

INSTRUKCJA OBSŁUGI

ROXTA
machinery



Piła taśmowa do metalu RPPR-125

ES/EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ
EC/EU Declaration of conformity

Výrobce/Manufacturer:

PROMA Machinery s. r. o.

Adresa/Address:

Prokopova 148/15, 13000 Praha 3

IČ/ID:

24262706

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*

PROMA Machinery s. r. o., Prokopova 148/15, 13000 Praha 3

Předmět prohlášení/Subject of the declaration:

Pásová pila na kov RPPR-125

Výrobní číslo/Serial number:

Popis/Description:

Pásová pila na kov je vodorovná pásová pila s otočnou hlavou, určená k dělení materiálů ocelových a také neželezných a lehkých kovů. Hlavní části pily jsou: podstavec stroje s upínacím zařízením řezaného materiálu, ranního s řezacím ústrojem poháněným jednofázovým elektromotorem s plynulou regulací otáček, ovládaným hlavním dvoudřevíkovým spínačem a spínačem chodu umístěným v rukojeti. Pohybující se části stroje jsou zakryty ochrannými kryty.

Základní technické údaje:

Jmenovité napětí a kmitočet:	230 V, 50 Hz
Instalovaný výkon:	400 W
Rezná rychlost:	38-80 m.min ⁻¹
Maximální řezaný průměr:	125 mm
Řezání pod úhlem:	0 až 60°
Hmotnost:	24 kg

Výše popsaný předmět prohlášení je ve shodě s příslušnými harmonizačními právními předpisy Evropské unie *The object of the declaration described above is in conformity with the relevant Union harmonisation legislation.*

Strojní zařízení - NV č. 176/2008 Sb.
Machinery - Directive 2006/42/EC,
Elektrické zařízení nízkého napětí - NV č. 118/2016 Sb.
Low Voltage - Directive 2014/35/EU,
Elektromagnetická kompatibilita - NV č. 117/2016 Sb.
Electromagnetic Compatibility (EMC) - Directive 2014/30/EU.

Harmonizované technické normy, které byly použity, nebo jiné technické specifikace, na jejichž základě se shoda prohlašuje *The relevant harmonised standards used or reference to the other technical specification in relation to which conformity is declared.*

ČSN EN ISO 12100:2011, ČSN EN 61029-1 ed. 3:2009,
ČSN EN 55014-1 ed. 4:2017, ČSN EN 55014-2 ed. 2:2017
ČSN EN 61000-3-2 ed. 4: 2015, ČSN EN 61000-3-3 ed. 3:2014

Poznámka: Všechny předpisy byly použity ve znění jejich zvláštních a doplňkových 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.

Místo a datum vydání tohoto prohlášení/Place and date of this declaration issue: Praha, 2018-04-16

Osoba zmocněná k podpisu za výrobce/Signed by the person entitled to deal in the name of producer: Ing. Pavel Tlustý

Jméno/Name: Ing. Pavel Tlustý

Funkce/Grade: General Manager

Podpis/Signature:



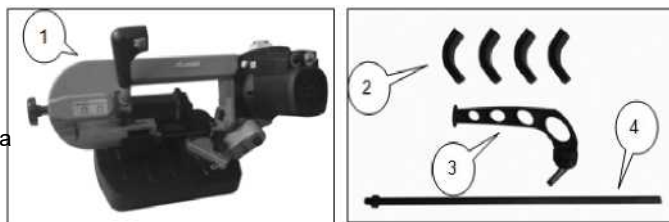
SPIS TREŚCI

- | | |
|-----------------------------|---|
| 1) Zawartość opakowania | 10) Regulacja i obsługa maszyny |
| 2) Wstęp | 11) Konserwacja piły |
| 3) Zastosowanie | 12) Instalacja elektryczna i sterowanie |
| 4) Dane techniczne | 13) Rysunki złożeniowe |
| 5) Poziom hałasu maszyny | 14) Wykaz części |
| 6) Tabliczki bezpieczeństwa | 15) Akcesoria i dodatki |
| 7) Budowa maszyny | 16) Demontaż i likwidacja |
| 8) Opis elementów maszyny | 17) Przepisy bezpieczeństwa |
| 9) Montaż i ustawienie | |

1 Zawartość opakowania

Piła taśmowa jest dostarczana, w stanie częściowo zdemontowanym, w kartonowym pudle z następującą zawartością:

- 1) piła taśmowa
- 2) stopki gumowe 4 ks
- 3) ogranicznik cięcia
- 4) prowadnica ogranicznika



2 Wstęp

Szanowny Kliencie, dziękujemy za zakupienie piły taśmowej do metalu RPPR-125 od firmy PROMA. Urządzenie to jest wyposażone w system zabezpieczeń, zapewniających bezpieczeństwo obsługi jak również chroniących maszynę podczas jej normalnego użytkowania technologicznego. Zabezpieczenia te nie mogą jednak zapewnić w wielu aspektach całkowitego bezpieczeństwa i dlatego wymaga się, aby obsługujący zanim rozpocznie użytkowanie, przeczytał uważnie niniejszą instrukcję i zrozumiał ją. Pozwoli to zapobiec powstawaniu błędów popełnianych zarówno przy instalacji maszyny, jak i podczas jej eksploatacji. Nie należy więc uruchamiać maszyny przed zapoznaniem się ze wszystkimi punktami instrukcji, zrozumieniem każdej funkcji i sposobu użytkowania maszyny.

