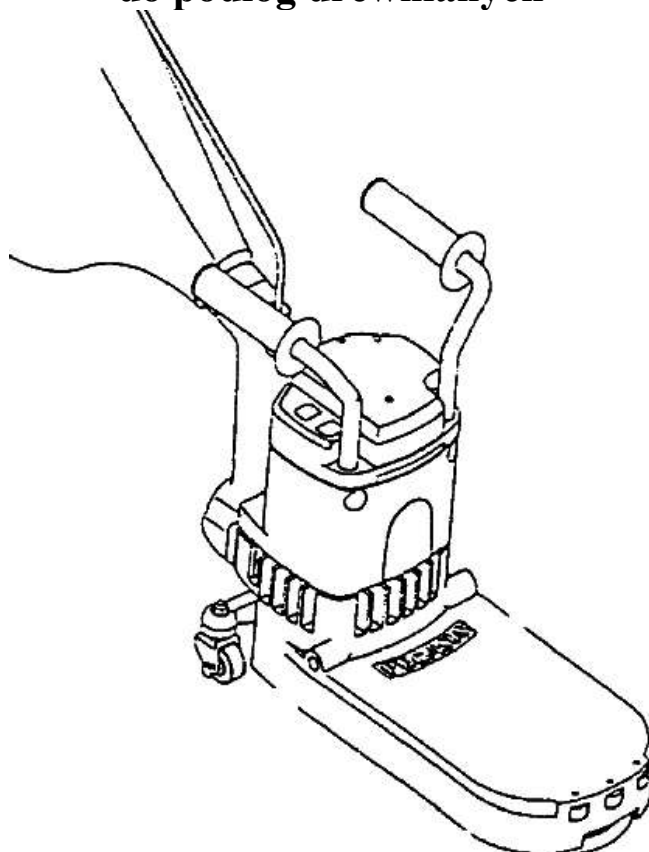


PUMA

Instrukcja obsługi szlifierki tarczowej do podłóg drewnianych



Przed uruchomieniem maszyny należy zapoznać się z instrukcją obsługi.

Instrukcję obsługi szlifierki należy przechowywać zapobiegając jej zniszczeniu.

Janser
P O I S K A

ul. Powstańców Wlkp. 5
64-111 LIPNO k/Leszna
tel.(0-65) 534-06-80
fax(0-65) 534-06-83
e-mail: info@janser.pl

Uwaga!

W poniższych punktach zawarto ostrzeżenia dotyczące użytkowania szlifierki do parkietu typu PUMA, którymi należy zawsze kierować się przed rozpoczęciem pracy szlifierką. Szczególnie dotyczy to pierwszych uruchomień szlifierki.

1. Przed rozpoczęciem pracy maszyną należy bezwzględnie zapoznać się z instrukcją obsługi. Lekkomyślne podejście do szlifierki, nieznajomość zasad obsługi lub zasad bezpiecznej pracy maszyną może doprowadzić do uszkodzeń szlifierki, a w skrajnych przypadkach do ciężkich uszkodzeń ciała operatora.
2. W żadnym wypadku nie uruchamiać maszyny w przypadku stwierdzenia uszkodzeń lub widocznych braków wyposażenia.
3. Nie należy uruchamiać maszyny w środowiskach zawierających pary substancji łatwopalnych lub wybuchowych. Nie prowadzić prac szlifierką w pobliżu substancji łatwopalnych. Zawsze opróżniać worek przy 1/3 pojemności wypełnionej pyłem. O ile jest to możliwe prowadzić pracę w warunkach dobrej wentylacji pomieszczenia, przy otwartych oknach lub z włączonymi urządzeniami mechanicznej wymiany powietrza w pomieszczeniu.
4. **Zawsze prowadzić prace w masce przeciwpyłowej i środkach ochronnych słuchu.**

Dziękujemy państwu za zakup szlifierki tarczowej typu **PUMA**. Otrzymują państwo do użytkowania wysokiej klasy maszynę przeznaczoną do robót szlifierskich prowadzonych w miejscach niedostępnych dla szlifierek taśmowych lub bębnowych, wykonaną w oparciu o najnowsze technologie przy zapewnieniu wysokiego poziomu bezpieczeństwa pracy.

Stosując się do zaleceń i wskazówek zawartych w niniejszej instrukcji obsługi zapewnią Państwo długi okres użytkowania maszyny oraz wysoki poziom wykańczanych powierzchni.

Firma Janser Polska życzy satysfakcji z wyrobu.

