



## **Szlifierka taśmowa ATMS 1520**

# **Dokumentacja Techniczno-Ruchowa**

**WWW.ATMSOLUTIONS.PL**

**info@atmsolutions.pl**

**tel. +48 (22) 299 07 02**

ATMSolutions Sp. z o.o. Sp. k. ul. Kolejowa 311, 05-092 Łomianki, NIP: 7010437587, KRS: 0000521707, REGON: 147405160  
Sąd Rejonowy dla m. st. Warszawy, XII Wydział Gospodarczy, GIOŚ: E0020230WZ

## Spis treści

Spis treści.....	2
1 Opis i funkcje główne .....	4
1.1 Przedmowa .....	4
1.2 Cel instrukcji .....	4
1.3 Przeznaczenie maszyny .....	4
2 Wskazówki bezpieczeństwa .....	5
2.1 Wprowadzenie .....	5
2.2 Kwalifikacje personelu obsługi .....	5
2.3 Podstawowe wymagania bezpieczeństwa .....	5
2.5 Zasady bezpieczeństwa podczas obróbki .....	7
2.6 Zasady bezpieczeństwa dotyczące regulacji.....	8
2.7 Zasady bezpieczeństwa podczas pracy.....	8
2.8 Zasady bezpieczeństwa podczas konserwacji .....	9
3 Specyfikacja maszyny .....	9
3.1 Dane identyfikacyjne .....	9
3.2 Poziom hałasu.....	9
3.2.1 Kontrola poziomu hałasu.....	9
3.2.2 Wyniki pomiarów .....	10
4 Transport maszyny .....	10
4.1 Transport i składowanie .....	10
4.2 Kontrola zawartości .....	10
4.3 Transport .....	11
5 Montaż maszyny.....	11
5.1 Przygotowanie do montażu.....	11
5.1.1 Warunki w miejscu pracy .....	11
5.1.2 Parametry zasilania .....	11
5.2 Montaż.....	12
5.2.1 Miejsce wymagane do montażu maszyny .....	12
5.2.2 Montaż.....	12
5.2.3 Podłączanie do zasilania elektrycznego.....	13
5.2.4 Podłączanie systemu odciągu pyłu .....	13
6 Rozruch próbny i uruchamianie .....	13
6.1 Konstrukcja .....	13

6.2 Elementy sterowania.....	14
6.3 Rozruch próbny .....	15
6.4 Uruchamianie .....	15
6.5 Regulacja.....	15
6.5.1 Regulacja kąta.....	15
6.5.2 Regulacja pasa .....	16
6.5.3 Wymiana pasa .....	16
7 Konserwacja.....	17
7.1 Rozwiązywanie problemów.....	17

# 1 Opis i funkcje główne

## 1.1 Przedmowa

Nieprawidłowa obsługa oraz eksploatacja może być przyczyną wypadków. Przed uruchomieniem maszyny, użytkownik winien dokładnie przeczytać niniejszą instrukcję obsługi zwracając uwagę na wskazówki i wytyczne dotyczące bezpieczeństwa oraz prawidłowej obsługi oraz konserwacji maszyny. Producent nie ponosi odpowiedzialności za wszelkie szkody spowodowane na skutek braku ostrożności i/lub nieprzestrzegania wytycznych podanych w niniejszej instrukcji.

Niniejszy podręcznik należy przekazać wraz z maszyną użytkownikowi końcowemu, który winien zapewnić szkolenie dla personelu obsługi przed rozpoczęciem eksploatacji maszyny.

Niniejsza instrukcja zawiera dodatkowe rysunki, na których nie przedstawiono wszystkich komponentów maszyny. Personel obsługi winien każdorazowo pamiętać, że w niektórych miejscach na maszynie znajdują się osłony oraz zabezpieczające pokrywy.

### UWAGA!

Brak ostrożności może być przyczyną niebezpieczeństwa. Rysunki oraz dane techniczne nie zawierają szczegółowych danych. Wszelkie możliwości nieprzedstawione w niniejszym podręczniku należy traktować za niedozwolone

Konstrukcja maszyny może ulec zmianie bez powiadomienia.

**Niniejsza instrukcja stanowi integralną część maszyny i winna zostać przekazana nowemu użytkownikowi w przypadku sprzedaży maszyny.**

**Aby uzyskać dodatkowe informacje należy skontaktować się z producentem.**

## 1.2 Cel instrukcji

Niniejsza instrukcja zawiera informacje przeznaczone dla personelu obsługi maszyny odpowiedzialnego za:

- ☐ transport oraz przeładunek maszyny.
- ☐ obsługę maszyny
- ☐ konserwację maszyny
- ☐ demontaż maszyny.

## 1.3 Przeznaczenie maszyny

Szlifierka taśmowa jest przeznaczona głównie do polerowania powierzchni oraz szlifowania metali w zakładach i fabrykach, w celu zmniejszenia szorstkości oraz zapewnienia lepszego połysku. Maszynę tą cechuje wysoka wydajność oraz wysokie parametry pracy. Maszyna ta idealnie zastępuje np. polerkę.

Niniejsza maszyna jest przeznaczona wyłącznie do szlifowania metali zgodnie z zakresem podanym w specyfikacji roboczej. Niedozwolone jest użycie maszyny do obróbki metali o niskiej temperaturze zapłonu takich, jak aluminium, magnez, itp.

[WWW.ATMSOLUTIONS.PL](http://WWW.ATMSOLUTIONS.PL)

[info@atmsolutions.pl](mailto:info@atmsolutions.pl)

tel. +48 (22) 299 07 02



**OSTRZEŻENIE:** Maszyna nie jest przeznaczona do pracy w środowisku wybuchowym.

## 2 Wskazówki bezpieczeństwa

### 2.1 Wprowadzenie

W rozdziale tym przedstawiono wymogi dotyczące bezpiecznej obsługi maszyny.

Wymogi dotyczące montażu, obsługi i konserwacji maszyny powtórzone w podręczniku instrukcji, wraz z dodatkowymi informacjami przydatnymi dla użytkownika.