Instrukcja jest częścią maszyny, dlatego należy dbać o jej zachowanie i przekazać ją następnemu właścicielowi, w przypadku jej sprzedaży.

Należy szczególnie dbać o naklejone instrukcje ostrzegawcze, w które wyposażona jest maszyna. Naklejek tych nie należy niszczyć ani odklejać.

3 Zastosowanie

Maszyna musi pracować w pomieszczeniu warsztatowym, którego temperatura nie przekracza +40°C i nie spada poniżej +5°C. Piła taśmowa RPPR-125 jest przeznaczona do cięcia stalowych materiałów, ale także metali nieżelaznych i lekkich. Należy stosować tylko taśmy tnące zalecane przez producenta. Konstrukcja piły taśmowej umożliwia cięcie pod kątem w zakresie od 0° do 60°.

4 Dane techniczne

Prędkość taśmy	38-80 m/min.
Max. przekrój cięcia 90° / 45°	125 / 80 mm
Zakres kąta cięcia	0° - 60°
Wymiary taśmy tnącej	1435 x 12.7 x 0.65 mm
Zamontowana taśma tnąca	8/12 zębów / 1" (bimetal)
Napięcie	1/N/PE AC 230V 50 Hz
Moc silnika	400 W
Masa	23 kg

5 Poziom hałasu

Piła taśmowa typ **RPPR-125**

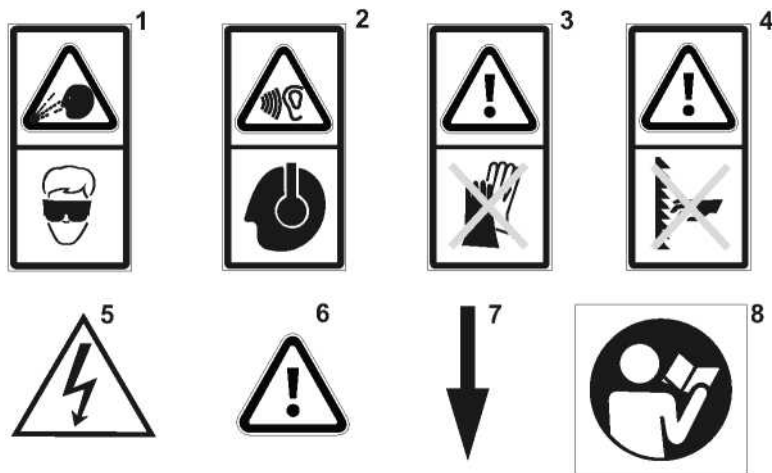
Deklarowana, uśredniona w czasie, emisja ciśnienia akustycznego A na stanowisku pracy
wynosi **$L_{pAq} = 78,6 \text{ dB (A)}$**
(wg normy ČSN EN ISO 11202 – tryb pracy bez obciążenia - cięcie stali niskostopowej).

Deklarowany poziom mocy akustycznej A

$L_{WA} = 90,0 \text{ dB (A)}$
(wg normy ČSN EN ISO 3744 – tryb pracy bez obciążenia - cięcie stali niskostopowej).

6 Tabliczki bezpieczeństwa

Na maszynie są umieszczone tabliczki informacyjne i ostrzegające przed różnymi niebezpieczeństwami.



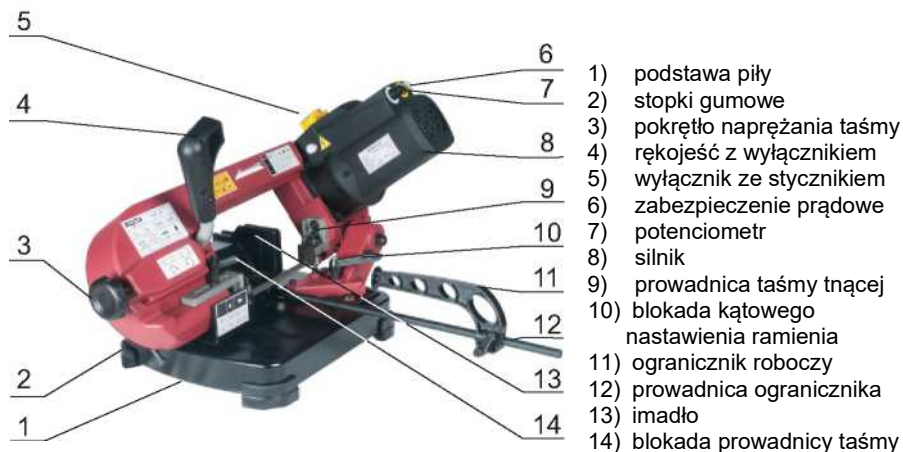
Komentarze do etykietek ze strony 3.

