

INSTRUKCJA OBSŁUGI

PROMA



**WIERTARKO-SĘKARKA KOLUMNOWA
R-6616B/230**

SPIS TREŚCI

- | | |
|-----------------------------|--------------------------------|
| 1) Zawartość opakowania | 11) Napęd sękarki |
| 2) Wprowadzenie | 12) Smarowanie |
| 3) Cel zastosowania | 13) Instalacja elektryczna |
| 4) Dane techniczne | 14) Konserwacja sękarki |
| 5) Wartości poziomu hałasu | 15) Części zamienne |
| 6) Tabliczki bezpieczeństwa | 16) Akcesoria i dodatki |
| 7) Konstrukcja maszyny | 17) Demontaż i likwidacja |
| 8) Opis maszyny | 18) Rysunki złożeniowe maszyny |
| 9) Transport i montaż | 19) Przepisy bezpieczeństwa |
| 10) Ustawienie i instalacja | 20) Warunki gwarancji |
| | 21) Deklaracja zgodności CE |

1 Zawartość opakowania

Wiertarko-sękarka kolumnowa jest dostarczana w stanie częściowo zdemontowanym, w pojedynczym opakowaniu kartonowym, zabezpieczonym taśmami wraz z niżej wyszczególnionym wyposażeniem:

- 1) klin do wybijania trzpienia
- 2) 3 szt. tyczki dźwigni posuwu wrzeciona
- 3) korbka uchwyty wiertarskiego
- 4) pasek klinowy
- 5) klucze montażowe imbusowe
- 6) korbka posuwu stołu
- 7) dźwignia blokady stołu
- 8) uchwyt wiertarski 3 – 16 mm
- 9) trzpień uchwyty wiertarskiego Mk II
- 10) instrukcja obsługi

2 Wprowadzenie

Szanowny Kliencie, dziękujemy za zakupienie wiertarko-sękarki kolumnowej R-6616B/230 od marki PROMA. Urządzenie to jest wyposażone w system zabezpieczeń zapewniających bezpieczeństwo obsługi jak również chroniących maszynę podczas jej normalnego użytkowania technologicznego. Zabezpieczenia te nie mogą jednak zapewnić w wielu aspektach całkowitego bezpieczeństwa i dlatego wymaga się aby obsługujący, zanim rozpocznie użytkowanie, przeczytał uważnie niniejszą instrukcję i zrozumiał ją. Pozwoli to zapobiec powstawaniu błędów popełnianych zarówno przy instalacji maszyny, jak i podczas jej eksploatacji.

Nie zaleca się więc uruchamiania maszyny przed zapoznaniem się ze wszystkimi punktami instrukcji, zrozumieniem każdej funkcji i sposobu postępowania przy użytkowaniu maszyny.

3 Cel zastosowania

Urządzenie tej klasy posiada wiele niestandardowych funkcji i możliwości, które zapewniają użytkownikowi wysoką wartość użytkową. Jest skonstruowane z przeznaczeniem do wiercenia, rozwiercania, nawiercania, podcinania, dłutowania i żłobienia. Dzięki swoim funkcjom wiertarko-sękarka znajduje zastosowanie w stolarniach, warsztatach usługowych, firmach remontowych, magazynach, a także w warsztatach domowych.

4 Dane techniczne

Moc silnika	550 W
Napięcie	1/N PE AC/230V 50 Hz
Ochrona silnika	IP 44
Stożek wrzeciona	Mk II
Skok wrzeciona	80 mm
Maks. odległość wrzeciona od kolumny	320 mm
Maks. odległość wrzeciona od podstawy	470 mm
Zakres obrotów wrzeciona	500 - 2 450 obr./min.
Średnica kolumny	60 mm
Wymiary stołu	230 x 210 mm
Wymiary podstawy	345 x 215 mm
Liczba prędkości wrzeciona	5
Masa (netto)	37 kg

5 Wartości poziomu hałasu

Wiertarko-sękarka R-6616B/230

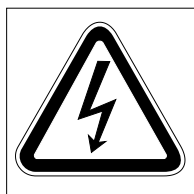
Deklarowany, uśredniony w czasie, poziom emisji ciśnienia akustycznego A na stanowisku roboczym

LpAeq,T = 59+4 [dB]

(według ČSN EN 12717, ČSN EN ISO 11202 a ČSN EN ISO 11204, pkt. A.2, tryb pracy - bez obciążenia).

6 Tabliczki bezpieczeństwa

Na urządzeniu zostały umieszczone tabliczki informacyjne i tabliczki ostrzegające przed różnymi niebezpieczeństwami.



