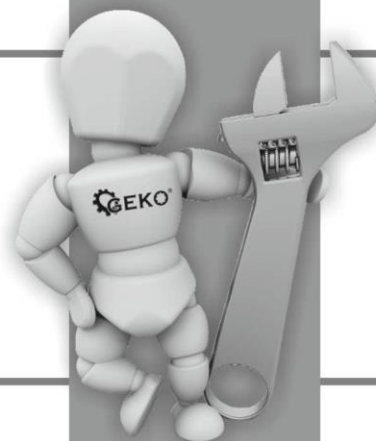


|                                      |            |
|--------------------------------------|------------|
| <b>PL - POLSKA WERSJA.....</b>       | <b>2</b>   |
| <b>EN - ENGLISH VERSION .....</b>    | <b>11</b>  |
| <b>CZ - ČESKÁ VERZE .....</b>        | <b>20</b>  |
| <b>DE - DEUTSCHE VERSION.....</b>    | <b>29</b>  |
| <b>EL – ΕΛΛΗΝΙΚΗ ΕΚΔΟΣΗ.....</b>     | <b>38</b>  |
| <b>ES - VERSIÓN EN ESPAÑOL.....</b>  | <b>47</b>  |
| <b>FR - VERSION FRANÇAISE.....</b>   | <b>56</b>  |
| <b>HU - MAGYAR VÁLTOZAT.....</b>     | <b>65</b>  |
| <b>IT - VERSIONE ITALIANA.....</b>   | <b>74</b>  |
| <b>LT - LIETUVIŠKA VERSIJA .....</b> | <b>83</b>  |
| <b>LV - LATVIEŠU VERSIJA .....</b>   | <b>92</b>  |
| <b>NL - NEDERLANDSE VERSIE .....</b> | <b>101</b> |
| <b>PT - VERSÃO PORTUGUESA.....</b>   | <b>110</b> |
| <b>RO - VERSIUNEA ROMÂNĂ .....</b>   | <b>119</b> |
| <b>RU - РУССКАЯ ВЕРСИЯ.....</b>      | <b>128</b> |
| <b>SK - SLOVENSKÁ VERZIA.....</b>    | <b>137</b> |
| <b>UA - УКРАЇНСЬКА ВЕРСІЯ .....</b>  | <b>146</b> |



# INSTRUKCJA OBSŁUGI

Nożyce elektryczne skokowe do cięcia blachy

Typ: G81230, Model: J1H-KP01-1.6



PL

Wyprodukowano dla  
F. H. GEKO  
Kietlin, ul. Spacerowa 3  
97-500 Radomsko  
[www.geko.pl](http://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.



## **DANE TECHNICZNE**

**Napięcie 230V,-50 Hz,**

**Moc: 500 W**

**Maksymalna przecinana grubość:**

**- blacha stalowa miękka (400N/mm<sup>2</sup>): 1,6mm**

**- blacha stalowa twarda (600N/mm<sup>2</sup>): 1,2mm**

**- blacha aluminiowa (200N/mm<sup>2</sup>): 2,3mm**

**Ilość skoków na biegu jałowym 2000 /min**

**Minimalny promień cięcia: 40mm**

**Szerokość rowka wycinanego nożycami: 5mm**

**Masa ( bez przewodu przyłączeniowego): 1,6 kg**

## ZASTOSOWANIE

Przecinanie i wycinanie wgłębień w blachach ze stali miękkiej, stali nierdzewnej twardej, miedzianych i aluminiowych, falistych i trapezowych.

## CZYNNOŚCI PRZED URUCHOMIENIEM

### 1. Wyłącznik zapięcia zasilania elektrycznego

Sprawdzić czy wyłącznik zasilania znajduje się w pozycji "WYLACZONO" - OFF. Jeżeli wtyczka jest włączana do gniazdka sieci, gdy wyłącznik jest w pozycji "ZAŁĄCZONO" - ON, to nożyce natychmiast rozpoczną pracę, co stanowi bardzo poważne zagrożenie wypadkowe.

### 2. Przewód-przedłużacz

Jeżeli miejsce pracy jest oddalone od źródła napięcia elektrycznego, to należy stosować przewód - przedłużacz o odpowiednim przekroju. Przedłużacz ten powinien być możliwie najkrótszy.

### 3. Sprawdzanie matrycy

Sprawdzić czy nie są poluzowane: śruba, nastawcza M8 z łbem gniazdowym sześciokątnym zastosowana do mocowania matrycy oraz śruby nastawcze z łbem gniazdowym sześciokątnym M5 zastosowane do mocowania stempla. Należy zwracać na to szczególną uwagę, gdyż poluzowanie którejkolwiek z tych śrub może nie tylko pogorszyć skuteczność i jakość przecinania, lecz może też być powodem zniszczeń nożyc.

### 4. Smarowanie

Przed użyciem starannie posmarować powierzchnię wokół matrycy i stempla odpowiednią ilością oleju maszynowego lub oleju wrzecionowego.