- 1) **Uwaga! Podczas pracy na piłę nosić okulary ochronne oczu!** etykieta jest umieszczona na górnej pokrywie taśmy tnącej
- 2) **Uwaga! Podczas pracy na maszynie należy stosować ochronę słuchu!** etykieta jest umieszczona na górnej pokrywie taśmy tnącej
- 3) **Uwaga! Zabrania się pracy w rękawicach na maszynie!** etykieta jest umieszczona na górnej pokrywie taśmy tnącej
- 4) **Uwaga! Niebezpieczeństwo zranienia w pobliżu piły taśmowej!** etykieta jest umieszczona na górnej pokrywie taśmy tnącej
- 5) **Uwaga! Jeśli pokrywa jest otwarta - ryzyko porażenia prądem!** etykieta jest umieszczona na skrzynce zacisków silnika i przy wyłączniku
- 6) **Uwaga na niebezpieczeństwo zranienia!** etykieta jest umieszczona na górnej pokrywie taśmy tnącej
- 7) **Uwaga! Strzałka pokazuje kierunek, w którym taśma tnąca musi się poruszać!** etykieta jest umieszczona na górnej pokrywie taśmy tnącej
- 8) **Uwaga! Przeczytaj instrukcje użytkowania.** etykieta jest umieszczona na górnej pokrywie taśmy tnącej

7 Konstrukcja maszyny

Uniwersalna piła taśmowa RPPR-125 jest zbudowana z części wykonanych z odlewów aluminiowych obudowanych blachami i akcesoriami plastikowymi. Ta kombinacja materiałów zapewnia wystarczającą sztywność maszyny przy maksymalnym obciążeniu. Piła może być wykorzystana do cięcia pod kątami 45 °, 90 °. Taśma tnąca piły napędzana jest silnikiem jednofazowym. Prędkość cięcia może być płynnie regulowana przez potencjometr. Wielkość i ciężar piły umożliwiają jej mobilność.

8 Opis elementów maszyny



Stanowiska pracy

Piła taśmowa do metalu ma tylko jedno stanowisko pracy, z którego maszyna może być w pełni kontrolowana. Stanowisko to jest z przodu maszyny, skąd można bez problemu dosięgać do wszystkich elementów obsługowych (imadło, przełączniki, itp.).

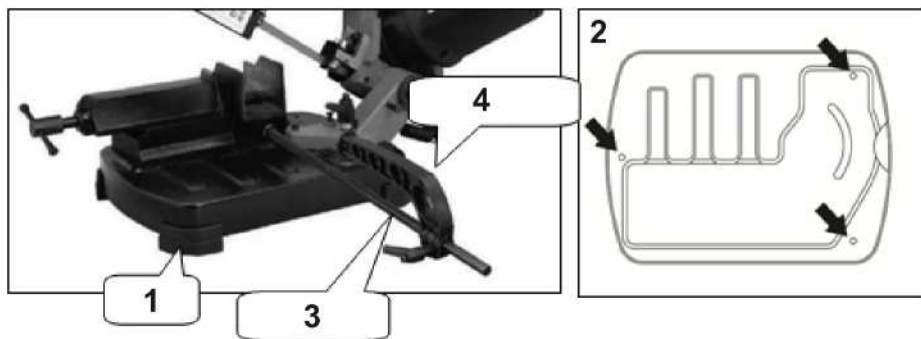
Maszyna może być obsługiwana tylko przez jedną osobę.

9 Montaż i ustawienie



Ostrzeżenie! Podczas przenoszenia urządzenia oraz jego transporcie, należy postępować z najwyższą ostrożnością.

1. Zamocować cztery gumowe nóżki do podstawy - nasunięciem.
2. Umieścić maszynę na blacie roboczym i unieruchomić ją w trzech otworach umieszczonych w podstawie.
3. Wkręcić pręt prowadnicy ogranicznika w otwór gwintowany w podstawie i dokręcić nakrętkę.
4. Nasunąć ogranicznik roboczy na prowadnicę i zabezpieczyć go za pomocą sworznia blokującego.



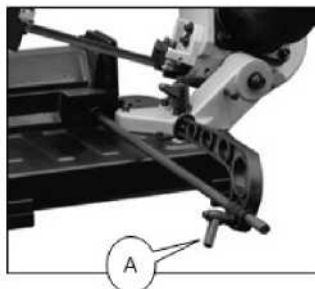
10 Regulacja i obsługa

1. Nastawianie ogranicznika cięcia

Jeżeli będzie ciętych wiele detali jednakowej długości, to można użyć zamontowanego ogranicznika roboczego.

Poluzować śrubę blokującą „A”, ustawić ogranicznik roboczy w żądanej odległości od ostrza i śrubę blokującą „A” dokręcić.

OSTRZEŻENIE ! Upewnić się, że ogranicznik cięcia nie znajduje się w obszarze taśmy tnącej.



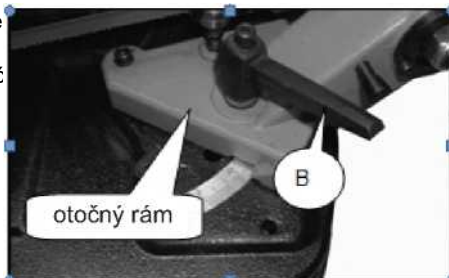
2. Ustawienie kąta cięcia

Konstrukcja piły taśmowej umożliwia cięcie w zakresie od 0° do 60°.

Poluzować dźwignię blokującą „B” i obrócić ramię tak, aby znak na podparciu odpowiadał pożądanemu kątowi na skali.

Po ustawieniużądanego kąta dźwignię blokującą „B” zaciśnąć.

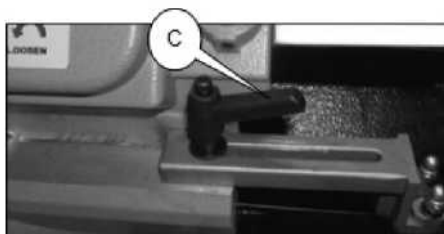
UWAGA! Przed włączeniem piły należy upewnić się, że dźwignia blokująca „B” jest dostatecznie zaciśnięta.