1



2



5



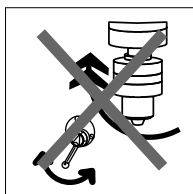
6



7



3



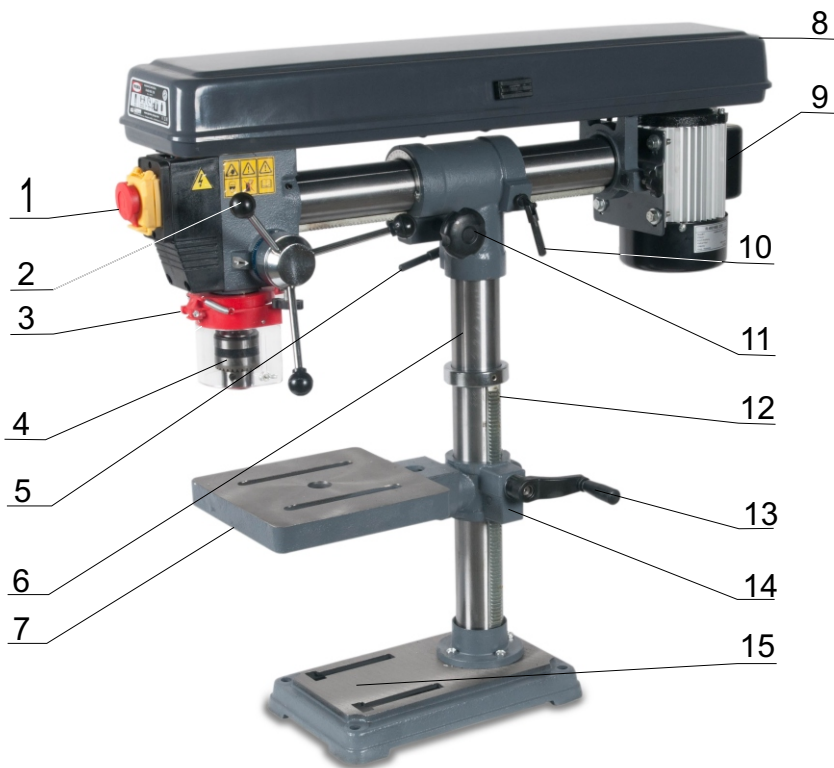
4

- 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! Nie zmieniać kierunku pracy podczas pracy urządzenia!**
Tabliczka jest umieszczona na osłonie wiertarki
- 5 - **UWAGA! Podczas pracy z maszyną używaj środki ochrony wzroku!**
Tabliczka jest umieszczona na osłonie wiertarki
- 6 - **UWAGA! Nie pracować na maszynie w rękawicach!**
Tabliczka jest umieszczona na osłonie wiertarki
- 7 - **UWAGA! Niebezpieczeństwo zranienia górnych kończyn!**
Tabliczka jest umieszczona na osłonie wiertarki

7 Konstrukcja maszyny

Konstrukcja wiertarko-sękarki kolumnowej umożliwia pracę w drewnie, ale także ma zastosowanie do obróbki elementów metalowych. Wrzeciono posiada stożek Morse'a Mk II, do którego, za pomocą trzpienia z pletwą, można zamocować uchwyt wiertarski lub bezpośrednio inne narzędzia. Wśród zalet maszyny na dużą uwagę zasługują wysoka wydajność i duża wszechstronność zastosowania.

8 Opis maszyny



- | | |
|---|--|
| 1) Wyłącznik | 9) Silnik |
| 2) Tyczka posuwu wrzeciona z gałką | 10) Dźwignia blokady posuwu głowicy |
| 3) Wrzeciono z osłoną ochronną | 11) Pokrętko posuwu głowicy |
| 4) Uchwyt wiertarski do narzędzi | 12) Listwa zębata na kolumnie |
| 5) Dźwignia blokady głowicy na kolumnie | 13) Korbka regulacji wysokości stołu roboczego |
| 6) Kolumna | 14) Obejma zaciskowa stołu |
| 7) Stół roboczy | 15) Podstawa żeliwna |

9 Transport i montaż

Wiertarko-sękarka transportowana jest w kartonowym pudle wyłożonym polistyrenowymi przekładkami. Wewnątrz maszyna, w stanie częściowo zdemontowanym, jest zapakowana do igielitowego worka. Wszystkie metalowe powierzchnie narażone na korozję pokryte są oleistą substancją konserwującą, którą należy usunąć przed rozpoczęciem pracy urządzenia. Do usunięcia tej substancji konserwującej najczęściej stosuje się benzyny techniczne lub inne płyny odtłuszczające. **Nie wolno używać rozpuszczalnika NITRO**, który powoduje uszkodzenie sąsiednich powierzchni malowanych. Po oczyszczeniu należy zastosować zwykły olej konserwujący i nanieść go na wszystkie metalowe powierzchnie szlifowane, takie jak stół, kolumna bądź wrzeciono. Po rozpakowaniu prosimy skontrolować, czy dostawa jest kompletna.

Przez montaż maszyny rozumiane się jedynie zamontowanie kolumny wiertarko-sękarki w podstawie, a następnie osadzenie głowicy na kolumnie.

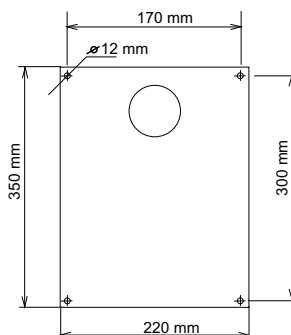
10 Ustawienie i instalacja maszyny



Ostrzeżenie:

Należy zapewnić bezpieczne ustawienie maszyny i jej zamocowanie do podłoża (na równej i wytrzymałej powierzchni, której rodzaj i wytrzymałość dostosowana jest do obciążenia maszyną). Niedochowanie tego warunku może spowodować nieprzewidziany ruch maszyny (lub jej części) i jej uszkodzenie.






Rozstaw otworów podstawy



11 Napęd maszyny

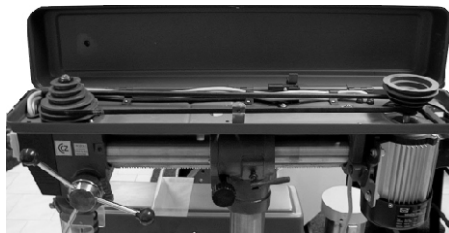
Wrzeciono maszyny jest napędzane jednofazowym silnikiem asynchronicznym. Obroty wrzeciona można zmieniać poprzez zmianę położenia paska klinowego na kołach pasowych.

