



INSTRUKCJA OBSŁUGI
WIERTARKI E-1516BVL/400



ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ
EC Declaration of conformity
Deklaracja zgodności WE (EC)

Výrobce/Manufacturer/ Producent:

Dovozce a distributor výrobku/Importer and distributor of product/ Importer i dystrybutor produktu:
Osoba, která jako poslední dodává stanovený výrobek na trh, podle § 13, odst. (8), zák. č. 22/1997 Sb./ Osoba, która jako ostatnia dostarcza produkt na rynek, według § 13, odst. (8), zák. č. 22/1997 Sb.

PROMA Machinery s.r.o.

Adresa/Address/ Adres:

Prokopova 148/15, 130 00 Praha 3

IČ/ID/ Regon:

242 62 706

Jméno a adresa osoby pověřené sestavením technické dokumentace podle Směrnice 2006/42/EC, (NV č. 176/2008 Sb.) /Name and address of the person authorised to compile the technical file according to Directive 2006/42/EC/ Nazwa i adres osoby upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej zgodnie z dyrektywą 2006/42/EC:

PROMA Machinery s.r.o., Prokopova 148/15, 130 00 Praha 3

Výrobek (stroj) - typ/Product (Machine) - Type/ Produkt(Maszyna) – Typ:

Sloupová vrtačka typ E-1516BVL/400/ Wiertarka słupowa typ E-1516BVL/400

Výrobní číslo/Serial number/ Nr seryjny:

Popis/Description/ Opis:

Sloupová vrtačka je určena pro vrtání, zahlubování a vystružování otvorů v různých materiálech./ Słupowa wiertarka jest przeznaczona do wiercenia, pogłębiania i rozwiercania w różnych materiałach./ Pracovní stůl vrtačky je možné výškově nastavovat a natáčet až o 360° s možností aretace v nastavené poloze. / Stół roboczy wiertarki ma regulowaną wysokość i może być obracany do 360 ° z możliwością blokady w ustawionym położeniu./ Pohon vřetena vrtačky je proveden třífázovým asynchronním elektromotorem s variátorem pro plynulou změnu otáček./ Napęd wrzeciona wiertarki jest wykonywany za pomocą trójfazowego asynchronicznego silnika elektrycznego z wariatorem umożliwiającym płynną zmianę prędkości./ Ovládání elektromotoru se provádí kombinovaným dvoutlačítkovým spínačem, který také plní funkci vypínače pro nouzové zastavení./ Sterowanie silnika elektrycznego następuje za pomocą kombinowanego dwuprzyciskowego włącznika, który również pełni funkcję włącznika do zatrzymania awaryjnego./

Základní technické údaje /Podstawowe dane techniczne:

Jmenovité napětí a kmitočet / Napięcie i częstotliwość:	3x400 V, 50 Hz
Instalovaný výkon /Moc przyłączeniowa:	750 W
Rozsah otáček vřetena/ Zakres obrotów wrzeciona:	150-2 150 min ⁻¹
Počet rychlostí /Ilość prędkości :	plynulá regulace variátorem/ płynna regulacja wariatorem
Maximální vrtaný průměr/ Max średnica wiercenia:	20 mm
Hmotnost/ Waga:	61 kg
Nejnižší stupeň ochrany krytem/ Najniższy stopień ochrony obudowy :	IP 54

Prohlašujeme, že strojní zařízení splňuje všechna příslušná ustanovení uvedených směrnic (NV)

We declare that the machinery fulfils all the relevant provisions mentioned Directives (Government Provisions)/ Oświadczamy, że maszyna spełnia wszystkie odpowiednie postanowienia wymienionych dyrektyw (Rozporządzenia Rządowe):

Elektrické zařízení nízkého napětí - Směrnice 2006/95/EC, NV č. 17/2003 Sb./ Dyrektywa niskonapięciowa 2006/95/WE (EC)

Elektromagnetická kompatibilita - Směrnice 2004/108/EC, NV č. 616/2006 Sb./ Dyrektywa kompatybilności elektromagnetycznej (EMC) 2004/108/WE (EC)

Strojní zařízení - Směrnice 2006/42/EC, NV č. 176/2008 Sb./ Dyrektywa maszynowa 2006/42/WE (EC)

Harmonizované technické normy a technické normy použité k posouzení shody

The harmonized technical standards and the technical standards applied to the conformity assessment / Zharmonizowane normy techniczne i normy techniczne stosowane do oceny zgodności:

ČSN EN ISO 12100: 2011, ČSN EN 12717:2009, ČSN EN ISO 13857:2008, ČSN EN 349+A1:2008, ČSN EN ISO 13850:2007, ČSN EN 953+A1:2009, ČSN EN 1037+A1:2008, ČSN EN 13478+A1:2008, ČSN ISO 3864-1:2012, ČSN EN 60204-1 ed. 2:2007 + A1:2009, ČSN EN 61000-6-1 ed. 2:2007, ČSN EN 61000-6-3 ed. 2:2007

Poslední dvojčíslí roku, v němž byl výrobek opatřen označením CE

The last two digits of the year in which the CE marking was affixed/ Dwie ostatnie cyfry roku, w którym oznakowanie CE zostało umieszczone:

13

Poznámka: Veškeré předpisy byly použity ve znění jejich změn a doplňků platných v době vydání tohoto prohlášení bez jejich citování.

Note: All regulations were applied in wording of later amendments and modifications valid at the time of this declaration issue without any citation of them./

Uwaga: Wszystkie przepisy były stosowane w brzmieniu późniejszych zmian i modyfikacji obowiązujących w czasie tej deklaracji wydanej bez ich cytowania.

Místo a datum vydání tohoto prohlášení/Place and date of this declaration issue / Miejsce i data wystawienia deklaracji: Praha, 2013-02-04

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:



Uwaga !!!!!

