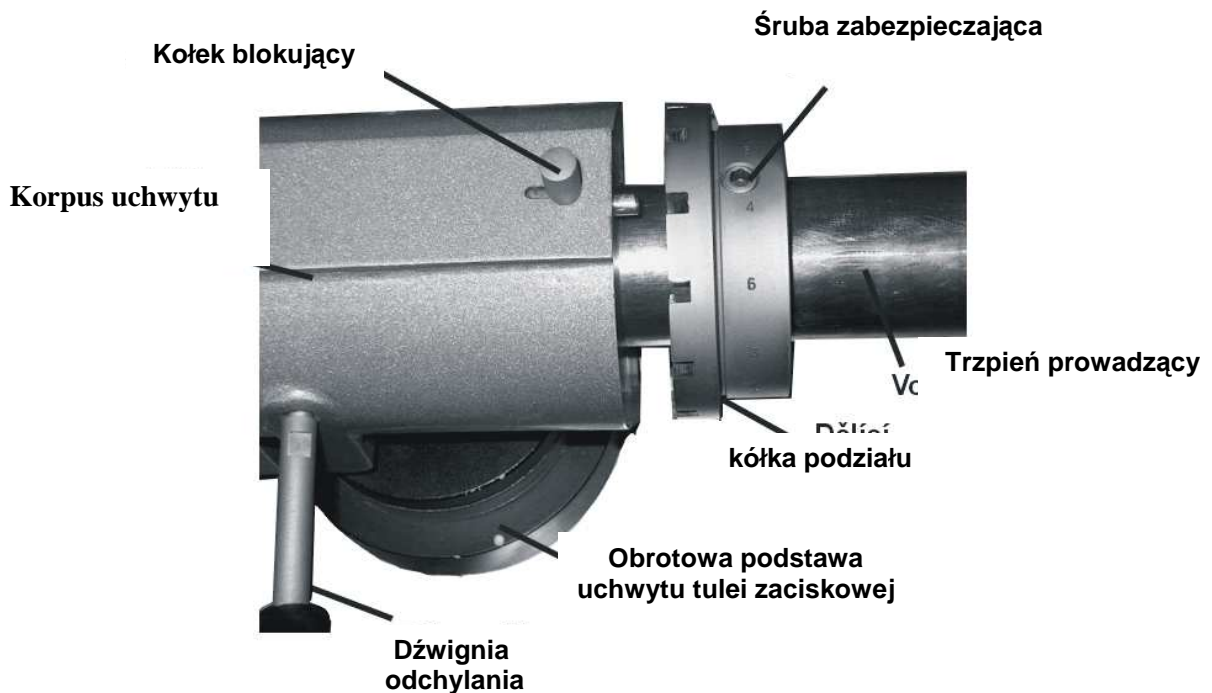
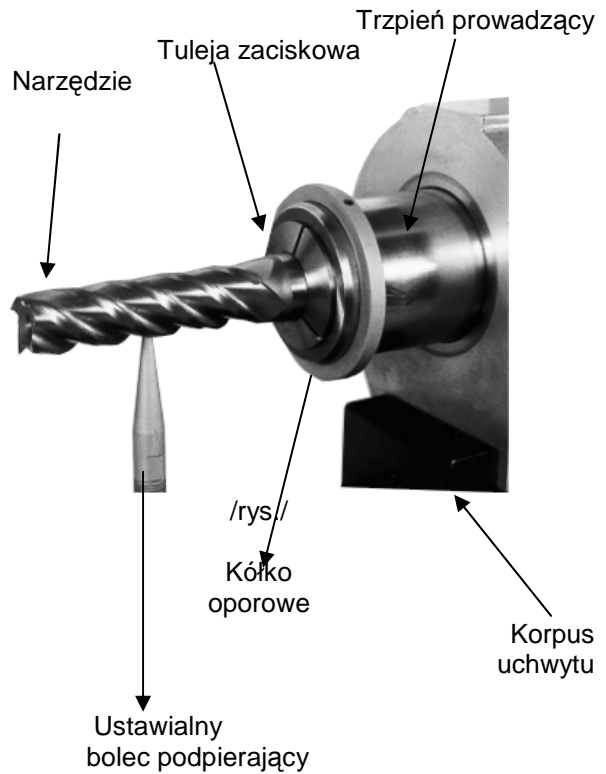
Uchwyt tulei zaciskowej

