

Instrukcja Obsługi

Maszyna rowkująca FRÄSMASTER 230V

Nr pozycji 429600000

Maszyna rowkująca FRÄSMASTER 110V

Nr pozycji 429600000

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 7
Rysunek	Strona 9

Wyposażenie:

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

1.0 Dane techniczne

Zasilanie elektryczne	230 V AC (110V AC)
Częstotliwość	40 – 60 Hz
Pobór mocy	1500 W
Maksymalna prędkość	60 00 – 10 000 obr./min.
Ciężar	6,2 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 FRÄSMaster posiada izolację ochronną Klasy 1. Spełnia ono wymagania następujących specyfikacji 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
- ☐ 87/308/EWG
- ☐ EN 55014

3.0 Instrukcje bezpieczeństwa



Podczas używania maszyny rowkującej należy zawsze nosić 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 tylko oryginalnych części firmy Wolff.

3.1 Wstęp

Instrukcja ta służy po to, aby uzyskać jak najwięcej korzyści z posiadanej maszyny FRÄSMaster. 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
- ☐ w stanie pełnej sprawności roboczej

Maszyna FRÄSMaster 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 jakiegokolwiek szkody lub straty spowodowane na skutek nieprawidłowego używania maszyny. Prawidłowe używanie oznacza także:

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

Maszyna FRÄSMaster służy wyłącznie do wykonywania rowków w elastycznych wykładzinach podłogowych. 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

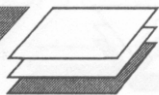
Części zamienne i akcesoria są produkowane specjalnie do maszyny FRÄSMaster. Zwraca się uwagę, że nie wolno używać części uzyskanych z nieautoryzowanych źródeł.

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

4.0 Konserwacja

Maszyna rowkująca FRÄSMaster 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.



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.

Po wymianie szczotek węglowych włączyć maszynę i pozostawić ją pracującą bez obciążenia przez 20 minut.



Otwarcia obudowy silnika w celu wymiany szczotek może dokonać tylko wykwalifikowany personel serwisowy. Zainstalowanie szczotek wymaga fachowej wiedzy.

5.0 Użycie

Aby wykonać rowek o pewnej głębokości, który później zapewni doskonałe zgrzanie wykładzin podłogowych, należy wykonać w maszynie regulację głębokości w następujący sposób:

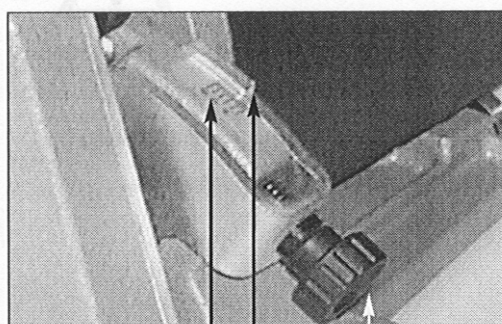


Bild 1

C B A

5.1 Regulacja głębokości (Rys. 1)

- ☐ Obrócić pokrętkę (A), aż wskaźnik (B) na skali (C) wskaże wymaganą wartość
- ☐ 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.

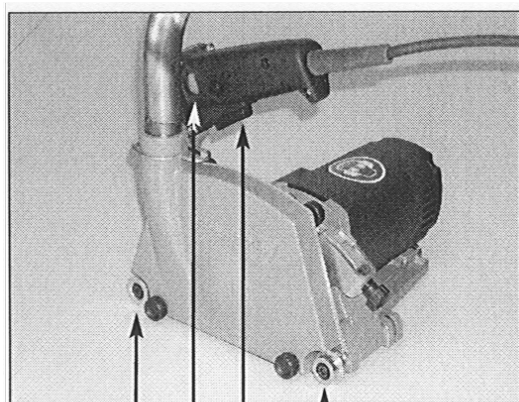


Bild 2

D G F E

- ☐ Ustawić rolkę prowadzącą (E) również znajdującą się w złączu.
- ☐ Prędkość ostrza rowkującego można zmieniać za pomocą pokrętła (G).
- ☐ Uruchomić silnik przestawiając przełącznik (F).
- ☐ Naciskać powoli maszyną w dół aż do osiągnięcia wymaganej głębokości.
- ☐ Powoli popchnąć maszynę do przodu.
- ☐ Prędkość, przy której można wykonać rowek zależy będzie od ciętego materiału, jak również od głębokości.

