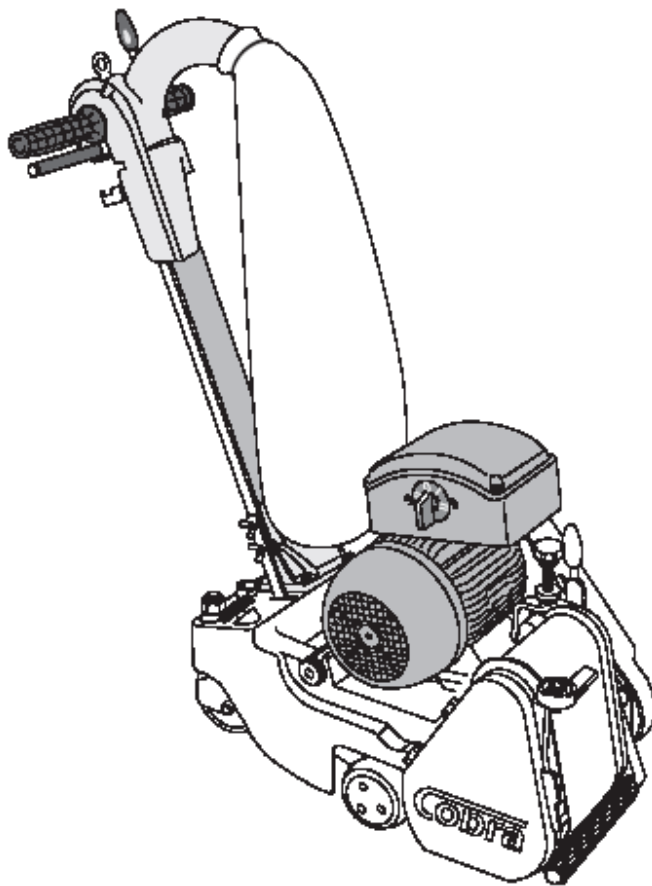




**Instrukcja obsługi
szlifierki do parkietu COBRA C
z systemem łagodnego
podnoszenia bębna szlifierskiego**



Sprzedaż i serwis szlifierek do parkietów firmy Frank:



WOLFF | Marka grupy Uzin Utz
Dieselstraße 19 | D-71665 Vaihingen/Enz
Telefon +49 (0)7042 9511-0 | Faks +49 (0)7042 9577-44
E-mail: info@uzin-utz.com | Internet: www.uzin-utz.com

©  2006


Wszelkie prawa zastrzeżone.
Przedruk i powielanie, w całości i w części, wymaga uzyskania pisemnej zgody firmy Hermann Frank GmbH & Co. KG,
75038 Oberderdingen, Niemcy.

Wyklucza się odpowiedzialność za szkody powstałe w wyniku korzystania z niniejszej instrukcji obsługi.
Zastrzega się prawo do wprowadzenia zmian.

Stan: Styczeń 2006



Ważne uwagi dotyczące bezpieczeństwa oraz zapobieganiu szkodom oznakowane są w niniejszej

instrukcji obsługi symbolem  .

Należy w szczególności stosować się do uwag oznakowanych w taki sposób. Zwracają one uwagę na możliwość wystąpienia niebezpiecznych sytuacji. Niezastosowanie się do nich może doprowadzić do śmierci, ciężkich obrażeń ciała oraz szkód materialnych.



Spis treści

1 Wstęp	6
2 Zakres dostawy	7
3 Opis szlifierki do parkietu COBRA C	8
3.1 Ważne elementy składowe.....	8
3.2 Dane techniczne.....	9
3.3 Urządzenia zabezpieczające.....	9
4 Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem	9
5 Montaż uchwytu prowadzącego	10
6 Demontaż na czas transportu	11
6.1 Demontaż uchwytu prowadzącego.....	11
6.2 Demontaż silnika.....	12
7 Obsługa szlifierki COBRA C	14
7.1 Zgodna z przepisami odzież oraz wyposażenie.....	14
7.2 Zakładanie worka na pył.....	15
7.3 Uwagi bezpieczeństwa dotyczące pyłu.....	16
7.4 Usuwanie pyłu szlifierskiego.....	17
7.5 Wymiana taśmy szlifierskiej.....	18
7.6 Regulacja nacisku szlifowania.....	19
7.7 Zasady bezpieczeństwa przy obchodzeniu się z przewodami i gniazdami elektrycznymi.....	20
7.8 Podłączanie szlifierki COBRA C do sieci elektrycznej.....	20
7.9 Uwagi dotyczące szlifowania podłóg z klepek parkietowych i z desek.....	22
7.10 Szlifowanie szlifierką COBRA C.....	25
8 Obsługa techniczna i konserwacja	30
8.1 Wymiana bębna szlifierskiego.....	30
8.2 Regulacja kółek jezdnych.....	32
8.3 Regulacja kółek zwrotnych.....	34
8.4 Regulacja walca napinającego.....	35
8.5 Napinanie paska klinowego.....	36



9 Części zamienne	37
9.1 Części zamienne wózka	37
9.2 Części zamienne silnika.....	42
9.3 Wyposażenie.....	44



Instrukcja obsługi szlifierki do parkietów COBRA C z systemem łagodnego podnoszenia bębna szlifierskiego

1 Wstęp

Szanowny kliencie,

Zdecydowaliście się Państwo na wybór szlifierki do parkietu firmy FRANK typu COBRA C. Dokonali Państwo tym samym doskonałego wyboru urządzenia o wysokiej jakości i wydajności.

COBRA C to urządzenie będące rezultatem konsekwentnego wdrażania w życie wieloletnich doświadczeń.

Maszyna ta łączy w sobie niezwykle wysoką wydajność szlifowania, znakomitą jakość szlif, prostotę obsługi oraz dojrzałe i niezawodne rozwiązania techniczne.

Niniejsza instrukcja obsługi zawiera ważne dla Państwa uwagi dotyczące eksploatacji szlifierki COBRA C.



Uwaga!

Należy szczegółowo zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi oraz zapewnić, aby każdy użytkownik przed użyciem maszyny przeczytał niniejszą instrukcję obsługi.

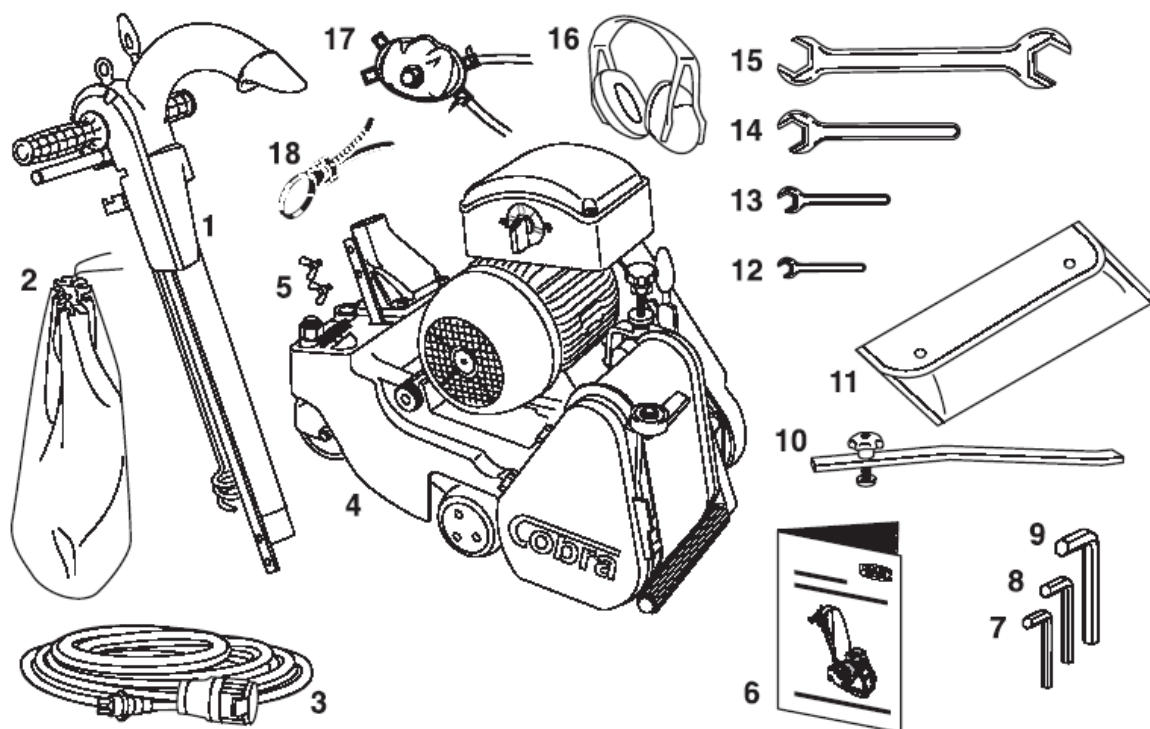
Stosowanie się do uwag dotyczących bezpieczeństwa pozwala uniknąć zagrożeń dla zdrowia i życia oraz wykluczyć nieprawidłowy sposób użytkowania maszyny.

Przed przystąpieniem do pracy należy zapoznać się z obsługą maszyny.

Czynienie tego dopiero podczas wykonywania pracy jest za późne!

Nie wolno nigdy dopuścić do sytuacji, aby maszynę obsługiwały osoby bez znajomości rzeczy i obsługi maszyny.

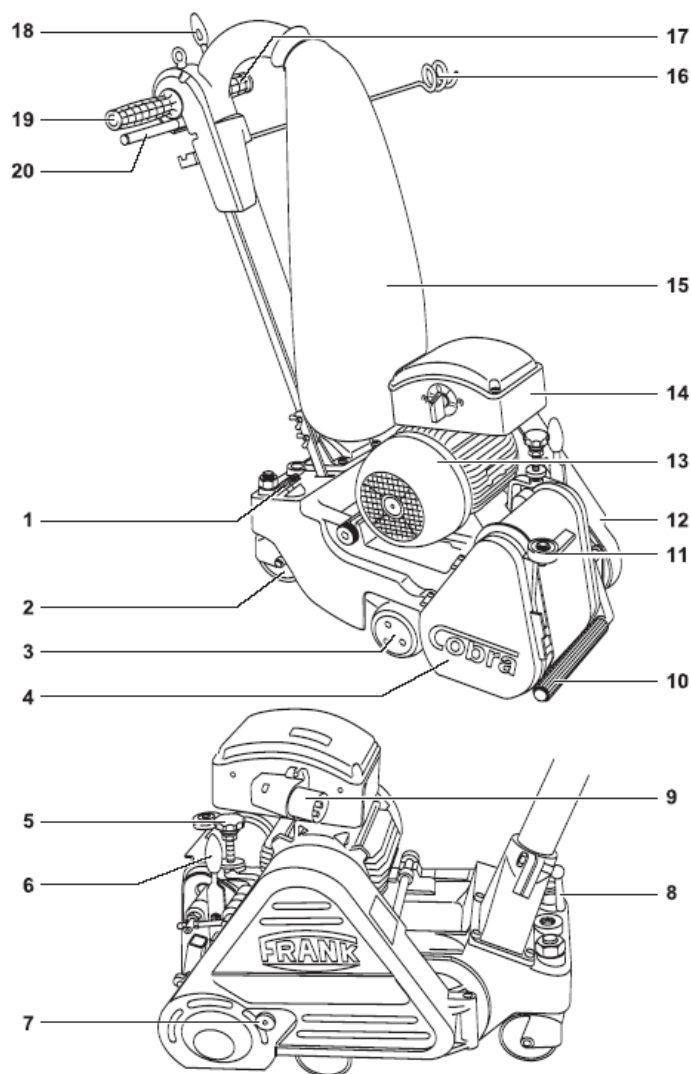
2 Zakres dostawy



- 1 Uchwyt prowadzący
- 2 Worek na pył
- 3 Kabel sieciowy z wtyczką i łącznikiem wtykowym
- 4 Dolna część maszyny z silnikiem
- 5 Śruby skrzydełkowe (2 sztuki)
- 6 Instrukcja obsługi
- 7 Klucz sześciokątny (imbusowy) 5 mm
- 8 Klucz sześciokątny (imbusowy) 6 mm
- 9 Klucz sześciokątny (imbusowy) 10 mm
- 10 Przyrząd do regulacji kółek jezdnych
- 11 Etui na narzędzia
- 12 Klucz płaski jednostronny 10 mm
- 13 Klucz płaski jednostronny 13 mm
- 14 Klucz płaski jednostronny 24 mm
- 15 Klucz płaski dwustronny 30/36 mm
- 16 Słuchawki do ochrony słuchu
- 17 Maski do ochrony dróg oddechowych
- 18 Klips wielofunkcyjny

3 Opis szlifierki do parkietu COBRA C

3.1 Ważne elementy składowe



- | | |
|-----------------------------------|--|
| 1 Śruba regulacji nacisku | 11 Kółeczko zabezpieczające przed uderzeniem |
| 2 Kółka zwrotne | 12 Pokrywa ochronna paska klinowego |
| 3 Kółka jezdne | 13 Silnik |
| 4 Pokrywa ochronna bębna | 14 Skrzynka rozdzielcza |
| 5 Śruba napinania paska klinowego | 15 Worek na pył |
| 6 Dźwignia napinania | 16 Uchwyt kabla |
| 7 Nakrętka radełkowa | 17 Lewy uchwyt |
| 8 Dźwignia zaciskowa | 18 Główna dźwignia podnoszenia bębna |
| 9 Wtyczka silnika | 19 Prawy uchwyt |
| 10 Uchwyt do przenoszenia | 20 Dźwignia łagodnego podnoszenia bębna |



3.2 Dane techniczne

Jednofazowy silnik prądu przemiennego	230 V, 50 Hz
Moc silnika	2500 W
Prędkość obrotowa bębna	2100 obr./min
Szerokość szlifowania	200 mm
Wymiary taśmy szlifierskiej	200 mm x 750 mm - taśma bezkońcowa
Waga maszyny	78 kg

3.3 Urządzenia zabezpieczające

Szlifierka COBRA C wyposażona jest w:

- **Zabezpieczenie nadmiarowo-prądowe** oraz
- **Wyzwalanie zanikowe.**

Zabezpieczenie nadmiarowo-prądowe zapobiega uszkodzeniu maszyny oraz zagrożeniom dla ludzi w przypadku zwarcia.