Zaraz po wyjęciu urządzenia z opakowania ochronnego , należy nakleić dołączoną tabliczkę znamionową , oraz tabliczki informacyjno-ostrzegawcze na urządzenie w dobrze widocznym miejscu .

W przypadku pytań , lub problemów prosimy o kontakt z naszym doradcą technicznym pod numerem telefonu : 0 (prefix) 71-358-05-31 , lub tel. kom. 509-151-485

Spis treści

- | | |
|---|---|
| 1) Zawartość opakowania | 11) Napęd wiertarki |
| 2) Wprowadzenie | 12) Smarowanie maszyny |
| 3) Cel zastosowania | 13) Układ elektryczny i jego sterowanie |
| 4) Dane techniczne | 14) Konserwacja wiertarki |
| 5) Wartości poziomu hałasu urządzenia | 15) Lista części |
| 6) Tabliczki bezpieczeństwa | 16) Akcesoria |
| 7) Konstrukcja maszyny | 17) Demontaż i likwidacja |
| 8) Opis maszyny | 18) Rysunek części urządzenia |
| 9) Transport i montaż | 19) Ogólne przepisy bezpieczeństwa |
| 10) Manipulowanie urządzeniem i jego instalowanie | |

1 Zawartość opakowania

Wiertarka kolumnowa jest dostarczana w stanie częściowo zdemontowanym w papierowym opakowaniu z następującym wyposażeniem:

- | | |
|--|---|
| 1) osłona ochronna zacisku wiertarskiego | 6) korbka posuwu stołu |
| 2) 3x dźwignia posuwu wrzeczona | 7) korbka aretacji stołu |
| 3) korbka zacisku wiertarskiego | 8) 4x śruba podstawy M8 |
| 4) 2x pas klinowy (10x560 Li 10x690 Li) | 9) 2x śruba wyłącznika M6 |
| 5) dwa klucze imbus 3,4 mm | 10) trzpień zacisku wiertarskiego Mk II/ B 20 |
| | 11) instrukcji obsługi z kartą gwarancyjną |

2 Wprowadzenie

Szanowny Kliencie, dziękujemy za zakupienie wiertarki E-1516BVL/400 firmy PROMA. Urządzenie to jest wyposażone w urządzenia ochrony obsługi i maszyny podczas jej zwykłego użytkowania technologicznego. Jednak to wyposażenie nie może zapewnić bezpieczeństwa pod każdym względem i dlatego wymaga się, aby obsługujący, zanim rozpocznie użytkowanie, przeczytał 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 zrozumieją działanie każdej funkcji i procedury.

Zwłaszcza proszę stosować się do poleceń bezpieczeństwa podanych na tabliczkach, w które wyposażono urządzenie. Tych tabliczek nie należy usuwać, ani uszkadzać.

3 Cel zastosowania

Maszyna tej klasy charakteryzuje się szeregiem ponadstandardowych funkcji i możliwościami, które dla wykorzystującego urządzenie stanowią wysoką wartość użytkową. Jest ona skonstruowana do wykonywania prac wiercenia, pogłębiania i rozwiercania. Właściwe zastosowanie znajdzie w warsztatach ślusarskich, zakładach naprawczych, stolarniach, magazynach, a także przy domowym majsterkowaniu itp.

4 Dane techniczne

Moc silnika	750 W
Napięcie	3/N PE AC/400V 50 Hz
Ochrona silnika	IP54
Stożek wrzeciona	Mk II
Skok wrzeciona	75 mm
Wysięg wrzeciona	180 mm
Maksymalna odległość wrzeciona od stołu	300 mm
Maksymalna odległość wrzeciona od podstawy	490 mm
Obroty wrzeciona	120 - 2150 obr./min. (przekładnia bezstopniowa)
Wymiary stołu	290 x 290 mm
Wymiary podstawy	450 x 270 mm
Maksymalna średnica wiercenia	20 mm
Masa (netto)	61 kg

5 Wartości poziomu hałasu urządzenia

Poziom mocy akustycznej A (L_{WA})

$L_{WA} = 75,1$ dB(A) – Wartość zmierzona przy obciążeniu

$L_{WA} = 71,8$ dB(A) – Wartość zmierzona bez obciążenia

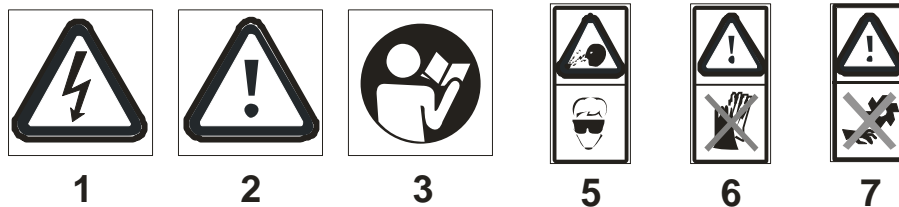
Poziom hałasu (A) w miejscu obsługi ($L_p A_{eq}$)

$L_p A_{eq} = 73,4$ dB(A) – Wartość zmierzona przy obciążeniu

$L_p A_{eq} = 66,5$ dB(A) – Wartość zmierzona bez obciążenia

6 Tabliczki bezpieczeństwa

Na urządzeniu umieszczone są tabliczki informacyjne i tabliczki ostrzegające o różnego rodzaju niebezpieczeństwach.