## PRZECINANIE

Uwaga! Nigdy nie przecinać materiałów, które są za grube lub zbyt twarde dla mocy nożyc, ponieważ może to spowodować uszkodzenia ostrzy oraz innych elementów maszyny.

Stosowanie cieczy chłodząco-smarującej (olej wrzecionowy, olej maszynowy, itp) wzdłuż linii przecinania może zmniejszyć zużywanie się stempla i matrycy.

Nie należy dopuszczać do smarowania cieczą chłodząco-smarującą obudowy, ponieważ może to spowodować zniszczenie jej powierzchni.

### 1. Przecinanie blach

Tak jak to przedstawiono na rysunku 2 blachy, które mają być przecinane, należy trzymać równolegle do rękojeści nożyc. Należy przy tym stosować nieznaczącą siłę do przesuwu nożyc.

Przy wycinaniu otworów, należy wykonać otwór o średnicy co najmniej 23 cm jak to pokazano na rysunku 3 i rozpocząć przez ten otwór wycinanie.

### 2. Przecinanie blach falistych i trapezowych

1. Kierunek przecinania tej maszyny może być zmieniany po skręceniu uchwyty matrycy o 90 stopni w trzech kierunkach (A,B,C) patrz rys 4.

Po poluzowaniu śruby z łbem gniazdowym sześciokątnym M8 mocującej uchwyt matrycy, można go obrócić o 90 stopni, aby umożliwić przecinanie blach w trzech kierunkach. Następnie mocno dokręcić śrubę M8 z łbem gniazdowym sześciokątnym. Blachy faliste i trapezowe należy przecinać w kierunku B lub C.

2. Chwycić mocno nożyce obiema rękami jak to pokazano na rysunku 5, ustawiając korpus nożyc wzdłuż wyprofilowań blachy trapezoidalnej. Posuwać nożyce w bok, pochylając je tak, aby uchwyt matrycy zawsze znajdował się pod kątem prostym do przecinanej blachy (jak przedstawiono to na rysunku 6).

## WYMIANA STEMPŁA I MATRYCY

**Uwaga! Należy uprzednio wyjąć wtyczkę z gniazdka zasilania elektrycznego.**

### 1. Trwałość (żywność) użytkowa stempła i matrycy

Zużycie się i uszkodzenie krawędzi przecinających stempła i matrycy mogą bardzo znacznie wpływać na pracę przecinania. W tabeli niżej przedstawiono trwałość użytkową stempła i matrycy przy normalnych warunkach użytkowania. Stempel i matrycę należy wymienić natychmiast po osiągnięciu okresu ich trwałości użytkowej. Stempel i matrycę należy wymienić jednocześnie.

| Przecinane materiały                                  | Trwałość użytkowa wyrażona w długości przecinania dla stempła i matrycy |
|-------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------|
| Płyty stalowe miękkie 1,6mm                           | 300m                                                                    |
| Płyty faliste i trapezoidalne 1,6mm ze stali miękkiej | 50m                                                                     |
| Płyty stalowe, nierdzewne, 1,2mm                      | 200m                                                                    |

Gdy maszyna jest użytkowana zgodnie z trwałością użytkową podaną w powyższej tabeli, to stempel powinien wykazywać takie starcie się, jak przedstawiono to na rys. 7, ( w powiększeniu końcówka zużytego stempła). Jest to oznaka, że stempel i matryca powinny być wymienione na nowe.

**UWAGA!** Jeżeli stempel i matryca są użytkowane dłużej niż wynika to z ich trwałości użytkowej, to uchwyt matrycy jest poddawany zbyt dużym naprężeniom i może zostać złamany.

Przy przecinaniu blachy trapezowej 1,6mm ze stali miękkiej, zużycie stempła i matrycy jest szczególnie szybkie. Stempel i matrycę należy wymienić na nowe możliwie najszybciej po osiągnięciu okresu trwałości użytkowej.

### 2. Wymiana stempła i matrycy (patrz rysunek 8).

**UWAGA!** W czasie niżej opisanych czynności należy szczególnie dbać o to, aby nie dopuścić do zabrudzenia wnętrza obudowy przekładni zębatej, wnętrza uchwytu matrycy i wokół tłoka.

#### - Wymiana stempła

1. Poluzuj śrubę nastawczą z łbem gniazdowym sześciokątnym M8 mocując uchwyt matrycy (patrz rysunek 4) i wysunąć uchwyt matrycy.
2. Poluzuj śrubę (M5) (pozycja 14) mocującą stempel do tłoka i wyciągnij stempel (rys 8).
3. Wsadź nowy stempel, zachowując współłonoowość otworu stożkowego stempła i kierunku śruby (poz. 14). Następnie dobrze dokręć tę śrubę (rysunek 9).

#### - Wymiana matrycy

1. Odkręć dwa wkręty (poz. 10) i wymień matrycę.

## - Smarowanie

1. Po zakończeniu wyżej wymienionej wymiany zastosuj odpowiednią ilość oleju maszynowego do posmarowania płaszczyzn ślizgowych wokół stempla i matrycy oraz włączyć maszynę na bieg jałowy.

