

INSTRUKCJA OBSŁUGI

PROMA

®

Proma Polska sp. z o.o.



**WIERTARKO-SĘKARKA
R-8616FZ/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:

Sukovací vrtačka typ R-8616FZ/400 / Wiertarko-šekarka typ R-8616FZ/400

Výrobní číslo/Serial number/ Nr seryjny:

Popis/Description/ Opis:

Vrtačka R-8616F/400 je sukovací vrtačka určená pro vrtání a zahlubování dřeva/ Wiertarka R-8616F/400 jest wiertarko-šekarką przeznaczoną do wiercenia i sękowania./ 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 včetně vrtačky je proveden třífázovým asynchronním elektromotorem s fenenovými převody./ Napęd wrzeciona wiertarki jest wykonywany za pomocą trójfazowego asynchronicznego silnika elektrycznego z napędem pasowym./ 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 wyłącznika do zatrzymania awaryjnego./

Základní technické údaje /Podstawowe dane techniczne:

| | |
|---|-----------------------------|
| Jmenovité napětí a kmitočet / Napięcie i częstotliwość: | 3x400 V, 50 Hz |
| Instalovaný výkon /Moc przyłączeniowa: | 600 W |
| Rozsah otáček včetně / Zakres obrotów wrzeciona: | 460-2 890 min ⁻¹ |
| Počet rychlostí /Ilość prędkości : | 5 |
| Maximální vrtaný průměr/ Max średnica wiercenia: | 16 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)/ Deklarujemy, 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:



Zawartość

- | | |
|-------------------------------------|----------------------------------|
| 1) Zawartość opakowania | 11) Napęd maszyny |
| 2) Wstęp | 12) Smarowanie |
| 3) Zastosowanie | 13) Schemat układu elektrycznego |
| 4) Dane techniczne | 14) Konserwacja maszyny |
| 5) Poziom hałasu | 15) Wykaz części maszyny |
| 6) Etykiety bezpieczeństwa | 16) Akcesoria dodatkowe |
| 7) Konstrukcja urządzenia | 17) Demontaż i likwidacja |
| 8) Opis maszyny | 18) Rysunek części maszyny |
| 9) Transport i montaż | 19) Przepisy bezpieczeństwa |
| 10) Ustawienie i instalacja maszyny | |

1 Zawartość opakowania

Wiertarko-sękarka R-8616FZ/400 dostarczana jest w stanie częściowo zdemontowanym w opakowaniu kartonowym z następującym wyposażeniem:

- 1) 1szt. klin do wybijania
- 2) 3x uchwyt dźwigni posuwu wrzeczona
- 3) klucz do uchwytu wiertarskiego
- 4) pasek klinowy
- 5) dwa klucze imbusowe 3, 4 mm
- 6) rączka posuwu stołu
- 7) rączka blokady stołu
- 8) 2x śruba sześciokątna M8
- 10) trzpień do głowicy wiertarskiej MkII
- 11) instrukcja obsługi

2 Wstęp

Dziękujemy za zakup wiertarko-sękarki R-8616FZ/400 marki PROMA. Wiertarka ta wyposażona jest w system zabezpieczeń, chroniących 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 z wiertarką należy uważnie przeczytać niniejszą instrukcję obsługi. Pozwoli to zapobiec powstawaniu błędów zarówno przy instalacji maszyny jak i przy jej eksploatacji. Nie zaleca się więc uruchamiania maszyny bez uprzedniego zapoznania się ze wszystkimi instrukcjami oraz bez uprzedniego zaznajomienia się z funkcją i sposobem działania maszyny.

Należy przestrzegać w szczególności wskazówek dotyczących bezpieczeństwa wskazanych na etykietach, które są dostarczane z maszyną.

Etykiety tych nie należy usuwać lub niszczyć.

3 Zastosowanie

Maszyna tej klasy wyróżnia się licznymi dodatkowymi funkcjami i możliwościami, które przynoszą użytkownikom wysoką wartość produktu. Wiertarka ta przeznaczona jest do wiercenia, wytaczania i rozwiercania. Dzięki swoim funkcjom znajdzie zastosowanie w warsztatach stolarskich, firmach remontowych, magazynach oraz u użytkowników domowych.