1 – OSTRZEŻENIE! Przy zdjętej osłonie – niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym!

tabliczka jest umieszczona na osłonie łączówki

2 – OSTRZEŻENIE! Przy zdjętej osłonie – niebezpieczeństwo urazu o charakterze mechanicznym!

tabliczka jest umieszczona w pobliżu wrzeciona

3 – Proszę przeczytać instrukcję obsługi!

tabliczka jest umieszczona na osłonie wiertarki

4 – UWAGA! Podczas pracy z maszyną używaj środków ochrony wzroku!

tabliczka jest umieszczona na osłonie wiertarki

5 – UWAGA! Nie pracować na maszynie w rękawicach!

tabliczka jest umieszczona na osłonie wiertarki

6 – OSTRZEŻENIE! Niebezpieczeństwo zranienia górnych kończyn!

tabliczka jest umieszczona na osłonie wiertarki

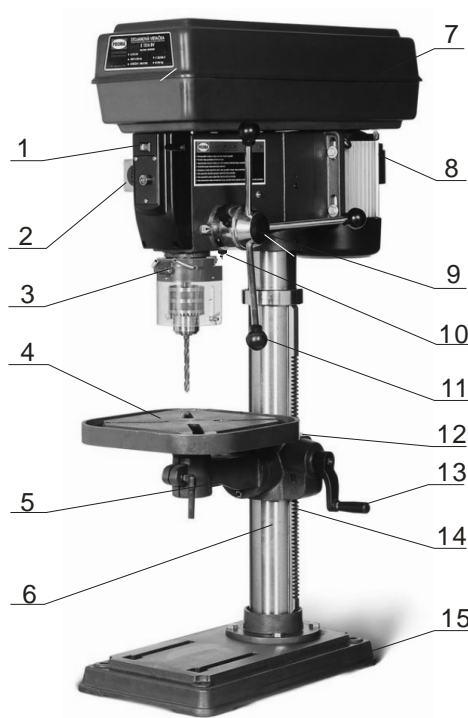
7 Konstrukcja maszyny

Konstrukcję wiertarki stojakowej wykonano z myślą o zastosowaniu jej do jest wiercenia, pogłębiania i rozwiercania otworów w różnych materiałach. Wrzeciono jest ułożone w łożysku kulkowym i obsadzone stożkiem Mk III, do którego można włożyć uchwyt z końcówką, wiertarski uchwyt zaciskowy, albo narzędzie bezpośrednio.

Stół roboczy można pochylać do kąta $\pm 45^\circ$ w stosunku do płaszczyzny podstawy, co umożliwia wiercenie otworów pod różnymi kątami. Wiertarka jest też wyposażona w skuteczne oświetlenie płaszczyzny roboczej, które na stałe jest wbudowane w korpusie wiertarki.

8 Opis maszyny

- 1) Włącznik lasera
- 2) Wyłącznik z przełącznikiem kierunku obrotów
- 3) Wrzeciono z osłoną
- 4) Stół wiertarki
- 5) Dźwignia aretacyjna obrotu stołu
- 6) Kolumna wiertarki
- 7) Osłona kół pasowych
- 8) Silnik
- 9) Piasta dźwigni posuwu wrzeciona
- 10) Źródło promienia laserowego
- 11) Dźwignia posuwu wrzeciona
- 12) Tuleja stołu
- 13) Korbka nastawienia wysokości stołu
- 14) Zębata kolumny wiertarki
- 15) Podstawa wiertarki



/rys./

9 Zawartość opakowania

Wiertarka jest transportowana w pudle kartonowym, przełożona polistyrenem. Wszystkie wrażliwe powierzchnie metalowe są pokryte substancją konserwującą, którą należy przed pracą z

urządzeniem usunąć. Do usunięcia substancji konserwującej najczęściej stosuje się benzynę techniczną, lub inne płyny odtłuszczające. Nie wolno stosować rozcieńczalnika NITRO, który negatywnie oddziałuje na okoliczną farbę. Po oczyszczeniu należy użyć zwykłego oleju konserwacyjnego i nanieść go na wszystkie szlifowane powierzchnie, na przykład wrzeciono.

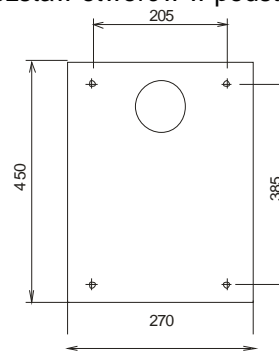
Przez montaż rozumie się zamontowania kolumny na podstawie, nałożenie płyty stołu i głowicy wiertarki na kolumnę.

10 Manipulowanie maszyną i jej instalowanie

Uwaga:

Trzeba zapewnić bezpieczne ustawienie maszyny i jej przymocowanie do podłoża (do płaszczyzny stałej, odpowiadającej urządzeniu pod względem budowy i obciążenia). Niedochowanie tego warunku może spowodować nieprzewidziany ruch maszyny (lub jej części) i jej uszkodzenie.

Rozstaw otworów w podstawie



/rys./

11 Napęd wiertarki

Wrzeciono wiertarki napędza poprzez pasek trójfazowy silnik asynchroniczny. Obroty wrzeciona można zmienić za pomocą przekładni bezstopniowej.

Zmiana obrotów

Za pomocą przekładni bezstopniowej można zmieniać obroty wrzeciona w zakresie 150 - 2150 obr./min.. Za pomocą dźwigni zmiany obrotów należy wybrać wymaganą prędkość obrotów wrzeciona.