Zapytania związane z problematyką dotyczącą szlifierki i prac szlifierskich prosimy kierować pod adresem:

Janser Polska Sp. z o.o.
ul. Powstańców Wlkp. 5
64-111 Lipno k/ Leszna
0-65 534-06-80 - sekretariat
0-65 534-06-82 - dział sprzedaży
0-65 534-06-83 - fax

Spis Treści

Uwaga!	1
1. Opis i przeznaczenie maszyny	4
1.1. Przeznaczenie szlifierki	4
1.2. Dane techniczne	4
1.3. Wyposażenie i zakres dostawy	4
2. Bezpieczeństwo użytkowania	5
3. Transport i magazynowanie szlifierki	7
3.1. Warunki przechowywania	7
3.2. Warunki transportu	7
4. Uruchamianie i praca szlifierką	8
4.1. Informacje wstępne	8
4.2. Zasady pracy	8
5. Postępowanie po pracy	10
6. Przechowywanie maszyny	10
7. Obsługa, konserwacja i naprawy	10
8. Spis usterek	11
9. Uwagi użytkownika	11

1. Opis i przeznaczenie maszyny

1.1. Przeznaczenie szlifierki

Szlifierka typu PUMA jest przeznaczona do prowadzenia prac szlifierskich na podłogach drewnianych i drewnopochodnych. Służy do szlifowania podłóg układanych z nowych elementów lub renowacji starych w miejscach o ograniczonej przestrzeni lub ograniczonej wysokości podejścia. Generalnie maszyna przeznaczona jest do szlifowania powierzchni poziomych lub powierzchni o nachyleniu nie przekraczającym 2%. Wysunięta tarcza szlifierska umożliwia prowadzenie pracy pod kaloryferami, przy skosach poddaszy itp.

Uwaga!

Zabrania się prowadzić prace maszyną na podłożach betonowych lub wykonanych z innych materiałów mineralnych. Może to doprowadzić do zniszczenia maszyny, a w skrajnych przypadkach stwarza zagrożenie dla bezpieczeństwa użytkownika.

Firma Janser Polska nie bierze odpowiedzialności za szkody oraz ewentualne urazy ciała powstałe w wyniku zastosowania maszyny niezgodnie z przeznaczeniem. W przypadku powstania uszkodzeń szlifierki powstałych z tego tytułu następuje utrata praw gwarancyjnych.

1.2. Dane techniczne

W tabelicy poniżej przedstawione zostało zestawienie głównych danych technicznych maszyny.

Lp.	Cecha	Jednostka	Wartość
1.	Parametry sieci zasilającej	V / Hz	230 / 50
2.	Zabezpieczenie	A	20,0
3.	Moc zainstalowana	kW	1,2
4.	Prędkość obrotowa tarczy roboczej	obr/min	3000
5.	Średnica tarczy	mm	175
6.	Masa szlifierki netto	kg	ok. 18
7.	Masa brutto	kg	ok. 21
8.	Wymiary szlifierki bez worka	mm	275 x 595 x 370
9.	Wymiary opakowania	mm	370 x 649 x 415
10.	Poziom hałasu**	dB(A)	ok. 89,5

*prędkość obrotowa na biegu luzem,

**poziom hałasu może chwilowo osiągać większe wartości niż podawana w tabelicy.

Uwaga!

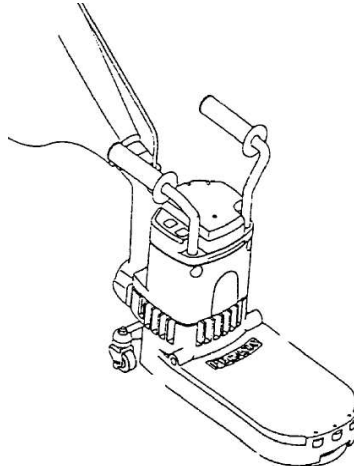
Średniokwadratowe wartości ważone przyspieszenia drgań działających na ręce operatora wynoszą: $a_{w/X,śr} = 290 \text{ cm/s}^2$; $a_{w/Y,śr} = 82 \text{ cm/s}^2$; $a_{w/Z,śr} = 116 \text{ cm/s}^2$.

1.3. Wyposażenie i zakres dostawy

Maszyna jest dostarczana do klienta w opakowaniu, w stanie gotowym do użycia po zamocowaniu osprzętu. W wyposażeniu standardowym oferowane jest następujące wyposażenie:

- worek na pył,
- przyrząd do wycinania tarcz ściernych,
- komplet kluczy,
- dwie rękojeści dodatkowe krótkie,
- przewód z wtykiem,
- instrukcja obsługi z kartą gwarancyjną.

Tarcze z materiału ściernego nie są objęte zakresem dostawy.



