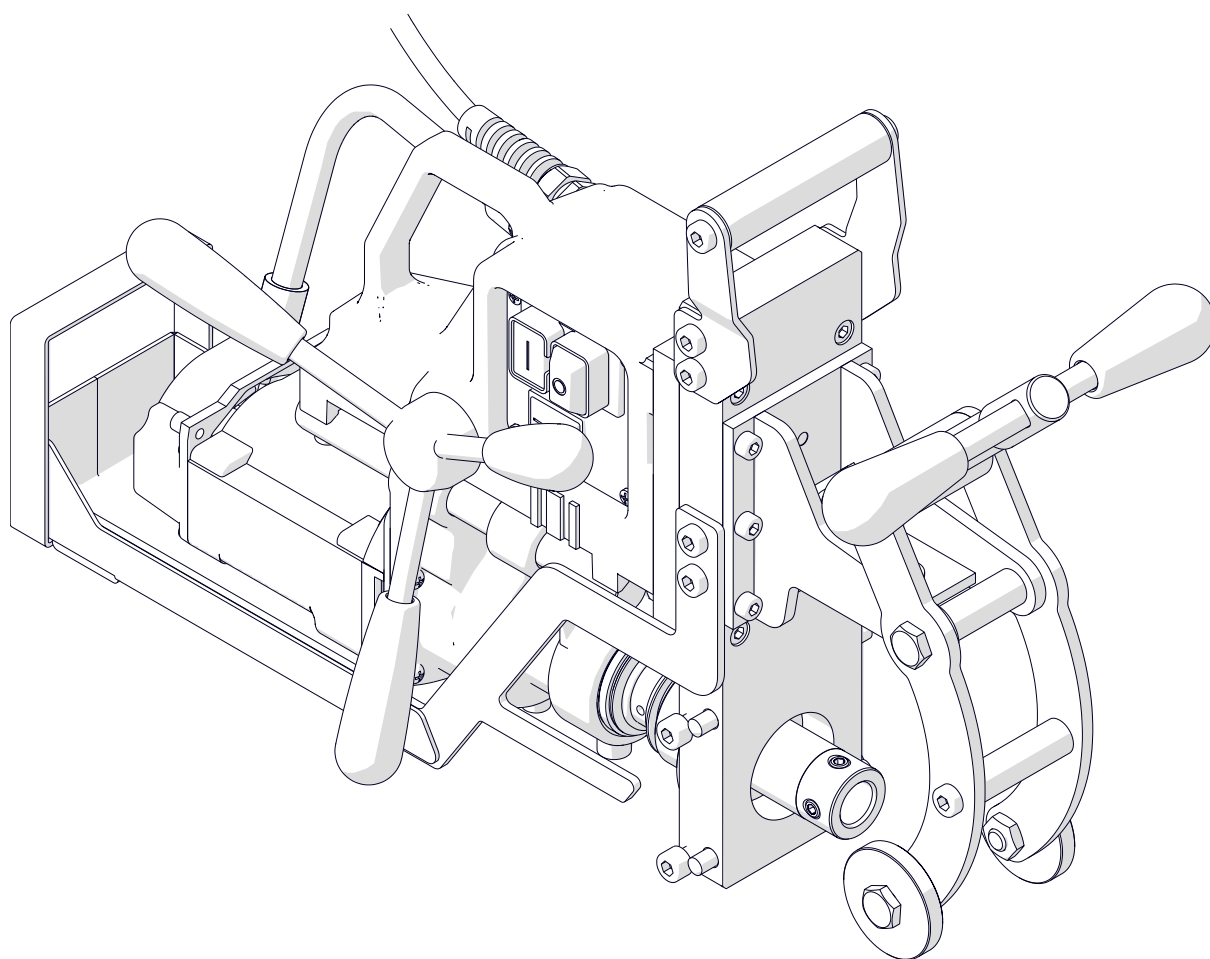


INSTRUKCJA OBSŁUGI

**WIERTARKA DO SZYN Z NAPĘDEM
ELEKTRYCZNYM**

PRO 36R



ul. Elewatorska 23/1, 15-620 Białystok

Tel.: +48 85 678-34-95, Faks: +48 85 662-78-77

www.promotech.eu e-mail: info@promotech.eu

Spis treści

| | |
|--|----|
| 1. INFORMACJE OGÓLNE..... | 3 |
| 1.1. Przeznaczenie | 3 |
| 1.2. Dane techniczne | 3 |
| 1.3. Zakres dostawy..... | 4 |
| 1.4. Wymiary..... | 5 |
| 1.5. Budowa..... | 5 |
| 2. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA | 6 |
| 3. URUCHOMIENIE I OBSŁUGA | 8 |
| 3.1. Montaż i demontaż freza trepanacyjnego..... | 8 |
| 3.2. Montaż i demontaż ustawiaków | 9 |
| 3.3. Montaż i demontaż wzornika..... | 10 |
| 3.4. Mocowanie wiertarki na szynie i odmocowanie | 11 |
| 3.5. Podłączenie i odłączenie układu chłodzenia | 12 |
| 3.6. Wiercenie..... | 13 |
| 3.7. Wymiana szczotek | 15 |
| 4. AKCESORIA | 16 |
| 4.1. Ciśnieniowy układ chłodzenia z adapterem..... | 16 |
| 4.2. Ustawiaki | 18 |
| 4.3. Wzorniki..... | 19 |
| 4.4. Przystawka do szyn tramwajowych..... | 20 |
| 4.4.1. Montaż przystawki | 21 |
| 5. DEKLARACJA ZGODNOŚCI | 23 |
| 6. KARTA GWARANCYJNA..... | 24 |

1. INFORMACJE OGÓLNE

1.1. Przeznaczenie

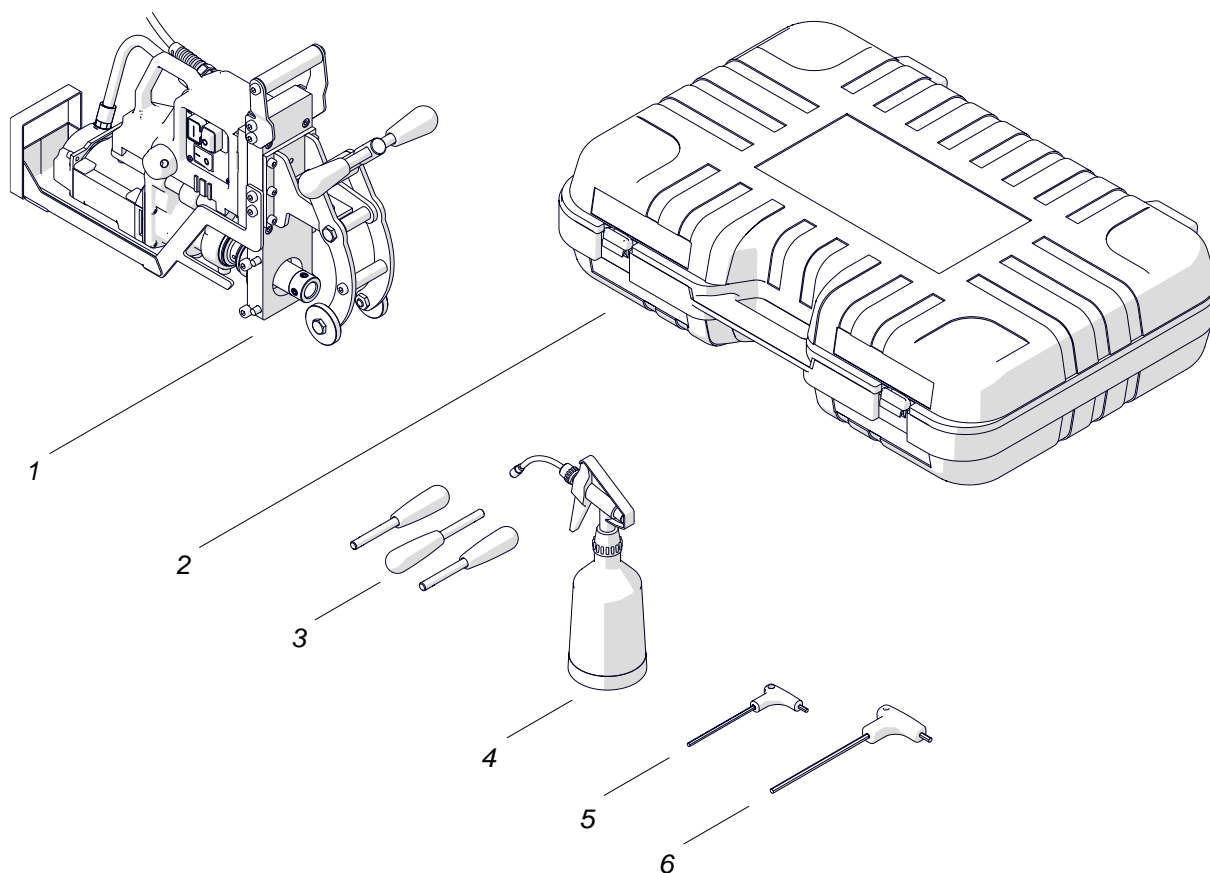
Wiertarka PRO 36R służy do wiercenia otworów o średnicy do 36 mm frezami trepanacyjnymi w szynach kolejowych UIC54, UIC60, P50, P65, S49 oraz innych dowolnego typu.

Zamawiane oddzielnie ustawiaki służą do zamocowania wiertarki na szynie. Wzornik pozwala na uzyskanie właściwego rozstawu otworów.