Uwaga:

Obroty proszę zmieniać w czasie biegu maszyny przy zamkniętej osłonie kół pasowych



/rys./

Tabela zalecanych obrotów w zależności od wierconego \varnothing i materiału

stal konstrukcyjna		żeliwo, brąz		aluminium, mosiądz		drewno		drewno	
Ø mm	obroty	Ø mm	obroty	Ø mm	obroty	Ø mm	obroty	Ø mm	obroty
2,4	3500	2,4	3000	5,6	3500	10	3500	5	3500
4	2000	4	1800	7	1800	14	2900	6	1900
6	1100	6	1000	10	1100	18	2000	8	1100
8	850	8	740	14	700	22	1100	13	700
12	550	12	450	18	400	28	600	16	430
18	340	18	270	24	280	34	380	21	280
22	260	22	210	32	200	40	230	26	190
32	150	32	140	40	120	52	140	35	140

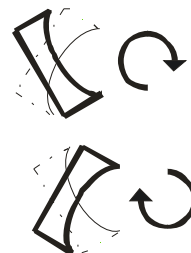
Wyłącznik napędu wiertarki

Wyłącznik znajduje się na przedniej stronie korpusu wiertarki. Wiertarkę włącza się przez naciśnięcie zielonego przycisku „1”, a wyłącza się przez naciśnięcie czerwonego przycisku „0”. Przełącznik kołyskowy umieszczony po prawej stronie wyłącznika służy do wybrania kierunku obrotów. Do zwiększenia bezpieczeństwa służy zamknięty przełącznik jako przycisk STOP z zamkiem. Używa się go jako przycisku awaryjnego zatrzymania maszyny. Do prawidłowego zadziałania przycisku awaryjnego STOP konieczne jest, aby po włączeniu maszyny zielonym przyciskiem „1” przymknąć żółtą kłapkę z czerwonym „grzybkim”.



/rys./

Pozycja przełącznika kołyskowego do włączania maszyny wskazuje kierunek obrotów wrzeciona.



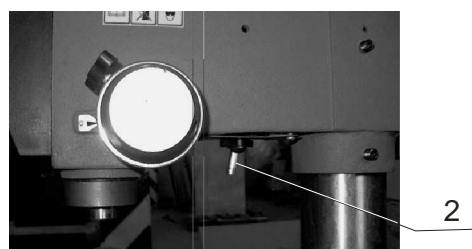
/rys./

Używanie lasera



/rys./

1) Włącznik lasera



/rys./

2) źródło promienia laserowego

Korzyć z zastosowania promienia laserowego ujawnia się przede wszystkim przy produkcji małoseryjnej.

Przykład: Proszę nastawić potrzebną wysokość stołu roboczego, przymocować do stołu imadło i w wymaganym miejscu wywiercić otwór. Na środku wywierconego otworu należy ustawić środek krzyża promienia laserowego. Dla wiercenia kolejnych otworów wystarczy tylko jedna oznaczona oś.

Jeśli zmienia się średnice narzędzi, oznaczone miejsce wyznacza nadal środek narzędzia. W przypadku zmiany położenia stołu trzeba laser znowu wyregulować w podany wyżej sposób.



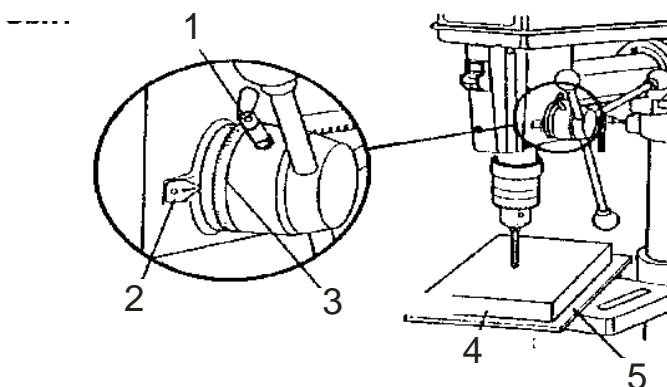
/rys./

Uwaga! Laser! Proszę nie zaglądać do źródła promienia laserowego!

Regulacja głębokości wiercenia

Głębokość wiercenia nastawia się w następujący sposób: Ostrze wiertła ustawić jak najbliżej obrabianego detalu. Zwolnić śrubę zabezpieczającą i obracać skalą do momentu ustawienia pożądanej głębokości wiercenia. Następnie dokręcić śrubę zabezpieczającą z powrotem.

- 1) śruba regulacyjna
- 2) kreska
- 3) skala



/rys./

Wymiana narzędzia

Instalacja narzędzia

1. Proszę najpierw odłączyć maszynę od sieci elektrycznej.
2. Odchylić osłonę ochronną.
3. Oczyszczyć tuleję wrzeciona i trzpień narzędzia.
4. Wsunąć trzpień narzędzia do tulei wrzeciona.
5. Osłonę ochronną pochylić z powrotem.

Demontaż narzędzia

1. Proszę najpierw odłączyć maszynę od sieci elektrycznej.
2. Odchylić osłonę ochronną.
3. Za pomocą klina wypychającego i młotka wyjąć trzpień narzędzia.