### 2.2 Kwalifikacje personelu obsługi

Maszynę może obsługiwać wyłącznie personel wykwalifikowany lub przeszkolony pod kątem obsługi maszyny. Podczas obsługi maszyny personel winien postępować zgodnie z wytycznymi podanymi w niniejszej instrukcji oraz zasadami bezpieczeństwa oraz przepisami obowiązującymi w danym kraju.

Ze względów bezpieczeństwa oraz ochrony zdrowia personel obsługi winien podczas pracy nosić rękawice ochronne, odzież roboczą oraz obuwie ochronne. Ponadto niedozwolona jest obsługa maszyny oraz wykonywanie zabiegów konserwacyjnych przez osoby pod wpływem alkoholu, przemęczone etc..

Posiadane doświadczenie wskazuje, że obrażenia są często powodowane przez różne przedmioty osobiste takie jak pierścionki, zegarki, bransoletki, naszyjniki itp. Z tego względu personel obsługi winien zdjąć wszelkie te przedmioty przed rozpoczęciem pracy.

Przed uruchomieniem maszyny należy także upiąć włosy oraz zastosować środki zabezpieczające włosy. Odzież noszona nie powinna być luźna a personel obsługi maszyny winien stosować odpowiednie obuwie oraz odzież zgodnie z przepisami pracy obowiązującymi w danym kraju.

### 2.3 Podstawowe wymogi bezpieczeństwa

Większość wypadków podczas pracy jest spowodowana nieprzestrzeganiem przepisów bezpieczeństwa. Szczególnie ważne jest przestrzeganie następującej zasady:

**Czyszczenie lub zabiegi konserwacyjne można rozpocząć po wcześniejszym wyłączeniu maszyny.**

Nieprzestrzeganie środków ostrożności może być przyczyną obrażeń personelu obsługi maszyny. Sprzęt zabezpieczający, taki jak osłony, okulary ochronne, maski chroniące przed pyłem oraz ochronniki słuchu mogą zredukować potencjalne zagrożenie. Ale nawet najlepsze zabezpieczenia nie zastąpią kierowania się zdrowym rozsądkiem, zachowywania ostrożności oraz rozważań, co jest wymagane w każdym przypadku podczas prowadzenia prac. Jeśli metoda prac wydaje się stwarzać niebezpieczeństwo, nie należy jej stosować. W takim przypadku należy zastosować alternatywną procedurę zapewniającą bezpieczeństwo. Każdorazowo personel obsługi maszyny ponosi pełną odpowiedzialność za zapewnienie bezpiecznych warunków pracy.

Właściciel maszyny winien zapewnić:

- instruktarz stanowiskowy oraz szkolenie pod kątem przepisów bezpieczeństwa dla całego personelu obsługi maszyny;
- przestrzeganie przepisów bezpieczeństwa;
- aby w miejscu pracy znajdowały się przepisy bezpieczeństwa.

[WWW.ATMSOLUTIONS.PL](http://WWW.ATMSOLUTIONS.PL)

[info@atmsolutions.pl](mailto:info@atmsolutions.pl)

tel. +48 (22) 299 07 02



**Personel obsługi maszyny winien przestrzegać następujących zasad bezpieczeństwa:**

- Ze względów bezpieczeństwa, personel obsługi winien dokładnie przeczytać instrukcję obsługi przed uruchomieniem maszyny.
- Informacje dotyczące zastosowania maszyny, ograniczeń oraz niebezpieczeństw może znacząco ograniczyć możliwość wypadków oraz obrażeń.
- Niedozwolone jest uruchamianie maszyny na zewnątrz lub w miejscu narażonym na deszcz i działanie wilgoci.
- Maszyna została zaprojektowana do użycia w określonym celu. Zgodnie z wytycznymi niedozwolone jest wykonywanie przeróbek maszyny lub jej użycie w celu innym niż określony przez producenta maszyny. W przypadku wątpliwości dotyczących użycia maszyny, należy w pierwszej kolejności skontaktować się z producentem w celu uzyskania dodatkowych informacji. Wszelkie przeróbki i modyfikacje techniczne maszyny mogą być wykonywane wyłącznie przez producenta, lub pod warunkiem uzyskania wcześniejszej wyraźnej zgody producenta. W przeciwnym razie producent będzie zwolniony z odpowiedzialności za wprowadzone modyfikacje oraz powstałe uszkodzenia.
- Niedozwolona jest eksploatacja maszyny niezgodna z parametrami technicznymi podanymi w danych technicznych.
- W miejscu pracy maszyny należy zapewnić odpowiednie oświetlenie, oraz utrzymywać czystość i porządek a także zapewnić odpowiednią ilość wolnego miejsca wymaganą do prowadzenia zabiegów konserwacyjnych oraz aby zapobiec niebezpieczeństwu związanym z pochwyceniem części ciała.
- Przed uruchomieniem maszyny, należy sprawdzić, czy sprawne i uruchomione są wszystkie zabezpieczenia. Uruchamianie maszyny jest zabronione w przypadku usuniętych lub niesprawnych zabezpieczeń.
- W przypadku usterki podczas uruchamiania lub eksploatacji maszyny, szczególnie dotyczącej zabezpieczeń, personel obsługi winien zatrzymać bezzwłocznie maszynę oraz poinformować przełożonego lub osobę odpowiedzialną za serwis.
- Przed rozpoczęciem jakichkolwiek prac przy maszynie należy w pierwszej kolejności wyłączyć maszynę.
- Przed rozpoczęciem zabiegów konserwacyjnych dotyczących maszyny lub czyszczenia, należy w pierwszej kolejności wyłączyć maszynę oraz wyjąć wtyczkę z gniazdka zasilania.
- Przeglądy serwisowe maszyny należy wykonywać regularnie zgodnie z wytycznymi w instrukcji obsługi.
- Personel obsługi maszyny winien stosować sprzęt ochrony osobistej spełniający wymogi obowiązujących dyrektyw. Odlamki lub kawałki mogą spowodować podrażnienie, obrażenia i/lub choroby.
- Personel obsługi maszyny winien nosić odpowiednią odzież. Niedozwolone jest noszenie podczas pracy krawatu, rękawic lub luźnej odzieży. Przed rozpoczęciem pracy personel obsługi winien zdjąć zegarki, pierścionki oraz inną biżuterię. Na czas pracy personel winien podwinąć rękawy. Odzież lub biżuteria powoduje niebezpieczeństwo pochwycenia przez ruchome części maszyny oraz obrażeń.
- Niedozwolone jest użycie maszyny w warunkach otoczenia stwarzających niebezpieczeństwo. Użycie narzędzi mechanicznych w miejscu narażonym na wilgoć może być przyczyną porażenia prądem elektrycznym.
- Wszystkie narzędzia oraz maszyny należy utrzymywać w dobrym stanie. Narzędzia należy utrzymywać w czystości, oraz należy zapewnić, aby były ostre i miały odpowiednie parametry techniczne gwarantujące bezpieczeństwo pracy. Personel obsługi winien zapewnić regularne smarowanie oraz wymianę akcesoriów zgodnie z wytycznymi podanymi w instrukcji. Narzędzia oraz materiały w nieodpowiednim stanie technicznym mogą spowodować większe uszkodzenia narzędzi lub maszyny a nawet obrażenia.
- Należy regularnie przeprowadzać przeglądy maszyny pod kątem uszkodzeń. Przed uruchomieniem maszyny, personel obsługi winien sprawdzić, czy nie są uszkodzone jakiejkolwiek części maszyny. Ponadto należy sprawdzać wzajemne ustawienie części ruchomych maszyny, bicie części ruchomych a także ich stan i inne właściwości, jakie mogą mieć wpływ na pracę maszyny. Wszelkie uszkodzone osłony lub inne części maszyny należy bezzwłocznie wymienić lub naprawić. Uszkodzone części maszyny mogą spowodować poważne uszkodzenia maszyny i/lub obrażenia ciała.
- Maszynę należy zabezpieczyć przed dostępem dzieci oraz osób postronnych. Warsztat stanowi potencjalnie niebezpieczne środowisko, w którym dzieci oraz osoby postronne mogą odnieść obrażenia.