Tabela obrotów

460	735	1270	2075	2890
				

Zmiana obrotów

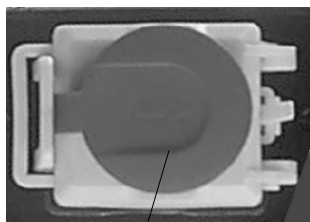
Przez odpowiednie usytuowanie pasa klinowego na kołach pasowych można zmieniać obroty i uzyskać aż pięć prędkości obrotów wrzeciona (wg. tabeli). W tym celu należy najpierw zatrzymać silnik, odchylić pokrywę obudowy kół pasowych i poluzować śruby zaciskowe silnika.



Przełożyć pasek klinowy do odpowiedniej pozycji, wg tabeli obrotów (str. 6). Przy pomocy dźwigni i śruby blokującej przesunąć silnik tak, aby naprężyć pasek klinowy w stopniu umożliwiającym jego ugięcie ok. 1 cm., dokręcić śruby blokujące silnika i zamknąć osłonę. Prawidłowe naprężenie paska klinowego przedłuża jego żywotność.

Wyłącznik napędu wiertarko-sękarki

Wyłącznik znajduje się na przedniej stronie korpusu sękarki. Sękarkę włącza się przez naciśnięcie zielonego przycisku „I”, a wyłącza się przez naciśnięcie czerwonego przycisku „0”. Do zwiększenia bezpieczeństwa służy zamknięty przełącznik jako przycisku stop z zamkiem. Używa się go jako przycisku awaryjnego zatrzymania maszyny.



1



2

3

- 1) przycisk „STOP” (awaryjne zatrzymanie maszyny)
- 2) zielony przycisk „I” (uruchomienie wrzeciona)
- 3) czerwony przycisk „0” (zatrzymanie wrzeciona)

Wymiana narzędzi

Instalacja narzędzia:

1. Najpierw należy odłączyć maszynę od sieci elektrycznej
2. Oczyszczyć tuleję wrzeciona i trzpień narzędzia
3. Wsunąć trzpień narzędzia do tulei wrzeciona

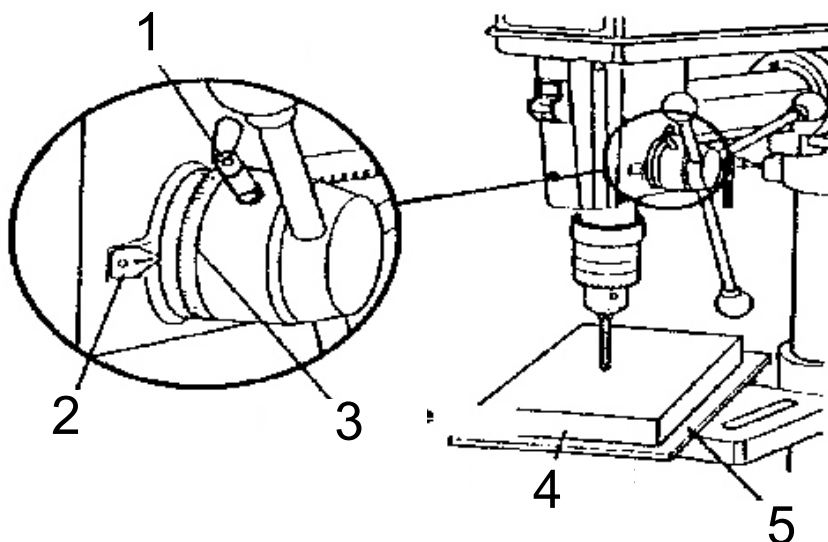
Demontaż narzędzia:

1. Najpierw należy odłączyć maszynę od sieci elektrycznej
2. Za pomocą klina wypychającego i młotka wyjąć trzpień narzędzia

Regulacja głębokości wiercenia

Głębokość wiercenia ustawia się następująco.

Ostrze wiertła ustawić jak najbliżej obrabianego detalu. Zwolnić śrubę zaciskową ogranicznika „1” i obracać skalowanym krążkiem „3” aż do wymaganej głębokości wiercenia, ustawiając w pozycji zero na kresce „2”. Następnie, w tak ustawionej pozycji, zaciśnąć śrubę ogranicznika „1”.



- 1) śruba zaciskowa ogranicznika głębokości wiercenia
- 2) strzałka – pozycja zerowa
- 3) krążek ze skalą
- 4) obrabiany detal
- 5) podkładka

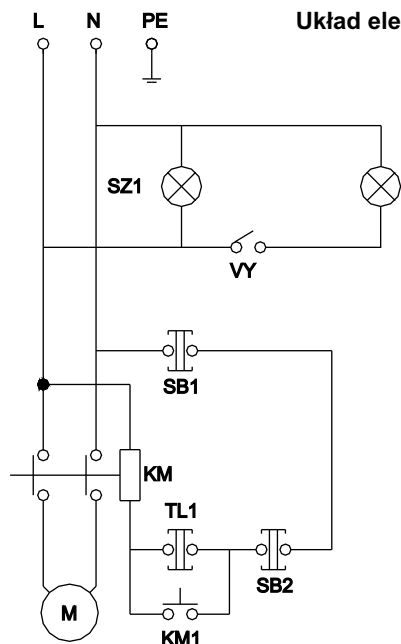
12 Smarowanie

Wszystkie miejsca styku należy utrzymywać w stanie naoliwienia. W miejscach ruchomych połączeń powinna być spoista warstwa oleju. Przed podjęciem pracy wstrzyknąć olej między wszystkie powierzchnie kontaktowe (cierne).

