

GrindLazerTM

3A0119F
PL

- **Przeznaczony do szlifowania płaskich, poziomych powierzchni betonowych i asfaltowych -**
- **Do usuwania materiałów z powierzchni betonu i asfaltu -**
- **Tylko profesjonalne użytkowanie poza pomieszczeniami -**

Model 571002 - Skrawanie w przód

GrindLazer 270 (270 cm³ / 9 hp)

Model 571003 - Skrawanie w przód

GrindLazer 390 (390 cm³ / 13 hp)

Model 571004 - Skrawanie wstecz (podcinanie) (Konieczne jest stosowanie urządzenia LineDriverTM)

GrindLazer 480 (480 cm³ / 16 hp)

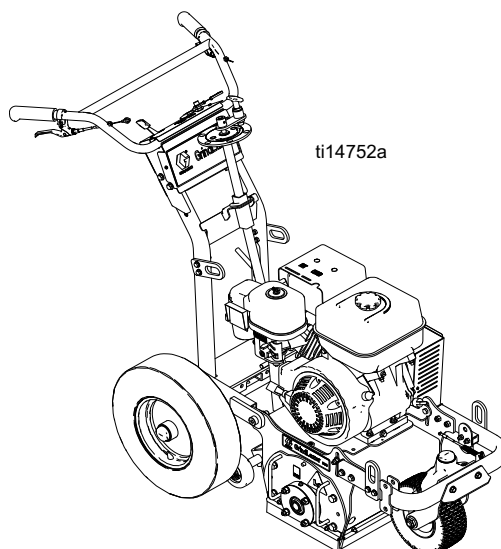
Model 571260 - Skrawanie wstecz (podcinanie) (Konieczne jest stosowanie urządzenia LineDriverTM)

GrindLazer 630 (627 cm³ / 21 hp)

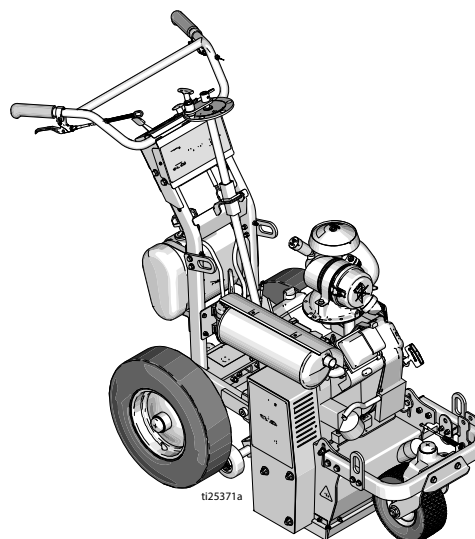


ISTOTNE INSTRUKCJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

Proszę przeczytać wszystkie ostrzeżenia i instrukcje zawarte w niniejszej instrukcji obsługi. Proszę zachować niniejszą instrukcję obsługi.



GrindLazer 270 i 390



GrindLazer 480

Związane instrukcje:

Naprawa - 3A0102

Części - 3A0103

(Bębny, noże i urządzenie LineDriverTM sprzedaje się oddzielnie)



Ostrzeżenia

Poniższe ostrzeżenia dotyczą instalacji, używania, ochrony przeciwporażeniowej, konserwacji i napraw tego urządzenia. Znak wykrzyknika oznacza ostrzeżenie ogólne, zaś symbol niebezpieczeństwa oznacza występowanie ryzyka specyficznego przy wykonywaniu określonej czynności. Powróć do tych ostrzeżeń. W niniejszej instrukcji obsługi można znaleźć ponadto dodatkowe ostrzeżenia, właściwe dla określonych produktów.

 OSTRZEŻENIE	
 	ZAGROŻENIE NARAŻENIEM NA DZIAŁANIE PYŁU I OKRUCHÓW Skutkiem użytkowania tego urządzenia do szlifowania betonu oraz innych materiałów nawierzchniowych może być emisja potencjalnie szkodliwego pyłu i produktów chemicznych pochodzących z materiału. • Urządzenie powinni użytkować tylko doświadczeni użytkownicy, zaznajomieni z obowiązującymi państwowymi regulacjami dotyczącymi bezpieczeństwa i higieny pracy w przemyśle. • Urządzenie należy stosować wyłącznie w dobrze wentylowanych miejscach. • Wkładać maskę oddechową, dobrze dopasowaną/sprawdzoną i zatwierdzoną przez stosowny organ, przeznaczoną do stosowania w warunkach zapylenia.
	 NIEBEZPIECZEŃSTWO WYNIKAJĄCE Z NIEPRAWIDŁOWEGO UŻYCIA URZĄDZENIA Niewłaściwe stosowanie sprzętu może prowadzić do śmierci lub kalectwa. • Nie obsługiwać sprzętu w stanie zmęczenia lub pod wpływem substancji odurzających lub alkoholu. • Nie opuszczać obszaru roboczego, jeśli sprzęt jest zasilany energią. Wyłączać cały sprzęt, kiedy nie jest używany. • Sprawdzać urządzenie codziennie. Naprawić lub natychmiast wymienić uszkodzone części wyłącznie na oryginalne części zamienne Producenta. • Nie zmieniać ani modyfikować sprzętu. • Sprzętu należy używać wyłącznie zgodnie z jego przeznaczeniem. W celu otrzymania dodatkowych informacji proszę skontaktować się z Państwa dystrybutorem sprzętu. • Dzieci i zwierzęta trzymać z dala od obszaru roboczego. • Należy postępować zgodnie z obowiązującymi przepisami BHP. • Utrzymywać bezpieczną odległość roboczą od innych osób przebywających w przestrzeni roboczej. • Unikać wszelkiego rodzaju rur, słupów, otworów bądź innych przedmiotów wystających z powierzchni roboczej.
	NIEBEZPIECZEŃSTWA WYNIKAJĄCE Z EKSPLOATACJI PORUSZAJĄCEGO SIĘ POJAZDU Nieostrożne i lekkomyślne zachowanie powoduje wypadki. Skutkiem upadku z pojazdu, wjechania pojazdem w ludzi lub obiekty lub potrącenia przez inne pojazdy mogą być poważne obrażenia ciała lub śmierć. • Nie stać na pedałach jazdy w przód/ w tył. • Powoli pokonywać zakręty. Nie wykonywać zakrętów ciaśniejszych niż 45°. • Podczas jazdy w dół może dojść do utraty przyczepności. Nie używać urządzenia na pochyłościach o spadku większym niż 15°. • Nie wozić pasażerów. • Nie holować. • Używać tylko ze sprzętem do usuwania linii. • We wszystkich obszarach z ruchem drogowym stosować odpowiednią kontrolę ruchu. Zapoznać się z Podręcznikiem urządzeń jednolitego kierowania ruchem drogowym (MUTCD), Ministerstwo Transportu USA, Federalna Administracja Autostrad lub lokalnymi regulacjami prawnymi dotyczącymi autostrad i transportu.
 	NIEBEZPIECZEŃSTWO ZWIĄZANE Z CZĘŚCIAMI RUCHOMYMI Ruchome części mogą ścisnąć lub obciąć palce oraz inne części ciała. • Nie zbliżać się do ruchomych części. • Nie obsługiwać sprzętu bez założonych osłon i pokryw zabezpieczających. • Przed wykonaniem przeglądu, przemieszczenia lub serwisu należy wyłączyć zasilanie energią.



