INSTRUKCJA OBSŁUGI

Szlifierka do ostrzenia wierteł
SC 200 DGE A+B

OROME
46-200 Kluczbork, ul. Pułaskiego 17
tel.: 77 417 05 06, fax: 77 544 93 23, tel. 695 431 104
www.orome.pl e-mail: orome@orome.pl

WARUNKI GWARANCJI
Szlifierka SC 200 DGE A+B

1. Gwarancja obejmuje jedynie wady powstałe z przyczyny tkwiącej w sprzedanym wyrobie, będącej następstwem wadliwości użytych materiałów, nieprawidłowości montażu tub technologii wykonania.

2. Producent udziela Nabywcy gwarancji na okres 12-tu miesięcy na wszystkie podzespoły maszyny z wyjątkiem silnika.

3. Na silnik producent udziela Nabywcy gwarancji na okres 2 lat.

4. Nabywca traci uprawnienia z tytułu gwarancji lub rękojmi w przypadku:

   - zerwania plomb gwarancyjnych;
   - samowolnych napraw lub przeróbek;
   - używania maszyny niezgodnie z jej przeznaczeniem
   - wystąpienia uszkodzeń powstałych z przyczyn innych niż wady tkwiące w materiałach lub błędy montażu.

5. Gwarant zobowiązuje się w terminie 14 dni do rozpatrzenia i powiadomienia reklamującego o tym czy reklamacja została uwzględniona. W przypadku uwzględnienia reklamacji gwarant zobowiązuje się do przeprowadzenia bezpłatnej naprawy gwarancyjnej w wyspecjalizowanym punkcie serwisowym w możliwie najkrótszym czasie. Dostawa reklamowanej maszyny firmą spedycyjną na koszt odbiorcy tylko kurierem DHL.

6. Gwarancją lub rękojmią nie są objęte: elementy ulegające naturalnemu zużyciu oraz materiały eksploatacyjne.

7. Sprzedawca nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia maszyn powstałe w wyniku transportu do i z punktu serwisowego bez oryginalnych opakowań fabrycznych.

Nr fab. 45201/3507

Podpis Nabywcy Data Sprzedaży

Data Sprzedaży
15.10.2007

OROME
46-200 Kluczbork, ul. Pułaskiego 17
tel.: 77 417 05 06, fax: 77 544 93 23, tel. 695 431 104
www.orome.pl e-mail: orome@orome.pl

Maszyna musi być podłączona do zasilania o napięciu, które jest wymienione na tabliczce znamionowej. Instalacja elektryczna powinna posiadać uziemienie. W przypadku zasilania trójfazowego należy bezwzględnie sprawdzić kierunek obrotu tarcz (przedmiot szlifowany musi być dociskany do powierzchni oporowej z przodu szlifierki).

Szlifierka przed przystąpieniem do pracy powinna być mocno i stabilnie przymocowana do podłoża. Tarcze powinny zostać sprawdzone, czy ich maksymalna dopuszczalna prędkość jest większa od prędkości, jaką osiągną na szlifierce.

Przed włączeniem napędu należy sprawdzić, czy:

- Osłony tarcz są prawidłowo założone i przykręcone,
- Tarcze dają się łatwo obracać ręką,
- Powierzchnie oporowe znajdują się w odległości do 3 mm od tarcz i są mocno przykręcone,
- Przezroczyste osłony są czyste i przymocowane we właściwej pozycji,
- Wszystkie sprawdzenia i ustawienia maszyny są wykonywane, kiedy maszyna jest odłączona od zasilania.

W czasie startu oraz użytkowania maszyny należy:

- Sprawdzić, czy tarcza, w szczególności nowa po założeniu, nie posiada żadnych defektów. Dokonuje się to poprzez włączenie szlifierki i pozostawienie jej, przez co najmniej 30 sekund przed dopuszczeniem jej do użytku. W tym czasie wszystkie osoby powinny znajdować się daleko od maszyny.
- Pozwolić szlifierce osiągnąć pełne obroty przed obrabianiem jakichkolwiek przedmiotów.
- Dosuwać część obrabianą do tarczy powoli i z wyczuciem, w celu uniknięcia uderzeń w tarczą oraz nagłych wzrostów i spadków sił skrawania.
- Unikać nadmiernej siły docisku do tarczy, co powoduje zmniejszenie się prędkości obrotowej tarczy, nierównomierne jej zużywanie się oraz przeciążenie silnika.
- Unikać szlifowania na bocznej stronie tarczy.
- Pozwolić tarczy zatrzymać się swobodnie po zakończeniu szlifowania. Nie należy zatrzymywać maszyny przez dociskanie czegokolwiek do tarczy po wyłączeniu zasilania.

