



PÁSOVÁ BRUSKA VÝROBNÍ ŘADY PBF

**PBF100 FOX
PBF150 FOX
PBF220 FOX
PBF250 FOX
PBF300 FOX**

PRŮVODNÍ TECHNICKÁ DOKUMENTACE PŮVODNÍ NÁVOD K OBSLUZE A ÚDRŽBĚ

Výrobce: **HOUFEK a.s.**

5. května 797, 582 82 Golčův Jeníkov, Česká republika

List č. 1 / počet listů 26 + přílohy

Datum vydání: 2011

Datum aktualizace: 03/2016

Číslo dokumentace:

PŘED UVEDENÍM STROJE DO PROVOZU SI POZORNĚ PŘEČTĚTE TENTO NÁVOD

OBSAH

OBSAH	2
1 ÚVOD	3
2 ZÁSADY HYGIENY A BEZPEČNOSTI PRÁCE, EKOLOGIE	5
2.1 KVALIFIKOVANÉ OSOBY	5
2.2 ZÁSADY BEZPEČNÉ PRÁCE	5
3 ZBYTKOVÁ RIZIKA A JEJICH PREVENCE	7
3.1 MECHANICKÁ RIZIKA VZTAŽENÁ K SOUČÁSTI STROJE NEBO OBROBKU	7
3.2 ELEKTRICKÁ RIZIKA	7
3.3 RIZIKA HLUKU	8
3.4 RIZIKA VYVOLANÁ ZPRACOVÁVANÝMI MATERIÁLY NEBO LÁTKAMI	8
3.5 ERGONOMICKÁ RIZIKA	8
3.6 KOMBINACE RIZIK	9
3.7 DALŠÍ IDENTIFIKOVANÁ RIZIKA	9
4 URČENÍ A ZPŮSOB POUŽITÍ	9
4.1 URČENÍ POUŽITÍ STROJE	9
4.2 ZPŮSOB POUŽITÍ	10
5 TECHNICKÉ ÚDAJE A POPIS STROJE	10
5.1 TECHNICKÝ POPIS BRUSKY FOX	10
5.1.1 <i>POPIS STROJE</i>	11
6 DOPRAVA, MANIPULACE, SKLADOVÁNÍ	14
7 USTAVENÍ, PŘIPOJENÍ A UVEDENÍ STROJE DO PROVOZU	15
7.1 USTAVENÍ STROJE	15
7.2 MONTÁŽ, PŘÍPRAVA A KONTROLA STROJE PŘED PRVNÍM SPUŠTĚNÍM	15
7.3 PŘIPOJENÍ STROJE K ELEKTRICKÉ SÍTI	16
7.4 PŘIPOJENÍ STROJE K ODSÁVACÍMU ZAŘÍZENÍ	17
7.5 PRVNÍ SPUŠTĚNÍ STROJE	17
7.5.1 <i>ZAPNUTÍ STROJE</i>	17
7.5.2 <i>VYPNUTÍ STROJE</i>	18
7.5.3 <i>NOUZOVÉ VYPNUTÍ STROJE</i>	18
7.5.4 <i>VYPNUTÍ STROJE PŘI VÝPADKU ELEKTRICKÉ ENERGIE</i>	18
7.5.5 <i>VYSTŘEDĚNÍ BROUSÍČHO PÁSU</i>	18
8 POKYNY K OBSLUZE, PRACOVNÍ POSTUPY	18
8.1 VŠEOBECNÉ ZÁSADY PRÁCE NA STROJI	18
8.2 OVLÁDÁNÍ – SPUŠTĚNÍ A ZASTAVENÍ STROJE	19
8.2.1 <i>ZAPNUTÍ STROJE</i>	19
8.2.2 <i>VYPNUTÍ STROJE</i>	19
8.2.3 <i>NOUZOVÉ VYPNUTÍ STROJE</i>	20
8.3 PŘÍPRAVA STROJE PRO PRACOVNÍ POSTUPY	20
8.3.1 <i>PŘÍPRAVA STROJE PRO BROUŠENÍ PLOCH</i>	20
8.3.2 <i>BROUŠENÍ DROBNÝCH DÍLŮ</i>	20
8.4 PRACOVNÍ POSTUPY	20
8.4.1 <i>BROUŠENÍ PLOCH OBROBKŮ</i>	20
8.4.2 <i>BROUŠENÍ DROBNÝCH DÍLŮ</i>	20
8.4.3 <i>BROUŠENÍ HRAN PŘI SKLOPENÉ BROUSÍČÍ JEDNOTCE</i>	20

8.4.4	TECHNOLOGIE BROUŠENÍ	21
9	BROUSÍCÍ PÁSY	21
9.1	ZÁKLADNÍ POŽADAVKY NA POUŽÍVÁNÍ BROUSÍCÍCH PÁSŮ	21
9.2	SKLADOVÁNÍ BROUSÍCÍCH PÁSŮ	21
9.3	VÝMĚNA BRUSNÉHO PAPIŘU	21
9.4	NÁKUP BRUSNÝCH PAPIŘU	21
10	ÚDRŽBA STROJE	21
11	POKYNY PRO VYHLEDÁVÁNÍ A ODSTRAŇOVÁNÍ ZÁVAD	22
12	DEMONTÁŽ A LIKVIDACE STROJE	22
13	ŽIVOTNOST STROJE	23
14	PŘÍSLUŠENSTVÍ DODÁVANÉ SE STROJEM	23
15	NÁHRADNÍ DÍLY A ZPŮSOB JEJICH OBJEDNÁNÍ	23
15.1	OZNAČOVÁNÍ DÍLŮ	23
15.2	OBJEDNÁNÍ DÍLŮ	23
16	SERVISNÍ A OPRAVÁRENSKÉ SLUŽBY	23
16.1	ÚZEMÍ ČESKÉ REPUBLIKY	23
16.2	OSTATNÍ ZEMĚ	23
17	KONTAKTNÍ ADRESA VÝROBCE	23
18	SEZNAM PŘÍLOH	24

1 ÚVOD

Vážení zákazníci,

děkujeme Vám, že jste si zakoupili pásovou brusku **FOX**, která je výrobkem naší firmy.

Snadná a bezpečná obsluha, univerzálnost a malé rozměry společně s výhodnou cenou jsou hlavní přednosti tohoto stroje.

Pásová bruska **FOX** je vyrobena v souladu s platnými technickými normami a standardy platnými v době vydání této průvodní technické dokumentace v EU a bylo vydáno prohlášení o shodě.

Přehled technických předpisů a norem, podle kterých byla shoda u vyráběné pásové brusky **FOX** posouzena, je uveden v „PROHLÁŠENÍ O SHODĚ“ pásové brusky **FOX** viz. Příloha tohoto Návodu.

Předpokládáme, že tato průvodní technická dokumentace bude dostatečným návodem pro správné a bezpečné provozování stroje **FOX**.

Důležité pokyny jsou v návodu označeny výstražnou značkou . Dále jsou uvedeny velkým nebo tučným písmem a proto jim věnujte zvýšenou pozornost.

Doufáme, že budete s naším výrobkem spokojeni. V případě technických dotazů a závad na stroji kontaktujte nepřetržitou servisní službu výrobce, nebo obchodní oddělení výrobního závodu, případně příslušného národního prodejce pověřeného prodejem našich strojů.

Aleš HOUFEK

Předseda představenstva Houfek a.s.

UPOZORNĚNÍ: TEXT I OBRAZOVÉ ČÁSTI TOHOTO NÁVODU VČETNĚ PŘÍLOH JSOU DUŠEVNÍM VLASTNICTVÍM FIRMY **HOUFEK a.s. – Golčův Jeníkov** A ZŮSTÁVAJÍ STÁLE JEHO MAJETKEM. BEZ SOUHLASU TÉTO FIRMY NESMÍ BÝT ŽÁDNÁ ČÁST NÁVODU ROZMNOŽOVÁNA A ANI NESMÍ BÝT UMOŽNĚNO TŘETÍM OSOBÁM SEZNÁMIT SE S NÁVODEM NEBO JEHO ČÁSTMI.

2 ZÁSADY HYGIENY A BEZPEČNOSTI PRÁCE, EKOLOGIE

UPOZORNĚNÍ !

DŘÍVE NEŽ UVEDETE STROJ DO PROVOZU, PROSTUDUJTE TENTO NÁVOD. DŮSLEDNÉ SEZNÁMENÍ S TÍMTO NÁVODEM A DODRŽOVÁNÍ ZÁSAD ZDE UVEDENÝCH, VÁM UMOŽNÍ SNADNÉ UVEDENÍ STROJE DO PROVOZU A JEHO OPTIMÁLNÍ A BEZPEČNÉ UŽÍVÁNÍ. VÝROBCE NEPŘEBÍRÁ ŽÁDNOU ODPOVĚDNOST V PŘÍPADĚ ÚRAZU NEBO ŠKODY, ZPŮSOBENÉ NESPRÁVNÝM POUŽÍVÁNÍM, ÚDRŽBOU A USTAVENÍM STROJE FOX.

PŘED MONTÁŽÍ, UVEDENÍM DO PROVOZU, ÚDRŽBOU A OBSLUHOU SE VŽDY MUSÍ KVALIFIKOVANÉ OSOBY, KTERÉ BUDOU TYTO ČINNOSTI PROVÁDĚT, SEZNÁMIT PROKAZATELNÝM ZPŮSOBEM S TÍMTO NÁVODEM. VÝROBCE NEPŘEBÍRÁ ŽÁDNOU ODPOVĚDNOST V PŘÍPADĚ ÚRAZU NEBO ŠKODY ZPŮSOBENÉ NEKVALIFIKOVANOU OSOBOU.

2.1 KVALIFIKOVANÉ OSOBY

MECHANICI

- odborní pracovníci určení pro provádění údržby a oprav (min. vyučení např.: v oboru zámečnický, strojní mechanik nebo elektrikář), kteří jsou zaškoleni a zacvičeni (např.: výrobcem nebo servisními pracovníky pověřených národních prodejců) pro provádění údržby a oprav stroje a prokazatelně seznámeni s tímto Návodem a mající příslušnou elektrotechnickou kvalifikaci podle platných národních předpisů a norem. Minimální věk pracovníků je 18 let.

OBSLUHA

- pracovníci (muži i ženy) věk minimálně 18 let (mladší jen pokud jsou starší než 16 let a pracují pod dohledem kvalifikovaného pracovníka staršího 18 let v rámci např. výuky, odborné praxe apod. v souladu s příslušnými národními předpisy), kteří byli prokazatelně seznámeni s tímto Návodem, obsluhou a základní údržbou (např. výměna brusného pásu, nastavení a seřízení vystředění brusného pásu, sklápění brousící jednotky apod.)

2.2 ZÁSADY BEZPEČNÉ PRÁCE

 JAKOUKOLIV ČINNOST NA PÁSOVÉ BRUSCE **FOX** SMÍ PROVÁDĚT JEN KVALIFIKOVANÉ OSOBY PODLE ZPŮSOBU POUŽITÍ A PODLE TOHOTO NÁVODU – SEZNAMTE SE S NÁVODEM.

 PÁSOVOU BRUSKU INSTALUJTE NA ROVNÝ ZÁKLAD V SOULADU S DOPORUČENÍM UVEDENÝM V TOMTO NÁVODU. OVĚŘTE SI NOSNOST PODLAHY S OHLEDEM NA HMOTNOST STROJE.