OSTRZEŻENIE



NIEBEZPIECZEŃSTWO OPARZENIA

Podgrzewane powierzchnie urządzenia mogą nagrzać się podczas eksploatacji do wysokiej temperatury. Aby uniknąć poważnych oparzeń nie wolno dotykać rozgrzanego urządzenia. Poczekać, aż urządzenie całkowicie ostygnie.



NIEBEZPIECZEŃSTWO POŻARU I EKSPLOZJI

Łatwopalne opary pochodzące z rozpuszczalników oraz farb, znajdujące się w **obszarze roboczym**, mogą ulec zapłonowi lub eksplodować. Aby zapobiec wybuchowi pożaru lub eksplozji należy:

- Urządzenie należy stosować wyłącznie w dobrze wentylowanych miejscach.
- Nie napełniać zbiornika z paliwem w czasie pracy silnika ani, gdy silnik jest gorący - wyłączyć silnik i poczekać, aż ostygnie. Paliwo jest łatwopalne i może się zapalić lub wybuchnąć w przypadku rozlania na gorącą powierzchnię.
- W miejscu pracy nie powinny znajdować się niepotrzebne przedmioty, wliczając w to rozpuszczalniki, szmaty i benzynę.
- Przechowywać gaśnicę w miejscu pracy.



NIEBEZPIECZEŃSTWO ZACZADZENIA

Spaliny zawierają trujący tlenek węgla (czad), który jest bezbarwny i bezwonny. Wdychanie tlenku węgla może spowodować śmierć. Nie używać urządzenia w zamkniętej przestrzeni.

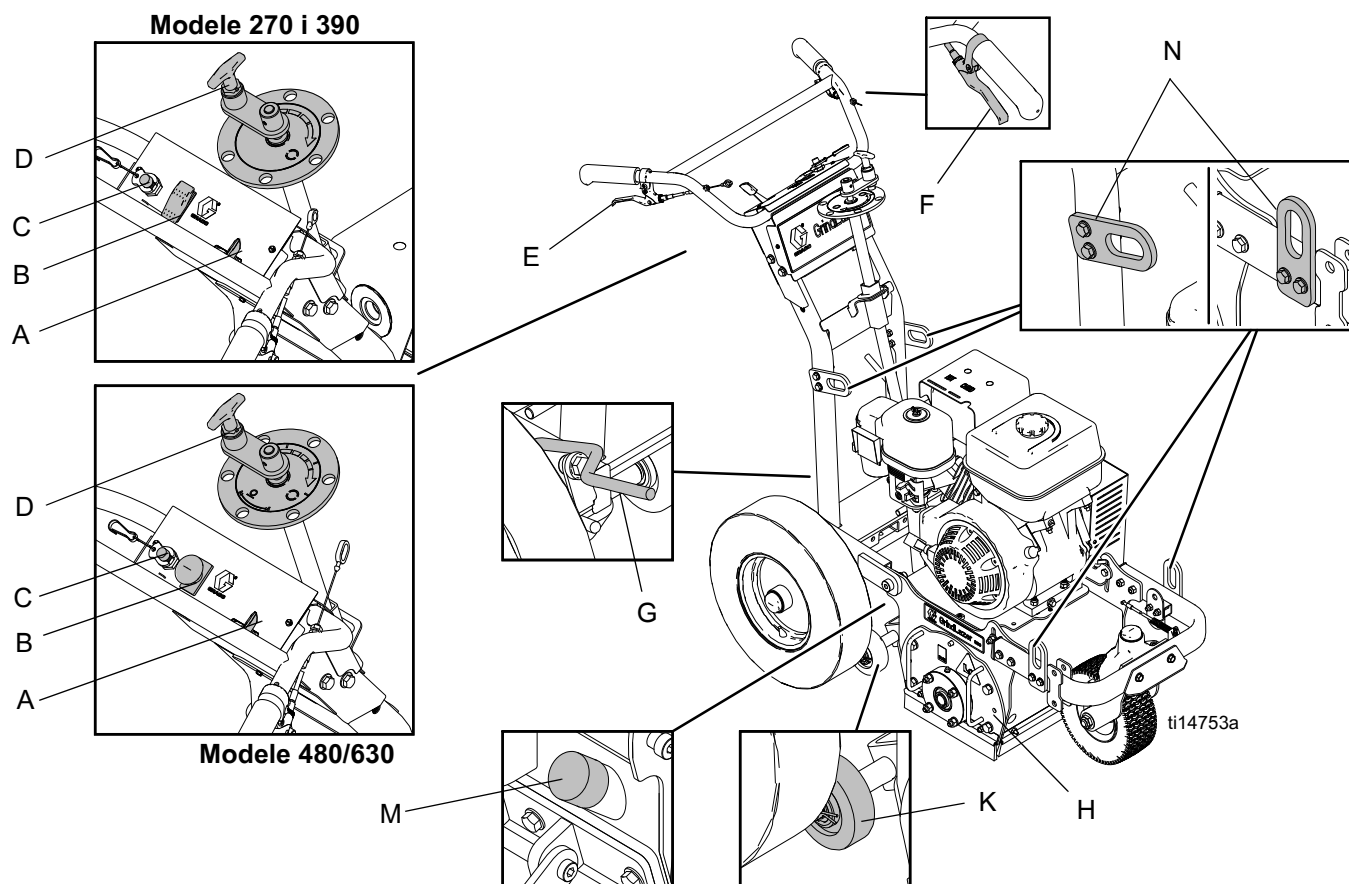


ŚRODKI OCHRONY OSOBISTEJ

Aby zapobiec powstaniu poważnych obrażeń, w tym uszkodzenia oczu, wdychania pyłów produktów chemicznych, oparzeń i ubytków słuchu, w czasie używania, serwisowania oraz przebywania w obszarze roboczym urządzenia, należy stosować właściwe środki ochrony osobistej. Obejmują one między innymi:

- Okulary ochronne
- Obuwie ochronne
- Rękawice
- Ochronniki słuchu
- Maskę oddechową, dobrze dopasowaną/sprawdzoną i zatwierdzoną przez stosowny organ, przeznaczoną do stosowania w warunkach zapylenia

