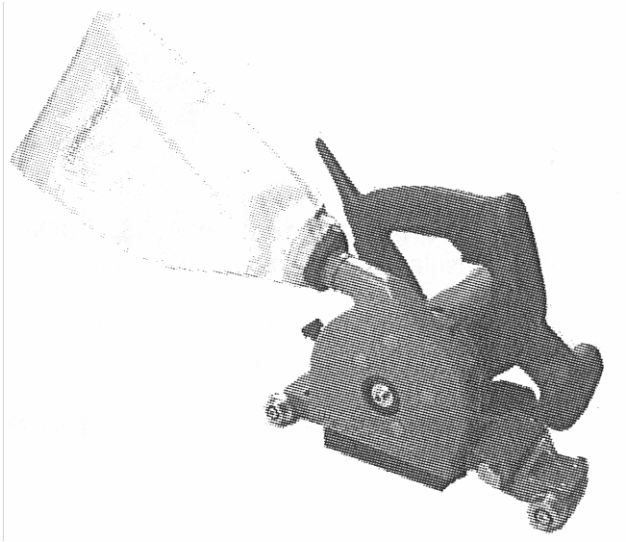
Instrukcja Obsługi

Maszyna rowkująca FRÄSJUNIOR 230V Nr pozycji 429700000

Przed użyciem przeczytać i zachować



Spis treści

Dane techniczne ..... Strona 2
Bezpieczeństwo ..... Strona 2
Instrukcje dotyczące bezpieczeństwa ..... Strona 2
Konserwacja ..... Strona 3
Użycie ..... Strona 4
Wymiana ostrza ..... Strona 5
Wykrywanie i usuwanie usterek ..... Strona 6
Części zamienne ..... Strona 8
Rysunek ..... Dodatek

Wyposażenie:

Maszyna rowkująca FRÄSJUNIOR
Okulary ochronne
Ochraniacze uszu
Zestaw narzędzi
Worek na pył
Walizka
Instrukcja obsługi

1.0 Dane techniczne

Zasilanie elektryczne	230 V AC
Częstotliwość	40 – 60 Hz
Pobór mocy	1080 W
Maksymalna prędkość	5600 obr./min.
Ciężar	4,3 kg
Poziom ciśnienia akustycznego	91 dB(A)
Poziom energii akustycznej	107 dB(A)
Drgania dłoni/ręki	2,5 m/s^2
Maksymalna głębokość rowkowania	0 – 5 mm
Ostrze rowkujące	z końcówką wolframową
Średnica	130 mm
Grubość	3,8 mm
Ilość zębów	12
Ukształtowanie zęba	eliptyczne

2.0 Bezpieczeństwo

Urządzenie WOLFF FRÄSJUNIOR posiada izolację ochronną Klasy 1. Spełnia ono następujące specyfikacje bezpieczeństwa:

- ❒ DIN VDE 0740, CENELEC HD 400
- ❒ IEC 745, VBG 7j (Specyfikacja krajowa)

Maszyna posiada tłumienie zakłóceń o częstotliwościach radiowych zgodne z normami:

- ❒ 76/889/EWG
- ❒ 87/308EWG
- ❒ EN 55014

3.0 Instrukcje bezpieczeństwa



Podczas używania maszyny rowkującej należy zawsze nosić znajdujące się w wyposażeniu okulary ochronne i ochraniacze uszu. W przeciwnym razie jest się narażonym na niebezpieczeństwo urazu oczu lub uszu.
Maszyna pracuje z wysoką prędkością i dlatego te środki ostrożności służą bezpieczeństwu użytkownika!

Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac konserwacyjnych należy odłączyć zasilanie elektryczne. Używać tylko zalecanego ostrza, a przed uruchomieniem maszyny upewnić się, że ostrze jest ostre.

Prace konserwacyjne powinny być podejmowane tylko przez wykwalifikowany personel. Używać wyłącznie oryginalnych części firmy WOLF GmbH.

3.1 Wstęp

Instrukcja ta służy po to, aby uzyskać jak najwięcej korzyści z posiadanej maszyny FRÄSJUNIOR. Stosowanie się do instrukcji pozwoli na przedłużenie żywotności maszyny i ograniczenie kosztów napraw. Proszę dopilnować, aby użytkownik maszyny był w pełni zapoznany z instrukcjami użytkowania, zanim będzie mógł przystąpić do pracy.