Układ wyzwalania zanikowego powoduje wyłączenie maszyny w wypadku wystąpienia braku prądu. W takim wypadku silnik nie włączy się już samodzielnie, gdy pojawi się ponownie prąd.

4 Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem

Szlifierka do parkietu COBRA C przeznaczona jest do szlifowania na sucho podłóg z klepki parkietowej lub z desek. Żadne inne zastosowanie nie jest dozwolone.



Uwaga!

Za pomocą maszyny COBRA C nie należy nigdy wykonywać obróbki na mokro (niebezpieczeństwo utraty życia w wyniku porażenia prądem)!

5 Montaż uchwyty prowadzącego

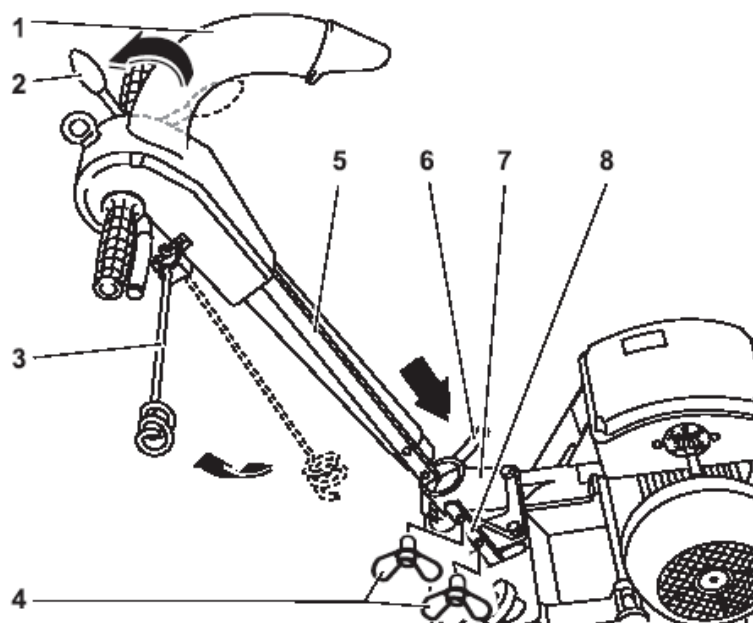
Wskazówka!

Szlifierka COBRA C dostarczana jest z zamontowanym uchwytem prowadzącym.



Uwaga!

Istnieje zagrożenie w przypadku niezamierzonego uruchomienia się maszyny. Podczas wykonywania czynności przy maszynie należy koniecznie wyciągnąć wtyczkę z gniazdka sieciowego.



Instrukcja montażu uchwyty prowadzącego:

1. Uchwyt prowadzący (1) należy wsunąć do osady uchwyty prowadzącego (7). Łuk rurowy uchwyty prowadzącego musi być skierowany w kierunku do silnika. Za pomocą dźwigni zaciskowej (6) znajdującej się przy osadzie uchwyty prowadzącego, należy zamocować uchwyty prowadzący.
2. Otwory łącznika (8) należy umieścić naprzeciwko otworów cięgła (5). Łącznik musi przy tym znajdować się po prawej stronie cięgła. Cięgło należy skręcić z łącznikiem za pomocą dwóch śrub skrzydełkowych (4).
3. Aby unieść bęben szlifierski nad podłogę główną dźwignię podnoszenia bębna (2) należy odchylić do tyłu.

6 Demontaż na czas transportu

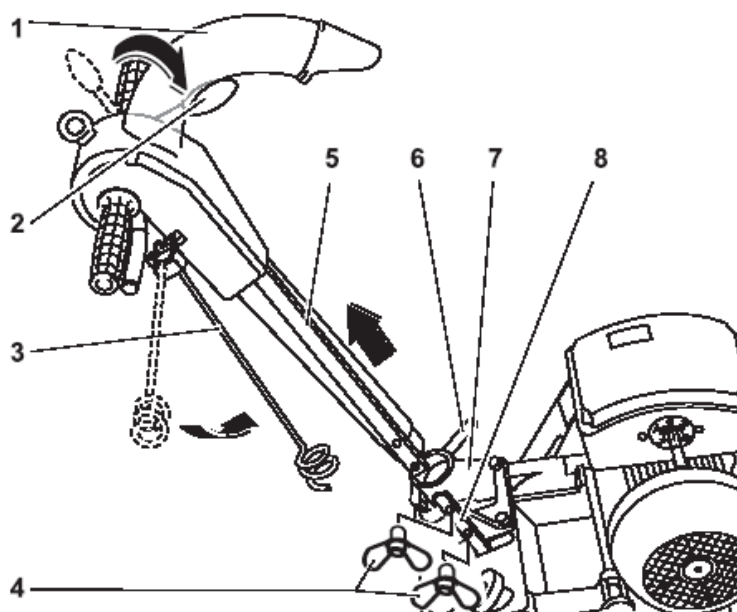
W celu ułatwienia transportu można zdemontować uchwyt prowadzący oraz silnik.

6.1 Demontaż uchwyty prowadzącego



Uwaga!

Istnieje zagrożenie w przypadku niezamierzonego uruchomienia się maszyny. Podczas wykonywania czynności przy maszynie należy koniecznie wyciągnąć wtyczkę z gniazdka.



Instrukcja demontażu uchwyty prowadzącego:

1. Złożyć uchwyt kabla (3) w dół.
2. Główną dźwignię podnoszenia bębna (2) przechylić do przodu. Spowoduje to opuszczenie bębna szlifierskiego na podłogę i tym samym odciążenie cięgła (5).
3. Odkręcić obie śruby skrzydełkowe (4) w celu odłączenia cięgła (5) od łącznika (8).
4. Zwolnić obsadę uchwyty prowadzącego (7) za pomocą dźwigni zaciskowej (6) i wyciągnąć uchwyt prowadzący (1).

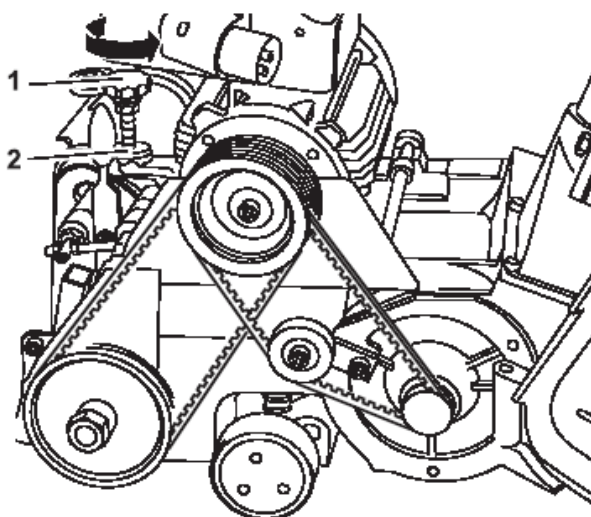
6.2 Demontaż silnika



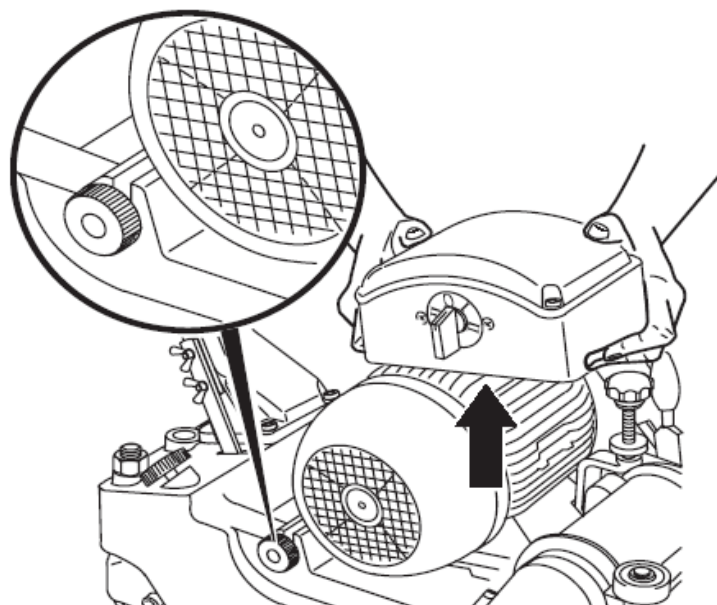
Uwaga!

Istnieje zagrożenie w przypadku niezamierzonego uruchomienia się maszyny. Podczas wykonywania czynności przy maszynie należy koniecznie wyciągnąć wtyczkę z gniazdka.

Instrukcja demontażu silnika:



1. Należy upewnić się, że silnik jest wyłączony, a łącznik wtykowy kabla sieciowego jest odłączony od wtyczki silnika.
2. Odkręcić nakrętkę radełkową na pokrywie ochronnej paska klinowego i otworzyć pokrywę ochronną paska klinowego.
3. Odkręcić nakrętkę kontruującą (2) śruby napinania paska klinowego.
4. Obracać śrubę napinania paska klinowego (1) przeciwnie do ruchu wskazówek zegara. Silnik będzie przy tym opuszczany, a pasek klinowy luzowany.
5. Zdjąć pasek klinowy.



6. Odkręcić nakrętkę radełkową od podstawy silnika.
7. Wyjąć silnik.



7 Obsługa szlifierki COBRA C

7.1 Zgodna z przepisami odzież oraz wyposażenie



Uwaga! Zakładać środki ochrony słuchu!

Podczas użytkowania szlifierki COBRA C należy bezwzględnie nosić środki ochrony słuchu. W tym celu należy korzystać ze słuchawek do ochrony słuchu dostarczonych wraz ze szlifierką COBRA C.

Dla szlifierki do parkietu COBRA C zostały zgodnie z normą DIN 45645 zmierzone następujące poziomy hałas (poziom ciśnienia akustycznego):

Na biegu jałowym LEQ = 85 dB (A)

Podczas pracy LEQ = 87 dB (A)

Hałas emitowany podczas pracy maszyny zależy od różnych czynników.

Zależy on między innymi od takich uwarunkowań w miejscu pracy jak wielkość pomieszczenia oraz właściwości podłogi.



Uwaga! Należy zakładać maskę przeciwpyłową!

Podczas użytkowania szlifierki COBRA C oraz podczas usuwania pyłu szlifierskiego należy bezwzględnie nosić maskę przeciwpyłową (patrz rozdziały 7.3 i 7.4). Należy korzystać z maski przeciwpyłowej dostarczonej wraz ze szlifierką COBRA C.



Uwaga! Należy używać okulary ochronne!

W celu ochrony oczu należy podczas pracy szlifierką COBRA C oraz przy wszystkich innych czynnościach wykonywanych przez szlifierce COBRA C nosić okulary ochronne.



Uwaga! Należy nosić właściwą odzież roboczą!

Podczas pracy szlifierką COBRA C oraz przy wszystkich innych czynnościach wykonywanych przy szlifierce nie należy nosić luźnej, szerokiej odzieży. Luźne elementy odzieży mogą zostać chwycione i wciągnięte przez ruchome elementy maszyny.

7.2 Zakładanie worka na pył



Uwaga!

Do szlifierki COBRA C należy używać wyłącznie oryginalnych worków na pył firmy FRANK.

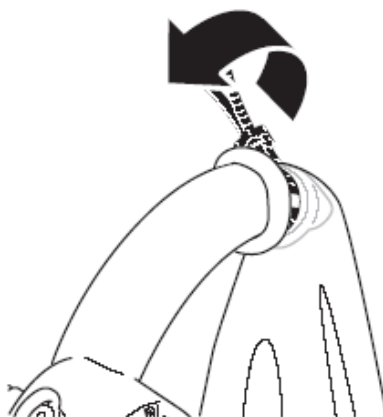


Uwaga!

Przed przystąpieniem do szlifowania worków na pył należy mocno zamocować na rurze pyłowej.

Instrukcja zakładania worka:

1. Worek na pył należy nasunąć na rurę pyłową, aż za miejsce zgrubienia rury.
2. W tym miejscu należy przymocować worek na pył przy pomocy zacisku wielofunkcyjnego.



7.3 Uwagi bezpieczeństwa dotyczące pyłu

Kontrolowana emisja pyłu drzewnego

Stężenie pyłu drzewnego podczas zgodnego z przeznaczeniem użytkowania szlifierki do parkietów COBRA C leży znacznie poniżej dopuszczalnego stężenia pyłu drzewnego w przemyśle (niem. skrót TRK) wynoszącego $2\text{mg}/\text{m}^3$. Emisja pyłu drzewnego przez szlifierkę do parkietów COBRA C jest kontrolowana. Oznakowana jest ona znakiem „Kontrolowana emisja pyłu drzewnego” przyznany przez niemieckie stowarzyszenie badania i kontroli maszyn do obróbki drewna [FPH Forschungs-und Prüfungsgemeinschaft Holzbearbeitungsmaschinen e.V.] z Frankfurtu nad Menem.



