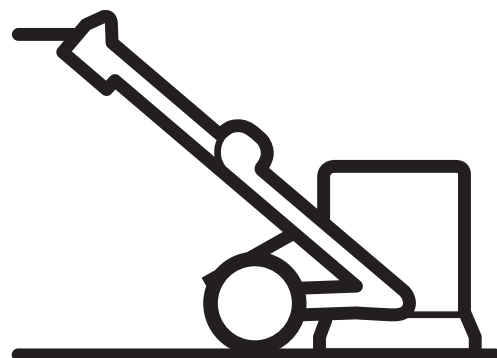




# Husqvarna®



## HTC T6/RT6/X6/RX6

Husqvarna, 2020-12-11

### **Instrukcja obsługi, PL**

Szanowny Kliencie,

Dziękujemy za wybór produktu Husqvarna najwyższej jakości! Mamy nadzieję, że spełni on Twoje oczekiwania.

Prosimy pamiętać, że w załączonej instrukcji znajdują się odniesienia do informacji z firmy HTC Floor Systems.

Husqvarna Group zapewnia o jakości tego produktu.

W razie jakichkolwiek pytań prosimy o kontakt z naszym lokalnym punktem sprzedaży lub serwisowym lub odwiedzić stronę [www.husqvarnacp.com](http://www.husqvarnacp.com).

Husqvarna AB

SE-561 82 Huskvarna, Szwecja

1142575-61



# Deklaracja zgodności WE

Firma **Husqvarna AB**, SE 561 82 Huskvarna, SZWECJA, Tel. +46 36 146500 deklaruje z pełną odpowiedzialnością, że przedstawiony produkt:

<b>Opis</b>	<b>Wyposażenie do polerowania i szlifowania</b>
<b>Marka</b>	HUSQVARNA
<b>Typ / Model</b>	HTC RT6, HTC RX6
<b>Identyfikacja</b>	Numery seryjne z roku 2020 i nowsze

spełnia wszystkie wymogi określone w odpowiednich dyrektywach i przepisach UE:

<b>Dyrektywa/przepis</b>	<b>Opis</b>
2006/42/WE	„maszynowa”
2014/53/UE	„dotycząca sprzętu radiowego”
2011/65/UE	„w sprawie ograniczenia stosowania niektórych niebezpiecznych substancji w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym”

oraz został zaprojektowany zgodnie z następującymi normami i specyfikacjami technicznymi;

**EN 60335-1:2012/A11:2014/AC:2014**

**EN 60335-2-72:2012**

**EN IEC 61000-6-2: 2005 + AC:2005**

**EN 61000-6-4:2007+A1:2011**

**ETSI EN 301 489-1 V2.2.0**

**ETSI EN 301 489-17 V3.2.0**

**ETSI EN 300 328 V2.1.1**

Partille, 2020-10-16 r.



Martin Huber

Dyrektor ds. badań i rozwoju powierzchni betonowych i podłóg  
Husqvarna AB, oddział Construction

Osoba odpowiedzialna za dokumentację techniczną

# Deklaracja zgodności WE

Firma **Husqvarna AB**, SE 561 82 Huskvarna, SZWECJA, Tel. +46 36 146500 deklaruje z pełną odpowiedzialnością, że przedstawiony produkt:

<b>Opis</b>	<b>Wyposażenie do polerowania i szlifowania</b>
<b>Marka</b>	HUSQVARNA
<b>Typ / Model</b>	HTC T6, HTC X6
<b>Identyfikacja</b>	Numery seryjne z roku 2020 i nowsze

spełnia wszystkie wymogi określone w odpowiednich dyrektywach i przepisach UE:

<b>Dyrektywa/przepis</b>	<b>Opis</b>
2006/42/WE	„maszynowa”
2014/30/UE	„dotycząca zgodności elektromagnetycznej”
2011/65/UE	„w sprawie ograniczenia stosowania niektórych niebezpiecznych substancji w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym”

oraz został zaprojektowany zgodnie z następującymi normami i specyfikacjami technicznymi;

**EN 60335-1:2012/A11:2014/AC:2014**

**EN 60335-2-72:2012**

**EN 61000-6-2:2005 + AC :2005**

**EN 61000-6-4:2007+A1:2011**

Partille, 2020-10-16 r.



Martin Huber

Dyrektor ds. badań i rozwoju powierzchni betonowych i podłóg  
Husqvarna AB, oddział Construction

Osoba odpowiedzialna za dokumentację techniczną

---

# Normy

Jako producent zaświadcza niniejszym na własną odpowiedzialność, że powyższy produkt o numerach seryjnych począwszy od 2016 wzwyż jest zgodny z mającymi zastosowanie postanowieniami zawartymi w dokumentach:

PN-EN 60335-1:2012	Elektryczny sprzęt do użytku domowego i podobnego -- Bezpieczeństwo użytkowania -- Część 1: Wymagania ogólne.
PN-EN 60335-1:2012 + A11:2014	Elektryczny sprzęt do użytku domowego i podobnego -- Bezpieczeństwo użytkowania -- Część 1: Wymagania ogólne.
PN-EN 60335-2-72:2012	Elektryczny sprzęt do użytku domowego i podobnego -- Bezpieczeństwo użytkowania -- Część 2–72: Wymagania szczegółowe dotyczące urządzeń do pielęgnacji podłóg, z układem jezdnym lub bez układu jezdnego, do użytku w obiektach handlowych i przemysłowych.
PN-EN 62233:2008	Metody pomiaru pól elektromagnetycznych elektrycznego sprzętu do użytku domowego i podobnego z uwzględnieniem narażenia człowieka.
EN 61000-6-4:2007 + A1:2001	EMC
FCC CFR 47 Część 15 (2016)	EMC
EN 61000-6-2 (2005)	EMC
DYREKTYWA 2006/42/WE	Dyrektywa maszynowa.
DYREKTYWA 2014/30/WE	EMC
DYREKTYWA 2014/35/WE	LVD

---

PN-EN ISO 5349-1:2001	Drgania mechaniczne -- Pomiar i wyznaczanie ekspozycji człowieka na drgania przenoszone przez kończyny górne -- Część 1: Wymagania ogólne.
PN-EN ISO 5349-2:2001	Drgania mechaniczne -- Pomiar i wyznaczanie ekspozycji człowieka na drgania przenoszone przez kończyny górne -- Część 2: Praktyczne wytyczne do wykonywania pomiarów na stanowisku pracy.
PN-EN ISO 20643:2005	Drgania mechaniczne -- Maszyny trzymane w ręku lub prowadzone ręką -- Zasady określania emisji drgań.
PN-EN ISO 3744:2010	Akustyka -- Wyznaczanie poziomów mocy akustycznej i poziomów energii akustycznej źródeł hałasu na podstawie pomiarów ciśnienia akustycznego -- Metody techniczne stosowane w warunkach zbliżonych do pola swobodnego nad płaszczyzną odbijającą dźwięk.
PN-EN ISO 11201:2010	Akustyka -- Hałas emitowany przez maszyny i urządzenia -- Wyznaczanie poziomów ciśnienia akustycznego emisji na stanowisku pracy i w innych określonych miejscach w warunkach zbliżonych do pola swobodnego nad płaszczyzną odbijającą dźwięk z pomijalnymi poprawkami środowiskowymi.

Rok oznakowania produktu znakiem CE – 2016. Dokumentacja techniczna znajduje się u producenta.

# Spis treści

1	<b>Wprowadzenie</b> .....	9
1.1	Informacje ogólne .....	9
1.2	Odpowiedzialność .....	9
1.3	Gwarancja .....	9
2	<b>Bezpieczeństwo</b> .....	10
2.1	Używane symbole .....	10
2.2	Przepisy bezpieczeństwa .....	10
3	<b>Informacje o maszynie</b> .....	13
3.1	Rozpakowanie sprzętu .....	13
3.2	Transport .....	13
3.2.1	Transport .....	13
3.2.2	Podnoszenie .....	13
3.2.3	Przenoszenie .....	13
3.2.4	Podwieszanie obudowy .....	15
3.2.5	Kółko podporowe .....	16
3.3	Przechowywanie .....	16
3.4	Tabliczka znamionowa .....	17
3.5	Drgania oddziałujące na organizm człowieka przez kończyny górne .....	18
3.6	Poziom hałasu .....	18
4	<b>Opis maszyny</b> .....	19
4.1	Opis ogólny .....	19
4.2	Kieszon do przechowywania .....	22
4.3	Szafka elektryczna .....	24
4.4	Opis elementów sterowania – Panel sterowania (HMI) .....	25
4.5	Panel informacyjny .....	27
4.6	Panel podłączeniowy .....	30
5	<b>Obsługa</b> .....	31
5.1	Informacje ogólne .....	31
5.2	Ustawienia uchwytu .....	31
5.3	Obsługa obciążników .....	33
5.4	Uchwyt odprowadzający na przewód lub wąż .....	35
5.5	Dostęp do narzędzi ściernych .....	35
5.6	Montowanie narzędzi ściernych .....	36
6	<b>Szlifowanie</b> .....	38
6.1	Obsługa przez panel sterowania .....	38
6.1.1	Ręczne prowadzenie maszyny .....	39
6.1.2	Wyłącznik zatrzymania awaryjnego .....	39
6.2	Ułatwienie pracy .....	40
7	<b>Akcesoria</b> .....	41
7.1	Pakiet zdalnego sterowania .....	41
7.1.1	Opis elementów sterowania – Pilot .....	41
7.1.2	Odbiornik zdalnego sterowania .....	44
7.1.3	Ładowanie .....	45
7.1.4	Sterowanie .....	45
7.1.5	Blokowanie ustawienia kół .....	46

7.2	Zdalne sterowanie .....	47
7.3	Lokalizator GPS .....	48
7.3.1	Uruchamianie .....	48
7.3.2	Rejestracja .....	49
7.3.3	Sposób użycia .....	50
7.3.4	Karta GSM.....	50
7.3.5	Pilot zdalnego sterowania .....	51
7.4	Pakiet do doprowadzenia wody.....	52
7.4.1	System Mist Cooler .....	52
7.4.2	Szlifowanie na mokro .....	54
8	<b>Konserwacja i naprawy</b> .....	56
8.1	Informacje ogólne .....	56
8.2	Czyszczenie .....	56
8.3	Przed każdym kolejnym szlifowaniem .....	57
8.4	Codziennie .....	57
8.5	Co tydzień .....	57
8.6	Naprawa .....	57
8.7	Części zamienne .....	58
8.8	Gwarancja .....	58
9	<b>Wyszukiwanie usterek</b> .....	59
9.1	Informacje ogólne .....	59
9.2	Nie można uruchomić maszyny. ....	59
9.3	Bezpiecznik lub wyłącznik różnicowoprądowy zbyt często wyzwalają się.....	60
9.4	Maszyna nie jest w stanie wykonać pracy.....	61
9.5	Ostrzeżenia i komunikaty o błędach.....	62
9.5.1	Ostrzeżenia .....	62
9.5.2	Komunikaty o błędach .....	64
10	<b>Dane techniczne</b> .....	67
11	<b>Środowisko</b> .....	77
11.1	Podwozie .....	77
11.2	Głowica szlifująca .....	78
11.3	Układ elektryczny .....	78
11.4	Odzysk .....	78



# 1 Wprowadzenie

## 1.1 Informacje ogólne

Maszyny HTC służą do obróbki podłóg. Zakres zastosowania maszyny zależy od doboru narzędzi.

Niniejszy podręcznik, poza instrukcją obsługi i przekrojowym opisem funkcji, zawiera również informacje o zakresie zastosowania i konserwacji maszyny. Skontaktować się z dystrybutorem w celu uzyskania dodatkowych informacji. Dane kontaktowe znajdują się na początku podręcznika.

## 1.2 Odpowiedzialność

Chociaż podjęto wszelkie możliwe środki, aby informacje zawarte w tym podręczniku obsługi były prawidłowe i wyczerpujące, nie przyjmujemy na siebie odpowiedzialności za jakiegokolwiek błędy czy możliwe braki informacji. Firma HTC zastrzega sobie prawo zmiany opisów zawartych w tym podręczniku bez uprzedniego informowania.

Niniejszy podręcznik jest chroniony prawem autorskim i żadna jego część nie może zostać skopiowana lub w inny sposób użyta bez pisemnej zgody firmy HTC.

## 1.3 Gwarancja

Gwarancja obejmuje jedynie wady produkcyjne. Firma HTC nie ponosi odpowiedzialności z tytułu uszkodzeń powstałych podczas transportu, rozpakowania lub użytkowania maszyny. W żadnym przypadku i w żadnych warunkach producent nie ponosi odpowiedzialności za wadliwe użycie, korozję albo użycie niezgodne z podanymi specyfikacjami. Producent w żadnym przypadku nie odpowiada za pośrednie uszkodzenia czy koszty. Wyczerpujące informacje na temat okresu gwarancyjnego producenta, patrz „Obowiązujące przepisy gwarancyjne firmy HTC”.

Lokalni dystrybutorzy mogą udzielać gwarancji na specjalnych warunkach, określonych w ich warunkach sprzedaży, warunkach dostawy i warunkach gwarancyjnych. W przypadku pojawienia się wątpliwości w związku z warunkami gwarancyjnymi prosimy zwrócić się do dystrybutora.

## 2 Bezpieczeństwo

Niniejszy rozdział zawiera przepisy bezpieczeństwa, których należy przestrzegać, obsługując maszyny HTC.

### 2.1 Używane symbole

Poniższe symbole stosowane są w niniejszym podręczniku w celu zwrócenia uwagi na konieczność zachowania szczególnej ostrożności podczas obsługi maszyny.



#### OSTRZEŻENIE!

---

Symbol **Ostrzeżenie!** informuje o ryzyku powstania obrażeń cielesnych oraz szkód materialnych.

W razie zlekceważenia ostrzeżenia operatorowi grozi odniesienie ciężkich obrażeń lub śmierć.

---



#### PAMIĘTAJ!

---

Symbol **Uwaga!** informuje o ryzyku wyrządzenia szkód materialnych w razie nieprawidłowego użytkowania maszyny.

---



#### WSKAZÓWKA

---

Symbol **Wskazówka!** oznacza wskazówki oraz zalecenia dotyczące środków ułatwiających pracę lub ograniczających nadmierne zużycie maszyny.

---

### 2.2 Przepisy bezpieczeństwa

Użytkownik maszyny HTC ponosi największą odpowiedzialność za zagwarantowanie, aby wszystkie osoby operujące maszyną lub znajdujące się w jej pobliżu przestrzegały wszystkich odnośnych przepisów bezpieczeństwa. Środki bezpieczeństwa muszą spełniać wymagania określone dla tego rodzaju sprzętu. Oprócz standardowych zasad bezpieczeństwa obowiązujących w miejscu pracy użytkownik zobowiązany jest również do przestrzegania zaleceń zawartych w niniejszym podręczniku.

Wszelkie prace może przeprowadzać wyłącznie wykwalifikowany personel. Użytkownik maszyn HTC zobowiązany jest do zapoznania się z treścią podręcznika konkretnej maszyny. Niewłaściwe używanie maszyny może spowodować obrażenia u operatora, szkody w mieniu lub uszkodzenie samej maszyny.

**OSTRZEŻENIE!**

Wymagane jest przeszkolenie.

Ryzyko obrażeń ciała lub uszkodzenia maszyny.

Dzieci powinny przebywać pod nadzorem i nie bawić się urządzeniem.

Maszyna nie powinna być używana przez dzieci ani w ich pobliżu. Maszyny nie mogą obsługiwać osoby o ograniczonej sprawności fizycznej, sensorycznej lub psychicznej ani osoby nieposiadające kwalifikacji niezbędnych do jej obsługi.

Maszyny HTC mogą być obsługiwane wyłącznie zgodnie z zaleceniami producenta.

Maszyny HTC mogą być używane wyłącznie do celów komercyjnych.

Każda osoba używająca maszyny powinna znać:

- jej funkcje;
- umiejscowienie wyłącznika awaryjnego;
- przepisy bezpieczeństwa obowiązujące podczas wykonywania danej pracy.