4 Dane techniczne

| | |
|---------------------------------------|---------------------------|
| Moc silnika | 600 W |
| Napięcie | 3/N PE AC / 400 V / 50 Hz |
| Zabezpieczenie silnika | IP 54 |
| Stożek wrzeciona | Mk II |
| Posuw wrzeciona | 80 mm |
| Maks. odległość wrzeciona od kolumny | 430 mm |
| Maks. odległość wrzeciona od podstawy | 1 220 mm |
| Zakres obrotów | 460 - 2 890 obr./min. |
| Średnica kolumny | 71 mm |
| Wymiar stołu | 260 x 260 mm |
| Wymiar podstawy | 240 x 410 mm |
| Masa (netto) | 61 kg |

Wersja FZ posiada precyzyjnie spasowane wrzeciono (H7/g6)



5 Poziom hałasu

Wiertarko-sękarka typ R-8616FZ/400

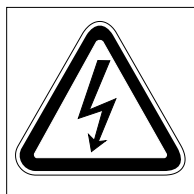
Deklarowany poziom emisji ciśnienia akustycznego A uśredniony w czasie, w miejscu pracy

$$L_{pAeq,T} = 61+4 \text{ [dB]}$$

(wg ČSN EN 12717, ČSN EN ISO 11202 a ČSN EN ISO 11204, par A.2, tryb pracy - bez obciążania).

6 Etykiety bezpieczeństwa

Na maszynie umieszczone są etykiety informacyjne oraz etykiety ostrzegawcze.



1



2



5



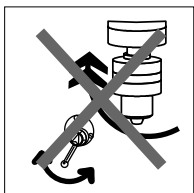
6



7



3



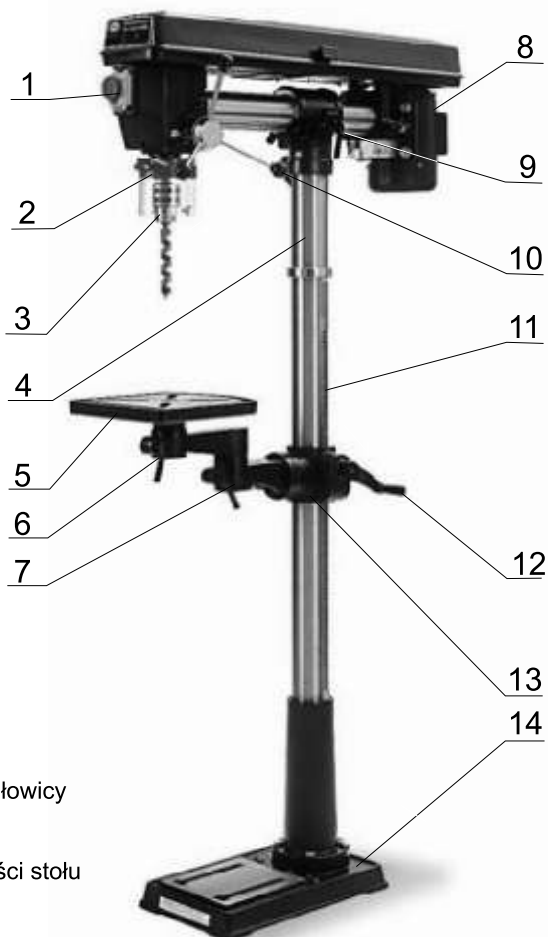
4

- 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 środków 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 urządzenia

Konstrukcja wiertarko-sękarki umożliwia pracę w drewnie i obróbkę elementów metalowych. Wrzeciono posiada uchwyt Mk II, do którego zamontować można uchwyt wiertarski (z płetwą lub bez) lub bezpośrednio używane narzędzie. Wśród zalet maszyny na dużą uwagę zasługują wysoka wydajność i duża wszechstronność zastosowania.

8 Opis maszyny



- 1) Wyłącznik
- 2) Wrzeciono z osłoną
- 3) Uchwyt z narzędziem
- 4) Kolumna wiertarki
- 5) Stół roboczy
- 6) Dźwignia blokady stołu
- 7) Dźwignia blokady stołu
- 8) Silnik
- 9) Dźwignia blokady przesuwu głowicy
- 10) Dźwignia posuwu wrzeciona
- 11) Zębatka kolumny wiertarki
- 12) Korbka nastawienia wysokości stołu
- 13) Tuleja stołu
- 14) Podstawa wiertarki

9 Transport i montaż

Wiertarka jest transportowana w tekturowym kartonie, przełożona polistyrenowymi wkładkami. Wewnątrz maszyna jest zapakowana w foliowym worku. Wszystkie metalowe powierzchnie są pokryte oleistą substancją konserwującą, którą przed rozpoczęciem pracy urządzenia należy usunąć. Do usuwania substancji konserwującej najczęściej używa się benzynę techniczną lub inne płyny odtłuszczające. Zabronione jest używanie rozpuszczalnika NITRO, który powoduje uszkodzenie sąsiednich powierzchni malowanych. Po usunięciu substancji konserwującej wszystkie powierzchnie szlifowane, np.. wrzeciono należy zabezpieczyć zwykłym olejem konserwacyjnym.