- Maszynę należy zabezpieczyć przed przypadkowym uruchomieniem. Przed podłączeniem wtyczki do gniazdka zasilania należy sprawdzić, czy wyłącznik jest ustawiony w pozycji "WYŁ". W przypadku awarii zasilania, należy ustawić wyłącznik w pozycji "WYŁ".
- Należy regularnie sprawdzać, czy wszystkie osłony są zamontowane oraz włączone i sprawne.
- Przed uruchomieniem maszyny należy usunąć wszelkie pozostawione na maszynie klucze i narzędzia. Pozostawione narzędzia, resztki pasa oraz inne rzeczy mogą spowodować obrażenia na skutek ich odrzucania z dużą prędkością.
- Do pracy z maszyną można używać wyłącznie zalecane akcesoria. Producent nie zaleca użycia akcesoriów lub dostawek innych, niż oryginalne, gdyż mogą one spowodować uszkodzenia maszyny lub obrażenia ciała.
- W przypadku użycia przedłużacza należy sprawdzić, czy jest on w dobrym stanie. W każdym przypadku należy sprawdzić parametry przedłużacza porównując je z parametrami prądu zasilania. Przewód przedłużacza o niewłaściwych parametrach może spowodować spadek natężenia, a w konsekwencji spadek mocy i nadmierną temperaturę w przewodzie. Prawidłowe rozmiary przewodów dla różnych długości podano w normie EN 60204-1:2006.
- Podczas obróbki należy prawidłowo zabezpieczyć obrabiany element. Jeśli jest to uzasadnione względami praktycznymi element można zamocować w uchwycie lub imadle.
- UWAGA! Niewłaściwe zamocowanie obrabianego elementu może być przyczyną obrażeń.
- Obrabiany element należy podczas obróbki zbliżać w kierunku obracanego pasa. Zbliżanie obrabianego elementu w innym kierunku może spowodować odrzucenie elementu z dużą prędkością.
- Obróbki elementu nie należy wykonywać przy użyciu nadmiernej siły, gdyż może to spowodować uszkodzenie maszyny lub obrażenia ciała.
- UWAGA! Podczas obróbki należy zachować ostrożność. Utrata równowagi podczas obróbki elementu może doprowadzić do upadku na maszynę oraz obrażeń.
- Wchodzenie na maszynę jest zabronione. Przypadkowy kontakt z pracującym pasem może spowodować uszkodzenia.
- Stanowisko pracy przy maszynie można opuścić dopiero, gdy maszyna została wyłączona oraz zatrzymana. Niedozwolone jest pozostawianie pracującej lub uruchomionej maszyny, gdyż może to spowodować obrażenia dzieci lub osób postronnych.
- Przed rozpoczęciem montażu, demontażu, akcesoriów, regulacją lub zmianą ustawień należy w pierwszej kolejności wyłączyć oraz odłączyć maszynę od zasilania.
- Wyłączoną maszynę należy zabezpieczyć przed dziećmi za pomocą kłódki. UWAGA! Przypadkowe uruchomienie maszyny może spowodować obrażenia.
- Każdorazowo podczas obsługi maszyny oraz pracy, użytkownik winien zachować maksymalną oraz kierować się rozsądkiem. Zabronione jest uruchamianie i obsługa maszyna przez osoby pod wpływem alkoholu, leków, środków odurzających oraz przemęczone. Chwila nieuwagi może być przyczyną obrażeń.
- Pył wytwarzany podczas obróbki elementu może być w przypadku niektórych materiałów szkodliwy dla zdrowia. Maszynę należy uruchamiać w pomieszczeniach ze sprawną wentylacją oraz należy zapewnić odpowiednie zabezpieczenia chroniące przed szkodliwym pyłem. Jeśli możliwe należy zapewnić instalację odciągu pyłu.