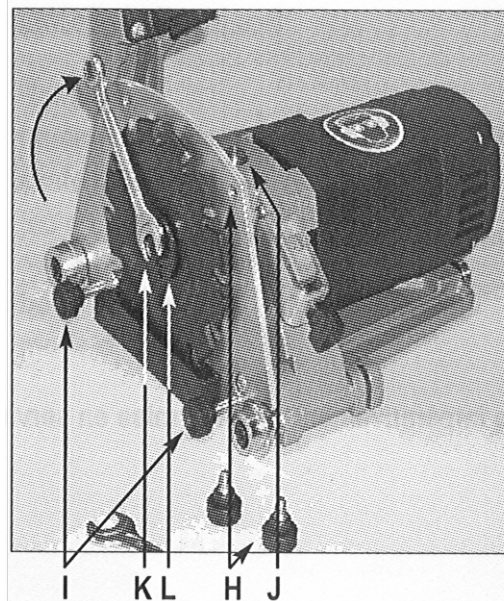


Podczas zwalniania rękojeści upewnić się, że maszyna blokuje się w swoim górnym położeniu spoczynkowym. W przeciwnym razie można spowodować wypadek i uszkodzić ostrze. Zawsze używać nowego, ostrego ostrza. Stępiona ostrza dają niezadowalające rezultaty i powodują przeciążenie maszyny.

6.0 Wymiana ostrza

6.1 Wyjmowanie ostrza

- ☐ Wykręcić górną śrubę z pokrętkiem (H) z pokrywy ostrza.
- ☐ Poluzować śrubę z pokrętkiem (I) w dolnej części pokrywy ostrza.
- ☐ Wyjąć pokrywę ostrza podnosząc ją do góry.
- ☐ Nacisnąć blokadę wrzeciona.
- ☐ Poluzować śrubę dociągającą (K) za pomocą klucza czołowego znajdującego się w wyposażeniu. Gwint śruby jest lewostronny!
- ☐ Zdjąć kołnierz.
- ☐ Wyjąć ostrze. Wyczyścić kołnierz przed założeniem nowego ostrza.



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	Diaamentowe ostrze rowkujące eliptyczne 3,8 mm
Nr poz. 423935000	Diaamentowe 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.
- ☐ Założyć kołnierz z powrotem.
- ☐ Dokręcić śrubę dociągającą.



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



W żadnych okolicznościach nie należy uruchamiać maszyny, gdy pokrywa nie znajduje się na swoim miejscu.

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	Zużyty silnik elektryczny. Wyłamany ząb ostrza.	Oddać maszynę do przeglądu i/lub naprawy; wymienić ostrze.
Nieprawidłowe rowkowanie	Rolki prowadzące są zablokowane przez zanieczyszczenia.	Wyczyścić rolki.

WOLFF FRÄSMASTER

Wykaz części zamiennych

Nr	Szt.	Nr art. WOLF	Nazwa	Norma
1	1	00 960 330 0	Silnik elektryczny 230V	
1	1	00 960 335 0	Silnik elektryczny 110V	
2	1	07 960 013 0	Łożysko silnika	
3	1	07 960 005 0	Rękojeść	
4	1	04 239 008 0	Rolka prowadząca	
5	1	07 960 004 0	Podwozie	
6	1	07 060 003 0	Przednia płyta	
7	1	07 960 008 0	Dźwignia regulacyjna	
8	1	07 960 020 0	Ośłona przeciwdpryskowa	
9	1	07 960 002 0	Pokrywa	
10	1	07 960 012 0	Kątownik	
11	1	07 960 021 0	Kołnierz worka na ścinki	
12	1	07 960 029 0	Łącznik	
13	1	42 391 500 0	Ostrze	
14	2	07 960 014 0	Oś	
15	1	04 239 027 0	Rolka ostrza	
16	3	00 062 620 0	Łożysko kulkowe	DIN 625-626-6x19x6
17	2	00 911 380 0	Śruba z łbem walcowym	DIN 912 – M6 x 30
18	4	00 931 130 0	Nakrętka sześciokątna	DIN 934 – M6
19	1	00 960 002 0	Resor	D-162
20	1	00 926 000 0	Śruba z łbem płaskim	DIN 923 – M6 x 5
21	4	00 960 011 0	Blachowkręt	DIN 7981-C5.5 x 50
22	1	00 942 980 0	Pierścień sprężysty zabezpieczający	DIN 472 – 28 x 1,2
23	1	00 062 720 0	Łożysko kulkowe	DIN 625-627-7x22x7
24	1	00 960 001 0	Pierścień uszczelniający	DIN 3760-A6x16x7 NBR
25	1	00 600 121 0	Łożysko kulkowe	DIN 625-6001-12x28x8
26	1	07 960 015 0	Walek kółka zębatego	
27	3	00 962 054 0	Śruba radełkowana	M6 x 40
28	2	00 962 080 0	Śruba radełkowana	M6 x 10
29	1	00 921 223 0	Śruba z łbem soczewkowym	M6 x 16
30	2	00 963 889 0	Kółek walcowy rowkowany	DIN 1473 – 4 x 20
31	2	00 912 320 0	Śruba z łbem wpuszczanym	DIN 7991 – M6 x 12
32	1	00 960 003 0	Resor dzielony	
33	2	00 962 125 0	Podkładka zabezpieczająca	
34	1	04 239 030 0	Rdzeń gwintu	
35	1	00 912 230 0	Śruba z łbem wpuszczanym	DIN 7991 – M5 x 12
36	1	00 941 030 0	Podkładka	DIN 125 – 5,3
37	1	00 960 009 0	Uszczelka przekładni zębatej	

Nr	Szt.	Nr art. WOLF	Nazwa	Norma
38	1	00 960 005 0	Pierścień dystansujący	12 x 6,2 x 3
39	1	00 931 580 0	Nakrętka sześciokątna	DIN 557 – M6
40	1	04 429 530 0	Kołnierz naciągowy	
41	1	04 429 618 0	Kołnierz narzędzia	
42	1	00 941 040 0	Podkładka	DIN 125 – 6,4
43	1	07 960 022 0	Kółko wrzeciona	
44	2	00 942 940 0	Pierścień sprężysty zabezpieczający	DIN 472 – 19 x 1
45	4	00 960 012 0	Blachowkręt	DIN 7981 – F4,2x9,5
46	1	00 960 000 0	Tuleja zabezpieczająca drut	
47	1	07 960 009 0	Kątownik blaszany	
48	1	00 960 305 0	Zacisk kabla	
49	1	07 960 001 0	Kółek ustalający	
50	1	00 960 004 0	Sprężyna	3 x 12
51	1	04 429 935 0	Śruba z łbem sześciokątnym, lewostronna	M6
52	1	00 961 772 0	Kółek prosty	DIN 6325 – 5 x 16
53	4	00 911 240 0	Śruba z łbem walcowym	DIN 912 – M5 x 14
54	2	00 925 012 0	Śruba z łbem owalnym	DIN 7985 – M4 x 10
55	1	04 296 548 0	Pierścień zabezpieczający (O-ring)	
56	1	00 911 400 0	Śruba z łbem walcowym	DIN 912 – M8 x 10
57	1	00 961 751 0	Kółek walcowy	DIN 6325 – 4m6 x 12
58	1	00 960 014 0	Sprężyna zabezpieczająca	
59	1	00 960 007 0	Sprężyna	
60	1	00 960 344 0	Potencjometr	DIN 125 – A 7,4
61	1	00 913 125 0	Śruba z łbem walcowym	DIN 84 – M4x8 Ms
62	1	00 960 300 0	Nasadki rękojeści	
63	2	00 960 013 0	Blachowkręt	DIN 7081 – C 4.2 x 13
64	2	00 100 028 0	Blachowkręt	DIN 7081 – C 4.2 x 16
65	1	00 960 304 0	Tulejka wylotu kabla	
66	1	00 960 305 0	Zacisk kabla	
68	1	00 960 303 0	Sznur elektryczny	
71	1	00 960 301 0	Wyłącznik 230V	
71	1	00 960 320 0	Wyłącznik 110V	
72	1	00 960 302 0	Kondensator przeciwzakłócenia	
73	1	00 942 173 0	Podkładka zabezpieczająca ząbkowana	DIN 6797 – A4,3
o. Abb.		42 393 000 0	Worek na ścinki	
o. Abb.		00 960 309 0	Wkłady węglowe	