3.2 Niebezpieczeństwo podczas pracy z maszyną



Używać tej maszyny tylko:

- ❒ **tak, jak zalecono w niniejszej instrukcji obsługi**
- ❒ **wtedy, gdy znajduje się ona w stanie pełnej sprawności roboczej**

Maszyna FRÄSJUNIOR jest zaprojektowana według najwyższych standardów technicznych. Nieprawidłowe jej używanie może być niebezpieczne!

Zakłócenia, które mogłyby obniżyć bezpieczeństwo należy natychmiast usunąć.

3.3 Ograniczenie używania



WOLFF GmbH nie może ponosić odpowiedzialności za jakiekolwiek szkody lub straty spowodowane wskutek nieprawidłowego używania maszyny. Prawidłowe używanie oznacza także:

- ❒ **stosowanie się do wszystkich wskazówek podanych w instrukcji obsługi, oraz**
- ❒ **przeprowadzanie konserwacji i przeglądów.**

Maszyna FRÄSJUNIOR służy wyłącznie do wykonywania rowków w elastycznych wykładzinach podłogowych w środowiskach suchych. Nie powinna być używana do żadnych innych celów.

Do wykonywania rowków w podłogach bezpiecznych, firma WOLFF GmbH zaleca używanie ostrzy diamentowych, nr poz. 423920000 lub 423935000, które zapewniają większą trwałość.

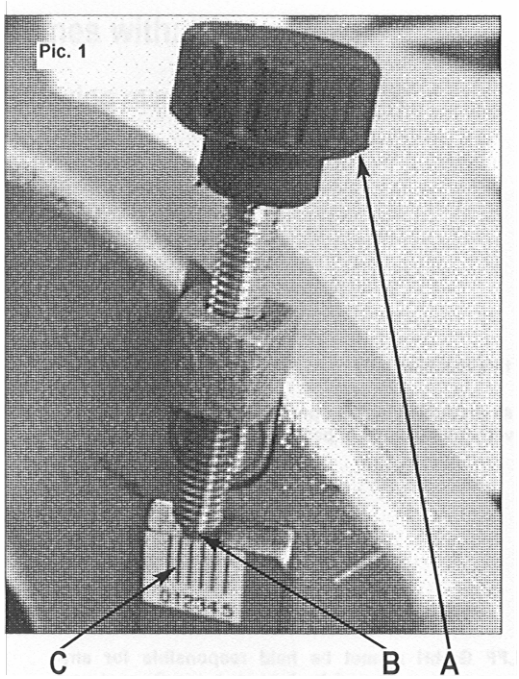
3.4 Oryginalne części zamienne

Części zamienne i akcesoria są produkowane specjalnie do maszyny rowkującej FRÄSJUNIOR. Należy podkreślić, że nie wolno używać części uzyskanych z nieautoryzowanych źródeł.

Firma Wolff GmbH nie może ponosić odpowiedzialności za wystąpienie jakiejkolwiek szkody powstałej na skutek używania maszyn, w których nie były użyte oryginalne części. Jest to szczególnie ważne w przypadku wymiennych ostrzy.

4.0 Konserwacja

Opisywana maszyna rowkująca w zasadzie nie wymaga konserwacji. Łożyska wałeczkowe i skrzynka przekładniowa nie wymagają smarowania.



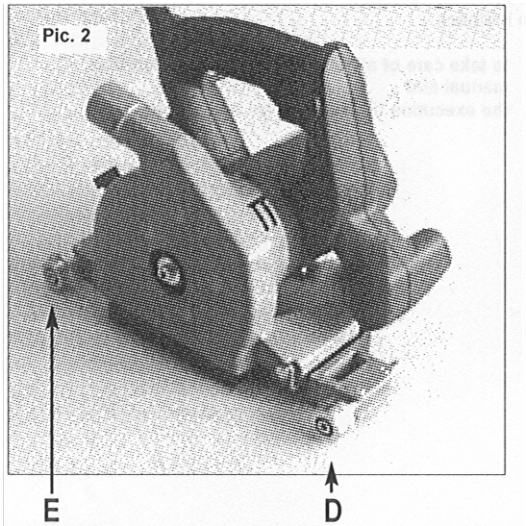
Wlot i wylot powietrza powinien być od czasu do czasu przedmuchany, aby nie dopuścić do jego zatkania się. Zaniedbanie tego może doprowadzić do przeciążenia maszyny.