Identyfikacja części



	Część	Opis
A	Dźwignia przepustnicy silnika	Regulacja prędkości silnika.
B	Wyłącznik silnika	Zasila silnik energią
C	Wyłączanie awaryjne	Jest zapięte na operatorze i wyłącza silnik, jeśli podczas pracy dojdzie do rozłączenia linki.
D	Tarcza regulacji ustawienia bębna	Ustawiają głębokość skrawania bębna.
E	Dźwignia sprzęgnięcia bębna	Kiedy dźwignia jest w położeniu sprzęgnięcia, drążki uchwyty można wcisnąć w dół w celu podniesienia bębna skrawającego z podłoża i zablokowania w GÓRNYM położeniu. Kiedy tylko bęben zostanie zablokowany w GÓRNYM położeniu, urządzenie GrindLazer można przemieszczać bez dotykania podłoża bębniem.
F	Dźwignia blokady przedniego koła	Przednie koło jest zazwyczaj zablokowane, aby można było prowadzić urządzenie GrindLazer po linii prostej. Kiedy dźwignia zostanie ustawiona w położeniu sprzęgnięcia, następuje odblokowanie przedniego koła, które może swobodnie skręcać.
G	Hamulec postojowy tylnego koła	Uniemożliwia obracanie się tylnego koła.
H	Panel dostępowy bębna	Zdejmowana płyta, która zapewnia dostęp do bębna w celu jego wymiany.
K	Kółka kontroli głębokości	Poziomują bęben skrawający.
M	Przyłącze próżni	Króciec do przyłączenia odkurzacza usuwającego pył i okruchy podczas pracy urządzenia.
N	Punkty podnoszenia	Wzmocnione punkty wykorzystywane do podnoszenia urządzenia GrindLazer podczas transportu lub naprawy.

Eksploatacja

GrindLazer służy do skrawania płaskich, poziomych tafli betonu bądź asfaltu.

Modele **GrindLazer 270** (270 cm³) i **GrindLazer 390** (390 cm³) są obsługiwane przez jednego operatora znajdującego się za tylną częścią urządzenia lub w połączeniu z urządzeniem LineDriver. **GrindLazer 480** (480 cm³) i **GrindLazer 630** (627 cm³) może być obsługiwany TYLKO z wykorzystaniem urządzenia LineDriver.

Utrzymywać bezpieczną odległość roboczą od innych osób przebywających w przestrzeni roboczej. Unikać wszelkiego rodzaju rur, słupów, otworów bądź innych przedmiotów wystających z powierzchni roboczej.

Rozruch



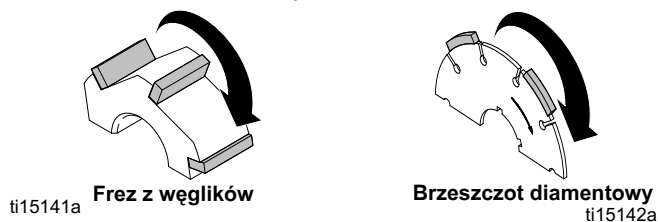
Przed uruchomieniem silnika należy wykonać następujące czynności:

- Przeczytać i zrozumieć instrukcję obsługi silnika
- Upewnić się, czy wszystkie osłony zostały założone i zamocowane
- Sprawdzić pewność dokręcenia wszystkich mechanicznych elementów złącznych
- Sprawdzić pod względem występowania uszkodzeń: silnik oraz inne zewnętrzne powierzchnie
- Do wykonania każdego zadania należy użyć odpowiedniego bębna. Zadbać, aby bęben został wyważony oraz posiadał kółka skrawające we właściwej ilości, rozmiarze oraz typie. Upewnić się, czy bęben jest zablokowany i zamocowany.
- Sprawdzić przestrzeń roboczą, czy z powierzchni roboczej nie wystają jakieś rury, słupy, wkładki pomostów lub inne przedmioty. Należy unikać tych przedmiotów podczas pracy.

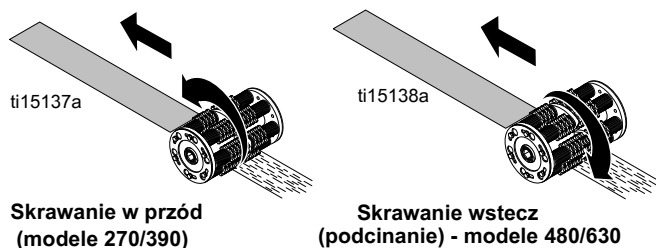
Zamontowanie/Wymiana bębna

Zamontowanie

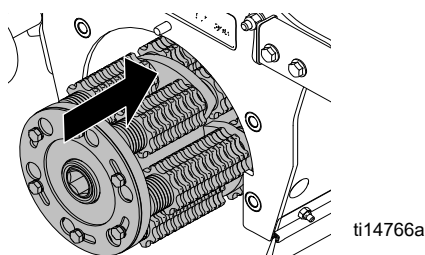
UWAGA: Bęben z nożami skrawającymi z cepami z węglików nie wymaga zapewnienia określonej orientacji, czy kierunku. Frezy z węglików oraz Brzeszczoty diamentowe są elementami kierunkowymi. Należy je tak układać, aby strzałki na frezach lub brzeszczotach były zwrócone w tym samym kierunku, co kierunek wirowania bębna.



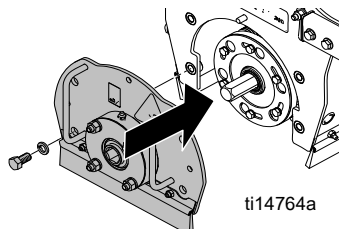
Modele **270** i **390** są przystosowane do szlifowania "ze skrawaniem w przód" (bęben obraca się w tym samym kierunku, w jakim jest przemieszczany). Modele **480** i **630** są przystosowane do szlifowania "ze skrawaniem wstecz" (bęben obraca się w kierunku przeciwnym do kierunku przemieszczania).



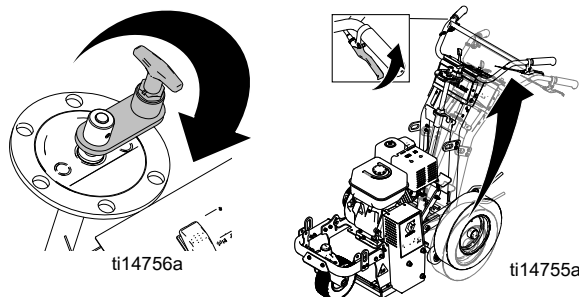
1. Nasunąć bęben zamienny na wałek o przekroju sześciokątnym.



