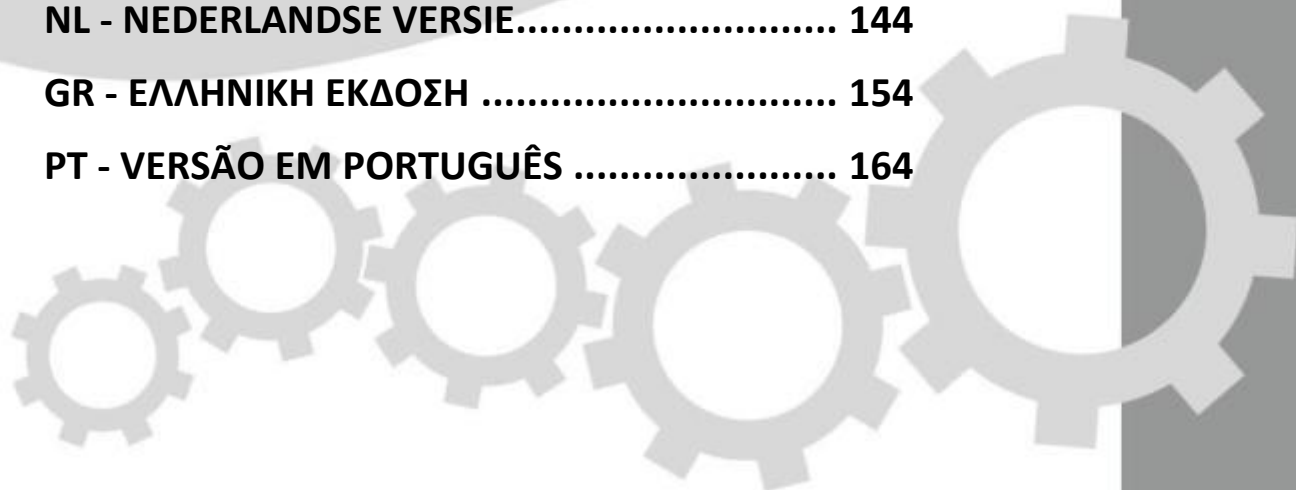




PL - POLSKA WERSJA.....	2
EN - ENGLISH VERSION	13
DE - DEUTSCHE VERSION.....	24
FR - VERSION FRANÇAISE	34
RU - РУССКАЯ ВЕРСИЯ.....	44
UA - УКРАЇНСЬКА ВЕРСИЯ	54
LT - LIETUVIŠKA VERSIJA	64
LV - LATVIEŠU VERSIJA	74
CZ - ČESKÁ VERZE.....	84
SK - SLOVENSKÁ VERZIA.....	94
HU - MAGYAR VÁLTOZAT.....	104
RO - VERSIUNEA ROMÂNĂ.....	114
ES - VERSIÓN EN ESPAÑOL	124
IT - VERSIONE ITALIANA.....	134
NL - NEDERLANDSE VERSIE.....	144
GR - ΕΛΛΗΝΙΚΗ ΕΚΔΟΣΗ	154
PT - VERSÃO EM PORTUGUÊS	164





INSTRUKCJA OBSŁUGI

Przecinarka do metalu 400V 3kW

Typ: G81024, Model: 83501

Tłumaczenie instrukcji oryginalnej
PL - POLSKA WERSJA



Wyprodukowano dla
F.H. GEKO
Kietlin, ul. Spacerowa 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Przed pierwszym użyciem prosimy dokładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi. Zapoznanie się z wszelkimi instrukcjami, niezbędnymi do bezpiecznego użytkowania i obsługi oraz zrozumienie wszelkiego ryzyka, jakie może wystąpić podczas eksploatacji urządzenia należy do obowiązków ich użytkownika.



UWAGA!!!

Ze względu na ciągłe doskonalenie produktów zamieszczone w instrukcji zdjęcia oraz rysunki mają charakter poglądowy i mogą różnić się od zakupionego towaru.

Różnice te nie mogą być podstawą do reklamacji.

DANE TECHNICZNE

Zasilanie: 400 V-50 Hz

Moc: 3kW

Obroty: 2800r/min

Kąt cięcia: 0~46 stopni

Wielkość tarczy: 400

Zmierzony poziom hałasu: 30-50dB

PRZEZNACZENIE

UWAGA! Urządzenie nie jest przeznaczone do użytku przemysłowego! Nie używać w zakładach pracy!

Przecinarka do metali przeznaczona jest do cięcia metali, zgodnie z wielkością urządzenia. Za pomocą piły można ciąć materiały takie jak pręty oraz płyty. Piła nadaje się do cięcia elementów o dużych rozmiarach urządzenie wolno używać tylko zgodnie z jego przeznaczeniem. Każde inne, wykraczające poza ten zakres zastosowanie jest niezgodne z przeznaczeniem. Za wynikające stąd szkody i okaleczenia wszelkiego rodzaju odpowiada użytkownik / obsługujący, a nie producent. Wolno stosować tylko ściernice tnące przewidziane dla tej maszyny. Zabrania się stosowania wszelkiego rodzaju tarcz ze stali szybko tnącej, węglików spiekanych, diamentu itp. Do zgodnego z przeznaczeniem zastosowania należy również przestrzeganie wskazówek dotyczących bezpieczeństwa oraz instrukcji montażu i wskazówek eksploatacyjnych w instrukcji obsługi. Osoby, które obsługują i konserwują urządzenie, muszą się z nimi zapoznać oraz należy je pouczyć o możliwych niebezpieczeństwach.

Poza tym należy jak najdokładniej przestrzegać obowiązujących przepisów w sprawie zapobiegania wypadkom (BHP). Należy stosować się do pozostałych ogólnych zasad z dziedziny medycyny pracy i techniki bezpieczeństwa. Przeróbki dokonane w maszynie całkowicie wykluczają odpowiedzialność producenta za spowodowane na skutek tego szkody. Pomimo zgodnego z przeznaczeniem stosowania nie można całkowicie wyeliminować określonych czynników ryzyka resztkowego. Ze względu na konstrukcję i budowę maszyny mogą wystąpić następujące zagrożenia:

- Dotknięcie ściernicy w nieosłoniętym obszarze przecinania. Sięgnięcie do wirującej ściernicy (rana cięta).
- Odrzucenie przedmiotu obrabianego i części przedmiotu obrabianego.
- Pęknięcie/ złamanie ściernicy.
- Wyrzucenie uszkodzonych lub wadliwych ściernic.
- Uszkodzenia słuchu w wypadku niestosowania słuchawek ochronnych. Stanowisko pracy z piłą tarczową powinno być dobrze oświetlone i powinno zapewniać pracownikowi wygodny dostęp do maszyny (w odległości min. 600 mm od ścian). Piła tarczowa musi być bezwzględnie uziemiona lub zerowana (zabezpieczenie przed porażeniem elektrycznym). Maszyna powinna być ustawiona na czystej, suchej i równej podłodze. Należy przewidzieć wystarczającą ilość miejsca wokół maszyny dla jej codziennej obsługi, jak i ewentualnego serwisu, czyszczenia, załadunku części. Nie wolno stawać na maszynie.

Nie należy wystawiać maszyny na działanie deszczu ani używać jej w wilgotnym środowisku. Miejsce stałego ustawienia maszyny nie powinno znajdować się w pobliżu maszyn generujących drgania oraz urządzeń silnie pylących. Maszyna musi być obsługiwana przez jedną osobę!

PRZED ROZPOCZĘCIEM PRACY

UWAGA!

1. W razie stwierdzenia jakichkolwiek uszkodzeń, czy usterek nie wolno podejmować pracy.
2. Dopiero po upewnieniu się, że zostały one usunięte pracownik może przystąpić do zadania.
3. Przygotować odpowiednio stanowisko robocze oraz niezbędne narzędzia.
4. Do pracy należy przystąpić w ubraniu roboczym, a w czasie pracy nosić rękawice ochronne, okulary i środki ochrony słuchu. Ubranie nie może być luźne i zawierać zwisających elementów garderoby, które mogą być łatwo pochwycone przez piłę.

Mankiety powinny mieć ściągacze a długie włosy powinny być zabezpieczone siatką.

5. Sprawdzić stan techniczny urządzenia oraz czy wyłączniki bezpieczeństwa i wyłącznik awaryjny funkcjonują prawidłowo.

6. Sprawdzić:

- stan i kompletność osłon zabezpieczających,
- czy tarcza piły jest zamocowana śrubą,
- czy obrabiany materiał jest dobrze zamocowany w imadle,

7. Upewnić się czy rozpoczęcie pracy nie spowoduje zagrożeń dla osób przebywających na tym stanowisku pracy lub w jego bezpośrednim otoczeniu.

8. Po podłączeniu do sieci elektrycznej sprawdzić kierunek obrotu piły uruchamiając na krótko silnik i obserwując kierunek obrotów.

9. Należy zapewnić pewne mocowanie materiału przez odpowiednie ustawienie imadła i śruby mocującej. Część materiału przecinana pod kątem ostrym (miedzy piłą a listwa oporową) musi być zamocowana.

10. Przed rozpoczęciem przecinania zwrócić uwagę by w strefie pracy piły znajdował się tylko przecinany materiał.

11. Koncentrować całą swoją uwagę wyłącznie na czynnościach wykonywanych i pracować z szybkością odpowiadającą naturalnemu rytmowi pracy.

12. Przecięty materiał składować w miejscu do tego przeznaczonym.

NIEDOPUSZCZALNE JEST

- używanie do pracy tępych i uszkodzonych pił tarczowych,
- trzymanie rąk w zasięgu pracującej tarczy piłowej,
- sprawdzanie dokładności ciecia i wymiarów podczas pracy piły,
- usuwanie trocin ze stołu rekami,
- hamowanie piły przy użyciu jakichkolwiek przedmiotów,
- pozostawianie włączonej piły bez dozoru oraz dopuszczanie do pracy osób nieupoważnionych,
- wyciąganie wtyczki z gniazdka, ciągnąc za kabel zasilający,
- dokonywanie samowolnych napraw i przeróbek maszyny,
- przecinanie materiału bez prawidłowego jego zamocowania,
- używanie piły tarczowej do prac, które nie są zgodne z jej przeznaczeniem.

MONTAŻ I WYKONYWANIE CIĘĆ

Przecinarka jest urządzeniem, które nie wymaga mocowania na stanowisku pracy, przecinarkę należy ustawić na twardym podłożu. Mocno zamocować przecinany przedmiot w imadle. Włączyć urządzenie i odczekać, aż silnik osiągnie maksymalną prędkość obrotową, docisnąć głowicę tnącą za uchwyt do dołu aż do lekkiego zetknięcia się ściernicy tnącej z przecinanym przedmiotem. Równomiernie przesuwać ściernicę tnącą przez przecinany materiał.

Uwaga: Nie wolno dopuszczać do drgań lub podskakiwania ściernicy tnącej, ponieważ spowoduje to pogorszenie jakości cięcia, a nawet pęknięcie ściernicy tnącej. Podczas przecinania należy mocno i równomiernie dociskać uchwyt do dołu. Pod koniec przecinania nie wolno zmniejszać prędkości cięcia, ponieważ może to spowodować przegrzanie przecinanego przedmiotu i powstanie nadmiernych zadziórów.

Wskazówka: Ilość cięć możliwa do wykonania na ściernicy oraz ich jakość mogą wahać się w szerokich granicach w zależności od czasów przecinania. Zbyt szybkie przecinanie może spowodować przedwczesne zużycie się ściernicy, ale zabezpiecza przed przypaleniem materiału lub powstaniem zadziorów.

WYMIANA ŚCIERNICY TNĄCEJ

- Wyciągnąć z gniazdka wtyczkę kabla zasilającego.
- Ustawić głowicę tnącą w górnym położeniu spoczynkowym -Przesunąć ruchomą osłonę ściernicy tnącej aż do zatrzaśnięcia.
- Odkręcić nakrętkę motylkową i przekręcić boczną osłonę ściernicy tnącej ku tyłowi.
- Wcisnąć blokadę wałka w prawą stronę i drugą ręką powoli obracać ściernicę tnącą, aż do zatrzaśnięcia się blokady wałka.
- Przy pomocy klucza płaskiego, należącego do wyposażenia, wykręcić śrubę wałka w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara. Zdjąć śrubę wałka, podkładkę, kołnierz zewnętrzny i zużytą ściernicę tnącą.
- Założyć i zamocować nową ściernicę tnącą wykonując opisane wyżej czynności w odwrotnej kolejności.

Uwaga: Przed montażem starannie oczyścić kołnierze. Zwrócić uwagę na strzałkę wskazującą kierunek obrotów. Używać tylko zalecanych, specjalnie wzmocnionych ściernic tnących i dokręcać śrubę wałka tylko na tyle, aby ściernica tnąca była pewnie przytrzymywana i nie mogła się obracać. Zbyt silne dokręcenie śruby wałka może spowodować uszkodzenie ściernicy. Przekręcić boczną osłonę ściernicy tnącej z powrotem do przodu i zamocować nakrętką motylkową.

REGULACJA ŚRUBY ZDERZAKOWEJ

Przy pomocy śruby zderzakowej można wyregulować ruch ściernicy tnącej do dołu. Jest to konieczne z uwagi na fakt, że ściernica tnąca w miarę zużycia zmniejsza swoją średnicę i wtedy przedmiot nie mógłby zostać całkowicie przecięty.

- Poluzować przeciwnakrętkę.
- W razie potrzeby wkręcić lub wykręcić śrubę zderzakową.
- Przesunąć głowicę tnącą do dołu w celu sprawdzenia, czy ściernica tnąca sięga do szczęki zaciskowej imadła.
- Dokręcić na powrót przeciwnakrętkę.

IMADŁO

Przed przecinaniem każdy przedmiot musi być zamocowany w imadle. Odchylić górną połówkę nakrętki ku górze. Wykręcić wrzeciono na tyle, żeby było możliwe zamocowanie przecinanego przedmiotu pomiędzy powierzchniami szczęk zaciskowych imadła. Wskazówka: Nie ma potrzeby obracania wrzeciona, gdy połówka nakrętki jest odchylona do góry. Wrzeciono można wyciągać lub wsuwać płynnie. Przesunąć wrzeciono do przodu na tyle, aż powierzchnia szczęki zaciskowej zetknie się z przecinanym przedmiotem. Zamknąć górną połówkę nakrętki z powrotem ku dołowi, aż do zazębienia się wrzeciona z obiema połówkami nakrętki dzielonej. Przez obracanie korbki przedmiot przecinany zostanie zamocowany w imadle.

WYKONYWANIE CIĘCIA

- Do cięcia stosować ściernice tnące przewidziane dla tej maszyny. Zabrania się stosowania tarcz ze stali szybko tnącej, węglików spiekanych, itp.
- Mocno zamocować przedmiot w imadle.
- Upewnić się iż śruby zabezpieczające imadło są poprawnie dokręcone.
- Włączyć urządzenie i odczekać do osiągnięcia przez silnik maksymalnej prędkości obrotowej.
- Powolnym ruchem docisnąć głowicę tnącą aż do zetknięcia tarczy z przecinanym materiałem. Jednostajnym ruchem przesunąć ściernicę przez przecinany materiał.

Uwaga: Nie wolno dopuszczać do drgań lub podskakiwania ściernicy tnącej, może doprowadzić to do pęknięcia tarczy.

- Podczas cięcia należy równomiernie dociskać rączkę do dołu.

(Zbyt duża siła przyłożona do rączki może spowodować uszkodzenie narzędzia oraz spowodować obrażenia operatora).

CIĘCIE UKOŚNE

W celu wykonania cięcia ukośnego można obrócić imadło w zakresie: 45°-0-45°.

- poluzować śrubę mocującą nastawną szczękę imadła.
- obrócić szczękę o żądany kąt.
- dokręcić śrubę mocującą.
- podczas zaciskania przecinanego przedmiotu druga szczeka imadła, automatycznie obraca się do wymaganego położenia i ustawia się równolegle do mocowanego przedmiotu, co zapewnia jego pewne zamocowanie.

Wymiana ściernicy

- odłączyć przecinarkę od zasilania.
- przy pomocy klucza płaskiego odkręcić nakrętkę mocującą ściernicę tnącą, zdjąć podkładki oraz ściernicę.
- przed założeniem ściernicy należy dokładnie wyczyścić wałek.
- w celu założenia ściernicy tnącej należy wykonać w/w czynności w odwrotnej kolejności.

Uwagi końcowe:

Osoby obsługujące i konserwujące urządzenie powinny być do tego odpowiednio przeszkolone i pouczone o możliwych niebezpieczeństwach. Ze względu na konstrukcję i budowę przecinarki mogą wystąpić następujące zagrożenia:

- dotknięcie ściernicy w nieosłoniętym obszarze cięcia.
- odrzucenie źle zamocowanego przedmiotu obrabianego
- pęknięcie/złamanie tarczy tnącej
- wyrzucenie części uszkodzonych lub wadliwych ściernic.
- uszkodzenie wzroku i słuchu w wypadku niestosowania okularów i słuchawek ochronnych.

PRZECHOWYWANIE

Na czas składowania narzędzia należy wykonać następujące czynności.

- a) dokładnie oczyścić narzędzie z drobin metalu za pomocą sprężonego powietrza pomocny może również okazać się magnes.
- b) zabezpieczyć przecinarkę za pomocą blokady transportowej
- c) nasmarować ruchome elementy maszyny
- d) zabezpieczyć metalowe elementy przed korozją za pomocą specjalnego środka lub oleju.

KONSERWACJA

Uwaga! Wyciągnąć z gniazdka wtyczkę kabla zasilającego.

Regularnie usuwać z maszyny pył i zanieczyszczenia. Czyszczenie najlepiej wykonać delikatną szczotką lub szmatką. Do czyszczenia tworzywa sztucznego nie używać środków o działaniu żrącym.

INFORMACJE O EMISJI DRGAŃ I HAŁASU

- Zmierzony poziom hałasu (na biegu jałowym): 30-50dB

- Zmierzony poziom hałasu (podczas pracy): 70-100dB

Wartości określone zgodnie z normami EN 61029-1/A11:2010, EN 61029-2-10:2010

Wartości łączne drgań (suma wektorowa z trzech kierunków)

Przecinanie metalu

Wartość emisji drgań a_h 3.5 m/s²

Błąd pomiaru K 1.5 m/s²



Dwie ostatnie cyfry roku naniesienia oznaczenia CE - 17

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

F.H. GEKO Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko

deklaruje z pełną odpowiedzialnością, że:

Przecinarka do metalu 400V 3kW

Typ: G81024, Model: 83501

spełnia wymagania dyrektyw Parlamentu Europejskiego i Rady:

2006/42/WE z dnia 17 maja 2006 r. w sprawie maszyn,
oraz norm EN 61029-1/A11:2010, 61029-2-10:2010
jest identyczny z egzemplarzem, będącym przedmiotem certyfikatu oceny
typu WE nr M8A14 04 86678 002 z dnia 07.04.2014r.
wydanego przez TUV SUD Product Service GmbH Zertifizierstellen
RidlerstraBe 65 80339 MUNCHEN, Niemcy
Phone: +49 (89) 50084261, Fax: +49 (89) 50084230
Email: ps.zert@tuev-sued.de
Website: <http://www.tuev-sued.de/ps>
Numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej: 0123

Niniejsza Deklaracja Zgodności WE traci swoją ważność, jeżeli produkt zostanie zmieniony lub przebudowany bez zgody producenta.

Za przygotowanie dokumentacji technicznej odpowiada:

Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko



Kietlin, 04.04.2017

Miejsce i data wystawienia

mgr Grzegorz Kowalczyk

Nazwisko, imię i stanowisko osoby upoważnionej



Dwie ostatnie cyfry roku naniesienia oznaczenia CE - 17

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

F.H. GEKO Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko

deklaruje z pełną odpowiedzialnością, że:

Wyłącznik do przecinarki 400 V 3kW Model: CBSN-330

spełnia wymagania dyrektyw Parlamentu Europejskiego i Rady:

2006/95/EC z dnia 12 grudnia 2006 r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do sprzętu elektrycznego przewidzianego do stosowania w określonych granicach napięcia

oraz norm EN 60947-1:2007+A1:2011, EN 60947-5-1:2004+A1:2009

jest identyczny z egzemplarzem, będącym przedmiotem certyfikatu oceny typu WE nr CNB3120528-00217-L z dnia 25.06.2012.

wydanego przez CTS (Ningbo) Testing Service Technology Co., Ltd.

Fl.2 south Huoju Building, No.181 canghai Rd., Jiangdong High-tech Park Ningbo China

Tel: +86-574-87912121 (16 lines) Fax: +86-574-87907993

Complaint line: +86-574-87908003 E-mail: cts@cts-lab.com

Niniejsza Deklaracja Zgodności WE traci swoją ważność, jeżeli produkt zostanie zmieniony lub przebudowany bez zgody producenta.

Za przygotowanie dokumentacji technicznej odpowiada:

Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko



Kietlin, 04.04.2017

Miejsce i data wystawienia

mgr Grzegorz Kowalczyk

Nazwisko, imię i stanowisko osoby upoważnionej

Karta Gwarancyjna

1	Nazwa urządzenia i numer artykułu.	
2	Data zakupu.	
3	Dokładny opis zgłaszanej wady, usterki.	W przypadku niewystarczającej ilości miejsca prosimy kontynuować na odwrocie niniejszej Karty Zgłoszeniowej.
4	Nazwa i adres punktu dystrybucji, w którym został zakupiony produkt.	
5	Pieczęć sprzedawcy Data i podpis.	
6	Dane osobowe do kontaktu, numer telefonu.	

Zgodnie z warunkami udzielonej gwarancji:

- Reklamowany produkt winien być dostarczony do serwisu firmy F.H. GEKO w oryginalnym opakowaniu wraz z prawidłowo wypełnioną Kartą Gwarancyjną oraz dowodem zakupu (ewentualnie jego kopią) z datą sprzedaży jak w Karcie Gwarancyjnej.
- Gwarancji udziela się na okres 12 miesięcy od daty zakupu urządzenia przez użytkownika.
- Aby uzyskać gwarancję na okres do 24 m-cy należy spełnić następujące warunki:
 - po okresie 12 miesięcznej gwarancji produkt należy dostarczyć z dowodem zakupu i kartą gwarancyjną do serwisu „GEKO” w celu dokonania przeglądu okresowego
 - Koszt przeglądu wynosi 50zł netto (61,50zł brutto) oraz ewentualnie koszty materiałów eksploatacyjnych
 - Koszty transportu narzędzia w obie strony ponosi użytkownik urządzenia
- Urządzenia bez formularza reklamacyjnego, będą traktowane jako urządzenia do naprawy odpłatnej.**
- Zakres gwarancji obejmuje wyłącznie wady jakościowe wynikające z winy producenta.
- Gwarancja nie obejmuje:
 - uszkodzeń wynikających z niewłaściwego użytkowania, konserwacji i przechowywania,
 - uszkodzeń mechanicznych, fizycznych, chemicznych, spowodowanych siłami zewnętrznymi,
 - normalnego zużycia podczas eksploatacji,
 - napraw polegających na regulacji,
 - uszkodzeń wynikających z użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem i zaleceniami Instrukcji Obsługi,
 - uszkodzeń wynikających z przeciążenia urządzenia, prowadzącego do uszkodzenia silnika lub elementów przekładni mechanicznej.
 - uszkodzeń będących następstwem: montażu niewłaściwych części lub osprzętu, stosowania niewłaściwych smarów, olejów
 - użytkowania urządzenia dla majsterkowiczów do celów profesjonalnych,Zabrania się dokonywania modyfikacji w konstrukcji a także dokonywania napraw przez osoby nieupoważnione
- Termin naprawy może ulec przedłużeniu o czas niezbędny na dostarczenie i odbiór sprzętu przez serwis, a także o czas dostawy części zamiennych w przypadku gdy gwarant zamawia je u producenta.
- Gwarancji nie podlegają części ulegające naturalnemu zużyciu w czasie eksploatacji: bezpieczniki termiczne, szczotki elektrografitowe, paski klinowe, uchwyty narzędziowe, akumulatory, końcówki robocze elektronarzędzi piły tarczowe, wiertła, frezy, itp.
- Gwarant nie ponosi odpowiedzialności za utracone korzyści użytkownika.
- W przypadku gdy nadesłane do naprawy urządzenie jest sprawne lub nadesłane bez formularza albo z formularzem reklamacyjnym nie zawierającym opisu objawów uszkodzenia, za czynności związane z przetestowaniem tego urządzenia pobierana będzie zryczałtowana opłata w kwocie 5% wartości netto testowanego urządzenia, jednakże nie mniej niż 10zł. Nadto wysyłka takiego urządzenia, zostanie zrealizowana na koszt odbiorcy.**
- Wszystkie czynności serwisowe nie mieszczące się w ramach gwarancji podlegają wycenieniu i opłacie.**
- W przypadku uznania zgłoszonej reklamacji, Gwarant według swojego wyboru: dokona naprawy reklamowanego towaru (o ile jest to możliwe) lub zwróci kupującemu cenę nabycia towaru pomniejszoną o kwotę odpowiadającą procentowemu stopniu zużycia reklamowanego towaru.
- Opłaty dodatkowe:
 - dostarczony do serwisu produkt musi odpowiadać podstawowym warunkom higienicznym (pozbawiony zabrudzeń), w przeciwnym razie czynności podjęte przez serwis w celu usunięcia tego stanu rzeczy objęte będą dodatkową opłatą.
 - po otrzymaniu sprzętu Serwis dokonuje wstępnej diagnozy rozumianej jako usługa serwisowa płatna, polegającej na sprawdzeniu stanu sprzętu, przetestowaniu, oszacowaniu uszkodzeń, wyceny części zamiennych, i kosztów naprawy w przypadku uszkodzenia sprzętu. Jeśli podczas wstępnej diagnozy Serwis stwierdzi, że:
 - sprzęt jest sprawny - Serwis dokonuje zwrotu sprzętu klientowi w siedzibie firmy lub za pośrednictwem kuriera na koszt Klienta, obciążając go jednocześnie kosztami diagnozy wstępnej.
 - usterka powstała z winy Klienta - Serwis poinformuje Klienta o stwierdzonych uszkodzeniach sprzętu oraz o przewidywanych kosztach naprawy. W przypadku rezygnacji z naprawy po wstępnej diagnozie zwrot sprzętu następuje na warunkach jw. W przypadku uzyskania zgody Klienta na wykonanie usługi serwisowej - zwrot sprzętu dokonany jest na zasadach jw., doliczając uzgodnione wcześniej koszty usługi serwisowej
 - usterka powstała na skutek wady fabrycznej - koszty dokonania diagnozy wstępnej ponosi Gwarant. Po dokonaniu naprawy sprzęt zostanie zwrócony Klientowi.
- Koszt opłaty dodatkowej lub diagnozy wstępnej na dzień 01.01.2015 wynosi 35 złotych netto.

Data przyjęcia do serwisu

czytelny podpis zgłaszającego
Zapoznałem/am się i akceptuję warunki gwarancji



INSTRUCTION MANUAL

Metal cutting machine 400V 3kW

Type: G81024, Model: 83501

Translation of the original instructions
EN - ENGLISH VERSION



Manufactured for
FH GEKO
Kietlin, Spacerowa Street 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Before first use, please read this manual carefully. It is the user's responsibility to read all instructions necessary for safe use and operation, and to understand any risks that may arise during use.



ATTENTION!!!

Due to continuous product improvement, the photos and drawings included in the manual are for illustrative purposes only and may differ from the purchased product.

These differences cannot be the basis for a complaint.

TECHNICAL DATA

Power supply: 400 V-50 Hz

Power: 3kW

Speed: 2800 rpm

Cutting angle: 0~46 degrees

Dial size: 400

Measured noise level: 30-50dB

INTENDED USE

WARNING! This device is not intended for industrial use! Do not use in workplaces!

The metal cutting machine is designed for cutting metals, in accordance with the machine's size. Materials such as bars and plates can be cut with the saw. The saw is suitable for cutting large workpieces. The machine may only be used for its intended purpose. Any other use beyond this scope is considered improper. The user/operator, not the manufacturer, is responsible for any resulting damage or injury. Only cutting wheels designed for this machine may be used. The use of any type of high-speed steel, carbide, diamond, etc. discs is prohibited. Proper use also includes observing the safety instructions, assembly instructions, and operating instructions in the operating manual. Persons operating and maintaining the machine must be familiar with these instructions and be informed of the potential hazards.

In addition, applicable accident prevention regulations (OSH) must be strictly observed. Other general occupational health and safety regulations must be observed. Modifications to the machine completely exclude the manufacturer's liability for any resulting damage. Despite proper use, certain residual risk factors cannot be completely eliminated. The following hazards may occur due to the machine's design and construction:

- Touching the grinding wheel in the exposed cutting area. Reaching into the rotating grinding wheel (cutting).
- Rejection of workpiece and parts of workpiece.
- Crack/breakage of the grinding wheel.
- Discarding damaged or defective grinding wheels.
- Hearing damage if ear protection is not worn. The circular saw workstation should be well lit and provide the employee with convenient access to the machine (at least 600 mm from walls). The circular saw must be grounded or neutralized (protection against electric shock). The machine should be placed on a clean, dry, and level floor. Sufficient space should be provided around the machine for daily operation, as well as for any servicing, cleaning, or loading of parts. Standing on the machine is not permitted.

Do not expose the machine to rain or use it in a damp environment. The machine should not be permanently installed near vibrating or dusty machinery. The machine must be operated by one person only!

BEFORE STARTING WORK

ATTENTION!

1. If any damage or faults are found, do not commence work.
2. Only after making sure that they have been removed may the employee begin the task.
3. Prepare the workstation and necessary tools accordingly.
4. Work must be performed in work clothes and protective gloves, eyewear, and hearing protection must be worn. Clothing must not be loose or contain any hanging items that could be easily caught by the saw.

Cuffs should have elastic cuffs and long hair should be secured with a net.

5. Check the technical condition of the device and whether the safety switches and emergency stop switch are functioning properly.

6. Check:

- condition and completeness of safety guards,
- whether the saw blade is secured with a screw,
- whether the workpiece is properly clamped in the vice,

7. Make sure that starting work will not pose a threat to people at the workstation or in its immediate vicinity.

8. After connecting to the mains, check the saw's direction of rotation by briefly starting the engine and observing the direction of rotation.

9. Ensure the material is securely held by properly adjusting the vise and clamping screw. The section of material to be cut at an acute angle (between the saw and the stop bar) must be clamped.

10. Before starting cutting, make sure that only the material being cut is in the sawing area.

11. Concentrate all your attention solely on the activities you are performing and work at a speed that corresponds to your natural work rhythm.

12. Store the cut material in a designated place.

IT IS UNACCEPTABLE

- using blunt and damaged circular saws,
- keeping your hands within reach of the working saw blade,
- checking the accuracy of cutting and dimensions while the saw is operating,
- removing sawdust from the table with your hands,
- braking the saw using any objects,
- leaving the saw running unattended and allowing unauthorized persons to work on it,
- removing the plug from the socket by pulling the power cable,
- making unauthorized repairs and modifications to the machine,
- cutting the material without securing it properly,
- using a circular saw for work that is not in accordance with its intended purpose.

ASSEMBLY AND CUTTING

A cut-off machine is a device that does not require mounting at the work station; the machine should be placed on a solid surface. Securely clamp the workpiece in a vice. Turn on the machine and wait for the engine to reach maximum speed. Press the cutting head down by the handle until the cutting wheel lightly contacts the workpiece. Move the cutting wheel evenly across the material being cut.

Note: Avoid vibration or bouncing of the cut-off wheel, as this will result in poor cut quality and even wheel breakage. Always apply firm and even downward pressure on the handle when cutting. Do not reduce the cutting speed towards the end of the cut, as this can overheat the workpiece and create excessive burrs.

Note: The number of cuts a grinding wheel can make and their quality can vary widely depending on the cutting time. Cutting too quickly can cause premature wheel wear, but it prevents burning the material or creating burrs.

CUTTING WHEEL REPLACEMENT

- Unplug the power cable from the socket.
- Set the cutting head to the upper rest position -Move the movable cutting wheel guard until it engages.
- Unscrew the wing nut and turn the side cutting wheel guard towards the rear.
- Press the shaft lock to the right and slowly turn the cutting wheel with the other hand until the shaft lock engages.
- Using the supplied open-end wrench, unscrew the shaft screw counterclockwise. Remove the shaft screw, washer, outer flange, and worn cutting wheel.
- Install and secure the new cutting wheel by following the steps described above in reverse order.

Note: Thoroughly clean the flanges before assembly. Observe the arrow indicating the direction of rotation. Use only recommended, specially reinforced cut-off wheels and tighten the spindle screw only enough to hold the cut-off wheel securely and prevent it from rotating. Overtightening the spindle screw can damage the wheel. Turn the side cut-off wheel guard back to the front and secure with the wing nut.

BUMPER BOLT ADJUSTMENT

The stop screw can be used to adjust the downward movement of the cutting wheel. This is necessary because the cutting wheel reduces in diameter as it wears, preventing the workpiece from being completely cut through.

- Loosen the locknut.
- If necessary, screw in or unscrew the stop screw.
- Move the cutting head down to check that the cutting wheel reaches the clamping jaw of the vice.
- Retighten the locknut.

VICE

Before cutting, each workpiece must be clamped in a vise. Tilt the top half of the nut upward. Unscrew the spindle enough to secure the workpiece between the clamping jaws of the vise. Tip: There is no need to rotate the spindle when the nut half is tilted upward. The spindle can be pulled or retracted smoothly. Push the spindle forward until the clamping jaw surface contacts the workpiece. Close the top half of the nut back down until the spindle engages with both halves of the split nut. Turn the crank to secure the workpiece in the vise.

MAKING THE CUT

- For cutting, use cutting wheels designed for this machine. Do not use high-speed steel, carbide, etc. discs.
- Clamp the workpiece firmly in the vice.
- Make sure the screws securing the vice are properly tightened.
- Turn on the device and wait until the engine reaches maximum speed.
- Slowly press the cutting head until the disc contacts the material being cut. Move the disc steadily through the material being cut.

Note: Do not allow the cutting wheel to vibrate or bounce, as this may cause the wheel to break.

- When cutting, press the handle down evenly.

(Excessive force applied to the handle may damage the tool and cause injury to the operator.)

DIAGONAL CUT

To perform a mitre cut, the vice can be rotated within the range:

45°-0-45°.

- loosen the screw securing the adjustable vice jaw.
- rotate the jaw to the desired angle.
- tighten the mounting screw.
- when clamping the workpiece being cut, the second jaw of the vice automatically rotates to the required position and aligns itself parallel to the workpiece being clamped, ensuring its secure fixation.

Replacing the grinding wheel

- disconnect the cutter from the power supply.
- using a flat wrench, unscrew the nut securing the cutting wheel, remove the washers and the grinding wheel.
- Before installing the grinding wheel, clean the shaft thoroughly.
- to install the cutting wheel, perform the above steps in reverse order.

Final remarks:

Persons operating and maintaining the device should be properly trained and informed of potential hazards. Due to the design and construction of the cutter, the following hazards may occur:

- touching the grinding wheel in the uncovered cutting area.
- rejection of a poorly clamped workpiece
- crack/breakage of the cutting disc
- discarding parts of damaged or defective grinding wheels.
- damage to eyesight and hearing if protective glasses and headphones are not worn.

STORAGE

When storing the tool, the following steps should be taken.

- a) thoroughly clean the tool of metal particles using compressed air, a magnet may also be helpful.
- b) secure the cutter with a transport lock
- c) lubricate the moving parts of the machine
- d) protect metal parts against corrosion with a special agent or oil.

MAINTENANCE

Note! Unplug the power cord from the socket.

Regularly remove dust and dirt from the machine. Cleaning is best done with a soft brush or cloth. Do not use caustic agents to clean the plastic.

INFORMATION ABOUT VIBRATION AND NOISE EMISSIONS

- Measured noise level (at idle): 30-50dB
- Measured noise level (during operation): 70-100dB

Values determined in accordance with EN 61029-1/A11:2010, EN 61029-2-10:2010

Total vibration values (vector sum of three directions)

Cutting metal

Vibration emission value ah 3.5 m/s²

Measurement error K 1.5 m/s²



The last two digits of the year of application of the CE marking - 17

EC DECLARATION OF CONFORMITY

FH GEKO Kietlin, Spacerowa Street 3, 97-500 Radomsko

declares with full responsibility that:

Metal cutting machine 400V 3kW

Type: G81024, Model: 83501

meets the requirements of the directives of the European Parliament and of the Council:

2006/42/EC of 17 May 2006 on machinery,
and standards EN 61029-1/A11:2010, 61029-2-10:2010
is identical to the specimen that is the subject of the assessment certificate
EC type no. M8A14 04 86678 002 of April 7, 2014
issued by TUV SUD Product Service GmbH Zertifizierstellen
RidlerstraBe 65 80339 MUNCHEN, Germany
Phone: +49 (89) 50084261, Fax: +49 (89) 50084230
Email: ps.zert@tuev-sued.de
Website: <http://www.tuev-sued.de/ps>
Notified Body Identification Number: 0123

This EC Declaration of Conformity becomes invalid if the product is changed or rebuilt without the manufacturer's consent.

The following person is responsible for preparing technical documentation:

Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, Spacerowa Street 3, 97-500 Radomsko

A handwritten signature in dark ink, appearing to be 'GK' or similar, written over a horizontal line.

