

INSTRUKCJA OBSŁUGI

PROMA



OSTRZAŁKA DO PIŁ TARCZOWYCH OPK-700

CERTYFIKAT ZGODNOŚCI WE EC Declaration of conformity

Producent/Manufacturer.

Importeur i dystrybutor produktu/Importer and distributor of product:

Osoba, która jako ostatnia dostarcza określony produkt na rynek, zgodnie z § 13, ust. (8), ustawy Dz. U. nr 22/1997

PROMA Machinery s.r.o.

Adres/Address:

Prokopova 148/15, 130 00 Praga 3

Regon/ID:

242 62 706

Nazwisko i adres osoby upoważnionej do sporządzenia dokumentacji technicznej zgodnie z Dyrektywą 2006/42/EC, (Rozp. Dz. U. nr 176/2008) 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, 130 00 Praga 3

Produkt (maszyna) - typ/Product (Machine) - Type:

Ostrzałka do pił tarczowych OPK-700

Numer produkcji/Serial number.

Opis/Description:

Ostrzałka do pił tarczowych jest szlifierką tarczową umożliwiającą szlifowanie po obwodzie i przedniej części tarczy szlifierskiej. Jest przeznaczona do szlifowania krawędzi tnących narzędzi przymocowanych i prowadzonych za pomocą przyrządów o różnych średnicach. Do napędu tarczy ścierniej zastosowano jednofazowy silnik asynchroniczny z wimikiem zwartym, który jest sterowany za pomocą dwuprzyciskowego sterownika uruchamiającego na napięcie dalsze i pełniące funkcje sterownika wyłączającego maszynę w przypadku awarii.

Podstawowe dane techniczne
Napięcie zasilające, częstotliwość: 230 V, 50 Hz
Moc: 250 W
Obroty 2 850 min⁻¹
Maksymalna średnica narzędzia: 700 mm
Minimalna średnica narzędzia: 140 mm
Masa: 35 kg

Niniejszym oświadczamy, że urządzenie maszynowe spełnia wszystkie właściwe postanowienia wymienionych dyrektyw (Rozp.)
We declare that the machinery fulfils all the relevant provisions mentioned Directives (Government Provisions):

Urządzenie elektryczne niskiego napięcia - Dyrektywa 2006/95/EC, Rozp. Dz. U. nr 17/2003

Kompatybilność elektromagnetyczna - Dyrektywa 2004/108/EC, Rozp. Dz. u. nr 616/2006

Urządzenia maszynowe - Dyrektywa 2006/42/EC, Rozp. Dz. U. nr 176/2008

Zharmonizowane normy techniczne i normy techniczne zastosowane w celu oceny zgodności
The harmonized technical standards and the technical standards applied to the conformity assessment:

ČSN EN ISO 12100:2011, ČSN EN 13218+A1:2091, ČSN EN 13478+A1:2008, ČSN EN 60204-1 ed. 2:2007 +zmiana A1:2091, ČSN EN 61000-6-1 ed. 2:2007, ČSN EN 61000-6-3 ed. 2:2007

Ostatnie dwie cyfry roku, w którym produkt został oznakowany znakiem CE
The last two digits of the year in which the CE marking was affixed.

16

Uwaga: Wszystkie przepisy zostały zastosowane w brzmieniu ich zmian i uzupełnień obowiązujących w okresie wydania niniejszego certyfikatu bez ich cytowania.
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.

Miejsce i data wydania niniejszego certyfikatu/Place and date of this declaration issue: Praga, 2016-04-20

Osoba upoważniona do podpisu w imieniu producenta/Signed by the person entitled to deal in the name of producer: inż. Pavel Tlustý

Nazwisko/Name: inż. Pavel Tlustý

Stanowisko/Grade: General Manager

Podpis/Signature:



SPIS TREŚCI

- | | |
|------------------------------|---|
| 1) Zawartość opakowania | 10) Montaż i praca na urządzeniu |
| 2) Wstęp | 11) System elektryczny |
| 3) Przeznaczenie | 12) Utrzymanie |
| 4) Dane techniczne | 13) Zestawienie części |
| 5) Wartości hałasu | 14) Wyposażenie i dodatki |
| 6) Bezpieczeństwo urządzenia | 15) Demontaż i likwidacja |
| 7) Opis maszyny | 16) Rysunki maszyny |
| 8) Stanowisko pracy | 17) Ogólne przepisy dot. bezpieczeństwa |
| 9) Smarowanie | 18) Warunki gwarancji |

1 Zawartość opakowania

Ostrzałka pił tarczowych dostarczana jest w opakowaniu papierowym i poliestrowym z poniżej wymienionym wyposażeniem:

- 1/ tarcza ścierna
- 2/ śrubokręt krzyżakowy
- 3/ klucz płaski 12 i 14 mm
- 4/ klucz imbusowy 5 mm
- 5/ pętla
- 6/ adapter tarcz 30 mm, 22 mm, 20 mm
- 7/podkładka do mocowania
- 8/ gumowe nóżki z materiałem łączącym
- 9/ kółko do mocowania



