

WOLFF | Marka UFLOOR Systems



Instrukcja obsługi

Szlifierka MAMBO Evo
Szlifierka MAMBO Evo

D,F, A *Nr art.* 061804

CH *Nr art.* 061808

Szlifierka MAMBO Evo

UK *Nr art.* 061809

Polski



Nr art. 061805 od. nr 0001/10

WOLFF | Marka UFLOOR Systems | D-71665 Vaihingen/Enz | Dieselstraße 19 | Tel. +49 (0)70 42 95 11- 0 | Fax +49 (0)70 42 95 11- 44 | E-Mail info@ufloor-systems.com | Internet www.wolff-tools.de



Instrukcja obsługi

Polski

Szlifierka MAMBO Evo	<i>D,F, A</i>	<i>Nr art.</i>	061804
Szlifierka MAMBO Evo	<i>CH</i>	<i>Nr art.</i>	061808
Szlifierka MAMBO Evo	<i>UK</i>	<i>Nr art.</i>	061809

Przed uruchomieniem koniecznie przeczytać i zachować do późniejszego wykorzystania



Spis treści

Dane techniczne	strona 3
Deklaracja zgodności CE	strona 3
Uwagi dotyczące bezpieczeństwa	strona 3
Konserwacja i pielęgnacja	strona 5
Użytkowanie	strona 5
Akcesoria	strona 7
Zastosowanie tarcz szlifujących, frezujących oraz czyszczących	strona 8
Usuwanie usterek	strona 10
Lista i rysunek części zamiennych	załącznik



1.0 Dane techniczne

Napięcie zasilania	0,230 V AC
Pobór mocy	2000 W, 11,6 A
..... z ogranicznikiem prądu rozruchowego	
Prędkość obrotowa (bieg jałowy).....	100 obr./min
Waga	52 kg + 18 kg dodatkowy obciążnik
Poziom hałasu	56 dB (A)
Moc akustyczna.....	69 dB (A)
Poziom wibracji na ręce/ramiona.....	<4,5 m/s ²
Średnica tarczy.....	375-400 mm

Zakres dostawy:

Szlifierka MAMBO Evo
Pierścień ochronny/odsysający
Dodatkowy obciążnik
Ochrona słuchu
Instrukcja obsługi

2.0 CE Deklaracja zgodności

Oświadczamy na naszą wyłączną odpowiedzialność, że niniejszy produkt zgodny jest z następującymi normami i dokumentami normatywnymi: EN 50144, zgodnie z postanowieniami dyrektywy 2006/42/WE

CE Vaihingen/Enz, 01.03.2010

mgr inż. (FH) Dieter Hammel
Kierownik działu konstrukcji

z up,

WOLFF | Marka Grupy Uzin Utz | D-71665 Vaihingen/Enz | Dieselstraße 19

3.0 Uwagi dotyczące bezpieczeństwa

Przed przystąpieniem do wykonywania jakichkolwiek czynności przy maszynie należy wyciągnąć wtyczkę sieciową z gniazdka.

Należy używać wyłącznie czystych, będących w nienagannym stanie i właściwych do danego zastosowania tarcz napędowych oraz szczotek. Tarcze napędowe muszą mieć płaską powierzchnię.

Stosować wyłącznie oryginalne tarcze napędowe oraz szczotki. Stosowanie innych części może mieć negatywny wpływ na bezpieczeństwo.

Podczas szlifowania należy zawsze stosować pierścień ochronny/odsysający, gdyż w innym razie może dojść do wyrzucania elementów z pod spodu maszyny a tym samym do narażenia osób.

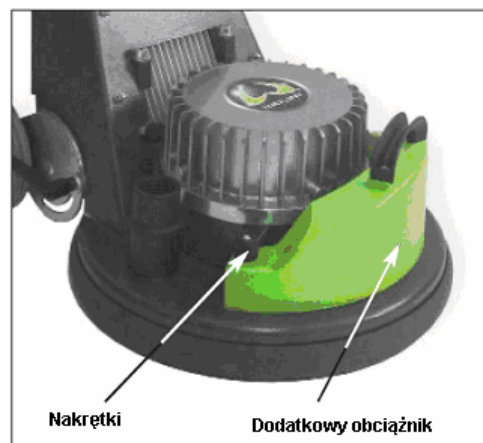
Dodatkowy obciążnik zawsze należy zabezpieczyć nakrętkami. Stosować wyłącznie oryginalne obciążniki. Nie nakładać żadnego dodatkowego obciążnika.