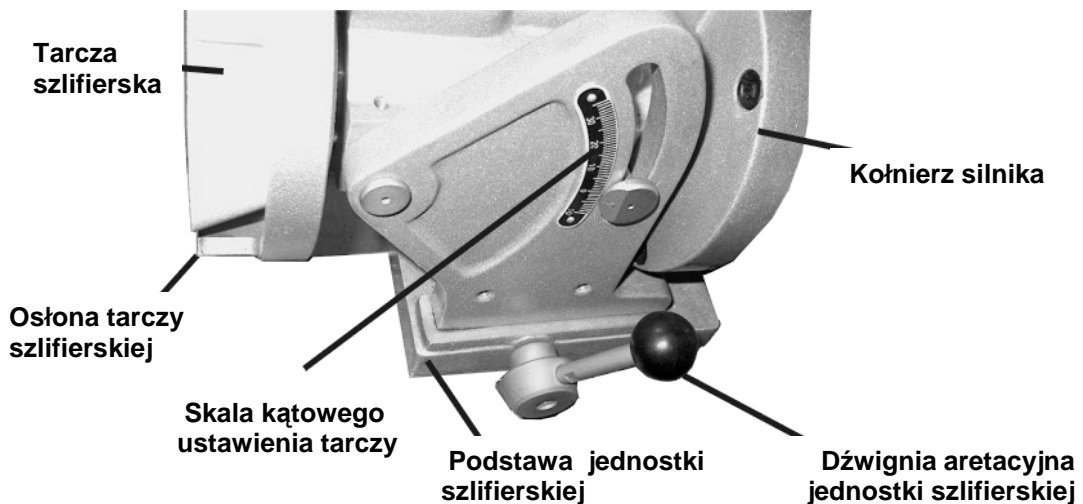
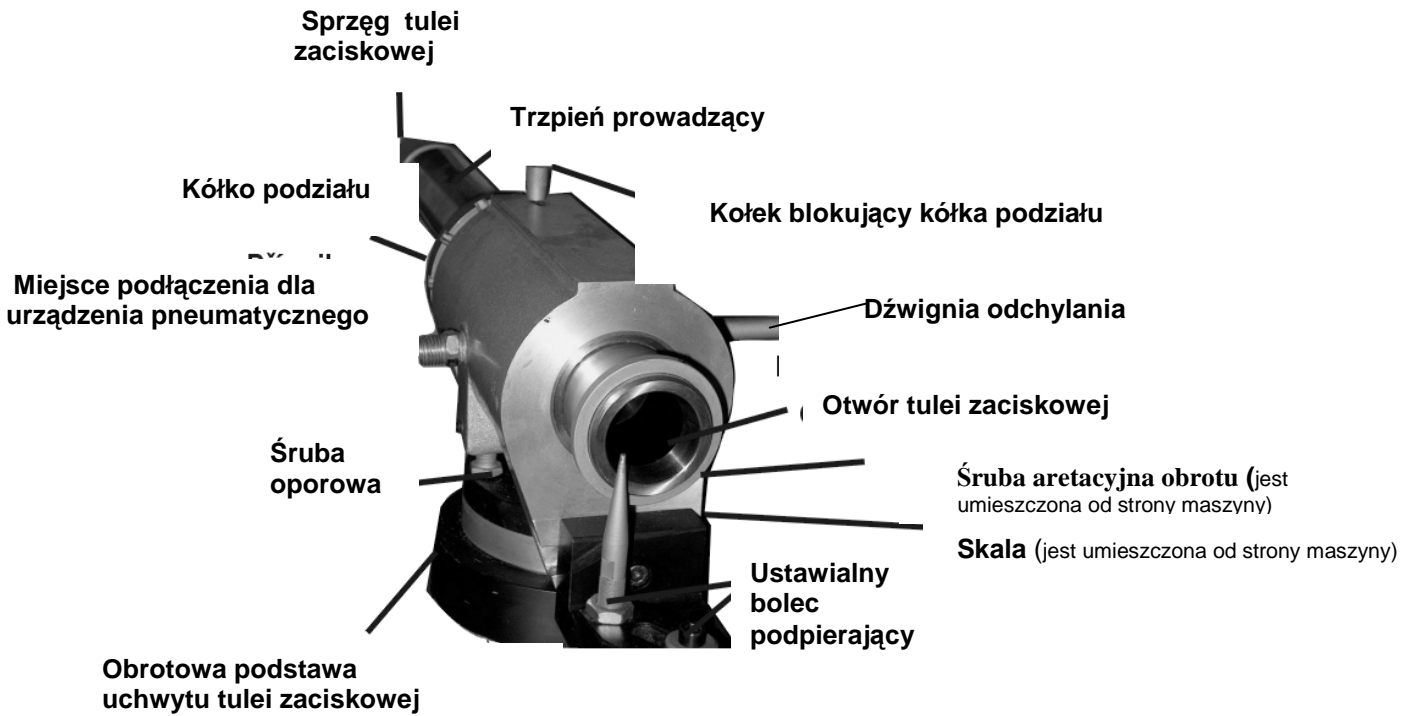
Przez pojęcie uchwycenie narzędzia rozumie się zamocowanie go w uchwycie tulei zaciskowej i przygotowanie do szlifowania. Uchwyt tulei zaciskowej narzędzia można obracać wokół swojej osi, można też odchyłać narzędzie od tarczy przy ruchu powrotnym. W skład uchwytu wchodzi kółko podziału do dzielenia narzędzi 2, 3, 4, 6 i 12 – ostrzowych. Oczywiście to wyposażenie nie jest konieczne przy eksploatacji maszyny, aczkolwiek zabezpiecza śrubę aretacyjną uchwytu tulei zaciskowej. Ustawialny bolec oporowy narzędzia służy do podparcia szlifowanej części w pobliżu tarczy.

Po wybraniu właściwej średnicy tulei zaciskowej wsuwamy tuleję do uchwytu narzędzia i od tyłu dokręcamy przy pomocy sprzęgu. Uchwycenie za pomocą tulei zaciskowej zapewnia współosiowość narzędzia i tarczy szlifierskiej. Ustawialny bolec oporowy regulujemy na wysokość w ten sposób, aby przy szlifowaniu nie dotykał tarczy szlifierskiej, ale znajdował się blisko niej. Przy szlifowaniu linii śrubowej wysokość bolca oporowego trzeba ustawić według tabeli tak, aby nie doszło do niewłaściwego zeszlifowania wymaganego kąta (szlif zaskoku).

Linie śrubową narzędzia szlifuje się w następujący sposób: Po dokładnym nastawieniu i uregulowaniu narzędzia w stosunku do tarczy szlifierskiej pokrętem najazdu poprzecznego ustalamy wymaganą grubość szlifowania. Chwytną trzpień prowadzącą i posuwając go powoli w kierunku tarczy szlifierskiej, w sposób ciągły przesuwamy narzędzie po bolcu oporowym aż do końca części szlifowanej.

