

GrindLazer™

3A6017C

PL

**Do usuwania materiałów z płaskich poziomych powierzchni betonowych i asfaltowych.
Wyłącznie do zastosowań profesjonalnych.**

Model 25M992 – skrawanie do przodu

GrindLazer HP DC89 G (270 cm³ / 9 KM)

Model 25M993 – skrawanie do przodu

GrindLazer HP DC1013 G (390 cm³ / 13 KM)

Model 25M994 – skrawanie do tyłu (podcinanie)

(konieczne jest stosowanie urządzenia LineDriver™)

GrindLazer HP DC1021 G (627 cm³ / 21 KM z rozrusznikiem elektrycznym)

Model 25N658 – skrawanie do przodu

GrindLazer HP DC1013 G DCS (390 cm³ / 13 KM z rozrusznikiem elektrycznym)

Model 25N659 – skrawanie do tyłu (podcinanie)

(konieczne jest stosowanie urządzenia LineDriver™)

GrindLazer HP DC1021 G DCS (627 cm³ / 21 KM z rozrusznikiem elektrycznym)

Powiązane instrukcje:

Naprawa – 3A5919

Części – 3A5929

Eksploatacja urządzenia LineDriver – 312540

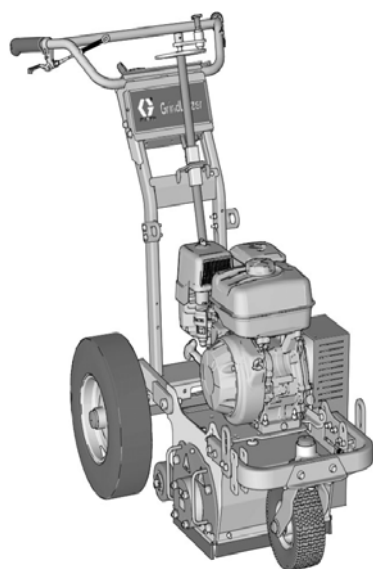
LineDriver ES – Obsługa,

naprawa, części – 3A6623

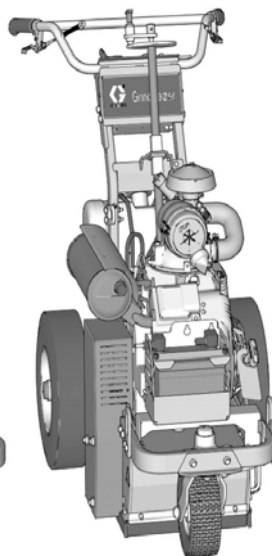


WAŻNE INSTRUKCJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

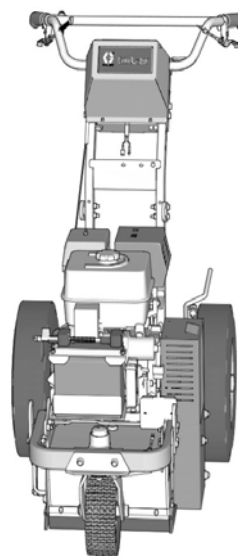
Przed rozpoczęciem użytkowania sprzętu należy zapoznać się ze wszystkimi ostrzeżeniami i instrukcjami zawartymi w niniejszym dokumencie i instrukcjach pokrewnych. Należy zapoznać się z elementami sterowania i z zasadami właściwego użytkowania sprzętu. Należy zachować wszystkie instrukcje.



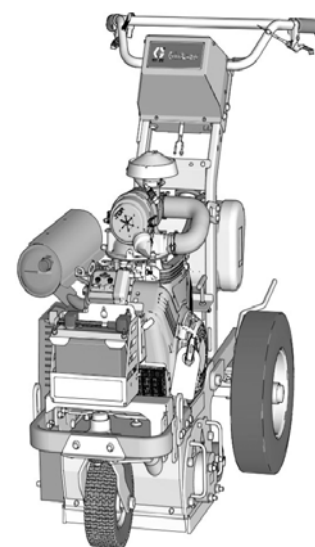
25M992 / 25M993



25M994



25N658



25N659

t135649a

(Bębny, noże i urządzenie LineDriver™ są sprzedawane osobno)

















Spis treści

Ostrzeżenia	3	Eksploatacja	14
Utylizacja akumulatora	4	Rozruch	14
Identyfikacja części	5	Uruchamianie silnika	14
Identyfikacja elementów składowych (modele z DCS) ..	6	Frezowanie materiału	16
Ustawienia	7	Zespoły bębnow skrawających	17
Regulacja ustawienia drążków uchwytu	7	Zatrzymanie frezowania materiału	18
Montaż/wymiana bębna	7	Czyszczenie	18
Kółka kontroli głębokości	8	Instrukcja obsługi systemu DCS	19
Poziomowanie bębna	8	Konserwacja	21
Odpylanie	9	Konserwacja kółka samonastawnego	21
System DCS Control (tylko modele z DCS) ...	10	Tłumaczenia funkcji przycisków systemu DCS	
		Control	22
		Dane techniczne	24
		Standardowa gwarancja firmy Graco	26

Ostrzeżenia

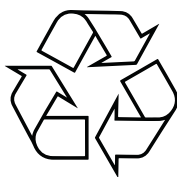
Poniższe ostrzeżenia dotyczą konfiguracji, użytkowania, uziemiania, konserwacji oraz napraw opisywanego urządzenia. Symbol wykrzyknika oznacza ostrzeżenie ogólne, a symbol niebezpieczeństwa oznacza występowanie ryzyka związanego z daną procedurą. Gdy te symbole pojawiają się w treści instrukcji lub na etykietach ostrzeżenia, należy odnieść się do niniejszych ostrzeżeń. W stosownych miejscach w treści niniejszej instrukcji obsługi mogą pojawiać się symbole niebezpieczeństwa oraz ostrzeżenia związane z określonym produktem, których nie opisano w niniejszej części.

 <h2 style="margin: 0;">OSTRZEŻENIE</h2>	
 	<p>RYZIKO NARAŻENIA NA DZIAŁANIE PYŁU I OKRUCHÓW</p> <p>Szlifowanie betonu i innych powierzchni za pomocą tego sprzętu może powodować unoszenie się pyłu zawierającego szkodliwe substancje. Szlifowanie może również powodować unoszenie się zanieczyszczeń. W celu zmniejszenia ryzyka poważnych obrażeń ciała:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Pył należy zwalczać zgodnie z obowiązującymi przepisami w miejscu pracy. • Zakładać gogle ochronne i dobrze dopasowany/sprawdzony i zatwierdzony przez stosowny organ respirator przeznaczony do stosowania w warunkach zapylenia. • Korzystać z urządzenia wyłącznie w odpowiednio wentylowanych miejscach. • Sprzęt do szlifowania może być stosowany wyłącznie przez przeszkolony personel, który zna przepisy obowiązujące w miejscu pracy.
 	<p>RYZIKO ZAPŁĄTANA W RUCHOME CZĘŚCI</p> <p>Obracające się części mogą ścisnąć lub amputować palce oraz inne części ciała.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nie zbliżać się do obracających się części. • Nie obsługiwać urządzenia bez założonych osłon i pokryw zabezpieczających. • Nie nosić luźnych ubrań, biżuterii ani długich rozpuszczonych włosów podczas pracy z urządzeniem. • Przed wykonaniem przeglądu, przemieszczenia lub serwisu należy wyłączyć zasilanie.
	<p>RYZIKO POPARZENIA</p> <p>Noże i silnik mogą silnie się rozgrzać podczas pracy. Aby uniknąć poważnych oparzeń, nie wolno dotykać rozgrzanego urządzenia. Poczekać, aż urządzenie całkowicie ostygnie.</p>
	<p>RYZIKO ZWIĄZANE Z NIEWŁAŚCIWYM UŻYTKOWANIEM URZĄDZENIA</p> <p>Niewłaściwe użytkowanie urządzenia może prowadzić do śmierci lub poważnych obrażeń.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nie obsługiwać urządzenia w stanie zmęczenia albo pod wpływem substancji odurzających lub alkoholu. • Nie opuszczać obszaru roboczego, jeśli sprzęt jest zasilany energią. Wyłączać cały sprzęt, kiedy nie jest używany. • Codziennie sprawdzać sprzęt. Naprawić lub natychmiast wymienić uszkodzone części wyłącznie na oryginalne części zamienne producenta. • Nie zmieniać ani nie modyfikować sprzętu. • Urządzenia należy używać wyłącznie zgodnie z jego przeznaczeniem. W celu otrzymania dodatkowych informacji należy skontaktować się z dystrybutorem. • Nie dopuszczać, aby dzieci i zwierzęta znalazły się w obszarze roboczym. • Należy przestrzegać wszystkich obowiązujących przepisów 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.
 	<p>ŚRODKI OCHRONY INDYWIDUALNEJ</p> <p>Aby zapobiec powstaniu poważnych obrażeń, w tym uszkodzenia oczu, wdychania pyłów produktów chemicznych, oparzeń i ubytków słuchu, w czasie używania i serwisowania urządzenia oraz przebywania w jego obszarze roboczym, należy stosować właściwe środki ochrony osobistej. Obejmują one między innymi:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Okulary ochronne. • Obuwie ochronne. • Rękawice. • Ochronniki słuchu. • Maskę oddechową, odpowiednio dopasowana i sprawdzona oraz zatwierdzona przez stosowny organ do użytkowania w warunkach zapylenia.

