



INSTRUKCJA OBSŁUGI



PIŁA TAŚMOWA DO METALU PPK-115UHC

ES/EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

EC/EU Declaration of conformity

Deklaracja zgodności WE (EU)

Výrobce/Manufacturer/ Producent:	PROMA Machinery s. r. o.
Adresa/Address/ Adres:	Prokopova 148/15, 13000 Praha 3
IČ/ID/ Regon:	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/ Nazwa i adres osoby upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej zgodnie z dyrektywą 2006/42/EC:	PROMA Machinery s. r. o., Prokopova 148/15, 13000 Praha 3
Předmět prohlášení/Object of the declaration/ Urządzenie, którego dotyczy deklaracja:	Pásová pila na kov typ PPK-115UHC / Przecinarka taśmowa do metalu typ PPK-115UHC
Výrobní číslo/Serial number/ Numer seryjny:	
Popis/Description/ Opis: Pásová pila na kov je vodorovná pásová pila s otočnou hlavou, určená k dělení materiálů ocelových a také neželezných a lehkých kovů./ Pila taśmowa do metalu jest pilą taśmową poziomą z korpusem obrotowym, przeznaczona jest do cięcia materiałów stalowych, a także metali nieżelaznych oraz metali lekkich. Hlavní části pily jsou: podstavec stroje s upínacím zařízením řezaného materiálu, rameno s řezacím ústrojím poháněným jednofázovým elektromotorem ovládaným dvoutlačítkovým spínačem se spouští na podpěti./ Głównymi częściami pily są: podstawa maszyny z urządzeniem mocującym cięty materiał, ramię z urządzeniem tnącym napędzane jednofazowym silnikiem elektrycznym sterowanym dwuprzyciskowym wyłącznikiem. Funkci vypínače pro nouzové zastavení plní velkoplošné vypínací tlačítko./ Funkcję wyłącznika awaryjnego spełnia duży przycisk wyłączania. Změna řezné rychlosti se provádí přesazením klinového řemenu na třístupňových řemenicích./ Zmiana prędkości cięcia odbywa się poprzez przesunięcie paska klinowego na trzystopniowych kołach pasowych. Pila je vybavena zařízením pro chlazení pilového pásu chladicí kapalinou./ Pila jest wyposażona w urządzenia chłodzące taśmę tnącą. Pohybující se části stroje jsou zakryty ochrannými kryty./ Ruchome części maszyny są zakryte osłonami ochronnymi. Základní technické údaje/ Podstawowe dane techniczne: Jmenovité napětí a kmitočet/ Napięcie i częstotliwość: 230 V, 50 Hz Instalovaný výkon/ Moc przyłączeniowa: 550 + 15 W Řezná rychlost/ Moc przyłączeniowa: 24 / 35 / 55 m/min ⁻¹ Maximální řezaný průměr/ Maks. średnica cięcia: (90°) 110, (45°) 68 mm Řezání pod úhlem/ Cięcie pod kątem: 0 až 60° / 0 do 60° Hmotnost stroje/ Masa: 87 kg	
Výše popsany 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/ Opisany powyżej przedmiot deklaracji jest zgodny z odpowiednim unijnym prawodawstwem harmonizacyjnym:	Strojní zařízení - NV č. 176/2008 Sb. Machinery - Directive 2006/42/EC / Dyrektywa maszynowa 2006/42/WE, Elektrické zařízení nízkého napětí - NV č. 118/2016 Sb. Low Voltage - Directive 2014/35/EU / Dyrektywa niskonapięciowa 2014/35/UE, Elektromagnetická kompatibilita - NV č. 117/2016 Sb. Electromagnetic Compatibility (EMC) - Directive 2014/30/EU / Dyrektywa kompatybilności elektromagnetycznej (EMC) 2014/30/UE
Harmonizované technické normy, které byly použity, nebo jiné technické specifikace, na jejichž základě se shoda prohlašuje/The relevant harmonised standards used or references to the other technical specification in relation to which conformity is declared/ Odpowiednie zharmonizowane normy techniczne lub odniesienia do innych specyfikacji technicznych, w odniesieniu do których deklarowana jest zgodność:	ČSN EN ISO 12100:2011, ČSN EN ISO 16093:2017, ČSN EN 60204-1 ed. 2:2007 + A1:2009, 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: 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, 2013-05-13

