

Szlifierka planetarna do posadzek

Instrukcja obsługi

A5-L34

Dziękujemy za zakup naszego produktu. Przed użytkowaniem należy dokładnie przeczytać niniejszą instrukcję obsługi i obsługiwać produkt ściśle przestrzegając zawartych w niej wymagań. Po przeczytaniu niniejszej instrukcji należy ją przechowywać w bezpiecznym miejscu, aby móc się do niej odnieść w przyszłości.

Spis treści

1. Zarys ogólny	01
1.1 . Zarys ogólny	01
1.2 . Lista akcesoriów.....	01
1.3 . Odbiór przesyłki.....	02
1.4 . Tabliczka znamionowa sprzętu	02
1.5 . Ostrzeżenia.....	03
1.6 . Zakres gwarancji.....	05
1.7 . Podnoszenie i transport sprzętu.....	05
1.8 . Minimalne wymiary pakowania.....	06
1.9 . Wyłączenie odpowiedzialności.....	07
2. Konstrukcja produktu.....	07
2.1 . Konstrukcja całej maszyny	07
2.2 . Funkcje ręcznych przycisków panelu sterowania	09
2.3 . Regulacja kąta ramienia korby	10
2.4 . Regulacja pozycji dociążenia i funkcja	11
2.5 . Schemat korka zbiornika na wodę, schemat rozpylacza / urządzenia do szlifowania na mokro 12	
2.6 . Przemiennek częstotliwości	13
2.7 . Ogranicznik ruchu koła	14
2.8 . Oświetlenie LED	15

2.9 . Zespół kółka prowadzącego	15
3. Instrukcja obsługi konsoli bezprzewodowego zdalnego sterowania	16
3.1 . Omówienie przycisków konsoli bezprzewodowego zdalnego sterowania	16
3.2 . Omówienie ekranów wyświetlacza konsoli bezprzewodowego zdalnego sterowania	16
3.3 . Zakładanie baterii do konsoli zdalnego sterowania	17
3.4 . Resetowanie	17
3.5 . Kontrola działania	17
3.6 . Pokrętko kompensacji przesunięcia podczas ruchu sprzętu	18
3.7 . Regulacja kanału sygnału.....	18
3.8 . Przyciski funkcyjne po lewej stronie konsoli zdalnego sterowania.....	19
4. Obsługa i eksploatacja	19
4.1 . Schemat montażu/ wymiany segmentów szlifujących.....	19
4.2 . Schemat procedury obsługi funkcji uruchamiania/ zatrzymania	20
4.3 . Ustawianie do prowadzenia ręcznego	21
4.4 . Ustawianie do bezprzewodowej obsługi zdalnej	22
4.5 . Podłączanie przyłącza zasysania pyłu do odkurzacza przemysłowego	22
4.6 . Najczęstsze problemy i rozwiązania	23
5. Konserwacja i dbałość	25
5.1 . Procedura	25
5.2 . Wymiana oleju	26
6. Parametry techniczne	28

1. Zarys ogólny

1.1. Zarys ogólny

Szlifierki do posadzek A5-L34 służą do obróbki powierzchni posadzkowych. Niniejsza instrukcja dotyczy obsługi i konserwacji szlifierek oraz zawiera ostrzeżenia i inne informacje.

Aby użytkować szlifierki w bezpieczny i wydajny sposób, należy dokładnie przeczytać niniejszą instrukcję obsługi przed użytkowaniem, a następnie przechowywać ją w bezpiecznym miejscu w celu odniesienia się do niej w przyszłości.

1.2 . Lista akcesoriów

- ① Szlifierka, 1 zestaw
- ② Instrukcja obsługi, 1 egzemplarz
- ③ Instrukcja obsługi przemiennika częstotliwości, 1 egzemplarz
- ④ Konsola bezprzewodowego zdalnego sterowania, 1 zestaw z akcesoriami
- ⑤ Skrzynka narzędziowa, 1 szt. z zestawem narzędzi

1.3 . Odbiór przesyłki

Po odbiorze przesyłki należy dokładnie sprawdzić opakowanie i sprzęt pod kątem jakichkolwiek uszkodzeń, do których mogło dojść podczas transportu. W razie stwierdzenia jakichkolwiek oznak uszkodzeń sprzętu należy skontaktować się z lokalnym dystrybutorem. Jeżeli opakowanie jest uszkodzone, stosowne informacje dotyczące uszkodzenia opakowania należy w odpowiednim czasie przekazać przewoźnikowi.

Należy dokładnie sprawdzić, czy dostawa jest zgodna z zamówieniem, oraz czy dostarczono wszystkie akcesoria. W razie jakichkolwiek wątpliwości należy kontaktować się z lokalnym dystrybutorem.

1.4 . Tabliczka znamionowa sprzętu



Brand			
Name			
Model		Size	
Motor		series NO.	
Voltage		Year of production	
weight		Exfactory date	

1.5 . Ostrzeżenia

Aby zapewnić bezpieczeństwo indywidualne i uniknąć uszkodzenia sprzętu, należy zwracać uwagę na ważne informacje dotyczące bezpieczeństwa zawarte w niniejszej instrukcji oraz przestrzegać wszystkich wskazówek bezpieczeństwa.

Ostrzeżenia związane z zasilaniem elektrycznym

 Nie wolno ciągnąć za przewód zasilający przy wkładaniu lub wyjmowaniu wtyczki elektrycznej, zawsze mocno trzymając za część plastikową, a także nie wolno z niej korzystać, gdy jest zużyta lub nie działa źródło zasilania. Jeżeli przewód zasilający jest zużyty lub uszkodzony, należy go naprawić lub wymienić.

 Należy korzystać tylko ze standardowego specjalnego gniazdka elektrycznego, ponieważ nie jest ono przeznaczone do używania z innymi urządzeniami elektrycznymi. Wtyczka zasilająca powinna być stale podłączona do gniazdka, ponieważ w przeciwnym razie może dojść do pożaru lub innych zagrożeń bezpieczeństwa. Należy upewnić się, że bolec uziemiający gniazdka ma sprawne uziemienie.

 Ze względów bezpieczeństwa zabrania się umieszczania jakichkolwiek przedmiotów i przewodów zasilających na wierzchu silnika. Przewód można bezpiecznie zawiesić na konstrukcji napowietrznej.

 Gdy zasilanie elektryczne jest wyłączone, wtyczkę zasilającą należy odłączyć, aby zapobiec skróceniu żywotności silnika wskutek pozostawiania w trybie oczekiwania przez długi okres czasu.

Ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa związane z użytkowaniem

 Nieupoważnione modyfikacje są ściśle zabronione, a konserwacją szlifierki muszą zajmować się osoby o odpowiednich kwalifikacjach. Jeżeli mechanizmy wewnętrzne są uszkodzone, aby uniknąć ryzyka, należy zlecić ich wymianę działowi serwisowemu producenta lub osobie o odpowiednich kwalifikacjach.



Nie wolno płukać ani spryskiwać silnika wodą; nie wolno pozostawiać szlifierki w miejscu wilgotnym, w którym dochodzi do nieograniczonego rozpryskiwania wody przez długi okres czasu, aby nie miało to wpływu na skuteczność izolacji silnika szlifierki.



Przed korzystaniem ze szlifierki do posadzek należy upewnić się, że wokoło nie występują jakiegokolwiek przeszkody oraz utrzymywać drożność trasy, po której się ona przemieszcza.



Podczas użytkowania szlifierki w razie wypadku należy nacisnąć przycisk [zatrzymania awaryjnego], aby zatrzymać działanie szlifierki.



Gdy szlifierka jest przemieszczana po nachyleniu (maksymalnie 15°), należy utrzymywać niską prędkość; w przypadku pracy na nachyleniu w dół głowicę szlifierki należy prowadzić w przeciwnym kierunku; w przypadku pracy na nachyleniu w górę, głowicę szlifierki należy prowadzić w przeciwnym kierunku;

Osoba wykwalifikowana

Do obsługi sprzętu można dopuszczać tylko osoby o odpowiednich kwalifikacjach spełniające wszystkie stosowne wymagania, a ich praca także musi odbywać się zgodnie z właściwymi instrukcjami obsługi, zwłaszcza w odniesieniu do kwestii bezpieczeństwa. Podczas pracy nie należy nosić zbyt luźnej odzieży ani luźnych dodatków, aby uniknąć ich wciągania podczas obsługi sprzętu; należy stosować zatwierdzone środki ochrony indywidualnej, takie jak okulary ochronne, rękawice ochronne, obuwie ochronne, maski ochronne, ochronniki słuchu itd.

1.6 . Zakres gwarancji

Produkt objęty jest roczną gwarancją. Rozpoczyna się ona wraz z datą opuszczenia zakładu produkcyjnego.

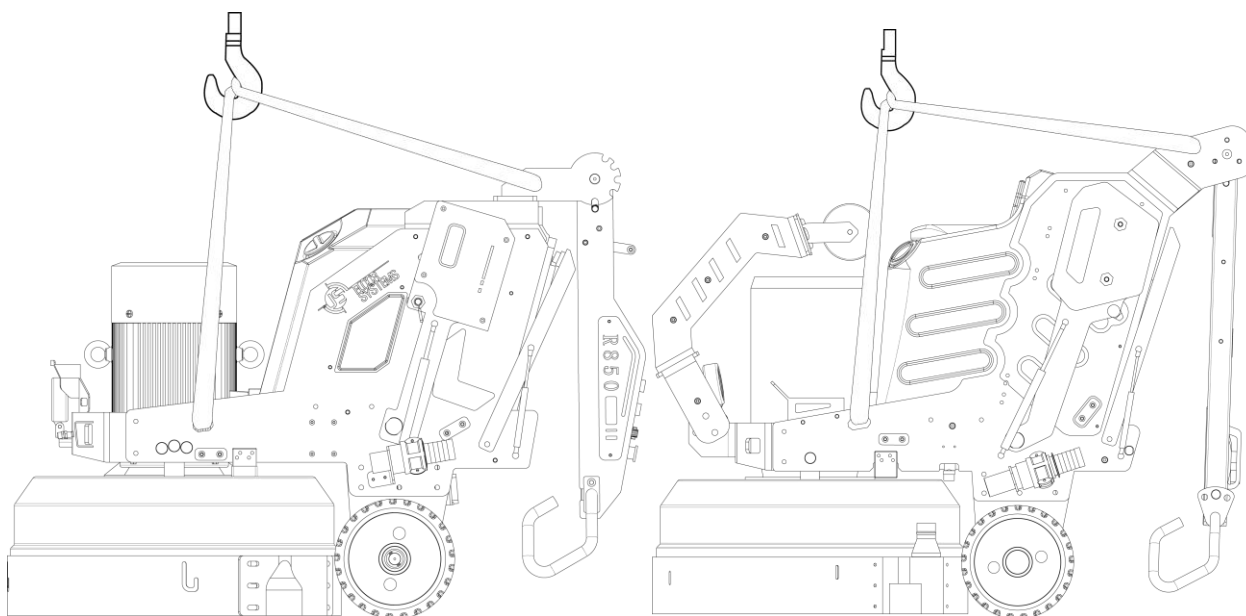
Nie ponosimy odpowiedzialności za jakiegokolwiek bezpośrednie, pośrednie, zamierzone lub niezamierzone uszkodzenie oraz wady ukryte spowodowane niewłaściwym użyciem, użyciem poza zakresem specyfikacji, nieupoważnionym demontażem lub modyfikacjami. Pod żadnym pozorem nie ponosimy odpowiedzialności za pośrednie szkody lub koszty poniesione na przewóz, rozpakowanie i inne warunki. W sprawie ewentualnych szczególnych warunków gwarancji należy kontaktować się z lokalnymi dystrybutorami.

1.7 . Podnoszenie i transport sprzętu

 Podczas transportu należy przymocować sprzęt do palet lub innych urządzeń do przewozu, aby uniknąć uszkodzeń podczas transportu, a także niepotrzebnych strat.

 Do podnoszenia i przenoszenia sprzętu należy używać dźwigu lub wózka widłowego oraz innych maszyn budowlanych. Podczas podnoszenia i przenoszenia linę do podnoszenia (o nośności 1000 kg) należy przełożyć przez przeznaczony do tego celu otwór do podnoszenia (ilustracja).

 Przed podnoszeniem należy dokładnie sprawdzić, czy lina do podnoszenia jest pewnie zamocowana. Podczas podnoszenia sprzętu należy upewnić się, że w strefie poruszania się nie znajdują się jakiegokolwiek osoby lub przeszkody, aby uniknąć niepotrzebnych obrażeń ciała lub uszkodzenia sprzętu w wyniku kolizji.

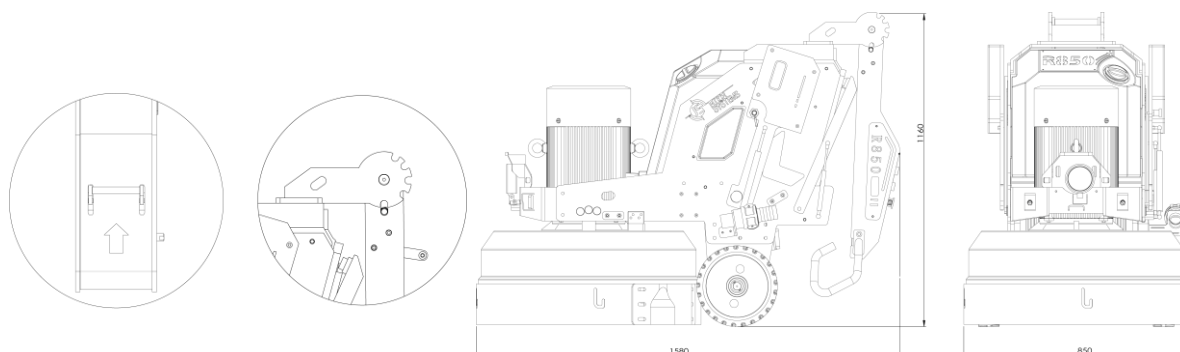


Podnoszenie szlifierki

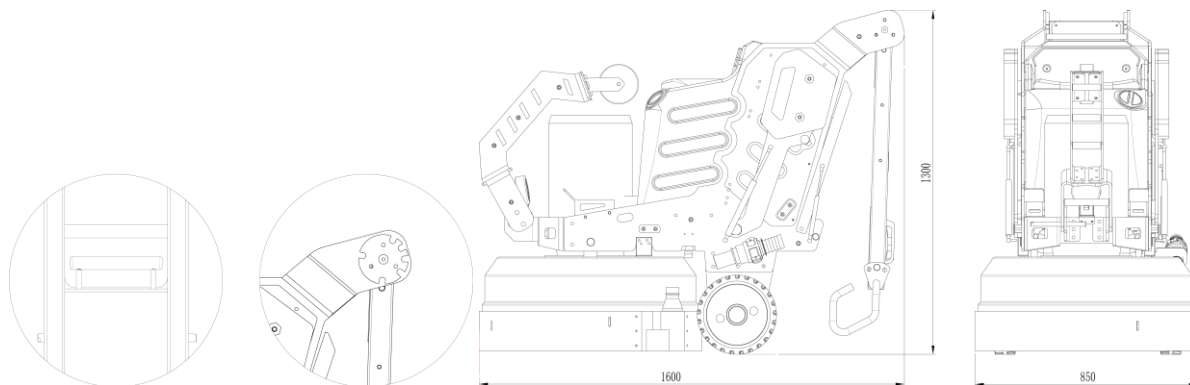
Podnoszenie szlifierki

1.8 . Minimalne wymiary pakowania

Gdy przestrzeń do pakowania lub transportu jest ograniczona, uchwyt regulacyjny ramienia korby można ustawić w niższej pozycji, aby sprzęt zajął minimalną powierzchnię podłoża lub miał minimalne wymiary pakowania.



Minimalne wymiary pakowania



Minimalne wymiary pakowania

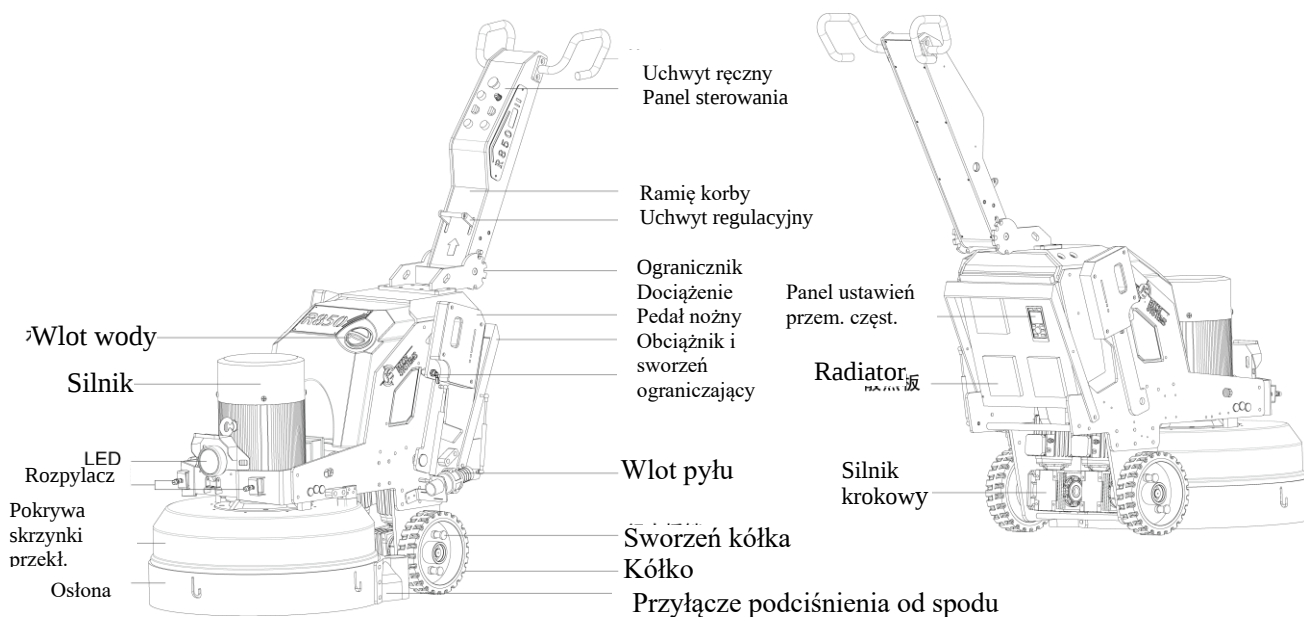
1.9 . Wyłączenie odpowiedzialności

Zobowiązujemy się do aktualizowania niniejszej instrukcji i zastrzegamy sobie prawo do korekty lub zmiany zawartych w niej informacji. Wszelkie zmiany w produkcie w przyszłości zostaną wprowadzone bez uprzedniego powiadomienia; dołożymy starań, aby niniejsza instrukcja była możliwie jak najbardziej kompletna i dokładna, jednak nie ponosimy odpowiedzialności za jakiegokolwiek błędy lub brakujące informacje.

2. Konstrukcja produktu

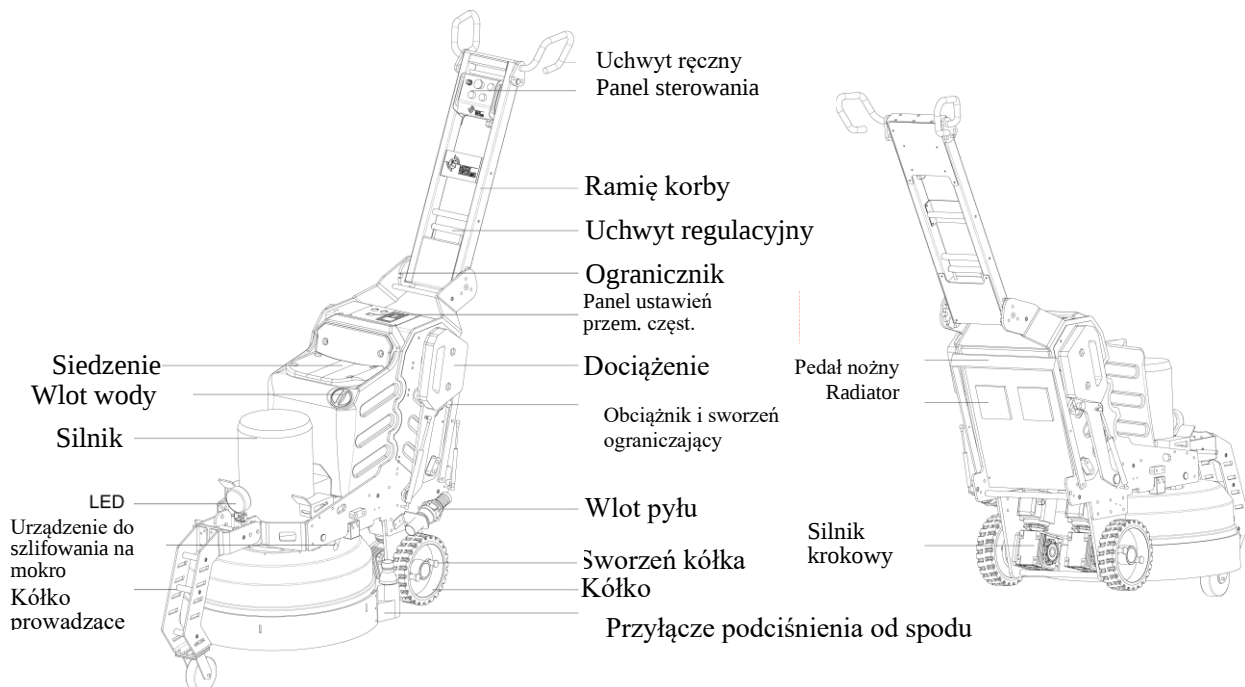
2.1 . Konstrukcja całej maszyny

2.1.1 Konstrukcja całej maszyny



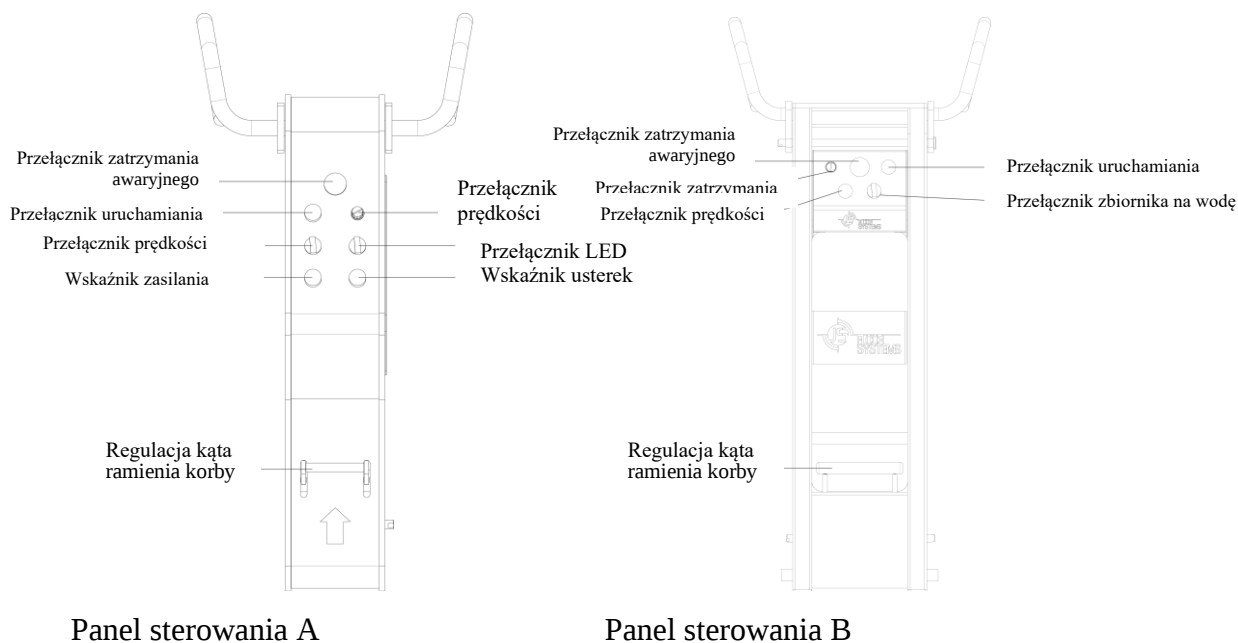
* Niektóre zamówione funkcje i akcesoria mogą nie być dokładnie takie same, jak przedstawione na tej ilustracji; należy sprawdzić dostarczony towar

2.1.2 Konstrukcja całej maszyny



* Niektóre zamówione funkcje i akcesoria mogą nie być dokładnie takie same, jak przedstawione na tej ilustracji; należy sprawdzić dostarczony towar

2.2 . Funkcje ręcznych przycisków panelu sterowania



2.2.1 Przełącznik zatrzymania awaryjnego: Przy uruchamianiu sprzętu w pierwszej kolejności przełącznik zatrzymania awaryjnego należy ustawić w pozycji włączonej; przy zatrzymywaniu sprzętu wszystkie przełączniki należy ustawić w pozycji wyłączonej i zresetować, a na końcu ustawić przełącznik zatrzymania awaryjnego w pozycji wyłączonej; gdy sprzęt pracuje, jeśli wystąpi sytuacja zagrożenia, można użyć przełącznika zatrzymania awaryjnego, aby odłączyć zasilanie sprzętu w celu ochrony osób i urządzenia.

2.2.2 Przełącznik uruchamiania: Naciśnięcie przełącznika uruchamiania spowoduje uruchomienie silnika i rozpoczęcie pracy przez sprzęt.

2.2.3 Przełącznik prędkości: Powolne obracanie przełącznika regulacji prędkości umożliwia zwiększanie prędkości silnika w celu osiągnięcia odpowiedniej roboczej prędkości obrotowej.

2.2.4 Przełącznik rozpylania: Przełącznika rozpylania można używać podczas szlifowania, a układ rozpylający będzie działać w celu ograniczania zapylenia w powietrzu podczas wykonywania szlifowania na sucho.

2.2.5 Przełącznik zbiornika na wodę : Podczas wykonywania szlifowania na mokro należy obrócić przełącznik zbiornika na wodę, co spowoduje, że woda będzie wypływać na podłoże przez urządzenie do szlifowania na mokro.

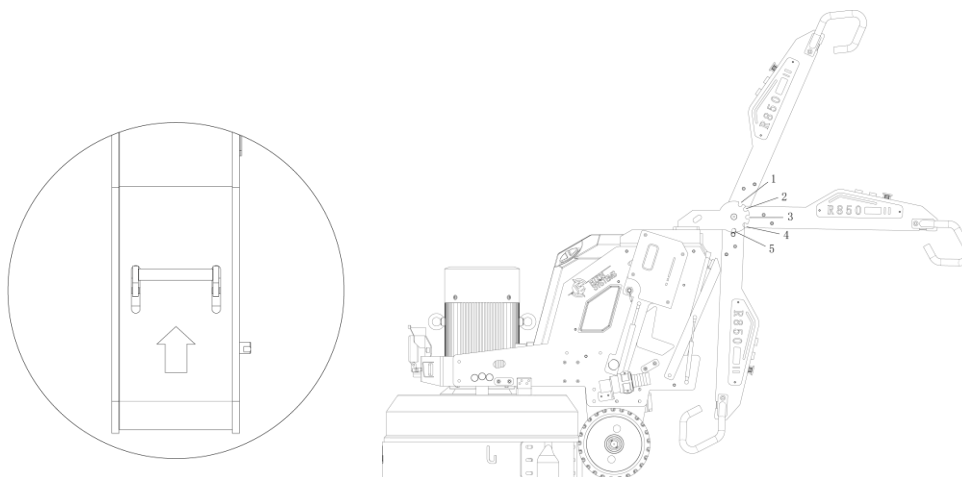
2.2.6 Przełącznik oświetlenia LED: W warunkach niedostatecznego oświetlenia lub podczas pracy w nocy obrócenie tego przełącznika umożliwi włączenie oświetlenia LED.

2.2.7 Wskaźnik zasilania: Zaświeci się po ustawieniu przełącznika zatrzymania awaryjnego w pozycji włączonej.

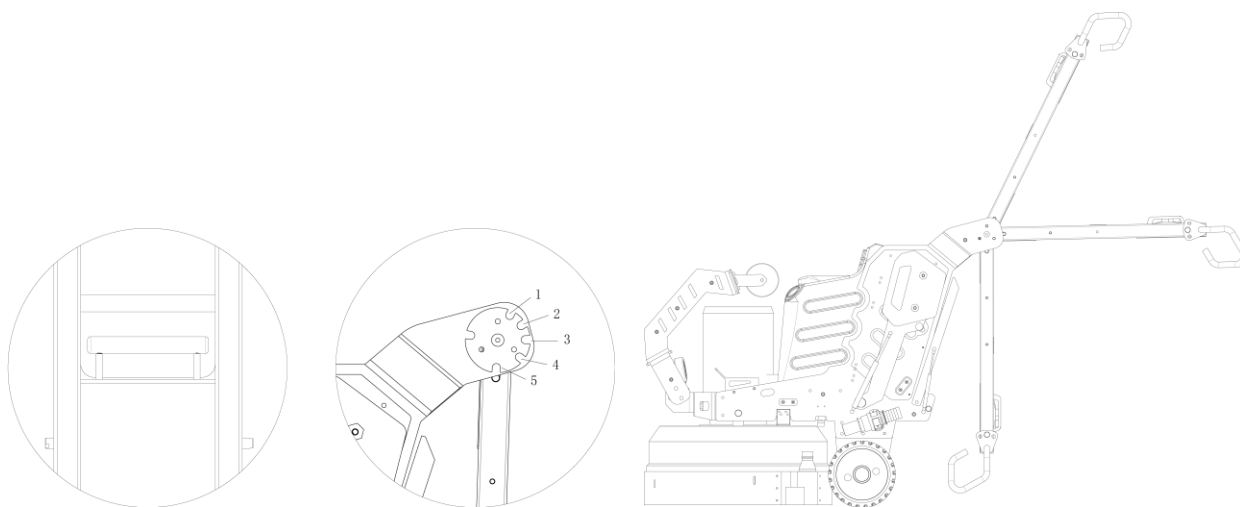
2.2.8 Wskaźnik usterek: Gdy w sprzęcie występuje usterka, zaświeci lampka usterki, po czym należy natychmiast zatrzymać sprzęt, a przed jego ponownym uruchomieniem należy zdiagnozować usterkę.

2.2.9 Regulacja kąta ramienia korby: Urządzenie ograniczające do regulacji kąta ramienia korby. Należy pociągnąć uchwyt do góry i ustawić ramię korby na żadaną zapadkę w zależności od aktualnego trybu pracy.

2.3 . Regulacja kąta ramienia korby (pięć zapadek)

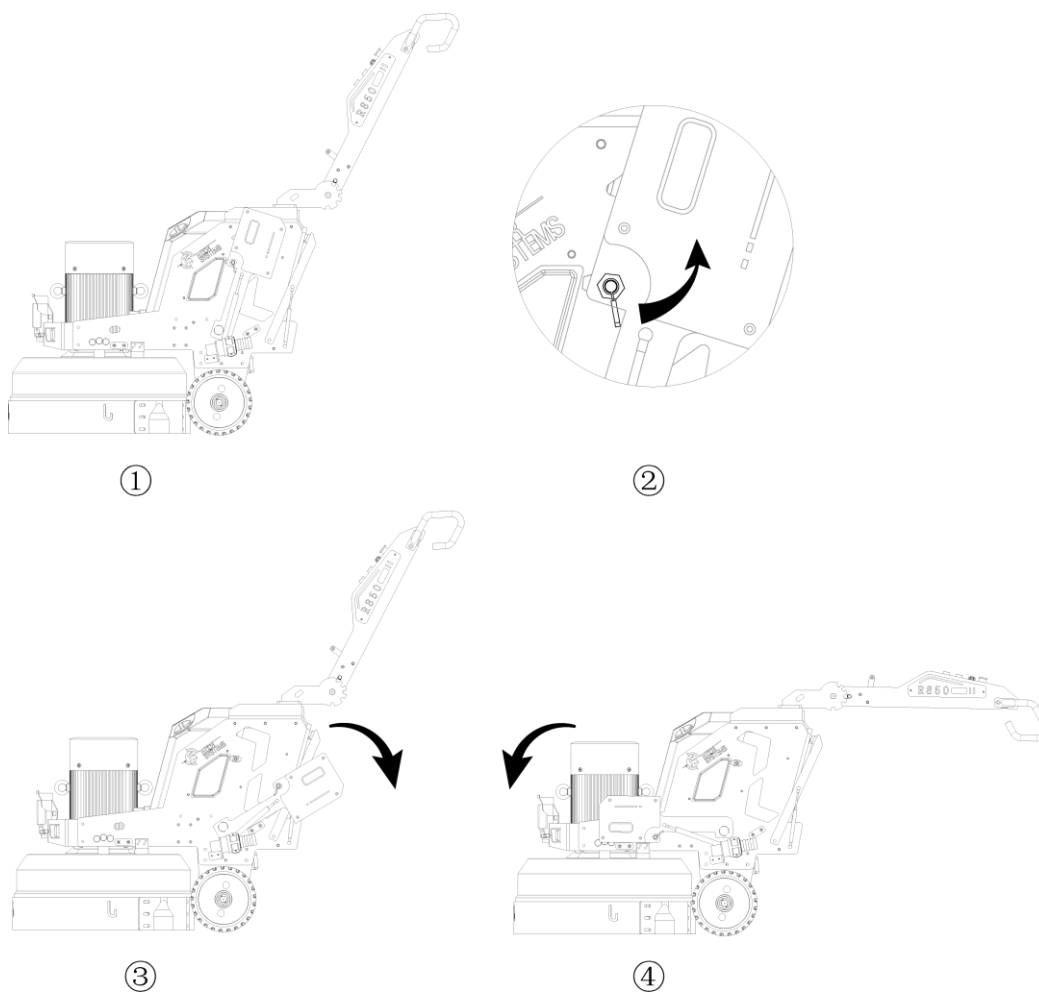


Regulacja kąta ramienia korby



Regulacja kąta ramienia korby

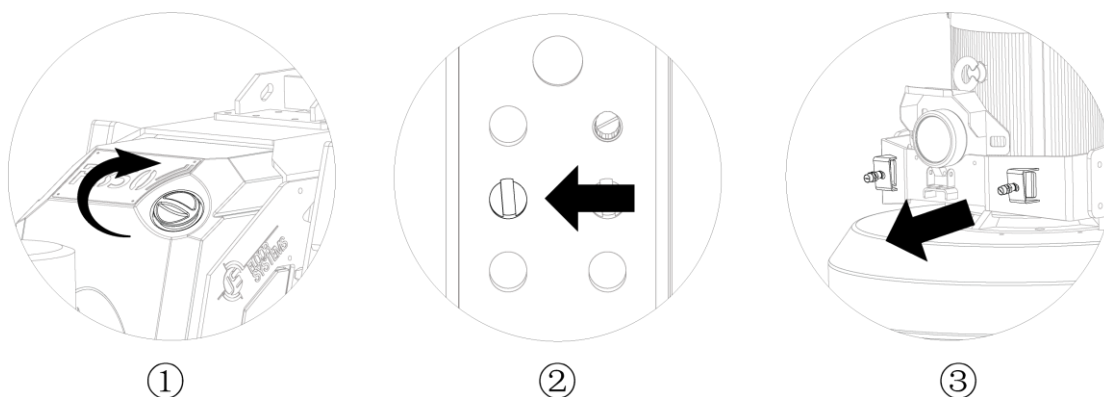
2.4 . Regulacja pozycji dociążenia i funkcja



-
- ① Kąt dociążenia jest w stanie normalnego ograniczenia.
 - ② Należy pociągnąć do góry sworzeń ograniczenia obrotu, aby otworzyć ograniczenie dociążenia i dostosować dociążenia w zależności od żądanej pozycji dla aktualnego trybu pracy.
 - ③ Dociążenie jest ustawione pod kątem do tyłu, a sprzęt dodatkowy jest podniesiony.
 - ④ Zespół dociążenia jest ustawiony pod kątem do przodu, aby dociążyć głowicę i zwiększyć głębokość szlifowania.

2.5 . Schemat korka zbiornika na wodę, schemat rozpylacza/ urządzenia do szlifowania na mokro

2.5.1 Schemat korka zbiornika na wodę, schemat rozpylacza



- ① Należy odkręcić korek zbiornika na wodę i wlać odpowiednią ilość wody (pojemność zbiornika na wodę określają parametry techniczne każdego modelu).
- ② Gdy odbywa się szlifowanie, przełącznik rozpylania należy ustawić w pozycji włączonej, co spowoduje uruchomienie układu rozpylającego.

③ Układ rozpylający rozpyla mgiełkę wodną w celu zmniejszenia zapylenia w powietrzu podczas wykonywania szlifowania na sucho. Układ rozpylający można też włączać za pomocą konsoli bezprzewodowego zdalnego sterowania; szczegółowe informacje zawiera punkt 3.

2.5.2 Schemat korka zbiornika na wodę, schemat urządzenia do szlifowania na mokro

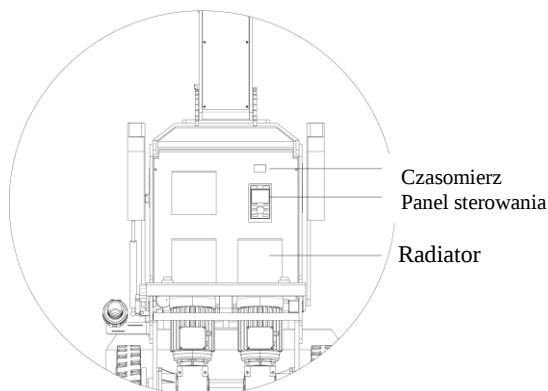


① Należy odkręcić korek zbiornika na wodę i wlać odpowiednią ilość wody (pojemność zbiornika na wodę określają parametry techniczne każdego modelu).

② Przełącznik zbiornika na wodę należy ustawić w pozycji włączonej, gdy odbywa się szlifowanie na mokro.

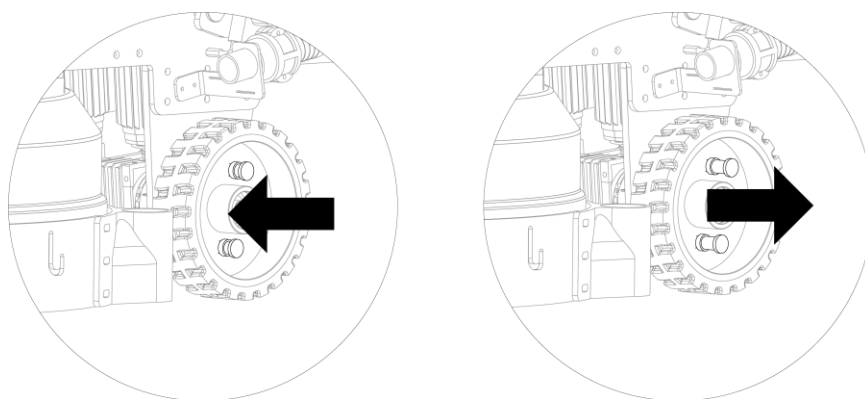
③ Woda wypływa na podłoże przez urządzenie do szlifowania na mokro.

2.6 . Przemiennej częstotliwości



Przebiegiennik częstotliwości został profesjonalnie ustawiony fabrycznie, aby współgrać ze sprzętem, w związku z czym osoby bez odpowiednich kwalifikacji nie powinny dokonywać zmian właściwych ustawień; w celu uzyskania pomocy należy odnieść się do instrukcji obsługi falownika w akcesoriach; można też sprawdzić czas pracy sprzętu na czasomierzu znajdującym się poza obudową falownika.

2.7 . Ogranicznik ruchu koła

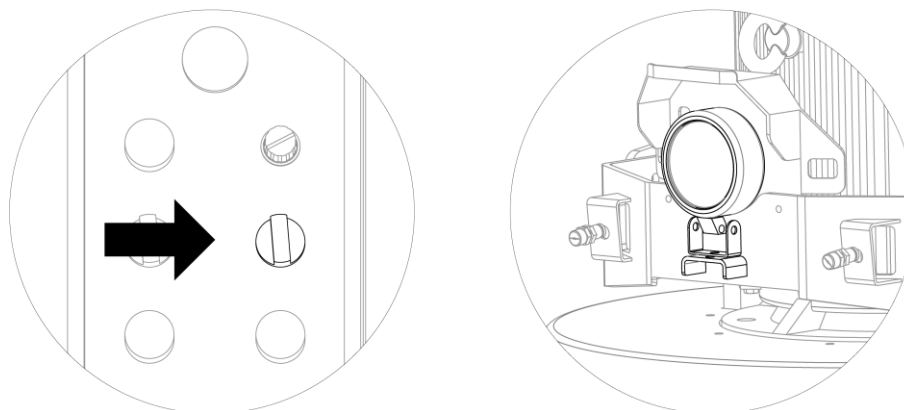


2.7.1 Przed prowadzeniem ręcznym w trybie prowadzenia ręcznego należy aktywować ogranicznik ruchu koła.

2.7.2 Konsoli bezprzewodowego zdalnego sterowania umożliwia sterowanie pracą sprzętu podczas prowadzenia ręcznego, a moduł przełączania trybów między zdalnym sterowaniem a prowadzeniem ręcznym ustawia się na kółku.

2.7.3 Podczas korzystania z konsoli bezprzewodowego zdalnego sterowania ogranicznik ruchu kół znajduje się w stanie wsuniętym (fabryczne ustawienie sprzętu), a szlifierkę można sterować w sposób bezprzewodowy za pomocą konsoli zdalnego sterowania.

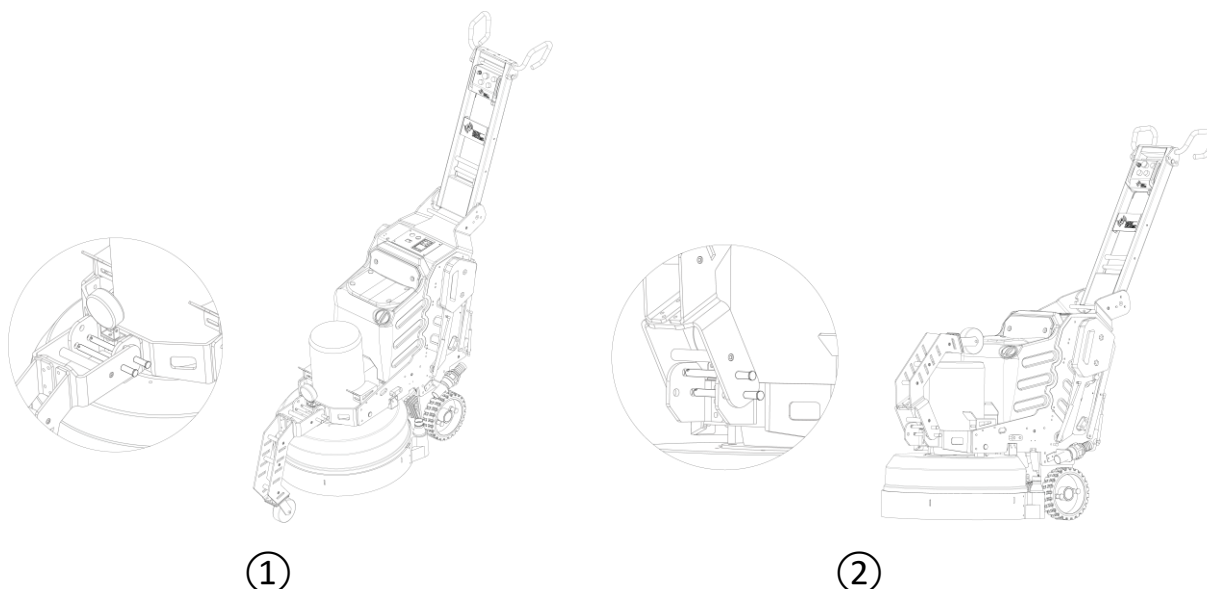
2.8 . Oświetlenie LED



W przypadku niedostatecznego oświetlenia lub podczas pracy w nocy można obrócić przełącznik oświetlenia LED na panelu sterowania w pozycję włączoną.

W przypadku obsługi za pomocą konsoli bezprzewodowego zdalnego sterowania w celu uzyskania szczegółowych informacji należy zapoznać się z instrukcją obsługi bezprzewodowego zdalnego sterowania w punkcie 3.

2.9 . Zespół kółka prowadzącego



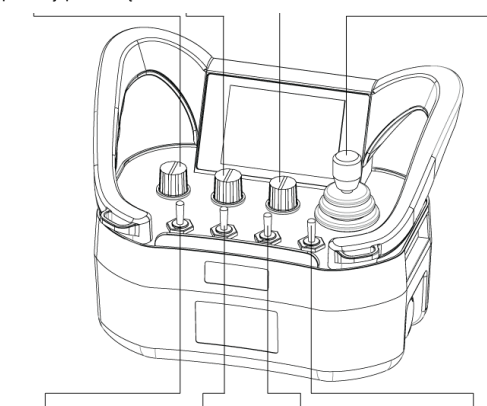
① Zdjąć pierścień blokujący ze sworznia i wyciągnąć sworzeń w celu montażu i demontażu, gdy kółko prowadzące znajduje się w pozycji do przodu.

② Zdjąć pierścień blokujący ze sworznia i wyciągnąć sworzeń w celu montażu i demontażu, gdy kółko prowadzące znajduje się w pozycji wycofanej na potrzeby transportu lub zatrzymania.

3. Instrukcja obsługi konsoli bezprzewodowego zdalnego sterowania

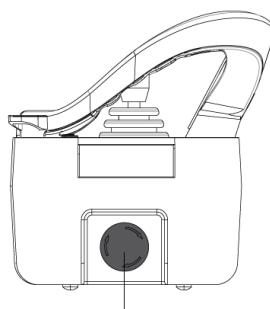
3.1 Omówienie przycisków konsoli bezprzewodowego zdalnego sterowania

1 Regulacja prędkości poruszania się 2 Regulacja prędkości obrotowej 3 Pokrętko kompensacji przesunięcia 4 Wahacz kierunku

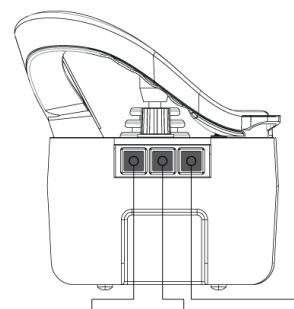


5 Wstecz szlifującej 6 Do przodu/ zatrzymanie/ do tyłu 7 Uruchomienie/ zatrzymanie płyty

8 Zasilanie



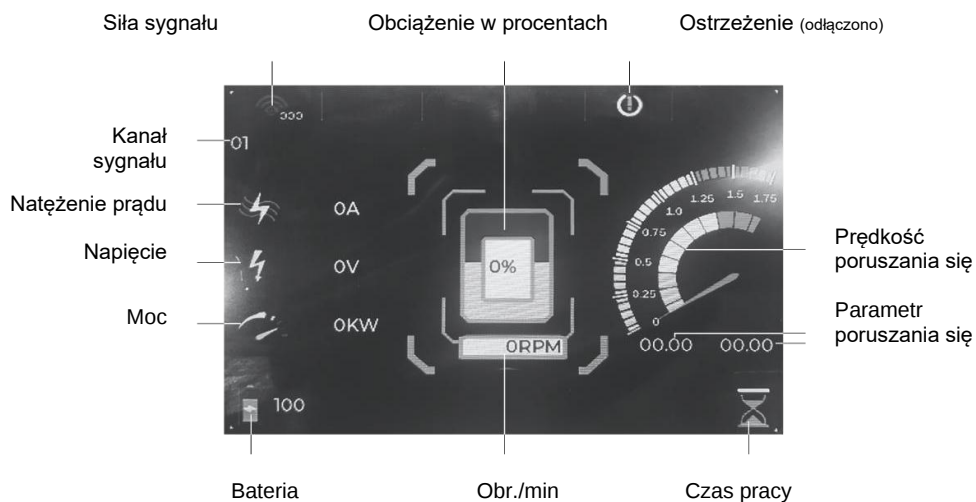
9 Sterowanie awaryjne



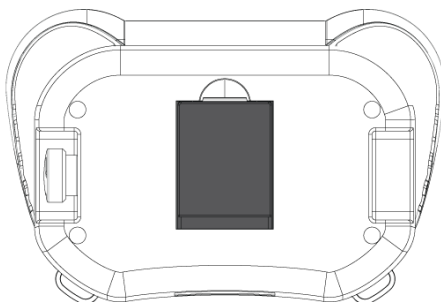
10 Sterowanie przemiennikiem
12 Pompka rozpylacza

11 Oświetlenie

3.2 Omówienie ekranów wyświetlacza konsoli bezprzewodowego zdalnego sterowania

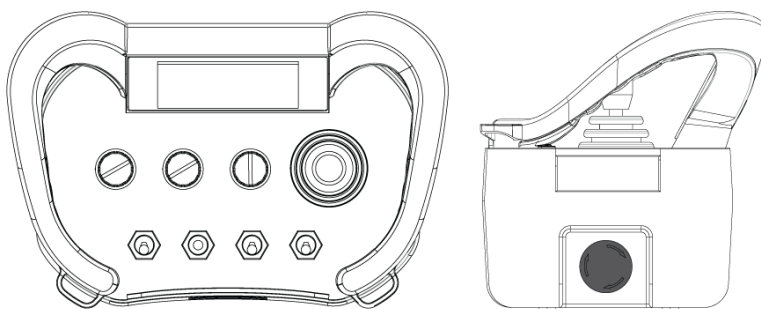


3.3 Zakładanie baterii do zdalnego sterowania



Przed używaniem konsoli zdalnego sterowania należy założyć baterię w tym celu dociskając zacisk.

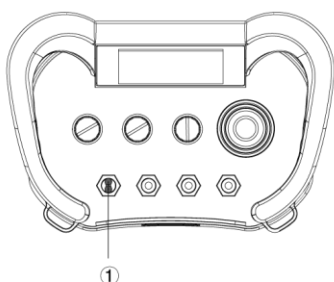
3.4 Resetowanie



Wszystkie przełączniki funkcji na konsoli zdalnego sterowania należy zresetować do stanu początkowego.

3.5 Kontrola działania

Przed sterowaniem sprzętem za pomocą konsoli zdalnego sterowania należy sprawdzić, czy naciśnięty jest przełącznik zatrzymania awaryjnego na panelu sterowania sprzętu, a następnie obsługiwać konsolę zdalnego sterowania wykonując poniższe czynności.

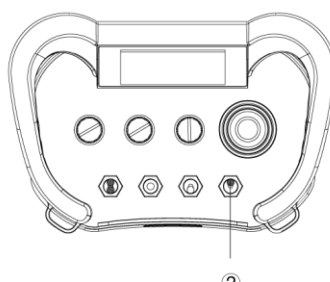


1 Wybrać kierunek obrotów płyty szlifującej

①

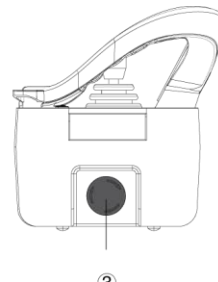


* Aby uniknąć uszkodzenia sprzętu, nie wolno dotykać po włączeniu zasilania.
* Wersja TEAM nie dysponuje jeszcze tą funkcją.

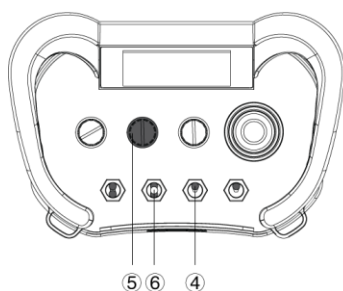


2 Włączyć zasilanie

②



3 Włączyć sterowanie awaryjne po prawej stronie



4 Włączyć płytę szlifującą obrotową

5 Ustawić wymaganą prędkość

6 Wybrać funkcję do przodu lub do tyłu i rozpocząć szlifowanie.

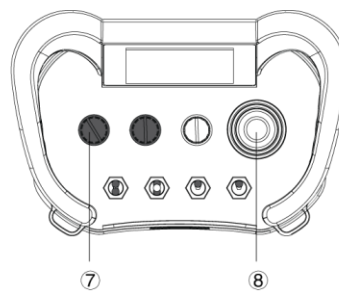
6

* Ten przełącznik posiada trzy funkcje: do przodu/ zatrzymanie/ do tyłu



* Przed ponownym uruchomieniem należy upewnić się, że przełącznik jest ustawiony w pozycji zatrzymania.

3

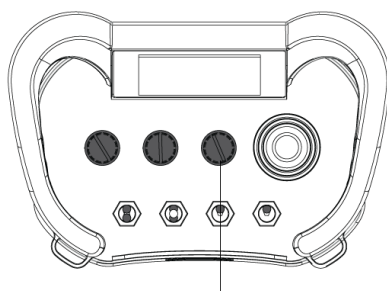


7 W zależności od aktualnego stanu pracy obracać pokrętkę regulacji prędkości, aby dostosować prędkość ręcznego prowadzenia szlifierki.

8 Pociągnąć wahacz, aby sterować kierunkiem w lewo i w prawo oraz skrzętem szlifierki.

4

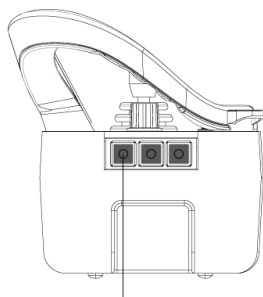
3.6 Pokrętko kompensacji przesunięcia podczas ruchu sprzętu



Obserwować zmiany parametru prowadzenia ręcznego maszyny na ekranie konsoli zdalnego sterowania.

Jeżeli występuje niewielkie nachylenie na podłożu, obserwować, czy kierunek szlifierki ulega zmianie, co można kontrolować obracając pokrętko kompensacji przesunięcia, gdzie obrócenie go w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara pozwoli odchylić maszynę w prawo, a obrócenie go w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara pozwoli odchylić ją w lewo.

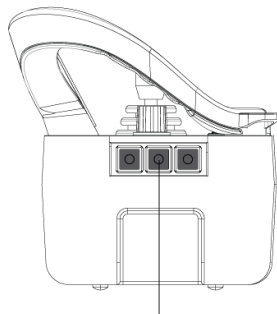
3.7 Regulacja kanału sygnału



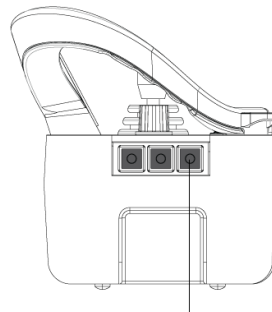
* Gdy w tym samym otoczeniu pracuje wiele konsol zdalnego sterowania, należy wyregulować je na różne kanały częstotliwości, aby zapobiec zakłóceniom częstotliwości.

Przy występowaniu wielu częstotliwości może dochodzić do pewnych zakłóceń konsoli zdalnego sterowania w zakresie odbioru sygnału; wówczas należy nacisnąć i przytrzymać pierwszy przycisk po lewej stronie (przycisk regulacji kanału) przez 5 sekund, a następnie sygnał ulegnie przełączeniu i zmieni się też częstotliwość odbioru; w międzyczasie na ekranie wyświetli się przełącznik kanału; na kanale sygnału dostępnych do wyboru jest 8 częstotliwości.

3.8 Przyciski funkcyjne po lewej stronie konsoli zdalnego sterowania



W przypadku pracy w nocy można użyć drugiego przycisku po lewej stronie jako przełącznika oświetlenia.

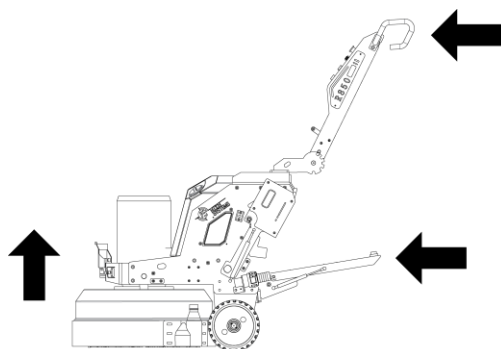


* W zależności od wersji szlifierki.

Trzeci przycisk po lewej stronie jest przełącznikiem pompki rozpylania wody, którego aktywowanie może zmniejszyć zapylenie powstające w wyniku szlifowania.

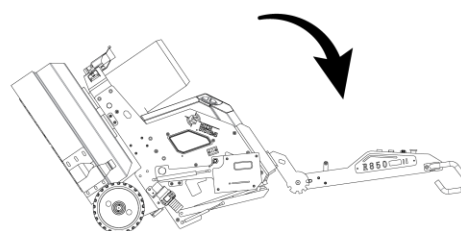
4. Obsługa i eksploatacja

4.1 . Schemat montażu/ wymiany segmentów szlifujących



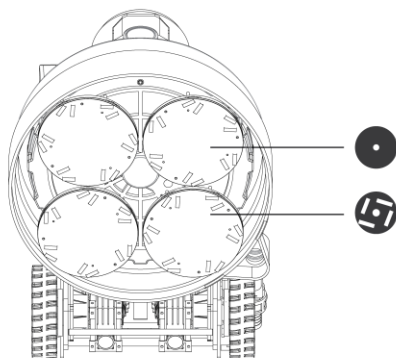
Przytrzymując rączkę korby stanąć na pedale

①



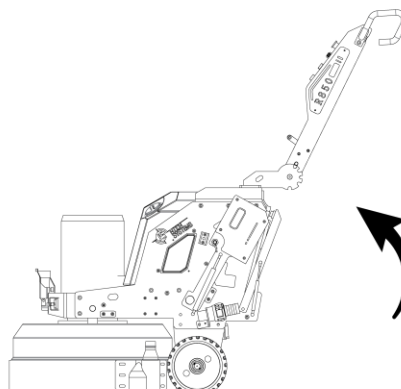
Powoli i płynnie opuścić szlifierkę za pomocą obciążnika dociskając w dół

②



Zamontować głowicę diamentową lub segment szlifujący

③



Przywrócić szlifierkę w jej normalną pozycję

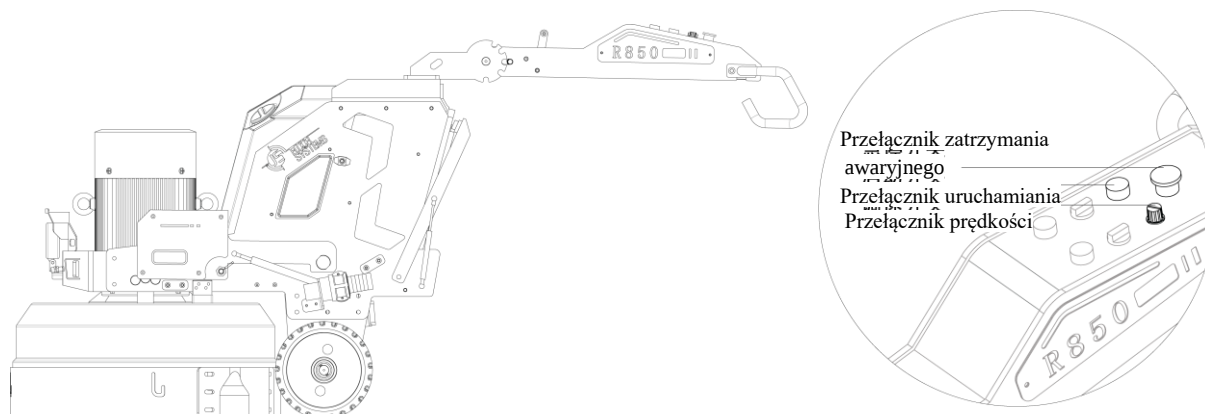
④

4.1.1 Przy montażu lub wymianie segmentu szlifującego szlifierkę należy odłożyć w płynny sposób, pamiętając aby tej czynności nie wykonywać na pochyłej powierzchni.

4.1.2 Gdy sprzęt pracuje skrzynka przekładniowa, tarcza szlifująca i segment szlifujący powodują wystąpienie wysokiej temperatury, w związku z czym należy uważać, aby nie ulec poparzeniu przy wymianie segmentu szlifującego.

4.1.3 Przed montażem lub wymianą tarcz szlifujących należy odłączyć zasilanie i ustawić przełącznik zatrzymania awaryjnego w pozycji wyłączonej.

4.2 . Schemat procedury obsługi funkcji uruchamiania/ zatrzymania



4.2.1 Ilustracja przedstawia schemat trybu pracy z prowadzeniem ręcznym, a tryb pracy z użyciem konsoli bezprzewodowego zdalnego sterowania opisano w instrukcji obsługi konsoli bezprzewodowego zdalnego sterowania w punkcie 3.

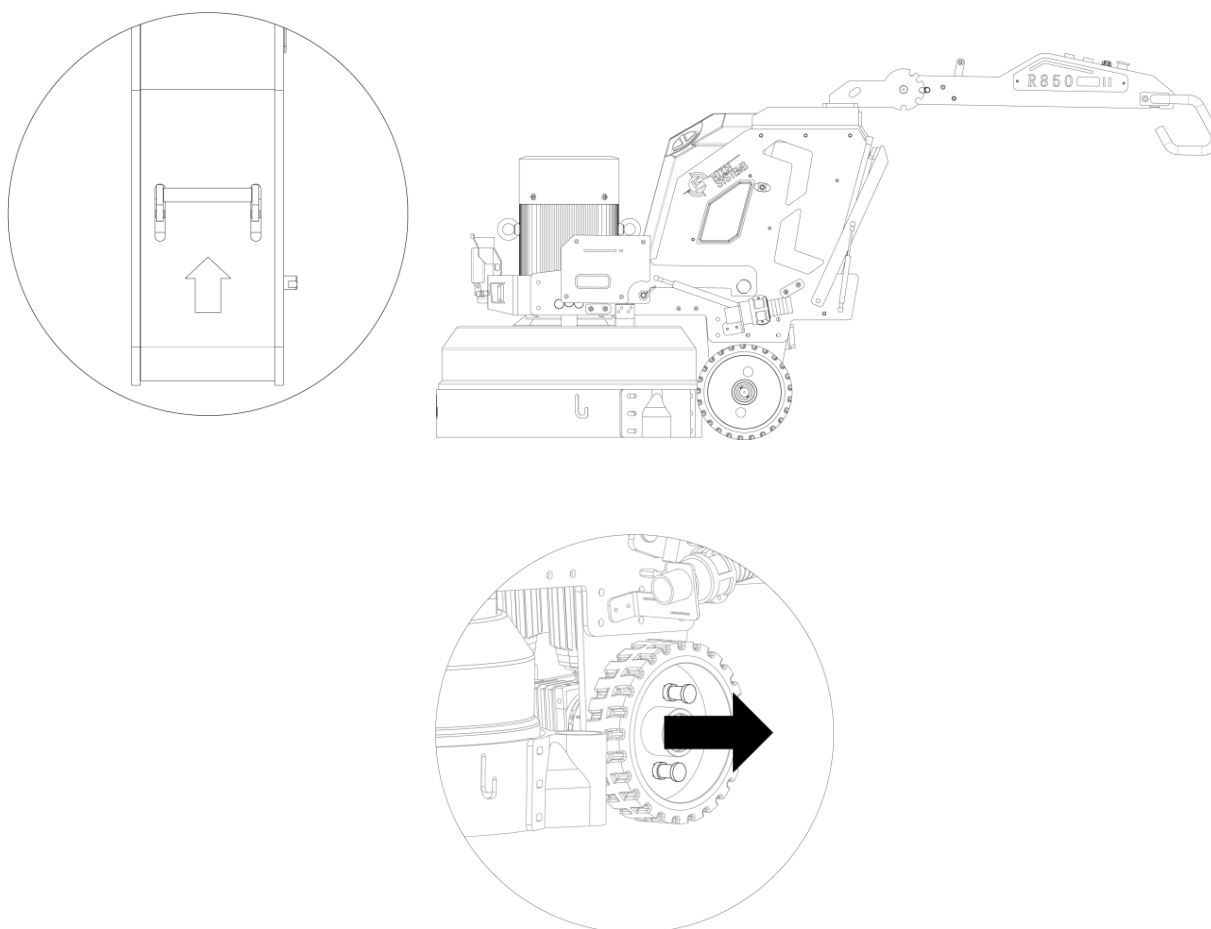
4.2.2 Przed uruchomieniem sprzętu należy dokonać regulacji zespołu dociążania i ustawić ramię korby na odpowiedni tryb pracy.

4.2.3 Należy obrócić przełącznik zatrzymania awaryjnego w pozycji włączonej, ustawić przełącznik uruchamiania w pozycji włączonej, powoli obrócić przełącznik prędkości, zwiększyć prędkość silnika w celu osiągnięcia odpowiedniej prędkości pracy, a następnie nacisnąć przycisk ruchu sprzętu do przodu lub do tyłu korzystając z podłokietnika.

4.2.4 Przy zatrzymywaniu szlifierki należy powoli obracać przełącznik prędkości w pozycję wyłączoną, a następnie ustawić przełącznik uruchamiania w pozycji wyłączonej, na koniec zaś użyć przełącznika zatrzymania awaryjnego, aby zatrzymać maszynę.

4.2.5 Przy zatrzymywaniu maszyny ze względów bezpieczeństwa należy odłączyć zasilanie.

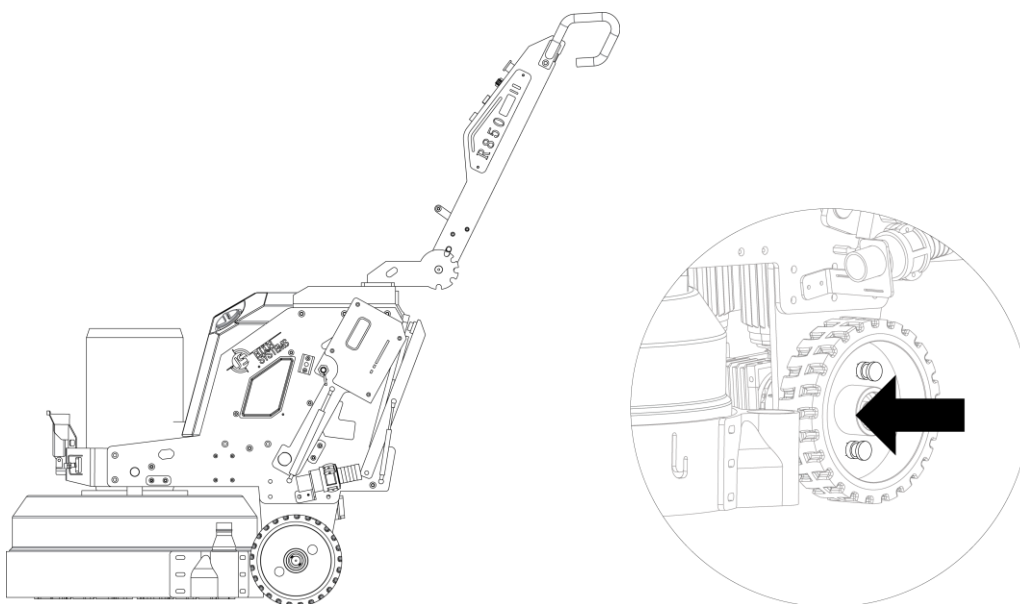
4.3 . Ustawianie do prowadzenia ręcznego



4.3.1 W przypadku prowadzenia ręcznego należy dokonać regulacji ogranicznika kąta ramienia korby; należy pociągnąć uchwyt do góry i ustawić ramię korby na wymaganej zapadce w zależności od aktualnych warunków.

4.3.2 Ustawić ogranicznik ruchu koła na zewnątrz, a następnie podłączyć sprzęt do zasilania i uruchomić.

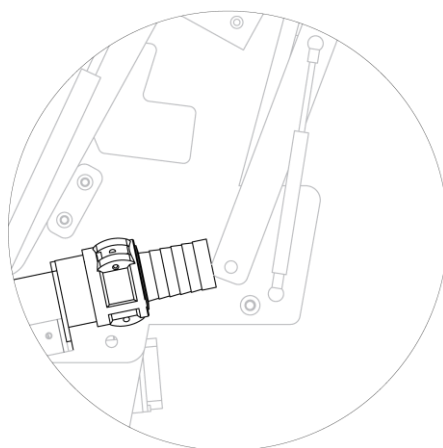
4.4 . Schemat łącznika krańcowego podczas obsługi z użyciem konsoli bezprzewodowego zdalnego sterowania



4.4.1 W przypadku obsługi z użyciem konsoli bezprzewodowego zdalnego sterowania zaleca się ustawienie ramienia korby w odpowiedniej zapadce w sposób przedstawiony na ilustracji.

4.4.2 Sprawdzić lub zresetować ogranicznik ruchu koła w trybie prowadzenia ręcznego; podłączyć zasilanie i sterować urządzeniem z użyciem konsoli bezprzewodowego zdalnego sterowania.

4.5 . Podłączanie przyłącza zasysania pyłu do odkurzacza przemysłowego



4.5.1 Przyłącze rury ssącej służy do podłączania złącza odkurzacza przemysłowego. Wymiary przyłącza zasysania pyłu określono w parametrach technicznych każdego modelu, a produkty niestandardowe są wyposażane zgodnie z zamówieniem.

4.6 . Najczęstsze problemy i rozwiązania

W podsumowaniu opisano niektóre usterki i sposoby ich eliminowania. W przypadku braku rozwiązania lub wystąpienia innych sytuacji należy kontaktować się z lokalnym dystrybutorem.

Problem	Możliwe przyczyny	Rozwiązania
Maszyna nie uruchamia się lub występuje nietypowy odgłos	Przełącznik zatrzymania awaryjnego nie jest ustawiony w pozycji włączonej	Ustawić przełącznik zatrzymania awaryjnego w pozycji włączonej; uprzednio sprawdzić, czy wszystkie przełączniki są ustawione w pozycji resetowania

Problem	Możliwe przyczyny	Rozwiązania
Maszyna nie uruchamia się lub występuje nietypowy odgłos	Przeciążenie silnika Wskazanie przemiennika częstotliwości o.L.1	Ustawić wszystkie przełącznik w pozycji wyłączonej, odłączyć zasilanie, a następnie ponownie podłączyć
	Przeciążenie silnika Wskazanie przemiennika częstotliwości o.L.2	Ustawić wszystkie przełącznik w pozycji wyłączonej, odłączyć zasilanie, a następnie ponownie podłączyć
	Złącze zasilania nie jest dobrze podłączone lub przewód zasilający jest uszkodzony	Sprawdzić, czy złącze zasilania jest dobrze podłączone lub wymienić przewód zasilający
	Brak fazy na wejściu Wskazanie przemiennika częstotliwości Err2	Podłączyć prawidłowe zasilanie trójfazowe
	Uszkodzenie silnika	Skontaktować się z producentem w sprawie naprawy lub wymiany
Trzęsienie lub podskakiwanie frezarki	Nieodpowiednio zamontowane diamentowe segmenty szlifujące	Sprawdzić lub ponownie zamontować ten sam model segmentów szlifujących
	Podstawa tarczy szlifującej jest płaska	Dokonać regulacji płaskości podstawy
Nieprawidłowości podczas ruchu szlifierki do przodu i tyłu	Uszkodzenie silnika krokowego	Skontaktować się z producentem w sprawie naprawy lub wymiany

Problem	Możliwe przyczyny	Rozwiązania
Niesprawna konsola zdalnego sterowania	Bateria konsoli zdalnego sterowania jest wyczerpana	Obserwować poziom naładowania baterii i wymienić ją, zanim ulegnie wyczerpaniu
	Zakłócenie sygnału zdalnego sterowania; w tym samym otoczeniu pracuje jednocześnie wiele konsol zdalnego sterowania	Dokonać regulacji kanału sygnału zdalnego sterowania; nacisnąć i przytrzymać pierwszy przycisk po lewej stronie konsoli zdalnego sterowania przez 5 sekund, aby przełączyć kanał odbioru sygnału
	Przełącznik ruchu do przodu i wstecz nie resetuje się do trybu zatrzymania	Sprawdzić przełącznik trzech trybów (do przodu/ zatrzymanie/ do tyłu) na konsoli zdalnego sterowania i zresetować

Jeżeli występują inne problemy lub wątpliwości podczas użytkowania i obsługi, pomocne może się okazać dokładne przeczytanie niniejszej instrukcji oraz instrukcji falownika.

5. Konserwacja i dbałość

5.1. Procedura

5.1.1 Po zakończeniu codziennej pracy sprzęt należy rutynowo wyczyścić.

W głównej mierze należy usuwać przystający pył z tarczy szlifującej z pokrywą zapobiegającą przenikaniu wody, aby uniknąć negatywnego wpływu na efekty kolejnej obróbki oraz poprawić wydajność kolejnego dnia.

5.1.2 Wyczyścić wnętrze zbiornika na wodę szlifierki co tydzień, aby uniknąć zapchania dolnego filtra wody przez osad.

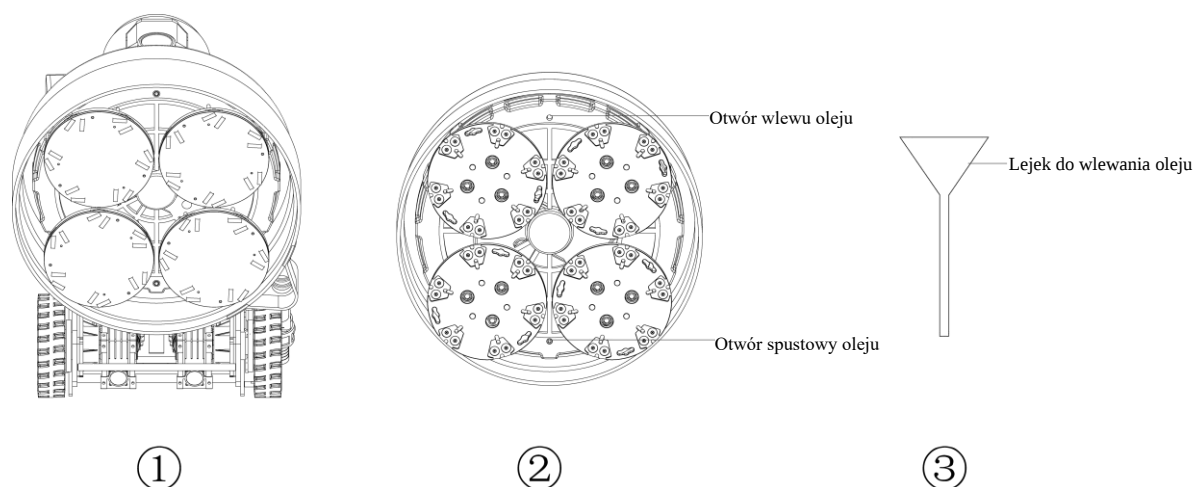
5.1.3 Rutynowo sprawdzić newralgiczne miejsca szlifierki, dokręcić w niej śruby i sprawdzić, czy nie są poluzowane śruby tarczy szlifującej.

5.1.4 Jeżeli szlifierka do posadzek jest często używana do szlifowania na sucho, wentylator chłodzący przemiennika częstotliwości należy oczyścić z pyłu raz na miesiąc.

5.1.5 Regularnie wymieniać olej przekładniowy. Pierwszą wymianę oleju przekładniowego należy wykonać po upływie 6 miesięcy normalnego użytkowania nowej szlifierki, a następnie co rok.

5.1.6 Szlifierki nie wolno używać zbyt często, ponieważ w przeciwnym razie dojdzie do uszkodzenia silnika.

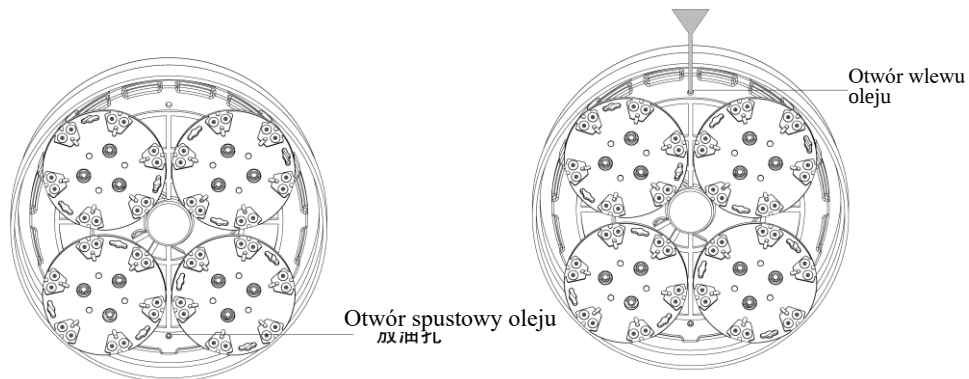
5.2. Wymiana oleju



5.2.1 Przy wymianie oleju szlifierkę należy płynnie odstawić; nie wolno jej odstawiać na pochyłej powierzchni.

5.2.2 Zlokalizować dwa otwory u spodu skrzynki przekładniowej; nie są one rozróżnione; górny służy do wlewania oleju, a dolny do spuszczenia oleju.

5.2.3 Przygotować lejek do wlewania oleju; patrz ilustracja powyżej ③).



Odkręcić korek spustowy oleju M16 za pomocą klucza imbusowego; w tym czasie wypływa olej (mieć na uwadze prawidłowe zebranie oleju i jego odpowiednie usunięcie), a następnie po spuszczeniu oleju z powrotem nakręcić korek.

①

Odkręcić korek wlewu oleju M16 za pomocą klucza imbusowego; umieścić lejek do wlewania oleju w otwór, wlać olej przez lejek, a następnie po wlewniu oleju z powrotem nakręcić korek.

②

5.2.4 Spuścić stary i wlać nowy olej wykonując czynności ① i ② przedstawione na powyższym rysunku.

6. Parametry techniczne

6.1 . Parametry modelu z serii A

Projekt / Model						
		Parametry				
Cała maszyna	Silnik (KM)	7.5	15	20	25	30/25
	Napięcie (V)	380	380	380	380	380/220
	Natężenie prądu (A)	12.1	22	30	30	43
	Prędkość tarczy szlifującej (obr./min)	0 ~ 1800	0 ~ 1800	0 ~ 1800	0 ~ 1800	0 ~ 1800
	Przemiennik częstotliwości (KM)	7.5	15	20	25	30/25
	Silnik krokowy	Napęd podwójny	Napęd podwójny	Napęd podwójny	Napęd podwójny	Napęd podwójny
Akcesoria	Liczba tarcz szlifujących	254mm*3	254mm*4	280mm*4	320mm*4	360mm*4
	Liczba segmentów szlifujących	9	12	12	12	12
	Szerokość szlifowania (mm)	560*560	650*650	750*750	820*820	950*950
	Zbiornik na wodę (l)	28	28	60	60	60
	Przyłącze odsysania pyłu	2,76" 1	2,76" *1	2,76" *1	2,76" *1	2,76" *1

6.2 . Parametry modelu z serii B

Projekt / Model									
		Parametry							
Cała maszyna	Silnik (KM)	3	4	7.5	7.5	15	20	20	30
	Napięcie (V)	380	380	380	380	380	380	380	380
	Natężenie prądu (A)	5	6	12.1	12.1	22	30	30	43
	Prędkość tarczy szlifującej (obr./min)	0 ~ 1800	0 ~ 1800	0 ~ 1800	0 ~ 1800	0 ~ 1800	0 ~ 1800	0 ~ 1800	0 ~ 1800
	Przebiegiennik częstotliwości (KM)	3	4	7.5	7.5	15	20	20	30
Akcesoria	Liczba tarcz szlifujących	175 mm *3	220 mm *3	254mm *3	260mm *3	254mm *3	280mm *3	320mm *3	360mm *3
	Liczba segmentów szlifujących	9	9	9	9	9	9	9	9
	Szerokość szlifowania (mm)	450*450	490*490	560*560	580*580	650*650	750*750	820*820	950*950
	Zbiornik na wodę (l)	—	—	28	28	60	60	60	60
	Przyłącze odsysania pyłu	2,76" * 1	2,76" * 1	2,76" * 1	2,76" * 1	2,76" * 1	2,76" * 1	2,76" * 1	2,76" * 1

6.3 . Parametry modelu z serii A5-L34

Projekt / Model		A1	A5-L34	A6-L37
		Parametry		
Cała maszyna	Silnik (KM)	20	25	30
	Napięcie (V)	380	380	380
	Natężenie prądu (A)	30	36	43
	Prędkość tarczy szlifującej (obr./min)	0 ~ 1800	0 ~ 1800	0 ~ 1800
	Przebiegiennik częstotliwości (KM)	20	25	30
	Silnik krokowy	Napęd podwójny	Napęd podwójny	Napęd podwójny
Akcesoria	Liczba tarcz szlifujących	280mm*4	320mm*4	360mm*4
	Liczba segmentów szlifujących	12	12	12
	Szerokość szlifowania (mm)	750*750	820*820	950*950
	Zbiornik na wodę (l)	55	55	55
	Przylącze odsysania pyłu	2,76" * 1	2,76" * 1	2,76" * 1

6.4 . Parametry modelu

6.5 z serii S

Projekt / Model					
		Parametry			
Cała maszyna	Silnik (KM)	15	20	20	30
	Napięcie (V)	380	380	380	380
	Natężenie prądu (A)	22	30	30	43
	Prędkość tarczy szlifującej (obr./min)	0 ~ 1800	0 ~ 1800	0 ~ 1800	0 ~ 1800
	Przebiegiennik częstotliwości (KM)	15	20	20	30
	Silnik krokowy	—	—	—	—
Akcesoria	Liczba tarcz szlifujących	254mm*4	280mm*4	320mm*4	360mm*4
	Liczba segmentów szlifujących	12	12	12	12
	Szerokość szlifowania (mm)	650*650	750*750	820*820	950*950
	Zbiornik na wodę (l)	60	60	60	60
	Przylącze odsysania pyłu	2,76" * 1	2,76" * 1	2,76" * 1	2,76" * 1