3. Przesuwna prowadnica taśmy

Przed cięciem detalu należy ustawić prowadnicę piły taśmowej. Jeśli ustawienie nie będzie poprawne, jakość cięcia nie będzie dobra.

Poluzować śrubę blokującą „C”, przesunąć prowadnicę tak, aby znalazła się możliwie jak najbliżej obrabianego przedmiotu, a następnie dokręcić śrubę „C” ponownie.



4. Prędkość cięcia

Prędkość cięcia zależy zawsze od ciętego materiału.

Aby wybrać najlepszą prędkość skrawania należy obracać pokrętkę sterowania (potencjometr) D, Aby zwiększyć prędkość należy obracać w prawo i odwrotnie.

Przykład prędkości piły taśmowej:

Pełna stal: 40-60 m/min

Odeiw aluminowy: 80 m/min

Rury / profile: 70-80 m/min



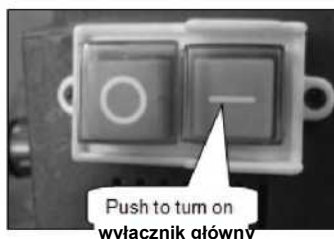
UWAGA! Jakość cięcia zależy nie tylko od prędkości taśmy tnącej, ale także od doboru gęstości uzębienia (z/1 ") piły taśmowej oraz od nacisku operatora, jaki wywiera na taśmę piły tnącej.

Obsługa maszyny

1. Wyciągnąć trzpień blokujący i podnieść korpus piły do górnej pozycji. Zaciśnąć materiał w imadle i ustawić prędkość piły.



2. Wcisnąć zielony przycisk, aby włączyć wyłącznik główny i nacisnąć przycisk na uchwycie. Powoli przechylić uchwytem ramię piły, aż dotknie do ciętego detalu. Powoli dociskać taśmę tnącą do ciętego detalu i zakończyć cięcie.



11 Konserwacja

- Czyszczenie, smarowanie, regulacje, naprawy i jakiegokolwiek manipulowanie przy wiertarce można przeprowadzać jedynie w stanie spoczynku urządzenia i po odłączeniu go od sieci elektrycznej poprzez wyjęcie wtyczki.
- Zaleca się raz w roku dokonywać kontroli silnika elektrycznego przez elektromechanika.
- Jeśli maszyna przez dłuższy czas nie była eksploatowana (np. przez dwa lata przebywała w pomieszczeniu, gdzie temperatura nie spadała poniżej 5°C i nie była wyższa niż 40°C), należy skontrolować oporność izolacji uzwojenia silnika. Stosownie do charakteru środowiska wartość ta ulega określonej zmianie.
- Maszynę i jej przestrzeń roboczą należy utrzymywać w czystości i porządku.



Niebezpieczeństwo: Prace przy instalacji elektrycznej może wykonywać tylko upoważniona osoba z odpowiednimi uprawnieniami elektrotechnicznymi



Ostrzeżenie: Instalację elektryczną zaleca się zabezpieczyć automatycznym bezpiecznikiem nadprądowym 10A.



Ostrzeżenie: Przed użyciem urządzenia należy zapoznać się z elementami sterowania, ich funkcjami i lokalizacją.

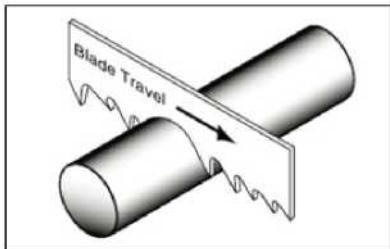
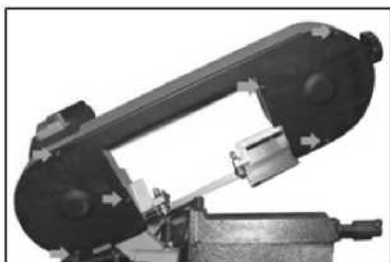


Ostrzeżenie: Przed jakimikolwiek naprawami, regulacjami, czynnościami serwisowymi - zawsze wyciągnąć przewód z gniazdka elektrycznego.

Wymiana taśmy tnącej

Uwaga! Wymianę brzeszczotu należy zawsze wykonywać w rękawicach ochronnych.

- Zdjąć pokrywę ochronną przez odkręcenie sześciu wkrętów.
- Poluzować śrubę „E” w lewo, aby zluźnić istniejącą taśmę.
- Najpierw zdjąć taśmę z prowadnicy, a następnie z żeliwnych kół pasowych
- Sprawdzić, czy zęby taśmy są skierowane w odpowiednim kierunku.
- Włożyć nową taśmę do prowadnicy, a następnie założyć na żeliwne koła pasowe.
- Naprężyć taśmę tnącą za pomocą śruby „E”.
- Zamontować pokrywę ochronną.
- Ustawić ruchomą prowadnicę w prawidłowej pozycji.