2 Wstęp

Szanowny kliencie, dziękujemy za zakup ostrzałki do pił tarczowych OPK-700 marki Proma. Ta maszyna wyposażona jest zarówno w elementy ochrony obsługi, jak i elementy zabezpieczające maszynę umożliwiające standardowe użytkowanie technologiczne. Zastosowane środki nie mogą jednak pokryć wszystkich aspektów bezpieczeństwa i dlatego obowiązkiem obsługi jest uprzednie zapoznanie się z treścią niniejszej instrukcji i pełne jej zrozumienie. W ten sposób zostaną wyeliminowane błędy w zakresie instalacji maszyny i jej eksploatacji. Nie należy próbować uruchamiać maszyny przed zapoznaniem się z wszystkimi instrukcjami dostarczonymi z urządzeniem i bez zrozumienia każdej jej funkcji i każdego procesu.

W niniejszej instrukcji zawarto trzy kategorie wskazówek dotyczących bezpieczeństwa.

NIEBEZPIECZEŃSTWO! Pominięcie tych instrukcji może spowodować narażenie na utratę życia.

OSTRZEŻENIE! Pominięcie tych instrukcji może przyczynić się do poważnego urazu.

UWAGA! Pominięcie tych instrukcji może spowodować uszkodzenie maszyny lub urazy.
W szczególności należy stosować się do instrukcji bezpieczeństwa zawartych na etykietach, w które maszyna jest wyposażona. Nie należy usuwać ani niszczyć tych etykiet.

3 Przeznaczenie

Ostrzałka do pił tarczowych przeznaczona jest do szlifowania i ostrzenia zębów zarówno z płytek karbidowych, jak i tarcz ze stali szybko tnącej. Zależy wyłącznie od tego, jaki tym tarczy zostanie umieszczony na szlifierce.

4 Dane techniczne

Moc:	230V/50 Hz
Moc maks.:	370 W
Obroty silnika:	2 800 obr./ min.
Tarcza szlifująca:	125 x 32 mm
Nachylenie tarczy szlifującej:	+/- 20°
Kąt stołu podpierającego:	35° po lewej stronie/85° po prawej stronie
Adapter do zamontowania tarczy piły:	25,4 mm (na maszynie), 30 mm, 22 mm, 20 mm
Masa:	25 kg
Poziom mocy akustycznej:	73 dB (A)
Wymiary (d x sz x w):	670 x 390 x 310 mm

5 Wartości hałasu urządzenia

Ostrzałka narzędzi typ OPK-700

Czasowy średni poziom emisji ciśnienia akustycznego A na stanowisku pracy

LpAeq,T < 73 dB

(zgodnie z ČSN EN 13218 oraz ČSN EN ISO 11204, tryb pracy - pusty przebieg).

6 Etykiety bezpieczeństwa



1

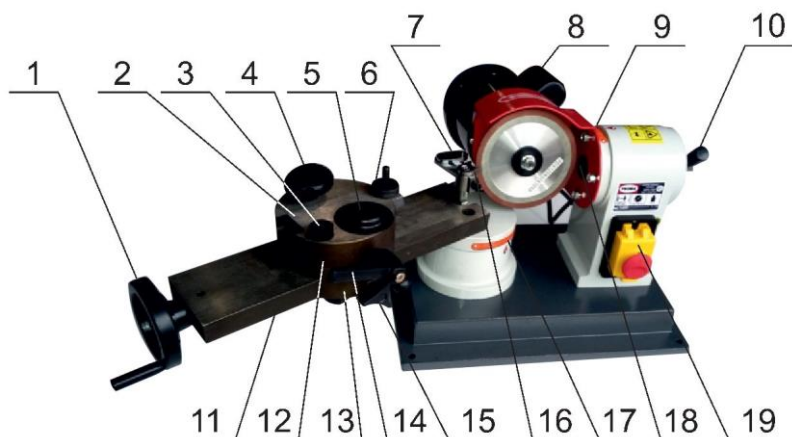


2

Etykiety zwracające uwagę na niebezpieczeństwo:

- 1) Uwaga! Przed rozpoczęciem pracy na maszynie należy zapoznać się z instrukcją obsługi!** (etykieta umieszczona na przedniej części maszyny)
- 2) Uwaga! Podczas pracy na maszynie należy stosować środki ochrony oczu!** (etykieta umieszczona na przedniej części maszyny)

7 Opis maszyny



- | | |
|----------------------------|---------------------------------------|
| 1. Koło najazdu | 10. Aretacja nastawienia kąta tarczy |
| 2. Dosuw | 11. Podstawa |
| 3. Docisk gumowy | 12. Część obrotowa suportu |
| 4. Aretacja tarczy | 13. Suport |
| 5. Kołnierz tarczy | 14. Aretacja części obrotowej suportu |
| 6. Adapter tarczy piłowej | 15. Aretacja suportu |
| 7. Docisk regulowany | 16. Podpórka tarczy piły |
| 8. Silnik | 17. nastawienie kąta suportu |
| 9. Nastawienie kąta tarczy | 18. Tarcza ścierna |
| | 19. Wyłącznik |

8 Stanowisko pracy

Ostrzałka narzędzi OPK-700 jest przeznaczona do obsługi wyłącznie przez jednego pracownika. Jedyne stanowisko pracy znajduje się z przodu szlifierki przy wyłączniku maszyny.