## 2.5 Zasady bezpieczeństwa podczas obróbki

**Ostrzeżenie: Nieprzestrzeganie poniższych zasad może być przyczyną poważnych obrażeń ciała.**

- Niedozwolone jest uruchamianie maszyny, jeśli montaż nie został ukończony oraz wykonany zgodnie z instrukcjami producenta.
- Personel niezaznajomiony z maszyną winien przejść szkolenie zapewniane przez brygadzystę, instruktora lub inną wykwalifikowaną osobę.
- Użytkownik winien używać maszynę zgodnie z podanym zakresem parametrów zapewniając zasilanie o odpowiednich parametrach.

**WWW.ATMSOLUTIONS.PL**

**info@atmsolutions.pl**

**tel. +48 (22) 299 07 02**



- Jeśli możliwe użytkownik winien używać osłon. Przed rozpoczęciem pracy użytkownik winien sprawdzić, czy osłony są sprawne oraz zamontowane.
- Użytkownik winien sprawdzać pas pod kątem jego stanu, stopnia zużycia oraz naprężenia. Uszkodzony lub zbyt luźny pas należy wymienić na nowy.
- Użytkownik winien sprawdzić, czy pas został zamontowany oraz czy pracuje poprawnie.
- Podczas obróbki personel obsługi winien zachować bezpieczną odległość od powierzchni obrabianego elementu.
- Podczas obróbki personel obsługi winien zachować ostrożność oraz unikać sytuacji, które mogłyby spowodować bezpośredni kontakt rąk z powierzchnią elementu ciernego.
- Podczas obróbki zabronione jest przytrzymywanie obrabianego elementu, ścierką lub za pomocą rękawiczek.
- Zabronione jest uruchamianie maszyny i obróbka elementu ustawianego w kierunku przeciwnym do powierzchni cierniej.
- Zabronione jest uruchamianie maszyny, jeśli wcześniej nie usunięto wszelkich pozostawionych na maszynie rzeczy (narzędzi, pozostałości, etc.)
- Podczas obróbki należy zachować minimalną odległość między stołem a powierzchnią cierną.
- W przypadku użycia maszyny zatrzymującej pas w pozycji poziomej należy zapewnić odpowiednie zabezpieczenie przed przesunięciem do tyłu.
- Obrabiany element należy przybliżać do powierzchni cierniej w kierunku przeciwnym do kierunku obrotów ruchu powierzchni.
- Podczas obróbki element należy mocno przytrzymywać na stole.
- Jeśli możliwe należy zapewnić instalację odciągu pyłu, lub zapewnić maski ochronne dla personelu obsługi maszyny.
- Przed oraz po zakończeniu obróbki należy dokładnie oczyścić maszynę oraz system odciągu pyłu.
- Niedozwolona jest obróbka elementów o długości poniżej 7" lub grubości poniżej 1/32"
- W przypadku obróbki elementów o dużej długości lub szerokości należy zapewnić odpowiednią podpórkę.
- Przed rozpoczęciem montażu, demontażu akcesoriów, regulacją nastaw lub napraw należy w pierwszej kolejności odłączyć maszynę od zasilania.
- Przed opuszczeniem miejsca pracy należy odłączyć maszynę od zasilania oraz oczyścić stół/miejsce pracy oraz zabezpieczyć maszynę przed uruchomieniem ustawiając wyłącznik w pozycji „WYŁ.”.

## 2.6 Zasady bezpieczeństwa dotyczące regulacji

Jeśli podczas regulacji konieczny jest demontaż zabezpieczeń, maszyna winna być obsługiwana wyłącznie przez przeszkolony i upoważniony personel. Podczas wykonywania wszelkich prac, personel winien zastosować środki ostrożności, aby uniknąć obrażeń oraz uszkodzenia maszyny.

W przypadku nieprawidłowości podczas pracy maszyny, należy bezzwłocznie odłączyć maszynę od zasilania oraz wyłączyć maszynę.

Użytkownik winien sprawdzić, czy wszystkie zabezpieczenia są sprawne oraz włączone.

Przed rozruchem maszyny należy przeprowadzić próby oraz sprawdzić prace wszystkich pasów, prędkość roboczą oraz, czy sprawny jest przycisk zatrzymywania.

## 2.7 Zasady bezpieczeństwa podczas pracy

Przed uruchomieniem maszyny, personel obsługi winien zapoznać się ze wskazówkami oraz wytycznymi podanymi w instrukcji obsługi.

- Maszynę można uruchomić, pod warunkiem, że maszyna jest całkowicie sprawna oraz w dobrym stanie technicznym, a wszystkie przewody elektryczne oraz wszystkie komponenty elektryczne nie są uszkodzone.



- Przed uruchomieniem maszyny, personel winien sprawdzić, czy wszystkie części zostały prawidłowo zamontowane oraz zabezpieczone, oraz czy usunięte zostały wszelkie pozostawiane na maszynie obce przedmioty. Przed uruchomieniem maszyny należy sprawdzić, czy przy maszynie nie są wykonywane jakiegokolwiek prace.
- Zabronione jest uruchamianie maszyny w przypadku zdemontowanych osłon.
- Demontaż osłon oraz zabezpieczeń jest zabroniony.
- Podczas pracy maszyny należy sprawdzać, czy maszyna nie powoduje nadmiernego hałasu. W przypadku nieprawidłowości należy zatrzymać maszynę, zidentyfikować oraz usunąć usterkę.
- W miejscu pracy należy utrzymywać czystość i porządek.
- Uruchamianie maszyny podczas burzy nie jest zalecane.

## 2.8 Zasady bezpieczeństwa podczas konserwacji

Wszelkie przeglądy i zabiegi konserwacyjne mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowany personel zgodnie z wytycznymi podanymi przez producenta maszyny.

Przed rozpoczęciem konserwacji, personel winien zapoznać się dokładnie z instrukcjami dotyczącymi konserwacji maszyny.