Operator zobowiązany jest zagwarantować, aby:

- żadna nieupoważniona osoba nie znajdowała się w obszarze roboczym w momencie uruchomienia maszyny.

Miejsce pracy powinno być:

- przeznaczone do wykonania danej pracy;
- zabezpieczone poprzez wcześniejsze usunięcie z niego przedmiotów, które mogłyby zostać odrzucone przez pracującą maszynę;
- pozbawione wystających śrub itp. znajdujących się na obrabianej powierzchni.

Osoby w miejscu pracy powinny zawsze stosować zalecane środki ochrony indywidualnej oraz odpowiednią odzież:

- okulary ochronne;
- rękawice ochronne;
- obuwie ze stalowym podnoskiem;
- nauszники ochronne;
- ochrona dróg oddechowych;
- nie powinny mieć na sobie luźnej odzieży ani przedmiotów, które mogłyby wkręcić się w maszynę, np. apaszek, bransoletek, pierścionków itp.

Ogólne środki ostrożności:

- Sprawdzić, czy maszyna jest podłączona do uziemionego gniazda.
- Naprawy elementów przewodzących prąd mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowany personel.

- W pobliżu miejsca pracy powinien znajdować się łatwo dostępny i wyraźnie oznakowany odpowiedni sprzęt przeciwpożarowy.
- Nie wolno konserwować pracującej maszyny.

Maszynę przetestowano do użytku tylko do wysokości 2000 metrów nad poziomem morza.



	<p><b>⚠ DANGER</b></p> <p><b>HIGH VOLTAGE</b> Disconnect power before servicing.</p>
	<p><b>⚠ WARNING</b></p> <p>To reduce the risk of fire, use only commercially available floor cleaners and waxes intended for machine application.</p>
	<p><b>⚠ WARNING</b></p> <p>Risk of explosion. Floor sanding can result in an explosive mixture of fine dust and air. Use floor sanding machine only in well ventilated area.</p>
	<p><b>⚠ CAUTION</b></p> <p>Moving Parts – To reduce the risk of injury, unplug before servicing.</p>

G003338

Takie naklejki informacyjne znajdują się w widocznym miejscu na szafce elektrycznej maszyny.

## 3 Informacje o maszynie

### 3.1 Rozpakowanie sprzętu

Przy dostawie należy dokładnie sprawdzić, czy opakowanie lub sprzęt nie są uszkodzone. Jeśli widać ślady uszkodzeń, należy skontaktować się z dystrybutorem i zgłosić uszkodzenie. O uszkodzeniach zewnętrznych należy także poinformować firmę przewoźową.

Sprawdzić, czy dostawa jest zgodna z zamówieniem. W razie pytań prosimy o kontakt:

### 3.2 Transport



#### OSTRZEŻENIE!

Ryzyko obrażeń ciała lub uszkodzenia maszyny.



#### PAMIĘTAJ!

W przypadku przenoszenia maszyny, transportu lub unoszenia należy zadbać, aby obciążniki znajdowały się w położeniu 1, patrz „Obsługa obciążników”.

#### 3.2.1 Transport

Na czas transportu dobrze umocować maszynę do podłoża oraz sprawdzić, czy głowica szlifująca jest opuszczona w kierunku podłoża. Poprowadzić taśmę mocującą (lub inne elementy unieruchamiające urządzenie na czas transportu) wokół nieruchomych części, np. podwozia maszyny.

#### 3.2.2 Podnoszenie

Maszynę można również unieść, używając przeznaczonych do tego uch dźwigowych lub innego certyfikowanego sprzętu podnośnikowego. Należy wówczas dopilnować, aby obciążniki były zablokowane w położeniu przednim, a uchwyt znajdował się w położeniu tylnym, patrz Obsługa obciążników strona 33 i Ustawienia uchwytu strona 31. Podczas unoszenia maszyny użyć haka.

#### 3.2.3 Przenoszenie

Podczas przenoszenia na pochyłym podłożu, np. na platformie, maszyna musi być umocowana w uchach dźwigowych, np. za pomocą wyciągnika. Jest to zabezpieczenie przed niekontrolowanym przesuwaniem się maszyny lub jej przewróceniem. Obciążniki powinny znajdować się w położ. 1, w przeciwnym razie zachodzi ryzyko, że maszyna

przewróci się do tyłu. Dopilnować, aby podczas przenoszenia maszyny nikt nie znajdował się pod nią.



G003256

Punkty mocowania do unoszenia i zamocowania maszyny.

### 3.2.4 Podwieszanie obudowy

Podczas transportu lub używania produktu HTC grouting można podwiesić obudowę, aby nie ciągnąć jej po podłożu.

Unieść obudowę i umocować ją gumowymi naciągami w celu zablokowania w uniesionej pozycji.

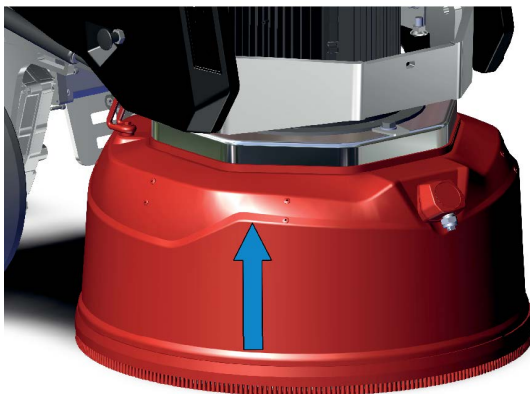


#### **OSTRZEŻENIE!**

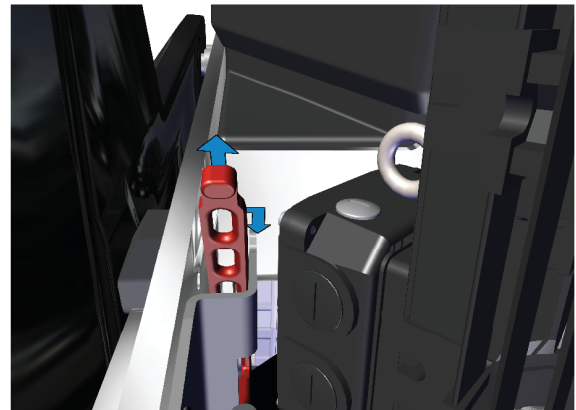
Części ruchome. Wysoki poziom hałasu.

Ryzyko obrażeń ciała.

Używać zawsze zalecanego sprzętu ochronnego.



G003166



G003104



G003105



G003167

### 3.2.5 Kółko podporowe



G003412

Aby ułatwić przewożenie maszyny, można zamocować na niej kółko podporowe.



G003413

Kółko podporowe może pozostać zamontowane podczas szlifowania.

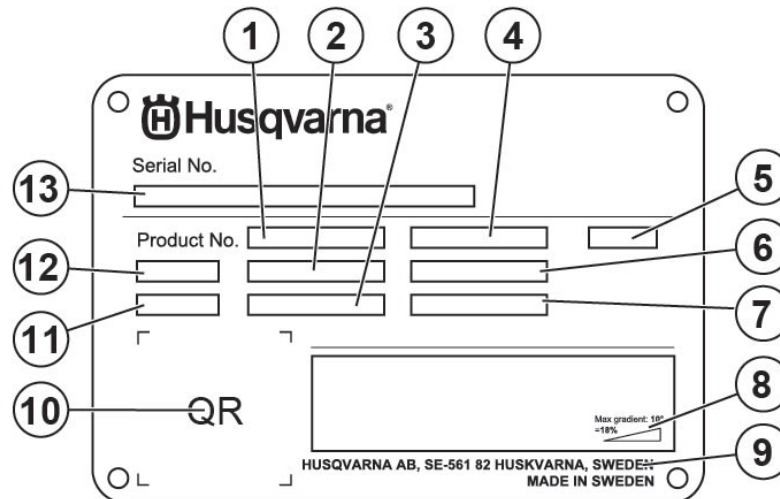
## 3.3 Przechowywanie

W czasie, gdy maszyna nie jest używana, należy ją przechowywać w suchym, ogrzewanym pomieszczeniu. Zimno oraz skroplona para wodna mogą spowodować jej uszkodzenie.



### 3.4 Tabliczka znamionowa

Tabliczka znamionowa zawiera informacje podane na poniższym schemacie. Przy zamawianiu części zamiennych należy podać numer modelu i numer seryjny maszyny.



1. Numer produktu
2. Waga produktu
3. Moc znamionowa
4. Napięcie znamionowe
5. Obudowa
6. Prąd znamionowy
7. Częstotliwość
8. Maksymalny kąt zbocza
9. Producent
10. Kod do przeskanowania
11. Rok produkcji
12. Model
13. Numer seryjny

### 3.5 Drgania oddziałujące na organizm człowieka przez kończyny górne

Poziom drgań oddziałujących na organizm człowieka przez kończyny górne [ $m/s^2$ ] generowany przez HTC T6/RT6/X6/RX6 został zmierzony sprzętem zgodnym z normą ISO 5349-1:2001. Niedokładność pomiaru aparatury pomiarowej oszacowano na  $\pm 2\%$ .

Maszyna została przebadana zgodnie z normami ISO 5349-2:2001 i ISO 20643:2005 w celu zidentyfikowania operacji, które powodują najczęstszą ekspozycję na drgania. Przy poziomie drgań  $> 2,5 m/s^2$  należy ograniczyć czas ekspozycji zgodnie z poniższą tabelą. Przy poziomie drgań  $> 5 m/s^2$  pracodawca musi niezwłocznie podjąć działania, aby czas ekspozycji nie przekroczył czasu podanego w tabeli.

Zidentyfikowane warunki pracy	Zmierzone wartości [ $m/s^2$ ]	Dozwolona dzienna ekspozycja (liczba godzin)
Szlifowanie/polerowanie	$< 2,5 m/s^2$	$> 10$ godz.

### 3.6 Poziom hałas

Pod względem generowanego hałasu maszyna została przebadana zgodnie z normą ISO 3744:2010 i ISO 11201. Pomiar wykonany miernikiem natężenia dźwięku klasy 1. Informacje o poziomie głośności dźwięku znajdują się w rozdziale Dane techniczne strona 67.

## 4 Opis maszyny

### 4.1 Opis ogólny

Szlifierka HTC służy do obróbki różnego typu podłóg. Jest stosowana do szlifowania, zgrubnej obróbki, czyszczenia i polerowania posadzek z betonu, kamienia naturalnego i lastryka, jak też innych materiałów wymienionych w niniejszym podręczniku lub materiałów zalecanych przez firmę HTC.

Niektóre szlifierki można wyposażyć w opcję zdalnego sterowania. Zdalne sterowanie to akcesorium, które zdecydowanie ułatwia pracę.

Maszyna jest zbudowana z kilku głównych komponentów, patrz strona 20.

Uchwyt można ustawić pod kilku różnymi kątami nachylenia. Jeśli maszyna ma być obsługiwana ręcznie, należy wybrać najbardziej odpowiednie położenie uchwytu.

Głowica szlifująca maszyny może być wyposażona w różną liczbę tarcz ściernych schowanych pod szczelnie przylegającą do podłogi obudową. Obudowa wraz z dodatkowym modułem wyciągowym zapewnia bezpieczne warunki pracy. Obudowa zabezpiecza przed kontaktem operatora z ruchomymi częściami maszyny, a także zmniejsza narażenie na kontakt z pyłem. Ze względu na fakt, że obudowa jest ruchoma, zbieranie pyłu jest zoptymalizowane, ponieważ obudowa zawsze przylega do podłoża.

Należy zawsze sprawdzić, czy odpylacz jest podłączony do szlifierki podczas szlifowania na sucho, aby w możliwie największym stopniu uniknąć narażenia operatora urządzenia, osób przebywających w otoczeniu, szlifierki oraz innych urządzeń na kontakt z cząsteczkami pyłu.



#### **OSTRZEŻENIE!**

---

Pył.

Ryzyko obrażeń ciała.

Wdychanie zassanego kurzu może być szkodliwe dla zdrowia.  
Stosować się do lokalnych przepisów i używać środków ochrony dróg oddechowych.

---

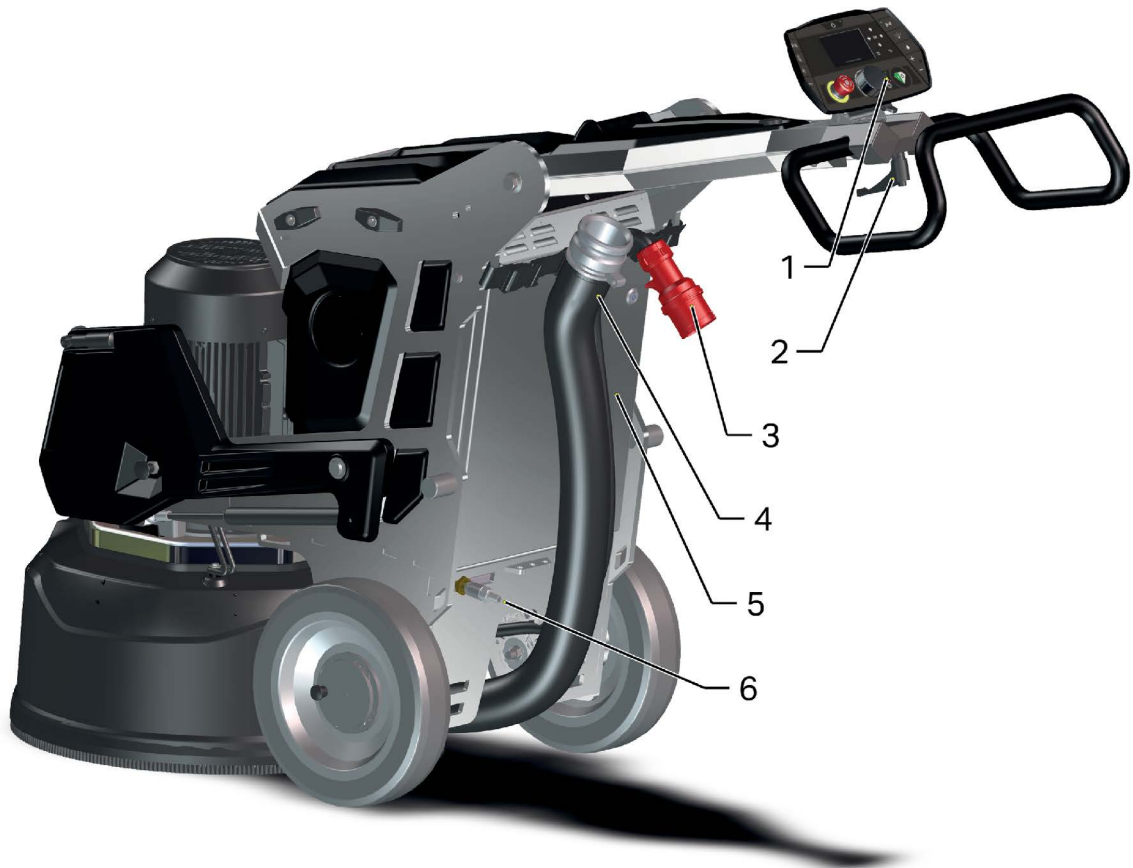
W zależności od szlifowanej podłogi maszynę można w nieskomplikowany sposób wyposażyć w dużą liczbę narzędzi. Aby uzyskać więcej informacji na temat różnych narzędzi, zapraszamy do witryny firmy HTC: [www.htc-floorsystems.com](http://www.htc-floorsystems.com).

Niektóre szlifierki mogą być wyposażone w system Mist Cooler służący do skutecznego schładzania narzędzi szlifierskich. Chłodzenie w tym systemie polega na doprowadzaniu bardzo drobnej mgiełki wodnej przez dyszę na powierzchnię posadzki, dzięki czemu narzędzia są chłodzone, a efektywność pracy znacznie wzrasta.