Naprawy i konserwacja mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowany personel serwisowy. Należy stosować wyłącznie oryginalne części zamienne.

Należy stosować wyłącznie odpowiednie środki czyszczące.

Przed uruchomieniem urządzenia należy sprawdzić kabel i wtyczkę zasilania. Muszą one być w nienagannym stanie technicznym, izolacja nie może być uszkodzona. Uszkodzony kabel należy natychmiast naprawiać, przed przystąpieniem do dalszego użytkowania. W przeciwnym razie istnieje zagrożenie dla zdrowia i życia w wyniku porażenia prądem.

Pierścień ochronny/odsysający





Regulator prędkości obrotowej

Dla własnego bezpieczeństwa należy zawsze najpierw pracować przy niskiej prędkości obrotowej, a dopiero potem ją zwiększać. Szczególnie istotne jest to wtedy, gdy właściwości podłoża lub narzędzia nie są jeszcze dobrze znane.

3.1 Wstęp

Niniejsza instrukcja obsługi pomoże Państwu w lepszym poznaniu oraz optymalnym wykorzystaniu szlifierki MAMBO Evo. Zawiera ona szereg pomocnych informacji, dzięki którym możliwe jest dostatecznie wczesne rozpoznanie oraz uniknięcie zagrożeń.

Stosowanie się do instrukcji pozwala nie tylko na zachowanie własnego bezpieczeństwa, lecz również na redukcję kosztów napraw oraz wydłużenie okresu użytkowania maszyny.

Przed rozpoczęciem użytkowania maszyny wszystkie osoby, które będą ją użytkowały, muszą koniecznie przeczytać niniejszą instrukcję obsługi. Również osoby zajmujące się konserwacją i pielęgnacją maszyny muszą przeczytać niniejszą instrukcję oraz zrozumieć jej treść.



Maszynę wolno użytkować wyłącznie:

- zgodnie z jej przeznaczeniem
- w nienagannym, bezpiecznym stanie technicznym.



Za użytkowanie zgodne z przeznaczeniem uważa się również:

- przestrzeganie wszelkich uwag i zaleceń zawartych w instrukcji obsługi oraz
- przestrzeganie terminów przeglądów i konserwacji.

3.2 Zagrożenia wynikające z użytkowania maszyny

Szlifierka MAMBO Evo skonstruowana jest zgodnie z najnowszym stanem wiedzy technicznej oraz uznanymi regułami techniki. Mimo tego, podczas jej użytkowania mogą wystąpić zagrożenia dla zdrowia i życia lub ryzyko powstania szkód materialnych.

Należy niezwłocznie usuwać wszystkie usterki mogące mieć wpływ na bezpieczeństwo.

3.3 Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem

Szlifierka MAMBO Evo przeznaczona jest wyłącznie do szlifowania i frezowania jastrychów i mas szpachlowych oraz do czyszczenia na mokro i polerowania wewnątrz pomieszczeń. Inny lub wykraczający poza powyższy sposób użytkowania uznawany jest za niezgodny z przeznaczeniem.

Za powstałe z tego tytułu szkody firma Wolff nie ponosi odpowiedzialności.

3.4 Oryginalne części a bezpieczeństwo

Oryginalne części oraz oryginalny osprzęt opracowane zostały specjalnie dla szlifierki MAMBO Evo. Zwracamy szczególną uwagę na to, że stosowanie innych części nie jest dozwolone. Może to mieć negatywny wpływ na bezpieczeństwo maszyny. Powyższe dotyczy w szczególności tarcz frezerskich.

Za szkody powstałe w wyniku zastosowania nieoryginalnych części firma Wolff wyklucza wszelką odpowiedzialność.

4.0 Konserwacja i pielęgnacja

Szlifierka MAMBO jest bezobsługowa.

Smarowanie łożysk jest wystarczające na cały okres użytkowania maszyny.

5.0 Użytkowanie

Zakładanie pierścienia ochronno-ssącego

- Maszynę przewrócić na bok i położyć na gumowych podporach.
- Założyć pierścień ochronny.
- Następnie, w celu jego zamocowania, zamontować tarczę z narzędziami.

Montaż tarcz napędowych oraz padów

W celu wykonania montażu maszynę należy przewrócić na kółkach i położyć na uchwycie. Dzięki temu uzyska się dostęp do mechanizmu napędowego tarczy.