- Przed rozpoczęciem konserwacji, należy każdorazowo w pierwszej kolejności odłączyć wtyczkę od gniazdka zasilania.
- Przed rozpoczęciem czyszczenia, należy każdorazowo w pierwszej kolejności odłączyć wtyczkę od gniazdka zasilania oraz zatrzymać maszynę.
- W przypadku wymiany części elektrycznych, w pierwszej kolejności odłączyć wtyczkę od gniazdka zasilania. Wadliwe części należy wymieniać na części oryginalne lub posiadające identyczne parametry techniczne.
- Demontaż osłon jest zabroniony. Jeśli podczas konserwacji konieczny jest demontaż zabezpieczeń, maszyna winna być obsługiwana wyłącznie przez przeszkolony i upoważniony personel. Podczas wykonywania wszelkich prac, personel winien zastosować środki ostrożności, aby uniknąć obrażeń oraz uszkodzenia maszyny.
- Przed uruchomieniem maszyny po zakończeniu konserwacji należy sprawdzić, czy zamontowane zostały wszystkie osłony oraz zabezpieczenia.
- W miejscu przeprowadzania zabiegów konserwacyjnych należy utrzymywać czystość i porządek.
- Niedozwolone jest umieszczanie narzędzi lub innych przedmiotów na maszynie podczas przeprowadzania zabiegów konserwacyjnych.

## 3 Specyfikacja maszyny

### 3.1 Dane identyfikacyjne

Każda maszyna posiada tabliczkę identyfikacyjną z numerem seryjnym.

### 3.2 Poziom hałasu

#### 3.2.1 Kontrola poziomu hałasu

Kontrola poziomu hałasu została przeprowadzona przy maszynie uruchomionej oraz pracującej pod obciążeniem przy parametrach znamionowych silników.

**WWW.ATMSOLUTIONS.PL**

**info@atmsolutions.pl**

**tel. +48 (22) 299 07 02**

### 3.2.2 Wyniki pomiarów

Kontrolę poziomu hałasu przeprowadzono przy użyciu nowego paska oraz materiału Q235, o wymiarach 40 x 60 mm.

Poziom ciśnienia akustycznego w otoczeniu w miejscu, gdzie przeprowadzano kontrolę wynosił 51,2 dB (A).

Poziom ciśnienia akustycznego na stanowisku obsługi maszyny wynosił 89,7 dB (A).

Poziom ciśnienia akustycznego generowany przez maszynę wynosił 100,3 dB (A)

Uzyskane wyniki dotyczą emisji hałasu i nie muszą oznaczać warunków zapewniających bezpieczeństwo. Chociaż istnieje zależność między wartością emisji a poziomem narażenia, to wartości takie nie zapewniają wiarygodnych podstaw do określenia, czy konieczne jest zapewnienie dodatkowych środków ostrożności. Czynniki mające wpływ na rzeczywisty poziom narażenia pracowników są uzależnione od właściwości obrabianego materiału, innych źródeł hałasu, np. liczby pracujących w sąsiedztwie maszyn oraz procedur pracy. Ponadto dozwolony maksymalny poziom natężenia hałasu może być różny zależnie od kraju. Informacja ta może umożliwić użytkownikowi trafnie ocenić ryzyko oraz jego stopień. Zaleca się, aby poziom hałasu w otoczenia nie przekraczał 65dB (A).

## 4 Transport maszyny

### 4.1 Transport i składowanie

Podczas pakowania należy zabezpieczyć odpowiednio maszynę przed wstrząsami oraz korozją. Maszynę należy transportować oraz przechowywać w temperaturze otoczenia - 25~55°C.

Podczas transportu oraz składowania maszynę należy zabezpieczyć przed opadami atmosferycznymi lub innymi czynnikami, które mogą spowodować uszkodzenie opakowania.

**Podczas transportu i przeładunku maszyny należy zachować ostrożność, a wszelkie operacje winny być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowany i przeszkolony personel!**

- Podczas załadunku lub rozładunku maszyny, należy zachować ostrożność z uwagi na ryzyko obrażeń na skutek nadmiernego obciążenia!
- Transport maszyny można wykonywać wyłącznie za pomocą przeznaczonych do tego celu urządzeń o odpowiedniej nośności.
- Przed transportem maszyny należy sprawdzić, czy urządzenie transportowe ma odpowiednią nośność w stosunku do wagi maszyny.

### 4.2 Kontrola zawartości

Po otwarciu skrzyni, należy sprawdzić, czy.

- 1) maszyna nie została uszkodzona podczas transportu
- 2) dostarczona została wraz z maszyną pełna dokumentacja
- 3) dane techniczne na tabliczce umieszczonej na maszynie są prawidłowe oraz zgodne ze złożonym zamówieniem

Wszelkie nieprawidłowości należy bezzwłocznie zgłosić do producenta.



## 4.3 Transport

Podczas odpakowania maszyny oraz elementów transportowanych luzem należy zachować ostrożność.

- Do podnoszenia maszyny lub jej poszczególnych elementów można używać wyłącznie homologowanego sprzętu o odpowiedniej nośności.
- Podczas podnoszenia należy zachować maksymalną ostrożność z uwagi na ryzyko obrażeń!
- Przed podnoszeniem należy dokręcić wszystkie śruby.
- Podczas podnoszenia maszyny należy utrzymywać równowagę.

**W przypadku późniejszego transportu maszyny, należy przed jego rozpoczęciem odpowiednio zabezpieczyć wszystkie kable oraz usunąć z maszyny wszelkie opiłki.**

Po ustawieniu maszyny należy usunąć smar zabezpieczający ze wszystkich powierzchni maszyny pozbawionych powłoki lakieru. Po oczyszczeniu należy pokryć takie powierzchnie dobrej jakości woskiem do podłóg domowego użytku.

## 5 Montaż maszyny

### 5.1 Przygotowanie do montażu

#### 5.1.1 Warunki w miejscu pracy

Maszyna została zaprojektowana do pracy w następujących warunkach:

- Wysokość: poniżej 1000 m n.p.m..
- Temperatura: 5oC~40 oC.
- Wilgotność względna: poniżej 50% przy temperaturze maks. +40 oC.

Wyższa wilgotność względna jest dozwolona pod warunkiem niższej temperatury (np. 90% przy 20 oC).

- Zapewnione w miejscu pracy oświetlenie o natężeniu minimum 500 luksów.
- Środowisko czyste, zapewniona dobra wentylacja oraz ilość wolnego miejsca umożliwiająca swobodną obsługę, konserwację oraz dostęp do maszyny.