Kietlin, 04/04/2017
Place and date of issue

Grzegorz Kowalczyk, M.A.
Surname, name and position of the authorized person



The last two digits of the year of application of the CE marking - 17

EC DECLARATION OF CONFORMITY

FH GEKO Kietlin, Spacerowa Street 3, 97-500 Radomsko

declares with full responsibility that:

***Switch for a 400 V 3 kW cutter
Model: CBSN-330***

meets the requirements of the directives of the European Parliament and of the Council:

2006/95/EC of 12 December 2006 on the harmonisation of the laws of Member States relating to electrical equipment designed for use within certain voltage limits and standards EN 60947-1:2007+A1:2011, EN 60947-5-1:2004+A1:2009 is identical to the specimen that is the subject of the assessment certificate EC type no. CNB3120528-00217-L of 25/06/2012.

issued by CTS (Ningbo) Testing Service Technology Co., Ltd.

Fl.2 south Huoju Building, No.181 canghai Rd., Jiangdong High-tech Park Ningbo China

Tel: +86-574-87912121 (16 lines) Fax: +86-574-87907993

Complaint line: +86-574-87908003 E-mail: cts@cts-lab.com

This EC Declaration of Conformity becomes invalid if the product is changed or rebuilt without the manufacturer's consent.

The following person is responsible for preparing technical documentation:

Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, Spacerowa Street 3, 97-500 Radomsko

A handwritten signature in dark ink, appearing to read "Grzegorz Kowalczyk".

Kietlin, 04/04/2017

Place and date of issue

Grzegorz Kowalczyk, M.A.

Surname, name and position of the authorized person

Warranty Card

1	Device name and article number.	
2	Date of purchase.	
3	A detailed description of the reported defect or fault.	If there is insufficient space, please continue on the reverse side of this Application Form.
4	Name and address of the distribution point where the product was purchased.	
5	Seller's stamp Date and signature.	
6	Personal contact details, telephone number.	

In accordance with the terms of the warranty provided:

- The product being complained about should be delivered to the FH GEKO service center in its original packaging along with a correctly completed Warranty Card and proof of purchase (or its copy) with the date of sale as in the Warranty Card.
- The warranty is granted for a period of 12 months from the date of purchase of the device by the user.
- To obtain a warranty for a period of up to 24 months, the following conditions must be met:
 - after the 12-month warranty period, the product must be delivered with proof of purchase and warranty card to the "GEKO" service center for periodic inspection
 - The cost of the inspection is PLN 50 net (PLN 61.50 gross) and possibly the cost of consumables
 - The costs of transporting the tool in both directions are borne by the user of the device
- Devices without a complaint form will be treated as devices requiring paid repair.**
- The warranty covers only quality defects resulting from the manufacturer's fault.
- The warranty does not cover:
 - damage resulting from improper use, maintenance and storage,
 - mechanical, physical and chemical damage caused by external forces,
 - normal wear and tear during use,
 - repairs involving adjustments,
 - damage resulting from use other than in accordance with the intended use and the recommendations of the Operating Instructions,
 - damage resulting from overloading the device, leading to damage to the engine or mechanical transmission components.
 - damage resulting from: installation of incorrect parts or accessories, use of incorrect lubricants or oils
 - use of the DIY device for professional purposes,
 It is forbidden to make any modifications to the structure or to carry out repairs by unauthorized persons.
- The repair period may be extended by the time necessary for the delivery and collection of the equipment by the service center, as well as by the delivery time of spare parts if the guarantor orders them from the manufacturer.
- The warranty does not cover parts that are subject to natural wear and tear during operation: thermal fuses, electrographite brushes, V-belts, tool holders, batteries, working tips of power tools (circular saws, drills, milling cutters), etc.
- The guarantor is not liable for any lost profits of the user.
- If the device sent for repair is in working order, or is sent without a form, or with a complaint form that does not include a description of the damage, a flat fee of 5% of the net value of the tested device, but no less than PLN 10, will be charged for the testing of the device. Furthermore, shipping of such a device will be at the recipient's expense.**
- All service activities not covered by the warranty are subject to valuation and payment.**
- If the complaint is accepted, the Guarantor will, at its discretion: repair the complained goods (if possible) or refund the purchase price of the goods to the buyer reduced by an amount corresponding to the percentage of wear and tear of the complained goods.
- Additional fees:
 - the product delivered to the service center must meet basic hygiene conditions (free of dirt), otherwise the actions taken by the service center to remove this condition will be subject to an additional fee.
 - upon receiving the equipment, the Service Provider will perform an initial diagnosis, understood as a paid service, consisting of checking the condition of the equipment, testing, estimating damage, pricing spare parts, and repair costs in the event of equipment damage. If, during the initial diagnosis, the Service Provider determines that:
 - the equipment is functional - the Service returns the equipment to the customer at the company's headquarters or via courier at the customer's expense, charging him/her for the costs of the initial diagnosis.
 - the fault was caused by the Customer's fault - the Service Center will inform the Customer of any damage to the equipment and the estimated repair costs. In the event of cancellation of the repair after the initial diagnosis, the equipment will be returned under the terms described above. If the Customer consents to the service, the equipment will be returned under the terms described above, plus the previously agreed-upon service costs.
 - the fault was caused by a manufacturing defect - the costs of the initial diagnosis are borne by the Guarantor. After repair, the equipment will be returned to the Customer.
- The cost of an additional fee or initial diagnosis as of January 1, 2015 is PLN 35 net.

Date of acceptance into service

legible signature of the applicant
I have read and accept the warranty terms.



BEDIENUNGSANLEITUNG

400 V 3 kW Metallschneider

Typ: G81024, Modell: 83501

Übersetzung der Originalanleitung
DE - DEUTSCHE VERSION



Hergestellt für
FH GEKO
Kietlin, Spacerowa-Straße 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Bitte lesen Sie diese Anleitung vor der ersten Inbetriebnahme sorgfältig durch. Es liegt in der Verantwortung des Benutzers, alle für die sichere Verwendung und Bedienung erforderlichen Anweisungen zu lesen und sich über alle Risiken im Zusammenhang mit der Verwendung zu informieren.



AUFMERKSAMKEIT!!!

Aufgrund kontinuierlicher Produktverbesserungen dienen die im Handbuch enthaltenen Fotos und Zeichnungen nur zur Veranschaulichung und können vom gekauften Produkt abweichen. Diese Unterschiede können nicht als Grundlage für eine Reklamation dienen.

TECHNISCHE DATEN

Stromversorgung: 400 V-50 Hz

Leistung: 3 kW

Drehzahl: 2800 U/min

Schnittwinkel: 0~46 Grad

Zifferblattgröße: 400

Gemessener Geräuschpegel: 30-50 dB

BESTIMMUNG

WARNUNG! Dieses Gerät ist nicht für den industriellen Einsatz vorgesehen! Nicht an Arbeitsplätzen verwenden!

Die Metaltrennmaschine ist zum Trennen von Metallen entsprechend ihrer Größe konzipiert. Mit der Säge können Materialien wie Stangen und Platten geschnitten werden. Die Säge ist zum Trennen großer Werkstücke geeignet. Die Maschine darf nur bestimmungsgemäß verwendet werden. Jede andere oder darüber hinausgehende Verwendung gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für daraus resultierende Schäden haftet der Benutzer/Bediener, nicht der Hersteller. Es dürfen nur die für diese Maschine vorgesehenen Trennscheiben verwendet werden. Die Verwendung von Trennscheiben jeglicher Art aus Schnellarbeitsstahl, Hartmetall, Diamant etc. ist verboten. Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch das Beachten der Sicherheitshinweise, Montagehinweise und Bedienungshinweise in der Betriebsanleitung. Personen, die die Maschine bedienen und warten, müssen mit diesen Hinweisen vertraut und über die möglichen Gefahren informiert sein.

Darüber hinaus sind die geltenden Unfallverhütungsvorschriften (AVV) strikt einzuhalten. Weitere allgemeine Arbeitsschutzbestimmungen sind zu beachten. Veränderungen an der Maschine schließen eine Haftung des Herstellers für daraus resultierende Schäden vollständig aus. Trotz bestimmungsgemäßer Verwendung können Restrisiken nicht vollständig ausgeschlossen werden. Aufgrund der Konstruktion der Maschine können folgende Gefahren auftreten:

- Berühren der Schleifscheibe im freiliegenden Schneidbereich. Hineingreifen in die rotierende Schleifscheibe (Schneiden).
- Ablehnung von Werkstücken und Werkstückteilen.
- Riss/Bruch der Schleifscheibe.
- Entsorgen beschädigter oder defekter Schleifscheiben.
- Gehörschäden durch fehlenden Gehörschutz. Der Kreissägenarbeitsplatz sollte gut beleuchtet sein und dem Mitarbeiter einen bequemen Zugang zur Maschine ermöglichen (mindestens 600 mm Abstand zu Wänden). Die Kreissäge muss geerdet oder neutralisiert sein (Schutz gegen Stromschlag). Die Maschine sollte auf einem sauberen, trockenen und ebenen Boden aufgestellt werden. Um die Maschine herum sollte ausreichend Platz für den täglichen Betrieb sowie für eventuelle Wartungs-, Reinigungs- und Bestückungsarbeiten vorhanden sein. Das Betreten der Maschine ist nicht gestattet.

Setzen Sie die Maschine nicht dem Regen aus und verwenden Sie sie nicht in feuchter Umgebung. Die Maschine sollte nicht fest in der Nähe vibrierender oder staubender Maschinen installiert werden. Die Bedienung der Maschine darf nur von einer Person erfolgen!

VOR ARBEITSBEGINN

AUFMERKSAMKEIT!

1. Sollten Schäden oder Mängel festgestellt werden, beginnen Sie nicht mit der Arbeit.
2. Erst nachdem sichergestellt wurde, dass diese entfernt wurden, darf der Mitarbeiter mit der Aufgabe beginnen.
3. Bereiten Sie den Arbeitsplatz und die erforderlichen Werkzeuge entsprechend vor.
4. Die Arbeit muss in Arbeitskleidung durchgeführt werden. Es müssen Schutzhandschuhe, eine Schutzbrille und ein Gehörschutz getragen werden. Die Kleidung darf nicht locker sitzen oder herabhängende Gegenstände enthalten, die leicht von der Säge erfasst werden könnten.

Die Manschetten sollten über elastische Bündchen verfügen und lange Haare sollten mit einem Netz befestigt werden.

5. Prüfen Sie den technischen Zustand des Gerätes und ob die Sicherheitsschalter und der Not-Aus-Schalter ordnungsgemäß funktionieren.

6. Prüfen:

- Zustand und Vollständigkeit der Schutzeinrichtungen,
- ob das Sägeblatt mit einer Schraube befestigt ist,
- ob das Werkstück richtig im Schraubstock eingespannt ist,

7. Stellen Sie sicher, dass durch den Arbeitsbeginn keine Gefahr für Personen am Arbeitsplatz oder in dessen unmittelbarer Umgebung entsteht.

8. Prüfen Sie nach dem Anschluss an das Stromnetz die Drehrichtung der Säge, indem Sie den Motor kurz starten und die Drehrichtung beobachten.

9. Sorgen Sie für einen sicheren Halt des Materials durch die richtige Einstellung des Schraubstocks und der Klemmschraube. Der im spitzen Winkel zu schneidende Materialabschnitt (zwischen Säge und Anschlageleiste) muss festgeklammt werden.

10. Stellen Sie vor dem Sägen sicher, dass sich nur das zu schneidende Material im Sägebereich befindet.

11. Konzentrieren Sie Ihre gesamte Aufmerksamkeit ausschließlich auf die Tätigkeiten, die Sie ausführen, und arbeiten Sie in einem Tempo, das Ihrem natürlichen Arbeitsrhythmus entspricht.

12. Lagern Sie das geschnittene Material an einem dafür vorgesehenen Ort.

ES IST INAKZEPTABEL

- die Verwendung stumpfer oder beschädigter Kreissägen,
- Halten Sie Ihre Hände in Reichweite des laufenden Sägeblatts,
- Überprüfung der Schnittgenauigkeit und der Abmessungen während des Sägebetriebs,
- Sägemehl mit den Händen vom Tisch entfernen,
- das Abbremsen der Säge durch irgendwelche Gegenstände,
- die Säge unbeaufsichtigt laufen zu lassen und unbefugten Personen Arbeiten daran zu gestatten,
- den Stecker durch Ziehen am Netzkabel aus der Steckdose ziehen,
- eigenmächtige Reparaturen und Veränderungen an der Maschine vorzunehmen,
- Schneiden des Materials ohne ordnungsgemäße Befestigung,
- die Verwendung einer Kreissäge für Arbeiten, die nicht ihrem bestimmungsgemäßen Zweck entsprechen.

MONTAGE UND SCHNEIDEN

Ein Trennschleifer ist ein Gerät, das nicht am Arbeitsplatz befestigt werden muss. Die Maschine sollte auf einer festen Oberfläche stehen. Spannen Sie das Werkstück sicher in einen Schraubstock ein. Schalten Sie die Maschine ein und warten Sie, bis der Motor die Höchstdrehzahl erreicht hat. Drücken Sie den Trennkopf am Griff nach unten, bis die Trennscheibe das Werkstück leicht berührt. Bewegen Sie die Trennscheibe gleichmäßig über das zu schneidende Material.

Hinweis: Vermeiden Sie Vibrationen oder Hüpfen der Trennscheibe, da dies zu schlechter Schnittqualität und sogar zum Bruch der Scheibe führen kann. Üben Sie beim Schneiden stets festen und gleichmäßigen Druck auf den Griff aus. Reduzieren Sie die Schnittgeschwindigkeit nicht gegen Ende des Schnitts, da dies zu einer Überhitzung des Werkstücks und übermäßiger Gratbildung führen kann.

Hinweis: Die Anzahl der Schnitte einer Schleifscheibe und deren Qualität können je nach Schnittzeit stark variieren. Zu schnelles Schneiden kann zu vorzeitigem Verschleiß der Scheibe führen, verhindert jedoch das Verbrennen des Materials oder die Entstehung von Graten.

SCHNEIDRADWECHSEL

- Ziehen Sie das Netzkabel aus der Steckdose.
- Stellen Sie den Schneidkopf in die obere Ruheposition. -Bewegen Sie den beweglichen Schneidradschutz, bis er einrastet.
- Flügelmutter lösen und seitlichen Trennscheibenschutz nach hinten drehen.
- Drücken Sie die Wellenarretierung nach rechts und drehen Sie mit der anderen Hand langsam das Trennrad, bis die Wellenarretierung einrastet.
- Lösen Sie die Schaftschraube mit dem mitgelieferten Gabelschlüssel gegen den Uhrzeigersinn. Entfernen Sie die Schaftschraube, die Unterlegscheibe, den Außenflansch und das verschlissene Schneidrad.
- Installieren und befestigen Sie das neue Schneidrad, indem Sie die oben beschriebenen Schritte in umgekehrter Reihenfolge ausführen.

Hinweis: Reinigen Sie die Flansche vor der Montage gründlich. Beachten Sie den Drehrichtungspfeil. Verwenden Sie nur empfohlene, speziell verstärkte Trennscheiben und ziehen Sie die Spindelschraube nur so fest an, dass die Trennscheibe sicher sitzt und sich nicht mitdreht. Ein zu festes Anziehen der Spindelschraube kann die Scheibe beschädigen. Drehen Sie den seitlichen Trennscheibenschutz wieder nach vorne und befestigen Sie ihn mit der Flügelmutter.

EINSTELLUNG DER STOSSFÄNGERSCHRAUBE

Mit der Anschlagsschraube lässt sich die Abwärtsbewegung des Trennrads regulieren. Dies ist notwendig, da sich durch den Verschleiß des Trennrads sein Durchmesser verringert und so ein vollständiges Durchtrennen des Werkstücks verhindert wird.

- Lösen Sie die Kontermutter.
- Falls erforderlich, die Anschlagsschraube ein- oder ausschrauben.
- Bewegen Sie den Schneidkopf nach unten, um zu prüfen, ob das Schneidrad die Klemmbanke des Schraubstocks erreicht.
- Die Kontermutter wieder festziehen.

VIZE

Vor dem Sägen muss jedes Werkstück in einen Schraubstock eingespannt werden. Kippen Sie die obere Hälfte der Mutter nach oben. Drehen Sie die Spindel so weit heraus, dass das Werkstück zwischen den Spannbacken des Schraubstocks festsitzt. Tipp: Bei hochgeklappter Mutterhälfte muss die Spindel nicht gedreht werden. Die Spindel lässt sich leicht herausziehen. Schieben Sie die Spindel nach vorne, bis die Oberfläche der Spannbacken das Werkstück berührt. Schließen Sie die obere Hälfte der Mutter wieder, bis die Spindel in beide Hälften der geteilten Mutter eingreift. Drehen Sie die Kurbel, um das Werkstück im Schraubstock festzuspannen.

DEN SCHNITT MACHEN

- Verwenden Sie zum Schneiden die für diese Maschine vorgesehenen Trennscheiben. Verwenden Sie keine Scheiben aus Schnellarbeitsstahl, Hartmetall usw.
 - Spannen Sie das Werkstück fest in den Schraubstock ein.
 - Stellen Sie sicher, dass die Schrauben, mit denen der Schraubstock befestigt ist, richtig festgezogen sind.
 - Schalten Sie das Gerät ein und warten Sie, bis der Motor die Höchstdrehzahl erreicht hat.
 - Drücken Sie den Schneidkopf langsam an, bis die Scheibe das zu schneidende Material berührt. Bewegen Sie die Scheibe gleichmäßig durch das zu schneidende Material.
- Hinweis: Lassen Sie das Trennrad nicht vibrieren oder hüpfen, da dies zum Bruch des Rades führen kann.
- Drücken Sie beim Schneiden den Griff gleichmäßig nach unten.
- (Übermäßige Krafteinwirkung auf den Griff kann das Werkzeug beschädigen und zu Verletzungen des Bedieners führen.)

DIAGONALSCHNITT

Um einen Gehrungsschnitt durchzuführen, kann der Schraubstock im folgenden Bereich gedreht werden: 45°-0-45°.

- Lösen Sie die Schraube, mit der die verstellbare Schraubstockbacke befestigt ist.
- Drehen Sie die Backe in den gewünschten Winkel.
- Befestigungsschraube festziehen.
- Beim Einspannen des zu schneidenden Werkstücks dreht sich die zweite Backe des Schraubstocks automatisch in die gewünschte Position und richtet sich parallel zum eingespannten Werkstück aus, wodurch eine sichere Fixierung gewährleistet wird.

Austausch der Schleifscheibe

- Trennen Sie den Cutter von der Stromversorgung.
- Lösen Sie mit einem Gabelschlüssel die Mutter, mit der das Trennrad befestigt ist, und entfernen Sie die Unterlegscheiben und das Schleifrad.
- Vor dem Einbau der Schleifscheibe die Welle gründlich reinigen.
- Um das Schneidrad zu montieren, führen Sie die obigen Schritte in umgekehrter Reihenfolge aus.

Abschließende Bemerkungen:

Personen, die das Gerät bedienen und warten, müssen entsprechend geschult und über mögliche Gefahren informiert sein. Aufgrund der Konstruktion des Schneidgeräts können folgende Gefahren auftreten:

- Berühren der Schleifscheibe im nicht abgedeckten Schneidbereich.
- Ablehnung eines schlecht gespannten Werkstücks
- Riss/Bruch der Trennscheibe
- Entsorgung von Teilen beschädigter oder defekter Schleifscheiben.
- Schäden an Seh- und Hörvermögen, wenn keine Schutzbrille und kein Kopfhörer getragen werden.

LAGERUNG

Bei der Lagerung des Werkzeugs sollten folgende Schritte beachtet werden.

- a) Reinigen Sie das Werkzeug gründlich mit Druckluft von Metallpartikeln, auch ein Magnet kann hilfreich sein.
- b) Sichern Sie den Cutter mit einer Transportsicherung
- c) Schmieren Sie die beweglichen Teile der Maschine
- d) Metallteile mit einem speziellen Mittel oder Öl vor Korrosion schützen.

WARTUNG

Hinweis! Ziehen Sie das Netzkabel aus der Steckdose.

Entfernen Sie regelmäßig Staub und Schmutz von der Maschine. Die Reinigung erfolgt am besten mit einer weichen Bürste oder einem Tuch. Verwenden Sie zum Reinigen des Kunststoffs keine ätzenden Mittel.

INFORMATIONEN ZU VIBRATIONEN UND LÄRMEMISSIONEN

Gemessener Geräuschpegel (im Leerlauf): 30 50 dB

Gemessener Geräuschpegel (während des Betriebs): 70 100 dB

Werte ermittelt nach EN 61029-1/A11:2010, EN 61029-2-10:2010

Gesamtschwingungswerte (Vektorsumme der drei Richtungen)

Metall schneiden

Schwingungsemissionswert ah 3,5 m/s²

Messfehler K 1,5 m/s²



Die letzten beiden Ziffern des Jahres der Anwendung der CE-Kennzeichnung - 17

EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

FH GEKO Kietlin, Spacerowa Straße 3, 97-500 Radomsko

erklärt mit voller Verantwortung, dass:

400 V 3 kW Metallschneider

Typ: G81024, Modell: 83501

den Anforderungen der Richtlinien des Europäischen Parlaments und des Rates entspricht:

2006/42/EG vom 17. Mai 2006 über Maschinen,
und Normen EN 61029-1/A11:2010, 61029-2-10:2010
ist identisch mit dem Muster, das Gegenstand des Bewertungszertifikats ist
EG-Typennummer M8A14 04 86678 002 vom 7. April 2014
ausgestellt durch TÜV SÜD Product Service GmbH Zertifizierstellen
Ridlerstraße 65 80339 MÜNCHEN, Deutschland
Telefon: +49 (89) 50084261, Fax: +49 (89) 50084230
E-Mail: ps.zert@tuev-sued.de
Website: <http://www.tuev-sued.de/ps>
Identifikationsnummer der benannten Stelle: 0123

Diese EG-Konformitätserklärung verliert ihre Gültigkeit, wenn das Produkt ohne Zustimmung des Herstellers verändert oder umgebaut wird.

Für die Erstellung der technischen Dokumentation ist folgende Person verantwortlich:

Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, Spacerowa-Straße 3, 97-500 Radomsko



Kietlin, 04.04.2017

Ort und Datum der Ausstellung

Grzegorz Kowalczyk, M.A.

Name, Vorname und Funktion der bevollmächtigten Person



Die letzten beiden Ziffern des Jahres der Anwendung der CE-Kennzeichnung - 17

EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

FH GEKO Kietlin, Spacerowa Straße 3, 97-500 Radomsko

erklärt mit voller Verantwortung, dass:

Schalter für einen 400 V 3 kW-Schneider Modell: CBSN-330

den Anforderungen der Richtlinien des Europäischen Parlaments und des Rates entspricht:

2006/95/EG vom 12. Dezember 2006 zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der Mitgliedstaaten betreffend elektrische Betriebsmittel zur Verwendung innerhalb bestimmter Spannungsgrenzen

und Normen EN 60947-1:2007+A1:2011, EN 60947-5-1:2004+A1:2009

ist identisch mit dem Muster, das Gegenstand des Bewertungszertifikats ist

EG-Typennummer CNB3120528-00217-L vom 25.06.2012.

herausgegeben von CTS (Ningbo) Testing Service Technology Co., Ltd.

Fl.2 South Huoju Building, No.181 Canghai Rd., Jiangdong High-Tech Park Ningbo China

Tel: +86-574-87912121 (16 Leitungen) Fax: +86-574-87907993

Beschwerde-Hotline: +86-574-87908003 E-Mail: cts@cts-lab.com

Diese EG-Konformitätserklärung verliert ihre Gültigkeit, wenn das Produkt ohne Zustimmung des Herstellers verändert oder umgebaut wird.

Für die Erstellung der technischen Dokumentation ist folgende Person verantwortlich:

Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, Spacerowa-Straße 3, 97-500 Radomsko



Kietlin, 04.04.2017

Ort und Datum der Ausstellung

Grzegorz Kowalczyk, M.A.

Name, Vorname und Funktion der bevollmächtigten Person



MANUEL D'INSTRUCTIONS

Coupe-métal 400 V 3 kW

Type : G81024, Modèle : 83501

Traduction des instructions originales

FR - VERSION FRANÇAISE



Fabriqué pour
FH GEKO
Kietlin, rue Spacerowa 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Avant la première utilisation, veuillez lire attentivement ce manuel. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de lire toutes les instructions nécessaires à une utilisation et un fonctionnement en toute sécurité, et de comprendre les risques potentiels.



ATTENTION!!!

***En raison de l'amélioration continue du produit, les photos et
dessins inclus dans le manuel sont uniquement à des fins
d'illustration et peuvent différer du produit acheté.
Ces différences ne peuvent pas constituer un motif de réclamation.***

DONNÉES TECHNIQUES

Alimentation : 400 V-50 Hz

Puissance : 3 kW

Vitesse : 2800 tr/min

Angle de coupe : 0 à 46 degrés

Taille du cadran : 400

Niveau de bruit mesuré : 30-50 dB

DESTIN

AVERTISSEMENT ! Cet appareil n'est pas destiné à un usage industriel ! Ne pas utiliser sur les lieux de travail !

La machine à découper les métaux est conçue pour la découpe de métaux, conformément à ses dimensions. Elle permet de découper des matériaux tels que des barres et des plaques. Elle est adaptée à la découpe de grandes pièces. La machine ne doit être utilisée que conformément à sa destination. Toute utilisation autre que celle prévue est considérée comme non conforme. L'utilisateur/opérateur, et non le fabricant, est responsable de tout dommage ou blessure en résultant. Seules les meules conçues pour cette machine peuvent être utilisées. L'utilisation de disques en acier rapide, carbure, diamant, etc. est interdite. Une utilisation conforme implique également le respect des consignes de sécurité, des instructions de montage et d'utilisation figurant dans le manuel d'utilisation. Les personnes chargées de l'utilisation et de l'entretien de la machine doivent connaître ces instructions et être informées des dangers potentiels.

De plus, les réglementations applicables en matière de prévention des accidents (SST) doivent être strictement respectées. Les autres réglementations générales en matière de santé et de sécurité au travail doivent être respectées. Toute modification apportée à la machine exclut toute responsabilité du fabricant pour les dommages qui en résulteraient. Malgré une utilisation conforme, certains facteurs de risque résiduels ne peuvent être totalement éliminés. Les dangers suivants peuvent survenir en raison de la conception et de la construction de la machine :

- Toucher la meule dans la zone de coupe exposée. Introduire la main dans la meule en rotation (coupe).
- Rejet de la pièce et des parties de la pièce.
- Fissure/rupture de la meule.
- Mise au rebut des meules endommagées ou défectueuses.

Risque de dommages auditifs en l'absence de protection auditive. Le poste de travail de la scie circulaire doit être bien éclairé et permettre à l'employé un accès facile à la machine (à au moins 600 mm des murs). La scie circulaire doit être mise à la terre ou neutralisée (protection contre les chocs électriques). La machine doit être placée sur un sol propre, sec et plan. Un espace suffisant doit être prévu autour de la machine pour son utilisation quotidienne, ainsi que pour l'entretien, le nettoyage et le chargement des pièces. Il est interdit de se tenir debout sur la machine.

N'exposez pas la machine à la pluie et ne l'utilisez pas dans un environnement humide. Elle ne doit pas être installée en permanence à proximité de machines vibrantes ou poussiéreuses. Elle doit être utilisée par une seule personne !

AVANT DE COMMENCER LES TRAVAUX

ATTENTION!

1. Si des dommages ou des défauts sont constatés, ne commencez pas les travaux.
2. Ce n'est qu'après s'être assuré qu'ils ont été retirés que l'employé peut commencer la tâche.
3. Préparez le poste de travail et les outils nécessaires en conséquence.
4. Le travail doit être effectué en tenue de travail et porter des gants, des lunettes et une protection auditive. Les vêtements ne doivent pas être amples ni contenir d'objets suspendus susceptibles d'être facilement happés par la scie.

Les poignets doivent être élastiques et les cheveux longs doivent être fixés avec un filet.

5. Vérifiez l'état technique de l'appareil et si les interrupteurs de sécurité et l'interrupteur d'arrêt d'urgence fonctionnent correctement.

6. Vérifiez :

- l'état et l'intégralité des dispositifs de protection,
- si la lame de scie est fixée par une vis,
- si la pièce est correctement serrée dans l'étau,

7. Assurez-vous que le début des travaux ne constitue pas une menace pour les personnes présentes sur le poste de travail ou à proximité immédiate.

8. Après avoir branché la scie au secteur, vérifiez le sens de rotation de la scie en démarrant brièvement le moteur et en observant le sens de rotation.

9. Assurez-vous que le matériau est bien maintenu en ajustant correctement l'étau et la vis de serrage. La section de matériau à couper à angle aigu (entre la scie et la butée) doit être serrée.

10. Avant de commencer la coupe, assurez-vous que seul le matériau à couper se trouve dans la zone de sciage.

11. Concentrez toute votre attention uniquement sur les activités que vous effectuez et travaillez à une vitesse qui correspond à votre rythme de travail naturel.

12. Rangez le matériau coupé dans un endroit désigné.

C'EST INACCEPTABLE

- l'utilisation de scies circulaires émoussées et endommagées,
- garder les mains à portée de la lame de scie en fonctionnement,
- vérifier la précision de la coupe et des dimensions pendant le fonctionnement de la scie,
- enlever la sciure de la table avec les mains,
- freiner la scie à l'aide d'objets quelconques,
- laisser la scie en marche sans surveillance et permettre à des personnes non autorisées de travailler dessus,
- débrancher la fiche de la prise en tirant sur le câble d'alimentation,
- effectuer des réparations et des modifications non autorisées sur la machine,
- couper le matériau sans le fixer correctement,
- utiliser une scie circulaire pour des travaux non conformes à sa destination.

ASSEMBLAGE ET DÉCOUPE

Une tronçonneuse est un appareil qui ne nécessite pas d'installation au poste de travail ; elle doit être placée sur une surface solide. Serrez fermement la pièce dans un étau. Mettez la machine en marche et attendez que le moteur atteigne son régime maximal. Appuyez la tête de coupe par la poignée jusqu'à ce que la meule touche légèrement la pièce. Déplacez la meule uniformément sur le matériau à couper.

Remarque : Évitez les vibrations ou les rebonds du disque à tronçonner, car cela pourrait entraîner une mauvaise qualité de coupe, voire une rupture du disque. Exercez toujours une pression ferme et uniforme sur la poignée lors de la coupe. Ne réduisez pas la vitesse de coupe vers la fin de la coupe, car cela pourrait surchauffer la pièce et créer des bavures excessives.

Remarque : Le nombre de coupes qu'une meule peut effectuer et leur qualité peuvent varier considérablement en fonction du temps de coupe. Une coupe trop rapide peut entraîner une usure prématurée de la meule, mais elle évite de brûler le matériau ou de créer des bavures.

REEMPLACEMENT DE LA ROUE DE COUPE

- Débranchez le câble d'alimentation de la prise.
- Réglez la tête de coupe en position de repos supérieure. - Déplacez le protège-meule mobile jusqu'à ce qu'il s'enclenche.
- Dévissez l'écrou papillon et tournez le protège-disque de coupe latéral vers l'arrière.
- Appuyez sur le verrou de l'arbre vers la droite et tournez lentement la molette de coupe avec l'autre main jusqu'à ce que le verrou de l'arbre s'enclenche.
- À l'aide de la clé plate fournie, dévissez la vis de l'arbre dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Retirez la vis de l'arbre, la rondelle, la bride extérieure et la molette de coupe usée.
- Installez et fixez la nouvelle molette de coupe en suivant les étapes décrites ci-dessus dans l'ordre inverse.

Remarque : Nettoyez soigneusement les flasques avant le montage. Respectez le sens de rotation indiqué par la flèche. Utilisez uniquement des disques à tronçonner renforcés et recommandés, et serrez la vis de la broche juste assez pour maintenir le disque fermement et l'empêcher de tourner. Un serrage excessif de la vis de la broche peut endommager le disque. Remettez le carter latéral du disque à tronçonner vers l'avant et fixez-le avec l'écrou papillon.

RÉGLAGE DES BOULONS DE PARE-CHOCS

La vis de butée permet de régler le mouvement descendant de la meule. Ceci est nécessaire car le diamètre de la meule diminue avec l'usure, empêchant ainsi la découpe complète de la pièce.

- Desserrer le contre-écrou.
- Si nécessaire, visser ou dévisser la vis de butée.
- Déplacez la tête de coupe vers le bas pour vérifier que la molette de coupe atteint la mâchoire de serrage de l'étau.
- Resserrer le contre-écrou.

VICE

Avant la découpe, chaque pièce doit être serrée dans un étau. Inclinez la moitié supérieure de l'écrou vers le haut. Dévissez la broche suffisamment pour fixer la pièce entre les mâchoires de l'étau. Conseil : Il n'est pas nécessaire de tourner la broche lorsque la moitié de l'écrou est inclinée vers le haut. La broche peut être tirée ou rétractée en douceur. Poussez la broche vers l'avant jusqu'à ce que la surface de la mâchoire de serrage entre en contact avec la pièce. Refermez la moitié supérieure de l'écrou jusqu'à ce que la broche s'engage avec les deux moitiés de l'écrou fendu. Tournez la manivelle pour fixer la pièce dans l'étau.

FAIRE LA COUPE

Pour la découpe, utilisez des disques de coupe conçus pour cette machine. N'utilisez pas de disques en acier rapide, carbure, etc.

- Serrez fermement la pièce dans l'étau.
- Assurez-vous que les vis fixant l'étau sont correctement serrées.
- Allumez l'appareil et attendez que le moteur atteigne sa vitesse maximale.

Appuyez lentement sur la tête de coupe jusqu'à ce que le disque entre en contact avec le matériau à couper. Déplacez le disque régulièrement dans le matériau à couper.

Remarque : ne laissez pas la meule de coupe vibrer ou rebondir, car cela pourrait provoquer sa rupture.

- Lors de la coupe, appuyez uniformément sur la poignée.

(Une force excessive appliquée sur la poignée peut endommager l'outil et blesser l'opérateur.)

COUPE DIAGONALE

Pour effectuer une coupe en onglet, l'étau peut être tourné dans la plage : 45°-0-45°.

- desserrer la vis fixant la mâchoire réglable de l'étau.
- faire pivoter la mâchoire à l'angle souhaité.
- serrer la vis de fixation.
- lors du serrage de la pièce à couper, la deuxième mâchoire de l'étau tourne automatiquement jusqu'à la position requise et s'aligne parallèlement à la pièce à serrer, assurant ainsi sa fixation sûre.

Remplacement de la meule

- débrancher le cutter de l'alimentation électrique.
- à l'aide d'une clé plate, dévisser l'écrou de fixation de la molette, retirer les rondelles et la meule.
- Avant d'installer la meule, nettoyez soigneusement l'arbre.
- pour installer la molette de coupe, effectuez les étapes ci-dessus dans l'ordre inverse.

Remarques finales :

Les personnes chargées de l'utilisation et de l'entretien de l'appareil doivent être correctement formées et informées des dangers potentiels. Compte tenu de la conception et de la fabrication de l'appareil, les dangers suivants peuvent survenir :

- toucher la meule dans la zone de coupe non couverte.
- rejet d'une pièce mal serrée
- fissure/rupture du disque de coupe
- mise au rebut des pièces de meules endommagées ou défectueuses.
- dommages à la vue et à l'ouïe en cas de non-port de lunettes de protection et d'écouteurs.

STOCKAGE

Lors du stockage de l'outil, les étapes suivantes doivent être suivies.

- a) nettoyer soigneusement l'outil des particules métalliques à l'aide d'air comprimé, un aimant peut également être utile.
- b) sécuriser le cutter avec un verrou de transport
- c) lubrifier les pièces mobiles de la machine
- d) protéger les pièces métalliques contre la corrosion avec un agent spécial ou une huile.

ENTRETIEN

Remarque ! Débranchez le cordon d'alimentation de la prise.

Éliminez régulièrement la poussière et la saleté de la machine. Il est préférable de la nettoyer avec une brosse douce ou un chiffon. N'utilisez pas de produits caustiques pour nettoyer le plastique.

INFORMATIONS SUR LES ÉMISSIONS DE VIBRATIONS ET DE BRUIT

- Niveau de bruit mesuré (au ralenti) : 30-50 dB
- Niveau de bruit mesuré (en fonctionnement) : 70-100 dB

Valeurs déterminées conformément aux normes EN 61029-1/A11:2010, EN 61029-2-10:2010

Valeurs totales de vibration (somme vectorielle des trois directions)

Couper du métal

Valeur d'émission de vibrations ah 3,5 m/s²

Erreur de mesure K 1,5 m/s²



Les deux derniers chiffres de l'année d'application du marquage CE - 17

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

FH GEKO Kietlin, rue Spacerowa 3, 97-500 Radomsko

déclare en toute responsabilité que :

Coupe-métal 400 V 3 kW
Type : G81024, Modèle : 83501

répond aux exigences des directives du Parlement européen et du Conseil :

2006/42/CE du 17 mai 2006 relative aux machines,
et normes EN 61029-1/A11:2010, 61029-2-10:2010
est identique au spécimen faisant l'objet du certificat d'évaluation
Numéro de type CE M8A14 04 86678 002 du 7 avril 2014
délivré par TUV SUD Product Service GmbH Zertifizierstellen
Ridlerstraße 65 80339 Munich, Allemagne
Téléphone : +49 (89) 50084261, Fax : +49 (89) 50084230
Courriel : ps.zert@tuev-sued.de
Site Web : <http://www.tuev-sued.de/ps>
Numéro d'identification de l'organisme notifié : 0123

Cette déclaration de conformité CE devient invalide si le produit est modifié ou reconstruit sans le consentement du fabricant.

