



PROMA Polska Sp. z o.o.
Iwiny, ul. Buforowa 125
52-131 Wrocław

INSTRUKCJA OBSŁUGI



FREZARKA STOLARSKA
TFS-90/30

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:

Truhlářská frézka typ TFS-90/30/ Frezarka stolarska typ TFS-90/30

Výrobní číslo/Serial number/ Nr seryjny:

Popis/Description/ Opis:

Truhlářská frézka typ TFS-90/30, je jednovřetenová svislá frézka pro tvarové opracování dřevěných dílů, jsou určeny pro malé a střední truhlářské dílny. / Frezarka stolarska TFS-90/30 jest jednowrzecionową pionową frezarką do obróbki elementów drewnianych, jest przeznaczona dla małych i średnich warsztatów stolarskich./ Pohon vřetena je proveden třífázovým asynchronním elektromotorem ovládaným pomocí dvoutlačítkového ovladače, se spouští na podpěti a funkci nouzového zastavení./ Napęd wrzeciona odbywa się za pomocą trójfazowego asynchronicznego silnika elektrycznego kontrolowanego za pomocą dwuprzyciskowego panelu, z wyzwalaczem zanikowym przy spadku napięcia i funkcją zatrzymania awaryjnego

Základní technické údaje / Podstawowe dane techniczne:

Jmenovité napětí a kmitočet / Napięcie i częstotliwość::	3x 400 V, 50 Hz
Instalovaný výkon/ Moc přiláčeníowa :	2 200 W
Otáčky vřetena / Obroty wrzeciona:	3 500, 7 000 min ⁻¹
Rozměr stolu / Rozmiar stołu:	695 x 555 mm
Hmotnost / Waga:	195 kg
Nejnižší stupeň ochrany krytem / Najniższy stopień ochrony obudowy:	IP 54

Prohlášíme, 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 848-1+A1:2010, ČSN EN 13478+A1:2008, ČSN EN 60204-1 ed. 2:2007+změna /zmiana/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, 2013-02-07

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:



SPIS TREŚCI

- | | |
|---------------------------------|------------------------------------|
| 1) Zawartość opakowania | 10) Obsługa maszyny |
| 2) Wprowadzenie | 11) Konserwacja frezarki |
| 3) Cel zastosowania | 12) Wykaz części |
| 4) Dane techniczne | 13) Akcesoria i dodatki |
| 5) Wartości poziomu hałasu | 14) Demontaż i likwidacja |
| 6) Tabliczki bezpieczeństwa | 15) Rysunki części maszyny |
| 7) Elementy maszyny | 16) Ogólne przepisy bezpieczeństwa |
| 8) Konstrukcja frezarki | 17) Warunki gwarancji |
| 9) Montaż i ustawienie frezarki | 18) Karta gwarancyjna |

1. Zawartość opakowania

Frezarka stolarska TFS-90/30 jest dostarczana w pudełku papierowym w stanie częściowo zdemontowanym.

W skład dostawy wchodzi także:

- 1) stolik jezdny
- 2) szyny prowadzące
- 3) linijki prowadzące aluminiowe
- 4) ogranicznik przytrzymujący
- 5) obudowa ochronna wrzeciona

2. Wprowadzenie

Szanowny Kliencie, dziękujemy za zakupienie frezarki stolarskiej TFS-90/30 firmy PROMA CZ s.r.o. Urządzenie to jest wyposażone w środki bezpieczeństwa zarówno w celu ochrony obsługi, jak i samej maszyny podczas jej normalnego użytkowania technologicznego. Jednak środki te nie mogą zapewnić bezpieczeństwa pod każdym względem i dlatego wymaga się, aby obsługujący, zanim rozpocznie użytkowanie, przeczytał uważnie niniejszą instrukcję i zrozumiał ją. W ten sposób będą wykluczone błędy zarówno przy instalacji maszyny, jak i podczas samej eksploatacji. Proszę nie próbować uruchamiać maszyny, zanim nie zapoznają się Państwo z wszystkimi punktami instrukcji i nie zrozumieją działania każdej funkcji i sposobu postępowania.

Należy przestrzegać zwłaszcza instrukcji bezpieczeństwa podanych na tabliczkach, w które jest maszyna wyposażona. Tabliczek tych nie wolno usuwać ani niszczyć.

3. Cel zastosowania

Frezarka stolarska przeznaczona jest do obróbki kształtów elementów z drewna. Znajduje zastosowanie w warsztatach stolarskich, małych i średniej wielkości zakładach produkcyjnych.



Ostrzeżenie: ponieważ frezarki te ze względu na swoją konstrukcję należą do grupy motorów bez chłodzenia, nie nadają się do pracy w systemie stałego obciążenia.