#### 5.1.2 Parametry zasilania

**Wskazówka: Użytkownik końcowy winien zapewnić ochronę przed przepięciem na linii zasilania po zakończeniu montażu maszyny w wybranym miejscu!**

##### „Napięcie

Moc wejściowa maszyny: 1/PE, AC 220 V 75 / 150

Moc wejściowa maszyny w przypadku innych modeli: 3/PE, AC 380V.

##### „Częstotliwość

0,99~1,01 częstotliwości znamionowej (50 Hz, praca ciągła)

0,98~1,02 częstotliwości znamionowej (50 Hz, praca krótkotrwała)

#### □ Harmoniczne

Suma 2-5 zniekształceń harmoniczných nie może przekraczać 10% RMS napięcia. Dodatkowe 2% RMS napięcia linii jest dozwolone dla sumy 6-30 harmoniczných.

#### „Nierównowaga napięcia

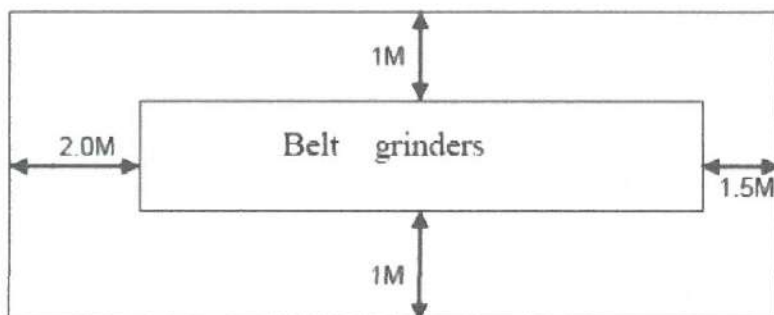
Niedozwolone jest przekroczenie przez komponent o sekwencji zerowej lub ujemnej 2% komponentu o sekwencji dodatniej.

#### „Zabezpieczenie przed zwarcie oraz podłączane kable

Maszyna winna być wyposażona przez użytkownika końcowego w zabezpieczenie przed zwarcie na linii zasilania. Zalecany jest prąd znamionowy 10 A, a średnica przewodu wejściowego nie może być mniejsza niż 3×1,5mm<sup>2</sup> (czarny) +1,5mm<sup>2</sup> (PE, zielono-żółty).

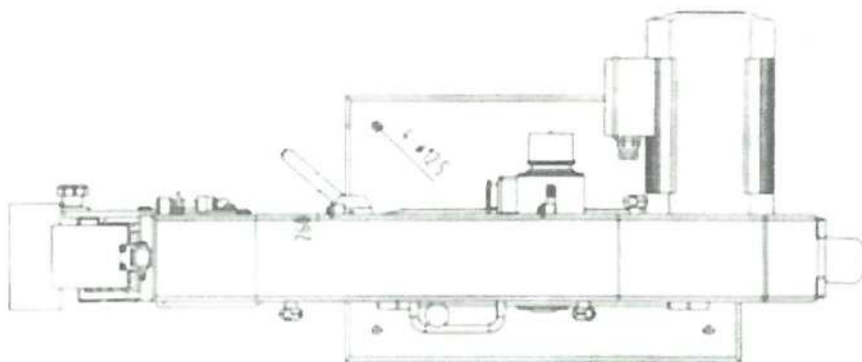
## 5.2 Montaż

### 5.2.1 Miejsce wymagane do montażu maszyny



### 5.2.2 Montaż

Maszyna jest dostarczana w drewnianej skrzyni. Maszynę należy ustawić na płaskim podłożu lub stole oraz zamocować za pomocą czterech śrub (M10).





### 5.2.3 Podłączanie do zasilania elektrycznego

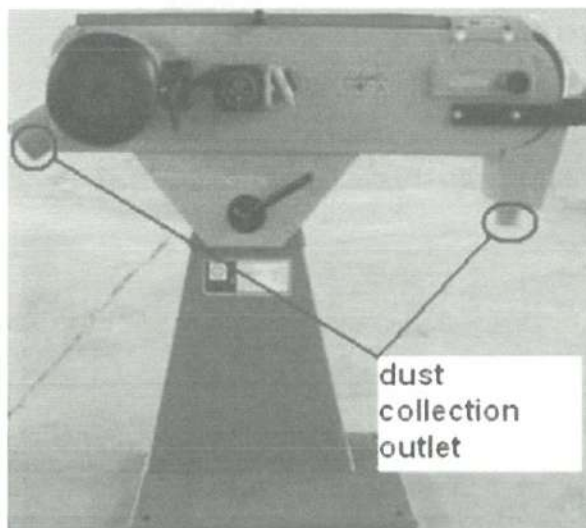
Do przyłącza zasilania zalecane jest użycie kabla min. H07RN 1.5mm<sup>2</sup>. Użytkownik winien także zapewnić na obwodzie zasilania bezpiecznik o wielkości 10 A.

- Maszynę należy zamontować w warsztacie, gdzie zapewniono odpowiednie oświetlenie, dobrą wentylację w miejscu, gdzie nie ma zanieczyszczeń.
- Montaż należy wykonać fachowo z zachowaniem zasad bezpieczeństwa.
- Instalację elektryczną może wykonać elektryk z uprawnieniami.
- Należy sprawdzić, czy prawidłowo zostały podpięte przewody uziemienia maszyny.

### 5.2.4 Podłączanie systemu odciągu pyłu

System odciągu pyłu należy podłączyć do wylotu pyłu z tyłu maszyny.

Wylot odciągu pyłu z przodu należy podłączyć do zbiornika lub worka. Jeśli worek zostanie napełniony do połowy, należy przerwać pracę maszyny oraz opróżnić worek.

