

PL - POLSKA WERSJA.....	2
EN - ENGLISH VERSION	5
DE - DEUTSCHE VERSION	8
FR - VERSION FRANÇAISE	11
RU - РУССКАЯ ВЕРСИЯ	14
UA - УКРАЇНСЬКА ВЕРСИЯ	17
LT - LIETUVIŠKA VERSIJA	20
LV - LATVIEŠU VERSIJA.....	23
CZ - ČESKÁ VERZE	26
SK - SLOVENSKÁ VERZIA	29
HU - MAGYAR VÁLTOZAT.....	32
RO - VERSIUNEA ROMÂNĂ.....	35
ES - VERSIÓN EN ESPAÑOL.....	38
IT - VERSIONE ITALIANA.....	41
NL - NEDERLANDSE VERSIE	44
GR - ΕΛΛΗΝΙΚΗ ΕΚΔΟΣΗ	47

Wycinak hydrauliczny otworów w blachach 16-60mm 10T
Tłumaczenie instrukcji oryginalnej

PL

Wycinak hydrauliczny otworów w blachach 16-60mm 10T

UWAGA!

Zapoznaj się z treścią niniejszej instrukcji przed użyciem i zachowaj ją do dalszego użytkowania urządzenia

Wyprodukowano dla:
GEKO Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp.k.
Kietlin, ul. Spacerowa 3,
97-500 Radomsko
geko@geko.pl
www.geko.pl

PL – POLSKA WERSJA

WSTĘP

Profesjonalne narzędzie do wycinania otworów w blachach metalowych, takich jak blacha stalowa, miedziana czy aluminiowa. Przed rozpoczęciem korzystania z narzędzia, prosimy uważnie zapoznać się z instrukcją obsługi oraz wymaganiami dotyczącymi użytkowania. Montaż i demontaż części zamiennych powinien być przeprowadzany przez przeszkolony personel.



- | | | | |
|---------------------|-----------------------|----------------------|--------------------|
| 1. Górny tłoczek | 4. Metalowa uszczelka | 8. Pokrywka | 11. Ruchoma rączka |
| 2. Blaszka metalowa | 5. Cylinder | 9. Śruba regulacyjna | 12. Śruba |
| 3. Dolny tłoczek | 6. Tłok | 10. Obudowa pompy | 13. Rura olejowa |
| | 7. Złączka | | |

JAK UŻYWAĆ

Przed przystąpieniem do wycinania, wywierć otwór prowadzący o średnicy 11,5 mm przy użyciu wiertarki elektrycznej na blachach metalowych (2). Następnie wybierz odpowiedni zestaw narzędzi do wycinania (3 i 1) oraz odpowiednią śrubę (12).

Uwaga: W przypadku tłoczków o średnicy poniżej 22 mm, użyj śruby o średnicy 3/8 cala (mała śruba). W przypadku tłoczków o średnicy powyżej 22 mm, użyj śruby o średnicy 3/4 cala (duża śruba). Do każdego kwadratowego tłoka dołączona jest dodatkowo jedna śruba.

Następnie wkręć śrubę w cylinder (5), umieść metalową uszczelkę (4) na śrubie, aby chronić powierzchnię cylindra, a następnie wkręć dolny tłoczek (3) i umieść blachę metalową (2) po wkręceniu górnego tłoczka (1), tak aby krawędź nożowa znajdowała się obok obrabianej powierzchni.

Aby rozpocząć procedurę wycinania, śruba regulacyjna (9) musi zostać obrócona o 180 stopni w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, podczas gdy ruchoma rączka (punkt 10) jest naciskana w kierunku korpusu pompy. Proces wycinania rozpoczyna się przez pompowanie ruchomej rączki (11), tłok w głowicy jest pchany przez ciśnienie oleju, a tłok napędza górny i dolny tłoczek do przodu, upewnij się, że oba tłoczki dotykają się lekko. Proces wycinania zostanie zakończony, gdy blacha zostanie wycięta w całości.

Uwaga: Upewnij się, że wycinanie jest kompletnie wykonane podczas operacji, aby uniknąć pozostawienia resztek w postaci odłamków pod dolnym tłoczkiem.

KONSERWACJA I SERWIS

Produkty powinny być przechowywane w odpowiedni sposób, unikając uderzeń i wstrząsów. Nie używać poza zakresem roboczym. Po zakończeniu użytkowania należy utrzymać czystość i nałożyć smar w celu ochrony przed rdzewieniem. Struktura montażu jest ściśle określona. Należy zachować czystość podczas demontażu, aby zapobiec dostaniu się kurzu do urządzenia. Niewielkie wycieki oleju są normalne, należy jednak regularnie sprawdzać i uzupełniać olej po długotrwałym użytkowaniu.

ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Problem a: gwint śruby jest uszkodzony.

Przyczyna: Śruba nie została wkręcona we właściwej pozycji.

Konserwacja: Wymień śrubę na nową.

Problem b: Brak ciśnienia w pompie.

Przyczyna 1): Śruba regulacyjna nie została wystarczająco dokręcona o 180 stopni.

Konserwacja: Dokręć śrubę regulacyjną.

Przyczyna 2): Kula stalowa, która znajduje się w głowicy i jest źle uszczelniona, spowodowała wyciek, uniemożliwiając pracę pompy.

Konserwacja: Należy odkręcić nakrętki głowicy, sprężyny oraz kuli stalowej. Następnie wyjmij kulę stalową i ponownie umieść ją w odpowiednim miejscu, delikatnie uderzając w nią, aby upewnić się, że jest odpowiednio zamontowana i że istnieje odstęp między nią a wewnętrzną stroną. Na koniec włóż ponownie sprężynę i dokręć mocno nakrętkę.

UWAGA

- Upewnij się, że rura olejowa (13) jest dobrze połączona z łącznikiem na cylindrze (5) i pompą.
- Upewnij się, że śruba regulacyjna (9) została obrócona o 180 stopni w pozycję wyłączoną, w przeciwnym razie może to spowodować wyciek.
- Upewnij się, że pompa jest ustawiona poziomo podczas pracy.
- Upewnij się, że pokrywa (8) jest założona na łączniku w spoczynku, co ochroni narzędzia przed dostaniem się kurzu do środka.

Hydraulic hole maker 16-60mm 10T

Translation of the original Operating Instructions

EN**Hydraulic hole maker 16-60mm 10T****IMPORTANT INFORMATION!**

Read before use and retain for future reference

Made for:
GEKO Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp.k.
Kietlin, ul. Spacerowa 3,
97-500 Radomsko
geko@geko.pl
www.geko.pl

EN – ENGLISH VERSION

INTRODUCTION

This is a Professional tool for punching holes in metal sheets such as Steel, copper, or aluminum sheets. Before using the tool, please carefully read the user manual and the usage requirements. The assembly and disassembly of spare parts should be carried out by trained personnel.



- | | | | |
|----------------|-----------------|---------------|--------------------|
| 1. Upper punch | 4. Metal gasket | 8. Cover | 11. Movable handle |
| 2. Metal sheet | 5. Cylinder | 9. Turn screw | 12. Bolt |
| 3. Lower punch | 6. Piston | 10. Pump body | 13. Oil pipe |
| | 7. Coupler | | |

HOW TO USE

Before commencing with cutting, drill a guiding hole with a diameter of 11.5 mm using an electric drill on metal sheets (2). Then, select the appropriate cutting tool set (3 and 1) and the corresponding screw (12).

Note: For punches with a diameter below 22 mm, use a 3/8-inch screw (small screw). For punches with a diameter above 22 mm, use a 3/4-inch screw (large screw). One extra screw is included for each square punch.

Next, screw the bolt into the cylinder (5), place the metal gasket (4) on the bolt to protect the cylinder surface, then screw in the lower punch (3) and place the metal sheet (2) after screwing in the upper punch (1), ensuring that the cutting edge is next to the machined surface.

To initiate the cutting process, the adjustment screw (9) must be turned 180 degrees counterclockwise, while the movable handle (point 10) is pressed towards the pump body. The cutting process begins by pumping the movable handle (11), pushing the piston in the head through oil pressure, and driving the upper and lower punches forward. Ensure that both punches lightly touch. The cutting process is completed when the metal sheet is completely cut.

Note: Ensure that cutting is completed during operation to avoid leaving residues such as fragments under the lower punch.

MAINTENANCE AND SERVICE

Products should be stored properly, avoiding impacts and shocks. Do not operate beyond the working range. After use, maintain cleanliness and apply grease for rust protection. The assembly structure is strictly defined. Maintain cleanliness during disassembly to prevent dust from entering the device. Minor oil leaks are normal, but oil levels should be regularly checked and replenished after prolonged use.

TROUBLESHOOTING

Problem a: The thread of the screw is damaged.

Cause: The screw was not screwed in the correct position.

Maintenance: Replace the screw with a new one.

Problem b: Lack of pressure in the pump.

Cause 1): The adjustment screw was not sufficiently tightened by 180 degrees.

Maintenance: Tighten the adjustment screw.

Cause 2): The steel ball in the head is poorly sealed, causing a leak and preventing the pump from working.

Maintenance: Unscrew the head nuts, springs, and steel ball. Then, remove the steel ball and reposition it, gently tapping it to ensure it is properly seated with a gap between it and the inner side. Finally, reinsert the spring and tighten the nut firmly.

NOTE

- Ensure that the oil pipe (13) is securely connected to the coupler on the cylinder (5) and pump.
- Ensure that the adjustment screw (9) has been turned 180 degrees into the off position; otherwise, it may cause a leak.
- Ensure that the pump is set into a horizontal position during operation.
- Ensure that the cover (8) is placed on the coupler when not in use to protect the tools from dust.