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 treści

- | | |
|-----------------------------|---------------------------------------|
| 1) Zawartość opakowania | 11) Obsługa maszyny |
| 2) Wprowadzenie | 12) Układ elektryczny |
| 3) Cel zastosowania | 13) Konserwacja piły |
| 4) Dane techniczne | 14) Rysunki złożeniowe urządzenia |
| 5) Wartości poziomu hałasu | 15) Wykaz części |
| 6) Tabliczki bezpieczeństwa | 16) Akcesoria i wyposażenie dodatkowe |
| 7) Części maszyny | 17) Demontaż i likwidacja |
| 8) Konstrukcja piły | 18) Ogólne przepisy bezpieczeństwa |
| 9) Transport i montaż | 19) Deklaracja zgodności |
| 10) Regulacja maszyny | |

1 Zawartość opakowania

Uniwersalna piła taśmowa jest dostarczana w stanie częściowo zdemontowanym. Ten typ piły taśmowej ma zdemontowany zderzak i element ze sprężyną zwrotną.

2 Wprowadzenie

Szanowny Kliencie, dziękujemy za zakupienie piły taśmowej PPK-115UHC firmy PROMA. Urządzenie to jest wyposażone w środki bezpieczeństwa zarówno w celu ochrony obsługi, jak i samej maszyny podczas jej normalnego użytkowania technologicznego. Jednak środki te nie mogą zapewnić bezpieczeństwa pod każdym względem i dlatego wymaga się, aby obsługujący, zanim rozpocznie użytkowanie, przeczytał uważnie 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 zapozna się Państwo z wszystkimi punktami instrukcji i nie zrozumieją działania każdej funkcji i sposobu postępowania.

Instrukcja stanowi nierozłączną część piły, dlatego proszę zadbać o jej zachowanie i przy sprzedaży maszyny przekazać kolejnemu właścicielowi piły.

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

3 Cel zastosowania

Maszyna musi pracować w pomieszczeniu warsztatowym, w którym temperatura nie przekracza +40° C i nie spada poniżej +5° C. Piła taśmowa PPK-115UHC jest przeznaczona do cięcia wszystkich powszechnie stosowanych materiałów począwszy od aluminium i jego stopów, poprzez metale nieżelazne, po stal o wysokiej wytrzymałości. Wyróżnia się sztywną konstrukcją i dużą mocą. W przypadku piły taśmowej PPK-115UH cięcie kątowe zapewnia obrót ramienia. Prędkość opadania ramienia i związana z tym jakość przecięcia dla różnych materiałów można regulować przy pomocy tłoka hydraulicznego.

UWAGA! Maszyna musi pracować przy minimalnym oświetleniu 500 lx.

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

Str. 2

4 Dane techniczne

Prędkość przecinania	20 / 29 / 51 m/min.
Maks. wymiary przecinanego materiału (szer. x wys.) (90°)	125x120 mm
Maks. średnica przecinanego materiału (90°)	125 mm
Wymiary taśmy tnącej	1640x12,7x0,65 mm
Napięcie	1/ N/ PE AC 230V 50Hz
Moc	550 W

Stopień ochrony silnika
Masa (netto/brutto)

IP 54
87/109 kg

5 Wartości poziomu hałasu urządzenia

Piła taśmowa typ PPK-115UHC

Deklarowany czasowo uśredniony poziom ciśnienia akustycznego A na stanowisku pracy

$L_{pAeq,T} = 75 + 4$ [dB]

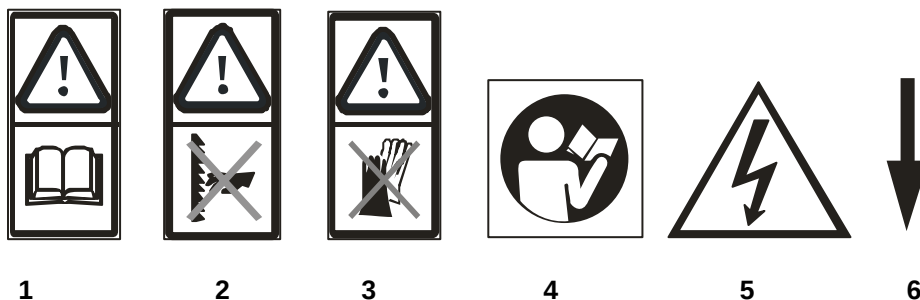
(wg CSN EN ISO 11202 – wartość mierzona bez obciążenia).