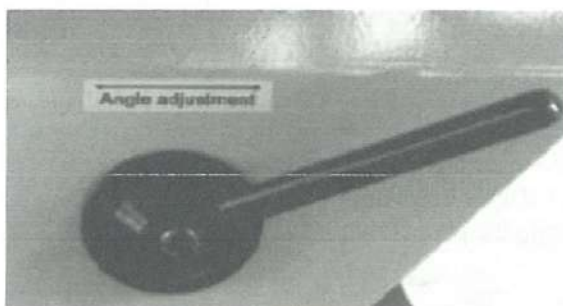


## 6 Rozruch próbny i uruchamianie

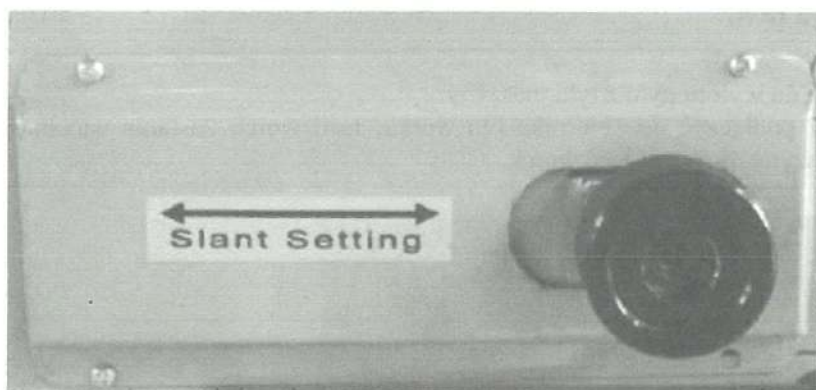
### 6.1 Konstrukcja

Szlifierka taśmowa składa się z korpusu oraz statywu. Korpus główny jest obracany oraz można go ustawiać pod różnym kątem. Koło cienne szlifierki jest napędzane przez silnik elektryczny.

## 6.2 Elementy sterowania



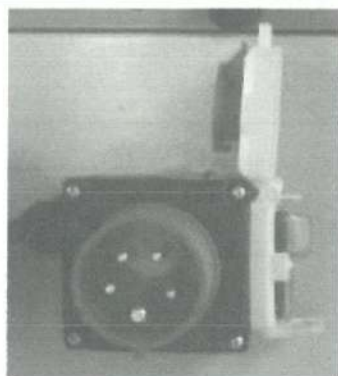
Uchwyt regulacji kąta



Uchwyt regulacji pasa



Dźwignia zwalniania  
naprężenia pasa



Wtyczka, przycisk Stop/Start



## 6.3 Rozruch próbny

Przed rozpoczęciem eksploatacji maszyny, należy wykonać pomiar oporu izolacji między częściami oraz pokrywą zewnętrzną. Dokładne wytyczne podano w normie EN 60204-1:2006.

- Przed uruchomieniem należy sprawdzić, czy maszyna jest stabilna.
- Następnie należy obrócić koło pasowe oraz inne części i sprawdzić czy zapewniony jest swobodny ruch oraz czy nie słychać żadnych uderzeń lub bicia. Maszynę można uruchomić, jeśli nie zauważano żadnych nieprawidłowości.

Użytkownik winien sprawdzić:

- czy zapewniony jest swobodny obrót, naciskając pas ręką.
- czy pas nie styka się z podporą elementu ciernego.
- czy obrót pasa odbywa się w prawidłowym kierunku. Jeśli kierunek obrotów nie jest prawidłowy, należy go zmienić, zamieniając przewody faz w zaciskach wtyczki.

## 6.4 Uruchamianie

- Maszynę należy obsługiwać zgodnie z wytycznymi w instrukcji obsługi!
- W przypadku zagrożenia maszynę należy zatrzymać!
- Maszynę może obsługiwać wyłącznie wykwalifikowany personel.
- Personel obsługi maszyny winien przez cały czas nosić okulary ochronne.

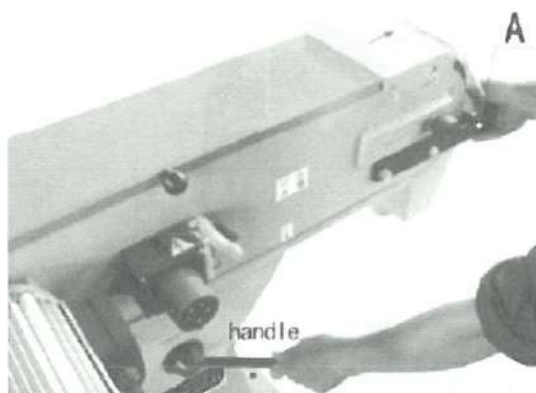
Jeśli konieczne należy także nosić maskę podczas pracy!

- Uziarnienie należy dobrać zależnie od oczekiwanych efektów. Im wyższy jest wymagany połysk tym większe powinno być uziarnienie.
- Obrabiany element należy zbliżyć do powierzchni cierniej powoli a następnie równo go przytrzymać.
- Wszystkie inne osłony winny być zamknięte podczas obróbki!

## 6.5 Regulacja

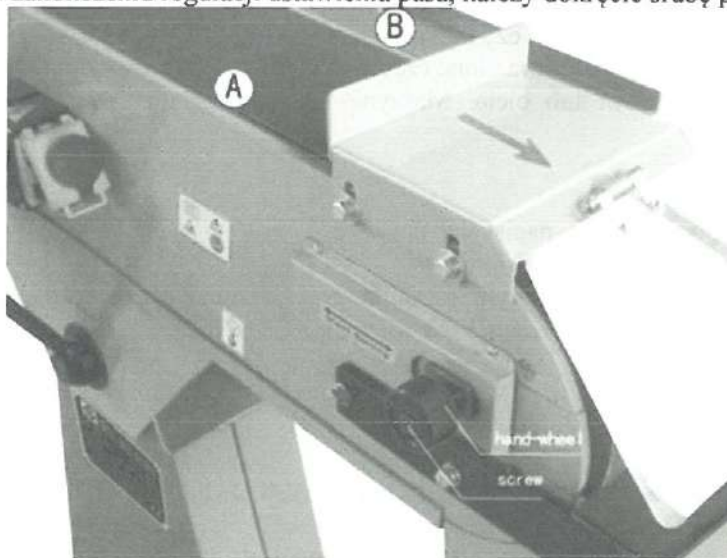
### 6.5.1 Regulacja kąta

Uchwyt szlifierki taśmowej jest luźny w pewnym zakresie kąta. Uchwyt należy dokręcić, aby zapobiec wypadkom.