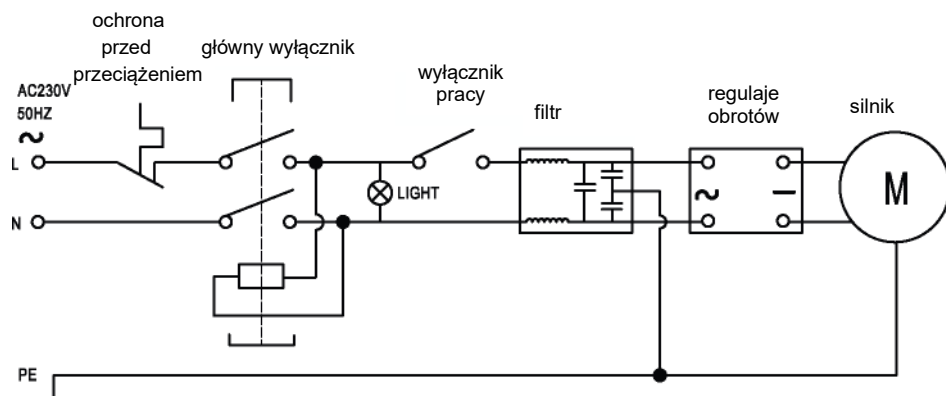
Dbłość o urządzenie

- Należy okresowo sprawdzać stan przewodów zasilających i wymieniać je, jeśli są uszkodzone lub przerwane.
- Wióry i inne zanieczyszczenia usuwać z urządzenia za pomocą szczotki.
- Uchwyt sterujący urządzenia zawsze należy utrzymywać w czystości, aby zapobiec przypadkowemu wyslizgnięciu podczas użytkowania.
- Usuwać ze stanowiska pracy odpady po obróbce i utrzymywać prowadnice taśmy w czystości.
- Jeśli piła nie będzie używana przez dłuższy czas, należy wyczyścić ją i, jeśli to możliwe, umieścić w suchym miejscu. W takich przypadkach wskazane jest, aby poluzować naciąg taśmy tnącej tak, aby nie była naprężona – ponieważ mogłaby się wyciągnąć.
- Aby zapewnić sprawne funkcjonowanie urządzenia, należy codziennie sprawdzać stan taśmy tnącej i w razie potrzeby wymienić ją na nową.