 PÁSOVOU BRUSKU **FOX** PŘIPOJTE POUZE K ELEKTROINSTALACI, KTERÁ ODPOVÍDÁ PŘÍSLUŠNÝM NÁRODNÍM PŘEDPISŮM A JE U NÍ PROVÁDĚNA PRAVIDELNÁ REVIZE V SOULADU S PŘÍSLUŠNÝMI NÁRODNÍMI PŘEDPISY.



PŘED KAŽDÝM SPUŠTĚNÍM STROJE ZKONTROLUJTE, ZDA NENÍ POŠKOZEN BRUSNÝ PÁS, ZDA JE SPRÁVNĚ NAPNUT A VYSTŘEDĚN. DÁLE ZKONTROLUJTE ZAJIŠTĚNÍ SKLÁPĚCÍHO MECHANISMU BROUSÍCÍ JEDNOTKY.



ZKONTROLUJTE, ZDA NA PRACOVNÍM STOLE STROJE NEJSOU ODLOŽENY ŽÁDNÉ PŘEDMĚTY A ZDA JE HORNÍ KRYT BEZPEČNĚ UPEVNĚN.



PÁSOVÁ BRUSKA FOX NESMÍ BÝT PROVOZOVÁNA BEZ DOKONALE UPEVNĚNÝCH OCHRANNÝCH KRYTŮ A S POŠKOZENÝM BRUSNÝM PÁSEM. PRO BROUŠENÍ POUŽÍVEJTE BRUSNÉ PÁSY PŘEDEPSANÝCH ROZMĚRŮ, KTERÉ JSOU ZHOTOVENY Z PŘEDEPSANÝCH MATERIÁLŮ, PODLE ZÁSAD UVEDENÝCH V ČÁSTI „5.1 TECHNICKÉ ÚDAJE STROJE“.



ZA PROVOZU STROJE JE ZAKÁZÁNO DOTÝKAT SE JAKÝCHKOLIV POHYBUJÍCÍCH SE ČÁSTÍ STROJE - BRUSNÉHO PÁSU.



HLUČNOST STROJE PŘEVYŠUJE MAXIMÁLNÍ DOVOLENÉ HODNOTY PODLE PLATNÝCH NOREM EU. PROTO JE NAŘÍZENO POUŽÍVÁNÍ OCHRANNÝCH POMŮCEK.



MANIPULACI A PŘEPRAVU PÁSOVÉ BRUSKY FOX PROVÁDĚJTE JEN PODLE POKYNŮ UVEDENÝCH V TOMTO NÁVODU – ODDÍL 6.



JEPOVOLANOU

PO UKONČENÍ PRÁCE ZAJISTĚTE STROJ PROTI SPUŠTĚNÍ

OSOBOU. ZAJIŠTĚNÍ STROJE PROVEDEME ODPOJENÍM STROJE OD ROZVODNÉ SÍTĚ EL. ENERGIE A TO TAK, ŽE VYTÁHNEME PŘÍVODNÍ KABEL OPATŘENÝ PŘÍVODNÍ VIDLICÍ ZE ZÁSUVKY NEBO VYPNEME HLAVNÍ VYPÍNAČ A POMOCÍ VISACÍHO ZÁMKU HO UZAMKNEME.



PROVÁDĚJTE PRAVIDELNOU KONTROLU A ČIŠTĚNÍ STROJE. PŘÍPADNÉ OPRAVY SVĚŘTE KVALIFIKOVANÝM MECHANIKŮM. PŘI VÝMĚNĚ BRUSNÝCH PÁSU, DÁLE PŘI KONTROLÁCH A ČIŠTĚNÍ STROJE, ODPOJTE STROJ OD ROZVODNÉ SÍTĚ EL. ENERGIE VYTAŽENÍM ZÁSTRČKY PŘÍVODNÍHO KABELU ZE ZÁSUVKY UMÍSTĚNÉ NA STROJI.



PŘI VÝMĚNĚ JAKÝCHKOLIV DÍLŮ A ČÁSTÍ STROJE JE NUTNO POUŽÍVAT POUZE ORIGINÁLNÍ NÁHRADNÍ DÍLY VÝROBCE, PODLE KATALOGU NÁHRADNÍCH DÍLŮ DODANÝCH VÝROBCEM, NEBO POVĚŘENÝM PRODEJCEM.



PŘI LIKVIDACI STROJE POSTUPUJTE PODLE PŘÍSLUŠNÝCH NÁRODNÍCH PŘEDPISŮ, PŘÍPADNĚ SVĚŘTE LIKVIDACI SPECIALIZOVANÉ FIRMĚ. STROJ JE ZHOTOVEN Z KOMPONENTŮ A MATERIÁLŮ, KTERÉ NEOHROŽUJÍ ČLOVĚKA ANI PŘÍRODU.



PRACOVNÍ PROSTOR OKOLO STROJE MUSÍ BÝT VOLNÝ, BEZ JAKÝCHKOLIV PŘEKÁŽEK. JEHO VELIKOST JE NUTNO UPRAVIT S OHLEDEM NA VELIKOST OBROBKŮ A CELKOVÉ PROSTOROVÉ UMÍSTĚNÍ.



PŘI PRÁCI NA STROJI POUŽÍVEJTE PRACOVNÍ ODĚV SE SEPNUTÝMI MANŽETAMI V ZÁPĚSTÍ, SEJMĚTE RŮZNÉ NÁRAMKY A PŘÍVĚSKY, PRSTENY, HODINKY. VOLNÉ ČÁSTI PRACOVNÍHO ODĚVU SEJMĚTE NEBO UPEVNĚTE.



PŘI PRÁCI POUŽÍVEJTE PŘEDEPSANOU PRACOVNÍ OBUV, OCHRANNÉ BRÝLE A CHRÁNIČE SLUCHU.



PRO BROUŠENÍ NEPOUŽÍVEJTE NIKDY MATERIÁL, KTERÝ BY MOHL JISKŘIT, HROZÍ NEBEZPEČÍ POŽÁRU.



NIKDY NEPOKLÁDEJTE ZA CHODU STROJE RUCE DO BLÍZKOSTI BROUSÍČÍHO PÁSU A NEMANIPULUJTE ŽÁDNÝMI PŘEDMĚTY V OKOLÍ PÁSU.



NA PRACOVNÍ STŮL STROJE NIKDY NEODKLÁDEJTE ŽÁDNÉ PŘEDMĚTY.



PRO BROUŠENÍ POUŽÍVEJTE POUZE KVALITNÍCH, NEPOŠKOZENÝCH NEBO NEDEFORMOVANÝCH BRUSNÝCH PÁSŮ, JEJICH SPOJ MUSÍ BÝT PROVEDEN KVALITNĚ. PÁSY MUSÍ MÍT VYZNAČEN SMĚR POHYBU PŘI BROUŠENÍ, A JEJICH MONTÁŽ NA STROJ MUSÍ BÝT PROVEDENA V SOULADU S POHYBEM STROJE - VYZNAČENO ČERVENOU ŠIPKOU. (V PŘEDNÍ ČÁSTI STROJE SMĚREM K HNACÍMU MOTORU)

3 ZBYTKOVÁ RIZIKA A JEJICH PREVENCE

Rizika vzniklá při provozu pásových brusek PBF za podmínek předpokládaného používání a logicky předvídatelného nesprávného používání byla minimalizována dostupnými technickými prostředky.

Přes realizovaná konstrukční a technická opatření zůstávají při činnosti zařízení určitá zbytková rizika vyplývající z analýzy rizik, která jsou dána technologickým procesem při různých fázích životnosti zařízení.

Jedná se zejména o rizika vzniklá nepozorností pracovníků a nedodržením bezpečnostních zásad při práci.

Pro další snížení rizik a zajištění účinnosti bezpečnostní ochrany upozorňujeme na vzniklá zbytková rizika. K jejich odstranění stanovujeme následující technická a organizační opatření k realizaci uživatelem, která jsou určena k překonání příslušných nebezpečí.

3.1 MECHANICKÁ RIZIKA VZTAŽENÁ K SOUČÁSTI STROJE NEBO OBROBKU



ROZMĚR OBROBKU BY NEMĚL PŘESAHOVAT ROZMĚR PRACOVNÍHO STOLU PÁSOVÉ BRUSKY. V PŘÍPADĚ ROZMĚRNĚJŠÍHO OBROBKU PŘESAHUJÍCÍHO PRACOVNÍ PLOCHU STROJE JE TŘEBA PŘESAHUJÍCÍ HRANY OBROBKU ŘÁDNĚ OZNAČIT A UPOZORNIT NA VZNIKLÉ NEBEZPEČÍ OSTATNÍ ZAMĚSTNANCE.



OBROBEK MUSÍ BÝT PŘI OBRÁBĚNÍ ŘÁDNĚ ZAJIŠTĚN PROTI POHYBU A UVOLNĚNÍ. PLOŠNÉ SOUČÁSTI MUSÍ BÝT ŘÁDNĚ POJIŠTĚNY POSUVNÝM DORAZEM. TVAROVĚ SLOŽITÉ A MALÉ SOUČÁSTI MUSÍ BÝT UPNUTY ZA POMOCI DALŠÍCH PŘÍDAVNÝCH UPÍNEK NEBO PŘÍPRAVKŮ. OBSLUHA MUSÍ MÍT NEUSTÁLE PRACOVNÍ PROSTOR PÁSOVÉ BRUSKY POD DOHLEDEM. DÁLE JE ZAKÁZÁNO NA PRACOVNÍ STŮL ODKLÁDAT PRACOVNÍ POMŮCKY A JINÉ NEZAJIŠTĚNÉ SOUČÁSTI.



MANIPULOVAT A TRANSPORTOVAT OBROBKY SMĚJÍ JEN OSOBY ŘÁDNĚ PROŠKOLENÉ A V ODPOVÍDAJÍCÍM PRACOVNÍM ODĚVU, V PEVNÉ PRACOVNÍ OBUVI A S PRACOVNÍMI RUKAVICEMI.



PŘI PRÁCI S MANIPULAČNÍM PRACOVNÍM STOLEM PÁSOVÉ BRUSKY MUSÍ MÍT OBSLUHA NEUSTÁLE POD DOHLEDEM CELÝ PROSTOR PRACOVNÍHO STOLU.



NIKDY NEPOKLÁDEJTE ZA CHODU STROJE RUCE DO BLÍZKOSTI BROUSÍČÍHO PÁSU A NEMANIPULUJTE ŽÁDNÝMI PŘEDMĚTY V BLÍZKOSTI BRUSNÉHO PÁSU.



PŘI PRÁCI NA STROJI POUŽÍVEJTE PRACOVNÍ ODĚV SE SEPNUÝMI MANŽETAMI, SEJMĚTE RŮZNÉ NÁRAMKY A PŘÍVĚSKY, PRSTENY, HODINKY. VOLNÉ ČÁSTI ODĚVU SEJMĚTE NEBO UPEVNĚTE.



PŘI MANIPULACI S HOTOVÝMI OBRÁBĚNÝMI SOUČÁSTMI POUŽÍVEJTE PRACOVNÍ RUKAVICE, NA OBROBKU VZNIKAJÍ OSTRÉ HRANY A OTŘEPY.



OBROBEK SE V ZÁVISLOSTI NA POUŽITÉ TECHNOLOGII ZNAČNĚ ZAHŘEJE, PROTO PRO JEHO MANIPULACI POUŽIJTE PRACOVNÍ RUKAVICE, NEBO POČKEJTE NA JEHO VYCHLADNUTÍ.

3.2 ELEKTRICKÁ RIZIKA



PŘIPOJOVÁNÍ, ÚDRŽBU A OPRAVY ELEKTRICKÝCH ZAŘÍZENÍ SMÍ PROVÁDĚT POUZE ODBORNĚ KVALIFIKOVANÍ MECHANICI V SOULADU S PŘÍSLUŠNÝMI NÁRODNÍMI PŘEDPISY A NORMAMI.



PŘÍVODNÍ ELEKTROINSTALACE MUSÍ BÝT PROVEDENA PODLE PŘÍSLUŠNÝCH NÁRODNÍCH PŘEDPISŮ A POŽADAVKŮ PŘÍSLUŠNÝCH NOREM. TĚMTO NORMÁM MUSÍ VYHOVOVAT PŘÍVODNÍ KABEL VČETNĚ VIDLICE.



PŘÍVODNÍ KABEL A ELEKTROINSTALACI JE NUTNO PRAVIDELNĚ KONTROLOVAT V SOULADU S PŘÍSLUŠNÝMI NÁRODNÍMI PŘEDPISY. POŠKOZENÉ KABELY A VIDLICE, PŘÍPADNĚ JINÉ ČÁSTI ELEKTRICKÉ INSTALACE JE ZAKÁZÁNO POUŽÍVAT. POŠKOZENÁ IZOLACE, PŘÍPADNĚ POŠKOZENÉ PRVKY ELEKTRICKÉ INSTALACE JSOU ŽIVOTU NEBEZPEČNÉ. POHYBLIVÉ ČÁSTI ELEKTRICKÉHO VEDENÍ (KABELY) MUSÍ BÝT CHRÁNĚNY PROTI MECHANICKÉMU POŠKOZENÍ A NESMÍ TVOŘIT PŘEKÁŽKU V PRACOVNÍM NEBO KOMUNIKAČNÍM PROSTORU.



PŘI JAKÉMKOLIV POŠKOZENÍ ELEKTRICKÉHO ZAŘÍZENÍ JE NUTNO ZAJISTIT NEPRODLENOU OPRAVU. POŠKOZENÉ ZAŘÍZENÍ SE NESMÍ POUŽÍVAT.



JE ZAKÁZÁNO ZASAHOVAT DO ZAPOJENÍ BEZPEČNOSTNÍCH OBVODŮ, POPŘÍPADĚ PROVÁDĚT JAKÉKOLIV NEOPRÁVNĚNÉ ZÁSAHY, KTERÉ MĚNÍ SPOLEHLIVOST A BEZPEČNOST TĚCHTO OBVODŮ.



PŘI OTEVŘENÍ ELEKTRICKÉHO ROZVADĚČE JSOU OBVODY ZAPOJENÉ PŘED HLAVNÍM VYPÍNAČEM TRVALE POD NAPĚTÍM. OBVODY JSOU OZNAČENY VÝSTRAŽNOU ZNAČKOU A ODPOVÍDAJÍ KRYTÍ IP 20.

3.3 RIZIKA HLUKU



JELIKOŽ HLUČNOST STROJE PŘEVYŠUJE MAXIMÁLNÍ DOVOLENÉ HODNOTY PLATNÝCH NOREM EU, JE OBSLUHA POVINNÁ POUŽÍVAT PRACOVNÍ POMŮCKY NA OCHRANU SLUCHU. DÁLE JE TŘEBA PO INSTALACI BRUSKY ZKONTROLOVAT HLADINU SOUHRNNÉHO HLUKU I NA OKOLNÍCH PRACOVIŠTÍCH A DLE NAMĚŘENÝCH HODNOT PŘIJMOUT PATŘIČNÁ OPATŘENÍ. DOPLNIT PRACOVNÍ POMŮCKY NA PRACOVIŠTĚ PŘESAHUJÍCÍ DOVOLENOU HLADINU HLUKU, ZAJISTIT VZÁJEMNÉ BLOKOVÁNÍ ZDROJŮ HLUKU.



JELIKOŽ OBSLUHA PŘI PRÁCI POUŽÍVÁ OCHRANNÉ PRACOVNÍ POMŮCKY SLUCHU, JE TŘEBA NA PRACOVIŠTI ZAJISTIT I VIZUÁLNÍ SIGNALIZACI POPLACHOVÝCH ALARMŮ.

3.4 RIZIKA VYVOLANÁ ZPRACOVÁVANÝMI MATERIÁLY NEBO LÁTKAMI



PŘI PRÁCI NA PÁSOVÝCH BRUSKÁCH DOCHÁZÍ K EMISI TUHÝCH ČÁSTIC. STROJ JE NUTNÉ VYBAVIT ODSÁVÁNÍM DLE SPECIFIKACE A OBSLUHA JE POVINNÁ PŘI PRÁCI POUŽÍVAT RESPIRÁTORY NA OCHRANU PROTI TUHÝM ČÁSTICÍM A OCHRANNÉ BRÝLE.



PŘI BROUŠENÍ MUSÍ BÝT NEUSTÁLE ZAPNUTÉ SPRÁVNĚ DIMENZOVANÉ ODSÁVÁNÍ. PŘI KTERÉM NEVZNIKÁ PROSTŘEDÍ S NEBEZPEČÍM VÝBUCHU.



STROJ NESMÍ PRACOVAT V ŽÁDNÉ ZÓNĚ VÝBUCHU. NA STROJI SE NESMÍ OBRÁBĚT MATERIÁLY KDE JE PŘEDPOKLAD VYSOKÉHO RIZIKA VZNIKU VÝBUŠNÉHO PROSTŘEDÍ NAPŘ. HLINÍKOVÉ A HOŘČÍKOVÉ SLITINY



NA BRUSCE, KTERÁ JE PRIMÁRNĚ URČENÁ PRO BROUŠENÍ KOVOVÝCH JISKŘIVÝCH MATERIÁLŮ JE ZAKÁZÁNO BROUSIT MATERIÁLY NA BÁZI DŘEVA A PLASTŮ. PŘI ZMĚNĚ BROUŠENÝCH MATERIÁLŮ JE STROJ NUTNÉ VYČISTIT A ZABRÁNIT VZÁJEMNÉ REAKCI BROUŠENÝCH MATERIÁLŮ

3.5 ERGONOMICKÁ RIZIKA



STROJ SMÍ OBSLUHOVAT JEN OSOBY ŘÁDNĚ SEZNÁMENÉ S NÁVODEM, S OBSLUHOU A ZÁKLADNÍ ÚDRŽBOU PÁSOVÉ BRUSKY.

3.6 KOMBINACE RIZIK



NA STROJI SE PŘI PRÁCI NESMÍ ZA ŽÁDNÝCH OKOLNOSTÍ SUNDÁVAT OCHRANNÉ KRYTY NEBO VYPÍNAT JIŠTĚNÍ OTEVÍRACÍCH NEBO SEŘIZOVACÍCH KRYTŮ.



PŘED KAŽDÝM SPUŠTĚNÍM STROJE SE MUSÍ ZKONTROLOVAT ŘÁDNÉ UPEVNĚNÍ VŠECH PRACOVNÍCH KRYTŮ A SPRÁVNÉ ZAJIŠTĚNÍ VŠECH OTEVÍRACÍCH ČÁSTÍ.



NIKDY NEPOKLÁDEJTE ZA CHODU STROJE RUCE DO BLÍZKOSTI BROUSÍCÍHO PÁSU ANI JINÝCH POHYBUJÍCÍCH SE KOMPONENTŮ A NEMANIPULUJTE V JEJICH BLÍZKOSTI ŽÁDNÝMI PŘEDMĚTY.

3.7 DALŠÍ IDENTIFIKOVANÁ RIZIKA



STROJ SMÍ OBSLUHOVAT JEN OSOBY ŘÁDNĚ SEZNÁMENÉ S NÁVODEM, S OBSLUHOU A ZÁKLADNÍ ÚDRŽBOU PÁSOVÉ BRUSKY. V BLÍZKOSTI STROJE SE SMÍ POHYBOVAT JEN ZAMĚSTNANCI, KTEŘÍ MAJÍ DOBRÉ POVĚDOMÍ O PROVOZNÍCH BEZPEČNOSTNÍCH POSTUPECH A DOVOLENÝCH STANOVENÝCH CESTÁCH.



POHYB BROUSÍCÍHO PÁSU PŘI VYPNUTÍ STROJE NENÍ BRŽDĚN. DOBĚH STROJE JE MENŠÍ NEŽ 20 SEC. NIKDY SE NESNAŽTE ZASTAVIT BROUSÍCÍ PÁS A PŘED JAKOUKOLIV MANIPULACÍ V BLÍZKOSTI BROUSÍCÍHO PÁSU POČKEJTE NA JEHO ÚPLNÉ ZASTAVENÍ.



PŘI JAKÉMKOLIV NESTANDARTNÍM CHOVÁNÍ BRUSKY STROJ OKAMŽITĚ ZASTAVTE. PORUCHU SE POKUŠTE IDENTIFIKOVAT A ODSTRANIT DLE TABULKY POKYNŮ PRO VYHLEDÁVÁNÍ A ODSTRAŇOVÁNÍ ZÁVAD, PŘÍPADNĚ KONTAKTUJTE SERVISNÍHO TECHNIKA. STROJ SE NESMÍ POUŠTĚT AŽ DO ODSTRANĚNÍ PORUCHY.



OBRÁBĚNÉ SOUČÁSTI MUSÍ BÝT VŽDY ODPOVÍDAJÍCÍM ZPŮSOBEM ZAJIŠTĚNY A UPNUTY. UPÍNACÍ ČI MANIPULAČNÍ PŘÍPRAVKY SMÍ KONSTRUOVAT JENOM OSOBA S OPOVÍDAJÍCÍ KVALIFIKACÍ.



PRACOVNÍ PROSTOR OKOLO STROJE MUSÍ BÝT VOLNÝ, BEZ JAKÝCHKOLIV PŘEKÁŽEK. JEHO VELIKOST JE NUTNÉ UPRAVIT S OHLEDEM NA VELIKOST OBROBKŮ A CELKOVÉ PROSTOROVÉ UMÍSTĚNÍ.



PODLAHA V OKOLÍ STROJE MUSÍ BÝT OPATŘENA PROTISKLUZOVÝM POVRCHEM NEBO NÁTĚREM. V OKOLÍ STROJE SE MUSÍ UDRŽOVAT POŘÁDEK. PŘÍPADNÉ PŘEKÁŽKY A NEDOSTATKY SE MUSÍ NEPRODLENĚ ODSTRANIT.

4 URČENÍ A ZPŮSOB POUŽITÍ

4.1 URČENÍ POUŽITÍ STROJE

Pásová bruska **FOX** je určena pro broušení obrobků ze dřeva případně kompozitních materiálů zhotovených na bázi dřeva a některých plastických hmot. Broušené materiály nesmí při broušení jiskřit anebo zásadním způsobem měnit vlivem zvýšené teploty svoje vlastnosti.

S ohledem na tyto vlastnosti je pásová bruska **FOX** určena do malých a středních dílen.



STROJ NESMÍ PRACOVAT V ŽÁDNÉ ZÓNĚ VÝBUCHU. NA STROJI SE NESMÍ OBRÁBĚT MATERIÁLY KDE JE PŘEDPOKLAD VYSOKÉHO RIZIKA VZNIKU VÝBUŠNÉHO PROSTŘEDÍ NAPŘ. HLINÍKOVÉ A HOŘČÍKOVÉ SLITINY

4.2 ZPŮSOB POUŽITÍ

Pásová bruska **FOX** je univerzální stroj určený pro tyto pracovní činnosti:

- broušení ploch desek a dílů uložených na výškově přestavitelném pracovním stole s využitím opěrného pravítka bránícího posunutí dílu.
- broušení drobných dílů na vrchní části brousící jednotky



NA STROJI JE ZAKÁZÁNO BROUSIT VELMI ROZMĚRNÉ OBROBKY, U NICHŽ NENÍ ZARUČENO DODRŽENÍ PŘÍTLAČNÉ SÍLY A BEZPEČNÉ ZAJIŠTĚNÍ POSUVNÝM DORAZEM. ZEJMÉNA PŘI BROUŠENÍ DÍLŮ NA VRCHNÍ ČÁSTI BROUSÍCÍ JEDNOTKY JE ZAKÁZÁNO BROUSIT ROZMĚRNÉ DÍLY, KTERÉ NELZE VZHLEDEM K JEJICH HMOTNOSTI BEZPEČNĚ UDRŽET A NEBO DÍLY, JEJICHŽ TVAR NEDOVOLUJE BEZPEČNÉ A JISTÉ UCHOPENÍ.

5 TECHNICKÉ ÚDAJE A POPIS STROJE

5.1 TECHNICKÝ POPIS BRUSKY FOX

Pracovní stůl

Šířka		
Délka	typ PBF 100	1000 mm
	typ PBF 220	2200 mm
	typ PBF 300	3000 mm
Max. příčný posuv		700 mm
Max. zdvih stolu		420 mm

Brusný pás

Obvodová rychlost pásu		8-30 m/sec.
Šířka		150 mm
Délka	typ PBF 100	4 300 mm
	typ PBF 220	6 700 mm
	typ PBF 220	8 300 mm

Elektromotor

Napájení	3/PE~400V 50Hz
Výkon motoru jednorychlostní - standard	4 kW

Odsávání

Průměr odsávací hubice	1x180 mm
Rychlost odsávaného vzduchu	20 m/sec.
Výkon odsávacího zařízení	2 500 m ³ /hod.

Celkové rozměry stroje

D x Š x V	typ PBF 100	2400 x 1400 x 2200
	typ PBF 220	3500 x 1400 x 2200
	typ PBF 300	4300 x 1400 x 2200

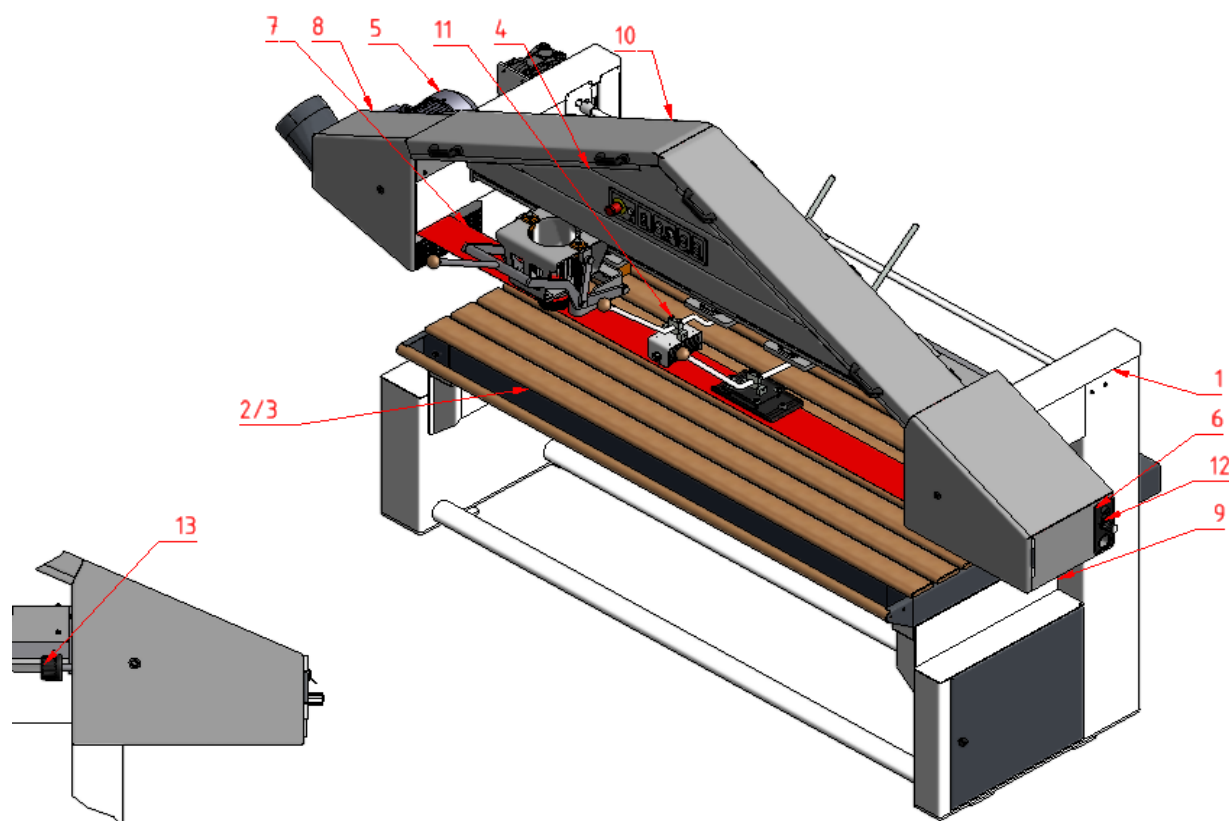
Celková váha stroje

typ PBF 100	610 kg
typ PBF 220	730 kg
typ PBF 300	780 kg

Hladiny akustického tlaku

Průměrná hladina akustického tlaku na měřicí ploše při chodu naprázdno	L_{Aeg}	65 dB
Hladina akustického výkonu při broušení	L_{WA}	80 dB

5.1.1 POPIS STROJE



RÁM STROJE – 1 je svařen z ohýbaných ocelových plechových profilů jejichž konstrukční uspořádání zajišťuje dostatečnou tuhost a stabilitu stroje. Na horní části rámu je otočně uložen nosník, nesoucí na pravé straně napínací mechanismus pásu se středěním hnaného bubnu. Na levé straně je zavěšen hnací motor s bubnem. Nosník je opatřen v přední části podložkou s kluzným materiálem umístěným pod vrchní částí brusného pásu.

VÝŠKOVĚ PŘESTAVITELNÝ A POSUVNÝ PRACOVNÍ STŮL – 2 je tvořen rámem svařeným z ocelových uzavřených profilů, opatřeným v horní části roštem, po kterém lze posouvat přestavitelný doraz.

Pracovní stůl je uložen po stranách na dvou vedeních s valivými ložisky umožňujícími příčný posuv stolu. Vodící tyče jsou upevněny na svisle posuvné konzole, která umožňuje výškové přestavení stolu. Konzola je zavěšena na článkovém řetězu.

Mechanismus sloužící k přestavení pracovního stolu je tvořen motorem s řetězovým převodem. Aretace výšky stolu je zajištěna samosvorností převodu použité převodovky. Povrch pracovního stolu je tvořen dřevěným roštem

POSUVNÝ DORAZ – 3 slouží k bezpečnému zajištění obrobků položených na pracovní stůl. Podle potřeby je možno posuvný doraz posouvat po vodící tyči a polohu zajistit aretačním šroubem

BROUSÍCÍ JEDNOTKA

HORNÍ NOSNÍK BROUSÍCÍ JEDNOTKY – 4 Je tvořen ocelovými profily s brousící jednotkou a umožňuje broušení drobných dílů na vrchní části. Horní nosník brousící jednotky je krytý vrchním odnímacím krytem, který je možné odklopit a zajistit proti samovolnému sklopení pouze při broušení na horním stole. V ostatních činnostech

využívání stroje musí být kryt přiklopen na horní nosník a bezpečně chránit pohyb a odsávání horní části brusného pásu.

HNACÍ VÁLEC S MOTOREM – 5 Hnací válec s motorem slouží k přenesení síly na brousící pás. Zavěšení je provedeno čtyřmi šrouby. Pro správné seřízení brousícího pásu je možno nalézt optimální polohu motoru natočením nebo posunutím na těchto šroubech dále pak pomocí stavěcích šroubů umístěných pod patkami motoru.

NAPÍNACÍ VÁLEC S NAPÍNACÍM MECHANISMEM – 6 Napínací válec je uložen na výkvy ně otočném hřídeli, kterým lze otáčet kolem svislé osy. Tato poloha je jištěna aretačním šroubem středění brusného pásu. Dále se tato hřídel s nosnou deskou posouvá ve vedení nosníku, což umožňuje napínání brusného pásu. Napínání brusného pásu je realizováno pneumatickým válcem. Doporučený tlak pro napnutí pásu je 3 bar.

BROUSÍCÍ PÁS – 7 Brousící pás je pracovní nástroj tohoto stroje. Parametry a požadavky jsou uvedeny v části „5.1 - TECHNICKÉ ÚDAJE STROJE“. Pro zarovnávací, hrubovací práce používáme pásy o zrnitosti 40 – 80. Pro dokončovací práce pásy o zrnitosti 100 a výše.

OCHRANNÝ KRYT HNACÍHO VÁLCE S ODSÁVACÍM HRDLEM – 8 Ochranný kryt hnacího válce je upevněn na nosníku brousící jednotky a opatřen odklápěcí přední částí zajištěnou zámkem na speciálním kličku. Tato odklápěcí přední část slouží pro snadnou výměnu brusného pásu.

Odsávací hrdlo je upevněno na levém a pravém krytu hnacího a hnaného válce. Průměr odsávacího hrdla je upraven pro hadici o průměru Js 150 mm.

OCHRANNÝ KRYT NAPÍNACÍHO VÁLCE S ODSÁVACÍM HRDLEM – 9 Ochranný kryt napínacího válce je řešen obdobným způsobem jako kryt hnacího válce. Taktéž s odklápěcí přední částí. Průměr odsávacího hrdla je upraven pro hadici o průměru Js 150 mm.

HORNÍ ODKLÁPĚCÍ KRYT – 10 Horní odklápěcí kryt slouží ke krytí brusného pásu na horní části brousící jednotky. Tento kryt je odklápěcí. Při odklopení je možno brousit drobné díly na horní části pásu.



JE ZAKÁZÁNO POUŽÍVAT STROJ PRO BROUŠENÍ BEZ KRYTŮ POPSANÝCH V ČÁSTI 8, 9, 10. JAKÉKOLIV ÚKONY S UPEVNĚNÝMI A ZAJIŠTĚNÝMI KRYTY LZE PROVÁDĚT JEN PŘI VYPNUTÉM HLAVNÍM VYPÍNAČI TO JE PŘI VYTAŽENÍ PŘÍVODNÍ VIDLICE Z PŘÍVODNÍ ZÁSUVKY. VYJÍMKU TVOŘÍ VRCHNÍ KRYT, KTERÝ JE MOŽNO ODKLOPIT POUZE V PŘÍPADĚ BROUŠENÍ DROBNÝCH DÍLŮ NA VRCHNÍ ČÁSTI BROUSÍCÍ JEDNOTKY

PŘÍTLAČNÁ, VÝŠKOVĚ NASTAVITELNÁ A POSUVNÁ BROUSÍCÍ PATKA – 11 je určena k broušení ploch desek a dílů uložených na pracovním stole. Botka je otočně uložena na ruční páce, zasunuté do otvoru náboje na pojezdovém vozíku, který je uložen na vodící tyči. Botku lze na ruční páce posouvat a natáčet. Přítlačná botka je odpružena čtyřmi pružinami se seřiditelným předpětím pružin pomocí ručních matic a opatřena grafitovou třecí podložkou. Brousící patku lze vyměnit na jedno/dvou válečkovou patku vhodnou pro broušení tvarových ploch

PÁČKOVÝ PŘEPÍNAČ NAPÍNÁNÍ BRUSNÉHO PÁSU – 12 je určen pro optimální napnutí brusného pásu. Po přepnutí do nepracovní polohy dojde k uvolnění brusného pásu pro jeho výměnu. Tlak napnutí se řídí ovladačem na přípojném místě tlakového vzduchu. Doporučená hodnota tlaku je 3 bary.

OTOČNÝ OVLADAČ SEŘÍZENÍ BRUSNÉHO PÁSU – 13 slouží pro správné seřízení brusného pásu

ELEKTRICKÁ INSTALACE – 11

Elektrická instalace je provedena v souladu s příslušnými normami a vyhovuje standardu CE. Připojení stroje k elektrické síti se realizuje pomocí kabelu, který se doplní příslušnou přívodní vidlicí. Dimenzování a předřadné jištění přípojného vedení musí odpovídat příkonu stroje. Hodnota maximálního příkonu stroje je uvedena na výrobním štítku, liší se dle použitých komponentů. Pro připojení samostatného zemního vodiče je stroj opatřen zemnicím šroubem M8. Elektrický rozvaděč je umístěn na levém boku stroje. Ovládací prvky jsou umístěny v levé horní části stroje.

Elektrická instalace zajišťuje tyto funkce:

Standard

- ŘÍDÍCÍ NAPĚTÍ ZAPNOUT
- připojení/odpojení stroje k rozvodné síti (přívodní vidlice, HLAVNÍ VYPÍNAČ)
- ochranu hnacího motoru proti přetížení a zkratu (FREKVENČNÍ MĚNIČ, POJISTKOVÝ ODPOJOVAČ)
- ochranu proti opětovnému rozběhu při výpadku napájecího napětí (PODPĚTOVÁ SPOUŠŤ, HLAVNÍ STYKAČ)
- nouzové zastavení stroje (tlačítko NOUZOVÉHO ZASTAVENÍ)
je součástí sériového bezpečnostního obvodu viz. příslušenství
- bezpečný provoz zařízení
- START/STOP hnacího motoru stroje
- zdvih NAHORU/DOLU pracovního stolu
- POTENCIOMETREM plynulou regulaci rychlosti brusného pásu

příslušenství

- kontrola sledu fází
- osvětlení pracovního stolu
- sériový bezpečnostní obvod dle konfigurace
(KONCOVÝ SPÍNAČ LEVÉHO KRYTU, KONCOVÝ SPÍNAČ PRAVÉHO KRYTU,
RELÉ PRO SLEDOVÁNÍ FÁZE)

Zapojení elektroinstalace, popis ovládacích prvků a rozpis použitých součástí je uveden v přílohách tohoto návodu.



POZOR! VPŘÍPADĚ VÝMĚNY BRUSNÉHO PÁSU, PŘI DEMONTÁŽI KRYTU, ČIŠTĚNÍ A ÚDRŽBĚ, JAKOŽTO I PŘI UKONČENÍ NEBO DELŠÍM PŘERUŠENÍM PRÁCE JE NUTNO VYJMOUT ZÁSTRČKU Z PŘÍVODNÍ ZÁSUVKY NEBO VYPNOUT HLAVNÍ VYPÍNAČ.

OZNAČENÍ STROJE – 12

Typové označení – název stroje FOX je umístěn na ochranném krytu hnacího válce.

Výstražné označení pohybujících se částí stroje (brusný pás) je umístěno na horním krytu brousící jednotky a na čelních dílech krytů hnacího i napínacího válce. Výstražné označení nebezpečí úrazu elektrickým proudem je umístěno na skříni motorového spouštěče a motoru.

VÝROBNÍ ŠTÍTEK – 12.1

Výrobní štítek je umístěn v levé horní části bočního dílu rámu. Výrobní štítek obsahuje tyto údaje:

- název a sídlo výrobce
- obchodní název a typ stroje
- výrobní číslo
- celková hmotnost
- rok výroby
- otáčky hnacího elektromotoru
- jmenovitý proud
- napětí řídicího obvodu
- krytí IP
- maximální hmotnost obrobku
- elektrické napětí



PROVOZOVATEL STROJE JE POVINEN ZAJISTIT, ABY VEŠKERÁ OZNAČENÍ NA STROJI BYLA PO CELOU DOBU UŽÍVÁNÍ STROJE ZŘETELNÁ A NEPOŠKOZENÁ. V PŘÍPADĚ POŠKOZENÍ OZNAČENÍ OPRAVTE.

6 DOPRAVA, MANIPULACE, SKLADOVÁNÍ

Pásová bruska FOX je od výrobce dodávána ve smontovaném stavu. Stroj je chráněn při přepravě obalem s PE folie. Takto zabalený stroj je možno přepravovat pomocí ručních nebo motorových paletizačních vozíků, jejichž vidlice lze zasunout pod podélníky rámu. Po ustavení stroje na určené místo přířezy demontujeme a folii sejme.

Při dopravě a přepravě stroje zajišťujeme stroj proti pohybu (přikurtováním) přes spodní rám stroje pod pracovním stolem a agregátem.



JE ZAKÁZÁNO PŘI PŘEPRAVĚ STROJE ZAJIŠŤOVAT STROJ PROTI POHYBU PŘES PRACOVNÍ STŮL A BROUSÍCÍ JEDNOTKU – HROZÍ POŠKOZENÍ STROJE. NA TAKOVÉ TO POŠKOZENÍ SE OD VÝROBCE NEVZTAHUJE ZÁRUKA.



PŘEPRAVU A MANIPULACI SE STROJEM POMOCÍ MANIPULAČNÍCH PROSTŘEDKŮ SMÍ PROVÁDĚT POUZE OSOBY PRO TYTO ČINNOSTI KVALIFIKOVANÉ A TĚMITO ČINNOSTMI POVĚŘENÉ.

Na uskladnění strojů nejsou kladeny žádné mimořádné nároky. Stroje skladujeme v suchých a větraných prostorách, které jsou chráněny proti povětrnostním vlivům.



KONSTRUKCE STROJE A ZPŮSOB BALENÍ NEUMOŽNUJE PROVÁDĚT SVISLÉ ZATĚŽOVÁNÍ A Z TOHOTO DŮVODU JE ZAKÁZÁNO PŘI PŘEPRAVĚ A SKLADOVÁNÍ STAVĚT JEDNOTLIVÉ STROJE NA SEBE.

7 USTAVENÍ, PŘIPOJENÍ A UVEDENÍ STROJE DO PROVOZU

7.1 USTAVENÍ STROJE

Pásovou brusku FOX ustavíme na rovnou podlahu s pevným povrchem, zvedneme manipulačním prostředkem a stroj opatrně ustavíme na zem. Stroj je nutno ustavit tak, aby byl zajištěn potřebný bezpečný prostor pro obsluhu a manipulaci s obrobky. Minimálně však 1000 mm volného prostoru na bočních stranách stroje a 1000 mm volného prostoru v přední části stroje – měřeno při plně vysunutém pracovním stole. Umístění stroje je nutno volit také s ohledem také na dostupnost připojení el. energie a připojení k odsávacímu systému. Minimální přístupový prostor pro přístup k přípojnému místu el. energie musí být 800 mm. Při instalaci stroje není nutno provádět zhotovení zvláštního základu. Podle potřeby je možno stroj ukotvit k podlaze pomocí čtyř kotevních šroubů M 10 a to do otvorů zhotovených v profilech rámu.

7.2 MONTÁŽ, PŘÍPRAVA A KONTROLA STROJE PŘED PRVNÍM SPUŠTĚNÍM

Pásové brusky FOX jsou dodávány ve smontovaném stavu. Po vybalení stroje a jeho ustavení na pracovní místo provedeme následující úkony:

- z pracovního stolu demontujeme snímatelnou část přítlačné botky s ruční pákou
- uvolníme zajištění závaží na pojezdu přítlačné botky a pojezdem přejedeme do střední části stroje.
- uvolníme upevnění pracovního stolu

Kontrola stroje před prvním spuštěním

- **kontrola pracovního stolu.** Uchopíme pracovní stůl za madlo a pohybem zkontrolujeme, zda stůl volně pojíždí. Polohu stolu je možno zajistit aretačními šrouby vpředu pojezdových vozíků. Před kontrolou posuvu stolu zkontrolujeme, zda jsou tyto šrouby dostatečně uvolněny. Zkontrolujeme upevnění posuvného dorazu na vodící tyči a jeho odnímatelnou horní část. Zajištění je provedeno plastovou maticí M8

- **kontrola brousící jednotky – výměna brusného pásu.** Pomocí speciální klíčky uvolníme a vyklopíme levý a pravý kryt na hnacím a hnaném válci a odklopíme vrchní podélný kryt na brousícím agregátu. Optickou kontrolou brusný pás prohlédneme, zda není poškozen a zda je nasazen ve směru tak, aby směr šipky na pásu souhlasil se směrem otáčení motoru.
- Uvolnění a napnutí brusného pásu se provádí pomocí páčkového přepínače umístěného na krytu napínacího bubnu
- V případě, že je pás nepoškozen a souhlasí směr otáčení je možné pás používat. Napínací sílu pásu volíme s ohledem na použitý typ brousícího pásu. Elastické pásy napínáme méně než pásy na papírových a textilních podložkách. Doporučený tlak je 3 bar. Zkontrolujeme, zda pás je vystředěn na obou válcích a zda se volně otáčí. Kryty vrátíme do pracovní polohy a zajistíme klíčkou. Zapneme stroj a zkontrolujeme, zda brusný pás nesjíždí z válců. V případě, že pás sjíždí, provedeme seřízení vystředění podle pokynů 7.5.5
- **kontrola polohy a upevnění krytů.** Zkontrolujeme, zda kryty hnacího a napínacího válce jsou bezpečně upevněny a zda je provedeno zajištění jejich předních odklápěcích částí. Dále zkontrolujeme polohu a funkci odklápění vrchního podélného krytu brousící jednotky. Tento kryt je upevněn v závěsech, které umožňují zároveň jeho odklápění.
- **kontrola mechanismu zvedání stolu.** Kontrolu zvedání provedeme pomocí elektrického tlačítka směrem nahoru a dolů v celém rozsahu. Zvedání i spouštění stolu musí probíhat lehce bez znatelného odporu.



PRACOVNÍ STŮL JE DOVOLENO PŘESTAVOVAT POUZE V ZADNÍ ZASUNUTÉ POLOZE. PŘI SPOUŠTĚNÍ A ZVEDÁNÍ STOLU DRŽÍME VŽDY PEVNĚ KLIKU ZVEDACÍHO MECHANISMU.

- **kontrola brousící botky a jejího pojezdu.** Konec páky brousící botky nasuneme do náboje vozíku pojezdu. Polohu páky zajistíme zajišťovacím šroubem s plastovou pákou. Správná poloha botky je taková, při které přitlačná plocha botky je ve vodorovné poloze. Ruční páku volně stlačíme směrem dolů a odzkoušíme pojezd vozíku do stran. Vozík musí po vedení volně pojíždět.

7.3 PŘIPOJENÍ STROJE K ELEKTRICKÉ SÍTI



STROJ SMÍ BÝT PŘIPOJEN K ELEKTRICKÉ SÍTI PO USTAVENÍ NA URČENÉ MÍSTO, KOMPLETNÍM SMONTOVÁNÍ A CELKOVÉ KONTROLE.

Připojení stroje k elektrické síti se realizuje pomocí kabelu, který se doplní příslušnou přívodní vidlicí. Dimenzování a předřadné jištění přípojného vedení musí odpovídat příkonu stroje. Hodnota maximálního příkonu stroje je uvedena na výrobním štítku, liší se dle použitých komponentů. Pro připojení samostatného zemního vodiče je stroj opatřen zemním šroubem M8.



PŘÍPOJNÁ SÍŤ MUSÍ ODPOVÍDAT PARAMETRŮM UVEDENÝCH NA VÝROBNÍM ŠTÍTKU STROJE.



Z DŮVODU BEZPEČNOSTI JE NUTNÉ, ABY BYL STROJ ŘÁDNĚ UZEMNĚN. HROZÍ VZNIK STATICKÉ ELEKTRINY.



POKUD STROJ OBSAHUJE FREKVENČNÍ MĚNIČ, JE PRAVDĚPODOBNÉ, ŽE PROUDOVÝ CHRÁNIČ S HODNOTOU 30mA VYBAVÍ PŘERUŠENÍ PŘÍVODU ELEKTRICKÉ ENERGIE. JE TŘEBA ZVÁŽIT V ZÁVISLOSTI NA ZAPOJENÍ ROZVODNÉ SÍTĚ POUŽITÍ PROUDOVÉHO CHRÁNIČE S HODNOTOU 100mA .



PŘI PŘIPOJENÍ STROJE JE NUTNO DODRŽET SPRÁVNÝ SLED JEDNOTLIVÝCH FÁZÍ EL. SÍTĚ.



STROJ S FREKVENČNÍM MĚNIČEM NA OVLÁDÁNÍ BRUSNÉHO PÁSU MUSÍME

ZKONTROLOVAT NA SPRÁVNÝ SLED FÁZÍ POMOCÍ ZDVIHU STOLU,
PROTOŽE FREKVENČNÍ MĚNIČ JE NAPIROGRAMOVÁN TAK, ŽE SE BUDE
BROUSÍCÍ PÁS VŽDY TOČIT SPRÁVNÝM SMĚREM

Kontrolu provedeme tak, že po připojení stroje k elektrické síti:

- *standard*

- zapneme hlavní motor, brousící pás se musí pohybovat správným směrem dle šipky na vrchním krytu brusné jednotky.

- motorizovaný zdvih stolu

Aktivujeme řídicí napětí (START STROJE). Při stisknutí ovladači zdvihu stolu dolů se musí stůl pohybovat směrem dolů. Při stisknutí ovladači zdvihu stolu nahoru se musí stůl pohybovat směrem nahoru

- relé pro sledování fáze

Nelze spustit řídicí napětí (START STROJE) pokud nejsou jednotlivé fáze správně zapojeny



PŘI ZMĚNĚ STANOVIŠTĚ, NEBO PŘÍPADNĚ ZMĚNĚ PŘÍPOJNÉ ZÁSUVKY ELEKTRICKÉ SÍTĚ JE NUTNO KONTROLOVAT A DODRŽET SPRÁVNÝ SLED FÁZÍ PRO ZAJIŠTĚNÍ PŘEDEPSANÉHO SMĚRU POHYBU BROUSÍCÍHO PÁSU.



KONTROLE ZAPOJENÍ SPRÁVNÉHO SLEDU FÁZÍ VĚNUJTE MAXIMÁLNÍ POZORNOST. V PŘÍPADĚ NESPRÁVNÉHO ZAPOJENÍ MŮŽE DOJÍT K HAVARII STROJE A TÍM I K MECHANICKÉMU POŠKOZENÍ NĚKTERÝCH ČÁSTÍ STROJE. **NA NEODBORNÉ PŘÍPOJENÍ A NÁSLEDNÉ POŠKOZENÍ STROJE SE NEVZTAHUJE ZÁRUKA.**



PŘÍPOJOVÁNÍ, ÚDRŽBU A OPRAVY ELEKTRICKÝCH ZAŘÍZENÍ SMÍ PROVÁDĚT POUZE ODBORNĚ KVALIFIKOVANÍ MECHANICI V SOULADU S PŘÍSLUŠNÝMI NÁRODNÍMI PŘEDPISY A NORMAMI.



PŘÍVODNÍ ELEKTROINSTALACE MUSÍ BÝT PROVEDENA PODLE PŘÍSLUŠNÝCH NÁRODNÍCH PŘEDPISŮ A POŽADAVKŮ PŘÍSLUŠNÝCH Norem. TĚMTO NORMÁM MUSÍ VYHOVOVAT PŘÍVODNÍ KABEL VČETNĚ PŘÍPOJNÉ ZÁSUVKY A VIDLICE.



PŘÍVODNÍ KABEL A ELEKTROINSTALACI JE NUTNO PRAVIDELNĚ KONTROLOVAT V SOULADU S PŘÍSLUŠNÝMI NÁRODNÍMI PŘEDPISY. POŠKOZENÉ KABELY ZÁSUVKY A VIDLICE, PŘÍPADNĚ JINÉ ČÁSTI ELEKTRICKÉ INSTALACE JE ZAKÁZÁNO POUŽÍVAT. POŠKOZENÁ IZOLACE, PŘÍPADNĚ POŠKOZENÉ PRVKY ELEKTRICKÉ INSTALACE JSOU ŽIVOTU NEBEZPEČNÉ. POHYBLIVÉ ČÁSTI ELEKTRICKÉHO VEDENÍ (KABELY) MUSÍ BÝT CHRÁNĚNY PROTI MECHANICKÉMU POŠKOZENÍ A NESMÍ TVOŘIT PŘEKÁŽKU V PRACOVNÍM NEBO KOMUNIKAČNÍM PROSTORU.

7.4 PŘÍPOJENÍ STROJE K ODSÁVACÍMU ZAŘÍZENÍ

Stroj je pro připojení odsávacího zařízení opatřen na levé a pravé straně na krytu hnacího a hnaného válce nátrubkem pro připojení ohebné hadice odsávacího zařízení. Přípojná hadice musí mít připojovací průměr 150 mm. Hadici zajistíme na hrdle sponou.



ODSÁVACÍ ZAŘÍZENÍ MUSÍ SPLŇOVAT MINIMÁLNĚ TECHNICKÉ POŽADAVKY UVEDENÉ V ČÁSTI 6.1 TECHNICKÉ ÚDAJE STROJE.



ODSÁVACÍ SYSTÉM MUSÍ SPLŇOVAT POŽADAVKY PRO ODSÁVÁNÍ VÝBUŠNÝCH PRACHŮ A ČÁSTIC, JEJICHŽ FRAKCE JSOU MENŠÍ NEŽ 0.5 MM. ODSÁVACÍ SYSTÉM MUSÍ BÝT JIŠTĚN PROTI ELEKTROSTATICKÉMU VÝBOJI.



STROJ JE ZAKÁZÁNO POUŽÍVAT BEZ ODSÁVACÍHO ZAŘÍZENÍ

7.5 PRVNÍ SPUŠTĚNÍ STROJE

Pokud jsme provedli všechny úkony popsané v předcházejících částech tohoto návodu, můžeme přikročit k prvnímu spuštění stroje.

Vyobrazení ovládacích prvků je v odstavci 8.2

7.5.1 ZAPNUTÍ STROJE

Stroj spouštíme stiskem bílého tlačítka na ovládacím panelu, poté zeleným spouštěčím tlačítkem. Při prvním spuštění na krátký okamžik stiskneme tlačítka a stroj vypneme červeným tlačítkem. Při tomto krátkém chodu stroje zkontrolujeme, zda brousící pás se pohybuje ve střední části napínacího válce. V případě, že pás sjíždí ke straně napínacího válce, provedeme seřízení vystředění podle následujících pokynů – 7.5.5 vystředění brousícího pásu. Pro zapnutí stroje je nutné stroj připojit k přívodu tlakového vzduchu s doporučeným tlakem 3 bar. Tlakový vzduch je nutný pro napnutí brusného pásu.



PŘI POKLESU TLAKOVÉHO VZDUCHU DOJDE K AUTOMATICKÉMU VYPNUTÍ STROJE Z DŮVODU UVOLNĚNÍ BRUSNÉHO PÁSU

7.5.2 VYPNUTÍ STROJE

Stroj zastavujeme stiskem červeného tlačítka, nebo „**STOP klapkou**“



POHYB BROUSÍCÍHO PÁSU PŘI VYPNUTÍ STROJE NENÍ BRŽDĚN. DOBĚH STROJE JE MENŠÍ NEŽ 20 sec. NIKDY SE NESNAŽTE ZASTAVIT BROUSÍCÍ PÁS A PŘED JAKOUKOLIV MANIPULACÍ V BLÍZKOSTI BROUSÍCÍHO PÁSU POČKEJTE NA JEHO ÚPLNÉ ZASTAVENÍ.

7.5.3 NOUZOVÉ VYPNUTÍ STROJE

Provádí se v nebezpečných případech při ohrožení zdraví obsluhy nebo nebezpečí poškození stroje (červeným) tlačítkem nouzového zastavení. Brusný pás není brzděn – jako v oddíle 7.5.2

Pro opětovné spuštění stroje pootočíme a povytneme tlačítko do provozní polohy.

7.5.4 VYPNUTÍ STROJE PŘI VÝPADKU ELEKTRICKÉ ENERGIE

Při výpadku elektrické energie se vypne stroj. Brusný pás není brzděn – jako v oddíle 7.5.2

Po obnově přívodu elektrické energie se stroj sám nerozeběhne - stroj má zapojenou blokadu proti výpadku proudu.



ZAPNUTÍ STROJE PO VÝPADKU ELEKTRICKÉ ENERGIE

PŘED SPUŠTĚNÍM STROJE ZKONTROLUJEME, ZDA SE PŘI VÝPADKU ELEKTRICKÉ ENERGIE NENATRHL NEBO JINAK NEPOŠKODIL BRUSNÝ PÁS.

Při zapnutí stroje postupujeme podle pokynu v oddíle 7.5.1

7.5.5 VYSTŘEDĚNÍ BROUSÍCÍHO PÁSU

Optimální vystředění pásu provedeme nakloněním hřídele napínacího válce, pomocí seřizovací plastové matice umístěné na pravé straně stroje mezi pásem a horním brousícím nosníkem(13)

- při otáčení plastovou seřizovací maticí ve směru hodinových ručiček, při pohledu ze zpředního směru pás sjíždí na napínacím válci směrem doprava
- při otáčení plastovou seřizovací maticí proti směru hodinových ručiček, při pohledu ze zadního směru pás sjíždí doleva – dopředu.

Přesné seřízení brousícího pásu lze provést i za chodu stroje.



STROJ OSAZUJTE VÝHRADNĚ NEPOŠKOZENÝMI A NEDEFORMOVANÝMI BROUSÍCÍMI PÁSY. POŠKOZENÉ A DEFORMOVANÉ PÁSY JE ZAKÁZÁNO POUŽÍVAT.

8 POKYNY K OBSLUZE, PRACOVNÍ POSTUPY

8.1 VŠEOBECNÉ ZÁSADY PRÁCE NA STROJI



PŘI PRÁCI NA STROJI DODRŽUJTE BEZPODMÍNEČNĚ VŠECHNA USTANOVENÍ UVEDENÁ V TOMTO NÁVODU, ZEJMÉNA TY, KTERÁ JSOU UVEDENA V ČÁSTI **2.2 ZÁSADY BEZPEČNÉ PRÁCE**.

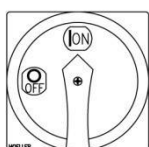
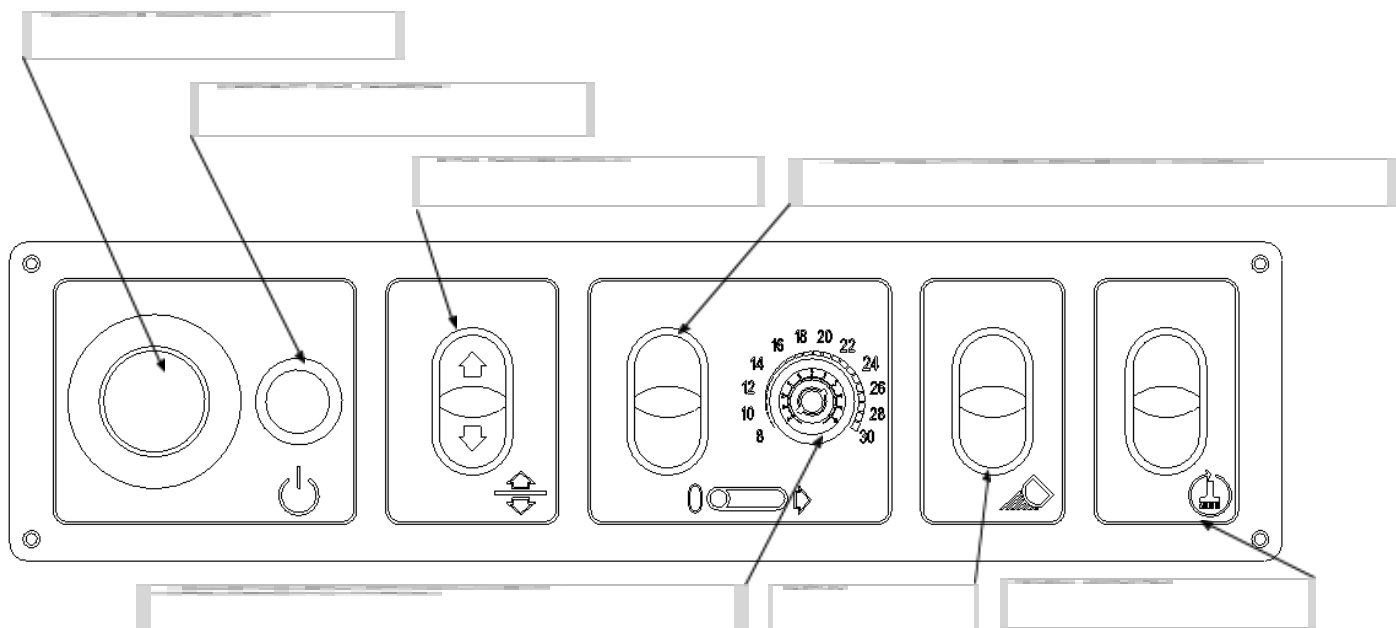
Pásová bruska **FOX** je určena pro tyto pracovní postupy:

- broušení ploch dílů položených na pracovním stole stroje s využitím posuvného dorazu.
- broušení ploch a hran drobných dílů na horním stole brousící jednotky při odklopeném horním krytu
- broušení hran dílů a desek při sklopené brousící jednotce a podélně sklopené přední části pracovního stolu. Tato úprava je dodávána na přání.



VELIKOST DÍLŮ A S TÍM SOUVISEJÍCÍ JEJICH HMOTNOST MUSÍ BÝT TAKOVÁ, ABY ZARUČOVALA DOKONALÉ ULOŽENÍ, UCHOPENÍ A MANIPULACI PŘI JEDNOTLIVÝCH PROVÁDĚNÝCH PRACOVNÍCH ÚKONECH. JE ZAKÁZÁNO PRACOVAT S OBROBKÝ, JEJICHŽ HMOTNOST PŘEVYŠUJE 100 KG PRO PRÁCI NA PRACOVNÍM STOLE A 5 KG PRO PRÁCI NA HORNÍM STOLE BROUSÍCÍ JEDNOTKY PŘI BROUŠENÍ NA HORNÍ ČÁSTÍ BROUSÍCÍHO PÁSU.

8.2 OVLÁDÁNÍ – SPUŠTĚNÍ A ZASTAVENÍ STROJE



- hlavní vypínač

8.2.1 ZAPNUTÍ STROJE

Standard:

- Stroj spouštíme stiskem zeleného tlačítka na ovládacím panelu.

8.2.2 VYPNUTÍ STROJE

Stroj zastavujeme stiskem červeného tlačítka „O“, nebo „STOP klapkou“



POHYB BROUSÍCÍHO PÁSU PŘI VYPNUTÍ STROJE NENÍ BRŽDĚN. DOBĚH STROJE JE MENŠÍ NEŽ 20 sec. NIKDY SE NESNAŽTE ZASTAVIT BROUSÍCÍ PÁS A PŘED JAKOUKOLIV MANIPULACÍ V BLÍZKOSTI BROUSÍCÍHO PÁSU POČKEJTE NA JEHO ÚPLNÉ ZASTAVENÍ.

8.2.3 NOUZOVÉ VYPNUTÍ STROJE

Je popsán v odstavci 7.5.3

8.3 PŘÍPRAVA STROJE PRO PRACOVNÍ POSTUPY

8.3.1 PŘÍPRAVA STROJE PRO BROUŠENÍ PLOCH

Tato pracovní činnost patří k nejčastěji využívaným pracovním úkonům a provádíme ji podle následujících pokynů:

- 1) Podle tloušťky desky nebo obrobku nastavíme výšku pracovního stolu
- 2) Podle rozměru a tvaru obrobku nastavíme posuvný doraz tak, aby předmět svoji plochou spočíval na pracovním stole. Podle potřeby je možno řadit i několik obrobků vedle sebe. Pro snadnější ukládání obrobků na stůl je možno vysunout stůl podle potřeby před brusný pás.
- 3) Zkontrolujeme, případně upravíme výšku stolu tak, aby spodní díl pásu spočíval cca 5 mm nad broušeným dílem.
- 4) Stůl s obrobkem ustavíme pod pás a spustíme motor. Jednou rukou uchopíme páku přítlačné botky a druhou uchopíme madlo stolu. Páku botky stlačíme lehce směrem k obrobku a pás začne brousit požadovanou plochu. Současným pohybem stolu s obrobkem a přítlačné botky brousíme postupně celou požadovanou plochu.



POZOR! OBROBKÝ UKLÁDÁME NA STŮL BRUSKY TAK, ABY BYLY DOKONALE ZAPŘENY O POSUVNÝ DORAZ A NEMOHLO DOJÍT K JEJICH UVOLNĚNÍ. MINIMÁLNÍ TLOUŠŤKA OBROBKU JE 8 MM.

8.3.2 BROUŠENÍ DROBNÝCH DÍLŮ

Po odklopení vrchního krytu pásu můžeme brousit drobné díly na vrchní část pásu. Brusný pás je veden na kluzné podložce.



POZOR! PŘI BROUŠENÍ DÍLŮ NA VRCHNÍ ČÁSTI PÁSU MUSÍ VELIKOST A TVAR DÍLU ZAJISTIT DOKONALÉ DRŽENÍ DÍLU V RUCE, TAK ABY NEMOHLO DOJÍT K JEHO VYSMEKNUTÍ

8.4 PRACOVNÍ POSTUPY

Pásová bruska **FOX** umožňuje provádět tři základní postupy broušení. Jedná se o tyto pracovní postupy:

8.4.1 BROUŠENÍ PLOCH OBROBKŮ

Plochy dílů brousíme tak, že je ustavíme na pohyblivý pracovní stůl, bezpečně zapřeme o posuvný doraz. Pomocí ruční páky stlačíme botku s pásem nad broušenou plochu a kombinovaným pohybem stolu a ruční páky s botkou provádíme broušení plochy. Intenzita broušení – úběru, je závislá na zrnitosti použitého brousícího pásu a velikosti přitlačné síly.

8.4.2 BROUŠENÍ DROBNÝCH DÍLŮ

Při broušení drobných dílů na horním stole brousící jednotky uchopíme broušené díly pevně do obou rukou. Přítlakem dílu k brusnému pásu provádíme broušení. Intenzita broušení opět závisí na zrnitosti brousícího pásu a na velikosti přitlačné síly. Velikost přitlačné síly upravíme s ohledem na velikost broušené plochy dílu.



PŘI BROUŠENÍ DÍLŮ NA HORNÍ ČÁSTI BROUSÍCÍ JEDNOTKY JE ZAKÁZÁNO BROUSIT ROZMĚRNÉ DÍLY VELIKÉ HMOTNOSTI, JEJICHŽ UCHOPENÍ A DRŽENÍ NÁM NEUMOŽNÍ NASTAVIT VHODNOU PŘÍTLAČNOU SÍLU. PŘI TOMTO BROUŠENÍ DBÁME TAKÉ NA TO, ABY TVAR OBROBKU UMOŽŇOVAL DOKONALÉ A BEZPEČNÉ BROUŠENÍ.

8.4.3 BROUŠENÍ HRAN PŘI SKLOPENÉ BROUSÍCÍ JEDNOTCE

Při tomto pracovním postupu provádíme broušení hran desek a dílů tak, že je umístíme na pracovní stůl před sklopenou brousící jednotku a přibližováním dílů k brousícímu pásu řídíme intenzitu broušení.

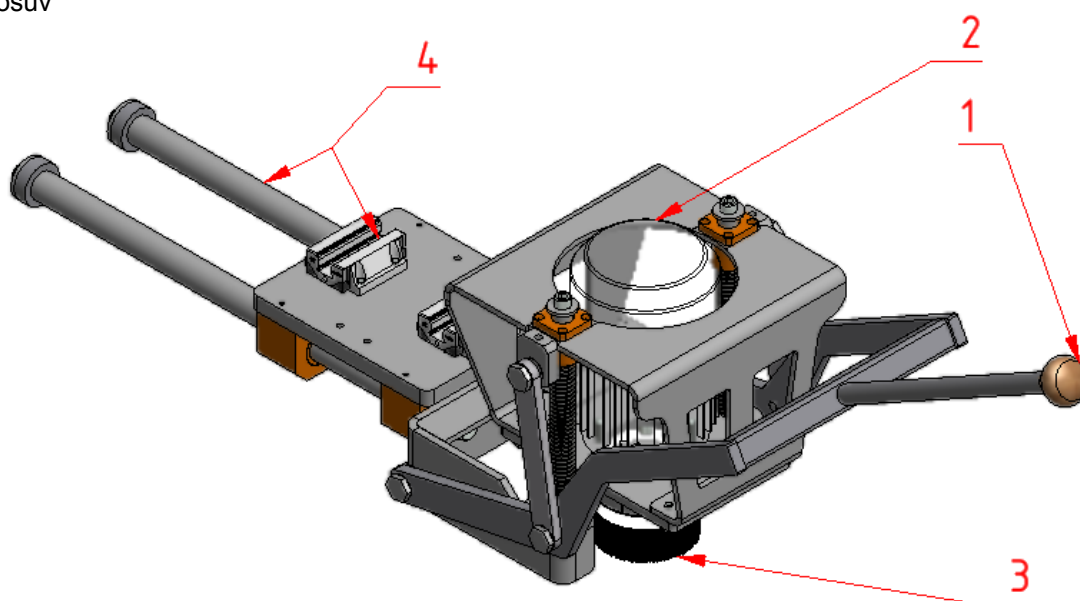


VELIKOST DÍLŮ A JEJICH TVAR MUSÍ ZAJIŠŤOVAT DOKONALÉ UCHOPENÍ A VEDENÍ OBROBKU PODÉL PÁSU.

8.4.4 BROUŠENÍ POMOCÍ ODJEHLOVACÍ JEDNOTKY

Při broušení pomocí odjehlovací jednotky dochází k obroušení hran těchto dílů a očištění obrobků nejčastěji výpalků od okují a nahromaděného kovu po pálení. Díl uchopíme pevně do ruky a přitlačíme jej k pracovnímu stolu. Kombinací vhodného brusiva a přítlaaku na obrobek docílíme požadovaného výsledku.

1. Ovládací madlo
2. Hnací motor
3. Odjehlovací nástroj
4. Posuv



8.4.5 TECHNOLOGIE BROUŠENÍ

Z hlediska technologie broušení umožňuje pásová bruska FOX dva základní druhy obrábění:

- Hrubování – kalibrování: cílem této operace je zarovnání – snížení ploch při požadovaném úběru materiálu obrobku. Pro tento postup použijeme brousící pásy o zrnitosti 60 – 80 - 100. Při broušení s těmito brousícími pásy je možno použít přiměřeně větší přítlačné síly.
- Dokončování povrchů – jemné broušení: cílem této operace je dosažení co nejkvalitnějších povrchů při minimálním úběru materiálu obrobku. Toto broušení provádíme pomocí brousících pásů o zrnitosti 120 – 150 - 180 i více. Přítlačnou sílu na brousící pás volíme malou.

9 BROUSÍCÍ PÁSY

9.1 ZÁKLADNÍ POŽADAVKY NA POUŽÍVÁNÍ BROUSÍCÍCH PÁSŮ

Pro osazení stroje používáme jakostních nekonečných brousících pásů o délce podle údajů uvedených v části **5.1 – „TECHNICKÉ ÚDAJE STROJE“** s kvalitním nepřevýšeným spojem, jehož pevnost je dodavatelem zaručena. Základní materiál může být papírový nebo textilní pás. Šířka pásu smí být maximálně 150 mm. Z hlediska vlastností základního materiálu brousících pásů mohou být používány středně až velmi elastické materiály. Životnost a odolnost pásů na textilní podložce je větší než pásů papírových.



STROJ OSAZUJTE POUZE BRUSNÝMI PÁSY S ANTISTATICKOU ÚPRAVOU.

9.2 SKLADOVÁNÍ BROUSÍCÍCH PÁSŮ

Brusné pásy skladujeme pokud možno v originálním balení, v jakém jsou pásy dodávány, v prostorách se stálou teplotou a vlhkostí. Vlivem neúměrného kolísání skladovací teploty a vlhkosti může dojít k trvalým deformacím brusných pásů, které může vést k jejich znehodnocení. Nikdy nepoužívejte poškozené a deformované brousící pásy.

9.3 VÝMĚNA BRUSNÉHO PAPIŘU

Výměna brusného papíru je popsána v kapitole **7.2**

9.4 NÁKUP BRUSNÝCH PAPIŘU

Brusné pásy, válečky, grafit na plátně, případně jiné brusné komponenty a dřevoobráběcí nástroje lze zakoupit u pověřených prodejců nebo přímo u výrobce strojů – viz. adresa odstavec 17.

10 ÚDRŽBA STROJE

Pásová bruska FOX je stroj velmi jednoduché konstrukce, který nevyžaduje žádnou údržbu speciálního charakteru. Při údržbě stroje postupujte podle následujících pokynů:

- Stroj pravidelně čistíme od pilin a brusného prachu v závislosti na intenzitě využívání. Nejvhodnější způsob čištění je odsávání. Minimální doba čištění je vždy po osmi provozních hodinách. Zvláštní pozornost věnujte čištění hnacího a napínacího válce a napínacího mechanismu a příčným pojezdům stolu. Usazené nečistoty mohou způsobit nevyváženost válců a tím vznik vibrací, špatnou funkci napínacího mechanismu, případně u příčných pojezdových vedení stolu potřebu zvýšit sílu u přestavování pracovního stolu.

- Po vyjmutí brusného pásu provedeme celkovou kontrolu kluzné grafitové části nalepené na brousící jednotce a brousící botce. Pokud je kluzná grafitová vrstva poškozena případně deformována je nutno provést opravu - nalepením nových vrstev. Starou grafitovou vrstvu odstraníme a pomocí lepidla (např. chemoprenem) nalepíme novou.
- Při broušení pravidelně kontrolujte opotřebení, zanesení a poškození brusného pásu. V případě otupení nebo poškození přistupte ihned k výměně pásu.
- Na stroji nejsou žádná mazací místa: ložiska napínacího bubnu a motoru jsou naplněna mazacím tukem. Kontrolu náplní proveďte po 5 000 hodinách provozu.



PROVÁDĚNÍ ÚDRŽBY A OPRAV MECHANICKÝCH ČÁSTÍ STROJE A ELEKTRICKÉ SOUSTAVY ZADEJTE KVALIFIKOVANÝM MECHANIKŮM, NEBO SERVISNÍ SLUŽBĚ VÝROBCE.



O PROVÁDĚNÍ KONTROL A REVIZÍ ELEKTRICKÉ INSTALACE STROJE VEĎTE ZÁZNAMY V SOULADU S PŘÍSLUŠNÝMI NÁRODNÍMI PŘEDPISY.

11 POKYNY PRO VYHLEDÁVÁNÍ A ODSTRAŇOVÁNÍ ZÁVAD

Funkční závada na stroji	Příčina	Způsob odstranění
Po stisknutí tlačítka START se motor neroztočí	- přerušený přívod el. energie do stroje - nefunkční motorový spouštěč - nefunkční motor - přerušené propojovací vedení zásuvka - motorový spouštěč - svorkovnice motoru	Zkontrolujte přívod el. energie, motorový spouštěč, motor
Napínací mechanismus brousícího pásu není funkční	-nečistoty a usazeniny na vedeních brání posuvu napínacího válce	Demontujte vrchní kryt napínacího mechanismu. Mechanismus vyčistěte a uvolněte.
Stroj se po spuštění chvěje	Nevyváženost na napínacím a hnacím válci způsobená prachem a usazeninami uvnitř válce	Vnitřek válců odsajte – nečistoty odstraňte
Brousící pás je při chodu nestabilní špatně seřiditelný	-nelineární spoj brusného pásu -navlhlý, deformovaný brousící pás	Brousící pás vyměňte za nový kvalitní.
Nepřesně brousí	- poškozena grafitová vrstva na brousící jednotce	Výměna grafitové vrstvy



OPRAVY NA ELEKTROINSTALACI SMÍ PROVÁDĚT POUZE MECHANIK ELEKTRIKÁŘ S KVALIFIKACÍ A ZPŮSOBILOSTÍ PODLE PŘÍSLUŠNÝCH NÁRODNÍCH PŘEDPISŮ TYTO OPRAVY ZADEJTE ODBORNÉ FIRMĚ

12 DEMONTÁŽ A LIKVIDACE STROJE



V PŘÍPADĚ ÚPLNÉHO VYŘAZENÍ STROJE Z PROVOZU ODPOJTE STROJ OD ELEKTRICKÉ ROZVODNÉ SÍTĚ, PŘÍPADNĚ UVOLNĚTE UKOTVENÍ STROJE, POKUD JE STROJ UKOTVEN A LIKVIDACI ZADEJTE SPECIALIZOVANÉ FIRMĚ, KTERÁ SE ZABÝVÁ SBĚREM ODPADOVÝCH MATERIÁLŮ A JEJICH LIKVIDACÍ. PŘI LIKVIDACI STROJE JE NUTNO DODRŽOVAT PŘÍSLUŠNÉ NÁRODNÍ PŘEDPISY.



VEŠKERÉ DEMONTÁŽNÍ PRÁCE SPOJENÉ S LIKVIDACÍ STROJE PROVÁDĚJTE KVALIFIKOVANÝMI OSOBAMI Z OPRÁVNĚNÝCH FIREM.

13 ŽIVOTNOST STROJE

Přesto, že je pásová bruska **FOX** vyráběna v co nejvyšší kvalitě, závisí životnost stroje na správné obsluze, údržbě, počtu provozních hodin a intenzitě zatěžování stroje.

S ohledem na dosažení dlouhé životnosti doporučujeme minimálně jedenkrát za pět let provést celkovou kontrolu a seřízení mechanických částí stroje. Tyto kontroly zadejte u odborných firem, nebo servisní služby výrobce.

14 PŘÍSLUŠENSTVÍ DODÁVANÉ SE STROJEM

Pásová bruska **FOX** je dodávána smontovaná v kompletním stavu podle specifikace uvedené v odstavci **5.2.1** HLAVNÍ KONSTRUKČNÍ SKUPINY.

Ke každému stroji je dodáván tento Návod v jednom vyhotovení. V případě vyžádání mohou být zákazníkům dodány další kopie, nebo zaslán tento návod na CD nosičích nebo e-mailem.

15 NÁHRADNÍ DÍLY A ZPŮSOB JEJICH OBJEDNÁNÍ

15.1 OZNAČOVÁNÍ DÍLŮ

Ke každému stroji je dodáván katalog náhradních dílů. Členění katalogu je provedeno podle hlavních konstrukčních skupin stroje. Každý díl má své číslo, které zajišťuje jednoznačnou identifikaci dílu. Toto číslo uvádějte vždy v objednávce náhradních dílů společně s uvedením výrobního čísla stroje, podle výrobního štítku.

15.2 OBJEDNÁNÍ DÍLŮ

Na území České republiky dodává náhradní díly výrobce. Dodávky se uskutečňují na základě objednávky zasláné na adresu výrobce uvedenou v tomto Návodu. Odběr dílů je možný přímo ve výrobním závodě, nebo lze objednané díly zaslat požadovaným, případně dohodnutým způsobem.

V ostatních zemích, kam jsou stroje dodávány, jsou objednávky náhradních dílů zajišťovány prostřednictvím pověřených národních prodejců.

16 SERVISNÍ A OPRAVÁRENSKÉ SLUŽBY

16.1 ÚZEMÍ ČESKÉ REPUBLIKY

Na území České republiky zajišťuje první uvádění strojů do provozu, záruční a pozáruční servis přímo výrobce. Kontaktní místo a adresa jsou uvedeny na konci tohoto Návodu.

16.2 OSTATNÍ ZEMĚ

U strojů exportovaných do ostatních zemí zajišťuje veškeré služby pověřený prodejce – pokud není dohodnut se zákazníkem při nákupu stroje jiný způsob.

17 KONTAKTNÍ ADRESA VÝROBCE

HOUFEK a.s.
5. května 797
582 82 Golčův Jeníkov
Česká republika

Ústředna: +420 569 430 700

obchodní oddělení: +420 569 430 711-12

fax: +420 569 430 715

E-mail: houfek@houfek.com

servisní služba +420 775 639 983

+420 569 430 749

E-mail: servis@houfek.com

internet: <http://www.houfek.com>

VISIT OUR VIRTUAL SHOWROOM



18 SEZNAM PŘÍLOH

- PŘÍLOHA Č.**
- 1 TECHNICKÝ POPIS VÝROBKU SIA ABRASIVES
 - 2 SCHEMA ELEKTRICKÉHO ZAPOJENÍ STROJE
 - 3 OBJEDNÁVKA PROVEDENÍ OPRAVY
 - 4 ZÁZNAM O OPRAVÁCH
 - 5 UVEDENÍ STROJE DO PROVOZU
 - 6 KUSOVÁ ZKOUŠKA
 - 7 ZÁRUČNÍ LIST
 - 8 PROHLÁŠENÍ O SHODĚ