Deklarowany czasowo uśredniony poziom ciśnienia akustycznego A na stanowisku pracy

$L_{pAeq,T} = 76 + 4$ [dB]

(wg CSN EN ISO 11202 – wartość mierzona pod obciążeniem – cięcie stali niskostopowej).

6 Tabliczki bezpieczeństwa



1) Uwaga! Przed rozpoczęciem pracy należy przeczytać instrukcję obsługi! (tabliczka jest umieszczona na osłonie piły taśmowej)

2) Uwaga! Zagrożenie urazem w pobliżu taśmy tnącej! (tabliczka jest umieszczona na osłonie piły taśmowej)

3) Uwaga! Nie wolno pracować przy maszynie w rękawicach! (tabliczka jest umieszczona na osłonie piły taśmowej)

4) Uwaga! Przed rozpoczęciem pracy należy przeczytać instrukcję obsługi! (tabliczka jest umieszczona na osłonie piły taśmowej)

Str. 3

5) Uwaga! Przy zdjętej osłonie - zagrożenie porażeniem prądem elektrycznym! (tabliczka jest umieszczona na osłonie piły taśmowej)

6) Uwaga! Strzałka pokazuje kierunek, w którym musi poruszać się taśma! (tabliczka jest umieszczona na osłonie piły taśmowej)

7 Części maszyny

- | | |
|---|--|
| 1) Wylłącznik | 11) Podstawa piły |
| 2) Ramię piły | 12) Koła jezdne |
| 3) Śruba napinająca taśmę tnącą | 13) Zbiornik cieczy chłodzącej z pompą |
| 4) Mechanizm pochylania koła napędowego | 14) Siłownik hydrauliczny |
| 5) Śruba nastawna prowadnicy taśmy tnącej | 15) Wylłącznik krańcowy ramienia |
| 6) Ruchoma szczeka imadła | 16) Zawór sterowania prędkością opadania |

- | | |
|---|----------------------------------|
| 7) Koło ręczne zacisku imadła | ramienia |
| 8) Śruba mocująca imadło | 17) Śruba do demontażu siłownika |
| 9) Śruba aretacyjna pochylenia ramienia | 18) Zawór cieczy chłodzącej |
| 10) Podstawa piły | 19) Silnik |
| | 20) Osłona przekładni pasowej |

8 Konstrukcja piły

Uniwersalna piła taśmowa PPK-115UHC składa się z części żeliwnych z blaszanymi osłonami i elementami uzupełniającymi. W dolnej części stołu jest usytuowany mechanizm wychyłny z tarczą piły o średnicy 250 mm. Ta kombinacja materiałów zapewnia dostateczną sztywność przy wykonywaniu maksymalnych przecięć. Ramię piły można ustawiać pod dowolnym kątem w zakresie od - 45° do 60°. Taśma tnąca jest napędzana jednofazowym silnikiem poprzez przekładnię ślimakową i pas klinowy. Dla zwiększenia trwałości taśmy tnącej ten model piły został wyposażony w pompę cieczy chłodzącej.

Str. 4

9 Transport i montaż

Uwaga! Przy manipulowaniu maszyną i przy jej transporcie należy postępować z maksymalną ostrożnością. Piłę należy wyjąć z drewnianego opakowania i ustawić na stanowisku pracy. Przy wyborze miejsca usytuowania piły należy kierować się troską o zapewnienie bezpieczeństwa pracy i odpowiedniej przestrzeni dla obsługi.

Zawartość opakowania

Montaż maszyny

Zmontować lewy bok z przednim elementem (najkrótszy element w dostawie), następnie zmontować prawy bok z tylnym elementem.

Po zmontowaniu bocznych elementów należy przykręcić dolny element podstawy i na nim kontynuować montaż osi kół jezdnych, zamontować koła jezdne i gumowe nóżki.

Na kompletną podstawę nałożyć wannę (otwór spustowy musi być po stronie kół jezdnych). Na wannę nałożyć piłę i maszynę przykręcić śrubami „A” przez wannę aż do podstawy.

