

INSTRUKCJA OBSŁUGI



PIŁA TAŚMOWA DO METALU RPPK-115UH/230

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/Object of the declaration:

Pásová pila na kov RPPK-115 UH/230

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. Řezací ústrojí je poháněno jednofázovým elektromotorem ovládaným dvoutlačítkovým spínačem se spouští na podpěti. Změna řezné rychlosti se provádí přesazením klínového řemenu na třístupňových řemenicích. Nebezpečné, pohybující se části stroje, kromě pracovní části pilového pásu, jsou zakryty ochrannými kryty.

Základní technické údaje:

Jmenovité napětí a kmitočet:	230 V, 50 Hz
Instalovaný výkon:	550 W
Řezná rychlost:	20 / 29 / 50 m.min ⁻¹
Maximální řezaný průměr:	128 mm
Řezání pod úhlem:	0 až 60°
Hmotnost stroje:	90 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 ISO 16093:2017,
ČSN EN 60204-1 ed. 2:2007 + A1:2009
ČSN EN 61000-6-3 ed. 2:2007 + A1:2011, ČSN EN 61000-6-1 ed. 2:2007

*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.*

Místo a datum vydání tohoto prohlášení/Place and date of this declaration issue: Praha, 2020-06-22

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

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 RPPK-115UH 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 zapoznają 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 RPPK-115UH 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!

4. Dane techniczne

Prędkość przecinania	20 - 29 - 51 m/min.
Maks. wymiary przecinanego materiału (szer. x wys.)	127x150 mm
Maks. średnica przecinanego materiału (90°)	128 mm
Wymiary taśmy tnącej	1640 x 13 x 0,6 mm
Cięcie pod kątem	60°L - 0° - 45°P
Napięcie	1/ N/ PE AC 230V 50Hz
Moc	550 W
Masa (netto/brutto)	90/94 kg

	0°	45°L	60°L	45°R
	128	95	44	95
	100	90	40	90
	127X150	75X95	44X56	75X95

5 Wartości hałasu urządzenia

Piła taśmowa typ RPPK-115UH

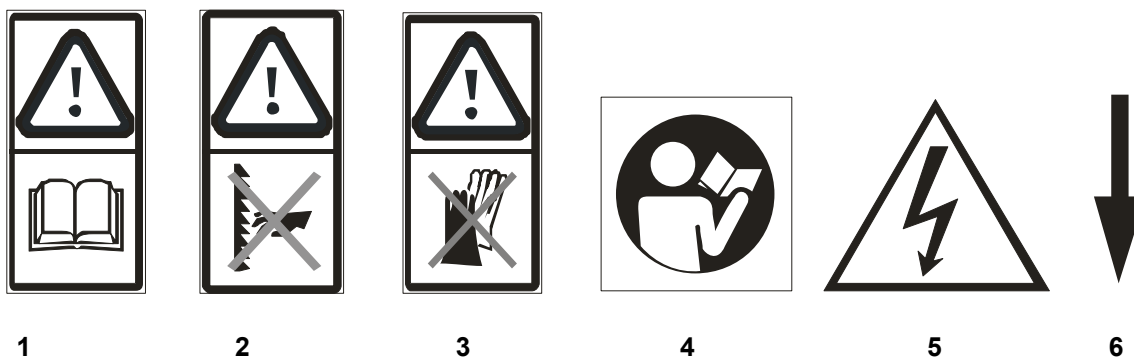
Poziom ciśnienia akustycznego A na stanowisku pracy pomiar wg EN ISO 12202

$L_{PA} = 69,3 \text{ dB (A)}$

Poziom mocy akustycznej A ustalonej wg EN ISO 3746

$L_{wa} = 82,7 \text{ dB (A)}$

6 Tabliczki bezpieczeństwa



1

2

3

4

5

6

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)