Hydraulischer Blechlochsneider 16-60mm 10T
Original-Betriebsanleitung**DE****Hydraulischer Blechlochsneider 16-60mm 10T****WICHTIGE INFORMATIONEN!**

Vor Gebrauch lesen und für späteres Nachschlagen aufbewahren

Hergestellt für:
GEKO Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp.k.
Kietlin, ul. Spacerowa 3,
97-500 Radomsko
geko@geko.pl
www.geko.pl

DE – DEUTSCHE VERSION

EINFÜHRUNG

Dies ist ein professionelles Werkzeug zum Stanzen von Löchern in Metallbleche wie Stahl-, Kupfer- oder Aluminiumbleche. Lesen Sie vor der Verwendung des Werkzeugs bitte sorgfältig das Benutzerhandbuch und die Nutzungsanforderungen durch. Die Montage und Demontage von Ersatzteilen sollte von geschultem Personal durchgeführt werden.



- | | | | |
|-------------------|--------------------|--------------------|-----------------------|
| 1. Oberer Stempel | 4. Metalledichtung | 8. Deckung | 11. Beweglicher Griff |
| 2. Blech | 5. Zylinder | 9. Schraube drehen | 12. Bolzen |
| 3. Unterer Schlag | 6. Kolben | 10. Pumpenkörper | 13. Ölleitung |
| | 7. Koppler | | |

WIE MAN SIE BENUTZT

Vor dem Schneiden bohren Sie mit einer elektrischen Bohrmaschine ein Führungsloch mit einem Durchmesser von 11,5 mm in die Bleche (2). Wählen Sie dann den passenden Schneidwerkzeugsatz (3 und 1) und die entsprechende Schraube (12).

Hinweis: Für Locher mit einem Durchmesser unter 22 mm verwenden Sie eine 3/8-Zoll-Schraube (kleine Schraube). Für Locher mit einem Durchmesser über 22 mm verwenden Sie eine 3/4-Zoll-Schraube (große Schraube). Für jeden quadratischen Locher ist eine zusätzliche Schraube enthalten.

Anschließend den Bolzen in den Zylinder (5) einschrauben, die Metalledichtung (4) zum Schutz der Zylinderoberfläche auf den Bolzen legen, anschließend den Unterstempel (3) einschrauben und nach dem Einschrauben des Oberstempels (1) das Blech (2) auflegen, dabei darauf achten, dass die Schneide an der bearbeiteten Fläche anliegt.

Um den Schneidvorgang einzuleiten, muss die Einstellschraube (9) um 180 Grad gegen den Uhrzeigersinn gedreht werden, während der bewegliche Griff (Punkt 10) in Richtung Pumpenkörper gedrückt wird. Der Schneidvorgang wird durch Pumpen des beweglichen Griffs (11) eingeleitet, der den Kolben im Kopf durch Öldruck nach vorne drückt und Ober- und Unterstempel nach vorne treibt. Dabei ist darauf zu achten, dass sich beide Stempel leicht berühren. Der Schneidvorgang ist abgeschlossen, wenn das Blech vollständig geschnitten ist.

Hinweis: Stellen Sie sicher, dass der Schnitt während des Betriebs abgeschlossen ist, um zu vermeiden, dass Rückstände wie z. B. Bruchstücke unter dem Unterstempel verbleiben.

WARTUNG UND SERVICE

Produkte sollten ordnungsgemäß gelagert werden, um Stöße und Erschütterungen zu vermeiden. Betreiben Sie das Gerät nicht außerhalb des Arbeitsbereichs. Achten Sie nach dem Gebrauch auf Sauberkeit und tragen Sie Fett zum Rostschutz auf. Die Montagestruktur ist streng definiert. Achten Sie bei der Demontage auf Sauberkeit, um zu verhindern, dass Staub in das Gerät eindringt. Kleinere Öllecks sind normal, aber der Ölstand sollte nach längerem Gebrauch regelmäßig überprüft und nachgefüllt werden.

FEHLERBEHEBUNG

Problem A: Das Gewinde der Schraube ist beschädigt.

Ursache: Die Schraube wurde nicht an der richtigen Stelle eingeschraubt.

Wartung: Ersetzen Sie die Schraube durch eine neue.

Problem b: Zu geringer Druck in der Pumpe.

Ursache 1): Die Einstellschraube wurde nicht ausreichend um 180 Grad angezogen.

Wartung: Einstellschraube festziehen.

Ursache 2): Die Stahlkugel im Kopf ist nicht richtig abgedichtet, was zu einem Leck führt und die Pumpe daran hindert, zu funktionieren.

Wartung: Schrauben Sie die Kopfmuttern, Federn und die Stahlkugel ab. Entfernen Sie dann die Stahlkugel und positionieren Sie sie neu. Klopfen Sie leicht darauf, um sicherzustellen, dass sie richtig sitzt und ein Spalt zwischen ihr und der Innenseite besteht. Setzen Sie abschließend die Feder wieder ein und ziehen Sie die Mutter fest an.

NOTIZ

- Sicherstellen, dass die Ölleitung (13) fest mit der Kupplung am Zylinder (5) und an der Pumpe verbunden ist.
- Stellen Sie sicher, dass die Einstellschraube (9) um 180 Grad in die Aus-Position gedreht ist, da es sonst zu Undichtigkeiten kommen kann.
- Stellen Sie sicher, dass sich die Pumpe während des Betriebs in einer waagerechten Position befindet.
- Achten Sie darauf, dass bei Nichtgebrauch die Abdeckung (8) auf der Kupplung angebracht ist, um die Werkzeuge vor Staub zu schützen.

Fraise hydraulique pour tôle 16-60mm 10T

Traduction du mode d'emploi original

FR**Fraise hydraulique pour tôle 16-60 mm 10 T****INFORMATIONS IMPORTANTES !**

À lire avant utilisation et à conserver pour référence ultérieure

Conçu pour :
GEKO Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp.k.
Kietlin, rue Spacerowa 3,
97-500 Radomsko
geko@geko.pl
www.geko.pl

FR – VERSION FRANÇAISE

INTRODUCTION

Il s'agit d'un outil professionnel pour percer des trous dans des tôles métalliques telles que des tôles d'acier, de cuivre ou d'aluminium. Avant d'utiliser l'outil, veuillez lire attentivement le manuel d'utilisation et les exigences d'utilisation. Le montage et le démontage des pièces de rechange doivent être effectués par du personnel qualifié.



- | | | | |
|----------------------|---------------------|--------------------|----------------------|
| 1. Poinçon supérieur | 4. Joint métallique | 8. Couverture | 11. Poignée mobile |
| 2. Tôle | 5. Cylindre | 9. Tournez la vis | 12. Boulon |
| 3. Poinçon inférieur | 6. Piston | 10. Corps de pompe | 13. Conduite d'huile |
| | 7. Coupleur | | |

COMMENT UTILISER

Avant de commencer la découpe, percez un trou de guidage d'un diamètre de 11,5 mm à l'aide d'une perceuse électrique sur des tôles (2). Sélectionnez ensuite le jeu d'outils de découpe approprié (3 et 1) et la vis correspondante (12).

Remarque : Pour les poinçons d'un diamètre inférieur à 22 mm, utilisez une vis de 3/8 po (petite vis). Pour les poinçons d'un diamètre supérieur à 22 mm, utilisez une vis de 3/4 po (grande vis). Une vis supplémentaire est incluse pour chaque poinçon carré.

Ensuite, vissez le boulon dans le cylindre (5), placez le joint métallique (4) sur le boulon pour protéger la surface du cylindre, puis vissez le poinçon inférieur (3) et placez la tôle (2) après avoir vissé le poinçon supérieur (1), en vous assurant que le tranchant est à côté de la surface usinée.

Pour lancer le processus de coupe, la vis de réglage (9) doit être tournée de 180 degrés dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, tandis que la poignée mobile (point 10) est poussée vers le corps de la pompe. Le processus de coupe commence en pompant la poignée mobile (11), en poussant le piston dans la tête par la pression de l'huile et en poussant les poinçons supérieur et inférieur vers l'avant. Assurez-vous que les deux poinçons se touchent légèrement. Le processus de coupe est terminé lorsque la tôle est complètement coupée.

Remarque : Assurez-vous que la coupe est terminée pendant le fonctionnement pour éviter de laisser des résidus tels que des fragments sous le poinçon inférieur.

ENTRETIEN ET SERVICE

Les produits doivent être stockés correctement, en évitant les chocs et les impacts. Ne pas utiliser au-delà de la plage de fonctionnement. Après utilisation, maintenir la propreté et appliquer de la graisse pour la protection contre la rouille. La structure de l'assemblage est strictement définie. Maintenir la propreté pendant le démontage pour empêcher la poussière de pénétrer dans l'appareil. Les fuites d'huile mineures sont normales, mais les niveaux d'huile doivent être régulièrement vérifiés et complétés après une utilisation prolongée.

DÉPANNAGE

Problème a : Le filetage de la vis est endommagé.

Cause : La vis n'a pas été vissée dans la bonne position.

Entretien : Remplacez la vis par une neuve.

Problème b : Manque de pression dans la pompe.

Cause 1) : La vis de réglage n'a pas été suffisamment serrée à 180 degrés.

Entretien : Serrer la vis de réglage.

Cause 2) : La bille d'acier dans la tête est mal scellée, ce qui provoque une fuite et empêche la pompe de fonctionner.

Entretien : Dévissez les écrous de tête, les ressorts et la bille d'acier. Retirez ensuite la bille d'acier et repositionnez-la en la tapotant doucement pour vous assurer qu'elle est bien en place avec un espace entre elle et le côté intérieur. Enfin, réinsérez le ressort et serrez fermement l'écrou.

NOTE

- Assurez-vous que le tuyau d'huile (13) est solidement connecté au coupleur du cylindre (5) et de la pompe.
- Assurez-vous que la vis de réglage (9) a été tournée de 180 degrés en position d'arrêt ; sinon, cela peut provoquer une fuite.
- Assurez-vous que la pompe est placée en position horizontale pendant le fonctionnement.
- Assurez-vous que le couvercle (8) est placé sur le coupleur lorsqu'il n'est pas utilisé afin de protéger les outils de la poussière.

Гидравлический резак для листового металла 16-60 мм 10Т
Перевод оригинальной инструкции по эксплуатации

RU

Гидравлический резак для листового металла 16-60 мм 10Т

ВАЖНАЯ ИНФОРМАЦИЯ!