Uwaga! Bardzo drobny pył szlifierski!

Podczas szlifowania podłóg z klepki parkietowej oraz z desek należy zawsze nosić maskę przeciwpyłową. Maska przeciwpyłowa dostarczana jest w ramach osprzętu wraz ze szlifierką COBRA C.

Podczas zgodnego z przeznaczeniem użytkowania maszyny, tj. podczas szlifowania podłóg drewnianych, powstaje w oczywisty sposób pył. Maszyna wyposażona jest w zintegrowany system odsysania pyłu, który odsysa pył do worka na pył. Pył gromadzony jest w worku na pył. Mimo tego nie można zapobiec powstawaniu drobnego i bardzo drobnego pyłu podczas użytkowania maszyny.



Uwaga! Zagrożenie dla zdrowia!

Pyły drzewne, szczególnie takie, które zawierają środki impregnujące, rozpuszczalniki, powłoki, mogą w wypadku uczulenia wywoływać reakcje alergiczne. Pył drewna bukowego oraz dębowego sklasyfikowany jest jako rakotwórczy (rak śluzówki nosa). W stosunku do pyłów innych gatunków drewna istnieje podejrzenie, że mogą posiadać oddziaływanie rakotwórcze.



Uwaga! Niebezpieczeństwo pożaru!

Zakaz palenia papierosów! Podczas szlifowania zabronione jest palenie papierosów! W pomieszczeniach, w których odbywa się szlifowanie, nie mogą znajdować się żadne źródła zapłonu! Należy dobrze wietrzyć pomieszczenia!

Pyły drzewne w połączeniu ze źródłem zapłonu oraz tlenem zawartym w powietrzu mogą powodować pożary i eksplozje.



Uwaga! Niebezpieczeństwo pożaru!

W przypadku przeszlifowania elementów metalowych, takich jak np. gwoździe, może dojść do iskrzenia, a iskry wraz z pyłem drzewnym mogą zostać zassane do worka na pył. Żarzące się wióry metalowe, które w taki sposób dostały się do worka na pył, mogą nawet po kilku godzinach wzniecić pożar.

Przy każdej przerwie w pracy maszyny oraz na koniec pracy należy natychmiast usunąć znajdujący się w worku pył szlifierski do ognioodpornego, niepalnego pojemnika. Pojemnik należy zamknąć ognioodporną, niepalną pokrywą. Pojemnik taki należy przechowywać wyłącznie pod gołym niebem.

7.4 Usuwanie pyłu szlifierskiego



Uwaga! Niebezpieczeństwo pożaru!

Ze względu na zagrożenie pożarowe, przy każdej przerwie w pracy maszyny oraz na koniec pracy należy natychmiast usunąć znajdujący się w worku pył szlifierski. Pył szlifierski należy usuwać do ognioodpornego, niepalnego pojemnika. Pojemnik należy zamknąć ognioodporną, niepalną pokrywą. Pojemnik taki należy przechowywać wyłącznie pod gołym niebem.



Uwaga!

Najpóźniej przy wypełnieniu worka na pył do 1/3 jego objętości należy go usunąć, gdyż przy większym jego wypełnieniu spada moc zasysania. Pył szlifierski należy usuwać do ognioodpornego, niepalnego pojemnika. Pojemnik należy zamknąć ognioodporną, niepalną pokrywą. Pojemnik taki należy przechowywać wyłącznie pod gołym niebem.



Uwaga!

Podczas usuwania pyłu szlifierskiego należy zawsze nosić maskę przeciwpyłową. Maskę przeciwpyłową dostarczana jest w ramach osprzętu wraz ze szlifierką COBRA C.

Instrukcja usuwania pyłu szlifierskiego:

Wskazówka!

Firma FRANK oferuje jednorazowe worki na pył, które usuwa się wraz z zawartym w nich pyłem.

Dzięki temu unika się uwalniania pyłu szlifierskiego z worka na pył.

1. Wyłączyć maszynę.
2. Wyciągnąć wtyczkę z gniazdka sieciowego.
3. Zwolnić klips wielofunkcyjny i ostrożnie ściągnąć worek na pył z nasadki rury pyłowej.
4. Otwór worka na pył należy zawiązać mocno sznurkiem.
5. Worek na pył wraz z jego zawartością należy usuwać do ognioodpornego, niepalnego pojemnika.
6. Pojemnik należy zamknąć ognioodporną, niepalną pokrywą i przechowywać wyłącznie pod gołym niebem.

7.5 Wymiana taśmy szlifierskiej



Uwaga! Zagrożenie w przypadku uruchomienia się maszyny!

Podczas wymiany taśmy szlifierskiej istnieje zagrożenie związane z niezamierzonym uruchomieniem się maszyny. Przed przystąpieniem do wykonywania prac przy taśmie szlifierskiej należy wyciągnąć wtyczkę z sieci.

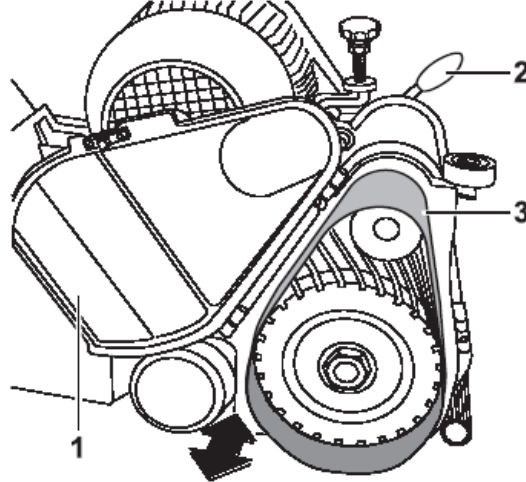


Uwaga! Niebezpieczeństwo pokaleczenia rąk!

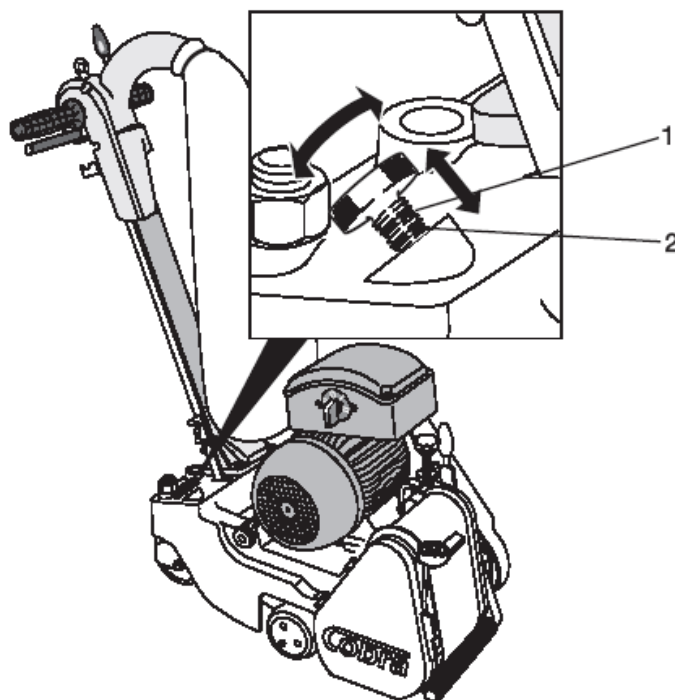
Ziarna ścierna taśm szlifierskich mają ostre krawędzie. Do wymiany taśmy szlifierskiej należy zakładać rękawice ochronne.

Instrukcja wymiany taśmy szlifierskiej:

1. Wyłączyć maszynę.
2. Wyciągnąć wtyczkę z gniazdka sieciowego.
3. Otworzyć pokrywę ochronną bębna szlifierskiego (1).
4. Przesunąć dźwignię napinania (2) do przodu.
Taśma szlifierska (3), która była napięta, jest teraz zluźwana.
Wyciągnąć taśmę szlifierską w bok
5. Założyć nową taśmę szlifierską.
6. Naprężyć nową taśmę szlifierską poprzez przesunięcie dźwigni napinającej (2) do tyłu.
7. Zamknąć pokrywę ochronną bębna szlifierskiego (1).



7.6 Regulacja nacisku szlifowania



Przy pomocy śruby regulacji nacisku możliwe jest ustawienie pożądanego nacisku szlifowania.

Duży nacisk szlifowania:

W tym celu należy wkręcić śrubę regulacji nacisku aż do oporu.

Średni nacisk szlifowania:

W tym celu śrubę regulacji nacisku należy wykręcić do momentu, aż na gwincie śruby widoczny będzie górny znacznik (1).

Mały nacisk szlifowania:

W tym celu śrubę regulacji nacisku należy wykręcić do momentu, aż na gwincie śruby widoczny będzie dolny znacznik (1).

7.7 Zasady bezpieczeństwa przy obchodzeniu się z przewodami i gniazdami elektrycznymi

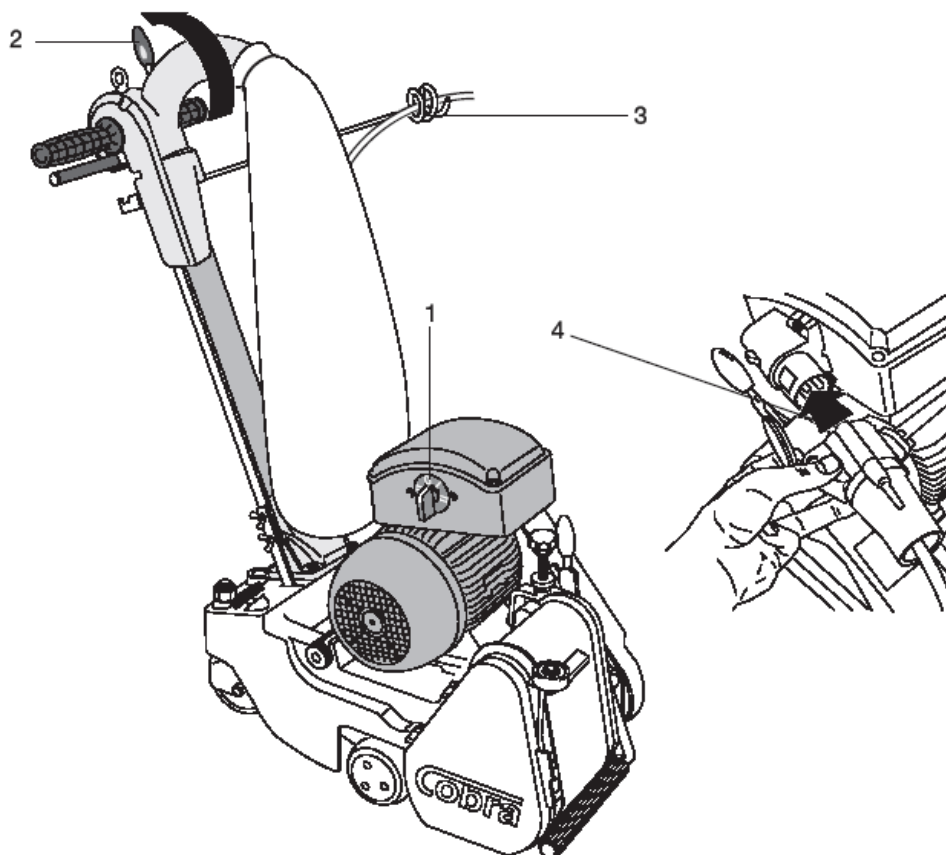


Uwaga! Śmiertelne niebezpieczeństwo porażenia prądem!
Uszkodzone kable elektryczne lub uszkodzone gniazda i wtyczki stwarzają śmiertelne zagrożenie porażenia prądem. Kable elektryczne oraz wtyczki i gniazda, gdy są uszkodzone, muszą zostać wymieniane na nowe przez elektryka.



Uwaga! Śmiertelne niebezpieczeństwo porażenia prądem!
Przejechanie szlifierką po kablu elektrycznym stwarza zagrożenie dla życia przez porażenie prądem.
Nie należy nigdy szlifować w kierunku na kabel!

7.8 Podłączenie szlifierki COBRA C do sieci elektrycznej



Instrukcja podłączania do sieci elektrycznej:

1. Należy upewnić się, że wyłącznik (1) jest ustawiony w pozycji wyłączonej. Przy podłączaniu do sieci elektrycznej maszyna musi być wyłączona.
2. Główna dźwignia podnoszenia bębna (2) musi być przechylona do tyłu, aby bęben szlifierski był uniesiony ponad podłogę.
3. Mocowany na uchwycie prowadzącym uchylony uchwyt kabla można w razie potrzeby zaczepić na lewym lub prawym wsporniku uchwytu kabla. Kabel sieciowy należy przełożyć przez zwoje na końcu uchwytu kabla (3), żeby kabel utrzymywany był w oddaleniu od obszaru szlifowania.
4. Połączyć łącznik wtykowy (4) kabla sieciowego z wtyczką silnika. Wtyczkę kabla sieciowego włożyć do dostatecznie zabezpieczonego gniazdka sieciowego 230 V z uziemieniem.



Uwaga!

Taśma szlifierska musi być napięta zanim włączy się silnik.



Uwaga!

Bęben szlifierski przed włączeniem silnika musi być uniesiony nad podłogę.



Uwaga!