W przypadku pracy na maszynie obsługa musi wykonywać czynności przy oświetleniu wynoszącym min. 300 luksów. Wymagane oświetlenie należy zapewnić za pomocą zewnętrznych źródeł światła.

9 Smarowanie

Ostrzałka jest wyposażona w jednorzędowe obustronnie osłonięte łożyska kulowe, które są wyposażone w system stałego smarowania i są bezobsługowe.

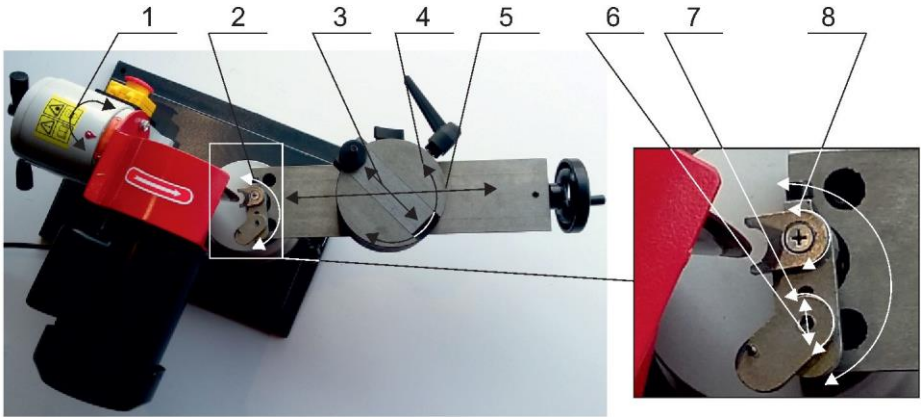
Przyrząd należy przetrzeć czystą, suchą szmatką lub przedmuchać sprężonym powietrzem pod niskim ciśnieniem.

10 Montaż i praca na urządzeniu

Po wyjęciu z kartonu należy sprawdzić, czy urządzenie jest kompletne, czy elementy są zgodne z listą wymienioną na drugiej stronie niniejszej instrukcji.

Ostrzałka powinna być częściowo zdemonstrowana, należy przymocować gumowe nóżki do podstawy szlifierki i następnie zastosować dwie śruby imbusowe do montażu kompleksowo zamocowanej podstawy.

Możliwości ustawienia maszyny



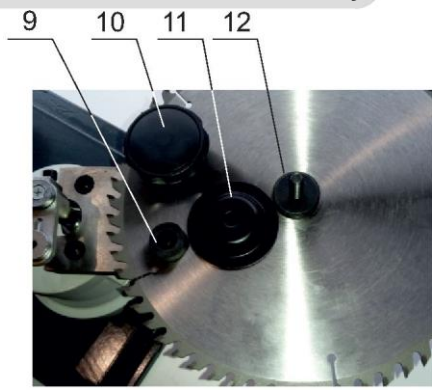
- | | |
|--------------------------------------|---|
| 1. Nastawienie kąta tarczy | 5. Przesuwanie suportu po podstawie |
| 2. Regulowany ogranicznik narzędzia | 6. Ogranicznik regulowany przez posuwanie |
| 3. Dosuw i odsuwanie narzędzia | 7. Ogranicznik regulowany obrotowo |
| 4. Część suportu regulowana obrotowo | 8. Obrotowo regulowana podpora narzędzia. |

Poprzez połączenie tych części regulujących można na ostrzałce ostrzyć wszystkie piły tarczowe z płytkami z twardego metalu od średnicy 80 mm nawet do średnicy 700 mm. Dzięki tej uniwersalności piły tarczowe można ostrzyć na wiele sposobów. W niniejszej instrukcji zalecane są niektóre z nich.

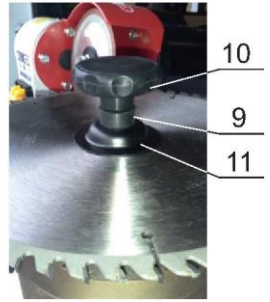
Bardzo istotne jest upewnienie się co do wyboru metody szlifowania i części ostrza, od której proces ostrzenia zostanie rozpoczęty. Zaleca się wypróbowanie wszystkich pozycji szlifowania, aby nie doszło do nieprzewidzianych komplikacji.