12 Instalacja elektryczna i sterowanie

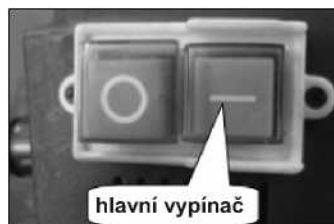
Napięcie 1/ N / PE AC 230 V 50 Hz

Zabezpieczenie 10 A



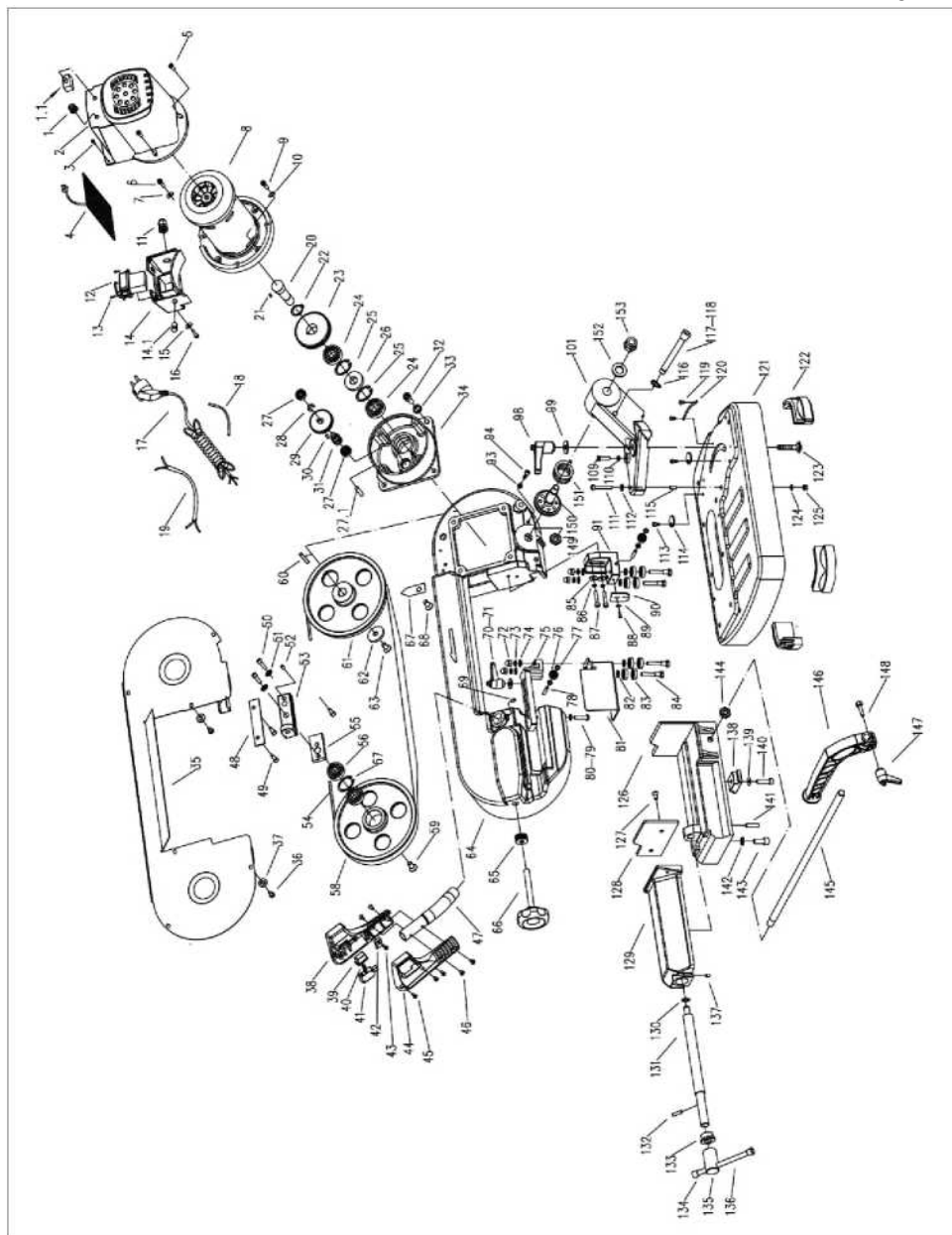
Wyłącznik napędu piły

Wyłącznik główny znajduje się na górze silnika piły. Piła jest przełączana w tryb gotowości, przez wciśnięcie zielonego przycisku "1" i wyłączana przez naciśnięcie czerwonego przycisku "0". Aby uruchomić maszynę, operator musi użyć przycisku w uchwycie. Jeśli przycisk jest wciśnięty, urządzenie jest uruchomione. Jeśli operator zwolni go, piła zatrzyma się. Piła oprócz regulacji obrotów jest wyposażona w płynny rozruch.



13 Rysunki złożeniowe

RPPR-125



14 Wykaz części

Wykaz części maszyny znajduje się na stronie nr 10 (Rysunek złożeniowy maszyny). W niniejszej instrukcji przedstawione są poszczególne części, które można zamówić w poniższy sposób:

Aby zapewnić sprawne i dokładne otrzymanie zamawianej części zawsze należy podać następujące informacje:

- A) model maszyny RPPR-125
- B) nr katalogowy maszyny
- C) rok produkcji oraz datę zakupu maszyny
- D) numer i nazwę podzespołu lub części wg pkt.13, niniejszej instrukcji
- E) ilość sztuk zamawianej części

Części zamienne po uzgodnieniu zapewnia serwis dystrybutora: **serwis@promapolska.p**

15 Akcesoria i dodatki

Akcesoria podstawowe – to wszystkie części i elementy, które mogą być zamontowane bezpośrednio w maszynie albo są dostarczane z maszyną (są wyszczególnione w rozdziale 1, Zawartość opakowania).

Akcesoria specjalne – to akcesoria dodatkowe, które można dokupić i są one wykazywane w aktualizowanym katalogu ofertowym. Katalog ten jest dostępny nieodpłatnie na zamówienie w naszych oddziałach. Ewentualnych konsultacji o sposobach korzystania z wyposażenia dodatkowego udziela nasz serwis.

16 Demontaż i likwidacja

Po zakończeniu okresu eksploatacji lub w przypadku gdyby remont urządzenia był nieekonomiczny maszynę należy zlikwidować.

Podczas demontażu urządzenia, muszą być przestrzegane aktualnie obowiązujące przepisy bezpieczeństwa, które gwarantują bezpieczne wykonanie wszystkich prac.

Elementy metalowe likwiduje się tak, że po demontażu należy posortować je według rodzaju metali użytych do ich produkcji i oddać organizacjom zajmującym się zbieraniem surowców wtórnych.

Elementy z tworzyw sztucznych i gumy, które nie podlegają rozkładowi w sposób naturalny, powinny zostać posortowane i oddane organizacjom, które zajmują się zbieraniem tych surowców wtórnych.

Części układu elektrycznego należy przekazać organizacjom zajmujących się zbiorem odpadów elektrycznych.

UWAGA! Z uwagi na ochronę środowiska naturalnego zabrania się likwidacji części z tworzyw sztucznych i gumy poprzez ich palenie !

USUWANIE USTEREK

USTERKA	PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Silnik nie działa	- Uszkodzony silnik, przewód zasilający lub wtyk sieciowy - Ochrona przeciążeniowa wyłącza silnik	- Pracownik posiadający odpowiednie uprawnienia elektrotechniczne musi sprawdzić - Wcisnąć bezpiecznik ochrony przed przeciążeniem
Włącza się zabezpieczenie ochronne przed przeciążeniem	- Przeciążenie silnika spowodowane nadmiernym naciskiem na taśmę tnącą - Wadliwe działanie silnika	- Powtórzyć cięcie z prawidłowym naciskiem - Urządzenie musi być skontrolowane przez pracownika z odpowiednimi uprawnieniami elektrotechnicznymi
Nie tnę prostopadłe	- Nadmierny nacisk na taśmę - Nieprawidłowo dobrana taśma - Nieprawidłowa regulacja prowadnic taśmy tnącej - Nieprawidłowo dobrana prędkość taśmy w stosunku do materiału - Sprawdzić mocowanie obrabianego detalu - Słabo naprężona taśma tnąca	- Zmniejszyć nacisk cięcia - Dobrać właściwy rodzaj taśmy do ciętego detalu - Sprawdzić ustawienie prowadnicy piły - Ustawić prawidłową prędkość cięcia - Skontrolować mocowanie obrabianego detalu - Sprawdzić naprężenie taśmy tnącej
Taśma tnąca ma tendencję do wysuwania z prowadnic	- Nadmiernie naprężona taśma - Niewłaściwe mimośrodowe ustawione łożyska - Taśma ślizga się na kołach, co może być spowodowane zanieczyszczeniem cieczą chłodzącą	- Sprawdzić naprężenie taśmy - Sprawdzić mimośrodowe ułożenie łożysk prowadzących prowadnicy - Nigdy nie używać żadnych środków smarnych ani chłodziwa do cięcia; w razie potrzeby serwisanci powinni sprawdzać i wymieniać koła pasowe.