Przez montaż maszyny rozumie się zamontowanie kolumny wiertarki na podstawie, a następnie osadzenie głowicy wiertarki na kolumnie.

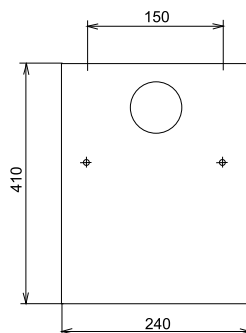
10 Ustawienie i instalacja maszyny



Uwaga:

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 w podstawie



11 Napęd maszyny

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

Zmiana obrotów

Obroty wrzeciona można zmieniać poprzez zmianę położenia paska klinowego. W tym celu należy zdjąć pokrywę obudowy przekładni pasowej. Przełożyć pasek klinowy do odpowiedniej pozycji, wg tabeli obrotów (str. 7). Przy pomocy dźwigni i śruby blokującej przesunąć silnik tak, aby naprężyć pasek klinowy w stopniu umożliwiającym jego ugięcie ok. 1 cm i ponownie zablokować silnik. Prawidłowe napięcie paska klinowego przedłuża jego żywotność.

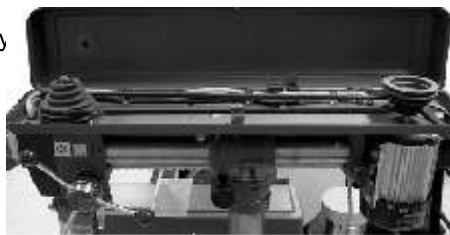

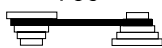

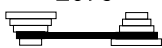



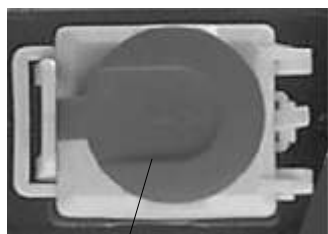
Tabela obrotów

| | | | | |
|---|--|---|---|--|
| 460  | 735  | 1270  | 2075  | 2890  |
|---|--|---|---|--|

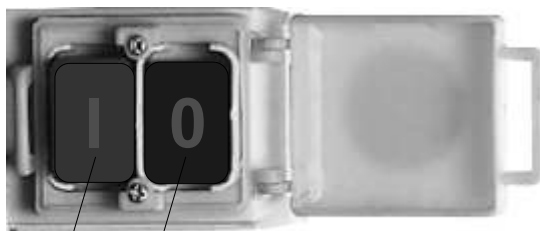
Wyłącznik napędu wiertarki

Wyłącznik znajduje się na przedniej stronie korpusu wiertarki. Wiertarkę włącza się przez naciśnięcie zielonego przycisku „I”, a wyłącza się przez naciśnięcie czerwonego przycisku „0”. Do zwiększenia bezpieczeństwa służy zamknięty przełącznik jako przycisk stop z zamkiem.

Używa się go jako przycisku awaryjnego zatrzymania maszyny.



1



2

3

- 1) przycisk „STOP” (przycisk awaryjnego zatrzymania)
- 2) zielony przycisk „I”
- 3) czerwony przycisk „0”