Należy zapewnić, aby nie doszło do uszkodzenia tarczy, co pozwoli uniknąć jej nieodwracalnego zniszczenia. Tarczą jest przeznaczona do szlifowania na sucho, tj. nie ma konieczności stosowania jakiegokolwiek cieczy chłodzącej.

Umieszczenie i zamocowanie tarczy



- 9. Docisk gumowy
- 10. Matryca mocująca
- 11. Kołnierz tarczy
- 12. Adapter tarczy piłowej

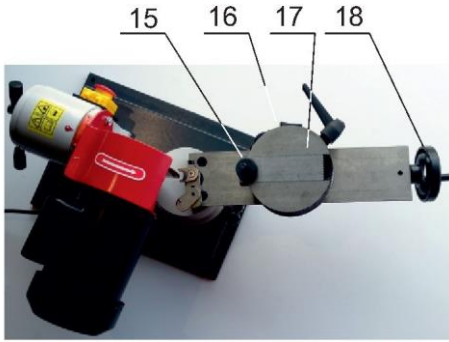
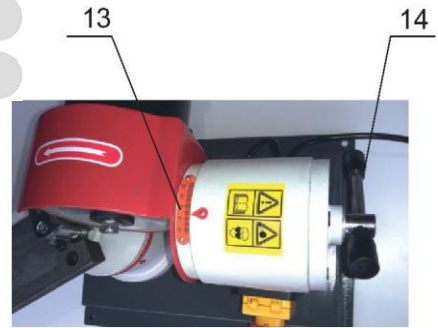


W pierwszej kolejności należy zamocować tarczę piłową, wybrać poprawny rozmiar adaptera 12 i umieścić na nim tarczę piłową. Następnie umieścić kołnierz 11, gumowy docisk 9 i Nakrętkę mocującą 10. Poprzez dokręcenie nakrętki mocującej, za pomocą gumowego docisku tarcza zostanie umieszczona w optymalnych warunkach.

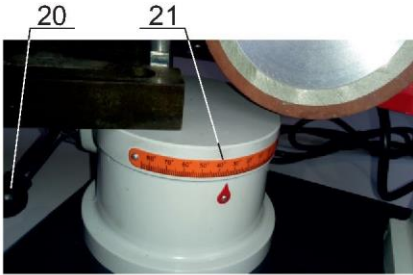
Nastawienie kąta tarczy ścierniej

Szlifowanie przedniej części zęba

Należy ustawić tarczę ścierną po poluzowaniu dźwigni unieruchamiającej 14 do wymaganego nachylenia 13 w zależności od tarczy piłowej, która będzie ostrzona. Dźwignię unieruchamiającą należy dokręcić.

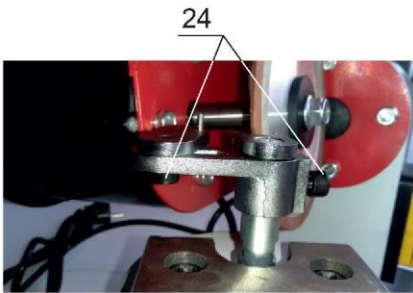
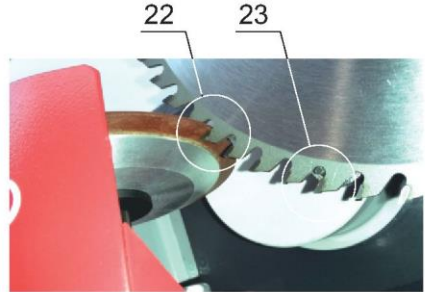


Zdjęcie ma charakter wyłącznie poglądowy, w rzeczywistości suport powinien mieć już umieszczone narzędzie piłowe. Dosuw 15 powinien być wysunięty do maksimum w kierunku do tarczy ścierniej. Część obrotowa suportu póki co nie powinna być używana i za pomocą pętli 18 należy najechać suportem 17 w ten sposób, aby ostrzony ząb tarczy piłowej prawie dotykał tarczy ścierniej.



Jeśli kąty zęba są już ustawione 22, należy ustawić kołek ogranicznika 23.

Szlifowane ostrze zęba musi być równoległe z tarczą ścierną, dlatego kąt podstawy należy nastawić 21 do wymaganej pozycji względem tarczy piłowej, która będzie ostrzona. Dźwignię unieruchamiającą należy dociągnąć 20.



Do nastawienia kołka ogranicznika wybrać dwie śruby 24 umieścić ogranicznik w wymaganej pozycji, tak, jak to pokazano na zdjęciu 23 i ponownie dokręcić śruby.