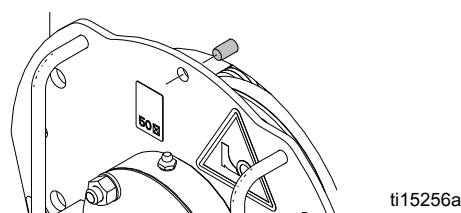
2. Założyć panel dostępowy bębna (H).



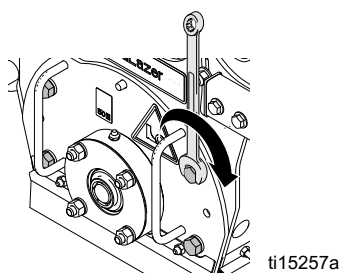
3. Obniżyć tarczę regulacji ustawienia bębna (D) i pociągnąć dźwignię sprzęgnięcia bębna (E), tak aby bęben oparł się na podłożu.



Otwór panelu i kolek powinny być ustawione w osi.



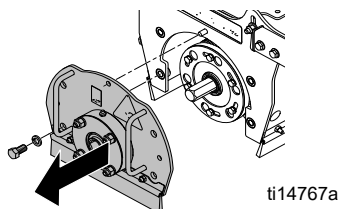
4. Dokręcić cztery śruby oraz panel dostępowy bębna (H).



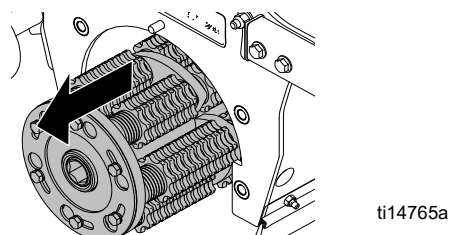
5. Obrócić tarczę regulacji ustawienia bębna (D) do położenia maksymalnej wysokości.

Wymontowanie

1. Odkręcić cztery śruby oraz panel dostępowy bębna (H).



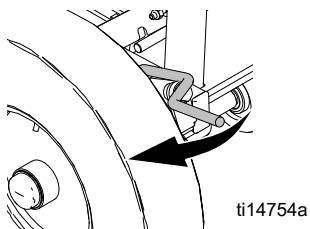
2. Zsunąć bęben z wałka o przekroju sześciokątnym.



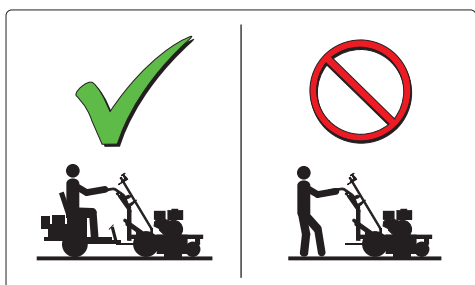
Uruchamianie silnika



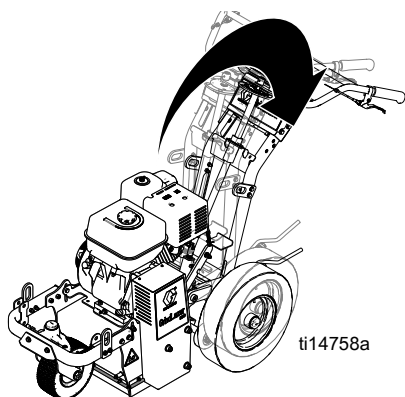
3. Włączyć hamulec tylnego koła (G), aby uniemożliwić przemieszczanie się urządzenia GrindLazer.



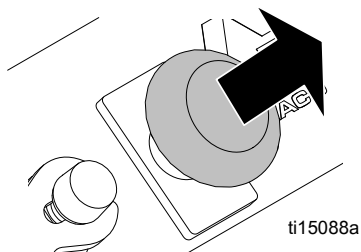
4. **Tylko modele 480/630:** Przyczepić LineDriver do urządzenia GrindLazer.



5. Wciskać w dół drążki uchwytu aż bęben zostanie zablokowany w GÓRNYM położeniu.

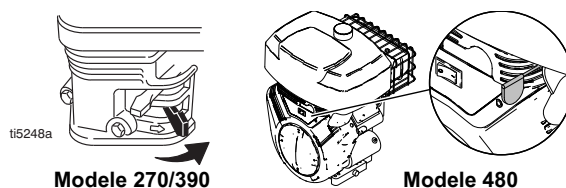


6. **Tylko modele 480/630:** Upewnić się, czy wyłącznik silnika (C) znajduje się w GÓRNYM położeniu.

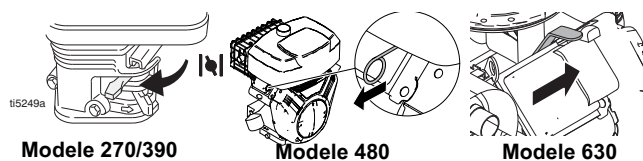


7. Uruchomić silnik:

- a. Otworzyć zawór paliwa.



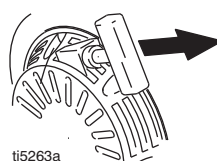
- b. Zamknij przepustnicę.



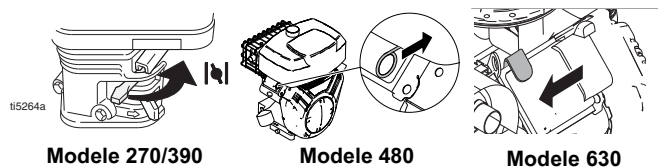
- c. Przetawić przełącznik zasilania silnika (B) do położenia ON (WŁĄCZONE).



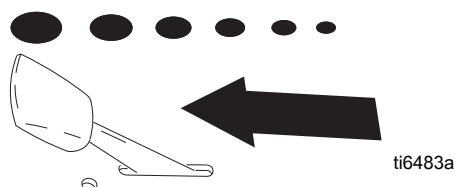
- d. Pociągnąć linkę rozruchu.



- e. Po włączeniu silnika, otwórz przepustnicę.



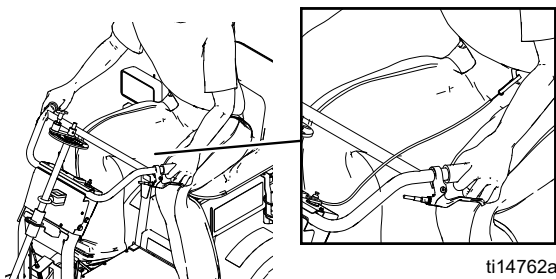
- f. Ustawić przepustnicę w żądanym położeniu.