Rys. 1. Widok szlifierki PUMA

2. Bezpieczeństwo użytkowania

Nie zapoznanie się z treścią instrukcji obsługi przed uruchomieniem, konserwacją lub przeglądem maszyny może doprowadzić do sytuacji zagrażających bezpieczeństwu pracownika obsługującego szlifierkę lub zagrażających bezpieczeństwu osób postronnych.

Szlifierka **PUMA** (rys. 1) należy do maszyn o niewielkiej masie i wymiarach. Dysponuje jednocześnie dużą mocą silnika napędowego - 1200 W, a prędkość tarczy na biegu jałowym osiąga 3600 obr/min. W związku z tym prosimy o dokładne zapoznanie się z zasadami bezpiecznego użytkowania maszyny przedstawionymi w niniejszym rozdziale. Zastosowanie się do zasad przedstawionych w poniższych punktach pozwoli Państwu uniknąć wypadku lub uszkodzenia maszyny.

1. Zasady podłączenia.

- 1.1. Sprawdzić stan przewodów przyłączeniowych, a w przypadku stosowania przedłużaczy sprawdzić stan poszczególnych połączeń. W przypadku stwierdzenia uszkodzeń należy wadliwy przewód wymienić na nowy. Wymiana przewodu przy szlifierce musi być wykonana przez osobę z odpowiednimi uprawnieniami elektrycznymi, przeszkoloną w tym celu lub przez autoryzowany serwis.
- 1.2. Sprawdzić, czy parametry sieci zasilającej odpowiadają danym umieszczonym w niniejszej instrukcji obsługi oraz na tabliczce znamionowej maszyny. W przypadku wystąpienia rozbieżności należy zawsze kierować się danymi zawartymi na tabliczce znamionowej szlifierki.
- 1.3. Maszynę można podłączać do sieci zasilającej wyposażonej w przewód ochronny. W przypadku nieprawidłowego podłączenia szlifierki zachodzi niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym. W przypadku, gdy wtyczka nie pasuje do gniazd należy zwrócić się do wykwalifikowanego elektryka lub do serwisu firmy Janser Polska z zapytaniem o możliwości dostosowania. W żadnym wypadku nie wolno przeprowadzać samowolnych zmian w instalacji elektrycznej maszyny.
- 1.4. Przewód dopuszczalny - typ HAR HO5VV - 2 x 1,5 mm²; wtyk typ 2p-T16A-200/250V. Zalecana długość maksymalna przewodu zasilającego wynosi 10 m. W przypadku wystąpienia konieczności zastosowania przewodów o większej długości należy stosować przewody o większym przekroju poszczególnych żył. Wykorzystanie przewodu o nieprawidłowo dobranych parametrach może doprowadzić do zagrożenia życia.
- 1.5. Należy upewnić się, że wtyczka jest dostosowana do współpracy z bolcem ochronnym kołkowym. Nie zaleca się podłączania szlifierki do gniazd instalacji dwuprzewodowej.
- 1.6. Szlifierka została przeznaczona do pracy w warunkach bezdeszczowych. Maszyny nie wolno pozostawiać niezabezpieczonej przed opadami atmosferycznymi w żadnym wypadku nie wolno czyścić szlifierki poprzez zmywanie urobku wodą.

Dopuszczalne jest przetarcie powierzchni wilgotną ściereczką z dodatkiem środka do mycia naczyń.

- 1.7. W przypadku przestojów maszyna powinna być magazynowana w pomieszczeniach suchych, zabezpieczonych.
- 1.8. Prowadząc prace maszyną należy zwracać uwagę, aby nie najechać na przewód zasilający. O ile to możliwe przewody należy prowadzić górami, mocując na sznurkach o odpowiedniej wytrzymałości do sufitu. W przypadku, gdy nie jest to możliwe należy prowadzić prace w ten sposób, aby przewód pozostawał zawsze z tyłu lub z boku maszyny.