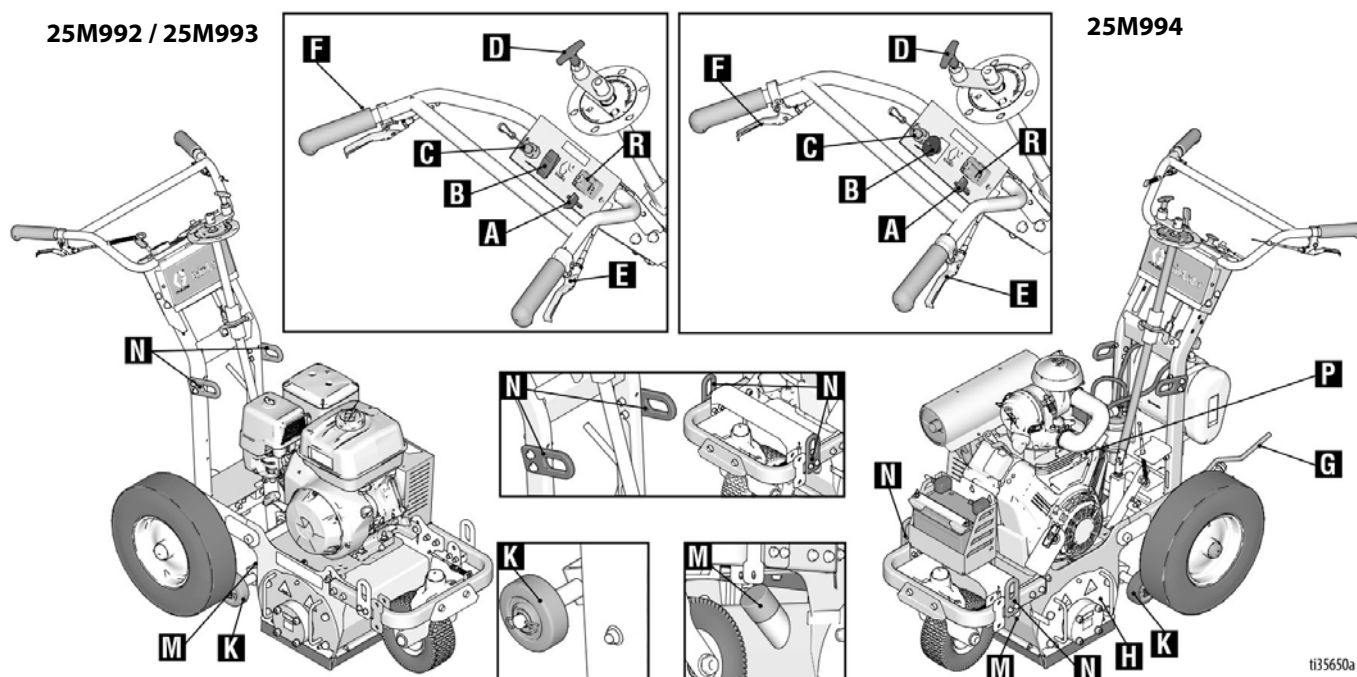
 <h1 style="margin: 0;">OSTRZEŻENIE</h1>	
 	<p>RYZIKO POŻARU I WYBUCHU</p> <p>Łatwopalne opary pochodzące z rozpuszczalników oraz farb, znajdujące się w obszarze roboczym mogą ulec zapłonowi lub eksplodować. Zasady zapobiegania wybuchowi, pożarowi lub eksplozji:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Korzystać z urządzenia wyłącznie w odpowiednio wentylowanych miejscach. • Nie napełniać zbiornika z paliwem w czasie pracy silnika oraz 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, w tym rozpuszczalniki, szmaty czy benzyna. • Przechowywać gaśnicę w obszarze roboczym.
	<p>RYZIKO ZWIĄZANE Z TLENKIEM WĘGLA</p> <p>Spaliny zawierają trujący tlenek węgla (czad), który jest bezbarwny i bezwonny. Wdychanie tlenku węgla może spowodować śmierć.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nie używać urządzenia w zamkniętej przestrzeni.
	<p>ZAGROŻENIA WYNIKAJĄCE Z UŻYWANIA AKUMULATORA</p> <p>Nieprawidłowe korzystanie z akumulatora może doprowadzić do wycieku albo wybuchu, spowodować oparzenia bądź eksplozję. Zawartość otwartego akumulatora może spowodować poważne podrażnienia i/lub oparzenia chemiczne. W razie kontaktu ze skórą zmyć wodą z mydłem. W przypadku dostania się substancji do oczu spłukiwać wodą przynajmniej przez 15 minut i niezwłocznie zwrócić się o pomoc medyczną.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Należy używać akumulatora, którego typ jest zgodny z typem określonym w specyfikacji urządzenia. Więcej informacji na ten temat można znaleźć w części Dane techniczne. • Akumulator można wymieniać wyłącznie w miejscu o dobrej wentylacji i z dala od materiałów łatwopalnych lub palnych, w tym farb i rozpuszczalników. • Nie wolno utylizować akumulatora poprzez spalanie ani nagrzewać go do temperatury powyżej 50°C (122°F). Akumulator może wybuchnąć. • Nie wrzucać do ognia. • Nie narażać akumulatora na działanie wody ani deszczu. • Akumulatora nie wolno rozbierać na części, rozgniatać ani przebijać. • Nie wolno używać ani ładować pękniętego lub uszkodzonego akumulatora. • W zakresie utylizacji postępować zgodnie z rozporządzeniami i/lub przepisami lokalnymi.
	<p>SPIS CALIFORNIA PROPOSITION 65</p> <p>Spaliny wytwarzane przez silnik tego urządzenia zawierają substancję chemiczną rozpoznaną przez stan Kalifornia jako powodującą raka, wady okołoporodowe lub inne wady rozrodcze. Produkt zawiera substancję chemiczną rozpoznaną przez Stan Kalifornia jako powodującą raka, wady okołoporodowe lub inne wady rozrodcze. Po kontakcie należy umyć ręce.</p>

Utylizacja akumulatora

Akumulatorów nie wolno wyrzucać do śmieci. Akumulatory oddać do recyklingu zgodnie z lokalnymi przepisami. W USA i Kanadzie należy zadzwonić pod numer 1-800-822-8837, aby znaleźć punkt zbiórki odpadów lub odwiedzić witrynę www.call2recycle.org.

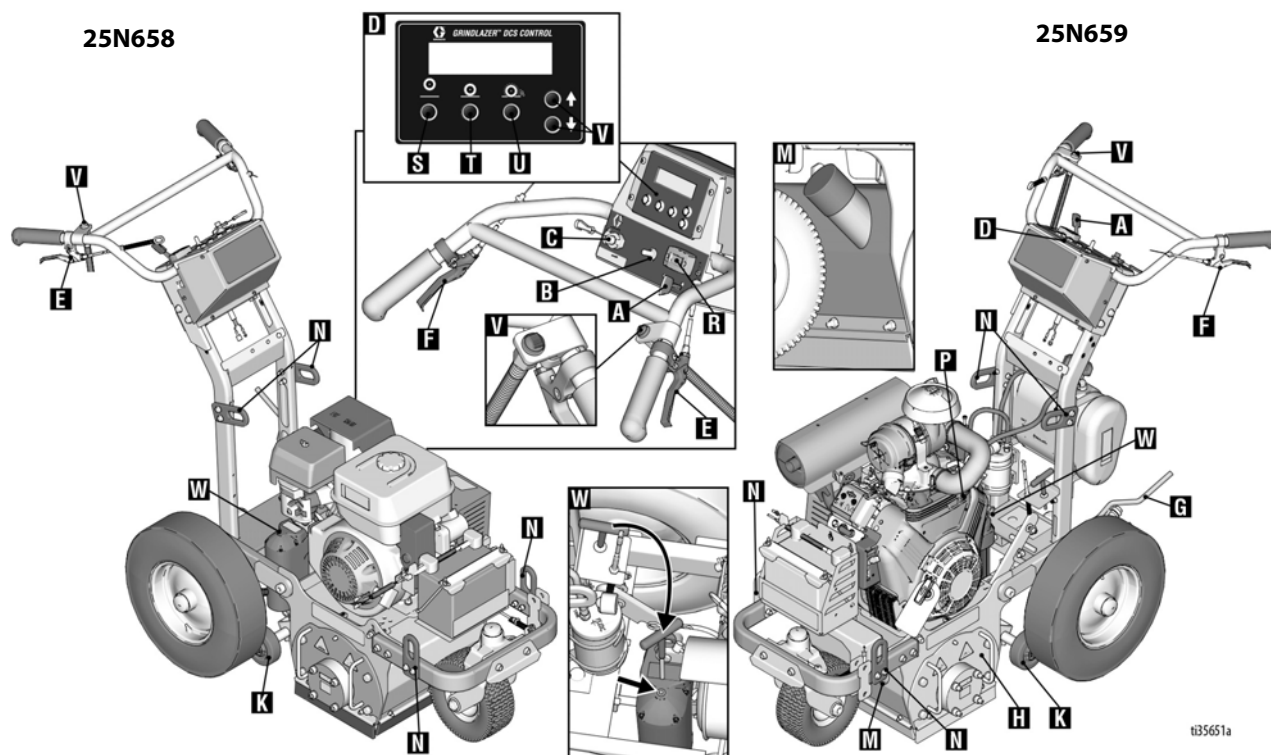


Identyfikacja części



	Komponent	Opis
A	Dźwignia przepustnicy silnika	Reguluje prędkości silnika.
B	Wyłącznik zasilania	Zasila silnik energią.
C	Wyłącznik silnika	Jest zapięty na operatorze i wyłącza silnik, jeśli podczas pracy dojdzie do rozłączenia linki.
D	Tarcza regulacji ustawienia bębna	Ustawia głębokość frezowania.
E	Dźwignia sprzęgnięcia bębna	Drażki uchwytu można wcisnąć w dół w celu podniesienia bębna skrawającego z podłoża i zablokowania w GÓRNYM położeniu. Gdy tylko bęben zostanie zablokowany w GÓRNYM położeniu, urządzenie GrindLazer można przemieszczać bez dotykania podłoża bębniem. Aby opuścić bęben na podłoże, wcisnąć drążki uchwytu, załączyć dźwignię sprzęgnięcia bębna, a następnie powoli podciągnąć drążki uchwytu do góry.
F	Dźwignia blokady przedniego koła	Przednie koło jest zazwyczaj zablokowane, aby można było prowadzić urządzenie GrindLazer po linii prostej. Gdy 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 odkurzacza	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.
P	Przełącznik zapłonu	Silnik z rozrusznikiem elektrycznym (tylko model DC1021 G)
R	Obrotomierz/licznik godzin	Wyświetla prędkość obrotową silnika podczas pracy i łączną liczbę godzin jego pracy.