Tarcze ścierne

Tarcze ścierne należy przechowywać na płasko na równej powierzchni z warstwą ściśliwego materiału pomiędzy podłożem a tarczą. Podobne materiały należy wkładać pomiędzy tarcze.

W czasie pracy tarcza zmniejsza swoją średnicą. Zaleca się wymienić tarczę, kiedy jej średnica zmniejszyła się o ok. 25% w stosunku do wyjściowej (Np. z 300 do 225 mm, z 200 do 150 mm, ze 150 do 112 mm, ze 125 do 94 mm).

Zużywanie się tarczy może powodować jej mimośrodowość, a co za tym idzie wibracje i „skakanie” przedmiotu obrabianego.

Jeżeli powyższa usterka nie zostanie naprawiona, może ona powodować dalsze zużywanie się tarczy, a także wzrost obciążenia łożysk, a co za tym idzie szybsze ich

OROME
46-200 Kluczbork, ul. Pułaskiego 17
tel.: 77 417 05 06, fax: 77 544 93 23, tel. 695 431 104
www.orome.pl e-mail: orome@orome.pl

zużycie. Aby wyważyć z powrotem tarczę i doprowadzić ją do kształtu kolistego, należy przeprowadzić obciąganie. Odpowiednie narzędzie w katalogu posiada numer 1168.

Wiadomości ogólne

- W czasie użytkowania maszyny należy przestrzegać wszystkich zaleceń BHP dla urządzeń elektrycznych z elementami wirującymi. W szczególności należy pracować w odpowiedniej odzieży ochronnej, nie wolno dotykać żadnych elementów wirujących w czasie pracy.
- Przed dokonywaniem jakichkolwiek ustawień tarcz czy osprzętu zawsze należy odłączyć maszynę z zasilania. Należy również sprawdzać przewody zasilające i w razie ich uszkodzenia wymieniać na charakteryzujące się takimi samymi parametrami elektrycznymi.
- Przewód uziemiający musi być zawsze podłączony.
- Należy utrzymywać należyty porządek w sąsiedztwie maszyny.
- Należy wymieniać na nowe wszystkie zużyte osłony i części służące jako powierzchnie oporowe. Zaniedbania w tym względzie mogą powodować wypadki.
- Łożyska powinny być smarowane za każdym razem, kiedy jest przeprowadzany większy remont maszyny.

OROME
46-200 Kluczbork, ul. Pułaskiego 17
tel.: 77 417 05 06, fax: 77 544 93 23, tel. 695 431 104
www.orome.pl e-mail: orome@orome.pl

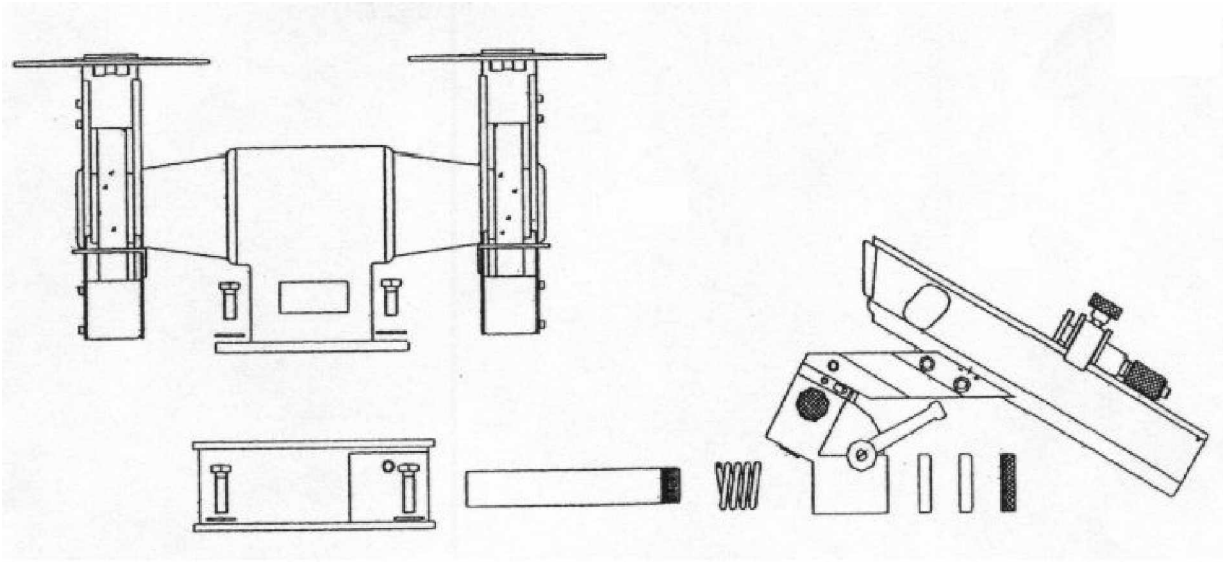
Instrukcja montażu i obsługi
układu do ostrzenia wierteł dla szlifierek
Scantool / KEF