Istnieje zagrożenie w przypadku niezamierzonego uruchomienia się maszyny. Gdy maszyna nie jest użytkowana, podczas wymiany taśmy szlifierskiej oraz podczas wszelkich innych prac przy maszynie należy wyciągnąć wtyczkę z gniazdka sieciowego.

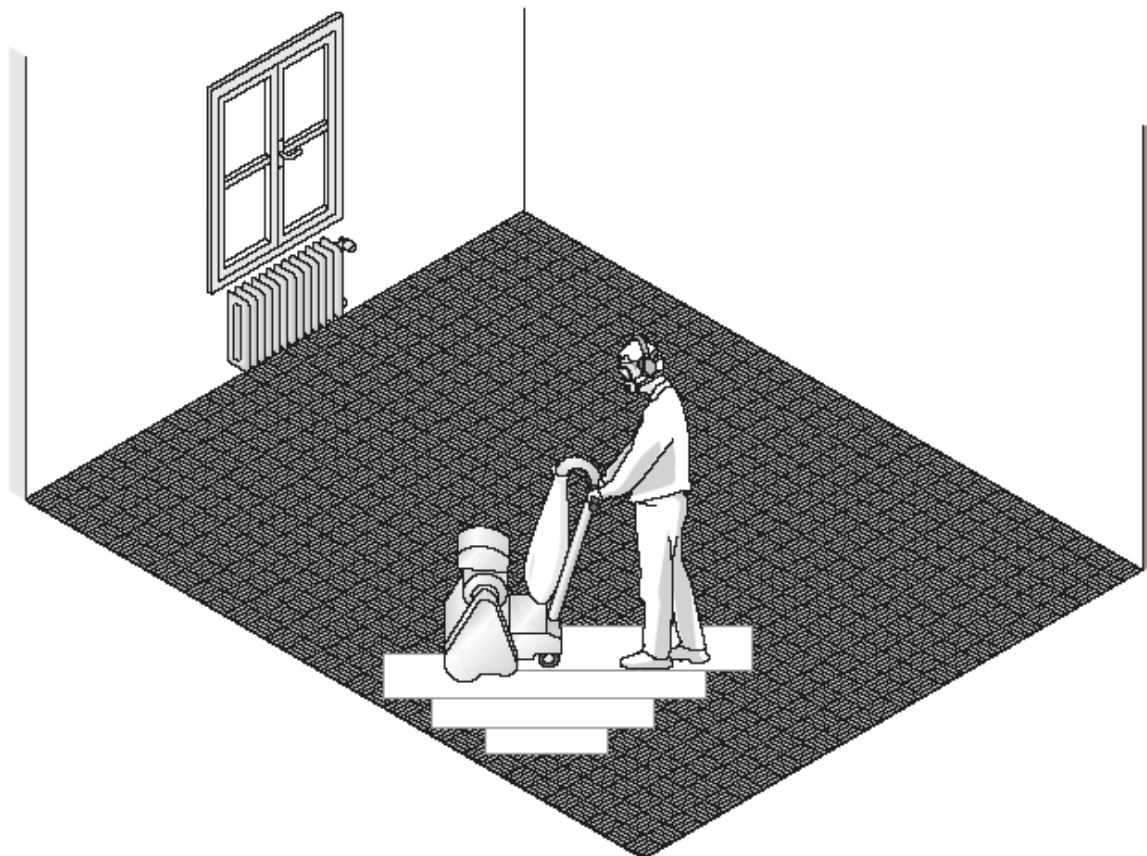
7.9 Uwagi dotyczące szlifowania podłóg z klepek parkietowych i z desek

**Uwaga!**

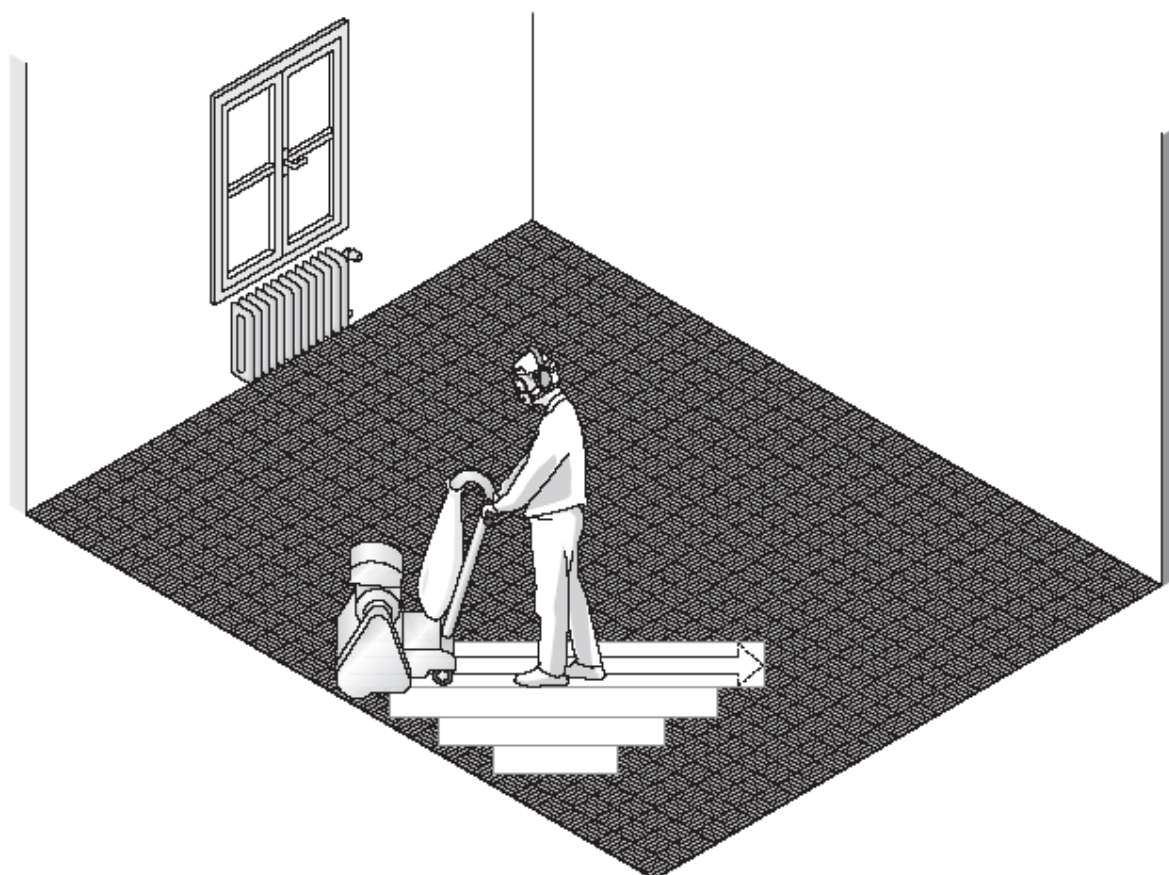
Należy sprawdzić, czy nie występują luźne klepki parkietowe. Przed rozpoczęciem szlifowania należy takie klepki przymocować.

**Uwaga! Niebezpieczeństwo pożaru!**

O ile w podłodze występują gwoździe, należy je przed każdym szlifowaniem zagłębić tak głęboko w drewnie, aby nie istniało niebezpieczeństwo przeszlifowania gwoździ. Przeszlifowanie gwoździa może wywołać iskry, które mogą wzniecić pożar. Na przykład iskra, która dostanie się do worka na pył, może wzniecić pożar.



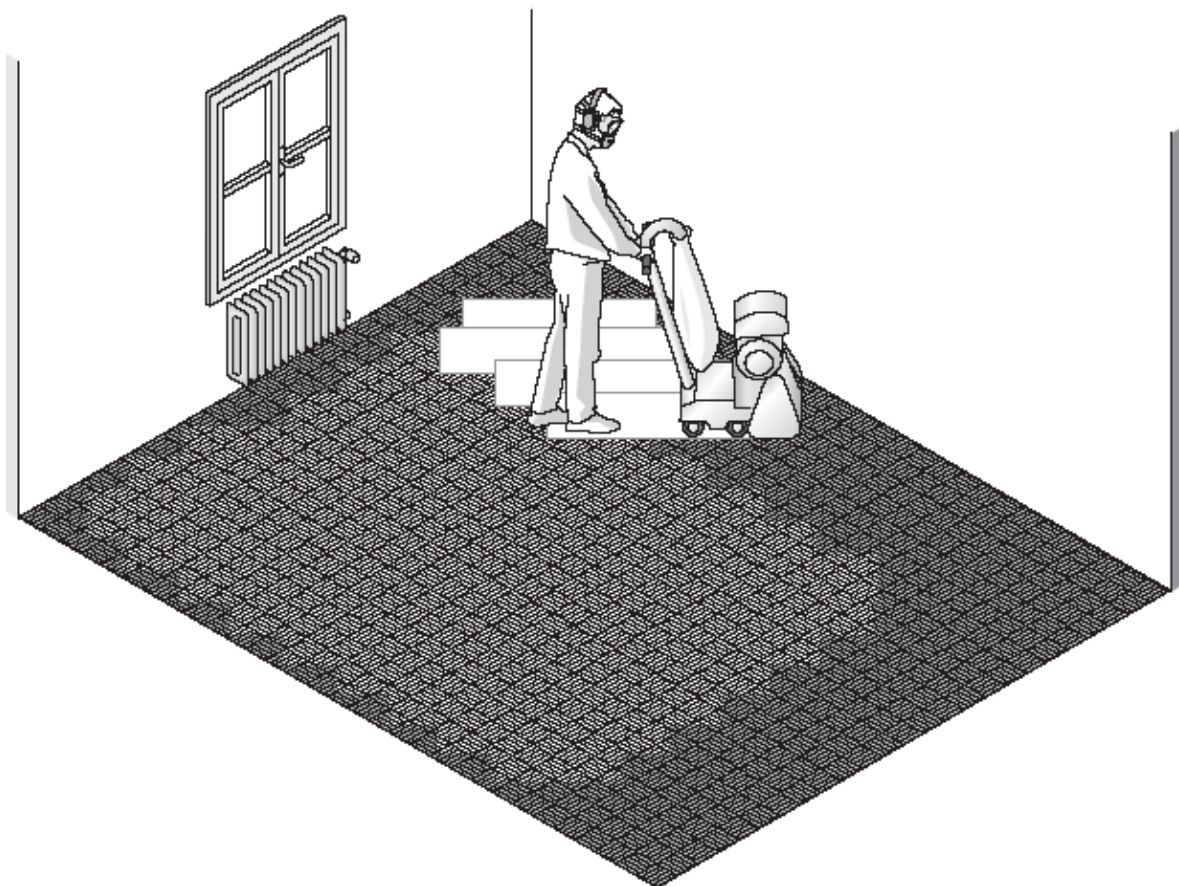
Podłogę należy szlifować od lewej do prawej strony równoległymi pasami nakładającymi się na siebie.



Każdy pas szlifowania odpowiada jednemu szlifowi podczas jazdy do przodu oraz jednemu szlifowi podczas jazdy do tyłu po tym samym torze, bez poprzecznego przesunięcia.



Instrukcja obsługi szlifierki do parkietów COBRA C z systemem łagodnego podnoszenia bębna szlifierskiego



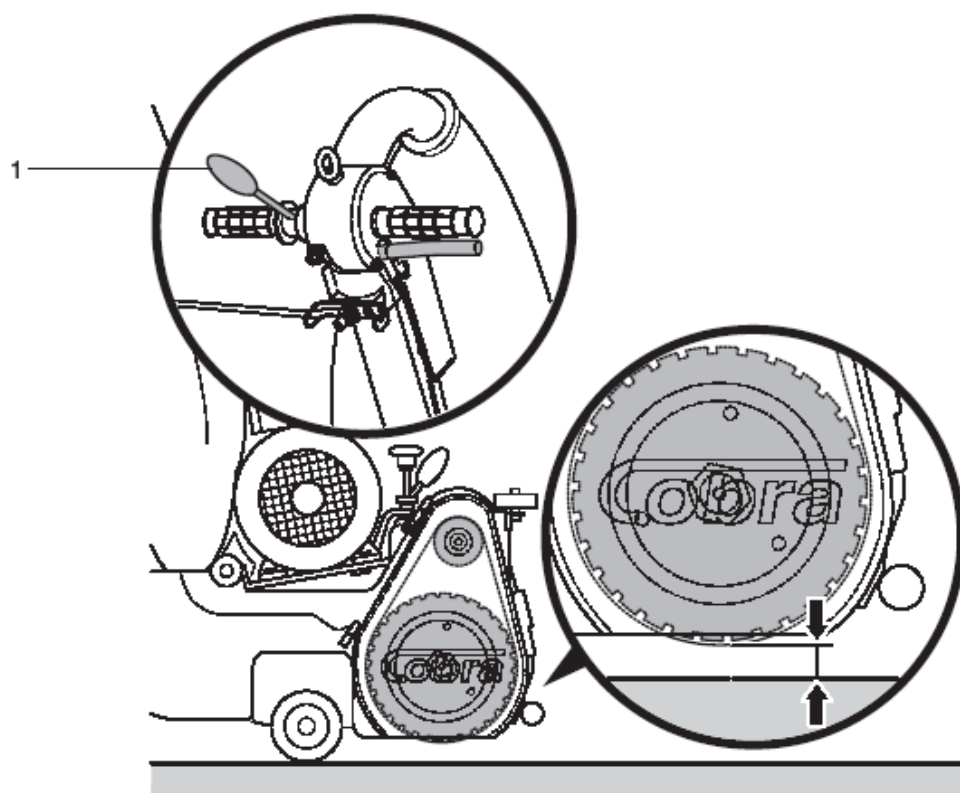
Ze względu na ilość miejsca, jakie zajmuje operator maszyny i sama maszyna, podłoga za szlifierką w odległości ok. 1,5 m od ściany pozostaje niewyszlifowana. Maszynę należy obrócić o 180 stopni i wyszlifować pozostałą, niewyszlifowaną powierzchnię. Szlifowanie tej powierzchni odbywa się również pasami nakładającymi się na siebie od lewej do prawej strony. Należy zwrócić uwagę na to, aby zapewnić miejsca przejścia z już wcześniej wyszlifowaną powierzchnią były niewidoczne.