La personne suivante est responsable de la préparation de la documentation technique :

Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, rue Spacerowa 3, 97-500 Radomsko



Kietlin, 04/04/2017
Lieu et date d'émission

Grzegorz Kowalczyk, M.A.
Nom, prénom et fonction de la personne autorisée



Les deux derniers chiffres de l'année d'application du marquage CE - 17

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

FH GEKO Kietlin, rue Spacerowa 3, 97-500 Radomsko

déclare en toute responsabilité que :

Interrupteur pour un cutter 400 V 3 kW
Modèle : CBSN-330

répond aux exigences des directives du Parlement européen et du Conseil :

2006/95/CE du 12 décembre 2006 relative à l'harmonisation des législations des États membres relatives au matériel électrique destiné à être employé dans certaines limites de tension

et normes EN 60947-1:2007+A1:2011, EN 60947-5-1:2004+A1:2009

est identique au spécimen faisant l'objet du certificat d'évaluation

Numéro de type CE CNB3120528-00217-L du 25/06/2012.

émis par CTS (Ningbo) Testing Service Technology Co., Ltd.

Bâtiment Fl.2 sud Huoju, No.181 canghai Rd., Jiangdong High-tech Park Ningbo Chine

Tél. : +86-574-87912121 (16 lignes) Fax : +86-574-87907993

Ligne de réclamation : +86-574-87908003 E-mail : cts@cts-lab.com

Cette déclaration de conformité CE devient invalide si le produit est modifié ou reconstruit sans le consentement du fabricant.

La personne suivante est responsable de la préparation de la documentation technique :

Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, rue Spacerowa 3, 97-500 Radomsko



Kietlin, 04/04/2017

Lieu et date d'émission

Grzegorz Kowalczyk, M.A.

Nom, prénom et fonction de la personne autorisée



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Металлорез 400 В 3 кВт

Тип: G81024, Модель: 83501

Перевод оригинальной инструкции
RU - РУССКАЯ ВЕРСИЯ



Изготовлено для
ФХ ГЕКО

Кетлин, улица Спейсера, 3
97-500 Радомско
www.geko.pl

Перед первым использованием внимательно прочтите данное руководство.

**Пользователь обязан прочитать все инструкции, необходимые для
безопасного использования и эксплуатации, а также осознать все риски,
которые могут возникнуть во время использования.**



ВНИМАНИЕ!!!

***В связи с постоянным совершенствованием продукции
фотографии и рисунки, включенные в руководство,
предназначены исключительно для иллюстративных целей и
могут отличаться от приобретенного продукта.
Указанные различия не могут быть основанием для подачи
жалобы.***

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Электропитание: 400 В-50 Гц

Мощность: 3 кВт

Скорость: 2800 об/мин

Угол резания: 0~46 градусов

Размер циферблата: 400

Измеренный уровень шума: 30-50 дБ

СУДЬБА

ВНИМАНИЕ! Устройство не предназначено для промышленного использования! Не использовать на рабочих местах!

Металлорежущий станок предназначен для резки металлов в соответствии с его размерами. Пила может резать такие материалы, как прутки и пластины. Пила подходит для резки крупногабаритных заготовок. Станок разрешается использовать только по назначению. Любое использование, выходящее за рамки данного назначения, считается ненадлежащим. Пользователь/оператор, а не производитель, несет ответственность за любой возникший ущерб или травмы. Разрешается использовать только отрезные круги, предназначенные для данного станка. Запрещается использование любых типов дисков из быстрорежущей стали, твердого сплава, алмаза и т. д. Надлежащее использование также подразумевает соблюдение инструкций по технике безопасности, инструкций по сборке и эксплуатации, изложенных в руководстве по эксплуатации. Лица, эксплуатирующие и обслуживающие станок, должны ознакомиться с этими инструкциями и быть проинформированными о потенциальных опасностях.

Кроме того, необходимо строго соблюдать действующие правила техники безопасности (ТБ). Необходимо также соблюдать другие общие правила техники безопасности и охраны труда. Внесение изменений в конструкцию машины полностью исключает ответственность производителя за любой ущерб, возникший в результате её использования. Несмотря на надлежащее использование, некоторые остаточные факторы риска невозможно полностью исключить. Конструкция и исполнение машины могут представлять следующие опасности:

- Касание шлифовального круга в зоне резания. Попадание руки во вращающийся шлифовальный круг (резка).
- Отбраковка заготовки и ее частей.
- Трещина/поломка шлифовального круга.
- Отбраковка поврежденных или дефектных шлифовальных кругов.
- Повреждение слуха при отсутствии средств защиты органов слуха. Рабочее место с дисковой пилой должно быть хорошо освещено и обеспечивать работнику удобный доступ к станку (на расстоянии не менее 600 мм от стен). Дисковая пила должна быть заземлена или нейтрализована (защита от поражения электрическим током). Станок следует устанавливать на чистом, сухом и ровном полу. Вокруг станка должно быть достаточно места для ежедневной работы, а также для обслуживания, очистки или загрузки деталей. Стоять на станке запрещено.

Не допускайте попадания машины под дождь и не используйте её во влажной среде. Не устанавливайте машину постоянно рядом с вибрирующими или пыльными механизмами. Машиной должен управлять только один человек!

ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ

ВНИМАНИЕ!

1. При обнаружении каких-либо повреждений или неисправностей не приступайте к работе.
2. Сотрудник может приступить к выполнению задания только убедившись, что все предметы удалены.
3. Подготовьте рабочее место и необходимые инструменты соответствующим образом.
4. Работайте в рабочей одежде, защитных перчатках, очках и наушниках. Одежда не должна быть свободной и не иметь свисающих предметов, которые могут легко зацепиться пилой.

Манжеты должны быть эластичными, а длинные волосы следует закрепить сеткой.

5. Проверьте техническое состояние устройства и исправность предохранительных выключателей и аварийного выключателя.

6. Проверьте:

- состояние и комплектность защитных ограждений,
- закреплено ли полотно пилы винтом,
- правильно ли зажата заготовка в тисках,

7. Убедитесь, что начало работы не представляет угрозы для людей, находящихся на рабочем месте или в непосредственной близости от него.

8. После подключения к сети проверьте направление вращения пилы, для чего на короткое время запустите двигатель и наблюдайте за направлением вращения.

9. Обеспечьте надёжную фиксацию заготовки, правильно отрегулировав тиски и зажимной винт. Участок заготовки, разрезаемый под острым углом (между пилой и упором), должен быть зажат.

10. Перед началом резки убедитесь, что в зоне распила находится только разрезаемый материал.

11. Сосредоточьте все свое внимание исключительно на выполняемой деятельности и работайте в темпе, соответствующем вашему естественному рабочему ритму.

12. Храните разрезанный материал в отведенном месте.

ЭТО НЕПРИЕМЛЕМО

- использование тупых и поврежденных дисковых пил,
- держите руки в пределах досягаемости работающего пильного диска,
- проверка точности реза и размеров во время работы пилы,
- убрать опилки со стола руками,
- торможение пилы любыми предметами,
- оставлять работающую пилу без присмотра и допускать к работе на ней посторонних лиц,
- вынуть вилку из розетки, потянув за шнур питания,
- проведение несанкционированного ремонта и модификации машины,
- резка материала без его надлежащего закрепления,
- использование дисковой пилы для работ, не соответствующих ее прямому назначению.

СБОРКА И РЕЗКА

Отрезной станок — это устройство, не требующее установки на рабочем месте; его следует установить на прочной поверхности. Надёжно закрепите заготовку в тисках. Включите станок и дождитесь, пока двигатель наберёт максимальные обороты. Нажмите на режущую головку за рукоятку, пока режущий диск не коснётся заготовки. Равномерно перемещайте режущий диск по разрезаемому материалу.

Примечание: Избегайте вибрации и подпрыгивания отрезного круга, так как это может привести к ухудшению качества реза и даже к его поломке. Во время резки всегда прикладывайте сильное и равномерное давление на рукоятку. Не снижайте скорость резки к концу реза, так как это может привести к перегреву заготовки и образованию заусенцев.

Примечание: Количество резов, которые может сделать шлифовальный круг, и их качество могут значительно варьироваться в зависимости от времени резки. Слишком быстрая резка может привести к преждевременному износу круга, но предотвращает пригорание материала и образование заусенцев.

ЗАМЕНА РЕЖУЩЕГО КРУГА

- Выньте вилку кабеля питания из розетки.
- Установите режущую головку в верхнее положение покоя. - Перемещайте подвижный защитный кожух режущего диска до его фиксации.
- Открутите барашковую гайку и поверните защитный кожух бокового режущего диска назад.
- Нажмите на фиксатор вала вправо и медленно поворачивайте отрезной диск другой рукой, пока не сработает фиксатор вала.
- Используя прилагаемый рожковый ключ, открутите винт вала против часовой стрелки. Снимите винт вала, шайбу, внешний фланец и изношенный режущий диск.
- Установите и закрепите новый режущий диск, выполнив описанные выше действия в обратном порядке.

Примечание: Перед сборкой тщательно очистите фланцы. Следите за направлением вращения, указанным стрелкой. Используйте только рекомендуемые, специально усиленные отрезные круги и затягивайте винт шпинделя лишь настолько, чтобы надёжно зафиксировать отрезной круг и предотвратить его вращение. Чрезмерное затягивание винта шпинделя может привести к повреждению круга. Поверните боковой защитный кожух отрезного круга назад и закрепите его барашковой гайкой.

РЕГУЛИРОВКА БОЛТОВ БАМПЕРА

Упорный винт можно использовать для регулировки движения режущего диска вниз. Это необходимо, поскольку по мере износа диаметр режущего диска уменьшается, что препятствует полному прорезанию заготовки.

- Ослабьте контргайку.
- При необходимости вкрутите или выкрутите стопорный винт.
- Опустите режущую головку вниз, чтобы убедиться, что режущий диск достигает зажимной губки тисков.
- Снова затяните контргайку.

ПОРОК

Перед резкой каждую заготовку необходимо зажать в тисках. Наклоните верхнюю половину гайки вверх. Открутите шпиндель настолько, чтобы закрепить заготовку между зажимными губками тисков. Совет: нет необходимости вращать шпиндель, когда половина гайки наклонена вверх. Шпиндель можно плавно вытягивать или отводить. Продвигайте шпиндель вперёд до соприкосновения поверхности зажимных губок с заготовкой. Закройте верхнюю половину гайки, пока шпиндель не войдет в зацепление с обеими половинками разрезной гайки. Поверните рукоятку, чтобы закрепить заготовку в тисках.

ПРОХОДЯ ПУТЬ

- Для резки используйте отрезные круги, предназначенные для данного станка. Не используйте диски из быстрорежущей стали, твердосплавные и т.п.

- Надежно зажмите заготовку в тисках.

- Убедитесь, что винты, фиксирующие тиски, затянуты должным образом.

- Включите устройство и дождитесь, пока двигатель достигнет максимальных оборотов.

- Медленно нажимайте на режущую головку, пока диск не коснется разрезаемого материала. Плавно перемещайте диск по разрезаемому материалу.

Примечание: Не допускайте вибрации или подпрыгивания отрезного диска, так как это может привести к его поломке.

- При резке равномерно нажимайте на ручку.

(Излишнее усилие, приложенное к рукоятке, может повредить инструмент и стать причиной травмы оператора.)

ДИАГОНАЛЬНЫЙ РАЗРЕЗ

Для выполнения косой резки тиски можно поворачивать в диапазоне: 45°-0-45°.

- ослабьте винт, фиксирующий регулируемую губку тисков.

- поверните челюсть на нужный угол.

- затяните крепежный винт.

- при зажиме обрабатываемой заготовки вторая губка тисков автоматически поворачивается в необходимое положение и устанавливается параллельно зажимаемой заготовке, обеспечивая ее надежную фиксацию.

Замена шлифовального круга

- отключите резак от источника питания.

- плоским ключом открутите гайку крепления отрезного круга, снимите шайбы и шлифовальный круг.

- Перед установкой шлифовального круга тщательно очистите вал.

- для установки отрезного круга выполните вышеуказанные действия в обратном порядке.

Заключительные замечания:

Лица, эксплуатирующие и обслуживающие устройство, должны быть надлежащим образом обучены и проинформированы о потенциальных опасностях. Конструкция и конструкция резака могут представлять следующие опасности:

- касание шлифовального круга в открытой зоне резания.

- отбраковка плохо зажатой заготовки

- трещина/поломка режущего диска

- отбраковка частей поврежденных или дефектных шлифовальных кругов.

- повреждение зрения и слуха при отсутствии защитных очков и наушников.

ХРАНИЛИЩЕ

При хранении инструмента необходимо выполнить следующие действия.

а) тщательно очистите инструмент от металлических частиц сжатым воздухом, также может помочь магнит.

б) закрепить резак транспортным фиксатором

в) смазать движущиеся части машины

г) защитить металлические детали от коррозии специальным средством или маслом.

ОБСЛУЖИВАНИЕ

Примечание! Отсоедините шнур питания от розетки.

Регулярно удаляйте пыль и грязь с машины. Чистку лучше всего производить мягкой щёткой или тканью. Не используйте едкие средства для чистки пластика.

ИНФОРМАЦИЯ О ВИБРАЦИИ И ШУМЕ

- Измеренный уровень шума (на холостом ходу): 30-50 дБ
- Измеренный уровень шума (во время работы): 70-100 дБ

Значения определены в соответствии с EN 61029-1/A11:2010, EN 61029-2-10:2010

Суммарные значения вибрации (сумма векторов трех направлений)

Резка металла

Значение вибрации a_h 3,5 м/с²

Погрешность измерения K 1,5 м/с²



Последние две цифры года нанесения маркировки CE - 17

ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ ЕС

ФХ ГЕКО Китлин, ул. Спейсерова 3, 97-500 Радомско

заявляет со всей ответственностью, что:

***Металлорез 400 В 3 кВт
Тип: G81024, Модель: 83501***

соответствует требованиям директив Европейского парламента и Совета:

2006/42/ЕС от 17 мая 2006 г. о машинах и механизмах,
и стандарты EN 61029-1/A11:2010, 61029-2-10:2010
идентичен образцу, который является предметом сертификата оценки
Типовой номер ЕС M8A14 04 86678 002 от 7 апреля 2014 г.
выдано TUV SUD Product Service GmbH Zertifizierstellen
RidlerstraBe 65 80339 MUNCHEN, Germany
Телефон: +49 (89) 50084261, Факс: +49 (89) 50084230
Электронная почта: ps.zert@tuev-sued.de
Сайт: <http://www.tuev-sued.de/ps>
Идентификационный номер уполномоченного органа: 0123

Настоящая Декларация о соответствии ЕС становится недействительной, если изделие изменено или переработано без согласия производителя.

Ответственным за подготовку технической документации является следующее лицо:

Гжегож Ковальчик, Китлин, улица Спейсерова 3, 97-500 Радомско



Китлин, 04.04.2017
Место и дата выдачи

Гжегож Ковальчик, магистр искусств
Фамилия, имя и должность уполномоченного лица



Последние две цифры года нанесения маркировки CE - 17

ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ ЕС

ФХ ГЕКО Китлин, ул. Спейсерова 3, 97-500 Радомско

заявляет со всей ответственностью, что:

Переключатель для резака 400 В 3 кВт Модель: CBSN-330

соответствует требованиям директив Европейского парламента и Совета:

2006/95/ЕС от 12 декабря 2006 г. о гармонизации законодательств государств-членов,
касающихся электрооборудования, предназначенного для использования в
определенных пределах напряжения

и стандарты EN 60947-1:2007+A1:2011, EN 60947-5-1:2004+A1:2009

идентичен образцу, который является предметом сертификата оценки

Тип ЕС № CNB3120528-00217-L от 25.06.2012.

выданный CTS (Ningbo) Testing Service Technology Co., Ltd.

FI.2 южное здание Хоцзюй, улица Цанхай № 181, Парк высоких технологий Цзяндун,
Нинбо, Китай

Тел.: +86-574-87912121 (16 линий) Факс: +86-574-87907993

Телефон для жалоб: +86-574-87908003 Электронная почта: cts@cts-lab.com

Настоящая Декларация о соответствии ЕС становится недействительной, если изделие изменено или переработано без согласия производителя.

Ответственным за подготовку технической документации является следующее лицо:

Гжегож Ковальчик, Китлин, улица Спейсерова 3, 97-500 Радомско



Китлин, 04.04.2017

Место и дата выдачи

Гжегож Ковальчик, магистр искусств

Фамилия, имя и должность уполномоченного лица



ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

Різак металу 400 В 3 кВт

Тип: G81024, Модель: 83501

Переклад оригінальної інструкції
UA - УКРАЇНСЬКА ВЕРСІЯ



Виготовлено для
ФХ ГЕКО
Кетлін, вулиця Спацєрова, 3
97-500 Радомськ
www.geko.pl

Перед першим використанням уважно прочитайте цей посібник. Користувач несе відповідальність за ознайомлення з усіма інструкціями, необхідними для безпечного використання та експлуатації, а також за розуміння будь-яких ризиків, які можуть виникнути під час використання.



УВАГА!!!

Через постійне вдосконалення продукції, фотографії та малюнки, що містяться в інструкції, наведені лише для ілюстрації та можуть відрізнятися від придбаного продукту.

Ці розбіжності не можуть бути підставою для скарги.

ТЕХНІЧНІ ДАНІ

Джерело живлення: 400 В - 50 Гц

Потужність: 3 кВт

Швидкість: 2800 об/хв

Кут різання: 0~46 градусів

Розмір циферблату: 400

Вимірний рівень шуму: 30-50 дБ

ДОЛЯ

ПОПЕРЕДЖЕННЯ! Цей пристрій не призначений для промислового використання! Не використовуйте на робочих місцях!

Металорізальний верстат призначений для різання металів відповідно до його розміру. Пилкою можна різати такі матеріали, як прутки та плити. Пилка підходить для різання великих заготовок. Верстат можна використовувати лише за призначенням. Будь-яке інше використання, що виходить за рамки цього, вважається неналежним. Користувач/оператор, а не виробник, несе відповідальність за будь-які пошкодження або травми, що виникли внаслідок цього. Можна використовувати лише різальні круги, призначені для цього верстата. Використання будь-яких типів дисків зі швидкорізальної сталі, твердосплавних, алмазних тощо заборонено. Правильне використання також включає дотримання інструкцій з техніки безпеки, інструкцій з монтажу та інструкцій з експлуатації, що містяться в інструкції з експлуатації. Особи, які експлуатують та обслуговують верстат, повинні бути ознайомлені з цими інструкціями та бути поінформованими про потенційні небезпеки.

Крім того, необхідно суворо дотримуватися чинних правил запобігання нещасним випадкам (БЗТ). Необхідно дотримуватися інших загальних правил охорони праці та техніки безпеки. Модифікації машини повністю виключають відповідальність виробника за будь-які пошкодження, що виникли в результаті цього. Незважаючи на правильне використання, деякі залишкові фактори ризику неможливо повністю усунути. Через конструкцію та будівництво машини можуть виникнути такі небезпеки:

- Торкання шліфувального круга у відкритій зоні різання. Доторкання до обертового шліфувального круга (різання).
- Відбракування заготовки та її частин.
- Тріщина/поломка шліфувального круга.
- Утилізація пошкоджених або дефектних шліфувальних кругів.
- Пошкодження слуху, якщо не носити засоби захисту вух. Робоче місце циркулярної пилки повинно бути добре освітленим і забезпечувати працівнику зручний доступ до верстата (на відстані не менше 600 мм від стін). Циркулярна пилка повинна бути заземлена або нейтралізована (захист від ураження електричним струмом). Верстат слід розміщувати на чистій, сухій та рівній підлозі. Навколо верстата має бути достатньо місця для щоденної роботи, а також для будь-якого обслуговування, очищення або завантаження деталей. Стояти на верстаті заборонено.

Не піддавайте машину впливу дощу та не використовуйте її у вологому середовищі. Машину не слід постійно встановлювати поблизу вібруючого або запиленого обладнання. Машиною повинна керувати лише одна людина!

ПЕРЕД ПОЧАТКОМ РОБОТИ

УВАГА!

1. Якщо виявлено будь-які пошкодження або несправності, не розпочинайте роботу.
2. Тільки після того, як працівник переконується, що їх було видалено, він може розпочати роботу.
3. Підготуйте робоче місце та необхідні інструменти відповідно.
4. Роботу необхідно виконувати в робочому одязі, носити захисні рукавички, окуляри та засоби захисту слуху. Одяг не повинен бути вільним або містити будь-які висячі предмети, які можуть легко зачепитися пилкою.

Манжети повинні мати еластичні манжети, а довге волосся слід закріпити сіткою.

5. Перевірте технічний стан пристрою та чи справні запобіжні вимикачі й аварійний вимикач.

6. Перевірте:

- стан та комплектність захисних огорожень,
- чи закріплено пильне полотно гвинтом,
- чи заготовка належним чином затиснута в лещатах,

7. Переконайтеся, що початок роботи не становитиме загрози для людей на робочому місці або в безпосередній близькості від нього.

8. Після підключення до мережі перевірте напрямок обертання пилки, короткочасно запустивши двигун і спостерігаючи за напрямком обертання.

9. Переконайтеся, що матеріал надійно закріплений, правильно відрегулювавши лещата та затискний гвинт. Ділянка матеріалу, яку потрібно розрізати під гострим кутом (між пилкою та упором), повинна бути затиснута.

10. Перед початком різання переконайтеся, що в зоні розпилювання знаходиться лише матеріал, який ріжеться.

11. Зосередьте всю свою увагу виключно на виконуваних вами видах діяльності та працюйте зі швидкістю, що відповідає вашому природному робочому ритму.

12. Зберігайте нарізаний матеріал у відведеному для цього місці.

ЦЕ НЕРОЗПОВІДНО

- використання тупих та пошкоджених дискових пилок,
- тримаючи руки в межах досяжності робочого пильного диска,
- перевірка точності різання та розмірів під час роботи пилки,
- видалення тирси зі столу руками,
- гальмування пилки будь-якими предметами,
- залишати пилку працюючою без нагляду та дозволяти стороннім особам працювати з нею,
- вийняти вилку з розетки, потягнувши за кабель живлення,
- внесення несанкціонованих ремонтів та модифікацій до машини,
- різання матеріалу без належного закріплення,
- використання циркулярної пилки для робіт, що не відповідають її призначенню.

ЗБОРКА ТА РІЗАННЯ

Відрізний верстат – це пристрій, який не потребує кріплення на робочому місці; верстат слід розмістити на твердій поверхні. Надійно затисніть заготовку в лещатах. Увімкніть верстат і зачекайте, поки двигун досягне максимальної швидкості. Натисніть на ріжучу головку за ручку вниз, доки ріжучий диск злегка не торкнеться заготовки. Рівномірно рухайте ріжучий диск по матеріалу, що ріжеться.

Примітка: Уникайте вібрації або підстрибування відрізного круга, оскільки це призведе до поганої якості різку та навіть до його поломки. Завжди щільно та рівномірно натискайте на ручку під час різання. Не зменшуйте швидкість різання ближче до кінця різку, оскільки це може перегріти заготовку та створити надмірні задирки.

Примітка: Кількість розрізів, які може зробити шліфувальний круг, та їхня якість можуть значно відрізнятися залежно від часу різання. Занадто швидке різання може призвести до передчасного зносу круга, але це запобігає пригорянню матеріалу або утворенню задирок.

ЗАМІНА ВІДРІЗНОГО КОЛА

- Від'єднайте кабель живлення від розетки.
- Встановіть ріжучу головку у верхнє положення опори. - Перемістіть рухомий захисний кожух ріжучого диска, доки він не зафіксується.
- Відкрутіть гайку-барашек і поверніть захисний кожух бокового різального круга назад.
- Натисніть на фіксатор вала праворуч і повільно повертайте ріжучий диск іншою рукою, доки фіксатор вала не зафіксується.
- Використовуючи ріжковий ключ, що додається, відкрутіть гвинт вала проти годинникової стрілки. Зніміть гвинт вала, шайбу, зовнішній фланець та зношений ріжучий круг.
- Встановіть та закріпіть новий ріжучий круг, виконавши описані вище кроки у зворотному порядку.

Примітка: Ретельно очистіть фланці перед складанням. Зверніть увагу на стрілку, яка вказує напрямок обертання. Використовуйте лише рекомендовані, спеціально посилені відрізнi круги та затягуйте гвинт шпинделя лише настільки, щоб надійно утримувати відрізнй круг і запобігати його обертання. Надмірне затягування гвинта шпинделя може пошкодити круг. Поверніть бічний захисний кожух відрізного круга назад вперед і закріпіть його за допомогою баранчикової гайки.

РЕГУЛЮВАННЯ БОЛТА БАМПЕРА

Обмежувальний гвинт можна використовувати для регулювання руху різального круга вниз. Це необхідно, оскільки різальний круг зменшується в діаметрі під час зношування, що запобігає повному прорізанню заготовки.

- Послабте контргайку.
- За потреби вкрутіть або відкрутіть стопорний гвинт.
- Опустіть ріжучу головку вниз, щоб перевірити, чи досягає ріжучий диск затискної губки лещат.
- Знову затягніть контргайку.

ПОРАКА

Перед різанням кожну заготовку необхідно затиснути в лещатах. Нахиліть верхню половину гайки вгору. Відкрутіть шпindel достатньо, щоб закріпити заготовку між затискними губками лещат. Порада: Немає потреби обертати шпindel, коли половина гайки нахилена вгору. Шпindel можна плавно витягувати або втягувати. Проштовхуйте шпindel вперед, доки поверхня затискної губки не торкнеться заготовки. Закрийте верхню половину гайки назад, доки шпindel не увійде в зачеплення з обома половинками розрізної гайки. Поверніть кривошип, щоб закріпити заготовку в лещатах.

ПРОЙДЕННЯ

- Для різання використовуйте відрізнi круги, призначені для цієї машини. Не використовуйте диски зі швидкорізальної сталі, твердосплавних тощо.

- Міцно закріпіть заготовку в лещатах.

- Переконайтеся, що гвинти, що кріплять лещата, належним чином затягнуті.

- Увімкніть пристрій і зачекайте, поки двигун досягне максимальної швидкості.

- Повільно натискайте на ріжучу головку, доки диск не торкнеться матеріалу, що ріжеться. Постійно рухайте диск через матеріал, що ріжеться.

Примітка: Не допускайте вібрації або підстрибування ріжучого диска, оскільки це може призвести до його поломки.

- Під час різання рівномірно натискайте на ручку.

(Надмірне зусилля, що застосовується до ручки, може пошкодити інструмент та спричинити травму оператора.)

ДІАГОНАЛЬНИЙ РІЗ

Для виконання скошеного різу лещата можна обертати в діапазоні:
45°-0-45°.

- послабте гвинт, що кріпить регульовану губку лещат.

- повернути щелепу на потрібний кут.

- затягніть гвинт кріплення.

- під час затискання заготовки, що розрізається, друга губка лещат автоматично повертається в потрібне положення та вирівнюється паралельно затисканій заготовці, забезпечуючи її надійну фіксацію.

Заміна шліфувального круга

- від'єднайте різак від джерела живлення.

- за допомогою плоского ключа відкрутіть гайку кріплення ріжучого круга, зніміть шайби та шліфувальний круг.

- Перед встановленням шліфувального круга ретельно очистіть вал.

- щоб встановити ріжучий круг, виконайте вищезазначені кроки у зворотному порядку.

Заключні зауваження:

Особи, які експлуатують та обслуговують пристрій, повинні бути належним чином навчені та поінформовані про потенційні небезпеки. Через конструкцію та будівництво різака можуть виникнути такі небезпеки:

- торкання шліфувального круга в незакритій зоні різання.

- бракування погано закріпленої заготовки

- тріщина/поломка ріжучого диска

- утилізація частин пошкоджених або дефектних шліфувальних кругів.

- пошкодження зору та слуху, якщо не носити захисні окуляри та навушники.

ЗБЕРІГАННЯ

Під час зберігання інструменту слід виконати такі дії.

а) ретельно очистіть інструмент від металевих частинок за допомогою стисненого повітря, також може бути корисним магніт.

б) закріпіть різак транспортним фіксатором

в) змащувати рухомі частини машини

г) захистити металеві деталі від корозії спеціальним засобом або маслом.

ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

Примітка! Від'єднайте шнур живлення від розетки.

Регулярно видаляйте пил і бруд з машини. Чищення найкраще проводити м'якою щіткою або тканиною. Не використовуйте їдкі засоби для очищення пластику.

ІНФОРМАЦІЯ ПРО ВІБРАЦІЮ ТА ШУМОВІ ВИКИДИ

- Виміряний рівень шуму (на холостому ході): 30-50 дБ

- Виміряний рівень шуму (під час роботи): 70-100 дБ

Значення визначені відповідно до EN 61029-1/A11:2010, EN 61029-2-10:2010

Загальні значення вібрації (векторна сума трьох напрямків)

Різання металу

Значення вібраційної емісії a_h 3,5 м/с²

Похибка вимірювання K 1,5 м/с²



Останні дві цифри року застосування маркування CE - 17

ДЕКЛАРАЦІЯ ВІДПОВІДНОСТІ ЄС

FH GEKO Kietlin, Spacerowa Street 3, 97-500 Radomsko

заявляє з повною відповідальністю, що:

Різак металу 400 В 3 кВт

Тип: G81024, Модель: 83501

відповідає вимогам директив Європейського Парламенту та Ради:

2006/42/ЄС від 17 травня 2006 року про машини,
та стандарти EN 61029-1/A11:2010, 61029-2-10:2010
ідентичний зразку, що є предметом сертифіката оцінки
Номер типу ЄС M8A14 04 86678 002 від 7 квітня 2014 року
виданий TUV SUD Product Service GmbH Zertifizierstellen
Рідлерштрассе 65 80339 МЮНХЕН, Німеччина
Телефон: +49 (89) 50084261, Факс: +49 (89) 50084230
Електронна пошта: ps.zert@tuev-sued.de
Вебсайт: <http://www.tuev-sued.de/ps>
Ідентифікаційний номер уповноваженого органу: 0123

Ця Декларація про відповідність вимогам ЄС втрачає чинність, якщо виріб змінено або перебудовано без згоди виробника.

За підготовку технічної документації відповідає наступна особа:

Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, Spacerowa Street 3, 97-500 Radomsko



Кітлін, 04.04.2017
Місце та дата видачі

Гжегож Ковальчик, магістр мистецтв
Прізвище, ім'я та посада уповноваженої особи



Останні дві цифри року застосування маркування CE - 17

ДЕКЛАРАЦІЯ ВІДПОВІДНОСТІ ЄС

FH GEKO Kietlin, Spacerowa Street 3, 97-500 Radomsko

заявляє з повною відповідальністю, що:

Перемикач для різака 400 В 3 кВт Модель: CBSN-330

відповідає вимогам директив Європейського Парламенту та Ради:

2006/95/ЄС від 12 грудня 2006 року про гармонізацію законодавства держав-членів щодо електрообладнання, призначеного для використання в певних межах напруги та стандарти EN 60947-1:2007+A1:2011, EN 60947-5-1:2004+A1:2009 ідентичний зразку, що є предметом сертифіката оцінки
Номер типу ЄС CNB3120528-00217-L від 25.06.2012.

видано компанією CTS (Ningbo) Testing Service Technology Co., Ltd.
Fl.2 South Huoju Building, No.181 canghai Rd., Jiangdong High-tech Park Ningbo China
Тел.: +86-574-87912121 (16 ліній) Факс: +86-574-87907993
Лінія для скарг: +86-574-87908003 Електронна пошта: cts@cts-lab.com

Ця Декларація про відповідність вимогам ЄС втрачає чинність, якщо виріб змінено або перебудовано без згоди виробника.

За підготовку технічної документації відповідає наступна особа:

Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, Spacerowa Street 3, 97-500 Radomsko



Кітлін, 04.04.2017
Місце та дата видачі

Гжегож Ковальчик, магістр мистецтв
Прізвище, ім'я та посада уповноваженої особи



INSTRUKCIJOS VADOVAS

400 V 3 kW metalo pjaustytuvas

Tipas: G81024, Modelis: 83501

Originalių instrukcijų vertimas
LT - LIETUVIŠKA VERSIJA



Pagaminta
FH GEKO
Kietlin, Spacerowa gatvė 3
97-500 Radomskas
www.geko.pl

Prieš pirmą kartą naudodami, atidžiai perskaitykite šį vadovą. Naudotojas privalo perskaityti visas saugaus naudojimo ir eksploatavimo instrukcijas bei suprasti bet kokią riziką, kuri gali kilti naudojimo metu.



DĖMESIO!!!

Dėl nuolatinio gaminio tobulinimo, vadove pateiktos nuotraukos ir brėžiniai yra tik iliustraciniai ir gali skirtis nuo įsigyto gaminio. Šie skirtumai negali būti skundo pagrindas.

TECHNINIAI DUOMENYS

Maitinimo šaltinis: 400 V-50 Hz

Galia: 3 kW

Greitis: 2800 aps./min.

Pjovimo kampas: 0–46 laipsniai

Ciferblato dydis: 400

Išmatuotas triukšmo lygis: 30–50 dB

LIKIMAS

ĮSPĖJIMAS! Šis prietaisas nėra skirtas pramoniniam naudojimui! Nenaudokite darbo vietose!

Metalo pjovimo staklės skirtos metalams pjauti, atsižvelgiant į jų dydį. Pjūklui galima pjauti tokias medžiagas kaip strypai ir plokštės. Pjūklas tinka dideliems ruošiniams pjauti. Įrankį galima naudoti tik pagal paskirtį. Bet koks kitas naudojimas, viršijantis šią paskirtį, laikomas netinkamu. Už bet kokią žalą ar sužalojimus atsakingas naudotojas/operatorius, o ne gamintojas. Galima naudoti tik šiai mašinai skirtus pjovimo diskus. Draudžiama naudoti bet kokio tipo greitapjovio plieno, kietlydinio, deimantinio ir kt. diskus. Tinkamas naudojimas taip pat apima saugos nurodymų, surinkimo instrukcijų ir naudojimo instrukcijų, pateiktų naudojimo instrukcijoje, laikymąsi. Asmenys, valdantys ir prižiūrintys įrenginį, turi būti susipažinę su šiomis instrukcijomis ir informuoti apie galimus pavojus.

Be to, būtina griežtai laikytis taikomų nelaimingų atsitikimų prevencijos taisyklių (DSS). Būtina laikytis ir kitų bendrųjų darbuotojų saugos ir sveikatos taisyklių. Mašinos modifikacijos visiškai atleidžia gamintoją nuo atsakomybės už bet kokią dėl to atsiradusią žalą. Nepaisant tinkamo naudojimo, tam tikrų likusių rizikos veiksnių negalima visiškai pašalinti. Dėl mašinos konstrukcijos ir konstrukcijos gali kilti šie pavojai:

- Prisilietimas prie šlifavimo disko atviroje pjovimo srityje. Siekimas besisukančio šlifavimo disko (pjovimas).
- Ruošinio ir jo dalių atmetimas.
- Šlifavimo disko įtrūkimas / lūžis.
- Pažeistų arba brokuotų šlifavimo diskų išmetimas.
- Klausos pažeidimas nedėvint ausų apsaugos priemonių. Diskinio pjūklo darbo vieta turi būti gerai apšviesta ir užtikrinti darbuotojui patogią prieigą prie įrenginio (bent 600 mm atstumu nuo sienų). Diskinis pjūklas turi būti įžemintas arba neutralizuotas (apsauga nuo elektros smūgio). Įrenginys turi būti pastatytas ant švorių, sausų ir lygių grindų. Aplink įrenginį turi būti pakankamai vietos kasdieniam darbui, taip pat bet kokiam aptarnavimui, valymui ar detalių pakrovimui. Stovėti ant įrenginio draudžiama.

Saugokite įrenginį nuo lietaus ir nenaudokite jo drėgnoje aplinkoje. Įrenginio negalima stacionariai montuoti šalia vibruojančių ar dulkėtų įrenginių. Įrenginį gali valdyti tik vienas asmuo!

PRIEŠ PRADĖDAMI DARBĄ

DĖMESIO!

1. Jei aptinkama kokių nors pažeidimų ar defektų, darbų nepradėkite.
2. Tik įsitikinęs, kad jie pašalinti, darbuotojas gali pradėti užduotį.
3. Atitinkamai paruoškite darbo vietą ir reikiamus įrankius.
4. Darbas turi būti atliekamas su darbo drabužiais ir apsauginėmis pirštinėmis, akiniais ir klausos apsaugos priemonėmis. Drabužiai negali būti laisvi arba ant jų negali būti kabančių daiktų, kuriuos pjūklas galėtų lengvai pagauti.

Rankogaliai turėtų būti su elastingomis juostelėmis, o ilgi plaukai turėtų būti sutvirtinti tinkleliu.

5. Patikrinkite įrenginio techninę būklę ir ar tinkamai veikia saugos jungikliai ir avarinio stabdymo jungiklis.

6. Patikrinkite:

- apsauginių įtaisų būklę ir išsamumas,
- ar pjūklo ašmenys pritvirtinti varžtu,
- ar ruošinys tinkamai įtvirtintas spaustuvoose,

7. Įsitikinkite, kad darbo pradžia nekels grėsmės žmonėms darbo vietoje ar šalia jos.