2. Warunki pracy

- 2.1. Należy zwracać uwagę, aby w obrębie pracy szlifierki nie było elementów i narzędzi metalowych, takich jak klusze, gwoździe itp. Podczas szlifowania powstaje pył drzewny, który w sprzyjających warunkach może eksplodować w przypadku silnego zaiskrzenia w razie kontaktu materiału ściernego z metalowym przedmiotem.
- 2.2. Podczas pracy zawsze należy stosować maskę przeciwpyłową. Szlifierka została wyposażona w pochłaniacz pyłu, ale nawet przy wysokiej skuteczności odpylania pewna jego ilość przedostaje się do powietrza. Długotrwała praca bez środków ochrony może doprowadzić do rozwinięcia się pylicy płuc.
- 2.3. Pomieszczenia, w których pracuje szlifierka powinny być wentylowane. Prace należy zawsze prowadzić przy włączonych systemach mechanicznej wymiany powietrza lub przy otwartych oknach, o ile pozwalają na to warunki atmosferyczne.
- 2.4. Nie należy uruchamiać szlifierki w pomieszczeniach zawierających pary substancji łatwopalnych i wybuchowych. Nie należy prowadzić pracy w pobliżu materiałów łatwopalnych.
- 2.5. Podczas pracy należy stale stosować środki ochrony słuchu o tłumienności min. 10 dB. Specyfika pracy szlifierką polega na długotrwałym oddziaływaniu szumu powstającego podczas szlifowania oraz hałasu emitowanego przez silnik szlifierki. Lekceważenie zjawiska może doprowadzić do trwałych uszkodzeń lub utraty słuchu.

3. Stan maszyny.

- 3.1. Przed uruchomieniem maszyny należy zawsze przeprowadzić oględziny pod kątem wykrycia usterek i ich likwidacji. Nie wolno włączać maszyny, w której stwierdzono uszkodzenie jakichkolwiek elementów.
- 3.2. Zabrania się demontażu elementów zabezpieczających i osłon.
- 3.3. Zabrania się dokonywania samowolnych przeróbek układu napędowego szlifierki, zmiany połączeń elektrycznych silnika lub zmiany silnika.
- 3.4. Nie wolno zwiększać nacisku maszyny na podłoże poprzez dokładanie balastu w postaci bloczków betonowych lub odważników.
- 3.5. W żadnym wypadku nie należy dopuszczać, aby zwiększać docisk poprzez wejście osoby postronnej na maszynę. Zlekceważenie może doprowadzić do wypadku z ciężkimi obrażeniami ciała, lub do śmierci.

4. Obsługa maszyny i środowisko pracy.

- 4.1. Przed rozpoczęciem prac należy przeprowadzić oględziny szlifowanej powierzchni. W przypadku występowania połączeń śrubowych lub gwoździ należy wykonać czynności zabezpieczające przed zetknięciem materiału ściernego z metalem. Dokręcić wkręty i podobiać gwoździe w ten sposób, aby całkowicie schowały się pod powierzchnię drewna. Kontakt tarczy ściernej z metalem powoduje iskrzenie, co może grozić wybuchem lub pożarem.
- 4.2. Nie należy uruchamiać szlifierki i prowadzić prace w przypadkach pozostawiania pod wpływem alkoholu, przyjmowania leków spowalniających reakcje organizmu lub takich, które ograniczają zdolność prowadzenia pojazdów mechanicznych.
- 4.3. Maszynę powinien obsługiwać pracownik pełnoletni, który zapoznał się z instrukcją obsługi i został wcześniej przeszkolony przez doświadczonego operatora.
- 4.4. W żadnym wypadku nie palić tytoniu podczas pracy lub w pomieszczeniu, w którym praca jest prowadzona. Nie wprowadzać w obręb pracy szlifierki źródeł otwartego ognia. Wprowadzenie otwartego ognia może w skrajnych przypadkach doprowadzić

- do pożaru, z uwagi na bardzo małą wilgotność obrabianych powierzchni i powstającego pyłu.
- 4.5. Nigdy nie należy przeprowadzać napraw lub regulacji układu roboczego szlifierki podczas pracy maszyny. Nie należy również prowadzić tych czynności z wyłączonym wyłącznikiem, ale przy wtyczce podłączonej do gniazda. Przed każdą regulacją lub naprawą należy bezwzględnie wyłączyć wtyczkę z gniazda.
 - 4.6. Nie wolno dokonywać samemu przeróbek konstrukcyjnych maszyny.
 - 4.7. Nie należy oddalać się od włączonej maszyny. Przed opuszczeniem stanowiska pracy należy wyłączyć szlifierkę i zabezpieczyć przed uruchomieniem poprzez odłączenie od sieci zasilającej.
 - 4.8. Stanowisko pracy, a w tym przypadku szlifowana powierzchnię danego pomieszczenia należy utrzymywać w czystości. Nigdy nie zostawiać na podłodze elementów pomocniczego wyposażenia szlifierki. Przedostanie się jakiegokolwiek elementu w obszar pracy wału może doprowadzić do poważnych uszkodzeń maszyny.
 - 4.9. Nie prowadzić pracy, gdy w obrębie miejsca szlifowania znajdzie się osoba postronna. Dotyczy to szczególnie sytuacji, gdy znajduje się w strefie przedniej maszyny. W niekorzystnej sytuacji może dojść do ucieczki szlifierki z rąk operatora.
 - 4.10. Zwracać uwagę na stopień wypełnienia worka na pył. Zawsze opróżniać **worek na pył**, gdy jest wypełniony do połowy. Zaleca się opróżnianie worka w przypadku zapełnienia w 1/3 objętości.
 - 4.11. Nigdy nie pozostawiać wypełnionego worka. Po zakończeniu prac, przed dłuższym postojem lub przed okresem przechowywania szlifierki worek należy bezwzględnie opróżnić i dokładnie wytrzepać.