Następuje proces szlifowania. Należy uruchomić maszynę, tarczę piły przycisnąć do tarczy szlifującej do momentu aż tarcza oprze się o ogranicznik 23. Za pomocą dosuwu 15 odjechać, obrócić o dwa zęby i ponownie za pomocą dosuwu 15 zbliżyć się do tarczy u ponownie tarczę przyciskać do tarczy, aż natrafi na ogranicznik 23. W ten sposób należy naostrzyć każdy nieparzysty ząb. Po naostrzeniu nieparzystej części tarczy, następuje ostrzenie parzystej części. Należy tylko zmienić nachylenie na skali 13 do wymaganej pozycji w zależności od szlifowanego narzędzia. Proces należy powtórzyć aż do naostrzenia wszystkich zębów. W celu lepszej orientacji należy zaznaczyć pierwszy naostrzony ząb np. kredą, aby nie doszło do ponownego ostrzenia tego samego zęba.

Ostrzenie gniazda zęba

Gniazdo zęba ostrzy się na ostrzałce OPK-700 w taki sam sposób, tylko podstawę obróci się tak, aby osiągnięte zostało poprawne ustawienie. Samo ostrzenie przebiega w powyżej opisany sposób.



Wymiana tarczy

Wymiana tarczy ścierniej. Po zdemonstrowaniu nakrętki można starą tarczę wraz z kołnierząmi ściągnąć. Przed zamontowaniem nowej tarczy ścierniej należy przeprowadzić test dźwiękowy. Lekko uderzyć (drewnianym styliskiem) w tarczę. Jeśli dźwięk będzie matowy lub stłumiony, tarcza nie może być używana. Umieścić tarczę z kołnierzami i dokręcić nakrętkę.



Uwaga!

- Po wypakowaniu maszyny zalecamy najpierw wykonać pięciominutowe docieranie próbne (pusty przebieg). W odpowiedni sposób należy zapewnić bezpieczeństwo otoczenia.

- Tarczę ścierną należy chronić przed pociągnięciami, uderzeniami, jak i przed oddziaływaniem chemicznych substancji żrących.

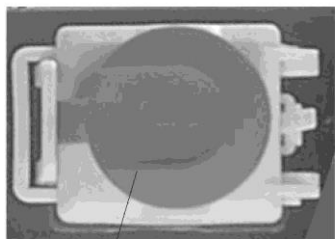


Uwaga!

Niebezpieczeństwo kontaktu z przestrzenią roboczą tarczy ścierniej.

Wyłącznik elektryczny

Maszynę uruchamia się za pomocą zielonego przycisku „1”, zatrzymuje się za pomocą czerwonego przycisku „0” (patrz zdjęcie). Przycisk „Stop” oznacza - przycisk zatrzymania maszyny w przypadku awarii.



1



2

3

1) Przycisk „Stop” (przycisk wyłączania maszyny w przypadku awarii)

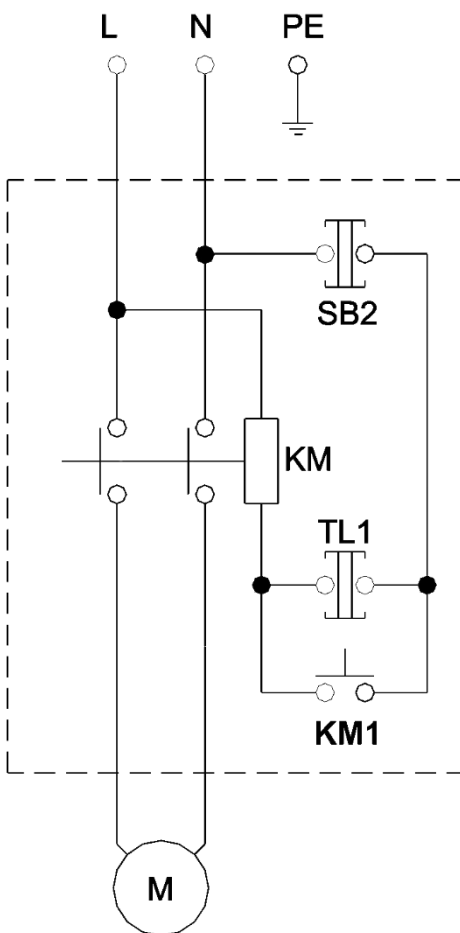
2) Przycisk zielony „1”, 3) Przycisk czerwony „0”

11 System elektryczny

System elektryczny jest podłączony zgodnie z poniższym schematem.

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

Schemat podłączenia



- L przewód fazowy
- N..... przewód środkowy
- PE przewód ochronny
- SB2..... przycisk stop
(w przypadku zamkniętej osłony wyłącznika przycisk awaryjny STOP)
- TL1 przycisk start
- KM1 kontakt włącznika
- KM..... cewka stycznika
- M silnik

12 Utrzymanie



Niebezpieczeństwo: Prace z urządzeniem elektrycznym może wykonywać wyłącznie osoba upoważniona posiadająca odpowiednią dokumentację techniczną.



Ostrzeżenie: Zalecane preferowane zabezpieczenie maszyny musi wynosić 16 A bezpiecznik w elektrycznej instalacji domowej.