Прочтите перед использованием и сохраните для дальнейшего использования

Сделано для:
GEKO Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp.k.
Кетлин, ул. Спацера 3,
97-500 Радомско
geko@geko.pl
www.geko.pl

RU - РУССКАЯ ВЕРСИЯ

ВВЕДЕНИЕ

Это профессиональный инструмент для пробивки отверстий в металлических листах, таких как стальные, медные или алюминиевые листы. Перед использованием инструмента внимательно прочтите руководство пользователя и требования к использованию. Сборка и разборка запасных частей должна выполняться обученным персоналом.



- | | | | |
|-----------------------|----------------------------|-------------------|---------------------|
| 1. Верхний пуансон | 4. Металлическая прокладка | 8. Крышка | 11. Подвижная ручка |
| 2. Металлический лист | 5. Цилиндр | 9. Поверните винт | 12. Болт |
| 3. Нижний пуансон | 6. Поршень | 10. Корпус насоса | 13. Нефтепровод |
| | 7. Муфта | | |

КАК ИСПОЛЬЗОВАТЬ

Перед началом резки просверлите направляющее отверстие диаметром 11,5 мм с помощью электродрели в металлических листах (2). Затем выберите соответствующий набор режущих инструментов (3 и 1) и соответствующий винт (12).

Примечание: Для пуансонов диаметром менее 22 мм используйте винт 3/8 дюйма (маленький винт). Для пуансонов диаметром более 22 мм используйте винт 3/4 дюйма (большой винт). Для каждого квадратного пуансона в комплект входит один дополнительный винт.

Затем вверните болт в цилиндр (5), поместите металлическую прокладку (4) на болт для защиты поверхности цилиндра, затем вверните нижний пуансон (3) и поместите металлический лист (2) после вкручивания верхнего пуансона (1), убедившись, что режущая кромка находится рядом с обработанной поверхностью.

Для начала процесса резки регулировочный винт (9) необходимо повернуть на 180 градусов против часовой стрелки, при этом подвижная рукоятка (точка 10) прижата к корпусу насоса. Процесс резки начинается с накачивания подвижной рукоятки (11), проталкивания поршня в головке посредством давления масла и перемещения верхнего и нижнего пуансонов вперед. Убедитесь, что оба пуансона слегка соприкасаются. Процесс резки завершается, когда металлический лист полностью разрезан.

Примечание: Убедитесь, что резка завершена во время работы, чтобы не оставалось остатков, таких как фрагменты, под нижним пуансоном.

ОБСЛУЖИВАНИЕ И СЕРВИС

Изделия следует хранить надлежащим образом, избегая ударов и сотрясений. Не эксплуатировать за пределами рабочего диапазона. После использования поддерживать чистоту и наносить смазку для защиты от ржавчины. Структура сборки строго определена. Поддерживать чистоту во время разборки, чтобы предотвратить попадание пыли в устройство. Незначительные утечки масла являются нормой, но уровень масла следует регулярно проверять и пополнять после длительного использования.

ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Проблема а: Резьба винта повреждена.

Причина: Винт не был закручен в правильном положении.

Техническое обслуживание: Замените винт новым.

Проблема б: Недостаточное давление в насосе.

Причина 1): Регулировочный винт не был затянут на 180 градусов.

Техническое обслуживание: Затяните регулировочный винт.

Причина 2): Стальной шарик в головке плохо герметизирован, что приводит к утечке и препятствует работе насоса.

Техническое обслуживание: Открутите гайки головки, пружины и стальной шарик. Затем снимите стальной шарик и переместите его, слегка постукивая по нему, чтобы убедиться, что он правильно установлен с зазором между ним и внутренней стороной. Наконец, вставьте пружину и крепко затяните гайку.

ПРИМЕЧАНИЕ

- Убедитесь, что масляная трубка (13) надежно подсоединена к муфте на цилиндре (5) и насосе.
- Убедитесь, что регулировочный винт (9) повернут на 180 градусов в положение «выключено»; в противном случае это может привести к утечке.
- Убедитесь, что во время работы насос находится в горизонтальном положении.
- Убедитесь, что крышка (8) установлена на муфте, когда она не используется, чтобы защитить инструменты от пыли.

Гідравлічний отвороріз 16-60 мм 10Т
Переклад оригінальної інструкції з експлуатації

UA

Гідравлічний отвороріз 16-60мм 10Т

ВАЖЛИВА ІНФОРМАЦІЯ!

Прочитайте перед використанням і збережіть для використання в майбутньому

Зроблено для:
GEKO Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp.k.
Кітлін, вул. Космічна 3,
97-500 Радомсько
geko@geko.pl
www.geko.pl

UA - УКРАЇНСЬКА ВЕРСІЯ

ВСТУП

Це професійний інструмент для пробивання отворів у металевих листах, таких як сталь, мідь або алюміній. Перед використанням інструменту уважно прочитайте інструкцію користувача та вимоги до використання. Монтаж і демонтаж запасних частин повинен виконувати навчений персонал.



- | | | | |
|--------------------|-----------------------|--------------------|------------------|
| 1. Верхній пуансон | 4. Металева прокладка | 8. Обкладинка | 11. Рухома ручка |
| 2. Металевий лист | 5. Циліндр | 9. Поверніть гвинт | 12. Болт |
| 3. Нижній удар | 6. Поршень | 10. Корпус насоса | 13. Маслопровід |
| | 7. Муфта | | |

ЯК ВИКОРИСТОВУВАТИ

Перед початком різання просвердліть електродрилем на металевих листах (2) напрямний отвір діаметром 11,5 мм. Потім виберіть відповідний набір ріжучих інструментів (3 і 1) і відповідний гвинт (12).

Примітка. Для пуансонів діаметром менше 22 мм використовуйте 3/8-дюймовий гвинт (маленький гвинт). Для пуансонів діаметром понад 22 мм використовуйте 3/4-дюймовий гвинт (великий гвинт). До кожного квадратного пуансона входить один додатковий гвинт.

Далі вкрутіть болт у циліндр (5), помістіть металеву прокладку (4) на болт, щоб захистити поверхню циліндра, потім вкрутіть нижній пуансон (3) і помістіть металевий лист (2) після вгвинчення верхнього пуансона (1), переконавшись, що ріжуча кромка знаходиться поруч із обробленою поверхнею.

Щоб розпочати процес різання, необхідно повернути регульовальний гвинт (9) на 180 градусів проти годинникової стрілки, при цьому рухома ручка (точка 10) притиснута до корпусу насоса. Процес різання починається з накачування рухомої рукоятки (11), штовхання поршня в головці під тиском масла та руху верхнього та нижнього пуансонів вперед. Переконайтеся, що обидва удари злегка торкаються. Процес різання завершується, коли металевий лист повністю розрізаний.

Примітка. Переконайтеся, що різання завершено під час роботи, щоб уникнути залишків, наприклад осколків під нижнім пуансоном.

ОБСЛУГОВУВАННЯ ТА СЕРВІС

Продукти слід зберігати належним чином, уникаючи ударів і ударів. Не працюйте за межами робочого діапазону. Після використання підтримуйте чистоту та нанесіть мастило для захисту від іржі. Складальна структура строго визначена. Слідкуйте за чистотою під час розбирання, щоб запобігти потраплянню пилу в пристрій. Незначні витіки масла є нормальним явищем, але рівень масла слід регулярно перевіряти та доповнювати після тривалого використання.

УСУНЕННЯ НЕСПРАВНОСТЕЙ

Проблема а: різьба гвинта пошкоджена.

Причина: гвинт не був закручений у правильному положенні.

Технічне обслуговування: замініть гвинт на новий.

Проблема б: Відсутність тиску в насосі.

Причина 1): регулювальний гвинт недостатньо затягнутий на 180 градусів.

Технічне обслуговування: затягніть регулювальний гвинт.

Причина 2): Сталева кулька в головці погано герметична, що спричиняє витік і перешкоджає роботі насоса.

Технічне обслуговування: відкрутіть гайки, пружини та сталеву кульку. Потім вийміть сталеву кульку та перемістіть її, обережно постукуючи по ній, щоб переконатися, що вона правильно закріплена з зазором між нею та внутрішньою стороною. Нарешті знову вставте пружину та міцно затягніть гайку.

ПРИМІТКА

- Переконайтеся, що масляна трубка (13) надійно з'єднана з муфтою на циліндрі (5) і насосі.
- Переконайтеся, що регулювальний гвинт (9) повернуто на 180 градусів у вимкнене положення; інакше це може спричинити витік.
- Переконайтеся, що насос встановлено в горизонтальне положення під час роботи.
- Переконайтеся, що кришка (8) надіта на з'єднувач, коли він не використовується, щоб захистити інструменти від пилу.

Hidraulinis skylių formuotojas 16-60mm 10T
Originalios naudojimo instrukcijos vertimas

LT

Hidraulinis skylių formuotojas 16-60mm 10T

SVARBI INFORMACIJA!

Perskaitykite prieš naudodami ir išsaugokite ateičiai

Pagaminta:
GEKO Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp.k.
Kietlin, ul. Spacerowa 3,
97-500 Radomsko
geko@geko.pl
www.geko.pl

LT - LIETUVIŠKA VERSIJA

ĮVADAS

Tai profesionalus įrankis skylėms išmušti metaliniuose lakštuose, tokiuose kaip plieno, vario ar aliuminio lakštai. Prieš naudodami įrankį, atidžiai perskaitykite vartotojo vadovą ir naudojimo reikalavimus. Atsarginių dalių surinkimą ir išmontavimą turi atlikti apmokytas personalas.



- | | | | |
|----------------------|---------------------|-----------------------|-----------------------|
| 1. Viršutinis smūgis | 4. Metalinė tarpinė | 8. Viršelis | 11. Kilnojama rankena |
| 2. Metalo lakštas | 5. Cilindras | 9. Pasukite varžtą | 12. Varžtas |
| 3. Apatinis smūgis | 6. Stūmoklis | 10. Siurblio korpusas | 13. Alyvos vamzdis |
| | 7. Sukabintuvas | | |

KAIP NAUDOTI

Prieš pradėdami pjauti, elektriniu gręžtuvu metaliniuose lakštuose išgręžkite 11,5 mm skersmens kreipiamąją skylę (2). Tada pasirinkite atitinkamą pjovimo įrankių rinkinį (3 ir 1) ir atitinkamą varžtą (12).