4. Dane techniczne

pobór mocy:	2,2 kW
obroty wrzeciona:	3500, 7000 obr./ min.
średnica wrzeciona:	30 mm
wznos wrzeciona:	90 mm
rozmiary stołka:	695 x 555 mm
rozmiary:	760 x 610 x 1140 mm
masa:	195 kg

5. Wartości poziomu hałasu urządzenia

Poziom mocy akustycznej A (L_{WA})

$L_{WA} = 78,6$ dB (A) – Wartość zmierzona przy obciążeniu

$L_{WA} = 76,0$ dB (A) – Wartość zmierzona bez obciążenia

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

$L_p A_{eq} = 83,9$ dB (A) – Wartość zmierzona przy obciążeniu

$L_p A_{eq} = 72,2$ dB (A) – Wartość zmierzona bez obciążenia

6. Tabliczki bezpieczeństwa



1



2



3



4



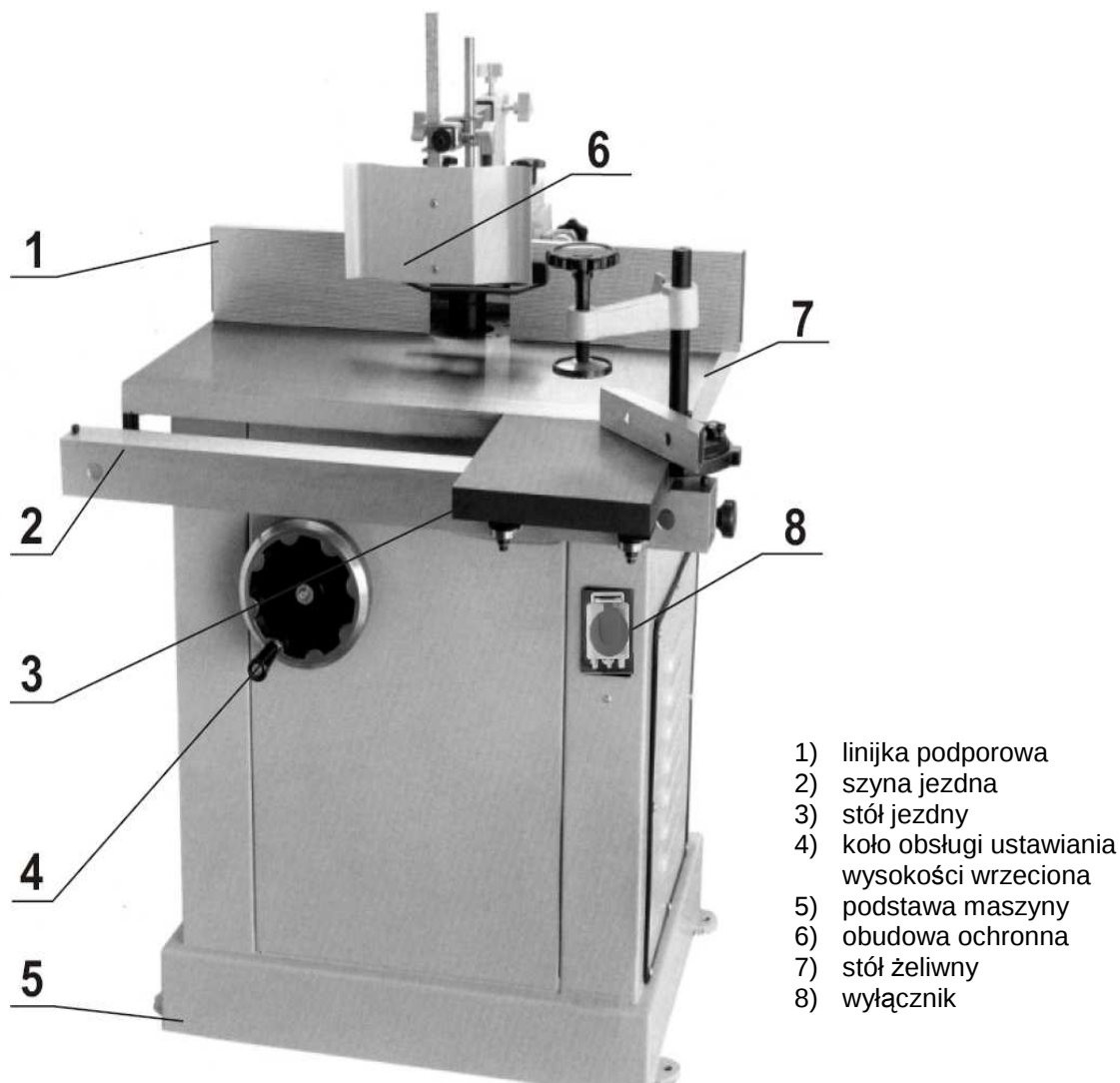
5



6

- 1) **Uwaga! Przed rozpoczęciem pracy z frezarką należy przeczytać instrukcję obsługi!**
(tabliczka znajduje się przy wyłączniku)
- 2) **Uwaga! Podczas pracy z urządzeniem stosować środki ochrony wzroku!**
(tabliczka znajduje się przy wyłączniku)
- 3) **Uwaga! Z urządzeniem nie pracować w rękawicach!**
(tabliczka znajduje się na przedniej części silnika)
- 4) **Uwaga! Tabliczka przestrzega przed zagrożeniem zranieniem, które grozi w pobliżu wrzeciona** (tabliczka znajduje się na obudowie frezarki)
- 5) **Ostrzeżenie: wrzeciono musi obracać się w kierunku wskazanym na tej tabliczce!**
(tabliczki umieszczone są na obudowach urządzenia)
- 6) **Uwaga! Przy zdjętej osłonie - zagrożenie porażeniem prądem elektrycznym!**
(tabliczka znajduje się na obudowie dolnej szlifierki i przy wyłączniku)

7. Elementy maszyny



8. Budowa frezarki