Uwaga: Przed użyciem maszyny należy zapoznać się z elementami sterowania, ich funkcją i umieszczeniem.



Ostrzeżenie: Przed wszystkimi naprawami, nastawianiem, pracami konserwacyjnymi zawsze należy odłączyć wtyczkę od sieci elektrycznej.



Uwaga! Niebezpieczeństwo kontaktu z przestrzenią roboczą tarczy ścierniej.



Uwaga! Podczas montażu innej tarczy ścierniej należy dopilnować, aby jej wymiary wynosiły maks. 125 x 15 x 32 mm.

- Czyszczenie, smarowanie, wymiana tarczy, nastawianie, naprawy i jakiegokolwiek manewrowanie należy wykonywać wyłącznie przy unieruchomionej maszynie i wyciągniętej wtyczce z sieci elektrycznej.
- Zalecamy zlecenie specjalistcie (elektromechanikowi) kontroli silnika elektrycznego 1x w roku.
- W przypadku, jeśli maszyna przez dłuższy okres czasu nie była eksploatowana (np. dwa lata w środowisku, w którym temperatura nie spadała poniżej 5°C i nie przekraczała 40°C) należy wymienić smar w łożyskach i skontrolować opór izolacyjny zawojów silnika. W zależności od okresu wyłączenia z eksploatacji, które miało miejsce w różnych warunkach otoczenia, czas ten proporcjonalnie się zmienia.
- Maszynę i jej przestrzeń roboczą należy utrzymywać w czystości i porządku
- Do wyrównania tarczy ścierniej służy wałek wygładzający o średnicy 15 mm i o długości 56 mm, który montuje się do uchwyty kleszczowego i tarczę wygładza się w taki sam sposób, jakby narzędzie było szlifowane od przedniej strony. Ten wałek wyrównujący można zakupić u producenta maszyny.

13 Zestawienie części

Zestawienie części znajduje się na stronie nr 13, (Rysunki maszyny). W niniejszej dokumentacji maszyna rozrysowana jest na poszczególne części i elementy, które można zamówić w następujący sposób:

Przy zamawianiu części zamiennych, należy zawsze podawać następujące dane w celu sprawnej i dokładnej realizacji zamówienia:

- A) oznaczenie typu przyrządu OPK-700
- B) numer zamówienia maszyny - numer maszyny
- C) rok produkcji i data wysłania maszyny
- D) numer i nazwę części zgodnie z rozdziałem 16 niniejszej instrukcji
- E) ilość sztuk

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

14 Wyposażenie i dodatki

Podstawowe wyposażenie - to wszystkie części i elementy, które są dostarczane bezpośrednio do maszyny lub z maszyną (wymienione w rozdziale 1, Zawartość opakowania).

Specjalne wyposażenie - to wyposażenie uzupełniające, które można dokupić i jest wymienione w zaktualizowanym katalogu ofertowym. Katalog ten otrzymacie Państwo nieodpłatnie. Możliwa jest ewentualna konsultacja dotycząca zastosowania specjalnego wyposażenia z naszym technikiem serwisowym.

15 Demontaż i likwidacja

Po upływie okresu przydatności maszyny lub w momencie, kiedy jej naprawa byłaby nieuzasadniona pod względem ekonomicznym, należy całkowicie ją zdemontować.

Przy demontażu maszyny należy stosować ogólnie obowiązujące przepisy bezpieczeństwa w celu bezpiecznego wykonania wszystkich czynności.

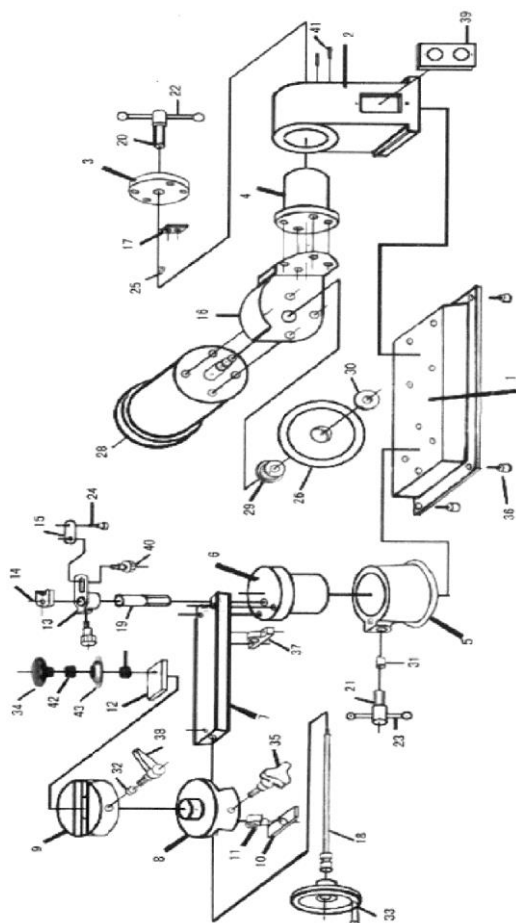
Po całkowitym demontażu maszyny poszczególne części należy zlikwidować zgodnie z wymaganiami ustawy o odpadach Dz. U. nr 185/2001, w brzmieniu późniejszych przepisów.