8. Prijungę prie elektros tinklo, patikrinkite pjūklo sukimosi kryptį trumpai užveddami variklį ir stebėdami sukimosi kryptį.

9. Tinkamai sureguliuodami spaustuvus ir prispaudimo varžtą, įsitikinkite, kad medžiaga tvirtai pritvirtinta. Medžiagos dalis, kurią reikia pjauti smailiu kampu (tarp pjūklo ir atramos strypo), turi būti pritvirtinta.

10. Prieš pradėdami pjauti, įsitikinkite, kad pjovimo zonoje yra tik pjaunama medžiaga.

11. Visą dėmesį sutelkite tik į atliekamą veiklą ir dirbkite tokiu tempu, kuris atitiktų jūsų natūralų darbo ritmą.

12. Nupjautą medžiagą laikykite tam skirtoje vietoje.

TAI NEPRIIMTINA

- naudojant atšipusius ir pažeistus diskinius pjūklus,
- laikykite rankas pasiekiamoje vietoje, kad pasiektų veikiantis pjūklo diskas,
- pjovimo tikslumo ir matmenų tikrinimas pjūklui veikiant,
- pjuvenų valymas nuo stalo rankomis,
- pjūklo stabdymas naudojant bet kokius daiktus,
- palikti veikiantį pjūklą be priežiūros ir leisti su juo dirbti neįgaliesiems asmenims,
- ištraukite kištuką iš lizdo traukdami už maitinimo laido,
- atlikti neleistinus mašinos remonto ir modifikacijų darbus,
- medžiagos pjovimas jos tinkamai nepritvirtinant,
- diskinio pjūklo naudojimas darbams, kurie neatitinka jo numatytos paskirties.

SURINKIMAS IR PJOVIMAS

Pjovimo staklės – tai įrenginys, kurio nereikia tvirtinti darbo vietoje; jas reikia pastatyti ant tvirto paviršiaus. Tvirtai pritvirtinkite ruošinį spaustuvais. Įjunkite stakles ir palaukite, kol variklis pasieks maksimalų greitį. Pjovimo galvutę spauskite žemyn už rankenos, kol pjovimo diskas lengvai palies ruošinį. Pjovimo disku tolygiai judinkite per pjaunamą medžiagą.

Pastaba: Venkite pjovimo disko vibracijos ar šokinėjimo, nes dėl to pjūvio kokybė bus prasta, o diskas netgi sulūž. Pjaudami visada tvirtai ir tolygiai spauskite rankeną žemyn. Pjovimo pabaigoje nesumažinkite pjovimo greičio, nes dėl to ruošinys gali perkaisti ir atsirasti per daug šerpetojančių paviršių.

Pastaba: Pjūvių, kuriuos gali atlikti šlifavimo diskas, skaičius ir jų kokybė gali labai skirtis priklausomai nuo pjovimo laiko. Per greitas pjovimas gali sukelti priešlaikinį disko susidėvėjimą, tačiau tai apsaugo nuo medžiagos degimo ar šerpetų susidarymo.

Pjovimo disko keitimas

- Atjunkite maitinimo laidą nuo lizdo.
- Nustatykite pjovimo galvutę į viršutinę ramybės padėtį. - Pastumkite judamąjį pjovimo disko apsaugą, kol ji užsifiksuos.
- Atsukite sparnuotą veržlę ir pasukite šoninį pjovimo disko apsaugą atgal.
- Paspauskite veleno fiksatorių į dešinę ir kita ranka lėtai sukite pjovimo ratą, kol veleno fiksatorius užsifiksuos.
- Naudodami pridėtą atvirą veržliaraktį, atsukite veleno varžtą prieš laikrodžio rodyklę. Nuimkite veleno varžtą, poveržlę, išorinę flanšą ir susidėvėjusį pjovimo ratą.
- Įstatykite ir pritvirtinkite naują pjovimo ratą atlikdami aukščiau aprašytus veiksmus atvirkštine tvarka.

Pastaba: Prieš surinkdami kruopščiai nuvalykite flanšus. Atkreipkite dėmesį į rodyklę, rodančią sukimosi kryptį. Naudokite tik rekomenduojamus, specialiai sustiprintus pjovimo diskus ir veleno varžtą priveržkite tik tiek, kad pjovimo diskas tvirtai laikytųsi ir nesisuktų. Per stipriai priveržus veleno varžtą, diskas gali būti pažeistas. Šoninį pjovimo disko apsaugą pasukite atgal į priekį ir pritvirtinkite sparnotąją veržlę.

BAMPERIO VARŽTŲ REGULIAVIMAS

Stabdymo varžtu galima reguliuoti pjovimo rato judėjimą žemyn. Tai būtina, nes pjovimo ratui dylant mažėja skersmuo, todėl ruošinys negali būti visiškai perpjautas.

- Atlaisvinkite fiksavimo veržlę.
- Jei reikia, įsukite arba atsukite fiksavimo varžtą.
- Nuleiskite pjovimo galvutę žemyn, kad patikrintumėte, ar pjovimo diskas pasiekia spaustuvo spaustuko žandikaulius.
- Vėl priveržkite fiksavimo veržlę.

VICE

Prieš pjaustant, kiekvienas ruošinys turi būti įtvirtintas spaustuvoose. Pakreipkite viršutinę veržlės pusę į viršų. Atsukite veleną tiek, kad ruošinys būtų įtvirtintas tarp spaustuvų spaustuvų žnyplių. Patarimas: Kai veržlės pusė pakreipta į viršų, veleno sukti nereikia. Veleną galima sklandžiai traukti arba įtraukti. Stumkite veleną į priekį, kol spaustuko paviršius palies ruošinį. Uždarykite viršutinę veržlės pusę, kol velenas užsifiksuos su abiem skaldomosios veržlės pusėmis. Pasukite alkūninį veleną, kad ruošinys būtų įtvirtintas spaustuvoose.

ĮVYKIMAS

- Pjovimui naudokite šiai mašinai skirtus pjovimo diskus. Nenaudokite greitapjovio plieno, kietlydinio ir kt. diskų.
 - Tvirtai pritvirtinkite ruošinį spaustuvoose.
 - Įsitikinkite, kad varžtai, tvirtinantys spaustuvą, yra gerai priveržti.
 - Įjunkite įrenginį ir palaukite, kol variklis pasieks maksimalų greitį.
 - Lėtai spauskite pjovimo galvutę, kol diskas palies pjaunamą medžiagą. Tolygiai stumkite diską per pjaunamą medžiagą.
- Pastaba: Neleiskite pjovimo diskui vibruoti ar šokinėti, nes dėl to jis gali sulūžti.
- Pjaudami, tolygiai spauskite rankeną žemyn.
- (Per didelė jėga, veikianti rankeną, gali sugadinti įrankį ir sužaloti operatorių.)

ĮSTRIŽINIS PJOVIMAS

Norint atlikti įstrižą pjūvį, spaustuvą galima pasukti tokia diapazone: 45°-0-45°.

- atlaisvinkite varžtą, tvirtinantį reguliuojamą spaustuvo žandikaulį.
- pasukite žandikaulį norimu kampu.
- priveržkite tvirtinimo varžtą.
- Įtvirtinant pjaunamą ruošinį, antrasis spaustuvo žandikaulis automatiškai pasisuka į reikiamą padėtį ir išsilygina lygiagrečiai tvirtinamam ruošiniui, užtikrindamas jo saugų fiksavimą.

Šlifavimo disko keitimas

- atjunkite pjaustytuvą nuo maitinimo šaltinio.
- plokščiu veržliarakčiu atsukite pjovimo rato tvirtinimo veržlę, nuimkite poveržles ir šlifavimo ratą.
- Prieš montuodami šlifavimo diską, kruopščiai nuvalykite veleną.
- Norėdami sumontuoti pjovimo ratą, atlikite aukščiau nurodytus veiksmus atvirkštine tvarka.

Baigiamosios pastabos:

Asmenys, valdantys ir prižiūrintys įrenginį, turi būti tinkamai apmokyti ir informuoti apie galimus pavojus.

Dėl pjaustytuvo konstrukcijos ir konstrukcijos gali kilti šie pavojai:

- liesti šlifavimo diską neuždengtoje pjovimo vietoje.
- blogai pritvirtinto ruošinio atmetimas
- pjovimo disko įtrūkimas / lūžis
- pažeistų arba brokuotų šlifavimo diskų dalių išmetimas.
- regėjimo ir klausos pažeidimas, jei nedėvimi apsauginiai akiniai ir ausinės.

SAUGOJIMAS

Laikant įrankį, reikia imtis šių veiksmų.

- a) kruopščiai nuvalykite įrankį nuo metalo dalelių suslėgtu oru, taip pat gali padėti magnetas.
- b) pritvirtinkite pjaustytuvą transportavimo užraktu
- c) sutepkite judančias mašinos dalis
- d) apsaugoti metalines dalis nuo korozijos specialia priemone arba alyva.

PRIEŽIŪRA

Pastaba! Atjunkite maitinimo laidą nuo lizdo.

Reguliariai valykite nuo įrenginio dulkes ir nešvarumus. Valyti geriausia minkštu šepečiu arba šluoste.

Plastikui valyti nenaudokite kaustinių priemonių.

INFORMACIJA APIE VIBRACIJOS IR TRIUKŠMO EMISIJĄ

- Išmatuotas triukšmo lygis (budėjimo režimu): 30–50 dB

- Išmatuotas triukšmo lygis (veikiant): 70–100 dB

Vertės nustatytos pagal EN 61029-1/A11:2010, EN 61029-2-10:2010 standartus

Bendros vibracijos vertės (trijų krypčių vektorių suma)

Metalo pjovimas

Vibracijos emisijos vertė a_h 3,5 m/s²

Matavimo paklaida K 1,5 m/s²



Paskutiniai du CE ženklų taikymo metų skaitmenys – 17

EB ATITIKTIES DEKLARACIJA

FH GEKO Kietlin, Spacerowa gatvė 3, 97-500 Radomsko

su visa atsakomybe pareiškia, kad:

400 V 3 kW metalo pjauštytuvas

Tipas: G81024, Modelis: 83501

atitinka Europos Parlamento ir Tarybos direktyvų reikalavimus:

2006 m. gegužės 17 d. Direktyva 2006/42/EB dėl mašinų,
ir standartai EN 61029-1/A11:2010, 61029-2-10:2010
yra identiškas pavyzdžiui, kuris yra vertinimo sertifikato objektas
EB tipo nr. M8A14 04 86678 002, 2014 m. balandžio 7 d.
išleido TUV SUD Product Service GmbH Zertifizierstellen
Ridlerstrasse 65, 80339 Miunchenas, Vokietija
Telefonas: +49 (89) 50084261, faksas: +49 (89) 50084230
El. paštas: ps.zert@tuev-sued.de
Svetainė: <http://www.tuev-sued.de/ps>
Notifikuotosios įstaigos identifikacinis numeris: 0123

Ši EB atitikties deklaracija netenka galios, jei gaminys yra pakeičiamas arba perkonstruojamas be gamintojo sutikimo.

Už techninės dokumentacijos parengimą atsakingas šis asmuo:

Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, Spacerowa g. 3, 97-500 Radomsko



Kietlin, 2017-04-04

Išdavimo vieta ir data

Grzegorz Kowalczyk, M.A.

Įgalioto asmens pavardė, vardas ir pareigos



Paskutiniai du CE ženklo taikymo metų skaitmenys – 17

EB ATITIKTIES DEKLARACIJA

FH GEKO Kietlin, Spacerowa gatvė 3, 97-500 Radomsko
su visa atsakomybe pareiškia, kad:

Jungiklis 400 V 3 kW pjaustytuvui
Modelis: CBSN-330

atitinka Europos Parlamento ir Tarybos direktyvų reikalavimus:

2006 m. gruodžio 12 d. Direktyva 2006/95/EB dėl valstybių narių įstatymų, susijusių su elektros įranga, skirta naudoti tam tikrose įtampos ribose, suderinimo ir standartai EN 60947-1:2007+A1:2011, EN 60947-5-1:2004+A1:2009 yra identiškas pavyzdžiui, kuris yra vertinimo sertifikato objektas
EB tipo Nr. CNB3120528-00217-L, 2012-06-25.
išdavė CTS (Ningbo) Testing Service Technology Co., Ltd.
Fl.2 pietų Huoju pastatas, Nr.181 canghai Rd., Jiangdong High-Tech Park Ningbo China
Tel.: +86-574-87912121 (16 linijų) Faksas: +86-574-87907993
Skundų linija: +86-574-87908003 El. paštas: cts@cts-lab.com

Ši EB atitikties deklaracija netenka galios, jei gaminys yra pakeičiamas arba perkonstruojamas be gamintojo sutikimo.

Už techninės dokumentacijos parengimą atsakingas šis asmuo:

Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, Spacerowa g. 3, 97-500 Radomsko



Kietlin, 2017-04-04
Išdavimo vieta ir data

Grzegorz Kowalczyk, M.A.
Įgalioto asmens pavardė, vardas ir pareigos



LIETOŠANAS INSTRUKCIJA

400 V 3 kW metāla griezējs

Tips: G81024, Modelis: 83501

Originālo instrukciju tulkojums

LV - LATVIEŠU VERSIJA



Ražots priekš

FH GEKO

Kietlin, Spacerowa iela 3

97-500 Radomsko

www.geko.pl

Pirms pirmās lietošanas reizes, lūdzu, uzmanīgi izlasiet šo rokasgrāmatu. Lietotāja pienākums ir izlasīt visus norādījumus, kas nepieciešami drošai lietošanai un darbībai, kā arī izprast visus riskus, kas var rasties lietošanas laikā.



UZMANĪBU!!!

***Sakarā ar nepārtrauktu produktu uzlabošanu, rokasgrāmatā
iekļautās fotogrāfijas un zīmējumi ir tikai ilustratīviem nolūkiem un
var atšķirties no iegādātā produkta.***

Šīs atšķirības nevar būt par pamatu sūdzībai.

TEHNISKIE DATI

Barošanas avots: 400 V-50 Hz

Jauda: 3 kW

Ātrums: 2800 apgr./min

Griešanas leņķis: 0~46 grādi

Ciparnīcas izmērs: 400

Izmērītais trokšņa līmenis: 30–50 dB

LIKĒNIS

BRĪDINĀJUMS! Šī ierīce nav paredzēta rūpnieciskai lietošanai! Nelietot darba vietās!

Metāla griešanas mašīna ir paredzēta metālu griešanai atbilstoši mašīnas izmēram. Ar zāģi var griezt tādus materiālus kā stieņus un plāksnes. Zāģis ir piemērots lielu sagatavju griešanai. Mašīnu drīkst izmantot tikai paredzētajam mērķim. Jebkura cita lietošana ārpus šī tvēruma tiek uzskatīta par nepareizu. Par jebkādiem radušajiem bojājumiem vai traumām ir atbildīgs lietotājs/operators, nevis ražotājs. Drīkst izmantot tikai šai mašīnai paredzētās griešanas ripas. Jebkāda veida ātrgriezējtērauda, karbīda, dimanta u.c. disku lietošana ir aizliegta. Pareiza lietošana ietver arī drošības norādījumu, montāžas norādījumu un lietošanas instrukciju ievērošanu, kas sniegta lietošanas instrukcijā. Personām, kas strādā ar mašīnu un veic tās apkopi, ir jāpārzina šīs instrukcijas un jābūt informētām par iespējamiem apdraudējumiem.

Turklāt stingri jāievēro piemērojamie negadījumu novēršanas noteikumi (OSH). Jāievēro arī citi vispārīgie darba drošības un veselības aizsardzības noteikumi. Mašīnas modifikācijas pilnībā izslēdz ražotāja atbildību par jebkādiem radušajiem zaudējumiem. Neskatoties uz pareizu lietošanu, noteiktus atlikušos riska faktorus nevar pilnībā novērst. Mašīnas konstrukcijas un konstrukcijas dēļ var rasties šādi apdraudējumi:

- Pieskaršanās slīpīpai atklātajā griešanas zonā. Sniedzoties rotējošajā slīpīpā (griešana).
- Sagataves un tās daļu noraidīšana.
- Slīpīpas plaisa/lūzums.
- Bojātu vai defektīvu slīpīpu utilizācija.
- Dzirdes bojājumi, ja netiek valkāti ausu aizsargi. Ripzāģa darba vietai jābūt labi apgaismotai un jānodrošina darbiniekam ērta piekļuve iekārtai (vismaz 600 mm attālumā no sienām). Ripzāģim jābūt iezemētam vai neitralizētam (aizsardzība pret elektriskās strāvas triecienu). Mašīna jānovieto uz tīras, sausas un līdzenas grīdas. Ap iekārtu jānodrošina pietiekami daudz vietas ikdienas darbībai, kā arī apkopes, tīrīšanas vai detaļu iekraušanas darbiem. Stāvēt uz iekārtas nav atļauts.

Nepakļaujiet ierīci lietum un nelietojiet to mitrā vidē. Ierīce nedrīkst atrasties pastāvīgi vibrējošu vai putekļainu iekārtu tuvumā. Ierīces ekspluatāciju drīkst veikt tikai viena persona!

PIRMS DARBA SĀKŠANAS

UZMANĪBU!

1. Ja tiek konstatēti bojājumi vai defekti, darbu nedrīkst sākt.
2. Darbinieks drīkst sākt darbu tikai pēc tam, kad ir pārliecinājies, ka tie ir noņemti.
3. Attiecīgi sagatavojiet darbstaciju un nepieciešamos instrumentus.
4. Darbs jāveic darba apgērbā, kā arī jāvalkā aizsargcimdi, aizsargbrilles un dzirdes aizsargi. Apgērbis nedrīkst būt vaļīgs vai saturēt karājošos priekšmetus, kurus zāģis varētu viegli satvert.

Aprocēm jābūt ar elastīgām aprocēm, un gariem matiem jābūt nostiprinātiem ar tīkliņu.

5. Pārbaudiet ierīces tehnisko stāvokli un to, vai drošības slēdži un avārijas apturēšanas slēdzis darbojas pareizi.

6. Pārbaudiet:

- drošības aizsargu stāvoklis un pilnīgums,
- vai zāga asmens ir nostiprināts ar skrūvi,
- vai sagatave ir pareizi nostiprināta skrūvspīlēs,

7. Pārliedzieties, ka darba uzsākšana neradīs draudus cilvēkiem darba vietā vai tās tiešā tuvumā.

8. Pēc pieslēgšanas elektrotīklam pārbaudiet zāga griešanās virzienu, īsi iedarbinot dzinēju un novērojot griešanās virzienu.

9. Pārliedzieties, ka materiāls ir droši nostiprināts, pareizi noregulējot skrūvspīles un fiksācijas skrūvi. Materiāla daļa, kas jāgriež šaurā leņķī (starp zāgi un pieturas stieni), ir jānostiprina.

10. Pirms griešanas sākšanas pārliedzieties, vai zāgēšanas zonā atrodas tikai griežamais materiāls.

11. Koncentrējiet visu savu uzmanību tikai uz veicamajām darbībām un strādājiet ar ātrumu, kas atbilst jūsu dabiskajam darba ritmam.

12. Nogriezto materiālu uzglabājiet tam paredzētā vietā.

TAS NAV PIEŅEMAMI

- lietojot neasus un bojātus ripzāgus,
- turot rokas darba zāga asmens sasniedzamības attālumā,
- griešanas precizitātes un izmēru pārbaude zāga darbības laikā,
- zāgu skaidu noņemšana no galda ar rokām,
- zāga bremzēšana, izmantojot jebkādas priekšmetus,
- atstāt darbojošos zāgi bez uzraudzības un ļaut ar to strādāt nepiederošām personām,
- atvienojot kontaktdakšu no kontaktligzdas, pavelkot aiz strāvas vada,
- veikt neatļautus iekārtas remontdarbus un modifikācijas,
- materiāla griešana bez pienācīgas nostiprināšanas,
- ripzāga izmantošana darbam, kas neatbilst tā paredzētajam mērķim.

MONTĀŽA UN GRIEŠANA

Griezējmašīna ir ierīce, kas nav jāpiestiprina pie darba vietas; mašīna jānovieto uz cietas virsmas. Droši nostipriniet sagatavi skrūvspīlēs. Ieslēdziet mašīnu un pagaidiet, līdz motors sasniedz maksimālo apgriezienu skaitu. Spiediet griešanas galviņu uz leju aiz roktura, līdz griezējripi viegli pieskaras sagatavei. Vienmērīgi pārvietojiet griezējripi pāri griežamajam materiālam.

Piezīme: Izvairieties no griešanas diska vibrācijas vai atsietiena, jo tas var izraisīt sliktu griešanas kvalitāti un pat diska lūzumu. Griešanas laikā vienmēr stingri un vienmērīgi spiediet uz rokturi. Nesamaziniet griešanas ātrumu griešanas beigās, jo tas var pārkarst sagatavi un radīt pārmērīgu raupjumu.

Piezīme: Griezienu skaits, ko var veikt ar slīpripi, un to kvalitāte var ievērojami atšķirties atkarībā no griešanas laika. Pārāk ātra griešana var izraisīt priekšlaicīgu ripas nodilumu, taču tā novērš materiāla piedegšanu vai atgradžu veidošanos.

Griešanas diska nomaiņa

- Atvienojiet strāvas kabeli no kontaktligzdas.
- Novietojiet griešanas galviņu augšējā atpūtas pozīcijā. - Pārvietojiet kustīgo griešanas diska aizsargu, līdz tas nofiksējas.
- Atskrūvējiet spārnuzgriezni un pagrieziet sānu griešanas diska aizsargu uz aizmuguri.
- Nospiediet vārpstas bloķētāju pa labi un lēnām pagrieziet griezējdisku ar otru roku, līdz vārpstas bloķētājs nofiksējas.
- Izmantojot komplektā iekļauto atvērto uzgriežņu atslēgu, atskrūvējiet vārpstas skrūvi pretēji pulksteņrādītāja virzienam. Noņemiet vārpstas skrūvi, paplāksni, ārējo atloku un nodilušo griešanas ripu.
- Uzstādiet un nostipriniet jauno griezējdisku, veicot iepriekš aprakstītās darbības apgrieztā secībā.

Piezīme: Pirms montāžas rūpīgi notīriet atlokus. Ievērojiet bultiņu, kas norāda griešanās virzienu. Izmantojiet tikai ieteicamās, speciāli pastiprinātās griešanas ripas un pievelciet vārpstas skrūvi tikai tik daudz, lai droši noturētu griešanas ripu un novērstu tās griešanos. Pārāk cieša vārpstas skrūves pievilkšana var sabojāt ripu. Pagrieziet sānu griešanas ripas aizsargu atpakaļ uz priekšu un nostipriniet ar spārnuzgriezni.

Bufera skrūvju regulēšana

Griešanas riteņa kustību uz leju var regulēt ar fiksācijas skrūvi. Tas ir nepieciešams, jo griezējriteņa diametrs, tam nodilstot, samazinās, neļaujot sagatavei pilnībā tikt pārgrieztai.

- Atskrūvējiet fiksācijas uzgriezni.
- Ja nepieciešams, ieskrūvējiet vai atskrūvējiet fiksācijas skrūvi.
- Pārvietojiet griešanas galviņu uz leju, lai pārbaudītu, vai griešanas ritenis sasniedz skrūvspīles fiksācijas žokli.
- Atkal pievelciet fiksācijas uzgriezni.

VICE

Pirms griešanas katrs sagataves elements jānostiprina skrūvspīlēs. Paceliet uzgriežņa augšējo pusi uz augšu. Atskrūvējiet vārpstu tik daudz, lai nostiprinātu sagatavi starp skrūvspīļu fiksācijas žokļiem. Padoms. Vārpsta nav jāgriež, kad uzgriežņa puse ir pagriezta uz augšu. Vārpstu var vienmērīgi pavilkt vai ievilkt. Bīdiet vārpstu uz priekšu, līdz fiksācijas žokļa virsma pieskaras sagatavei. Aizveriet uzgriežņa augšējo pusi atpakaļ, līdz vārpsta saslēdzas ar abām šķeltā uzgriežņa pusēm. Pagrieziet kloķi, lai nostiprinātu sagatavi skrūvspīlēs.

IEGŪST IZCELŠANU

- Griešanai izmantojiet šai ierīcei paredzētos griešanas diskus. Nelietojiet ātrgriezējtērauda, karbīda u. c. diskus.
 - Stingri nostipriniet sagatavi skrūvspīlēs.
 - Pārļiecinieties, vai skrūves, kas nostiprina skrūvspīlēs, ir pareizi pievilkta.
 - Ieslēdziet ierīci un pagaidiet, līdz dzinējs sasniedz maksimālo apgriezienu skaitu.
 - Lēnām spiediet griešanas galviņu, līdz disks pieskaras griežamajam materiālam. Vienmērīgi virziet disku pa griežamo materiālu.
- Piezīme: Neļaujiet griešanas diskam vibrēt vai lēkāt, jo tas var izraisīt diska salūšanu.
- Griežot, vienmērīgi spiediet rokturi uz leju.
- (Pārāk liels spēks, kas pielikts rokturim, var sabojāt instrumentu un savainot operatoru.)

Diagonāls griezumš

Lai veiktu slīpo griezumš, skrūvspīlēs var pagriezt šādā diapazonā:
45°-0-45°.

- atskrūvējiet skrūvi, kas nostiprina regulējamo skrūvspīlēs žokli.
- pagrieziēt žokli vēlamajā leņķī.
- pievelciēt stiprinājuma skrūvi.
- nostiprinot griežamo sagatavi, skrūvspīlēs otrais žoklis automātiski pagriežas vajadzīgajā pozīcijā un nostājas paralēli nostiprināmajai sagatavei, nodrošinot tās drošu fiksāciju.

Slīpripas nomaiņa

- atvienojiet griezēju no strāvas avota.
- izmantojot plakānu uzgriežņu atslēgu, atskrūvējiet uzgriezni, kas nostiprina griezējripi, noņemiet paplāksnes un slīpripi.
- Pirms slīpripas uzstādīšanas rūpīgi notīriēt vārpstu.
- Lai uzstādītu griešanas disku, veiciēt iepriekš minētās darbības apgrieztā secībā.

Noslēguma piezīmes:

Personām, kas strādā ar ierīci un veic tās apkopi, jābūt pienācīgi apmācītām un informētām par iespējamām apdraudējumiem. Griezēja konstrukcijas un konstrukcijas dēļ var rasties šādi apdraudējumi:

- pieskaroties slīpripai nesegtajā griešanas zonā.
- slikti nostiprinātas sagataves noraidīšana
- griešanas diska plaisa/lūzums
- bojātu vai defektīvu slīpripu detaļu utilizācija.
- redzes un dzirdes bojājumi, ja netiek valkātas aizsargbrilles un austiņas.

UZGLABĀŠANA

Uzglabājot instrumentu, jāveic šādas darbības.

- a) rūpīgi notīriēt instrumentu no metāla daļiņām, izmantojot saspiestu gaisu, var palīdzēt arī magnēts.
- b) nostipriniet griezēju ar transportēšanas fiksatoru
- c) ieeļļojiet mašīnas kustīgās daļas
- d) aizsargājiet metāla detaļas pret koroziju ar speciālu līdzekli vai eļļu.

APKOPE

Piezīme! Atvienojiet strāvas vadu no kontaktligzdas.

Regulāri notīriet ierīci no putekļiem un netīrumiem. Tīrīšanu vislabāk veikt ar mīkstu birsti vai drānu.

Plastmasas tīrīšanai neizmantojiet kodīgus līdzekļus.

INFORMĀCIJA PAR VIBRĀCIJU UN TROKŠŅA EMISIJU

- Izmērītais trokšņa līmenis (tukšgaitā): 30–50 dB

- Izmērītais trokšņa līmenis (darbības laikā): 70–100 dB

Vērtības noteiktas saskaņā ar EN 61029-1/A11:2010, EN 61029-2-10:2010

Kopējās vibrācijas vērtības (trīs virzienu vektoru summa)

Metāla griešana

Vibrācijas emisijas vērtība a_h 3,5 m/s²

Mērījumu kļūda K 1,5 m/s²



CE marķējuma piemērošanas gada pēdējie divi cipari - 17

EK ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

FH GEKO Kietlin, Spacerowa Street 3, 97-500 Radomsko

ar pilnu atbildību paziņo, ka:

***400 V 3 kW metāla griezējs
Tips: G81024, Modelis: 83501***

atbilst Eiropas Parlamenta un Padomes direktīvu prasībām:

2006. gada 17. maija Direktīva 2006/42/EK par mašīnām,
un standarti EN 61029-1/A11:2010, 61029-2-10:2010
ir identisks paraugam, uz kuru attiecas novērtēšanas sertifikāts
EK tipa nr. M8A14 04 86678 002, 2014. gada 7. aprīlis
izdevusi TUV SUD Product Service GmbH Zertifizierstellen
Ridlerstrasse 65, 80339 Minheene, Vācija
Tālrunis: +49 (89) 50084261, fakss: +49 (89) 50084230
E-pasts: ps.zert@tuev-sued.de
Tīmekļa vietne: <http://www.tuev-sued.de/ps>
Pilnvarotās iestādes identifikācijas numurs: 0123

Šī EK atbilstības deklarācija zaudē spēku, ja produkts tiek mainīts vai pārbūvēts bez ražotāja piekrišanas.

Par tehniskās dokumentācijas sagatavošanu ir atbildīga šāda persona:

Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, Spacerowa Street 3, 97-500 Radomsko



Kītłina, 2017. gada 4. aprīlī
Izdošanas vieta un datums

Gżegożs Kowałćiks, M.A.
Pilnvarotās personas uzvārds, vārds un amats



CE marķējuma piemērošanas gada pēdējie divi cipari - 17

EK ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

FH GEKO Kietlin, Spacerowa Street 3, 97-500 Radomsko

ar pilnu atbildību paziņo, ka:

***Slēdzis 400 V 3 kW griezējam
Modelis: CBSN-330***

atbilst Eiropas Parlamenta un Padomes direktīvu prasībām:

2006. gada 12. decembra Direktīva 2006/95/EK par dalībvalstu tiesību aktu saskaņošanu attiecībā uz elektroiekārtām, kas paredzētas lietošanai noteiktās sprieguma robežās un standarti EN 60947-1:2007+A1:2011, EN 60947-5-1:2004+A1:2009 ir identisks paraugam, uz kuru attiecas novērtēšanas sertifikāts EK tipa nr. CNB3120528-00217-L, datēts ar 25.06.2012. izdevusi CTS (Ningbo) Testing Service Technology Co., Ltd. Fl.2 dienvidu Huju ēka, Nr.181 canghai Rd., Jiangdong augsto tehnoloģiju parks Ningbo Ķīna
Tālrunis: +86-574-87912121 (16 līnijas) Fakss: +86-574-87907993
Sūdzību tālrunis: +86-574-87908003 E-pasts: cts@cts-lab.com

Šī EK atbilstības deklarācija zaudē spēku, ja produkts tiek mainīts vai pārbūvēts bez ražotāja piekrišanas.

Par tehniskās dokumentācijas sagatavošanu ir atbildīga šāda persona:

Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, Spacerowa Street 3, 97-500 Radomsko



Kietlina, 2017. gada 4. aprīlī
Izdošanas vieta un datums

Gżegożs Kowałćiks, M.A.
Pilnvarotās personas uzvārds, vārds un amats



NÁVOD K POUŽITÍ

Řezačka kovů 400V 3kW

Typ: G81024, Model: 83501

Překlad originálního návodu
CZ - ČESKÁ VERZE



Vyrobena pro
FH GEKO
Kietlin, Spacerowa ulice 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Před prvním použitím si prosím pečlivě přečtete tento návod. Je odpovědností uživatele přečíst si všechny pokyny nezbytné pro bezpečné používání a provoz a porozumět všem rizikům, která mohou během používání nastat.



POZOR!!!

Vzhledem k neustálému vylepšování produktů slouží fotografie a výkresy v manuálu pouze pro ilustrační účely a mohou se lišit od zakoupeného produktu.

Tyto rozdíly nemohou být důvodem pro reklamaci.

TECHNICKÉ ÚDAJE

Napájení: 400 V - 50 Hz

Výkon: 3kW

Rychlost: 2800 ot/min

Úhel řezu: 0~46 stupňů

Velikost ciferníku: 400

Naměřená hladina hluku: 30–50 dB

OSUD

VAROVÁNÍ! Toto zařízení není určeno pro průmyslové použití! Nepoužívejte na pracovištích!

Řezací stroj na kov je určen k řezání kovů v souladu s jeho velikostí. Pilou lze řezat materiály, jako jsou tyče a desky. Pila je vhodná pro řezání velkých obrobků. Stroj smí být používán pouze k určenému účelu. Jakékoli jiné použití nad rámec tohoto rozsahu je považováno za nevhodné. Za veškeré následné škody nebo zranění nese odpovědnost uživatel/obsluha, nikoli výrobce. Smí být používány pouze řezné kotouče určené pro tento stroj. Použití jakéhokoli typu kotoučů z rychlořezné oceli, karbidu, diamantu atd. je zakázáno. Správné používání zahrnuje také dodržování bezpečnostních pokynů, montážních pokynů a pokynů k obsluze uvedených v návodu k obsluze. Osoby obsluhující a udržující stroj se musí s těmito pokyny seznámit a být informovány o možných nebezpečích.

Kromě toho je nutné přísně dodržovat platné předpisy pro prevenci úrazů (BOZP). Je nutné dodržovat i další obecné předpisy bezpečnosti a ochrany zdraví při práci. Úpravy stroje zcela vylučují odpovědnost výrobce za jakékoli vzniklé škody. I přes správné používání nelze zcela vyloučit určité zbytkové rizikové faktory. V důsledku konstrukce a provedení stroje se mohou vyskytnout následující nebezpečí:

- Dotyk s brusným kotoučem v odkryté oblasti řezu. Sahání do rotujícího brusného kotouče (řezání).
- Odmítnutí obrobku a jeho částí.
- Prasklina/zlomení brusného kotouče.
- Likvidace poškozených nebo vadných brusných kotoučů.
- Poškození sluchu, pokud se nepoužívají chrániče sluchu. Pracoviště s okružní pilou by mělo být dobře osvětlené a mělo by zaměstnanci poskytovat pohodlný přístup ke stroji (alespoň 600 mm od stěn). Okružní pila musí být uzemněna nebo neutralizovaná (ochrana před úrazem elektrickým proudem). Stroj by měl být umístěn na čisté, suché a rovné podlaze. Kolem stroje by měl být zajištěn dostatečný prostor pro každodenní provoz, stejně jako pro jakoukoli údržbu, čištění nebo nakládání dílů. Stání na stroji není povoleno.

Nevystavujte stroj dešti ani jej nepoužívejte ve vlhkém prostředí. Stroj by neměl být trvale instalován v blízkosti vibrujících nebo prašných strojů. Stroj smí obsluhovat pouze jedna osoba!

PŘED ZAHÁJENÍM PRÁCE

POZOR!

1. Pokud zjistíte jakékoli poškození nebo závady, nezačínajte s prací.
2. Zaměstnanec může zahájit práci teprve poté, co se ujistí, že byly odstraněny.
3. Připravte si pracovní stanici a potřebné nástroje.
4. Práce musí být prováděna v pracovním oděvu a musí se nosit ochranné rukavice, brýle a ochrana sluchu. Oděv nesmí být volný ani na něm nesmí viset žádné předměty, které by se mohly snadno zachytit pilou.

Manžety by měly mít elastické manžety a dlouhé vlasy by měly být zajištěny sítkou.

5. Zkontrolujte technický stav zařízení a zda bezpečnostní spínače a nouzový vypínač fungují správně.

6. Zkontrolujte:

- stav a úplnost bezpečnostních zábran,
- zda je pilový kotouč zajištěn šroubem,
- zda je obrobek správně upnut ve svěráku,

7. Ujistěte se, že zahájení práce nebude představovat hrozbu pro osoby na pracovišti nebo v jeho bezprostředním okolí.

8. Po připojení k síti zkontrolujte směr otáčení pily krátkým nastartováním motoru a sledováním směru otáčení.

9. Zajistěte bezpečné uchycení materiálu správným nastavením svěráku a upínacího šroubu. Část materiálu, která má být řezána pod ostrým úhlem (mezi pilou a dorazovou lištou), musí být upnuta.

10. Před zahájením řezání se ujistěte, že se v oblasti řezání nachází pouze řezaný materiál.

11. Soustřeďte veškerou svou pozornost výhradně na činnosti, které vykonáváte, a pracujte tempem, které odpovídá vašemu přirozenému pracovnímu rytmu.

12. Nařezaný materiál uložte na určeném místě.

TO JE NEPŘIJATELNÉ

- používání tupých a poškozených kotoučových pil,
- držte ruce v dosahu pracujícího pilového kotouče,
- kontrola přesnosti řezu a rozměrů za chodu pily,
- odstraňování pilin ze stolu rukama,
- brzdění pily jakýmkoli předměty,
- ponechání pily v chodu bez dozoru a umožnění neoprávněným osobám pracovat na ní,
- vytažením zástrčky ze zásuvky tahem za napájecí kabel,
- provádění neoprávněných oprav a úprav stroje,
- řezání materiálu bez jeho řádného zajištění,
- používání kotoučové pily pro práce, které nejsou v souladu s jejím zamýšleným účelem.