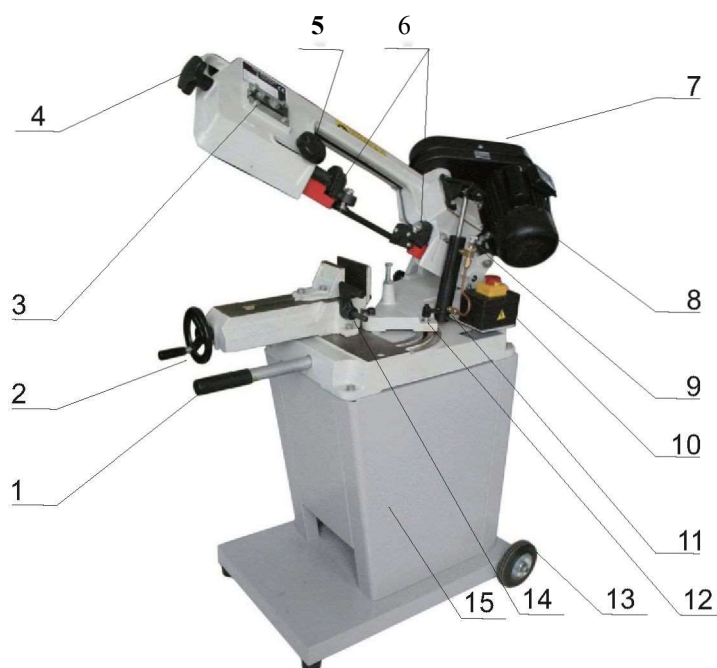
3) Uwaga! Nie wolno pracować przy maszynie w rękawicach! (tabliczka jest umieszczona na osłonie piły taśmowej)

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

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) Uchwyt | 9) Zawór sterowania prędkością opadania ramienia |
| 2) Koło ręczne zacisku imadła | 10) Wyłącznik |
| 3) Mechanizm pochylania koła napinającego | 11) Siłownik hydrauliczny |
| 4) Śruba napinająca taśmę tnącą | 12) Śruba aretacyjna pochylecia ramienia |
| 5) Śruba aretacyjna prowadnicy taśmy tnącej | 13) Koła jezdne |
| 6) Prowadnice taśmy tnącej | 14) Ogranicznik mechaniczny |
| 7) Osłona przekładni pasowej | 15) Podstawa piły |
| 8) Silnik | |

8 Konstrukcja piły

Uniwersalna piła taśmowa RPPK-115UH składa się z części żeliwnych z blaszanymi osłonami i elementami uzupełniającymi. Ta kombinacja materiałów zapewnia dostateczną sztywność przy wykonywaniu maksymalnych przecięć. Ramię piły można ustawiać pod dowolnym kątem w zakresie od - 45° aż do 60°. Taśma tnąca jest napędzana jednofazowym silnikiem poprzez przekładnię ślimakową i pas klinowy.

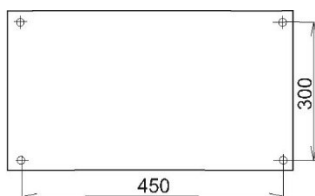
9 Transport i montaż



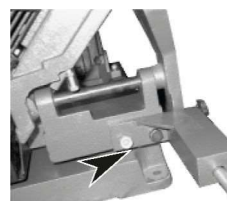
Uwaga! Przy manipulowaniu maszyną i przy jej transporcie należy postępować z maksymalną ostrożnością.

Pilę 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.