Następnie odchyła się uchwyt tulei zaciskowej za pomocą dźwigni odchylenia na str. 7. Po jego odchyleniu przesuwamy trzpień prowadzący do pozycji wyjściowej. Także sprężyna powrotna spowoduje, że odchylony uchwyt tulei zaciskowej powróci do pozycji wyjściowej, którą zabezpiecza śruba oporowa. Trzpień prowadzący wsuwamy tak, aby narzędzie znalazło się poza zasięgiem bolca podpierającego i narzędzie obracamy o jedno ostrze. Proces powtarzamy dla kolejnej linii śrubowej. Ewentualne rozbieżności na części szlifowanej można usunąć przez ponowne „dodanie wióra” i przeprowadzenie całej operacji powtórnie.



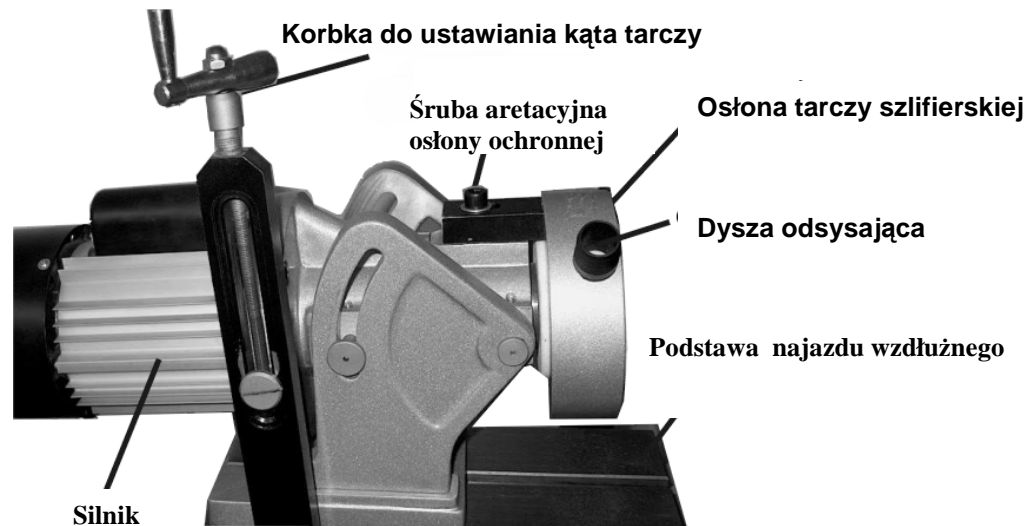


Podblokowaniu śruby jednostkę szlifierską można dowolnie przesuwać. Precyzyjny posuw uchwytu tulei zaciskowej można uzyskać stosując pokrętła posuwu, dla których jedna działka noniusza odpowiada 0,02 mm przy całkowitej liczbie 100 działek.

Jednostkę szlifierską można też przechylać pod różnymi kątami, które są podane w tabelce na urządzeniu. Do wyboru kąta służy korbka i podziałka do nastawiania wybranej wartości.

Po zwolnieniu śruby aretacyjnej można poruszać osłoną ochronną tarczy, aby spowodować lepsze odciąganie opiłek szlifierskich.

Uniwersalność maszyny pozwala na szlifowanie narzędzi zarówno walcowatych, jak i też wybranych frezów profilowych.



9 Wymiana tarczy szlifierskiej

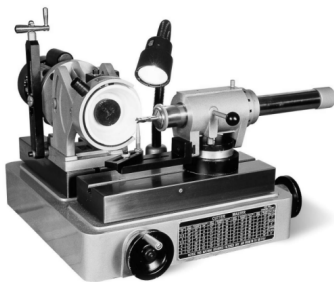
Po wymontowaniu z przodu tarczy trzech śrub typu imbus oraz kołnierzy można zdjąć starą tarczę. Przed nasadzeniem nowej tarczy szlifierskiej, której maksymalne wymiary są uwidocznione na tabliczce, należy przeprowadzić próbę dźwiękową. Z lekka stuknąć w tarczę (drewnianym trzonkiem). Jeśli dźwięk jest matowy, albo stłumiony, tarczy używać nie wolno. Przy montażu nowej tarczy należy włożyć podkładki papierowe między tarczę a kołnierze. Nasadzić tarczę wraz z kołnierzami i dokręcić nakrętki. Nową tarczę należy wyrównać na minimalne bicie (przy pomocy kamienia szlifierskiego).

Uwaga! – Po wypakowaniu maszyny zalecamy najpierw przeprowadzenie pięciominutowego rozruchu próbnego (na biegu jałowym). W odpowiedni sposób należy zapewnić bezpieczeństwo w bezpośrednim otoczeniu maszyny.

- Tarczę szlifierską trzeba chronić przed urazami, uderzeniami, a także przed działaniem agresywnych substancji chemicznych.

Smarowanie

Ostrzarka do narzędzi wyposażona jest w jednorzędowe, dwustronnie zamknięte łożyska kulkowe, które mają smarowanie stałe i są bezobsługowe.



Uwaga! Ze względu na zapewnienie dokładności i odpowiednio długiego okresu eksploatacji maszyny nie należy smarować, ani nie konserwować trzpienia prowadzącego tulei zaciskowej.

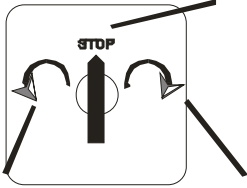
W maszynie są tylko dwa miejsca przeznaczone dla stosowania smarownicy ciśnieniowej! Zalecanym olejem do smarowania ciśnieniowego jest olej Mogul Łożyskowy LK22. Zawsze przed użyciem maszyny należy przeprowadzić smarowanie.