Wskazówka!

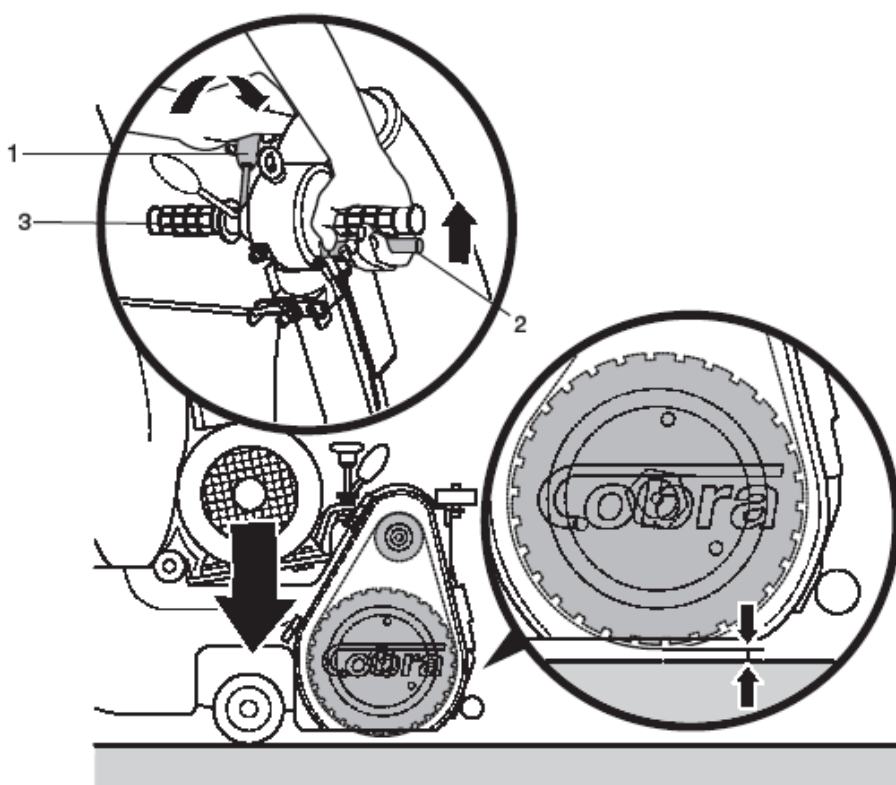
W celu uzyskania ładnej powierzchni podłogi konieczne jest zwykle kilkakrotne (kilkustopniowe) szlifowanie. Wyczerpujące informacje odnośnie właściwego uziarnienia taśmy szlifierskiej, nacisku szlifowania oraz kierunków szlifowania dla poszczególnych stopni szlifowania zamieszczone są w broszurze:

Szlifowanie podłóg z klepek parkietowych i z desek szlifierką do parkietów firmy FRANK typ **COBRA C** oraz szlifierką do szlifowania brzegów firmy FRANK typ **GECKO S**

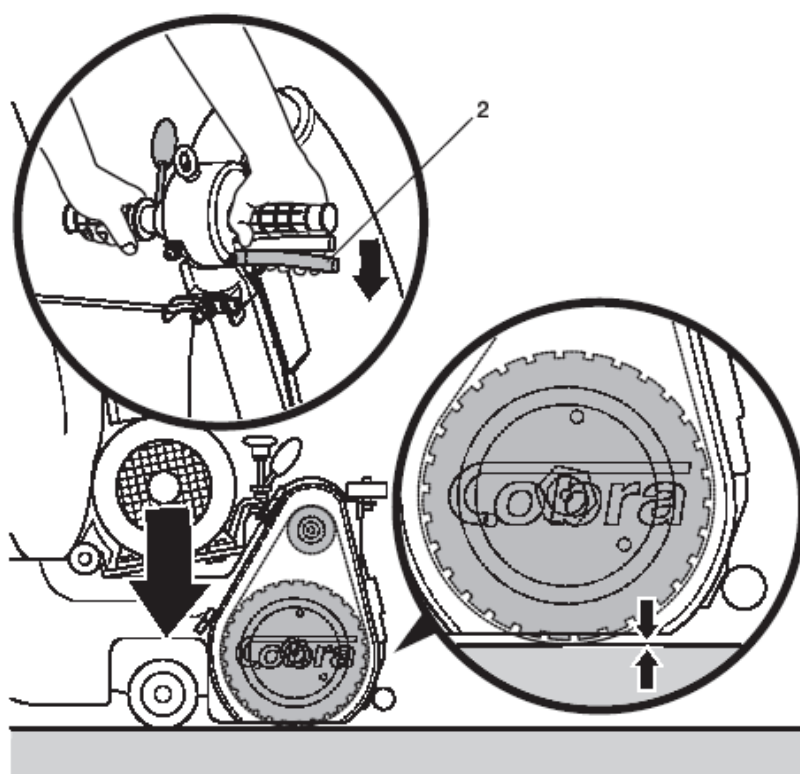
7.10 Szlifowanie szlifierką COBRA C



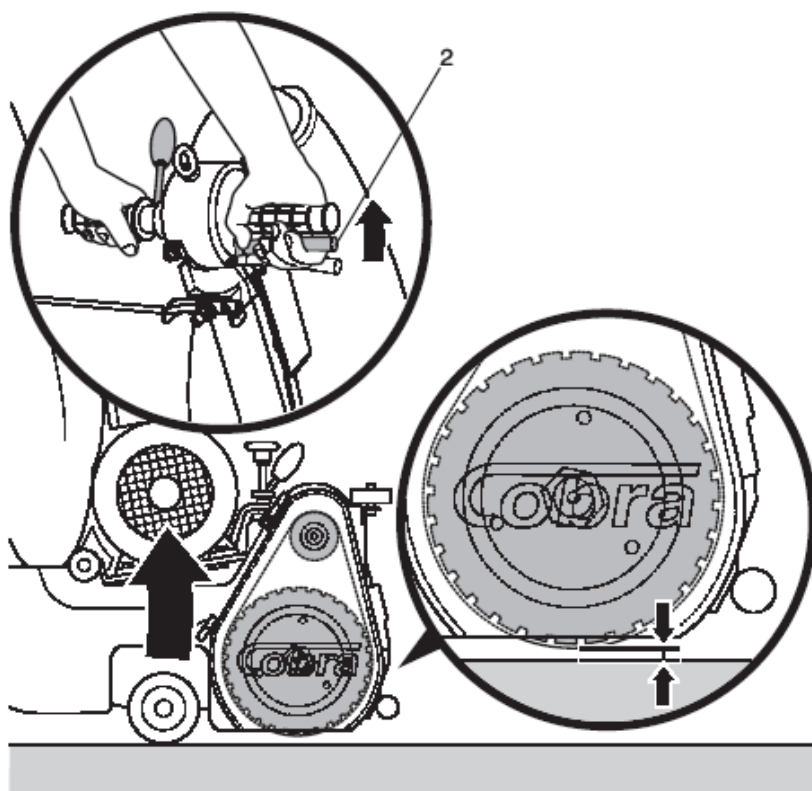
1. Przed uruchomieniem maszyny główna dźwignia podnoszenia bębna (1) musi być ustawiona w pozycji do tyłu. Bęben szlifierski jest wyraźnie uniesiony ponad podłogę. Odstęp od podłogi wynosi ok. 15 mm.
2. Przed uruchomieniem maszyny należy również upewnić się czy taśma szlifierska jest napięta.
3. Umieścić maszynę w miejscu początku szlifowania.
4. Włączyć włącznik na pozycję „I”. Gdy silnik się rozpędzi, należy przełączyć włącznik na pozycję „II”. Dzięki stopniowemu włączaniu unika się wysokiego prądu rozruchowego.



5. Przed opuszczeniem bębna szlifierskiego na wysokość ok. 5 mm nad powierzchnię podłogi, należy chwycić palcami prawej ręki dźwignię łagodnego podnoszenia bębna (2), przyciągnąć do góry i przytrzymać w takiej pozycji.
6. Lewą ręką, poprzez obracanie lewego uchwyty (3), należy zwolnić blokadę głównej dźwigni podnoszenia bębna (1). Prawą ręką należy przy tym utrzymywać dźwignię łagodnego podnoszenia bębna (2) w górnej pozycji.
7. Podczas gdy dźwignia łagodnego podnoszenia bębna (2) przytrzymywana jest w pozycji górnej, należy lewą ręką przesunąć główną dźwignię podnoszenia bębna (1) do przodu. Spowoduje to opuszczenie bębna szlifierskiego na wysokość ok. 5 mm nad podłogą. Dźwignia łagodnego podnoszenia bębna (2) musi być przy tym koniecznie przytrzymywana w górnej pozycji, gdyż w innym wypadku bęben szlifierski został by opuszczony na podłogę.



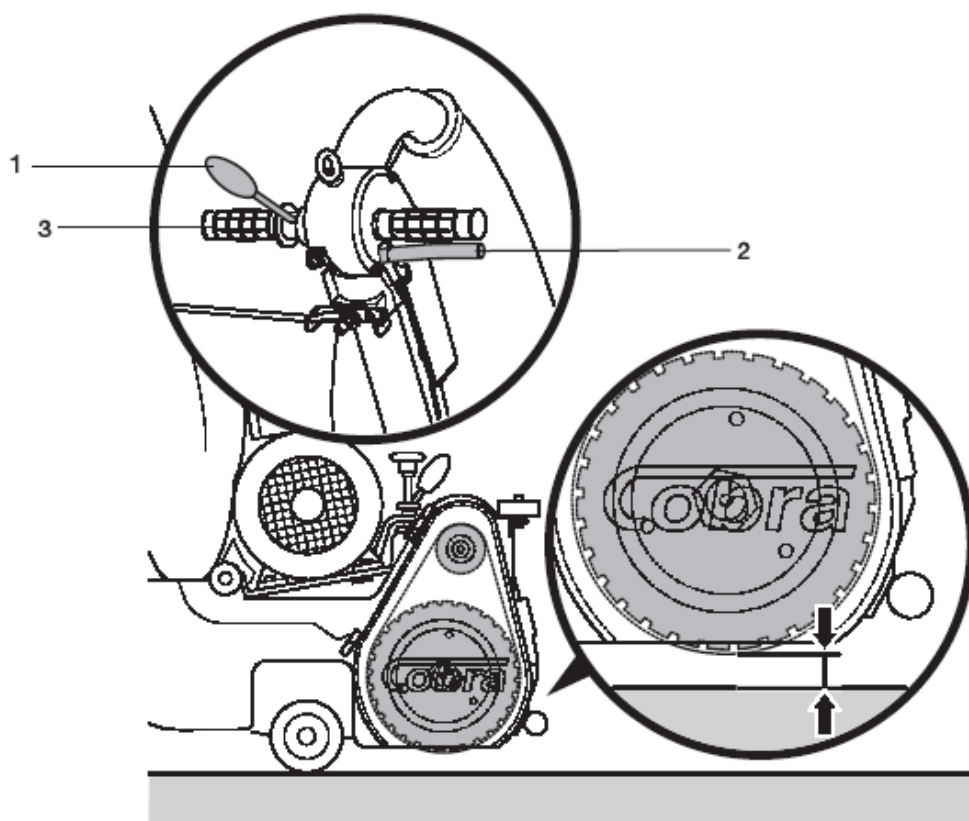
8. Szlifowanie jednego toru szlifowania następuje poprzez powolne zwolnienie dźwigni łagodnego podnoszenia bębna (2) podczas równomiernego poruszania maszyny do przodu, co spowoduje opuszczenie bębna szlifierskiego na podłogę.



9. Pod koniec szlifowania w kierunku do przodu, jeszcze przed zakończeniem ruchu szlifierki do przodu, należy podnieść bęben szlifierski ponad podłogę poprzez przyciągnięcie dźwigni łagodnego podnoszenia bębna (2).
10. Po każdym szlifie w kierunku do przodu następuje szlif w kierunku do tyłu po tym samym torze szlifowania. Po każdym szlifie w kierunku do tyłu następuje szlif w kierunku do przodu przesunięty w prawo o ok. 10 cm.

**Uwaga!**

W żadnym wypadku maszyna nie może zatrzymać się podczas szlifowania nawet na krótką chwilę, gdyż spowoduje to wyszlifowanie zagłębienia w podłodze. Dlatego, przed każdą zmianą kierunku szlifowania (do przodu / do tyłu), należy jeszcze podczas równomiernego ruchu maszyny unieść bęben szlifierski ponad podłogę. Bęben szlifierski można ponownie opuścić na podłogę dopiero, gdy maszyna jest znowu w równomiernym ruchu.