Tarcza nakładana jest centralnie na mechanizm napędowy i mocowana poprzez jej obracanie przeciwnie do ruchu wskazówek zegara.

Montaż szczotek

Szczotki nakłada się centralnie w analogiczny sposób. Mocowanie następuje poprzez ich obracanie przeciwnie do ruchu wskazówek zegara.

Zakładanie dodatkowego obciążnika

Dodatkowy obciążnik zawsze należy zabezpieczyć nakrętkami. Stosować wyłącznie oryginalne obciążniki.

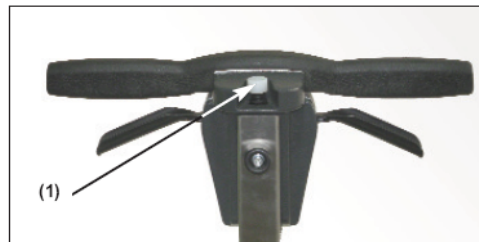
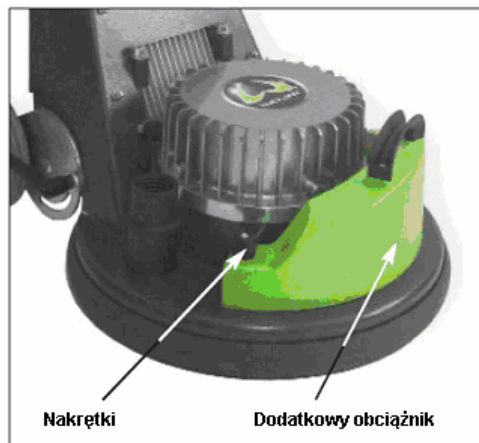
Nie zakładać innych lub dodatkowych obciążników, gdyż może to doprowadzić do przeciążenia maszyny.

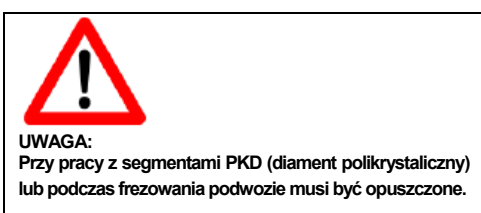
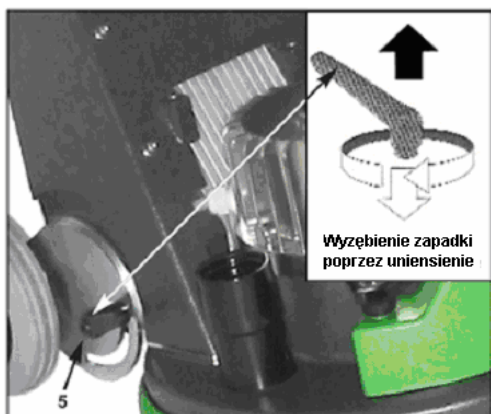
Użytkowanie

- Zamontować tarcze napędowe wzgl. szczotki w wyżej opisany sposób.
- Za pomocą tylnego przycisku (1) ustawić drążek prowadzący w położeniu roboczym.
- Uchwyt powinien znajdować się na wysokości bioder użytkownika.
- Unieść lekko uchwyt, żeby maszyna stała poziomo na podłodze.
- Wcisnąć i przytrzymać włącznik zabezpieczający (2).
- Włączyć maszynę za pomocą jednej z dwóch dźwigni (3) znajdującej się pod uchwytami.
- Zwolnić włącznik (2).

Uwaga: Maszynę można uruchomić tylko wtedy, gdy trzonek nie stoi w pozycji pionowej. Rozwiązanie to służy bezpieczeństwu, ponieważ w wypadku trzonka ustawionego w pozycji pionowej operator nie ma kontroli nad maszyną.

Po włączeniu maszyna obróci się na chwilę w prawo. Jest to zupełnie normalne.





Prędkość obrotowa podczas szlifu wygładzającego masy szpachlowej nie powinna być wyższa niż 200 obr./min, gdyż w innym wypadku przyczepność klejów będzie znacznie mniejsza.



Regulacja podwozia

Przy wysoko podniesionych kołach kierunek, w którym porusza się maszyna, ustawiany jest poprzez podniesienie lub opuszczenie uchwytu. Im bardziej uchwyt zostanie podniesiony lub opuszczony, tym prędszej maszyna poruszać się będzie w danym kierunku.

- Podniesienie uchwytu: maszyna porusza się w prawo
- Opuszczenie uchwytu: maszyna porusza się w lewo.