/rys./

Chłodzenie

Jeśli obrabiane narzędzie trzeba chłodzić, zalecamy realizację chłodzenia przy pomocy pędzla namoczonego w płynie chłodzącym (emulsji, oleju itp.). Po zakończeniu obróbki należy oczyścić resztki płynu chłodzącego, aby zapewnić właściwą jakość oszlifowanych powierzchni.

Uruchamianie maszyny wyłącznikiem i jego opis



Pozycja zerowa (wyłączona)

Maszynę uruchamia się wyłącznikiem umieszczonym po prawej stronie maszyny zgodnie z zamieszczonymi piktogramami.

Oświetlenie włącza się za pomocą indywidualnego wyłącznika umieszczonego na urządzeniu oświetleniowym maszyny.

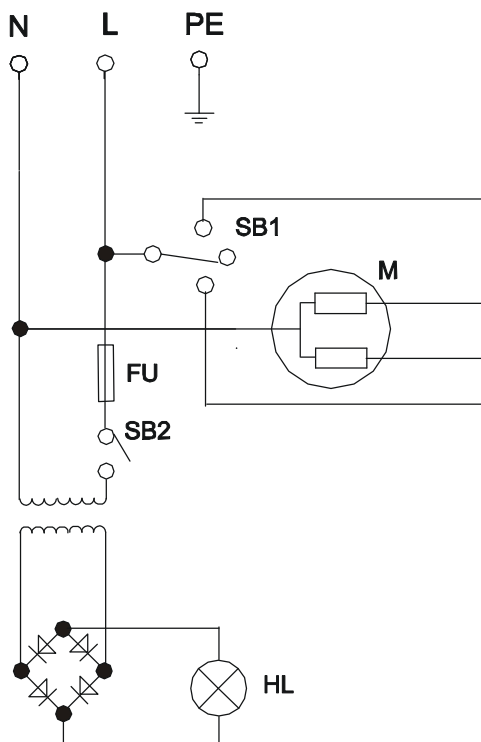
Prawe obroty maszyny

Lewe obroty maszyny

10 Układ elektryczny

Napięcie 1/ N / PE AC 230 V 50 Hz
Zabezpieczenie 10A

Schemat połączenia



- L przewód fazowy
- N przewód zerowy
- PE przewód ochronny
- M silnik
- SB1 przełącznik kierunku obrotów
- SB2 włącznik oświetlenia
- FU bezpiecznik 3 A
- HL oświetlenie 50W/24V

11 Konserwacja

Zagrożenie: Prace z urządzeniem elektrycznym może wykonywać jedynie osoba uprawniona z odpowiednią elektrotechniczną dokumentacją.

Ostrzeżenie: Szeregowym zabezpieczeniem urządzenia zalecanym w instalacji elektrycznej budynku może być bezpiecznik 16 A.

Uwaga: Przed użytkowaniem maszyny należy zapoznać się z elementami sterującymi, ich funkcją i usytuowaniem.

Ostrzeżenie: Przed rozpoczęciem wszelkich napraw, regulacji i zabiegów konserwacyjnych proszę zawsze wyjąć wtyczkę zasilania z gniazda sieci elektrycznej.

Uwaga! Zagrożenie ingerencją tarczy szlifierskiej w pomieszczenie robocze.

Uwaga! Przy montażu innej tarczy szlifierskiej należy przestrzegać tego, aby jej maksymalne wymiary wynosiły 125 x 50 x 31,75 mm.

Zakaz szlifowania! Szlifierka przeznaczona jest tylko do ostrzenia narzędzi zamocowanych w uchwycie tulei zaciskowej

- Czyszczenie, smarowanie, wymianę tarczy, regulacje, naprawy i jakiegokolwiek manipulowanie maszyną można prowadzić jedynie w stanie spoczynku urządzenia i po wyciągnięciu wtyczki zasilania z sieci elektrycznej.
- 1 raz w roku zalecamy skontrolowanie silnika elektrycznego przez fachowca (elektromechanika).
- Jeśli maszyna nie była eksploatowana przez dłuższy okres (np. przez okres dwóch lat przebywała w pomieszczeniu, gdzie temperatura nie spadała poniżej 5°C i nie przekroczyła 40°C), należy wymienić smar w łożyskach i skontrolować oporność izolacji uzwojenia silnika. Stosownie do okresu przestoju w różnych warunkach środowiska wartość ta ulega pewnej zmianie.
- Należy utrzymywać maszynę i jej przestrzeń roboczą w czystości i porządku.
- Do wyrównania tarczy szlifierskiej służy wałek wyrównawczy o średnicy 15 mm i długości 56 mm, który mocuje się w uchwycie tulei zaciskowej, a tarczę wyrównuje się w taki sam sposób, jak przy ostrzeniu czoła narzędzia. O wałek wyrównawczy można zwrócić się do producenta maszyny.