Uwaga!

Zawsze należy przestrzegać ogólnych przepisów BHP.

Przestrzeganie ogólnych zasad bezpieczeństwa pracy oraz szczegółowych wytycznych zawartych w powyższych punktach pozwoli na bezpieczne i długotrwałe użytkowanie urządzenia.

3. Transport i magazynowanie szlifierki

3.1. Warunki przechowywania

Szlifierka jest dostarczana w oryginalnym opakowaniu fabrycznym. Zaleca się, aby w okresach dłuższego magazynowania szlifierki przechowywać ją w suchych pomieszczeniach w opakowaniu fabrycznym. W przypadku dłuższego składowania można ustawić jedno na drugim maksymalnie trzy takie opakowania. Szlifierkę można przechowywać w temperaturach od -20°C do 50°C.

Przechowywanie szlifierki wyjętej z opakowania należy prowadzić w pomieszczeniach suchych, na podkładkach o wysokości min 20 mm w celu uniknięcia deformacji kół i tarczy. Jest to ściśle związane z zapewnieniem jakości podłoża - deformacje kółek przekładają się na w ścisły sposób na zjawisko „fali” na obrabianej podłodze.

3.2. Warunki transportu

Maszyna jest przeznaczona do załadunku oraz transportu ręcznego w miejscu pracy. Na dalsze odległości może być przewożona dowolnym środkiem transportu. Należy zwrócić uwagę, aby podczas przewożenia zabezpieczyć szlifierkę przed przesuwaniem pod wpływem sił bezwładności. Nie wolno przewozić maszyny na tylnej półce samochodu osobowego bez kraty ochronnej.

Przed przeniesieniem należy:

- wyłączyć szlifierkę przyciskiem oznaczonym „O”,
- odłączyć przewód od zasilania, a w przypadku przeniesienia maszyny użytkowanej przez inną osobę uprzednio upewnić się, czy została odłączona od zasilania,
- sprawdzić stan połączeń śrubowych elementów szlifierki,
- przenosić maszynę trzymając oburącz za uchwyty.

Uwaga!

W żadnym wypadku **nie należy**:

- używać przewodu przyłączeniowego do przenoszenia maszyny,
- przenosić szlifierki z wirującą tarczą,
- podczas przestawiania w obrębie miejsca szlifowania - celem zmiany pozycji - chwytać za osłonę tarczy i tarczę od spodu.

Przypadkowe uruchomienie może doprowadzić do ciężkich okaleczeń dłoni.

4. Uruchamianie i praca szlifierką

4.1. Informacje wstępne

Szlifierka typu PUMA składa się z następujących elementów:

- silnika napędowego,
- układu napędu tarczy ścierniej,
- układu odpylania z workiem na pył,
- uchwytów sterowniczych,
- kółek tocznych.

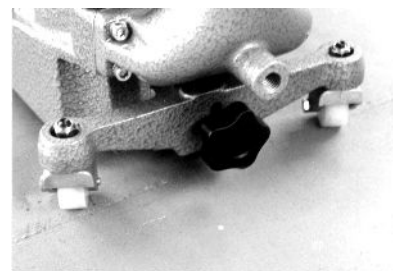
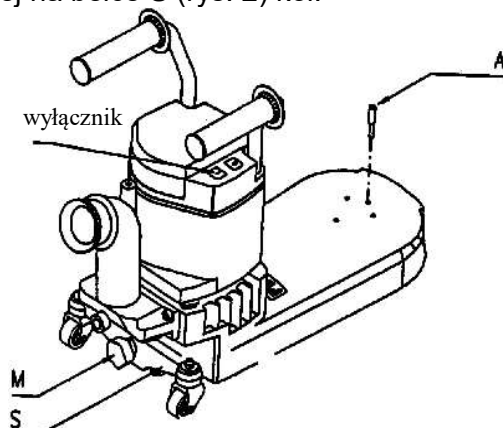
Przed uruchomieniem przeprowadzić oględziny maszyny pod kątem sprawdzenia kompletności i poprawności montażu. Na wyposażeniu szlifierki znajdują się dwa dodatkowe uchwyty wyposażone w złącze śrubowe. Można je wkręcać w trzy różne miejsca maszyny, co zwiększa wygodę pracy w trudno dostępnych miejscach.