Wymiana narzędzi

Instalacja narzędzia

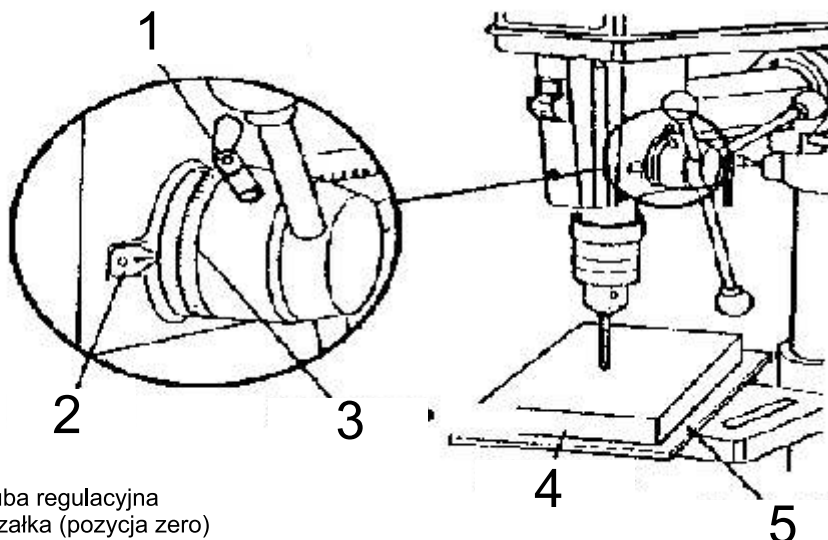
1. Najpierw należy odłączyć maszynę od sieci elektrycznej.
2. Oczyszczyć tuleję wrzeciona i trzpień narzędzia.
3. Wsunąć trzpień narzędzia do tulei wrzeciona.

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 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.



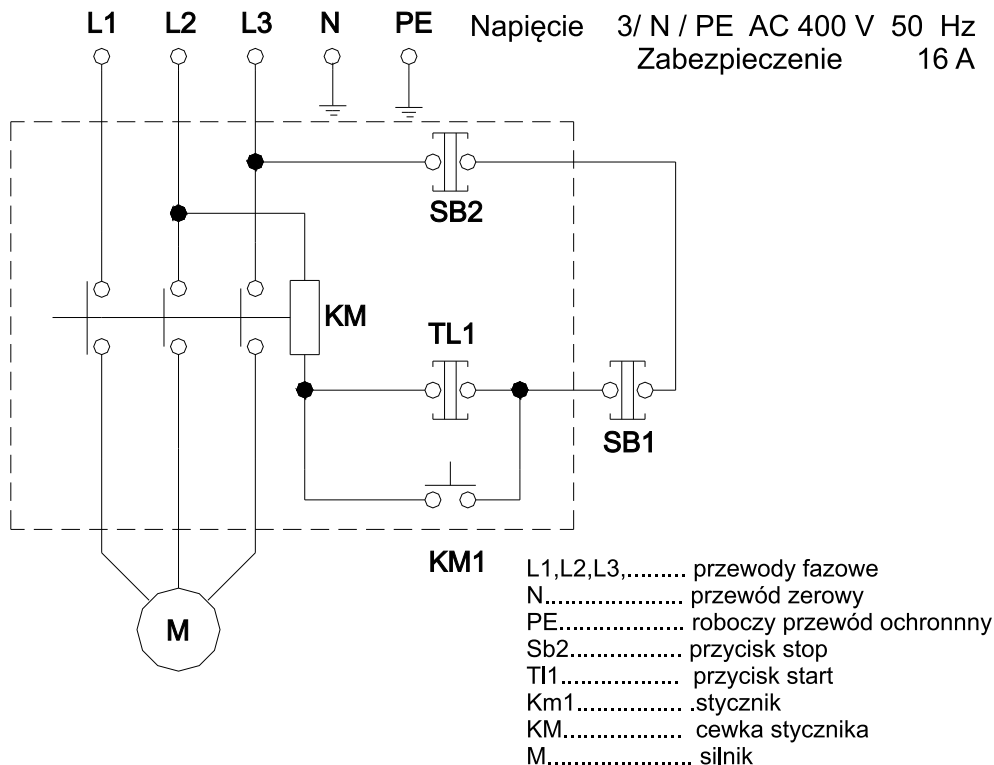
- 1) śruba regulacyjna
- 2) strzałka (pozycja zero)
- 3) skala
- 4) obrabiany detal
- 5) podkładka

12 Smarowanie

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

13 Schemat układu elektrycznego

Układ elektryczny połączony jest według pokazanego schematu.



14 Konserwacja maszyny

- 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 Wykaz części maszyny

Wykaz części maszyny znajdują Państwo na stronie 11 (Rysunek części maszyny). W niniejszej dokumentacji są przedstawione poszczególne części, które zamówić można w poniższy sposób.

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

- A) model maszyny (R-8616FZ/400)
- B) numer katalogowy maszyny
- C) rok produkcji oraz datę odesłania maszyny
- D) numer podzespołu i strony na której znajduje się konkretna część
- E) ilość sztuk

Kontakt do serwisu dystrybutora: serwis@promapl.pl

16 Akcesoria dodatkowe

Wypożyczenie podstawowe – to wszelkie elementy i podzespoły, umieszczone bezpośrednio na maszynie bądź dostarczane wraz z maszyną (patrz rozdział 1. Zawartość opakowania).