Po zakończeniu pracy należy wyczyścić stół roboczy i zabezpieczyć go olejem.

Prawidłowe i regularne smarowanie przedłuża okres eksploatacji maszyny!

13 Instalacja elektryczna



Układ elektryczny jest podłączony według pokazanego schematu

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

- L..... przewód fazowy
- N..... przewód zerowy
- PE..... przewód ochronny
- SB1..... wyłącznik krańcowy osłony przekładni pasowej
- SB2..... przycisk STOP
- TL1..... przycisk START
- KM1..... stycznik
- KM..... cewka stycznika
- M..... silnik

14 Konserwacja maszyny

- 1) Czyszczenie, smarowanie, regulacje, naprawy i jakiegokolwiek manipulowanie przy maszynie należy przeprowadzać jedynie w stanie spoczynku urządzenia i po odłączeniu go od sieci elektrycznej.
- 2) Zaleca się raz w roku kontrolować silnik elektryczny przez elektromechanika.
- 3) Jeśli maszyna przez dłuższy czas nie była eksploatowana (np. przez dwa lata przebywała w pomieszczeniu, gdzie temperatura nie spadała poniżej 5°C i nie była wyższa niż 40°C), należy skontrolować oporność izolacji uzwojenia silnika. Stosownie do charakteru środowiska wartość ta ulega określonej zmianie.
- 4) Należy utrzymywać maszynę i jej przestrzeń roboczą w czystości i porządku. Po zakończeniu pracy należy wyczyścić wszystkie części maszyny i naoliwić wszystkie powierzchnie ślizgowe, śruby nastawne i wrzeciono.

15 Części zamienne

Wykaz części maszyny znajduje się na stronach 11-12 (Rysunki złożeniowe maszyny). W niniejszej instrukcji przedstawione są poszczególne części, które można zamówić w poniższy sposób.

W celu usprawnienia realizacji zamówienia, należy zawsze podawać następujące dane:

- A) model maszyny (R-6616B/230)
- B) nr katalogowy maszyny
- C) rok produkcji oraz datę zakupu maszyny
- D) numer podzespołu (części) i nr strony, na której znajduje się zamawiana część
- E) ilość sztuk zamawianej części

Kontakt do serwisu dystrybutora : serwis@promapolska.pl

16 Akcesoria i dodatki

Akcesoria podstawowe – to wszystkie części i elementy, które są dostarczane bezpośrednio w maszynie albo z maszyną (są one podane 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. Ewentualnych konsultacji o sposobach korzystania z wyposażenia dodatkowego udziela nasz serwis.

17 Demontaż i likwidacja

Po zakończeniu okresu eksploatacji lub w przypadku gdyby dalsze użytkowanie urządzenia było nieekonomiczne maszynę należy zlikwidować.

Podczas demontażu urządzenia, konieczne jest przestrzeganie ogólnych przepisów bezpieczeństwa, które gwarantują bezpieczne wykonanie wszystkich prac.

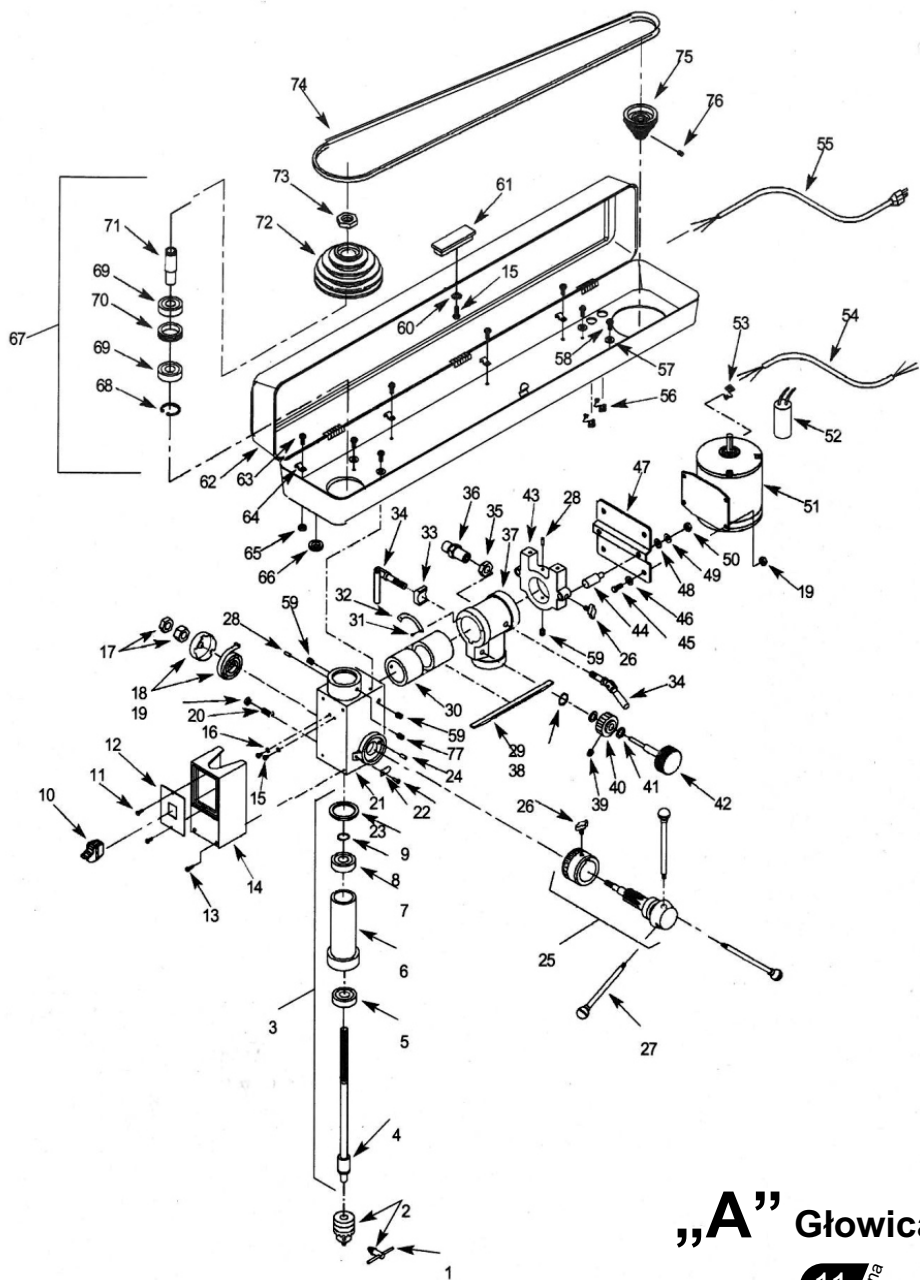
Elementy metalowe likwiduje się tak, że po demontażu należy posortować je według rodzaju metali użytych do ich produkcji i oddać organizacjom zajmującym się zbieraniem surowców wtórnych.

