

Instrukcja obsługi

PROMA

®

Proma Polska Sp. z o.o.
ul. Wrocławska 1A
55-095 Długoleka



Strugarko-grubościówka HP-410/400



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:

Hoblovka s protahem typ HP-410/400 / Strugarko-grubościówka typ HP-410/400

Výrobní číslo/Serial number/ Nr seryjny:

Popis/Description/ Opis:

Hoblovka s protahem HP-410/400 je kombinovaný stroj s možností pracovat jako srovnávací frézka s ručním posuvem nebo jako jednostranná tloušťkovací frézka pro opracování dřevěných hranolů, je určena pro malé střední truhlářské dílny./ Strugarko- grubosciówka HP-410/400 jest urządzeniem łączącym możliwość pracy jako strugarka z ręcznym podajnikiem bądź jako jednostronna grubosciówka do obróbki belek drewna, jest przeznaczona dla małych, średnich warsztatów stolarskich./ Pohon mechanismů stroje zajišťuje třífázový asynchronní elektromotor s kotvou nakrátko, ovládaný pomocí dvoutlačítkového ovladače, se spouští na podpěti a funkci nouzového zastavení./ Napęd maszyny zapewnia trójfazowy asynchroniczny silnik elektryczny z wirnikiem klatkowym, kontrolowany za pomocą dwuprzyciskowego panelu, z wyzwalaczem zanikowym przy spadku napięcia i funkcją zatrzymania awaryjnego./ Hoblovka je pripravena pro doplnění dlabacím zařízením./ Strugarka jest przygotowana do uzupełnienia urządzeniem dłutującym

Základní technické údaje / Podstawowe dane techniczne:

Jmenovité napětí a kmitočet / Napięcie i częstotliwość: :	3x 400 V, 50 Hz
Instalovaný výkon/ Moc przyłączeniowa :	3 000 W
Otáčky válce / Obroty :	4 000 min ⁻¹
Maximální šířka hoblování/protahu/ Maksymalna szer. strugania/heblowania :	410 mm
Rozměr hoblovacího stolu / Rozmiar stołu strugarki:	410 x 1 600 mm
Rozměr protahovacího stolu / Rozmiar stołu grubosciówki:	410 x 750 mm
Hmotnost / Waga:	530 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 859+A2:2012, ČSN EN 860+A2:2012, ČSN EN 13478+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, 2013-02-06

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:

Spis rzeczy.

- | | |
|---------------------------|--------------------------------------|
| 1) Zawartość opakowania | 11) Obsługa maszyny |
| 2) Wstęp | 12) Instrukcje dot. eksploatacji |
| 3) Zastosowanie maszyny | 13) System elektr. i jego sterowanie |
| 4) Dane techniczne | 14) Konserwacja |
| 5) Poziom hałas | 15) Spis części |
| 6) Naklejki ostrzegawcze | 16) Wyposażenie dodatkowe |
| 7) Konstrukcja maszyny | 17) Demontaż i likwidacja |
| 8) Opis maszyny | 18) Rysunek maszyny |
| 9) Transport i montaż | 19) Przepisy bezpieczeństwa |
| 10) Ilość stanowisk pracy | 20) Warunki gwarancji |
| | 21) Karta gwarancyjna |

1. Zawartość opakowania.

Strugarka z posuwem jest dostarczana w drewnianej skrzyni wraz z odmontowanymi osłonami ochronnymi i prowadnicami. Opakowanie zawiera również 4 gumowe nogi strugarki oraz śruby i narzędzia do montażu urządzenia (klucze imbusowe).

2. Wstęp.

Szanowny kliencie, dziękujemy za zakup strugarki z posuwem firmy PROMA. Maszyna jest wyposażona w urządzenia ochronne służące bezpieczeństwu pracy, jak również ochronie maszyny podczas jej eksploatacji. Wyposażenie to jednak, nie gwarantuje pełnego bezpieczeństwa bez wcześniejszego zapoznania się z niniejszą instrukcją, przez każdą osobę, obsługującą maszynę. Pozwoli to na uniknięcie błędów, zarówno podczas montażu maszyny, jak i podczas jej późniejszego użytkowania. Nie należy więc uruchamiać maszyny przed zapoznaniem się z instrukcją obsługi.

Instrukcja jest częścią maszyny, dlatego należy dbać o jej zachowanie i przekazać ją wraz z maszyną, w przypadku zmiany właściciela.

Należy szczególnie dbać o instrukcje umieszczone na naklejkach ostrzegawczych, w które wyposażona jest maszyna. Naklejek tych nie należy niszczyć ani odklejać.

3. Zastosowanie.

Maszyna musi pracować w warunkach produkcyjnych, w których temperatura nie przekracza +40°C i nie spada poniżej +10°C. Strugarka z posuwem jest przeznaczona do strugania miękkiego i twardego drewna. Za pomocą prowadnicy można strugany materiał obrabiać pod dowolnymi kątami. Stół strugarki można ustawiać na wysokość 0-5mm, a stół przesuwny o szerokości 410 mm jest sterowany gałką obsługiwaną

ręcznie o zasięgu 0-220 mm. Maszyna jest dostosowana do instalacji urządzenia dłutującego, które nie jest elementem wyposażenia podstawowego.

UWAGA! Maszyna musi pracować przy minimalnym oświetleniu 500lx.

UWAGA! Maszyna jest przeznaczona do obsługi przez osoby powyżej 18 lat.

4. Dane techniczne.

Obroty wału	4000 obr./min
Szerokość strugania	400 mm
Ilość noży	4
Średnica wału	95 mm
Szybkość posuwu	8 m/min
Max. grubość materiału	220 mm
Max. grubość warstwy skrawanej	5 mm
Max. szerokość strugania	410 mm
Napięcie	3/PE AC/400V 50Hz
Moc	3,0 kW
Ośłona silnika	IP 54
Wielkość stołu strugarki	410 x 1600 mm
Wielkość stołu wyrówniarki	410 x 750 mm
Średnica wału posuwnego.	40 mm
Waga	343 kg

Do usuwania wiór i ścinków ze strugarki zalecamy urządzenie odpylające, w którym przepływ powietrza przekracza 1000m/h a szybkość powietrza jest w granicach 10m/s. Podobne warunki powinien spełniać ewentualny system odpylający, do którego będzie maszyna podłączona. Strugarka jest wyposażona w kołnierz, służący do podłączenia węża o średnicy 100mm.



5. Poziom hałasu urządzenia.

Deklarowana czasowo, średnia emisja poziomu ciśnienia akustycznego A, na miejscu pracy, bez obciążenia, wynosi $L_{pAd} = 84,0\text{dB} + 4,0\text{dB}$ (według normy CSN EN 859).

Deklarowana czasowo, średnia emisja poziomu ciśnienia akustycznego A na miejscu pracy frezarko grubiarzki wynosi (wejście/wyjście) $L_{pAd} = 81,0 + 4,0 \text{ dB} / 79,0\text{dB} + 4,0\text{dB}$ (według CSN EN 860).

Deklarowany poziom ciśnienia akustycznego wynik A na miejscu pracy frezarko grubiarzki przy obciążeniu normowanym wynosi (wejście/wyjście) $L_{pAd} = 96,0\text{dB} + 4,0 \text{ dB} / 95,0\text{dB} + 4,0\text{dB}$ (wg normy CSN EN 860).

Deklarowany poziom ciśnienia akustycznego pracy frezarko wyrówniarki wynosi $A \text{ LWAd} = 96,0\text{dB} + 4,0\text{dB}$ (wg norm CSN EN 859 – bez obciążenia).

Deklarowany poziom ciśnienia akustycznego pracy frezarko grubiarzki wynosi $A \text{ LWAd} = 94,0\text{dB} + 4,0\text{dB}$ (wg normy CSN EN 860 – bez obciążenia).

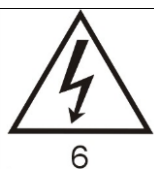
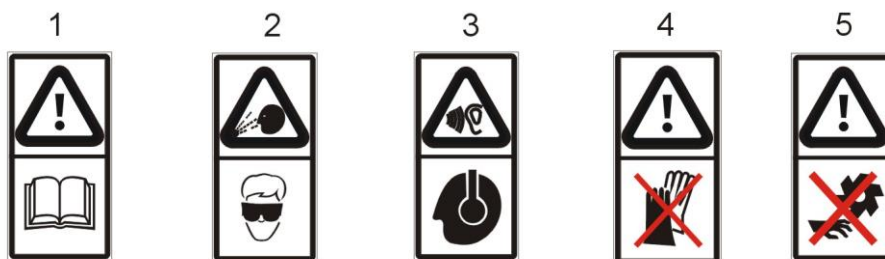
Deklarowany poziom ciśnienia akustycznego pracy frezarko grubiarzki wynosi $A \text{ LWAd} = 108,0\text{dB} + 4,0\text{dB}$ (wg normy CSN EN 860 – przy obciążeniu normowanym).

Podane wartości są wartościami emisji i nie muszą wykazywać bezpiecznych wartości hałasu podczas pracy. Jakkolwiek pomiędzy wartościami emisji i poziomem ekspozycji zachodzi korelacja, wartości te nie są decydujące. Czynniki, które są decydujące dla rzeczywistego poziomu ekspozycji uwzględniają właściwości miejsca pracy, inne występujące równocześnie źródła hałasu itd., np. ilość maszyn i inne zachodzące równocześnie procesy. Również najwyższe dopuszczalne poziomy ekspozycji mogą być różne dla poszczególnych krajów. Informacje powyższe mają służyć użytkownikowi maszyny do lepszej oceny ryzyka i bezpieczeństwa na miejscu pracy.