Rozstaw otworów montażowych podstawy



Montaż sprężyny powrotnej z obojem

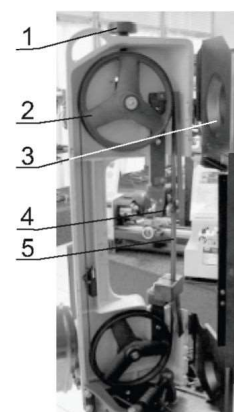


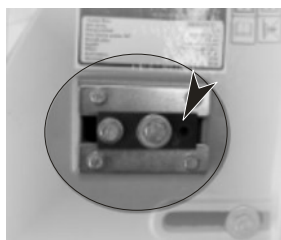
10 Regulacja maszyny

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 13 x 0,6 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

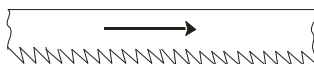




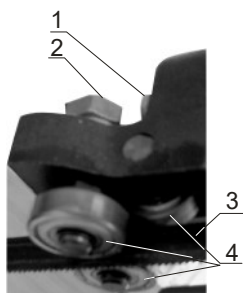
Śrubę regulacyjną pochylenia stosuje się do centrowania taśmy na kołach taśmowych. Taśma tnąca musi nachodzić minimalnie 2/3 szerokości na koło taśmowe. Jeśli na kołach taśmowych znajduje się mniejsza powierzchnia taśmy, śrubę regulacji pochylenia należy dokręcić. Jeśli taśma tnąca dochodzi do skrajnego tylnego położenia na kole, śrubę trzeba poluznić. 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 i 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

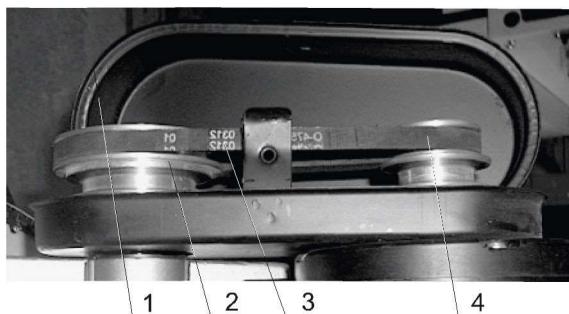
Zmiana prędkości przecinania

położenie pasa klinowego	 motor Silnik	 motor silnik	 motor silnik
RPPK-115UH prędkość cięcia [m/min]	20	29	50

Prędkość przecinania określona jest przez odpowiednie umieszczenie pasa klinowego na kołach pasowych (patrz tab. str.6).

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 RPPK-115UH 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).

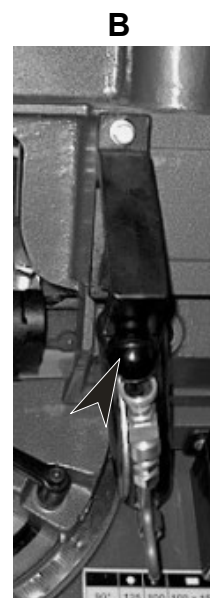
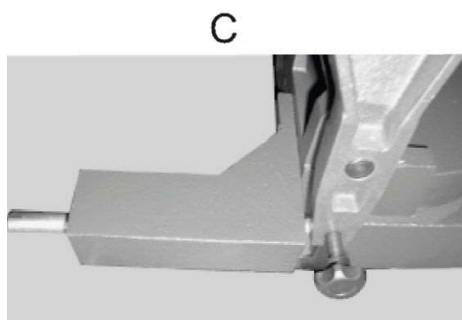


Opadanie ramienia

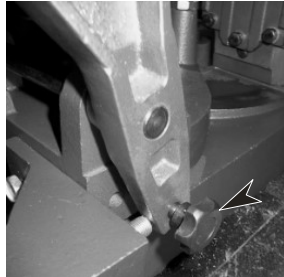


W przypadku piły RPPK-115UH prędkość opadania ramienia można zmieniać za pomocą zaworu regulacyjnego (A) na siłowniku hydraulicznym.

Po odłączeniu pracy siłownika hydraulicznego za pomocą sworznia zabezpieczającego (B), prędkość opadania ramienia nadawana jest przez sprężynę powrotną z odbojem (C).