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.

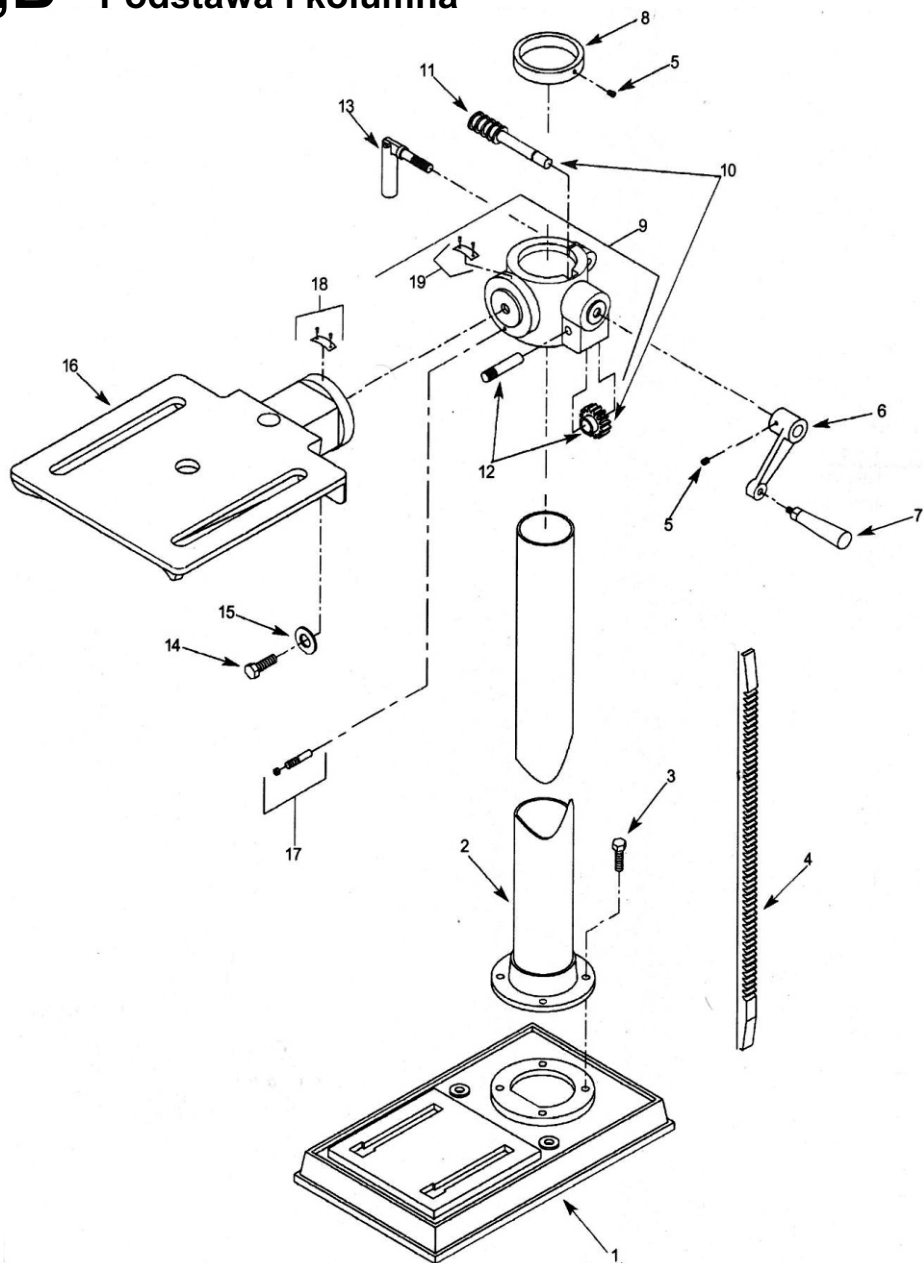
UWAGA! Z uwagi na ochronę środowiska naturalnego zabrania się likwidacji części z tworzyw sztucznych i gumy poprzez ich palenie !