Str. 5

Przed zamontowaniem zbiornika na chłodziwo należy wykonać przełożenie i podłączenie węża między zaworem chłodziwa a pompą (połączenie punktów A i B).

Ostatnim etapem montażu jest zamocowanie zbiornika na chłodziwo. Należy zwrócić uwagę na prawidłowe położenie pompy w zbiorniku. Zbiornik jest podzielony na dwie komory. Z otworu spustowego w wannie ciecz chłodząca musi zawsze spływać do części, w której nie ma pompy, tam też następować będzie sedimentacja ewentualnych wiórów metalowych. Przelewającą się przez przegrodę ciecz chłodzącą pompa może już podawać do taśmy tnącej piły.

10 Regulacja maszyny

Wymiana i regulacja prowadzenia taśmy tnącej

Należy zwolnić wkręty i zdjąć osłonę taśmy tnącej (3). Śrubą (1) poluzować koło prowadzące i nałożyć taśmę tnącą o wymiarach 1640 x 12,7 x 0,65 mm. Należy zwrócić uwagę na właściwy kierunek i położenie taśmy tnącej. Grubość taśmy trzeba dostosować do przecinanego materiału. Taśmę po nałożeniu należy napiąć przy pomocy śruby (1). Zalecane ugięcie taśmy między kołami taśmowymi wynosi ok. 3 mm.

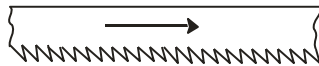
- 1) Śruba napinająca taśmę tnącą
- 2) Koło prowadzące taśmę tnącą
- 3) Osłona
- 4) Łożyska prowadzące
- 5) Taśma tnąca



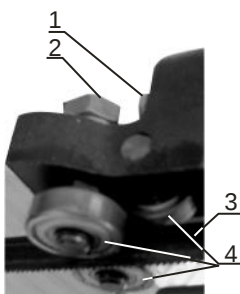
Str. 6

Śrubę regulacyjną pochylenia stosuje się do centrowania taśmy na kołach taśmowych. Taśma tnąca musi nachodzić minimalnie 2/3 szerokości na koło taśmowe. Jeśli na kołach taśmowych znajduje się mniejsza powierzchnia taśmy, śrubę regulacji pochylenia należy dokręcić. Jeśli taśma tnąca dochodzi do skrajnego tylnego położenia na kole, śrubę trzeba poluzować. Przy prawidłowo naciągniętej taśmie tnącej ugięcie taśmy powinno wynosić 3 - 5 mm między kołami taśmowymi pod blaszaną osłoną.

Uwaga: Należy uważać, na ustawienie właściwego kierunku posuwu taśmy tnącej. Jest on na maszynie oznaczony strzałką.



Aby uzyskać gładką powierzchnię przecięcia, trzeba wyregulować pochylenie taśmy tnącej w kierunku prostopadłym do stołu i ustawić właściwy luz między taśmą tnącą a łożyskami prowadzącymi.



Po zwolnieniu sześciokątnej śruby (1) całe prowadzenie taśmy tnącej można obrócić w taki sposób, aby przekrój taśmy był prostopadły do stołu piły. Przez poluzowanie nakrętki (2) można przy pomocy klucza płaskiego obracać wałkiem, na którym są ekscentrycznie osadzone łożyska prowadzące. Zalecany luz między taśmą tnącą a łożyskami prowadzącymi wynosi 0,1 mm. Proszę wyregulować obydwa prowadzenia taśmy tnącej.

- 1) śruba sześciokątna, 2) nakrętka, 3) taśma tnąca, 4) łożyska prowadzące

Zmiana prędkości przecinania

umieszczenie pasa klinowego			
PPK-115UHC prędkość cięcia [m/min]	20	29	51

Str. 7

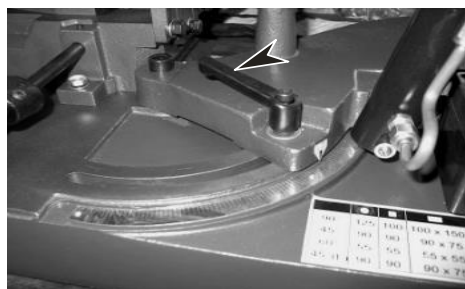
Prędkość przecinania określona jest przez odpowiednie umieszczenie pasa klinowego na kołach pasowych (patrz tab. str. 7).