Frezarka stolarska przeznaczona jest do obróbki kształtu elementów drewnianych, frezowania rowków i półrowków, frezowanie kształtów, frezowanie nieciągłe i wyrównywanie boczne. Znajduje zastosowanie w warsztatach stolarskich, małych i średniej wielkości zakładach produkcyjnych.

Frezarki dolne szeregu TFS posiadają nowoczesną konstrukcję stalową spawaną oraz stół żeliwny. Masywna konstrukcja oraz szerokie wyposażenie umożliwia przeprowadzanie szerokiego zakresu operacji na tych maszynach, tj. począwszy od produkcji listew profilowych aż po produkcję EUROokien. Frezarka dolna ma dodatkowo hamulec ręczny do zablokowania wału. Linijki prowadzące z dokładnym ustawianiem oraz silnik o mocy 2,2 kW o prawych i lewych obrotach. Dysza ssąca w przestrzeni wrzeciona. Obudowa ochronna z ustawialną wysokością powierzchni czołowej. Wyłącznik bezpieczeństwa z obwodem przycisków STOP. Frezarka jest także wyposażona w stolik jezdny. W skład dostawy nie wchodzi narzędzia (frezy).

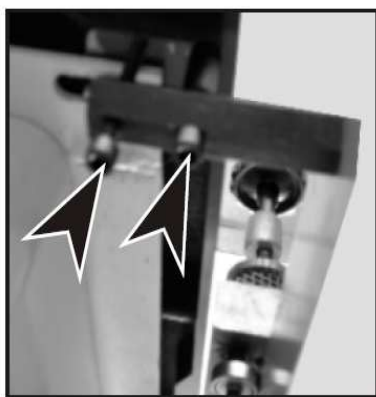
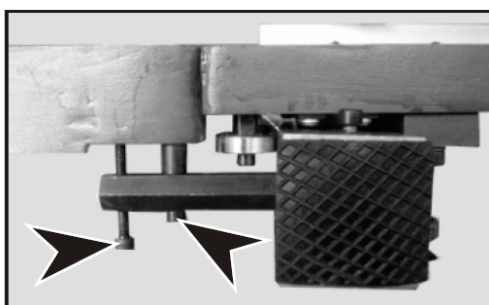
9. Montaż i ustawienie frezarki

Najpierw należy skontrolować, czy dostawa odpowiada zawartości opakowania w instrukcji. Frezarka jest dostarczana w stanie częściowo zdemontowanym.

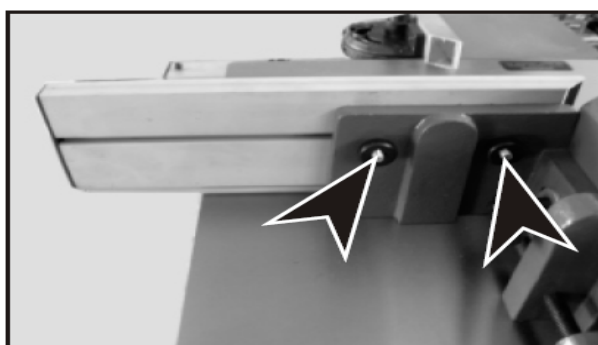


Uwaga! Po rozpakowaniu, skompletowaniu i dociągnięciu wszystkich części frezarki zalecamy przeprowadzenie trwającego 5 min rozruchu próbnego (bez obciążenia). Należy zapewnić w prawidłowy sposób bezpieczeństwo w otoczeniu frezarki.