17 Przepisy bezpieczeństwa

1.1 Ogólne przepisy bezpieczeństwa

- A.** Niniejsza maszyna wyposażona jest w elementy bezpieczeństwa, które chronią maszynę, jak również zapewniają jej bezpieczną obsługę. Zabezpieczenia te nie są jednak w stanie zagwarantować osobie obsługującej maszynę całkowitego bezpieczeństwa, dlatego też przed rozpoczęciem pracy należy uważnie przeczytać niniejszy rozdział i zrozumieć go. Osoba obsługująca maszynę powinna wziąć pod uwagę także pozostałe aspekty niebezpieczeństwa, które odnoszą się mogą do otaczających warunków oraz obrabianego materiału.
- B.** Niniejsze przepisy zawierają 3 kategorie informacji ostrzegawczych

Niebezpieczeństwo – Ostrzeżenie – Przestroga

Ich znaczenie jest następujące:

NIEBEZPIECZEŃSTWO

Niestosowanie się do niniejszych instrukcji może spowodować utratę życia.

OSTRZEŻENIE

Niestosowanie się do niniejszych instrukcji może przyczynić się do poważnego zranienia ciała lub znacznego uszkodzenia maszyny.

PRZESTROGA

(wezwanie do zachowanie ostrożności)

Niestosowanie się do niniejszych instrukcji może spowodować drobne zranienia ciała lub uszkodzenie maszyny.

- C.** Należy bezwzględnie przestrzegać przepisów bezpieczeństwa, o których informują tabliczki umieszczone na maszynie. W przypadku uszkodzenia tabliczki lub jej nieczytelności należy skontaktować się producentem.
- D.** Nie należy uruchamiać maszyny bez uprzedniego zapoznania się ze wszystkimi dołączonymi do maszyny instrukcjami (obsługa, konserwacja, regulacja, programowanie, itp.) oraz zrozumienia wszystkich funkcji i sposobu postępowania.

1.2 Podstawowe przepisy bezpieczeństwa

1) NIEBEZPIECZEŃSTWO

Niebezpieczeństwa grozi ze strony urządzeń pod wysokim napięciem, elektrycznego panelu sterowania, transformatorów, silników i listew zaciskowych opatrzonych tabliczkami bezpieczeństwa. W żadnym przypadku nie należy ich dotykać.

- Przed podłączeniem maszyny do sieci elektrycznej należy upewnić się czy wszystkie osłony zabezpieczające zostały zamontowane. W razie potrzeby otwarcia osłony, należy wyłączyć zasilanie wyłącznikiem głównym i zamknąć go.
- Nie podłączać maszyny do sieci elektrycznej, jeżeli osłony zabezpieczające są otwarte.

2) OSTRZEŻENIE

- Należy zapamiętać położenie wyłącznika bezpieczeństwa, aby w każdej chwili można było go użyć.
- Aby zapobiec niewłaściwej obsłudze, przed uruchomieniem maszyny należy zapoznać się z rozmieszczeniem wszystkich wyłączników.
- Należy uważać, aby podczas pracy maszyny przypadkowo nie nacisnąć jakiegokolwiek wyłącznika.
- Nigdy nie należy dotykać gołymi rękami bądź innym przedmiotem obracającego się elementu lub narzędzia.
- Należy uważać, aby do wałka nożowego nie dostały się palce osoby obsługującej.
- Przed opuszczeniem stanowiska pracy, należy wyłączyć maszynę naciskając przycisk znajdujący się na pulpicie sterującym i odłączyć przewód zasilający.
- Przed przystąpieniem do czyszczenia maszyny lub jej zewnętrznego oprzyrządowania należy wyłączyć maszynę i zablokować wyłącznik główny poprzez wyciekę wtyczki z gniazda i umieścić ją w miejscu widocznym dla osoby przeprowadzającej czyszczenie.
- Jeżeli maszynę obsługuje więcej niż jedna osoba, przed przystąpieniem do wykonywania kolejnych czynności należy zapoznać drugiego pracownika z zasadami postępowania.
- Nie należy usprawniać maszyny w sposób, który mógłby naruszyć bezpieczeństwo jej obsługi.
- W przypadku jakichkolwiek wątpliwości dotyczących prawidłowości działania lub obsługi maszyny, należy skontaktować się ze specjalistą.

3) PRZESTROGA - WEZWANIE DO ZACHOWANIA OSTROŻNOŚCI

- Nie zaniedbywać przeprowadzania regularnych inspekcji, o których mowa w instrukcji obsługi.
- Sprawdzać i upewniać się, że w pracy maszyny nie pojawiają się żadne zakłócenia lub nieprawidłowości w jej użytkowaniu.
- Po zakończeniu pracy maszynę należy doprowadzić do takiego stanu, aby była gotowa do prawidłowego podjęcia dalszych czynności.
- W przypadku zakłóceń w dostawie prądu elektrycznego, należy niezwłocznie wyłączyć główny wyłącznik.
- Nie należy poprawiać, zamazywać, zabrudzać ani usuwać tabliczek bezpieczeństwa. W przypadku nieczytelności tabliczki lub jej utraty należy skontaktować się z producentem / dystrybutorem, podając numer uszkodzonej tabliczki (numer umieszczony jest w jej prawym dolnym rogu). Nową tabliczkę należy umieścić na miejscu poprzedniej tabliczki.