## KONSERWACJA I PRZEGLĄDY

### 1. Kontrola stempla i matrycy

Zużyty lub uszkodzony stempel i matryca bardzo obniżają skuteczność przecinania. Należy je kontrolować i okresowo wymieniać. Patrz rozdział "Wymiana stempla i matrycy".

### 2. Kontrola śrub i wkrętów mocujących

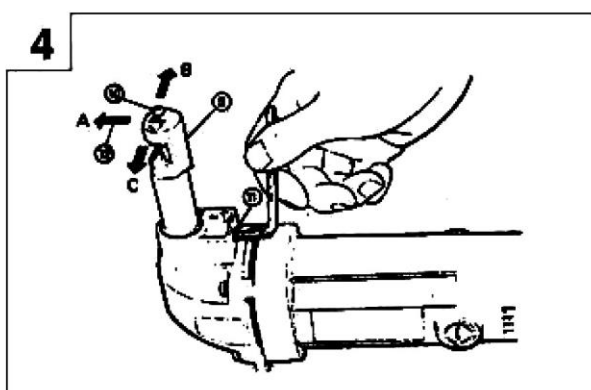
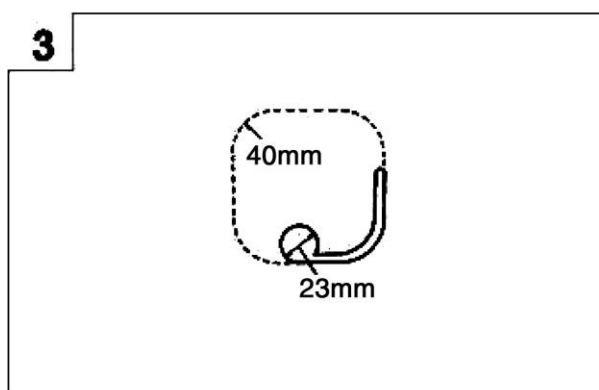
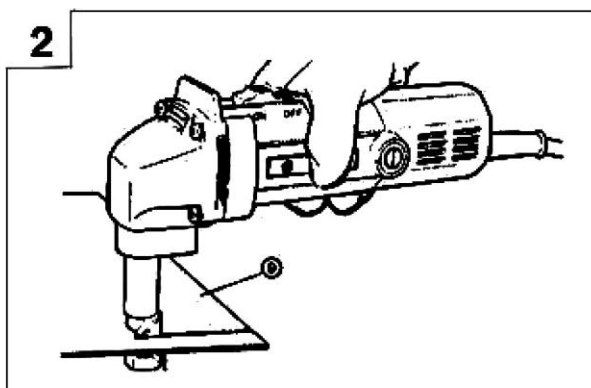
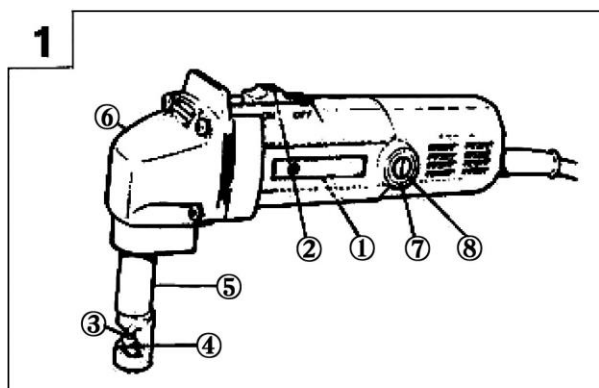
Regularnie kontrolować wszystkie śruby i wkręty mocujące i sprawdzać czy są one mocno dokręcone. Jeżeli któraś z tych śrub, lub któryś z wkrętów są poluzowane, należy natychmiast mocno je dokręcić. Zaniedbanie tego może doprowadzić do poważnego wypadku.

### 3. Sprawdzanie szczotek węglowych (rys. 10)

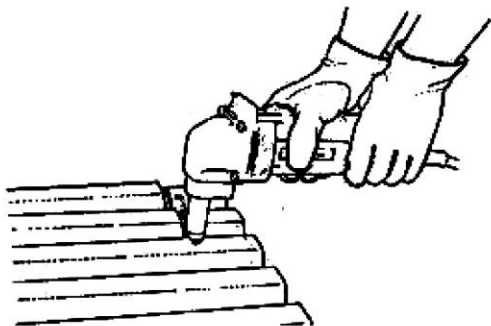
Silnik wyposażony jest w szczotki węglowe, które są częściami zużywającymi się. Jeżeli zostaną zużyte, grozi to zakłóceniami pracy silnika. Jeżeli są stosowane szczotki węglowe z automatycznym wyłączaniem to silnik zatrzymuje się automatycznie. W takim przypadku obie szczotki należy wymienić na nowe szczotki (takie jak na rysunku 10). Ponadto, szczotki węglowe zawsze należy utrzymywać w czystym stanie tak, aby mogły one swobodnie przesuwać się w szczotkotrzymaczach.