1.2. Dane techniczne

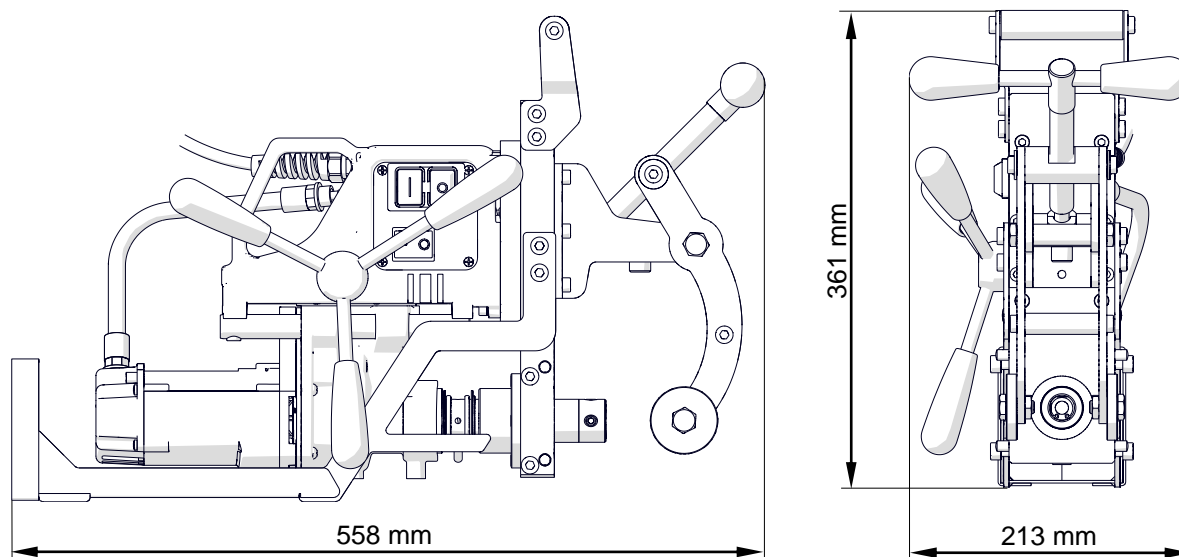
| | |
|--|------------------------|
| Napięcie | 1~ 220–240 V, 50–60 Hz |
| Moc | 1020 W |
| Chwył narzędzia | 19 mm Weldon |
| Maksymalna średnica wiercenia | 36 mm |
| Maksymalna głębokość wiercenia | 30 mm |
| Skok | 40 mm |
| Prędkość obrotowa bez obciążenia | 520 obr./min |
| Prędkość obrotowa pod obciążeniem | 350 obr./min |
| Stopień ochrony | IP 20 |
| Klasa ochrony przed porażeniem prądem elektrycznym | I |
| Poziom hałasu | Powyżej 70 dB |
| Poziom drgań | 1,55 m/s ² |
| Wymagana temperatura otoczenia | 0–40°C |
| Masa | 14,5 kg |

1.3. Zakres dostawy

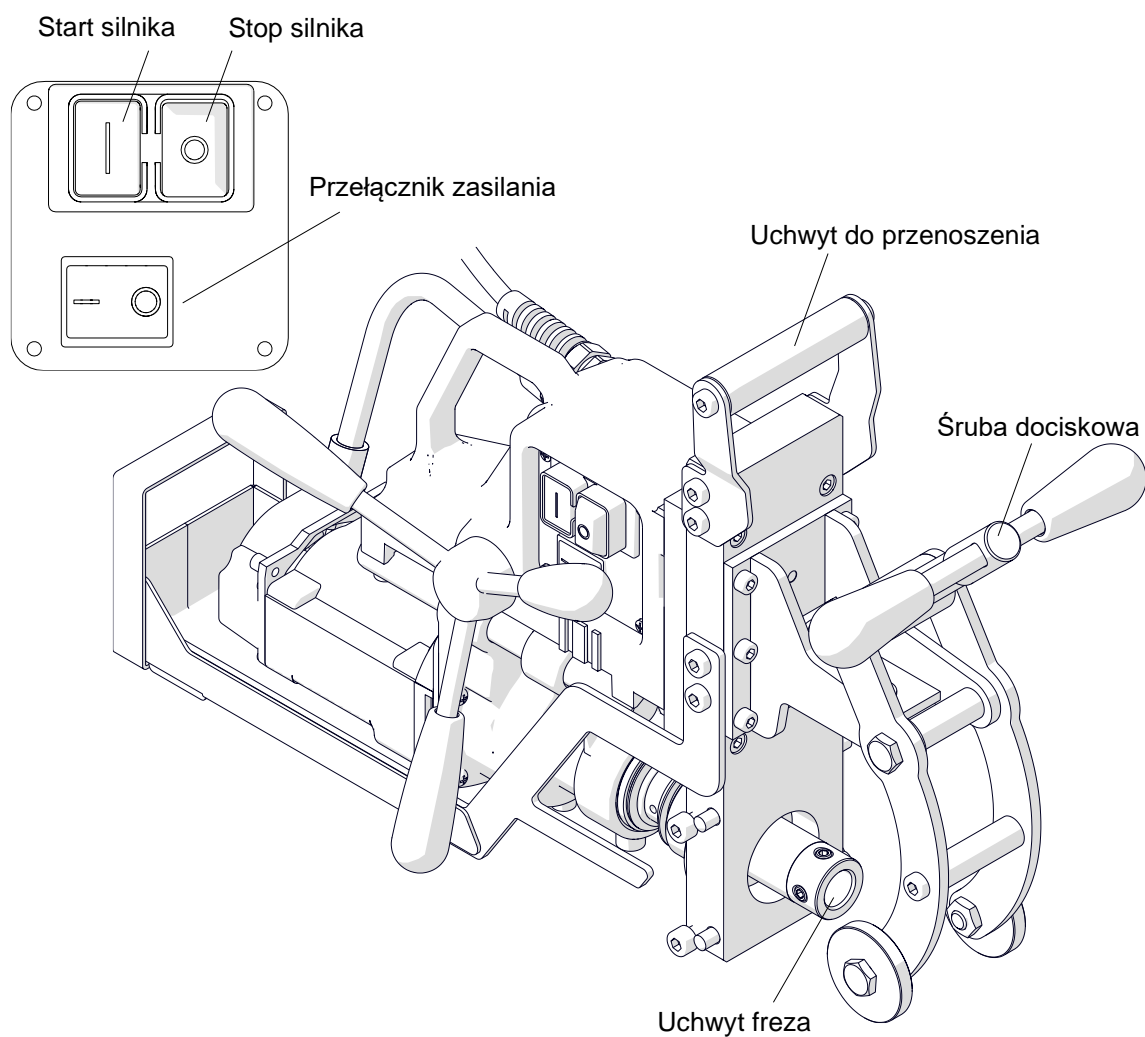


| | | |
|---|------------------------------------|--------|
| 1 | Wiertarka PRO 36R | 1 szt. |
| 2 | Skrzynia z tworzywa | 1 szt. |
| 3 | Rękojeść | 3 szt. |
| 4 | Układ chłodzenia | 1 szt. |
| 5 | Klucz sześciokątny 4 mm z uchwytem | 1 szt. |
| 6 | Klucz sześciokątny 5 mm z uchwytem | 1 szt. |
| – | Instrukcja obsługi | 1 szt. |

1.4. Wymiary



1.5. Budowa



2. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

1. Przed użyciem przeczytać instrukcję obsługi i przejść szkolenie BHP.
2. Używać tylko zgodnie z przeznaczeniem wskazanym w instrukcji obsługi.
3. Upewnić się, że maszyna ma wszystkie części i są one oryginalne i nieuszkodzone.
4. Upewnić się, że parametry zasilania są takie, jak na tabliczce znamionowej.
5. Nie przenosić maszyny za przewód ani go nie ciągnąć. Grozi to uszkodzeniem i porażeniem prądem.
6. Przenosić i ustawiać maszynę trzymając za uchwyt do przenoszenia.
7. Nie dopuszczać osób nieprzeszkolonych w pobliżu maszyny.
8. Przed każdym użyciem upewnić się, że prawidłowy jest stan maszyny, zasilania, przewodu zasilającego, wtyczki, panelu sterowania i narzędzi.
9. Przed każdym użyciem upewnić się, że żadna część nie jest pęknięta lub źle zamocowana. Upewnić się, że zostały zachowane właściwe warunki mające wpływ na pracę maszyny.
10. Przed każdym użyciem upewnić się, że zamontowane ustawiaki są zgodne z typem wierczonej szyny.
11. Stosować chłodziwo właściwe do temperatury otoczenia.
12. Nie dopuszczać do zamknięcia maszyny. Nie wystawiać maszyny na mróz, deszcz lub śnieg.
13. Upewnić się, że strefa robocza jest dobrze oświetlona, czysta, a w jej wnętrzu nie ma przeszkód.
14. Mocować frez wkrętami dociskowymi. Usunąć klucze ze strefy roboczej przed podłączeniem maszyny do zasilania.
15. Nie używać frezów stępionych lub uszkodzonych.
16. Odłączyć przewód zasilający przed montażem i demontażem frezów. Frezy montować i demontować w rękawicach.
17. Nie wiercić otworów o średnicy lub głębokości innej niż podano w danych technicznych.
18. Nie używać w pobliżu materiałów palnych ani przy zagrożeniu wybuchem.
19. Stosować ochronę wzroku i słuchu oraz odzież ochronną. Odzież nie może być luźna.