Identyfikacja elementów składowych (modele z DCS)



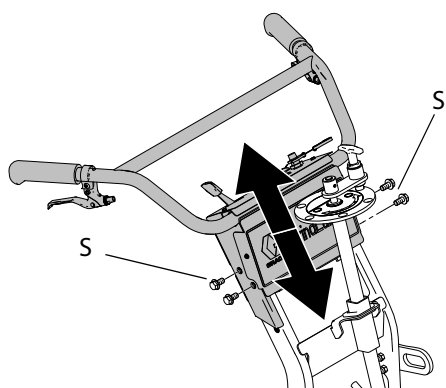
	Komponent	Opis
A	Dźwignia przepustnicy silnika	Reguluje prędkości silnika.
B	Wyłącznik zasilania	Zasila system DCS Control oraz silnik.
C	Wyłącznik silnika	Jest zapięty na operatorze i wyłącza silnik, jeśli podczas pracy dojdzie do rozłączenia linki.
D	DCS Control	Kontroluje i wyświetla głębokość frezowania.
E	Dźwignia sprzęgnięcia bębna	Drażki uchwytu można wcisnąć w dół w celu podniesienia bębna skrawającego z podłoża i zablokowania w GÓRNYM położeniu. Gdy tylko bęben zostanie zablokowany w GÓRNYM położeniu, urządzenie GrindLazer można przemieszczać bez dotykania podłoża bębniem. Aby opuścić bęben na podłoże, wcisnąć drażki uchwytu, załączyć dźwignię sprzęgnięcia bębna, a następnie powoli podciągnąć drażki uchwytu do góry.
F	Dźwignia blokady przedniego koła	Przednie koło jest zazwyczaj zablokowane, aby można było prowadzić urządzenie GrindLazer po linii prostej. Gdy 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	Zdemontowana płyta, która zapewnia dostęp do bębna w celu jego wymiany.
K	Kółka kontroli głębokości	Poziomują bęben skrawający.
M	Przyłącze odkurzacza	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.
P	Przełącznik zapłonu	Uruchamia elektryczny rozrusznik silnika.
R	Obrotomierz/licznik godzin	Wyświetla prędkość obrotową silnika podczas pracy i łączną liczbę godzin jego pracy.
S	Dokowanie	Podnosi bęben z nawierzchni do najwyższego położenia.
T	Zerowanie	Opuszcza bęben na nawierzchnię (możliwość przeprogramowania).
U	Głębokość frezowania	Opuszcza bęben na ustaloną głębokość frezowania (możliwość przeprogramowania).
V	Przyciski Up (w górę) i Down (w dół):	Podnosi lub opuszcza bęben.
W	Ręczna regulacja wysokości	Usunąć zaślepkę śruby i ustawić wysokość bębna za pomocą klucza imbusowego 6 mm.

Ustawienia

Modele **25M992**, **25M993** i **25N658** są obsługiwane przez jednego operatora znajdującego się za tylną częścią urządzenia lub w połączeniu z urządzeniem LineDriver. Modele **25M994** i **25N659** mogą być obsługiwane TYLKO za pomocą urządzenia LineDriver.

Regulacja ustawienia drążków uchwytu

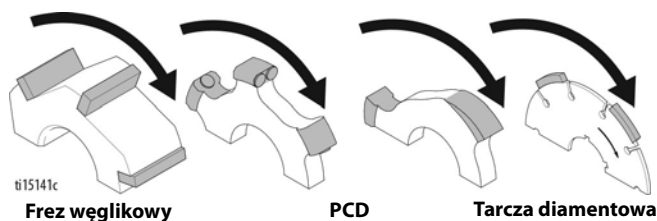
Aby wyregulować drążki uchwytu: wykręcić cztery śruby (S), przesunąć drążki uchwytu na żądaną wysokość, a następnie założyć i dokręcić śruby.



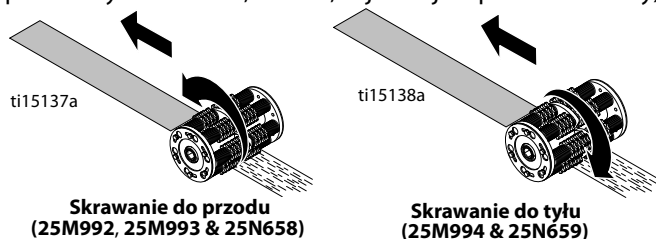
Montaż/wymiana bębna

Montaż

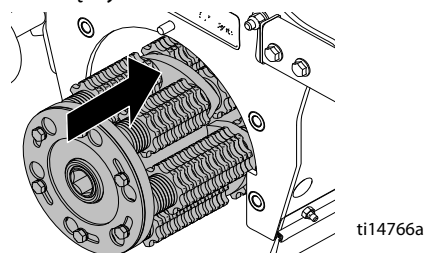
UWAGA: Bęben z węglowymi nożami skrawającymi bijakowymi nie wymaga określonej orientacji czy kierunku. Frezy węglowe i tarcze diamentowe są kierunkowe. Należy je tak układać, aby strzałki na frezach lub tarczach były zwrócone w tym samym kierunku, co kierunek wirowania bębna.



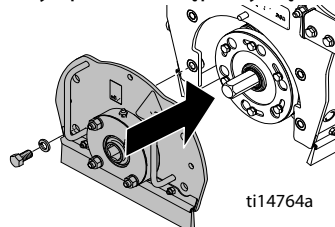
Modele **25M992**, **25M993** i **25N658** są przystosowane do szlifowania "ze skrawaniem do przodu" (bęben obraca się w tym samym kierunku, w jakim jest przemieszczany). Modele **25M994** i **25N659** są przystosowane do szlifowania "ze skrawaniem do tyłu (podcinaniem)" (bęben obraca się w przeciwnym kierunku, niż ten, w jakim jest przemieszczany).



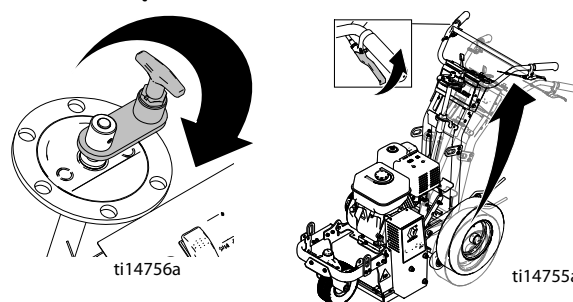
1. Nasunąć bęben zamienny na pręt o przekroju sześciokątnym.



2. Założyć panel dostępowy bębna (H).

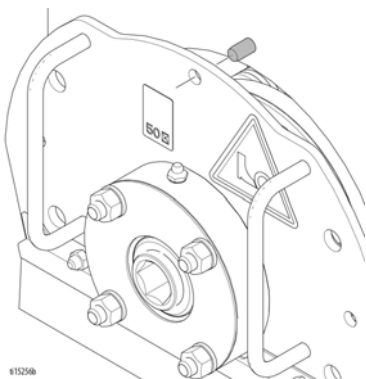


3. **Modele bez DCS:** Obniżyć tarczę regulacji ustawienia bębna (D) i pociągnąć dźwignię sprzęgnięcia bębna (E), tak aby bęben oparł się na podłożu, a sworzeń drzwiczek zrównał się z otworem.

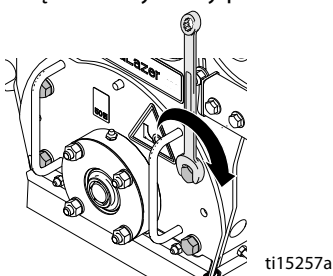


Modele z DCS: Pociągnąć dźwignię sprzęgnięcia bębna (E), aby opuścić bęben. Ustawić wyłącznik zasilania w pozycji włączenia (ON) (B). Za pomocą przycisków w górę/w dół (V) podnosi/opuszcza obudowę bębna, aż bęben oprze się na podłożu, a sworzeń drzwiczek zrówna się z otworem.

- Po ustawieniu bębna na odpowiedniej wysokości nasunąć panel dostępowy bębna na pręt o przekroju sześciokątnym i sworzeń drzwiczek.



- Dokręcić cztery śruby panelu dostępowego bębna (H).

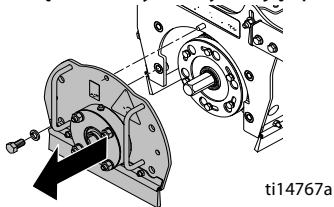


- Modele bez DCS:** Obrócić tarczę regulacji ustawienia bębna (D) do położenia maksymalnej wysokości.
Modele z DCS: Wcisnąć przycisk dokowania (S) na panelu DCS Control (D).

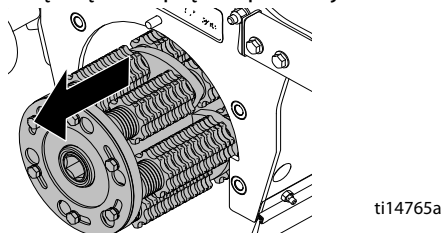
Demontaż

Aby uniknąć przypadkowego uruchomienia, należy odłączyć przewód świecy zapłonowej przed rozpoczęciem serwisowania urządzenia.				

- Odkręcić cztery śruby i zdjąć panel dostępowy bębna (H).



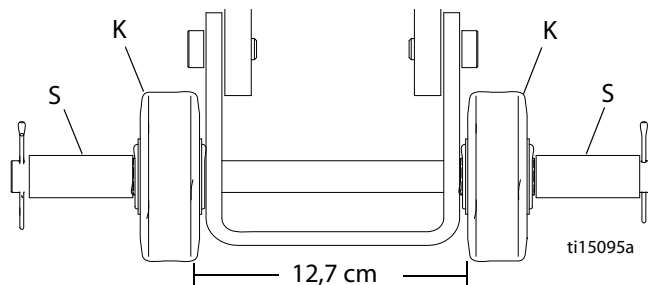
- Zsunąć bęben z pręta o przekroju sześciokątnym.



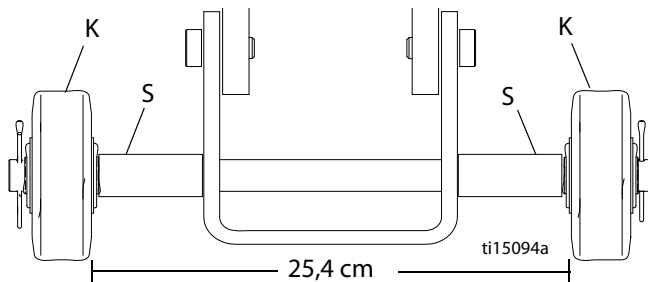
Kółka kontroli głębokości

Używanie kółek kontroli głębokości w rozstawie 12,7 cm lub 25,4 cm. Prowadnica do cięcia o dużym rozstawie

Aby wykonać skrawanie o szerokości **12,7 cm**, zamontować dwie podkładki (S) **na zewnątrz** kółek kontroli głębokości (K).