szyny prowadzące, stolik jezdny

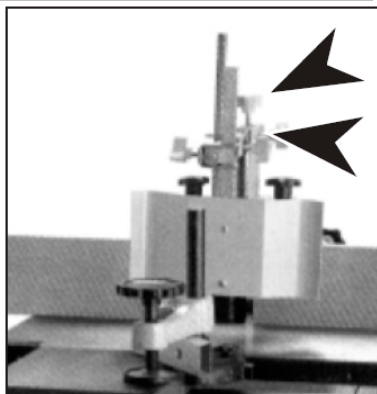


linijki prowadzące



Łby śrub wsunąć do rowka linijki podpórkowej dociągnąć je w wymaganej pozycji.

Nasunąć stolik jezdny na szynę prowadzącą. Za pomocą śruby imbusowej przymocować stolik jezdny z szyną prowadzącą do stołu żeliwnego. Za pomocą śrub nastawczych ustawić szynę tak, aby suwnica stolika była równoległa do stołu żeliwnego.

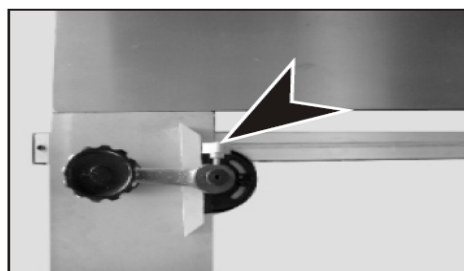
obudowa ochronna, docisk

Przed uruchomieniem maszyny zawsze należy nałożyć i przymocować obudowę ochronną wrzeciona. Docisk służy do łatwiejszego utrzymywania kierunku w trakcie obrabiania. Obudowę i docisk nałożyć i dociągnąć w wymaganej pozycji za pomocą śrub ręcznych (patrz rys.).

NIGDY nie uruchamiać maszyny bez nałożonej obudowy – zagrożenie wypadkiem

stolik jezdny z kątomierzem

Stolik jezdny jest wyposażony w kątomierz, który ułatwia obrabianie pod kątem. Należy zwolnić śrubę blokującą, ustawić wymagany kąt według skali i z powrotem dociągnąć śrubę.

**ustawienie prędkości obrotów wrzeciona**

Prędkość obrotów wrzeciona można wybrać spośród 5800 i 8300 obr./min. Wymaganą prędkość należy ustawić odpowiednio nastawiając paski klinowe.

Dla każdej prędkości przeznaczone są dwa paski klinowe. Do wybranej prędkości stosować zawsze oba. Maksymalne ugięcie przy prawidłowym naprężeniu wynosi 1-2 cm pośrodku pomiędzy kołami pasowymi.

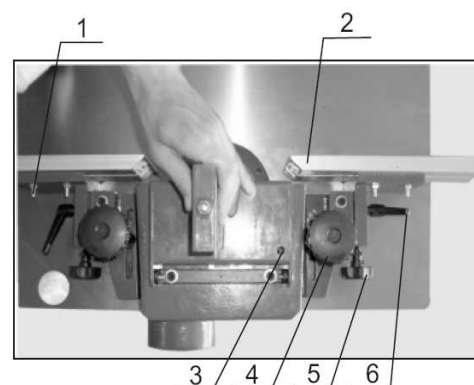


wrzeciono

silnik

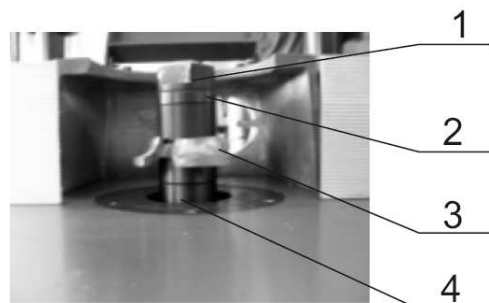
**ustawienie przed pracą**

Przed rozpoczęciem obrabiania należy ustawić maszynę zgodnie z wymaganiami w następujący sposób: Po poluzowaniu śrub 3 i odchyleniu obudowy jest dostępne wrzeciono w celu wymiany narzędzi. Śruby 1 służą do zablokowania pozycji linijek aluminiowych 2. Dźwignie 6 służą do zablokowania linijek wysuwanych, które reguluje się za pomocą śruby 5. Posuw głowicy można regulować za pomocą koła 4 i zablokować w wymaganej pozycji.



ustawienie wysokości wrzeciona

Ustawianie wysokości wrzeciona obsługuje się za pomocą koła na boku maszyny.

**wymiana narzędzia****przykłady narzędzi**

Zablokować wrzeciono i poluzować nakrętkę naciagową. Wymienić narzędziem włożyć podkładki nastawcze i dociągnąć narzędzie za pomocą nakrętki. Odblokować wrzeciono.