MONTÁŽ A ŘEZÁNÍ

Rozbrušovací stroj je zařízení, které nevyžaduje montáž na pracovišti; stroj by měl být umístěn na pevném povrchu. Obrobek bezpečně upněte do svěráku. Zapněte stroj a počkejte, až motor dosáhne maximálních otáček. Stlačte řeznou hlavu za rukojeť dolů, dokud se řezací kotouč lehce nedotkne obrobku. Pohybuje řezacím kotoučem rovnoměrně po řezaném materiálu.

Poznámka: Zabraňte vibracím nebo poskakování řezacího kotouče, protože to bude mít za následek špatnou kvalitu řezu a dokonce i jeho zlomení. Při řezání vždy vyvíjejte pevný a rovnoměrný tlak na rukojeť směrem dolů. Nesnižujte rychlost řezání ke konci řezu, protože by to mohlo přehřát obrobek a způsobit nadměrné otřepy.

Poznámka: Počet řezů, které brusný kotouč dokáže provést, a jejich kvalita se mohou značně lišit v závislosti na době řezání. Příliš rychlé řezání může způsobit předčasné opotřebení kotouče, ale zabraňuje spálení materiálu nebo tvorbě otřepů.

VÝMĚNA ŘEZACÍHO KOTOUČE

- Odpojte napájecí kabel ze zásuvky.
- Nastavte řezací hlavu do horní klidové polohy. - Posuňte pohyblivý kryt řezacího kotouče, dokud nezapadne.
- Odšroubujte křídlovou matici a otočte ochranný kryt bočního řezacího kotouče směrem dozadu.
- Zatlačte pojistku hřídele doprava a druhou rukou pomalu otáčejte řezným kolečkem, dokud pojistka hřídele nezapadne.
- Pomocí dodaného otevřeného klíče odšroubujte šroub hřídele proti směru hodinových ručiček. Odstraňte šroub hřídele, podložku, vnější přírubu a opotřebovaný řezný kotouč.
- Nainstalujte a upevněte nový řezací kotouč podle výše popsanych kroků v opačném pořadí.

Poznámka: Před montáží důkladně očistěte příruby. Dodržujte šipku označující směr otáčení. Používejte pouze doporučené, speciálně zesílené řezací kotouče a utahujte šroub vřetena pouze natolik, aby řezací kotouč bezpečně držel a zabránil jeho otáčení. Přílišné utážení šroubu vřetena může kotouč poškodit. Otočte boční kryt řezacího kotouče zpět dopředu a zajistěte jej křídlovou maticí.

SEŘÍZENÍ ŠROUBŮ NÁRAZNÍKU

Dorazový šroub lze použít k nastavení pohybu řezacího kotouče směrem dolů. To je nutné, protože řezací kotouč se s opotřebením zmenšuje na průměru, což brání úplnému proříznutí obrobku.

- Povolte pojistnou matici.
- V případě potřeby zašroubujte nebo vyšroubujte dorazový šroub.
- Sklopte řezací hlavu dolů a zkontrolujte, zda řezací kotouč dosáhne upínací čelisti svěráku.
- Znovu utáhněte pojistnou matici.

SVĚRÁK

Před řezáním musí být každý obrobek upnut ve svěráku. Nakloňte horní polovinu matice nahoru. Povolte vřeteno natolik, aby se obrobek upevnil mezi upínacími čelistmi svěráku. Tip: Pokud je polovina matice nakloněna nahoru, není třeba vřeteno otáčet. Vřeteno lze plynule zatahovat nebo zasouvat. Zatlačte vřeteno dopředu, dokud se povrch upínací čelisti nedotkne obrobku. Zavřete horní polovinu matice zpět dolů, dokud se vřeteno nezachytí do obou poloviny dělené matice. Otáčením kliky upevněte obrobek ve svěráku.

PROSTUPUJEME

- K řezání používejte řezné kotouče určené pro tento stroj. Nepoužívejte kotouče z rychlořezné oceli, karbidu atd.
 - Obrobek pevně upněte do svěráku.
 - Ujistěte se, že jsou šrouby upevňující svěrák řádně utažené.
 - Zapněte zařízení a počkejte, dokud motor nedosáhne maximálních otáček.
 - Pomalu stiskněte řezací hlavu, dokud se kotouč nedotkne řezaného materiálu. Kotouč rovnoměrně pohybuje řezaným materiálem.
- Poznámka: Nedovolte, aby řezací kotouč vibroval nebo poskakoval, mohlo by dojít k jeho zlomení.
- Při řezání rovnoměrně tlačte rukojeť dolů.
- (Nadměrná síla působící na rukojeť může poškodit nástroj a způsobit zranění obsluhy.)

DIAGONÁLNÍ ŘEZ

Pro provedení pokosového řezu lze svěrák otáčet v rozsahu: 45°-0-45°.

- povolte šroub, kterým je zajištěna nastavitelná čelist svěráku.
- otočte čelist do požadovaného úhlu.
- utáhněte upevňovací šroub.
- při upnutí řezaného obrobku se druhá čelist svěráku automaticky otočí do požadované polohy a zároveň se rovnoběžně s upínaným obrobkem, čímž zajistí jeho bezpečné upevnění.

Výměna brusného kotouče

- odpojte řezačku od napájení.
- pomocí plochého klíče odšroubujte matici zajišťující řezný kotouč, vyjměte podložky a brusný kotouč.
- Před instalací brusného kotouče důkladně očistěte hřídel.
- Chcete-li nainstalovat řezací kotouč, proveďte výše uvedené kroky v opačném pořadí.

Závěrečné poznámky:

Osoby obsluhující a udržující zařízení by měly být řádně proškoleny a informovány o potenciálních nebezpečích. Vzhledem ke konstrukci a provedení řezačky se mohou vyskytnout následující nebezpečí:

- dotyk brusného kotouče v nezakryté řezné oblasti.
- odmítnutí špatně upnutého obrobku
- prasklina/zlomení řezného kotouče
- likvidace částí poškozených nebo vadných brusných kotoučů.
- poškození zraku a sluchu, pokud se nepoužívají ochranné brýle a sluchátka.

SKLADOVÁNÍ

Při skladování nástroje je třeba dodržovat následující kroky.

- a) důkladně očistěte nástroj od kovových částic pomocí stlačeného vzduchu, užitečný může být i magnet.
- b) zajistěte řezačku přepravním zámkem
- c) promazat pohyblivé části stroje
- d) chraňte kovové části před korozí speciálním prostředkem nebo olejem.

ÚDRŽBA

Poznámka! Odpojte napájecí kabel ze zásuvky.

Pravidelně odstraňujte prach a nečistoty ze stroje. Čištění se nejlépe provádí měkkým kartáčem nebo hadříkem. K čištění plastu nepoužívejte žíraviny.

INFORMACE O VIBRACÍCH A EMISI HLUKU

- Naměřená hladina hluku (v volnoběhu): 30-50 dB
- Naměřená hladina hluku (během provozu): 70-100 dB

Hodnoty stanovené dle EN 61029-1/A11:2010, EN 61029-2-10:2010

Celkové hodnoty vibrací (vektorový součet tří směrů)

Řezání kovu

Hodnota vibrací a_h 3,5 m/s²

Chyba měření K 1,5 m/s²



Poslední dvě číslice roku použití označení CE - 17

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ ES

RD GEKO Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko

s plnou odpovědností prohlašuje, že:

Řezačka kovů 400V 3kW

Typ: G81024, Model: 83501

splňuje požadavky směrnic Evropského parlamentu a Rady:

2006/42/ES ze dne 17. května 2006 o strojních zařízeních,
a normy EN 61029-1/A11:2010, 61029-2-10:2010
je identický se vzorkem, který je předmětem osvědčení o posouzení
Typové číslo ES M8A14 04 86678 002 ze dne 7. dubna 2014
vydal TUV SUD Product Service GmbH Zertifizierstellen
RidlerstraBe 65 80339 MNICHOV, Německo
Telefon: +49 (89) 50084261, Fax: +49 (89) 50084230
E-mail: ps.zert@tuev-sued.de
Webové stránky: <http://www.tuev-sued.de/ps>
Identifikační číslo oznámeného subjektu: 0123

Toto prohlášení o shodě ES pozbývá platnosti, pokud je výrobek změněn nebo přestavěn bez souhlasu výrobce.

Za přípravu technické dokumentace je zodpovědná následující osoba:

Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, Spacerowa Street 3, 97-500 Radomsko



Kietlin, 04.04.2017

Místo a datum vydání

Grzegorz Kowalczyk, M.A.

Příjmení, jméno a funkce oprávněné osoby



Poslední dvě číslice roku použití označení CE - 17

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ ES

RD GEKO Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko

s plnou odpovědností prohlašuje, že:

Spínač pro řezací stroj 400 V 3 kW Model: CBSN-330

splňuje požadavky směrnic Evropského parlamentu a Rady:

2006/95/ES ze dne 12. prosince 2006 o harmonizaci právních předpisů členských států
týkajících se elektrických zařízení určených pro použití v určitých mezích napětí

a normy EN 60947-1:2007+A1:2011, EN 60947-5-1:2004+A1:2009

je identický se vzorkem, který je předmětem osvědčení o posouzení

Typové číslo ES CNB3120528-00217-L ze dne 25. 6. 2012.

vydáno společností CTS (Ningbo) Testing Service Technology Co., Ltd.

Fl.2 jižní budova Huoju, č. 181 canghai Rd., Jiangdong High-tech Park Ningbo Čína

Tel.: +86-574-87912121 (16 linek) Fax: +86-574-87907993

Linka pro stížnosti: +86-574-87908003 E-mail: cts@cts-lab.com

Toto prohlášení o shodě ES pozbývá platnosti, pokud je výrobek změněn nebo přestavěn bez souhlasu
výrobce.

Za přípravu technické dokumentace je zodpovědná následující osoba:

Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, Spacerowa Street 3, 97-500 Radomsko



Kietlin, 04.04.2017

Místo a datum vydání

Grzegorz Kowalczyk, M.A.

Příjmení, jméno a funkce oprávněné osoby



NÁVOD NA POUŽITIE

Rezačka kovu 400V 3kW

Typ: G81024, Model: 83501

Preklad originálnych pokynov
SK - SLOVENSKÁ VERZIA



Vyrobené pre
FH GEKO
Kietlin, Spacerowa ulica 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Pred prvým použitím si pozorne prečítajte tento návod. Používateľ je zodpovedný za prečítanie všetkých pokynov potrebných pre bezpečné používanie a prevádzku a za pochopenie všetkých rizík, ktoré môžu počas používania vzniknúť.



POZOR!!!

Z dôvodu neustáleho vylepšovania produktov slúžia fotografie a výkresy v návode len na ilustračné účely a môžu sa líšiť od zakúpeného produktu.

Tieto rozdiely nemôžu byť dôvodom na reklamáciu.

TECHNICKÉ ÚDAJE

Napájanie: 400 V – 50 Hz

Výkon: 3 kW

Rýchlosť: 2800 ot./min.

Uhol rezu: 0~46 stupňov

Veľkosť ciferníka: 400

Nameraná hladina hluku: 30 – 50 dB

OSUD

UPOZORNENIE! Toto zariadenie nie je určené na priemyselné použitie! Nepoužívajte ho na pracoviskách! Rezací stroj na kov je určený na rezanie kovov v súlade s jeho veľkosťou. Pílou je možné rezať materiály, ako sú tyče a plechy. Píla je vhodná na rezanie veľkých obrobkov. Stroj sa smie používať iba na určený účel. Akékoľvek iné použitie nad rámec tohto rozsahu sa považuje za nevhodné. Za akékoľvek škody alebo zranenia zodpovedá používateľ/obsluha, nie výrobca. Môžu sa používať iba rezacie kotúče určené pre tento stroj. Používanie akéhokoľvek typu kotúčov z rýchlořeznej ocele, karbidu, diamantu atď. je zakázané. Správne používanie zahŕňa aj dodržiavanie bezpečnostných pokynov, montážnych pokynov a pokynov na obsluhu uvedených v návode na obsluhu. Osoby obsluhujúce a udržiavajúce stroj sa musia s týmito pokynmi oboznámiť a byť informované o možných nebezpečenstvách.

Okrem toho sa musia prísne dodržiavať platné predpisy o prevencii úrazov (BOZP). Musia sa dodržiavať aj ďalšie všeobecné predpisy o bezpečnosti a ochrane zdravia pri práci. Zmeny na stroji úplne vylučujú zodpovednosť výrobcu za akékoľvek výsledné škody. Napriek správne použitiu nie je možné úplne odstrániť určité zvyškové rizikové faktory. V dôsledku konštrukcie a konštrukcie stroja sa môžu vyskytnúť nasledujúce nebezpečenstvá:

- Dotýkanie sa brúsneho kotúča v odkrytej oblasti rezania. Siahanie do rotujúceho brúsneho kotúča (rezanie).
- Odmietnutie obrobku a jeho častí.
- Prasklina/zlomenie brúsneho kotúča.
- Likvidácia poškodených alebo chybných brúsnych kotúčov.
- Poškodenie sluchu, ak sa nepoužíva ochrana sluchu. Pracovisko s okružnou pílou by malo byť dobre osvetlené a malo by zamestnancovi poskytovať pohodlný prístup k stroju (najmenej 600 mm od stien). Okružná píla musí byť uzemnená alebo neutralizovaná (ochrana pred úrazom elektrickým prúdom). Stroj by mal byť umiestnený na čistej, suchej a rovnej podlahe. Okolo stroja by mal byť zabezpečený dostatočný priestor na každodennú prevádzku, ako aj na akýkoľvek servis, čistenie alebo nakladanie dielov. Státie na stroji nie je povolené.

Nevystavujte stroj dažďu ani ho nepoužívajte vo vlhkom prostredí. Stroj by nemal byť trvalo inštalovaný v blízkosti vibrujúcich alebo prašných strojov. Stroj smie obsluhovať iba jedna osoba!

PRED ZAČATÍM PRÁCE

POZOR!

1. Ak zistíte akékoľvek poškodenie alebo poruchy, nezačínajte s prácou.
2. Zamestnanec môže začať s úlohou až po tom, ako sa uistí, že boli odstránené.
3. Pripravte si pracovnú stanicu a potrebné nástroje podľa potreby.
4. Práca sa musí vykonávať v pracovnom oblečení a musia sa nosiť ochranné rukavice, okuliare a ochrana sluchu. Oblečenie nesmie byť voľné ani na ňom nesmú byť žiadne visiace predmety, ktoré by sa mohli ľahko zachytiť pílou.

Manžety by mali mať elastické manžety a dlhé vlasy by mali byť zaistené sieťkou.

5. Skontrolujte technický stav zariadenia a či bezpečnostné spínače a núdzový vypínač správne fungujú.
6. Skontrolujte:
 - stav a úplnosť bezpečnostných zariadení,
 - či je pílový list zaistený skrutkou,
 - či je obrobok správne upnutý vo zveráku,
7. Uistite sa, že začatie práce nebude predstavovať hrozbu pre osoby na pracovisku alebo v jeho bezprostrednej blízkosti.
8. Po pripojení k elektrickej sieti skontrolujte smer otáčania píly krátkym naštartovaním motora a sledovaním smeru otáčania.
9. Zabezpečte bezpečné uchytenie materiálu správnym nastavením zveráka a upínacej skrutky. Časť materiálu, ktorá sa má rezať pod ostrým uhlom (medzi pílou a dorazovou lištou), musí byť upnutá.
10. Pred začatím rezania sa uistite, že v oblasti pílenia sa nachádza iba rezaný materiál.
11. Sústreďte všetku svoju pozornosť výlučne na činnosti, ktoré vykonávate, a pracujte tempom, ktoré zodpovedá vášmu prirodzenému pracovnému rytmu.
12. Narezaný materiál uskladnite na určenom mieste.

JE TO NEPRIJATEĽNÉ

- používaním tupých a poškodených kotúčových píl,
- držte ruky v dosahu pracovného pílového kotúča,
- kontrola presnosti rezania a rozmerov počas prevádzky píly,
- odstraňovanie pilín zo stola rukami,
- brzdenie píly pomocou akýchkoľvek predmetov,
- ponechanie píly v chode bez dozoru a umožnenie práce na nej neoprávneným osobám,
- vytiahnutím zástrčky zo zásuvky potiahnutím za napájací kábel,
- vykonávanie neoprávnených opráv a úprav stroja,
- rezanie materiálu bez jeho riadneho zaistenia,
- používanie kotúčovej píly na prácu, ktorá nie je v súlade s jej určeným účelom.

MONTÁŽ A REZANIE

Rezacia píla je zariadenie, ktoré nevyžaduje montáž na pracovisku; stroj by mal byť umiestnený na pevnom povrchu. Obrobok bezpečne upnite do zveráka. Zapnite stroj a počkajte, kým motor dosiahne maximálne otáčky. Zatlačte reznú hlavu za rukoväť smerom nadol, kým sa rezný kotúč zľahka nedotkne obrobku. Rezný kotúč rovnomerne pohybujte po rezanom materiáli.

Poznámka: Zabráňte vibráciám alebo poskakovaniu rezacieho kotúča, pretože to bude mať za následok nízku kvalitu rezu a dokonca aj jeho zlomenie. Pri rezaní vždy vyvíjajte pevný a rovnomerný tlak na rukoväť smerom nadol. Neznižujte rýchlosť rezania ku koncu rezu, pretože to môže prehriať obrobok a spôsobiť nadmerné otrepy.

Poznámka: Počet rezov, ktoré dokáže brúsny kotúč urobiť, a ich kvalita sa môžu značne líšiť v závislosti od času rezania. Príliš rýchle rezanie môže spôsobiť predčasné opotrebovanie kotúča, ale zabraňuje spáleniu materiálu alebo tvorbe otrepu.

VÝMENA REZACIEHO KOTÚČA

- Odpojte napájací kábel zo zásuvky.
- Nastavte reznú hlavu do hornej pokojovej polohy. - Posuňte pohyblivý kryt rezacieho kotúča, kým nezapadne.
- Odskrutkujte krídlovú maticu a otočte ochranný kryt bočného rezacieho kotúča smerom dozadu.
- Zatlačte aretáciu hriadeľa doprava a druhou rukou pomaly otáčajte rezným kotúčom, kým sa aretácia hriadeľa nezaistí.
- Pomocou dodaného vidlicového kľúča odskrutkujte skrutku hriadeľa proti smeru hodinových ručičiek. Odstráňte skrutku hriadeľa, podložku, vonkajšiu prírubu a opotrebovaný rezný kotúč.
- Nainštalujte a zaistite nový rezací kotúč podľa vyššie uvedených krokov v opačnom poradí.

Poznámka: Pred montážou dôkladne očistite príruby. Dodržujte šípku označujúcu smer otáčania. Používajte iba odporúčané, špeciálne vystužené rezacie kotúče a skrutku vretena utiahnite len natoľko, aby rezací kotúč bezpečne držal a zabránil jeho otáčaniu. Prílišné utiahnutie skrutky vretena môže kotúč poškodiť. Otočte bočný kryt rezacieho kotúča späť dopredu a zaistite ho krídlovou maticou.

NASTAVENIE SKRUTKY NÁRAZNÍKA

Dorazová skrutka sa dá použiť na nastavenie pohybu rezacieho kotúča smerom nadol. Je to potrebné, pretože rezací kotúč sa opotrebováva a zmenšuje svoj priemer, čo bráni úplnému prerezaniu obrobku.

- Uvoľnite poistnú maticu.
- V prípade potreby zaskrutkujte alebo odskrutkujte dorazovú skrutku.
- Posuňte reznú hlavu nadol, aby ste skontrolovali, či rezné koleso dosiahne upínaciu čelist' zveráka.
- Znovu utiahnite poistnú maticu.

VICE

Pred rezaním musí byť každý obrobok upnutý vo zveráku. Nakloňte hornú polovicu matice nahor. Odskrutkujte vreteno dostatočne na to, aby sa obrobok upevnil medzi upínacími čelistami zveráka. Tip: Keď je polovica matice naklonená nahor, nie je potrebné otáčať vretenom. Vreteno sa dá plynulo ťahať alebo zasúvať. Zatlačte vreteno dopredu, kým sa povrch upínacej čeluste nedotkne obrobku. Zatvorte hornú polovicu matice späť nadol, kým sa vreteno nezasunie do oboch polovíc rozdvajenej matice. Otočením kľuky upevníte obrobok vo zveráku.

POSTUPUJEME

- Na rezanie používajte rezacie kotúče určené pre tento stroj. Nepoužívajte kotúče z rýchloreznej ocele, karbidu atď.
 - Obrobok pevne upnite do zveráka.
 - Uistite sa, že skrutky upevňujúce zverák sú správne utiahnuté.
 - Zapnite zariadenie a počkajte, kým motor dosiahne maximálne otáčky.
 - Pomaly stláčajte reznú hlavu, kým sa kotúč nedotkne rezaného materiálu. Kotúčom rovnomerne prechádzajte cez rezný materiál.
- Poznámka: Nedovoľte, aby rezný kotúč vibroval alebo poskakoval, pretože to môže spôsobiť jeho zlomenie.
- Pri rezaní rovnomerne zatlačte rukoväť nadol.
- (Nadmerná sila vyvíjaná na rukoväť môže poškodiť nástroj a spôsobiť zranenie obsluhy.)

DIAGONÁLNY REZ

Na vykonanie pokosového rezu je možné zverák otáčať v rozsahu: 45°-0-45°.

- uvoľnite skrutku, ktorá upevňuje nastaviteľnú čeľusť zveráka.
- otočte čeľusť do požadovaného uhla.
- utiahnite upevňovaciu skrutku.
- pri upínaní rezaného obrobku sa druhá čeľusť zveráka automaticky otočí do požadovanej polohy a zároveň sa rovnobežne s upínaným obrobkom, čím sa zabezpečí jeho bezpečné upevnenie.

Výmena brúsneho kotúča

- odpojte rezačku od zdroja napájania.
- pomocou plochého kľúča odskrutkujte maticu upevňujúcu rezný kotúč, odstráňte podložky a brúsny kotúč.
- Pred inštaláciou brúsneho kotúča dôkladne vyčistite hriadeľ.
- Ak chcete nainštalovať rezací kotúč, vykonajte vyššie uvedené kroky v opačnom poradí.

Záverečné poznámky:

Osoby obsluhujúce a udržiavajúce zariadenie by mali byť riadne vyškolené a informované o potenciálnych nebezpečenstvách. Vzhľadom na dizajn a konštrukciu rezačky sa môžu vyskytnúť nasledujúce nebezpečenstvá:

- dotýkanie sa brúsneho kotúča v nezakrytej oblasti rezu.
- odmietnutie zle upnutého obrobku
- prasklina/zlomenie rezacieho kotúča
- vyradovanie častí poškodených alebo chybných brúsnych kotúčov.
- poškodenie zraku a sluchu, ak sa nenosia ochranné okuliare a slúchadlá.

SKLADOVANIE

Pri skladovaní nástroja je potrebné dodržiavať nasledujúce kroky.

- a) dôkladne očistite nástroj od kovových častíc pomocou stlačeného vzduchu, užitočný môže byť aj magnet.
- b) zaistite frézu prepravnou poistkou
- c) namažte pohyblivé časti stroja
- d) chráňte kovové časti pred koróziou špeciálnym prostriedkom alebo olejom.

ÚDRŽBA

Poznámka! Odpojte napájací kábel zo zásuvky.

Pravidelne odstraňujte prach a nečistoty zo stroja. Čistenie sa najlepšie vykonáva mäkkou kefkou alebo handričkou. Na čistenie plastu nepoužívajte žieravé prostriedky.

INFORMÁCIE O VIBRÁCIÁCH A EMISIÁCH HLUKU

- Nameraná hladina hluku (v kludovom stave): 30-50 dB
- Nameraná hladina hluku (počas prevádzky): 70 – 100 dB

Hodnoty stanovené v súlade s normami EN 61029-1/A11:2010, EN 61029-2-10:2010

Celkové hodnoty vibrácií (súčet vektorov troch smerov)

Rezanie kovu

Hodnota vibrácií $ah\ 3,5\ m/s^2$

Chyba merania $K\ 1,5\ m/s^2$



Posledné dve číslice roku použitia označenia CE - 17

VYHLÁSENIE O ZHODE ES

RD GEKO Kietlin, Spacerowa 3, 97-500 Radomsko

s plnou zodpovednosťou vyhlasuje, že:

Rezačka kovu 400V 3kW

Typ: G81024, Model: 83501

spĺňa požiadavky smerníc Európskeho parlamentu a Rady:

2006/42/ES zo 17. mája 2006 o strojových zariadeniach,
a normy EN 61029-1/A11:2010, 61029-2-10:2010
je identický so vzorkou, ktorá je predmetom certifikátu o posúdení
Číslo typu ES M8A14 04 86678 002 zo 7. apríla 2014
vydané spoločnosťou TUV SUD Product Service GmbH Zertifizierstellen
RidlerstraBe 65 80339 Mníchov, Nemecko
Telefón: +49 (89) 50084261, Fax: +49 (89) 50084230
E-mail: ps.zert@tuev-sued.de
Webová stránka: <http://www.tuev-sued.de/ps>
Identifikačné číslo notifikovanej osoby: 0123

Toto vyhlásenie o zhode ES stráca platnosť, ak je výrobok zmenený alebo prestavaný bez súhlasu výrobcu.

Za prípravu technickej dokumentácie je zodpovedná nasledujúca osoba:

Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, Spacerowa Street 3, 97-500 Radomsko



Kietlin, 04.04.2017
Miesto a dátum vydania

Grzegorz Kowalczyk, M.A.
Priezvisko, meno a funkcia oprávnenej osoby



Posledné dve číslice roku použitia označenia CE - 17

VYHLÁSENIE O ZHODE ES

RD GEKO Kietlin, Spacerowa 3, 97-500 Radomsko

s plnou zodpovednosťou vyhlasuje, že:

***Spínač pre rezačku 400 V 3 kW
Model: CBSN-330***

spĺňa požiadavky smerníc Európskeho parlamentu a Rady:

2006/95/ES z 12. decembra 2006 o harmonizácii právnych predpisov členských štátov
týkajúcich sa elektrických zariadení určených na používanie v rámci určitých limitov napätia

a normy EN 60947-1:2007+A1:2011, EN 60947-5-1:2004+A1:2009

je identický so vzorkou, ktorá je predmetom certifikátu o posúdení

Číslo typu ES CNB3120528-00217-L z 25. 6. 2012.

vydané spoločnosťou CTS (Ningbo) Testing Service Technology Co., Ltd.

Fl.2 južná budova Huoju, č. 181 canghai Rd., Jiangdong High-tech Park Ningbo Čína

Tel.: +86-574-87912121 (16 liniek) Fax: +86-574-87907993

Linka na sťažnosti: +86-574-87908003 E-mail: cts@cts-lab.com

Toto vyhlásenie o zhode ES stráca platnosť, ak je výrobok zmenený alebo prestavaný bez súhlasu výrobcu.

Za prípravu technickej dokumentácie je zodpovedná nasledujúca osoba:

Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, Spacerowa Street 3, 97-500 Radomsko



Kietlin, 04.04.2017

Miesto a dátum vydania

Grzegorz Kowalczyk, M.A.

Priezvisko, meno a funkcia oprávnenej osoby



HASZNÁLATI UTASÍTÁS

400 V-os 3 kW-os fémvágó

Típus: G81024, Modell: 83501

Az eredeti utasítások fordítása
HU - MAGYAR VÁLTOZAT



Gyártva:
FH GEKO
Kietlin, Spacerowa utca 3.
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Első használat előtt kérjük, figyelmesen olvassa el ezt a kézikönyvet. A felhasználó felelőssége, hogy elolvassa a biztonságos használatához és üzemeltetéséhez szükséges összes utasítást, és megértse a használat során felmerülő kockázatokat.



FIGYELEM!!!

***A folyamatos termékfejlesztés miatt a kézikönyvben található fotók és rajzok csak illusztrációk, és eltérhetnek a megvásárolt terméktől.
Ezek az eltérések nem képezhetik panasz alapját.***

MŰSZAKI ADATOK

Tápellátás: 400 V-50 Hz

Teljesítmény: 3 kW

Sebesség: 2800 fordulat/perc

Vágási szög: 0~46 fok

Tárcsaméret: 400

Mért zajszint: 30-50dB

SORS

FIGYELMEZTETÉS! Ez a készülék nem ipari használatra készült! Ne használja munkahelyen!

A fémvágó gép fémek vágására készült, a gép méretének megfelelően. A fűrészszel olyan anyagok vághatók, mint a rudak és lemezek. A fűrész nagyméretű munkadarabok vágására alkalmas. A gépet csak rendeltetésszerűen szabad használni. Minden más, ezen túlmenően történő használat nem rendeltetésszerűnek minősül. A felhasználó/kezelő, és nem a gyártó felelős az ebből eredő károkért vagy sérülésekért. Kizárólag ehhez a géphez tervezett vágókorongok használhatók. Bármilyen típusú gyorsacél, keményfém, gyémánt stb. tárcsa használata tilos. A rendeltetésszerű használat magában foglalja a kezelési útmutatóban található biztonsági utasítások, szerelési utasítások és kezelési utasítások betartását is. A gépet kezelő és karbantartó személyeknek ismerniük kell ezeket az utasításokat, és tájékoztatva kell lenniük a lehetséges veszélyekről.

Ezenkívül szigorúan be kell tartani a vonatkozó baleset-megelőzési előírásokat (OSH). Egyéb általános munkavédelmi előírásokat is be kell tartani. A gépen végrehajtott módosítások teljesen kizárják a gyártó felelősségét az ebből eredő károkért. A rendeltetésszerű használat ellenére bizonyos maradék kockázati tényezők nem küszöbölhetők ki teljesen. A gép kialakításából és kivitelezéséből adódóan a következő veszélyek léphetnek fel:

- A köszörűkorong megérintése a vágási területen. A forgó köszörűkorongba nyúlás (vágás).
- A munkadarab és a munkadarab részeinek selejtezése.
- A köszörűkorong repedése/törése.
- Sérült vagy hibás köszörűkorongok selejtezése.
- Halláskárosodás fülvédő viselésének elmulasztása esetén. A körfűrész munkaállomásának jól megvilágítottnak kell lennie, és biztosítani kell a munkavállaló számára a géphez való kényelmes hozzáférést (legalább 600 mm-re a falaktól). A körfűrész földelni vagy semlegesíteni kell (áramütés elleni védelem). A gépet tiszta, száraz és vízszintes padlón kell elhelyezni. A gép körül elegendő helyet kell biztosítani a napi működéshez, valamint a szervizeléshez, tisztításhoz vagy alkatrészek berakodásához. A gépen állni tilos.

Ne tegye ki a gépet esőnek, és ne használja nedves környezetben. A gépet tilos állandó jelleggel rezgő vagy poros gépek közelébe telepíteni. A gépet csak egy személy kezelheti!

A MUNKAMEGKEZDÉS ELŐTT

FIGYELEM!

1. Ha bármilyen sérülést vagy hibát talál, ne kezdje meg a munkát.
2. A munkavállaló csak azután kezdheti meg a feladatot, miután meggyőződött arról, hogy eltávolították őket.
3. Ennek megfelelően készítse elő a munkaállomást és a szükséges eszközöket.
4. A munkát munkaruhában, valamint védőkesztyű, védőszemüveg és hallásvédő viselése kötelező. A ruházat nem lehet laza, és nem tartalmazhat olyan lógó tárgyakat, amelyeket a fűrész könnyen elkaphat.

A mandzsettáknak rugalmas mandzsettával kell rendelkezniük, a hosszú haját pedig hálóval kell rögzíteni.

5. Ellenőrizze a készülék műszaki állapotát, valamint azt, hogy a biztonsági kapcsolók és a vészleállító kapcsoló megfelelően működnek-e.

6. Ellenőrizd:

- a védőburkolatok állapota és teljessége,
- a fűrészlap csavarral van-e rögzítve,
- a munkadarab megfelelően be van-e fogva a satuba,

7. Győződjön meg arról, hogy a munka megkezdése nem jelent veszélyt a munkaállomáson vagy annak közvetlen közelében tartózkodó személyekre.

8. A hálózatra csatlakoztatás után ellenőrizze a fűrész forgásirányát a motor rövid beindításával és a forgásirány megfigyelésével.

9. A satu és a szorítócsavar megfelelő beállításával biztosítsa az anyag biztonságos rögzítését. Az anyag hegyes szögben (a fűrész és az ütközőléc között) vágandó részét be kell szorítani.

10. A vágás megkezdése előtt győződjön meg arról, hogy csak a vágandó anyag van a fűrészelési területen.

11. Kizárólag az éppen végzett tevékenységekre koncentráljon, és olyan tempóban dolgozzon, amely megfelel a természetes munkaritmusának.

12. A vágott anyagot kijelölt helyen tárolja.

ELFOGADHATATLAN

- tompa és sérült körfűrészek használata,
- tartsa a kezét a működő fűrészlap közelében,
- a vágás és a méretek pontosságának ellenőrzése működés közben,
- fűrészpor eltávolítása az asztalról kézzel,
- a fűrész fékezése bármilyen tárggyal,
- a fűrész felügyelet nélkül járó állapotába helyezés és jogosulatlan személyek munkavégzésének engedélyezése,
- a csatlakozódugó kihúzása a konnektorból a tápkábel meghúzásával,
- a gépen jogosulatlan javítások és módosítások végrehajtása,
- az anyag megfelelő rögzítés nélküli vágása,
- körfűrész használata olyan munkához, amely nem felel meg a rendeltetésének.

ÖSSZESZERELÉS ÉS VÁGÁS

A darabológép egy olyan eszköz, amelyet nem kell a munkaállomáson rögzíteni; a gépet szilárd felületre kell helyezni. Rögzítse a munkadarabot biztonságosan egy satuba. Kapcsolja be a gépet, és várja meg, amíg a motor eléri a maximális fordulatszámot. Nyomja lefelé a vágófejet a fogantyúnál fogva, amíg a vágókorong finoman hozzá nem ér a munkadarabhoz. Mozgassa a vágókorongot egyenletesen a vágandó anyagon.

Megjegyzés: Kerülje a vágókorong rezgését vagy pattogását, mivel ez rossz vágási minőséget, sőt akár a tárcsa törését is eredményezheti. Vágás közben mindig határozott és egyenletes lefelé irányuló nyomást gyakoroljon a markolatra. Ne csökkentse a vágási sebességet a vágás vége felé, mert ez túlmelegítheti a munkadarabot, és túlzott sorját okozhat.

Megjegyzés: A csiszolókorong által végzett vágások száma és minősége a vágási időtől függően nagymértékben változhat. A túl gyors vágás a korong idő előtti kopását okozhatja, de megakadályozza az anyag megégését vagy a sorják kialakulását.

VÁGÓKOROG CSERE

- Húzza ki a tápkábelt a konnektorból.
- Állítsa a vágófejet felső nyugalmi helyzetbe - Mozgassa a mozgatható vágókorongvédőt, amíg be nem kattann.
- Csavarja le a szárnyas anyát, és fordítsa hátra az oldalsó vágókorongvédőt.
- Nyomja a tengelyreteszelt jobbra, és a másik kezével lassan forgassa el a vágókereket, amíg a tengelyretesz be nem kattann.
- A mellékelt villáskulccsal csavarja ki a tengelycsavart az óramutató járásával ellentétes irányba. Távolítsa el a tengelycsavart, az alátétet, a külső peremet és a kopott vágókereket.
- Szerelje fel és rögzítse az új vágókorongot a fent leírt lépések fordított sorrendben történő végrehajtásával.

Megjegyzés: Összeszerelés előtt alaposan tisztítsa meg a peremeket. Figyeljen a forgásirányt jelző nyílra. Csak ajánlott, speciálisan megerősített vágókorongokat használjon, és az orsócsavart csak annyira húzza meg, hogy a vágókorong biztonságosan rögzüljön és ne forogjon. Az orsócsavar túlhúzása károsíthatja a korongot. Fordítsa vissza az oldalsó vágókorongvédőt előre, és rögzítse a szárnyas anyával.

LÖKHÁRÍTÓ CSAVAR BEÁLLÍTÁSA

Az ütközőcsavarral állítható a vágókorong lefelé irányuló mozgása. Erre azért van szükség, mert a vágókorong átmérője a kopás során csökken, megakadályozva a munkadarab teljes átvágását.

- Lazítsa meg a rögzítőanyát.
- Szükség esetén csavarja be vagy ki az ütközőcsavart.
- Mozgassa lefelé a vágófejet, hogy ellenőrizze, a vágókerék eléri-e a satu szorítópofáját.
- Húzza meg újra a rögzítőanyát.

HELYETTES

Vágás előtt minden munkadarabot satuba kell befogni. Billentse felfelé az anya felső felét. Csavarja ki az orsót annyira, hogy a munkadarabot a satu szorítópofái között rögzítse. Tipp: Nem kell forgatni az orsót, amikor az anya fele felfelé van döntve. Az orsó simán húzható vagy visszahúzható. Nyomja előre az orsót, amíg a szorítópofa felülete hozzá nem ér a munkadarabhoz. Zárja vissza az anya felső felét, amíg az orsó a hasított anya mindkét felével be nem kapcsolódik. Forgassa el a hajtókart, hogy a munkadarabot a satuban rögzítse.