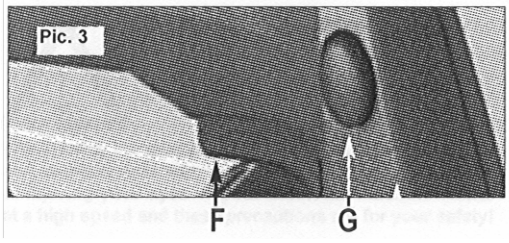
Jeżeli zachodzi potrzeba wymiany szczotek, to otwarcia obudowy silnika może dokonać tylko wykwalifikowany personel serwisowy. Założenie nowych szczotek wymaga fachowej wiedzy.

Po upływie około 300 kolejnych godzin, maszyna powinna zostać skontrolowana przez kwalifikowany personel serwisowy. Jeśli szczotki węglowe mają długość poniżej 5 mm, to należy je wymienić na oryginalne nowe.

5.0 Użycie

Aby uzyskać odpowiednie zgrzanie cieplne, należy wyregulować głębokość rowka według grubości wykładziny podłogowej. Głębokość rowkowania ustala się następująco:





5.1 Regulacja głębokości rowkowania (Rys. 1)

- ❒ Obrócić pokrętłem (A), aż punkt na śrubie (B) wskaże wymaganą wartość na skali (C)
- ❒ Przed przystąpieniem do wykonywania rowka należy pamiętać o wykonaniu próby w celu upewnienia się, że maszyna jest nastawiona na prawidłową głębokość.

5.2 Użycie (Rys. 2)

- ❒ Ustawić maszynę za pomocą rolki (D) znajdującej się w złączu.
- ❒ Ustawić rolkę prowadzącą (E), również znajdującą się w złączu.
- ❒ Przed uruchomieniem silnika za pomocą wyłącznika (F), dokonać zwolnienia za pomocą przycisku (G).
- ❒ Naciskać powoli maszyną w dół, aż do osiągnięcia wymaganej głębokości.
- ❒ Powoli popchnąć maszynę do przodu.
- ❒ Prędkość, przy której można wykonać rowek zależeć będzie od ciętego materiału, jak również od głębokości.

UWAGA: Podczas zwalniania rękojeści upewnić się, że maszyna blokuje się w swoim górnym położeniu spoczynkowym. W przeciwnym razie można spowodować wypadek i uszkodzić ostrze. Zawsze używać nowego, ostrego ostrza. Stępiona ostrza dają niezadowalające rezultaty i powodują przeciążenie maszyny.

6.0 Wymiana ostrza

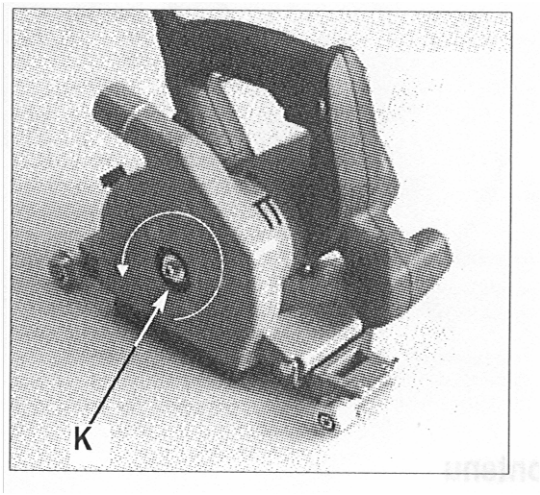
6.1 Wyjmowanie ostrza



- ❒ Wykręcić górną śrubę z pokrętłem (H) z pokrywy ostrza, aż pokrywa otworzy się automatycznie.
- ❒ Nacisnąć blokadę wrzeciona.
- ❒ Poluzować śrubę dociągającą (K) za pomocą klucza SW5 znajdującego się w wyposażeniu. Gwint śruby jest lewostronny!
- ❒ Zdjąć kołnierz.
- ❒ Wyjąć ostrze. Przed założeniem nowego ostrza, wyczyścić kołnierz.

6.2 Zakładanie nowego ostrza rowkującego

Zakładać tylko oryginalne wymienne ostrze.



Nr poz. 423915000	Oryginalne ostrze rowkujące eliptyczne 3,8 mm
Nr poz. 423925000	Ostrze rowkujące Combi 5 mm
Nr poz. 423920000	Diamentowe ostrze rowkujące eliptyczne 3,8 mm
Nr poz. 423935000	Dzielone diamentowe ostrze rowkujące 3,8 mm, półokrągłe

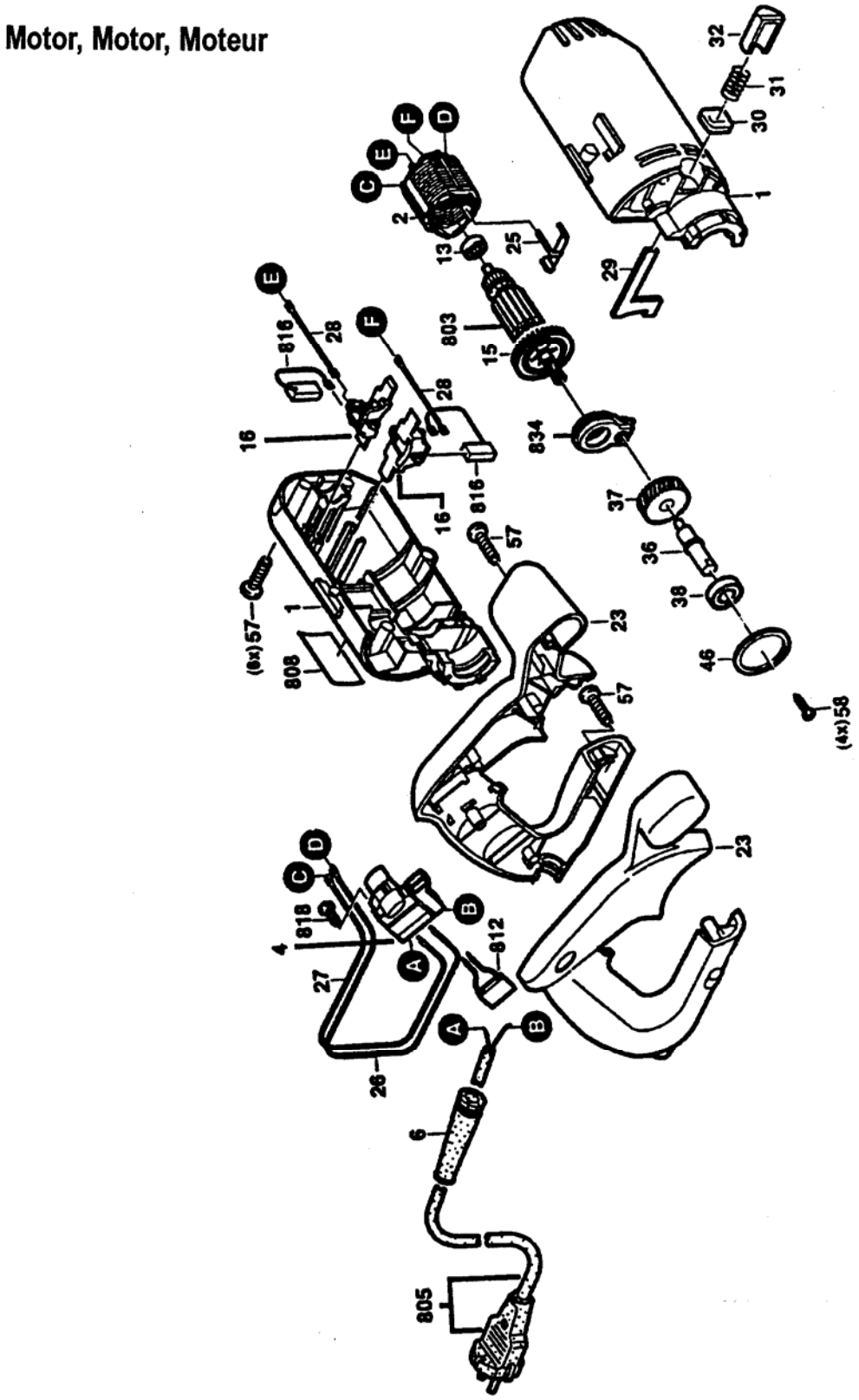
- ❒ Zakładanie nowego ostrza należy przeprowadzić wykonując wyżej opisane czynności w odwrotnej kolejności.
- ❒ Umieścić ostrze zwracając uwagę na kierunek poruszania się.
- ❒ Opuścić pokrywę.
- ❒ Dokręcić śrubę dociągającą.

Przed przystąpieniem do wymiany ostrza należy zawsze odłączyć zasilanie elektryczne! Nieumyślne uruchomienie maszyny może spowodować uraz.

7.0 Wykrywanie i usuwanie usterek

Usterka	Prawdopodobna przyczyna	Sposób usunięcia
Maszyna nie pracuje	Odłączone zasilanie elektryczne. Przepalony bezpiecznik. Wadliwy kabel lub wtyczka.	Oddać maszynę do naprawy kwalifikowanemu elektrykowi, ewentualnie wymienić części.
Zbyt duża siła potrzebna do wykonania rowka	Ostrze jest stępione.	Wymienić ostrze.
Nadmierne drgania	Wyłamany ząb ostrza.	Wymienić ostrze.
Nieprawidłowe rowkowanie	Rolki prowadzące są zaczopowane.	Wyczyścić rolki.

Silnik

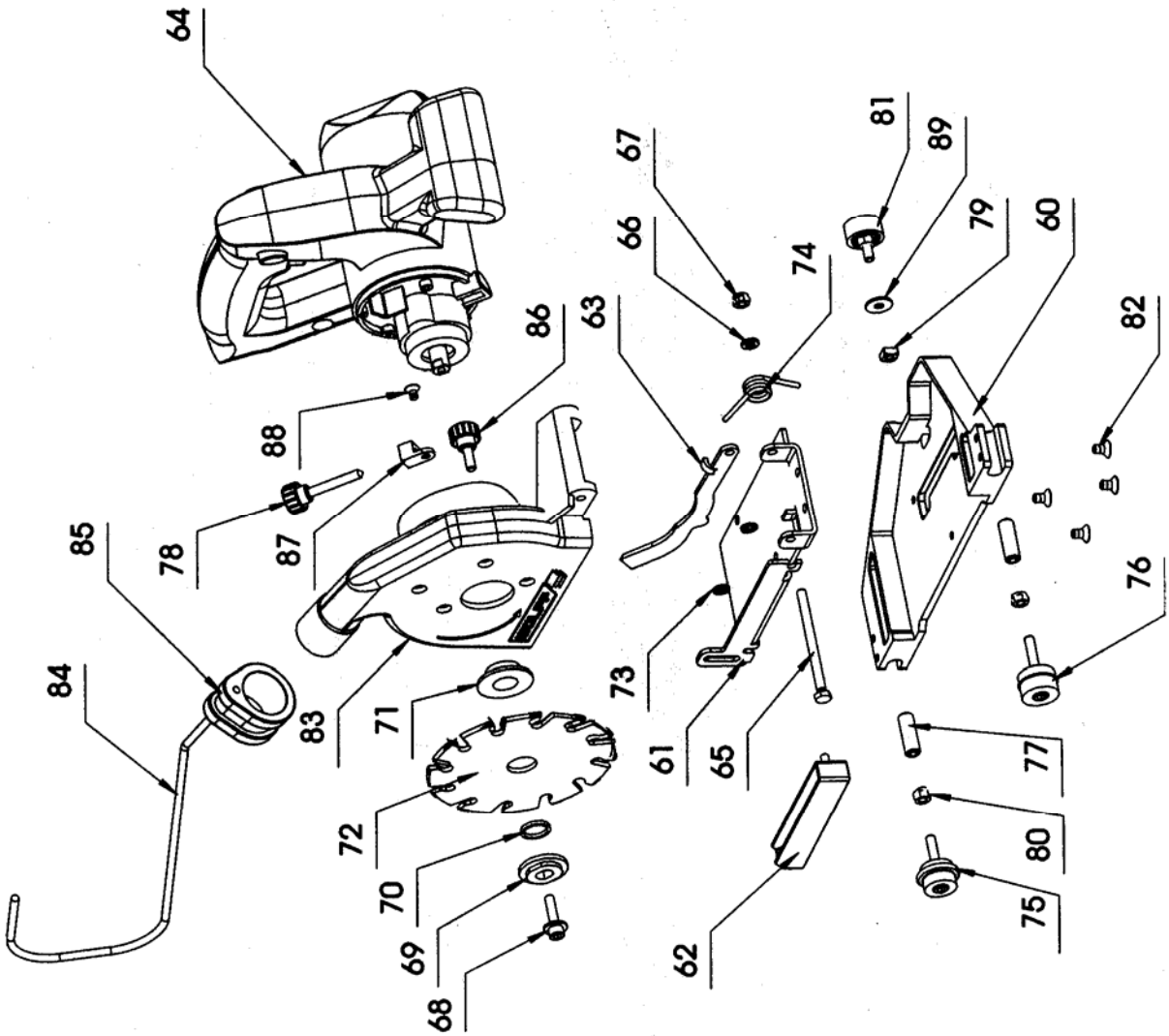


WOLFF FRÄSJUNIOR

Wykaz części zamiennych

Nr	Szt.	Nr art. WOLF	Nazwa	Norma
1	1	N00000055	Obudowa silnika	
2	1	N00000056	Stojan	
4	1	N00000057	Wyłącznik dwustanowy (On/Off)	
6	1	N00000058	Tuleja wylotu kabla	
13	1	N00000059	Łożysko	
15	1	N00000060	Wentylator	
16	2	N00000061	Zamocowanie szczotek węglowych, 230V	
23	1	N00000062	Trzonek	
25	1	N00000063	Sprężyna	
26	1	N00000064	Kabel	
27	1	N00000065	Kabel	
28	2	N00000066	Kabel	
29	1	N00000067	Blokada	
30	1	N00000068	Pierścień zabezpieczający (filcowy)	
31	1	N00000069	Dźwignia	
32	1	N00000070	Wyłącznik	
36	1	N00000071	Wrzeciono	
37	1	N00000072	Wałek pośredni	
38	1	006001200	Łożysko kulkowe	6001 RS/C3
46	1	N00000073	Pierścień zabezpieczający (filcowy)	
57	11	N00000077	Śruba DIN 4756-4x16-T20	
58	4	N00000078	Śruba	
60	1	H00000077	Podwozie	
61	1	H00000038	Urządzenie wsporcze	
62	1	079600200	Zabezpieczenie przed pryskaniem	
63	1	H00000037	Ramię regulacyjne	
64	1	K00000067	Silnik 230V	
65	1	N00000022	Śruba z łbem sześciokątnym	DIN 933 – M6 x 80
66	1	009410400	Podkładka	DIN 125 – 6,4
67	1	009314200	Nakrętka	DIN 985 – M6
68	1	K00000071	Śruba naciągowa + podkładka	
69	1	K00000069	Kołnierz naciągowy	
70	1	H00000036	Zacisk	
71	1	K00000070	Kołnierz narzędzia	
72	1	423915000	Ostrze	
73	2	009621250	Podkładka zabezpieczająca ząbkowana	
74	1	K00000169	Sprężyna	
75	1	B00000022	Trzonek, komplet	
76	1	014239270	Rolka ostrza, komplet	
77	2	N00000093	Oś	DIN7979-d10-M6x32
78	1	H00000078	Śruba ustalająca	

Nr	Szt.	Nr art. WOLF	Nazwa	Norma
79	1	009315800	Nakrętka z łbem kwadratowym	M6
80	2	009311300	Nakrętka z łbem sześciokątnym	DIN 934 – M6
81	1	014239120	Kółko	
82	4	009123700	Śruba z łbem wpuszczanym	DIN 7991 – M6 x 10
83	1	H00000039	Pokrywa, komplet	
84	1	079600290	Jarzmo	
85	1	079600210	Kołnierz worka na ścinki	
86	1	N00000054	Śruba radełkowana	M5 x 16
87	1	H00000097	Kątownik	
88	1	N00000089	Śruba z łbem wpuszczanym	DIN 7991 – M5 x 8
89	1	009414400	Podkładka	DIN 9021 – 6,4
		423930000	Worek na ścinki	
812	1	N00000080	Kondensator 230V	
816	2	N00000081	Szczotka węglowa	
818	1	N00000082	Śruba	M3 x 6,5
834	1	N00000083	Łożysko stojące	
805	1	N00000085	Linka połączeniowa	
803	1	N00000086	Twornik z wentylatorem	


64
88
86
78
87
85
84
83
71
72
70
69
68
63
66
67
74
73
61
65
62
81
89
79
60
82
76
77
80
75