Położenia aretacyjne



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

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

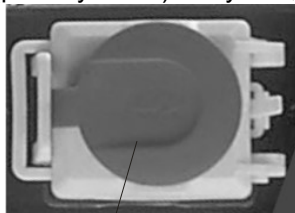
11 Obsługa maszyny

Miejsca obsługi

Piła taśmowa RPPK-115UH 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



2

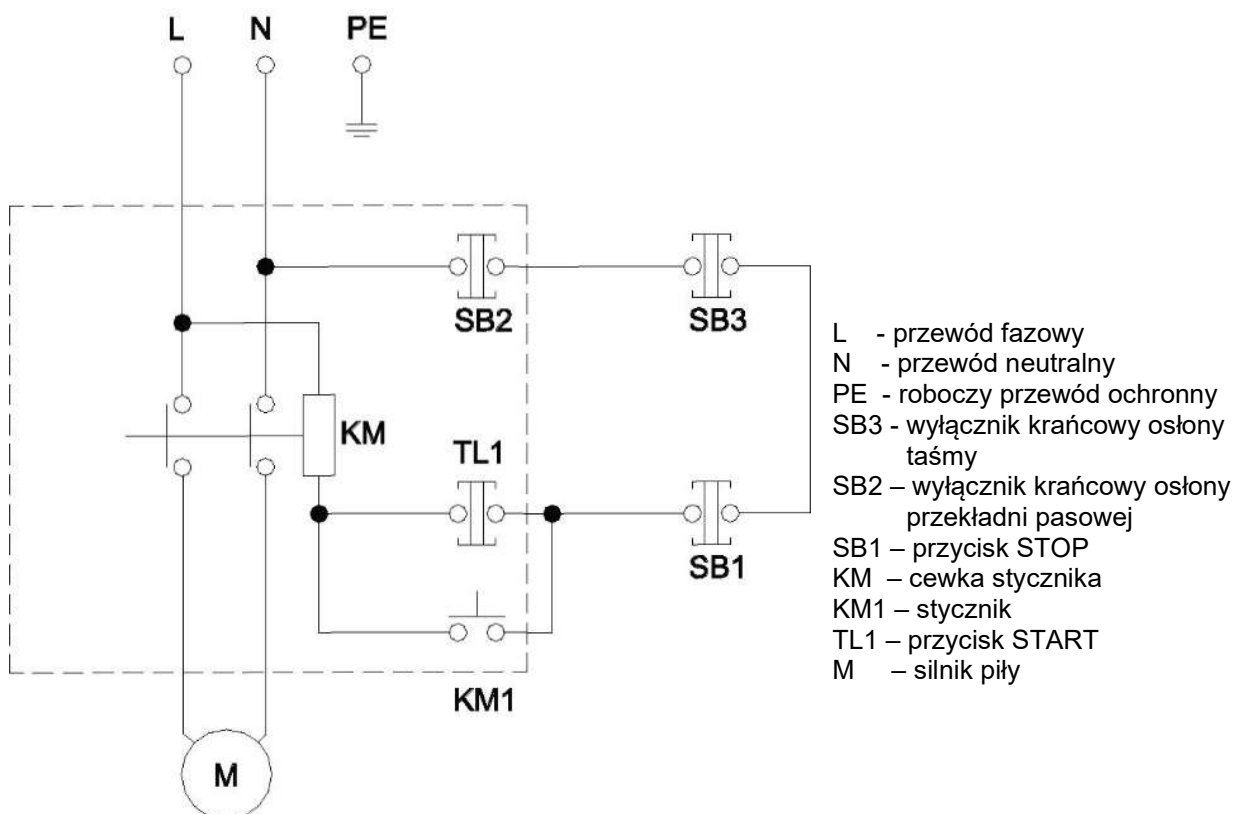
3

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

12 Układ elektryczny

Układ elektryczny jest połączony według przedstawionego poniżej schematu.

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



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. Zalecany typ oleju przekładniowego jest PROMA GEAR 150. Olej należy wlać aż do dolnej krawędzi i przekładnię zamknąć pokrywą z uszczelką.



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.