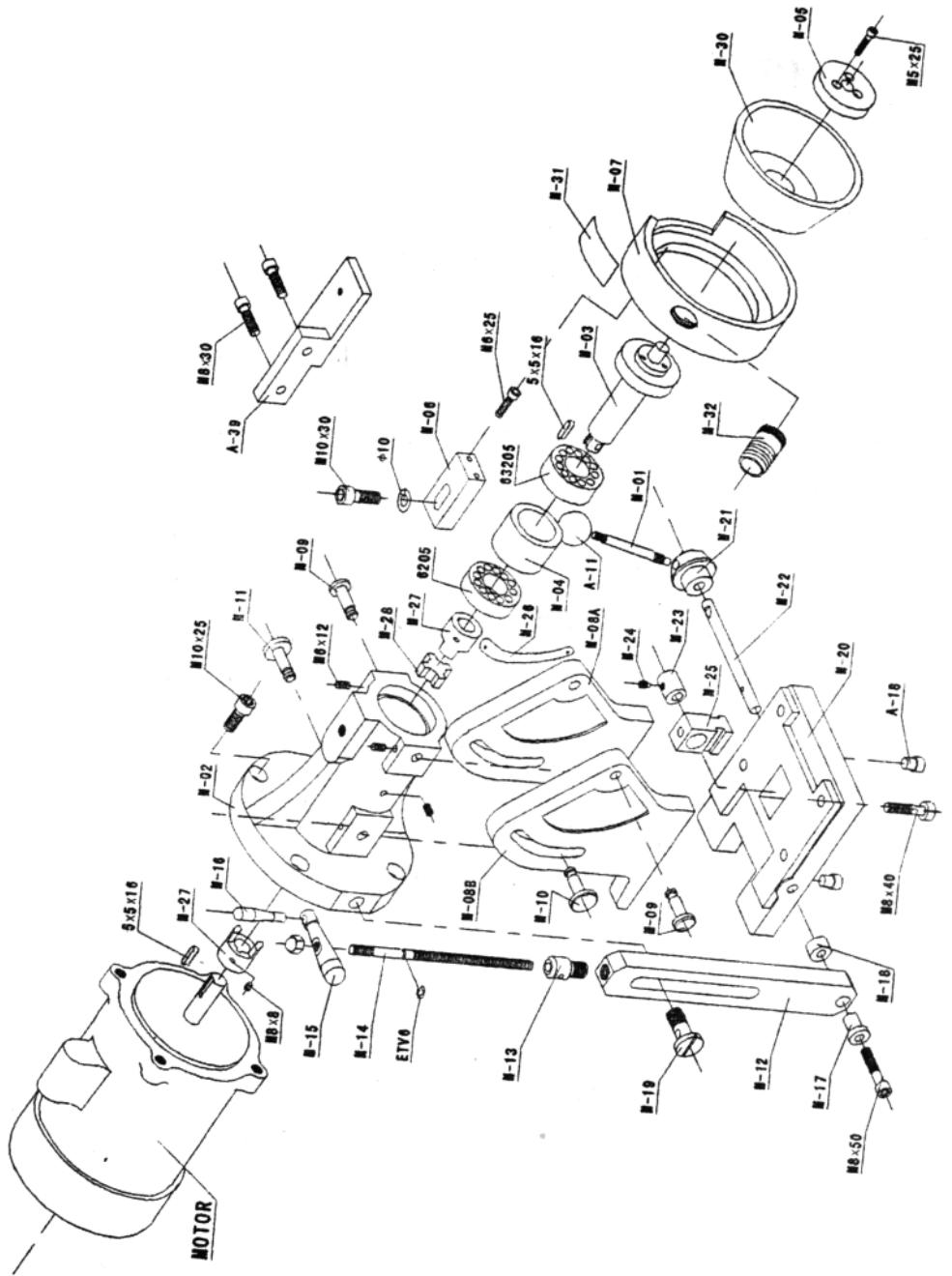
Ostrzarka ON-220 jest szlifierką precyzyjną i gdy będzie traktowana w odpowiedni sposób, będzie mogła służyć przez lata. Zapewnić to można wykonując następujące czynności:

1. Oliwić stół i pokrętko
2. Zawsze przykrywać łożysko powietrzne, gdy nie jest używane
3. Nigdy nie uruchamiać łożyska powietrznego bez powietrza
4. Okresowo czyścić łożysko powietrzne
5. Nigdy nie zdmuchiwać ścieru i opiłków z maszyny, zawsze je wycierać.