### 4. Wymiana szczotek węglowych

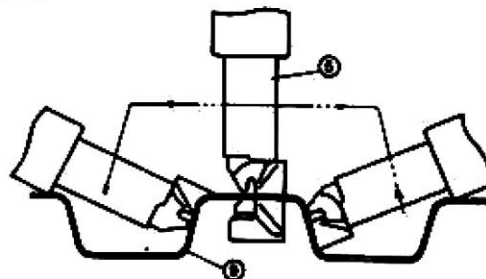
Wymontować śrubokrętem kołpaczek szczotki. Wtedy szczotkę można łatwo wyjąć i wymienić na nową.



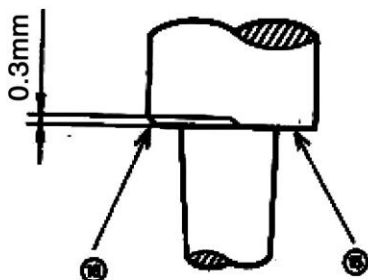
**5**



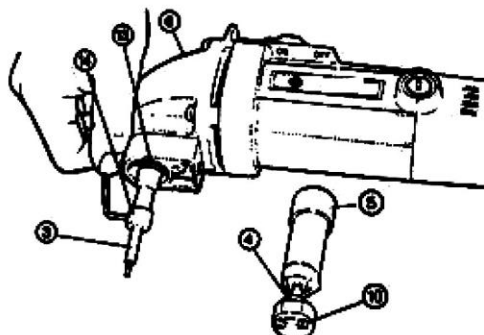
**6**



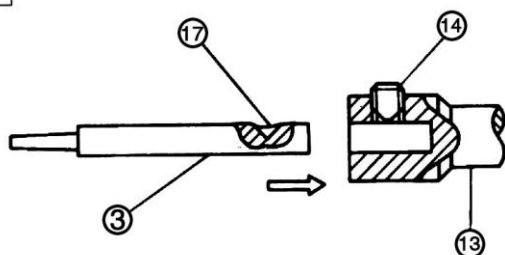
**7**



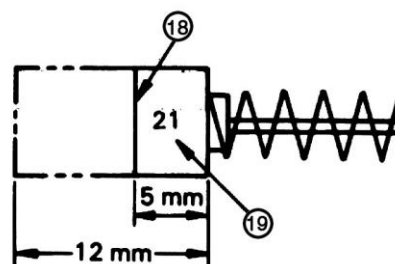
**8**



**9**



**10**



1. Tabliczka znamionowa

2. Przełącznik

3. Stempel

4. Matryca

5. Uchwyt matrycy

6. Obudowa przekładki zębatej

7. Szczotkotrzymacz

8. Kołpaczek szczotki

9. Przecinany materiał

10. Wkręt M3

11. Śruba z łbem gniazdowym sześciokątnym M5

12. Kierunek przecinania

13. Tłok

14. Śruba z łbem gniazdowym sześciokątnym M5

15. Krawędź tnąca stempla

16. Zużycie spowodowane ścieraniem się

17. Otwór stożkowy

18. Granica zużycia szczotki węglowej

19. Nr. szczotki węglowej

| Nr | Nazwa części                           | Nr | Nazwa części                       |
|----|----------------------------------------|----|------------------------------------|
| 1  | Wkręt                                  | 33 | Szczotka węglowa                   |
| 2  | Pokrywa przekładni zębatej - obudowa   | 34 | Szczotkotrzymacz                   |
| 3  | Koło zębate                            | 35 | Naklejka                           |
| 4  | Pokrywa wewnętrzna                     | 36 | Wkręt                              |
| 5  | Blokada łożyska                        | 37 | Przełącznik suwakowy               |
| 6  | Łożysko kulkowe                        | 38 | Uchwyt przełącznika                |
| 7  | Wirnik                                 | 39 | Wkręt                              |
| 8  | Wkręt                                  | 40 | Tłumik zakłóceń                    |
| 9  | Stojan                                 | 41 | Końcówka                           |
| 10 | Zacisk szczotki                        | 42 | Rurka                              |
| 11 | Łożysko kulkowe                        | 43 | Odgiętka przewodu przyłączeniowego |
| 12 | Kołek                                  | 44 | Obudowa                            |
| 13 | Tłok                                   | 45 | Przewód przyłączeniowy             |
| 14 | Śruba z łbem gniazdowym sześciokątnym  | 46 | Zacisk przewodu przyłączeniowego   |
| 15 | Stempel                                | 47 | Przewody wewnętrzne                |
| 16 | Uchwyt matrycy                         | 48 | Rurka                              |
| 17 | Matryca                                | 49 | Końcówka stojaka                   |
| 18 | Podkładka zabezpieczająca sprężynująca | 50 | Klucz imbusowy 2,5 mm              |
| 19 | Wkręt M3x14                            | 51 | Klucz imbusowy 4 mm                |
| 20 | Śruba z łbem gniazdowym sześciokątnym  |    |                                    |
| 21 | Korbowód                               |    |                                    |
| 22 | Łożysko igiełkowe                      |    |                                    |
| 23 | Wrzeciono                              |    |                                    |
| 24 | Sprężyna                               |    |                                    |
| 25 | Wodzik                                 |    |                                    |
| 26 | Wkręt                                  |    |                                    |
| 27 | Przycisk przełącznika suwakowego       |    |                                    |
| 28 | Obudowa                                |    |                                    |
| 29 | Tabliczka znamionowa                   |    |                                    |
| 30 | Nalepka                                |    |                                    |
| 31 | Tuleja łożyskowa                       |    |                                    |
| 32 | Kołpaczek szczotki                     |    |                                    |