12 Smarowanie maszyny

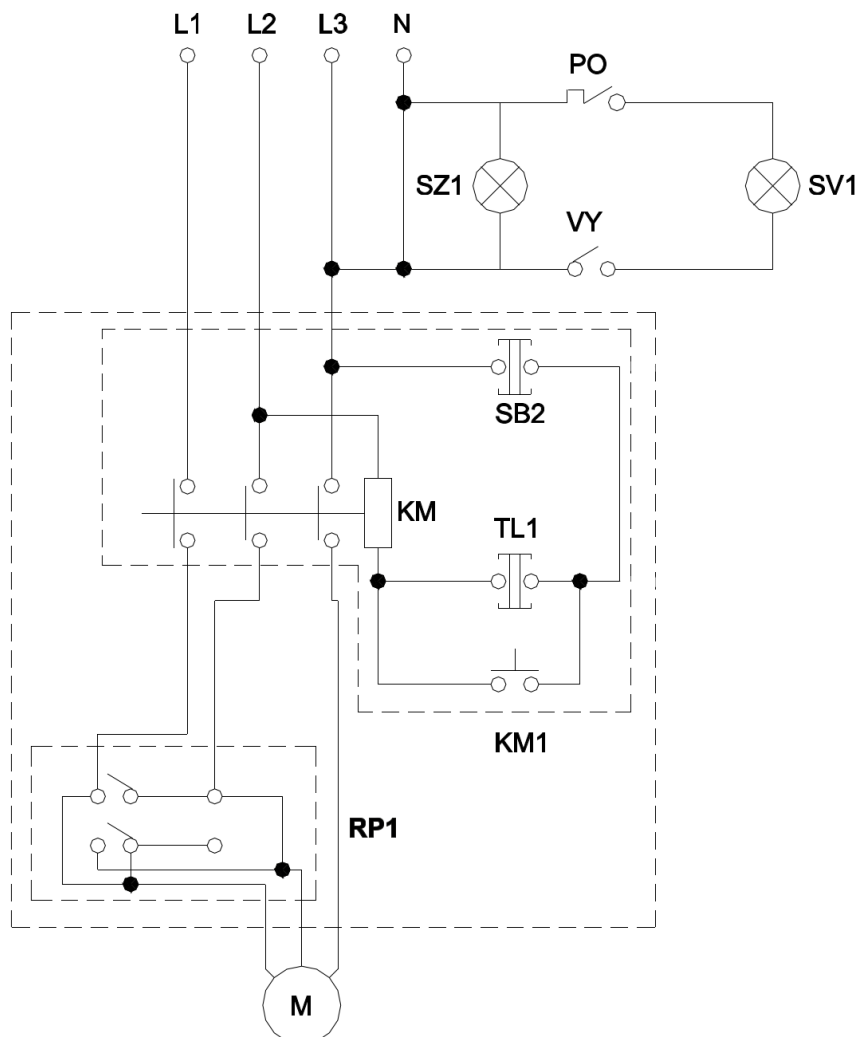
Wszystkie miejsca styku należy utrzymywać w stanie naoliwienia. W miejscach ruchomych połączeń powinna być spoista warstwa oleju. Przed pracą wstrzyknąć olej między wszystkie powierzchnie kontaktowe (cierne). Po pracy proszę wyczyścić stół roboczy i opatrzyć go olejem.

13 Układ elektryczny i jego sterowanie

Układ elektryczny połączony jest według pokazanego schematu.

Napięcie 3 / N / PE AC 400V 50 Hz
 Zabezpieczenie 16 A

- L1, L2, L3przewody fazowe
- N przewód zerowy
- PE roboczy przewód ochronny
- SB2przycisk stop
- TL1.....przycisk start
- KM1.....stycznik
- KMcewka stycznika
- Msilnik
- PR1przełącznik obrotów
- SV1 laser
- SZ1 lampka kontrolna napięcia
- VY wyłącznik lasera



14 Konserwacja wiertarki

- Czyszczenie, smarowanie, regulacje, naprawy i jakiegokolwiek manipulowanie wiertarką należy przeprowadzać jedynie w stanie spoczynku urządzenia i po odłączeniu go od sieci elektrycznej.
- 1 raz w roku zalecamy skontrolowanie silnika elektrycznego przez fachowca (elektromechanika).
- Jeśli maszyna przez dłuższy okres nie była eksploatowana (np. przez dwa lata przebywała w pomieszczeniu, gdzie temperatura nie spadała poniżej 5°C i nie przekraczała 40°C), należy skontrolować oporność izolacji uzwojenia silnika. Stosownie do charakteru środowiska wartość ta ulega określonej zmianie.
- Należy utrzymywać maszynę i jej przestrzeń roboczą w czystości i porządku.

15 Akcesoria

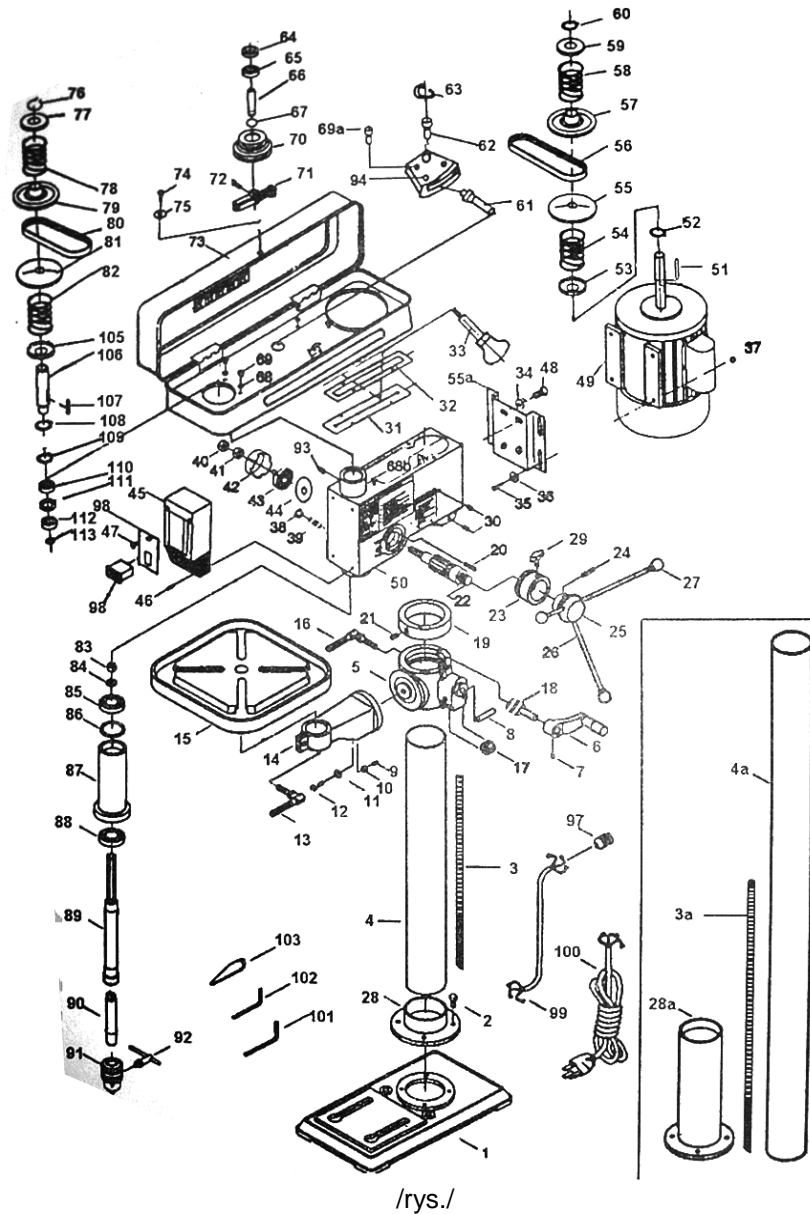
Akcesoria podstawowe – to wszystkie części i elementy, które są dostarczane bezpośrednio w maszynie albo z maszyną (są one wymienione w rozdziale 1, Zawartość opakowania).