Aby wykonać skrawanie o szerokości **25,4 cm**, zamontować dwie podkładki (S) **wewnątrz** kółek kontroli głębokości (K).



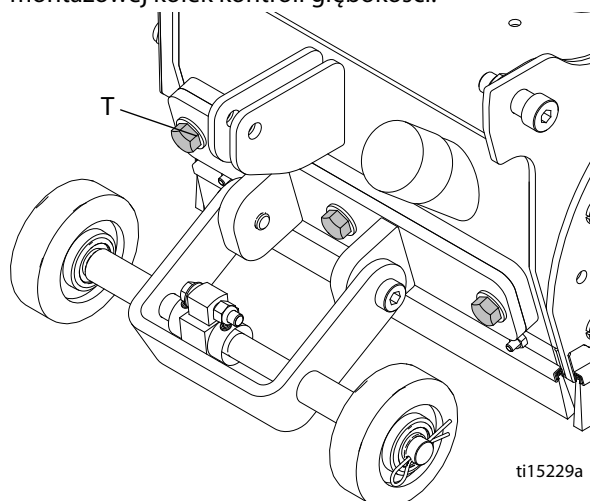
Poziomowanie bębna

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

Regulacja kółek kontroli głębokości

- Upewnić się, że bęben został prawidłowo zamontowany (patrz **Wymiana bębna**, strona 7).
- Wcisnąć w dół drążki uchwytu, pociągając dźwignię sprzęgającą, aż bęben zostanie zablokowany w DOLNYM położeniu.

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



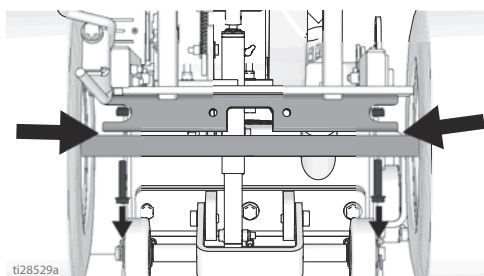
4. Ustawić płytę w taki sposób, aby kółka prowadzące leżały równo na powierzchni podłoża.
5. Dokręcić trzy śruby (T) na płycie.

Regulacja tylnej osi

Jeżeli głębokości cięcia są nierówne, a koła sterujące głębokością zostały już prawidłowo wyregulowane (patrz **Regulacja kółek kontroli głębokości**, strona 8), wykonać następujące czynności celem regulacji tylnej osi.



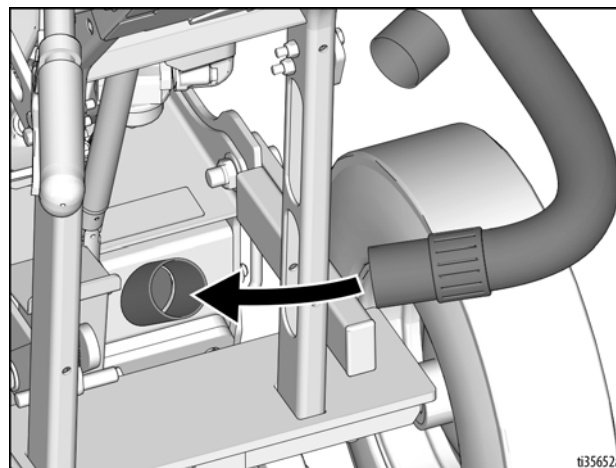
1. Zmierzyć różnicę głębokości cięcia.
2. Umieścić podkładkę o równoważnej grubości (z różnicą głębokości cięcia) między ramką a tylną osią po stronie, po której wykonywane jest cięcie na głębokość.
 - a. Poluzować nakrętki po obu stronach ramki.
 - b. Umieścić podkładkę między osią a ramką.
 - c. Dokręcić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



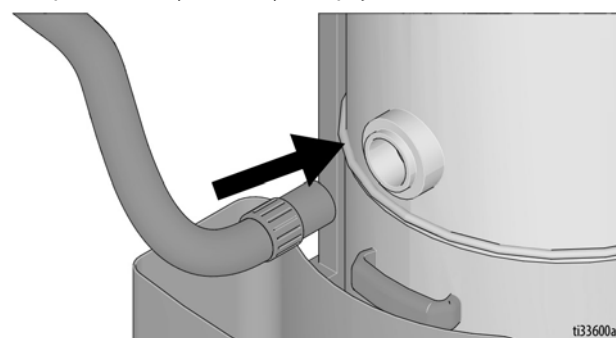
Odpylanie

Podłączanie odkurzacza

1. W przypadku stosowania odkurzacza podłączyć jego wąż do portu podciśnienia.

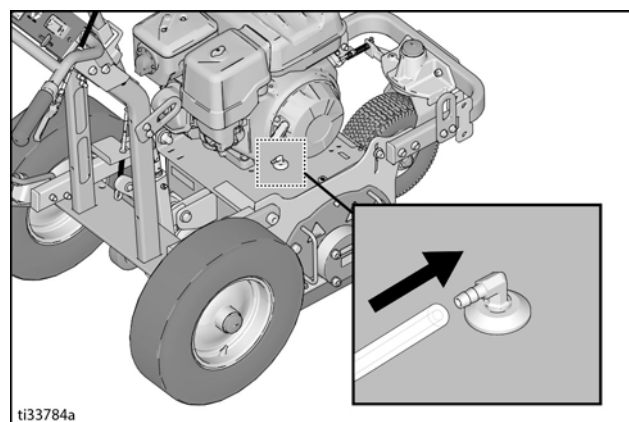


2. Podłączyć wąż odkurzacza do portu wejściowego na separatorze cyklonowym (opcja) i/lub odkurzacza.



Podłączanie wody

W przypadku stosowania wody do odpylania podłączyć przewód wody do złącza w górnej części obudowy bębna. Włączyć dopływ wody.

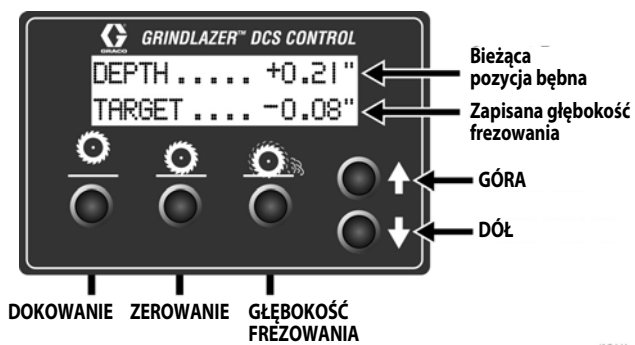


System DCS Control (tylko modele z DCS)

Przyciski panelu DCS Control mają dwie funkcje: wciśnięcie i przytrzymanie. Wciśnięcie oznacza naciśnięcie i szybkie zwolnienie przycisku, a przytrzymanie oznacza naciśnięcie i przytrzymanie przycisku przez co najmniej dwie sekundy.

UWAGA: "+" (plus) oznacza powyżej nawierzchni drogi.
 "-" (minus) oznacza poniżej nawierzchni drogi.

Ekran roboczy



ti35660a

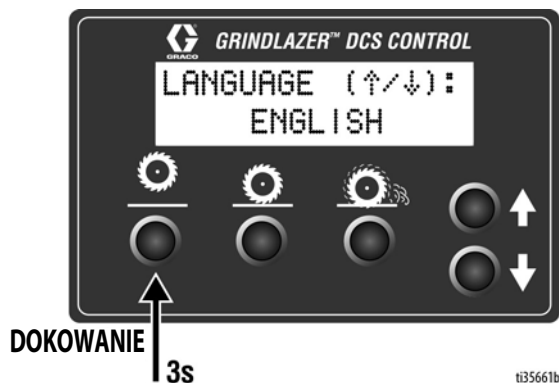
Przycisk dokowania

Wciśnięcie: Podnosi bęben do najwyższego położenia.



ti35661a

Przytrzymanie: Wyświetla ekran menu.



ti35661b

Zerowanie

Wciśnięcie: Opuszcza bęben na powierzchnię.



ti35662a

Przytrzymanie: Przeprogramowuje punkt zerowania na aktualną pozycję bębna.



ti35662b

Głębokość frezowania

Wciśnięcie: Ustawia bęben na docelowej głębokości frezowania.



**GŁĘBOKOŚĆ
FREZOWANIA**

ti35663a

Przytrzymanie:

- Jeśli na lub powyżej punktu zerowego: Otwiera nowy ekran wyboru głębokości frezowania za pomocą przycisków w górę/w dół.
 - Aby wyjść bez zapisywania, wcisnąć przycisk głębokości frezowania.
 - Aby wyjść z zapisaniem, przytrzymać przycisk głębokości frezowania.
- Poniżej punktu zerowego: Przeprogramuje głębokość frezowania na aktualną pozycję bębna.



**GŁĘBOKOŚĆ
FREZOWANIA** 2s

ti35663b

Przycisk strzałki w górę*

Wciśnięcie: Podnosi bęben o 0,25 mm, 10 mil (0,01").



GÓRA

ti35664a

Przytrzymanie: Podnosi bęben do położenia dokowania.



**GÓRA
2s**

ti35664b

Przycisk strzałki w dół*

Wciśnięcie: Opuszcza bęben o 25 mm, 10 mil (0,01").



DÓŁ

ti35665a

Przytrzymanie: Opuszcza bęben na docelową głębokość frezowania.



**DÓŁ
2s**

ti35665b

* Przełącznik uchylony na drążkach uchwytu spełnia takie same funkcje, jak przyciski strzałek w górę i w dół.

Ekran menu

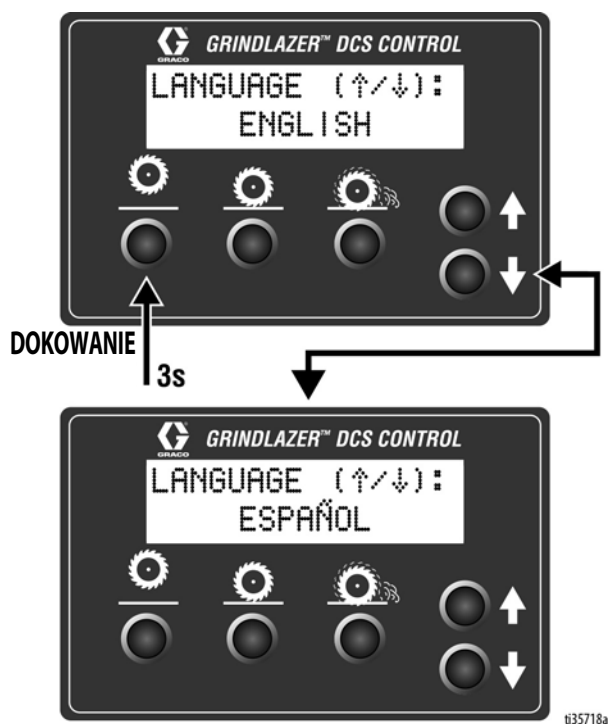
Aby wyświetlić ekrany menu, przytrzymać przycisk dokowania na ekranie roboczym. Aby zapisać ustawienia menu i powrócić na ekran roboczy, przytrzymać przycisk dokowania na dowolnym ekranie menu.