Części metalowe należy wysegregować i podzielić zależności od rodzaju metalu i zaoferować na sprzedaż organizacji zajmującej się zbiórką surowców wtórnych. Elementy z plastiku i gumy, które nie ulegają biodegradacji, należy wysegregować i zaoferować na sprzedaż organizacji zajmującej się zbiórką takich surowców wtórnych.

Części urządzeń elektrycznych należy przekazać organizacji uprawnionej do zbiórki elektroodpadu.

UWAGA! Ze względu na ochronę środowiska zakazuje się likwidacji części wykonanych z plastiku i gumy poprzez spalanie! (ustawa o ochronie powietrza Dz. U. nr 309/1991)

16 Rysunki maszyny



17 Ogólne przepisy dotyczące bezpieczeństwa

1.1 Ogólne

A. Ta maszyna jest wyposażona w różne elementy zabezpieczające, zarówno służące do ochrony obsługi, jak i samej maszyny. Mimo tego jedną nie można pokryć wszystkich aspektów bezpieczeństwa i dlatego też osoby obsługujące, zanim przystąpią do obsługi maszyny muszą zapoznać się z niniejszym rozdziałem i zrozumieć jego treść. Osoby obsługujące muszą również uwzględnić pozostałe aspekty niebezpieczeństwa, które odnoszą się do warunków otoczenia i materiałów.

B. Niniejsza instrukcja zawiera 3 kategorie wskázówek bezpieczeństwa.

Niebezpieczeństwo - Ostrzeżenie - Uwaga

Ich znaczenie jest następujące.

NIEBEZPIECZEŃSTWO

Pominięcie tych instrukcji może spowodować utratę życia.

OSTRZEŻENIE

Pominięcie tych instrukcji może przyczynić się do powstania poważnego urazu lub znacznego uszkodzenia maszyny.

UWAGA (Wezwanie do zachowania ostrożności)

Pominięcie tych instrukcji może spowodować uszkodzenie maszyny lub drobne urazy.

C. Należy zawsze stosować się do instrukcji bezpieczeństwa wskazanych na etykietach umieszczonych na maszynie. Etykiet tych nie należy usuwać ani uszkadzać. W przypadku uszkodzenia lub braku czytelności etykiety, należy skontaktować się z producentem.

D. Nie należy uruchamiać maszyny bez uprzedniego zapoznania się ze wszystkimi instrukcjami dostarczonymi wraz z maszyną (instrukcja obsługi, utrzymania, nastawiania, itd.) i zrozumienia każdej zasady ich działania i każdego procesu.

1.2 Podstawowe pozycje bezpieczeństwa

1) NIEBEZPIECZEŃSTWO

-Jeśli urządzenia zasilania sieciowego na wyposażeniu elektrycznymi (silnikami, listwach zaciskowych), są wyposażone w etykietę, w żadnym przypadku nie należy ich dotykać.

- Przed podłączeniem maszyny do sieci elektrycznej należy upewnić się, czy wszystkie osłony ochronne są zamontowane.

-Nie podłączać do maszyny długiego kabla doprowadzającego, zawsze należy mieć ewentualne odłączenie pod kontrolą.

- Nie podłączać maszyny do sieci, jeśli osłona ochronna jest usunięta.

2) OSTRZEŻENIE

- zapamiętać lokalizację (miejsce) wyłącznika, aby skorzystać z niego z dowolnej pozycji przestrzeni roboczej.

- Aby uniknąć niewłaściwej obsługi, należy zapoznać się przed uruchomieniem maszyny z lokalizacją wyłączników.

- Należy uważać, aby przypadkowo podczas pracy maszyny nie dotknąć tarczy ściernej.

- Nigdy nie dotykać gołymi rękami lub czym innym rotującego narzędzia.

- Uważać, aby tarcza ścierna nie wciągnęła palców obsługi.

- W przypadku, jeśli maszyna nie będzie pracować, należy ją wyłączyć i odciąć doprowadzanie energii do maszyny.

- Przed czyszczeniem maszyny należy postępować w taki sam sposób, jak w przypadku sytuacji, kiedy na maszynie nie są wykonywane prace.

- Nie należy modyfikować maszyny w taki sposób, który wpływałby na jego bezpieczeństwo.

- Jeśli istnieją wątpliwości co do poprawności sposobu postępowania, należy skonsultować się z odpowiedzialnym pracownikiem.