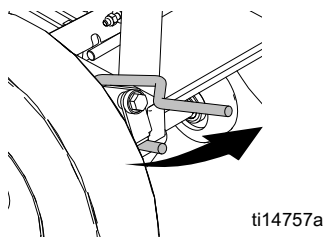
Skrawanie materiału



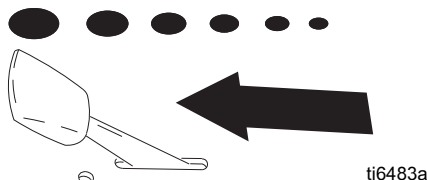
1. **Uruchomić silnik**, patrz strona 7.
2. Przyłączyć linkę wyłącznika awaryjnego (C) do operatora.



3. Zwolnić hamulec tylnego koła (G).

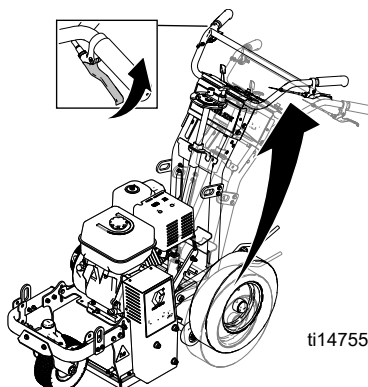


4. Przesunąć dźwignię przepustnicy silnika (A) do żądanego położenia.

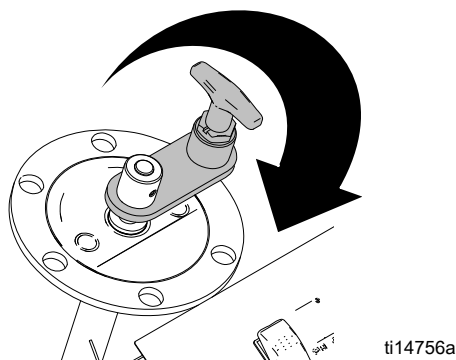


UWAGA: Sprzęgło bębna nie zostanie włączone dopóki silnik będzie pracował z prędkością biegu jałowego. **Modele 480/630:** LineDriver musi być przyczepiony do urządzenia GrindLazer.

5. Wcisnąć w dół drążki uchwytu, pociągając dźwignię sprzęgającą, aż bęben zostanie zablokowany w DOLNYM położeniu.



6. Dotąd obracać tarcze regulacji ustawienia bębna (D), aż bęben dotknie podłoża i zostanie uzyskana żądana głębokość skrawania.



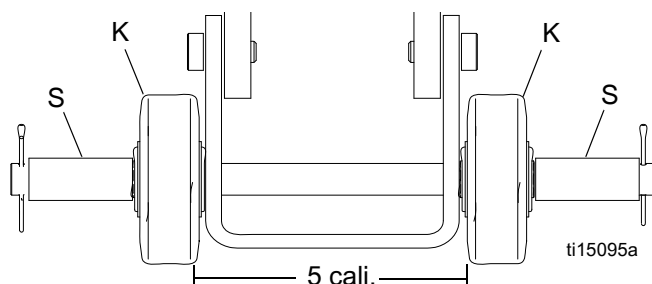
UWAGA: Do ustawienia żądanej głębokości skrawania może być potrzebnych kilka próbnych skrawań.

UWAGA: Aby w przypadku twardych powierzchni osiągnąć wymaganą głębokość, najlepiej wykonać skrawanie w kilku przejściach po 1/32 cala.

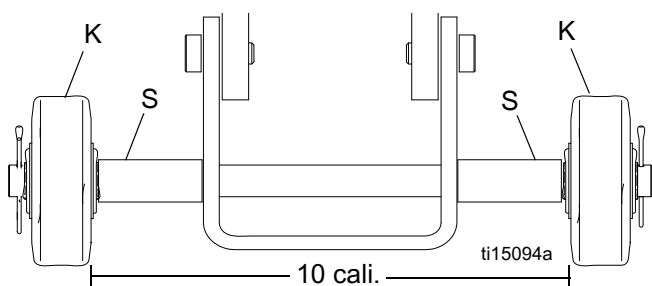
Kółka kontroli głębokości

Używanie kółek kontroli głębokości w rozstawieniu 5 cali lub 10 cali jako prowadnika skrawania

Aby wykonać **skrawanie o szerokości 5 cali**, należy założyć dwie części odległościowe (S) na **zewnątrz** kółek kontroli głębokości (K).



Aby wykonać **skrawanie o szerokości 10 cali**, należy założyć dwie części odległościowe (S) **wewnątrz** kółek kontroli głębokości (K).



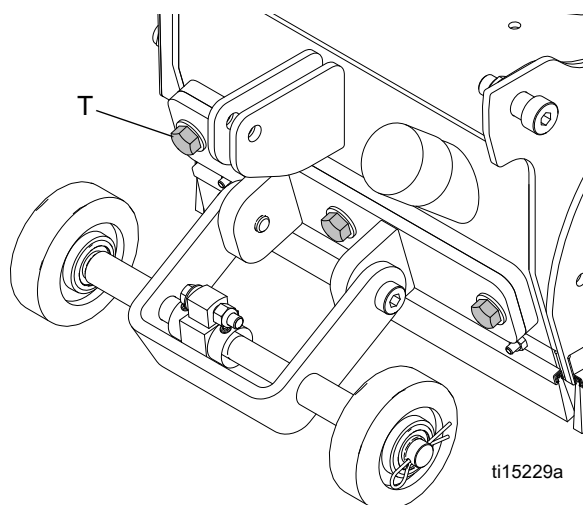
Poziomowanie bębna

W celu prawidłowego wypoziomowania bębna urządzenie GrindLazer musi być ustawione na płaskiej, poziomej powierzchni.

Regulacja kół sterujących głębokością

1. Upewnić się, czy bęben został prawidłowo zamontowany (patrz **Wymiana bębna**, strona 6).
2. Wciskać w dół drążki uchwytu, pociągając dźwignię sprzęgającą, aż bęben zostanie zablokowany w DOLNYM położeniu.

3. Poluzować (lecz nie wyjmować) trzy śruby (T) na płycie montażowej kółek kontroli głębokości.

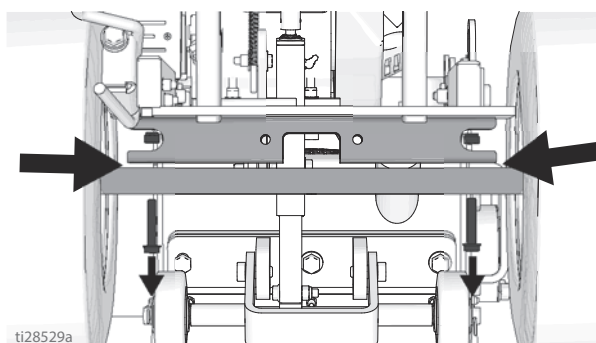


4. Ustawić płytę w taki sposób, aby kółka prowadzące leżały równo na powierzchni podłoża.
5. Dokręcić trzy śruby (T) na płycie.