G003218

Lp.	Opis
1	Otwór do przechowywania
2	Wstępna regulacja blokady ramienia uchwytu
3	Otwór do przechowywania
4	Punkt podnoszenia
5	Punkt mocowania kółka podporowego i zabezpieczenia ładunku
6	Dysza systemu Mist Cooler
7	Ramię uchwytu
8	Precyzyjna regulacja blokady ramienia uchwytu
9	Otwór serwisowy
10	Uchwyt obciążnika
11	Obciążnik
12	Blokada obciążników
13	Głowica szlifująca
14	Blokada kół do napędu



G003183

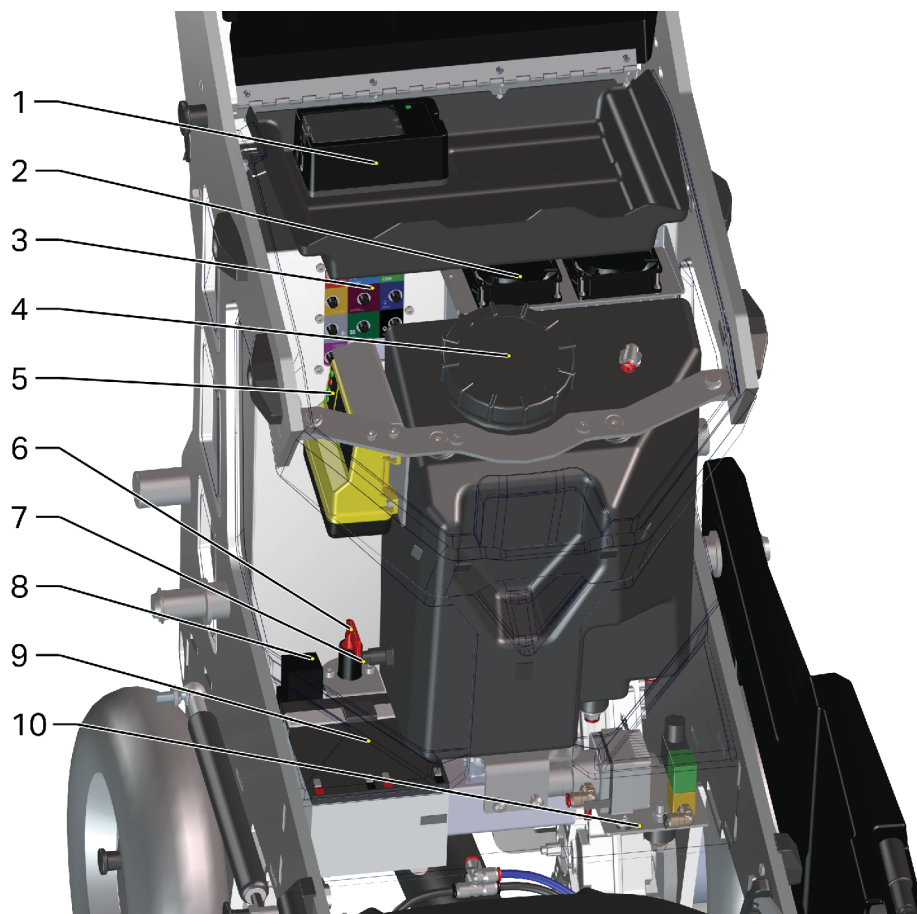
Lp.	Opis
1	Panel sterowania
2	Blokada uchwytu
3	Przyłącze elektryczne
4	Przyłącze odpylacza
5	Szafka elektryczna
6	Przyłącze wody (szybkozłączka)

## 4.2 Kieszień do przechowywania



G003264

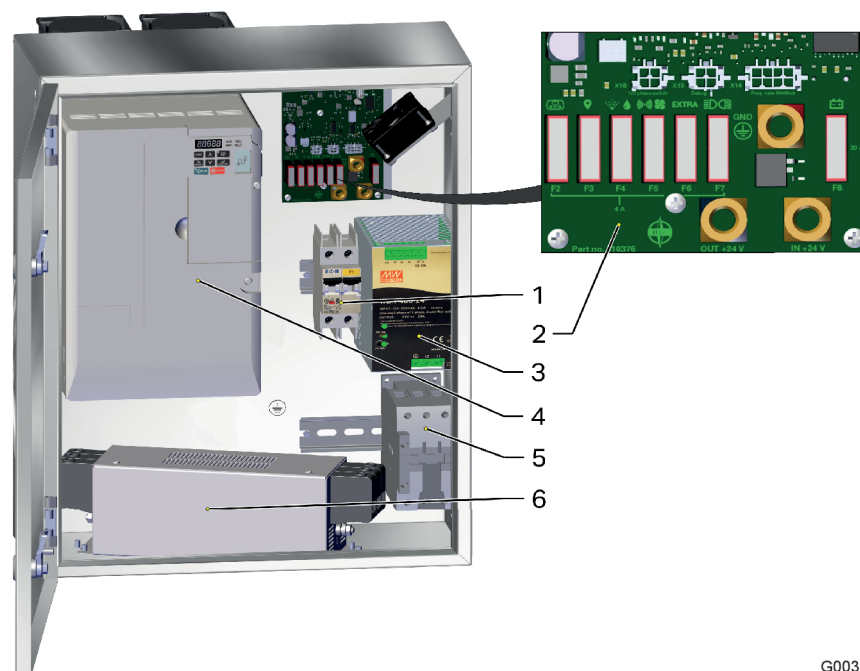
Lp.	Opis
1	Kieszień do przechowywania
2	
3	Otwory serwisowe
4	



G003288

Lp.	Opis	Akcesoria
1	Ładowarka do pilota zdalnego sterowania	Pakiet zdalnego sterowania
2	Wentylator chłodzący	
3	Panel podłączeniowy do akcesoriów	
4	Zbiornik wody	Pakiet do doprowadzenia wody
5	Odbiornik radiowy	Pakiet zdalnego sterowania
6	Odłącznik akumulatora	Pakiet zdalnego sterowania
7	Czujnik poziomu wody	Pakiet do doprowadzenia wody
8	Przełącznik	Pakiet zdalnego sterowania
9	Akumulator	Pakiet zdalnego sterowania
10	Pompa systemu Mist Cooler / zawór dozujący doprowadzaną wodę	Pakiet do doprowadzenia wody

## 4.3 Szafka elektryczna

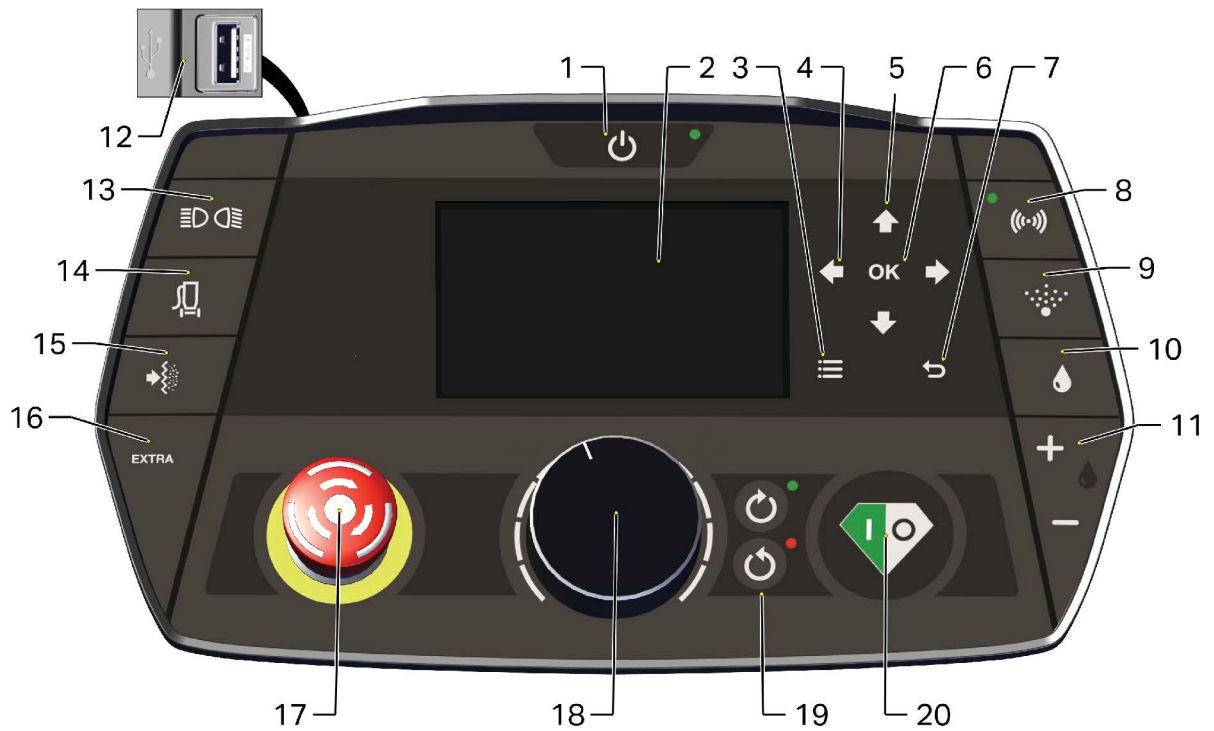


G003371

Lp.	Oznaczenie	Opis
1	F1	Wyłącznik nadprądowy 2 x 5A do zasilacza
2	Tablica główna	
	F2	Bezpiecznik 4 A, panel sterowania
	F3	Bezpiecznik 4 A, GPS
	F4	Bezpiecznik 4 A, woda / system Mist
	F5	Bezpiecznik 4A, zdalne sterowanie / wentylator chłodzący
	F6	Bezpiecznik 4 A, dodatkowy
	F7	Bezpiecznik 4A, akcesoria
	F8	Główny bezpiecznik 20 A, napięcie sterowania
3	U2	Zasilacz
4	U1	Przetwornica częstotliwości
5	K1	Stycznik
6	Z1	Filtr EMC



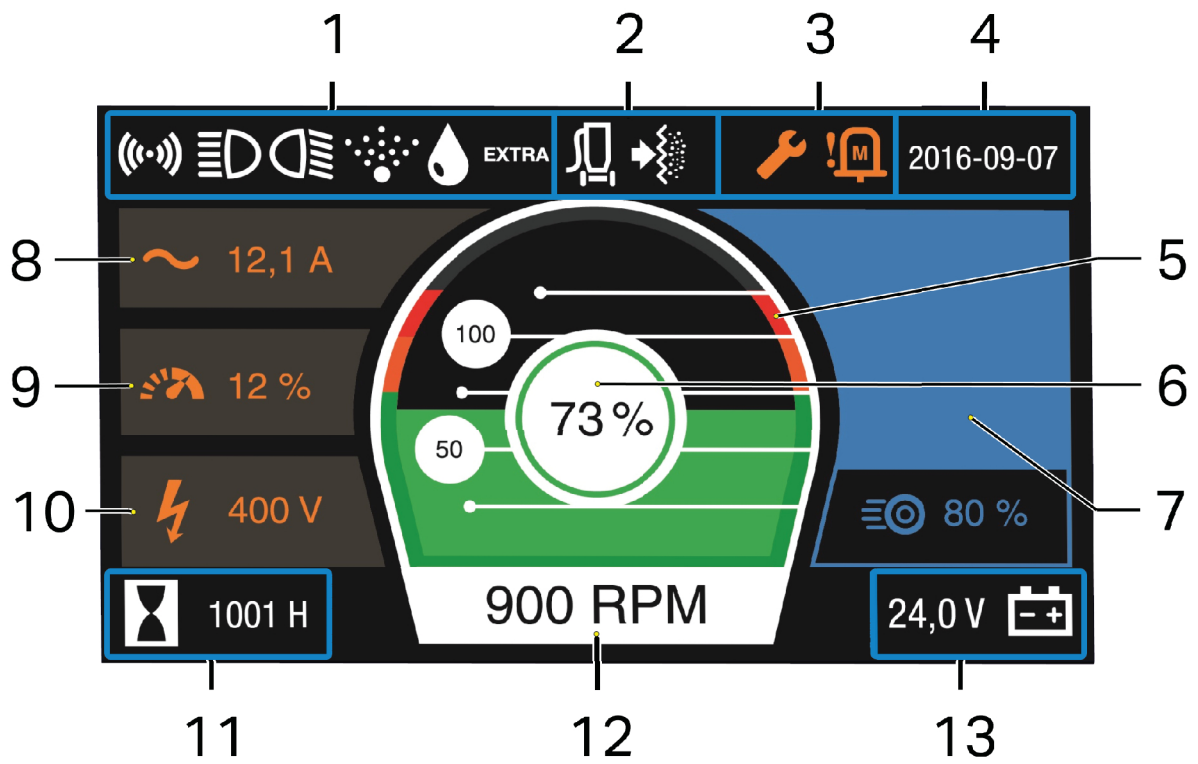
### 4.4 Opis elementów sterowania – Panel sterowania (HMI)











G003353





Lp.	Funkcja	Opis
1	Wył. / Wł.	Włączanie/wyłączanie maszyny
2	Panel informacyjny	Patrz Panel informacyjny strona <a href="#">27</a> .
3	Przyciski menu	Menu
4		Prawo/Lewo – poruszanie się po menu oraz zmiana wyświetlania dystansu.
5		Góra/Dół – poruszanie się po menu oraz wł./wył. panelu nocnego.
6		OK – poruszanie się po menu oraz po dłuższym naciśnięciu resetowanie licznika dystansu.
7		Wstecz
8	Zdalne sterowanie	Wył. / Wł.
9	System Mist Cooler	Wył. / Wł.
10	Doprowadzenie wody	Wył. / Wł.
11		Zwiększanie lub zmniejszanie
12	Gniazdo USB	np. do ładowania telefonu komórkowego
13	Akcesoria	Patrz instrukcja dotycząca akcesoriów
14	Sterowanie odkurzaczem	Opcja dostępna w przyszłości
15		
16	DODATKOWE	Wył. / Wł.
17	Wyłącznik awaryjny	Patrz Wyłącznik zatrzymania awaryjnego strona <a href="#">39</a> .
18	Prędkość szlifowania	Zwiększanie lub zmniejszanie prędkości szlifowania.
19	Kierunek szlifowania	W prawo / W lewo.
20	Szlifowanie	Włączanie/Wyłączanie.

### 4.5 Panel informacyjny



G003354











Lp.	Symbol	Nazwa	Objaśnienie
1		Zdalne sterowanie	Świeci się, gdy maszyna jest w trybie zdalnego sterowania. W trybie zdalnego sterowania na panelu sterowania na maszynie działają tylko dwa przyciski: wyłącznik awaryjny i zdalnego sterowania.
		Akcesoria	Świeci, gdy akcesorium jest aktywne.
		Akcesoria	Świeci, gdy akcesorium jest aktywne.
		System Mist Cooler	Świeci się, gdy włączony jest system Mist Cooler. Zmienia kolor na żółty, gdy poziom wody w zbiorniku jest niski.
		Doprowadzenie wody	Świeci się, gdy włączony jest system doprowadzania wody.
	EXTRA	Dodatkowe	Świeci się, gdy używane jest gniazdo do podłączenia dodatkowych akcesoriów.
2		Odkurzacz	Opcja dostępna w przyszłości.
3		Serwis	Świeci się na pomarańczowo na 50 godz. lub 2 tygodnie przed datą wymaganego serwisu. Świeci się na czerwono, kiedy upłynął termin wymaganego serwisu.
		Ostrzeżenie	Symbol ostrzegawczy świeci się w przypadku wygenerowania przez maszynę ostrzeżenia lub wystąpienia usterki. Symbol wskazuje rodzaj usterki.
4		Czas	Wyświetla godzinę i datę.
5		Licznik mocy – dostępna moc	Wskazuje, ile mocy jest dostępnej.
6		Licznik mocy – wykorzystana moc	Wskaźnik poziomy i kółko wokół wartości zmieniają kolor w zależności od ilości dostępnej mocy, jaka jest wykorzystywana. Kółko jest zielone, kiedy moc szlifowania mieści się pomiędzy 0–100%, żółte 100–115% i czerwone od 115% wzwyż.
7		Przepływ wody / Prędkość napędu przedniego	Przepływ wody 0–100% / Prędkość napędu przedniego 0–15 m/min.