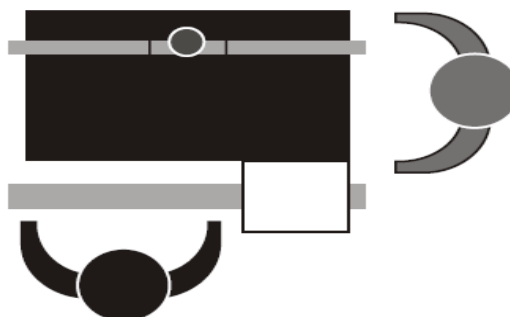
zamocowanie narzędzia

- 1) nakrętka naciagowa
- 2) podkładki nastawcze
- 3) frez
- 4) wrzeciono

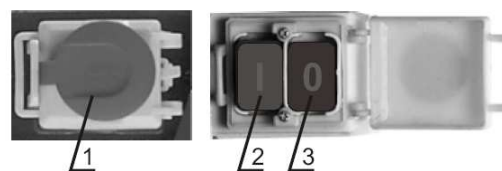
10. Obsługa maszyny

Frezarka stolarska TFS-90/30 jest przeznaczona do obsługi przez jednego pracownika.

Pracownik obsługi musi mieć ponad 18 lat.

**Wyłącznik elektryczny**

Maszynę włącza się zielonym wyłącznikiem „1” i wyłącza się czerwonym wyłącznikiem „0” (patrz rysunek). Przycisk „Stop” to przycisk awaryjnego wyłączenia maszyny.



- 1) przycisk „Stop” (przycisk awaryjnego wyłączenia maszyny)
- 2) zielony przycisk „1”
- 3) czerwony przycisk „0”

11. Konserwacja frezarki



Niebezpieczeństwo: Prace z urządzeniem elektrycznym może wykonywać jedynie osoba upoważniona z odpowiednimi uprawnieniami elektrotechnicznymi.



Ostrzeżenie: Zalecanym szeregowym zabezpieczeniem urządzenia może być bezpiecznik 16 A w instalacji budynku.



Uwaga: Przed użyciem maszyny należy zapoznać się z elementami sterującymi, ich funkcją i usytuowaniem.



Ostrzeżenie: Przed rozpoczęciem wszelkich napraw, regulacji i czynności konserwacyjnych należy zawsze wyjmować z gniazda sieci elektrycznej wtyczkę zasilania.

Smarowanie

Frezarka stolarska jest wyposażona w jednorzędowe łożyska kulkowe z obustronną obudową, które mają stałe smarowanie i nie wymagają konserwacji.

12. Wykaz części

W przypadku zamawiania części zamiennych w celu szybkiego i dokładnego załatwienia zawsze podać następujące dane:

- A) nazwę typu urządzenia TSF-90/30
- B) numer zamówieniowy maszyny – numer maszyny
- C) rok produkcji i datę wysyłki maszyny
- D) numer części

13. Wyposażenie i dodatki

Wyposażenie podstawowe to wszelkie elementy i części, które są dostarczane bezpośrednio w maszynie lub wraz z maszyną (podane w rozdziale 1, Zawartość opakowania).