18 Rysunki złożeniowe



„A” Głowica

„B” Podstawa i kolumna



19 Ogólne przepisy bezpieczeństwa

1.1 Ogólne przepisy bezpieczeństwa

A. Niniejsza maszyna wyposażona jest w system zabezpieczeń, chroniących samą maszynę, jak też zapewniających jej bezpieczną obsługę. Zabezpieczenia te nie są jednak w stanie zagwarantować osobie obsługującej maszynę całkowitego bezpieczeństwa, dlatego też przed rozpoczęciem pracy należy uważnie przeczytać niniejszy rozdział. Osoba obsługująca maszynę powinna wziąć pod uwagę także pozostałe aspekty niebezpieczeństwa, które odnosić się mogą do otaczających warunków oraz materiału.

B. Niniejsze przepisy zawierają 3 kategorie informacji ostrzegawczych.

Niebezpieczeństwo Ostrzeżenie Przystroga

Ich znaczenie jest następujące:

NIEBEZPIECZEŃSTWO

Niestosowanie się do niniejszych instrukcji może spowodować utratę życia.

OSTRZEŻENIE

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

PRZESTROGA (wezwanie do zachowania ostrożności)

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

C. Należy bezwzględnie przestrzegać przepisów bezpieczeństwa, o których informują etykiety umieszczone na maszynie. W przypadku uszkodzenia etykiety lub jej nieczytelności należy skontaktować się z producentem.

D. Nie należy uruchamiać maszyny bez uprzedniego zapoznania się ze wszystkimi dołączonymi do maszyny instrukcjami (obsługa, konserwacja, regulacja, programowanie, itd.) oraz funkcją i sposobem działania.

1.2 Podstawowe przepisy bezpieczeństwa

1) **NIEBEZPIECZEŃSTWO**

Groźba niebezpieczeństwa ze strony urządzeń pod wysokim napięciem, elektrycznego panelu sterowania, transformatorów, silników i listw zaciskowych, opatrzonych etykietami 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 należy otworzyć osłonę, nacisnąć główny wyłącznik i zamknąć osłonę.

-Nie należy 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.
- Przed uruchomieniem maszyny należy zapoznać się z rozmieszczeniem wszystkich wyłączników, aby zapobiec niewłaściwej obsłudze.
- Należy uważać, aby podczas pracy maszyny przypadkowo nie nacisnąć niektórych wyłączników.
- Nigdy nie należy dotykać gołymi rękami bądź innym przedmiotem obracającego się elementu lub narzędzi.
- Należy uważać, aby uchwyt zaciskowy nie chwycił palców osoby obsługującej maszynę.
- Podczas pracy na maszynie należy zawsze uważać na wióry oraz na niebezpieczeństwo poślizgnięcia się na cieczy chłodzącej lub oleju.
- Nie należy ingerować w konstrukcję maszyny i jej oprzyrządowanie, jeżeli nie zostało to opisane w instrukcji obsługi.
- Przed opuszczeniem stanowiska pracy, należy wyłączyć maszynę naciskając przycisk znajdujący się na pulpicie sterowniczym i odłączyć przewód zasilający.
- Przed przystąpieniem do czyszczenia maszyny lub jej oprzyrządowania zewnętrznego należy wyłączyć maszynę i zablokować wyłącznik główny.
- Jeżeli maszynę obsługuje więcej niż jedna osoba, przed przystąpieniem do wykonywania kolejnych czynności należy poinformować o tym drugiego pracownika.
- Nie należy naprawiać maszyny w sposób, który mógłby naruszyć bezpieczeństwo jego obsługi.
- W przypadku jakichkolwiek wątpliwości dotyczących prawidłowości działania maszyny, należy skontaktować się ze specjalistą.

3) PRZESTROGA WEZWANIE DO ZACHOWANIA OSTROŻNOŚCI

- Nie należy dopuścić do zaniedbania przeprowadzania regularnych inspekcji, o których mowa w instrukcji obsługi.
- Należy sprawdzić i upewnić się, że ze strony osoby obsługującej maszynę nie powstają żadne zakłócenia w jej pracy.
- Podczas pracy maszyny nie należy otwierać drzwiczek ani osłon zabezpieczających.
- Po zakończeniu pracy na maszynie należy doprowadzić ją do takiego stanu, aby była gotowa do wykonania dalszych czynności.
- W przypadku zakłóceń w dostawie prądu elektrycznego, należy niezwłocznie wyłączyć główny wyłącznik.
- Nigdy nie należy zmieniać parametrów, wartości czy innych ustawień elektrycznych. W razie konieczności zmiany należy uprzednio sprawdzić, czy jest ona bezpieczna a następnie zapisać pierwotną wersję na wypadek konieczności jej ponownego ustawienia.
- Nie należy poprawiać, zamazywać, zabrudzać ani usuwać etykiet bezpieczeństwa. W przypadku nieczytelności etykiety lub jej utraty należy skontaktować się z producentem, podając numer wadliwej etykiety (numer ten umieszczony jest w jej prawym dolnym rogu). Nową etykietę należy umieścić na miejscu etykiety poprzedniej.