Lp.	Symbol	Nazwa	Objaśnienie
8		Natężenie prądu	Pokazuje natężenie prądu w silniku.
9		Overload / Ochrona przed przeciążeniem	Wskaźnik przeciążenia ostrzega przy 90%. Maszyna wyłącza się, gdy wartość osiągnie 100%.
10		Napięcie	Wyświetla napięcie sieciowe.
11		Licznik dystansu	Wyświetla czas pracy (godz.), odległość (m) i energię kWh.
12		Prędkość szlifowania	Wyświetla prędkość obrotów tarcz szlifujących.
13		Napięcie sterowania	Wyświetla napięcie sterowania maszyną. Wyświetla napięcie akumulatora, kiedy maszyna pracuje wyłącznie na takim zasilaniu.

## 4.6 Panel podłączeniowy



G003396

Symbol	Podłączany element
	Panel sterowania
	Odbiornik zdalnego sterowania
	Magistrala CAN
	Dodatkowe wyposażenie, 24 V
	Dodatkowe akcesoria 2. Przeznaczone do wyposażenia dostępnego w przyszłości
	System Mist Cooler
	Zawór doprowadzenia wody
	Wentylator chłodzący
	GPS
	Akcesoria

# 5 Obsługa

## 5.1 Informacje ogólne

Poniższy rozdział opisuje procedurę zmiany narzędzi i sterowanie szlifierką. Rozdział ten nie zawiera aspektów związanych z technologią szlifowania, takich jak narzędzia szlifujące itp.

Więcej informacji na temat wyboru narzędzi dostępnych jest na stronie internetowej HTC [www.htc-floorsystems.com](http://www.htc-floorsystems.com).

## 5.2 Ustawienia uchwyty



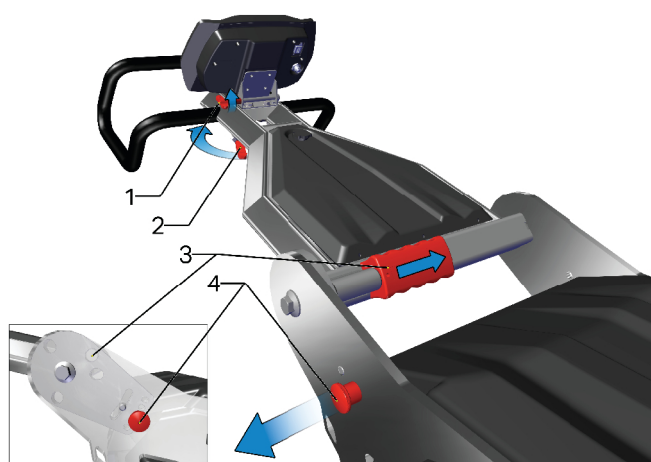
### OSTRZEŻENIE!

Niebezpieczeństwo zmiżdżenia.  
Ryzyko obrażeń ciała.



### PAMIĘTAJ!

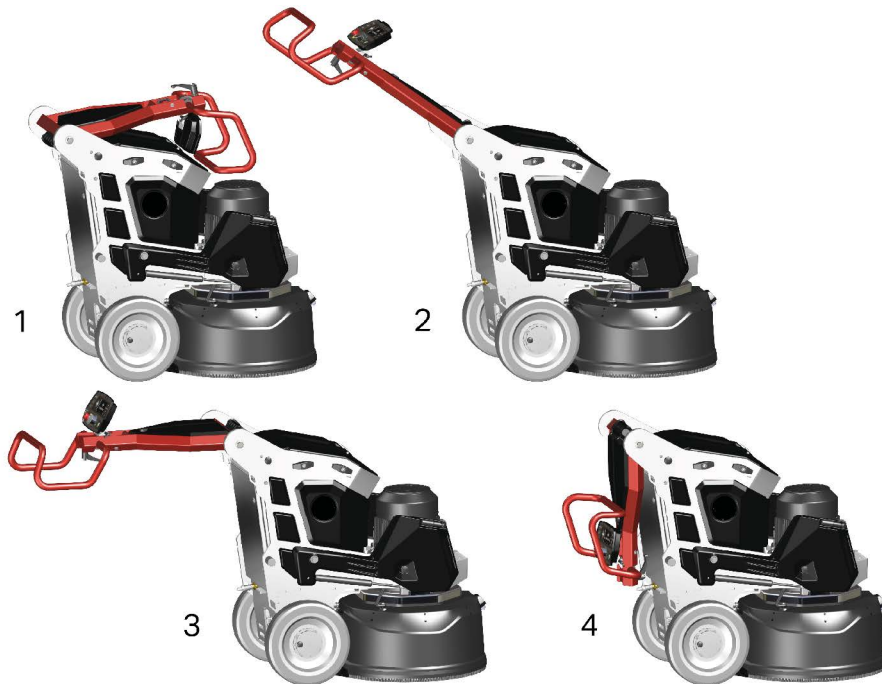
Sprawdzić, czy uchwyt zablokował się odpowiednio w żądanym położeniu po zmianie ustawienia.



G003430

Lp.	Opis
1	Regulacja HMI
2	Regulacja uchwyty
3	Wstępna regulacja ramienia uchwyty
4	Precyzyjna regulacja ramienia uchwyty

Ustawić odpowiednią wysokość roboczą, wybierając jedno z ustawień.

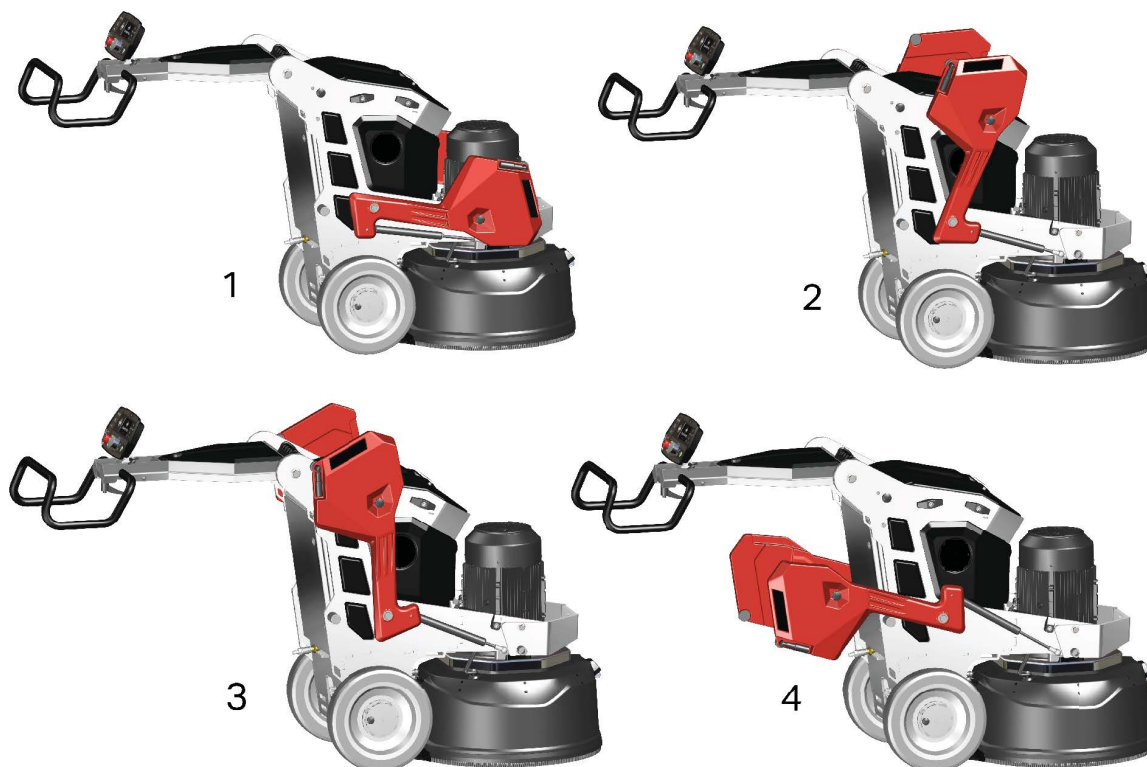


G003208

Lp.	Opis
1	Położenie uchwyty 1
2	Położenie uchwyty 2
3	Położenie uchwyty 3
4	Położenie uchwyty 4



## 5.3 Obsługa obciążników



G003185

Lp.	Obciążniki w różnych położeniach
1	Położenie obciążnika 1
2	Położenie obciążnika 2
3	Położenie obciążnika 3
4	Położenie obciążnika 4

Maszyna jest wyposażona w dwa obciążniki, dzięki którym można w łatwy sposób przesunąć punkt ciężkości maszyny. Każdy obciążnik jest zaopatrzony w przetyczkę blokującą, za pomocą której obciążniki można ustawiać i blokować w trzech położeniach oraz w położeniu tylnym.

- Aby zmienić położenie, wyciągnąć przetyczkę, chwycić uchwyt i przesunąć obciążnik. Puścić przetyczkę, aby zablokowała się w następnym położeniu.



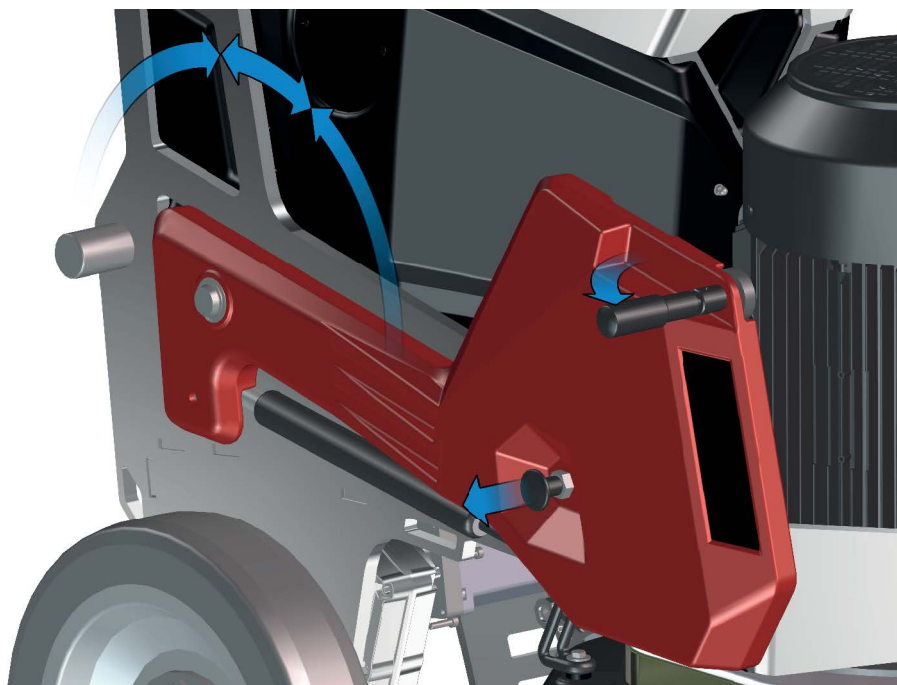
### OSTRZEŻENIE!

Niebezpieczeństwo zmiżdżenia.

Ryzyko obrażeń ciała.

Sprawdzić, czy przetyczka zablokowała się odpowiednio w żądanym położeniu po zmianie ustawienia obciążników.

Sprawdzić, czy po zablokowaniu obciążników nie występuje żaden luz po bokach. Zachodzi ryzyko, że blokada puści.



### WSKAZÓWKA

Jeśli maszyna działa opornie, może to wynikać z ustawienia obciążników. Ustawić obciążniki w położeniu górnym lub tylnym, aby odciążyć głowicę szlifującą.

Aby uzyskać jak największy nacisk na tarcze szlifujące, należy umieścić obciążniki w położ. 1 i najniżej w położ. 4, patrz strona 33 i Dane techniczne.

Jeśli wydaje się, że maszyna działa opornie, może to wynikać z ustawienia obciążników. Unieść obciążniki do położ. 2, położ. 3 lub 4, aby odciążyć głowicę szlifierską. Upewnić się, że obciążniki są w tym samym położeniu po obu stronach, aby uniknąć nierównego szlifowania.

## 5.4 Uchwyt odprowadzający na przewód lub wąż

Na maszynie znajdują się dwa uchwyty odprowadzające na przewód lub wąż. Należy użyć tego uchwyty, który jest wygodniejszy w danych warunkach pracy. Sprawdzić, czy poprowadzenie węża nie koliduje z ustawieniem obudowy szlifierki.



G003307



G003308

## 5.5 Dostęp do narzędzi ściernych



### OSTRZEŻENIE!

Niebezpieczeństwo zmiążdżenia.

Ryzyko obrażeń ciała lub uszkodzenia maszyny.

Przed czyszczeniem i konserwacją, wymianą narzędzi i naprawami maszynę należy odłączyć od zasilania.

Rozłożyć uchwyt do trzeciego położenia zgodnie z „Ustawieniami uchwytu” strona 32.

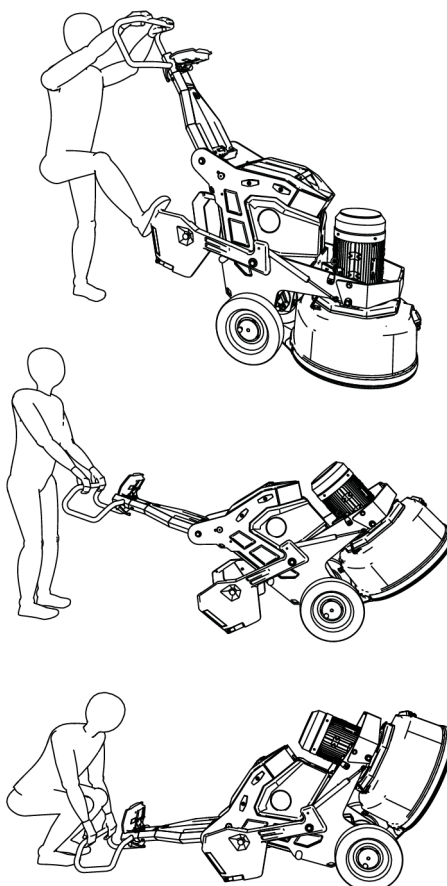
Odchylić obciążniki do tyłu i ustawić stopę na jednym z obciążników. Patrz „Ustawienia uchwytu” strona 32.

Maszyna może być ciężka. Aby ułatwić sobie pracę, zmienić położenie uchwytu, używając precyzyjnego regulatora, patrz „Ustawienia uchwytu” strona 32.

Odchyłać maszynę ostrożnie do tyłu do momentu, aż obciążniki dotkną podłoża.

Odchylić maszynę jeszcze bardziej do tyłu, aż cała maszyna dotknie podłoża.

Sprawdzić, czy maszyna leży, opierając się na uchwycie.



G003266

## 5.6 Montowanie narzędzi ściernych



### OSTRZEŻENIE!

Wysoka temperatura

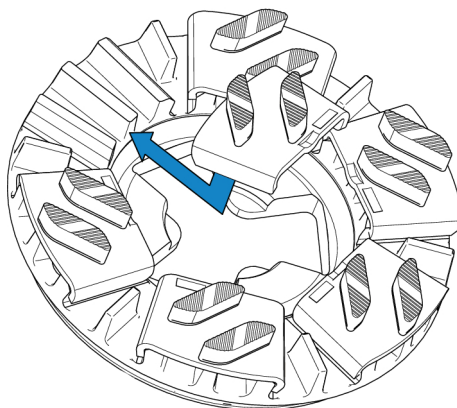
Ryzyko zapalenia



### PAMIĘTAJ!

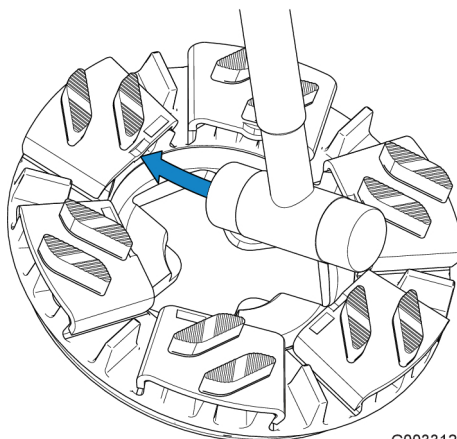
Zapisać kierunek obrotów tarczy szlifujących.

Wsunąć nowe narzędzie szlifujące ukośnie z góry w dół we właściwy rowek sterujący uchwytu narzędziowego. Następnie docisnąć narzędzie całkowicie w szczelinie.



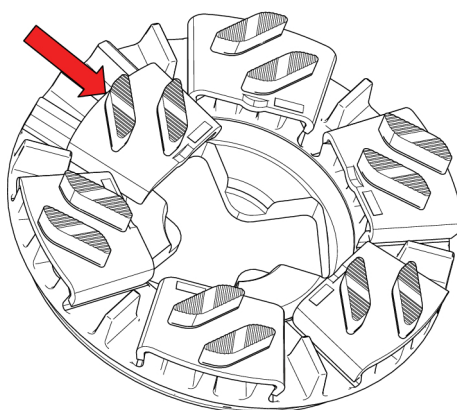
G003311

Zamocować narzędzie szlifujące w uchwycie narzędziowym, uderzając w nie kilka razy lekko młotkiem.



G003312

Przy wymianie narzędzia szlifującego należy je zwolnić, kilka razy uderzając w nie lekko młotkiem, co spowoduje zwolnienie blokady. Następnie unieść narzędzie i wyjąć ze szczeliny sterującej.



G003310

## 6 Szlifowanie

Do maszyny należy przyłączyć odpylacz. W przypadku modeli z odpylaczem więcej informacji dostępnych jest na stronie internetowej HTC [www.htc-floorsystems.com](http://www.htc-floorsystems.com).

Ustawić uchwyt w położeniu roboczym, patrz strona 32.



### OSTRZEŻENIE!

---

Ryzyko obrażeń ciała.

Nie dopuścić do zetknięcia się przewodu z obracającymi się narzędziami.

---



### PAMIĘTAJ!

---

Należy starannie obejrzeć podłogę i usunąć ewentualne wystające przedmioty, takie jak elementy zbrojeniowe, śruby, jak również luźne kawałki metalu, które pozostawione tam mogłyby utknąć w maszynie lub zostać wyrzucone w powietrze.

---

### 6.1 Obsługa przez panel sterowania

Podczas ręcznego szlifowania maszyna prowadzona jest po powierzchni, a sposób obróbki ustawiany jest na panelu sterowania.

Opis panelu sterowania znajduje się w rozdziale „Opis elementów sterowania – Panel sterowania (HMI)”, patrz Opis elementów sterowania – Panel sterowania (HMI) strona 25.

### 6.1.1 Ręczne prowadzenie maszyny



G003372

Sprawdzić, czy wyłącznik awaryjny (1) jest wyłączony. Jeśli jest włączony, należy go wyłączyć, przekręcając w prawo zgodnie ze strzałkami na wyłączniku.

Nacisnąć przycisk *on/off* (2).

Uruchomić odpylacz, jeśli wykonywane będzie szlifowanie suche.

Wybrać kierunek obrotów (3).

Ustawić prędkość tarczy szlifujących pokrętkiem (4).

Rozpocząć szlifowanie, naciskając przycisk (5).

Aby wyłączyć maszynę, nacisnąć i przytrzymać przełącznik *on/off* przez około 3 sekundy.

### 6.1.2 Wyłącznik zatrzymania awaryjnego

Wyłącznikiem awaryjnym należy posługiwać się wyłącznie w sytuacjach awaryjnych, ponieważ skraca to żywotność komponentów elektrycznych maszyny.

W momencie naciśnięcia wyłącznika awaryjnego zostaje odcięte napięcie od wszystkich zasilanych elektrycznie ruchomych części maszyny. Wyzerowanie następuje poprzez przekręcenie wyłącznika w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara. Następnie można znowu uruchomić maszynę.

## 6.2 Ułatwienie pracy

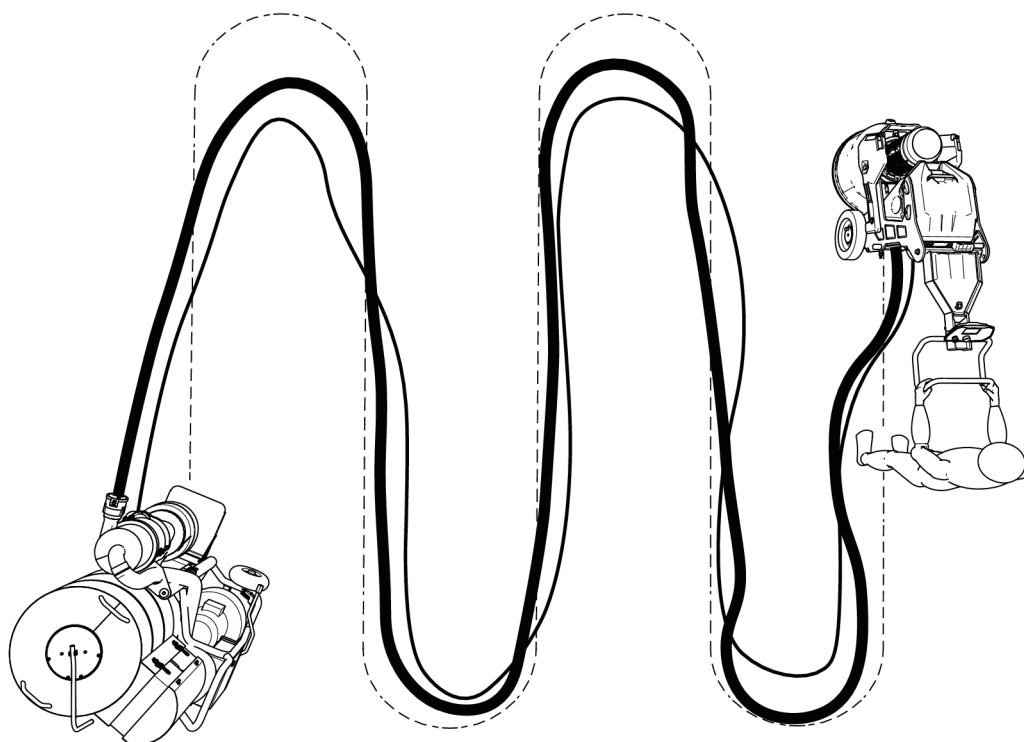


### OSTRZEŻENIE!

Ryzyko obrażeń ciała.

Nie dopuścić do zetknięcia się przewodu z obracającymi się narzędziami.

W celu uniknięcia sytuacji, w których wąż zasysający pojemnika na pył oraz przewód zasilania mogłyby przeszkadzać w obszarze roboczym maszyny, korzystnie jest ułożyć zarówno przewód, jak i wąż podciśnieniowy według przedstawionego poniżej schematu.



G003145



### WSKAZÓWKA

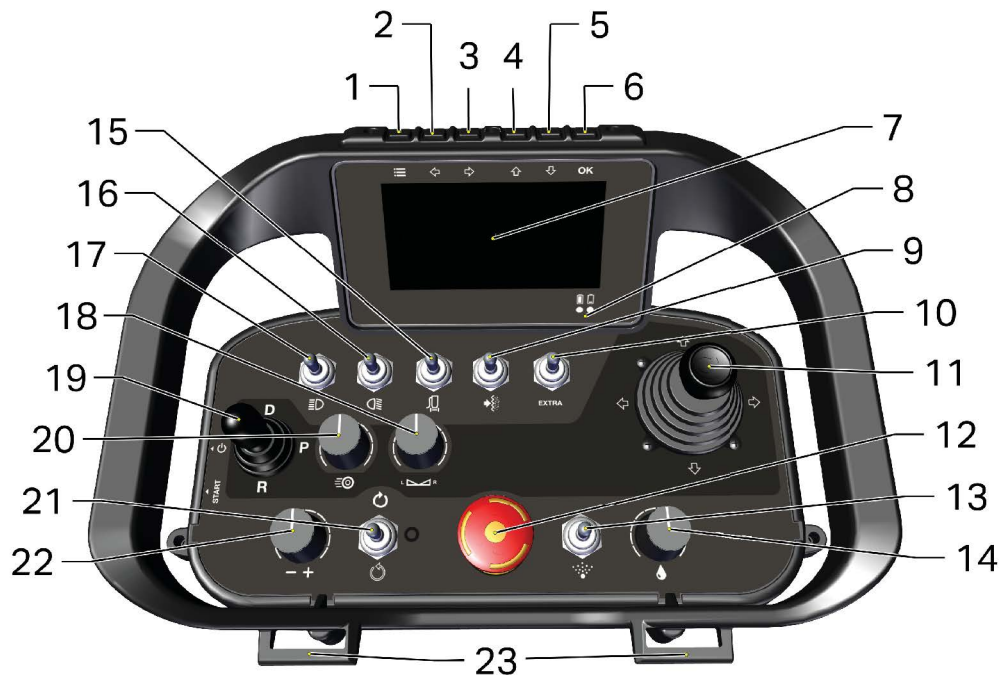
Poprzez ułożenie kabla sieciowego oraz węża odsysającego według poniższej ilustracji uniknąć można ciągłych zakłócających pracę zatrzymań maszyny, powodowanych koniecznością przemieszczenia kabla oraz węża.



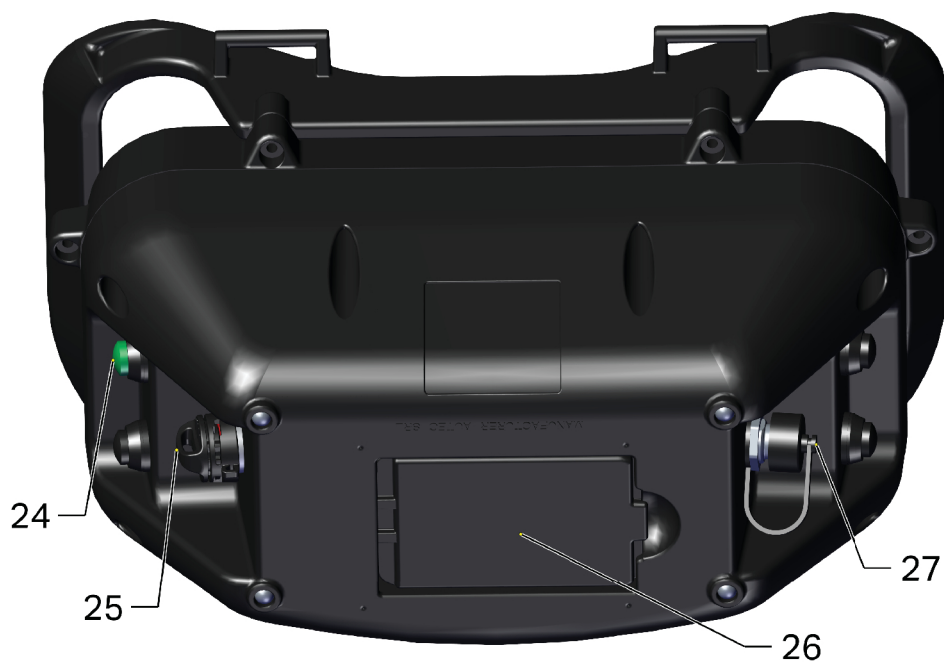
# 7 Akcesoria

## 7.1 Pakiet zdalnego sterowania

### 7.1.1 Opis elementów sterowania – Pilot



G003362

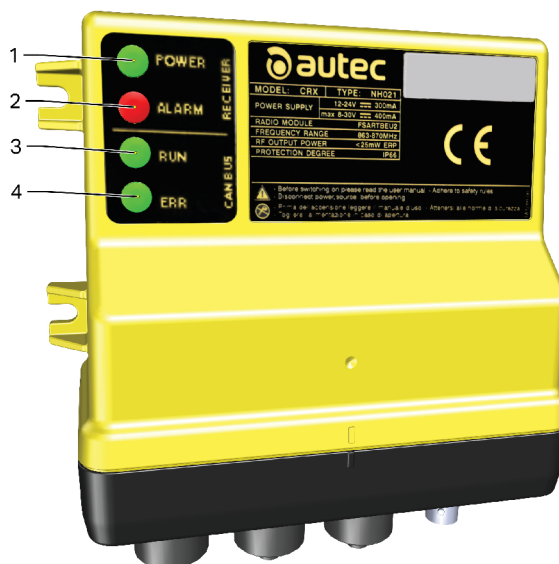


G003363

Lp.	Funkcja	Opis
1	Przyciski menu	Funkcja dostępna w przyszłości.
2		Prawo/Lewo – poruszanie się po menu oraz zmiana wyświetlania dystansu.
3		
4		Góra/Dół – poruszanie się po menu oraz wygaszanie ekranu.
5		
6		Funkcja dostępna w przyszłości.
7	Wyświetlacz	Patrz Panel informacyjny strona <a href="#">27</a> .
8	Zielona lampka LED	Świeci się, gdy urządzenie jest włączone.
		Miga szybko, gdy urządzenie jest włączone, ale nie ma połączenia zdalnego.
		Miga powoli, gdy urządzenie jest włączone i jest w trybie zdalnego sterowania.
	Czerwona lampka LED	Świeci się, gdy wystąpiła usterka w urządzeniu.
		Świeci się, gdy został naciśnięty wyłącznik awaryjny, dźwignia jazdy lub kierunek obrotów znajdują się w niewłaściwym położeniu. Miga, gdy poziom naładowania akumulatora jest niski.
9	Sterowanie odkurzaczem	Opcja dostępna w przyszłości.
10	DODATKOWE	Wył./Wł.
11	Dżojstik	Sterowanie w prawo i w lewo oraz regulacja prędkości i kierunku.
12	WYŁĄCZNIK AWARYJNY	Patrz Wyłącznik zatrzymania awaryjnego strona <a href="#">39</a> .
13	Mist wył./wł.	Wył./Wł.
14	Doprowadzenie wody	Wył./Wł., a także regulacja ilości wody.
15	Sterowanie odkurzaczem	Opcja dostępna w przyszłości.
16	Oświetlenie tył	Akcesoria.
17	Oświetlenie przód	Akcesoria.
18	Offset (L - R)	Wyregulować w lewo lub prawo, aby wyrównać zjeżdżanie na bok.
19	Dźwignia jazdy	Regulacja jazdy do przodu <b>D</b> , do tyłu <b>R</b> lub hamulca parkowania <b>P</b> .

Lp.	Funkcja	Opis
20	Prędkość chodzenia	Regulacja prędkości przemieszczania się do przodu.
21	Kierunek szlifowania	Regulacja narzędzi szlifujących. Szlifowanie w prawo, szlifowanie wyłączone, szlifowanie w lewo. Aby szlifować w lewo, pokrętko należy unieść, aby je umieścić w tym położeniu.
22	Prędkość szlifowania	Regulacja prędkości szlifowania.
23	Uchwyt do zawieszenia	Na pas lub hak.
24	Zdalne sterowanie	Włączenie zdalnego sterowania.
25	S-key	Zdalne sterowanie wył./wł. Oraz kod do zdalnego sterowania.
26	Akumulator	Informacje na temat ładowania, patrz: Ładowanie akumulatora Ładowanie strona 45.
27	Gniazdo do sterowania przewodowego	Sterowanie przewodowe do użycia tam, gdzie nie można użyć zdalnego sterowania.

## 7.1.2 Odbiornik zdalnego sterowania



G003442

Lp.	LED	Lampka	Objaśnienie
1	POWER	Nie świeci	Odbiornik nie jest podłączony do zasilania.
		Świeci	Odbiornik jest podłączony do zasilania, ale nie nawiązał zdalnego połączenia.
		Miga	Odbiornik jest podłączony do zasilania i nawiązał zdalne połączenie.
2	ALARM	Nie świeci	Odbiornik działa prawidłowo.
		Świeci	Nie działa prawidłowo.
		Miga	Usterka złącza wyłącznika awaryjnego.
3	RUN	Nie świeci	Komunikacja CAN jest wyłączona.
		Świeci	Odbiornik nie wysła poleceń magistrali CAN.
		Miga	Odbiornik ma kontakt z magistralą CAN.
4	ERR:	Nie świeci	Magistrala CAN działa prawidłowo.
		Świeci	Magistrala CAN nie ma połączenia z kontrolerem CAN.
		Miga	Magistrala CAN nie działa.

### 7.1.3 Ładowanie

#### Akumulator maszyny

Jeśli odłącznik akumulatora jest włączony (przekręcony w prawo), trwa ładowanie akumulatora.

Odłącznik akumulatora może być włączony, kiedy maszyna jest przemieszczana za pomocą zdalnego sterowania.

Odłącznik akumulatora może pozostać włączony również po podłączeniu maszyny do gniazda zasilania.

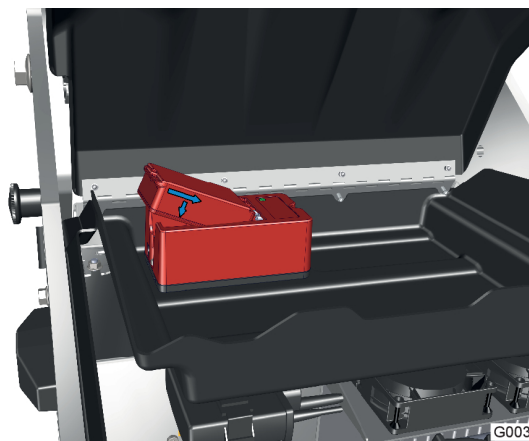
Kiedy maszyna nie jest używana oraz podczas transportu i przechowywania, należy odłącznik akumulatora wyłączyć.



G003306

#### Akumulator pilota

Akumulator pilota jest ładowany automatycznie, kiedy maszyna jest podłączona do sieci elektrycznej i także korzysta z akumulatora maszyny.



G003220

### 7.1.4 Sterowanie

W przypadku zdalnego sterowania maszyna jest prowadzona za pomocą pilota. Opis pilota zdalnego sterowania znajduje się tutaj: Opis elementów sterowania – Pilot strona 41.

W przypadku sterowania pilotem maszyna jest prowadzona w przód za pomocą silników napędowych. Z punktu widzenia ochrony środowiska naturalnego zaleca się operowanie maszyną za pomocą pilota.

Przed uruchomieniem sprawdzić, czy blokady kół są odłączone, patrz Blokowanie ustawienia kół strona 46.



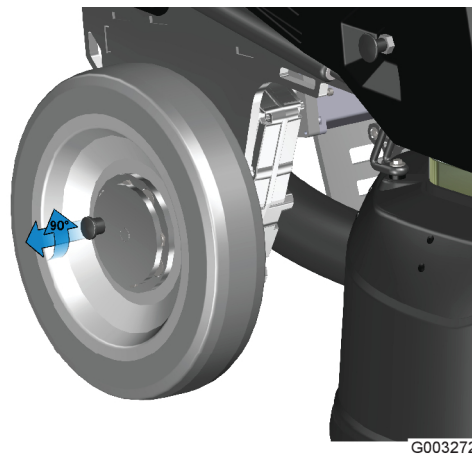
#### **OSTRZEŻENIE!**

Ryzyko obrażeń ciała lub uszkodzenia maszyny.  
Zawsze należy nadzorować pracę maszyny.

### 7.1.5 Blokowanie ustawienia kół

Maszyny ze zdalnym sterowaniem wyposażone są w mechanizm blokujący na każdym kole. Mechanizmu blokującego używa się w celu zablokowania lub odłączenia kół maszyny od ich silników napędowych. W położeniu zablokowanym silniki napędowe mają kontakt z kołami i maszynę można wtedy przemieszczać jedynie poprzez sterowanie silnikami napędowymi z pulpitu sterowniczego lub pilotem.

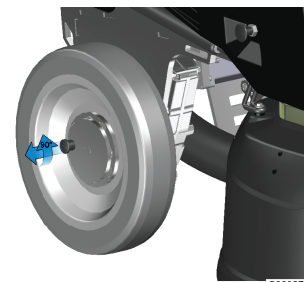
Odłączyć koła, wyciągając przetyczkę blokującą w linii prostej. Przekręcić przetyczkę blokującą o 90 stopni i puścić ją, aby zabezpieczyć położenie.



## 7.2 Zdalne sterowanie

### Blokowanie/odblokowywanie ustawienia kół

Patrz Blokowanie ustawienia kół strona 46.



G003272

### Odłącznik akumulatora

Włączanie odłącznika akumulatora, patrz Ładowanie strona 45.

### Pilot zdalnego sterowania

Sprawdzić, czy wyłącznik awaryjny (5) jest wyłączony oraz czy drążek sterowania D-P-R jest w pozycji P, a przełącznik szlifowania w pozycji 0.

Przekręcić przycisk *On/Off* (6) i poczekać, aż włączy się wyświetlacz na pilocie.

Na wyświetlaczu sprawdzić poziom naładowania akumulatora (7). W przypadku niskiego poziomu należy wymienić akumulator. Akumulator ładuje się w maszynie, patrz Kieszka do przechowywania strona 22.



G003240

### Panel sterowania

Nacisnąć przycisk zdalnego sterowania (1) na panelu sterowania.

Zaświeci się lampka przy przycisku (2) i symbol na wyświetlaczu (3) na panelu sterowania.

### Pilot zdalnego sterowania

Nacisnąć przycisk zdalnego sterowania (8), aby nawiązać połączenie pomiędzy pilotem a maszyną.

Po nawiązaniu połączenia lampka LED (7) będzie migać z częstotliwością 1/sekundę.

Teraz maszyna jest w trybie zdalnego sterowania i na panelu sterowania aktywne są tylko wyłącznik awaryjny (4) i przycisk zdalnego sterowania (1).



G003237

### Szlifowanie

Pokrętem (10) ustawić prędkość szlifowania; ustawiona wartość widoczna jest na wyświetlaczu.

Pokrętem (11) ustawić prędkość jazdy do przodu; ustawiona wartość widoczna jest na wyświetlaczu.

Wybrać kierunek obrotów (12) szlifowania. Maszyna rozpoczyna szlifować.

Dźwignią FWD/REV (13) wybrać kierunek jazdy.

W razie potrzeby wyregulować prędkość (15). Można zwiększyć 2-krotnie prędkość oraz zmienić kierunek przy tej samej prędkości jako maksymalnej.

Pokrętem (14) wyregulować w razie potrzeby wyrównanie szlifowania.

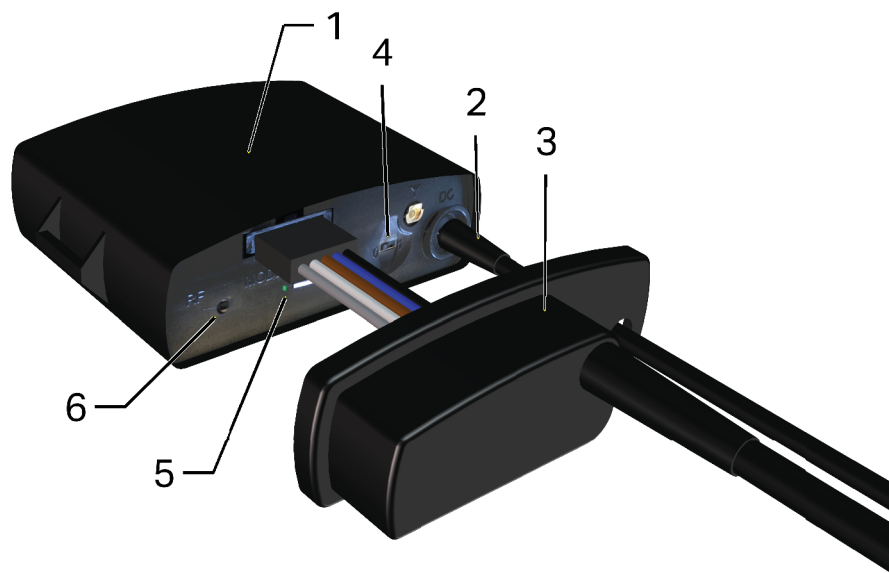


## 7.3 Lokalizator GPS

### 7.3.1 Uruchamianie

- 1 Aby lokalizator GPS mógł swobodnie przeprowadzić lokalizację, jego uruchomienie należy wykonać na zewnątrz budynku.
- 2 Włączyć szlifierkę przyciskiem *On/Off*.
- 3 Wyjąć lokalizator GPS (1) z uchwytu i wsunąć przewód napięcia (2) w momencie zdjęcia obudowy (3).
- 4 Włączyć lokalizator GPS, przekręcając przełącznik zasilania (4) na lokalizatorze w położeniu 1. Zaczekać, aż zapali się zielona lampka (6). Uruchamianie może potrwać do 30 sekund.
- 5 Nałożyć z powrotem obudowę (3) i sprawdzić, czy dobrze przylega.
- 6 Zamontować z powrotem lokalizator GPS w uchwycie na szlifierce. Upewnić się, że przewody nie bieżą w poprzek kołnierzy chłodzących lub wentylatora.





- 7 Lokalizator GPS wyszukuje pozycję przez około 2 minuty. Czynność ta **nie** jest sygnalizowana przez żadną diodę.
- 8 Należy zadzwonić na numer komórkowy lokalizatora GPS (patrz załączona koperta) z dowolnego telefonu komórkowego. Po kilku sygnałach rozmowa zostanie rozłączona i w ciągu kilku minut na telefon, z którego wykonano połączenie, przyjdzie SMS z datą, godziną (GTM), pozycją i łączem do mapy, gdzie zaznaczona jest pozycja lokalizatora GPS (niezbędne jest posiadanie połączenia z Internetem).
- 9 Wewnętrzny akumulator lokalizatora GPS można naładować poprzez pozostawienie szlifierki podłączonej do gniazda zasilania przynajmniej przez 8 godz.

### 7.3.2 Rejestracja



#### PAMIĘTAJ!

Przed rejestracją lokalizatora GPS nie można aktywować żadnych funkcji alarmowych i każdy może wysledzić pozycję lokalizatora GPS.



#### PAMIĘTAJ!

Do lokalizatora GPS dołączona jest karta SIM naładowana kwotą 100 SEK do wykorzystania w sieci Telenor. W innych krajach niż Szwecja najłatwiej będzie po prostu kupić kartę SIM u lokalnego operatora, aby obniżyć koszty połączenia oraz ułatwić obsługę.

Rejestrowanie lokalizatora GPS <https://db.redknows.com/MiniFinder/default.php>.

Należy zarejestrować poniższe informacje:

- Numery komórkowe, które mają mieć dostęp do lokalizatora GPS.
- Rozmiar alarmu Geofence.
- Wrażliwość czujnika wibracji.
- Czas czuwania GPS (jak często lokalizator ma sprawdzać pozycję).
- Jednostki, w jakich ma być podawana prędkość.
- Informacje o pozycji w SMS na mapie w telefonie komórkowym czy w długości i szerokości geograficznej.
- Aktywowanie funkcji alarmu, aby lokalizator informował, kiedy napięcie, do którego jest podłączony
- wzrośnie do określonego poziomu.
- Aktywowanie alarmu przy przerwaniu napięcia zewnętrznym.

### 7.3.3 Sposób użycia

Za pomocą lokalizatora GPS można uruchomić następujące funkcje:

- Blokowanie szlifierki przed dostępem osób nieupoważnionych (takie samo hasło jak na ekranie).
- Śledzenie szlifierki, uzyskiwanie pozycji maszyny.
- Alarm wibracyjny, aktywowany w momencie przerwania pracy.
- Alarm Geofence aktywowany, jeśli maszyna znajdzie się poza wyznaczonym obszarem.
- Alarm napięcia, aktywowany, jeśli napięcie w akumulatorze maszyny przekroczy 24 V, jeśli zostanie odłączony lub jeśli poziom akumulatora lokalizatora GPS spadnie poniżej 20%.
- SOS, wysyła sygnał alarmowy na wskazany numer telefonu.

Wszystkie polecenia można wydawać pilotem zdalnego sterowania lub poprzez SMS, jednak występuje między nimi duża różnica.

Kiedy pilot zdalnego sterowania używany jest do aktywowania alarmu Geofence lub alarmu czujników, wówczas maszyna zostanie zablokowana. Można ją odblokować przyciskiem gotowości na pilocie lub wprowadzając kod PIN (patrz podręcznik obsługi maszyny).

Alarm zostaje przesłany w wiadomości SMS na numery telefonów komórkowych wprowadzone na stronie głównej lokalizatora GPS. Dodatkowe informacje znajdują się w podręczniku lokalizatora GPS.

### 7.3.4 Karta GSM

Lokalizator GPS komunikuje się z siecią komórkową GSM i potrzebuje do tego karty SIM. Karta SIM załączona do lokalizatora kupowanego w Szwecji jest od razu gotowa do użycia w celu włączenia funkcji alarmowej.

Jeśli użytkownik zdecyduje się na użycie innej karty SIM niż ta dołączona do lokalizatora, powinien wprowadzić pewne ustawienia:

- Karta SIM musi mieć włączoną identyfikację numerów.
- Automatyczna sekretarka (poczta głosowa) musi być **wyłączona**.

- Karta SIM **nie** może mieć kodu PIN.

Większość kart SIM współpracuje bez problemu z lokalizatorem GPS (oprócz operatorów zapewniających tylko 3G). Używając karty doładowywanej, można uniknąć miesięcznych opłat, jednak nic nie stoi na przeszkodzie, aby korzystać z karty z abonamentem.

Kupując kartę SIM, należy sprawdzić, czy ma odpowiednie ustawienia, wkładając ją do telefonu komórkowego.

- Dezaktywację kodu PIN można najczęściej przeprowadzić w ustawieniach w menu telefonu. W razie problemów należy skontaktować się z operatorem telefonii komórkowej.
- Aby sprawdzić, czy karta ma identyfikację numerów oraz pocztę głosową, należy zadzwonić na nią z innego telefonu – numer powinien wyświetlić się na ekranie i nie powinna włączyć się poczta głosowa.

### 7.3.5 Pilot zdalnego sterowania

Należy wykonać następujące czynności:

- 1 Sprawdzić, czy lokalizator GPS jest włączony (przełącznik zasilania w położeniu 1).
- 2 Nacisnąć przycisk trybu nauki w pilocie (6). Zaświeci się zielona dioda (dioda RF) obok przycisku trybu nauki.
- 3 W trakcie gdy zielona dioda RF się świeci należy nacisnąć dowolny przycisk na pilocie. Dioda RF zgaśnie i zaświeci się, aby potwierdzić, że parowanie powiodło się.
- 4 Należy poczekać, aż zgaśnie zielona dioda RF.
- 5 Teraz parowanie zostało zakończone i można używać pilota zdalnego sterowania.

Sprawdzić, czy parowanie się powiodło, naciskając dowolny przycisk na pilocie, zielona dioda *przy napisie RF* powinna się zaświecać i gasnąć w momencie naciskania dowolnego przycisku.

#### Uczenie kilku pilotów zdalnego sterowania

Gdy dioda RF świeci się jak opisano w kroku 3. powyżej, nacisnąć dowolny przycisk na wszystkich pilotach, które mają być sparowane z lokalizatorem GPS. Sprawdzić, czy w momencie naciśnięcia przycisków dioda RF zgasła i zaświeciła się ponownie, aby potwierdzić parowanie.

## **7.4 Pakiet do doprowadzenia wody**

### **7.4.1 System Mist Cooler**

Niektóre maszyny HTC są wyposażone w system Mist Cooler służący do skutecznego schładzania narzędzi szlifierskich. System Mist Cooler jest również dostępny jako wyposażenie dodatkowe i można go zamówić później.

System Mist Cooler powoduje, że bardzo drobna mgła wodna rozprawdzana jest przez dyszę i natryskiwana na powierzchnię podłogi. System służy do uzyskania lepszych warunków podczas szlifowania – podobną funkcję pełni standardowy odpylacz podczas szlifowania na sucho. Dzięki systemowi narzędzie zostaje schłodzone, co zwiększa

wydajność urządzenia. System Mist Cooler zmniejsza ryzyko, że narzędzie diamentowe się „wyświeci” (stąpi się warstwa wierzchnia).

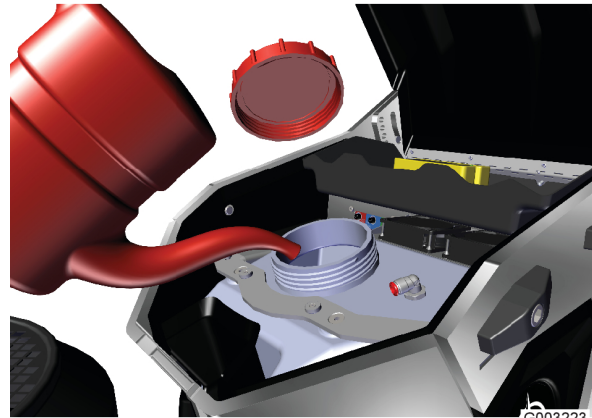
System korzysta z wody dostępnej w zbiorniku. Kiedy poziom wody obniża się, kolor symbolu mgiełki zmienia się na żółty.

### Szlifowanie

Zamontować w maszynie odpowiednie narzędzie.

Ustawić uchwyt w położeniu roboczym.

Do zbiornika należy wlać zimną wodę.



G003223

Uruchomić system Mist Cooler, naciskając przycisk na panelu sterowania. Symbol mgiełki świeci się na panelu sterowania, gdy włączony jest system Mist Cooler.

Po wyłączeniu szlifowania wyłącza się również system Mist Cooler. Jeśli system Mist Cooler jest nadal aktywny, będzie to widać w postaci migającego symbolu. Ponownie przyciśnięcie spowoduje włączenie tej funkcji.



G003252

System Mist Cooler wyłącza się, naciskając przycisk na panelu sterowania.



G003225

## 7.4.2 Szlifowanie na mokro



### PAMIĘTAJ!

Upewnić się, że woda jest doprowadzana tylko podczas szlifowania. Podczas szlifowania na mokro należy zawsze posługiwać się układem odsysania wody.

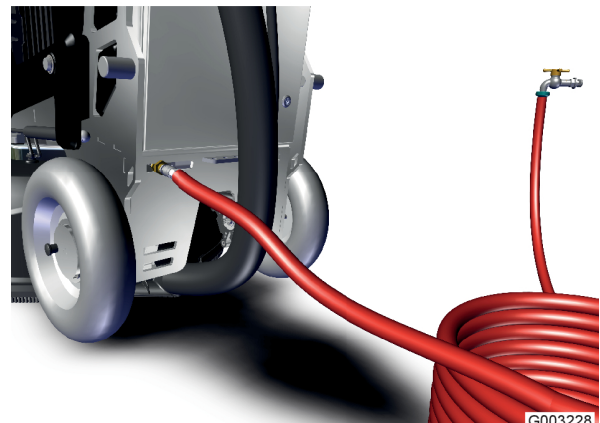
Szlifowanie na mokro stosuje się przy podłożach trudnych do oszlifowania. Ponadto używa się go, aby uzyskać lepsze efekty szlifowania lub niższą temperaturę podczas szlifowania.

### Szlifowanie

Ustawić uchwyt w położeniu roboczym.  
Patrz strona [32](#).

Podłączyć wodę poprzez szybkozłączkę z tyłu maszyny. Informacje na temat ciśnienia i maksymalnego przepływu znajdują się tutaj: Dane techniczne strona [67](#).

Przepływ wody regulowany jest elektrycznie sterowanym zaworem dozującym.

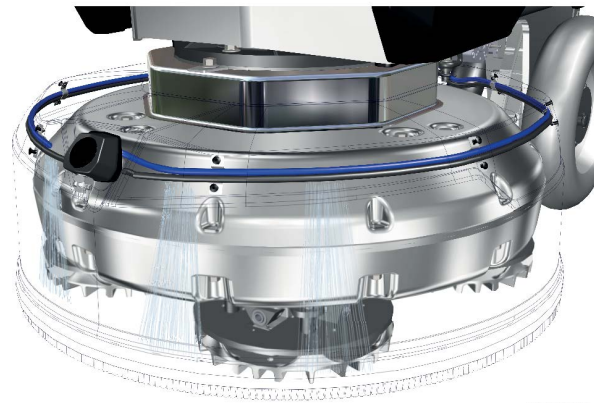


Włączyć dopływ wody, naciskając przycisk na panelu sterowania. Przepływ wody zwiększa się lub zmniejsza przyciskiem + oraz -.



G003253

Woda doprowadzana jest poprzez nacięcia w węży pod obudową.



G003229

# 8 Konserwacja i naprawy

## 8.1 Informacje ogólne



### **OSTRZEŻENIE!**

---

Części ruchome. Wysoki poziom hałasu.

Ryzyko obrażeń ciała.

Używać zawsze zalecanego sprzętu ochronnego.

---



### **OSTRZEŻENIE!**

---

Prąd elektryczny.

Ryzyko obrażeń ciała lub uszkodzenia maszyny.

Przed czyszczeniem i konserwacją, wymianą narzędzi i naprawami maszynę należy odłączyć od zasilania.

---

## 8.2 Czyszczenie



### **PAMIĘTAJ!**

---

Uszkodzenie w wyniku zawilgocenia.

Ryzyko uszkodzenia maszyny.

Do czyszczenia należy używać tylko zimnej wody bez środków chemicznych.

Myjką wysokociśnieniową wolno czyścić tylko głowicę.

---



- Maszynę należy oczyścić po każdym użyciu. Myjką wysokociśnieniową wolno czyścić tylko głowicę, natomiast pozostałe elementy należy myć wodą z węża i gąbką.
- Szafkę elektryczną, wentylator chłodzący i kołnierz chłodzący należy wyczyścić odkurzaczem.

### 8.3 Przed każdym kolejnym szlifowaniem

- Sprawdzić, czy na uchwycie narzędziowym i uchwycie szlifującym nie ma żadnych uszkodzeń ani pęknięć. W razie uszkodzeń należy wymienić te elementy.

### 8.4 Codziennie

- Sprawdzić sprawność wyłącznika awaryjnego.
- Sprawdzić sprawność wyłącznika awaryjnego uruchamianego pilotem.
- Należy sprawdzać stopień zużycia narzędzi – niestandardowe lub nierówne zużycie narzędzi może wskazywać na uszkodzony uchwyt szlifujący.
- Sprawdzić, czy na uchwycie narzędziowym i uchwycie szlifującym nie ma żadnych uszkodzeń. W razie uszkodzeń wymienić te elementy.
- Sprawdzić wąż i podłączenie przewodu. W razie potrzeby – wyregulować.

### 8.5 Co tydzień

- Wyczyścić maszynę i pilota zdalnego sterowania.
- Sprawdzić sprawność blokady uchwytu w trzech położeniach. W razie potrzeby wymienić złączki nakrętno-wkrętne.
- Sprawdzić sprawność blokady obciążników oraz klocków pozycjonujących, w razie potrzeby wymienić.
- Sprawdzić uchwyty szlifujące.
- Sprawdzić stan naklejki ostrzegawczej.
- Sprawdzić mocowanie pomiędzy podstawą a głowicą szlifującą – luzy, zużycie, pęknięcia. W razie potrzeby wymienić złączki nakrętno-wkrętne.
- Sprawdzić obudowę głowicy szlifującej – szczelność, zużycie, pęknięcia, listwę szczotkującą, odsysanie, węże, złączki.
- Szafka elektryczna – sprawdzić uszczelki.
- Przewody elektryczne – sprawdzić zużycie i umocowanie.
- Sprawdzić gumowe mieszki ochronne na dżojstiku i przełącznikach. W razie potrzeby wymienić.

### 8.6 Naprawa

Wszystkie konieczne naprawy powinny być wykonywane przez autoryzowane centrum serwisowe HTC. W razie potrzeby skorzystania z usług serwisowych należy skontaktować się z dystrybutorem. Dane kontaktowe znajdują się na początku podręcznika.

## 8.7 Części zamienne

W celu zagwarantowania sprawnej dostawy części zamiennych przy składaniu zamówienia należy w każdym przypadku podać model, numer seryjny maszyny oraz numer artykułu części zamiennej.

Informacja o modelu i numerze seryjnym maszyny znajduje się na tabliczce znamionowej maszyny.

Informacja o numerze artykułu części zamiennej znajduje się w wykazie części zamiennych dla danej maszyny. Wykaz ten jest dostępny do odczytu i wydrukowania na dołączonym nośniku cyfrowym. W razie wątpliwości należy skontaktować się z dystrybutorem firmy HTC.

Można używać wyłącznie oryginalnych części oraz części zapasowych HTC. W innym przypadku gwarancja przestaje obowiązywać.

## 8.8 Gwarancja

Aby można było dochodzić swoich praw wynikających z umowy gwarancyjnej, należy używać wyłącznie oryginalnych części HTC.

## 9 Wyszukiwanie usterek

### 9.1 Informacje ogólne

W rozdziale tym opisane są wszystkie możliwe usterek oraz środki zaradcze. Jeśli nie można usunąć usterek lub jeśli pojawiają się inne usterek, należy skontaktować się z najbliższym dystrybutorem. Dane kontaktowe znajdują się na początku podręcznika.

Opis usterek	Przyczyna	Czynności do wykonania
HMI wyświetla kod usterek.	Doszło do aktywacji któregoś z systemów alarmowania maszyny.	Więcej informacji znajduje się w rozdziale „Ostrzeżenia i komunikaty o błędach”.
Maszyna traci kontakt z różnymi urządzeniami.	Sygnal z magistrali CAN został przerwany.	Sprawdzić podłączenie przewodów na panelu podłączeniowym.

### 9.2 Nie można uruchomić maszyny.

Usterka źródła zasilania	Przyczyna	Czynności do wykonania
Zasilanie elektryczne	Usterka w instalacji elektrycznej, np. bezpiecznika, wyłącznika różnicowoprądowego lub przedłużacza	Sprawdzić napięcie wejściowe.
Zasilanie	Kontrolka zasilania nie świeci się.	Sprawdzić wyłącznik nadprądowy F1.
Tablica główna	Kontrolka Main circuit board (głównej płyty) nie świeci się.	Sprawdzić bezpieczniki.
Bezpiecznik	Kontrolka czuwania (Standby) na panelu sterowania nie świeci się.	Sprawdzić bezpieczniki F2 i F8.

### 9.3 Bezpiecznik lub wyłącznik różnicowoprądowy zbyt często wyzwalają się.

Opis usterki	Przyczyna	Czynności do wykonania
Wyłącznik różnicowoprądowy wyzwała się.	Filtr EMC, okablowanie lub przetwornica	Zbyt duży prąd upływowy/wadliwe uziemienie.
Bezpiecznik wyzwała się.	Zbyt duże obciążenie lub za małe bezpieczniki.	Sprawdzić wartość bezpiecznika i jego bezwładność.
		Zmniejszyć obciążenie maszyny poprzez zmniejszenie nacisku przy szlifowaniu, obniżenie prędkości obrotowej lub zmianę narzędzia. Patrz licznik mocy maszyny.

## 9.4 Maszyna nie jest w stanie wykonać pracy

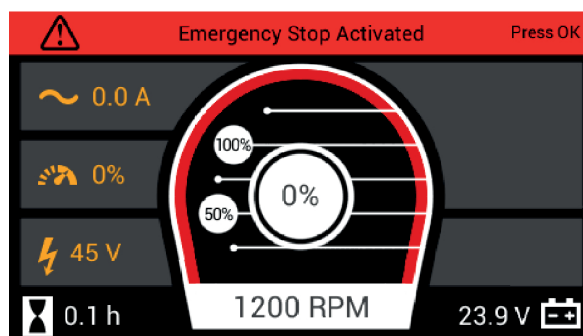
Opis usterki	Przyczyna	Czynności do wykonania
Maszyna nie jest w stanie wykonać pracy	Zbyt wysokie obciążenie	Zmniejszyć nacisk szlifowania.
		Jeśli maszyna pracuje na zbyt wysokich obrotach, należy je zmniejszyć, wówczas wzrośnie moc maszyny. Sprawdzić dostępną moc maszyny na liczniku.
		Spadek napięcia, sprawdzić licznik napięcia podczas szlifowania.
		Na obrabianej powierzchni pojawia się kleista warstwa.
		Maszynę należy ustawić w taki sposób, aby w połowie szlifowała powierzchnię przeznaczoną do obróbki, a w połowie powierzchnię czystą. W ten sposób można oczyścić narzędzie z ewentualnych resztek pozostałej warstwy.
Sprawdzić narzędzia. Upewnić się czy stosowane są właściwe narzędzia oraz narzędzia nadają się do pracy i są prawidłowo zamocowane.		

## 9.5 Ostrzeżenia i komunikaty o błędach

### 9.5.1 Ostrzeżenia


Komunikaty o błędach i ostrzeżenia pojawiają się na wyświetlaczu na maszynie i/lub na pilocie zdalnego sterowania. Ostrzeżenie wyświetlane jest na żółto, można nadal używać maszyny. Jeśli ostrzeżenie zostanie rozpoznane, w polu pojawi się symbol ostrzeżenia i opis. Aby zresetować pole, nacisnąć OK. Jednak tak długo, jak ostrzeżenie będzie aktywne, będzie widoczny mały symbol ostrzeżenia. Ostrzeżenie zostaje zarejestrowane w dzienniku maszyny.

Komunikat o błędzie wyświetlany jest na czerwono, maszyna zatrzymuje się. Jeśli komunikat zostanie rozpoznany, w polu pojawi się symbol ostrzeżenia i opis konkretnego błędu. Nacisnąć przycisk *OK*, aby spróbować go zresetować. Błąd zostaje zarejestrowany w dzienniku maszyny.









G003286

Symbol	Ostrzeżenie	Opis usterki	Środek zaradczy
	CONTROL VOLTAGE LOW	Niskie napięcie sterowania.	Sprawdzić PSU. Sprawdzić zasilanie z akumulatora.
	GENERIC INVERTER WARNING (error code)	Przetwornica wyświetla błąd.	Wejść na stronę pomocy technicznej HTC.
	HEATSINK TEMPERATURE HIGH	Przetwornica częstotliwości przegrzewa się.	Sprawdzić działanie wentylatora. Oczyszczyć wentylatory/kołnierze chłodzące. Sprawdzić poziom napięcia podczas pracy. Zmniejszyć moc szlifowania.
	MOTOR OVERLOAD	Przeciążony silnik szlifierki. Licznik mocy wskazuje wartość ponad 90%.	Zmniejszyć obciążenie silnika, sprawdzić na liczniku.
	MOTOR TEMPERATURE HIGH	Silnik szlifierki przegrzewa się.	Sprawdzić wentylator chłodzący silnika. Zmniejszyć obciążenie silnika, sprawdzić na liczniku.
	POWER UNIT TEMPERATURE HIGH	Temperatura w szafce elektrycznej jest zbyt wysoka.	Oczyszczyć wentylatory i kołnierze chłodzące. Sprawdzić, czy wentylatory obracają się (podczas szlifowania i przez minutę po zakończeniu szlifowania, a także w razie potrzeby). Odstawić maszynę i poczekać, aby ostygła.
	SERVICE	Serwis maszyny.	Zarezerwować termin w autoryzowanym warsztacie.
	WATER LEVEL LOW	Zbyt niski poziom wody w zbiorniku.	Wlać wodę. Sprawdzić czujnik poziomu.


Symbol	Ostrzeżenie	Opis usterki	Środek zaradczy
	VOLTAGE LOW	Napięcie wejściowe zbyt niskie.	Sprawdzić poziom napięcia podczas pracy. Sprawdzić przekrój przewodu. Sprawdzić doprowadzenie zasilania.

### 9.5.2 Komunikaty o błędach

Symbol	Komunikat o błędzie	Opis usterki	Środek zaradczy
	CANBUS ERROR	Usterka magistrali CAN.	Sprawdzić przewody. Sprawdzić urządzenia podłączone do HMI.
	EMERGENCY STOP ACTIVATED	Włączony wyłącznik awaryjny.	Zresetować wyłącznik awaryjny. Sprawdzić pilot zdalnego sterowania i ponownie połączyć pilot z urządzeniem. Patrz rozdział „Zdalne sterowanie” Zdalne sterowanie strona 0
	GENERIC INVERTOR ERROR	Błąd generyczny przetwornicy, zdalnego sterowania, prawego/lewego silnika napędowego.	Wejść na stronę pomocy technicznej HTC.
	GENERIC..... ERROR (error code)	Błąd generyczny przetwornicy, zdalnego sterowania, prawego/lewego silnika napędowego.	Wejść na stronę pomocy technicznej HTC.
	HEATSINK TEMPERATURE HIGH	Kołnierz chłodzący przetwornicy częstotliwości przegrzewa się.	Odczekać, tak by ochłodziła się przetwornica częstotliwości.
	INVERTER OVERLOAD	Przetwornica jest przeciążona.	Odstawić maszynę i poczekać, aby ostygła.



Symbol	Komunikat o błędzie	Opis usterki	Środek zaradczy
	LEFT DRIVE MOTOR VOLTAGE LOW / RIGHT DRIVE MOTOR VOLTAGE LOW	Niskie napięcie w lewym silniku napędowym.	Sprawdzić napięcie sterowania. Sprawdzić zasilanie z akumulatora. Sprawdzić okablowanie silników napędowych. Sprawdzić napięcie na wyjściach przekaźników.
	MOTOR NOT CONNECTED	Przerwany przewód w okablowaniu silnika szlifierki.	Sprawdzić okablowanie silnika szlifierki. Zmierzyć napięcie w silniku szlifierki.
	MOTOR OVERHEAT	Silnik szlifierki przegrzewa się.	Odczekać, aż silnik ostygnie.
	MOTOR OVERLOAD	Silnik szlifierki jest przeciążony. Miernik obciążenia wskazuje 100%.	Odstawić maszynę i poczekać, aby ostygła.
	MOTOR SHORT CIRCUIT	Zwarcie w silniku szlifierki.	Sprawdzić okablowanie silnika szlifierki. Sprawdzić izolację silnika szlifierki.
	OVERVOLTAGE	Zbyt wysokie napięcie wejściowe.	Błąd napięcia doprowadzanego.
	PHASE LOSS	Błędna faza doprowadzanego prądu.	Doprowadzane napięcie nie ma przynajmniej jednej fazy. Sprawdzić doprowadzany prąd.
	RADIO VOLTAGE LOW	Niskie napięcie w odbiorniku zdalnego sterowania.	Sprawdzić napięcie sterowania. Sprawdzić zasilanie z akumulatora. Sprawdzić okablowanie odbiornika zdalnego sterowania.

Symbol	Komunikat o błędzie	Opis usterki	Środek zaradczy
	UNDERVOLTAGE	Niskie napięcie.	Sprawdzić przekrój przewodu i jego długość. Błąd napięcia doprowadzanego. Włączony wyłącznik awaryjny.

## 10 Dane techniczne

	HTC T6	HTC T6	HTC T6	HTC T6
Moc	6 kW / 8 KM	7,5 kW / 10 KM		
Natężenie prądu	50 A	30 A	15 A	
Częstotliwość	50–60 Hz			
Napięcie	1 x 200–240 V +-10%	3 x 200–240 V +-10%	3 x 380–415 V +-10%	3 x 440–480 V +-10%
Napięcie wzbudzenia	24 V			
Całkowita waga maszyny	384 kg			
Waga podwozia (łącznie z obciążnikami)	229 kg			
Waga, głowica szlifująca	108 kg			
Obciążniki	72 kg			
Średnica szlifowania	600 mm			
Docisk przy szlifowaniu, poł. 1	200 kg			
Docisk przy szlifowaniu, poł. 2	156 kg			
Docisk przy szlifowaniu, poł. 3	132 kg			
Docisk przy szlifowaniu, poł. 4	92 kg			
Prędkość obrotów tarcz szlifujących	450–1500 obr./min			
Tarcze szlifujące	3 x 230 mm			
Zalecany min. przekrój przewodu	16 mm <sup>2</sup> 6 AWG	6 mm <sup>2</sup> 10 AWG	2,5 mm <sup>2</sup> 14 AWG	

	HTC T6	HTC T6	HTC T6	HTC T6
Temperatura przechowywania (krótki czas, np. transport)	od -20 do +60°C od -4 do +140°F			
Temperatura robocza	od -10° do +40°C od +14 do +104°F			
Wilgotność powietrza	Maks. 95% bez kondensacji			
Poziom ciśnienia akustycznego, wg ISO 11201	82–88 dBA			
Poziom ciśnienia akustycznego, wg ISO 3744	94–100 dBA			
Wibracje, Floorprep (T-Rex)	1,43 m/s <sup>2</sup>			
Dozwolona dzienna ekspozycja, Floorprep (T-Rex)	> 10 godz.			

	HTC RT6	HTC RT6	HTC RT6	HTC RT6
Moc	6 kW / 8 KM	7,5 kW / 10 KM		
Natężenie prądu	50 A	30 A	15 A	
Częstotliwość	50–60 Hz			
Napięcie	1 x 200–240 V +/-10%	3 x 200–240 V +/-10%	3 x 380–415 V +/- 10%	3 x 440–480 V +/-10%
Napięcie wzbudzenia	24 V			
Całkowita waga maszyny	423 kg			
Waga podwozia (łącznie z obciążnikami)	268 kg			
Waga, głowica szlifująca	108 kg			
Obciążniki	72 kg			
Średnica szlifowania	600 mm			
Docisk przy szlifowaniu, poł. 1	205 kg			
Docisk przy szlifowaniu, poł. 2	161 kg			
Docisk przy szlifowaniu, poł. 3	137 kg			
Docisk przy szlifowaniu, poł. 4	96 kg			
Prędkość obrotów tarcz szlifujących	450–1500 obr./min			
Tarcze szlifujące	3 x 230 mm			
Zalecany min. przekrój przewodu	16 mm <sup>2</sup> 6 AWG	6 mm <sup>2</sup> 10 AWG	2,5 mm <sup>2</sup> 14 AWG	
Temperatura przechowywania (krótki czas, np. transport)	od -20° do +60°C od -4 do +140°F			

	HTC RT6	HTC RT6	HTC RT6	HTC RT6
Temperatura robocza	od -10° do +40°C od +14 do +104°F			
Wilgotność powietrza	Maks. 95% bez kondensacji			
Poziom ciśnienia akustycznego, wg ISO 11201	82–88 dBA			
Poziom ciśnienia akustycznego, wg ISO 3744	94–100 dBA			
Wibracje, Floorprep (T-Rex)	1,43 m/s <sup>2</sup>			
Dozwolona dzienna ekspozycja, Floorprep (T-Rex)	> 10 godz.			
Prędkość prowadzenia	28,5 m/min 93,5 stóp/min			
Częstotliwość zależy od przepisów w poszczególnych krajach (nadajnik/odbiornik)	870 MHz, 915 MHz, 447 MHz, 434 MHz, 429 MHz			

	HTC X6	HTC X6	HTC X6	HTC X6
Moc	6 kW / 8 KM	7,5 kW / 10 KM		
Natężenie prądu	50 A	30 A	15 A	
Częstotliwość	50–60 Hz			
Napięcie	1 x 200–240 V +-10%	3 x 200–240 V +-10%	3 x 380–415 V +-10%	3 x 440–480 V +-10%
Napięcie wzbudzenia	24 V			
Całkowita waga maszyny	399 kg			
Waga podwozia (łącznie z obciążnikami)	229 kg			
Waga, głowica szlifująca	123 kg			
Obciążniki	72 kg			
Średnica szlifowania	600 mm			
Docisk przy szlifowaniu, poł. 1	214 kg			
Docisk przy szlifowaniu, poł. 2	171 kg			
Docisk przy szlifowaniu, poł. 3	147 kg			
Docisk przy szlifowaniu, poł. 4	107 kg			
Prędkość obrotów tarcz szlifujących	450–1500 obr./min			
Tarcze szlifujące	4 x 230 mm			
Zalecany min. przekrój przewodu	16 mm <sup>2</sup> 6 AWG	6 mm <sup>2</sup> 10 AWG	2,5 mm <sup>2</sup> 14 AWG	
Temperatura przechowywania (krótki czas, np. transport)	od -20° do +60°C od -4 do +140°F			

	HTC X6	HTC X6	HTC X6	HTC X6
Temperatura robocza	od -10° do +40°C od +14 do +104°F			
Wilgotność powietrza	Maks. 95% bez kondensacji			
Poziom ciśnienia akustycznego, wg ISO 11201	82–88 dBA			
Poziom ciśnienia akustycznego, wg ISO 3744	94–100 dBA			
Wibracje, Floorprep (T-Rex)	1,62 m/s <sup>2</sup>			
Dozwolona dzienna ekspozycja, Floorprep (T-Rex)	> 10 godz.			



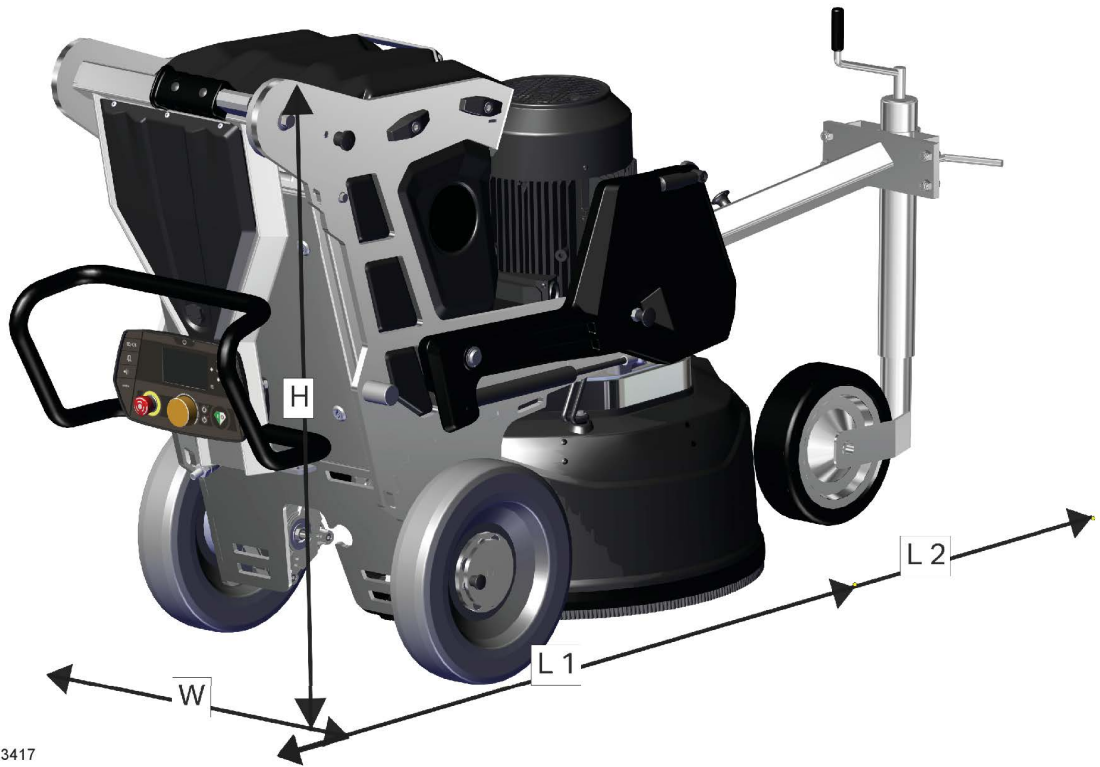
	HTC RX6	HTC RX6	HTC RX6	HTC RX6
Moc	6 kW / 8 KM	7,5 kW / 10 KM		
Natężenie prądu	50 A	30 A	15 A	
Częstotliwość	50–60 Hz			
Napięcie	1 x 200–240 V +/-10%	3 x 200–240 V +/-10%	3 x 380–415 V +/-10%	3 x 440–480 V +/-10%
Napięcie wzbudzenia	24 V			
Całkowita waga maszyny	441 kg			
Waga podwozia (łącznie z obciążnikami)	268 kg			
Waga, głowica szlifująca	123 kg			
Obciążniki	72 kg			
Średnica szlifowania	600 mm			
Docisk przy szlifowaniu, poł. 1	223 kg			
Docisk przy szlifowaniu, poł. 2	177 kg			
Docisk przy szlifowaniu, poł. 3	153 kg			
Docisk przy szlifowaniu, poł. 4	112 kg			
Prędkość obrotów tarcz szlifujących	450–1500 obr./min			
Tarcze szlifujące	4 x 230 mm			
Zalecany min. przekrój przewodu	16 mm <sup>2</sup> 6 AWG	6 mm <sup>2</sup> 10 AWG	2,5 mm <sup>2</sup> 14 AWG	
Temperatura przechowywania (krótki czas, np. transport)	od -20° do +60°C od -4 do +140°F			

	HTC RX6	HTC RX6	HTC RX6	HTC RX6
Temperatura robocza	od -10° do +40°C od +14 do +104°F			
Wilgotność powietrza	Maks. 95% bez kondensacji			
Poziom ciśnienia akustycznego, wg ISO 11201	82–88 dBA			
Poziom ciśnienia akustycznego, wg ISO 3744	94–100 dBA			
Wibracje, Floorprep (T-Rex)	1,62 m/s <sup>2</sup>			
Dozwolona dzienna ekspozycja, Floorprep (T-Rex)	> 10 godz.			
Prędkość prowadzenia	28,5 m/min 93,5 stóp/min			
Częstotliwość zależy od przepisów w poszczególnych krajach (nadajnik/odbiornik)	870 MHz, 915 MHz, 447 MHz, 434 MHz, 429 MHz			



G003416

Wymiary	H (Wys.)	W (Szer.)	L1 (Dł. 1)
Tryb szlifowania	1346 mm 53 cali	657 mm 26 cali	2018 mm 79,5 cala



Wymiary	H (Wys.)	W (Szer.)	L1 (Dł. 1)	L2 (Dł. 2)
Położenie transportowe	1054 mm 41,5 cala	657 mm 26 cali	1385 mm 54,5 cala	1958 mm 77 cali

# 11 Środowisko

Produkty HTC są w większości wyprodukowane z nadających się do recyklingu metali i tworzywa sztucznego. Poniżej podano najważniejsze zastosowane materiały.

## 11.1 Podwozie

Część maszyny	Materiał	Utylizacja odpadu
Podwozie	Metal	Odzysk metalu <sup>1)</sup>
Uchwyt	Stal pokryta tworzywem sztucznym	Odzysk metalu <sup>1)</sup>
Kółko	Guma	Odzysk metalu / Odpady podlegające spalaniu
Obudowa	Tworzywo sztuczne, ABS	Łatwopalne
Element mocujący	Metal	Odzysk metalu <sup>1)</sup>
Przylączka węża	Metal, aluminium	Odzysk metalu <sup>1)</sup>
Węże	Tworzywo sztuczne, PUR i PVC	Łatwopalne
Wsporniki	Tworzywo sztuczne, POM	Łatwopalne
Prowadnica węża	Tworzywo sztuczne, PP/PA	Łatwopalne

<sup>1)</sup> W miarę możliwości należy oddzielić od siebie elementy wykonane z różnych metali.

## 11.2 Głowica szlifująca

Część maszyny	Materiał	Utylizacja odpadu
Połówki obudowy	Aluminium	Odzysk metalu <sup>1)</sup>
Obudowa szlifierki	Tworzywo sztuczne, ABS i TPU	Odzysk tworzywa sztucznego / Łatwopalne
Pozostałe części	Stal	Odzysk metalu <sup>1)</sup>

<sup>1)</sup> W miarę możliwości należy oddzielić od siebie elementy wykonane z różnych metali.

## 11.3 Układ elektryczny

Część maszyny	Materiał	Utylizacja odpadów
Szafka elektryczna	Stal	Odzysk metalu <sup>1)</sup>
Przewody	Przewody miedziane z PCW / Nylonowa powłoka	Odzysk metalu <sup>1)</sup>
Komponenty elektryczne		Utylizacja odpadu elektronicznego

<sup>1)</sup> W miarę możliwości należy oddzielić od siebie elementy wykonane z różnych metali.

## 11.4 Odzysk

Maszynę lub jej elementy składowe można odesłać także do firmy HTC Sweden AB.



G003127

Maszynę lub jej elementy składowe można odesłać także do firmy HTC Sweden AB. Odzysk i złomowanie elementów składowych, patrz obowiązujące regulacje krajowe. Zużyte sprzęty elektryczne i elektroniczne, w tym różnego rodzaju baterie i akumulatory należy oddać do utylizacji w punkcie zbiórki (zgodnie z dyrektywą 2012/19/UE lub 2006/66/WE).