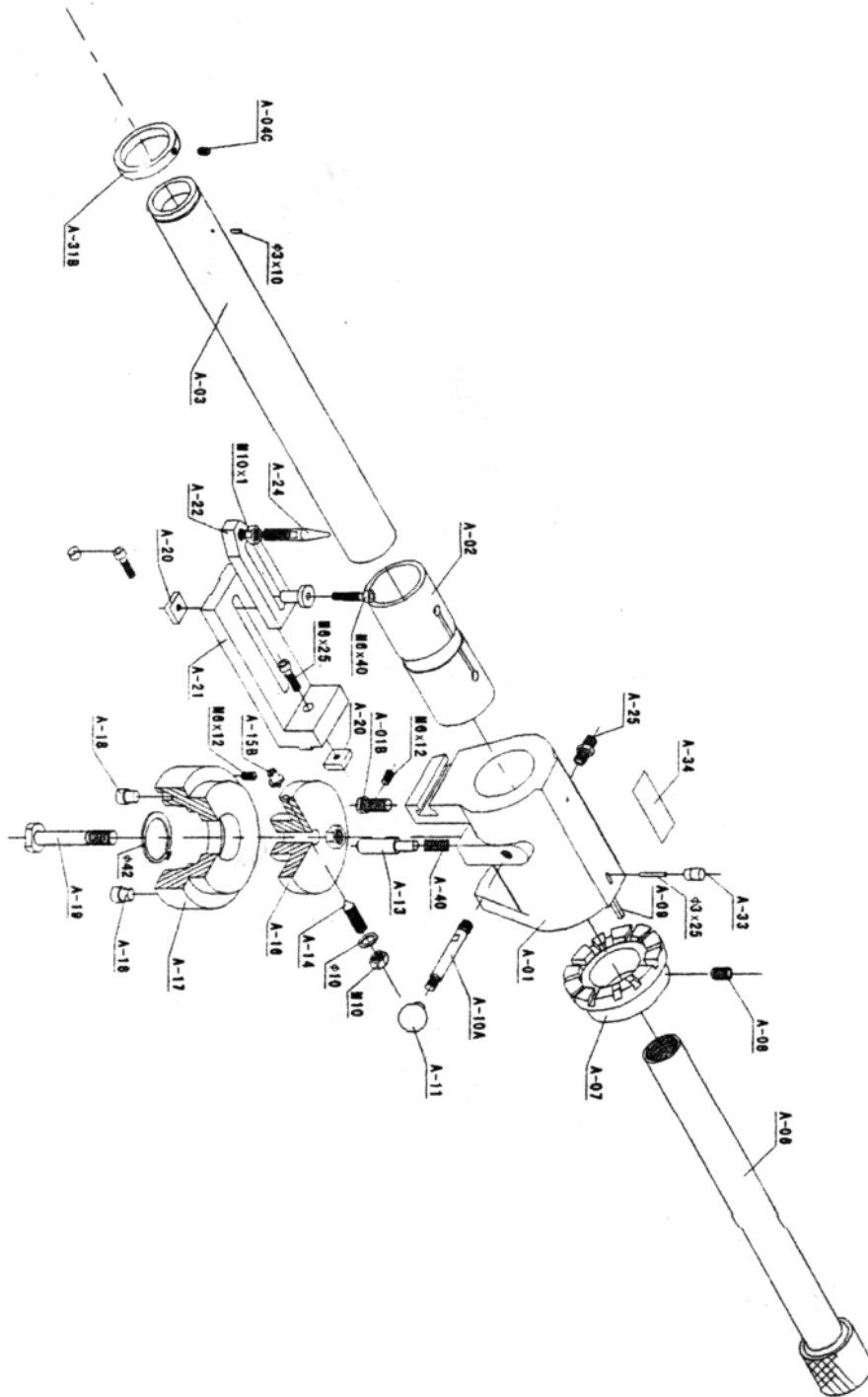
SZUKANIE PRZYCZYŃ USZKODZEŃ

PROBLEM	PRZYCZYNA	SPOSÓB USUNIĘCIA
Przypalenie frezu	<ol style="list-style-type: none"> 1. Za dużo materiału się usuwa 2. Ściernicę trzeba obciągnąć 	<p>Nie należy zdejmować więcej niż 0,005". Zazwyczaj wystarczy 0,06 mm lub 0,08 mm. Okresowe obciążanie ściernicy pomoże utrzymać dobrą jakość wykończenia frezów</p>
Brak współśrodkowości lub zbieżność w kierunku chwytu	<ol style="list-style-type: none"> 1. Brudna tuleja zaciskowa i wewnątrz uchwytu łożyska powietrznego 2. Tuleja nie jest okrągła 3. Poluzowana śruba obrotowa na uchwycie łożyska powietrznego 	<p>Sprawdzić czy wewnątrz tulei lub uchwytu nie ma jakiegoś ścieru, oleju itp.</p> <p>Zawsze należy sprawdzać czy tuleje utrzymują się w granicach tolerancji co najmniej 0,015 mm Dokręcić śrubę z gniazdem sześciokątnym (Allena), na której obraca się łożysko powietrzne. Śruba ta znajduje się z tyłu, za łożyskiem powietrznym.</p>
Frez nie tnie	<ol style="list-style-type: none"> 1. Palec prowadzący nie jest nastawiony na wysokości środka 2. Nie tnie gdy szlifuje się materiały aluminiowe 3. Nie tnie gdy szlifuje się twardsze materiały 	<p>Wysokość środka wybito ma podstawie palca prowadzącego. Można to skorygować przy pomocy mikrometru. Należy dodać 1° do 2° do kąta szczeliny.</p> <p>Należy ująć 1° do 2° od kąta szczeliny.</p>