Wypożyczenie dodatkowe – to wyposażenie, które można dokupić do danej maszyny. Wymienione jest ono w aktualizowanym katalogu, którego bezpłatny egzemplarz dostępny jest u Partnerów Handlowych firmy. Możliwa jest również konsultacja w sprawie zastosowania wyposażenia dodatkowego z naszym technikiem serwisowym.

17 Demontaż i likwidacja

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

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

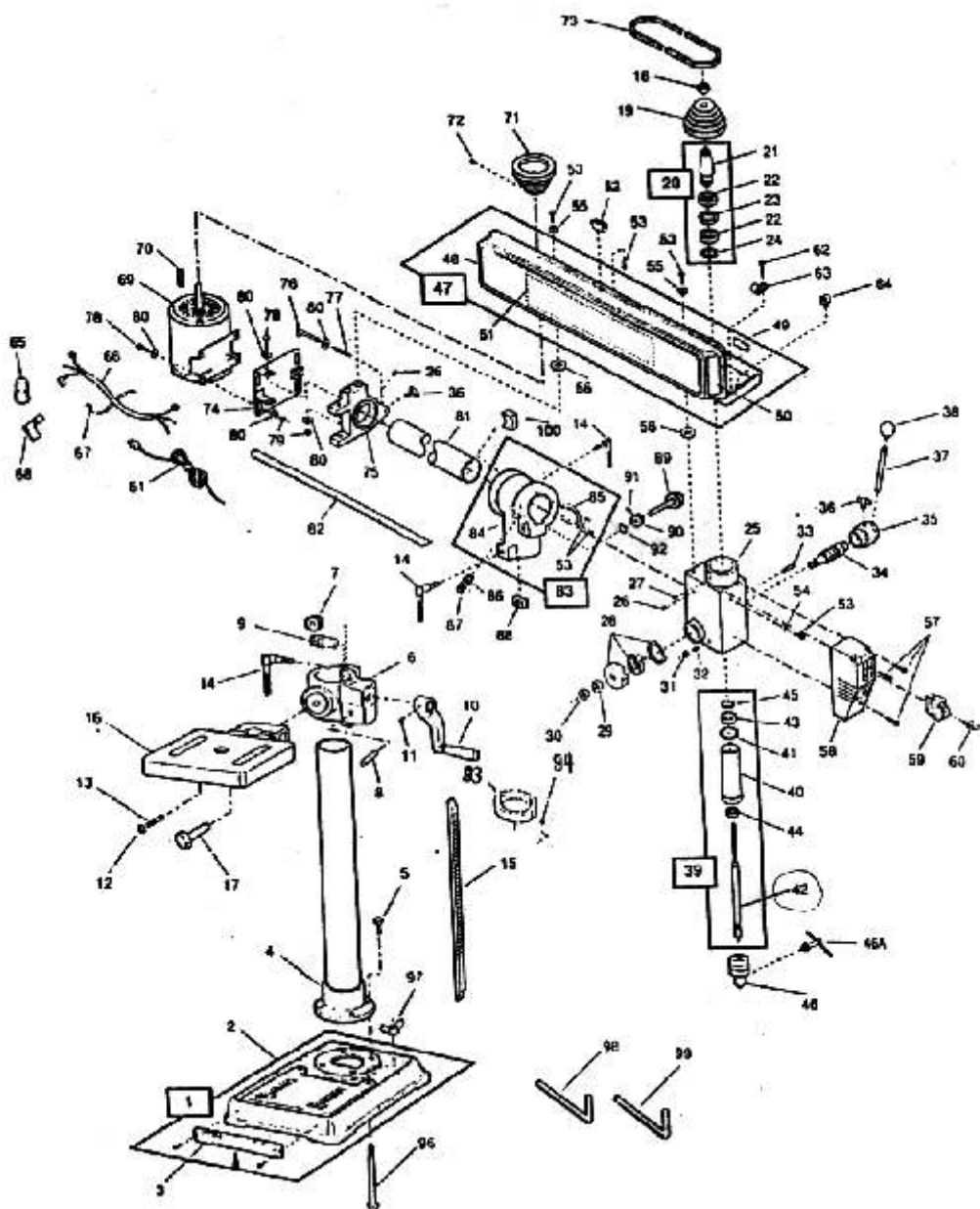
Elementy metalowe są rozmieszczone tak, aby sklasyfikować je według rodzaju metali zbitych do ich produkcji i oddać je po demontażu organizacjom zajmującym się zbieraniem surowców wtórnych.