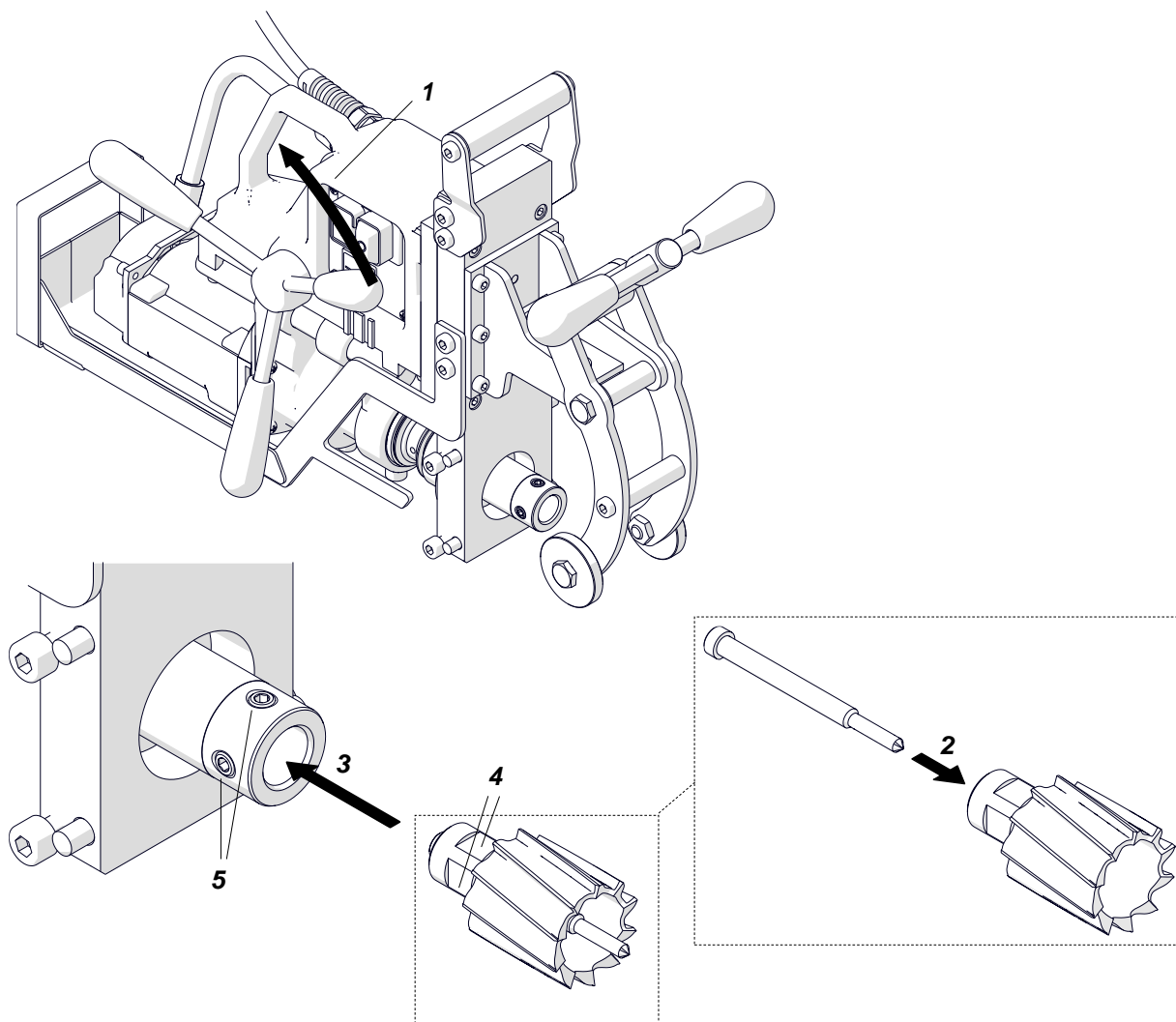
20. Nie dotykać wiórów ani części będących w ruchu. Nie dopuścić do pochwylenia czegokolwiek przez części ruchome.
21. Po skończeniu oczyścić maszynę i frez. Nie usuwać wiórów gołymi rękoma.
22. Odłączyć przewód zasilający przed montażem/demontażem części i konserwacją.
23. Naprawiać tylko w serwisie wskazanym przez sprzedawcę.
24. W razie upadku maszyny, zamknięcia lub uszkodzenia, należy skończyć pracę i niezwłocznie przekazać maszynę do serwisu w celu sprawdzenia i naprawy.
25. Nie zostawiać pracującej maszyny bez nadzoru.
26. Jeśli maszyna nie będzie używana, wyjąć frez z uchwytu. Następnie zdjąć maszynę ze stanowiska i składować w bezpiecznym i suchym miejscu.
27. Jeśli maszyna nie będzie używana przez dłuższy czas, należy pokryć jej stalowe części środkiem antykorozyjnym.

3. URUCHOMIENIE I OBSŁUGA

3.1. Montaż i demontaż freza trepanacyjnego

Przy wyłączonym silniku obrócić rękojeści (1), aby wysunąć uchwyt freza. W rękawicach włożyć właściwego pilota do freza (2). Suchą szmatką oczyścić frez. Włożyć frez do uchwyту (3) tak, aby wyrównać spłaszczenia (4) z wkrętami (5). Wkręty dokręcić kluczem sześciokątnym 4 mm.

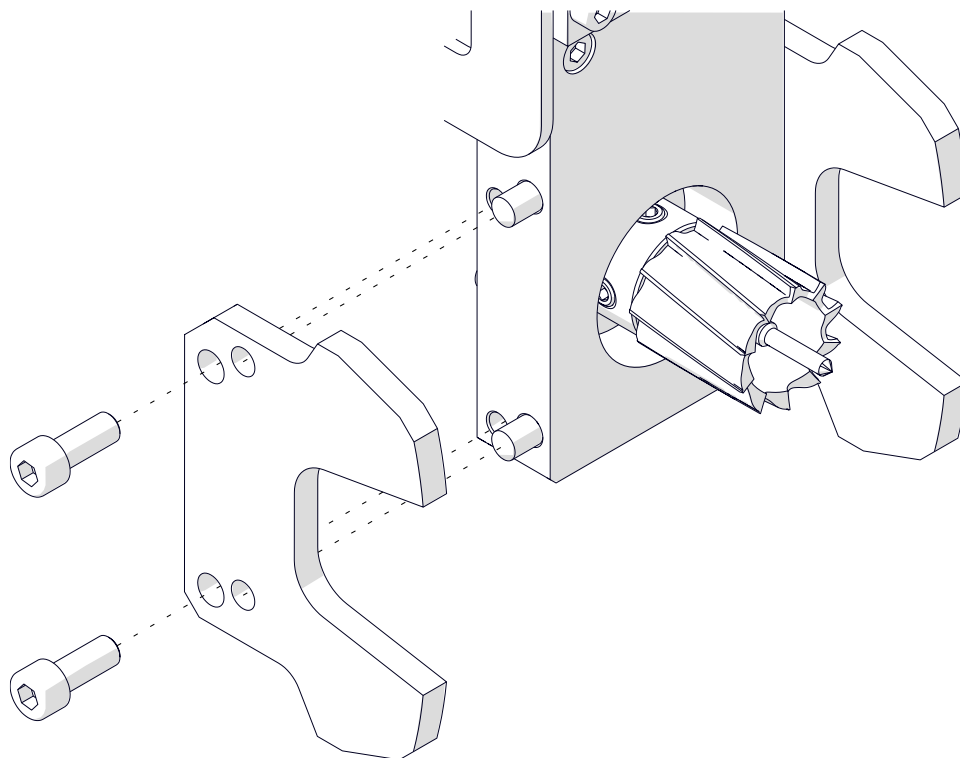
Aby usunąć frez, poluzować wkręty (5) kluczem sześciokątnym 4 mm.



3.2. Montaż i demontaż ustawiaków

Dobrać ustawiaki (brak na wyposażeniu) zgodne z typem szyny. Ustawiaki umieścić na kołkach i dokręcić kluczem sześciokątnym 6 mm.

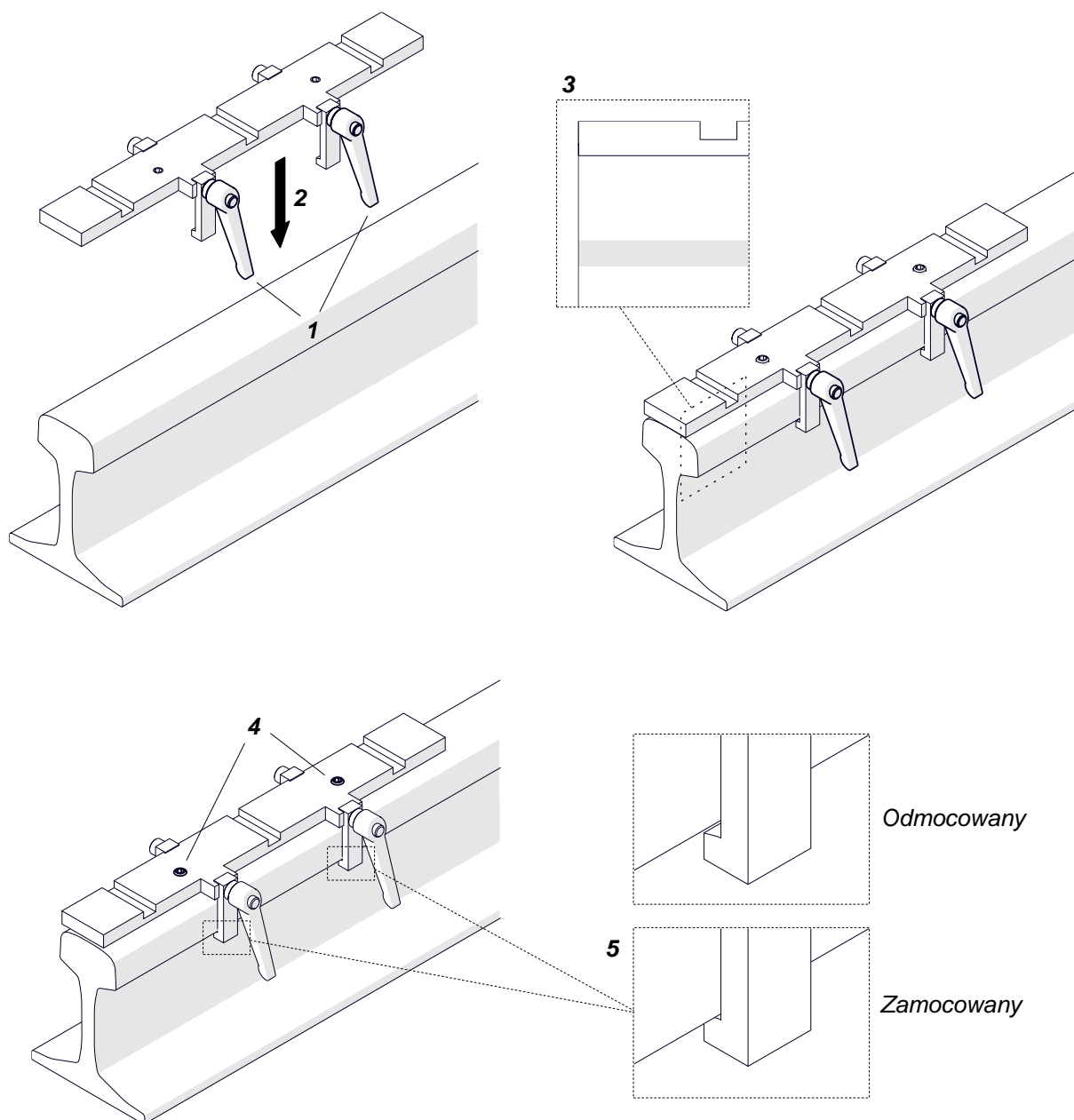
Aby zdjąć ustawiaki, odkręcić je kluczem sześciokątnym 6 mm.



3.3. Montaż i demontaż wzornika

Dobrać wzornik (brak na wyposażeniu) zgodny z typem szyny i poluzować dźwignie (1). Wzornik założyć na szynę (2) tak, aby wyrównać czoło wzornika z czołem szyny (3). Zablokować dźwignie w tym położeniu. Następnie kluczem sześciokątnym 6 mm dokręcić wkręty (4) tak, aby zamocować wzornik na szynie (5).

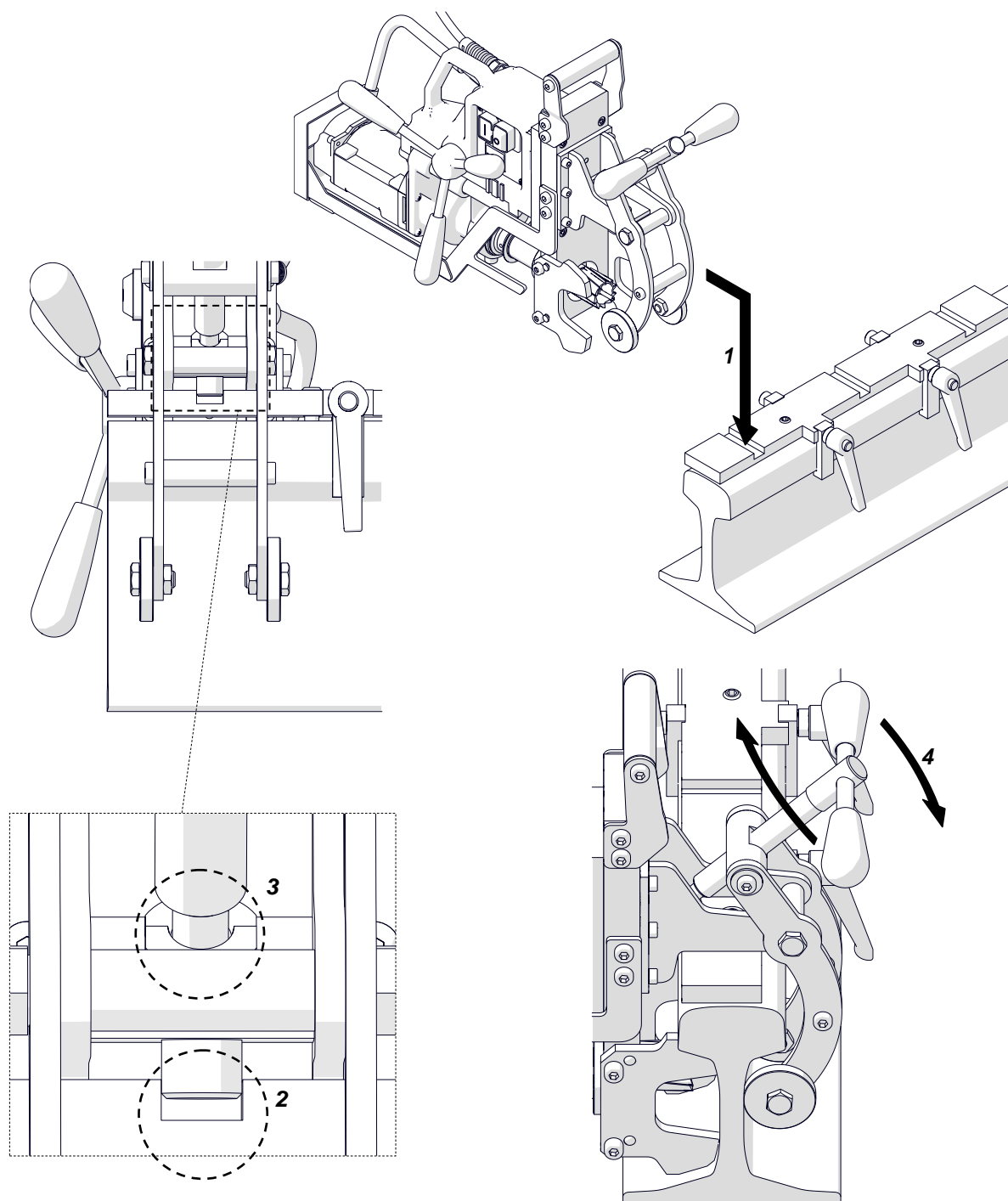
Aby zdjąć wzornik, poluzować wkręty (4) i dźwignie (1).



3.4. Mocowanie wiertarki na szynie i odmocowanie

Umieścić wiertarkę na szynie (1). Wprowadzić kołek ustalający w pierwszy rowek wzornika (2), a śrubę dociskową w gniazdo (3). Następnie dokręcić śrubę (4), aby zamocować wiertarkę na szynie.

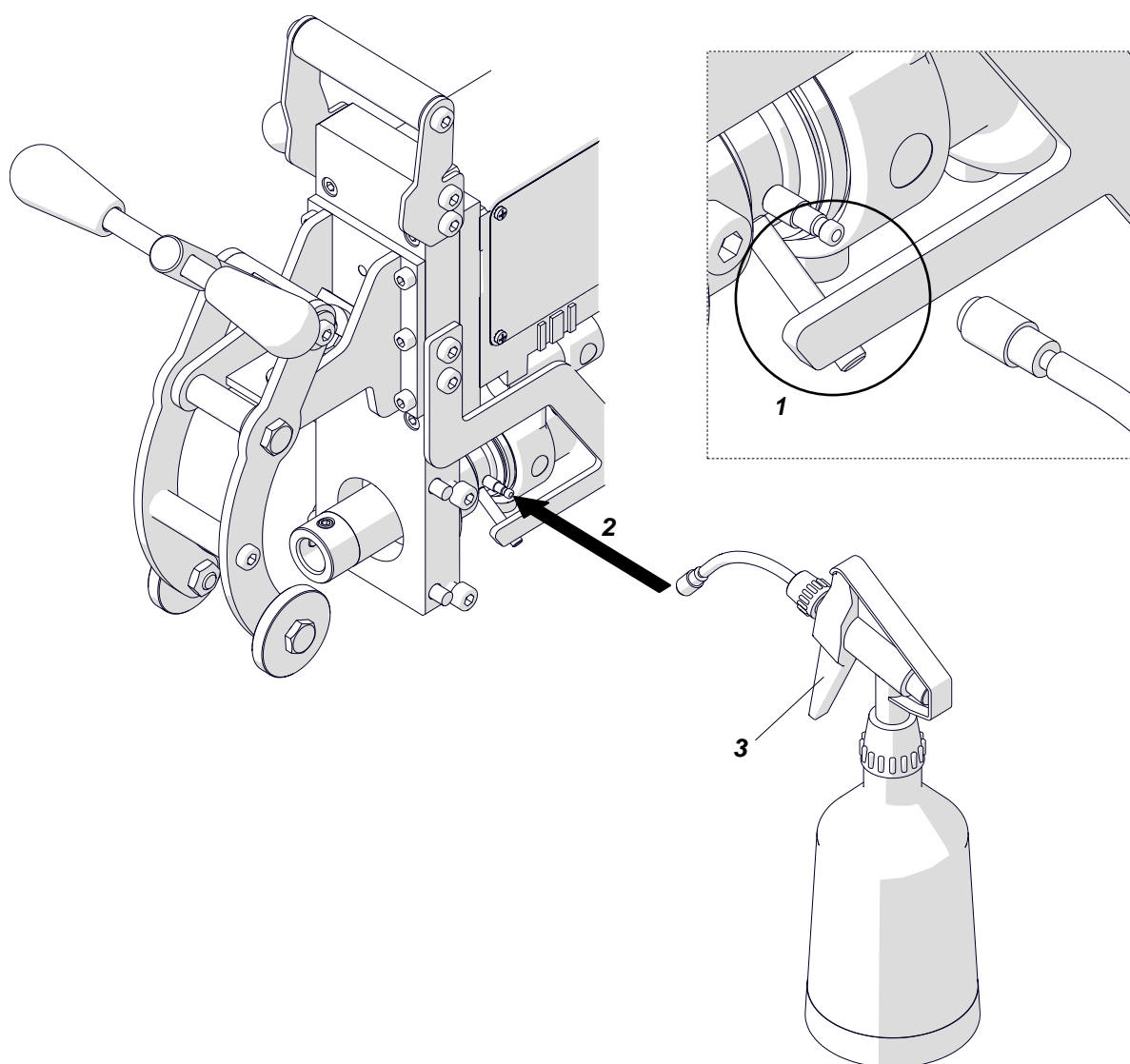
Aby odmocować wiertarkę, poluzować śrubę dociskową.



3.5. Podłączenie i odłączenie układu chłodzenia

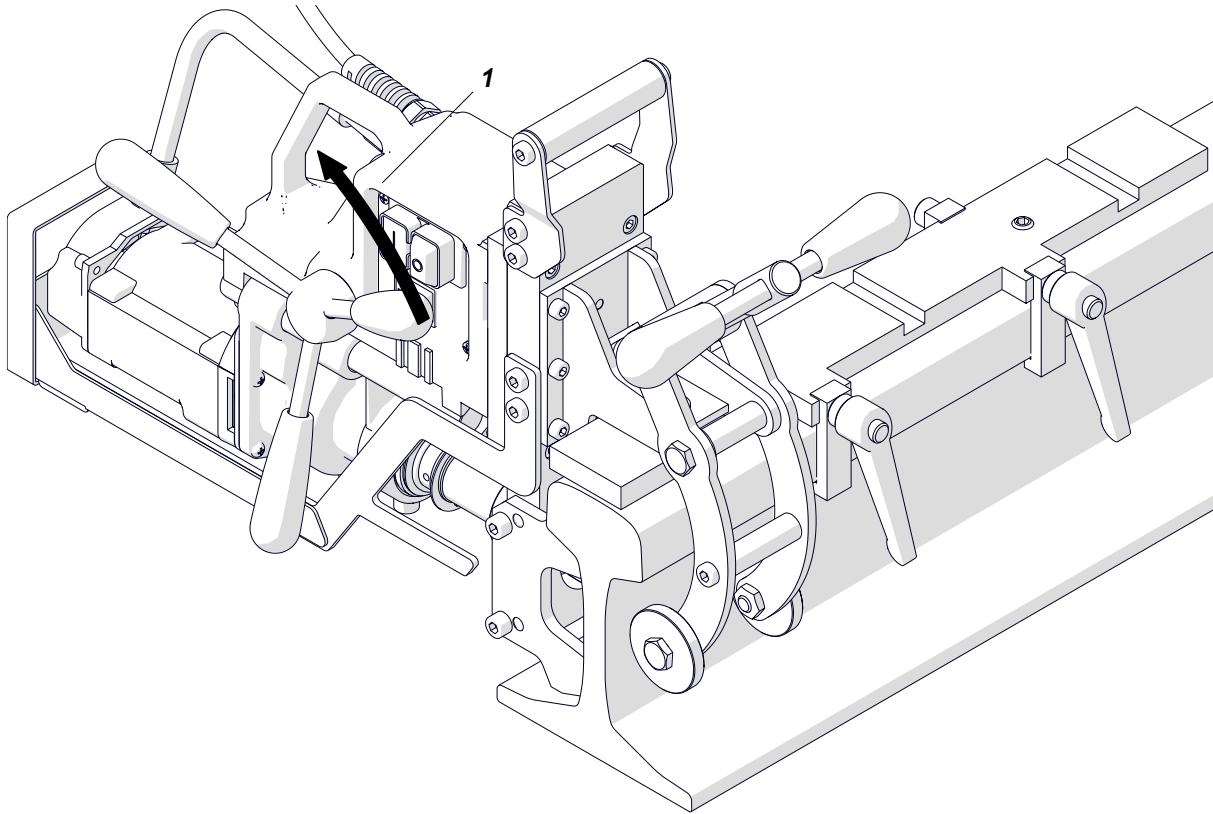
Upewnić się, że listwa ramy jest między kołkiem a przyłączem (1). Następnie podłączyć układ chłodzenia do przyłącza (2) i napęlnić chłodziwem. Jako chłodziwa nie używać samej wody. Dopuszcza się jednak użycie mieszaniny wody i oleju wiertniczego. Przed wierceniem nacisnąć kilka razy dźwignię (3). Podczas pracy naciskać i zwalniać dźwignię, aby dostarczać chłodziwo.

Aby odłączyć, wyciągnąć przewód z przyłącza.

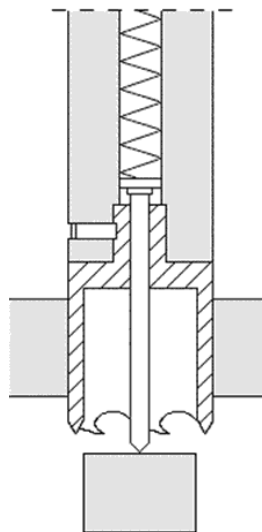


3.6. Wiercenie

Ustawić przełącznik zasilania na „I”. Następnie wcisnąć zielony przycisk MOTOR, aby włączyć silnik. Obracać powoli rękojeści (1), aby wysuwać frez i rozpocząć wiercenie.



Po przewierceniu materiału z freza wypadają rdzeń z dużą siłą.



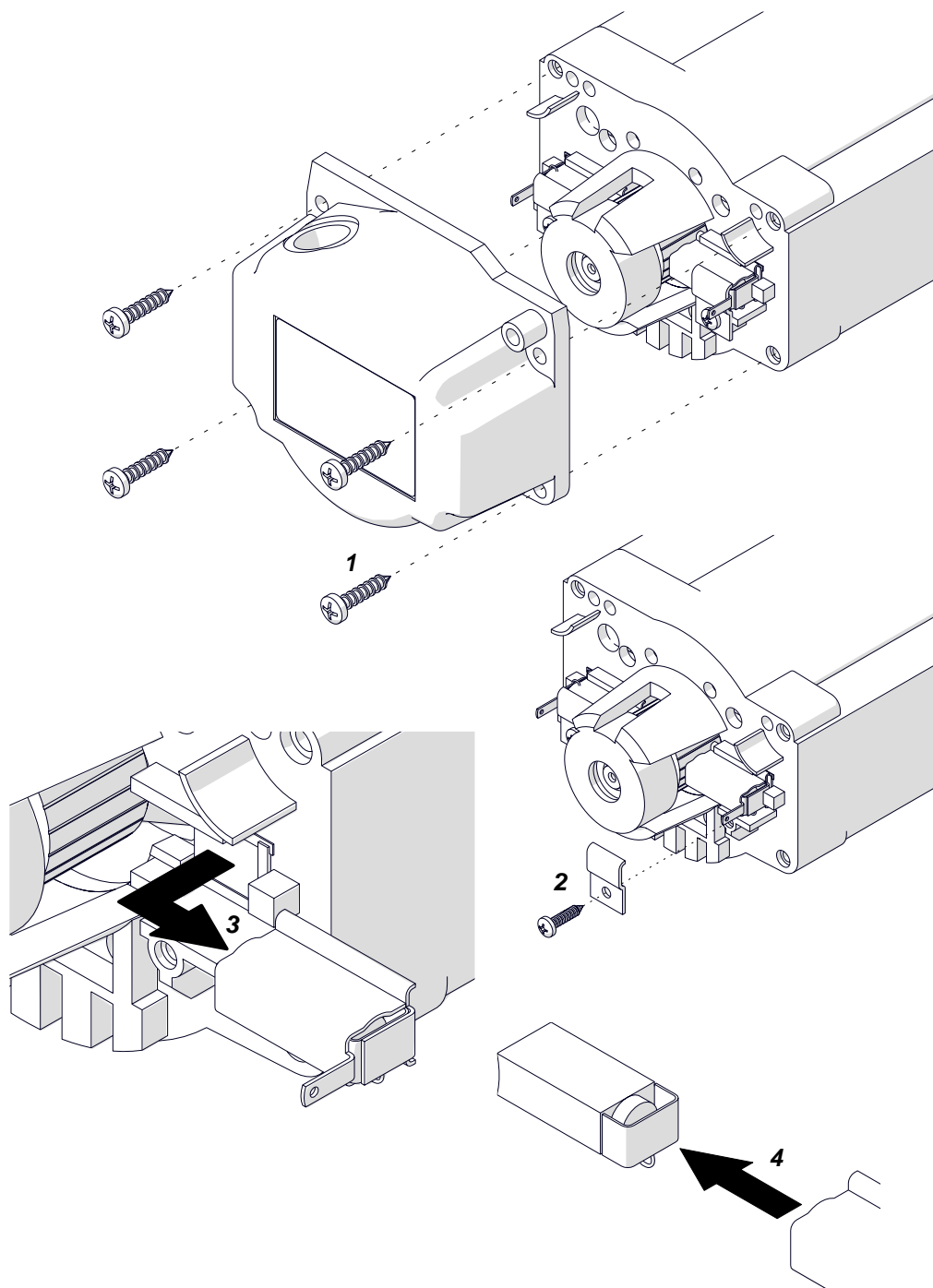
Po wykonaniu pierwszego otworu, obrócić rękojeści przeciwnie do (1), aby wycofać frez. W sposób opisany wcześniej odmocować wiertarkę. Następnie zamocować wiertarkę na szynie w kolejnym rowku wzornika i wykonać kolejny otwór.

Postępować w opisany sposób do wykonania wszystkich otworów. Po skończeniu pracy wcisnąć czerwony przycisk MOTOR, aby wyłączyć silnik. Następnie ustawić przełącznik zasilania na „O”, aby wyłączyć zasilanie.

3.7. Wymiana szczotek

Co 100 godzin pracy sprawdzić stan szczotek. W tym celu odłączyć przewód zasilający i odkręcić pokrywę silnika (1). Następnie odkręcić płytkę dociskową (2), po czym wyjąć szczotkotrzymacz (3) i szczotkę (4). Jeżeli szczotka jest krótsza niż 5 mm, wymienić obie szczotki na nowe.

Zmontować w kolejności odwrotnej. Następnie uruchomić silnik bez obciążenia na 20 minut.

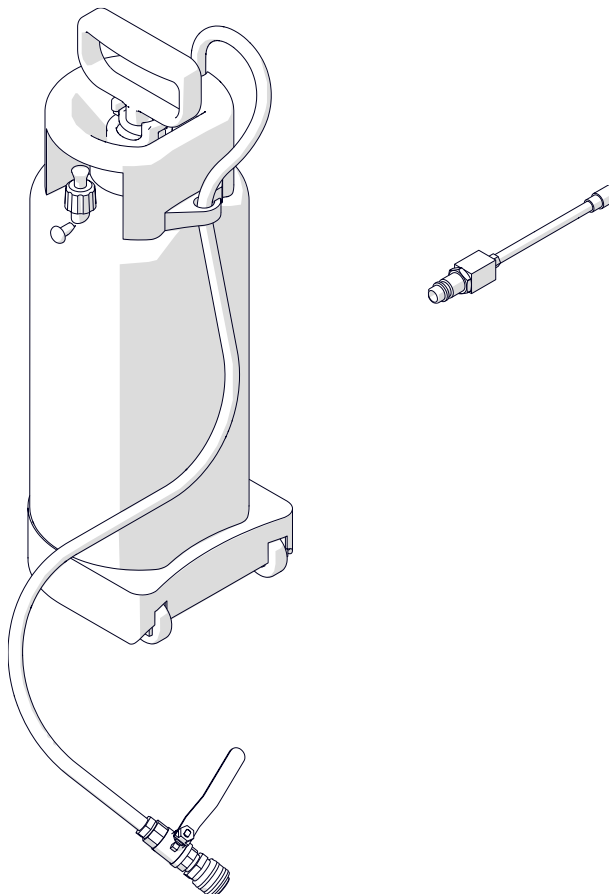


4. AKCESORIA

4.1. Ciśnieniowy układ chłodzenia z adapterem

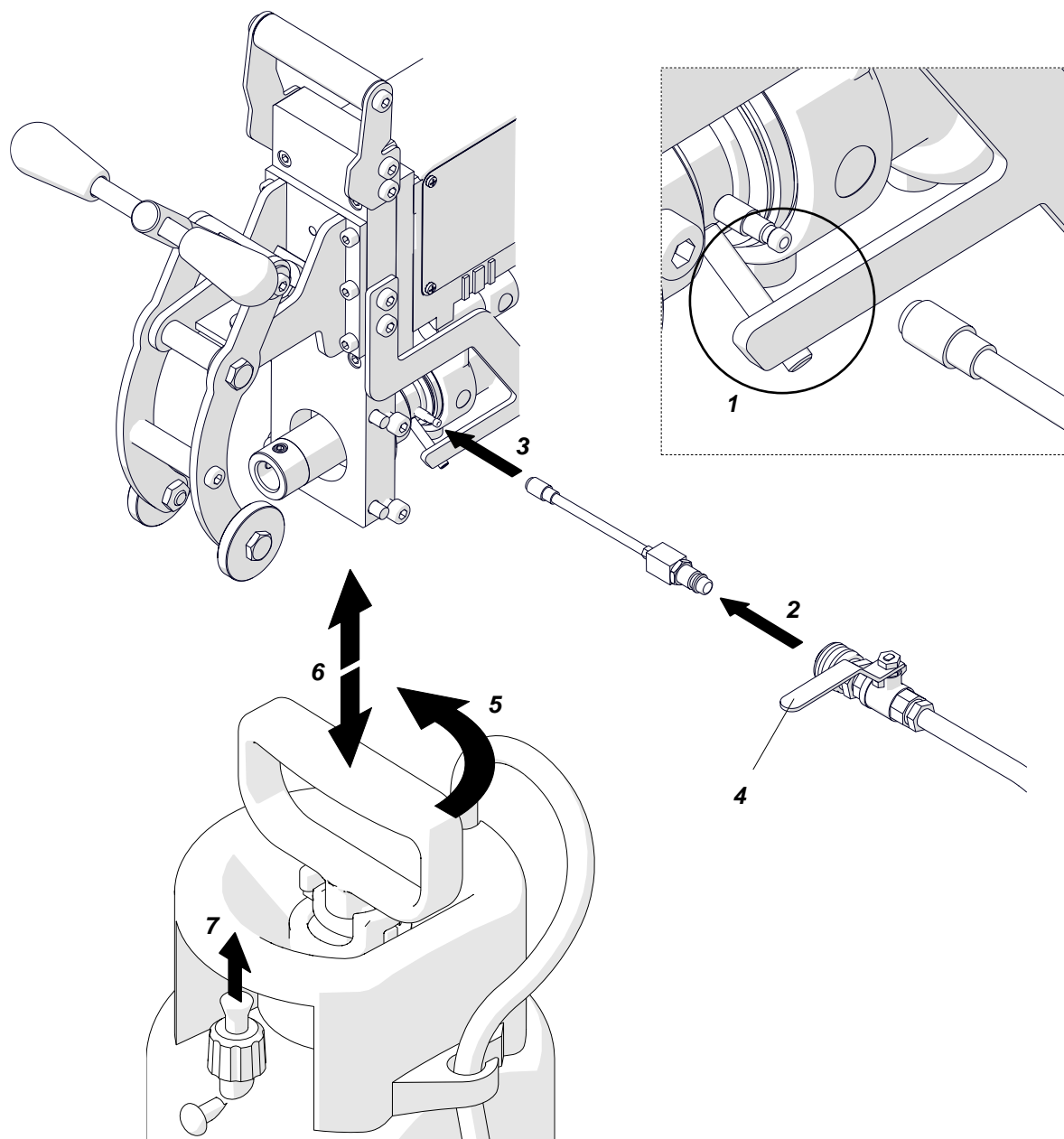
Pojemność 5 litrów.

Numer części:
PJM-0676-10-00-00-0



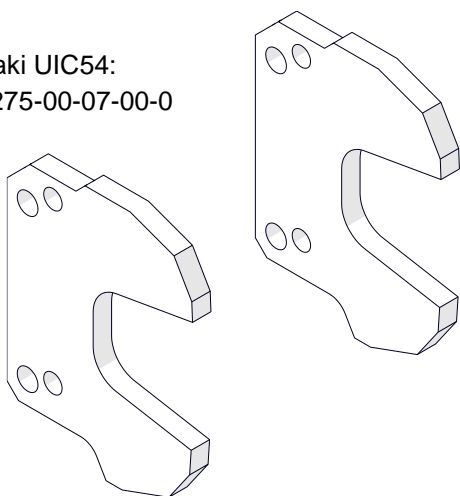
Upewnić się, że listwa ramy jest między kołkiem a przyłączem (1). Układ chłodzenia podłączyć za pomocą adaptera do przyłącza (2, 3). Otworzyć zawór (4) i obrócić uchwyt (5). Uchwytem wykonać kilka ruchów góra-dół (6), aby zwiększyć ciśnienie w zbiorniku.

Aby odłączyć, należy zamknąć zawór (4). Pociągnąć do góry zawór nadmiarowy (7), aby zwolnić nadmiar ciśnienia, po czym odłączyć adapter od przyłącza.

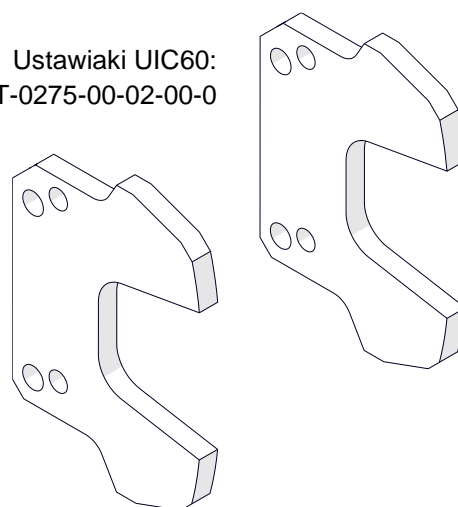


4.2. Ustawiaki

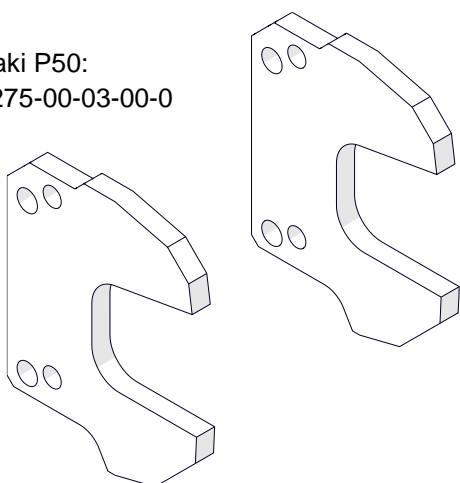
Ustawiaki UIC54:
UST-0275-00-07-00-0



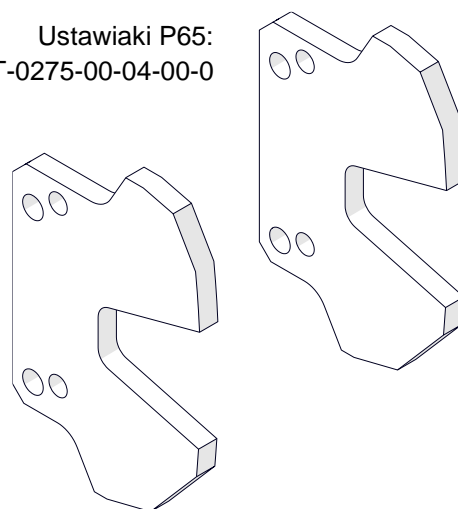
Ustawiaki UIC60:
UST-0275-00-02-00-0



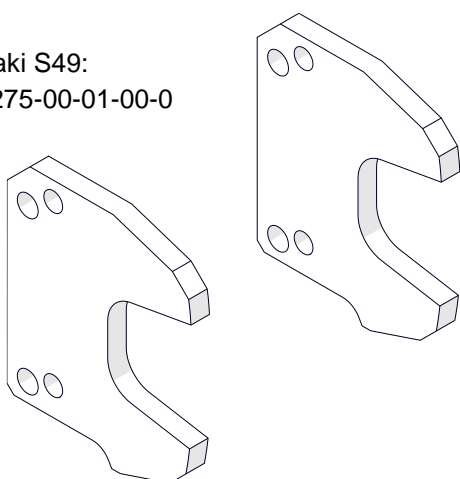
Ustawiaki P50:
UST-0275-00-03-00-0



Ustawiaki P65:
UST-0275-00-04-00-0

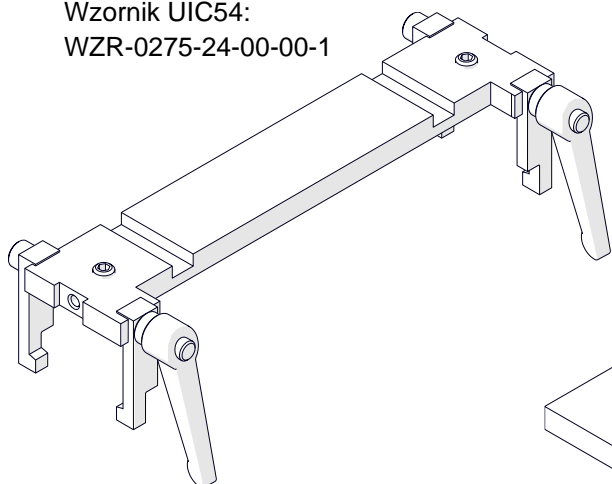


Ustawiaki S49:
UST-0275-00-01-00-0

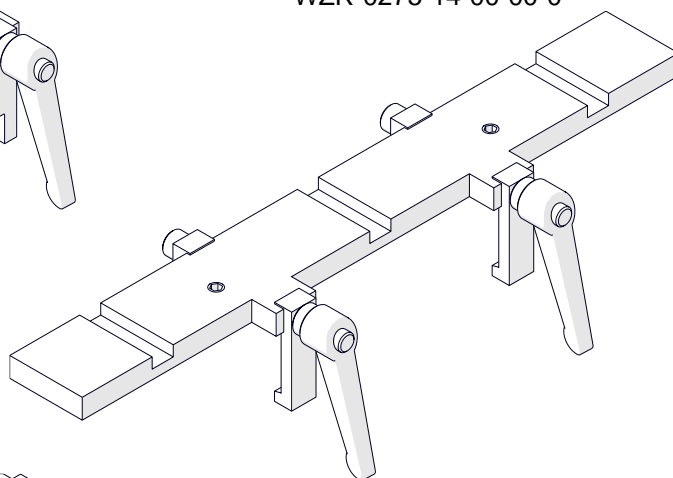


4.3. Wzorniki

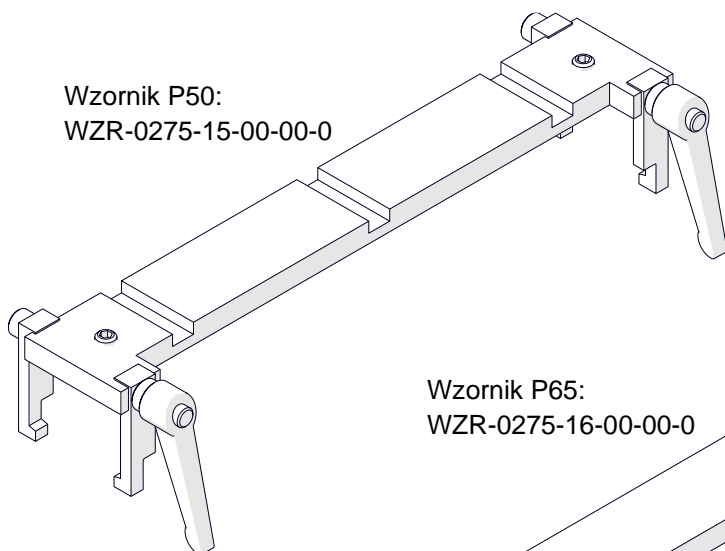
Wzornik UIC54:
WZR-0275-24-00-00-1



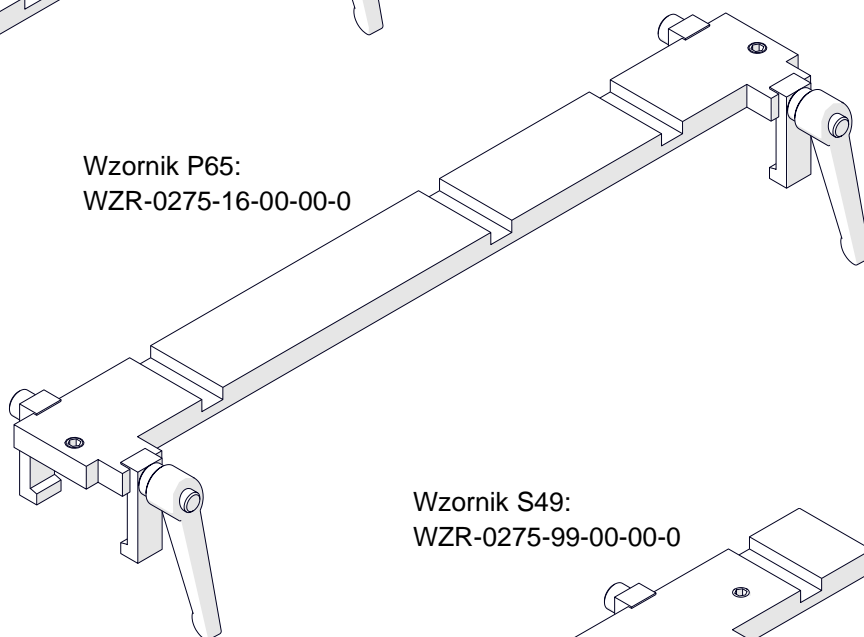
Wzornik UIC60:
WZR-0275-14-00-00-0



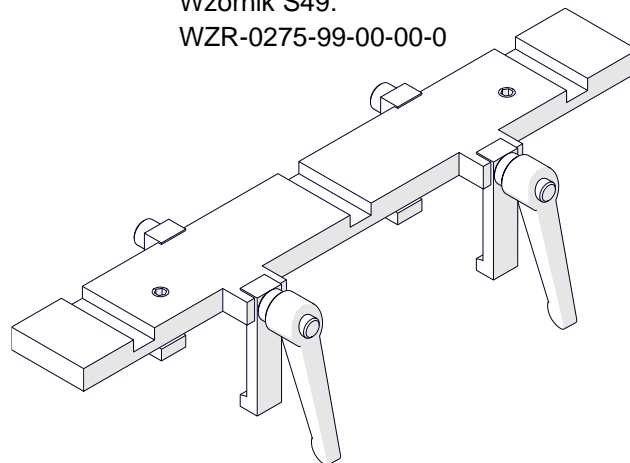
Wzornik P50:
WZR-0275-15-00-00-0



Wzornik P65:
WZR-0275-16-00-00-0

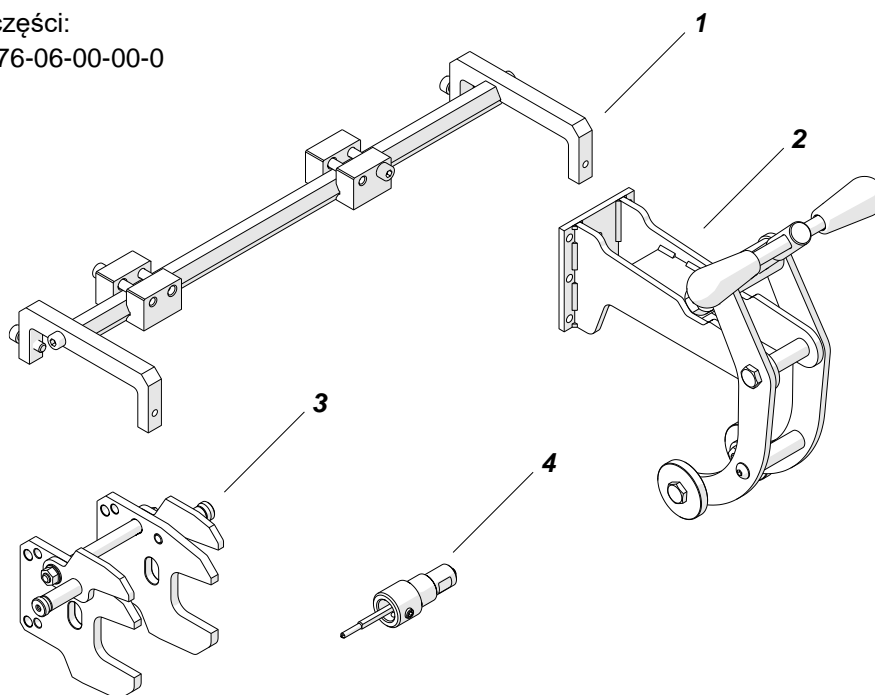


Wzornik S49:
WZR-0275-99-00-00-0



4.4. Przystawka do szyn tramwajowych

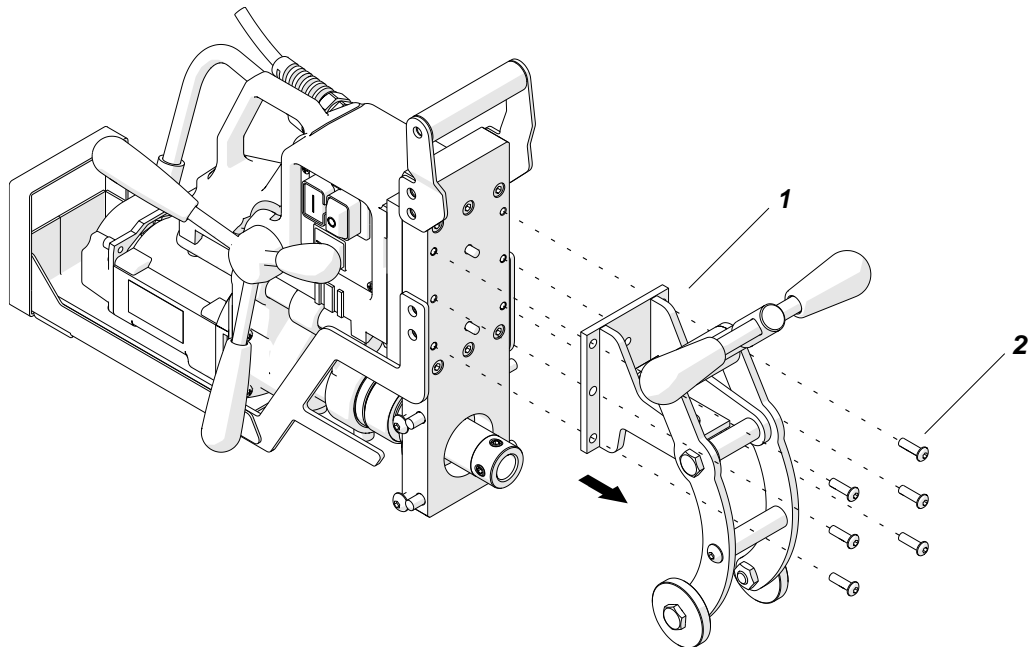
Numer części:
PRK-0676-06-00-00-0



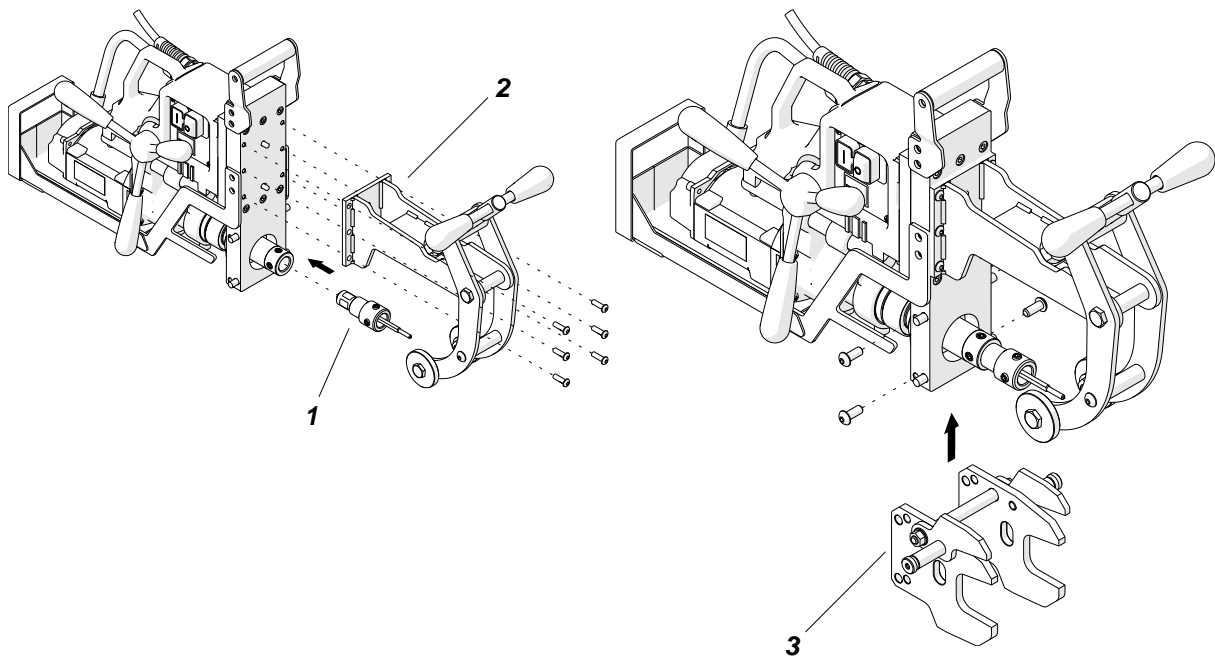
- 1 – wzornik
- 2 – docisk
- 3 – ustawiak
- 4 – przedłużka freza z pilotem

4.4.1. Montaż przystawki

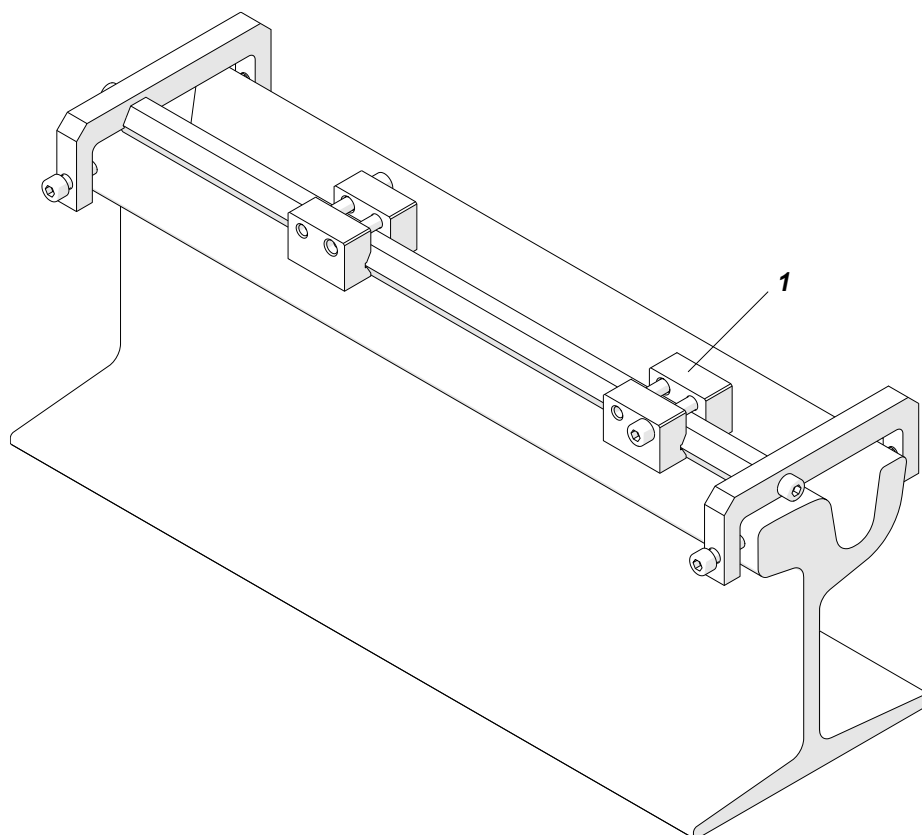
Zdemontować standardowy docisk (1), odkręcając 6 śrub (2).



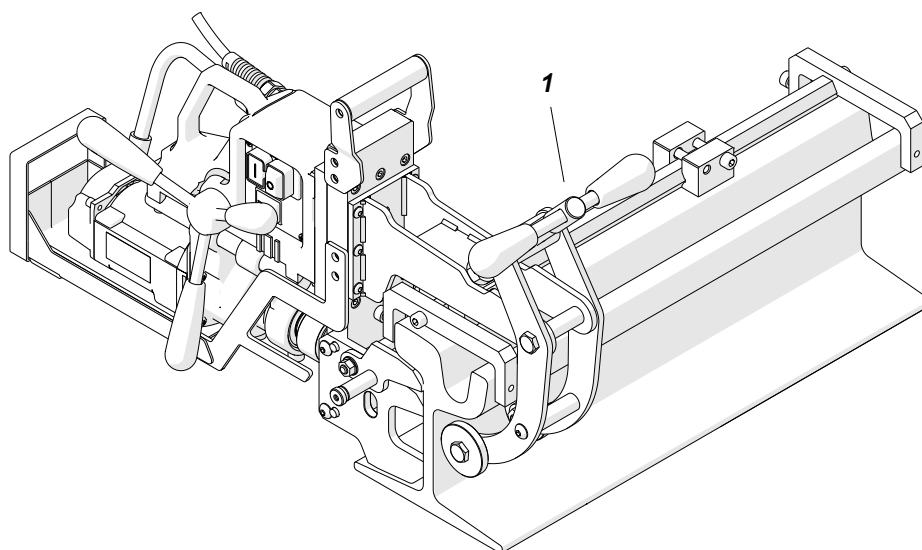
Zamontować przedłużkę freza z pilotem (1), docisk o większej długości (2) i ustawiak (3). Zamontować odpowiedni frez trepanacyjny według opisu w punkcie 3.1.



Zamontować wzornik na szynie. Ustawić szczęki zaciskowe wzornika (1) w miejscu wiercenia otworu.



Ustawić wiertarkę na szynie, korzystając z miejsca wyznaczonego przez wzornik. Zacisnąć docisk przy użyciu śruby dociskowej (1).



5. DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Deklaracja zgodności

PROMOTECH sp. z o.o.
ul. Elewatorska 23/1
15-620 Białystok

Deklarujemy z pełną odpowiedzialnością, że wyrób:

Wiertarka do szyn z napędem elektrycznym PRO 36R

do którego odnosi się niniejsza deklaracja jest zgodny z normami:

- PN-EN 60745-1
- PN-EN 55014
- PN-EN ISO 12100

i spełnia przepisy dyrektyw: 2014/30/UE, 2014/35/UE, 2006/42/WE, 2011/65/UE, 2012/19/UE.

Osoba odpowiedzialna za przygotowanie dokumentacji technicznej:

Marek Siergiej, ul. Elewatorska 23/1, 15-620 Białystok



Białystok, 3 września 2019

Marek Siergiej
Prezes Zarządu

6. KARTA GWARANCYJNA

1. Gwarancja obejmuje jedynie wady powstałe z przyczyny tkwiącej w sprzedanym wyrobie, będącej następstwem wadliwości użytych materiałów, nieprawidłowości montażu lub technologii wykonania.
2. ZALCO sp. z o.o. udziela Nabywcy gwarancji na okres 12 miesięcy od daty sprzedaży na wiertarkę z napędem elektrycznym do wiercenia w szynach kolejowych. Producent został wyłączony z jakiegokolwiek odpowiedzialności z tytułu gwarancji i rękojmi.
3. W przypadku wystąpienia niesprawności maszyny użytkownik zobowiązany jest powiadomić pisemnie sprzedawcę i dostarczyć wyrób do wskazanego przez ZALCO sp. z o.o. punktu serwisowego. Maszyny muszą być dostarczane w oryginalnych opakowaniach fabrycznych wraz z niezbędnymi dokumentami (karta gwarancyjna, kopia dowodu kupna). Dostawa reklamowanej maszyny firmą spedycyjną do ZALCO sp. z o.o. na koszt odbiorcy tylko po wcześniejszym uzgodnieniu i ustaleniu właściwej firmy kurierskiej.
4. Gwarancja nie obejmuje:
 - a) uszkodzeń powstałych po okresie gwarancyjnym;
 - b) napraw w przypadku, gdy nie przedstawiono oryginału karty gwarancyjnej;
 - c) uszkodzeń powstałych z winy użytkownika;
 - d) uszkodzeń wynikłych z wpływu otoczenia, niewłaściwego składowania, zewnętrznych uszkodzeń mechanicznych oraz uszkodzeń wynikłych z wpływu ciał obcych na uzwojenia silnika i zasilania;
 - e) uszkodzeń wynikłych z częstych gwałtownych przeciążeń urządzenia, np. zacięcia elementów osprzętu w obrabianym materiale;
 - f) uszkodzeń wynikłych ze stałego przeciążania urządzenia (przegrzanie uzwojeń silnika);
 - g) uszkodzeń wynikłych z nieprawidłowej eksploatacji i konserwacji, użytkowania przedmiotu sprzedaży niezgodnie z przepisami lub też użycia niezgodnego z instrukcją obsługi osprzętu;
 - h) uszkodzeń i niewłaściwej pracy spowodowanych nieodpowiednim napięciem;
 - i) normalnego zużycia części podczas eksploatacji lub zużycia elementów o swojej skończonej trwałości: np. szczotek węglowych, osprzętu i narzędzi;
 - j) napraw polegających na regulacji;
 - k) roszczeń z tytułu parametrów technicznych wyrobu, o ile są one zgodne z podanymi przez producenta;
 - l) uszkodzeń powstałych wskutek napraw lub prób napraw podjętych przez osoby nieuprawnione.
5. ZALCO sp. z o.o. zobowiązuje się w terminie 14 dni do rozpatrzenia i powiadomienia reklamującego o tym czy reklamacja została uwzględniona.

W przypadku uwzględnienia reklamacji gwarant zobowiązuje się do przeprowadzenia bezpłatnej naprawy gwarancyjnej w wyspecjalizowanym punkcie serwisowym w możliwie najkrótszym czasie.

6. Nabywca traci uprawnienia z tytułu gwarancji w przypadku:
 - a) zerwania plomb gwarancyjnych;
 - b) samowolnych napraw lub przeróbek;
 - c) używania maszyny niezgodnie z jej przeznaczeniem opisanym w instrukcji obsługi;
 - d) używania niewłaściwych narzędzi lub innych materiałów eksploatacyjnych niż opisane w instrukcji obsługi;
 - e) wystąpienia uszkodzeń powstałych z przyczyn innych niż błędy montażu lub wady materiałowe.
7. W przypadku nieuzasadnionej reklamacji wynikającej z nie zaznajomienia się z instrukcją obsługi urządzenia, reklamujący może zostać obciążony poniesionymi kosztami transportu i opinii rzeczoznawcy. W przypadku reklamacji bezzasadnej koszty przesyłki zostaną sędowane na reklamującego.
8. Niezbędnym warunkiem ważności karty gwarancyjnej jest wpisanie daty sprzedaży urządzenia potwierdzone stemplem i podpisem sprzedawcy.

Numer seryjny

Data sprzedaży.....

Podpis i pieczęć sprzedawcy.....

0.06 / 3 stycznia 2022

ZASTRZEGAMY SOBIE PRAWO DO ZMIAN W INSTRUKCJI BEZ POWIADOMIENIA