3) UWAGA - WEZWANIE DO ZACHOWANIA OSTROŻNOŚCI

- Należy przestrzegać regularnych inspekcji zgodnie z instrukcją obsługi.
- Należy sprawdzić i upewnić się, że na maszynie nie znajduje żadna przeszkoda ze strony użytkownika.
- Po zakończeniu pracy maszynę należy nastawić w taki sposób, aby była gotowa do dalszej serii czynności.
- Jeśli dojdzie do awarii zasilania, należy natychmiast włączyć wyłącznik.
- Nie można zamalowywać, zabrudzać, uszkadzać, modyfikować ani usuwać etykiet bezpieczeństwa. W przypadku, jeśli staną się nieczytelne lub zostaną zgubione należy przesłać do naszej firmy numer wadliwej etykiety (numer rysunku wymieniony w niniejszej instrukcji obsługi). Dostarczymy nową etykietę, którą należy umieścić w pierwotnym miejscu.

1.3 Odzież i bezpieczeństwo osobiste

1) UWAGA - WEZWANIE DO ZACHOWANIA OSTROŻNOŚCI

- Należy związać długie włosy do tyłu - mogłyby zostać wkręczone
- Stosować środki ochrony wyłącznie posiadające znak "CE"
- Tam, gdzie to tylko możliwe, należy nosić wyposażenie ochronne (okulary, obuwie ochronne itp.)
- Zawsze należy nosić ochronę oczu w trakcie obrabiania materiału, który podczas procesu obróbki emituje pył.
- Guziki, haczyki na rękawach odzieży roboczej zawsze należy mieć zapięte, aby uniknąć ryzyka wciągnięcia swobodnych części odzieży do mechanizmu napędowego.
- W przypadku noszenia jakichkolwiek troczków (krawatów) lub podobnego rodzaju swobodnych elementów odzieży, należy uważać, aby nie wkręciły się one do mechanizmu napędowego (aby nie zostały złapane przez obracający się mechanizm).
- Przy instalowaniu i odbieraniu elementu podlegającego obróbce i narzędzi, jak również przy usuwaniu opiłków z przestrzeni roboczej, należy stosować odpowiednie środki ochronne zabezpieczające ręce przed urazami powodowanymi ostrymi krawędziami i obrobionymi komponentami.
- osoby znajdujące się pod wpływem narkotyków i alkoholu nie mogą wykonywać prac na maszynie.
- Osoby cierpiące na zawroty głowy, osłabienie lub mdłości nie powinny wykonywać prac na maszynie.

1.4 Przepisy bezpieczeństwa dotyczące obsługi

Nie należy uruchamiać maszyny bez uprzedniego zapoznania się z treścią instrukcji obsługi.

1) OSTRZEŻENIE

- Należy zamykać wszystkie osłony elementów sterowniczych i list zaciskowych, aby zapobiegać uszkodzeniom spowodowanym przez opiłki.
- Należy skontrolować, czy kable elektryczne nie są uszkodzone, aby wydostający się prąd nie spowodował urazów (porażenie prądem).

- Należy regularnie kontrolować, czy osłony ochronne są prawidłowo zamontowane i czy nie są uszkodzone. Uszkodzone osłony należy natychmiast naprawić lub zastąpić innymi.
- Nie można uruchamiać maszyny z usuniętą osłoną.
- Przed wymiana narzędzia należy zatrzymać wszystkie funkcje maszyny.
- Nie należy przecierać obrabianego elementu lub nie należy usuwać opiłków rękami ani szmatką, jeśli narzędzie się obraca. W tym celu należy unieruchomić maszynę i użyć szczotki.

2) UWAGA - WEZWANIE DO ZACHOWANIA OSTROŻNOŚCI

- Należy skontrolować elementy mocujące i inne, aby upewnić się, że śruby mocujące element obrabiany nie są poluzowane.
- Rękami z założonymi rękawicami nie należy obsługiwać wyłącznika na panelu sterowania, ponieważ mogłoby dojść do zatwierdzenia niewłaściwego wyboru (czucie robocze).
- Przed uruchomieniem maszyny należy zagrzać wrzeciono.
- Należy upewnić się, że zamocowane narzędzia odpowiadają wartościom znajdującym się na etykiecie maszyny lub wskazanym w instrukcji obsługi.
- Należy sprawdzić i upewnić się, czy w trakcie obrabiania nie powstają niestandardowe dźwięki.
- Należy utrzymywać maszynę w czystości pomiędzy procesami szlifowania poszczególnych narzędzi.
- Jeśli dana seria czynności jest zakończona - należy odłączyć maszynę od sieci elektrycznej.

Dystrybutor:

Proma Polska sp. z o.o.
ul. Polna 29
55-095 Długoleka
tel. +48 71 358 05 20
proma@promapolska.pl

Serwis dystrybutora:

Proma Polska sp. z o.o.
ul. Polna 29
55-095 Długoleka
tel. +48 71 358 05 41
serwis@promapolska.pl