16 Demontaż i likwidacja

Likwidacja maszyny po zakończeniu czasu jego eksploatacji:

- zdemontować wszystkie części, rozdzielić je według klas odpadów (stal, żeliwo, metale kolorowe, guma, kable, elementy elektryczne) i przekazać do fachowej likwidacji.

18 Rysunki części maszyny



19 Ogólne przepisy bezpieczeństwa

1.1 Ogólnie

A. Maszyna jest wyposażona w różne urządzenia bezpieczeństwa, zarówno dla ochrony obsługi, jak i samej maszyny. Ponieważ nie można objąć nimi wszystkich aspektów zabezpieczenia, dlatego obsługujący, zanim rozpocznie pracę z urządzeniem, musi niniejszy rozdział przeczytać i zrozumieć go. Dodatkowo obsługujący maszynę musi brać pod uwagę także inne aspekty zagrożeń, które obejmują warunki otoczenia i obrabiany materiał.

B. W niniejszej instrukcji zawarto 3 kategorie wskazówek zachowania bezpieczeństwa.

Zagrożenie - Ostrzeżenie - Przestroga

Ich znaczenie jest następujące:

ZAGROŻENIE

Nieprzestrzeżenie tych wskazówek może spowodować utratę życia

OSTRZEŻENIE

Nieprzestrzeżenie tych wskazówek może być przyczyną poważnego zranienia lub znacznego uszkodzenia maszyny.

PRZESTROGA (Wezwanie do ostrożności)

Nieprzestrzeżenie tych wskazówek może spowodować uszkodzenie maszyny lub drobne zranienie.

C. Proszę zawsze przestrzegać instrukcji bezpieczeństwa podanych na tabliczkach umocowanych na urządzeniu. Tabliczek tych nie należy usuwać i uszkadzać. W przypadku uszkodzenia lub nieczytelności tabliczek proszę kontaktować się z producentem.

D. Przed zapoznaniem się ze wszystkimi instrukcjami dostarczonymi wraz z urządzeniem (instrukcja obsługi, konserwacji, regulacji, programowania, itp.) i zrozumieniem każdej funkcji i procedury proszę nie próbować uruchamiać maszyny.

1. 2. Podstawowe warunki bezpieczeństwa

1) ZAGROŻENIE

Z zagrożeniem mamy do czynienia w urządzeniach wysokiego napięcia, w elektrycznym panelu sterowania, transformatorach, silnikach i łączówkach, które oznaczono tabliczkami. W żadnym razie nie należy ich dotykać.

- Przed podłączeniem maszyny do sieci elektrycznej należy się upewnić, czy założone są wszystkie osłony ochronne. W przypadku konieczności zdjęcia osłony ochronnej, należy wyłączyć wyłącznik główny i zamknąć go.
- Nie można włączać urządzenia do sieci, kiedy osłony ochronne są zdjęte.

2) OSTRZEŻENIE

- Proszę zapamiętać położenie (miejsce) wyłącznika awaryjnego, abyście Państwo mogli go zawsze użyć.
- Aby zapobiec niewłaściwej obsłudze, przed uruchomieniem maszyny proszę zaznajomić się z rozmieszczeniem wyłączników.
- Proszę uważać, aby podczas pracy urządzenia przypadkowo nie dotknąć jakichś wyłączników.
- W żadnej sytuacji proszę nie dotykać wirujących części bądź narzędzi gołymi rękoma, ani żadnym przedmiotem.
- Proszę uważać, aby uchwyt zaciskowy nie wciągnął palców.
- Zawsze pracując z maszyną należy uważać na wióry oraz na możliwość poślizgnięcia się na płynie chłodzącym, oleju.
- Proszę nie ingerować w konstrukcję i urządzenie maszyny, jeśli nie uwzględniono tego w instrukcji obsługi.
- W przypadku, kiedy kończymy pracę z urządzeniem, trzeba je wyłączyć przyciskiem na panelu sterowania i odłączyć dopływ energii elektrycznej do urządzenia.
- Przed czyszczeniem maszyny bądź jej urządzenia peryferyjnego należy wyłączyć i zamknąć wyłącznik główny.
- Jeśli maszynę użytkuje więcej pracowników, nie należy przystępować do kolejnych prac, zanim inny pracownik nie zostanie powiadomiony o Państwa dalszych działaniach.
- Proszę nie przerabiać urządzenia w żaden sposób, który mógłby zagrozić jego bezpieczeństwu.
- Jeśli istnieją wątpliwości co do właściwego działania maszyny, należy skontaktować się z odpowiednim pracownikiem.