Regulacja tylnej osi

Jeżeli głębokości cięcia są nierówne, a koła sterujące głębokością zostały już prawidłowo wyregulowane (patrz Regulacja kół sterujących głębokością), wykonać następujące czynności celem regulacji tylnej osi.

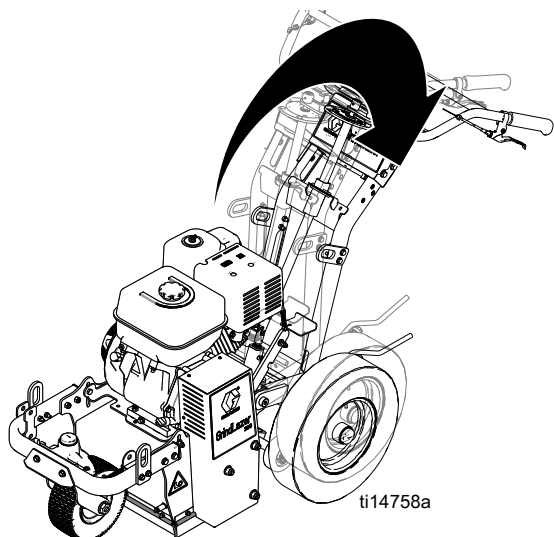
1. Zmierzyć różnicę głębokości cięcia.
2. Umieścić podkładkę o równoważnej grubości (z różnicą głębokości cięcia) między ramką a tylną osią po stronie, po której wykonywane jest cięcie na głębokość.
 - a. Poluzować nakrętki po obu stronach ramki.
 - b. Umieścić podkładkę między osią a ramką.
 - c. Dokręcić obie śruby momentem 16,3–20,3 Nm (12–15 ft-lbs).



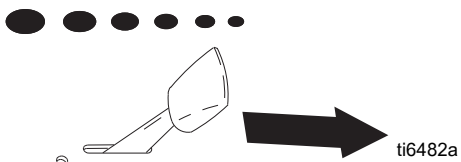
Zatrzymanie skrawania materiału



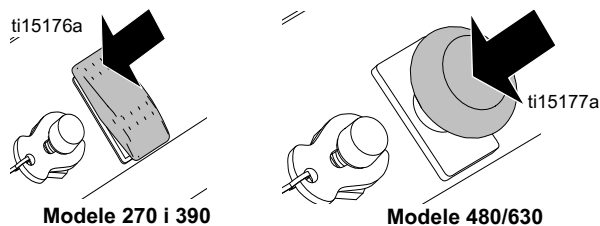
1. Wciskać w dół drążki uchwytu aż bęben zostanie zablokowany w GÓRNYM położeniu.



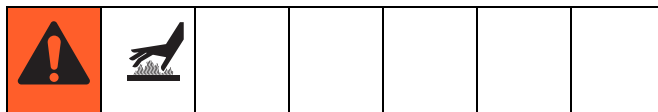
2. Przesunąć dźwignię przepustnicy silnika (A) do ustawienia niskich obrotów.



3. Przesłać przełącznik zasilania silnika (B) do położenia OFF (WYŁĄCZONE).

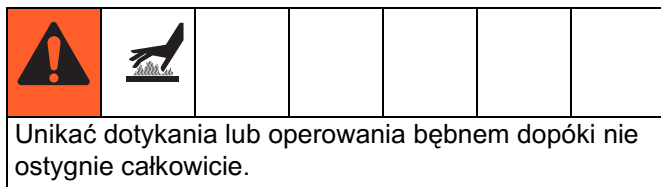


Czyszczenie



Czyszczenie całej zewnętrznej powierzchni maszyny należy wykonywać po jej ostygnięciu na zakończenie każdego dnia roboczego. Sprawdzić pod względem występowania zużycia lub uszkodzenia części oraz wykonać wszelkie wymagane czynności **Konserwacji**, strona 12.

Zespoły bębnow skrawających



W różnych zastosowaniach można stosować różne konfiguracje bębnow. Występują trzy różne typy zespołów bębnow zgodnych z urządzeniem GrindLazer: cepy z węglików, frezy z węglików oraz diamentowe brzeszczoty.

Zespół/nóż skrawający z cepami z węglików

Stopniowo regulować głębokość aż do usunięcia linii oznaczenia (zostanie usunięta minimalna ilość utwardzonej powierzchni).

Zespół/nóż skrawający z frezami z węglików

Najlepsze wyniki głębokiego skrawania uzyskuje się wykonując kilka przejść małej grubości. Pojedyncze przejście nie powinno być głębsze niż 1/32 cala, bowiem może dojść do uszkodzenia prętów i noży skrawających.

Zespół z brzeszczotami diamentowymi (tylko modele 480/630)

Należy obserwować kółka kontroli głębokości (K) podczas pracy. Jeśli kółka wirują, została osiągnięta właściwa głębokość.

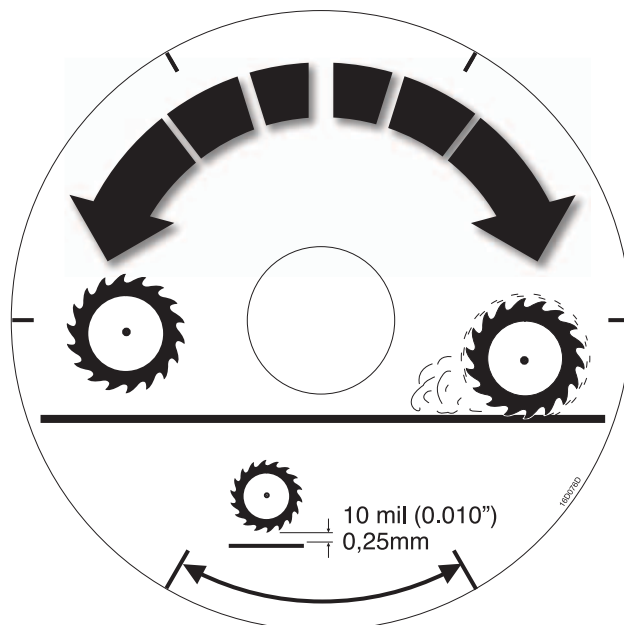
POWIADOMIENIE

Brzeszczoty diamentowe są przystosowane do chłodzenia strumieniem powietrza przepływającego wokół nich. Co 10 do 15 sekund należy unosić brzeszczot, a następnie prowadzić go z pełną szybkością przez kilka sekund, aby uniknąć nadmiernego nagrzewania brzeszczotów, które mogłoby spowodować ich uszkodzenie.