BEVÁLTÁS

- Vágáshoz csak ehhez a géphez tervezett vágókorongokat használjon. Ne használjon gyorsacél, keményfém stb. tárcsákat.
 - Rögzítse a munkadarabot erősen a satuba.
 - Győződjön meg arról, hogy a satu rögzítő csavarjai megfelelően meg vannak húzva.
 - Kapcsolja be a készüléket, és várja meg, amíg a motor eléri a maximális fordulatszámot.
 - Lassan nyomja a vágófejet, amíg a tárcsa hozzá nem ér a vágandó anyaghoz. Mozgassa a tárcsát egyenletesen a vágandó anyagon keresztül.
- Megjegyzés: Ne hagyja, hogy a vágókorong rezegjen vagy pattogjon, mert ez a korong törését okozhatja.
- Vágás közben egyenletesen nyomja lefelé a fogantyút.
- (A fogantyúra kifejtett túlzott erő károsíthatja a szerszámot és sérülést okozhat a kezelőnek.)

ÁTLÓS VÁGÁS

Gérvágáshoz a satu a következő tartományon belül forgatható:
45°-0-45°.

- lazítsa meg az állítható satupofát rögzítő csavart.
- forgassa el az állkapcsot a kívánt szögbe.
- húzza meg a rögzítőcsavart.
- a vágandó munkadarab befogásakor a satu második pofája automatikusan a kívánt helyzetbe forog, és párhuzamosan illeszkedik a befogandó munkadarabbal, biztosítva annak biztonságos rögzítését.

A köszörűkorong cseréje

- válassza le a vágót a tápellátásról.
- egy lapos villáskulcs segítségével csavarja le a vágókorongot rögzítő anyát, vegye le az alátéteket és a csiszolókorongot.
- A köszörűkorong felszerelése előtt alaposan tisztítsa meg a tengelyt.
- a vágókorong felszereléséhez a fenti lépéseket fordított sorrendben végezze el.

Záró megjegyzések:

A készüléket kezelő és karbantartó személyeknek megfelelően képzettnek kell lenniük, és tájékoztatni kell őket a lehetséges veszélyekről. A vágó kialakítása és kivitelezése miatt a következő veszélyek merülhetnek fel:

- a köszörűkorong érintése a fedetlen vágási területen.
- rosszul rögzített munkadarab elutasítása
- a vágókorong repedése/törése
- sérült vagy hibás köszörűkorongok alkatrészeinek selejtezése.
- látás- és halláskárosodás védőszemüveg és fejhallgató viselésének elmulasztása esetén.

TÁROLÁS

A szerszám tárolásakor a következő lépéseket kell betartani.

- a) sűrített levegővel alaposan tisztítsa meg a szerszámot a fémrészekektől, mágnes is segíthet.
- b) rögzítse a vágót szállítási zárral
- c) kenje meg a gép mozgó részeit
- d) a fém alkatrészeket speciális szerrel vagy olajjal védje a korróziótól.

KARBANTARTÁS

Megjegyzés! Húzza ki a tápkábelt a konnektorból.

Rendszeresen távolítsa el a port és a szennyeződések a gépről. A tisztítást puha kefével vagy ruhával végezze. Ne használjon maró hatású szereket a műanyag tisztításához.

INFORMÁCIÓK A REZGÉS- ÉS ZAJKIBOCSÁTÁSRÓL

- Mért zajszint (alapjáraton): 30-50dB
- Mért zajszint (működés közben): 70-100dB

Az EN 61029-1/A11:2010 és EN 61029-2-10:2010 szabványok szerint meghatározott értékek

Teljes rezgésértékek (három irány vektorösszege)

Fémvágás

Rezgés kibocsátási érték a_h 3,5 m/s²

Mérési hiba K 1,5 m/s²



A CE-jelölés alkalmazási évének utolsó két számjegye - 17

EK MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

FH GEKO Kietlin, Spacerowa Street 3, 97-500 Radomsko

teljes felelősséggel kijelenti, hogy:

400 V-os 3 kW-os fémvágó
Típus: G81024, Modell: 83501

megfelel az Európai Parlament és a Tanács irányelveinek követelményeinek:

a gépekről szóló, 2006. május 17-i 2006/42/EK irányelv,
és EN 61029-1/A11:2010, 61029-2-10:2010 szabványok
megegyezik az értékelési tanúsítvány tárgyát képező mintával
EK típusszám: M8A14 04 86678 002, 2014. április 7.
a TUV SUD Product Service GmbH Zertifizierstellen által kibocsátott
Ridlerstraße 65, 80339 MÜNCHEN, Németország
Telefon: +49 (89) 50084261, Fax: +49 (89) 50084230
Email: ps.zert@tuev-sued.de
Weboldal: <http://www.tuev-sued.de/ps>
Bejelentett szervezet azonosító száma: 0123

Ez az EK-megfelelőségi nyilatkozat érvényét veszti, ha a terméket a gyártó beleegyezése nélkül megváltoztatják vagy átépítik.

A műszaki dokumentáció elkészítéséért a következő személy felelős:

Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, Spacerowa utca 3, 97-500 Radomsko



Kietlin, 2017.04.04.

Kiállítás helye és dátuma

Grzegorz Kowalczyk, M.A.

A meghatalmazott személy vezetékneve, neve és beosztása



A CE-jelölés alkalmazási évének utolsó két számjegye - 17

EK MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

FH GEKO Kietlin, Spacerowa Street 3, 97-500 Radomsko

teljes felelősséggel kijelenti, hogy:

***Kapcsoló egy 400 V-os 3 kW-os vágógéphez
Modell: CBSN-330***

megfelel az Európai Parlament és a Tanács irányelveinek követelményeinek:

2006/95/EK irányelv (2006. december 12.) a meghatározott feszültséghatárokon belüli használatra tervezett elektromos berendezésekre vonatkozó tagállami jogszabályok harmonizációjáról

és EN 60947-1:2007+A1:2011, EN 60947-5-1:2004+A1:2009 szabványok
megegyezik az értékelési tanúsítvány tárgyát képező mintával

EK típusszám: CNB3120528-00217-L, 2012.06.25.

a CTS (Ningbo) Testing Service Technology Co., Ltd. által kiadva.

Fl.2 déli Huju épület, No.181 canghai Rd., Jiangdong High-tech Park Ningbo China

Tel.: +86-574-87912121 (16 vonal) Fax: +86-574-87907993

Panaszvonal: +86-574-87908003 E-mail: cts@cts-lab.com

Ez az EK-megfelelőségi nyilatkozat érvényét veszti, ha a terméket a gyártó beleegyezése nélkül megváltoztatják vagy átépítik.

A műszaki dokumentáció elkészítéséért a következő személy felelős:

Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, Spacerowa utca 3, 97-500 Radomsko



Kietlin, 2017.04.04.

Kiállítás helye és dátuma

Grzegorz Kowalczyk, M.A.

A meghatalmazott személy vezetékneve, neve és beosztása



MANUAL DE INSTRUCȚIUNI

Mașină de tăiat metal de 400V 3kW

Tip: G81024, Model: 83501

Traducerea instrucțiunilor originale
RO - VERSIUNEA ROMÂNĂ



Fabricat pentru
FH GEKO
Kietlin, Strada Spacerowa 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Înainte de prima utilizare, vă rugăm să citiți cu atenție acest manual. Este responsabilitatea utilizatorului să citească toate instrucțiunile necesare pentru o utilizare și o operare în siguranță și să înțeleagă orice riscuri care pot apărea în timpul utilizării.



ATENȚIE!!!

Datorită îmbunătățirii continue a produsului, fotografiile și desenele incluse în manual sunt doar cu titlu ilustrativ și pot diferi de produsul achiziționat.

Aceste diferențe nu pot constitui temeiul unei plângeri.

DATE TEHNICE

Alimentare: 400 V - 50 Hz

Putere: 3kW

Viteză: 2800 rpm

Unghi de tăiere: 0~46 grade

Dimensiunea cadranului: 400

Nivel de zgomot măsurat: 30-50dB

DESTIN

AVERTISMENT! Acest dispozitiv nu este destinat utilizării industriale! Nu utilizați la locul de muncă!

Mașina de tăiat metal este proiectată pentru tăierea metalelor, în funcție de dimensiunea mașinii. Materiale precum bare și plăci pot fi tăiate cu ferăstrăul. Ferăstrăul este potrivit pentru tăierea pieselor mari. Mașina poate fi utilizată numai în scopul prevăzut. Orice altă utilizare în afara acestui domeniu este considerată necorespunzătoare. Utilizatorul/operatorul, nu producătorul, este responsabil pentru orice daune sau vătămări rezultate. Pot fi utilizate numai discuri de tăiere concepute pentru această mașină. Utilizarea oricărui tip de disc din oțel rapid, carbură, diamant etc. este interzisă. Utilizarea corectă include, de asemenea, respectarea instrucțiunilor de siguranță, a instrucțiunilor de asamblare și a instrucțiunilor de operare din manualul de operare. Persoanele care operează și întrețin mașina trebuie să fie familiarizate cu aceste instrucțiuni și să fie informate cu privire la pericolele potențiale.

În plus, trebuie respectate cu strictețe reglementările aplicabile de prevenire a accidentelor (SSM). Trebuie respectate și alte reglementări generale de sănătate și siguranță în muncă. Modificările aduse mașinii exclud complet răspunderea producătorului pentru orice daune rezultate. În ciuda utilizării corecte, anumiți factori de risc reziduali nu pot fi eliminați complet. Următoarele pericole pot apărea din cauza proiectării și construcției mașinii:

- Atingerea pietrei abrazive în zona de tăiere expusă. Introducerea mâinii în pietrele abrazive în rotație (tăiere).
- Respingerea piesei de prelucrat și a unor părți ale piesei de prelucrat.
- Crăparea/ruperea pietrei abrazive.
- Aruncarea pietrelor de șlefuit deteriorate sau defecte.
- Deteriorarea auzului dacă nu se poartă echipament de protecție pentru urechi. Stația de lucru cu ferăstrăul circular trebuie să fie bine iluminată și să ofere angajatului acces convenabil la mașină (la cel puțin 600 mm de pereți). Ferăstrăul circular trebuie să fie legat la pământ sau neutralizat (protecție împotriva electrocutării). Mașina trebuie așezată pe o podea curată, uscată și plană. Trebuie asigurat suficient spațiu în jurul mașinii pentru funcționarea zilnică, precum și pentru orice operațiune de întreținere, curățare sau încărcare a pieselor. Nu este permisă staționarea pe mașină.

Nu expuneți mașina la ploaie și nu o utilizați într-un mediu umed. Mașina nu trebuie instalată permanent în apropierea utilajelor care vibrează sau care produc praf. Mașina trebuie operată de o singură persoană!

ÎNAINTE DE ÎNCEPEREA LUCRĂRII

ATENȚIE!

1. Dacă se constată orice defecțiuni sau deteriorări, nu începeți lucrul.
2. Angajatul poate începe sarcina numai după ce se asigură că au fost îndepărtate.
3. Pregătiți stația de lucru și uneltele necesare în consecință.
4. Lucrările trebuie efectuate în echipament de lucru și trebuie purtate mănuși de protecție, ochelari de protecție și echipament de protecție auditivă. Îmbrăcămintea nu trebuie să fie lejeră sau să conțină obiecte agățate care ar putea fi prinse ușor de ferăstrău.

Manșetele trebuie să aibă elastice, iar părul lung trebuie prins cu o plasă.

5. Verificați starea tehnică a dispozitivului și dacă întrerupătoarele de siguranță și întrerupătorul de oprire de urgență funcționează corect.

6. Verificați:

- starea și caracterul complet al dispozitivelor de siguranță,
- dacă lama de ferăstrău este fixată cu un șurub,
- dacă piesa de prelucrat este fixată corect în menghină,

7. Asigurați-vă că începerea lucrului nu va reprezenta o amenințare pentru persoanele de la postul de lucru sau din imediata apropiere a acestuia.

8. După conectarea la rețeaua electrică, verificați direcția de rotație a ferăstrăului pornind scurt motorul și observând direcția de rotație.

9. Asigurați-vă că materialul este fixat în siguranță prin reglarea corectă a menghinei și a șurubului de fixare. Secțiunea de material care urmează să fie tăiată la un unghi ascuțit (între ferăstrău și bara de oprire) trebuie fixată.

10. Înainte de a începe tăierea, asigurați-vă că în zona de tăiere se află doar materialul care urmează să fie tăiat.

11. Concentrează-ți toată atenția exclusiv asupra activităților pe care le desfășori și lucrează într-un ritm care corespunde ritmului tău natural de lucru.

12. Depozitați materialul tăiat într-un loc desemnat.

ESTE INACCEPTABIL

- utilizarea ferăstraielelor circulare tocite și deteriorate,
- ținând mâinile la îndemâna lamei de ferăstrău în funcțiune,
- verificarea preciziei tăierii și a dimensiunilor în timp ce ferăstrăul funcționează,
- îndepărtarea rumegușului de pe masă cu mâinile,
- frânarea ferăstrăului folosind orice obiecte,
- lăsarea ferăstrăului în funcțiune nesupravegheată și permiterea lucrului la acesta de către persoane neautorizate,
- scoateți ștecherul din priză trăgând de cablul de alimentare,
- efectuarea de reparații și modificări neautorizate la mașină,
- tăierea materialului fără a-l fixa corespunzător,
- utilizarea unui ferăstrău circular pentru lucrări care nu sunt conforme cu scopul său.

ASAMBLARE ȘI TĂIERE

O mașină de tăiat este un dispozitiv care nu necesită montare la stația de lucru; mașina trebuie așezată pe o suprafață solidă. Strângeți bine piesa de prelucrat într-o menghină. Porniți mașina și așteptați ca motorul să atingă turația maximă. Apăsați capul de tăiere în jos cu mânerul până când discul de tăiere atinge ușor piesa de prelucrat. Mișcați discul de tăiere uniform pe materialul care este tăiat.

Notă: Evitați vibrațiile sau săriturile discului de tăiere, deoarece acest lucru va duce la o calitate slabă a tăierii și chiar la ruperea discului. Aplicați întotdeauna o presiune fermă și uniformă în jos pe mâner atunci când tăiați. Nu reduceți viteza de tăiere spre sfârșitul tăieturii, deoarece acest lucru poate supraîncălzi piesa de prelucrat și poate crea bavuri excesive.

Notă: Numărul de tăieturi pe care le poate efectua o piatră abrazivă și calitatea acestora pot varia foarte mult în funcție de timpul de tăiere. Tăierea prea rapidă poate cauza uzura prematură a pietrei, dar previne arderea materialului sau crearea de bavuri.

ÎNLOCUIREA ROȚII DE TĂIETOR

- Deconectați cablul de alimentare din priză.
- Setați capul de tăiere în poziția superioară de repaus. - Mișcați apărătoarea mobilă a discului de tăiere până când se blochează.
- Deșurubați piulița fluture și rotiți apărătoarea discului de tăiere laterală spre spate.
- Apăsăți blocatorul axului spre dreapta și rotiți încet discul de tăiere cu cealaltă mână până când blocatorul axului se blochează.
- Folosind cheia fixă furnizată, deșurubați șurubul axului în sens invers acelor de ceasornic. Scoateți șurubul axului, șaiba, flanșa exterioară și discul de tăiere uzat.
- Instalați și fixați noua roată de tăiere urmând pașii descriși mai sus în ordine inversă.

Notă: Curățați temeinic flanșele înainte de asamblare. Respectați săgeata care indică direcția de rotație. Folosiți doar discuri de tăiere recomandate, special ranforsate, și strângeți șurubul axului doar suficient cât să fixați discul de tăiere în siguranță și să îl împiedicați să se rotească. Strângerea excesivă a șurubului axului poate deteriora discul. Rotiți apărătoarea laterală a discului de tăiere înapoi în față și fixați-o cu piulița-fluture.

REGLAREA ȘURUBULUI BAREI DE PROTECȚIE

Șurubul de oprire poate fi folosit pentru a regla mișcarea descendentă a discului de tăiere. Acest lucru este necesar deoarece discului de tăiere i se reduce în diametru pe măsură ce se uzează, împiedicând tăierea completă a piesei de prelucrat.

- Slăbiți piulița de blocare.
- Dacă este necesar, înșurubați sau deșurubați șurubul de oprire.
- Mișcați capul de tăiere în jos pentru a verifica dacă discul de tăiere ajunge la falca de strângere a menghinei.
- Strângeți din nou piulița de blocare.

VICE

Înainte de tăiere, fiecare piesă de prelucrat trebuie fixată într-o menghină. Înclinați jumătatea superioară a piuliței în sus. Deșurubați axul suficient pentru a fixa piesa de prelucrat între fălcile de strângere ale menghinei. Sfat: Nu este nevoie să rotiți axul atunci când jumătatea piuliței este înclinată în sus. Axul poate fi tras sau retras ușor. Împingeți axul înainte până când suprafața fălcii de strângere intră în contact cu piesa de prelucrat. Închideți jumătatea superioară a piuliței înapoi până când axul se angajează cu ambele jumătăți ale piuliței despicate. Rotiți manivela pentru a fixa piesa de prelucrat în menghină.

TRECEREA TĂIERII

- Pentru tăiere, folosiți discuri abrazive concepute special pentru această mașină. Nu folosiți discuri din oțel rapid, carbură etc.
 - Strângeți ferm piesa de prelucrat în menghină.
 - Asigurați-vă că șuruburile care fixează menghina sunt strânse corect.
 - Porniți dispozitivul și așteptați până când motorul atinge turația maximă.
 - Apăsați încet capul de tăiere până când discul intră în contact cu materialul tăiat. Mișcați discul constant prin materialul tăiat.
- Notă: Nu lăsați discul de tăiere să vibreze sau să sară, deoarece acest lucru ar putea cauza ruperea acestuia.
- Când tăiați, apăsați uniform mânerul în jos.
- (Forța excesivă aplicată mânerului poate deteriora unealta și poate provoca vătămări corporale operatorului.)

TĂIETURĂ DIAGONALĂ

Pentru a efectua o tăiere în unghi, menghina poate fi rotită în intervalul: 45°-0-45°.

- slăbiți șurubul care fixează falca reglabilă a menghinei.
 - rotiți maxilarul în unghiul dorit.
 - strângeți șurubul de montare.
 - la prinderea piesei de prelucrat care este tăiată, a doua falcă a menghinei se rotește automat în poziția necesară și se aliniază paralel cu piesa de prelucrat care este fixată, asigurând fixarea sigură a acesteia.
- Înlocuirea pietrei de șlefuit
- deconectați tăietorul de la sursa de alimentare.
 - folosind o cheie plată, deșurubați piulița care fixează discul abraziv, scoateți șaibele și discul abraziv.
 - înainte de a instala discul abraziv, curățați bine axul.
 - pentru a instala discul de tăiere, efectuați pașii de mai sus în ordine inversă.

Observații finale:

Persoanele care operează și întrețin dispozitivul trebuie să fie instruite corespunzător și informate cu privire la pericolele potențiale. Datorită proiectării și construcției dispozitivului de tăiere, pot apărea următoarele pericole:

- atingerea pietrei abrazive în zona de tăiere neacoperită.
- respingerea unei piese de lucru fixate necorespunzător
- fisura/ruptura discului de tăiere
- casarea părților corpurilor de șlefuit deteriorate sau defecte.
- deteriorarea vederii și a auzului dacă nu se poartă ochelari de protecție și căști.

DEPOZITARE

La depozitarea uneltei, trebuie urmați următorii pași.

- a) curățați temeinic scula de particulele metalice folosind aer comprimat, un magnet poate fi, de asemenea, util.
- b) fixați cuțitul cu o blocare pentru transport
- c) lubrifierea părților mobile ale mașinii
- d) protejați piesele metalice împotriva coroziunii cu un agent special sau ulei.

ÎNTREȚINERE

Notă! Deconectați cablul de alimentare din priză.

Îndepărtați regulat praful și murdăria de pe mașină. Curățarea se face cel mai bine cu o perie moale sau o lavetă. Nu utilizați agenți caustici pentru a curăța plasticul.

INFORMAȚII DESPRE EMISIILE DE VIBRAȚII ȘI ZGOMOT

- Nivel de zgomot măsurat (în gol): 30-50dB
- Nivel de zgomot măsurat (în timpul funcționării): 70-100dB

Valori determinate în conformitate cu EN 61029-1/A11:2010, EN 61029-2-10:2010

Valorile totale ale vibrațiilor (suma vectorială a trei direcții)

Tăierea metalului

Valoare a emisiei de vibrații a_h 3,5 m/s²

Eroare de măsurare K 1,5 m/s²



Ultimele două cifre ale anului de aplicare a marcatului CE - 17

DECLARAȚIE CE DE CONFORMITATE

FH GEKO Kietlin, strada Spacerowa 3, 97-500 Radomsko

declară pe deplin responsabilitate că:

Mașină de tăiat metal de 400V 3kW

Tip: G81024, Model: 83501

îndeplinește cerințele directivelor Parlamentului European și ale Consiliului:

2006/42/CE din 17 mai 2006 privind echipamentele,
și standardele EN 61029-1/A11:2010, 61029-2-10:2010
este identic cu specimenul care face obiectul certificatului de evaluare

Tip CE nr. M8A14 04 86678 002 din 7 aprilie 2014
emis de TUV SUD Product Service GmbH Zertifizierstellen
Ridlerstraße 65 80339 MÜNCHEN, Germania

Telefon: +49 (89) 50084261, Fax: +49 (89) 50084230

E-mail: ps.zert@tuev-sued.de

Site web: <http://www.tuev-sued.de/ps>

Număr de identificare al organismului notificat: 0123

Această declarație CE de conformitate devine invalidă dacă produsul este modificat sau reconstruit fără
acordul producătorului.

Următoarea persoană este responsabilă de pregătirea documentației tehnice:

Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, strada Spacerowa nr. 3, 97-500 Radomsko



Kietlin, 04/04/2017

Locul și data emiterii

Grzegorz Kowalczyk, M.A.

Numele, numele și funcția persoanei autorizate



Ultimele două cifre ale anului de aplicare a marcajului CE - 17

DECLARAȚIE CE DE CONFORMITATE

FH GEKO Kietlin, strada Spacerowa 3, 97-500 Radomsko

declară pe deplin responsabilitate că:

***Comutator pentru un tăietor de 400 V 3 kW
Model: CBSN-330***

îndeplinește cerințele directivelor Parlamentului European și ale Consiliului:

2006/95/CE din 12 decembrie 2006 privind armonizarea legislațiilor statelor membre referitoare la echipamentele electrice destinate utilizării în anumite limite de tensiune și standardele EN 60947-1:2007+A1:2011, EN 60947-5-1:2004+A1:2009 este identic cu specimenul care face obiectul certificatului de evaluare
Tip CE nr. CNB3120528-00217-L din 25/06/2012.

emis de CTS (Ningbo) Testing Service Technology Co., Ltd.
Fl.2 South Huoju Building, No.181 canghai Rd., Jiangdong High-Tech Park Ningbo China
Tel: +86-574-87912121 (16 linii) Fax: +86-574-87907993
Linie de reclamații: +86-574-87908003 E-mail: cts@cts-lab.com

Această declarație CE de conformitate devine invalidă dacă produsul este modificat sau reconstruit fără acordul producătorului.

Următoarea persoană este responsabilă de pregătirea documentației tehnice:

Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, strada Spacerowa nr. 3, 97-500 Radomsko



Kietlin, 04/04/2017

Locul și data emiterii

Grzegorz Kowalczyk, M.A.

Numele, numele și funcția persoanei autorizate



MANUAL DE INSTRUCCIONES

Cortadora de metal de 400 V y 3 kW

Tipo: G81024, Modelo: 83501

Traducción de las instrucciones originales
ES - VERSIÓN EN ESPAÑOL



*Fabricado para
FH GEKO
Kietlin, calle Spacerowa 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl*

Antes del primer uso, lea atentamente este manual. Es responsabilidad del usuario leer todas las instrucciones necesarias para un uso y funcionamiento seguros, así como comprender los riesgos que puedan surgir durante su uso.



!!!ATENCIÓN!!!

Debido a la mejora continua del producto, las fotografías y dibujos incluidos en el manual son sólo para fines ilustrativos y pueden diferir del producto adquirido.

Estas diferencias no pueden ser base de una queja.

DATOS TÉCNICOS

Alimentación: 400 V-50 Hz

Potencia: 3kW

Velocidad: 2800 rpm

Ángulo de corte: 0~46 grados

Tamaño del dial: 400

Nivel de ruido medido: 30-50dB

DESTINO

¡ADVERTENCIA! Este dispositivo no está diseñado para uso industrial. No lo utilice en lugares de trabajo.

La máquina cortadora de metales está diseñada para cortar metales, de acuerdo con su tamaño. Materiales como barras y placas se pueden cortar con la sierra. La sierra es apta para cortar piezas de trabajo grandes. La máquina solo se puede utilizar para el fin previsto. Cualquier otro uso fuera de este ámbito se considera inapropiado. El usuario/operador, no el fabricante, es responsable de cualquier daño o lesión resultante. Solo se pueden utilizar discos de corte diseñados para esta máquina. Se prohíbe el uso de cualquier tipo de disco de acero rápido, carburo, diamante, etc. El uso correcto también incluye el cumplimiento de las instrucciones de seguridad, las instrucciones de montaje y las instrucciones de funcionamiento del manual de instrucciones. Las personas que operen y realicen el mantenimiento de la máquina deben estar familiarizadas con estas instrucciones y ser informadas de los posibles peligros.

Además, deben observarse estrictamente las normas de prevención de accidentes (SST) aplicables. Se deben observar otras normas generales de seguridad y salud en el trabajo. Las modificaciones realizadas en la máquina excluyen por completo la responsabilidad del fabricante por los daños resultantes. A pesar del uso correcto, ciertos factores de riesgo residuales no pueden eliminarse por completo. Los siguientes peligros pueden ocurrir debido al diseño y la construcción de la máquina:

- Tocar la muela abrasiva en la zona de corte expuesta. Meter la mano en la muela abrasiva giratoria (corte).
- Rechazo de pieza y partes de pieza.
- Grieta/rotura de la muela abrasiva.
- Desechando muelas abrasivas dañadas o defectuosas.
- Daños auditivos si no se usa protección auditiva. El puesto de trabajo de la sierra circular debe estar bien iluminado y permitir al empleado un acceso cómodo a la máquina (al menos a 600 mm de las paredes). La sierra circular debe estar conectada a tierra o neutralizada (protección contra descargas eléctricas). La máquina debe colocarse sobre una superficie limpia, seca y nivelada. Debe haber suficiente espacio alrededor de la máquina para su uso diario, así como para cualquier mantenimiento, limpieza o carga de piezas. No se permite subir a la máquina.

No exponga la máquina a la lluvia ni la utilice en entornos húmedos. No debe instalarse permanentemente cerca de maquinaria con vibraciones o polvo. La máquina debe ser operada por una sola persona.

ANTES DE EMPEZAR A TRABAJAR

¡ATENCIÓN!

1. Si encuentra algún daño o falla, no comience a trabajar.
2. Sólo después de asegurarse de que han sido retirados, el trabajador puede comenzar la tarea.
3. Prepare la estación de trabajo y las herramientas necesarias según corresponda.
4. El trabajo debe realizarse con ropa de trabajo y usar guantes, gafas y protección auditiva. La ropa no debe estar suelta ni contener objetos colgantes que puedan engancharse fácilmente con la sierra.

Los puños deben tener puños elásticos y el cabello largo debe estar asegurado con una red.

5. Compruebe el estado técnico del dispositivo y si los interruptores de seguridad y el interruptor de parada de emergencia funcionan correctamente.

6. Comprobar:

- estado e integridad de los resguardos de seguridad,
- si la hoja de sierra está fijada con un tornillo,
- si la pieza de trabajo está correctamente sujeta en el tornillo de banco,

7. Asegúrese de que el inicio del trabajo no suponga una amenaza para las personas que se encuentran en el puesto de trabajo o en sus inmediaciones.

8. Después de conectarlo a la red eléctrica, verifique el sentido de rotación de la sierra arrancando brevemente el motor y observando el sentido de rotación.

9. Asegúrese de que el material esté bien sujeto ajustando correctamente la prensa y el tornillo de sujeción. La sección de material que se va a cortar en ángulo agudo (entre la sierra y la barra de tope) debe estar sujeta.

10. Antes de comenzar a cortar, asegúrese de que solo el material que se va a cortar esté en el área de aserrado.

11. Concentra toda tu atención únicamente en las actividades que estás realizando y trabaja a una velocidad que corresponda a tu ritmo natural de trabajo.

12. Guarde el material cortado en un lugar designado.

ES INACEPTABLE

- utilizar sierras circulares desafiladas o dañadas,
- mantener las manos al alcance de la hoja de sierra en funcionamiento,
- comprobar la precisión del corte y las dimensiones mientras la sierra está en funcionamiento,
- quitar el serrín de la mesa con las manos,
- frenar la sierra utilizando cualquier objeto,
- dejar la sierra en funcionamiento sin supervisión y permitir que personas no autorizadas trabajen en ella,
- retirar el enchufe de la toma tirando del cable de alimentación,
- realizar reparaciones y modificaciones no autorizadas en la máquina,
- cortar el material sin asegurarlo adecuadamente,
- utilizar una sierra circular para un trabajo que no esté de acuerdo con su finalidad.

MONTAJE Y CORTE

Una máquina de corte es un dispositivo que no requiere montaje en la estación de trabajo; debe colocarse sobre una superficie sólida. Sujete firmemente la pieza de trabajo en un tornillo de banco. Encienda la máquina y espere a que el motor alcance la velocidad máxima. Presione el cabezal de corte hacia abajo por el mango hasta que la rueda de corte toque ligeramente la pieza de trabajo. Mueva la rueda de corte uniformemente sobre el material a cortar.

Nota: Evite vibraciones o rebotes del disco de corte, ya que esto provocará un corte deficiente e incluso su rotura. Aplique siempre una presión firme y uniforme hacia abajo sobre el mango al cortar. No reduzca la velocidad de corte hacia el final del corte, ya que esto puede sobrecalentar la pieza de trabajo y generar rebabas excesivas.

Nota: El número de cortes que puede realizar una muela abrasiva y su calidad pueden variar considerablemente según el tiempo de corte. Cortar demasiado rápido puede causar un desgaste prematuro de la muela, pero evita que el material se queme o se formen rebabas.

REEMPLAZO DE LA RUEDA DE CORTE

- Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente.
 - Coloque el cabezal de corte en la posición de reposo superior. -Mueva el protector móvil del disco de corte hasta que encaje.
 - Desatornille la tuerca de mariposa y gire la protección de la rueda de corte lateral hacia atrás.
 - Presione el bloqueo del eje hacia la derecha y gire lentamente la rueda de corte con la otra mano hasta que el bloqueo del eje se acople.
- Con la llave de boca suministrada, desenrosque el tornillo del eje en sentido antihorario. Retire el tornillo del eje, la arandela, la brida exterior y la rueda de corte desgastada.
- Instale y asegure la nueva rueda de corte siguiendo los pasos descritos anteriormente en orden inverso.

Nota: Limpie bien las bridas antes del montaje. Observe la flecha que indica el sentido de giro. Utilice únicamente discos de corte recomendados y especialmente reforzados, y apriete el tornillo del husillo solo lo suficiente para sujetar firmemente el disco de corte y evitar que gire. Apretar demasiado el tornillo del husillo puede dañar el disco. Gire la protección lateral del disco de corte hacia adelante y fíjela con la tuerca de mariposa.

AJUSTE DEL PERNO DEL PARACHOQUES

- El tornillo de tope permite ajustar el movimiento descendente de la rueda de corte. Esto es necesario porque el diámetro de la rueda de corte se reduce con el desgaste, impidiendo que la pieza de trabajo se corte completamente.
- Afloje la contratuerca.
 - Si es necesario, atornille o desatornille el tornillo de tope.
 - Mueva el cabezal de corte hacia abajo para comprobar que la rueda de corte llega a la mordaza de sujeción de la prensa.
 - Apriete nuevamente la contratuerca.

VICIO

Antes de cortar, cada pieza debe sujetarse en un tornillo de banco. Incline la mitad superior de la tuerca hacia arriba. Desenrosque el husillo lo suficiente para fijar la pieza entre las mordazas del tornillo de banco. Consejo: No es necesario girar el husillo cuando la mitad de la tuerca está inclinada hacia arriba. El husillo se puede tirar o retraer suavemente. Empuje el husillo hacia adelante hasta que la superficie de la mordaza entre en contacto con la pieza. Cierre la mitad superior de la tuerca hasta que el husillo encaje en ambas mitades de la tuerca partida. Gire la manivela para fijar la pieza en el tornillo de banco.

HACIENDO EL CORTE

Para cortar, utilice discos de corte diseñados para esta máquina. No utilice discos de acero rápido, carburo, etc.

- Sujete firmemente la pieza de trabajo en el tornillo de banco.
- Asegúrese de que los tornillos que sujetan la mordaza estén bien apretados.
- Encienda el dispositivo y espere hasta que el motor alcance la velocidad máxima.

Presione lentamente el cabezal de corte hasta que el disco entre en contacto con el material a cortar. Mueva el disco con firmeza sobre el material a cortar.

Nota: No permita que la rueda de corte vibre o rebote, ya que esto puede provocar que se rompa.

- Al cortar, presione el mango hacia abajo de manera uniforme.
- (Una fuerza excesiva aplicada al mango puede dañar la herramienta y provocar lesiones al operador).

CORTE DIAGONAL

Para realizar un corte a inglete, la mordaza se puede girar dentro del rango: 45°-0-45°.

- afloje el tornillo que fija la mordaza ajustable.
- Gire la mandíbula hasta el ángulo deseado.
- Apriete el tornillo de montaje.
- al sujetar la pieza a cortar, la segunda mordaza de la mordaza gira automáticamente a la posición requerida y se alinea paralela a la pieza a sujetar, garantizando su fijación segura.

Sustitución de la muela abrasiva

- desconecte la cortadora de la fuente de alimentación.
- utilizando una llave plana, desenrosque la tuerca que fija la muela de corte, retire las arandelas y la muela abrasiva.
- Antes de instalar la muela abrasiva, limpie bien el eje.
- Para instalar la rueda de corte, realice los pasos anteriores en orden inverso.

Observaciones finales:

Las personas que operan y mantienen el dispositivo deben recibir la capacitación adecuada e estar informadas sobre los posibles peligros. Debido al diseño y la construcción de la cortadora, pueden presentarse los siguientes peligros:

- tocar la muela abrasiva en la zona de corte descubierta.
- rechazo de una pieza mal sujeta
- grieta/rotura del disco de corte
- desechar piezas de muelas dañadas o defectuosas.
- Daños a la vista y al oído si no se utilizan gafas y auriculares protectores.

ALMACENAMIENTO

Al almacenar la herramienta, se deben seguir los siguientes pasos.

- a) Limpie completamente la herramienta de partículas metálicas utilizando aire comprimido, un imán también puede ser útil.
- b) asegurar la cortadora con un seguro de transporte
- c) lubricar las partes móviles de la máquina
- d) proteger las piezas metálicas contra la corrosión con un agente o aceite especial.

MANTENIMIENTO

¡Nota! Desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente.

Elimine el polvo y la suciedad de la máquina con regularidad. La mejor manera de limpiarla es con un cepillo o paño suave. No utilice agentes cáusticos para limpiar el plástico.

INFORMACIÓN SOBRE VIBRACIONES Y EMISIONES DE RUIDO

- Nivel de ruido medido (en ralentí): 30-50dB

- Nivel de ruido medido (durante el funcionamiento): 70-100dB

Valores determinados de acuerdo con EN 61029-1/A11:2010, EN 61029-2-10:2010

Valores totales de vibración (suma vectorial de tres direcciones)

Corte de metal

Valor de emisión de vibraciones $ah\ 3,5\ m/s^2$

Error de medición $K\ 1,5\ m/s^2$



Los dos últimos dígitos del año de aplicación del marcado CE - 17

DECLARACIÓN CE DE CONFORMIDAD

FH GEKO Kietlin, calle Spacerowa 3, 97-500 Radomsko

declara con plena responsabilidad que:

Cortadora de metal de 400 V y 3 kW

Tipo: G81024, Modelo: 83501

cumple los requisitos de las directivas del Parlamento Europeo y del Consejo:

2006/42/CE, de 17 de mayo de 2006, relativa a las máquinas,
y normas EN 61029-1/A11:2010, 61029-2-10:2010
es idéntico al ejemplar que es objeto del certificado de evaluación
N.º de tipo CE M8A14 04 86678 002, de 7 de abril de 2014
emitido por TUV SUD Product Service GmbH Zertifizierstellen
Ridlerstraße 65 80339 MÚNICH, Alemania
Teléfono: +49 (89) 50084261, Fax: +49 (89) 50084230
Correo electrónico: ps.zert@tuev-sued.de
Sitio web: <http://www.tuev-sued.de/ps>
Número de identificación del organismo notificado: 0123

Esta Declaración CE de conformidad perderá su validez si el producto se modifica o reconstruye sin el consentimiento del fabricante.

La siguiente persona es responsable de preparar la documentación técnica:

Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, calle Spacerowa 3, 97-500 Radomsko



Kietlin, 04/04/2017

Lugar y fecha de emisión

Grzegorz Kowalczyk, M.A.