Kolejne ustawienia na każdym ekranie menu można przełączać wciskając przyciski strzałek w górę i w dół.

Aby przejść do kolejnego ekranu menu, wcisnąć przycisk dokowania.

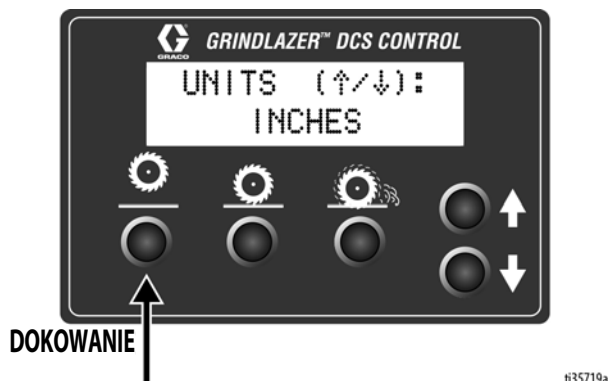
Ekran menu 1 - Język

Wybierz język (angielski, hiszpański, francuski, niemiecki lub symbole).



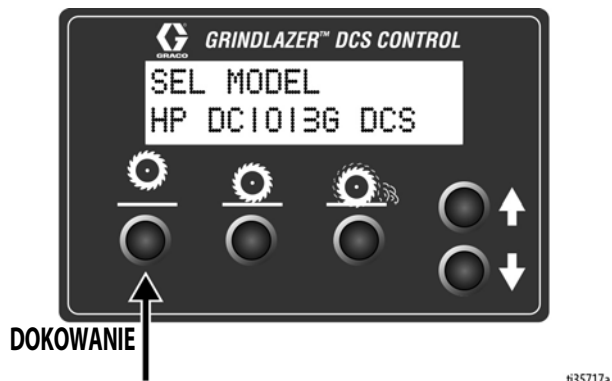
Ekran menu 2 - Jednostki

Wybierz jednostki głębokości (in, mm, mil).



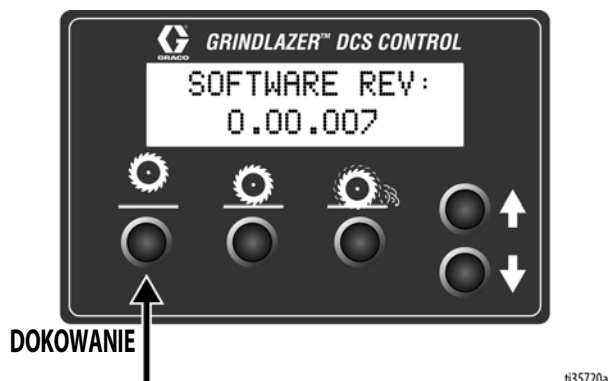
Ekran menu 3 - Model

Model danego urządzenia GrindLazer podano na etykiecie umieszczonej na tablicy rozdzielczej drążków uchwytu. W systemie DCS Control należy wprowadzić model używanego urządzenia. Zapewni to prawidłowość odczytu głębokości. Przytrzymać przyciski strzałki w górę lub strzałki w dół, aby przełączać między modelami.



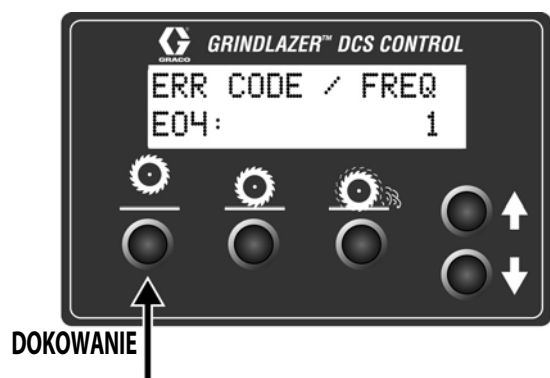
Ekran menu 4 - Wersja oprogramowania

Wyświetla wersję oprogramowania systemu DCS Control.



Ekran menu 5 - Kody błędów

Wyświetla najczęstszy kod błędu i podaje ile razy kod ten został zapisany. Przyciskami strzałki w górę lub strzałki w dół można przełączać między poprzednimi kodami błędów.



t35721a

Kody błędów

- E04: Wysokie napięcie
- E05: Wysokie natężenie prądu silnika
- E08: Niskie napięcie
- E09: Błąd czujnika Halla
- E12: Przepięcie (zwarcie)
- E31: Błąd przycisku dokowania
- E32: Błąd przycisku zerowania
- E33: Błąd przycisku głębokości frezowania
- E34: Błąd przycisku strzałki w górę
- E35: Błąd przycisku strzałki w dół

Usuwanie kodów błędów wyświetlanych na ekranie roboczym:

1. Ustawić przełącznik zasilania DCS w pozycji WYŁ. (OFF).
2. Zdiagnozować/rozwiązać problem.
3. Ustawić przełącznik zasilania DCS w pozycji WŁ. (ON).

UWAGA: Więcej informacji na temat kodów błędów i rozwiązywania problemów znajduje się w Instrukcji serwisowej.

Eksploatacja

Nie uruchamiać maszyny, jeżeli bęben styka się z podłożem. W ten sposób operator może utracić kontrolę nad maszyną i doprowadzić do uszkodzenia mienia i/lub obrażeń ciała.

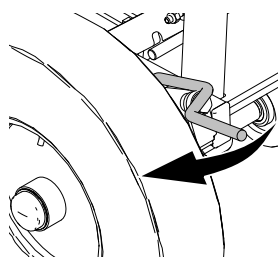
Rozruch

Przed uruchomieniem silnika należy wykonać następujące czynności:

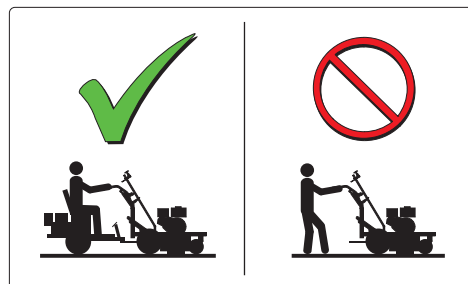
- Przeczytać i zrozumieć instrukcję obsługi silnika.
- Sprawdzić, czy wszystkie osłony zostały założone i zamocowane.
- Sprawdzić pewność dokręcenia wszystkich mechanicznych elementów złącznych.
- Sprawdzić silnik oraz inne zewnętrzne powierzchnie pod względem uszkodzeń.
- Do wykonania każdego zadania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

Uruchamianie silnika

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

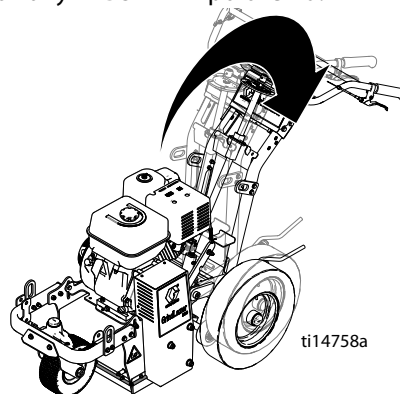


2. **Tylko w modelach 25M994 i 25N659:** Przymocować LineDriver do urządzenia GrindLazer.



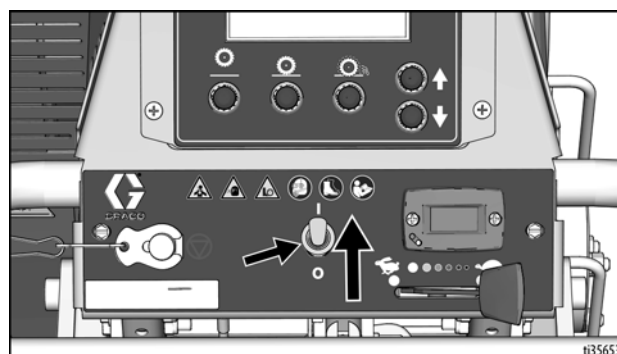
ti15089a

3. Wcisnąć w dół drążki uchwytu aż bęben zostanie zablokowany w GÓRNYM położeniu.



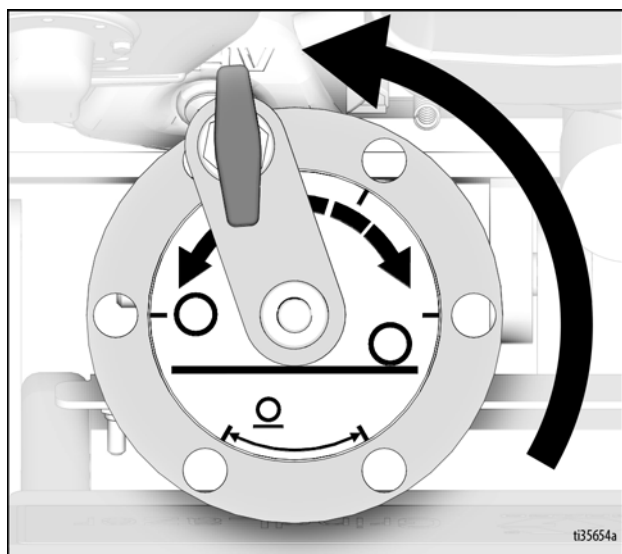
ti14758a

4. **Modele z DCS:** WŁĄCZA zasilanie systemu DCS Control (silnik nie włączy się, jeśli przełącznik ten jest wyłączony). Patrz **System DCS Control (tylko modele z DCS)**, strona 10, aby uzyskać pomoc w konfiguracji systemu DCS Control.



ti35653a

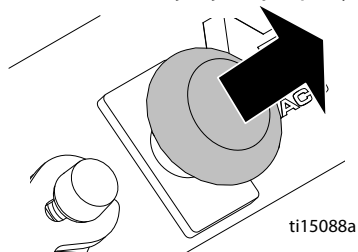
5. **Modele bez DCS:** Kręcić pokrętle regulacji bębna w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aż do jego zatrzymania.