Elementy z tworzyw sztucznych i gumy, które nie podlegają rozkładowi w sposób naturalny, powinny zostać posortowane i oddane organizacjom, które zajmują się zbiorem tych surowców wtórnych.

Części układu elektrycznego należy przekazać organizacjom zajmującym się zbiorem odpadów elektrycznych.

UWAGA! Ze względu na ochronę środowiska naturalnego zabroniona jest likwidacja części z tworzyw sztucznych i gumy poprzez spalanie!

18 Rysunek części maszyny



19 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 bezpieczeństwa, które odnoszą się do otaczających warunków oraz materiału.

B. Niniejsze przepisy zawierają 3 kategorie informacji ostrzegawczych.

Niebezpieczeństwo – Ostrzeżenie – Przewaga

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.

PRZEWAGA (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 listew 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, odłączyć maszynę od sieci elektrycznej. Wyciągniętą z gniazdka wtyczkę należy umieścić tak, aby była pod stałą obserwacją osoby pracującej na maszynie.
- 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 oczyszczania 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 nadliwej 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 wkręcane 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 zastąpić innymi.
- Nie należy uruchamiać maszyny przy otwartej osłonie zabezpieczającej.
- Nie należy dotykać cieczy chłodzącej gołymi rękami – może to spowodować podrażnienie. 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 płyty narzędzi 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 osi nie należy usuwać lub w żaden sposób ingerować w urządzenia zabezpieczające jakimi są ograniczniki wyłączników krańcowych. Nie należy także doprowadzać do ich wzajemnego zablokowania.
- Jeżeli praca osoby obsługującej maszynę wymaga manipulacji z częściami wykraczającymi poza jej możliwości, osoba ta powinna skorzystać z pomocy asystenta.
- Nie należy używać wózka podnośnikowego lub dźwigu i wykonywać pracy wiązacza

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 osprzętu mocującego, które wytrzymują obciążenie przenoszonych przedmiotów.
- Należy sprawdzić osprzęt mocujący, łańcuchy oraz osprzęt do podnoszenia przed jego zastosowaniem. Wadliwe elementy należy niezwłocznie naprawić lub zastąpić nowymi.
- Pracując z materiałem łatwopalnym lub olejem surowym należy zapewnić prewencyjne środki bezpieczeństwa na wypadek pożaru.
- Nie należy pracować na maszynie podczas burzy.

2) PRZESTROGA – WEZWANIE DO ZACHOWANIA OSTROŻNOŚCI

- Przed rozpoczęciem pracy na maszynie należy sprawdzić, czy pasy napędowe zostały prawidłowo napięte.
- Należy sprawdzić cały osprzęt mocowany do maszyny, aby upewnić się czy śruby mocujące nie poluźniły się.
- Nie należy naciskać wyłączników znajdujących się na pulpicie sterowniczym w rękawicach ochronnych – mogłoby dojść do niepoprawnego wyboru lub innych pomyłek.
- Przed uruchomieniem maszyny należy rozgrzać wrzeciono i wszystkie mechanizmy posuwowe.
- Należy sprawdzić, czy poziom hałasu podczas obróbki elementów nie przekracza dozwolonej wartości.
- Podczas obróbki elementów nie należy dopuszczać do gromadzenia się wiórów. Wióry są 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 oraz narzędzi.

1) OSTRZEŻENIE

- Należy zawsze używać narzędzi przeznaczonych do danego typu pracy i odpowiadających specyfikacji maszyny.
- Należy niezwłocznie wymienić tępe narzędzia, gdyż są one częstą przyczyną urazu i uszkodzenia maszyny.
- Jeżeli wykorzystywane wyposażenie nie jest wyposażeniem zalecanym przez producenta, należy uzyskać od niego informacje dotyczące zalecanej prędkości.

2) PRZESTROGA – WEZWANIE DO ZACHOWANIA OSTROŻNOŚCI

- Po zamontowaniu narzędzi i elementów obrabianych należy przeprowadzić próbny przebieg pracy.
- Nie należy używać przyrządów pomiarowych, które mogłyby przeszkodzić w eksploatacji maszyny.



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