Apellido, nombre y cargo de la persona autorizada



Los dos últimos dígitos del año de aplicación del marcado CE - 17

DECLARACIÓN CE DE CONFORMIDAD

FH GEKO Kietlin, calle Spacerowa 3, 97-500 Radomsko

declara con plena responsabilidad que:

Interruptor para cortadora de 400 V 3 kW
Modelo: CBSN-330

cumple los requisitos de las directivas del Parlamento Europeo y del Consejo:

2006/95/CE, de 12 de diciembre de 2006, relativa a la armonización de las legislaciones de los Estados miembros sobre el material eléctrico destinado a utilizarse con determinados límites de tensión

y normas EN 60947-1:2007+A1:2011, EN 60947-5-1:2004+A1:2009
es idéntico al ejemplar que es objeto del certificado de evaluación

N.º de tipo CE CNB3120528-00217-L del 25/06/2012.

emitido por CTS (Ningbo) Testing Service Technology Co., Ltd.

Fl.2 Edificio Huoju Sur, No.181 Canghai Rd., Parque de Alta Tecnología Jiangdong Ningbo China

Tel: +86-574-87912121 (16 líneas) Fax: +86-574-87907993

Línea de quejas: +86-574-87908003 Correo electrónico: cts@cts-lab.com

Esta Declaración CE de conformidad perderá su validez si el producto se modifica o reconstruye sin el consentimiento del fabricante.

La siguiente persona es responsable de preparar la documentación técnica:

Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, calle Spacerowa 3, 97-500 Radomsko



Kietlin, 04/04/2017

Lugar y fecha de emisión

Grzegorz Kowalczyk, M.A.

Apellido, nombre y cargo de la persona autorizada



MANUALE DI ISTRUZIONI

Taglierina per metalli 400V 3kW

Tipo: G81024, Modello: 83501

Traduzione delle istruzioni originali
IT - VERSIONE ITALIANA



Prodotto per
FH GEKO
Kietlin, via Spacerowa 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Prima del primo utilizzo, leggere attentamente il presente manuale. È responsabilità dell'utente leggere tutte le istruzioni necessarie per un utilizzo e un funzionamento sicuri e comprendere i rischi che potrebbero sorgere durante l'uso.



ATTENZIONE!!!

A causa del continuo miglioramento del prodotto, le foto e i disegni inclusi nel manuale sono solo a scopo illustrativo e potrebbero differire dal prodotto acquistato.

Tali differenze non possono costituire motivo di reclamo.

DATI TECNICI

Alimentazione: 400 V-50 Hz

Potenza: 3kW

Velocità: 2800 giri/min

Angolo di taglio: 0~46 gradi

Dimensione del quadrante: 400

Livello di rumore misurato: 30-50 dB

DESTINO

ATTENZIONE! Questo dispositivo non è destinato all'uso industriale! Non utilizzare nei luoghi di lavoro!

La macchina per il taglio dei metalli è progettata per il taglio di metalli, in base alle dimensioni della macchina. Materiali come barre e piastre possono essere tagliati con la sega. La sega è adatta al taglio di pezzi di grandi dimensioni. La macchina può essere utilizzata solo per lo scopo previsto. Qualsiasi altro utilizzo al di fuori di questo ambito è considerato improprio. L'utente/operatore, non il produttore, è responsabile per eventuali danni o lesioni derivanti. È possibile utilizzare solo dischi da taglio progettati per questa macchina. È vietato l'uso di qualsiasi tipo di disco in acciaio rapido, metallo duro, diamante, ecc. L'uso corretto include anche il rispetto delle istruzioni di sicurezza, delle istruzioni di montaggio e delle istruzioni per l'uso contenute nel manuale operativo. Il personale addetto all'uso e alla manutenzione della macchina deve conoscere queste istruzioni ed essere informato dei potenziali pericoli.

Inoltre, è necessario rispettare rigorosamente le norme antinfortunistiche vigenti (SSL). È necessario rispettare anche le altre norme generali in materia di salute e sicurezza sul lavoro. Le modifiche apportate alla macchina escludono completamente la responsabilità del produttore per eventuali danni derivanti. Nonostante un utilizzo corretto, alcuni fattori di rischio residui non possono essere completamente eliminati. I seguenti pericoli possono verificarsi a causa della progettazione e della costruzione della macchina:

- Toccare la mola nell'area di taglio esposta. Mettere le mani nella mola rotante (taglio).
- Scarto del pezzo in lavorazione e di parti di esso.
- Crepa/rottura della mola.
- Smaltimento delle mole danneggiate o difettose.
- Danni all'udito in caso di mancata adozione di protezioni acustiche. La postazione di lavoro della sega circolare deve essere ben illuminata e garantire al lavoratore un comodo accesso alla macchina (ad almeno 600 mm dalle pareti). La sega circolare deve essere collegata a terra o neutralizzata (protezione contro le scosse elettriche). La macchina deve essere posizionata su un pavimento pulito, asciutto e piano. È necessario prevedere uno spazio sufficiente attorno alla macchina per il funzionamento quotidiano, nonché per eventuali operazioni di manutenzione, pulizia o caricamento di componenti. Non è consentito salire sulla macchina.

Non esporre la macchina alla pioggia né utilizzarla in ambienti umidi. La macchina non deve essere installata in modo permanente vicino a macchinari vibranti o polverosi. La macchina deve essere azionata da una sola persona!

PRIMA DI INIZIARE IL LAVORO

ATTENZIONE!

1. Se si riscontrano danni o guasti, non iniziare il lavoro.
2. Solo dopo essersi accertato che siano stati rimossi, il dipendente può iniziare il compito.
3. Preparare la postazione di lavoro e gli strumenti necessari di conseguenza.
4. Il lavoro deve essere eseguito indossando abiti da lavoro e guanti, occhiali e protezioni acustiche protettivi. Gli indumenti non devono essere larghi o contenere oggetti pendenti che potrebbero essere facilmente impigliati nella sega.

I polsini devono essere elastici e i capelli lunghi devono essere raccolti con una retina.

5. Verificare le condizioni tecniche del dispositivo e il corretto funzionamento degli interruttori di sicurezza e dell'interruttore di arresto di emergenza.

6. Controllare:

- stato e completezza delle protezioni di sicurezza,
- se la lama della sega è fissata con una vite,
- se il pezzo in lavorazione è correttamente serrato nella morsa,

7. Assicurarsi che l'inizio del lavoro non rappresenti una minaccia per le persone presenti sulla postazione di lavoro o nelle immediate vicinanze.

8. Dopo aver collegato la macchina alla rete elettrica, verificare il senso di rotazione della sega avviando brevemente il motore e osservando il senso di rotazione.

9. Assicurarsi che il materiale sia saldamente fissato regolando correttamente la morsa e la vite di serraggio. La sezione di materiale da tagliare ad angolo acuto (tra la sega e la barra di battuta) deve essere bloccata.

10. Prima di iniziare il taglio, assicurarsi che nell'area di taglio si trovi solo il materiale da tagliare.

11. Concentra tutta la tua attenzione esclusivamente sulle attività che stai svolgendo e lavora a una velocità che corrisponda al tuo ritmo di lavoro naturale.

12. Conservare il materiale tagliato in un luogo designato.

È INACCETTABILE

- utilizzando seghe circolari smussate e danneggiate,
- tenere le mani a portata di mano della lama della sega in funzione,
- controllo della precisione del taglio e delle dimensioni durante il funzionamento della sega,
- rimuovere la segatura dal tavolo con le mani,
- frenare la sega utilizzando qualsiasi oggetto,
- lasciare la sega in funzione senza sorveglianza e consentire a persone non autorizzate di lavorarci,
- staccare la spina dalla presa tirando il cavo di alimentazione,
- effettuare riparazioni e modifiche non autorizzate alla macchina,
- tagliare il materiale senza fissarlo correttamente,
- utilizzare una sega circolare per lavori non conformi allo scopo per cui è stata progettata.

ASSEMBLAGGIO E TAGLIO

Una troncatrice è un dispositivo che non richiede montaggio sulla postazione di lavoro; la macchina deve essere posizionata su una superficie solida. Bloccare saldamente il pezzo in lavorazione in una morsa. Accendere la macchina e attendere che il motore raggiunga la massima velocità. Premere la testa di taglio verso il basso tramite l'impugnatura finché la rotella di taglio non tocca leggermente il pezzo. Muovere la rotella di taglio in modo uniforme sul materiale da tagliare.

Nota: evitare vibrazioni o rimbalzi del disco da taglio, poiché ciò comprometterà la qualità del taglio e potrebbe persino romperlo. Applicare sempre una pressione decisa e uniforme sull'impugnatura durante il taglio. Non ridurre la velocità di taglio verso la fine del taglio, poiché ciò potrebbe surriscaldare il pezzo in lavorazione e creare bave eccessive.

Nota: il numero di tagli che una mola può effettuare e la loro qualità possono variare notevolmente a seconda del tempo di taglio. Un taglio troppo rapido può causare un'usura prematura della mola, ma evita di bruciare il materiale o di creare bave.

SOSTITUZIONE DELLA MOLA DA TAGLIO

- Scollegare il cavo di alimentazione dalla presa.
- Posizionare la testina di taglio nella posizione di riposo superiore. - Spostare la protezione mobile della ruota di taglio finché non si innesta.
- Svitare il dado ad alette e ruotare la protezione della ruota di taglio laterale verso la parte posteriore.
- Premere il blocco dell'albero verso destra e girare lentamente la ruota di taglio con l'altra mano finché il blocco dell'albero non si innesta.
- Utilizzando la chiave inglese in dotazione, svitare la vite dell'albero in senso antiorario. Rimuovere la vite dell'albero, la rondella, la flangia esterna e la mola da taglio usurata.
- Installare e fissare la nuova mola da taglio seguendo i passaggi descritti sopra in ordine inverso.

Nota: pulire accuratamente le flange prima del montaggio. Osservare la freccia che indica il senso di rotazione. Utilizzare solo dischi da taglio consigliati, appositamente rinforzati, e serrare la vite del mandrino solo quanto basta per tenere saldamente il disco da taglio e impedirne la rotazione. Un serraggio eccessivo della vite del mandrino può danneggiare il disco. Ruotare la protezione laterale del disco da taglio in avanti e fissarla con il dado ad alette.

REGOLAZIONE DEL BULLONE DEL PARAURTI

La vite di arresto può essere utilizzata per regolare il movimento verso il basso della rotella di taglio. Ciò è necessario perché la rotella di taglio si riduce di diametro con l'usura, impedendo il taglio completo del pezzo.

- Allentare il controdado.
- Se necessario, avvitare o svitare la vite di arresto.
- Spostare la testa di taglio verso il basso per verificare che la ruota di taglio raggiunga la ganasce di serraggio della morsa.
- Serrare nuovamente il controdado.

VICE

Prima di tagliare, ogni pezzo deve essere bloccato in una morsa. Inclinare la metà superiore del dado verso l'alto. Svitare il mandrino quanto basta per fissare il pezzo tra le ganasce di serraggio della morsa. Consiglio: non è necessario ruotare il mandrino quando la metà del dado è inclinata verso l'alto. Il mandrino può essere tirato o represso senza problemi. Spingere il mandrino in avanti finché la superficie delle ganasce di serraggio non entra in contatto con il pezzo. Richiudere la metà superiore del dado fino a quando il mandrino non si innesta in entrambe le metà del dado diviso. Ruotare la manovella per fissare il pezzo nella morsa.

FARE IL TAGLIO

- Per il taglio, utilizzare dischi da taglio progettati per questa macchina. Non utilizzare dischi in acciaio rapido, carburo, ecc.
 - Fissare saldamente il pezzo nella morsa.
 - Assicurarsi che le viti che fissano la morsa siano ben serrate.
 - Accendere il dispositivo e attendere che il motore raggiunga la massima velocità.
 - Premere lentamente la testina di taglio finché il disco non entra in contatto con il materiale da tagliare. Muovere il disco con regolarità attraverso il materiale da tagliare.
- Nota: non lasciare che la mola da taglio vibri o rimbalzi, poiché ciò potrebbe causarne la rottura.
- Durante il taglio, premere la maniglia verso il basso in modo uniforme.
- (Una forza eccessiva applicata all'impugnatura può danneggiare l'utensile e causare lesioni all'operatore.)

TAGLIO DIAGONALE

Per eseguire un taglio obliquo, la morsa può essere ruotata entro l'intervallo: 45°-0-45°.

- allentare la vite che fissa la ganascia regolabile della morsa.
- ruotare la mascella fino all'angolazione desiderata.
- stringere la vite di montaggio.
- durante il serraggio del pezzo da tagliare, la seconda ganascia della morsa ruota automaticamente nella posizione richiesta e si allinea parallelamente al pezzo da serrare, garantendone un fissaggio sicuro.

Sostituzione della mola

- scollegare la taglierina dall'alimentazione elettrica.
- utilizzando una chiave piatta, svitare il dado che fissa la mola da taglio, rimuovere le rondelle e la mola abrasiva.
- Prima di installare la mola, pulire accuratamente l'albero.
- per installare la mola da taglio, eseguire i passaggi sopra descritti in ordine inverso.

Osservazioni finali:

Il personale addetto all'utilizzo e alla manutenzione del dispositivo deve essere adeguatamente formato e informato sui potenziali pericoli. A causa della progettazione e della costruzione del cutter, potrebbero verificarsi i seguenti pericoli:

- toccare la mola nella zona di taglio scoperta.
- rifiuto di un pezzo mal serrato
- crepa/rottura del disco da taglio
- scartare parti di mole danneggiate o difettose.
- danni alla vista e all'udito se non si indossano occhiali protettivi e cuffie.

MAGAZZINAGGIO

Quando si ripone l'utensile, è necessario seguire i seguenti passaggi.

- a) pulire accuratamente l'utensile dalle particelle metalliche utilizzando aria compressa; può essere utile anche una calamita.
- b) fissare la taglierina con un blocco di trasporto
- c) lubrificare le parti mobili della macchina
- d) proteggere le parti metalliche dalla corrosione con un agente speciale o con un olio.

MANUTENZIONE

Nota! Scollegare il cavo di alimentazione dalla presa.

Rimuovere regolarmente polvere e sporco dalla macchina. La pulizia è consigliabile con una spazzola morbida o un panno. Non utilizzare agenti caustici per pulire la plastica.

INFORMAZIONI SULLE VIBRAZIONI E SULLE EMISSIONI DI RUMORE

- Livello di rumore misurato (al minimo): 30-50 dB
- Livello di rumore misurato (durante il funzionamento): 70-100 dB

Valori determinati secondo EN 61029-1/A11:2010, EN 61029-2-10:2010

Valori totali di vibrazione (somma vettoriale delle tre direzioni)

Taglio del metallo

Valore di emissione delle vibrazioni ah 3,5 m/s²

Errore di misura K 1,5 m/s²



Le ultime due cifre dell'anno di applicazione della marcatura CE - 17

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

FH GEKO Kietlin, via Spacerowa 3, 97-500 Radomsko

dichiara sotto la piena responsabilità che:

Taglierina per metalli 400V 3kW

Tipo: G81024, Modello: 83501

soddisfa i requisiti delle direttive del Parlamento europeo e del Consiglio:

2006/42/CE del 17 maggio 2006 relativa alle macchine,
e norme EN 61029-1/A11:2010, 61029-2-10:2010
è identico all'esemplare oggetto del certificato di valutazione
Tipo CE n. M8A14 04 86678 002 del 7 aprile 2014
rilasciato da TUV SUD Product Service GmbH Zertifizierstellen
RidlerstraBe 65 80339 MONACO, Germania
Telefono: +49 (89) 50084261, Fax: +49 (89) 50084230
E-mail: ps.zert@tuev-sued.de
Sito web: <http://www.tuev-sued.de/ps>
Numero di identificazione dell'organismo notificato: 0123

La presente dichiarazione di conformità CE perde la sua validità se il prodotto viene modificato o ricostruito senza il consenso del produttore.

La seguente persona è responsabile della preparazione della documentazione tecnica:

Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, via Spacerowa 3, 97-500 Radomsko



Kietlin, 04/04/2017

Luogo e data di emissione

Grzegorz Kowalczyk, M.A.

Cognome, nome e posizione della persona autorizzata



Le ultime due cifre dell'anno di applicazione della marcatura CE - 17

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

FH GEKO Kietlin, via Spacerowa 3, 97-500 Radomsko

dichiara sotto la piena responsabilità che:

Interruttore per taglierina da 400 V 3 kW
Modello: CBSN-330

soddisfa i requisiti delle direttive del Parlamento europeo e del Consiglio:

Direttiva 2006/95/CE del 12 dicembre 2006 concernente il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative al materiale elettrico destinato ad essere adoperato entro taluni limiti di tensione

e norme EN 60947-1:2007+A1:2011, EN 60947-5-1:2004+A1:2009

è identico all'esemplare oggetto del certificato di valutazione

Tipo CE n. CNB3120528-00217-L del 25/06/2012.

rilasciato da CTS (Ningbo) Testing Service Technology Co., Ltd.

Fl.2 South Huoju Building, No.181 canghai Rd., Jiangdong High-tech Park Ningbo Cina

Tel: +86-574-87912121 (16 linee) Fax: +86-574-87907993

Linea reclami: +86-574-87908003 E-mail: cts@cts-lab.com

La presente dichiarazione di conformità CE perde la sua validità se il prodotto viene modificato o ricostruito senza il consenso del produttore.

La seguente persona è responsabile della preparazione della documentazione tecnica:

Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, via Spacerowa 3, 97-500 Radomsko



Kietlin, 04/04/2017

Luogo e data di emissione

Grzegorz Kowalczyk, M.A.

Cognome, nome e posizione della persona autorizzata



GEBRUIKSAANWIJZING

400V 3kW metaalsnijder

Type: G81024, Model: 83501

Vertaling van de originele instructies
NL - NEDERLANDSE VERSIE



Gefabriceerd voor
FH GEKO
Kietlin, Spacerowa Street 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl

Lees deze handleiding zorgvuldig door vóór het eerste gebruik. Het is de verantwoordelijkheid van de gebruiker om alle instructies te lezen die nodig zijn voor veilig gebruik en bediening, en om de risico's te begrijpen die zich tijdens het gebruik kunnen voordoen.



AANDACHT!!!

Omdat wij onze producten voortdurend verbeteren, zijn de foto's en tekeningen in de handleiding uitsluitend ter illustratie. Deze kunnen afwijken van het gekochte product.

Deze verschillen kunnen geen basis vormen voor een klacht.

TECHNISCHE GEGEVENS

Voeding: 400 V-50 Hz

Vermogen: 3kW

Snelheid: 2800 tpm

Snijhoek: 0~46 graden

Wijzerplaatgrootte: 400

Gemeten geluidsniveau: 30-50dB

BESTEMMING

WAARSCHUWING! Dit apparaat is niet bedoeld voor industrieel gebruik! Niet gebruiken op de werkplek!

De metaalzaagmachine is ontworpen voor het zagen van metalen, in overeenstemming met de afmetingen van de machine. Materialen zoals staven en platen kunnen met de zaag worden gezaagd. De zaag is geschikt voor het zagen van grote werkstukken. De machine mag alleen worden gebruikt voor het beoogde doel. Elk ander gebruik dan dit wordt als oneigenlijk beschouwd. De gebruiker/bediener, niet de fabrikant, is verantwoordelijk voor eventuele schade of letsel. Alleen slijpschijven die voor deze machine zijn ontworpen, mogen worden gebruikt. Het gebruik van schijven van snelstaal, hardmetaal, diamant, enz. is verboden. Onder correct gebruik valt ook het in acht nemen van de veiligheidsinstructies, montage-instructies en bedieningsinstructies in de gebruiksaanwijzing. Personen die de machine bedienen en onderhouden, moeten bekend zijn met deze instructies en op de hoogte zijn van de mogelijke gevaren.

Bovendien moeten de geldende voorschriften voor ongevallenpreventie (Arbo) strikt worden nageleefd. Ook andere algemene voorschriften inzake gezondheid en veiligheid op het werk moeten in acht worden genomen. Aanpassingen aan de machine sluiten de aansprakelijkheid van de fabrikant voor eventuele daaruit voortvloeiende schade volledig uit. Ondanks correct gebruik kunnen bepaalde resterende risicofactoren niet volledig worden uitgesloten. De volgende gevaren kunnen optreden als gevolg van het ontwerp en de constructie van de machine:

- Het aanraken van de slijpschijf in het blootgestelde snijgebied. Het reiken in de roterende slijpschijf (snijden).
- Afkeuring van werkstukken en onderdelen van werkstukken.
- Scheur/breuk van de slijpschijf.
- Het weggooien van beschadigde of defecte slijpschijven.
- Gehoorschade indien geen gehoorbescherming wordt gedragen. De werkplek van de cirkelzaag moet goed verlicht zijn en de werknemer gemakkelijke toegang tot de machine bieden (minimaal 600 mm van de muren). De cirkelzaag moet geaard of geneutraliseerd zijn (bescherming tegen elektrische schokken). De machine moet op een schone, droge en vlakke vloer worden geplaatst. Er moet voldoende ruimte rondom de machine zijn voor dagelijks gebruik, evenals voor onderhoud, reiniging of het laden van onderdelen. Het is niet toegestaan om op de machine te staan.

Stel de machine niet bloot aan regen en gebruik hem niet in een vochtige omgeving. Installeer de machine niet permanent in de buurt van trillende of stoffige machines. De machine mag slechts door één persoon worden bediend!

VOORDAT U MET DE WERKZAAMHEDEN BEGINT

AANDACHT!

1. Indien er schade of gebreken worden geconstateerd, mag er niet met de werkzaamheden worden begonnen.
2. Pas nadat hij er zeker van is dat deze verwijderd zijn, mag de werknemer met de taak beginnen.
3. Zorg dat de werkplek en de benodigde gereedschappen gereed zijn.
4. Werkzaamheden moeten worden uitgevoerd in werkkleding en er moeten beschermende handschoenen, een veiligheidsbril en gehoorbescherming worden gedragen. De kleding mag niet loshangen of hangende voorwerpen bevatten die gemakkelijk door de zaag kunnen worden gegrepen.

De manchetten moeten elastisch zijn en lang haar moet met een netje worden vastgezet.

5. Controleer de technische staat van het apparaat en of de veiligheidsschakelaars en de noodstop-schakelaar goed functioneren.

6. Controleer:

- staat en volledigheid van de veiligheidsvoorzieningen,
- of het zaagblad met een schroef is vastgezet,
- of het werkstuk goed in de bankschroef is vastgeklemd,

7. Zorg ervoor dat de aanvang van de werkzaamheden geen gevaar oplevert voor de personen op de werkplek of in de directe omgeving daarvan.

8. Controleer na het aansluiten op het lichtnet de draairichting van de zaag door de motor kort te starten en de draairichting te observeren.

9. Zorg ervoor dat het materiaal goed vastzit door de bankschroef en de klemschroef goed af te stellen. Het te zagen stuk materiaal moet onder een scherpe hoek (tussen de zaag en de aanslagbalk) worden vastgeklemd.

10. Voordat u begint met zagen, moet u ervoor zorgen dat alleen het te zagen materiaal zich in het zaaggebied bevindt.

11. Concentreer u volledig op de activiteiten die u uitvoert en werk in een tempo dat overeenkomt met uw natuurlijke werkritme.

12. Bewaar het gesneden materiaal op een daarvoor bestemde plaats.

HET IS ONACCEPTABEL

- het gebruik van botte en beschadigde cirkelzagen,
- uw handen binnen bereik van het werkende zaagblad houden,
- het controleren van de nauwkeurigheid van het zagen en de afmetingen terwijl de zaag in werking is,
- het zaagsel met de handen van de tafel verwijderen,
- het breken van de zaag met behulp van voorwerpen,
- de zaag onbeheerd laten draaien en onbevoegden ermee laten werken,
- de stekker uit het stopcontact halen door aan de stroomkabel te trekken,
- het uitvoeren van ongeoorloofde reparaties en wijzigingen aan de machine,
- het materiaal doorsnijden zonder het goed vast te zetten,
- het gebruiken van een cirkelzaag voor werkzaamheden die niet in overeenstemming zijn met het beoogde doel.

MONTAGE EN SNIJDEN

Een doorslijpmachine is een apparaat dat niet op de werkplek hoeft te worden gemonteerd; de machine moet op een stevige ondergrond worden geplaatst. Klem het werkstuk stevig vast in een bankschroef. Zet de machine aan en wacht tot de motor het maximale toerental bereikt. Druk de snijkop met de handgreep naar beneden totdat het snijwiel licht contact maakt met het werkstuk. Beweeg het snijwiel gelijkmatig over het te snijden materiaal.

Let op: Vermijd trillingen of stuiteren van de doorslijpschijf, aangezien dit leidt tot een slechte snijkwaliteit en zelfs tot breuk van de schijf. Oefen altijd een stevige en gelijkmatige neerwaartse druk uit op de handgreep tijdens het zagen. Verlaag de snijsnelheid niet tegen het einde van de snede, aangezien dit het werkstuk kan oververhitten en overmatige bramen kan veroorzaken.

Let op: Het aantal sneden dat een slijpschijf kan maken en de kwaliteit ervan kunnen sterk variëren, afhankelijk van de slijptijd. Te snel slijpen kan leiden tot voortijdige slijtage van de schijf, maar voorkomt verbranding van het materiaal of het ontstaan van bramen.

VERVANGING VAN SNIJWIEL

- Haal de stekker uit het stopcontact.
- Zet de snijkop in de bovenste rustpositie. -Beweeg de beweegbare snijwielkap totdat deze vastklikt.
- Draai de vleugelmoer los en draai de beschermkap van het zijsnijwiel naar achteren.
- Druk de asvergrendeling naar rechts en draai met de andere hand langzaam aan het snijwiel totdat de asvergrendeling vastklikt.
- Draai de asschroef met de meegeleverde steeksleutel tegen de klok in los. Verwijder de asschroef, de ring, de buitenflens en het versleten snijwielkje.
- Plaats en bevestig het nieuwe snijwielkje door de hierboven beschreven stappen in omgekeerde volgorde uit te voeren.

Let op: Maak de flenzen grondig schoon vóór montage. Let op de pijl die de draairichting aangeeft. Gebruik uitsluitend de aanbevolen, speciaal versterkte doorslijpschijven en draai de spindelschroef slechts zo vast dat de doorslijpschijf stevig vastzit en niet kan draaien. Te vast aandraaien van de spindelschroef kan de schijf beschadigen. Draai de zijkap van de doorslijpschijf terug naar voren en zet vast met de vleugelmoer.

BUMPERBOUT AFSTELLING

Met de stopschroef kan de neerwaartse beweging van het snijwiel worden aangepast. Dit is nodig omdat het snijwiel door slijtage kleiner wordt en daardoor niet volledig door het werkstuk kan worden gesneden.

- Draai de borgmoer los.
- Indien nodig, de aanslagschroef in- of uitdraaien.
- Beweeg de snijkop naar beneden om te controleren of het snijwiel de klembek van de bankschroef bereikt.
- Draai de borgmoer weer vast.

ZONDE

Voordat u gaat zagen, moet elk werkstuk in een bankschroef worden geklemd. Kantel de bovenste helft van de moer omhoog. Draai de spindel voldoende los om het werkstuk tussen de klembekken van de bankschroef te klemmen. Tip: U hoeft de spindel niet te draaien wanneer de moerhelft omhoog is gekanteld. De spindel kan soepel worden in- of uitgetrokken. Duw de spindel naar voren totdat het oppervlak van de klembekken het werkstuk raakt. Sluit de bovenste helft van de moer weer totdat de spindel in beide helften van de splitmoer grijpt. Draai de kruk om het werkstuk in de bankschroef vast te zetten.

DE SNIJDEN

- Gebruik voor het snijden snijschijven die speciaal voor deze machine zijn ontworpen. Gebruik geen schijven van snelstaal, hardmetaal, enz.
 - Klem het werkstuk stevig vast in de bankschroef.
 - Zorg ervoor dat de schroeven waarmee de bankschroef vastzit, goed vastgedraaid zijn.
 - Schakel het apparaat in en wacht tot de motor het maximale toerental bereikt.
 - Druk langzaam op de snijkop totdat de schijf het te snijden materiaal raakt. Beweeg de schijf gelijkmatig door het te snijden materiaal.
- Let op: Zorg ervoor dat de snijschijf niet trilt of stuitert. Hierdoor kan de schijf breken.
- Druk de hendel gelijkmatig naar beneden tijdens het snijden.
- (Als u te veel kracht op de handgreep uitoefent, kan het gereedschap beschadigd raken en kan de gebruiker gewond raken.)

DIAGONALE SNIJDING

Om een versteksneede te maken, kan de bankschroef binnen het bereik worden gedraaid: 45°-0-45°.

- Draai de schroef los waarmee de verstelbare bankschroef vastzit.
- draai de kaak naar de gewenste hoek.
- Draai de bevestigingsschroef vast.
- Bij het vastklemmen van het te zagen werkstuk draait de tweede bek van de bankschroef automatisch naar de gewenste positie en lijnt deze parallel uit ten opzichte van het vastgeklemd werkstuk, waardoor het werkstuk stevig vastzit.

Het vervangen van de slijpschijf

- Koppel de snijplotter los van de stroomvoorziening.
- Draai de moer los waarmee het snijwiel vastzit met een steeksleutel, verwijder de ringen en het slijpwiel.
- Maak de as grondig schoon voordat u de slijpschijf monteert.
- Om het snijwiel te monteren, voert u bovenstaande stappen in omgekeerde volgorde uit.

Slotwoord:

Personen die het apparaat bedienen en onderhouden, moeten goed getraind zijn en geïnformeerd zijn over mogelijke gevaren. Vanwege het ontwerp en de constructie van de snijplotter kunnen de volgende gevaren optreden:

- het aanraken van de slijpschijf in het onbedekte snijgebied.
- afkeuring van een slecht vastgeklemd werkstuk
- barst/breuk van de snijschijf
- het afvoeren van onderdelen van beschadigde of defecte slijpschijven.
- schade aan het gezichtsvermogen en het gehoor indien geen beschermende bril en hoofdtelefoon worden gedragen.

OPSLAG

Wanneer u het gereedschap opbergt, dient u de volgende stappen te volgen.

- a) Reinig het gereedschap grondig van metaaldeeltjes met perslucht. Een magneet kan ook handig zijn.
- b) beveilig de snijder met een transportbeveiliging
- c) de bewegende delen van de machine smeren
- d) metalen onderdelen met een speciaal middel of olie tegen corrosie beschermen.

ONDERHOUD

Let op! Haal de stekker uit het stopcontact.

Verwijder regelmatig stof en vuil van de machine. Reinigen kan het beste met een zachte borstel of doek.

Gebruik geen bijtende middelen om het plastic te reinigen.

INFORMATIE OVER TRILLINGEN EN GELUIDSEMISSIES

- Gemeten geluidsniveau (in rust): 30-50dB

- Gemeten geluidsniveau (tijdens bedrijf): 70-100dB

Waarden bepaald volgens EN 61029-1/A11:2010, EN 61029-2-10:2010

Totale trillingswaarden (vectorsom van drie richtingen)

Metaal snijden

Trillingsemissiewaarde $ah\ 3,5\ m/s^2$

Meetfout K $1,5\ m/s^2$



De laatste twee cijfers van het jaar van toepassing van de CE-markering - 17

EG-VERKLARING VAN CONFORMITEIT

FH GEKO Kietlin, Spacerowa-straat 3, 97-500 Radomsko

verklaart onder volledige verantwoordelijkheid dat:

400V 3kW metaalsnijder

Type: G81024, Model: 83501

voldoet aan de eisen van de richtlijnen van het Europees Parlement en de Raad:

2006/42/EG van 17 mei 2006 betreffende machines,

en normen EN 61029-1/A11:2010, 61029-2-10:2010

is identiek aan het exemplaar dat het onderwerp is van het beoordelingscertificaat

EG-type nr. M8A14 04 86678 002 van 7 april 2014

uitgegeven door TUV SUD Product Service GmbH Zertifizierstellen

RidlerstraBe 65 80339 MÜNCHEN, Duitsland

Telefoon: +49 (89) 50084261, Fax: +49 (89) 50084230

E-mailadres: ps.zert@tuev-sued.de

Website: <http://www.tuev-sued.de/ps>

Identificatienummer van de aangemelde instantie: 0123

Deze EG-conformiteitsverklaring verliest haar geldigheid indien het product zonder toestemming van de fabrikant wordt gewijzigd of omgebouwd.

De volgende persoon is verantwoordelijk voor het voorbereiden van technische documentatie:

Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, Spacerowa-straat 3, 97-500 Radomsko



Kietlin, 04/04/2017

Plaats en datum van uitgifte

Grzegorz Kowalczyk, M.A.

Achternaam, voornaam en functie van de gemachtigde persoon



De laatste twee cijfers van het jaar van toepassing van de CE-markering - 17

EG-VERKLARING VAN CONFORMITEIT

FH GEKO Kietlin, Spacerowa-straat 3, 97-500 Radomsko

verklaart onder volledige verantwoordelijkheid dat:

***Schakelaar voor een 400 V 3 kW snijmachine
Model: CBSN-330***

voldoet aan de eisen van de richtlijnen van het Europees Parlement en de Raad:

2006/95/EG van 12 december 2006 betreffende de harmonisatie van de wetgevingen van de lidstaten inzake elektrisch materiaal bestemd voor gebruik binnen bepaalde spanningsgrenzen en normen EN 60947-1:2007+A1:2011, EN 60947-5-1:2004+A1:2009 is identiek aan het exemplaar dat het onderwerp is van het beoordelingscertificaat EG-type nr. CNB3120528-00217-L van 25/06/2012.

uitgegeven door CTS (Ningbo) Testing Service Technology Co., Ltd.
Fl.2 Zuid-Huoju-gebouw, No.181 Canghai Rd., Jiangdong Hightech Park Ningbo China
Tel: +86-574-87912121 (16 lijnen) Fax: +86-574-87907993
Klachtenlijn: +86-574-87908003 E-mail: cts@cts-lab.com

Deze EG-conformiteitsverklaring verliest haar geldigheid indien het product zonder toestemming van de fabrikant wordt gewijzigd of omgebouwd.

De volgende persoon is verantwoordelijk voor het voorbereiden van technische documentatie:

Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, Spacerowa-straat 3, 97-500 Radomsko



Kietlin, 04/04/2017

Plaats en datum van uitgifte

Grzegorz Kowalczyk, M.A.

Achternaam, voornaam en functie van de gemachtigde persoon



ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟ ΟΔΗΓΙΩΝ

Κόφτης μετάλλου 400V 3kW

Τύπος: G81024, Μοντέλο: 83501

Μετάφραση των πρωτότυπων οδηγιών
GR - ΕΛΛΗΝΙΚΗ ΕΚΔΟΣΗ



Κατασκευάζεται για
FH GEKO
Κιέτλιν, Οδός Spacerowa 3
97-500 Ράντομσκο
www.geko.pl

Πριν από την πρώτη χρήση, διαβάστε προσεκτικά αυτό το εγχειρίδιο. Είναι ευθύνη του χρήστη να διαβάσει όλες τις οδηγίες που είναι απαραίτητες για την ασφαλή χρήση και λειτουργία, καθώς και να κατανοήσει τυχόν κινδύνους που ενδέχεται να προκύψουν κατά τη χρήση.



ΠΡΟΣΟΧΗ!!!

Λόγω της συνεχούς βελτίωσης του προϊόντος, οι φωτογραφίες και τα σχέδια που περιλαμβάνονται στο εγχειρίδιο είναι μόνο για επεξηγηματικούς σκοπούς και ενδέχεται να διαφέρουν από το αγορασμένο προϊόν.

Αυτές οι διαφορές δεν μπορούν να αποτελέσουν βάση για καταγγελία.

ΤΕΧΝΙΚΑ ΔΕΔΟΜΕΝΑ

Τροφοδοσία: 400 V-50 Hz

Ισχύς: 3kW

Ταχύτητα: 2800 σ.α.λ.

Γωνία κοπής: 0~46 μοίρες

Μέγεθος καντράν: 400

Μετρημένο επίπεδο θορύβου: 30-50dB

ΠΕΠΡΩΜΕΝΟ

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ! Αυτή η συσκευή δεν προορίζεται για βιομηχανική χρήση! Μην τη χρησιμοποιείτε σε χώρους εργασίας!

Η μηχανή κοπής μετάλλων έχει σχεδιαστεί για την κοπή μετάλλων, ανάλογα με το μέγεθος της μηχανής. Υλικά όπως ράβδοι και πλάκες μπορούν να κοπούν με το πριόνι. Το πριόνι είναι κατάλληλο για την κοπή μεγάλων τεμαχίων. Η μηχανή μπορεί να χρησιμοποιηθεί μόνο για τον προβλεπόμενο σκοπό της. Οποιαδήποτε άλλη χρήση πέρα από αυτό το πεδίο εφαρμογής θεωρείται ακατάλληλη. Ο χρήστης/χειριστής, όχι ο κατασκευαστής, είναι υπεύθυνος για τυχόν ζημιές ή τραυματισμούς που προκύπτουν. Επιτρέπεται να χρησιμοποιούνται μόνο δίσκοι κοπής που έχουν σχεδιαστεί για αυτήν τη μηχανή. Απαγορεύεται η χρήση οποιουδήποτε τύπου δίσκων υψηλής ταχύτητας από χάλυβα, καρβίδιο, διαμάντι κ.λπ. Απαγορεύεται η χρήση οποιουδήποτε τύπου δίσκων από χάλυβα υψηλής ταχύτητας, καρβίδιο, διαμάντι κ.λπ. Η σωστή χρήση περιλαμβάνει επίσης την τήρηση των οδηγιών ασφαλείας, των οδηγιών συναρμολόγησης και των οδηγιών λειτουργίας στο εγχειρίδιο λειτουργίας. Τα άτομα που χειρίζονται και συντηρούν τη μηχανή πρέπει να είναι εξοικειωμένα με αυτές τις οδηγίες και να είναι ενημερωμένα για τους πιθανούς κινδύνους.

