

Nůžky na plech, prostřihovačky elektrické, 500W



CE

Návod k použití

Návod k použití

Před prvním použitím si pečlivě přečtěte tento manuál. Seznamte se se všemi instrukcemi, které jsou nezbytné pro bezpečnou manipulaci s náradím. Nedodržení bezpečnostních opatření může vést ke zranění nebo smrti. Se zařízením smí pracovat pouze osoby, které si pečlivě prostudovaly následující instrukce. Varování a instrukce v tomto manuálu musí být maximálně dodržovány. V tomto manuálu nejsou popsány veškeré situace, které mohou při práci se zařízením nastat. Je tedy nutné maximálně dodržovat veškeré bezpečnostní předpisy, abyste předešli případnému nebezpečí úrazu.

Se zařízením pracujte pouze za účelem, ke kterému je určeno.

Činnosti před spuštěním:

1. Vypínač elektrického napájení

Zkontrolujte, zda je vypínač v poloze "YYPNUTO" - OFF. Pokud je zástrčka připojena k elektrické zásuvce, když je spínač v poloze "ZAPNUTO" - ON, nůžky okamžitě začnou pracovat, což je velmi nebezpečné.

2. Prodlužovací kabel

Pokud je pracoviště vzdálené od zdroje elektrického napětí, je třeba použít prodlužovací kabel s vhodným průřezem. Tento prodlužovací kabel by měl být co nejkratší.

3. Kontrola matrice

Zkontrolujte, zda není uvolněny: nastavovací šroub M8 se šestihrannou hlavou používanou pro upevnění matrice a nastavovací šroub M5 se šestihrannou hlavou používanou pro upevnění razníku. Věnujte tomu zvláštní pozornost, protože uvolnění některého z těchto šroubů může nejen zhoršit účinnost a kvalitu řezání, ale také může být důvodem poškození nůžek.

4. Mazání

Před použitím pečlivě namažte povrch kolem matrice a razníku vhodným množstvím strojního oleje nebo vřetenového oleje.

Použití:

Řezání a vyřezávání otvorů v plechu z měkké oceli, tvrdé nerezové oceli, z mědi a hliníku, vlnitého a lichoběžníkového.

Řezání:

Upozornění! Nikdy se nesnažte přeříznout materiály, které jsou příliš hrubé nebo příliš tvrdé vzhledem k síle nůžek, protože by to mohlo poškodit ostří a další součásti náradí. Použití chladicí a mazací kapaliny (vřetenový olej, strojní olej apod.) podél linie řezu může snížit opotřebení razníku a matrice. Nedovolte, aby chladicí a mazací kapalina byla použita k mazání tělesa náradí, protože by mohlo dojít k poškození jejího povrchu.

1. Řezání plechů

Jak je znázorněno na obrázku 2, plechy, které chcete přeřezat, je třeba držet rovnoběžně s rukojetí nůžek. Při tom by měla být použita nevýznamná síla k pohybu nůžek. Při vyřezávání otvorů vytvořte otvor o průměru nejméně 23 cm, jak je znázorněno na obrázku 3, a začněte vyřezávání tímto otvorem.

2. Řezání vlnitých a lichoběžníkových plechů

1. Směr řezání tohoto stroje lze změnit po otočení držáku razníku o 90 stupňů ve třech směrech (A, B, C), viz obr. 4. Po uvolnění šroubu M8 s šestihrannou hlavou, který upevňuje držák matrice, je možné ho otočit o 90 stupňů, aby bylo možné řezání plechu ve třech směrech. Poté pevně utáhněte šroub M8 se šestihrannou hlavou.

Vlnité a lichoběžníkové plechy by měly být řezány ve směru B nebo C.

2. Nůžky držte pevně oběma rukama, jak je znázorněno na obr. 5, a nastavte těleso nůžek podél profilování lichoběžníkového plechu. Pohybujte nůžkami do stran a naklánějte je tak, aby držák matrice byl vždy v pravém úhlu k řezanému plechu (jak je znázorněno na obrázku 6).

Technické parametry:

- Napětí: 230V, 50 Hz
- Výkon: 500 W Maximální tloušťka řezu:
 - měkký ocelový plech (400N/mm²): 1,6 mm
 - tvrdý ocelový plech (600N/mm²): 1,2 mm
 - hliníkový plech (200N/mm²): 2,3 mm
- Počet skoků při volnoběhu: 2000 /min
- Minimální poloměr řezání: 40 mm
- Šířka drážky řezaná nůžkami: 5 mm
- Hmotnost (bez připojovacího kabelu): 1,6 kg

Výměna razníku a matrice

Upozornění! Je třeba nejdříve odpojit zástrčku ze zásuvky elektrického napájení.