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:

Nożyce elektryczne skokowe do cięcia blachy  
Typ: G81230, Model: J1H-KP01-1.6

spełnia wymagania dyrektyw Parlamentu Europejskiego i Rady:

2014/30/UE z dnia 26 lutego 2014 r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do kompatybilności elektromagnetycznej, 2006/42/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 17 maja 2006 r. w sprawie maszyn norm EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011, EN 55014-2:2015, EN 61000-3-2:2014, EN 61000-3-3:2013, EN 60745-1:2009+A11:2010, EN 60745-2-8:2009 jest identyczny z egzemplarzem, będącym przedmiotem certyfikatu oceny typu WE nr ODS-16SE130TTSPB z dnia 04/01/2017 oraz ODS-16SE1307TTSP z dnia 29/12/2016  
wydanego przez BUREAU VERITAS  
Newtime - 52 Boulevard du Parc - Ile de la Jatte  
92200 Neuilly sur Seine Country : France  
Phone : +33(0)1 55 24 70 00 Email : info@fr.bureauveritas.com  
Website : www.bureauveritas.fr  
Numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej : 0062

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

Za przygotowanie i przechowywanie dokumentacji technicznej odpowiada:  
Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

Kietlin, 01.02.2017  
Miejsce i data wystawienia

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:

Nożyce elektryczne skokowe do cięcia blachy  
Typ: G81230, Model: J1H-KP01-1.6

spełnia wymagania dyrektyw Parlamentu Europejskiego i Rady:

2011/65/UE z dnia 8 czerwca 2011 r. w sprawie ograniczenia stosowania niektórych  
niebezpiecznych substancji w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym  
norm EN 62321:2009

jest identyczny z egzemplarzem, będącym przedmiotem certyfikatu oceny  
typu WE nr (6614) 139-1847 z dnia 16.06.2014  
wydanego przez BUREAU VERITAS

Newtime - 52 Boulevard du Parc - Ile de la Jatte  
92200 Neuilly sur Seine Country : France

Phone : +33(0)1 55 24 70 00 Email : info@fr.bureauveritas.com

Website : www.bureauveritas.fr

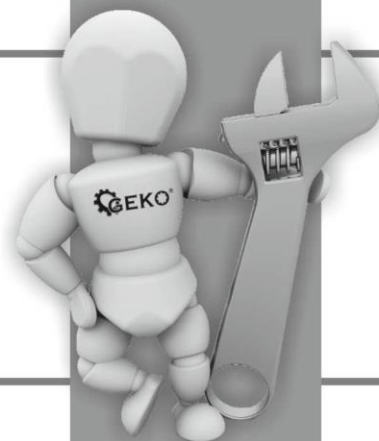
Numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej : 0062

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

Za przygotowanie i przechowywanie dokumentacji technicznej odpowiada:  
Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

Kietlin, 15.02.2017  
Miejsce i data wystawienia

Grzegorz Kowalczyk  
Nazwisko, imię i stanowisko osoby upoważnionej



## USER MANUAL

Electric reciprocating shears for cutting sheet metal

Type: G81230, Model: J1H-KP01-1.6



Produced for  
F. H. GEKO  
Kietlin, Spacerowa Street 3  
97-500 Radomsko  
[www.geko.pl](http://www.geko.pl)

Before first use, please read this user manual carefully.  
Understanding all instructions necessary for safe use and  
operation, as well as comprehending any risks that may arise  
during the operation of the device, is the user's responsibility.



EN

## **TECHNICAL DATA**

**Voltage 230V, -50 Hz,**

**Power: 500 W**

**Maximum cutting thickness:**

**- soft steel sheet (400N/mm<sup>2</sup>): 1.6mm**

**- hard steel sheet (600N/mm<sup>2</sup>): 1.2mm**

**- aluminium sheet (200N/mm<sup>2</sup>): 2.3mm**

**Idle stroke rate 2000 /min**

**Minimum cutting radius: 40mm**

**Width of groove cut by shears: 5mm**

**Weight (without connecting cable): 1.6 kg**

## **APPLICATION**

Cutting and creating recesses in sheets of soft steel, hard stainless steel, copper, and aluminium, corrugated and trapezoidal sheets.

## **PROCEDURES BEFORE STARTING**

### **1. Power switch**

Check if the power switch is in the 'OFF' position. If the plug is inserted into the socket while the switch is in the 'ON' position, the shears will start operating immediately, posing a very serious accident risk.

### **2. Extension cable**

If the work area is distant from the power supply, use an extension cable of appropriate gauge. This extension should be as short as possible.