Uwaga!

Nigdy nie należy uruchamiać szlifierki, jeśli brakuje jakiegokolwiek elementu wyposażenia, lub maszyna jest niedokładnie zmontowana. Nieprzestrzeganie tego zakazu może doprowadzić do wypadku i ciężkich okaleczeń w przypadku pochwycenia palców przez pas układu napędowego lub innych zagrożeń w przypadku zsunienia się tarczy.

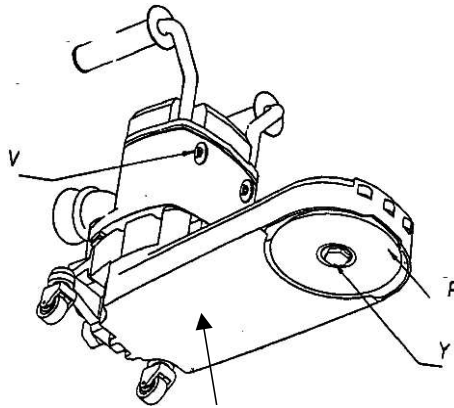
4.2. Zasady pracy

Szlifierkę z założoną tarczą o maksymalnej średnicy **175 mm** należy ustawić nie podłączoną do sieci zasilającej na obrabianej powierzchni i przeprowadzić regulację kąta styku tarczy. Optymalne warunki szlifowania uzyskuje się, gdy tarcza jest ustawiona pod niewielkim kątem w stosunku do podłoża. Regulację należy przeprowadzić poprzez ustawienie wysokości kół podporowych za pomocą śruby regulacyjnej **M** (rys. 2) umieszczonej na belce **S** (rys. 2) kół.



Rys. 2. Śruba regulacji wysokości wózka z kołami

Jeśli zachodzi potrzeba wykonuje się regulację położenia uchwytów głównych szlifierki. W tym celu należy poluzować śruby V (rys. 3), ustawić uchwyty na pożądanej wysokości pamiętając, aby końce wsporników pozostawały min 1 cm poniżej śrub mocujących V i następnie przykręcić ww. śruby.



Rys. 3. Widok szlifierki - regulacja wysokości uchwytów oraz wymiana tarczy

Zamocowanie tarczy z papieru ściernego - należy odkręcić śrubę Y (rys. 3) i założyć tarczę P (rys. 3), a następnie dokręcić śrubę Y. Podczas zdejmowania i zakładania tarczy ścierniej należy blokować tarczę stałą szlifierki za pomocą klucza lub cienkiego śrubokrętu wkładanego w otwór na górnej powierzchni korpusu nad tarczą (patrz **A** rys. 2)

Zamocować worek odpylający, zawiązując go mocno na króćcu wylotowym mającym specjalne wyżłobienie. Sprawdzić mocowanie poprzez niezbyt mocne pociągnięcie worka.

Co dwa, trzy dni pracy należy sprawdzić naciąg pasa napędowego. Regulację przeprowadzić poprzez odkręcenie osłony (strzałka na rys. 3.) i naciągnięcie pasa śrubą. Regulacja musi być przeprowadzona w ten sposób, aby w środku długości odcinka prostego pod działaniem siły $1 \pm 0,1$ N nastąpiło odkształcenie pasa ok. 1,2 mm Po wykonaniu regulacji należy przykręcić osłonę. Uwaga - nie uruchamiać szlifierki z odkręconą osłoną przekładni pasowej.

Po wykonaniu tych czynności należy podłączyć maszynę do sieci zasilającej, z przewodem ochronnym, uchwycić mocno za oba uchwyty i włączyć wyłącznikiem. Maszynę należy zawsze utrzymywać oburącz przy uruchomionym silniku napędowym za uchwyty będące na wyposażeniu szlifierki.

Do powierzchni obrabianej należy zbliżać maszynę ostrożnie, stawiając ją najpierw na dwa koła podporowe, a następnie przechylać szlifierkę do momentu uzyskania kontaktu z powierzchnią obrabianą.

Uwaga!

Pracę można prowadzić tylko i wyłącznie na powierzchniach płaskich, nachylonych nie więcej niż 2% do poziomu. W żadnym wypadku nie należy szlifować mebli, lub innych powierzchni o dużym nachyleniu.