1.3 Odzież ochronna a bezpieczeństwo

1) PRZESTROGA WEZWANIE DO ZACHOWANIA OSTROŻNOŚCI

- Długie włosy należy upiąć z tyłu głowy w przeciwnym razie mogą zostać uchwycone przez maszynę.
- Należy stosować wyposażenie ochronne zapewniające bezpieczeństwo pracy (kaski ochronne, okulary ochronne, obuwie ochronne, itp.)
- Należy stosować kask ochronny, jeżeli na stanowisku pracy nad głową osoby obsługującej maszynę znajdują się jakiegokolwiek przeszkody.
- Należy zawsze stosować maskę ochronną, jeżeli podczas obróbki materiałów unosi się pył.
- Należy zawsze nosić obuwie ochronne z wkładkami stalowymi i podeszwą olejoodporną.
- Nigdy nie należy nosić luźnej odzieży roboczej.
- Zawsze należy zapinać guziki oraz haftki przy rękawach odzieży roboczej zapobiegnie to niebezpieczeństwu uchwycenia luźnych części odzieży przez mechanizm napędowy maszyny.
- Należy uważać, aby krawat lub inne luźne części odzieży, nie zostały wkręcone w mechanizm napędowy maszyny.
- Przy mocowaniu i zdejmowaniu elementów obrabianych oraz narzędzi, a także przy usuwaniu wiórów ze stanowiska pracy należy używać rękawic, chroniących dłonie przed zranieniem, do którego dojść może w kontakcie z ostrymi krawędziami i gorącymi elementami obrabianymi.
- Nie należy pracować na maszynie po spożyciu alkoholu lub po zażyciu środków odurzających.
- Na 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

- Aby zapobiec uszkodzeniu pulpitu sterowniczego i listwy zaciskowej przez wióry lub olej, należy zamknąć ich osłony zabezpieczające.
- Należy sprawdzić, czy kable elektryczne nie są uszkodzone, aby w wyniku przebicia prądu elektrycznego nie doszło do porażenia (szok elektryczny).
- Należy regularnie sprawdzać, czy osłony zabezpieczające zostały poprawnie zamontowane i czy nie są one uszkodzone. Uszkodzone osłony należy niezwłocznie naprawić lub wymienić.
- Nie należy uruchamiać maszyny przy otwartej osłonie zabezpieczającej.
- Nie należy dotykać cieczy chłodzącej gołymi rękami – może to spowodować podrażnienia. Osoby obsługujące maszynę, które cierpią na alergię, powinny stosować specjalne środki bezpieczeństwa.
- Podczas pracy maszyny nie należy regulować strumienia cieczy chłodzącej.
- Do usuwania wiórów z powierzchni roboczej należy używać rękawic ochronnych oraz szczotki – nigdy nie należy wykonywać tej czynności gołymi rękami.
- Przed wymianą narzędzi należy zatrzymać wszystkie funkcje maszyny.
- Przy mocowaniu części obrabianych lub przy zdejmowaniu elementów obrabianych z maszyny, nie posiadającej systemu automatycznej wymiany, należy

dbać o to , aby narzędzie znajdowało się jak najdalej od stanowiska pracy i było nieruchome.

- 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.
- W celu przedłużenia przesuwu w osi nie należy usuwać ani w żaden sposób ingerować w ograniczniki i wyłączniki krańcowe. Nie należy także doprowadzać do ich zablokowania lub odłączenia.
- Jeżeli praca osoby obsługującej maszynę wymaga manipulacji z częściami wykraczającymi poza jej możliwości, należy skorzystać z pomocy asystenta.
- Nie należy używać wózka podnośnikowego lub dźwigu i wykonywać pracy hakowego bez posiadania odpowiednich uprawnień.
- Przed użyciem wózka podnośnikowego lub dźwigu należy upewnić się, czy w bliskim otoczeniu owych maszyn nie znajdują się żadne przeszkody.
- Należy zawsze używać standardowych lin stalowych i atestowanego osprzętu mocującego, które są odpowiednie do ciężaru przenoszonych przedmiotów.
- Należy sprawdzić liny, łańcuchy, zawiesia oraz osprzęt do podnoszenia przed jego użyciem. Wadliwe elementy należy niezwłocznie naprawić lub zastąpić nowymi.
- Pracując z materiałem łatwopalnym lub olejem należy zapewnić prewencyjne środki bezpieczeństwa na wypadek pożaru.
- Nie należy pracować na maszynie podczas burzy z intensywnymi wyładowaniami atmosferycznymi.

2) PRZESTROGA - WEZWANIE DO ZACHOWANIA OSTROŻNOŚCI

- Przed rozpoczęciem pracy na maszynie należy sprawdzić, czy pasy napędowe zostały prawidłowo napięte.
- Należy sprawdzić cały osprzęt maszyny, aby upewnić się czy jego śruby mocujące nie poluźniły się.
- Nie należy obsługiwać wyłączników i przycisków znajdujących się na pulpicie sterowniczym w rękawicach ochronnych – mogłyby dojść do niepoprawnego ich wyboru lub innych błędów.
- Przed uruchomieniem maszyny należy rozgrzać wrzeciono i wszystkie mechanizmy posuwowe.
- Należy sprawdzić, czy podczas obróbki elementów nie powstaje nadmierny hałas lub inne nienaturalne dźwięki.
- Podczas ciężkiej obróbki elementów nie należy dopuszczać do gromadzenia się wiórów. Wióry są wtedy bardzo gorące i mogą przyczynić się do powstania pożaru. Po zakończeniu pracy na maszynie należy wyłączyć przycisk systemu sterującego, wyłącznik główny, a następnie wyłącznik zasilania głównego.

1.5 Przepisy bezpieczeństwa podczas mocowania elementów obrabianych

1) OSTRZEŻENIE

- Należy zawsze używać narzędzi przeznaczonych do danego typu pracy i odpowiadających specyfikacji maszyny.
- Należy niezwłocznie wymienić tepe narzędzia, gdyż są one częstą przyczyną urazów i uszkodzeń maszyny.
- Przed rozpoczęciem pracy z wirującym wrzecionem, należy skontrolować, czy wszystkie elementy są właściwie założone i zaciśnięte.
- Podczas pracy z narzędziami osadzonymi we wrzecionie, nie należy przekraczać

zalecanych prędkości obrotowych.