Zespoły bębnow i noży skrawających

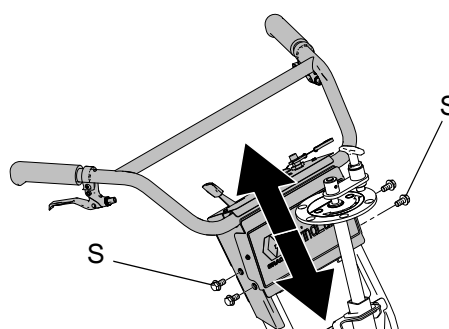
- Nie należy przeciążać silnika. Przy pełnej szybkości obrotowej silnika, tak dobrać prędkość skrawania do przodu, aby dostosować ją do wykonywanego zadania. Twardsze powierzchnie betonowe muszą być skrawane w wolniejszym tempie niż asfalt bądź inne bardziej miękkie powierzchnie.

UWAGA: Każdy przyrost na tarczy regulacji ustawienia bębna (D) odpowiada zmianie głębokości bębna skrawającego 0,010 cala (0,25 mm).



Regulacja ustawienia drążków uchwytu

W celu regulacji ustawienia drążków uchwytu: wykręcić cztery śruby (S), przesunąć drążki uchwytu na żądaną wysokość oraz założyć i dokręcić śruby.



Konserwacja

						
Unikać dotykania silnika i bębna dopóki nie ostygną całkowicie.						

Wykonywać poniższe czynności, aby zachować prawidłowe działanie oraz podtrzymać okres trwałości urządzenia GrindLazer.

PRZED ROZPOCZĘCIEM EKSPLOATACJI:

- Dokonać wizualnego przeglądu całej maszyny pod względem występowania objawów zużycia oraz poluzowania połączeń
- Sprawdzić olej silnikowy (patrz instrukcja obsługi silnika)
- Sprawdzić tuleje i noże skrawające bębna
- Sprawdzić bęben pod względem nierównomiernego zużycia
- Sprawdzić prawidłowość ciśnienia powietrza w oponach

CODZIENNIE:

- Wstawić i oczyścić wkład filtra powietrza
- Oczyścić z pyłu i okruchów powierzchnie zewnętrzne urządzenia (NIE stosować myjki ciśnieniowej ani innego sprzętu do czyszczenia pod wysokim ciśnieniem)
- Sprawdzić poziom oleju silnikowego i uzupełnić w razie potrzeby
- Sprawdzić i napełnić zbiornik paliwa
- Zdjąć pokrywę filtra powietrza i oczyścić wkład. W razie potrzeby wymienić wkład filtra. Części zamienne można nabyć u regionalnego dostawcy silników.

PO PIERWSZYCH 20 GODZINACH EKSPLOATACJI:

- Spuścić olej silnikowy i napełnić silnik świeżym olejem. Informacje na temat lepkości można znaleźć w instrukcji obsługi silnika.

CO 40-50 GODZIN EKSPLOATACJI:

- Wymienić olej silnikowy (patrz instrukcja obsługi silnika)
- Nasmarować łożyska kół

STOSOWNIE DO POTRZEB:

- Sprawdzić pasek napędowy i naprężyć oraz dokręcić lub wymienić w razie potrzeby

Dodatkowe informacje na temat czynności konserwacyjnych silnika można znaleźć w instrukcji obsługi silnika Honda (modele 270 i 390) lub Briggs and Stratton (modele 480).

Konserwacja kółka samonastawnego

CO MIESIĄC:

- Nasmarować łożysko kółka
- Sprawdzić zużycie sworznia. W przypadku zużycia sworznia kółko samonastawne będzie wykazywać luz. W razie potrzeby odwrócić lub wymienić sworznie.
- W razie potrzeby sprawdzić osiowanie kółka samonastawnego. Aby ustawić osiowanie: poluzować śrubę dociskową, ustawić kółko i dokręcić śrubę.

Osiowanie przedniej opony obrotowej

1. Poluzować śrubę z łbem walcowym z gniazdem.
2. Obrócić widełki przedniego koła w lewo lub w prawo, zgodnie z potrzebą, w celu skorygowania osiowania.
3. Dokręcić śrubę z łbem walcowym z gniazdem. Pchnąć urządzenie GrindLazer i pozostawić toczone się bez dotykania rękami.

UWAGA: Jeżeli GrindLazer skręca w lewą lub w prawą stronę, powtarzać czynności 1 i 3 aż urządzenie będzie toczyć się po linii prostej.

Dane techniczne

GrindLazer 270 (Model 571002)		
Wymiary		
	Bez opakowania	W opakowaniu
Masa funty/kg:	46 (116,8)	50,5 (128,3)
Wysokość cale/cm:	28 (71,1)	37 (94,0)
Szerokość cale/cm:	62 (157,5)	73 (185,4)
Długość cale/cm:	300 (136)	400 (181)
Hałas (dBa)		
Moc akustyczna według ISO 3744:	107,3	
Ciśnienie akustyczne mierzone w odległości 3,1 stopy (1 m):	91,6	
Drgania (m/sec ²) według ISO 3744		
Bez urządzenia LineDriver:	7,9	
Z urządzeniem LineDriver:	8,3	
Moc znamionowa (HorsePower) według SAE J1349		
8,0 przy 3600 obr/min		
Maksymalny czas przechowywania	5 w latach	
Maksymalny okres eksploatacji	10 w latach	
Współczynnik efektywności energetycznej	200 metrów ziemne na litr paliwa	
GrindLazer 390 (Model 571003)		
Wymiary		
	Bez opakowania	W opakowaniu
Masa funty/kg:	46 (116,8)	50,5 (128,3)
Wysokość cale/cm:	28 (71,1)	37 (94,0)
Szerokość cale/cm:	62 (157,5)	73 (185,4)
Długość cale/cm:	310 (141)	410 (186)
Hałas (dBa)		
Moc akustyczna według ISO 3744:	109,3	
Ciśnienie akustyczne mierzone w odległości 3,1 stopy (1 m):	93,6	
Drgania (m/sec ²) według ISO 3744		
Bez urządzenia LineDriver:	7,5	
Z urządzeniem LineDriver:	5,9	
Moc znamionowa (HorsePower) według SAE J1349		
11,0 przy 3600 obr/min		

GrindLazer 480 (Model 571004)		
Wymiary		
	Bez opakowania	W opakowaniu
Masa funty/kg:	46 (116,8)	50,5 (128,3)
Wysokość cale/cm:	28 (71,1)	37 (94,0)
Szerokość cale/cm:	62 (157,5)	73 (185,4)
Długość cale/cm:	330 (150)	430 (195)
Hałas (dBA)		
Moc akustyczna według ISO 3744:	108,6	
Ciśnienie akustyczne mierzone w odległości 3,1 stopy (1 m):	92,1	
Drgania (m/sec ²) według ISO 3744		
Z urządzeniem LineDriver:	4,9	
Moc znamionowa (HorsePower) według SAE J1349		
16,0 przy 3600 obr/min		