1. Provozní životnost razníku a matrice Opotřebení a poškození řezných hran razníku a matrice mohou výrazně ovlivnit řezání. Níže uvedená tabulka znázorňuje životnost razníku a matrice za normálních podmínek použití. Razník a matici je třeba vyměnit okamžitě po dosažení doby jejich provozní životnosti. Razník a matici je třeba vyměnit současně.

Řezané materiály	Provozní životnost vyjádřená v délce řezání pro razník a matici
Měkké ocelové plechy 1,6 mm	300 m
Vlnité a lichoběžníkové plechy 1,6 mm z měkké oceli	50 m
Ocelové nerezové plechy 1,2 mm	200 m

Pokud je stroj používán v souladu s provozní životnosti uvedenou v tabulce výše, pak by měl razník být opotřebený, jak je znázorněno na obr. 7 (špička opotřebovaného razníku ve zvětšení).

známka toho, že je třeba vyměnit razník a matrici za novou.

UPOZORNĚNÍ! Pokud se razník a matrice používají delší dobu, než je jejich provozní životnost, držák matrice je vystaven příliš vysokému namáhání a může dojít k jeho zlomení.

Při řezání lichoběžníkového plechu 1,6 mm z měkké oceli dochází ke zvláště rychlému opotřebení razníku a matrice. Razník a matrici je třeba vyměnit co nejdříve po dosažení doby jejich provozní životnosti.

2. Výměna razníku a matrice (viz obrázek 8)

UPOZORNĚNÍ! Během níže popsaných činností je třeba věnovat zvláštní pozornost tomu, aby se nečistoty nedostaly dovnitř krytu ozubených převodů, dovnitř držáku matrice a okolí pístu.

Výměna razníku:

1. Povolte nastavovací šroub M8 se šestihrannou hlavou upevňující držák matrice (viz obrázek 4) a vytáhněte držák matrice.
2. Povolte šroub M5 (položka 14), který upevňuje razník k pístu a vytáhněte razník (obr. 8).
3. Vložte nový razník, při zachování kolinearity kuželovitého otvoru razníku a směru šroubu (pol. 14). Potom dobře utáhněte tento šroub (obrázek 9).

Výměna matrice:

1. Odšroubujte dva šrouby (pol. 10) a vyměňte matrici.

Mazání:

1. Po dokončení výše uvedené výměny použijte správné množství strojního oleje k namazání kluzných povrchů okolo razníku a matrice a zapněte nářadí na volnoběh.

Údržba a kontroly:

1. Kontrola razníku a matrice

Opotřebený nebo poškozený razník a matrice značně snižují účinnost řezání. Je třeba je pravidelně kontrolovat a měnit. Viz část "Výměna razníku a matrice"

2. Kontrola šroubů a upevňovacích šroubů

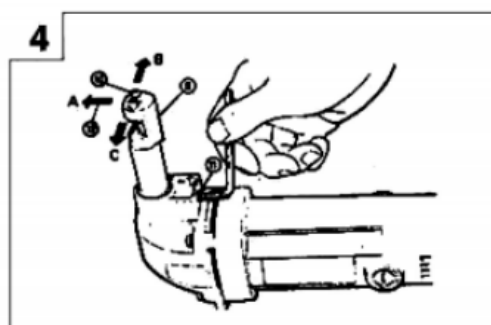
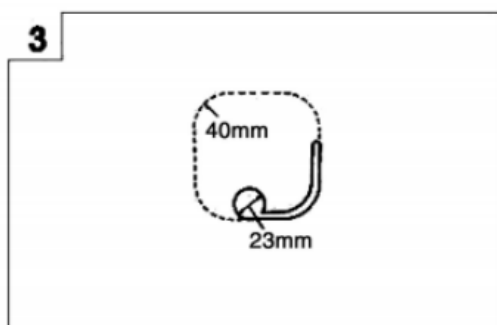
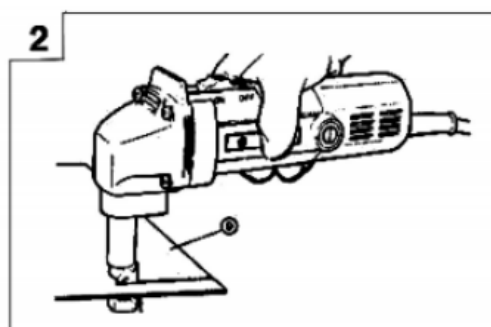
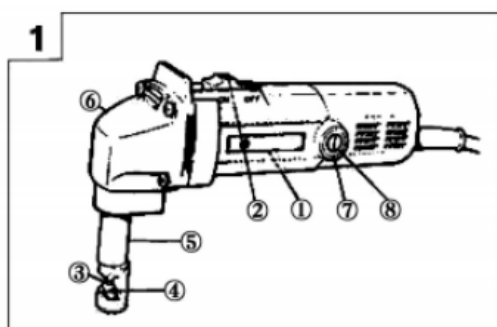
Pravidelně kontrolujte všechny šrouby a upevňovací šrouby a kontrolujte, zda jsou pevně utažené. Pokud je některý z těchto šroubů nebo upevňovacích šroubů uvolněný, okamžitě ho pevně utáhněte. Zanedbání toho může vést k vážné nehodě.

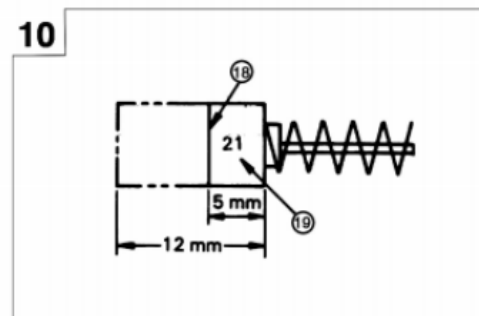
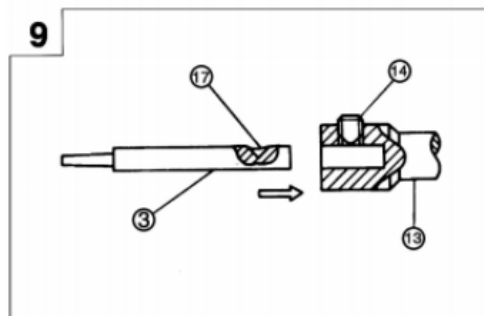
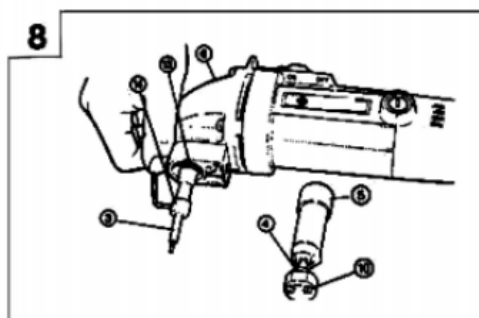
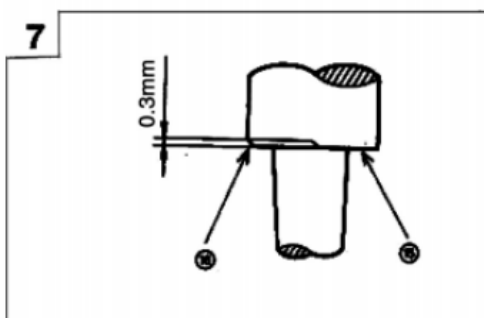
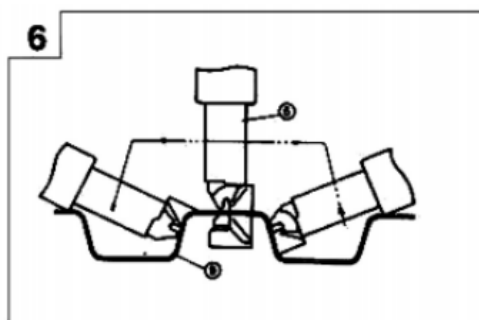
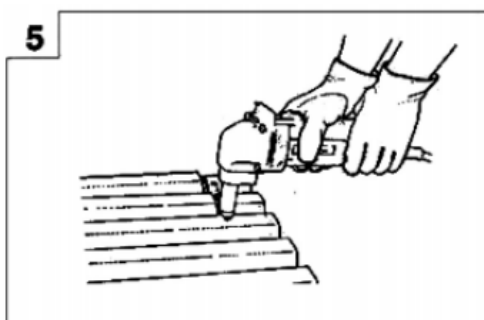
3. Kontrola uhlíkových kartáčů (obr. 10)

Motor je vybaven uhlíkovými kartáči. Jsou to části, které se opotřebovávají. Pokud jsou opotřebené, mohou způsobit poruchy motoru. Pokud se použijí uhlíkové kartáče s automatickým vypínáním, motor se automaticky vypíná. V tomto případě by měly být oba kartáče nahrazeny novými kartáči (tak jako na obrázku 10). Kromě toho je třeba uhlíkové kartáče vždy udržovat v čistém stavu, aby se mohly volně pohybovat v držácích kartáčů.

4. Výměna uhlíkových kartáčů

Pomocí šroubováku demontujte kryt kartáče. Potom je možné kartáč snadno vyjmout a vyměnit za nový.





1. Typový štítek

2. Přepínač

3. Razník

4. Matrice

5. Držák matrice

6. Kryt ozubených převodů

7. Držák kartáče

8. Kryt kartáče

9. Řezaný materiál

10. Šroub M3

11. Šroub M5 se šestihlannou hlavou

12. Směr řezání

13. Píst

14. Šroub M5 se šestihlannou hlavou

15. Řezná hrana razníku

16. Opatřebení způsobené třením

17. Kuželový otvor

18. Hranice opotřebení uhlíkového kartáče

19. Číslo uhlíkového kartáče

Č.	Název dílů	Č.	Název dílů
1	Šroub	33	Uhlíkový kartáč
2	Kryt ozubených převodů	34	Držák kartáče
3	Ozubené kolo	35	Nálepka
4	Vnitřní kryt	36	Šroub
5	Zámek ložiska	37	Posuvný přepínač
6	Kuličkové ložisko	38	Držák přepínače
7	Rotor	39	Šroub
8	Šroub	40	Tlumič rušení
9	Stojan	41	Koncovka
10	Svorka kartáče	42	Trubka
11	Kuličkové ložisko	43	Koncovka připojovacího kabelu
12	Kolík	44	Kryt
13	Píst	45	Připojovací kabel
14	Šroub se šestihrannou hlavou	46	Svorka připojovacího kabelu
15	Razník	47	Vnitřní kabely
16	Držák matrice	48	Trubka
17	Matrice	49	Koncovka stojanu
18	Pružinová podložka	501	Imbusový klíč 25 mm
19	Šroub M3x14	502	Imbusový klíč 4 mm
20	Šroub se šestihrannou hlavou		
21	Ojnice		
22	Jehlové ložisko		
23	Vřeteno		
24	Pružina		
25	Kluzné vodítko		
26	Šroub		
27	Tlačítko posuvného přepínače		
28	Kryt		
29	Typový štítek		
30	Nálepka		
31	Ložiskové pouzdro		
32	Kryt kartáče		

EU Prohlášení o shodě

Distributor:

**TorriaCars s.r.o., Jiráskova 476/69, Liberec, 46001, www.torriacars.cz, email:
info@torriacars.cz, IČ: 28723163 DIČ: CZ28723163**

Výrobce:

F.H. GEKO, Kietlin, ul. Spacerowa 3, Radomsko 97500, Poland

prohlašuje, že následně označené zařízení na základě své koncepce a konstrukce, stejně jako na trh uvedené provedení, splňuje příslušná ustanovení předpisů Evropské unie. Při námi neodsouhlasených změnách zařízení ztrácí toto prohlášení svou platnost. Toto prohlášení se vydává na výhradní odpovědnost výrobce.

G81230

Nůžky na plech, prostřihovačky elektrické, 500W

bylo navrženo a vyrobeno ve shodě s následujícími normami:

EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011, EN 55014-2:2015, EN 61000-3-2:2014, EN 61000-3-3:2013, EN 60745-1:2009+A11:2010, EN 60745-2-8:2009

a harmonizačními předpisy:

2014/30/EU, 2006/42/ES

a je v souladu s CE certifikátem.

CE ODS-16SE130TTSPB

CE ODS-16SE1307/TTSP

Kompletaci technické dokumentace provedl Grzegorz Kowalczyk se sídlem na adrese výrobce. Technická dokumentace je dostupná na adrese výrobce.

Místo a datum vydání EU prohlášení o shodě: F.H. GEKO, Kietlin, ul. Spacerowa 3, Radomsko 97500, Poland 01.02.2017

Osoba oprávněná vypracováním EU prohlášení o shodě jménem výrobce :

Grzegorz Kowalczyk

Jednatel



mgr Grzegorz Kowalczyk

Authorised person

Distributor: TorriaCars s.r.o., Jiráskova 476/69, Liberec, 46001, www.torriacars.cz,
email: info@torriacars.cz, IČ: 28723163 DIČ: CZ28723163

Výrobce: F.H. GEKO, Kietlin, ul. Spacerowa 3, Radomsko 97500, Poland

TORRIA **CARS** s.r.o.