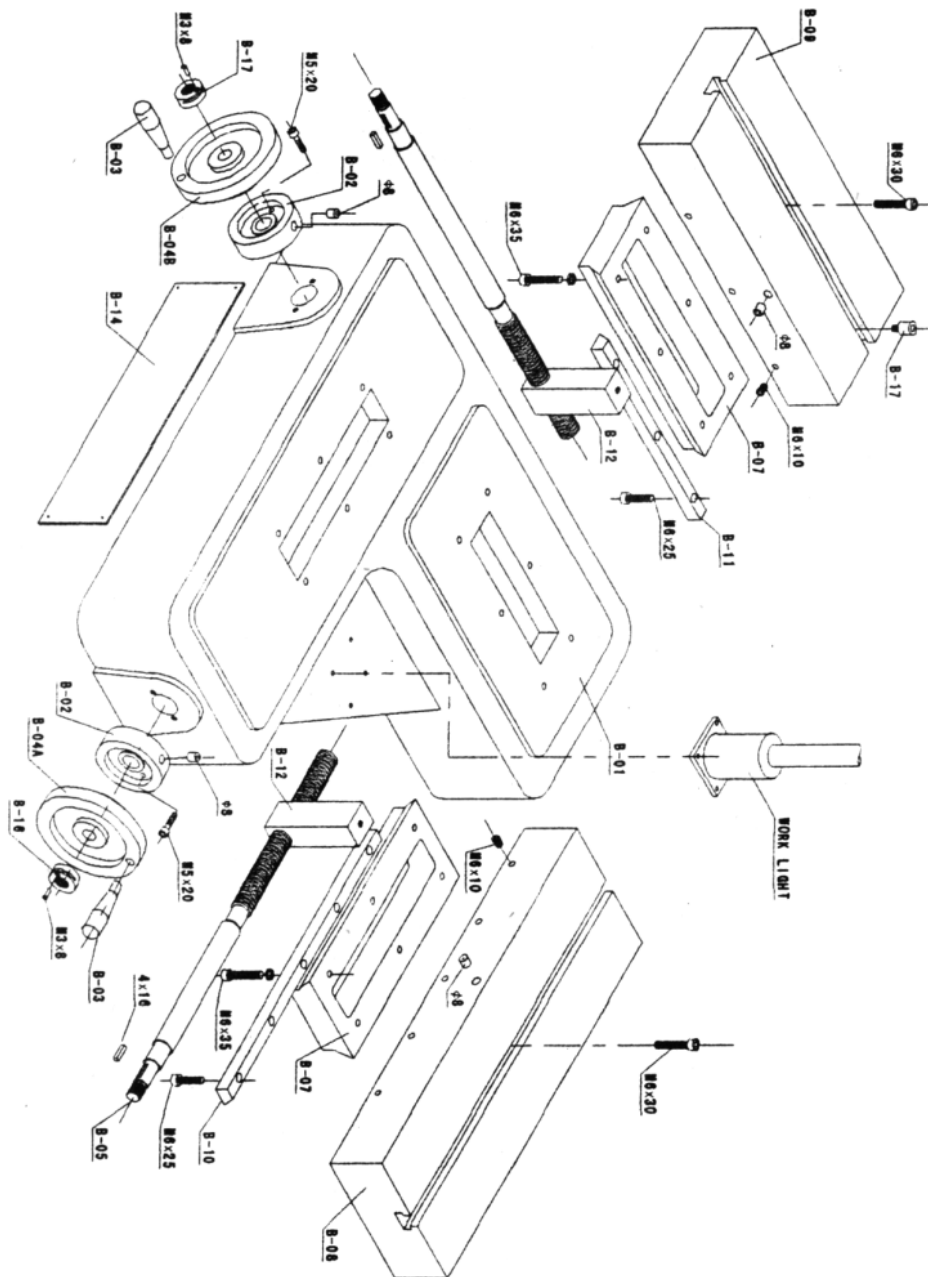
12 Rysunek "wybuchowy"



Uchwyt zaciskowy



Podstawa ON-220



13 Ogólne przepisy bezpieczeństwa

1.1. Ogólnie

A. Maszyna jest wyposażona w różne elementy bezpieczeństwa, które chronią obsługę i maszynę. Nie mniej jednak nie jest możliwe objęcie wszystkich aspektów bezpieczeństwa i dlatego zanim obsługujący rozpocznie obsługę urządzenia, musi przeczytać niniejszy rozdział i zrozumieć jego treść. Obsługujący musi również wziąć pod uwagę inne aspekty niebezpieczeństwa, które są związane z warunkami otoczenia oraz materiałem.

B. Niniejsza instrukcja zawiera 3 kategorie wytycznych bezpieczeństwa.

Niebezpieczeństwo – Ostrzeżenie – Uwaga

Ich znaczenie jest następujące:

Niebezpieczeństwo

Nieprzestrzeżenie niniejszych instrukcji może spowodować śmierć.

OSTRZEŻENIE

Nieprzestrzeżenie niniejszych instrukcji może spowodować poważne zranienia lub znaczne uszkodzenie maszyny.

UWAGA (Apel o zachowanie ostrożności)

Nieprzestrzeżenie niniejszych instrukcji może spowodować uszkodzenie maszyny lub być przyczyną zranienia.

C. Należy przestrzegać zwłaszcza instrukcji bezpieczeństwa na tabliczkach znajdujących się na urządzeniu. Tabliczek tych nie wolno usunąć ani uszkodzić. W przypadku uszkodzenia lub nieczytelności tabliczek należy skontaktować się z firmą producenta.

D. Nie wolno uruchamiać urządzenia bez przeczytania wszystkich instrukcji dostarczonych z urządzeniem (instrukcja obsługi, konserwacji, ustawiania, programowania itp.) i zrozumienia wszystkich funkcji i procedur.

1.2. Podstawowe punkty bezpieczeństwa

1) NIEBEZPIECZEŃSTWO

Grozi w przypadku urządzeń wysokiego napięcia, elektrycznego pulpitu sterowania, transformatorów, silników, listew zaciskowych, które są wyposażone w tabliczkę. Pod żadnym pozorem nie wolno ich dotykać.

- Przed podłączeniem urządzenia do sieci elektrycznej należy sprawdzić czy są zamontowane wszystkie obudowy ochronne. W przypadku konieczności usunąć obudowę ochronną, wyłączyć wyłącznik główny i zamknąć go.
- Nie podłączać urządzenia do sieci, jeżeli obudowy ochronne są usunięte.

2) OSTRZEŻENIE

- Należy zapamiętać pozycję (umieszczenie) wyłącznika awaryjnego, aby można było zawsze z niego skorzystać.
- W celu zapobieżenia niewłaściwej obsłudze należy zapoznać się z umieszczeniem wyłączników przed włączeniem maszyny.
- Należy uważać, aby nie dotknąć przypadkowo niektórych wyłączników w trakcie pracy maszyny.
- Pod żadnym pozorem nie dotykać gołymi rękami lub innym przedmiotem obracającego się elementu lub narzędzia.
- Należy uważać, aby palce nie zostały wciągnięte do uchwytu.
- Zawsze przy pracy z maszyną należy uważać na drzazgi i na możliwość poślizgnięcia się na płynie chłodzącym lub oleju.
- Nie wolno wprowadzać zmian w konstrukcji i urządzeniach maszyny, jeżeli nie jest to podane w instrukcji obsługi.
- Jeżeli maszyna nie ma pracować, należy maszynę wyłączyć za pomocą przycisku na pulpicie sterowania i odciąć dopływ energii do maszyny.