3) PRZESTROGA - WEZWANIE DO OSTROŻNOŚCI

- Proszę nie zaniedbywać przeprowadzania regularnych przeglądów zgodnie z instrukcją obsługi.
- Proszę skontrolować i upewnić się, że na urządzenie nie oddziałuje nic szkodliwego ze strony użytkownika.
- Jeśli maszyna jest włączona do cyklu automatycznego, proszę nie otwierać drzwiczek dostępu, ani osłon ochronnych.
- Po zakończeniu pracy należy wyregulować maszynę tak, aby była przygotowana do wykonania serii kolejnych operacji.
- Jeśli wystąpi przerwa w dostawie prądu, od razu należy wyłączyć wyłącznik główny.
- Proszę nie zmieniać wartości parametrów, zakresu wartości, ani innych regulowanych wielkości elektrycznych, jeśli nie ma ku temu wyraźnych powodów. W przypadku konieczności zmiany wartości należy najpierw sprawdzić,

czy jest to bezpieczne, a potem odnotować wartość pierwotną na wypadek, gdyby zaszła konieczność jej ponownego ustawienia.

- Proszę nie zamalowywać, nie dopuszczać do zabrudzenia, uszkodzenia, nie poprawiać ani nie usuwać tabliczek bezpieczeństwa. Jeśli są nieczytelne lub w przypadku ich utraty proszę przesłać numer uszkodzonej tabliczki (numer podany jest w dolnym prawym rogu tabliczki) naszej spółce, która przekaże Państwu nową tabliczkę do umieszczenia jej w poprzednim miejscu.

1.3. Ubranie i osobiste bezpieczeństwo

1) PRZESTROGA - WEZWANIE DO OSTROŻNOŚCI

- Długie włosy proszę związać z tyłu - mogłyby zostać pochwycone i wkręczone przez mechanizm napędowy.
- Należy mieć na sobie środki bezpieczeństwa (kaski, okulary, obuwie ochronne, itp.)
- W przypadku, gdy na stanowisku roboczym nad głową znajdują się przeszkody, należy używać kasku.
- Zawsze przy obróbce materiału, przy której wydobywa się pył, należy stosować maskę ochronną.
- Proszę zawsze używać obuwia ochronnego ze stalowymi wkładkami i olejoodpornymi podeszwami.
- Nigdy nie należy nosić luźnego ubrania roboczego.
- Guziki, zapinki na rękawach ubrania roboczego trzeba mieć zawsze pozapinane, aby zapobiec niebezpieczeństwu wkręcenia się luźnych części odzieży do mechanizmu napędowego.
- W przypadku noszenia krawatu, lub tym podobnych luźnych dodatków stroju, należy uważać, aby nie wkręciły się one do mechanizmu napędowego (aby nie zostały wciągnięte przez mechanizm wirujący).
- Przy wkładaniu i wyjmowaniu przedmiotów obrabianych i narzędzi, a także przy usuwaniu wiórów z przestrzeni roboczej należy stosować rękawice, aby chronić ręce przed zranieniami ostrymi krawędziami i rozżarzonymi obrabianymi detalami.
- Przy maszynie nie wolno pracować pod wpływem narkotyku lub alkoholu.
- Przy maszynie nie wolno pracować, jeśli cierpimy na zawroty głowy, osłabienia lub omdlenia.

1.4. Przepisy bezpieczeństwa podczas obsługi

Proszę nie uruchamiać maszyny, zanim nie zapoznają się Państwo z treścią instrukcji obsługi.

1) OSTRZEŻENIE

- Proszę zamykać wszystkie pokrywy paneli sterujących i łączówek, aby uniknąć uszkodzeń spowodowanych przez wióry i olej.
- Należy skontrolować, czy nie są uszkodzone kable elektryczne, aby przez upływ prądu elektrycznego nie doszło do porażeń (wstrząs elektryczny).
- Proszę należyście kontrolować, czy są odpowiednio zamontowane osłony bezpieczeństwa i czy nie są one uszkodzone. Uszkodzone osłony należy natychmiast naprawić albo wymienić na inne.
- Maszyny z usuniętą osłoną nie wolno uruchamiać.
- Proszę nie dotykać gołymi rękoma płynu chłodzącego - może to spowodować podrażnienie. Cierpiący na alergię do obsługi urządzenia wymagają doposażenia w specjalne środki ochrony.
- Nie należy poprawiać strumienia płynu chłodzącego podczas pracy maszyny.
- Przy usuwaniu wiórów z płyty narzędziowej proszę używać rękawic i szczotki - nigdy nie należy wykonywać tego gołymi rękoma.
- Przed wymianą narzędzi należy zatrzymać wszystkie funkcje urządzenia.
- Przy zaciskaniu półproduktu w maszynie, bądź przy wyjmowaniu obrobionych detali z maszyn, które nie mają automatycznej wymiany części obrabianych, należy zadbać o to, aby narzędzie znajdowało się możliwie daleko od przestrzeni roboczej i aby się nie obracało.
- Nie należy wycierać części obrabianej oraz nie usuwać wiórów rękami ani ścierką, jeśli narzędzie się obraca. W tym celu trzeba maszynę zatrzymać i użyć szczotki.
- Proszę nie usuwać, ani nie ingerować w inny sposób w urządzenia bezpieczeństwa, którymi są łączniki krańcowe, ani też ich wzajemnie nie blokować w celu wydłużenia posuwu osi.
- Przy manipulowaniu częściami, jeśli prace przekraczają możliwości pojedynczej osoby, proszę zażądać asysty.
- Proszę nie używać wózka podnośnikowego ani dźwigu oraz nie prowadzić prac transportowych, jeśli nie mają Państwo do tego ważnych uprawnień.
- Przy używaniu wózka podnośnikowego lub dźwigu należy się wcześniej upewnić, że w pobliżu maszyn nie znajdują się żadne przeszkody.
- Zawsze proszę używać standardowych lin stalowych i środków transportowych odpowiednich dla obciążenia, które mają przenosić.
- Przed użyciem różnych środków transportu, łańcuchów, urządzeń i innych narzędzi podnośnikowych należy je skontrolować. Części wadliwe trzeba natychmiast naprawić lub zamienić na nowe.
- Kiedy pracują Państwo z materiałem łatwopalnym, bądź z olejem do cięcia, należy zapewnić prewencyjne wyposażenie przeciwpożarowe,
- Podczas gwałtownej burzy pracować na maszynie nie wolno.