6. Naklejki ostrzegawcze.

- 1) Uwaga! Przed rozpoczęciem pracy z maszyną należy przeczytać instrukcję obsługi.
- 2) Uwaga! Podczas pracy na maszynie należy używać okularów ochronnych
- 3) Uwaga! Podczas pracy na maszynie należy używać słuchawek ochronnych.
- 4) Uwaga! Do pracy na maszynie nie wolno używać rękawic roboczych.
- 5) Uwaga! Niebezpieczeństwo urazu kończyn górnych.

Naklejki ostrzegawcze:



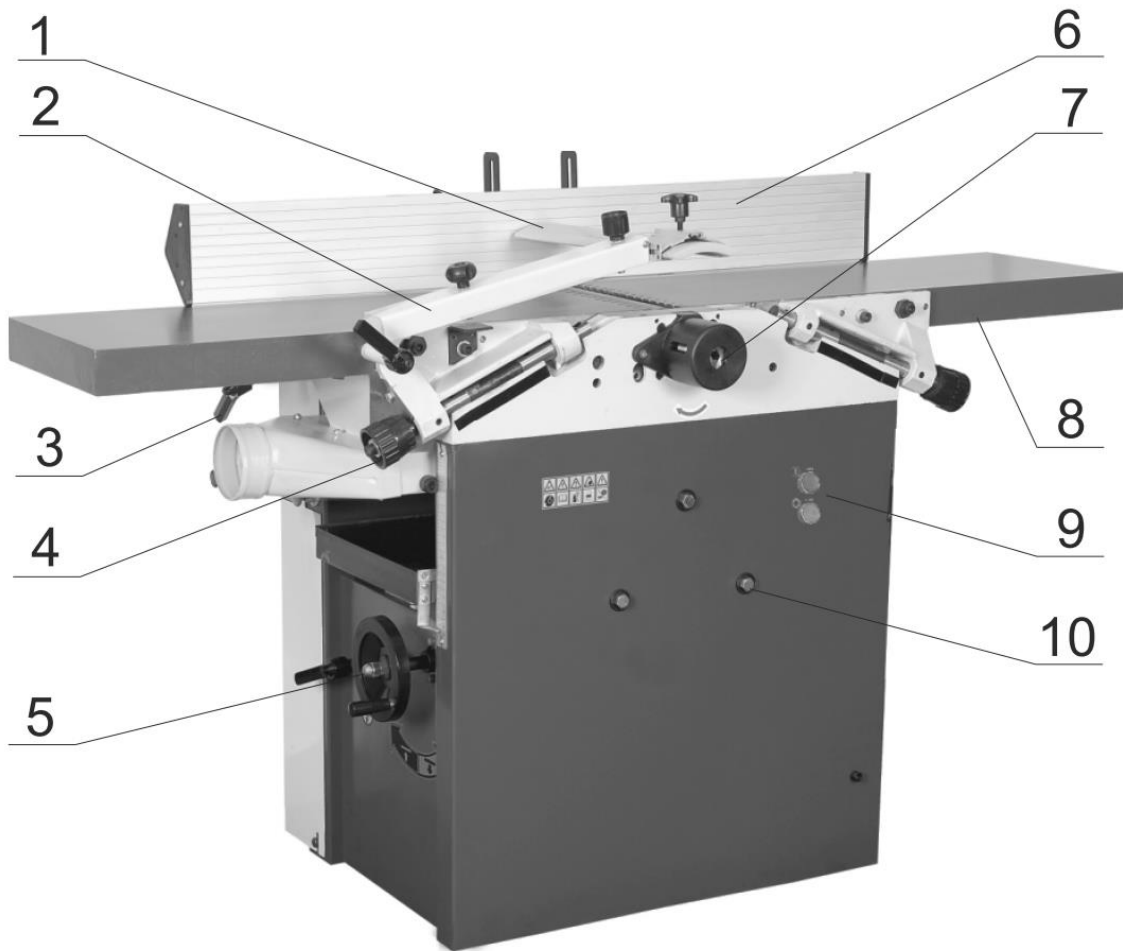
6) Uwaga! Przy zdjętej osłonie zachodzi niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym (naklejka jest umieszczona przy silniku i wyłączniku)

Naklejki z piktogramami są umieszczone na bocznej osłonie maszyny!

7. Konstrukcja maszyny.

Strugarka z posuwem HP-410/400V wyróżnia się solidną konstrukcją, osadzonymi stołami żeliwnymi oraz cztero nożowym wałem horyzontalnym, napędzanym przez trzyczonowy silnik z paskami klinowymi. Konstrukcja uzupełniona jest przez jeden walec napędowy w stole przesuwym. Kombinacja wszystkich elementów zapewnia dostateczną sztywność maszyny i wysokiej jakości opracowanie obrabianego materiału. Do strugarki można podłączyć urządzenie dłutujące.

8. Opis maszyny.



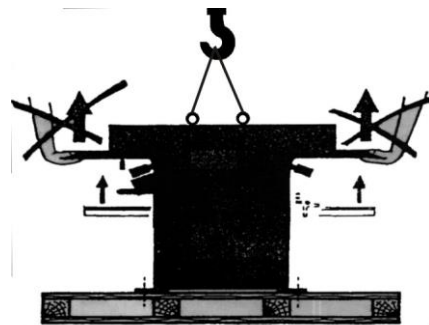
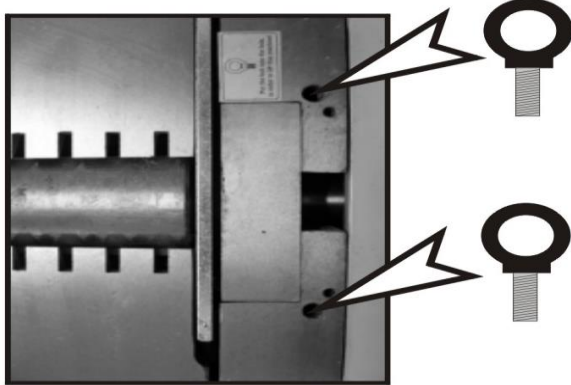
- 1) Regulowana osłona wału
- 2) Regulowane ramię osłony walca
- 3) Dźwignia mocująca do odchyłania stołu
- 4) Gałka regulująca ustawienie wysokości stołu
- 5) Gałka regulująca ustawienie wysokości stołu przesuwne
- 6) Prowadnica
- 7) Kołnierz do montażu urządzenia dłutującego
(nie jest częścią wyposażenia podstawowego)
- 8) Dwuczęściowy stół żeliwny
- 9) Wyłącznik elektryczny START / STOP
- 10) Otwory i śruby do montażu urządzenia dłutującego

9. Transport i montaż.

Uwaga! Podczas manipulacji z maszyną i podczas transportu konieczne jest zachowanie maksymalnej ostrożności.

Do podwieszenia maszyny należy użyć przeznaczonych do tego elementów złącznych (ok) oraz śrub M6. Miejsca do zamontowania elementów złącznych są na maszynie oznaczone piktogramami. Strugarki nie należy unosić za stoły, może to spowodować rozregulowanie ustawień. Po instalacji należy upewnić się co do bezpiecznego uziemienia maszyny i ewentualnego dodatkowego wyposażenia.

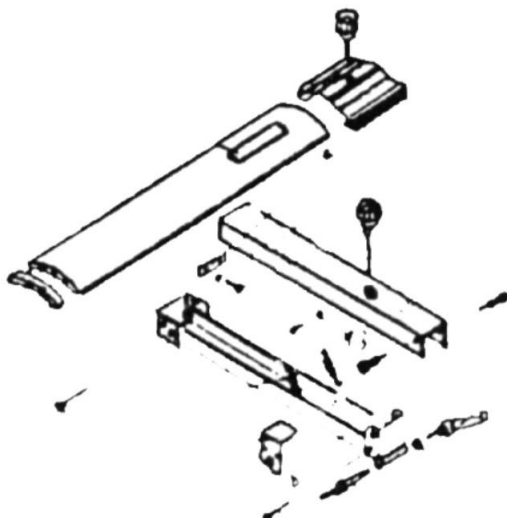
Miejsca do zamontowania elementów złącznych.



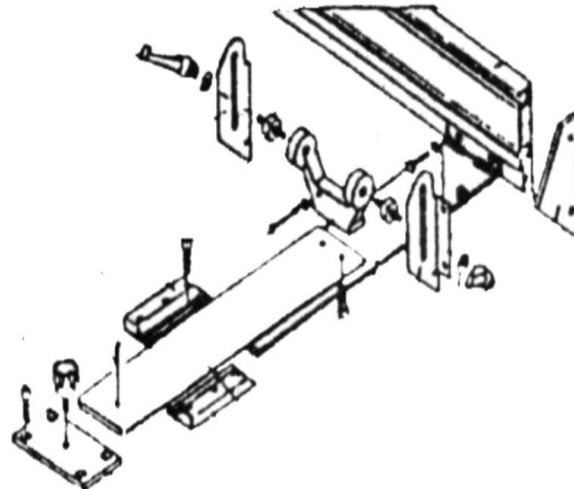
Przed manipulacją strugarką należy unieść stół przesuwny na najwyższą pozycję.