Szlifierkę należy prowadzić łagodnymi ruchami, unikając zatrzymywania i gwałtownych zwrotów w miejscu. Powoduje to bowiem uszkodzenia obrabianej powierzchni. Nie zaleca się również długotrwałego szlifowania w jednym miejscu. Może to prowadzić do przypalenia powierzchni i konieczności ponownego szlifowania całego podłoża. W przypadku zauważenia lekkiej tendencji do przypalania powierzchni należy przerwać pracę, wyłączyć maszynę i wymienić papier ścierny.

Szlifowanie należy rozpoczynać papierem gruboziarnistym i stopniowo wymieniać na tarcze o drobniejszym uziarnieniu. Zaleca się ostatnie szlifowanie papierem 120.

Uwaga!

Aby uzyskać wysoką jakość powierzchni obrabianej i zachować odpowiednie bezpieczeństwo pracy należy:

- okresowo kontrolować stan komory odpylającej i usuwać nadmiar zanieczyszczeń,
- kontrolować stan worka na pył, i okresowo prać go w pralce w zimnej wodzie, aby uniknąć zatykania porów; przed praniem odwracać na lewą stronę,
- kontrolować stan tarczy stałej i kół tocznych i w razie potrzeby czyścić je; nalot na powierzchniach kół może prowadzić do powstawania śladów (tzw. fali) na szlifowanej powierzchni.

5. Postępowanie po pracy

Po zakończeniu pracy należy unieść tarczę, aby straciła kontakt z podłożem, poprzez ostrożne przechylenie szlifierki na kółkach i wyłączyć szlifierkę przyciskiem „O”. W przypadku zakończenia pracy w danym dniu należy następnie odłączyć szlifierkę od sieci zasilającej i zawsze opróżnić worek na pył. W przypadku krótkiej przerwy worek ten opróżniamy w momencie, gdy jest napełniony w ok. 1/3 pojemności.

Maszynę należy wyczyścić z urobku poprzez lekkie potrząśnięcie lub wydmuchanie go sprężonym powietrzem ze szczelin. Czynności te należy wykonać na otwartej przestrzeni stosując okulary ochronne i maskę przeciwpyłową. Następnie można przetrzeć powierzchnie zewnętrzne szmatką zwilżoną w wodzie z dodatkiem środka do mycia naczyń i pozostawić do wyschnięcia.

Uwaga!!

W żadnym wypadku nie wolno czyścić maszyny za pomocą polewania wodą lub strugi wody z urządzeń wysokociśnieniowych. Może to doprowadzić do zniszczenia szlifierki.

Nie wolno wlewać wody w otwory układu odpylającego szlifierki.

Przed czyszczeniem bezwzględnie należy odłączyć szlifierkę od źródła zasilania energią elektryczną.

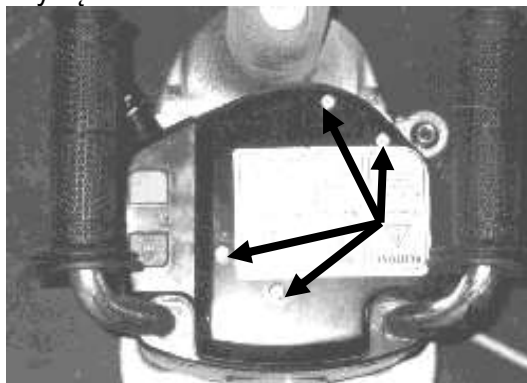
6. Przechowywanie maszyny

Krótki okres przechowywania nie wymaga podejmowania specjalnych działań. Wskazane jest jedynie ustawienie szlifierki w ten sposób, aby nie następował kontakt kółek z podłożem. W przypadku dłuższego przechowywania należy odwiązać worek na pył, a maszynę ustawić w suchym pomieszczeniu w ten sposób, aby nie następował kontakt kół z podłożem. Nie wolno w żadnym wypadku narażać urządzenia na kontakt z wodą. W okresie długiego przechowywania wskazane jest osłonić szlifierkę przed kurzem.

7. Obsługa, konserwacja i naprawy

Szlifierka typu PUMA została zaprojektowana jako bezobsługowa, za wyjątkiem konieczności przeprowadzania okresowej wymiany szczotek silnika. Stan szczotek powinien być kontrolowany co 6 miesięcy lub co 500 godzin pracy. Wymiana szczotek:

1. Odłączyć maszynę od źródła zasilania.
2. Odkręcić cztery śruby mocujące pokrywę silnika - strzałka rys. 4 - i zdjąć pokrywę.
3. Śrubokrętem odkręcić śruby mocujące mały przewód każdej szczotki i skontrolować stan szczotek. Jeżeli jedna ze szczotek jest krótsza o ok. 12 mm od drugiej należy wymienić obie szczotki.
4. Przykręcić szczotki i upewnić się, że przewody są oddalone od wirnika.
5. Założyć i przykręcić pokrywę silnika



Rys. 4. Śruby mocujące pokrywę silnika.