GrindLazer 630 (Model 571004)		
Wymiary		
	Bez opakowania	W opakowaniu
Masa funty/kg:	46 (116,8)	50,5 (128,3)
Wysokość cale/cm:	28 (71,1)	37 (94,0)
Szerokość cale/cm:	62 (157,5)	73 (185,4)
Długość cale/cm:	338 (153)	438 (199)
Hałas (dBA)		
Moc akustyczna według ISO 3744:	108,6	
Ciśnienie akustyczne mierzone w odległości 3,1 stopy (1 m):	92,1	
Drgania (m/sec ²) według ISO 3744		
Z urządzeniem LineDriver:	4,9	
Moc znamionowa (HorsePower) według SAE J1349		
21,0 przy 3600 obr/min		

Uwagi

Standardowa gwarancja firmy Graco

Standardowa gwarancja firmy Graco gwarantuje, że wszystkie urządzenia wymienione w tym podręczniku, a wyprodukowane przez firmę Graco i opatrzone jej nazwą, były w dniu ich sprzedaży nabywcy wolne od wad materiałowych i wykonawczych. O ile firma Graco nie wystawiła specjalnej, przedłużonej lub skróconej gwarancji, produkt jest objęty dwunastomiesięczną gwarancją, na naprawę lub wymianę wszystkich uszkodzonych części urządzenia, które firma Graco uzna za wadliwe. Gwarancja zachowuje ważność wyłącznie dla urządzeń montowanych, obsługiwanych i utrzymywanych zgodnie z zaleceniami pisemnymi firmy Graco.

Gwarancja nie obejmuje przypadków ogólnego zużycia urządzenia oraz wszelkich uszkodzeń, zniszczeń lub zużycia urządzenia, powstałych w wyniku niewłaściwego montażu czy wykorzystania niezgodnie z przeznaczeniem, korozji, wytarcia elementów, niewłaściwej lub niefachowej konserwacji, zaniedbań, wypadku przy pracy, niedozwolonych manipulacji lub wymiany części na inne, nie oryginalne. Za takie przypadki firma Graco nie ponosi odpowiedzialności, podobnie jak za niewłaściwe działanie urządzenia, jego zniszczenie lub zużycie spowodowane niekompatybilnością z konstrukcjami, akcesoriami, sprzętem lub materiałami innych producentów, tudzież niewłaściwą konstrukcją, montażem, działaniem lub konserwacją tychże.

Warunkiem gwarancji jest zwrot na własny koszt reklamowanego wyposażenia do autoryzowanego dystrybutora firmy Graco w celu weryfikacji reklamowanej wady. Jeśli reklamowana wada zostanie zweryfikowana, firma Graco naprawi lub wymieni bezpłatnie wszystkie uszkodzone części. Wyposażenie zostanie zwrócone do pierwotnego nabywcy z opłaconym transportem. Jeśli kontrola wyposażenia nie wykryje wady materiałowej lub wykonawstwa, naprawa będzie wykonana według uzasadnionych kosztów, które mogą obejmować koszty części, robocizny i transportu.

NINIEJSZA GWARANCJA JEST GWARANCJĄ WYŁĄCZNĄ, A JEJ WARUNKI ZNOSZĄ POSTANOWIENIA WSZELKICH INNYCH GWARANCJI, ZWYKŁYCH LUB DOROZUMIANYCH, Z UWZGLĘDNIENIEM, MIĘDZY INNYMI GWARANCJI USTAWOWEJ ORAZ GWARANCJI DZIAŁANIA URZĄDZENIA W DANYM ZASTOSOWANIU.

Wszystkie zobowiązania firmy Graco i prawa gwarancyjne nabywcy podano powyżej. Nabywca potwierdza, że nie ma prawa do żadnych innych form zadośćuczynienia (między innymi odszkodowania za utracone przypadkowo lub umyślnie zyski, zarobki, uszkodzenia osób lub mienia, lub inne zawinione lub niezawinione straty). Wszelkie czynności związane z dochodzeniem praw w związku z tymi zastrzeżeniami należy zgłaszać w ciągu dwóch (2) lat od daty sprzedaży.

FIRMA GRACO NIE DAJE ŻADNEJ GWARANCJI RZECZYWISTEJ LUB DOMNIEMANEJ, ORAZ NIE GWARANTUJE, ŻE URZĄDZENIE BĘDZIE DZIAŁAĆ ZGODNIE Z PRZEZNACZENIEM, STOSOWANE Z AKCESORIAMI, SPRZĘTEM, MATERIAŁAMI I ELEMENTAMI INNYCH PRODUCENTÓW SPRZEDAWANYMI PRZEZ FIRMĘ GRACO. Części innych producentów, sprzedawane przez firmę Graco (takie jak silniki elektryczne, spalinowe, przełączniki, wąż, itd.), objęte są gwarancją ich producentów, jeśli jest udzielana. Firma Graco zapewni nabywcy pomoc w dochodzeniu roszczeń w ramach tych gwarancji.

Firma Graco w żadnym wypadku nie ponosi odpowiedzialności za szkody pośrednie, przypadkowe, specjalne lub wynikowe wynikające z dostawy wyposażenia firmy Graco bądź dostarczenia, wykonania lub użycia jakichkolwiek produktów lub innych sprzedanych towarów na skutek naruszenia umowy, gwarancji, zaniedbania ze strony firmy Graco lub innego powodu.

FOR GRACO CANADA CUSTOMERS

The Parties acknowledge that they have required that the present document, as well as all documents, notices and legal proceedings entered into, given or instituted pursuant hereto or relating directly or indirectly hereto, be drawn up in English. Les parties reconnaissent avoir convenu que la rédaction du présent document sera en Anglais, ainsi que tous documents, avis et procédures judiciaires exécutés, donnés ou intentés, la suite de ou en rapport, directement ou indirectement, avec les procédures concernées.

Graco Information

For the latest information about Graco products, visit www.graco.com.

For patent information, see www.graco.com/patents.

TO PLACE AN ORDER, contact your Graco distributor or call 1-800-690-2894 to identify the nearest distributor.

Wszystkie informacje przedstawione w formie pisemnej i rysunkowej, jakie zawiera niniejszy dokument, odpowiadają ostatnim danym produkcyjnym dostępnym w czasie publikowania.

Graco rezerwuje sobie prawo dokonywania zmian w dowolnej chwili bez powiadamiania.

Oryginalne instrukcje. This manual contains Polish. MM 3A0101

Siedziba główna firmy Graco: Minneapolis
Biura zagraniczne: Belgia, Chiny, Japonia, Korea

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES P.O. BOX 1441 MINNEAPOLIS, MN 55440-1441 USA

Copyright 2009, Graco Inc. jest zarejestrowana zgodnie z ISO 9001

www.graco.com

Revision F, January 2019