Modele z DCS: Wcisnąć przycisk dokowania w systemie DCS Control.

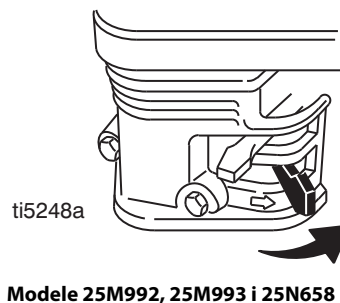


6. **Tylko w modelu 25M994:** Upewnić się, że wyłącznik zasilania (B) znajduje się w pozycji GÓRNEJ (UP).



7. Uruchomić silnik:

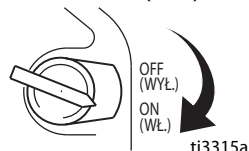
- a. Otworzyć zawór paliwa.



- b. Zamknąć dławik.

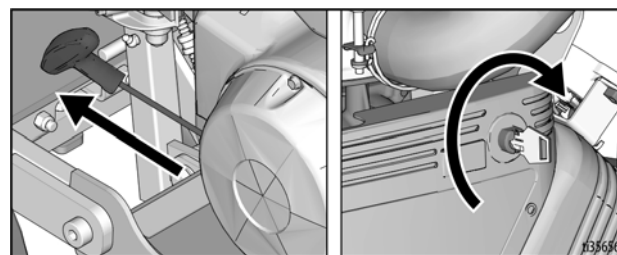


- c. Przesłać przełącznik zasilania silnika (B) do położenia ON (WŁ.).



Modele 25M992 i 25M993




- d. Pociągnąć za linkę rozrusznika lub przekręcić kluczyk (tylko w modelach z rozrusznikiem elektrycznym), aby włączyć silnik.



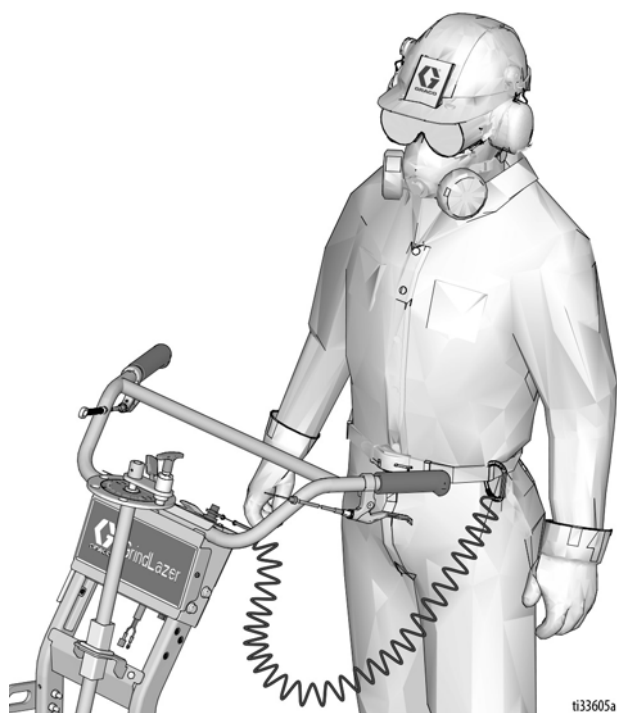
- e. Po włączeniu silnika otworzyć dławik.



Frezowanie materiału

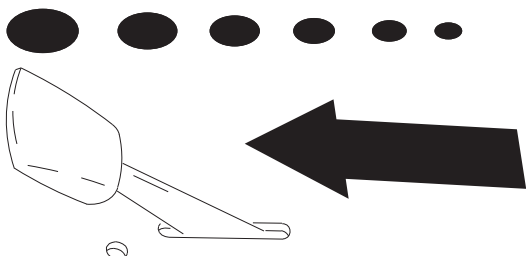
				
<p>Utrzymywać bezpieczną odległość od innych osób przebywających w przestrzeni roboczej. Unikać wszelkiego rodzaju rur, słupów, otworów bądź innych przedmiotów wystających z powierzchni roboczej.</p>				

1. Uruchomić silnik, patrz strona 15.
2. Włączyć odkurzacz, jeśli jest używany.
3. Podłączyć przewód wyłączenia silnika do operatora.



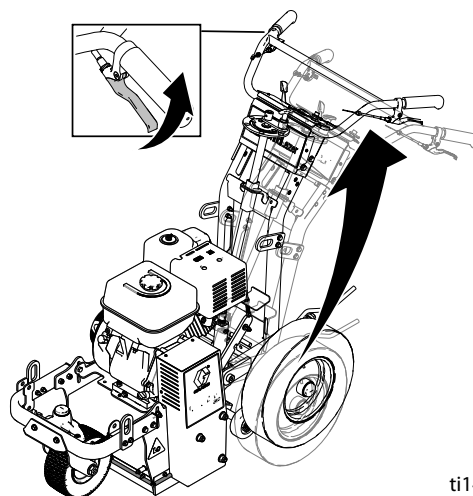
ti33605a

4. Przesunąć dźwignię przepustnicy silnika w żądane ustawienie.



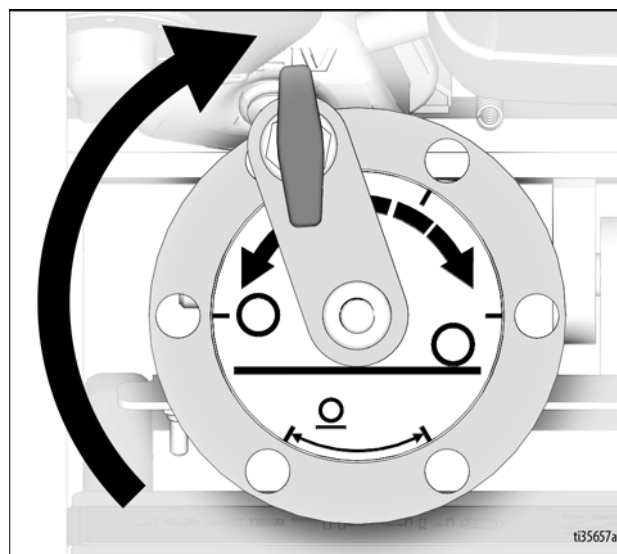
5. Wcisnąć w dół dźwignię uchwytu, pociągając dźwignię sprzęgającą i powoli opuścić bęben w DOLNE położenie.

UWAGA: Szybkie opuszczenie bębna do położenia dolnego może spowodować uszkodzenie bębna i/lub siłowników systemu DCS.



ti14755a

6. **Modele bez DCS:** Obracać tarczę regulacji ustawienia bębna, aż bęben dotknie podłoża i zostanie uzyskana żądana głębokość frezowania



ti35657a



Modele z DCS: Na panelu DCS Control wcisnąć przycisk głębokości frezowania, aby opuścić bęben na zaprogramowaną głębokość. Dodatkowe informacje, patrz **Instrukcja obsługi systemu DCS**, strona 19.



UWAGA: Do ustawienia żądanej głębokości frezowania może być potrzebnych kilka próbnych frezowań.

UWAGA: Aby osiągnąć wymaganą głębokość w przypadku twardej powierzchni, najlepiej wykonać frezowanie w kilku przejściach po 1 mm (1/32 cala).

Zespoły bębnowi skrawających

				
RYZIKO POPARZENIA				
Unikać dotykania lub obsługi bębna, dopóki nie ostygnie całkowicie.				

W różnych zastosowaniach można stosować różne konfiguracje bębnowi.

Zespół/nóż skrawający z bijnikami węglowymi

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

Zespół/nóż skrawający z frezami węglowymi

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

Zespół z brzeszczotami diamentowymi

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

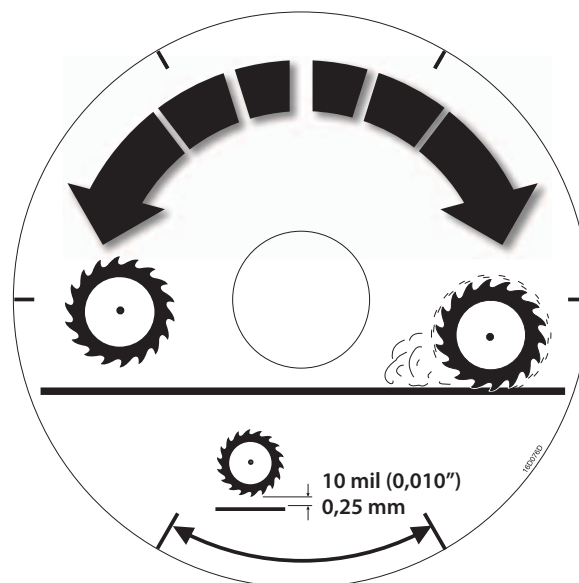
INFORMACJA

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 mogłyby spowodować ich uszkodzenie.

Zespoły bębnowi i noży skrawających

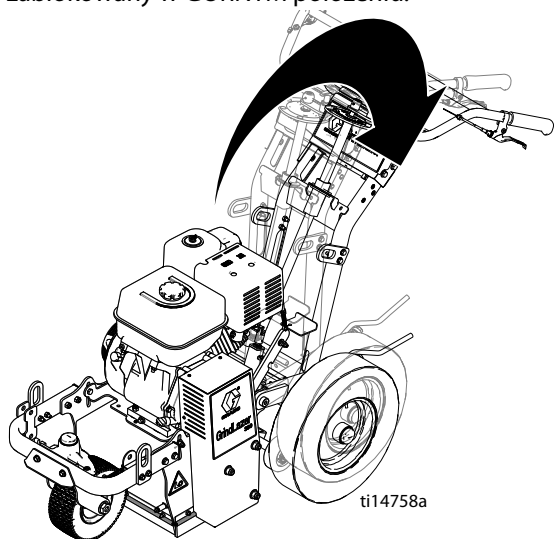
- Nie należy przeciążać silnika. Przy pełnej szybkości obrotowej silnika, tak dobrać prędkość skrawania do przodu, aby dostosować ją do wykonywanego zadania. Twardsze powierzchnie betonowe muszą być frezowane w wolniejszym tempie niż asfalt bądź inne bardziej miękkie powierzchnie.