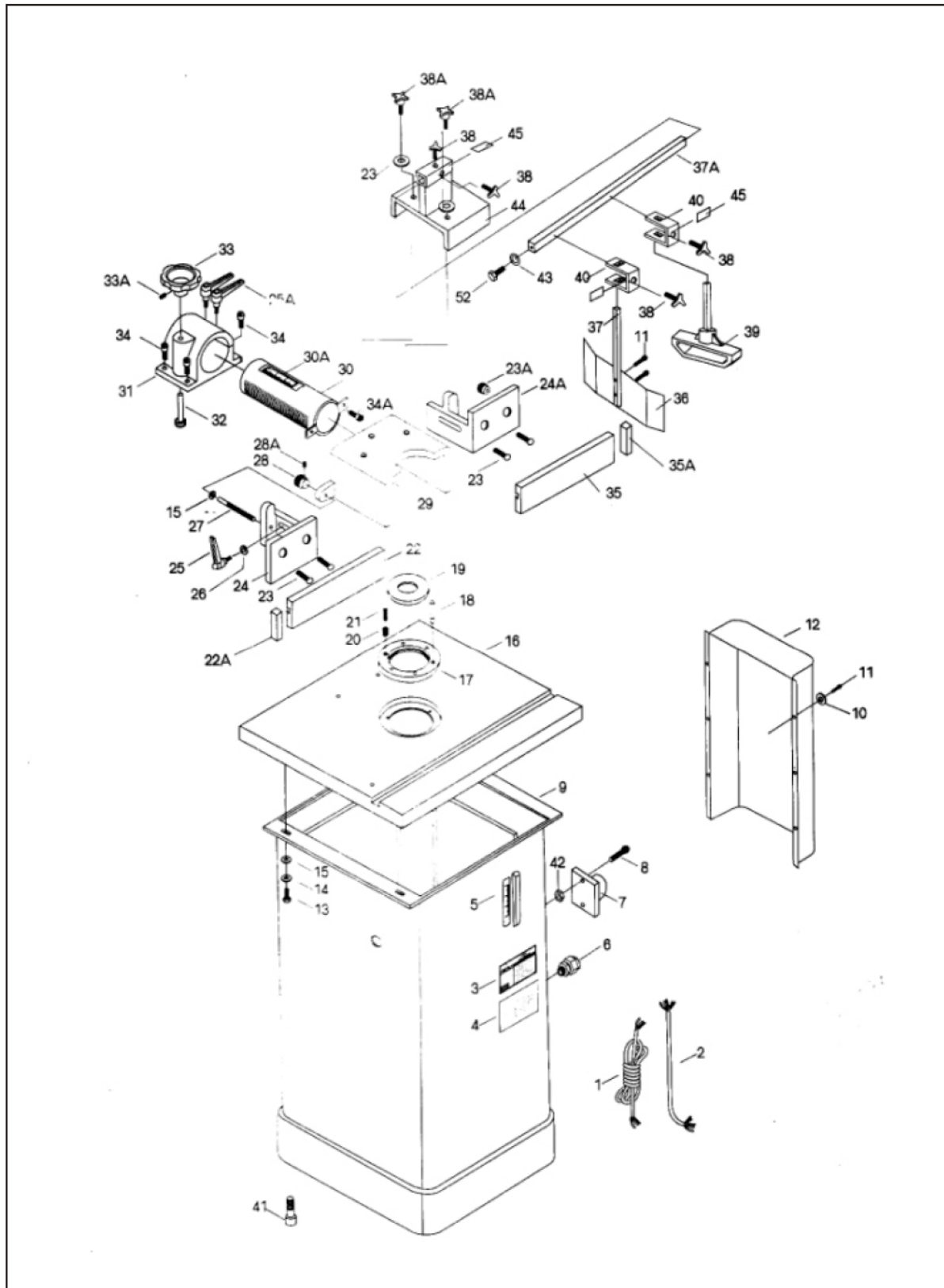
Wyposażenie specjalne – to wyposażenie dodatkowe, które można dokupić. Pozycje podane są w zaktualizowanym katalogu ofertowym. Katalog ten otrzymają Państwo gratis na życzenie w naszych filiach. Ewentualnych konsultacji w sprawie wykorzystania wyposażenia specjalnego może udzielić nasz technik serwisu.