11. Zakończenie lub przerwanie procesu szlifowania:

W celu zakończenia lub przerwania procesu szlifowania należy prawą ręką przytrzymać dźwignię łagodnego podnoszenia bębna (2) w górnym położeniu tak długo, aż lewą ręką przestawiona zostanie do tyłu główna dźwignia podnoszenia bębna (1) i zablokowana w tym tylnym położeniu poprzez obracanie lewego uchwyty (3).

Dopiero potem można zwolnić dźwignię łagodnego podnoszenia bębna (2).

Następnie należy wyłączyć silnik i wyciągnąć wtyczkę z gniazdka sieciowego.

Maszynę należy zabezpieczyć przed przetoczeniem się.

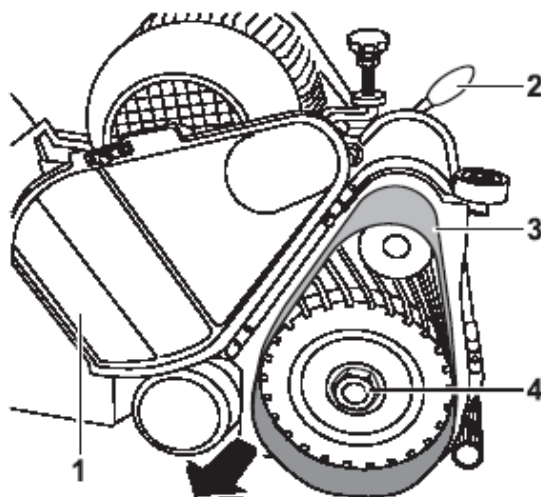
Należy koniecznie natychmiast usunąć worek na pył do ognioodpornego, niepalnego pojemnika. Pojemnik należy zamknąć ognioodporną, niepalną pokrywą i przechowywać wyłącznie pod gołym niebem.

8 Obsługa techniczna i konserwacja

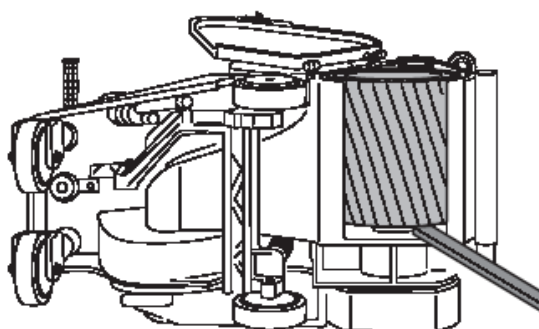
8.1 Wymiana bębna szlifierskiego

Gdy warstwa wierzchnia bębna szlifierskiego jest zużyta lub uszkodzona, należy wymienić bęben szlifierski.

Instrukcja wymiany bębna szlifierskiego:



1. Wyłączyć maszynę.
2. Wyciągnąć wtyczkę z gniazdka sieciowego.
3. Otworzyć pokrywę ochronną bębna szlifierskiego (1).
4. Przesunąć dźwignię napinania (2) do przodu w celu zluźnienia taśmy szlifierskiej.
5. Wyciągnąć taśmę szlifierską (3) na bok.
6. Odkręcić nakrętkę mocującą (4):
Nakrętka mocująca przyklejona jest do gwintu wałka bębna szlifierskiego w celu zapobieżenia jej niezamierzonego, samoczynnego odkręcenia się podczas pracy szlifierki COBRA C.
Do odkręcenia nakrętki mocującej należy użyć klucza płaskiego dwustronnego będącego na wyposażeniu maszyny. Aby bęben szlifierski nie obracał się podczas odkręcania nakrętki mocującej, należy opuścić bęben szlifierski na podłogę.



7. Maszynę ułożyć na jej lewym boku.
8. Za pomocą łyżki monterskiej należy ostrożnie nieco wycisnąć bęben szlifierski.
9. Wyciągnąć bęben szlifierski.
10. Należy zwrócić uwagę na to, aby nie zgubić wpustu pasowanego.
11. Nasunąć nowy bęben szlifierski na wałek bębna szlifierskiego. Wpust pasowany musi być włożony do rowka na wałku bębna szlifierskiego.
12. Gwint nakrętki mocującej posmarować klejem do metalu i nakręcić nakrętkę mocującą z powrotem na wałek bębna szlifierskiego. Nakrętkę mocującą mocno dokręcić za pomocą będącego na wyposażeniu maszyny klucza płaskiego dwustronnego. W tym celu maszynę należy z powrotem ustawić prosto i opuścić bęben szlifierski na podłogę, aby bęben szlifierski nie kręcił się podczas dokręcania nakrętki mocującej.
13. Następnie należy przestawić główną dźwignię podnoszenia bębna na pozycję do tyłu, aby podnieść bęben szlifierski nad podłogę.
14. Zamknąć pokrywę ochronną bębna szlifierskiego.
15. Maszynę zabezpieczyć przed przetoczeniem się.

Wskazówka!

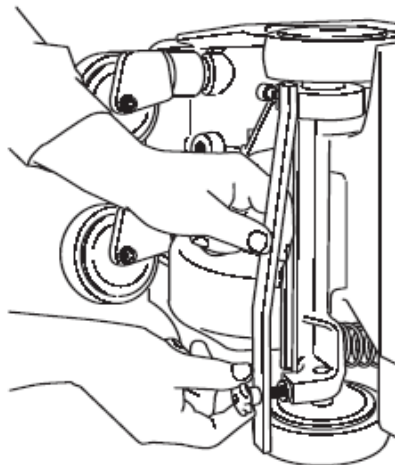
Po wymianie bębna szlifierskiego należy na nowo ustawić szlif płaski maszyny (patrz rozdział 8.2).

8.2 Regulacja kółek jezdnych

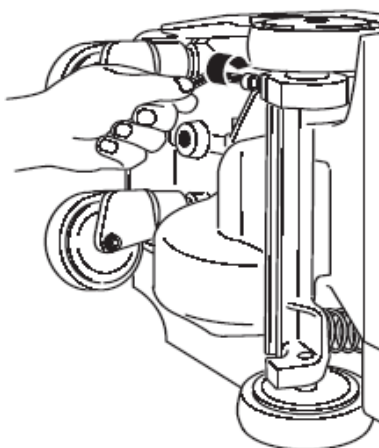
W wypadku, gdy maszyna szlifuje jednostronnie, należy na nowo ustawić szlif płaski maszyny. Po wymianie bębna szlifierskiego lub kółek jezdnych konieczne jest zawsze ponowne ustawienie szlifu płaskiego maszyny. W celu uzyskania równomiernego, dokładnego szlifu płaskiego, bęben szlifierski oraz kółka jezdne muszą stać w jednej płaszczyźnie. Prawe kółko jezdne jest regulowane. Lewe kółko jezdne nie jest regulowane.

Instrukcja regulacji kółek jezdnych:

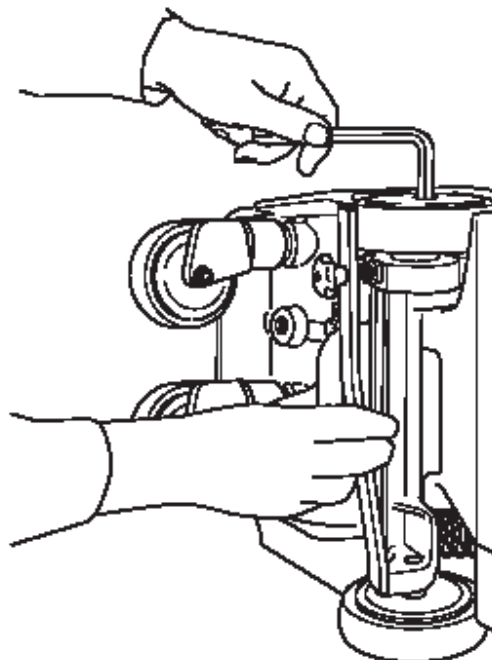
1. Wyłączyć maszynę.
2. Wyciągnąć wtyczkę z gniazdka sieciowego.
3. Maszynę ułożyć na jej lewym boku.



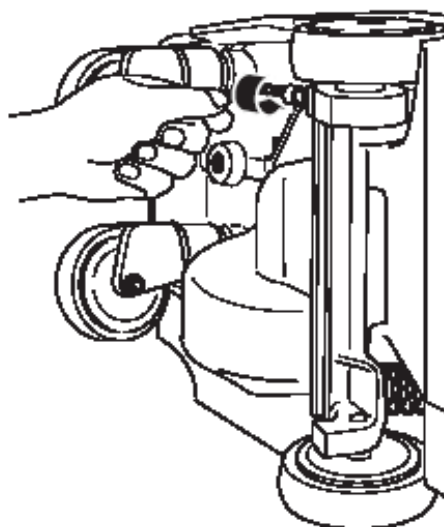
4. Za pomocą przyrządu do regulacji kółek jezdnych zmierzyć i ustawić na przyrządzie pozycję lewego kółka jezdne.



5. Odkręcić śrubę ustalającą przy dźwigni podwozia obok prawego kółka jezdne.



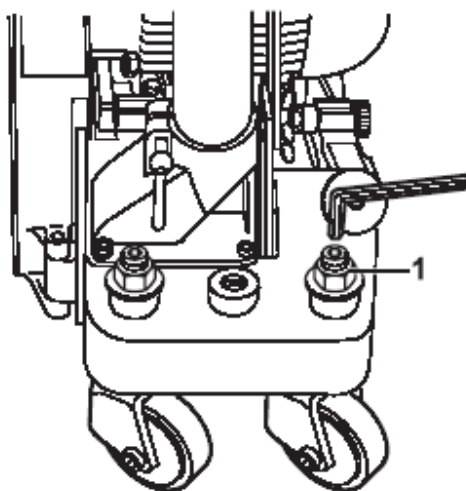
6. Za pomocą przyrządu do regulacji kółek jezdnych ustawić prawe kółko jezdne w położeniu lewego kółka jezdne ustalonego z pomocą przyrządu. W tym celu należy za pomocą klucza sześciokątnego (imbusowego) obracać oś prawego kółka jezdne do chwili, aż prawe kółko jezdne lekko dotknie do języczka przyrządu do regulacji kółek jezdnych.



7. Mocno dokręcić śrubę ustalającą przy dźwigni podwozia obok prawego kółka jezdne.

8.3 Regulacja kółek zwrotnych

Instrukcja regulacji kółek zwrotnych:



1. Wyłączyć maszynę.
2. Wyciągnąć wtyczkę z gniazdka sieciowego.
3. Odkręcić nakrętkę kontrolującą (1).
4. Przy pomocy klucza sześciokątnego (imbusowego) należy obracać oś obrotową tak długo, aż oba kółka zwrotne będą opierały się o podłogę.
5. Dokręcić z powrotem nakrętkę kontrolującą.

8.4 Regulacja walca napinającego

Walec napinający automatycznie steruje ruchem taśmy szlifierskiej zapewniając wycentrowany bieg taśmy szlifierskiej na bębnie szlifierskim. W wypadku, gdy z biegiem czasu automatyczne sterowanie zacznie zawodzić, należy ponownie wyregulować walec napinający.



Uwaga! Niebezpieczeństwo obrażeń!

Regulacja biegu taśmy, ze względu na konieczność jej wykonania przy uruchomionej maszynie oraz otwartej pokrywie ochronnej bębna szlifierskiego, może zostać przeprowadzona tylko przez odpowiednio wykwalifikowany personel (zgodnie z niemieckimi przepisami stowarzyszeń zawodowych ubezpieczenia wypadkowego: VGB 1, § 41, przezbrajanie).



Uwaga!

Podczas regulacji biegu taśmy szlifierskiej należy zakładać okulary ochronne i unikać zakładania luźnej odzieży.

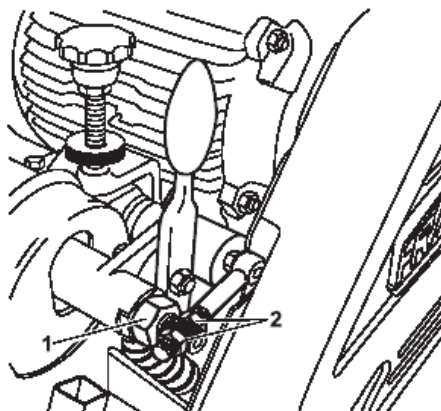


Instrukcja regulacji:

Uwaga!

Przy niżej opisanych czynnościach dźwignia podnoszenia bębna musi być ustawiona w położeniu do tyłu, aby bęben szlifierski był uniesiony nad podłogą.

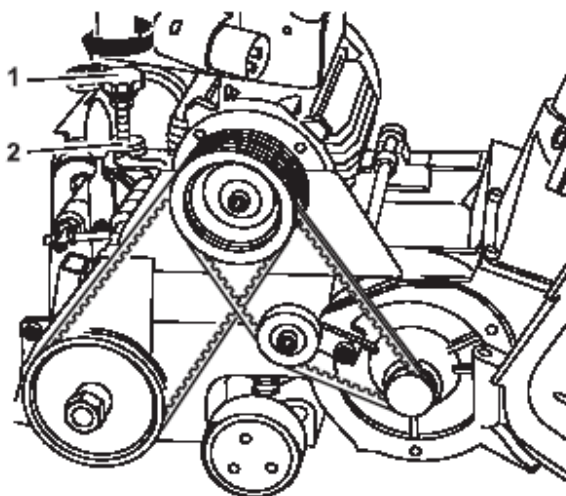
1. Upewnić się, że silnik jest wyłączony a wtyczka sieciowa wyciągnięta jest z gniazdka.
2. Otworzyć pokrywę ochronną bębna szlifierskiego.
3. Założyć taśmę szlifierską.
4. Przesunąć dźwignię napinania do tyłu w celu napięcia taśmy szlifierskiej.