### **3. Checking the matrix**

Check that the following are not loose: screw, adjustment M8 with a hex socket head used to secure the matrix, and the adjustment screws with hex socket head M5 used to secure the punch. Particular attention should be paid to this, as loosening any of these screws may not only reduce cutting effectiveness and quality but may also cause damage to the shears.

### **4. Lubrication**

Before use, carefully coat the surface around the die and punch with an appropriate amount of machine oil or spindle oil.

## **CUTTING**

Caution! Never cut materials that are too thick or too hard for the power of the cutters, as this may cause damage to the blades and other elements of the machine.

Using a cooling-lubricating fluid (spindle oil, machine oil, etc.) along the cutting line can reduce wear on the punch and die.

Do not allow the cooling-lubricating fluid to lubricate the casing, as this may damage its surface.

### **1. Cutting sheets**

As shown in Figure 2, the sheets to be cut should be held parallel to the handle of the scissors. A slight force should be applied to move the scissors.

When cutting holes, a hole of at least 23 cm in diameter should be made as shown in Figure 3, and cutting should start through this hole.

### **2. Cutting corrugated and trapezoidal sheets**

1. The cutting direction of this machine can be changed by rotating the die holder 90 degrees in three directions (A, B, C) see Figure 4.

After loosening the M8 hex socket head screw securing the die holder, it can be rotated 90 degrees to allow cutting sheets in three directions. Then firmly tighten the M8 hex socket head screw. Corrugated and trapezoidal sheets should be cut in direction B or C.

2. Grip the scissors firmly with both hands as shown in Figure 5, positioning the scissors body along the profiles of the trapezoidal sheet. Move the scissors sideways, tilting them so that the die holder is always at a right angle to the sheet being cut (as shown in Figure 6).

## REPLACING THE PUNCH AND DIE

**Caution! Always unplug the power supply before proceeding.**

1. The service life of the punch and die.

The wear and damage to the cutting edges of the die and punch can significantly affect the cutting process. The table below presents the service life of the die and punch under normal operating conditions. The die and punch should be replaced immediately after reaching the end of their service life. The die and punch should be replaced simultaneously.

| Materials to be Cut                                   | Service Life expressed in Cutting Length for Punch and Die |
|-------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------|
| Soft steel sheets 1.6mm                               | 300m                                                       |
| Corrugated and trapezoidal sheets 1.6mm of soft steel | 50m                                                        |
| Stainless steel sheets 1.2mm                          | 200m                                                       |

When the machine is used in accordance with the service life stated in the table above, the punch should exhibit the wear described in Fig. 7 (enlargement of the worn punch tip). This is a sign that the punch and die should be replaced with new ones.

**WARNING!** If the punch and die are used beyond their service life, the die holder is subjected to excessive stress and may break.

When cutting 1.6mm trapezoidal soft steel sheet, the wear of the punch and die is particularly rapid. The punch and die should be replaced with new ones as soon as the end of their service life is reached.

2. Replacing the punch and die (see Fig. 8).

**WARNING!** During the activities described below, special care must be taken to avoid contaminating the interior of the gear housing, the die holder, and around the piston.

- Replacing the punch

1. Loosen the adjusting screw with a hexagonal socket head M8 securing the die holder (see Fig. 4) and withdraw the die holder.
2. Loosen the screw (M5) (position 14) securing the punch to the piston and withdraw the punch (Fig. 8).
3. Insert the new punch, ensuring the conical hole of the punch is aligned with the direction of the screw (pos. 14). Then tighten this screw securely (Fig. 9).

- Replacing the die

1. Unscrew the two screws (pos. 10) and replace the die.

#### - Lubrication

1. After completing the above-mentioned replacement, apply an appropriate amount of machine oil to lubricate the sliding surfaces around the punch and die, and start the machine in idle mode.

### MAINTENANCE AND INSPECTIONS

#### 1. Inspection of the punch and die.

A worn or damaged stamp and die significantly reduce cutting efficiency. They should be monitored and replaced periodically. See chapter "Replacement of stamp and die".