Przyrząd do ostrzenia wierteł składa się z odlewanego korpusu i umieszczonej wewnątrz prowadnicy w kształcie litery V. Na końcu prowadnicy znajduje się płytka pozycjonująca, której zadaniem jest precyzyjne ustawienie wiertła przed ostrzeniem oraz utrzymanie go w czasie ostrzenia we właściwej pozycji. Wiertło jest utrzymywane w prowadnicy za pomocą docisku zawierającego śrubę do precyzyjnego dosuwania wiertła do tarczy.

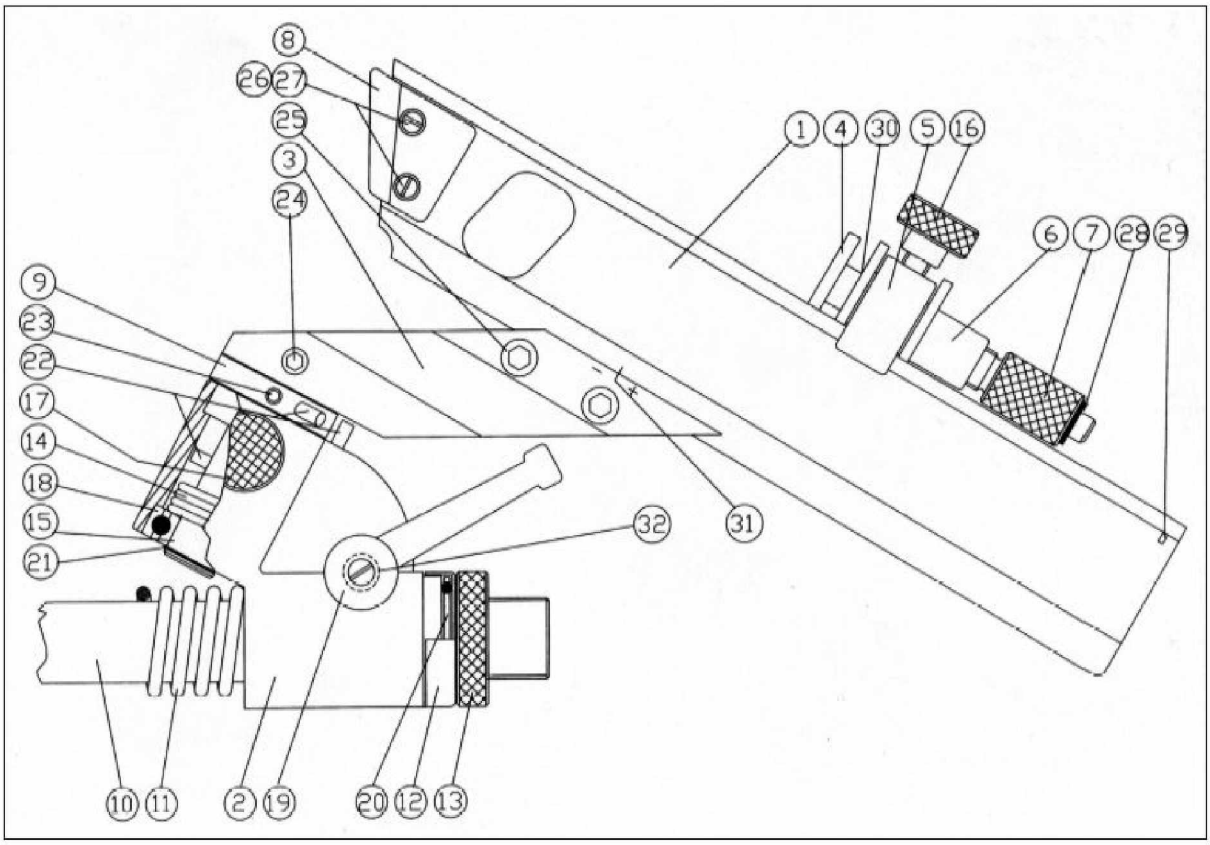
Całe ramię jest pozycjonowane w szlifierce za pomocą trzpienia napinanego sprężyną. W celu prawidłowego naostrzenia wiertła należy przestrzegać poniższej procedury.