1.3 Odzież ochronna a bezpieczeństwo

1) PRZESTROGA - WEZWANIE DO ZACHOWANIA OSTROŻNOŚCI

- Długie włosy należy upiąć z tyłu głowy – w przeciwnym razie mogą zostać pochwycone przez maszynę.
- Należy stosować środki ochrony osobistej zapewniające bezpieczeństwo pracy (okulary ochronne, obuwie ochronne, itp.).

- Zaleca się używanie środków ochrony osobistej wyłącznie ze znakiem „CE”.
- Należy stosować kask ochronny, jeżeli na stanowisku pracy nad głową osoby obsługującej maszynę znajdują się jakiegokolwiek przeszkody.
- Zawsze używać okularów ochronnych i maski pyłowej, jeżeli podczas obróbki materiałów unosi się pył.
- Zawsze należy nosić obuwie ochronne z wkładkami stalowymi i podeszwą olejoodporną.
- Nigdy nie należy nosić luźnej odzieży roboczej.
- Guziki oraz haftki przy rękawach odzieży roboczej zawsze należy mieć zapięte - zapobiegnie to niebezpieczeństwu uchwycenia luźnych części odzieży przez mechanizm napędowy lub obracające się części maszyny.
- Należy uważać, aby krawat lub inne luźne części odzieży, nie zostały wkręczone w mechanizm napędowy maszyny.
- Należy używać rękawic ochronnych, aby chronić dłonie przed urazami ostrymi krawędziami i elementami obrabianymi na gorąco, podczas mocowania i wyjmowania przedmiotów, i narzędzi, a także usuwania wiórów z obszaru roboczego.
- Nie należy pracować na maszynie po spożyciu alkoholu lub zażyciu środków odurzających.
- Przy maszynie nie powinny pracować osoby mające zawroty głowy, mdłości czy osoby osłabione.

1.4. Przepisy bezpieczeństwa w trakcie obsługi maszyny

Przed uruchomieniem maszyny należy zapoznać się z jej instrukcją obsługi.

1) VAROVÁNÍ

- Należy zamknąć wszelkie osłony zabezpieczające elementów sterowania i elektrycznych, aby zapobiec uszkodzeniu przez wióry.
- Należy sprawdzić, czy kable elektryczne nie są uszkodzone, aby w wyniku przebiecia prądu elektrycznego nie doszło do porażenia (szok elektryczny).
- Należy regularnie sprawdzać, czy osłony zabezpieczające zostały poprawnie zamontowane i czy nie są uszkodzone. Uszkodzone osłony należy niezwłocznie naprawić lub wymienić.
- Nie należy uruchamiać maszyny przy otwartej osłonie zabezpieczającej.
- Podczas usuwania wiórów z pily, nosić rękawice i używać szczoteczki - nigdy nie wykonywać tego gołymi rękami.
- Przed wymianą lub regulacją taśmy tnącej należy wyłączyć napęd maszyny.
- Nie należy wycierać elementu obrabianego i usuwać wiórów gołymi rękami czy szmatką, jeżeli narzędzie jest w ruchu. W tym celu należy zatrzymać maszynę i użyć szczotki.
- Przy obrabianiu elementów, które przekraczają nasze możliwości zawsze należy korzystać z pomocy asystenta.
- Stanowisko pracy należy wyposażyć w środki ochrony przeciwpożarowej.

2) PRZESTROGA - WEZWANIE DO ZACHOWANIA OSTROŻNOŚCI

- Przed rozpoczęciem pracy na maszynie należy sprawdzić cały osprzęt maszyny, czy śruby mocujące nie są poluznione, a pasy napędowe prawidłowo napięte.
- Nie należy obsługiwać wyłączników i przycisków znajdujących się na pulpicie sterowniczym w rękawicach ochronnych – mogłoby dojść do niepoprawnego ich wyboru lub innych błędów.
- Należy sprawdzać, czy podczas obróbki elementów nie powstaje nadmierny hałas lub inne nienaturalne dźwięki.
- Nie należy dopuszczać do gromadzenia się wiórów w silosach lub workach urządzenia odpylającego.
- Po zakończeniu pracy na maszynie należy wyłączyć przycisk systemu sterującego, wyłącznik główny, a następnie wciągnąć wtyczkę przewodu zasilającego z gniazda.

1.5 Przepisy bezpieczeństwa podczas mocowania elementów obrabianych

1) OSTRZEŻENIE

- Zawsze używać taśmy tnącej odpowiedniej do danej czynności, która odpowiada parametrom maszyny.
- Należy niezwłocznie wymienić stępią taśmę tnącą, gdyż są one częstą przyczyną urazów i uszkodzeń maszyny.
- Przed uruchomieniem piły należy upewnić się, że wszystkie części są prawidłowo zamontowane (zamocowane).
- Podczas pracy z narzędziami osadzonymi we wrzecionie (wale), nie należy przekraczać zalecanych prędkości obrotowych.
- Jeżeli wykorzystywane wyposażenie nie jest wyposażeniem zalecanym przez producenta, należy uzyskać od niego informacje dotyczące bezpiecznej (zalecanej) prędkości.