Przed rozpoczęciem pracy ze strugarką należy zestawić części i zainstalować ochronną osłonę walca i prowadnicę według wykresu. Nie należy nigdy pracować z maszyną bez ochronnej osłony walca, grozi to niebezpieczeństwem zranienia. Prowadnicę można zainstalować do wymaganej przez obróbkę pozycji.

Montaż osłony ochronnej

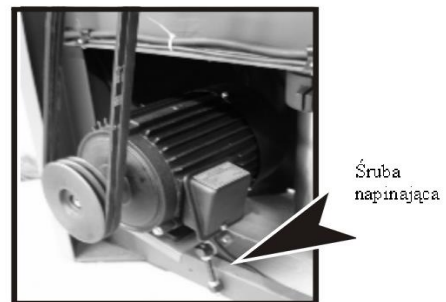


Montaż prowadnicy



Regulacja pasków klinowych

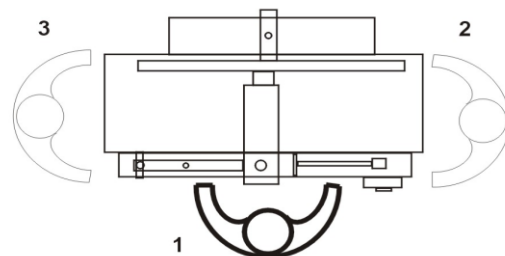
Wał nożowy napędzają dwa klinowe pasy w rozmiarze 10 x 1450 Li, które muszą być dla prawidłowego funkcjonowania strugarki napięte do 1 – 1,5 mm. Właściwy naciąg ustawia się przez dokręcanie (luzowanie) śrub przy podstawie silnika (zob.obrazek)



10. Ilość stanowisk.

Strugarka z posuwem ma trzy stanowiska pracy.

Maszyna jest przeznaczona do obsługi przez jednego pracownika!

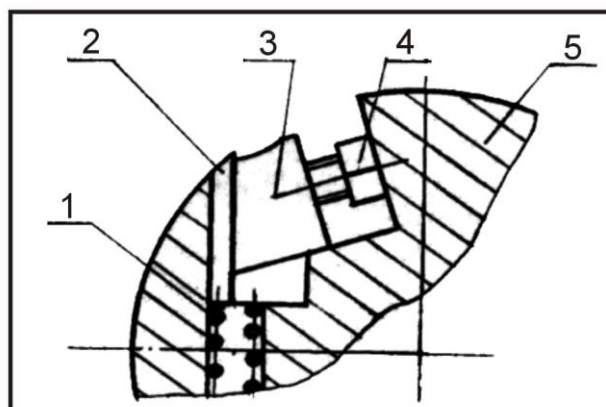


11. Obsługa maszyny.

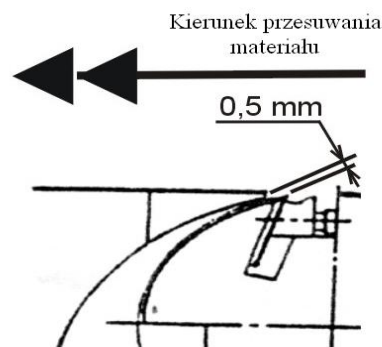
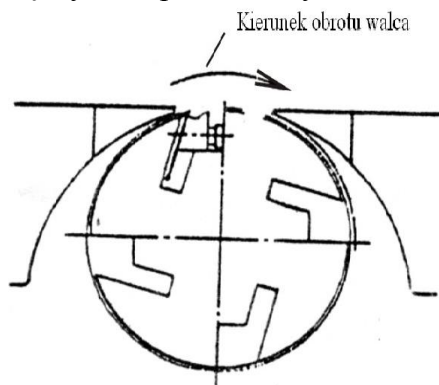
Część strugająca.

Zanim maszyna zostanie uruchomiona należy wyregulować noże strugające walca. Regulacje przeprowadza się przy pomocy specjalnych, przeznaczonych do tego narzędzi (nie są elementami wyposażenia podstawowego). Jeżeli obsługujący ma problem z samodzielną regulacją noży, powinien skonsultować się z fachowcem.

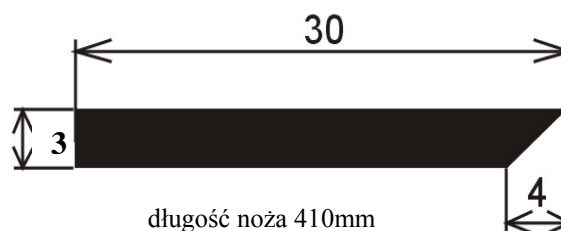
Jeśli nóż „2” w walcu „5” jest umieszczony krzywo w stosunku do stołu, należy poluzować śrubę „4”. Tym sposobem zostanie wypchnięty klin „3” a sprężyna „1” wypchnie nóż „2” wyżej. Po regulacji wysokości noży po obu stronach walca, należy starannie docisnąć śrubę „4”. Ten sam proces należy powtórzyć w przypadku pozostałych trzech noży.



Kierunek obrotu walca jest wyznaczony piktogramem umieszczonym obok. Po regulacji noży należy po raz kolejny skontrolować dokręcenie śrub między nożem i stołem. Przerwa pomiędzy nimi powinna wynosić 0,5 mm, tak aby nie doszło do kontaktu noża ze stołem.

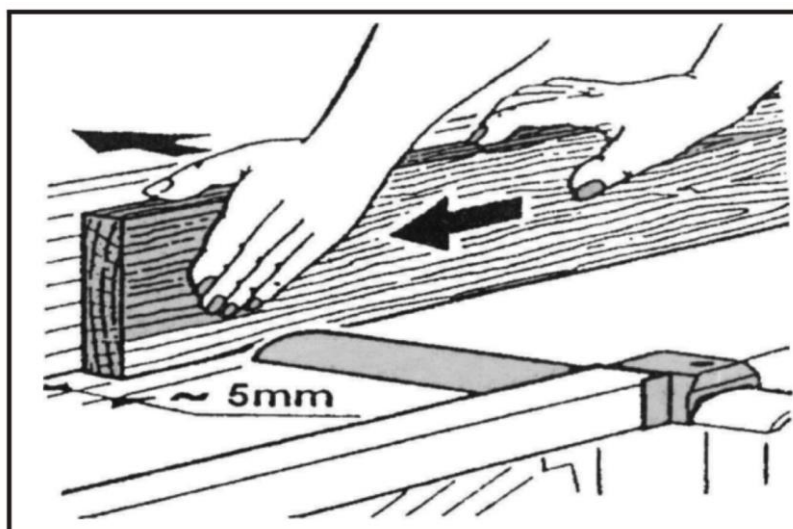


Jeśli którykolwiek z noży jest uszkodzony, należy natychmiast wymienić go na nóż o tej samej wielkości i o tych samych parametrach (zob. wykres). W maszynie mogą być używane jedynie narzędzia zgodne z oryginalnymi pod względem rozmiarów i parametrów.

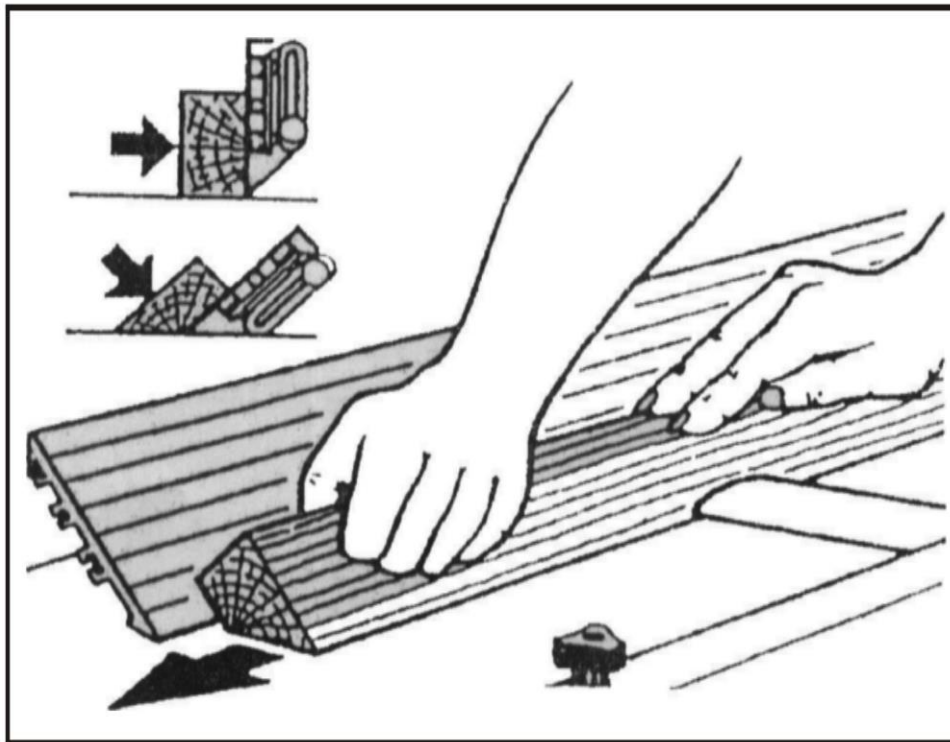


Praca z nożem strugarki

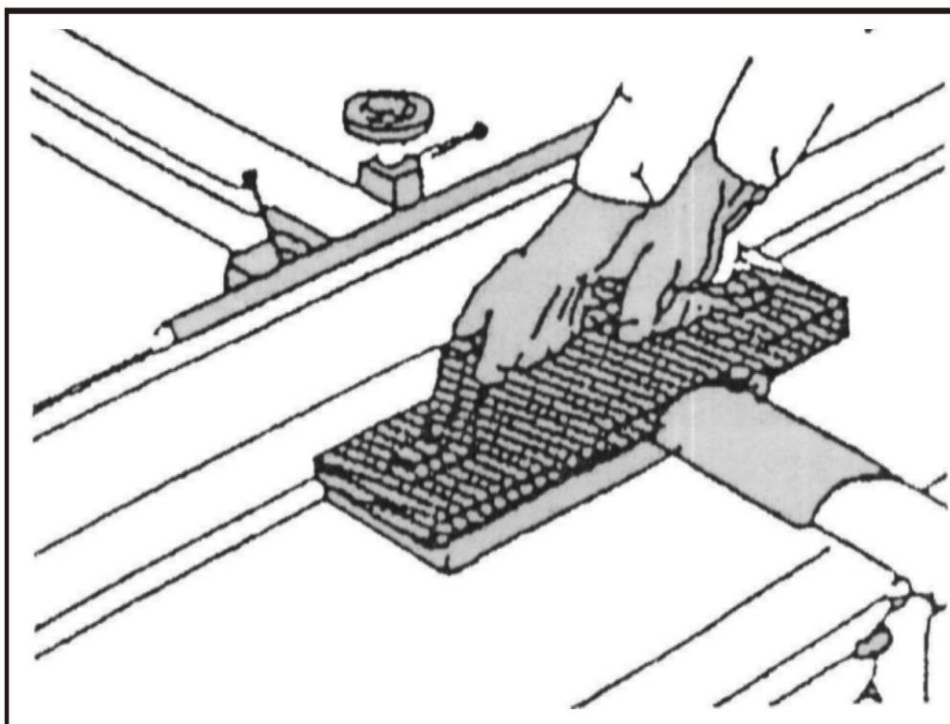
Podczas pracy na strugarce należy zachować maksymalną ostrożność i przestrzegać przepisów bezpieczeństwa pracy. Podczas strugania graniastosłupów należy materiał przycisnąć w kierunku od siebie a w kierunku przeciwnym do obrotów walca. Przerwa pomiędzy osłoną ochronną i obrabianym materiałem nie może być większa niż 5 mm.



Przykładowe ustawienie prowadnicy podczas obrabiania materiałów o różnych profilach.



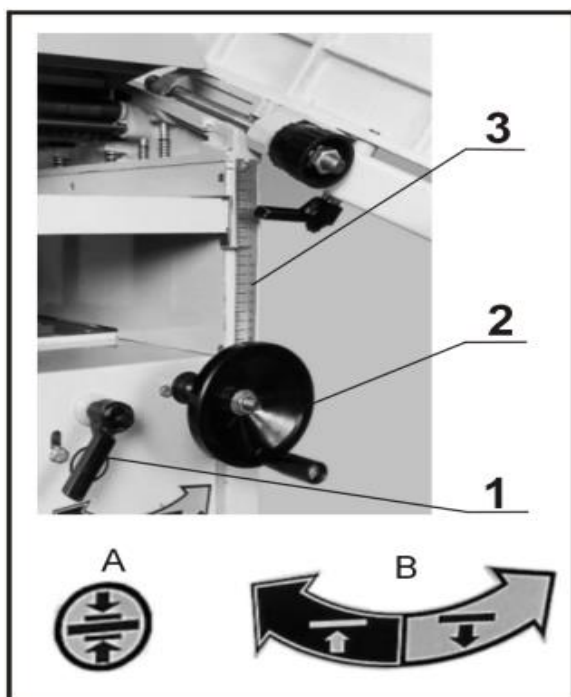
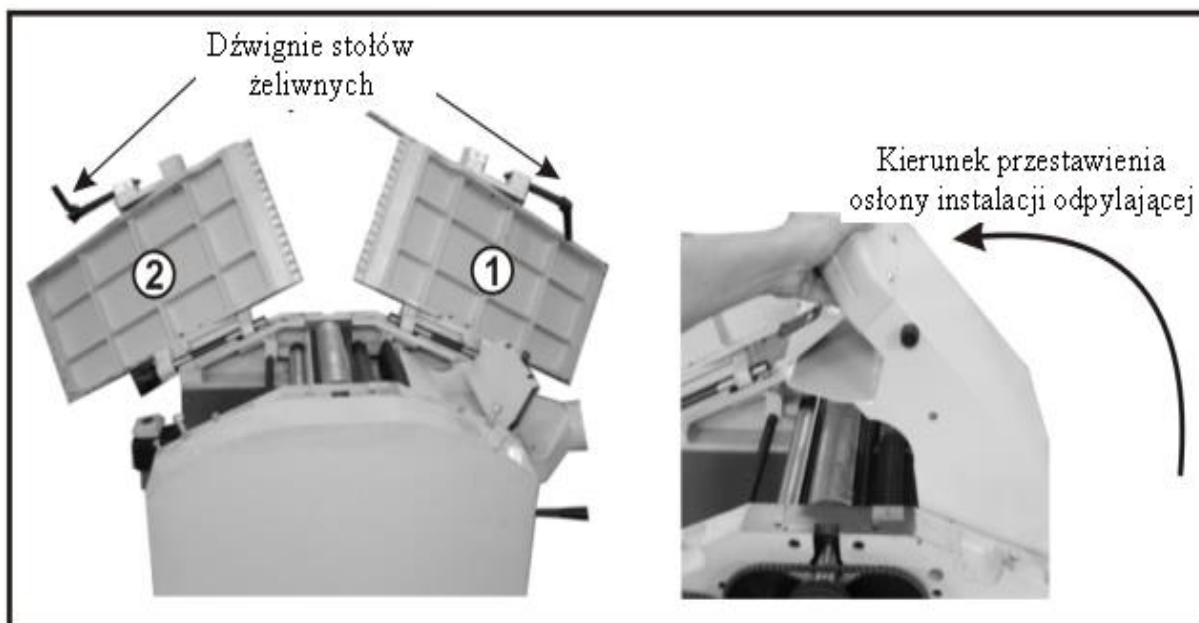
Obrabianie materiałów o małych grubościach przeprowadza się przy pomocy popychacza (nie jest częścią wyposażenia podstawowego).



Praca z posuwem

Przed rozpoczęciem pracy z posuwem należy przygotować maszynę według następujących wskazówek:

Po zdemontowaniu ochronnej osłony walca i prowadnicy z uchwytem należy poluzować śruby mocujące obu stołów i odchylić je. Podczas odchyłania należy dotrzymać kolejności 1,2 (zob. obrazek). Następnie należy przechylić osłonę instalacji odpylającej na system walców.

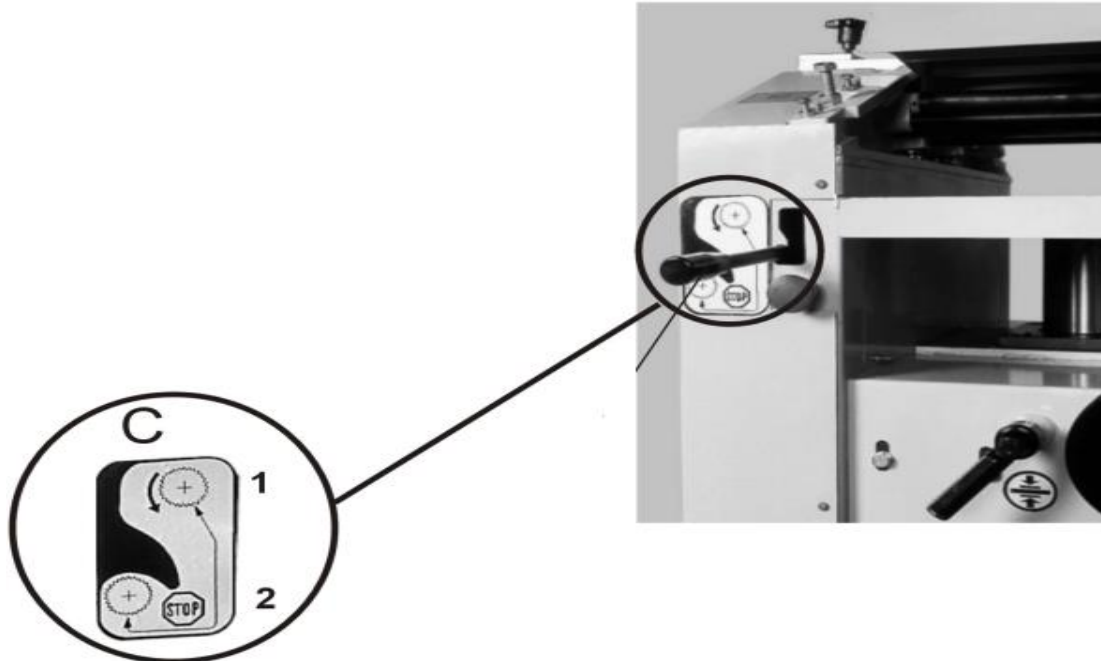


Do wyboru głębokości naciągu służy gałka „2”, która jest oznaczona piktogramem „B”. Poprzez obrót tej gałki stół przesuwa się do góry lub w dół. Do kontrolowania wysokości służy skala informacyjna „3” umieszczona po prawej stronie posuwu. Po wyborze odpowiedniej pozycji stołu należy go zamocować za pomocą dźwigni mocującej „1”, która jest oznaczona piktogramem „A”. Nie należy ustawiać posuwu na wyższą prędkość niż jest dopuszczalna. Grozi to przeciążeniem maszyny!

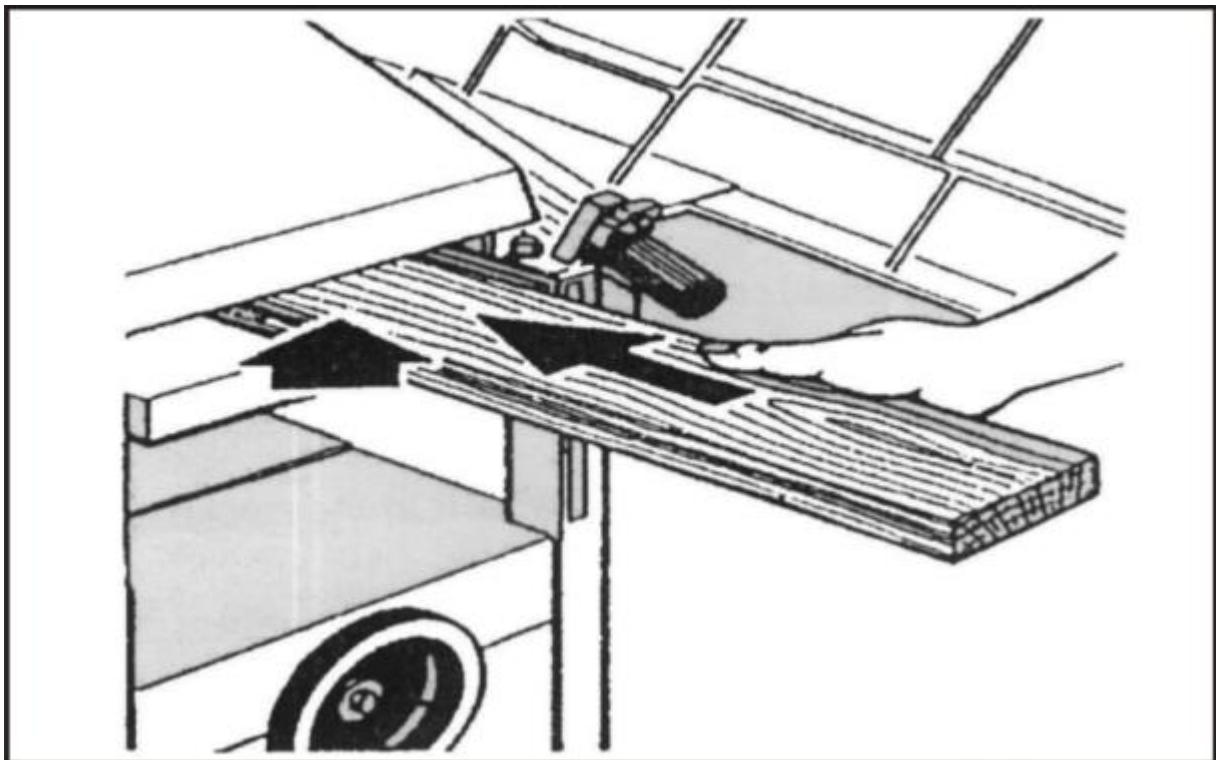
- A Zamocowanie posuwu stołu.
- B Wybór głębokości posuwu.

Włączenie napędu posuwu przeprowadza się przy włączonej maszynie. Dźwignia napędu posuwu jest oznaczona piktogramem „C” i jest pod nią umieszczony czerwony przycisk awaryjnego zatrzymania pracy maszyny.

Posuw uruchamia się przesunięciem dźwigni napędu z pozycji „2” do pozycji „1”, jednocześnie trzeci napęd uruchomi walce napędowe. Aby zatrzymać pracę napędu posuwu, wystarczy na powrót przesunąć dźwignię z pozycji „2” na pozycję „1”.



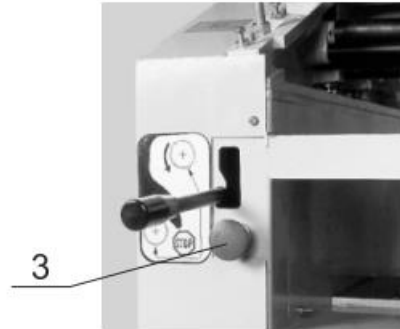
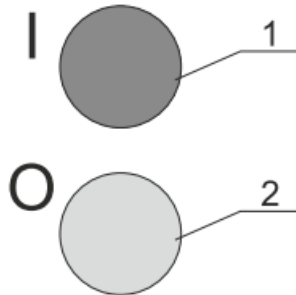
C – Piktogram przełączenia dźwigni napędu posuwu.



Kierunek wkładania materiału do posuwu.

Wyłącznik elektryczny

Maszynę uruchamia się zielonym włącznikiem „I”, zatrzymuje zaś czerwonym przyciskiem „O” (zob. obrazek). Przycisk „Stop” jest przyciskiem awaryjnego zatrzymania pracy maszyny.



- 1) Zielony przycisk „I”
- 2) Czerwony przycisk „O”
- 3) Przycisk „Stop” (przycisk awaryjnego zatrzymania pracy maszyny)

12. Instrukcje dotyczące eksploatacji.

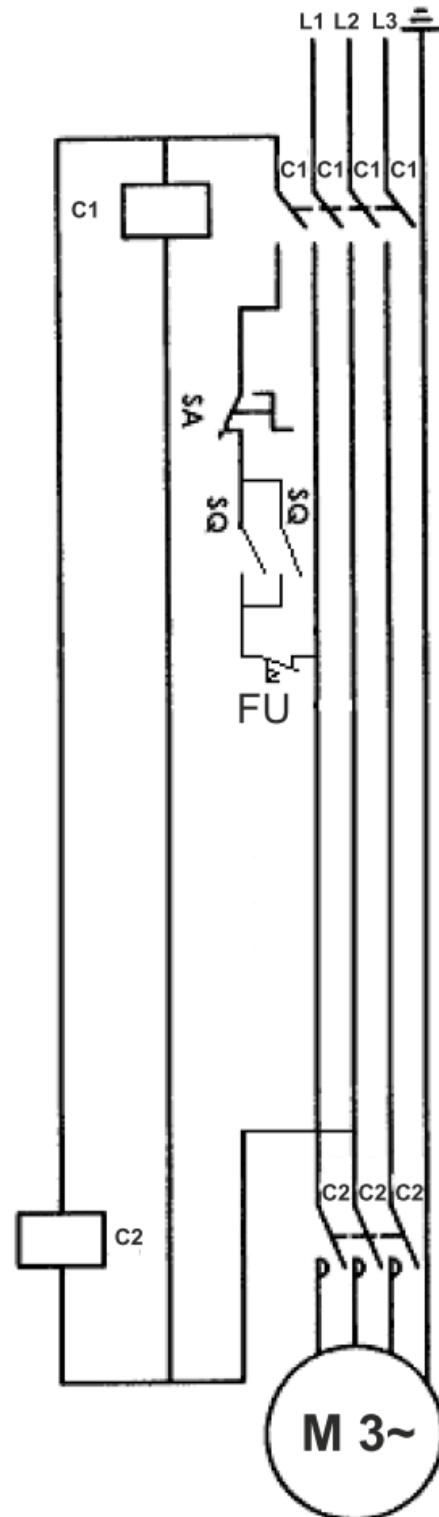
- Należy przestrzegać wszystkich przepisów bezpieczeństwa i norm obowiązujących podczas użytkowania strugarki z posuwem.
- Podłączenie energii elektrycznej należy przeprowadzić według obowiązujących przepisów, uwzględniając moc maszyny, opisana na naklejce umieszczonej na silniku.
- Podłączenie maszyny do sieci elektrycznej powinien przeprowadzić elektryk. Należy upewnić się, co do właściwego kierunku obrotów walca, który to kierunek jest oznaczony piktogramem.
- Wszystkie osłony ochronne powinny być w stanie nie uszkodzonym i muszą być właściwie zamontowane.
- W miejscach, w których następuje ruch mechanizmów nie mogą być umieszczone inne przedmioty niż te, które są obrabiane.
- Wymiana noży, ustawienie prowadnicy, naprawy i jakiegokolwiek manipulacje przy maszynie mogą być wykonywane jedynie przy całkowitym wyłączeniu maszyny i odłączeniu od sieci elektrycznej (przy wtyczce wyciągniętej z gniazdka)
 - Przekrojowe rozmiary wyposażenia odpylającego to 1x100 mm.
 - Ewentualnego usuwania materiału z miejsca strugania nie należy przeprowadzać ręką
 - należy użyć deski lub instrumentu pomocniczego zalecanego przez instrukcję obsługi.
 - Należy używać jedynie należycie naostrzonych narzędzi. Noże strugarki nie mogą być pęknięte, ani zdeformowane.
- Należy wyłączyć maszynę jeśli ma pozostać bez nadzoru.
- Uchwyty posuwu wstecznego muszą być utrzymane w dobrym, gotowym do eksploatacji stanie.
 - Uchwyty posuwu wstecznego muszą być sprawdzane chociaż raz podczas zmiany, w celu sprawdzenia, czy ich powierzchnie dotykowe nie są uszkodzone wskutek uderzenia oraz czy nie ma możliwości samoczynnego obsunięcia się ich pod ciężarem własnym.

13. System elektryczny.

System elektryczny jest podłączony według następującego schematu:

Napięcie 3/PE AC 400 V 50 Hz
 Natężenie 16A

L1, L2, L3 ... przełącznik fazowy
 N..... przełącznik środkowy
 PE.....przełącznik bezpieczeństwa
 M..... silnik
 FU..... bezpiecznik termiczny
 SQ..... wyłączniki krańcowe
 C1, C2..... włącznik start/stop
 SA..... przycisk STOP



14. Konserwacja.

Niebezpieczeństwo: Prace z urządzeniem elektrycznym może przeprowadzać jedynie osoba do tego uprawniona, z wykształceniem elektrotechnicznym

Ostrzeżenie: Zalecane natężenie prądu wynosi maksymalnie 16A.

Ostrzeżenie: Przed uruchomieniem maszyny należy zapoznać się z elementami sterującymi, ich funkcją i rozmieszczeniem.

Ostrzeżenie: Przed wszelkimi naprawami, regulacją czy pracami konserwatorskimi należy zawsze odłączyć maszynę od sieci elektrycznej i umieścić tak, aby była w zasięgu kontroli osoby przeprowadzającej prace.

- Czyszczenie, smarowanie, wymiana noży, regulacja, naprawy i jakiegokolwiek manipulacje ze strugarką i posuwem muszą być przeprowadzane tylko przy wyłączonej maszynie i po odłączeniu jej od sieci elektrycznej.

- Uchwyty posuwu wstecznego muszą być utrzymywane w dobrym, pozwalającym na eksploatację stanie.

- Uchwyty posuwu wstecznego muszą być sprawdzane przynajmniej raz na 8 godzin pracy, w celu sprawdzenia, czy ich powierzchnie dotykowe nie są uszkodzone wskutek uderzenia oraz czy nie ma możliwości samoczynnego obsunięcia się ich pod ciężarem własnym.

- stan silnika elektrycznego zaleca się raz w roku skontrolować, konsultując się z fachowcem (elektromechanikiem)

- Jeśli maszyna nie była używana przez dłuższy okres czasu (np. dwa lata znajdowała się w otoczeniu, w którym temperatura nie spadła poniżej 5°C i nie przekroczyła 40°C) należy wymienić smar w łożyskach i skontrolować opór izolacyjny uzwojenia silnika. W zależności od okresu spoczynku i otoczenia, w którym maszyna stała, podany czas ulega zmianie.

- Należy utrzymywać maszynę i jej otoczenie w czystości i porządku.

- Maszyna nie może być używana jeśli nie zostały spełnione wszystkie wymienione wyżej warunki.

Smarowanie

Strugarka z posuwem jest wyposażona w łożyska toczne, które są nasmarowane na stałe i obustronnie zasłonięte, nie wymagają więc dalszego smarowania.

15. Spis części.

Spis części znajduje się na kolejnych stronach (rysunek maszyny). W dokumentacji tej maszyna jest rozrysowana na poszczególne części, które można zamówić w następujący sposób:

Przy zamówieniu części zamiennych należy zawsze podać następujące dane:

- A) Typowe oznaczenie narzędzia HP – 410/400
- B) numer zamówienia maszyny-numer maszyny
- C) rok produkcji oraz datę odesłania maszyny
- D) numer elementu

W przypadku uszkodzonych naklejek, umieszczonych na urządzeniu, należy postępować tym samym sposobem co podczas zamówienia części zamiennych. Inny będzie jedynie punkt D „etykiety”, kiedy będzie wysłany cały ich komplet.

16. Wyposażenie dodatkowe.

Wyposażenie podstawowe to wszystkie części i elementy, które są dostarczone bezpośrednio w maszynie lub z maszyną (zob. rozdział 1- Zawartość opakowania).

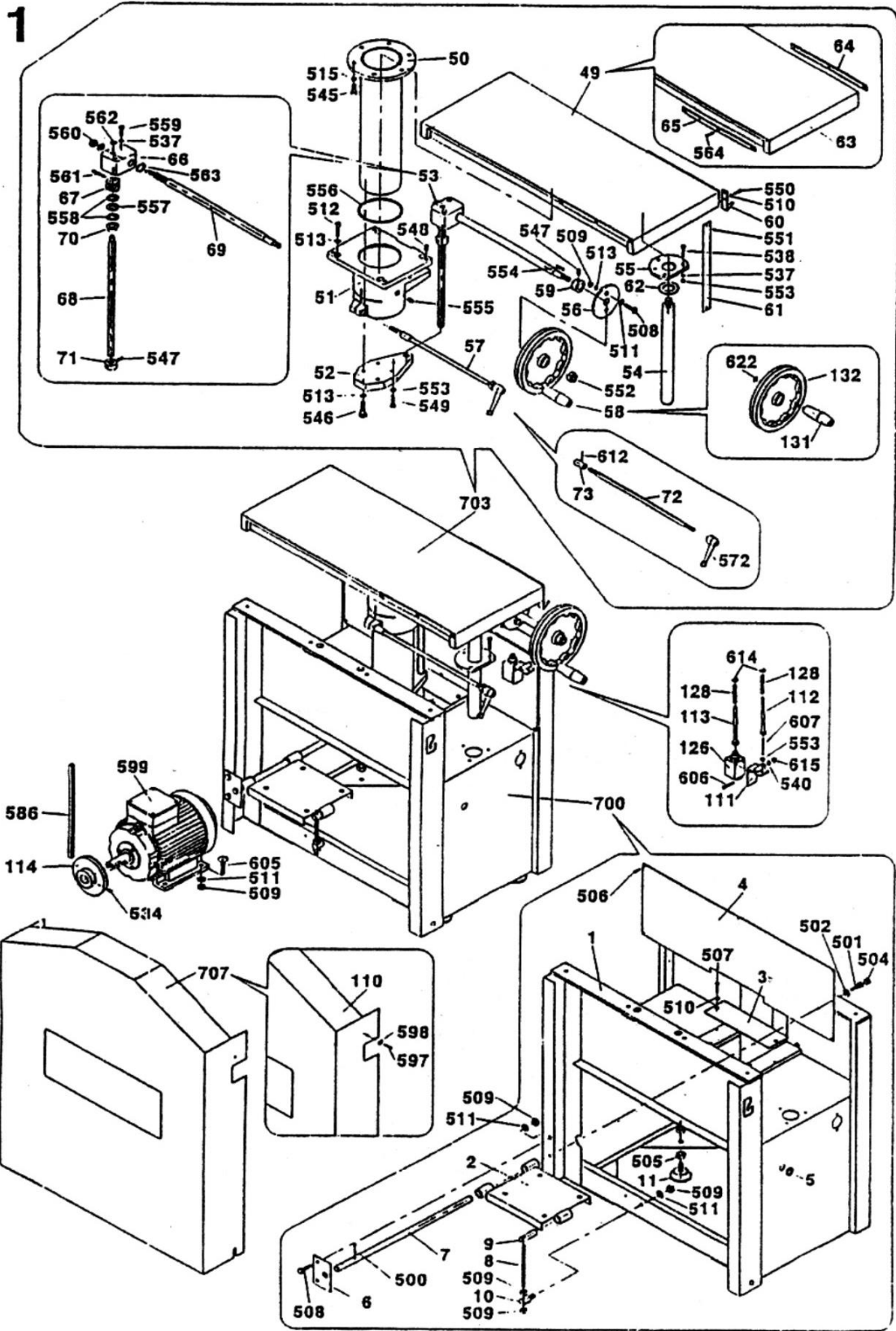
Wyposażenie specjalne to wyposażenie dodatkowe, które można dokupić. Zawarte jest w aktualizowanym katalogu, który można otrzymać bezpłatnie. Ewentualna konsultacja dotycząca użytkowania wyposażenia dodatkowego jest możliwa z naszym doradcą technicznym.

17. Demontaż i likwidacja.

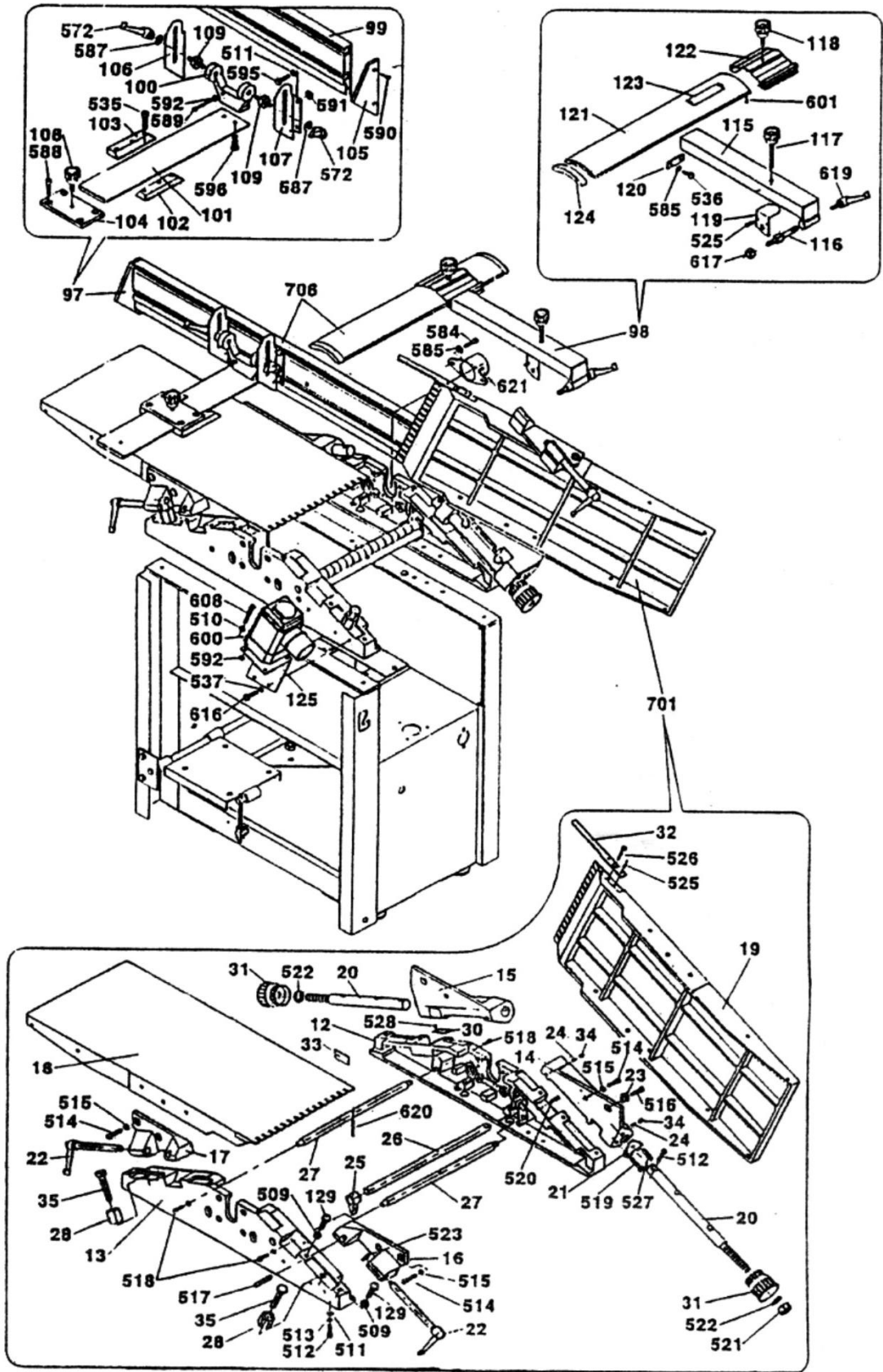
Likwidacja maszyny po jej wyeksploatowaniu:

- odłączyć maszynę z sieci elektrycznej
- zdemontować wszystkie elementy maszyny
- elementy uszeregować według grup odpadowych (stal, metale kolorowe, guma, kable i elementy elektryczne) i przekazać do likwidacji.

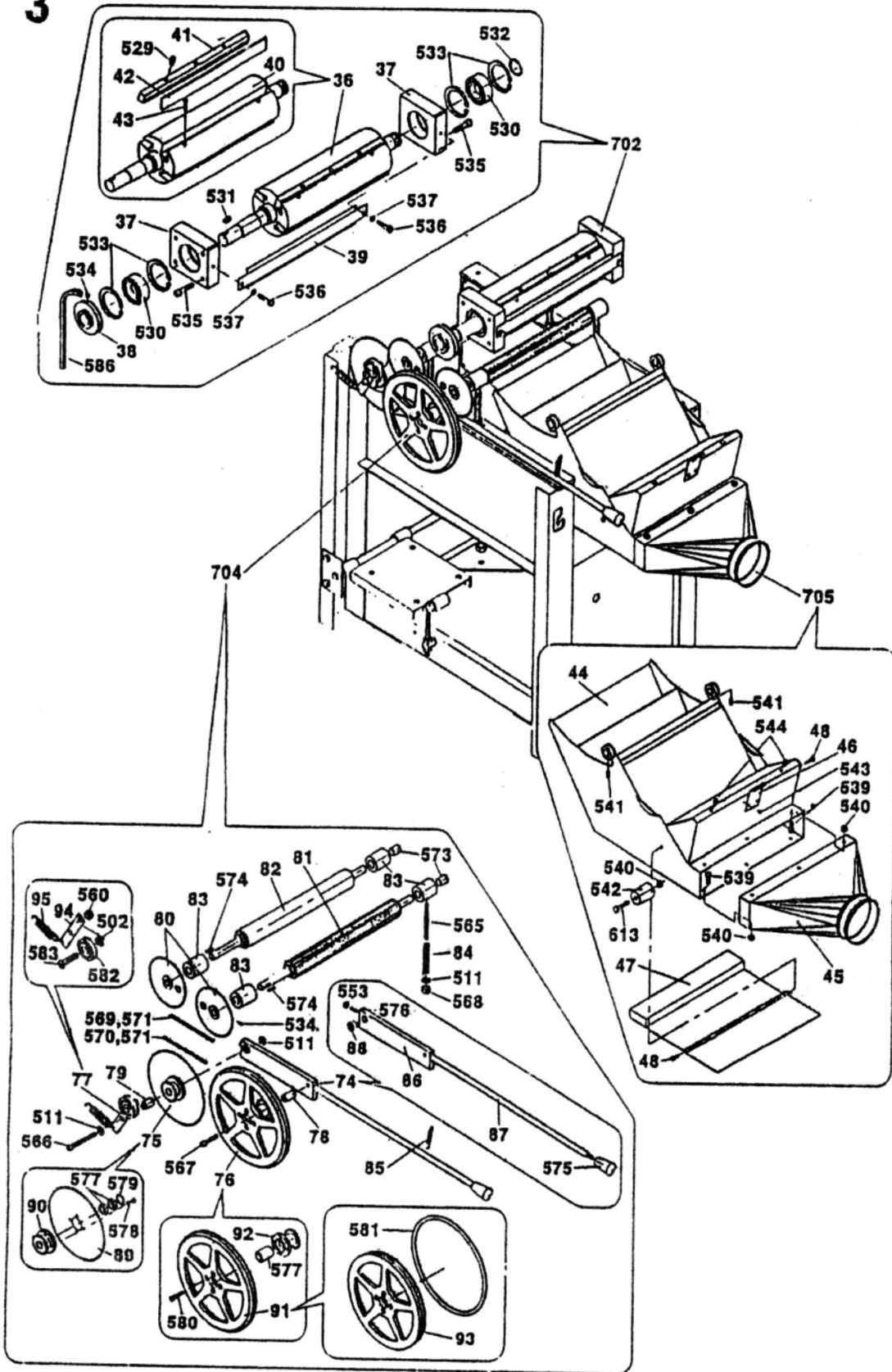
18. Rysunek maszyny.



2



3



19. Ogólne przepisy bezpieczeństwa.

1.1 Ogólne

A. Maszyna jest wyposażona w różnego rodzaju urządzenia zabezpieczające służące zarówno ochronie osoby obsługującej jak i ochronie samej maszyny. Pomimo to nie może zagwarantować wszystkich aspektów bezpieczeństwa i dlatego osoba obsługująca maszynę, zanim rozpocznie pracę z maszyną, musi przeczytać niniejszy rozdział. Następnie osoba obsługująca musi mieć również na uwadze dalsze aspekty bezpieczeństwa, które są uwarunkowane otoczeniem i używanymi materiałami.

B. W niniejszej instrukcji są zawarte 3 wskazówki bezpieczeństwa:

Niebezpieczeństwo – Uwaga – Ostrzeżenie

NIEBEZPIECZEŃSTWO

Przeoczenie tych instrukcji może spowodować utratę życia.

Uwaga

Przeoczenie tych instrukcji może spowodować poważne zranienia lub znaczne uszkodzenie maszyny

Ostrzeżenie (wezwanie do ostrożności)

Przeoczenie tych instrukcji może spowodować uszkodzenie maszyny lub drobne skaleczenia.

C. Należy zawsze dbać o przestrzeganie zasad bezpieczeństwa umieszczonych na naklejkach przymocowanych do maszyny. Naklejek tych nie należy usuwać ani uszkodzić. W przypadku uszkodzenia lub nieczytelności należy skontaktować się z producentem.

D. Nie należy uruchamiać maszyny bez dokładnego zapoznania się z instrukcjami dołączonymi do maszyny (instrukcja obsługi, konserwacji, regulacji itd.)

1.2 Podstawowe zasady bezpieczeństwa

NIEBEZPIECZEŃSTWO.

Grozi podczas pracy z urządzeniem niskiego napięcia tzn. elektrycznym panelem sterującym, transformatorami, silnikami itd, które to elementy są oznaczone odpowiednią naklejką. Nie należy ich w żadnych okolicznościach dotykać.

- Przed podłączeniem maszyny do sieci elektrycznej należy upewnić się czy wszystkie osłony ochronne są zamontowane. W razie konieczności należy ochronną osłonę zdjąć, odłączyć maszynę od sieci elektrycznej poprzez wyciągnięcie wtyczki z gniazda i umieścić ją w miejscu widocznym dla osoby przeprowadzającej pracę.