- Należy uważać, aby podczas pracy nie chwycić palcami lub dłonią za uchwyt wiertarski lub element mocujący.
- Jeżeli wykorzystywane wyposażenie nie jest wyposażeniem zalecanym przez producenta, należy uzyskać od niego informacje dotyczące zalecanej prędkości.
- Do zakładania ciężkich uchwytów, elementów mocujących i obrabianych materiałów należy używać odpowiednich do tego celu przyrządów.

2) PRZESTROGA - WEZWANIE DO ZACHOWANIA OSTROŻNOŚCI

- Należy sprawdzić, czy długość narzędzia jest odpowiednio dobrana, tak aby nie zahaczało o elementy mocujące, uchwyty zaciskowe lub inne elementy.
- Po zamontowaniu narzędzi i elementów obrabianych należy przeprowadzić próbny przebieg pracy.
- Przy mocowaniu obrabianych detali miękkimi szczękami należy sprawdzić, czy obrabiany element jest bezpiecznie zamocowany, a siła zacisku jest odpowiednia.
- W przypadkach, kiedy narzędzie może być zamocowane z prawej lub lewej strony (prawe lub lewe narzędzia), należy sprawdzić czy jest w odpowiednim położeniu.
- Nie należy używać przyrządów pomiarowych (lub elementów pomiaru długości), zanim nie sprawdzimy, że nie będą przeszkadzać w eksploatacji maszyny.

20 Warunki gwarancji

Warunki gwarancji dostępne są w załączonej przy sprzedaży urządzenia karcie gwarancyjnej.

SERWIS - PROMA POLSKA SP. Z O.O.
ul. Wrocławska 1A, 55-095 Długoleka
tel./fax: 71 358 05 20, serwis@promapolska.pl

ES PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

EC Declaration of conformity

Deklaracja zgodności WE (EC)

Výrobce/Manufacturer/ Producent:

Dovozce a distributor výrobku/Importer and distributor of product:
Osoba, která jako poslední dodává stanovený výrobek na trh, podle § 13, odst. (8), zák. č. 22/1997 Sb./ Osoba, která jako ostatní dodávka 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/ Produkta (maszyna) - Typ:

Sukovací vrtačka typ R-6616B/230 / Wiertarko-šekarka typ R-6616B/230

Výrobní číslo/Serial number/ Numer seryjny:

Popis/Description/ Opis:

Vrtačka R-6616B/230 je sukovací vrtačka určená pro vrtní a zahlabování dřeva. Wiertarko-šekarka R-6616B/320 jest przeznaczona m.in. do wiercenia, dławutowania i żłobienia drewna. Pracovní stůl vrtačky je možné výškově nastavovat a natáčet až o 360° s možností aretace v nastavené poloze. Stół roboczy wiertarki może być regulowany w zakresie 360° z możliwością zablokowania w ustalonej pozycji. Pohon vráetna vrtačky je proveden třífázovým asynchronním elektromotorem s řemenovými řevodovými. Napęd wrzeiona wiertarki jest realizowany przez trójfazowy silnik asynchroniczny z przekładnią pasowá. Ovládání elektromotoru se provádí kombinovaným dvoutlačítkovým řpínačem, který také řplní funkci vypínače pro nouzové zastavení. Silnik elektryczny jest sterowany za pomocą kombinowanego przełącznika dwubiegunowego, który działa również jako wyłącznik awaryjny.

Základní technické údaje/ Podstawowe dane techniczne:

Jmenovité napětí a kmitočet/ Napięcie i częřotliwość:	1 x 230 V, 50 Hz
Instalovaný výkon/ Moc przyłączeniowa:	550 W
Rozsah otáček vráetna/ Zakres obrotów wrzeionca:	500 - 2 450 min ⁻¹
Počet rychlostí/ Ilość stopni regulacji řpádkości:	5
Maximální vrtný průměr/ Maks. řrednica wiercenia:	16 mm
Hmotnost/ Masa:	37 kg
Nejniřší stupeň ochrany krytem/ Najniřszy stopieň ochrony:	IP 44

Prohlářujeme, ře strojní zařzení řplňuje všechna přířlušná ustanovení uvedených řměrnic (NV)

We declare that the machinery řplfills all the relevant provisions mentioned Directives (Government Provisions)/ Deklarujemy, ře maszyna řplnia wszystkie odpowiednie postanowienia wymienionych dyrektyw (Rozporządzenia Rzádowe):

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

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

Strojní zařzení - řměrice 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/ Zharmonizované normy technické i normy technické 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 dvojřísli roku, v němž byl výrobek opatřen označením CE

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

15

Poznámka: Veřkeré řpředpisy byly použity ve znění jejich řměn a doplňků platných v době vydání tohoto prohláření 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 przepiszy byly stosowane w brzmieniu późniejszych zmian i modyfikacji obowiązujących w czasie tej deklaracji wydanej bez ich cytowania.

Místo a datum vydání tohoto prohláření/Place and date of this declaration issue/ Miejsce i data wystawienia deklaracji: Praha, 2015-11-04

Osoba zmocněná k podpisu za výrobce/Signed by the person entitled to deal in the name of producer/ Podpisane przez osobę uprawnioną do dzialania w imieniu producenta: Ing. Pavel Tlustý

Jméno/Name/ Imię i nazwisko:
Ing. Pavel Tlustý

Funkce/Grade/ Stanowisko:
General Manager

Podpis/Signature/ Podpis:

