

INSTRUKCJA OBSŁUGI



Stanowisko szlifiersko-spawalnicze SLOT

SPIS TREŚCI

1. WSTĘP.....	2
2. PRZEZNACZENIE	2
3. ZASTRZEŻENIA PRODUCENTA	2
4. DANE TECHNICZNE	2
5. BUDOWA I DZIAŁANIE	3
6. MONTAŻ I URUCHAMIANIE	3
7. UŻYTKOWANIE	4
8. ZAKŁÓCENIA W PRACY, PRZYCZYNY, ŚRODKI ZARADCZE	4
9. INSTRUKCJA KONSERWACJI	4
10. INSTRUKCJA BHP	4
11. TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE	4
12. WARUNKI GWARANCJI.....	4
13. DEKLARACJA ZGODNOŚCI.....	5

Producent: **KLIMAWENT S.A.**
 81-571 Gdynia, ul. Chwaszczyńska 194
 tel. 58 629 64 80, 58 771 43 40
 fax 58 629 64 19
 email: klimawent@klimawent.com.pl



1. WSTĘP

Niniejsza instrukcja obsługi jest przeznaczona dla użytkownika urządzenia **SLOT**. Jej celem jest dostarczenie użytkownikowi wskazówek dotyczących zastosowania, montażu, uruchamiania i eksploatacji urządzenia.



Przed przystąpieniem do montażu urządzenia na stanowisku pracy i jego użytkowaniem należy dokładnie zapoznać się z treścią tej instrukcji.



Ze względu na stałe udoskonalanie swoich wyrobów producent zastrzega sobie prawo do zmian konstrukcyjnych, których celem jest podwyższenie walorów użytkowych oraz bezpieczeństwo użytkownika.

Konstrukcja urządzenia **SLOT** uwzględnia aktualny stan wiedzy i poziom techniki oraz spełnia normatywne zasady i przepisy, a przede wszystkim zapewnia zasady bezpieczeństwa i ochrony zdrowia zamieszczone w następujących aktach prawnych:

Dyrektywa 2006/42/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 17 maja 2006 r. w sprawie maszyn zmieniająca dyrektywę 95/16/WE (przekształcenie) (Dz. Urz. UE L157 z dn. 09.06.2006, str. 24).

Spełnia wymagania następujących norm zharmonizowanych:

PN-EN ISO-12100:2012 Bezpieczeństwo maszyn – Ogólne zasady projektowania – Ocena ryzyka i zmniejszanie ryzyka

2. PRZEZNACZENIE

Stanowisko szlifiersko-spawalnicze **SLOT** jest przeznaczone do odciągania powietrza zanieczyszczonego suchymi pyłami emitowanymi głównie podczas prac spawalniczych, ale również podczas innych procesów takich jak: obróbka drewna, szlifowanie, gratowanie metali, itd.

Po wymianie rusztu można go stosować do odciągu pyłów powstających przy ręcznym cięciu palnikiem plazmowym – patrz niżej – Tabela 3 Wyposażenie dodatkowe - Ruszty wymienne.

Odciąganie pyłów następuje w bezpośrednio przy źródle ich emisji, od dołu poprzez komorę ssącą z rusztem oraz z boku przez boczną komorę ssącą.

Stanowisko wymaga podłączenia do wentylatora wyciągowego, urządzenia filtrowentylacyjnego lub centralnej instalacji odciągowej o odpowiednich parametrach – patrz niżej – Tabela 1 Dane techniczne stanowisk **SLOT**.

3. ZASTRZEŻENIA PRODUCENTA

- Producent nie ponosi odpowiedzialności za skutki wynikające z nieprawidłowego podłączenia zasilania oraz niezgodnego z przeznaczeniem użytkowania urządzenia.
- Niedopuszczalne jest instalowanie na urządzeniu dodatkowych elementów niewchodzących w jego skład lub wyposażenie.
- Niedopuszczalne są samowolne przeróbki i modyfikacje urządzenia.
- Obsługę urządzenia oraz wszelkie naprawy powinna wykonywać osoba do tego upoważniona i przeszkolona.
- Chronić przed uszkodzeniami mechanicznymi wszystkie elementy urządzenia.
- Producent nie ponosi odpowiedzialności za odniesione urazy, zranienia bądź uszkodzenia ciała będące następstwem nieprawidłowego użytkowania.
- Przed montażem urządzenia należy sprawdzić nośność elementów konstrukcyjnych, do których będzie przymocowane. Niewłaściwe, niestaranne lub niestabilne zamocowanie urządzenia może doprowadzić do jego uszkodzenia, a także stwarzać będzie realne zagrożenie dla ludzi znajdujących się w pobliżu.

4. DANE TECHNICZNE

Tabela 1 Dane techniczne stanowisk SLOT

Typ	Kod katalogowy	Zalecana wydajność [m ³ /h]	Masa [kg]	Nośność* [kg]
SLOT 1600	813S13	1600	57	500
SLOT 2000	813S14	2000	75	
SLOT 3000	813S15	3000	94	
SLOT 4000	813S16	4000	113	

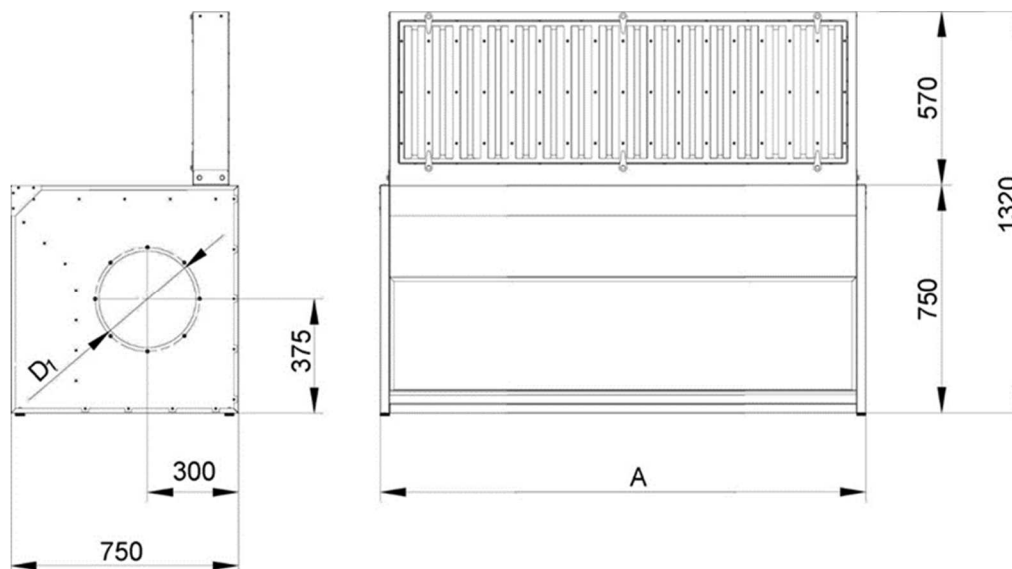
*Nośność podana w odniesieniu do całej powierzchni rusztu roboczego

5. BUDOWA I DZIAŁANIE

Stanowisko szlifiersko-spawalnicze **SLOT** stanowi komora z rusztem stanowiące stół odkładczy oraz przymocowany nad rusztem odciąg boczny.

Każde stanowisko posiada po obu stronach komory króciec przyłączeniowy. Pod rusztem znajduje się szuflada na gromadzące się pyły – patrz Rysunek 1.

W przypadku stosowania urządzenia do ręcznego cięcia palnikiem plazmowym, zamiast rusztu standardowego należy zastosować ruszt wymienny – patrz Tabela 3.




Rysunek 1 Budowa i wymiary stanowisk SLOT

Tabela 2 Wymiary charakterystyczne stanowisk SLOT

Typ	Masa [kg]	A [mm]	D1 [mm]
SLOT 1600	57	800	200
SLOT 2000	75	1200	250
SLOT 3000	94	1600	315
SLOT 4000	113	2000	315

Tabela 3 Wyposażenie dodatkowe - Ruszty wymienne

Typ urządzenia		Nr katalogowy	Uwagi
	R-1600	801R04	Dzięki rusztowi wymiennemu można skutecznie odciągać zanieczyszczenia powstające przy ręcznym cięciu plazmowym. Ruszt jest montowany w miejsce standardowego rusztu.
	R-2000	801R05	
	R-3000	801R06	
	R-4000	801R07	

6. MONTAŻ I URUCHAMIANIE

Stanowisko szlifiersko-spawalnicze **SLOT** należy postawić na równej i wypoziomowanej powierzchni, a następnie podłączyć do instalacji wyciągowej o odpowiedniej wydajności – patrz wyżej – Tabela 1 Dane techniczne stanowisk **SLOT**.

7. UŻYTKOWANIE

Urządzenie nie wymaga specjalnych zabiegów podczas obsługi. Użytkowanie sprowadza się do czyszczenia stanowiska ze zgromadzonych zanieczyszczeń na powierzchni rusztu i w szufladzie oraz opróżniania szuflady z pyłów.

Zakłócenia w pracy urządzenia i sposób postępowania w takich przypadkach są opisane niżej – patrz Tabela 4.

8. ZAKŁÓCENIA W PRACY, PRZYCZYNY, ŚRODKI ZARADCZE

Tabela 4 Typowe zakłócenia w pracy, przyczyny i środki zaradcze

Zakłócenia	Możliwe przyczyny	Środki zaradcze
zmniejszenie ilości odsysanego powietrza	przepełniony pojemnik odpadów	opróżnić pojemnik z zanieczyszczeń
zmniejszenie ilości odsysanego powietrza połączone ze wzrostem hałasu	w instalacji utkwiał przedmiot zakłócający pracę	udroźnić instalację wyciągową
wydostawanie się większych zanieczyszczeń na zewnątrz	niedomknięty pojemnik na odpady	prawidłowo zamknąć pojemnik na odpady

9. INSTRUKCJA KONSERWACJI

Konserwacja stanowiska **SLOT** polega na czyszczeniu stanowiska ze zgromadzonych zanieczyszczeń na powierzchni rusztu i w szufladzie oraz opróżniania szuflady z pyłów. Dodatkowo należy kontrolować szczelność i prawidłowość podłączenia przewodów odciągowych.

10. INSTRUKCJA BHP



Uruchomienie i obsługa urządzenia mogą odbywać się tylko po zapoznaniu z niniejszą instrukcją. Urządzenie nie stwarza zagrożenia pod warunkiem starannego zamontowania go zgodnie z niniejszą instrukcją!



Ze względu na obecność ostrych krawędzi i narożników, w czasie wykonywania jakiegokolwiek prac tj. montażu, demontażu, naprawy lub kontroli, konieczne jest stosowanie środków ochrony indywidualnej oraz odzieży i obuwia roboczego!

11. TRANSPORT I PRZECHOWYWANIE

Podczas transportu należy zabezpieczyć urządzenie przed uszkodzeniem, przesunięciem, wgnieceniami oraz opadami. Urządzenie powinno być przechowywane w suchym i przewiewnym pomieszczeniu.

Transport i przeładunek powinien odbywać się w sposób eliminujący uszkodzenia lub wgniecenia urządzenia, a także zniszczenie opakowania lub zatarcie występujących na nim oznaczeń.

12. WARUNKI GWARANCJI

Okres gwarancji określony jest w **Karcie Gwarancyjnej** urządzenia.

Gwarancja nie obejmuje:

- uszkodzeń mechanicznych i elektrycznych urządzenia zawinionych przez użytkownika,
- uszkodzeń wynikających ze stosowania niezgodnie z przeznaczeniem lub nieprzestrzegania niniejszej instrukcji obsługi,
- uszkodzeń wynikłych wskutek niewłaściwego transportu, przechowywania lub niewłaściwej konserwacji.



Niezastosowanie się do pkt. 3 **ZASTRZEŻENIA PRODUCENTA** niniejszej instrukcji, a zwłaszcza dokonanie samowolnej przeróbki urządzenia lub stosowanie go niezgodnie z przeznaczeniem powoduje utratę gwarancji!

13. DEKLARACJA ZGODNOŚCI**DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE**

NR _____

Producent (ew. również jego upoważniony przedstawiciel / importer):

nazwa: **KLIMAWENT S.A.**adres: **81-571 GDYNIA, ul. Chwaszczyńska 194**

Osoba upoważniona do przygotowania dokumentacji technicznej:

nazwisko i adres: **Teodor Świrbutowicz, KLIMAWENT S.A.**niniejszym deklaruje, że wyrób: **Stanowisko szlifiersko-spawalnicze**typ / model: **SLOT**

numer seryjny: _____

rok produkcji: _____

Spełnia wymagania następujących dyrektyw europejskich:

Dyrektywa 2006/42/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 17 maja 2006 r. w sprawie maszyn zmieniająca dyrektywę 95/16/WE (przekształcenie) (Dz. Urz. UE L157 z dn. 09.06.2006 r., str. 24)**Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21 października 2008 r.** w sprawie wymagań dla maszyn (Dz. U. Nr 199 z 2008 r. poz. 1228)

Spełnia wymagania następujących norm zharmonizowanych:

PN-EN ISO-12100:2012 Bezpieczeństwo maszyn – Ogólne zasady projektowania - Ocena ryzyka i zmniejszanie ryzyka

miejsce, data

podpis osoby
upoważnionejimię, nazwisko, funkcja
sygnatariusza