#### 2. Inspection of screws and fastening bolts

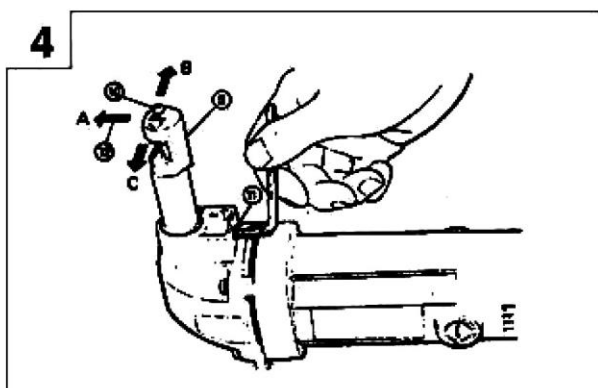
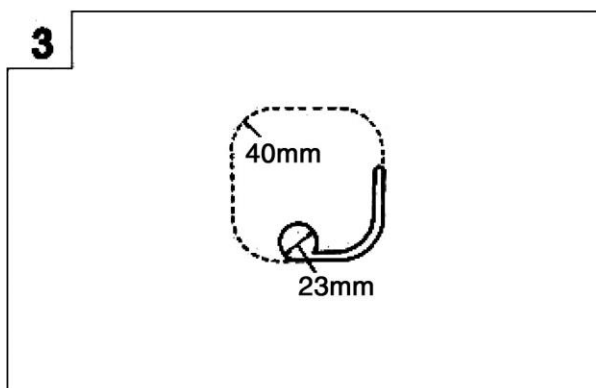
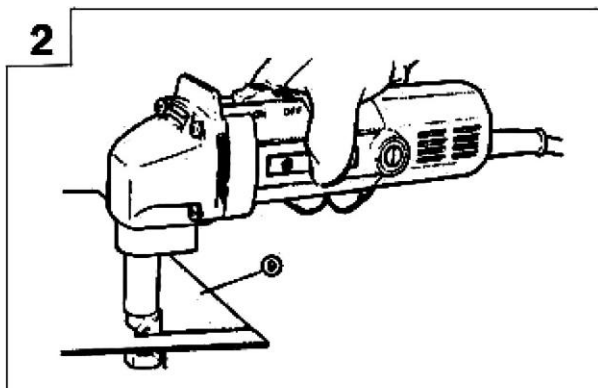
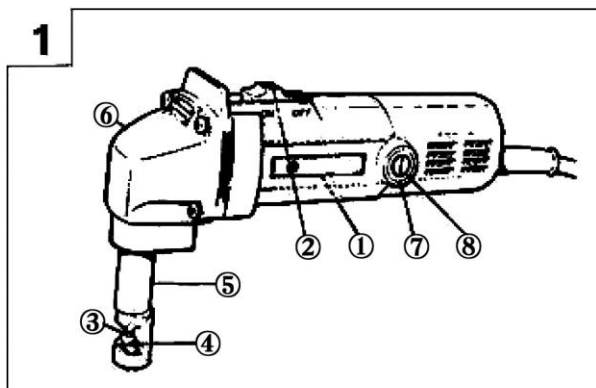
Regularly check all screws and fastening bolts to ensure they are securely tightened. If any of these screws or bolts are loose, they must be tightened immediately. Neglecting this may lead to a serious accident.

#### 3. Checking carbon brushes (fig. 10)

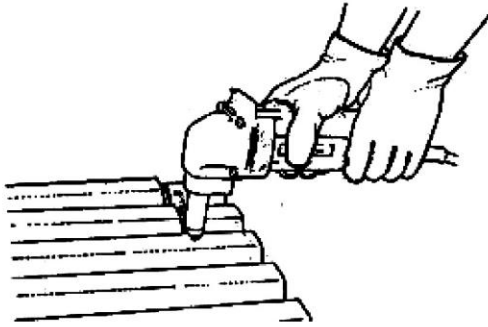
The motor is equipped with carbon brushes, which are wear parts. If they become worn, it threatens to disrupt the operation of the motor. If carbon brushes with automatic cut-off are used, the motor stops automatically. In such a case, both brushes should be replaced with new ones (as shown in fig. 10). Additionally, carbon brushes should always be kept clean so they can move freely in the brush holders.

#### 4. Replacement of carbon brushes

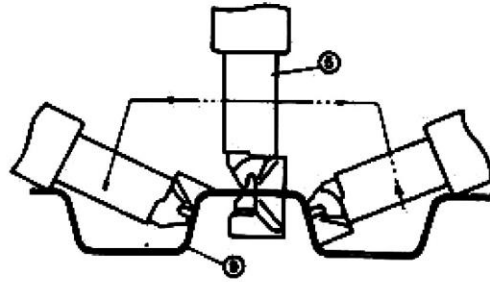
Remove the brush cap with a screwdriver. The brush can then be easily taken out and replaced with a new one.