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



Zatrzymanie frezowania materiału

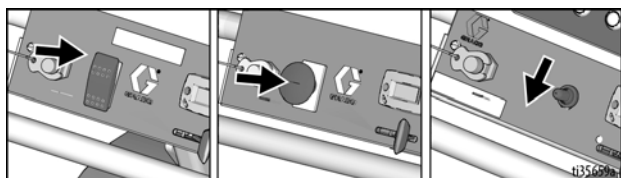
1. Wcisnąć w dół drążki uchwytu aż bęben zostanie zablokowany w GÓRNYM położeniu.



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



3. Wyłączyć zasilanie (B) (OFF).

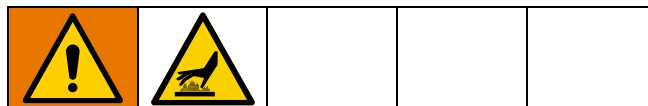


25M992 & 25M993

25M994

25N658 & 25N659

Czyszczenie



RYZIKO POPARZENIA

Unikać dotykania silnika i bębna dopóki nie ostygną całkowicie.

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 21.

Instrukcja obsługi systemu DCS

Każdorazowo po włączeniu systemu DCS Control siłownik DCS powróci do pozycji dokowania.



Po zadokowaniu systemu DCS Control należy upewnić się, że wybrano właściwy model urządzenia oraz język i jednostki. Patrz **Ekran menu**, strona 12, na której znajdują się instrukcje zmiany tych ustawień.

Ustawianie punktu zerowego:

Opuścić kółka kontroli głębokości na powierzchnię za pomocą dźwigni sprzęgającej bębna, aby odcepić obudowę bębna z pozycji „górną”. Przy włączonym silniku opuścić bęben wciskając przycisk strzałki w dół, aż będzie słyszalny odgłos frezowania nawierzchni. Przytrzymać przycisk zerowania przez 2 sekundy. Punkt zerowy został zapisany.

UWAGA: Docelowa głębokość frezowania bazuje na punkcie zerowania. Jeżeli bęben jest zużyty lub został wymieniony, należy przeprogramować punkt zerowania.



Ustawianie docelowej głębokości frezowania:

Wcisnąć przycisk zerowania, aby opuścić bęben na powierzchnię drogi. Ustawić docelową głębokość frezowania:

1. Wcisnąć przycisk strzałki w dół tyle razy, ile potrzeba, aby uzyskać głębokość docelową. Przytrzymać przycisk głębokości frezowania, aby zapisać głębokość docelową.

UWAGA: Ten sposób ustawiania głębokości frezowania powoduje zagłębienie bębna w nawierzchni drogi.

LUB

2. Z punktu zerowego przytrzymać przycisk głębokości frezowania, aż pojawi się nowy ekran. Za pomocą przycisku strzałki w dół wprowadzić docelową głębokość frezowania. Następnie przytrzymać przycisk głębokości frezowania, aby zapisać głębokość docelową i powrócić na ekran roboczy.

UWAGA: Ten sposób nie powoduje ruchu bębna podczas ustawiania docelowej głębokości frezowania.



GŁĘBOKOŚĆ
FREZOWANIA



GŁĘBOKOŚĆ
FREZOWANIA 2s

System DCS Control jest teraz gotowy do szlifowania/wertykulacji. Przytrzymać przełącznik uchylny na drążkach uchwyty, aby opuścić bęben na docelową głębokość frezowania. Wciskać przycisk w górę lub w dół, aby na bieżąco regulować głębokość frezowania. Po skończeniu frezowania przytrzymać przycisk do góry, aby podnieść bęben do pozycji dokowania.

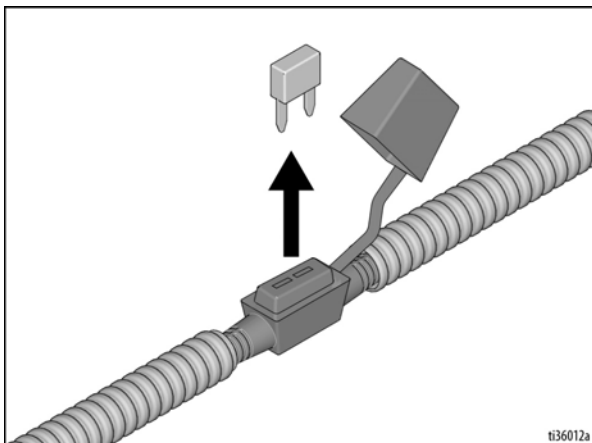
UWAGA: Punkt zerowania oraz głębokość frezowania są ustawiane względem pozycji dokowania. Należy okresowo kalibrować system DCS Control wciskając przycisk dokowania lub przytrzymując przełącznik uchylny na drążkach uchwyty w kierunku do góry.

UWAGA: Wciśnięcie dowolnego przycisku, gdy bęben przemieszcza się do pozycji zerowej lub przesuwa się na ustawioną głębokość frezowania spowoduje zatrzymanie polecenia i bębna do momentu wciśnięcia innego przycisku.

Ręczna regulacja wysokości

Jeśli system DCS Control nie działa (rozładowany akumulator itp.), wysokość bębna można ustawić za pomocą funkcji ręcznej regulacji wysokości.

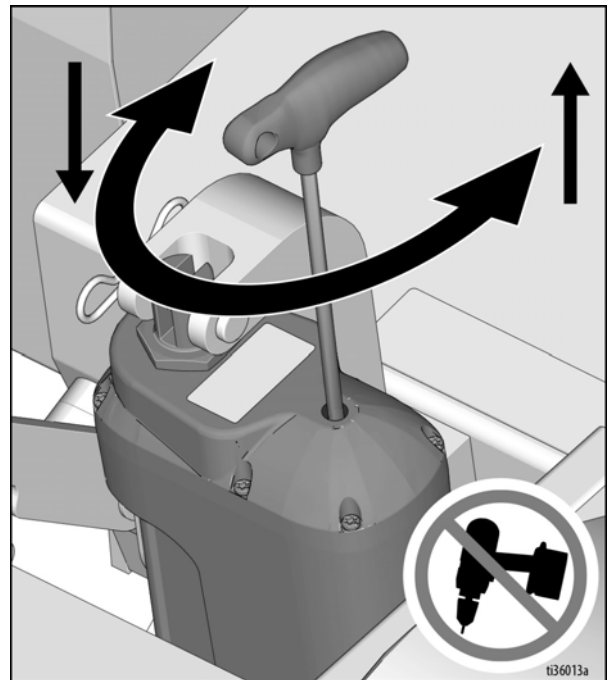
1. Usunąć bezpiecznik z oprawki obok dodatkowego zacisku akumulatora. Zapobiegnie to uszkodzeniu akumulatora.



2. Za pomocą klucza imbusowego 6 mm odkręcić zaślepkę u góry siłownika liniowego.

3. Wprowadzić klucz imbusowy 6 mm w gniazdo, z którego wykręcono zaślepkę.

- Jeden obrót klucza przesuwa bęben o 3 mm, 125 mil (1/8").
- Obracanie zgodnie z ruchem wskazówek zegara opuszcza bęben, a obracanie przeciwnie do ruchu wskazówek zegara podnosi bęben. **Maksymalna prędkość obrotów wynosi 1 obrót na sekundę. Nie wykonywać ręcznej regulacji wysokości z użyciem elektronarzędzi.**



4. Po ustawieniu głębokości frezowania założyć zaślepkę, aby zapobiec wnikananiu do wnętrza pyłu i wody.

Konservacja



Unikać dotykania silnika i bębna dopóki nie ostygną całkowicie. Aby uniknąć przypadkowego uruchomienia, należy odłączyć przewód świecy zapłonowej przed rozpoczęciem serwisowania urządzenia.

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

PRZED ROZPOCZĘCIEM EKSPLOATACJI:

- Dokonać wizualnego przeglądu całej maszyny pod kątem występowania objawów zużycia oraz poluzowania połączeń.
- Sprawdzić olej silnikowy (patrz instrukcja obsługi silnika).
- Sprawdzić tuleje i noże skrawające bębna.
- Sprawdzić bęben pod kątem 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 osłony przeciwpyłowe pod kątem uszkodzenia. Naprawić lub wymienić uszkodzone osłony w celu zapewnienia optymalnej kontroli pyłu i zanieczyszczeń.
- W przypadku używania wody do kontroli pyłu oczyścić lub wymienić wąż wody, jeśli został uszkodzony lub zapchany.
- Sprawdzić i w razie potrzeby uzupełnić poziom oleju silnikowego.
- 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.

W ZALEŻNOŚCI OD 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).

Konservacja kółka samonastawnego

CO MIESIĄC:


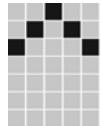
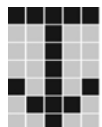
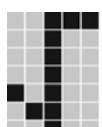
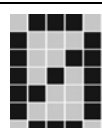

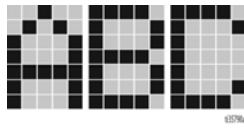
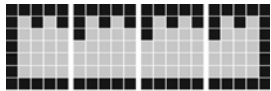
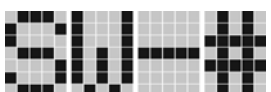
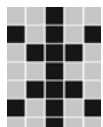
- Nasmarować łożysko kółka.
- Sprawdzić zużycie sworznia. W przypadku zużycia sworznia kółko samonastawne będzie wykazywać luz. W razie potrzeby odwrócić lub wymienić sworznie.
- W razie potrzeby sprawdzić osiowanie kółka samonastawnego. Aby wyosiować: poluzować śrubę dociskową, ustawić kółko i dokręcić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

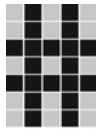
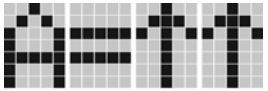
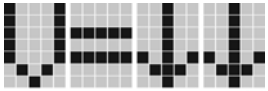
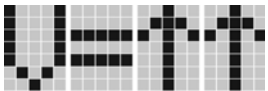
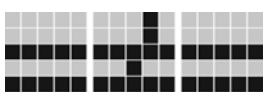
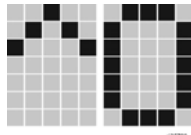
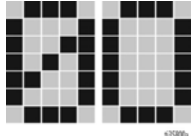
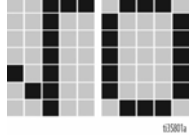