Oznaczenie pasa klinowego: 10x515Li

- 1) Osłona kół pasowych
- 2) Koło pasowe odbiorcze
- 3) Pasek klinowy
- 4) Koło pasowe napędowe (silnik)

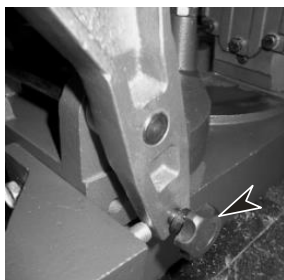
Cięcie pod kątem

Aby piłą PPK-115UHC wykonać cięcie pod kątem należy obrócić ramię piły. Najpierw poluzować dźwignię aretacyjną (patrz rys.). Następnie należy obrócić ramię do pożądanego położenia (-45° do 60°) i ponownie dokręcić dźwignię. W zależności od ustawionego kąta cięcia należy zmieniać położenie imadła (w prawo lub w lewo).

**Opadanie ramienia**

W przypadku piły PPK-115UHC prędkość opadania ramienia można zmieniać za pomocą zaworu regulacyjnego (A) na siłowniku hydraulicznym.

Po odłączeniu pracy siłownika hydraulicznego za pomocą sworznia zabezpieczającego (B), prędkość opadania ramienia nadawana jest przez operatora maszyny. W takim przypadku konieczne jest, aby operator nie oddalał się od maszyny.

**Aretacja położenia**

Ramię piły można zamocować w jednej z trzech pozycji za pomocą kołka aretacyjnego.

Wyciągnąć kołek w kierunku od piły, ustawić ramię w pożądanym położeniu i zabezpieczyć je przez wsunięcie kołka aretacyjnego do otworu w podstawie piły.

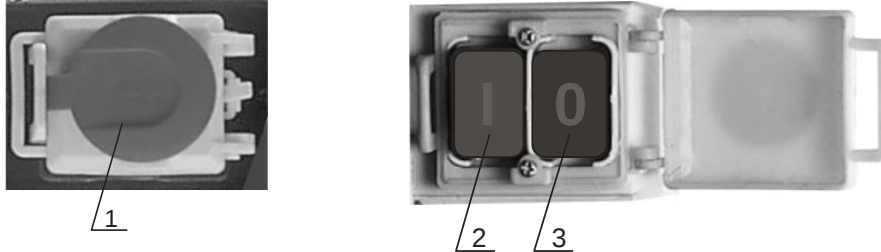
Str. 8**11 Obsługa maszyny****Miejsca obsługi**

Piła taśmowa PPK-115UHC jest przeznaczona do obsługi tylko przez jednego pracownika.

Jedynym stanowiskiem pracy jest miejsce z boku piły (przy wyłączniku).

Wyłącznik elektryczny

Maszynę włącza się wyłącznikiem zielonym „1”, a zatrzymuje wyłącznikiem czerwonym „0” (patrz rysunek). Przycisk „Stop” pełni funkcję zatrzymania awaryjnego maszyny.



- 1) Przycisk „Stop” (przycisk awaryjnego zatrzymania maszyny)
- 2) Wyłącznik zielony „1”
- 3) Wyłącznik czerwony „0”

Str. 9

12 Układ elektryczny

Układ elektryczny jest połączony według przedstawionego poniżej schematu.

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

L - przewód fazowy
 N - przewód neutralny
 PE - roboczy przewód ochronny
 LXW5-11 - wyłącznik krańcowy opadania ramienia
 KJD12 - cewka ze stycznikiem
 M – silnik piły z termistorem 550W/230V
 M1 – silnik pompy chłodziwa 15W/230V

13 Konserwacja piły

Smarowanie



Piła taśmowa jest wyposażona w jednorzędowe, obustronnie zamknięte łożyska kulkowe, które są trwale smarowane i są bezobsługowe.

Przekładnia ślimakowa znajduje się w kąpieli olejowej, który przy normalnej eksploatacji (ok. 3 godziny dziennie) należy wymieniać jeden raz w roku. W tym celu ramię piły należy ustawić do pozycji poziomej i poluzować śruby pokrywy przekładni ślimakowej. Zalecanym typem oleju przekładniowego jest MOGUL PP80 (PP90). Olej należy wlać aż do dolnej krawędzi i przekładnię zamknąć pokrywą z uszczelką.