5. Odkręcić nakrętkę mocującą (1).
6. Podłączyć maszynę do sieci elektrycznej.
7. Uruchomić maszynę w pozycji „I” włącznika.
8. Przekręcając nakrętki regulacyjne (2) walec napinający porusza się i wpływa na bieg taśmy szlifierskiej. W taki sposób wykonuje się regulację biegu taśmy do momentu, aż taśma szlifierska znów będzie poruszała się centrycznie na bębnie szlifierskim.
9. Wyłączyć maszynę.
10. Wyciągnąć wtyczkę z gniazdka sieciowego.
11. Mocno dokręcić nakrętki regulacyjne (2).
12. Mocno dokręcić nakrętkę mocującą (1).
13. Zamknąć pokrywę ochronną bębna szlifierskiego.

8.5 Napinanie paska klinowego

W wypadku poluzowania się paska klinowego należy wyregulować jego napięcie.
Głośny gwizd jest oznaką niedostatecznego napięcia paska klinowego.



Instrukcja napinania paska klinowego:

1. Wyłączyć maszynę.
2. Wyciągnąć wtyczkę z gniazdka sieciowego.
3. Odkręcić nakrętkę radełkową na pokrywie ochronnej paska klinowego i otworzyć pokrywę ochronną paska klinowego.
4. Odkręcić nakrętkę kontrolującą (2) śruby napinania paska klinowego.
5. Obracać śrubę napinania paska klinowego (1) zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aż pasek zostanie naprężony.
6. Z powrotem dokręcić nakrętkę kontrolującą (2).
7. Zamknąć pokrywę ochronną paska klinowego i dokręcić nakrętkę radełkową na pokrywie ochronnej paska klinowego.



9 Części zamienne

9.1 Części zamienne wózka

Nr rysunku	Nr artykułu	Nazwa	Ilość sztuk w maszynie
1,00	370001000	Obudowa maszyny	1
3,00	370003000	Obsada uchwyty prowadzącego	1
3,01	912008025	Śruby	4
3,02	679808000	Podkładki ząbkowane	4
3,03	933008055	Śruba	1
3,05	011008016	Tuleja dystansowa	1
3,06	099008063	Dźwignia zaciskowa	1
3,07	125008000	Podkładka	1
4,00	370004000	Śruba regulacji nacisku	1
6,00	370006000	Zamek pokrywy	1
6,01	963004008	Śruby	2
6,02	370006000	Zaczep zamka	1
6,03	963004008	Śruby	2
7,00	938008085	Śruba z dwustronnym gwintem	1
7,01	934008000	Nakrętki kontrujące	2
7,02	466008000	Nakrętka radełkowa	1
8,03	370008030	Pokrywa ochronna bębna	1
8,06	912006020	Śruba	1
8,07	934006000	Nakrętka kontrująca	1
9,00	370009000	Oczka zawiasów	2
9,01	936006000	Nakrętki kontrujące	2
10,00	370010000	Sworznie zawiasów	2
10,01	936006000	Nakrętki kontrujące	2
11,00	310002050	Kółeczko zabezpieczające przed uderzeniem	1
11,01	912006035	Śruba	1
11,02	125006000	Podkładki	2
11,03	934006000	Nakrętki kontrujące	2
12,00	310012000	Uchwyt kółeczka zabezpieczającego przed uderzeniem	1
12,01	912006020	Śruba	1
12,02	125006000	Podkładka	1
13,00	370013000	Bęben szlifierski	1
14,00	370014000	Uchwyt walca napinającego	1
14,01	036264100	Sprężyna naciskowa	1
14,02	310014020	Element naciskowy	1
14,03	691210050	Śruba	1
14,04	934010000	Nakrętka kontrująca	1
14,05	310014050	Dźwignia napinania	1
14,06	370014050	Rękojeść z obłym chwytem	1
14,07	691208045	Śruba	1
14,08	936008000	Nakrętka kontrująca	1
14,09	310014090	Oś	1
14,10	799108030	Śruba	1
14,11	444008080	Śruba regulacyjna	1
14,12	934008000	Nakrętki regulacyjne	2
14,13	934008000	Nakrętka kontrująca	1
14,14	440008028	Podkładka	1
14,15	912008030	Śruba	1
14,16	679808000	Podkładka ząbkowana	1
15,00	370015000	Oś wałka napinającego	1



Instrukcja obsługi szlifierki do parkietów COBRA C z systemem łagodnego podnoszenia bębna szlifierskiego

Nr rysunku	Nr artykułu	Nazwa	Ilość sztuk w maszynie
15,01	370015010	Płyta ślizgowa	1
15,02	934016000	Nakrętka mocująca	1
15,04	310015040	Krażek zewnętrzny	1
15,05	620202000	Łożyska kulkowe	2
15,06	912006012	Śruba	1
15,07	310015070	Krażek wewnętrzny	1
15,08	600502000	Łożyska kulkowe	2
15,09	220502000	Łożysko kulkowe wahliwe	1
15,10	052035107	Pierścień uszczelniający (wewnętrzny) typu Simmera	1
15,11	310015110	Walec napinający	1
15,12	472052000	Pierścienie osadcze sprężynujące	2
15,13	370015130	Pierścień regulacyjny	1
15,14	472035000	Pierścienie osadcze sprężynujące	2
15,15	472047000	Pierścienie osadcze sprężynujące	2
15,16	902106018	Podkładka	1
15,17	052025107	Pierścień uszczelniający (zewewnętrzny) typu Simmera	1
15,18	471025000	Pierścień osadczy sprężynujący	1
15,19	988025302	Podkładka wyrównawcza	1
15,20	052042005	Podkładka sprężysta, falista	1
15,21	471060002	Pierścień zabezpieczający	1
16,00	270016000	Walek bębna szlifierskiego	1
16,01	688566030	Wpust pasowany bębna szlifierskiego	1
16,02	688566020	Wpust pasowany koła pasowego	1
17,00	439024105	Nakrętka mocująca	1
18,00	620502000	Łożysko kulkowe	1
21,00	493200000	Łożysko igiełkowe	1
22,00	032025014	Tuleja dystansowa	1
23,00	370023000	Koło pasowe bębna	1
24,00	439024105	Nakrętka mocująca	1
25,00	370025000	Kołnierz	1
25,01	691208025	Śruby	4
25,05	472052000	Pierścienie osadcze sprężynujące	2
26,00	370026000	Pokrywa łożyska (wewnętrzna)	1
26,01	963005016	Śruby	3
26,02	270026020	Pierścień filcowy	1
27,00	370027000	Pokrywa łożyska (zewewnętrzna)	1
27,01	963005016	Śruby	3
28,00	370028087	Kołnierz wentylatora	1
28,01	912006012	Śruby	3
28,02	472035000	Pierścienie osadcze sprężynujące	2
31,00	025017008	Tuleja dystansowa	1
33,00	370033093	Walek z kołem pasowym	1
34,00	025017245	Tuleja dystansowa	1
35,00	600302000	Łożysko kulkowe	1
36,00	370036093	Wirnik wentylatora	1
36,01	125012000	Podkładka	1
36,02	934012000	Nakrętka mocująca	1
37,00	337037000	Góma część uchwytu prowadzącego	1
38,00	337038000	Pokrywa obudowy	1
38,01	936005020	Śruby	2
38,02	936005012	Śruba	1
38,04	582008000	Pierścień z gwintem wewnętrznym	1



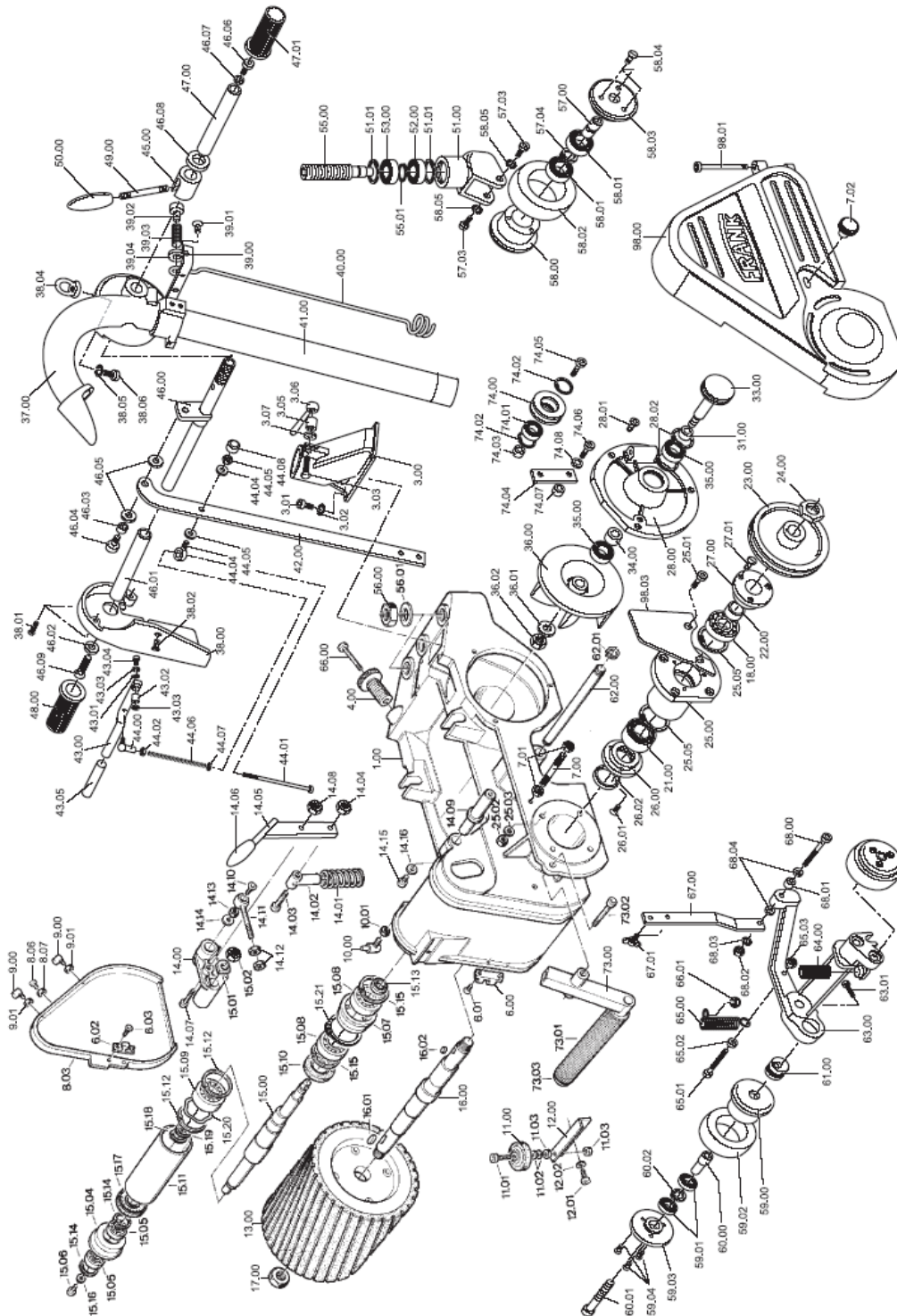
Nr rysunku	Nr artykułu	Nazwa	Ilość sztuk w maszynie
38,05	679808000	Podkładka ząbkowana	1
38,06	912008016	Śruba	1
39,00	270039000	Wspornik uchwyty kabla	1
39,01	799106016	Śruby	2
39,02	912008030	Śruba	1
39,03	016012225	Sprężynka naciskowa	1
40,00	270040000	Uchwyt kabla	1
41,00	270041575	Dolna część uchwyty prowadzącego	1
42,00	337042575	Cięgło	1
43,00	337043000	Dźwignia łagodnego podnoszenia bębna	1
43,01	012810000	Podkładka ząbkowana	1
43,02	010006106	Tuleja dystansowa	1
43,03	902106018	Podkładka	1
43,04	912006020	Śruba	1
43,05	337043019	Oślonka uchwyty	1
44,00	337044006	Element przegubowy	1
44,01	912006150	Śruba regulacyjna	1
44,02	934006000	Nakrętka kontruująca	1
44,03	444006020	Śruba oczkowa	1
44,04	902106018	Podkładki	2
44,05	934006000	Nakrętka kontruująca	1
44,06	009006136	Sprężyna naciskowa	1
44,07	125006000	Podkładka	1
44,08	337044080	Kapturek ochronny	1
45,00	337045000	Tuleja dociskowa	1
46,00	337046000	Wspornik uchwyty	1
46,01	337046010	Prawy uchwyt	1
46,02	125010000	Podkładka	1
46,03	011008005	Tuleja dystansowa	1
46,04	691208012	Śruba	1
46,05	125008000	Podkładki	2
46,06	691208016	Śruba	1
46,07	125008000	Podkładka	1
46,08	125016000	Podkładka	1
46,09	799106016	Śruba	1
47,00	270047000	Lewy uchwyt	1
47,01	337048046	Rękojeść do lewego uchwyty	1
48,00	270048000	Rękojeść do prawego uchwyty	1
49,00	938010105	Śruba z dwustronnym gwintem	1
50,00	370014050	Rękojeść z obłym chwytem	1
51,00	270051000	Widelce kótek zwrotnych	2
51,01	472035000	Pierścienie osadcze sprężynujące	4
52,00	620201000	Łożyska kulkowe	2
53,00	600301000	Łożyska kulkowe	2
55,00	270055120	Osie obrotowe	2
55,01	471017000	Pierścienie osadcze sprężynujące	2
56,00	934020000	Nakrętki kontruujące	2
56,01	125020000	Podkładki	2
57,00	270057000	Tulejki łożyska osi	2
57,03	691208020	Śruby	4
57,04	471015000	Pierścienie osadcze sprężynujące	2