Osiowanie przedniej opony obrotowej

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

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

Tłumaczenia funkcji przycisków systemu DCS Control

English	Español	Français	Deutsche	International
FINDING HOME	ENCONTRANDO INICIO	TROUVER LE DÉBUT	START FINDEN	 035764
HOME	INICIO	DÉBUT	START	 035765
DEPTH	ALTURA	HAUTEUR	TIEFE	 035766
TARGET	OBJETIVO	OBJECTIF	ZIEL	 035767
ZERO	CERO	ZÉRO	NULL	 035768
SEL MODEL	MODELO	MODELE	MODELL	 035769
LANGUAGE	IDIOMA	LA LANGUE	SPRACHE	 035769
UNITS	UNIDAD DE MEDIDA	UNITÉ DE MESURE	MAßEINHEIT	 035769
INCHES	PULGADAS	POUCES	ZOLL	INCH
MILLIMETERS	MILIMETROS	MILLIMETRES	MILLIMETER	MM
MILS	MILS	MILS	MILS	MIL
SOFTWARE REV	SOFTWARE REV	REVUE SOFTWARE	SOFTWARE REV	 035769
ERROR	ERROR	ERREUR	FEHLER	 035769a

English	Español	Français	Deutsche	International
FREQUENCY	FRECUENCIA	FRÉQUENCE	ANZHAL	
HIGH CURRENT	ALTA CORRIENTE	COURANT ÉLEVÉ	HOHER STROM	
LOW VOLTAGE	BAJO VOLTAJE	BASSE TENSION	NIEDERSPANNUNG	
HIGH VOLTAGE	ALTO VOLTAJE	HAUTE TENSION	HOCHSPANNUNG	
HALL SENSORS	SENSORES DE HALL	CAPTEURS DE HALL	HALL-SENSOREN	
HOME BUTTON	BOTÓN DE INICIO	BOUTON DE DÉBUT	START KNOPF	
ZERO BUTTON	BOTÓN CERO	BOUTON ZÉRO	NULLTASTE	
CUT BUTTON	BOTÓN DE CORTAR	BOUTON DE COUPE	SCHNITT TASTE	
UP BUTTON	BOTÓN ARRIBA	BOUTON HAUT	NACH OBEN TASTE	
DOWN BUTTON	BOTÓN DE ABAJO	BOUTON BAS	NACH UNTEN TASTE	

Dane techniczne

GrindLazer HP DC89 G (model 25M992)		
Wymiary		
	Bez opakowania	W opakowaniu
Wysokość cm/cale:	116,8 (46)	128,3 (50,5)
Szerokość cm/cale:	71,1 (28)	94,0 (37)
Długość cm/cale:	157,5 (62)	185,4 (73)
Masa kg/funty:	136 (300)	181 (400)
Hałas (dBA)		
Natężenie dźwięku według ISO 3744:	107,3	
Ciśnienie akustyczne mierzone na wysokości 1 m (3,1 stopy):	91,6	
Drgania (m/s²) według ISO 3744		
Bez urządzenia LineDriver:	7,9	
Z urządzeniem LineDriver:	8,3	
Moc znamionowa (KM) według SAE J1349		
8,0 przy 3600 obr./min		
Maksymalny czas przechowywania	5 lat	
Maksymalny okres żywotności	10 lat	
Współczynnik efektywności energetycznej	200 metrów podłoża na litr paliwa	
GrindLazer HP DC1013 (model 25M993)		
Wymiary		
	Bez opakowania	W opakowaniu
Wysokość cm/cale:	116,8 (46)	128,3 (50,5)
Szerokość cm/cale:	71,1 (28)	94,0 (37)
Długość cm/cale:	157,5 (62)	185,4 (73)
Masa kg/funty:	141 (310)	186 (410)
Hałas (dBA)		
Natężenie dźwięku według ISO 3744:	109,3	
Ciśnienie akustyczne mierzone na wysokości 1 m (3,1 stopy):	93,6	
Drgania (m/s²) według ISO 3744		
Bez urządzenia LineDriver:	7,5	
Z urządzeniem LineDriver:	5,9	
Moc znamionowa (KM) według SAE J1349		
11,0 przy 3600 obr./min		

GrindLazer HP DC1021 G (model 25M994)		
Wymiary		
	Bez opakowania	W opakowaniu
Wysokość cm/cale:	116,8 (46)	128,3 (50,5)
Szerokość cm/cale:	71,1 (28)	94,0 (37)
Długość cm/cale:	157,5 (62)	185,4 (73)
Masa kg/funty:	165 (365)	211 (465)
Hałas (dBA)		
Natężenie dźwięku według ISO 3744:	108,6	
Ciśnienie akustyczne mierzone na wysokości 1 m (3,1 stopy):	92,1	
Drgania (m/s²) według ISO 3744		
Z urządzeniem LineDriver:	4,9	
Moc znamionowa (KM) według SAE J1349		
21,0 przy 3600 obr./min		
GrindLazer HP DC1013 G DCS (model 25N658)		
Wymiary		
	Bez opakowania	W opakowaniu
Wysokość cm/cale:	116,8 (46)	128,3 (50,5)
Szerokość cm/cale:	71,1 (28)	94,0 (37)
Długość cm/cale:	157,5 (62)	185,4 (73)
Masa kg/funty:	161 (355)	206 (455)
Hałas (dBA)		
Natężenie dźwięku według ISO 3744:	109,3	
Ciśnienie akustyczne mierzone na wysokości 1 m (3,1 stopy):	93,6	
Drgania (m/s²) według ISO 3744		
Bez urządzenia LineDriver:	7,5	
Z urządzeniem LineDriver:	5,9	
Moc znamionowa (KM) według SAE J1349		
11,0 przy 3600 obr./min		
GrindLazer HP DC1021 G DCS (model 25N659)		
Wymiary		
	Bez opakowania	W opakowaniu
Wysokość cm/cale:	116,8 (46)	128,3 (50,5)
Szerokość cm/cale:	71,1 (28)	94,0 (37)
Długość cm/cale:	157,5 (62)	185,4 (73)
Masa kg/funty:	175 (385)	220 (485)
Hałas (dBA)		
Natężenie dźwięku według ISO 3744:	108,6	
Ciśnienie akustyczne mierzone na wysokości 1 m (3,1 stopy):	92,1	
Drgania (m/s²) według ISO 3744		
Z urządzeniem LineDriver:	4,9	
Moc znamionowa (KM) według SAE J1349		
21,0 przy 3600 obr./min		

Standardowa gwarancja firmy Graco

Firma Graco gwarantuje, że wszystkie urządzenia wymienione w tym dokumencie, a wyprodukowane przez firmę Graco i opatrzone jej nazwą, w dniu ich sprzedaży pierwotnemu nabywcy były 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 uznaje za wadliwe. Gwarancja zachowuje ważność wyłącznie w przypadku urządzeń montowanych, obsługiwanych i utrzymywanych zgodnie z zaleceniami pisemnymi firmy Graco.

Ani gwarancja, ani odpowiedzialność firmy Graco nie obejmuje przypadków ogólnego zużycia urządzenia oraz wszelkich uszkodzeń, zniszczeń lub zużycia urządzenia powstałych w wyniku niewłaściwej instalacji czy wykorzystania niezgodnego z przeznaczeniem, wytarcia elementów, korozji, niewłaściwej lub niefachowej konserwacji, zaniedbań, wypadku przy pracy, niedozwolonych manipulacji lub wymiany części na inne, nieoryginalne. Firma Graco nie ponosi także odpowiedzialności za niewłaściwe działanie urządzenia, jego zniszczenie lub zużycie spowodowane niekompatybilnością urządzenia firmy Graco z konstrukcjami, akcesoriami, sprzętem lub materiałami innych producentów tudzież niewłaściwą konstrukcją, instalacją, 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 pozytywnie zweryfikowana, firma Graco naprawi lub wymieni bezpłatnie wszystkie wadliwe części. Wyposażenie zostanie zwrócone do pierwotnego nabywcy opłaconym transportem. Jeśli kontrola wyposażenia nie ujawni wady materiałowej lub wykonawczej, za naprawę naliczone zostaną uzasadnione opłaty, które mogą obejmować koszty części, robocizny i transportu.

NINIEJSZA GWARANCJA JEST GWARANCJĄ WYŁĄCZNĄ, A JEJ WARUNKI ZNOSZĄ POSTANOWIENIA WSZELKICH INNYCH GWARANCJI, WYRAŹNIE OKREŚLONYCH LUB DOROZUMIANYCH, Z UWZGLĘDNIENIEM, MIĘDZY INNYMI, GWARANCJI PRZYDATNOŚCI HANDLOWEJ LUB PRZYDATNOŚCI DO OKREŚLONEGO CELU.

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 wynikowo zyski, zarobki, obrażenia u osób lub uszkodzenia 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 UDZIELA ŻADNEJ GWARANCJI RZECZYWISTEJ LUB DOMNIEMANEJ ORAZ NIE GWARANTUJE, ŻE URZĄDZENIE BĘDZIE DZIAŁAĆ ZGODNIE Z PRZEZNACZENIEM, JEŚLI BĘDZIE STOSOWANE Z AKCESORIAMI, SPRZĘTEM, MATERIAŁAMI I ELEMENTAMI INNYCH PRODUCENTÓW SPRZEDAWANYMI PRZEZ FIRME GRACO. Powyższe elementy innych producentów sprzedawane przez firmę Graco (takie jak silniki elektryczne, 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.

Informacja o firmie Graco

Najnowsze informacje na temat produktów firmy Graco znajdują się na stronie www.graco.com.

Informacje dotyczące patentów są dostępne na stronie www.graco.com/patents.

W CELU ZŁOŻENIA ZAMÓWIENIA należy skontaktować się z dystrybutorem firmy Graco lub połączyć się z numerem 1-800-690-2894, aby znaleźć najbliższego dystrybutora.

Wszystkie informacje przedstawione w niniejszym dokumencie w formie pisemnej i rysunkowej odpowiadają ostatnim danym produkcyjnym dostępnym w czasie publikacji. Firma Graco zastrzega sobie prawo do dokonywania zmian w dowolnej chwili bez powiadomienia.

Tłumaczenie instrukcji oryginalnych. This manual contains Polish. MM 3A5918

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 2018, Graco Inc. Wszystkie zakłady produkcyjne firmy Graco uzyskały certyfikat ISO 9001.

www.graco.com
Wersja C, February 2020