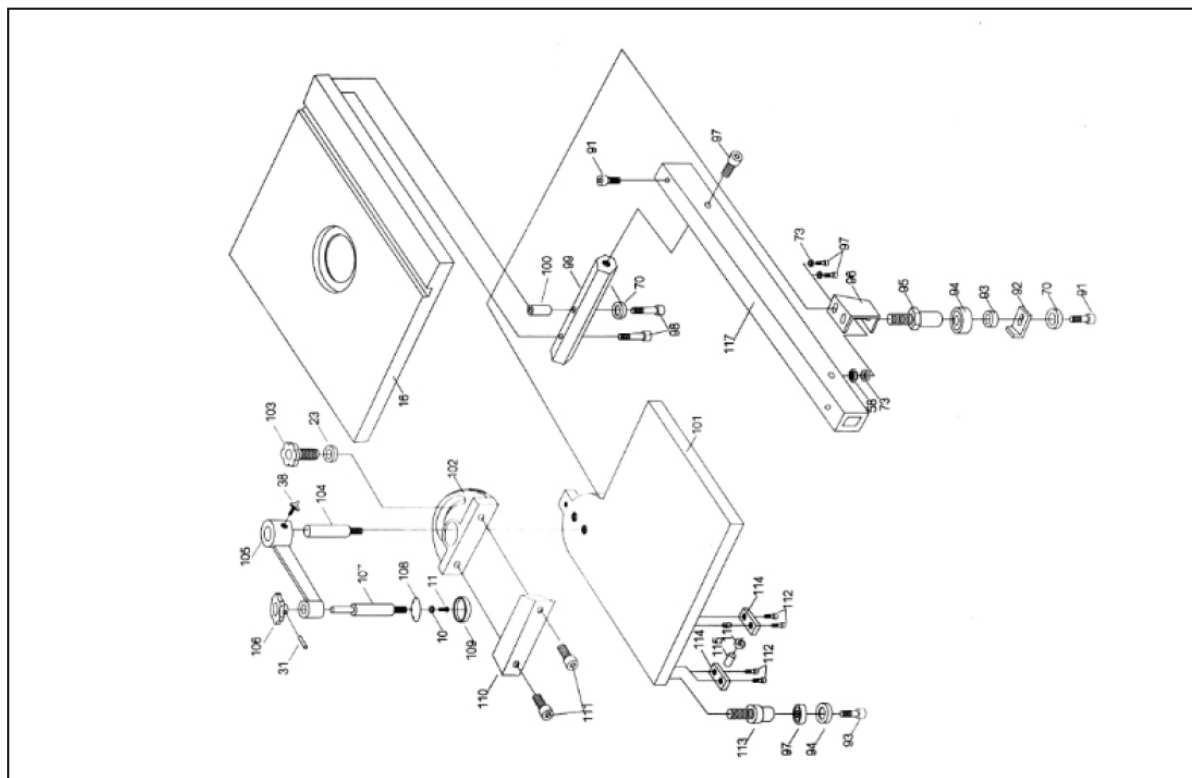
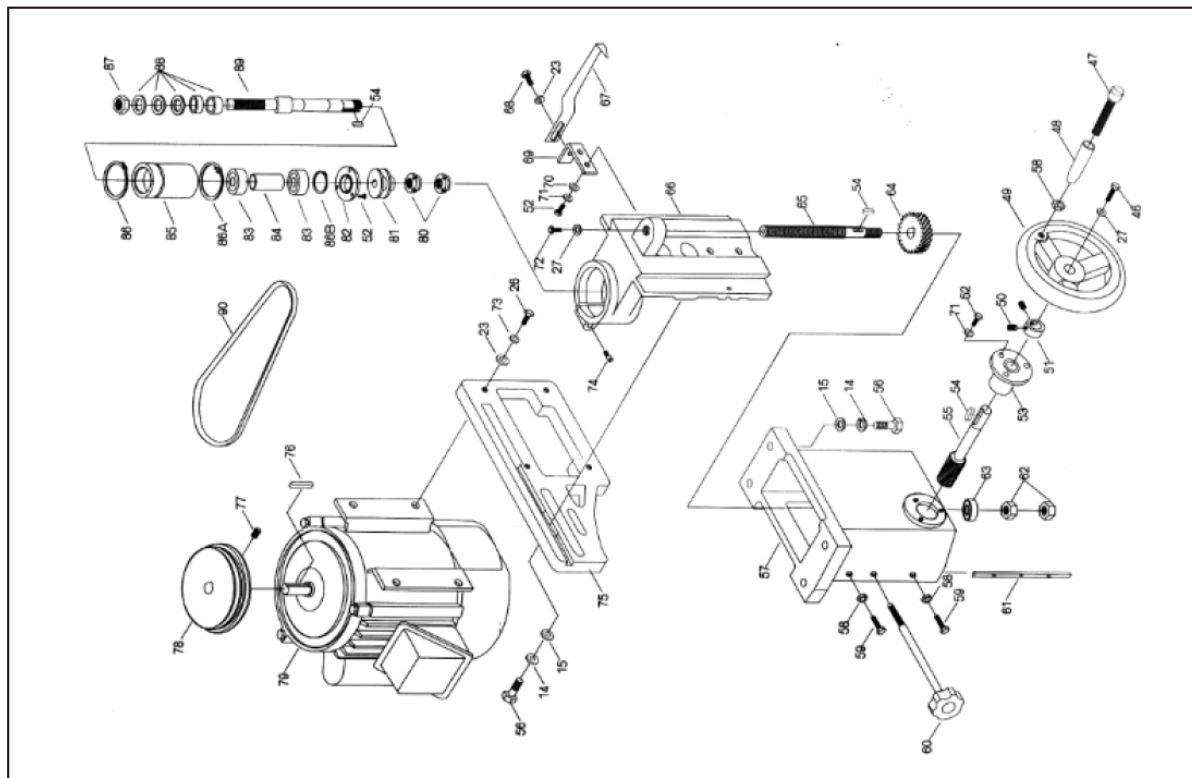
14. Demontaż i likwidacja

Likwidacja maszyny po skończeniu jej żywotności:

- wyłączyć maszynę z sieci elektrycznej
- zdemontować wszystkie części maszyny
- posortować poszczególne komponenty według klasy odpadu (stal, żeliwo, metale kolorowe, guma, kable, elementy elektryczne) i przekazać do likwidacji specjalistycznej.