Pastaba: Puansams, kurių skersmuo mažesnis nei 22 mm, naudokite 3/8 colių varžtą (mažą varžtą). Perforatoriams, kurių skersmuo didesnis nei 22 mm, naudokite 3/4 colio varžtą (didelį varžtą). Kiekvienam kvadratiniam perforatoriui pridedamas vienas papildomas varžtas.

Tada įsukite varžtą į cilindrą (5), uždėkite metalinį tarpiklį (4) ant varžto, kad apsaugotumėte cilindro paviršių, tada įsukite apatinį perforatorių (3) ir įsukite metalinį lakštą (2), įsukę viršutinį perforatorių (1), užtikrindami, kad pjovimo briauna būtų šalia apdirbamo paviršiaus.

Norint pradėti pjovimo procesą, reguliavimo varžtas (9) turi būti pasuktas 180 laipsnių prieš laikrodžio rodyklę, o judamoji rankena (taškas 10) yra spaudžiama link siurblio korpuso. Pjovimo procesas prasideda judamosios rankenos (11) siurbimu, stūmoklio stūmoklio spaudimu galvutėje per alyvos slėgį ir viršutinio bei apatinio šlampavimo į priekį judėjimą. Įsitikinkite, kad abu smūgiai lengvai liečiasi. Pjovimo procesas baigiamas, kai metalo lakštas yra visiškai supjaustytas.

Pastaba: įsitikinkite, kad pjovimas baigtas darbo metu, kad po apatiniu perforatoriumi nepaliktų likučių, pvz., skeveldrų.

PRIEŽIŪRA IR APTARNAVIMAS

Produktai turi būti tinkamai laikomi, vengiant smūgių ir smūgių. Nedirbkite už darbinio diapazono ribų. Po naudojimo palaikykite švarą ir patepkite riebalais, apsaugančiais nuo rūdžių. Surinkimo struktūra yra griežtai apibrėžta. Išmontuodami palaikykite švarą, kad į prietaisą nepatektų dulkių. Nedidelis alyvos nutekėjimas yra normalus reiškinys, tačiau alyvos lygį reikia reguliariai tikrinti ir po ilgo naudojimo jį papildyti.

TRIKČIŲ ŠALINIMAS

Problema a: Pažeistas varžto sriegis.

Priežastis: Varžtas nebuvo prisuktas tinkamoje padėtyje.

Priežiūra: Pakeiskite varžtą nauju.

B problema: slėgio trūkumas siurblyje.

1 priežastis: reguliavimo varžtas nebuvo pakankamai priveržtas 180 laipsnių kampų.

Priežiūra: priveržkite reguliavimo varžtą.

2 priežastis: Plieninis rutulys galvutėje yra prastai užsandarintas, todėl susidaro nuotėkis ir siurblys neveikia.

Priežiūra: atsukite veržles, spyruokles ir plieninį rutulį. Tada nuimkite plieninį rutulį ir pakeiskite jo padėtį, švelniai bakstelėdami, kad įsitikintumėte, jog jis tinkamai užsifiksavo ir tarp jo ir vidinės pusės yra tarpas. Galiausiai vėl įkiškite spyruoklę ir tvirtai priveržkite veržlę.

PASTABA

- Įsitikinkite, kad alyvos vamzdis (13) yra tvirtai prijungtas prie cilindro (5) ir siurblio movos.
- Įsitikinkite, kad reguliavimo varžtas (9) buvo pasuktas 180 laipsnių į išjungtą padėtį; priešingu atveju tai gali sukelti nuotėkį.
- Įsitikinkite, kad veikimo metu siurblys yra horizontalioje padėtyje.
- Įsitikinkite, kad dangtelis (8) uždėtas ant movos, kai jos nenaudojate, kad apsaugotumėte įrankius nuo dulkių.

Hidrauliskais caurumu veidotājs 16-60mm 10T
Oriģinālās lietošanas instrukcijas tulkojums

LV

Hidrauliskais caurumu veidotājs 16-60mm 10T

SVARĪGA INFORMĀCIJA!

Pirms lietošanas izlasiet un saglabājiet turpmākai uzziņai

Ražots:
GEKO Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp.k.
Kītлина, ul. Spacerowa 3,
97-500 Radomsko
geko@geko.pl
www.geko.pl

LV - LATVIEŠU VERSIJA

IEVADS

Šis ir profesionāls rīks caurumu izgriešanai metāla loksnēs, piemēram, tērauda, vara vai alumīnija loksnēs. Pirms instrumenta izmantošanas, lūdzu, rūpīgi izlasiet lietotāja rokasgrāmatu un lietošanas prasības. Rezerves daļu montāža un demontāža jāveic apmācītam personālam.



- | | | | |
|---------------------------|-----------------|----------------------|---------------------------|
| 1. Augšējais perforators | 4. Metāla blīve | 8. Vāks | 11. Pārvietojams rokturis |
| 2. Metāla loksne | 5. Cilindrs | 9. Pagrieziet skrūvi | 12. Skrūve |
| 3. Apakšējais perforators | 6. Virzulis | 10. Sūkņa korpuss | 13. Eļļas caurule |
| | 7. Sajūgs | | |

KĀ LIETOT

Pirms sākat griešanu, ar elektrisko urbi metāla loksnēm (2) izurbiet vadošo caurumu ar diametru 11,5 mm. Pēc tam izvēlieties atbilstošo griezējinstrumentu komplektu (3 un 1) un atbilstošo skrūvi (12).

Piezīme: perforatoriem, kuru diametrs ir mazāks par 22 mm, izmantojiet 3/8 collu skrūvi (mazu skrūvi). Perforatoriem, kuru diametrs pārsniedz 22 mm, izmantojiet 3/4 collu skrūvi (lielu skrūvi). Katram kvadrātveida perforatoram ir iekļauta viena papildu skrūve.

Pēc tam ieskrūvējiet skrūvi cilindrā (5), novietojiet metāla blīvi (4) uz skrūves, lai aizsargātu cilindra virsmu, pēc tam ieskrūvējiet apakšējo perforatoru (3) un novietojiet metāla loksni (2) pēc augšējā perforatora (1) ieskrūvēšanas, nodrošinot, ka griešanas mala atrodas blakus apstrādātajai virsmai.

Lai sāktu griešanas procesu, regulēšanas skrūve (9) jāpagriež par 180 grādiem pretēji pulksteņrādītāja virzienam, kamēr kustīgais rokturis (10. punkts) ir jānospiež pret sūkņa korpusu. Griešanas process sākas ar kustīgā roktura (11) sūkņēšanu, virzuļa stumšanu galvā caur eļļas spiedienu un augšējo un apakšējo perforatoru virzīšanu uz priekšu. Pārliedzinieties, ka abi sitieni viegli pieskaras. Griešanas process tiek pabeigts, kad metāla loksne ir pilnībā sagriezta.

Piezīme. Nodrošiniet, lai griešana būtu pabeigta darbības laikā, lai izvairītos no tādu atlikumu kā lauskas palikšanas zem apakšējā perforatora.

APKOPE UN SERVISS

Produkti ir pareizi jāuzglabā, izvairoties no triecieniem un triecieniem. Nedarbiniet ārpus darba diapazona. Pēc lietošanas saglabājiēt tīrību un uzklājiēt smērvielu aizsardzībai pret rūsu. Montāžas struktūra ir stingri noteikta. Izjaukšanas laikā ievērojiēt tīrību, lai novērstu putekļu iekļūšanu ierīcē. Nelielas eļļas noplūdes ir normāla parādība, taču eļļas līmenis regulāri jāpārbauda un jāpapildina pēc ilgstošas lietošanas.

PROBLĒMU NOVĒRŠANA

Problēma a: Skrūves vītne ir bojāta.

Iemesls: Skrūve nebija ieskrūvēta pareizajā pozīcijā.

Apkope: Nomainiet skrūvi ar jaunu.

Problēma b: Spiediena trūkums sūknī.

Iemesls 1): Regulēšanas skrūve nebija pietiekami pievilkta par 180 grādiem.

Apkope: pievelciēt regulēšanas skrūvi.

2. iemesls): Tērauda lodīte galvā ir slikti noslēgta, izraisot noplūdi un neļaujot sūknim darboties.

Apkope: atskrūvējiēt galvas uzgriežņus, atsperes un tērauda lodi. Pēc tam noņemiēt tērauda lodi un novietojiēt to citā vietā, viegli piesitot tai, lai nodrošinātu, ka tā ir pareizi novietota un starp to un iekšējo pusi ir atstarpe. Visbeidzot ievietojiēt atsperi un stingri pievelciēt uzgriezni.

PIEZĪME

- Pārliēciniētiēs, vai eļļas caurule (13) ir droši savienota ar cilindra (5) un sūkņa savienotāju.
- Pārliēciniētiēs, vai regulēšanas skrūve (9) ir pagriezta par 180 grādiem izslēgtā pozīcijā; pretējā gadījumā tas var izraisīt noplūdi.
- Nodrošiniēt, lai sūknis darbības laikā būtu iestatīts horizontālā stāvoklī.
- Nodrošiniēt, lai vāciņš (8) būtu uzlikts uz savienotāja, kad tas netiek lietots, lai aizsargātu instrumentus no putekļiem.

Hydraulická řezačka otvorů v plechu 16-60mm 10T
Překlad originálního návodu k obsluze

CZ

Hydraulická řezačka otvorů v plechu 16-60mm 10T

DŮLEŽITÉ INFORMACE!

Před použitím si přečtěte a uschovejte pro budoucí použití

Vyrobena pro:
GEKO Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp.k.
Kietlin, ul. Spacerowa 3,
97-500 Radomsko
geko@geko.pl
www.geko.pl

CZ - ČESKÁ VERZE

ZAVEDENÍ

Jedná se o profesionální nástroj pro děrování otvorů do plechů, jako jsou ocelové, měděné nebo hliníkové plechy. Před použitím nástroje si pozorně přečtěte uživatelskou příručku a požadavky na použití. Montáž a demontáž náhradních dílů by měl provádět vyškolený personál.



- | | | | |
|-----------------|-------------------|---------------------|-----------------------|
| 1. Horní razník | 4. Kovové těsnění | 8. Kryt | 11. Pohyblivá rukojeť |
| 2. Plech | 5. Válec | 9. Otočte šroubem | 12. Šroub |
| 3. Dolní razník | 6. Píst | 10. Těleso čerpadla | 13. Olejové potrubí |
| | 7. Spojka | | |

JAK POUŽÍVAT

Před zahájením řezání vyvrtejte elektrickou vrtačkou do plechů vodící otvor o průměru 11,5 mm (2). Poté vyberte vhodnou sadu řezných nástrojů (3 a 1) a odpovídající šroub (12).

Poznámka: Pro razníky s průměrem pod 22 mm použijte 3/8palcový šroub (malý šroub). Pro razníky s průměrem nad 22 mm použijte 3/4palcový šroub (velký šroub). Ke každému čtyřhrannému razníku je přibalen jeden šroub navíc.

Dále zašroubujte šroub do válce (5), umístěte na šroub kovové těsnění (4), které chrání povrch válce, poté zašroubujte spodní razník (3) a po zašroubování horního razníku (1) umístěte plech (2), přičemž se ujistěte, že řezná hrana je vedle obrobeneho povrchu.

Pro zahájení procesu řezání je nutné otočit seřizovací šroub (9) o 180 stupňů proti směru hodinových ručiček, zatímco pohyblivá rukojeť (bod 10) je přitlačena k tělu čerpadla. Proces řezání začíná pumpováním pohyblivé rukojeti (11), protlačením pístu v hlavě tlakem oleje a posunutím horního a spodního razníku dopředu. Ujistěte se, že se oba údery lehce dotýkají. Proces řezání je dokončen, když je plech zcela odříznut.

Poznámka: Ujistěte se, že řezání bylo dokončeno během provozu, aby se zabránilo zanechání zbytků, jako jsou úlomky pod spodním razníkem.

ÚDRŽBA A SERVIS

Výrobky by měly být skladovány správně, aby se zabránilo nárazům a otřesům. Nepracujte mimo pracovní rozsah. Po použití udržujte čistotu a naneste mazivo na ochranu proti korozi. Struktura sestavy je přesně definována. Při demontáži udržujte čistotu, aby se do zařízení nedostal prach. Menší úniky oleje jsou normální, ale hladiny oleje by měly být pravidelně kontrolovány a po delším používání doplňovány.

ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ

Problém a: Závit šroubu je poškozený.

Příčina: Šroub nebyl zašroubován ve správné poloze.

Údržba: Vyměňte šroub za nový.

Problém b: Nedostatek tlaku v čerpadle.

Příčina 1): Seřizovací šroub nebyl dostatečně utažen o 180 stupňů.

Údržba: Utáhněte seřizovací šroub.

Příčina 2): Ocelová kulička v hlavě je špatně utěsněná, což způsobuje netěsnost a brání provozu čerpadla.

Údržba: Odšroubujte matice hlavy, pružiny a ocelovou kuličku. Poté ocelovou kuličku vyjměte a přemístěte ji, jemně na ni poklepejte, abyste se ujistili, že je správně usazena s mezerou mezi ní a vnitřní stranou. Nakonec znovu vložte pružinu a pevně utáhněte matici.

POZNÁMKA

- Ujistěte se, že olejové potrubí (13) je bezpečně připojeno ke spojce na válci (5) a čerpadle.
- Ujistěte se, že seřizovací šroub (9) byl otočen o 180 stupňů do vypnuté polohy; jinak může dojít k úniku.
- Ujistěte se, že je čerpadlo během provozu nastaveno do vodorovné polohy.
- Ujistěte se, že je na spojce nasazen kryt (8), když se nepoužívá, aby bylo nářadí chráněno před prachem.

Hydraulický vytvárač otvorov 16-60 mm 10T
Preklad pôvodného návodu na obsluhu

SK

Hydraulický vytvárač otvorov 16-60mm 10T

DÔLEŽITÉ INFORMÁCIE!

Pred použitím si prečítajte a uchovajte pre budúce použitie

Vyrobené pre:
GEKO Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp.k.
Kietlin, ul. Spacerowa 3,
97-500 Radomsko
geko@geko.pl
www.geko.pl

SK - SLOVENSKÁ VERZIA

ÚVOD

Toto je profesionálny nástroj na dierovanie otvorov do kovových plechov, ako sú oceľové, medené alebo hliníkové plechy. Pred použitím nástroja si pozorne prečítajte používateľskú príručku a požiadavky na používanie. Montáž a demontáž náhradných dielov by mal vykonávať vyškolený personál.



- | | | | |
|-------------------|--------------------|---------------------|-----------------------|
| 1. Horný razník | 4. Kovové tesnenie | 8. Kryt | 11. Pohyblivá rukoväť |
| 2. Plechový plech | 5. Valec | 9. Otočte skrutku | 12. Skrutka |
| 3. Dolný razník | 6. Piest | 10. Teleso čerpadla | 13. Olejové potrubie |
| | 7. Spojka | | |

AKO POUŽÍVAŤ

Pred začatím rezania vyvrtajte pomocou elektrickej vŕtačky do plechu vodiaci otvor s priemerom 11,5 mm (2). Potom vyberte vhodnú súpravu rezných nástrojov (3 a 1) a príslušnú skrutku (12).

Poznámka: Pre dierovače s priemerom menším ako 22 mm použite 3/8-palcovú skrutku (malá skrutka). Pre dierovače s priemerom nad 22 mm použite 3/4-palcovú skrutku (veľká skrutka). Pre každý štvorcový razník je zahrnutá jedna skrutka navyše.

Potom zaskrutkujte skrutku do valca (5), umiestnite na skrutku kovové tesnenie (4), aby ste chránili povrch valca, potom zaskrutkujte spodný razník (3) a po zaskrutkovaní horného razidla (1) umiestnite plech (2), pričom sa uistite, že rezná hrana je vedľa obrábaného povrchu.

Na začatie procesu rezania sa musí nastavovacia skrutka (9) otočiť o 180 stupňov proti smeru hodinových ručičiek, zatiaľ čo pohyblivá rukoväť (bod 10) je stlačená smerom k telu čerpadla. Proces rezania začína pumpovaním pohyblivej rukoväte (11), tlačení piestu v hlave cez tlak oleja a poháňaním horného a spodného razidla dopredu. Dbajte na to, aby sa oba údery zľahka dotýkali. Proces rezania je ukončený, keď je plech úplne odrezaný.

Poznámka: Uistite sa, že rezanie je dokončené počas prevádzky, aby ste predišli zanechaniu zvyškov, ako sú úlomky pod spodným razníkom.

ÚDRŽBA A SERVIS

Výrobky by sa mali skladovať správne, vyhýbať sa nárazom a otrasom. Nepracujte mimo pracovného rozsahu. Po použití udržiajte čistotu a naneste mazivo na ochranu proti korózii. Štruktúra zostavy je prísne definovaná. Počas demontáže udržiavajte čistotu, aby sa do zariadenia nedostal prach. Menšie úniky oleja sú normálne, ale hladiny oleja by sa mali pravidelne kontrolovať a po dlhšom používaní dopĺňať.

RIEŠENIE PROBLÉMOV

Problém a: Závit skrutky je poškodený.

Príčina: Skrutka nebola zaskrutkovaná v správnej polohe.

Údržba: Vymeňte skrutku za novú.

Problém b: Nedostatok tlaku v čerpadle.

Príčina 1): Nastavovacia skrutka nebola dostatočne utiahnutá o 180 stupňov.

Údržba: Utiahnite nastavovaciu skrutku.

Príčina 2): Oceľová guľa v hlave je zle utesnená, čo spôsobuje netesnosť a bráni fungovaniu čerpadla.

Údržba: Odskrutkujte hlavové matice, pružiny a oceľovú guľu. Potom vyberte oceľovú guľu a premiestnite ju, jemne na ňu poklepte, aby ste sa uistili, že správne sedí s medzerou medzi ňou a vnútornou stranou. Nakoniec znovu vložte pružinu a pevne utiahnite maticu.

POZNÁMKA

- Uistite sa, že olejové potrubie (13) je bezpečne pripojené k spojke na valci (5) a čerpadle.
- Uistite sa, že nastavovacia skrutka (9) bola otočená o 180 stupňov do vypnutej polohy; v opačnom prípade môže dôjsť k úniku.
- Uistite sa, že čerpadlo je počas prevádzky nastavené do vodorovnej polohy.
- Uistite sa, že kryt (8) je umiestnený na spojke, keď sa nepoužíva, aby sa náradie chránilo pred prachom.

Hidraulikus furatkészítő 16-60mm 10T

Az eredeti kezelési útmutató fordítása

HU**Hidraulikus furatkészítő 16-60mm 10T****FONTOS INFORMÁCIÓ!**

Használat előtt olvassa el, és őrizze meg későbbi használatra

Készült:

GEKO Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp.k.

Kietlin, ul. Spacerowa 3,

97-500 Radomsko

geko@geko.pl

www.geko.pl

HU - MAGYAR VÁLTOZAT

BEVEZETÉS

Ez egy professzionális szerszám fémlemezek, például acél-, réz- vagy alumíniumlemezek lyukasztására. A szerszám használata előtt figyelmesen olvassa el a használati útmutatót és a használati követelményeket. A pótalkatrészek össze- és szétszerelését képzett személyzetnek kell elvégeznie.



- | | | | |
|---------------|----------------|--------------------------|-------------------------|
| 1. Felső ütés | 4. Fém tömítés | 8. Fedél | 11. Mozgatható fogantyú |
| 2. Fémlemez | 5. Henger | 9. Forgassa el a csavart | 12. Csavar |
| 3. Alsó ütés | 6. Dugattyú | 10. Szivattyútest | 13. Olajcső |
| | 7. Csatoló | | |

HOGYAN KELL HASZNÁLNI

A vágás megkezdése előtt fúrjon egy 11,5 mm átmérőjű vezetőlyukat egy elektromos fúróval fémlemezekre (2). Ezután válassza ki a megfelelő vágószerszám-készletet (3 és 1) és a megfelelő csavart (12).

Megjegyzés: A 22 mm-nél kisebb átmérőjű lyukasztókhoz használjon 3/8 hüvelykes csavart (kis csavar). 22 mm-nél nagyobb átmérőjű lyukasztókhoz használjon 3/4 hüvelykes csavart (nagy csavar). Minden szögletes lyukasztóhoz egy extra csavar tartozik.

Ezután csavarja be a csavart a hengerbe (5), helyezze a fém tömítést (4) a csavarra a henger felületének védelme érdekében, majd csavarja be az alsó lyukasztót (3) és helyezze be a fémlapot (2) a felső lyukasztó (1) becsavarása után, ügyelve arra, hogy a vágóél a megmunkált felület mellett legyen.

A vágási folyamat elindításához a beállítócsavart (9) 180 fokkal az óramutató járásával ellentétes irányban el kell forgatni, miközben a mozgatható fogantyút (10. pont) a szivattyútest felé kell nyomni. A vágási folyamat a mozgatható fogantyú (11) szivattyúzásával kezdődik, a fejben lévő dugattyút olajnyomáson átnyomja, és a felső és alsó ütések előre hajtja. Ügyeljen arra, hogy mindkét ütés enyhén érintkezzen. A vágási folyamat akkor fejeződik be, amikor a fémlemez teljesen le van vágva.

Megjegyzés: Győződjön meg arról, hogy a vágás befejeződött működés közben, nehogy maradványok, például szilánkok maradjanak az alsó lyukasztó alatt.

KARBANTARTÁS ÉS SZERVIZ

A termékeket megfelelően kell tárolni, elkerülve az ütések és ütéseket. Ne működtesse a munkatartományon túl. Használat után tartsa fenn a tisztaságot és kenje be a rozsdavédelem érdekében zsírt. Az összeállítás szerkezete szigorúan meghatározott. A szétszerelés során ügyeljen a tisztaságra, nehogy por kerüljön a készülékbe. A kisebb olajszivárgás normális jelenség, de az olajszintet rendszeresen ellenőrizni kell, és hosszabb használat után pótolni kell.

HIBAELHÁRÍTÁS

A probléma: A csavar menete sérült.

Ok: A csavart nem a megfelelő helyzetben csavarták be.

Karbantartás: Cserélje ki a csavart egy újra.

b probléma: Nyomáshiány a szivattyúban.

1. ok: A beállító csavart nem húzták meg kellőképpen 180 fokkal.

Karbantartás: Húzza meg a beállító csavart.

2. ok: A fejben lévő acélgolyó rosszul tömített, ami szivárgást okoz, és megakadályozza a szivattyú működését.

Karbantartás: Csavarja ki a fejes anyákat, rugókat és acélgolyót. Ezután távolítsa el az acélgolyót, és helyezze át újra, finoman ütögesse meg, hogy megfelelően illeszkedjen, és a belső oldala között rés legyen. Végül helyezze vissza a rugót, és húzza meg erősen az anyát.

JEGYZET

- Győződjön meg arról, hogy az olajcső (13) biztonságosan csatlakozik a henger (5) és a szivattyú csatlakozójához.
- Győződjön meg arról, hogy a beállító csavar (9) 180 fokkal kikapcsolt helyzetbe van forgatva; ellenkező esetben szivárgást okozhat.
- Győződjön meg arról, hogy a szivattyú vízszintes helyzetben van működés közben.
- Győződjön meg arról, hogy a burkolat (8) fel van helyezve a csatlakozóra, amikor nem használja, hogy megvédje a szerszámokat a portól.

Dispozitiv hidraulic pentru gauri 16-60mm 10T
Traducerea manualului de operare original

RO

Dispozitiv hidraulic pentru gauri 16-60mm 10T

INFORMATII IMPORTANTE!

Citiți înainte de utilizare și păstrați pentru referințe ulterioare

Realizat pentru:
GEKO Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp.k.
Kitlin, ul. Spacerowa 3,
97-500 Radomsko
geko@geko.pl
www.geko.pl

RO - VERSIUNEA ROMÂNĂ

INTRODUCERE

Acesta este un instrument profesional pentru perforarea găurilor în foile metalice, cum ar fi foile de oțel, cupru sau aluminiu. Înainte de a utiliza instrumentul, vă rugăm să citiți cu atenție manualul de utilizare și cerințele de utilizare. Asamblarea și dezasamblarea pieselor de schimb trebuie efectuate de personal instruit.



- | | | | |
|---------------------|-----------------------|-------------------|----------------------|
| 1. Poanson superior | 4. Garnitura metalica | 8. Acoperire | 11. Mâner mobil |
| 2. Tabla metalica | 5. Cilindru | 9. Rotiți șurubul | 12. Bolt |
| 3. Pomnul inferior | 6. Piston | 10. Corpul pompei | 13. Conducta de ulei |
| | 7. Cuplaj | | |

CUM SE UTILIZA

Înainte de a începe tăierea, găuriți un orificiu de ghidare cu diametrul de 11,5 mm folosind un burghiu electric pe foile de metal (2). Apoi, selectați setul adecvat de scule de tăiere (3 și 1) și șurubul corespunzător (12).

Notă: Pentru perforații cu un diametru mai mic de 22 mm, utilizați un șurub de 3/8 inch (șurub mic). Pentru perforații cu un diametru mai mare de 22 mm, utilizați un șurub de 3/4 inch (șurub mare). Un șurub suplimentar este inclus pentru fiecare poanson pătrat.

Apoi, înșurubați șurubul în cilindru (5), puneți garnitura metalică (4) pe șurub pentru a proteja suprafața cilindrului, apoi înșurubați poansonul inferior (3) și așezați tabla metalică (2) după înșurubarea poansonului superior (1), asigurându-vă că muchia de tăiere este lângă suprafața prelucrată.

Pentru a iniția procesul de tăiere, șurubul de reglare (9) trebuie rotit cu 180 de grade în sens invers acelor de ceasornic, în timp ce mânerul mobil (punctul 10) este apăsat spre corpul pompei. Procesul de tăiere începe prin pomparea mânerului mobil (11), împingerea pistonului în cap prin presiunea uleiului și împingerea poansonelor superioare și inferioare înainte. Asigurați-vă că ambele lovituri se ating ușor. Procesul de tăiere este finalizat când tabla de metal este tăiată complet.

Notă: Asigurați-vă că tăierea este finalizată în timpul funcționării pentru a evita lăsarea de reziduuri, cum ar fi fragmente, sub poansonul inferior.

ÎNTREȚINERE ȘI SERVICE

Produsele trebuie depozitate în mod corespunzător, evitând impacturile și șocurile. Nu operați în afara domeniului de lucru. După utilizare, mențineți curățenia și aplicați unsoare pentru protecție împotriva ruginii. Structura de ansamblu este strict definită. Mențineți curățenia în timpul dezasamblării pentru a preveni pătrunderea prafului în dispozitiv. Scurgerile minore de ulei sunt normale, dar nivelurile de ulei trebuie verificate periodic și completate după o utilizare prelungită.

DEPANARE

Problema a: Filetul șurubului este deteriorat.

Cauză: Șurubul nu a fost înșurubat în poziția corectă.

Întreținere: Înlocuiți șurubul cu unul nou.

Problema b: Lipsa de presiune în pompă.

Cauza 1): șurubul de reglare nu a fost strâns suficient la 180 de grade.

Întreținere: Strângeți șurubul de reglare.

Cauza 2): Bila de oțel din cap este prost etanșată, provocând o scurgere și împiedicând pompa să funcționeze.

Întreținere: Deșurubați piulițele capului, arcurile și bila de oțel. Apoi, scoateți bila de oțel și repositionați-o, atingând-o ușor pentru a vă asigura că este așezată corect, cu un spațiu între ea și partea interioară. La final, reintroduceți arcul și strângeți ferm piulița.

NOTA

- Asigurați-vă că conducta de ulei (13) este bine conectată la cuplajul de pe cilindru (5) și pompă.
- Asigurați-vă că șurubul de reglare (9) a fost rotit cu 180 de grade în poziția oprit; în caz contrar, poate provoca o scurgere.
- Asigurați-vă că pompa este setată în poziție orizontală în timpul funcționării.
- Asigurați-vă că capacul (8) este așezat pe cuplaj atunci când nu este utilizat pentru a proteja sculele de praf.

Cortadora hidráulica de agujeros para chapa 16-60 mm 10 T
Traducción del manual de instrucciones original

ES

Cortadora hidráulica de agujeros para chapa 16-60 mm 10 T

INFORMACIÓN IMPORTANTE:

lea antes de usar y consérvela para futuras referencias

Hecho para:
GEKO Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp.k.
Kietlin, calle Spacerowa 3,
97-500 Radomsko
geko@geko.pl
www.geko.pl

ES - VERSIÓN EN ESPAÑOL

INTRODUCCIÓN

Esta es una herramienta profesional para perforar agujeros en láminas de metal como acero, cobre o aluminio. Antes de utilizar la herramienta, lea atentamente el manual del usuario y los requisitos de uso. El montaje y desmontaje de las piezas de repuesto debe ser realizado por personal capacitado.



- | | | | |
|-------------------|-------------------|------------------------|-----------------------|
| 1. Golpe superior | 4. Junta de metal | 8. Cubierta | 11. Mango móvil |
| 2. Chapa de metal | 5. Cilindro | 9. Gire el tornillo | 12. Perno |
| 3. Golpe inferior | 6. Pistón | 10. Cuerpo de la bomba | 13. Tubería de aceite |
| | 7. Acoplador | | |

CÓMO USARLO

Antes de comenzar a cortar, taladre un orificio guía de 11,5 mm de diámetro con un taladro eléctrico en la chapa (2). A continuación, seleccione el juego de herramientas de corte adecuado (3 y 1) y el tornillo correspondiente (12).

Nota: Para punzones con un diámetro inferior a 22 mm, utilice un tornillo de 3/8 de pulgada (tornillo pequeño). Para punzones con un diámetro superior a 22 mm, utilice un tornillo de 3/4 de pulgada (tornillo grande). Se incluye un tornillo adicional para cada punzón cuadrado.

A continuación, atornille el perno en el cilindro (5), coloque la junta metálica (4) en el perno para proteger la superficie del cilindro, luego atornille el punzón inferior (3) y coloque la lámina metálica (2) después de atornillar el punzón superior (1), asegurándose de que el borde de corte esté al lado de la superficie mecanizada.

Para iniciar el proceso de corte, se debe girar el tornillo de ajuste (9) 180 grados en sentido antihorario, mientras se presiona el mango móvil (punto 10) hacia el cuerpo de la bomba. El proceso de corte comienza bombeando el mango móvil (11), empujando el pistón en el cabezal mediante presión de aceite e impulsando los punzones superior e inferior hacia adelante. Asegúrese de que ambos punzones se toquen ligeramente. El proceso de corte finaliza cuando la chapa metálica está completamente cortada.

Nota: Asegúrese de que el corte se complete durante la operación para evitar dejar residuos como fragmentos debajo del punzón inferior.

MANTENIMIENTO Y SERVICIO

Los productos deben almacenarse adecuadamente, evitando impactos y sacudidas. No los utilice más allá del rango de trabajo. Después de su uso, mantenga la limpieza y aplique grasa para protegerlos contra el óxido. La estructura de montaje está estrictamente definida. Mantenga la limpieza durante el desmontaje para evitar que entre polvo en el dispositivo. Es normal que se produzcan pequeñas fugas de aceite, pero los niveles de aceite deben comprobarse y reponerse periódicamente después de un uso prolongado.

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Problema a: La rosca del tornillo está dañada.

Causa: El tornillo no se atornilló en la posición correcta.

Mantenimiento: Reemplace el tornillo por uno nuevo.

Problema b: Falta de presión en la bomba.

Causa 1): El tornillo de ajuste no estaba suficientemente apretado 180 grados.

Mantenimiento: Apriete el tornillo de ajuste.

Causa 2): La bola de acero en el cabezal está mal sellada, lo que provoca una fuga y evita que la bomba funcione.

Mantenimiento: Desatornille las tuercas de la cabeza, los resortes y la bola de acero. Luego, retire la bola de acero y vuelva a colocarla, golpeándola suavemente para asegurarse de que esté correctamente colocada con un espacio entre ella y el lado interior. Finalmente, vuelva a insertar el resorte y ajuste la tuerca con firmeza.

NOTA

- Asegúrese de que el tubo de aceite (13) esté bien conectado al acoplador del cilindro (5) y la bomba.
- Asegúrese de que el tornillo de ajuste (9) se haya girado 180 grados a la posición de apagado; de lo contrario, podría provocar una fuga.
- Asegúrese de que la bomba esté en posición horizontal durante el funcionamiento.
- Asegúrese de que la cubierta (8) esté colocada en el acoplador cuando no esté en uso para proteger las herramientas del polvo.

Fresa idraulica per fori in lamiera 16-60mm 10T

Traduzione delle istruzioni per l'uso originali

IT**Fresa idraulica per fori in lamiera 16-60mm 10T****INFORMAZIONI IMPORTANTI!**

Leggere prima dell'uso e conservare per riferimento futuro

Realizzato per:
GEKO Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp.k.
Kietlin, via Spacerowa 3,
97-500 Radom
geko@geko.pl
www.geko.pl

IT - VERSIONE ITALIANA

INTRODUZIONE

Questo è uno strumento professionale per la punzonatura di fori in lamiera come acciaio, rame o fogli di alluminio. Prima di utilizzare lo strumento, leggere attentamente il manuale utente e i requisiti di utilizzo. Il montaggio e lo smontaggio dei pezzi di ricambio devono essere eseguiti da personale qualificato.



- | | | | |
|----------------------|--------------------------|-------------------|---------------------|
| 1. Punzone superiore | 4. Guarnizione metallica | 8. Copertura | 11. Maniglia mobile |
| 2. Lamiera metallica | 5. Cilindro | 9. Girare la vite | 12. Bullone |
| 3. Punzone inferiore | 6. Pistone | 10. Corpo pompa | 13. Tubo dell'olio |
| 7. Accoppiatore | | | |

COME USARE

Prima di iniziare il taglio, praticare un foro guida con un diametro di 11,5 mm con un trapano elettrico su lamiera (2). Quindi, selezionare il set di utensili da taglio appropriato (3 e 1) e la vite corrispondente (12).

Nota: per punzoni con diametro inferiore a 22 mm, utilizzare una vite da 3/8 di pollice (vite piccola). Per punzoni con diametro superiore a 22 mm, utilizzare una vite da 3/4 di pollice (vite grande). È inclusa una vite extra per ogni punzone quadrato.

Successivamente, avvitare il bullone nel cilindro (5), posizionare la guarnizione metallica (4) sul bullone per proteggere la superficie del cilindro, quindi avvitare il punzone inferiore (3) e posizionare la lamiera (2) dopo aver avvitato il punzone superiore (1), assicurandosi che il tagliente sia adiacente alla superficie lavorata.

Per avviare il processo di taglio, la vite di regolazione (9) deve essere ruotata di 180 gradi in senso antiorario, mentre la maniglia mobile (punto 10) viene premuta verso il corpo della pompa. Il processo di taglio inizia pompando la maniglia mobile (11), spingendo il pistone nella testa attraverso la pressione dell'olio e guidando in avanti i punzoni superiore e inferiore. Assicurarsi che entrambi i punzoni si tocchino leggermente. Il processo di taglio è completato quando la lamiera è completamente tagliata.

Nota: assicurarsi che il taglio venga completato durante l'operazione per evitare di lasciare residui, come frammenti, sotto il punzone inferiore.

MANUTENZIONE E ASSISTENZA

I prodotti devono essere conservati correttamente, evitando urti e scosse. Non utilizzare oltre il range di lavoro. Dopo l'uso, mantenere la pulizia e applicare grasso per la protezione dalla ruggine. La struttura di assemblaggio è rigorosamente definita. Mantenere la pulizia durante lo smontaggio per evitare che la polvere entri nel dispositivo. Piccole perdite di olio sono normali, ma i livelli dell'olio devono essere controllati regolarmente e ripristinati dopo un uso prolungato.

RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Problema a: la filettatura della vite è danneggiata.

Causa: la vite non è stata avvitata nella posizione corretta.

Manutenzione: sostituire la vite con una nuova.

Problema b: mancanza di pressione nella pompa.

Causa 1): La vite di regolazione non è stata serrata a sufficienza di 180 gradi.

Manutenzione: serrare la vite di regolazione.

Causa 2): La sfera d'acciaio nella testa non è ben sigillata, provocando una perdita e impedendo il funzionamento della pompa.

Manutenzione: svitare i dadi della testa, le molle e la sfera d'acciaio. Quindi, rimuovere la sfera d'acciaio e riposizionarla, picchiettandola delicatamente per assicurarsi che sia correttamente posizionata con uno spazio tra essa e il lato interno. Infine, reinserire la molla e stringere saldamente il dado.

NOTA

- Assicurarsi che il tubo dell'olio (13) sia collegato saldamente all'accoppiatore sul cilindro (5) e sulla pompa.
- Assicurarsi che la vite di regolazione (9) sia stata ruotata di 180 gradi in posizione di spegnimento; in caso contrario, potrebbe verificarsi una perdita.
- Assicurarsi che la pompa sia in posizione orizzontale durante il funzionamento.
- Assicurarsi che il coperchio (8) sia posizionato sull'accoppiatore quando non è in uso per proteggere gli utensili dalla polvere.

Hydraulische gatenmaker 16-60mm 10T
Vertaling van de originele Gebruiksaanwijzing**NL****Hydraulische gatenmaker 16-60mm 10T****BELANGRIJKE INFORMATIE!**

Lees voor gebruik en bewaar voor toekomstig gebruik

Gemaakt voor:
GEKO Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp.k.
Kietlin, ul. Ruimterija 3,
97-500 Radomsko
geko@geko.pl
www.geko.pl

NL - NEDERLANDSE VERSIE

INVOERING

Dit is een professioneel gereedschap voor het maken van gaten in metalen platen zoals staal, koper of aluminium. Lees voor gebruik van het gereedschap de gebruikershandleiding en de gebruiksvereisten zorgvuldig door. De montage en demontage van reserveonderdelen moet worden uitgevoerd door getraind personeel.



- | | | | |
|------------------|--------------------|---------------------|--------------------------|
| 1. Bovenste pons | 4. Metalen pakking | 8. Dekking | 11. Beweegbare handgreep |
| 2. Metalen plaat | 5. Cilinder | 9. Draai de schroef | 12. Bout |
| 3. Lagere stoot | 6. Zuiger | 10. Pomplichaam | 13. Olieleiding |
| | 7. Koppeling | | |

HOE TE GEBRUIKEN

Boor voor het begin van het snijden een geleidingsgat met een diameter van 11,5 mm met een elektrische boormachine in metalen platen (2). Selecteer vervolgens de juiste snijgereedschapset (3 en 1) en de bijbehorende schroef (12).

Let op: Voor ponsen met een diameter kleiner dan 22 mm gebruikt u een 3/8-inch schroef (kleine schroef). Voor ponsen met een diameter groter dan 22 mm gebruikt u een 3/4-inch schroef (grote schroef). Voor elke vierkante pons wordt één extra schroef meegeleverd.

Schroef vervolgens de bout in de cilinder (5), plaats de metalen pakking (4) op de bout om het cilinderoppervlak te beschermen, schroef vervolgens de onderste stempel (3) erin en plaats de metalen plaat (2) nadat u de bovenste stempel (1) erin hebt geschroefd, waarbij u ervoor zorgt dat de snijkant zich naast het bewerkte oppervlak bevindt.

Om het snijproces te starten, moet de afstelschroef (9) 180 graden tegen de klok in worden gedraaid, terwijl de beweegbare hendel (punt 10) naar het pomplichaam wordt gedrukt. Het snijproces begint door de beweegbare hendel (11) te pompen, de zuiger in de kop door oliedruk te duwen en de bovenste en onderste ponsen naar voren te drijven. Zorg ervoor dat beide ponsen elkaar lichtjes raken. Het snijproces is voltooid wanneer de metalen plaat volledig is gesneden.

Let op: Zorg ervoor dat het snijden tijdens de bewerking is voltooid om te voorkomen dat er resten, zoals fragmenten, onder de onderste stempel achterblijven.

ONDERHOUD EN SERVICE

Producten moeten goed worden opgeslagen, waarbij stoten en schokken worden vermeden. Gebruik het apparaat niet buiten het werkbereik. Houd het apparaat na gebruik schoon en breng vet aan ter bescherming tegen roest. De montagestructuur is strikt gedefinieerd. Houd het apparaat schoon tijdens het demonteren om te voorkomen dat er stof in het apparaat komt. Kleine olielekken zijn normaal, maar het oliepeil moet na langdurig gebruik regelmatig worden gecontroleerd en bijgevuld.

PROBLEEMOPLOSSING

Probleem a: De schroefdraad van de schroef is beschadigd.

Oorzaak: De schroef is niet op de juiste positie vastgedraaid.

Onderhoud: Vervang de schroef door een nieuwe.

Probleem b: Te weinig druk in de pomp.

Oorzaak 1): De stelschroef was niet voldoende 180 graden vastgedraaid.

Onderhoud: Draai de stelschroef vast.

Oorzaak 2): De stalen kogel in de kop is slecht afgedicht, waardoor er een lekkage ontstaat en de pomp niet werkt.

Onderhoud: Draai de kopmoeren, veren en stalen kogel los. Verwijder vervolgens de stalen kogel en plaats deze opnieuw, tik er zachtjes op om te zorgen dat deze goed vastzit met een opening tussen de kogel en de binnenkant. Plaats ten slotte de veer terug en draai de moer stevig vast.

OPMERKING

- Zorg ervoor dat de olieleiding (13) goed is aangesloten op de koppeling op de cilinder (5) en de pomp.
- Zorg ervoor dat de afstelschroef (9) 180 graden in de uit-stand is gedraaid, anders kan er lekkage ontstaan.
- Zorg ervoor dat de pomp tijdens bedrijf horizontaal staat.
- Zorg ervoor dat de afdekking (8) op de koppeling is geplaatst wanneer deze niet in gebruik is, om de gereedschappen tegen stof te beschermen .

Υδραυλικό τρύπα κόφτη 16-60mm 10T
Μετάφραση των αρχικών Οδηγιών Λειτουργίας

GR

Υδραυλικό τρύπα κόφτη 16-60mm 10T

ΣΗΜΑΝΤΙΚΗ ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ!

Διαβάστε πριν τη χρήση και φυλάξτε το για μελλοντική αναφορά

Κατασκευάστηκε για:
GEKO Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Sp.k.
Kietlin, ul. Spacerowa 3,
97-500 Ραντόμσκο
geko@geko.pl
www.geko.pl

GR - ΕΛΛΗΝΙΚΗ ΕΚΔΟΣΗ

ΕΙΣΑΓΩΓΗ

Αυτό είναι ένα επαγγελματικό εργαλείο για διάτρηση οπών σε μεταλλικά φύλλα όπως φύλλα χάλυβα, χαλκού ή αλουμινίου. Πριν χρησιμοποιήσετε το εργαλείο, διαβάστε προσεκτικά το εγχειρίδιο χρήσης και τις απαιτήσεις χρήσης. Η συναρμολόγηση και η αποσυναρμολόγηση των ανταλλακτικών θα πρέπει να γίνεται από εκπαιδευμένο προσωπικό.



- | | | | |
|------------------|----------------------|------------------------|--------------------|
| 1. Άνω γροθιά | 4. Μεταλλική φλάντζα | 8. Κάλυμμα | 11. Κινητή λαβή |
| 2. Λαμαρίνα | 5. Κύλινδρος | 9. Περιστρέψτε τη βίδα | 12. Μπουλόνι |
| 3. Κάτω διάτρηση | 6. Έμβολο | 10. Σώμα αντλίας | 13. Σωλήνας λαδιού |
| | 7. Ζεύγος | | |

ΠΩΣ ΝΑ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΗΣΕΤΕ

Πριν ξεκινήσετε την κοπή, ανοίξτε μια οπή καθοδήγησης με διάμετρο 11,5 mm χρησιμοποιώντας ένα ηλεκτρικό τρυπάνι σε μεταλλικά φύλλα (2). Στη συνέχεια, επιλέξτε το κατάλληλο σετ εργαλείων κοπής (3 και 1) και την αντίστοιχη βίδα (12).

Σημείωση: Για διατρήσεις με διάμετρο κάτω των 22 mm, χρησιμοποιήστε μια βίδα 3/8 ιντσών (μικρή βίδα). Για γροθιές με διάμετρο πάνω από 22 mm, χρησιμοποιήστε μια βίδα 3/4 ιντσών (μεγάλη βίδα). Περιλαμβάνεται μία επιπλέον βίδα για κάθε τετράγωνη διάτρηση.

Στη συνέχεια, βιδώστε το μπουλόνι στον κύλινδρο (5), τοποθετήστε τη μεταλλική φλάντζα (4) στο μπουλόνι για να προστατεύσετε την επιφάνεια του κυλίνδρου, μετά βιδώστε την κάτω διάτρηση (3) και τοποθετήστε το μεταλλικό φύλλο (2) αφού βιδώσετε στην επάνω διάτρηση (1), διασφαλίζοντας ότι η κοπτική άκρη βρίσκεται δίπλα στην επεξεργασμένη επιφάνεια.

Για να ξεκινήσει η διαδικασία κοπής, η βίδα ρύθμισης (9) πρέπει να περιστραφεί κατά 180 μοίρες αριστερόστροφα, ενώ η κινητή λαβή (σημείο 10) πιέζεται προς το σώμα της αντλίας. Η διαδικασία κοπής ξεκινά με άντληση της κινητής λαβής (11), ώθηση του εμβόλου στην κεφαλή μέσω της πίεσης λαδιού και ώθηση των άνω και κάτω διατρήσεων προς τα εμπρός. Βεβαιωθείτε ότι και οι δύο γροθιές ακουμπούν ελαφρά. Η διαδικασία κοπής ολοκληρώνεται όταν το μεταλλικό φύλλο κοπεί πλήρως.

Σημείωση: Βεβαιωθείτε ότι η κοπή έχει ολοκληρωθεί κατά τη λειτουργία για να αποφύγετε την αφαίρεση υπολειμμάτων όπως θραύσματα κάτω από την κάτω διάτρηση.

ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ ΚΑΙ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

Τα προϊόντα πρέπει να αποθηκεύονται σωστά, αποφεύγοντας κρούσεις και κραδασμούς. Μην λειτουργείτε πέρα από το εύρος εργασίας. Μετά τη χρήση, διατηρήστε την καθαριότητα και εφαρμόστε γράσο για προστασία από τη σκουριά. Η δομή συναρμολόγησης είναι αυστηρά καθορισμένη. Διατηρήστε την καθαριότητα κατά την αποσυναρμολόγηση για να αποτρέψετε την είσοδο σκόνης στη συσκευή. Μικρές διαρροές λαδιού είναι φυσιολογικές, αλλά τα επίπεδα λαδιού θα πρέπει να ελέγχονται τακτικά και να αναπληρώνονται μετά από παρατεταμένη χρήση.

ΑΝΤΙΜΕΤΩΠΙΣΗ ΠΡΟΒΛΗΜΑΤΩΝ

Πρόβλημα α: Το σπείρωμα της βίδας είναι κατεστραμμένο.

Αιτία: Η βίδα δεν βιδώθηκε στη σωστή θέση.

Συντήρηση: Αντικαταστήστε τη βίδα με μια νέα.

Πρόβλημα β: Έλλειψη πίεσης στην αντλία.

Αιτία 1): Η βίδα ρύθμισης δεν σφίχτηκε επαρκώς κατά 180 μοίρες.

Συντήρηση: Σφίξτε τη βίδα ρύθμισης.

Αιτία 2): Η χαλύβδινη σφαίρα στην κεφαλή είναι κακώς σφραγισμένη, προκαλώντας διαρροή και εμποδίζοντας τη λειτουργία της αντλίας.

Συντήρηση: Ξεβιδώστε τα παξιμάδια κεφαλής, τα ελατήρια και τη χαλύβδινη σφαίρα. Στη συνέχεια, αφαιρέστε τη χαλύβδινη σφαίρα και τοποθετήστε την ξανά, χτυπώντας την απαλά για να βεβαιωθείτε ότι έχει τοποθετηθεί σωστά με ένα κενό μεταξύ αυτής και της εσωτερικής πλευράς. Τέλος, τοποθετήστε ξανά το ελατήριο και σφίξτε καλά το παξιμάδι.

ΣΗΜΕΙΩΜΑ

- Βεβαιωθείτε ότι ο σωλήνας λαδιού (13) είναι καλά συνδεδεμένος με τον σύνδεσμο στον κύλινδρο (5) και την αντλία.
- Βεβαιωθείτε ότι η βίδα ρύθμισης (9) έχει περιστραφεί κατά 180 μοίρες στη θέση απενεργοποίησης. Διαφορετικά, μπορεί να προκαλέσει διαρροή.
- Βεβαιωθείτε ότι η αντλία έχει τοποθετηθεί σε οριζόντια θέση κατά τη λειτουργία.
- Βεβαιωθείτε ότι το κάλυμμα (8) είναι τοποθετημένο στον ζεύκτη όταν δεν χρησιμοποιείται για την προστασία των εργαλείων από τη σκόνη .