Gdy operator nie czuje się bezpiecznie, lub traci kontrolę nad maszyną, wystarczy po prostu puścić dźwignię załączającą (3). W takim wypadku maszyna natychmiast zatrzyma się. Po nabraniu wprawy operator będzie w stanie bez problemu obsłużyć maszynę jedną ręką.

Opuszczenie kół na podłoże pozwala ustabilizować maszynę. Dzięki temu kontrola nad maszyną jest znacznie łatwiejsza.

- W takim wypadku podnoszenie lub opuszczanie uchwytu nie jest konieczne.
- Koła należy wyregulować w taki sposób, żeby maszyna stała poziomo.

Koła dają się przestawiać do góry i w dół po zwolnieniu dźwigni zaciskowej (5).

Regulator prędkości obrotowej

Prędkość obrotową tarczy reguluje się za pomocą pokrętki (4). Obracanie w prawo zwiększa prędkość obrotową, a obracanie w lewo ją zmniejsza. Optymalna prędkość obrotowa zależy od narzędzia oraz od rodzaju podłoża. Poniższą tabelę należy rozumieć jako informacje pomocnicze dla użytkownika. W praktyce należy w każdym przypadku przetestować optymalną prędkość obrotową. Podczas testowania należy zawsze rozpoczynać przy niskiej prędkości obrotowej, a następnie ją powoli zwiększać.

Zakres obrotów	Zastosowanie	Zalecane tarcze i talerze
160-200	Szlifowanie szpachlowych mas wyrównujących	Papier ścierny, siatki ściernie
200-300	Szlifowanie parkietów Usuwanie mas szpachlowych i pozostałości kleju	Siatki ściernie Tarcza ścierna HM (ze stopu twardego) i systemowa tarcza frezująca
300-400	Polerowanie elastycznych wykładzin podłogowych Usuwanie lakierów nawierzchniowych z elastycznych wykładzin podłogowych, usuwanie mas szpachlowych i mas wyrównujących	Pady Szczotka do szorowania Systemowa tarcza frezująca

Zakończenie pracy

Po zakończeniu pracy należy zawsze zdemontować tarczę napędową lub tarczę z narzędziami.

Przed oddaleniem się od maszyny trzeba zawsze wyciągnąć wtyczkę z gniazdka zasilania sieciowego. Po zakończeniu pracy nie należy nigdy pozostawiać tarczy napędowej lub szczotki założonej na maszynie!

Transport

W celu ułatwienia transportu położyć drążek prowadzący, usunąć sworzeń blokujący (5). Do przenoszenia maszyny używać przewidzianych do tego celu uchwytów z tyłu i z przodu maszyny.



6.0 Osprzęt do szlifierki

6.1 Odsysanie

Można zastosować odsysacz typu Micropac lub inny zewnętrzny odkurzacz przemysłowy.

Montaż odsysacza Micropac (Nr art. 038501)

Odsysacz mocowany jest na drążku prowadzącym szlifierki.

- Odsysacz włożyć na dole w uchwyt.
- Docisnąć u góry odsysacz w kierunku do drążka prowadzącego, tak żeby zaskoczyły oba sworznie ustalające.
- Do odsysacza zamocować wąż obracając go podczas tej czynności zgodnie z ruchem wskazówek zegara; drugi koniec nasadzić na króciec szlifierki.

Zakładanie wzgl. wymiana torebek filtrujących do odsysacza Micropac

W odsysaczu Micropac stosowane są papierowe torebki filtrujące.

Zamienne papierowe torebki filtrujące, pakowane po 20 szt., nr art. 013498

- Zwolnić 2 zamki zatraskowe (B) i zdjąć pokrywę (C) z korpusu.
- Sprawdzić czystość filtra z materiału.
- Skontrolować, czy gumowa uszczelka (D) jest mocno osadzona.
- Rozłożyć nową papierową torebkę filtrującą i umieścić ją w komorze ssania; kołnierz (A) nasadzić przy tym na króciec wlotowy (E).
- Z powrotem założyć pokrywę i zabezpieczyć zamkami zatraskowymi.

W celu ułatwienia wyjmowania torebki filtrującej można po odkręceniu kolanka rury (F) wyjąć króciec (E).

Praca z odsysaniem

Z przyczyn technicznych urządzenie odsysające nie jest w stanie usunąć z podłogi pozostałości po szlifowaniu. Odsysany będzie zawsze tylko pył lotny. Do odkurzenia podłogi konieczny będzie odkurzacz przemysłowy ze specjalnymi dyszami podłogowymi.

- Kontrolować worek na pył i w razie potrzeby opróżnić go lub wymienić na nowy.
- Odsysanie włączyć włącznikiem na dole urządzenia.
- Dopiero potem uruchomić szlifierkę.

Odsysacz Micropac może być stosowany wyłącznie do odsysania na sucho. Nie wolno jest używać urządzenia na mokrych podłogach.

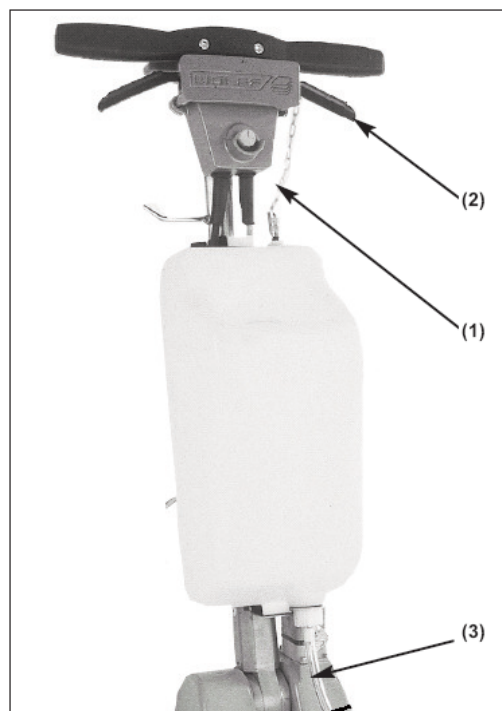
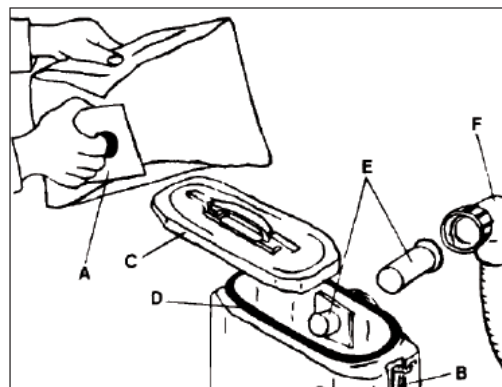
6.2 Zbiornik czyszczący, nr art. 013502 + uchwyt nr art. 038936

Praca ze zbiornikiem czyszczącym

Zbiornik czyszczący mocuje się na dwóch uchwytach na trzonku drążka prowadzącego.

- Zbiornik czyszczący włożyć na dole w uchwyt.
- Docisnąć u góry zbiornik czyszczący w kierunku do drążka prowadzącego, tak żeby zaskoczyły oba sworznie ustalające.

Montaż będzie łatwiejszy, gdy lekko pochyli się drążek prowadzący. Łańcuch (1) znajdujący się u góry na zbiorniku czyszczącym należy zawiesić na uchwycie (2). Wąż zbiornika (3) należy włożyć w przewidziany do tego celu otwór z lewej strony szlifierki. Poprzez pociągnięcie uchwytu (2) ciecz czyszcząca spływa pod szczotkę czyszczącą.





7.0 Zastosowanie tarcz szlifujących, frezujących oraz czyszczących

Do szlifierki MAMBO Evo oferowany jest szereg nasadek oraz tarcz. Aby pomóc Państwu w wyborze właściwej nasadki do Państwa zastosowania, pragniemy udzielić Państwu kilku wskazówek.

Poniższe zestawienie zawiera wytyczne dotyczące zastosowania i zalecanych nasadek. W rozdziale 7.2 zamieszczony jest dokładny opis poszczególnych tarcz. W rozdziale 5.0 znajdziecie Państwo zalecenia dotyczące regulowania prędkości obrotowej.

7.1 Możliwości zastosowania

Jastrychy i masy szpachlowe

Czyszczenie wstępne i szczotkowanie	Papier ścierny K24, falista szczotka drucziana, segment diamentowy czerwony
Usuwanie lekkich zabrudzeń, takich jak resztki farb, zaprawy, filcu lub pianki	Tarcza ścierna HM (ze stopu twardego) K16 tarcza ze szczotką cylindryczną, płaska szczotka drucziana
Usuwanie silnych zabrudzeń, takich jak resztki kleju, pianki lub filcu	Tarcza ścierna HM (ze stopu twardego) K16, systemowa tarcza frezująca z modułami z płytek HM (ze stopu twardego), tarcza frezująca rotacyjna, segment diamentowy zielony
Usuwanie ciągnących się, opornych resztek klejów (również klejów bitumicznych)	Diamentowa tarcza frezująca PKD (diament polikrystaliczny), tarcza frezująca rotacyjna
Usuwanie lakierów epoksydowych i poliuretanowych (PU)	Diamentowa tarcza frezująca PKD (diament polikrystaliczny), tarcza frezująca rotacyjna, tarcza z segmentami z opiłkami PKD, segment diamentowy srebrny
Usuwanie powłok epoksydowych	Tarcza z segmentami z opiłkami PKD, diamentowa tarcza frezująca PKD, tarcza frezująca rotacyjna
Usuwanie powłok poliuretanowych (PU)	Diamentowa tarcza frezująca PKD (diament polikrystaliczny), tarcza frezująca rotacyjna, tarcza z segmentami z opiłkami PKD, segment diamentowy czerwony
Usuwanie spieków na nowych jastrychach anhydrytowych	Tarcza ścierna HM (ze stopu twardego) K16, papier ścierny K16, tarcza ze szczotką cylindryczną, falista szczotka drucziana, segment diamentowy zielony, tarcza z segmentami z opiłkami PKD (bardzo agresywne oddziaływanie)
Usuwanie spieków na starych jastrychach anhydrytowych	Tarcza ścierna HM (ze stopu twardego) K16, tarcza z segmentami z opiłkami PKD (bardzo agresywne oddziaływanie), segment diamentowy czerwony
Szlifowanie wykończeniowe i wyrównywanie	Papier ścierny K40-60, siatka ścierna K80-120
Zgrubne szlifowanie, uszorstnienie oraz usuwanie nierówności	Papier ścierny K16-24, tarcza ścierna HM (ze stopu twardego) K24, tarcza ścierna 6-kamieniowa
Usuwanie (frezowanie) miękkich do średnio-twardych jastrychów i mas szpachlowych	Tarcza frezująca rotacyjna, tarcza frezująca z segmentami z opiłkami PKD, segment diamentowy srebrny
Szlifowanie ekstremalnie twardej masy szpachlowej oraz przemysłowych jastrychów zespolonych, betonu, powłok epoksydowych	Diamentowa tarcza frezująca PKD (diament polikrystaliczny), tarcza frezująca rotacyjna, tarcza z segmentami z opiłkami PKD, segment diamentowy srebrny
Szlifowanie parkietu i korka	
Szlifowanie i uszorstnienie drewna	Tarcza Multi, papier ścierny K80
Szlifowanie wykończeniowe parkietu i korka	Tarcza Multi, siatka ścierna K180
Usuwanie lakieru wierzchniego z parkietów, lakierów i starych powierzchni	Tarcza Multi, siatka ścierna K60



7.2 Opis tarcz szlifujących, frezujących oraz czyszczących

Tarcze z papierem ściernym, obustronne, 375 x 40 mm

Ziarno 16,	nr art. 013531:	szlifowanie powierzchni
Ziarno 24,	nr art. 013527:	czyszczenie i szlifowanie zabrudzonych powierzchni jastrychów
Ziarno 40,	nr art. 013528:	szlifowanie i wyrównywanie mas wyrównujących
Ziarno 60,	nr art. 013529:	szlifowanie wykończeniowe mas szpachlowych
Ziarno 80,	nr art.013530:	szlifowanie i uszorstnienie powierzchni drewnianych

Tarcze z siatką ścierną, obustronne, 400 mm

Ziarno 60,	nr art. 013548:	Usuwanie lakieru wierzchniego z parkietów, lakierów i starych powierzchni
Ziarno 80,	nr art. 013331:	szlifowanie wykończeniowe powierzchni
Ziarno 100,	nr art. 013332:	szlifowanie wykończeniowe powierzchni
Ziarno 120,	nr art. 013333:	szlifowanie wykończeniowe powierzchni
Ziarno 180,	nr art. 013549:	szlifowanie wykończeniowe powierzchni, szlifowanie korka i parkietu

Tarcze ścierne HM (ze stopu twardego)

Wielokrotnie bardziej agresywne działanie zdzierające od papieru ściernego. Duża wydajność zdzierania i powierzchniowa. Duża żywotność (ok. 10x większa niż tarcz z papieru ściernego). Możliwość czyszczenia tarcz. Tarcza nie zapycha się ze względu na otwarty rozrzut. Jako środek przeciwko przywieraniu można dodatkowo zastosować wosk lub silikon w aerozolu.

Ziarno 16,	nr art. 013510:	uszorstnienie jastrychów anhydrytowych, usuwanie zabrudzeń i starych pozostałości klejów
Ziarno 24,	nr art. 013517:	uszorstnienie, szlifowanie zgrubne

Tarcza ze szczotką cylindryczną, nr art. 015735

Do usuwania warstwy spieku z nowych jastrychów anhydrytowych i magnezytowych. Do uszorstnienia jastrychów anhydrytowych. Do usuwania resztek pianki, zaprawy, farby i filcu. Pierścień ochronny i odsysający szlifierki nie może być stosowany razem z tarczą ze szczotką cylindryczną.

Falista szczotka druciana, nr art. 013539

Do szczotkowania i wstępnego czyszczenia powierzchni. Do usuwania luźnej warstwy spieku, która tworzy się na nowo ułożonych jastrychach anhydrytowych i magnezytowych.

Płaska szczotka druciana, nr art. 015738

Do usuwania pozostałości pianki, filcu, juty oraz do przemysłowego czyszczenia podłogi. Długość „włosa” drucianego szczotki 45mm. Otwarta, płaska szczotka druciana jest szczególnie przydatna do usuwania zabrudzeń, które mają skłonności do klejenia się. Szczotka nie zapycha się.

Tarcza szlifierska 6-kamieniowa, nr art. 013540

Do szlifowania jastrychów i mas szpachlowych. Do usuwania nierówności, pozostałości farby oraz gipsu. Ostre krawędzie zapewniają dużą wydajność zdzierania.

Ze względu na agresywny sposób oddziaływania systemowych tarcz frezujących nie należy ich stosować do płyt wiórowych.

Systemowa tarcza frezująca rotacyjna nr art. 034284:

do usuwania klejów bitumicznych i dyspersyjnych, lakierów poliuretanowych i epoksydowych, jak również do uszorstnienia jastrychów anhydrytowych (działanie „młotkujące”). Uzyskuje się bardzo szorstką powierzchnię.

Tarcza frezująca gwiazdowa, nr art. 014243

Oprócz nowej, systemowej tarczy frezującej oferowana jest również gwiazdowa tarcza frezująca charakteryzująca się dużą wydajnością zdzierania. Bardzo agresywne oddziaływanie. Do usuwania powłok i pozostałości kleju. Uzyskuje się lekko szorstką powierzchnię.

Na tarczy umieszczone są 3 głowice frezujące.

Pady czyszczące, 400mm, 10 mm grubości

Do czyszczenia zasadniczego, nr art. 013543: do czyszczenia oraz do zakładania na nich siatek ściernych.

Do czyszczenia konserwującego, nr art. 013544: do czyszczenia zgrubnego i usuwania zabrudzeń.

Do polerowania, nr art. 013545: do polerowania, czyszczenia i woskowania.



Pady super, 400 mm, 20 mm grubości

Do czyszczenia zasadniczego, nr art. 013546: Do czyszczenia silnych zabrudzeń

Do czyszczenia konserwującego, nr art. 013547: do czyszczenia

Do polerowania, nr art. 013334: do polerowania, czyszczenia i woskowania.

8.0 Usuwanie usterek

Sposób pracy układu elektronicznej regulacji prędkości obrotowej:

Obracając regulator ustawia się pożądaną prędkość obrotową w zakresie od 100 do 400 obr./minutę. W wypadku ekstremalnego obciążenia maszyny, np. przy zastosowaniu siatki ścierniej na korku i z dodatkowym obciążnikiem, maszyna samoczynnie zmniejszy prędkość obrotową. Dzięki temu pobór prądu, a tym samym obciążenie silnika i układu elektronicznego ulega zmniejszeniu.

W wypadku przeciążenia maszyna wyłącza się.

Dioda LED miga w różnych odstępach czasu.



... **Przeciążenie**

Maszyna została ekstremalnie przeciążona.

Maszynę będzie można włączyć z powrotem po upływie kilku sekund.



... **Przeegrzany układ elektroniczny**

Maszynę będzie można z powrotem włączyć, gdy dioda LED przestanie migać.

W takim wypadku układ elektryczny ochłodził się i maszyna jest gotowa do eksploatacji.



... **Przeegrzany silnik**

Maszynę będzie można z powrotem włączyć, gdy dioda LED przestanie migać.

W takim wypadku silnik ochłodził się i maszyna jest gotowa do eksploatacji.

Aby odciążyc maszynę można zdemontować dodatkowy obciążnik i/lub zredukować prędkość obrotową.

Usterka	Możliwa przyczyna	Usuwanie
Maszyna nie uruchamia się	Przerwa w zasilaniu, uszkodzony bezpiecznik, uszkodzony kabel, uszkodzona wtyczka	Zlecić usunięcie usterki elektrykowi wzgl. wymienić uszkodzone części na nowe
Maszyna nie uruchamia się	Przeciążenie maszyny	Zdjąć dodatkowy obciążnik, pracować z opuszczonym podwoziem, patrz rozdz. 5.0 Regulacja podwozia
Maszyna nie uruchamia się	Przeciążenie maszyny	Przechylić maszynę przez podwozie, tarcza zostanie odciążona, włączyć maszynę, powoli opuścić na podłoże



Gwarancja

Okres gwarancji na nowe maszyny Wolff wynosi jeden rok od chwili jej przekazania / dostarczenia klientowi, o ile na podstawie wiążących przepisów prawa nie obowiązują inne uregulowania.

W przypadku dochodzenia roszczeń z tytułu gwarancji należy przedłożyć również fakturę wzgl. dowód zakupu.

Wszelkie naprawy w ramach gwarancji muszą być wykonywane wyłącznie przez uznany przez nas warsztat serwisowy Wolff. Samodzielnie i/lub niefachowo wykonane naprawy prowadzą do utraty prawa do roszczeń z tytułu gwarancji. Powyższe ma również zastosowanie w przypadku nieprawidłowej obsługi i/lub nieprawidłowego użytkownika.

Wymiana części, osprzęt i inne zmiany dokonywane w maszynach Wolff

Maszyny Wolff oferują swoim użytkownikom wysoki poziom bezpieczeństwa i niezawodności. Aby zachować taki stan rzeczy nie wolno dokonywać zmian stanu fabrycznego maszyny Wolff, jaki istniał w momencie jej dostarczenia, bez przestrzegania niżej zamieszczonych reguł. Reguły te obowiązują zarówno w odniesieniu do wymiany części, wyposażenia maszyny w osprzęt, jak również do pozostałych zmian technicznych.

- Jakiegokolwiek prace przy maszynie Wolff mogą być wykonywane **wyłącznie przez specjalistyczny warsztat serwisowy**, który posiada odpowiednio przeszkolonych i doświadczonych fachowców oraz niezbędne narzędzia. Zalecamy korzystanie z usług autoryzowanych warsztatów serwisowych Wolff.
- W przypadku zamiaru wymiany części, wyposażenia w osprzęt lub dokonania innych zmian technicznych należy **przed przystąpieniem do wykonania takich czynności** zasięgnąć porady autoryzowanego warsztatu serwisowego Wolff lub naszej firmy, jako producenta maszyny.
- Usilnie zaleca się stosowanie sprawdzonych pod względem bezpieczeństwa oryginalnych części zamiennych i osprzętu firmy Wolff, które zostały dopuszczone do stosowania przez nas jako producenta maszyny.

Takie części zamienne i osprzęt można otrzymać w autoryzowanych warsztatach serwisowych Wolff, które mogą dokonać również ich fachowego montażu. Oryginalne części zamienne Wolff oraz oryginalny osprzęt Wolff sprawdzone zostały pod kątem bezpieczeństwa i przydatności specjalnie do maszyn Wolff.

Nie jesteśmy w stanie w dostatecznym stopniu ocenić bezpieczeństwa i przydatności innych części zamiennych i osprzętu niż oryginalne części zamienne i osprzęt firmy Wolff, a w związku z powyższym nie możemy za nie ręczyć.

- W celu zachowania bezpieczeństwa eksploatacji oraz uniknięcia szkód należy w przypadku dokonywania zmian technicznych dowolnego rodzaju bezwzględnie stosować się do naszych wytycznych technicznych. W wypadku pozostałych pytań dotyczących maszyny firmy Wolff prosimy o kontakt z nami. Jesteśmy do Państwa dyspozycji i chętni służymy pomocą.

Prosimy o zrozumienie, że nie możemy przejąć odpowiedzialności za szkody spowodowane nieprawidłowo wykonanymi czynnościami przy maszynie wzgl. będącymi skutkiem naruszenia ww. reguł.



Wasze notatki