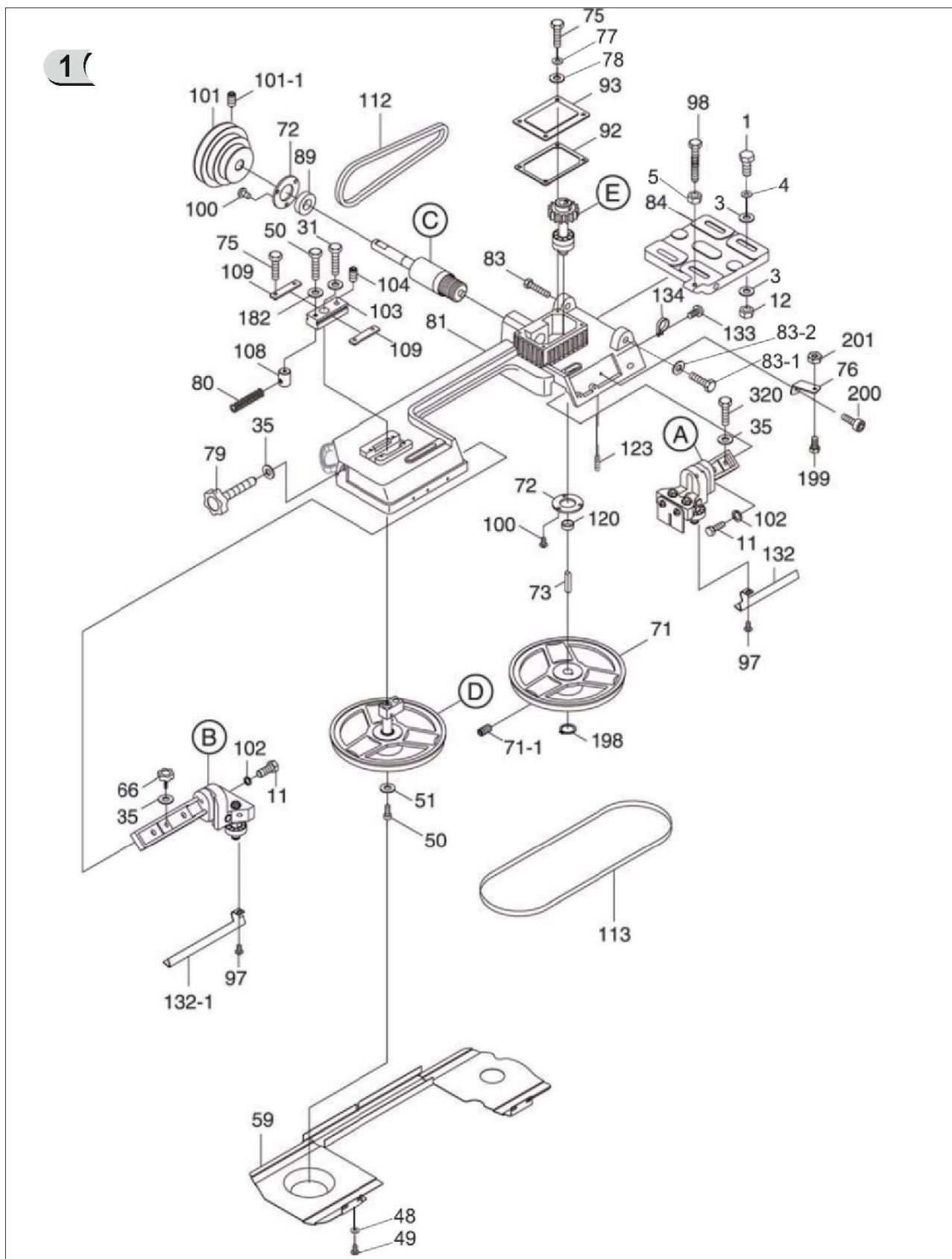
Uwaga! Przy montażu taśmy tnącej należy przestrzegać tego, aby jej wymiary wynosiły 13 x 1640 mm x ilość zębów/1”.