2) PRZESTROGA - WEZWANIE DO OSTROŻNOŚCI

- Przed rozpoczęciem pracy należy skontrolować, czy pasy są właściwie napięte.
- Proszę skontrolować zaciski i inne dodatkowe akcesoria, aby upewnić się, czy ich śruby mocujące nie są poluzowane.
- Mając na rękach rękawice nie należy obsługiwać wyłączników na panelu sterowania, mogłoby dojść do niewłaściwego wyboru przycisku lub do innej pomyłki.
- Przed rozpoczęciem eksploatacji maszyny należy pozostawić do zagrzaną się wrzeciono i wszystkie mechanizmy przesuwne.
- Proszę skontrolować i sprawdzić, czy w czasie trwania obróbki nie powstaje nienormalny hałas.
- Nie należy dopuszczać do zbierania się wiórów w czasie obróbki siłowej. Wióry są mocno rozżarzone i mogą zainicjować pożar.
- Kiedy seria operacji jest zakończona - należy wyłączyć wyłącznik układu sterującego, a potem także wyłącznik główny zasilania.

1.5. Przepisy bezpieczeństwa dotyczące zaciskania obrabianych detali i narzędzi

1) OSTRZEŻENIE

- Proszę stosować zawsze odpowiednie dla danej pracy narzędzia, które odpowiadają specyfikacjom maszyny.
- Narzędzia stępione proszę wymieniać jak najwcześniej, gdyż często są przyczyną urazów i uszkodzeń.
- Zanim zostanie wprowadzone w ruch wrzeciono, należy skontrolować, czy wszystkie części są właściwie zamocowane (zaciśnięte).
- Przy zamontowaniu na wrzecionie wyposażenia dodatkowego nie wolno przekraczać dozwolonych obrotów.
- Jeśli zastosowane wyposażenie dodatkowe nie jest przyrzędem zalecanym przez producenta, należy u producenta sprawdzić jego bezpieczną (zalecaną) prędkość użytkową.
- Należy uważać, aby palce czy ręka nie zostały wciągnięte w uchwyt zaciskowy albo oporowy.
- Do podnoszenia ciężkich uchwytów zaciskowych, podpór i przedmiotu obrabianego proszę stosować odpowiednie urządzenia podnośnikowe.

2) PRZESTROGA - WEZWANIE DO OSTROŻNOŚCI

- Proszę się upewnić, że długość narzędzia jest taka, że nie będzie ono dotykać do urządzenia zaciskowego, jakim jest uchwyt zaciskowy, i do innych przedmiotów.
- Po zamontowaniu narzędzi i przedmiotu obrabianego należy przeprowadzić próbny proces roboczy.
- Przy obróbce w miękkich szczękach należy skontrolować, czy dobrze zaciskają przedmiot obrabiany i czy nacisk uchwytu zaciskowego jest właściwy.
- Ze względu na to, że uchwyt narzędzia może być zamontowany ze strony lewej bądź prawej, proszę skontrolować jego właściwe położenie.
- Nie należy używać narzędziowych urządzeń pomiarowych (ani jednostki pomiarowej długości), zanim nie uzyska się pewności, że nie będzie to w niczym przeszkadzać.

SERWIS – Proma Polska Sp. z o.o.

ul. Polna 29
55-095 Długoleka
Tel./fax: 71 358 05 20
serwis@promapolska.pl



Sídlo společnosti / office: PROMA Machinery s.r.o., Prokopova 148/15, 130 00 Praha 3, IČO: 24262706

www.proma-group.com

Dodavatel / Dostávca:

Název společnosti / Nazwa firmy:

Sídlo společnosti / Siedziba:

IČ / Regon:

PROMA Machinery s.r.o.

Prokopova 148/15, 130 00 Praha 3

242 62 706

Zastoupená/ Reprezentovaný przez:

funkce společnosti/ Stanowisko:

Pavel Tlustý

General Manager

Prohlašuji, že námi dodávané výrobky, splňují limity doporučené organizacemi na ochranu spotřebitelů v části týkající se obsahu látek kadmium, olovo, rtuť, šestimocný chrom, Polybromované bifenyly (PBB), polybromované difenylétery (PBDE).

/ Oświadczam, że dostarczane przez nas produkty spełniają limity zalecanych przez organizacje ochrony konsumentów w części dotyczącej zawartości substancji kadmu, ołowiu, rtęci, sześciwartościowego chromu, polibromowanych bifenyli (PBB), polibromowanych dibenzoeterów (PBDE).

Látky jsou v souladu s limity stanovenými směrnicí RoHS 2011/65/EU po přepracování 2002/95/ES .

/ Substancje są zgodne z limitami określonymi w dyrektywie RoHS 2011/65/UE po przekształceniu dyrektywy 2002/95/ES.

Místo a datum vydání tohoto prohlášení/ Miejsce i data wystawienia deklaracji : Praha, 2013-05-21

Jméno/ Imię i nazwisko: Ing. Pavel Tlustý

Funkce / Stanowisko: General Manager

Podpis:



PROMA Machinery s.r.o.

Prokopova 148/15, 130 00 Praha 3

IČO: 24262706

www.proma-group.com