- Przed czyszczeniem maszyny i urządzeń peryferyjnych należy urządzenie wyłączyć i zamknąć wyłącznik główny.
- Jeżeli z maszyny korzysta więcej pracowników, nie wolno przystępować do dalszej pracy bez poinformowania dalszego pracownika o sposobie postępowania.
- Nie należy adaptować urządzenia w taki sposób, który mógłby stanowić zagrożenie dla bezpieczeństwa.
- Jeżeli wystąpią wątpliwości o prawidłowości postępowania, należy skontaktować się z właściwym pracownikiem.

3) UWAGA – APEL O ZACHOWANIE OSTROŻNOŚCI

- Nie należy zapominać o przeprowadzaniu regularnych inspekcji zgodnie z instrukcją obsługi.
- Jeżeli urządzenie pracuje w cyklu automatycznym, to nie wolno otwierać drzwi dostępu ani zdejmować obudowy ochronnej.
- Po skończeniu pracy ustawić urządzenie w taki sposób, aby było przygotowane do kolejnej serii operacji.
- W przypadku awarii dostawy prądu należy natychmiast wyłączyć wyłącznik główny.
- Nie zmieniać wartości parametrów, treści wartości ani innych wartości ustawień elektrycznych bez ważnego powodu. W przypadku konieczności zmian wartości należy najpierw skontrolować czy jest to bezpieczne a potem zapisać wartość pierwotną na wypadek konieczności jej przywrócenia.
- Nie wolno dopuścić do zamalowania, zabrudzenia, uszkodzenia, zmiany ani usunięcia tabliczek bezpieczeństwa. W przypadku ich nieczytelności lub zgubienia należy zaskić do naszej firmy numer wadliwej tabliczki (numer podany w prawym dolnym rogu tabliczki), która wyśle nową tabliczkę do umieszczenia w poprzednim miejscu.

1.3. Odzież i bezpieczeństwo osobiste

- Długie włosy należy spiąć z tyłu ze względu na niebezpieczeństwo wciągnięcia i omotania wokół mechanizmu napędowego.
- Należy używać środków bezpieczeństwa (kask, okulary, obuwie ochronne, itp.)
- W przypadku przeszkód znajdujących się nad głową w przestrzeni roboczej należy nosić kask.
- Podczas obróbki materiałów, z których unosi się kurz, należy zawsze nosić maskę ochronną.
- Należy zawsze nosić obuwie ochronne z wkładkami stalowymi i podeszwą odporną na olej.
- Nigdy nie wolno nosić luźnej odzieży roboczej.
- Guziki, haftki na rękawach odzieży roboczej muszą być zawsze zapięte ze względu na niebezpieczeństwo wciągnięcia luźnych części odzieży do mechanizmu napędowego.
- Należy uważać, aby krawat lub inne luźne części odzieży nie zostały wciągnięte do mechanizmu napędowego (nie omotały się wokół obracającego się mechanizmu).
- Podczas osadzania i wyciągania obrabianych elementów i narzędzi, jak również podczas usuwania drzazg z przestrzeni roboczej, należy stosować rękawice w celu ochrony rąk przed zranieniem o ostre krawędzie i rozgrzane elementy po obróbce.
- Z urządzeniem nie wolno pracować pod wpływem narkotyków i alkoholu.
- Z urządzeniem nie może pracować osoba, która cierpi na zawroty głowy, omdlenia lub jest osłabiona.

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:

Prokopova 148/15, 130 00 Praha 3

IČ/ID/Regon:

242 62 706

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:

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

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

Ostříčka nástrojů typ ON-220 / typ Ostrzarka narzędzi ON-220

Výrobní číslo/Serial number/Nr seryjny:

Popis/Description/Opis:

Ostříčka nástrojů je kotoučová bruska umožňující broušení obvodem a čelem brusného kotouče. / *Ostrzarka narzędzi jest to szlifierka tarczowa umożliwiająca szlifowanie obwodem i całą powierzchnią tarczy. / Je určena pro broušení řezných hran nástrojů upnutých a vedených pomocí různých přípravků. / Jest ona przeznaczona do szlifowania krawędzi narzędzi skrawajacych, mocowanych i prowadzonych przy użyciu różnych środków. / Pro pohon brusného kotouče je použito jednofázového asynchronního elektromotoru s kotvou nakrátko, který je ovládán dvoutlačítkovým ovladačem se spouští na podpěti a funkci ovladače pro nouzové vypnutí stroje. / Do napędu tarczy używany jest jednofazowy silnik asynchroniczny z wirnikiem klatkowym, który jest sterowany dwuprzyciskowym wyłącznikiem z wyzwalaczem zanikowym przy spadku napięcia i funkcją wyłącznika awaryjnego maszyny. / Ostříčka je vybavena nastavitelným osvětlovacím tělesem. / Ostrzarka wyposażona jest w oświetlenie z możliwością regulacji.*

Základní technická data/ Podstawowe dane techniczne:

Napájecí napětí, frekvence / Napięcie, częstotliwość:	230 V, 50 Hz
Příkon / Moc:	250 W
Otáčky / Obroty:	2 800 min ⁻¹
Maximální průměr nástroje / Maks.šr.szlifowanych narzędzi:	50 mm
Maximální délka broušení / Maks. długość szlifowania:	245 mm
Hmotnost / Waga:	71 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 Rzadowe):

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 13218+A1:2091, ČSN EN 13478+A1:2008, ČSN EN 60204-1 ed. 2:2007 +změna /zmiana/ A1:2091, 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, 2013-01-17

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:

