

CYKLINIARKA TAŚMOWA

LEOPARD

Instrukcja obsługi



Janser
P O L S K A

ul. Powstańców Wlkp. 5
64-111 LIPNO k/Leszna
tel. 65 534-06-80
fax 65 534-06-83
e-mail: info@janser.pl
www.janser.pl

Niniejszy poradnik zawiera informacje ważne dla bezpiecznego użytkowania i eksploatacji tej maszyny. Nie zapoznanie się z jego treścią przed uruchomieniem, regulacją lub konserwacją maszyny może spowodować odniesienie obrażeń przez ludzi lub uszkodzenia przedmiotów. Przed uruchomieniem użytkownik powinien być pouczony o sposobie użytkowania maszyny. Instrukcję należy przechowywać, aby także w przyszłości móc korzystać z zawartych w niej informacji.

INSTRUKCJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃ- STWA UŻYTKOWNIKA

Niebezpieczeństwo:

Zignorowanie lub niestosowanie się do umieszczonych na maszynie lub w niniejszej instrukcji oznaczeń **NIEBEZPIECZEŃSTWO** (Gefahr) stwarza dla użytkownika lub innych osób ryzyko ciężkich obrażeń, a nawet śmierci. Wszystkie znajdujące się na maszynie lub w instrukcji oznaczenia **NIEBEZPIECZEŃSTWO** należy przeczytać i przestrzegać.

Uwaga:

Zignorowanie lub niestosowanie się do umieszczonych na maszynie lub w niniejszej instrukcji oznaczeń **UWAGA** (Achtung) stwarza dla użytkownika lub innych osób ryzyko odniesienia ciężkich obrażeń. Wszystkie znajdujące się na maszynie lub w instrukcji oznaczenia **UWAGA** należy przeczytać i przestrzegać.

Ostrożnie:

Zignorowanie lub niestosowanie się do umieszczonych na maszynie lub w niniejszej instrukcji oznaczeń **OSTROŻNIE** (Vorsicht) stwarza dla użytkownika lub innych osób ryzyko odniesienia obrażeń. Wszystkie znajdujące się na maszynie lub w instrukcji oznaczenia **OSTROŻNIE** należy przeczytać i przestrzegać.

NIEBEZPIECZEŃSTWO:

Nie zapoznanie się z instrukcją obsługi cykliniarki taśmowej LEOPARD przed jej uruchomieniem, regulacją lub konserwacją może w konsekwencji spowodować obrażenia u ludzi lub uszkodzenia przedmiotów. Przed uruchomieniem użytkownik powinien być pouczony o sposobie użytkowania maszyny.

NIEBEZPIECZEŃSTWO:

Podczas szlifowania podłóg drewnianych w pomieszczeniu może powstać zagrożenie eksplozją. W związku z tym należy przedsięwziąć następujące środki ostrożności:

- Papierosy, cygara, fajki, zapalniczki, zapłony pilotowe oraz wszystkie inne źródła ognia mogą spowodować eksplozję, jeśli są aktywne podczas szlifowania. Źródła ognia muszą być całkowicie usunięte z terenu wykonywania pracy.
- W pomieszczeniach roboczych z ograniczonym dostępem powietrza może powstać zagrożenie eksplozją, jeżeli w ich otoczeniu znajdują się materiały palne, jak np. rozpuszczalniki, rozcieńczalniki, alkohole, paliwa, niektóre lakiery, pył powstały przy obróbce drewna i inne palne materiały. Cykliniarka może spowodować pożar materiałów lub oparów palnych.
- Podczas prac, przy których powstaje pył szlifierski, może dojść do samorzutnych pożarów lub eksplozji. Pył szlifierski może ulec zapaleniu i spowodować obrażenia lub szkody. Pył szlifierski musi być odpowiednio składowany. Zawsze należy umieszczać go w metalowych pojemnikach znajdujących się na zewnątrz budynku.
- Worek na pył należy opróżniać, gdy jest wypełniony w 1/3 swojej objętości. Worek należy opróżniać każdorazowo po zakończeniu pracy z maszyną. Nigdy nie należy pozostawiać worka bez dozoru, jeżeli znajduje się w nim pył szlifierski.
- Nigdy nie opróżniać worka nad płomieniem.
- Jeżeli podczas szlifowania maszyna uderza o gwoździe, może dojść do eksplozji lub pożaru. Przed rozpoczęciem szlifowania powierzchni należy starannie wbić wszystkie gwoździe.

NIEBEZPIECZEŃSTWO

Używanie maszyny niekompletnie zmontowanej może spowodować obrażenia u ludzi i/lub uszkodzenia przedmiotów. Nie używać maszyny, dopóki nie zostanie kompletnie zmontowana. Wszystkie elementy mocujące dokładnie założyć. Przystawienia maszyny muszą być zgodne ze specyfikacjami.

NIEBEZPIECZEŃSTWO

Jeżeli obwód napięcia powoduje przebicia na obudowę maszyny jest to zagrożeniem dla życia poprzez porażenie prądem. Przekazniki, obwód zabezpieczeniowy i przewód sieciowy powinien skontrolować wyspecjalizowany elektryk.

NIEBEZPIECZEŃSTWO

Konserwacja i/lub naprawianie maszyny nie odłączonej od źródła napięcia grozi śmiercią przez porażenie prądem. Przed każdą konserwacją i/lub naprawą odłączyć dopływ prądu.

NIEBEZPIECZEŃSTWO

Używanie maszyny w nieuziemionym obwodzie grozi śmiercią przez porażenie prądem. Nigdy nie demontować ani nie odłączać przewodów uziemiających. Wezwać elektryka, jeżeli brakuje przewodu uziemiającego, lub gdy zachodzi przypuszczenie, że obieg prądu nie posiada odpowiedniego uziemienia.

NIEBEZPIECZEŃSTWO

Używanie maszyny z uszkodzonym przewodem może spowodować porażenie prądem. Nie używać maszyny z uszkodzonym przewodem. Nie ciągnąć za przewód w celu przesunięcia maszyny.

NIEBEZPIECZEŃSTWO

W przypadku przejechania lub uszkodzenia przewodu przez maszynę, istnieje niebezpieczeństwo odniesienia obrażeń, a nawet wypadku śmiertelnego na skutek porażenia prądem. Przewód powinien znajdować się z dala od spodniej części maszyny, aby nie doszło do kontaktu z elementem szlifującym. Przewód należy zawsze trzymać uniesiony ponad maszyną.

NIEBEZPIECZEŃSTWO

Części maszyny znajdujące się w ruchu mogą spowodować ciężkie obrażenia i/lub uszkodzenia. Ręce, stopy i luźne części ubrania należy muszą znajdować się z daleka od będących w ruchu części maszyny.

NIEBEZPIECZEŃSTWO

Używanie maszyny bez urządzeń zabezpieczających lub bez właściwie założonej pokrywy może spowodować obrażenia lub uszkodzenia. Zawsze należy upewnić się, że wszystkie zabezpieczenia i pokrywa znajdują się na swoich miejscach i są dobrze zamocowane.

NIEBEZPIECZEŃSTWO

Podczas prac konserwatorskich, wymianie lub regulowaniu pasów napędowych, a także przy wymianie worka na pył istnieje ryzyko odniesienia obrażeń przez użytkownika lub inne osoby, jeżeli maszyna jest podłączona do sieci.

UWAGA:

Nieprzestrzeganie lub niestosowanie się do umieszczonych na maszynie lub w niniejszej instrukcji wskazówek, może spowodować ciężkie obrażenia i/lub szkody.

Wszystkie wskazówki dotyczące bezpieczeństwa należy przeczytać i przestrzegać ich. Upewnić się, że wszystkie tabliczki, nalepki, ostrzeżenia, środki ostrożności i instrukcje są umieszczone na maszynie.

UWAGA:

Pył szlifierski może unosić się w powietrzu i być wdychany podczas używania maszyny. Podczas używania urządzeń szlifujących należy zawsze nosić ochronną maskę filtrującą.

UWAGA:

Brak ubrań i urządzeń ochronnych podczas szlifowania może prowadzić do uszkodzenia oczu lub innych części ciała. Podczas pracy z urządzeniami szlifującymi należy zawsze nosić okulary i ubrania ochronne oraz maskę filtrującą.

UWAGA:

Podczas szlifowania mogą powstawać dźwięki o tak wysokiej intensywności, że na skutek długotrwałej pracy w takich warunkach, może dojść do uszkodzenia słuchu. W czasie szlifowania należy zawsze nosić słuchawki ochronne.

OSTROŻNIE:

Dokonywanie konserwacji lub napraw przez nieprzeszkolony serwisowo personel stwarza ryzyko odniesienia obrażeń lub uszkodzeń.

OSTROŻNIE:

W przypadku używania maszyny do poruszania innych przedmiotów lub podczas używania jej w położeniu ukośnym, istnieje ryzyko obrażeń lub uszkodzeń. Maszyna może być używa-

na jedynie na suchych i płaskich podłogach drewnianych, lub z maksymalnym dopuszczalnym nachyleniem 2%. Nie wolno wykorzystywać maszyny do obróbki schodów i mebli. Nie siadać na będącej w ruchu maszynie.

OSTROŻNIE:

Jeżeli maszyna nie jest przechowywana w suchym pomieszczeniu, może dojść do jej uszkodzenia. Dlatego należy ją zawsze przechowywać w pomieszczeniach suchych.

OSTROŻNIE:

Ze względu na duży ciężar maszyny, na czas transportu należy zdemontować silnik.

OSTROŻNIE:

Powierzchnia, na której prowadzone są prace, może zostać uszkodzona podczas zawracania maszyny w jednym miejscu, jeżeli walec jednocześnie dotyka powierzchni. Aby zapobiec uszkodzeniu powierzchni należy ostrożnie zbliżyć się do granicy powierzchni roboczej. Przy opuszczaniu lub unoszeniu tarczy nie należy zatrzymywać się w miejscu, lecz cały czas poruszać się ze stałą prędkością.

INSTRUKCJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA PRACY Z MASZYNĄ

Poniższe informacje zwracają uwagę na potencjalne, niebezpieczne dla użytkownika i/lub maszyny sytuacje. Instrukcję należy starannie przeczytać i zapoznać się z maszyną. Należy wiedzieć, kiedy mogą zaistnieć opisane sytuacje. Zaopatrzyć maszynę we wszystkie urządzenia zabezpieczające. Podjąć wszelkie działania mające na celu właściwe wykształcenie personelu, który będzie obsługiwał maszynę. Natychmiast zgłaszać ewentualne uszkodzenia lub wadliwe działanie maszyny.

1. Ręce i ubranie muszą znajdować się z dala od obracających się elementów maszyny.
2. Podczas pracy silnika trzymać ręce na uchwytach.
3. Maszyna z włączonym silnikiem powinna być cały czas pod kontrolą.
4. Nie włączać maszyny, jeżeli zabezpieczenie pasa napędowego lub dysku szlifierskiego jest otwarte.
5. Podczas pracy maszyny worek na pył musi znajdować się na swoim miejscu.
6. Nie zdejmować worka na pył w czasie pracy silnika.
7. Przed konserwacją zawsze należy odłączyć przewód doprowadzający prąd do maszyny.
8. Zachować ostrożność podczas transportu maszyny. Silnik waży 21,7 kg. Maszyna waży 38,8 kg.
9. Maszyna powinna być używana w pomieszczeniach o dobrej wentylacji.
10. Pył szlifierski należy prawidłowo składować.

CECHY MASZINY

WYMIARY TAŚMY SZLIFIERSKIEJ	750 x 203 mm
SZEROKOŚĆ WALCA	200 mm
ŚREDNICA WALCA	150 mm
PRĘDKOŚĆ WALCA DLA 50 Hz DLA 60 Hz	2400 obr./min 2500 obr./min
SILNIK (A12)	230V~ 50Hz 2200 W
DŹWIGNIA STERUJĄCA	REGULACJA ZA POMOCĄ UCHWYTÓW
REGULACJA POZIOMU	ZA POMOCĄ MIMOŚRODKOWEGO TRZPIENIA NA KOLE
ZABEZPIECZENIE SILNIKA	TERMICZNE PO PRZERWIE W DOPŁYWIE PRĄDU SILNIK NIE WZNAWIA PRACY BEZ RĘCZNEGO URUCHOMIENIA
KOŁA	Ø 80 mm, WYMIENNE
ŁOŻYSKA	RADIALNE, KULISTE, O DŁUDOTRWAŁYM OKRESIE EKSPLOATACJI SMARU
REGULACJA NACISKU NA WALEC	NIEOGRANICZONA MOŻLIWOŚĆ REGULACJI
WYMIARY MASZINY	960 x 310 x 980 mm
WAGA NETTO	60,5 kg
WYMIARY OPAKOWANIA	2 KOLLI 680 x 370 x 640 mm i 960 x 430 x 220 mm
WAGA BRUTTO	60 ÷ 8,5 kg
WYPOSAŻENIE STANDARDOWE	WOREK NA PYŁ, WTYCZKA, KLUCZE, INSTRUKCJA OBSŁUGI I KONSERWACJI
POZIOM HAŁASU EMITOWANEGO PRZEZ MASZYNĘ NA BIEGU JAŁOWYM (na podstawie ciągłego pomiaru poziomu ciśnienia akustycznego mierzonego z odległości 0,4 m od uchwytu i 1,5 m od podłoża)	80,2 dB (A)

INSTRUKCJE DOTYCZĄCE PRZYŁĄCZENIA ELEKTRYCZNEGO

OSTROŻNIE:

Maszyna pracuje tylko pod napięciem i przy częstotliwości podanej na tabliczce. Zanim wtyczka zostanie włożona do gniazdka, należy sprawdzić, czy dostępne napięcie i częstotliwość są prawidłowe.

NIEBEZPIECZEŃSTWO:

Jeżeli maszyna jest wystawiona na działanie wody lub deszczu, może nastąpić śmiertelne porażenie prądem. Maszyna musi być przechowywana w suchym pomieszczeniu.

NIEBEZPIECZEŃSTWO:

Jeżeli maszyna nie jest prawidłowo podłączona do instalacji elektrycznej, może dojść do śmiertelnego porażenia prądem. Aby zapobiec porażeniom elektrycznym, należy zawsze stosować uziemiony system 3-żyłowy.

NIEBEZPIECZEŃSTWO:

W przypadku jakichkolwiek manipulacji przy wtyczce uziemiającej, może nastąpić śmiertelne porażenie prądem. Nie przecinać, nie wyjmować ani nie łamać wtyczki uziemiającej. Nie podejmować prób wkładania trójbiegunowej wtyczki do gniazdka lub łącznika nie posiadającego trzech biegunów. Jeżeli wtyczka nie pasuje do gniazdka, należy zwrócić się do wyspecjalizowanego elektryka.

NIEBEZPIECZEŃSTWO:

W przypadku używania maszyny z uszkodzoną wtyczką lub przewodem, może dojść do śmiertelnego porażenia prądem. Zużyte lub w jakikolwiek sposób uszkodzone przewody muszą być wymienione przez elektryka lub autoryzowany punkt serwisowy.

PRZEWÓD, PRZEDŁUŻACZE I WTYCZKA

Dopuszczone do użytku przy maszynie są tylko przewody trójżyłowe (dwie żyły robocze i uziemienie).

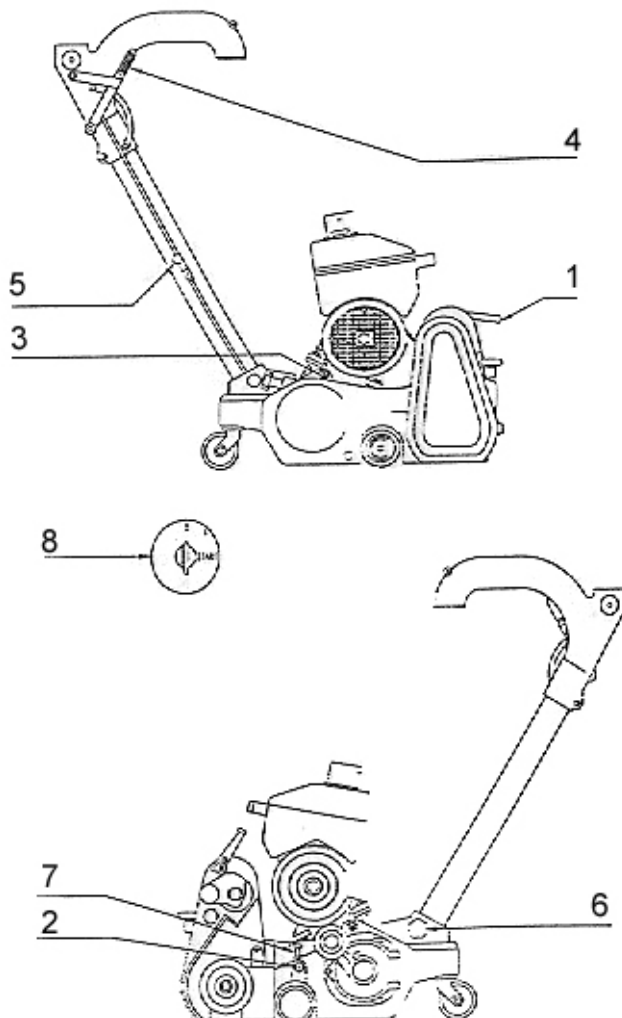
Maksymalna zalecana długość przewodu wynosi 10 m; jeżeli długość przekracza 10 m, przewód powinien mieć większy przekrój.

NIEBEZPIECZEŃSTWO:

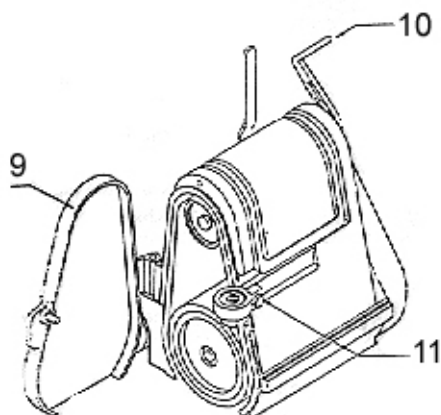
Używanie maszyny z przewodami o niedostatecznie dużym przekroju i/lub nadmiernej długości, może spowodować obrażenia u ludzi lub uszkodzenia przedmiotów.

Muszą być stosowane przewody typu HAR, oznaczenie HO5VV-3x2,5 mm² i wtyczką dopuszczonego typu 2P+T16A-250v.

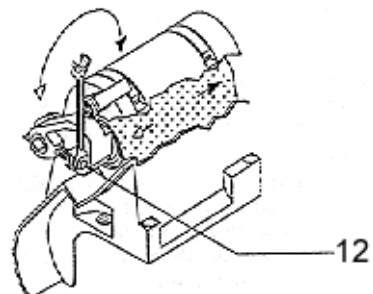
Rys. A



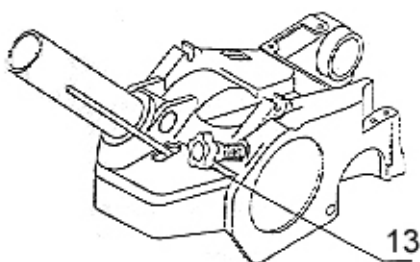
Rys. B



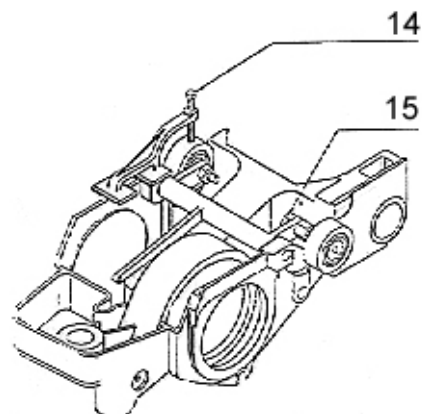
Rys. C



Rys. D



Rys. E



TRANSPORT MASZYNY

UWAGA: Ponieważ maszyna jest ciężka, przed transportowaniem należy zdemonstrować silnik. Przy podnoszeniu maszyny i silnika korzystać z pomocy innych osób.

TRANSPORT PRZEZ JEDNĄ OSOBĘ

Aby ułatwić transportowanie maszyny, można rozłożyć ją na trzy części:

- Silnik
- Rura ssąca
- Obudowa z wałcem

Aby rozmontować maszynę, należy postępować w następujący sposób:

1. Upewnić się, że przewód został odłączony od sieci i od maszyny.
2. Po odkręceniu śruby mocującej otworzyć zabezpieczenie pasa klinowego.
3. Działając na sześciokąt (poz.2, rys. A) poluzować napinacz pasa napędowego i zdemonstrować pas.
4. Poluzować uchwyt (poz.3, rys. A) aż znajdujące się trzpienie zamocowania silnika podkładki stożkowe wyjdą ze swoich miejsc w obudowie.

5. Zdemontować silnik i przenieść na miejsce pracy.
6. Po opuszczeniu dźwigni (poz.4, rys. A) przekręcić i wyjąć radełkowany uchwyt kulisty – (poz.5, rys. A).
7. Poluzować kulisty uchwyt (poz.6, rys. A), wyjąć rurę i przenieść na miejsce pracy. Podnieść obudowę za uchwyty na górnej i tylnej części.

W celu ponownego złożenia maszyny po jej przetransportowaniu, należy postąpić w następujący sposób:

1. Otworzyć osłonę pasa klinowego.
2. Zamontować silnik i zamocować go przez naprężenie sześciokąta (poz.3, rys. A).
3. Nałożyć pasek, naciągnąć i zamknąć osłonę przez dokręcenie odpowiedniej śruby.

OSTROŻNIE:

Nadmierne naciągnięcie paska może spowodować przedwczesne osiadanie łożysk kulkowych.

4. Nałożyć rurę ssącą i dźwignię sterowniczą walca.
5. Unieść walec za pomocą dźwigni (poz.4, rys. A).
6. Podłączyć przewód maszyny i przewód elektryczny.

TRANSPORT PRZEZ DWIE OSOBY

Transport maszyny przez dwie osoby powinien odbywać się w następujący sposób:

1. Pierwsza osoba trzyma za uchwyty trzonu prowadzącego.
2. Druga osoba unosi maszynę za pomocą uchwytu (poz.1, rys. A).

REGULOWANIE MASZINY

Podczas uruchamiania maszyny należy postępować w następujący sposób:

1. Zapoznać się z maszyną, przeczytać wszystkie informacje w punktach: „niebezpieczeństwo”, „uwaga”, „ostrożnie”. Upewnić się, że wszystkie osoby, które będą obsługiwać maszynę, przeczytały niniejszą instrukcję.
2. Worek na pył umieścić na kolanku i zawiązać linkę na kołnierzu kolanka.
3. Zlokalizować źródło zasilania. Gniazdko powinno być zgodne z wtyczką. Aby uniknąć niebezpieczeństwa związanego z pracą z urządzeniem elektrycznym, należy używać gniazdka uziemionego i zabezpieczonego przełącznikiem (20 amp).
4. Owinąć przewód na pierścieniowym wsporniku. Przewód nie może znajdować się na drodze pracy maszyny.
5. Otworzyć boczną pokrywę (poz.9, rys. B).
6. Opuścić walec przez obracanie dźwigni (poz.10, rys. B) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.
7. Założyć taśmę szlifierską tak, by z boku wystawała na ok. 2 cm.

UWAGA:

Używać tylko taśm szlifierskich o wymiarach 750 x 203 mm.

8. Napiąć taśmę szlifierską przez obracanie dźwigni (poz.10 rys. B) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.
9. Podłączyć wtyczkę do gniazdka.
10. Upewnić się, że dźwignia (poz. 4, rys. A) jest zaczepiona i że walec jest uniesiony nad podłoże.
11. Przekręcić dźwignię przełącznika (poz.8, rys. A) z pozycji 0 do pozycji START, a następnie z powrotem przekręcić do pozycji 0.
12. Obserwować, co dzieje się z taśmą. Postępować zgodnie z instrukcjami podanymi w punkcie „Centrowanie taśmy szlifierskiej”.
13. Zamknąć boczną osłonę (poz.9, rys. B).

EKSPLOATACJA MASZINY

NIEBEZPIECZEŃSTWO:

Podczas szlifowania podłóg drewnianych w pomieszczeniu może powstać zagrożenie eksplozją. Papierosy, cygara, fajki, zapalniczki, zapłony pilotowe oraz wszystkie inne źródła ognia mogą spowodować eksplozję, jeśli są aktywne podczas szlifowania. Źródła ognia muszą być całkowicie usunięte z terenu wykonywania pracy.

NIEBEZPIECZEŃSTWO:

W pomieszczeniach roboczych z ograniczonym dostępem powietrza może powstać zagrożenie eksplozją, jeżeli w ich otoczeniu znajdują się materiały palne, jak np. rozpuszczalniki, rozcieńczalniki, alkohole, paliwa, niektóre lakiery, pył powstały przy obróbce drewna i inne palne materiały. Cykliniarka może spowodować pożar materiałów lub oparów palnych. Należy zapoznać się ze wskazaniem podanym przez producenta każdego z używanych środków chemicznych, aby sprawdzić, czy jest on łatwopalny. W pomieszczeniu roboczym należy zapewnić dobry przepływ powietrza.

NIEBEZPIECZEŃSTWO:

Pył szlifierski może ulec samozapaleniu i spowodować obrażenia lub szkody. Pył szlifierski musi być odpowiednio składowany. Zawsze należy umieszczać go w metalowych pojemnikach znajdujących się na zewnątrz budynku.

NIEBEZPIECZEŃSTWO

Pył szlifierski może ulec samozapaleniu i spowodować obrażenia lub szkody. Worek na pył należy opróżniać, gdy jest wypełniony w 1/3 swojej objętości. Worek należy opróżniać każdorazowo po zakończeniu pracy z maszyną. Nigdy nie należy pozostawiać worka bez dozoru, jeżeli znajduje się w nim pył szlifierski.

NIEBEZPIECZEŃSTWO:

Jeżeli podczas szlifowania maszyna uderza o gwoździe, może dojść do eksplozji lub pożaru. Przed rozpoczęciem szlifowania powierzchni należy starannie wbić wszystkie gwoździe.

1. Upewnić się, że dźwignia (poz.4, rys. A) jest zaczepona oraz że walec jest uniesiony ponad podłoże.
2. **Przekręcić dźwignię przełącznika (poz.8 rys. A) z pozycji 0 do pozycji START i trzymać w tej pozycji do chwili osiągnięcia przez silnik wystarczającej prędkości obrotów. Następnie puścić dźwignię, która automatycznie wróci do pozycji roboczej 1.**

UWAGA:

Zimą, przy bardzo niskich temperaturach, kiedy pierwsze uruchomienie maszyny sprawia kłopoty, należy zdjąć taśmę szlifierską, uruchomić silnik na biegu jałowym i przez kilka minut pozwolić mu pracować. Następnie zamontować taśmę szlifierską i ponownie uruchomić maszynę, zgodnie z podanymi wyżej instrukcjami.

UWAGA:

Maszyna posiada zamontowany wyłącznik bezpieczeństwa. Jeżeli podczas pracy maszyny nastąpi zanik napięcia, następuje automatyczne wyłączenie. Zapobiega to przypadkowemu włączeniu maszyny po przerwie w dopływie prądu. Aby wznowić pracę, należy postąpić zgodnie z powyższym opisem sposobu uruchamiania maszyny.

CENTROWANIE TAŚMY SZLIFIERSKIEJ

Przy uruchamianiu silnika taśma centruje się automatycznie.

UWAGA:

Taśma znajduje się w prawidłowym położeniu, jeżeli wystaje na ok. 1,5 mm poza walec szlifujący.

Przy pierwszym montażu taśma może nie znajdować się w prawidłowym położeniu. W takim wypadku należy w następujący sposób przy użyciu klucza przekręcać śrubę (poz.12, rys. C):

1. Podczas przekręcania śruby zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara, taśma jest przesuwana na zewnątrz.
2. Podczas przekręcania śruby w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, taśma jest przesuwana do wewnątrz.

REGULACJA NACISKU SZLIFOWANIA

Żeby zmienić nacisk walca na podłoże, należy w następujący sposób przekręcać koło nastawne (poz.13 rys. D):

1. Podczas przekręcania koła nastawnego zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara, zmniejsza się nacisk walca na podłoże.
2. Podczas przekręcania koła nastawnego w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, zwiększa się nacisk walca na podłoże.

KÓŁKO DO SZLIFOWANIA WZDŁUŻ ŚCIAN

Aby podczas szlifowania wzdłuż ścian uniknąć uszkodzenia cokolików lub krawędzi przy ścianach, zamontowano przy maszynie niewielki wspornik z kółkiem (rys. B).

UWAGA:

Kółko do szlifowania wzdłuż ścian znajduje się w prawidłowym położeniu, jeżeli maszyna oddalona jest od ściany na ok. 8 mm, podczas gdy kółko dotyka ściany.

Przed rozpoczęciem pracy należy ustawić kółko w prawidłowym położeniu: odkręcić śrubę (poz.11, rys. B), ustawić nośnik w żądanej pozycji i ponownie zablokować śrubę.

REGULACJA KÓŁ

(na płaszczyźnie równoległej do osi walca)

Aby wyregulować ustawienie kół, należy wykonać następujące czynności:

1. Przechylić maszynę.
2. Za pomocą przeznaczonego do tego celu urządzenia (poz.14, rys. E), upewnić się, że koła równo wystają poza obudowę. W przeciwnym wypadku:
3. Poluzować nakrętkę (poz.15, rys. E).
4. Przekręcać trzpień mimośrodkowy (poz.16, rys. E), aż odległość obu kół będzie taka sama.
5. Zablokować nakrętkę (poz.15, rys. E).

WŁAŚCIWA KONSERWACJA

Aby maszyna podczas pracy nienagannie spełniała swoje zadania, konieczna jest okresowa kontrola i utrzymywanie w dobrym stanie następujących części:

Komora szlifierska

Należy co jakiś czas usuwać pył szlifierski z komory, aby uniknąć zakłóceń w prawidłowej pracy urządzenia napinającego.

Walec

Okresowo kontrolować powierzchnię walca urządzenia napinającego i walca szlifującego. Usuwać ewentualne zabrudzenia.

Koła

Usuwać zanieczyszczenia z kadłuba i kół maszyny. Zanieczyszczenia mogą powodować powstawanie fal na szlifowanej powierzchni.

Worek na pył

Zdemontować i energicznie wytrząsnąć worek, w celu usunięcia znajdującego się w nim pyłu. Przewrócić worek i prać w zimnej wodzie, aby uniknąć zapchania porów i zmniejszenia efektywności gromadzenia pyłu.

Napinanie pasa napędowego

Okresowo kontrolować napięcie pasa napędowego.

Łożyska kulkowe

Okresowo sprawdzać stan łożysk pod kątem zużycia i uszkodzeń. Kontroli należy dokonywać według następującego planu:

Koła	po pierwszych 2500 godz.
Podkładka do napinania pasa	po pierwszych 2500 godz.
Wałek napędu wentylatora	po pierwszych 2500 godz.
Wałek urządzenia napinającego	po pierwszych 2500 godz.
Walec szlifujący	po pierwszych 5000 godz.
Wał silnika	po pierwszych 5000 godz.

CZĘŚCI ZAMIENNE

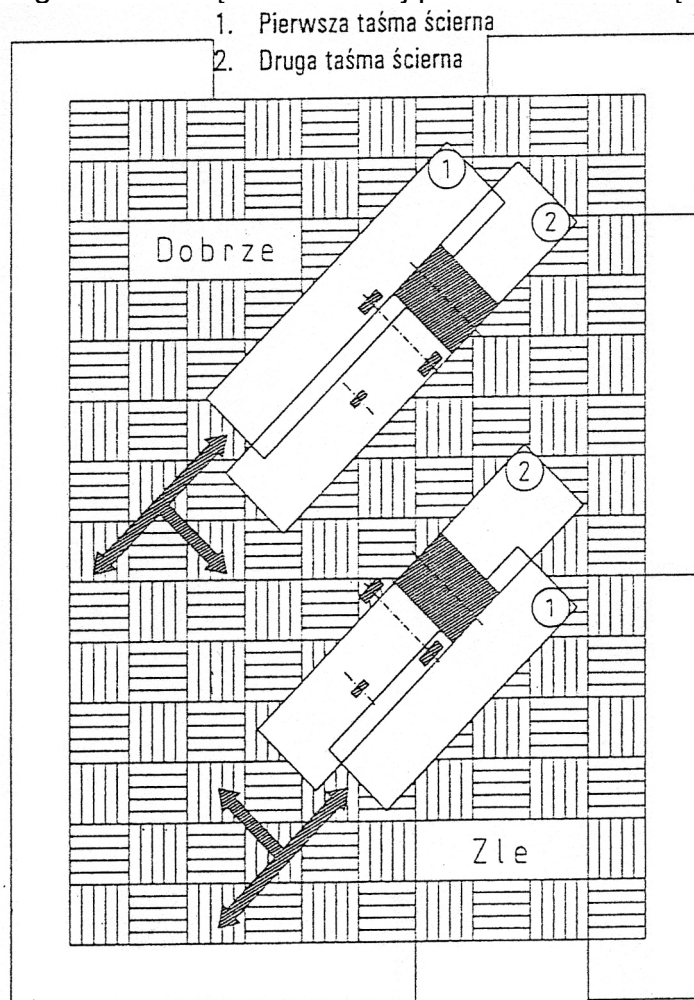
Należy zawsze używać oryginalnych części zamiennych JANSER. Gwarancja i wynikające z niej zobowiązania tracą moc, jeżeli nie zostaną użyte oryginalne części zamienne JANSER, lub jeżeli naprawy bądź regulacje maszyny nie będą dokonywane przez autoryzowany personel.

Zakłócenia	Przyczyny	Usuwanie
Niedostateczna jakość cięcia	Zużyty lub niewłaściwy materiał szlifujący Niedostateczny nacisk walca Niedostateczne napięcie pasa napędowego Zużyty pasek walca	Wymienić materiał szlifujący Zwiększyć nacisk walca (patrz str.13) Zwiększyć napięcie pasa (patrz str.10) Wymienić pasek
Niedostateczna prędkość silnika	Zbyt niskie napięcie z powodu: - zbyt długiego przewodu lub zbyt małego przekroju przewodu - niewłaściwego przyłącza - uszkodzonego kondensatora - uszkodzenia silnika	Zastosować przewód właściwej długości i przekroju Zapewnić odpowiednie Przyłącza Zwrócić się do autoryzowanego dystrybutora JANSER Zwrócić się do autoryzowanego dystrybutora JANSER

Nierówności na szlifowanej powierzchni	Wadliwa taśma Zanieczyszczona lub wadliwa powierzchnia walca Nieprawidłowe ustawienie kół	Wymienić taśmę Oczyszczyć zewnętrzną powierzchnię urządzenia napinającego Oczyszczyć, naprawić lub wymienić gumowy walec Skorygować ustawienie kół (patrz str.11)
POZIOM HAŁASU EMITOWANEGO PRZEZ MASZYNĘ NA BIEGU JAŁOWYM (na podstawie ciągłego pomiaru poziomu ciśnienia akustycznego mierzonego z odległości 0,4 m od uchwytu i 1,5 m od podłoża)	81 dB (A)	
Niedostateczne gromadzenie pyłu	Worek wypełniony w ponad 1/3 Brudny worek lub zapchane pory Zapchane przewody ssące i wydechowe	Opróżnić worek Wytrząsnąć, opróżnić i wyprać worek Oczyszczyć przewody powietrza
Silnik nie daje się uruchomić	Uszkodzony włącznik bezpieczeństwa i ogniwo kontaktowe Uszkodzony kondensator startowy Zbyt niskie napięcie z powodu niewłaściwego przyłącza Uszkodzony silnik Zakłócenia napięciowe	Zwrócić się do autoryzowanego dystrybutora JANSER Zwrócić się do autoryzowanego dystrybutora JANSER Zwrócić się do autoryzowanego dystrybutora JANSER Zwrócić się do autoryzowanego dystrybutora JANSER Skontrolować napięcie i przyłącza
Wypalone plamy na obrabianej powierzchni	Zużyty materiał szlifujący Zbyt silny nacisk na walec Zbyt drobny materiał szlifujący	Wymienić materiał szlifujący Zmniejszyć nacisk szlifowania (patrz str.13) Użyć grubszego materiału szlifującego

ROZPOCZĘCIE PRAC SZLIFIERSKICH

Jak pokazano na rysunku poniżej, szlifierkami taśmowymi LEOPARD należy zawsze szlifować **od lewej strony do prawej**. Taki tryb postępowania spowoduje, że koło boczne będzie się zawsze toczyło na oszlifowanej powierzchni. Dzięki tej metodzie pracy z każdym biegiem szlifu będzie bardziej płaska i uniknie się zafalowań.



USTAWIENIE NACISKU ŚCIERNICY

Nacisk ściernicy powinien być dopasowany do uziarnienia używanego papieru.

Obowiązuje zasada:

gruby papier	– większy nacisk
drobny papier	– mniejszy nacisk

Szybkość ruchu jest również powiązana z uziarnieniem papieru. Przede wszystkim powinna być równomierna i nie może być zbyt wolna.

Obowiązuje zasada:

gruby papier	– wolniej
drobny papier	– szybciej

Szybkość ruchu ma również powiązanie z wielkością ubytków, im większa szybkość, tym mniejsze ubytki.

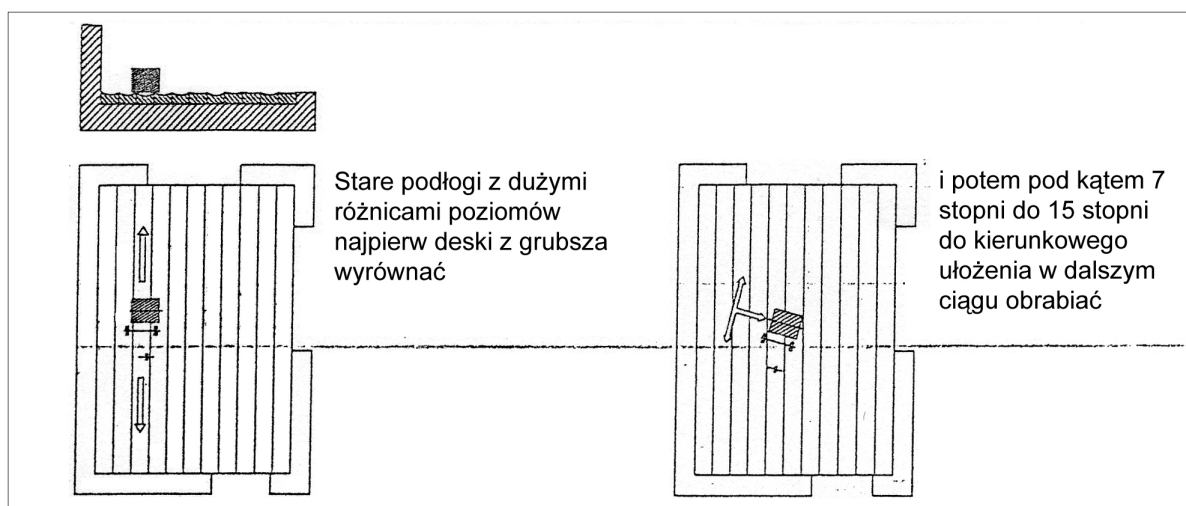
ZBADAĆ PŁASKOŚĆ I PRZEPROWADZIĆ SZLIF TESTOWY

Płaskość można zbadać przy nie włączonej maszynie za pomocą dźwigni spustowej walca. Taśmę napiąć, maszyny nie włączać, walec opuścić. Maszynę posuwać po powierzchni do szlifowania i obserwować ruch dźwigni spustowej walca tam i z powrotem.

ruch w górę = góra
ruch w dół = dolina

Dla lepszej orientacji krańcowe miejsca oznaczyć. Aby zapobiec głębokim śladom szlifowania dobrze jest pierwszy szlif rozpocząć możliwie drobnym ziarnem. Z tego powodu należy przeprowadzić szlif testowy taśmą ścierną o uziarnieniu 50 albo 60. Jeżeli ten test wypadnie zadowalająco i będą widoczne dobre wyniki pracy w określonym czasie, można rozpocząć prace szlifierskie z tymi uziarnieniami (K 50 / K 60).

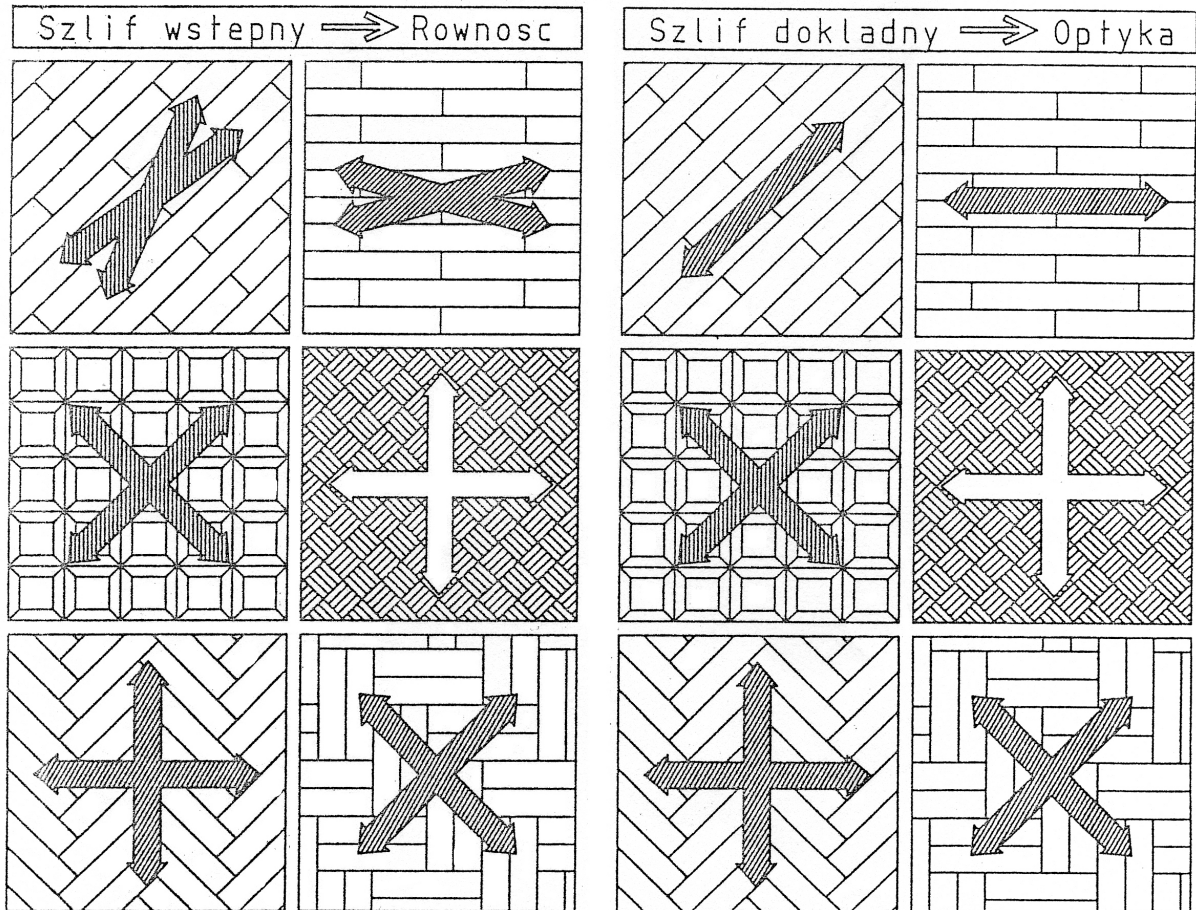
WYRÓWNYWANIE STARYCH PODŁÓG Z DESEK

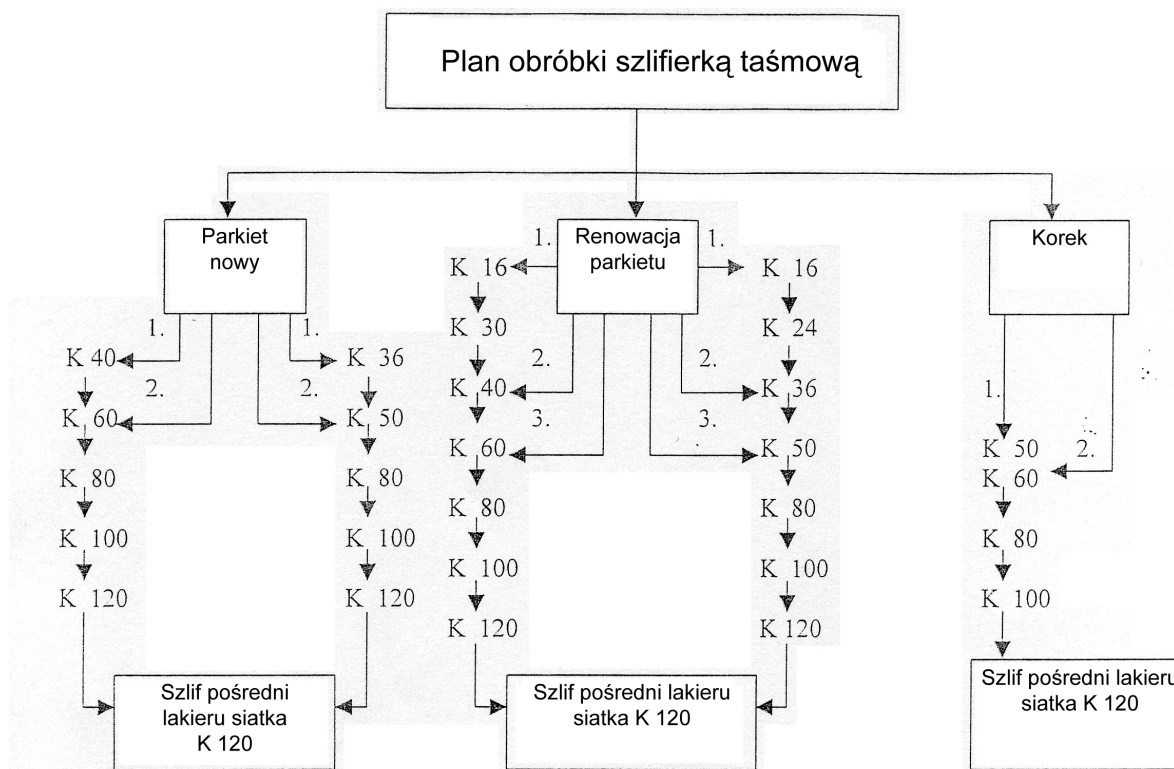


SZLIFOWANIE W ZALEŻNOŚCI OD SPOSOBU UKŁADANIA PARKIETU

Pokazany niżej schemat ukazuje powszechnie stosowane sposoby układania parkietu. Szlif wstępny służy do usunięcia nierówności powierzchni. Szlif dokładny usuwa ślady po szlifie wstępnym i służy do wytworzenia jakości powierzchni.

Przy ostatnim biegu roboczym szlifowania należy, zgodnie z możliwościami, szlifować zgodnie z kierunkiem padania światła.





<p>1. Duże różnice wysokości 2. Nieznaczne różnice wysokości</p>	<p>1. Stara warstwa lakieru bardzo zabrudzona i uszkodzona 2. Cienka warstwa lakieru normalnie zabrudzona i uszkodzona 3. Nieznaczne zabrudzenia i uszkodzenia</p>	<p>1. Duże różnice wysokości 2. Nieznaczne różnice wysokości</p>
--	--	--

SCHEMAT CZYNNOŚCI SZLIFOWANIA PŁASZCZYZN SZLIFIERKĄ TAŚMOWĄ

- Określić rodzaj układania i kierunek szlifowania parkietu.
- Z papierem K 50 lub K 60 zrobić szlif testowy i zależnie od wyników pracować dalej albo użyć grubszego uziarnienia.
- Po zakończeniu biegu roboczego wrażenie optyczne wyglądu powierzchni rozstrzyga o sposobie postępowania przy następnym biegu roboczym..

Uwaga!

Każdy symbol powierzchni na schemacie należy uważać za jeden bieg szlifu. Aby zachować właściwą kolejność uziarnienia należy do następnego szlifu dobrać papier z tej samej strony symbolu na schemacie (na dole z lewej albo prawej strony). Aby zapewnić dobrą jakość pracy, podłoga musi być po każdym biegu roboczym wyczyszczona!

Należy sprawdzać stan zabrudzenia kół jezdnych i walców ściernych. Ewentualne zabrudzenia muszą zostać starannie usunięte.

EC COMPLIANCE DECLARATION
73/23/CEE, 89/392/CEE, 91/368/CEE
89/336/CEE, 92/31/CEE, 93/44/CEE
93/68/CEE

We

**Janser GmbH
Böblinger Straße 91
71139 Ehningen
GERMANY**

declare under our responsibility that the product

Belt sander ***Leopard***

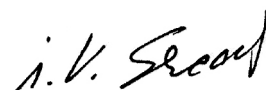
to which this declaration relates complies with the following standards or other normative document(s):

- Safety of machinery – Basic concepts, general principles for design
Basic terminology, methodology EN 292 Part 1 – September 1991
- Safety of machinery – Basic concepts, general principles for design
Technical principles and specification EN 292 Part 2 September 1991
- Safety of machinery – Electrical equipment of machines
Part 1: General requirements EN 60204-1 – October 1992
- Safety of household and electrical appliances – General requirements
EN 60335-1 – June 1988 + Modification 2, 5, 6, A51, A52, A53, A54, A55
- Limits and methods of measurements of radio disturbance characteristics of electrical motor-operated and thermal appliances for household and similar purposes, electric tools and similar electric apparatus – EN 55014 – Edit. 1987 + modification A2 (1990)
- General emission standard – Residential, commercial and light industry EN 50082-1 Edit. 1992

Following the provisions of the Directives:

73/23/CEE, 89/392/CEE, 89/336/CEE, 93/368/CEE, 92/31/CEE, 93/44/CEE, 93/68/CEE

Ehningen, den 08.10.1997



Technische Geschäftsleitung
Handlungsbevollmächtigter: H. Serediuk

DEKLARACJA ZGODNOŚCI

73/23/CEE, 89/392/CEE, 91/368/CEE
89/336/CEE, 92/31/CEE, 93/44/CEE
93/68/CEE

My

**Janser GmbH
Böblinger Straße 91
71139 Ehningen
NIEMCY**

deklarujemy z pełną odpowiedzialnością, że

Cykliniarka taśmowa **Leopard**

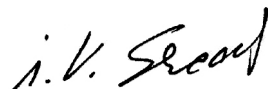
do której odnosi się ta deklaracja, jest zgodna z następującymi standardami lub innymi dokumentami normatywnymi:

- Bezpieczeństwo urządzeń – Podstawowe założenia, główne zasady projektowania
Podstawowe terminy, metodologia EN 292 Część 1 – Wrzesień 1991
- Bezpieczeństwo urządzeń – Podstawowe założenia, główne zasady projektowania
Zasady techniczne i specyfikacje EN 292 Część 2 Wrzesień 1991
- Bezpieczeństwo urządzeń – Elektryczne wyposażenie maszyn
Część 1: Ogólne wymagania EN 60204-1 – Październik 1992
- Bezpieczeństwo gospodarstw domowych i urządzeń elektrycznych – Ogólne wymagania
EN 60335-1 – Czerwiec 1988 + zmiany 2, 5, 6, A51, A52, A53, A54, A55
- Miary i metody pomiarów zakłóceń radiowych charakteryzujących urządzenia elektryczne
i ciepłe w gospodarstwach domowych i podobnych wykorzystaniach, narzędzia elektryczne
i podobne aparaty elektryczne – EN 55014 – Zm. 1987 + zmiana A2 (1990)
- Ogólne standardy emisji – mieszkaniowy, handlowy i przemysłu lekkiego EN 50082-1 Zm. 1992

odpowiadającymi następującym Dyrektywom:

73/23/CEE, 89/392/CEE, 89/336/CEE, 93/368/CEE, 92/31/CEE, 93/44/CEE, 93/68/CEE

Ehningen, den 08.10.1997



Kierownictwo Techniczne
Pełnomocnik: H. Serediuk

WARUNKI GWARANCJI

Firma Janser Polska udziela gwarancji na zakupiony przez Państwa sprzęt na następujących warunkach:

1. Okres gwarancji wynosi **12** miesięcy od daty zakupu.
2. W przypadku awarii urządzenia w okresie gwarancyjnym, prosimy o dostarczenie sprzętu do naszego punktu serwisowego w Lipnie, ul. Powstańców Wlkp. 5 Prawo oceny danego uszkodzenia mają tylko punkty serwisowe. Ocena odbywa się na zasadach ustalonych przez producenta, które są jednakowe dla wszystkich użytkowników danego sprzętu.
3. Reklamowane urządzenie winno być dostarczone z kompletnym wyposażeniem standardowym, czyste, z czytelną tabliczką znamionową. Postępowanie reklamacyjne rozpoczyna się z chwilą przekazania sprzętu do serwisu.
4. Wady usuwane będą w terminie 30 dni od daty dostarczenia sprzętu do naprawy.
5. Reklamującemu przysługuje prawo wymiany sprzętu na nowy, jeżeli:
 - a) w okresie gwarancji serwis dokona 5 napraw tego samego elementu,
 - b) serwis stwierdzi, że naprawa nie jest możliwa,
 - c) wada wystąpi w ciągu 5 dni od daty zakupu.
6. Gwarancją nie są objęte:
 - a) przewód zasilający i wtyczka, grzałki, kondensatory, tarcze szlifierskie, paski klinowe, a także węże ssące, ssawy, igły, chwytacze, szczotki itp.
 - b) mechaniczne uszkodzenia sprzętu i wywołane nimi wady,
 - c) uszkodzenia wynikające z niewłaściwego użytkowania, samowolne naprawy, przeróbki lub zmiany konstrukcyjne,
 - d) uszkodzenia i wady wynikłe na skutek:
 - niewłaściwego przechowywania, konserwacji sprzętu,
 - niewłaściwej instalacji zasilającej, zawilgocenia, zalania przewodów i podzespołów elektronicznych
 - dokonanych przez użytkownika lub inne nieupoważnione osoby napraw, przeróbek lub zmian konstrukcyjnych oraz zmian w instalacji,
 - działania zjawisk atmosferycznych, pożaru, wybuchu i klęsk żywiołowych,
 - nie używania oryginalnych lub zalecanych materiałów eksploatacyjnych.
7. Odmowa przyjęcia reklamacji oraz naprawy gwarancyjnej następuje w przypadku:
 - a) stwierdzenia użytkownika urządzenia niezgodnie z przeznaczeniem i instrukcją obsługi,
 - b) dostarczenia urządzenia brudnego, bez osprzętu standardowego, bez tabliczki znamionowej,
8. Koszty wynikłe ze złożenia nieuzasadnionej reklamacji (ekspertyza) ponosi składający reklamację.
9. Sprzedawca nie ponosi odpowiedzialności za straty i szkody jakie powstały w wyniku braku możliwości korzystania z niesprawnego lub oddanego do naprawy produktu.

UWAGA!

Napraw gwarancyjnych dokonujemy wyłącznie na podstawie niniejszej karty gwarancyjnej. Duplikat nie będzie wydawany.

Dokument gwarancyjny



Wypełnia sprzedawca

Nazwa urządzenia

Nr fabryczny Data sprzedaży

Nr katalogowy Nr dowodu zakupu

.....
Sprzedawca (pieczęć firmowa)

Ewidencja napraw i przeglądów technicznych

Data przyjęcia	Data wykonania	Zakres naprawy	Pieczęć i podpis serwisu