15. Rysunek części maszyny





16 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 – Przestroga

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 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 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 pracy

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 jego 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 przebiecia 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 obrobionych 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 wciągacza, 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 – mogło by 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.
- Przed uruchomieniem wrzeciona należy sprawdzić, czy wszystkie części zostały poprawnie zamontowane.
- Po zamontowaniu wyposażenia na wrzecionie nie należy przekraczać zalecanej prędkości obrotowej.
- Jeżeli wykorzystywane wyposażenie nie jest wyposażeniem zalecanym przez producenta, należy uzyskać od niego informacje dotyczące zalecanej prędkości.
- Należy uważać, aby palce lub ręka osoby obsługującej maszynę nie została uchwycona przez uchwyt lub lunetę.
- Do podnoszenia ciężkich uchwytów, lunet i elementów obrabianych należy używać odpowiedniego oprzyrządowania.

2) PRZESTROGA – WEZWANIE DO ZACHOWANIA OSTROŻNOŚCI

- Należy upewnić się, że długość narzędzia nie narusza funkcji i działania osprzętu mocującego jakim jest uchwyt zaciskowy lub innych przedmiotów.
- Po zamontowaniu narzędzi i elementów obrabianych należy przeprowadzić próbny przebieg pracy.
- Przy używaniu szczęk miękkich należy sprawdzić, czy dokładnie mocują element obrabiany oraz czy zacisk uchwytu jest poprawny.
- Niezależnie od tego, z której strony maszyny zamontowany został imak nożowy, należy skontrolować jego poprawne położenie.
- Nie należy używać przyrządów pomiarowych, które mogłyby przeszkodzić w eksploatacji maszyny.

1. Na narzędzia i maszyny PROMA udzielana jest 36-miesięczna gwarancja, której okres trwania rozpoczyna się od dnia dokonania zakupu.
2. Gwarancji nie podlegają usterki zawinione niefachowym obchodzeniem się z wyrobem, nadmiernym obciążeniem wyrobu, używaniem nieodpowiedniego wyposażenia lub nieodpowiednich narzędzi pracy, usterki wynikające z ingerencji osób do tego nieuprawnionych, uszkodzenia powstałe podczas transportu oraz naturalne zużycie się wyrobu.
3. Przy zastosowaniu prawa naprawy gwarancyjnej, należy koniecznie przedstawić kartę gwarancyjną oraz dowód sprzedaży wyrobu. Karta gwarancyjna jest ważna tylko wtedy, jeśli posiada dane dotyczące daty sprzedaży wyrobu, numer produkcyjny (numer serii) wyrobu, pieczętą właściwego punktu sprzedaży oraz podpis sprzedawcy, który potwierdza w ten sposób wykonanie należytej prezentacji urządzenia wraz z objaśnieniem funkcji i opisem działania zakupionego wyrobu.
4. Reklamacje należy zgłaszać do punktu sprzedaży, w którym dokonano zakupu, ewentualnie w nienaruszonym stanie przesłać do punktu naprawczego. Sprzedający powinien wypełnić kartę gwarancyjną (data sprzedaży, numer produkcyjny, numer serii, pieczętka punktu sprzedaży oraz podpis). Wszystkie powyższe dane muszą zostać zamieszczone na karcie gwarancyjnej w momencie dokonania sprzedaży.
5. Gwarancja zostaje przedłużona o okres, w którym urządzenie lub maszyna znajduje się w naprawie. Jeżeli w naprawie nie zostanie stwierdzona usterka podlegająca gwarancji, wówczas koszty związane z wykonaniem prac technika serwisowego pokrywa właściciel wyrobu. Narzędzia do naprawy należy przysyłać wraz z kartą gwarancyjną, najlepiej w oryginalnym opakowaniu, które do tych celów należy zachować.

Gwarancji nie podlegają:

- uszkodzenia wynikłe z eksploataowania produktu w innym celu, niż zostało opisane w instrukcji
- uszkodzenia wynikłe z nieprawidłowego użytkowania produktu
- uszkodzenia mechaniczne, powstałe z winy użytkownika (przez zanieczyszczenie produktu, nieprzestrzeganie regularnych czynności konserwujących)
- uszkodzenia będące skutkiem naturalnego zużycia produktu
- naprawy polegające na konserwacji produktu (czyszczenie, smarowanie, regulacja)

Reklamacja nie będzie rozpatrywana jeżeli:

- produkt dostarczony został nie wyczyszczony, bez oryginalnego opakowania i bez należyście wypełnionej karty gwarancyjnej
- dane zamieszczone na karcie gwarancyjnej nie są zgodne z danymi znajdującymi się na etykiecie maszyny

SERWIS – PROMA POLSKA Sp. z o. o.

Iwiny, ul. Buforowa 125, 52-131 Wrocław, tel./fax (71) 358 05 41/42