Str. 10

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

Ostrzeżenie: Zalecaną elektryczną ochroną wstępną urządzenia może być bezpiecznik nadmiarowy 10 A w instalacji domowej.

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

Ostrzeżenie: Przed rozpoczynaniem wszelkich napraw, regulacji i czynności konserwacyjnych proszę zawsze wyjmować wtyczkę zasilania z gniazda sieci elektrycznej.

Uwaga! Niebezpieczeństwo w obszarze roboczym taśmy tnącej.

Uwaga! Przy montażu taśmy tnącej należy przestrzegać tego, aby jej wymiary wynosiły 13 x 1640 mm x ilość zębów/1”.

Zakaz cięcia! Piła przeznaczona jest tylko do cięcia materiałów zamocowanych w imadle.

- Czyszczenie, smarowanie, wymiana taśmy, regulacje, naprawy i jakiegokolwiek inne prace konserwacyjne można wykonywać tylko podczas postoju urządzenia, po wyciągnięciu wtyczki zasilającej z sieci elektrycznej.
- Silnik elektryczny zalecamy 1 x w roku poddawać kontroli przez fachowca (elektromechanika).
- Jeśli maszyna przez dłuższy okres nie była eksploatowana (np. przez dwa lata była składowana w pomieszczeniu, gdzie temperatura nie spadała poniżej 5°C i nie przekraczała 40°C) konieczne należy wymienić smar w łożyskach i skontrolować oporność izolacji uzwojenia silnika. Okres ten zmienia się stosownie do warunków i czasu przebywania maszyny w różnych środowiskach.
- Należy utrzymywać maszynę i pomieszczenie robocze w czystości i porządku.
- Po stwierdzeniu jakiegokolwiek defektu sposób jego usunięcia należy skonsultować ze specjalistycznym ośrodkiem serwisowym.

Str. 11

14 Rysunki złożeniowe urządzenia

1.

2.

Str. 12

Str. 13

15 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 PPK-115UHC
- B) nr katalogowy maszyny
- C) rok produkcji oraz datę zakupu maszyny
- D) numer i nazwę podzespołu lub części wg pkt.14 niniejszej instrukcji
- E) ilość sztuk zamawianej części

Części zamienne po uzgodnieniu zapewnia serwis dystrybutora:
serwis@promapolska.pl

16 Akcesoria i wyposażenie dodatkowe

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.

17 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 zajmującym się zbiorem odpadów elektrycznych.

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

Str. 14

18 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

Nieprzestrzeganie niniejszych instrukcji może spowodować śmierć.

OSTRZEŻENIE

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

UWAGA (Apel o zachowanie ostrożności)

Nieprzestrzeganie 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 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.

Str. 15

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 oczyszczenia maszyny lub jej zewnętrznego oprzyrządowania należy wyłączyć maszynę i zablokować wyłącznik główny poprzez wyjęcie 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.).

Str. 16

- 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 hafty 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 wkręcone 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) OSTRZEŻENIE

- 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 piły, 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 możliwości operatora zawsze należy korzystać z pomocy asystenta.
- Stanowisko pracy należy wyposażyć w środki ochrony przeciwpożarowej.
- Podczas gwałtownej burzy nie pracować na maszynie.

Str. 17

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 stępioną 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.
- Upewnij się, że długość narzędzia jest odpowiednia, taka aby nie kolidowało np. z uchwytem lub innym przedmiotem.
- Po zainstalowaniu narzędzi i obrabianego przedmiotu wykonaj rozruch testowy.
- Przy wykorzystywaniu miękkich szczęk, sprawdź, czy obrabiany przedmiot jest właściwie zaciśnięty i czy docisk uchwytu jest prawidłowy.
- W przypadku, gdy uchwyt narzędzia można zamontować z lewej lub prawej strony, należy sprawdzić jego prawidłową pozycję.
- Nie używać przyrządów pomiarowych, narzędzi (ani elementów pomiaru długości), zanim nie upewnisz się, że niczemu nie przeszkadza i z niczym nie koliduje.

Str. 18