Instrukcja obsługi szlifierki do parkietów COBRA C
z systemem łagodnego podnoszenia bębna szlifierskiego

Nr rysunku	Nr artykułu	Nazwa	Ilość sztuk w maszynie
58,00	270058059	Tarcze kółek zwrotnych	2
58,01	620201000	Łożyska kulkowe	4
58,02	270058259	Okładziny kółek zwrotnych	2
58,03	270058359	Kołpaki tarcz kółek	2
58,04	963005016	Śruby	6
58,05	679808000	Podkładki ząbkowane	4
59,00	270058059	Tarcze kółek jezdnych	2
59,01	620201000	Łożyska kulkowe	4
59,02	270058259	Okładziny kółek jezdnych	2
59,03	270058359	Kołpaki tarcz kółek	2
59,04	963005016	Śruby	6
60,00	270060000	Tulejki łożyska osi	2
60,01	691212055	Śruby	2
60,02	471015000	Pierścienie osadcze sprężynujące	2
61,00	270061000	Mimośród	1
62,00	270062000	Oś podwozia	1
62,01	471015000	Pierścienie osadcze sprężynujące	2
63,00	270063000	Dźwignia podwozia	1
63,01	912008030	Śruba ustalająca mimośrodu	1
64,00	370036100	Sprężyna naciskowa	1
65,00	270030124	Sprężyna naciągowa	1
65,01	691208035	Śruba	1
65,02	125008000	Podkładka	1
65,03	934008000	Nakrętka kontruująca	1
66,00	912008130	Śruba przytrzymująca sprężynę naciągającą	1
66,01	985008000	Nakrętka zabezpieczająca	1
67,00	370067000	Łącznik cięgła	1
67,01	316006010	Śruby skrzydełkowe	2
68,00	912008045	Śruba	1
68,01	011008005	Tuleja dystansowa	1
68,02	934008000	Nakrętka kontruująca	1
68,03	679808000	Podkładka ząbkowana	1
68,04	125008000	Podkładki	2
73,00	370073000	Uchwyt do przenoszenia	1
73,01	370073010	Rękojeść z tworzywa sztucznego	1
73,02	912010075	Śruba	1
73,03	270073030	Zaślepka	1
74,00	370074000	Krażek napinający paska klinowego	1
74,01	620102000	Łożysko kulkowe	1
74,02	472032000	Pierścienie osadcze sprężynujące	2
74,03	018012011	Tuleja dystansowa	1
74,04	270074040	Wspornik krążka napinającego pasek klinowy	1
74,05	691212030	Śruba	1
74,06	691212035	Śruba	1
74,07	018012011	Tuleja dystansowa	1
74,08	127012000	Podkładka sprężysta	1
98,00	370098000	Pokrywa ochronna paska klinowego	1
98,01	912006085	Śruba	1
98,03	374098030	Oślona blaszana	1

Instrukcja obsługi szlifierki do parkietów COBRA C
z systemem łagodnego podnoszenia bębna szlifierskiego



Explosionszeichnung
von FRANK-Parquetschleifmaschine COBRA C mit Samtstabsgriff

Rysunek złożeniowy
Wózek
Szlifierka do parkietów COBRA C firmy Frank z systemem łagodnego podnoszenia bębna szlifierskiego



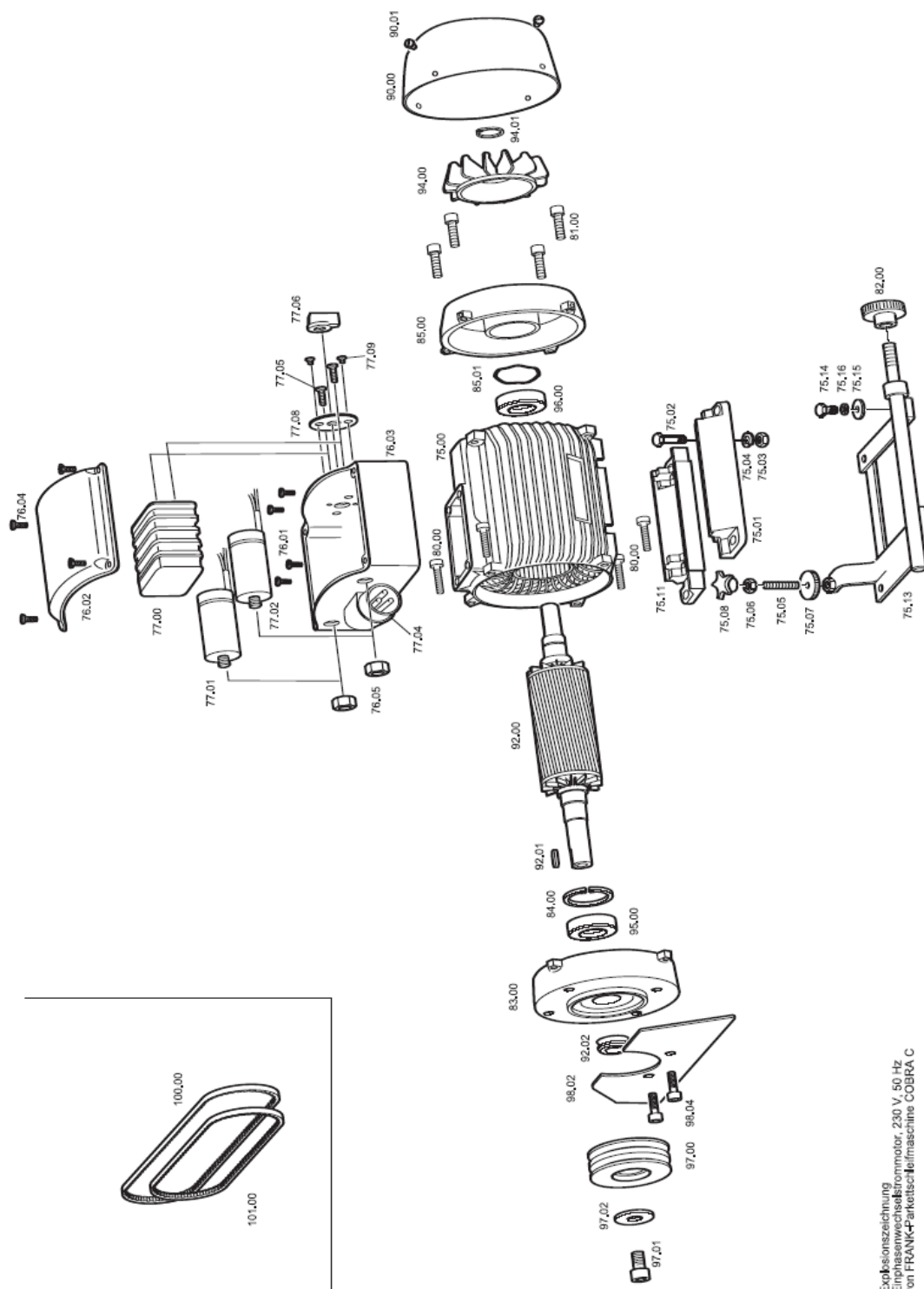
Instrukcja obsługi szlifierki do parkietów COBRA C z systemem łagodnego podnoszenia bębna szlifierskiego

9.2 Części zamienne silnika

Silnik jednofazowy prądu przemiennego 230 V, 50 Hz, 2500 W:

Nr rysunku	Nr artykułu	Nazwa	Ilość sztuk w maszynie
75,00	375075230	Stojan	1
75,01	375081100	Lewa stopka silnika	1
75,02	933008045	Śruby	4
75,03	933008045	Nakrętki kontruujące	4
75,04	127008000	Podkładki sprężyste	4
75,05	975010100	Walek z gwintem	1
75,06	936010000	Nakrętka kontruująca	1
75,07	467010000	Nakrętka radełkowa	1
75,08	370050030	Uchwyt gwiazdowy	1
75,11	375081200	Prawa stopka silnika	1
75,13	374075013	Podstawa silnika	1
75,14	933008025	Śruby	4
75,15	125008000	Podkładki	4
75,16	127008000	Podkładki sprężyste	4
76,01	315076010	Śruby	4
76,02	375076944	Pokrywa skrzynki rozdzielczej	1
76,03	375076942	Obudowa skrzynki rozdzielczej	1
76,04	315076040	Śruby	4
76,05	375076946	Nakrętki mocujące	2
77,00	375177940	Wkład włącznika	1
77,01	375077060	Kondensator	1
77,02	375077060	Kondensator	1
77,04	315034868	Wtyczka	1
77,05	315039005	Śruby	2
77,06	375177960	Pokrętko włącznika	1
77,08	375177970	Tabliczka pozycji włącznika	1
77,09	375177980	Śruby	2
80,00	375080006	Śruby	4
81,00	375080008	Śruby	4
82,00	270082016	Nakrętka radełkowa	1
83,00	375083100	Przednia tarcza łożyskowa	1
84,00	375084003	Pierścień osadczy sprężynujący	1
85,00	375085100	Tylna tarcza łożyskowa	1
85,01	375085001	Pierścień falisty	1
90,00	375090100	Kołpak wentylatora	1
90,01	084004006	Śruby	4
92,00	375092100	Wirnik z wałkiem	1
92,01	688587025	Wpust pasowany	1
92,02	375084002	Pierścień uszczelniający	1
94,00	375094100	Wentylator silnika	1
94,01	375094010	Pierścień osadczy sprężynujący	1
95,00	620602000	Przednie łożysko kulkowe	1
96,00	620602000	Łożysko kulkowe bierne	1
97,00	374097028	Koło pasowe silnika	1
97,01	691210020	Śruba	1
97,02	440010034	Podkładka	1
98,02	374098020	Ośłona blaszana	1
98,04	912008010	Śruby	2
100,00	374100887	Pasek klinowy bębna	1

Instrukcja obsługi szlifierki do parkietów COBRA C
z systemem łagodnego podnoszenia bębna szlifierskiego



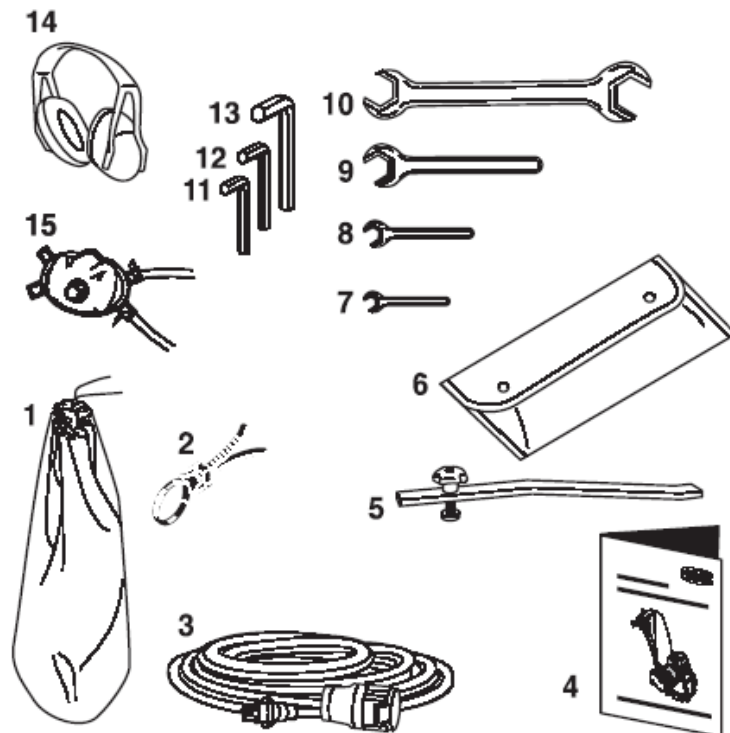
Explosionszeichnung
Einphasenwechsellstrommotor, 230 V, 50 Hz
von FRANK-Parkettschleifmaschine COBRA C

Rysunek złożeniowy

Silnik jednofazowy prądu przemiennego, 230 V, 50 Hz

Szlifierka do parkietów COBRA C firmy Frank z systemem łagodnego podnoszenia bębna szlifierskiego

9.3 Wyposażenie



Nr rysunku	Nr artykułu	Nazwa	
1	270099000	Worek na pył	
2	150102100	Klips wielofunkcyjny	
3	374179325	Kabel sieciowy z wtyczką i łącznikiem wtykowym	
4	370106000	Instrukcja obsługi	
5	370063059	Przyrząd do regulacji kółek jezdnych	
6	270102000	Etui na narzędzia, puste	
7	310102010	Klucz płaski jednostronny	10 mm
8	310102013	Klucz płaski jednostronny	13 mm
9	310102024	Klucz płaski jednostronny	24 mm
10	370102336	Klucz płaski dwustronny	30/36 mm
11	270102005	Klucz sześciokątny (imbusowy)	5 mm
12	270102006	Klucz sześciokątny (imbusowy)	6 mm
13	270102010	Klucz sześciokątny (imbusowy)	10 mm
14	270105000	Słuchawki do ochrony słuchu	
15	270104000	Maska do ochrony dróg oddechowych	