Montaż układu ostrzenia wierteł

Uwaga: W czasie montażu ramienia do ostrzenia wierteł maszyna musi być odłączona od zasilania.



OROME
46-200 Kluczbork, ul. Pułaskiego 17
tel.: 77 417 05 06, fax: 77 544 93 23, tel. 695 431 104
www.orome.pl e-mail: orome@orome.pl



Złóż ramię z trzpieniem i włóż trzpień do otworu w podstawie szlifierki. Sprężyna powinna znajdować się pomiędzy korpusem szlifierki a ramieniem, jak to jest pokazane na rysunku I. Ustaw ramię w pozycji pionowej, a następnie dokręć śrubą (17). Poluzuj śrubę (32) i nadal zachowując pionową pozycją ramienia, ustaw je tak, aby dystans pomiędzy płytką ustawiającą i czołem ramienia, a boczną powierzchnią tarczy ściernej wynosił ok. 1,5 mm. Dokładne ustawianie odbywa się poprzez śrubę radełkowaną (13) na końcu trzpienia.

Dokręć śrubę (32) i poluzuj śrubę (17). Ramię będzie się teraz łatwo obracać wokół osi, a płytka ustawiająca będzie utrzymywała stały dystans od tarczy ściernej. Jeżeli szczelina pomiędzy płytką ustalającą a tarczą ścierną będzie większa niż 1-1,5 mm, kąt przyłożenia wiertła będzie się zwiększał.

Ustawianie wiertła

Poluzuj śrubę (16) na układzie dociskającym. Włóż wiertło do prowadnicy w kształcie litery V tak, aby krawędź skrawająca znajdowała się naprzeciwko płytki ustawiającej. Ustaw układ dociskający zgrubnie na długość wiertła, następnie dokręć śrubę (16) i ustaw precyzyjnie wiertło za pomocą śruby (7) tak, aby koniec wiertła dotknął tarczy. Wyjmij wiertło z prowadnicy.

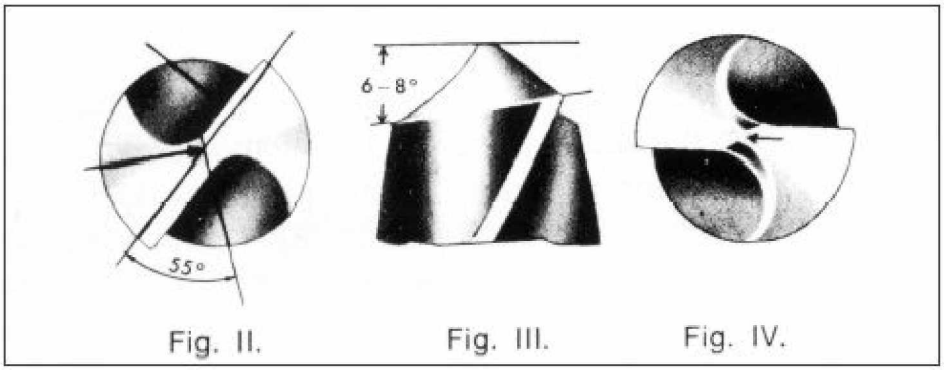
OROME
46-200 Kluczbork, ul. Pułaskiego 17
tel.: 77 417 05 06, fax: 77 544 93 23, tel. 695 431 104
www.orome.pl e-mail: orome@orome.pl

Ostrzenie

Włącz napęd i poczekaj, aż maszyna osiągnie pełne obroty. Odciągnij ramię od tarczy i włóż wiertło do prowadnicy tak, żeby krawędź skrawająca znajdowała się naprzeciwko płytki ustawiającej. Trzymając wiertło w tej pozycji, obracaj ramieniem wokół jego osi w kierunku tarczy. Ta operacja przesuwa koniec wiertła wzdłuż czoła tarczy ściernej i powinna być prowadzona jako ciągły powolny ruch z lekkim dociskiem, co uchroni koniec wiertła przed przypaleniem. Ostrzenie jest zakończone, kiedy znikną iskry.

Wyłącz napęd, obróć wiertło o 180º, włócz napęd i powtórz powyższe czynności. Używaj śruby (7) w celu zapewnienia właściwego kontaktu pomiędzy wiertłem a tarczą ścierną. Pamiętaj, że obie strony wiertła muszą być naostrzone równomiernie. W przeciwnym wypadku poprawne wiercenie nie będzie możliwe.

Geometria wiertła



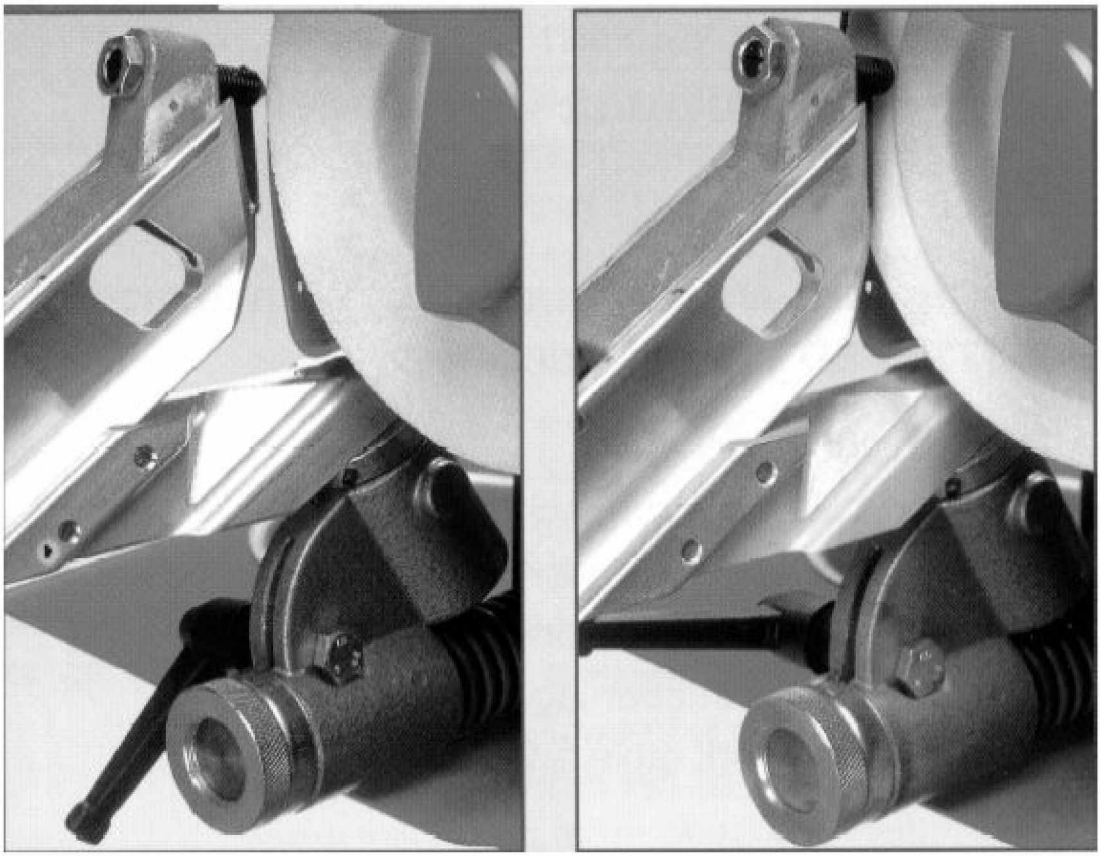
Ramię jest przeznaczone do ostrzenia wierteł o kącie wierzchołkowym o zakresie 116-118º. Ostrzenie powinno być tak prowadzone, aby kąt ścinu wynosił 55º (patrz rys. II). Zwykle kąt przyłożenia waha się w granicach 6º-8º (patrz rys. III). Jak wspomniano wcześniej, kąt ten będzie większy, jeżeli płytka ustalająca znajduje się dalej niż 1,5 mm od tarczy. Dla wierteł większych od Ø25 mm może być konieczne zmniejszenie ścinu wiertła (patrz rys. IV), ponieważ duży ścin może powodować przeciążanie wiertarek.

Rady dla użytkownika

- Staraj się utrzymać prowadnicę wiertła w jak najlepszej czystości, co ułatwi precyzyjne ustawianie ostrzonego narzędzia,
- Zapewnij sobie jak najlepsze światło do pracy,
- Przestrzegaj wszystkich zasad BHP dla pracy na szlifierkach,
- Unikaj niepotrzebnego przegrzewania końca wiertła w czasie ostrzenia.

OROME
46-200 Kluczbork, ul. Pułaskiego 17
tel.: 77 417 05 06, fax: 77 544 93 23, tel. 695 431 104
www.orome.pl e-mail: orome@orome.pl

Wyrównywanie tarczy ściernej przyrządem diamentowym



Poluzuj śrubę (32) i za pomocą nakrętki (13) ustaw płytką ustalającą (8) w odległości ok. 5 mm od tarczy ściernej. Poluzuj śrubę (16) na układzie dociskowym i włóż obciągacz diamentowy do prowadnicy. Ustaw układ dociskowy tak, aby diament znajdował się ok. 2 mm od tarczy. Dokręć śruby (16) i (17), a następnie poluzuj śrubę (32). Ramię może się teraz obracać. Włącz napęd.

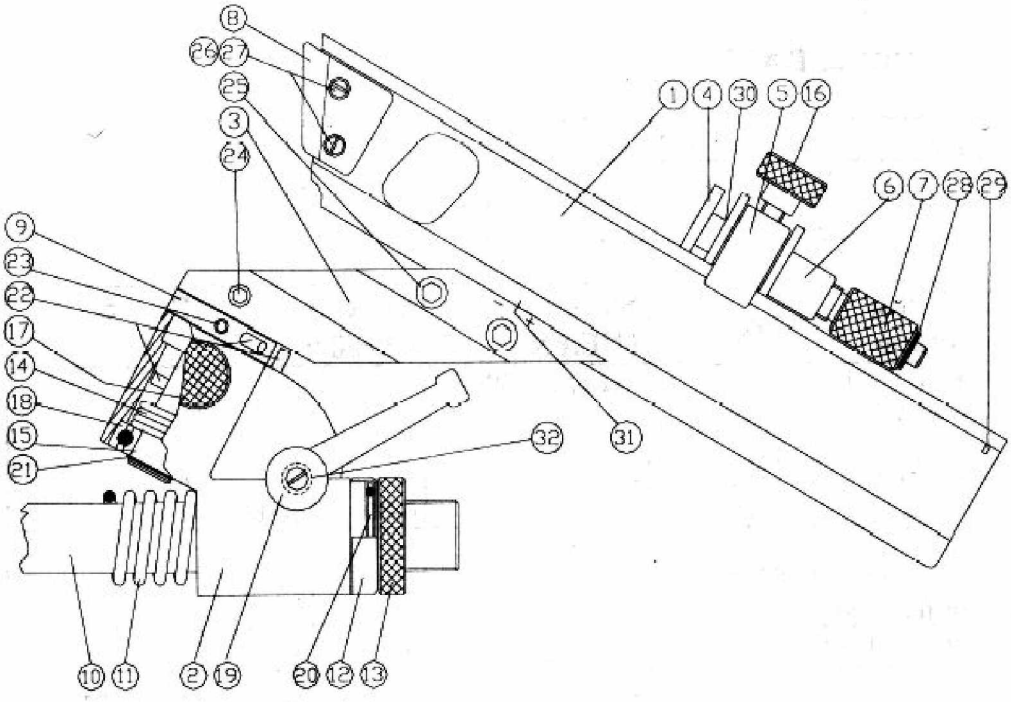
Obciągaj tarczą poprzez przesuwanie końca diamentu wzdłuż jej osi za pomocą śruby (7). Powtarzaj to, dopóki tarcza nie osiągnie właściwego kształtu. Uważaj, żeby diament nie dotykał niczego poza materiałem tarczy. Po zakończeniu obciągania wyjmij diament i przygotuj maszynę do normalnej pracy.

Tarcza ścierna

Powinieneś zawsze używać ściernic garnkowych. Producent rekomenduje tarcze korundowe o ziarnach wielkości pomiędzy 36 i 60.

OROME
46-200 Kluczbork, ul. Pułaskiego 17
tel.: 77 417 05 06, fax: 77 544 93 23, tel. 695 431 104
www.orome.pl e-mail: orome@orome.pl

Lista części zamiennych



SPARE PARTS LIST

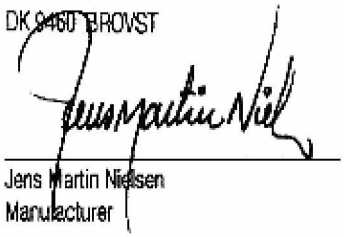
Pos.no.	Description	Drill grinder A	Drill grinder B
1	Arm	1054007	1054027
2	Angle arm	1054035	1054055
3	Swivel arm 118°	1054008	1054042
4	Shaft w/stoper clp. f/drills	1054013	1054028
5	Clamp	1054012	1054029
6	Shield	1054014	1054030
7	Adjustment screw	1054015	1054015
8	Knife	1054016	1044031
9	Stop ring	1054009	1054034
10	Shaft	1054018	1054033
11	Tension spring	1054019	1054032
12	Protective casing	1054020	1054020
13	nut	1054021	1054021
14	Twist spring	1054006	1054006
15	Pivot	1054010	1054054
16	Tightening screw	1054052	1054052
17	Lock screw	1054051	1054051
18	Ball bearing 6004-2RS	1054003	1054003
19	Spec. handle	1054004	1054004
20	Thrust bearing K51106	1054005	1054005
21	Lock ring	1054026	1054026
22	Split pin 5x20	1054011	1054011
23	Stop screw M6x12	1054036	4054036
24	Stop screw M10x12	1054037	1044037
25	Unbraco bolt M8x30	1054045	1054045
26	Screw M5x5	1054038	1054038
27	Disc ø5	1054039	1054039
28	Retainer disc ø10	1054040	1054040
29	Split pin ø2x10	1054041	1054041
30	Distance bushing	1054053	1054053
32	Distance ring	1054017	1054017

OROME
46-200 Kluczbork, ul. Pułaskiego 17
tel.: 77 417 05 06, fax: 77 544 93 23, tel. 695 431 104
www.orome.pl e-mail: orome@orome.pl

Deklaracja zgodności CE
EC Declaration of Conformity

SCANTOOL A/S
Urbakken 9-13, Řland
DK-9460 Brovst Denmark
Tel: +45 98 23 60 88

hereby declare that
SC 200 DGE A+B are manufactured in conformity with the provisions in the Council Directive of 22. June 1998 – The Machinery Directive (The Danish Working Environment Service ministerial order no. 561 of 25 June 1994 with subsequent amendments).
Also on accordance with:
The council directive of 19 February 1973 (73/23/EEC) – The Low Voltage Directive – with later amendments (Danish Ministry of Housing and Building ministerial order no. 797 of 30 August 1994)
And
The council directive of 3 May 1989 (73/336/EEC) – The EMC Directive – with later amendments (Danish National Telecom Agency ministerial order no. 796 of 5 December 1991 with subsequent amendments)



Tłumaczenie deklaracji zgodności CE

Firma Scantool Dania oraz OROME – dystrybutor w Polsce oświadczają, że oferowana szlifierka SC 200 DGE A+B posiada znak zgodności CE.

Firma Scantool oświadcza, że zgodnie z rozporządzeniem z 22 czerwca 1988 – Dyrektywa Urządzeń Mechanicznych szlifierki są produkowane według wszelkich wymogów jakościowych CE i ponosi pełną odpowiedzialność prawną za bezpieczeństwo ich użytkowania.
Również zgodnym z

Rozporządzeniem z 19 lutego 1973 (73/23/EEC) – Dyrektywą „Niskich napięć" z późniejszymi poprawkami (Duńskie Ministerstwo Budownictwa zamówienie nr 797 z 30 sierpnia 1994)
Oraz
Rozporządzeniem z 3 maja 1989 (73/336/EEC) – EMC Dyrektywa z późniejszymi poprawkami (Narodowej Duńskiej Agencji Telecom zamówienie nr 796 z 5 grudnia 1991 z wynikłymi poprawkami)

OROME
46-200 Kluczbork, ul. Pułaskiego 17
tel.: 77 417 05 06, fax: 77 544 93 23, tel. 695 431 104
www.orome.pl e-mail: orome@orome.pl