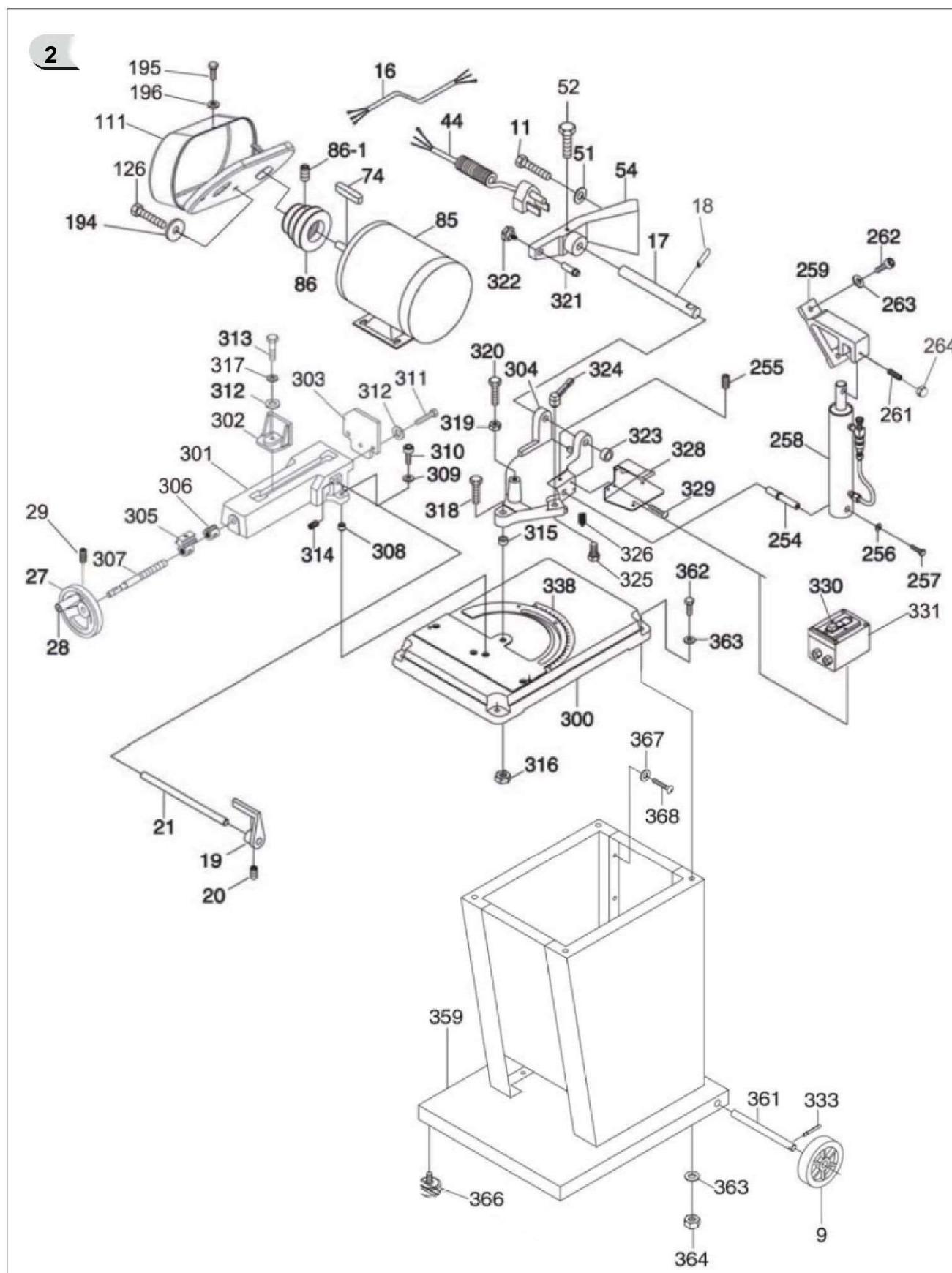


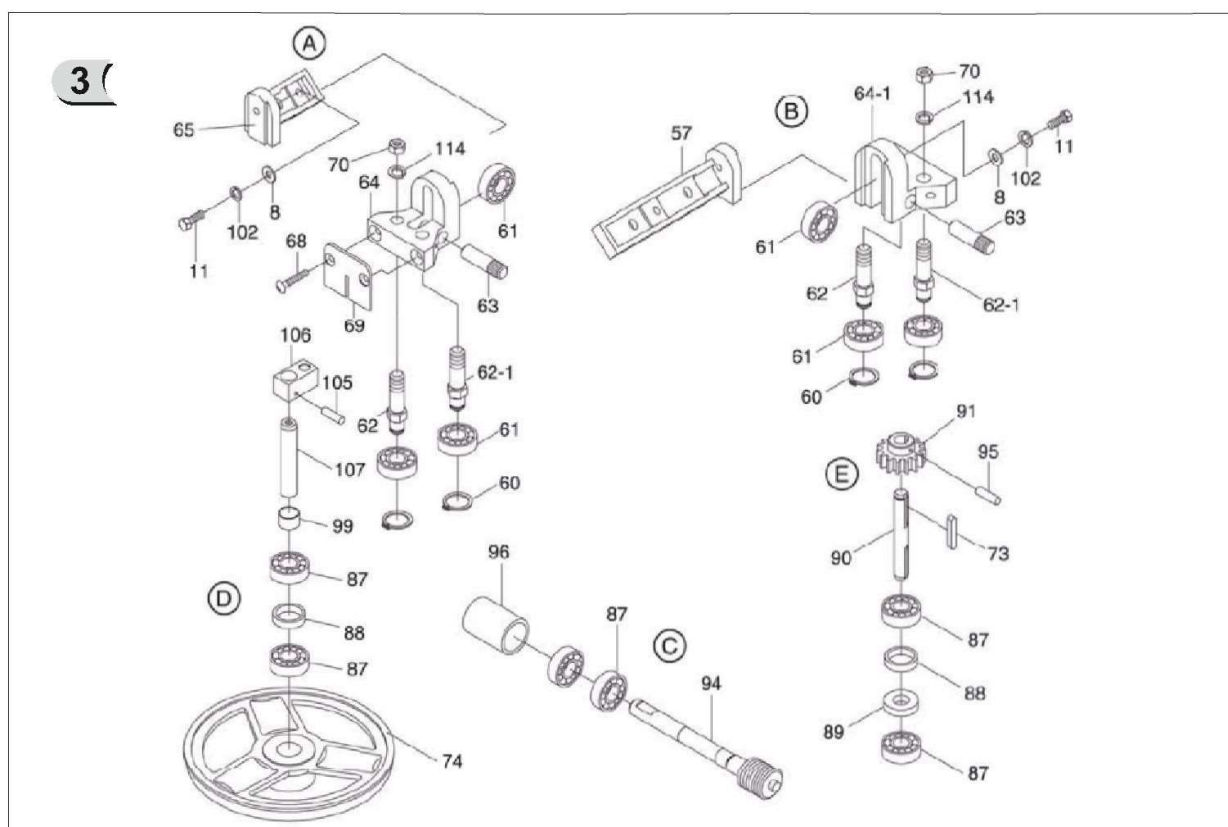
Zakaz cięcia! Piła przeznaczona jest tylko do cięcia materiałów zamocowanych w imadle.

- 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) koniecznie 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.

14 Rysunki złożeniowe urządzenia







15 Wykaz części

Wykaz części maszyny znajduje się na stronie nr 11, 12, 13 (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 RPPK-115UH
- 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 zajmujących się zbiorem odpadów elektrycznych.

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

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

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

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.).
- 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 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 wyposażać w środki ochrony przeciwpożarowej.
- Podczas gwałtownej burzy nie pracować na maszynie.

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.
- 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 uchwyty 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.