Επιπλέον, πρέπει να τηρούνται αυστηρά οι ισχύοντες κανονισμοί πρόληψης ατυχημάτων (OSH). Πρέπει να τηρούνται και άλλοι γενικοί κανονισμοί για την υγεία και την ασφάλεια στην εργασία. Οι τροποποιήσεις στο μηχανήμα αποκλείουν πλήρως την ευθύνη του κατασκευαστή για τυχόν ζημιές που προκύπτουν. Παρά την ορθή χρήση, ορισμένοι υπολειπόμενοι παράγοντες κινδύνου δεν μπορούν να εξαλειφθούν πλήρως. Οι ακόλουθοι κίνδυνοι ενδέχεται να προκύψουν λόγω του σχεδιασμού και της κατασκευής του μηχανήματος:

- Αγγίζοντας τον τροχό λείανσης στην εκτεθειμένη περιοχή κοπής. Άπλωμα του χεριού στον περιστρεφόμενο τροχό λείανσης (κοπή).
- Απόρριψη του τεμαχίου εργασίας και των μερών του.
- Ρωγμή/θραύση του τροχού λείανσης.
- Απόρριψη κατεστραμμένων ή ελαττωματικών τροχών λείανσης.
- Βλάβη στην ακοή εάν δεν φοριούνται ωτοασπίδες. Ο χώρος εργασίας του κυκλικού πριονιού πρέπει να είναι καλά φωτισμένος και να παρέχει στον εργαζόμενο εύκολη πρόσβαση στο μηχανήμα (τουλάχιστον 600 mm από τους τοίχους). Το κυκλικό πριόνι πρέπει να είναι γειωμένο ή ουδέτερο (προστασία από ηλεκτροπληξία). Το μηχανήμα πρέπει να τοποθετείται σε καθαρό, στεγνό και επίπεδο δάπεδο. Πρέπει να παρέχεται επαρκής χώρος γύρω από το μηχανήμα για καθημερινή λειτουργία, καθώς και για τυχόν σέρβις, καθαρισμό ή φόρτωση εξαρτημάτων. Δεν επιτρέπεται η ορθοστάσια πάνω στο μηχανήμα.

Μην εκθέτετε το μηχανήμα σε βροχή και μην το χρησιμοποιείτε σε υγρό περιβάλλον. Το μηχανήμα δεν πρέπει να εγκαθίσταται μόνιμα κοντά σε μηχανήματα που δονούνται ή έχουν σκόνη. Το μηχανήμα πρέπει να χειρίζεται μόνο ένα άτομο!

ΠΡΙΝ ΑΠΟ ΤΗΝ ΕΝΑΡΞΗ ΤΗΣ ΕΡΓΑΣΙΑΣ

ΠΡΟΣΟΧΗ!

1. Εάν εντοπιστούν ζημιές ή ελαττώματα, μην ξεκινήσετε την εργασία.
2. Μόνο αφού βεβαιωθεί ότι έχουν απομακρυνθεί, μπορεί ο εργαζόμενος να ξεκινήσει την εργασία.
3. Προετοιμάστε τον σταθμό εργασίας και τα απαραίτητα εργαλεία ανάλογα.
4. Η εργασία πρέπει να εκτελείται με ρούχα εργασίας και να φοράτε προστατευτικά γάντια, γυαλιά και ωτοασπίδες. Τα ρούχα δεν πρέπει να είναι χαλαρά ή να περιέχουν κρεμαστά αντικείμενα που θα μπορούσαν εύκολα να πιαστούν από το πριόνι.

Οι μανσέτες πρέπει να έχουν ελαστικές μανσέτες και τα μακριά μαλλιά πρέπει να είναι στερεωμένα με δίχτυ.

5. Ελέγξτε την τεχνική κατάσταση της συσκευής και εάν οι διακόπτες ασφαλείας και ο διακόπτης έκτακτης ανάγκης λειτουργούν σωστά.

6. Έλεγχος:

- κατάσταση και πληρότητα των προστατευτικών καλύμματος,
- εάν η λεπίδα του πριονιού είναι ασφαλισμένη με βίδα,
- εάν το τεμάχιο εργασίας είναι σωστά στερεωμένο στη μέγγενη,

7. Βεβαιωθείτε ότι η έναρξη της εργασίας δεν θα αποτελέσει απειλή για άτομα στον χώρο εργασίας ή σε άμεση γειτνίαση με αυτόν.

8. Αφού συνδέσετε το πριόνι στο ρεύμα, ελέγξτε την κατεύθυνση περιστροφής του πριονιού ξεκινώντας για λίγο τον κινητήρα και παρατηρώντας την κατεύθυνση περιστροφής.

9. Βεβαιωθείτε ότι το υλικό συγκρατείται σταθερά ρυθμίζοντας σωστά τη μέγγενη και τη βίδα σύσφιξης. Το τμήμα του υλικού που πρόκειται να κοπεί υπό οξεία γωνία (μεταξύ του πριονιού και της ράβδου αναστολής) πρέπει να συσφιχθεί.

10. Πριν ξεκινήσετε την κοπή, βεβαιωθείτε ότι μόνο το υλικό που κόβεται βρίσκεται στην περιοχή πριονίσματος.

11. Συγκεντρώστε όλη σας την προσοχή αποκλειστικά στις δραστηριότητες που εκτελείτε και εργαστείτε με ταχύτητα που αντιστοιχεί στον φυσικό σας ρυθμό εργασίας.

12. Αποθηκεύστε το κομμένο υλικό σε ένα καθορισμένο μέρος.

ΕΙΝΑΙ ΑΠΑΡΑΔΕΚΤΟ

- χρησιμοποιώντας αμβλέα και κατεστραμμένα κυκλικά πριόνια,
- κρατώντας τα χέρια σας σε κοντινή απόσταση από την πριονόλαμα εργασίας,
- έλεγχος της ακρίβειας της κοπής και των διαστάσεων κατά τη λειτουργία του πριονιού,
- αφαίρεση πριονιδιού από το τραπέζι με τα χέρια σας,
- φρενάρισμα του πριονιού με χρήση οποιουδήποτε αντικειμένου,
- αφήνοντας το πριόνι σε λειτουργία χωρίς επίβλεψη και επιτρέποντας σε μη εξουσιοδοτημένα άτομα να εργαστούν σε αυτό,
- βγάζοντας το φινιρίσμα από την πρίζα τραβώντας το καλώδιο τροφοδοσίας,
- πραγματοποίηση μη εξουσιοδοτημένων επισκευών και τροποποιήσεων στο μηχάνημα,
- κοπή του υλικού χωρίς σωστή στερέωση,
- χρήση κυκλικού πριονιού για εργασία που δεν είναι σύμφωνη με τον προβλεπόμενο σκοπό του.

ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ ΚΑΙ ΚΟΨΗ

Μια μηχανή κοπής είναι μια συσκευή που δεν απαιτεί τοποθέτηση στο σταθμό εργασίας. Η μηχανή πρέπει να τοποθετείται σε μια σταθερή επιφάνεια. Στερεώστε καλά το τεμάχιο εργασίας σε μια μέγγενη. Ενεργοποιήστε το μηχάνημα και περιμένετε να φτάσει ο κινητήρας στη μέγιστη ταχύτητα. Πιέστε την κεφαλή κοπής προς τα κάτω από τη λαβή μέχρι ο τροχός κοπής να έρθει σε επαφή ελαφρά με το τεμάχιο εργασίας. Μετακινήστε τον τροχό κοπής ομοιόμορφα κατά μήκος του υλικού που κόβεται.

Σημείωση: Αποφύγετε τους κραδασμούς ή την αναπήδηση του τροχού κοπής, καθώς αυτό θα οδηγήσει σε κακή ποιότητα κοπής και ομοιόμορφο σπάσιμο του τροχού. Πάντα να ασκείτε σταθερή και ομοιόμορφη πίεση προς τα κάτω στη λαβή κατά την κοπή. Μην μειώνετε την ταχύτητα κοπής προς το τέλος της κοπής, καθώς αυτό μπορεί να υπερθερμάνει το τεμάχιο εργασίας και να δημιουργήσει υπερβολικά γρέζια.

Σημείωση: Ο αριθμός των κοπών που μπορεί να κάνει ένας τροχός λείανσης και η ποιότητά τους μπορεί να ποικίλλει σημαντικά ανάλογα με τον χρόνο κοπής. Η πολύ γρήγορη κοπή μπορεί να προκαλέσει πρόωρη φθορά του τροχού, αλλά αποτρέπει το κάψιμο του υλικού ή τη δημιουργία γρεζιών.

ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΤΡΟΧΟΥ ΚΟΠΗΣ

- Αποσυνδέστε το καλώδιο ρεύματος από την πρίζα.
- Ρυθμίστε την κεφαλή κοπής στην άνω θέση ηρεμίας -Μετακινήστε το κινητό προστατευτικό του τροχού κοπής μέχρι να ασφαλίσει.
- Ξεβιδώστε το παξιμάδι πεταλούδας και γυρίστε το προστατευτικό του πλευρικού τροχού κοπής προς τα πίσω.
- Πιέστε την ασφάλεια του άξονα προς τα δεξιά και περιστρέψτε αργά τον τροχό κοπής με το άλλο χέρι μέχρι να ασφαλίσει η ασφάλεια του άξονα.
- Χρησιμοποιώντας το παρεχόμενο κλειδί ανοιχτού άκρου, ξεβιδώστε τη βίδα του άξονα αριστερόστροφα. Αφαιρέστε τη βίδα του άξονα, τη ροδέλα, την εξωτερική φλάντζα και τον φθαρμένο δίσκο κοπής.
- Εγκαταστήστε και ασφαλίστε τον νέο δίσκο κοπής ακολουθώντας τα βήματα που περιγράφονται παραπάνω με αντίστροφη σειρά.

Σημείωση: Καθαρίστε σχολαστικά τις φλάντζες πριν από τη συναρμολόγηση. Παρατηρήστε το βέλος που υποδεικνύει την κατεύθυνση περιστροφής. Χρησιμοποιήστε μόνο συνιστώμενους, ειδικά ενισχυμένους τροχούς κοπής και σφίξτε τη βίδα του άξονα μόνο τόσο όσο χρειάζεται για να συγκρατήσετε σταθερά τον τροχό κοπής και να τον αποτρέψετε από την περιστροφή του. Το υπερβολικό σφίξιμο της βίδας του άξονα μπορεί να προκαλέσει ζημιά στον τροχό. Γυρίστε το πλευρικό προστατευτικό του τροχού κοπής προς τα εμπρός και ασφαλίστε το με το παξιμάδι πεταλούδας.

ΡΥΘΜΙΣΗ ΒΙΔΑΣ ΠΡΟΦΥΛΑΚΤΗΡΑ

Η βίδα αναστολής μπορεί να χρησιμοποιηθεί για τη ρύθμιση της καθοδικής κίνησης του τροχού κοπής. Αυτό είναι απαραίτητο επειδή η διάμετρος του τροχού κοπής μειώνεται καθώς φθείρεται, εμποδίζοντας την πλήρη κοπή του τεμαχίου εργασίας.

- Χαλαρώστε το παξιμάδι ασφάλισης.
- Εάν είναι απαραίτητο, βιδώστε ή ξεβιδώστε τη βίδα ασφάλισης.
- Μετακινήστε την κεφαλή κοπής προς τα κάτω για να ελέγξετε ότι ο τροχός κοπής φτάνει στη σιαγόνα σύσφιξης της μέγγενης.
- Ξανασφίξτε το παξιμάδι ασφάλισης.

ΜΕΓΓΕΝΗ

Πριν από την κοπή, κάθε τεμάχιο εργασίας πρέπει να στερεωθεί σε μέγγενη. Γείρετε το πάνω μισό του παξιμαδιού προς τα πάνω. Ξεβιδώστε τον άξονα αρκετά ώστε να ασφαλίσετε το τεμάχιο εργασίας ανάμεσα στις σιαγόνες σύσφιξης της μέγγενης. Συμβουλή: Δεν χρειάζεται να περιστρέψετε τον άξονα όταν το μισό του παξιμαδιού είναι γερμένο προς τα πάνω. Ο άξονας μπορεί να τραβηχτεί ή να συμπτυχθεί ομαλά. Σπρώξτε τον άξονα προς τα εμπρός μέχρι η επιφάνεια της σιαγόνας σύσφιξης να έρθει σε επαφή με το τεμάχιο εργασίας. Κλείστε το πάνω μισό του παξιμαδιού προς τα κάτω μέχρι ο άξονας να εμπλακεί και με τα δύο μισά του παξιμαδιού. Γυρίστε τη μανιβέλα για να ασφαλίσετε το τεμάχιο εργασίας στη μέγγενη.

ΚΑΝΟΝΤΑΣ ΤΗΝ ΚΟΨΗ

- Για κοπή, χρησιμοποιήστε τροχούς κοπής σχεδιασμένους για αυτό το μηχάνημα. Μην χρησιμοποιείτε δίσκους από χάλυβα υψηλής ταχύτητας, καρβίδιο κ.λπ.
- Σφίξτε σταθερά το τεμάχιο εργασίας στη μέγγενη.
- Βεβαιωθείτε ότι οι βίδες που ασφαλίζουν τη μέγγενη είναι σωστά σφιγμένες.
- Ενεργοποιήστε τη συσκευή και περιμένετε μέχρι ο κινητήρας να φτάσει στη μέγιστη ταχύτητα.
- Πιέστε αργά την κεφαλή κοπής μέχρι ο δίσκος να έρθει σε επαφή με το υλικό που κόβεται. Μετακινήστε σταθερά τον δίσκο μέσα από το υλικό που κόβεται.

Σημείωση: Μην αφήνετε τον τροχό κοπής να δονείται ή να αναπηδά, καθώς αυτό μπορεί να προκαλέσει το σπάσιμο του τροχού.

- Κατά την κοπή, πιέστε τη λαβή ομοιόμορφα προς τα κάτω.

(Η υπερβολική δύναμη που ασκείται στη λαβή μπορεί να προκαλέσει ζημιά στο εργαλείο και τραυματισμό στον χειριστή.)

ΔΙΑΓΩΝΙΑ ΚΟΨΗ

Για να εκτελέσετε μια κοπή με μίτρα, η μέγγενη μπορεί να περιστραφεί εντός του εύρους: 45°-0-45°.

- χαλαρώστε τη βίδα που ασφαλίζει τη ρυθμιζόμενη σιαγόνα της μέγγενης.
- περιστρέψτε τη σιαγόνα στην επιθυμητή γωνία.
- σφίξτε τη βίδα στερέωσης.
- κατά τη σύσφιξη του τεμαχίου που κόβεται, η δεύτερη σιαγόνα της μέγγενης περιστρέφεται αυτόματα στην απαιτούμενη θέση και ευθυγραμμίζεται παράλληλα με το τεμάχιο που συσφίγγεται, εξασφαλίζοντας την ασφαλή στερέωσή του.

Αντικατάσταση του τροχού λείανσης

- αποσυνδέστε τον κόφτη από την παροχή ρεύματος.
- χρησιμοποιώντας ένα ίσιο κλειδί, ξεβιδώστε το παξιμάδι που ασφαλίζει τον τροχό κοπής, αφαιρέστε τις ροδέλες και τον τροχό λείανσης.
- Πριν εγκαταστήσετε τον τροχό λείανσης, καθαρίστε καλά τον άξονα.
- Για να εγκαταστήσετε τον τροχό κοπής, εκτελέστε τα παραπάνω βήματα με αντίστροφη σειρά.

Τελικές παρατηρήσεις:

Τα άτομα που χειρίζονται και συντηρούν τη συσκευή θα πρέπει να είναι κατάλληλα εκπαιδευμένα και ενημερωμένα για τους πιθανούς κινδύνους. Λόγω του σχεδιασμού και της κατασκευής του κόφτη, ενδέχεται να προκύψουν οι ακόλουθοι κίνδυνοι:

- αγγίζοντας τον τροχό λείανσης στην ακάλυπτη περιοχή κοπής.
- απόρριψη ενός κακώς στερεωμένου τεμαχίου εργασίας
- ρωγμή/θραύση του δίσκου κοπής
- απόρριψη εξαρτημάτων κατεστραμμένων ή ελαττωματικών τροχών λείανσης.
- βλάβη στην όραση και την ακοή εάν δεν φοριούνται προστατευτικά γυαλιά και ακουστικά.

ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗ

Κατά την αποθήκευση του εργαλείου, θα πρέπει να ακολουθήσετε τα ακόλουθα βήματα.

- α) καθαρίστε σχολαστικά το εργαλείο από μεταλλικά σωματίδια χρησιμοποιώντας πεπιεσμένο αέρα. Ένας μαγνήτης μπορεί επίσης να είναι χρήσιμος.
- β) ασφαλίστε τον κόφτη με μια ασφάλεια μεταφοράς
- γ) λιπάνετε τα κινούμενα μέρη του μηχανήματος
- δ) προστατεύστε τα μεταλλικά μέρη από τη διάβρωση με ειδικό παράγοντα ή λάδι.

ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

Σημείωση! Αποσυνδέστε το καλώδιο ρεύματος από την πρίζα.

Αφαιρείτε τακτικά τη σκόνη και τη βρωμιά από το μηχάνημα. Ο καθαρισμός γίνεται καλύτερα με μια μαλακή βούρτσα ή πανί. Μην χρησιμοποιείτε καυστικά μέσα για να καθαρίσετε το πλαστικό.

ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ ΣΧΕΤΙΚΑ ΜΕ ΤΙΣ ΕΚΠΟΜΠΕΣ ΔΟΝΗΣΕΩΝ ΚΑΙ ΘΟΡΥΒΟΥ

- Μετρημένο επίπεδο θορύβου (στο ρελαντί): 30-50dB
- Μετρημένο επίπεδο θορύβου (κατά τη λειτουργία): 70-100dB

Τιμές που προσδιορίζονται σύμφωνα με τα πρότυπα EN 61029-1/A11:2010, EN 61029-2-10:2010

Συνολικές τιμές δόνησης (άθροισμα διανυσμάτων τριών κατευθύνσεων)

Κοπή μετάλλου

Τιμή εκπομπής κραδασμών a_h 3,5 m/s²

Σφάλμα μέτρησης K 1,5 m/s²



Τα δύο τελευταία ψηφία του έτους εφαρμογής της σήμανσης CE - 17

ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΕΚ

FH GEKO Kietlin, Spacerowa Street 3, 97-500 Radomsko

δηλώνει με πλήρη ευθύνη ότι:

Κόφτης μετάλλου 400V 3kW
Τύπος: G81024, Μοντέλο: 83501

πληροί τις απαιτήσεις των οδηγιών του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του Συμβουλίου:

2006/42/ΕΚ της 17ης Μαΐου 2006 σχετικά με τα μηχανήματα,
και πρότυπα EN 61029-1/A11:2010, 61029-2-10:2010
είναι πανομοιότυπο με το δείγμα που αποτελεί αντικείμενο του πιστοποιητικού αξιολόγησης
Αριθμός τύπου ΕΚ M8A14 04 86678 002 της 7ης Απριλίου 2014
που εκδόθηκε από την TÜV SÜD Product Service GmbH Zertifizierstellen
Ridlerstraße 65 80339 Μόναχο, Γερμανία
Τηλέφωνο: +49 (89) 50084261, Φαξ: +49 (89) 50084230
Ηλεκτρονικό ταχυδρομείο: ps.zert@tuev-sued.de
Ιστότοπος: <http://www.tuev-sued.de/ps>
Αριθμός Αναγνώρισης Κοινοποιημένου Οργανισμού: 0123

Η παρούσα Δήλωση Συμμόρφωσης ΕΚ παύει να ισχύει εάν το προϊόν τροποποιηθεί ή ανακατασκευαστεί
χωρίς τη συγκατάθεση του κατασκευαστή.

Το ακόλουθο άτομο είναι υπεύθυνο για την προετοιμασία της τεχνικής τεκμηρίωσης:

Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, Spacerowa Street 3, 97-500 Radomsko



Κιέτλιν, 04/04/2017

Τόπος και ημερομηνία έκδοσης

Γκρέγκορζ Κόβαλτσικ, Μ.Α.

Επώνυμο, όνομα και θέση του εξουσιοδοτημένου προσώπου



Τα δύο τελευταία ψηφία του έτους εφαρμογής της σήμανσης CE - 17

ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΕΚ

FH GEKO Kietlin, Spacerowa Street 3, 97-500 Radomsko

δηλώνει με πλήρη ευθύνη ότι:

Διακόπτης για κόφτη 400 V 3 kW

Μοντέλο: CBSN-330

πληροί τις απαιτήσεις των οδηγιών του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του Συμβουλίου:

2006/95/ΕΚ της 12ης Δεκεμβρίου 2006 για την εναρμόνιση των νομοθεσιών των κρατών μελών σχετικά με το ηλεκτρολογικό υλικό που προορίζεται για χρήση εντός ορισμένων ορίων τάσης

και πρότυπα EN 60947-1:2007+A1:2011, EN 60947-5-1:2004+A1:2009

είναι πανομοιότυπο με το δείγμα που αποτελεί αντικείμενο του πιστοποιητικού αξιολόγησης

Αριθμός τύπου ΕΚ CNB3120528-00217-L της 25/06/2012.

εκδίδεται από την CTS (Ningbo) Testing Service Technology Co., Ltd.

Fl.2 νότιο κτήριο Huojia, No.181 canghai Rd., Jiangdong High-tech Park Ningbo China

Τηλ.: +86-574-87912121 (16 γραμμές) Φαξ: +86-574-87907993

Γραμμή παραπόνων: +86-574-87908003 Ηλεκτρονικό ταχυδρομείο: cts@cts-lab.com

Η παρούσα Δήλωση Συμμόρφωσης ΕΚ παύει να ισχύει εάν το προϊόν τροποποιηθεί ή ανακατασκευαστεί χωρίς τη συγκατάθεση του κατασκευαστή.

Το ακόλουθο άτομο είναι υπεύθυνο για την προετοιμασία της τεχνικής τεκμηρίωσης:

Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, Spacerowa Street 3, 97-500 Radomsko



Κιέτλιν, 04/04/2017

Τόπος και ημερομηνία έκδοσης

Γκρέγκορζ Κόβαλτσικ, Μ.Α.

Επώνυμο, όνομα και θέση του εξουσιοδοτημένου προσώπου



MANUAL DE INSTRUÇÕES

Cortador de metal 400V 3kW

Tipo: G81024, Modelo: 83501

Tradução das instruções originais
PT - VERSÃO EM PORTUGUÊS



***Fabricado para
FH GEKO
Kietlin, Rua Spacerowa 3
97-500 Radomsko
www.geko.pl***

Antes do primeiro uso, leia este manual atentamente. É responsabilidade do usuário ler todas as instruções necessárias para o uso e operação seguros e compreender quaisquer riscos que possam surgir durante o uso.



ATENÇÃO!!!

Devido à melhoria contínua do produto, as fotos e os desenhos incluídos no manual são apenas para fins ilustrativos e podem ser diferentes do produto adquirido.

Essas diferenças não podem ser base para uma reclamação.

DADOS TÉCNICOS

Fonte de alimentação: 400 V-50 Hz

Potência: 3kW

Velocidade: 2800 rpm

Ângulo de corte: 0~46 graus

Tamanho do mostrador: 400

Nível de ruído medido: 30-50dB

DESTINO

AVISO! Este dispositivo não se destina ao uso industrial! Não utilize em locais de trabalho!

A máquina de corte de metais foi projetada para cortar metais, de acordo com o tamanho da máquina. Materiais como barras e chapas podem ser cortados com a serra. A serra é adequada para cortar peças de trabalho grandes. A máquina só pode ser usada para a finalidade a que se destina. Qualquer outro uso além deste escopo é considerado impróprio. O usuário/operador, não o fabricante, é responsável por quaisquer danos ou ferimentos resultantes. Somente discos de corte projetados para esta máquina podem ser usados. O uso de qualquer tipo de disco de aço rápido, carboneto, diamante, etc. é proibido. O uso adequado também inclui a observação das instruções de segurança, instruções de montagem e instruções de operação no manual de operação. As pessoas que operam e fazem a manutenção da máquina devem estar familiarizadas com estas instruções e ser informadas sobre os perigos potenciais.

Além disso, as normas aplicáveis de prevenção de acidentes (SST) devem ser rigorosamente observadas. Outras normas gerais de saúde e segurança ocupacional devem ser observadas. Modificações na máquina excluem completamente a responsabilidade do fabricante por quaisquer danos resultantes. Apesar do uso adequado, certos fatores de risco residuais não podem ser completamente eliminados. Os seguintes perigos podem ocorrer devido ao projeto e à construção da máquina:

- Tocar na área de corte exposta do rebolo. Tocar na área de corte do rebolo em rotação (cortar).
- Rejeição de peças e partes de peças.
- Rachadura/quebra da roda de esmeril.
- Descartar rebolos danificados ou defeituosos.
- Danos à audição devido à falta de proteção auricular. A estação de trabalho da serra circular deve ser bem iluminada e proporcionar ao funcionário acesso fácil à máquina (a pelo menos 600 mm das paredes). A serra circular deve ser aterrada ou neutralizada (proteção contra choque elétrico). A máquina deve ser colocada em um piso limpo, seco e nivelado. Deve haver espaço suficiente ao redor da máquina para a operação diária, bem como para qualquer manutenção, limpeza ou carregamento de peças. Não é permitido subir na máquina.

Não exponha a máquina à chuva nem a utilize em ambientes úmidos. A máquina não deve ser instalada permanentemente perto de máquinas vibrantes ou empoeiradas. A máquina deve ser operada por apenas uma pessoa!

ANTES DE COMEÇAR A TRABALHAR

ATENÇÃO!

1. Se forem encontrados danos ou falhas, não inicie o trabalho.
2. Somente após certificar-se de que foram removidos o funcionário poderá iniciar a tarefa.
3. Prepare a estação de trabalho e as ferramentas necessárias adequadamente.
4. O trabalho deve ser realizado com roupas de trabalho e luvas de proteção, óculos de proteção e proteção auditiva. As roupas não devem estar folgadas nem conter objetos pendurados que possam ser facilmente presos pela serra.

Os punhos devem ter elástico e os cabelos longos devem ser presos com uma rede.

5. Verifique as condições técnicas do dispositivo e se os interruptores de segurança e de parada de emergência estão funcionando corretamente.

6. Verifique:

- condição e integridade das proteções de segurança,
- se a lâmina de serra está fixada com um parafuso,
- se a peça de trabalho está devidamente fixada no torno,

7. Certifique-se de que o início do trabalho não representará uma ameaça às pessoas no local de trabalho ou nas proximidades.

8. Após conectar à rede elétrica, verifique o sentido de rotação da serra ligando brevemente o motor e observando o sentido de rotação.

9. Certifique-se de que o material esteja firmemente preso, ajustando corretamente o torno e o parafuso de fixação. A seção do material a ser cortada em ângulo agudo (entre a serra e a barra de parada) deve ser fixada.

10. Antes de iniciar o corte, certifique-se de que somente o material a ser cortado esteja na área de serra.

11. Concentre toda a sua atenção somente nas atividades que você está realizando e trabalhe em uma velocidade que corresponda ao seu ritmo natural de trabalho.

12. Armazene o material cortado em um local designado.

É INACEITÁVEL

- usando serras circulares cegas e danificadas,
- manter as mãos ao alcance da lâmina de serra em funcionamento,
- verificar a precisão do corte e as dimensões enquanto a serra estiver em operação,
- remover a serragem da mesa com as mãos,
- frear a serra usando qualquer objeto,
- deixar a serra funcionando sem supervisão e permitir que pessoas não autorizadas trabalhem nela,
- retirar o plugue da tomada puxando pelo cabo de alimentação,
- fazer reparos e modificações não autorizadas na máquina,
- cortar o material sem fixá-lo adequadamente,
- usar uma serra circular para trabalhos que não estejam de acordo com a finalidade a que se destina.

MONTAGEM E CORTE

Uma máquina de corte é um dispositivo que não requer montagem na estação de trabalho; a máquina deve ser colocada sobre uma superfície sólida. Prenda firmemente a peça de trabalho em uma morsa. Ligue a máquina e aguarde até que o motor atinja a velocidade máxima. Pressione a cabeça de corte para baixo pela alça até que a roda de corte entre em contato levemente com a peça de trabalho. Mova a roda de corte uniformemente sobre o material a ser cortado.

Observação: Evite vibrações ou trepidações do disco de corte, pois isso resultará em baixa qualidade de corte e até mesmo na quebra do disco. Sempre aplique pressão firme e uniforme para baixo no cabo ao cortar. Não reduza a velocidade de corte no final do corte, pois isso pode superaquecer a peça de trabalho e criar rebarbas excessivas.

Observação: O número de cortes que um rebolo pode fazer e sua qualidade podem variar bastante dependendo do tempo de corte. Cortar muito rápido pode causar desgaste prematuro do rebolo, mas evita a queima do material ou a formação de rebarbas.

SUBSTITUIÇÃO DE DISCOS DE CORTE

- Desconecte o cabo de alimentação da tomada.
- Coloque a cabeça de corte na posição de descanso superior. -Mova a proteção móvel da roda de corte até que ela encaixe.
- Desaparafuse a porca borboleta e gire a proteção da roda de corte lateral para trás.
- Pressione a trava do eixo para a direita e gire lentamente a roda de corte com a outra mão até que a trava do eixo engate.
- Usando a chave de boca fornecida, desaparafuse o parafuso do eixo no sentido anti-horário. Remova o parafuso do eixo, a arruela, o flange externo e a roda de corte desgastada.
- Instale e fixe a nova roda de corte seguindo os passos descritos acima na ordem inversa.

Observação: Limpe bem os flanges antes da montagem. Observe a seta que indica o sentido de rotação. Utilize somente discos de corte recomendados e especialmente reforçados e aperte o parafuso do eixo apenas o suficiente para segurar o disco de corte com firmeza e evitar que ele gire. Apertar demais o parafuso do eixo pode danificar o disco. Gire a proteção lateral do disco de corte para a frente e fixe-a com a porca borboleta.

AJUSTE DO PARAFUSO DO PARA-CHOQUE

O parafuso de parada pode ser usado para ajustar o movimento descendente da roda de corte. Isso é necessário porque o diâmetro da roda de corte diminui à medida que se desgasta, impedindo que a peça de trabalho seja completamente cortada.

- Afrouxe a porca de fixação.
- Se necessário, aperte ou desaperte o parafuso de parada.
- Mova a cabeça de corte para baixo para verificar se a roda de corte alcança a garra de fixação do torno.
- Reaperte a porca de fixação.

VICE

Antes do corte, cada peça de trabalho deve ser fixada em uma morsa. Incline a metade superior da porca para cima. Desaparafuse o eixo o suficiente para prender a peça de trabalho entre as garras de fixação da morsa. Dica: Não há necessidade de girar o eixo quando a metade da porca estiver inclinada para cima. O eixo pode ser puxado ou retraído suavemente. Empurre o eixo para frente até que a superfície da garra de fixação entre em contato com a peça de trabalho. Feche a metade superior da porca novamente até que o eixo se encaixe em ambas as metades da porca bipartida. Gire a manivela para prender a peça de trabalho na morsa.

FAZENDO O CORTE

- Para cortar, utilize discos de corte projetados para esta máquina. Não utilize discos de aço rápido, carboneto, etc.
 - Prenda a peça de trabalho firmemente no torno.
 - Certifique-se de que os parafusos que prendem o torno estejam bem apertados.
 - Ligue o aparelho e aguarde até que o motor atinja a rotação máxima.
 - Pressione lentamente a cabeça de corte até que o disco entre em contato com o material a ser cortado. Mova o disco de forma constante sobre o material a ser cortado.
- Observação: não deixe a roda de corte vibrar ou saltar, pois isso pode causar sua quebra.
- Ao cortar, pressione a alça para baixo uniformemente.
- (Força excessiva aplicada ao cabo pode danificar a ferramenta e causar ferimentos ao operador.)

CORTE DIAGONAL

Para executar um corte em esquadria, o torno pode ser girado dentro do intervalo: 45°-0-45°.

- afrouxe o parafuso que prende a morsa ajustável.
- gire a mandíbula para o ângulo desejado.
- aperte o parafuso de montagem.
- ao fixar a peça a ser cortada, a segunda mandíbula do torno gira automaticamente para a posição necessária e se alinha paralelamente à peça a ser fixada, garantindo sua fixação segura.

Substituindo a roda de amolar

- desconecte o cortador da fonte de alimentação.
- com uma chave de boca, desparafuse a porca que fixa a roda de corte, retire as arruelas e a roda de esmeril.
- Antes de instalar o rebolo, limpe bem o eixo.
- para instalar a roda de corte, execute os passos acima na ordem inversa.

Observações finais:

As pessoas que operam e fazem a manutenção do dispositivo devem ser devidamente treinadas e informadas sobre os perigos potenciais. Devido ao design e à construção do cortador, os seguintes perigos podem ocorrer:

- tocar a roda de esmeril na área de corte descoberta.
- rejeição de uma peça de trabalho mal fixada
- rachadura/quebra do disco de corte
- descartar peças de rebolos danificados ou defeituosos.
- danos à visão e à audição se óculos de proteção e fones de ouvido não forem usados.

ARMAZENAR

Ao armazenar a ferramenta, os seguintes passos devem ser tomados.

- a) limpe completamente a ferramenta de partículas metálicas usando ar comprimido; um ímã também pode ser útil.
- b) fixar o cortador com uma trava de transporte
- c) lubrificar as partes móveis da máquina
- d) proteger as peças metálicas contra a corrosão com um agente especial ou óleo.

MANUTENÇÃO

Atenção! Desconecte o cabo de alimentação da tomada.

Remova regularmente a poeira e a sujeira da máquina. A limpeza deve ser feita preferencialmente com uma escova ou pano macio. Não use agentes cáusticos para limpar o plástico.

INFORMAÇÕES SOBRE VIBRAÇÃO E EMISSÕES DE RUÍDO

- Nível de ruído medido (em marcha lenta): 30-50dB
- Nível de ruído medido (durante a operação): 70-100dB

Valores determinados de acordo com EN 61029-1/A11:2010, EN 61029-2-10:2010

Valores totais de vibração (soma vetorial das três direções)

Corte de metal

Valor de emissão de vibração $ah\ 3,5\ m/s^2$

Erro de medição $K\ 1,5\ m/s^2$



Os dois últimos dígitos do ano de aplicação da marcação CE - 17

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE DA CE

FH GEKO Kietlin, Rua Spacerowa 3, 97-500 Radomsko

declara com plena responsabilidade que:

Cortador de metal 400V 3kW

Tipo: G81024, Modelo: 83501

cumpre os requisitos das diretivas do Parlamento Europeu e do Conselho:

2006/42/CE de 17 de maio de 2006 relativa a máquinas,
e normas EN 61029-1/A11:2010, 61029-2-10:2010
é idêntico ao exemplar que é objeto do certificado de avaliação
Tipo CE nº M8A14 04 86678 002 de 7 de abril de 2014
emitido por TUV SUD Product Service GmbH Zertifizierstellen
RidlerstraBe 65 80339 MUNCHEN, Alemanha
Telefone: +49 (89) 50084261, Fax: +49 (89) 50084230
E-mail: ps.zert@tuev-sued.de
Site: <http://www.tuev-sued.de/ps>
Número de Identificação do Organismo Notificado: 0123

Esta Declaração de Conformidade CE torna-se inválida se o produto for alterado ou reconstruído sem o consentimento do fabricante.

A seguinte pessoa é responsável pela preparação da documentação técnica:

Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, Rua Spacerowa 3, 97-500 Radomsko



Kietlin, 04/04/2017

Local e data de emissão

Grzegorz Kowalczyk, M.A.

Sobrenome, nome e cargo da pessoa autorizada



Os dois últimos dígitos do ano de aplicação da marcação CE - 17

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE DA CE

FH GEKO Kietlin, Rua Spacerowa 3, 97-500 Radomsko

declara com plena responsabilidade que:

***Interruptor para um cortador de 400 V 3 kW
Modelo: CBSN-330***

cumpe os requisitos das diretivas do Parlamento Europeu e do Conselho:

2006/95/CE de 12 de dezembro de 2006 relativa à harmonização das legislações dos Estados-Membros relativas aos equipamentos elétricos concebidos para serem utilizados dentro de certos limites de tensão

e normas EN 60947-1:2007+A1:2011, EN 60947-5-1:2004+A1:2009

é idêntico ao exemplar que é objeto do certificado de avaliação

Tipo CE n.º CNB3120528-00217-L de 25/06/2012.

emitido pela CTS (Ningbo) Testing Service Technology Co., Ltd.

Fl.2 South Huoju Building, No.181 Canghai Rd., Jiangdong High-tech Park Ningbo China

Tel: +86-574-87912121 (16 linhas) Fax: +86-574-87907993

Linha de reclamações: +86-574-87908003 E-mail: cts@cts-lab.com

Esta Declaração de Conformidade CE torna-se inválida se o produto for alterado ou reconstruído sem o consentimento do fabricante.

A seguinte pessoa é responsável pela preparação da documentação técnica:

Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, Rua Spacerowa 3, 97-500 Radomsko



Kietlin, 04/04/2017

Local e data de emissão

Grzegorz Kowalczyk, M.A.

Sobrenome, nome e cargo da pessoa autorizada