- Nie należy podłączać maszyny do sieci elektrycznej jeśli osłony ochronne są zdjęte.

2) UWAGA.

- Należy zapamiętać położenie przycisku awaryjnego zatrzymania maszyny, tak aby można było bezpiecznie i z każdego stanowiska pracy użyć go w razie potrzeby.
- Aby uniknąć nieprawidłowości w obsłudze, przed rozpoczęciem pracy należy zapoznać się z umiejscowieniem wyłącznika.
- Należy uważać, aby podczas pracy maszyny przypadkowo nie dotknąć wyłącznika.
- W żadnych okolicznościach nie należy dotykać rękami ani żadnym narzędziem mechanizmów tocznych maszyny.
- Należy uważać, aby do maszyny nie dostały się palce osoby obsługującej.
- Przed czyszczeniem maszyny należy postępować podobnym sposobem: należy odłączyć maszynę od sieci elektrycznej poprzez wyjęcie wtyczki z gniazda i umieścić ją w miejscu widocznym dla osoby przeprowadzającej czyszczenie.
- W przypadku gdy z maszyna będzie pracował inny pracownik, należy zadbać o dokładne zapoznanie go z zasadami postępowania.
- Nie należy naprawiać maszyny w żaden sposób, który mógłby zagrażać późniejszemu bezpieczeństwu pracy.
- Jeśli zachodzi wątpliwość czy maszyna jest użytkowana właściwie należy skontaktować się z odpowiednim pracownikiem.

3) OSTRZEŻENIE.

- Należy zadbać o regularną kontrolę maszyny zgodnie ze wskazówkami zawartymi w instrukcji obsługi.
- Należy skontrolować i upewnić się, że maszyna jest użytkowana prawidłowo.
- Po ukończeniu pracy należy pozostawić maszynę w stanie pozwalającym na jej dalsze użytkowanie.
- Jeśli dojdzie do zakłóceń w dostawie prądu należy maszynę natychmiast wyłączyć.
- Należy zadbać o to, aby naklejki ostrzegawcze nie zostały zniszczone, zamalowane i nie uszkodzone. W przypadku ich zniszczenia lub nieczytelności należy wysłać do firmy PROMA numer uszkodzonej naklejki. Zostanie wysłana nową naklejkę, którą należy umieścić na właściwym miejscu.

1.3. Odzież ochronna i bezpieczeństwo osobiste

1) OSTRZEŻENIE

- Długie włosy należy związać z tyłu, tak aby nie zostały wplątane w mechanizm toczny.
- Zawsze należy nosić wyposażenie ochronne (okulary, obuwie itp.)
- W razie konieczności należy nosić kask ochronny.
- Podczas obróbki materiału, który wytwarza pył, należy używać maski ochronnej.

- Należy nosić obuwie ochronne ze stalowymi noskami i zelówkami chroniącymi przed poślizgnięciem.
- Nie należy nosić luźnej odzieży roboczej.
- Guziki i haczyki na rękawach muszą być zawsze zapięte, aby zapobiec wplątaniu ich w mechanizm toczny.
- W przypadku noszenia krawatu lub innych luźnych elementów odzieży, należy uważać, aby nie wplątały się one w mechanizm toczny.
- Podczas umieszczania i zdejmowania obrabianego materiału i narzędzi, jak również podczas usuwania wiór, należy używać rękawic ochronnych.
- Nie należy pracować przy maszynie pod wpływem alkoholu i narkotyków.
- Jeśli osoba pracująca przy maszynie skarży się na zawroty głowy, mdłości lub osłabienie, nie powinna pracować z maszyną.

1.4. Przepisy bezpieczeństwa dla osoby obsługującej

Nie należy uruchamiać maszyny przed zapoznaniem się z instrukcją obsługi.

1) UWAGA

- Należy zamknąć wszystkie osłony elementów sterujących, aby zapobiec uszkodzeniu ich przez wióry i pył.
- Należy skontrolować czy kable elektryczne nie są uszkodzone, aby uniknąć porażenia prądem elektrycznym.
- Należy regularnie kontrolować czy osłony bezpieczeństwa są właściwie zamontowane i czy nie są uszkodzone. Uszkodzone osłony należy natychmiast naprawić lub wymienić.
- Nie należy uruchamiać maszyny z odsuniętą osłoną.
- Nie należy usuwać wiór bez rękawic ochronnych.
- podczas wymiany narzędzi należy zatrzymać wszystkie funkcje maszyny.
- Nie należy wycierać obrabianego elementu rękami ani szmatką dopóki maszyna pracuje. W tym celu należy maszynę zatrzymać i użyć szczotki.
- podczas manipulacji z elementami przekraczającymi możliwości obsługującego, należy prosić o pomoc.
- należy przestrzegać przepisów przeciwpożarowych.

2) OSTRZEŻENIE

- należy skontrolować czy żadne śruby mocujące nie są poluzowane
- nie należy obsługiwać wyłącznika w panelu sterującym w rękawicach, może to spowodować pomyłkę.
- przed uruchomieniem maszyny należy zagrzać wrzeciono i wszystkie mechanizmy posuwne.
- należy upewnić się, że wszystkie zamontowane narzędzia są odpowiednie.
- należy kontrolować czy podczas pracy z maszyny nie wydobywa się niepożądany dźwięk
- należy zapobiegać gromadzeniu wiór podczas obróbki materiału.
- kiedy seria operacji jest skończona należy wyłączyć główny wyłącznik, a następnie odłączyć maszynę od dopływu prądu elektrycznego.

1.5. Przepisy bezpieczeństwa dotyczące montowania elementów obrabianych i narzędzi.

1) UWAGA

- należy zawsze używać narzędzia odpowiedniego do rodzaju wykonywanej pracy oraz takiego, który jest zgodny ze specyfikacją maszyny.
- narzędzie tępe należy wymienić jak najszybciej, ponieważ mogą one być przyczyną urazu lub uszkodzenia.
- nie należy przekraczać dozwolonych obrotów.
- jeżeli którekolwiek z akcesoriów nie zgadza się z zaleceniami producenta, należy sprawdzić czy może ono być bezpiecznie używane.
- należy zachować ostrożność i nie dopuścić do uchwycenia przez maszynę palców lub ręki.

2) OSTRZEŻENIE

- po zamontowaniu narzędzia lub elementu obrabianego należy przeprowadzić próbne uruchomienie maszyny.
- nie należy używać urządzenia pomiarowego przed upewnieniem się, że w niczym to nie przeszkodzi.

20. Warunki gwarancji.

1. Na narzędzia i maszyny firmy PROMA jest udzielany 36-miesięczny okres gwarancji, liczony od daty sprzedaży (udokumentowaną należycie wypełnioną kartą gwarancyjną i rachunkiem)
2. Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń spowodowanych nieodpowiednim użytkowaniem, przeciążeniem, używaniem niewłaściwego oprzyrządowania lub złych narzędzi pracy. Także uszkodzeń spowodowanych używaniem przez osoby nieuprawnione, naturalnym zużyciem maszyny lub powstałym podczas transportu.
3. Podczas starania o naprawę gwarancyjną należy przedłożyć kartę gwarancyjną, która obowiązuje jedynie wówczas, gdy jest opatrzona datą sprzedaży, numerem produkcyjnym (numerem serii), pieczętą odpowiedniego punktu sprzedaży oraz podpisem sprzedawcy, który potwierdza, że kupujący został zapoznany z warunkami użytkowania maszyny.
4. O warunki gwarancji należy ubiegać się w punkcie sprzedaży, w którym maszyna lub narzędzie zostało zakupione, ewentualnie wysłać nie zmontowaną maszynę do naprawy. Sprzedawca jest zobowiązany wypełnić kartę gwarancyjną (data sprzedaży, numer produkcyjny, ew. numer serii, pieczętka punktu sprzedaży, podpis) Wszystkie powyższe dane muszą być podane jeszcze na miejscu sprzedaży.

5. Jeżeli podczas naprawy gwarancyjnej znaleziona wada nie będzie odpowiadała wadom kwalifikującym się do gwarancji, koszty naprawy ponosi właściciel maszyny lub narzędzia.
Maszynę lub narzędzie należy wysłać do naprawy wraz z kartą gwarancyjną, najlepiej w oryginalnym kartonie, które w tym celu producent radzi zachować.

Gwarancja nie obowiązuje w następujących przypadkach:

- Produkt został dostarczony nie wyczyszczony, bez oryginalnego kartonu i bez należycie wypełnionej karty gwarancyjnej
- Dane umieszczone w karcie gwarancyjnej nie są zgodne z danymi na etykiecie maszyny.
- Produkt nie jest używany zgodnie z jego przeznaczeniem i niezgodnie z instrukcją obsługi.
- Uszkodzenie powstało w wyniku nieodpowiedniego użytkowania.
- Produkt został uszkodzony mechanicznie z winy użytkownika (np. za sprawą zabrudzenia lub niedotrzymaniem zasad konserwacji, smarowania itp)
- W przypadku, gdy chodzi o naturalne zużycie maszyny.
- W przypadku, gdy chodzi o regularną konserwację produktu (np. czyszczenie, smarowanie itp.)

SERWIS - PROMA POLSKA sp. z o.o.
ul. Wrocławska 1A, 55-095 Długoł ka
tel./fax: +48 71 358 05 20
serwis@promapolska.pl