### 6.5.2 Regulacja pasa

W przypadku odchylenia pasa, należy go wyregulować za pomocą obrotowego pokrętła, po wcześniejszym poluzowaniu śruby. Po zakończeniu regulacji ustawienia pasa, należy dokręcić śrubę ponownie.

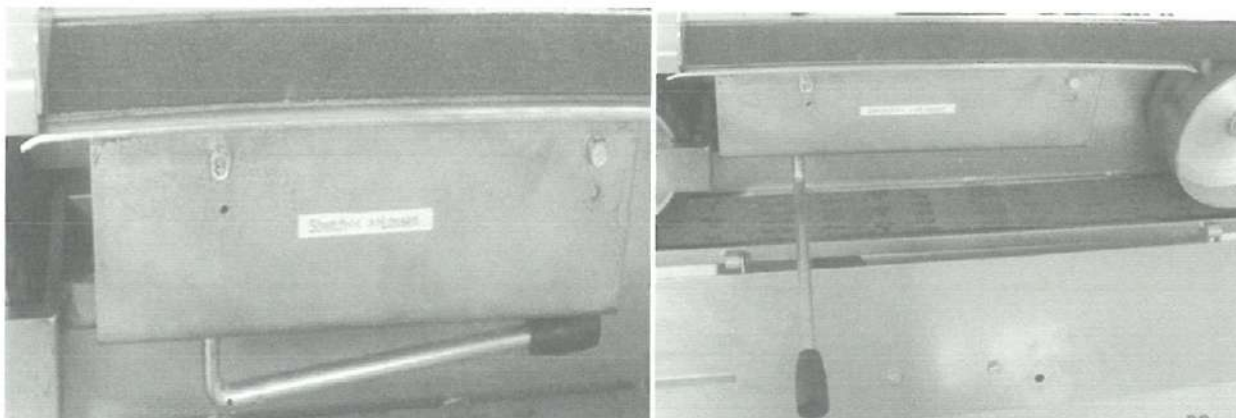


### 6.5.3 Wymiana pasa

Prawidłowe szlifowanie jest możliwe pod warunkiem użycia całkowicie czystego pasa. W przypadku widocznych zanieczyszczeń, pas należy zregenerować.

Można to wykonać za pomocą pokrętła przesunięcia mimośrodowego, aby ścisnąć pas maszyny. Po zdemonowaniu oraz wymianie pasa ciernego, pokrętło przesunięcia mimośrodowego powinno powrócić do pierwotnego położenia. Należy postępować zgodnie z poniższą procedurą:

- <sup>a</sup> Wyłącz maszynę.
- <sup>a</sup> Sprawdź, czy pas został zatrzymany.
- <sup>a</sup> Otwórz boczną osłonę za pomocą narzędzi.
- <sup>a</sup> Poluzuj pas przesuwając dźwignię zwalniania naprężenia pasa z pozycji A do B.
- <sup>a</sup> Wymień pas.
- <sup>a</sup> Napręż pas przesuwając dźwignię zwalniania naprężenia pasa z pozycji B do A.
- <sup>a</sup> Zamknij boczną osłonę za pomocą narzędzi.





## 7 Konserwacja

- Przed rozpoczęciem konserwacji należy w pierwszej kolejności odłączyć wtyczkę od gniazdka zasilania. Regulację, smarowanie oraz zabiegi konserwacyjne należy wykonywać przy zatrzymanej maszynie.

Koło cierne oraz wał sterujący wymagają regularnych przeglądów konserwacyjnych.

Należy także regularnie czyścić zewnętrzną pokrywę szlifierki taśmowej i usuwać wszelkie pozostałości oraz opiłki i pył.

### 7.1 Rozwiązywanie problemów

Problem	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie
Nieemożliwe uruchomienie maszyny	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Maszyna nie jest podłączona do zasilania</li> <li>2. Załączone zabezpieczenie</li> <li>3. Uszkodzony przewód zasilania</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Sprawdzić podłączoną wtyczkę</li> <li>2. Wymieć bezpiecznik lub zresetować wyłącznik</li> <li>3. Wymienić przewód</li> </ol>
Mała prędkość pasa	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Zbyt mały lub długi przewód przedłużacza</li> <li>2. Nieprawidłowe napięcie silnika</li> <li>3. Małe natężenie prądu</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Wymienić na przedłużacz o odpowiedniej długości i wielkości</li> <li>2. Sprawdzić podłączenie przewodów z skrzynce przyłączonej silnika</li> <li>3. Zgłosić usterkę do elektryka</li> </ol>
Nadmierne wibracje maszyny	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Nierówna podłoga</li> <li>2. Luźne mocowanie silnika</li> <li>3. Zużyta lub pęknięta sprężyna dociskająca</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Wyregulować podstawę, aby spoczywała na podłodze</li> <li>2. Dokręcić śruby mocowania silnika</li> <li>3. Wymienić sprężynę</li> </ol>
Tarcie pasa ciemego	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Nieprawidłowy kierunek obrotów pasa</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Kierunek obrotu pasa ciemego powinien być zgodny z oznakowaniem.</li> </ol>
Nieprostokątna krawędź cierna	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Stół nie jest ustawiony prostopadle do płyty cierniej</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Użyć kątownik do regulacji stołu i płyty cierniej</li> </ol>
Ślady szlifowania na drewnie	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Brak posuwu obrabianego elementu</li> <li>2. Nieprawidłowe uziarnienie pasa ciemego</li> <li>3. Zbyt duży docisk podczas posuwu</li> <li>4. Szlifowanie przeciwnie do słoików</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Zapewnić posuw elementu</li> <li>2. Użyć pas o większym uziarnieniu do obróbki zgrubnej oraz o mniejszym do końcowej.</li> <li>3. Nie dociskać elementu do płyty cierniej</li> <li>4. Szlifować zgodnie ze słoikami.</li> </ol>