Maszyna nie wymaga smarowania. Zastosowano łożyska kulkowe szczelne zawierające środek smarny wystarczający na ok. **10000** godzin pracy do wszystkich elementów wirujących.

Wszystkie naprawy należy prowadzić w autoryzowanym serwisie przy zastosowaniu części zamiennych firmy **JANSER**. W przypadku prowadzenia napraw przy zastosowaniu nieoryginalnych części zamiennych lub jeśli naprawy i regulacje nie będą dokonywane przez autoryzowany serwis tracą moc zobowiązania wynikające z udzielanej na produkt gwarancji.

8. Spis usterek

W tabelicy poniżej został zamieszczony spis ewentualnych nieprawidłowości w pracy maszyny wraz z podaniem ich przyczyni możliwościami usunięcia.

Zakłócenia	Przyczyny	Usuwanie
Zła jakość szlifowanych powierzchni	Zużyty papier ścierny tarczy szlifującej	Wymenić tarczę z papieru na nową
Zbyt mała prędkość obrotowa silnika	Zbyt niskie napięcie zasilające: - za długi przewód lub za mały przekrój przewodu, - niewłaściwe lub wadliwe przyłącze, - uszkodzony silnik	Zastosować odpowiednie przewody. Podłączyć maszynę do innego przyłącza. Zwrócić się do autoryzowanego dystrybutora firmy JANSER
Nierówności na szlifowanej powierzchni	Wadliwa tarcza wspierająca. Zanieczyszczona lub uszkodzona powierzchnia tarczy ściernej. Nieprawidłowe ustawienie kół. Odształcone koła.	Wymenić tarczę wspierającą. Wymenić tarczę szlifującą z papieru ściernego. Skorygować ustawienie kół Wymenić koła na nowe.
Niedostateczne gromadzenie pyłu	Worek wypełniony w ponad 1/3 pojemności. Worek brudny z zapchanymi porami. Zapchane przewody ssące i wylotowe.	Opróżnić i wytrzeć worek. Wytrzeć worek, uprać worek. Oczyścić przewody układu odpylania.
Silnik nie daje się uruchomić	Zakłócenia napięciowe. Zbyt niskie napięcie z powodu niewłaściwego przyłącza. Uszkodzony układ elektryczny. Uszkodzony silnik.	Skontrolować napięcie i przyłącza. Zwrócić się do autoryzowanego dystrybutora firmy JANSER
wypalone plamy na obrabianej powierzchni	Zużyty lub zbyt drobny papier na tarczy ściernej.	Zmienić papier na grubszy, w przypadku obróbki wykańczającej wymienić papier na taki sam, ale nowy.

9. Uwagi użytkownika

DEKLARACJA ZGODNOŚCI NORM

Firma Janser GmbH
Maschinen- und Gerätebau
Böblinger Straße 91
71139 Ehningen
Niemcy

potwierdza, że wymieniona niżej maszyna

Typ maszyny **Maszyna szlifująca krawędziowa**

Model **PUMA**

Numer artykułu **452 000 000**

Numer seryjny _____

Rok produkcji _____

odpowiada odpowiednim postanowieniom następujących dyrektyw:

Dyrektywa dotycząca maszyn 2006/42/EG
Dyrektywa dotycząca kompatybilności elektromagnetycznej 2004/108/EG

jest zgodny z następującymi wytycznymi:

EN 12100-1:2003, EN 12100-2:2003
EN 60204-1
EN 60335-1, EN 60335-2-67
EN 61000-3-2, EN 61000-3-3
EN 55014-1, EN 55014-2

Upoważniony do sporządzania dokumentacji technicznej:

Janser GmbH
Stephanie Ossmann
Tel. +49(0)7034 127159
Faks +49(0)7034 127259
stephanie.ossmann@janser.com

Ehningen, _____

Podpisano:



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
3. Wystanie urządzeń z i do warsztatu odbywa się na koszt sprzedawcy za pośrednictwem firm spedycyjnych DHL i DPD (przesyłka zwykła)
4. Reklamowane urządzenie winno być dostarczone z kompletnym wyposażeniem standardowym, czyste, z czytelną tabliczką znamionową
5. Wady usuwane będą w terminie 30 dni od daty dostarczenia sprzętu do naprawy.
6. 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.
7. 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.
8. 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,

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