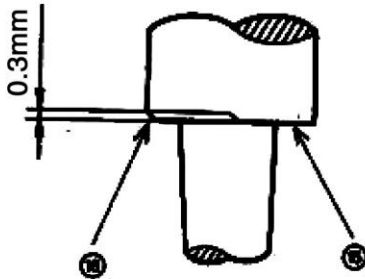
**5**



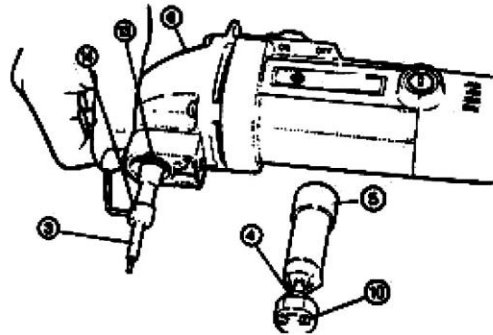
**6**



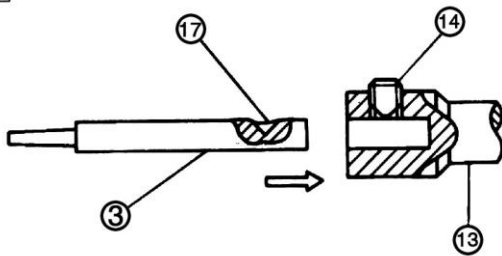
**7**



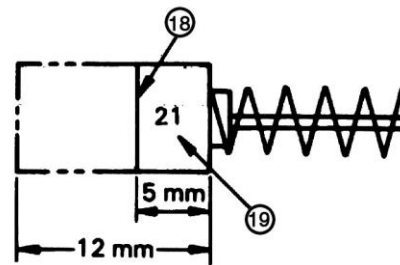
**8**



**9**



**10**



1. Nameplate
2. Switch
3. Stamp
4. Die
5. Die holder
6. Gearbox casing
7. Brush holder
8. Brush cap
9. Material being cut
10. M3 screw
11. Hex socket head screw M5
12. Cutting direction

13. Piston
14. Hex socket head screw M5
15. Cutting edge of the stamp
16. Wear caused by abrasion
17. Conical hole
18. Wear limit of the carbon brush
19. Carbon brush number

| Nr | English Name              | Nr | English Name                      |
|----|---------------------------|----|-----------------------------------|
| 1  | Screw                     | 33 | Carbon brush                      |
| 2  | Gear housing cover        | 34 | Brush holder                      |
| 3  | Gear wheel / Cogwheel     | 35 | Sticker / Label                   |
| 4  | Inner cover               | 36 | Screw                             |
| 5  | Bearing lock              | 37 | Slide switch                      |
| 6  | Ball bearing              | 38 | Switch holder                     |
| 7  | Rotor / Armature          | 39 | Screw                             |
| 8  | Screw                     | 40 | Interference suppressor           |
| 9  | Stator                    | 41 | Tip / End piece                   |
| 10 | Brush clamp               | 42 | Tube / Pipe                       |
| 11 | Ball bearing              | 43 | Cable bend restrictor             |
| 12 | Pin                       | 44 | Housing                           |
| 13 | Piston                    | 45 | Connecting cable / Power cord     |
| 14 | Hexagon socket head screw | 46 | Connecting cable clamp            |
| 15 | Punch / Ram               | 47 | Internal wires                    |
| 16 | Die holder                | 48 | Tube / Pipe                       |
| 17 | Die                       | 49 | Stator end piece                  |
| 18 | Spring safety washer      | 50 | Hex key 2.5 mm / Allen key 2.5 mm |
| 19 | Screw M3x14               | 51 | Hex key 4 mm / Allen key 4 mm     |
| 20 | Hexagon socket head screw |    |                                   |
| 21 | Connecting rod            |    |                                   |
| 22 | Needle bearing            |    |                                   |
| 23 | Spindle                   |    |                                   |
| 24 | Spring                    |    |                                   |
| 25 | Slide / Slider            |    |                                   |
| 26 | Screw                     |    |                                   |
| 27 | Slide switch button       |    |                                   |
| 28 | Housing                   |    |                                   |
| 29 | Rating plate / Nameplate  |    |                                   |
| 30 | Sticker / Label           |    |                                   |
| 31 | Bearing sleeve            |    |                                   |
| 32 | Brush cap                 |    |                                   |



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

## EC DECLARATION OF CONFORMITY

F. H. GEKO Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko  
declares with full responsibility that:

Electric reciprocating shears for cutting sheet metal  
Type: G81230, Model: J1H-KP01-1.6

complies with the requirements of the directives of the European Parliament and Council:

2014/30/EU of 26 February 2014 concerning the harmonisation of the legislation of Member States relating to electromagnetic compatibility, 2006/42/EC of the European Parliament and of the Council of 17 May 2006 concerning machinery standards EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011, EN 55014-2:2015, EN 61000-3-2:2014, EN 61000-3-3:2013, EN 60745-1:2009+A11:2010, EN 60745-2-8:2009

is identical to the document subject to the assessment certificate  
type CE no. ODS-16SE130TTSPB dated 04/01/2017  
and ODS-16SE1307TTSP dated 29/12/2016  
issued by BUREAU VERITAS

Newtime - 52 Boulevard du Parc - Ile de la Jatte  
92200 Neuilly sur Seine Country: France  
Phone: +33(0)1 55 24 70 00 Email: info@fr.bureauveritas.com  
Website: www.bureauveritas.fr  
Identification number of the notified body: 0062

This EU Declaration of Conformity ceases to be valid if the product is modified  
or rebuilt without the manufacturer's consent.

The person responsible for the preparation and maintenance of technical documentation is:  
Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

Kietlin, 01.02.2017  
Place and date of issue

  
Grzegorz Kowalczyk  
Surname, first name and position of the authorised person



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

## EU DECLARATION OF CONFORMITY

F.H. GEKO Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko  
declares with full responsibility that:

Electric reciprocating shears for cutting sheet metal  
Type: G81230, Model: J1H-KP01-1.6

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

2011/65/EU of 8 June 2011 concerning the restriction of the use of certain  
hazardous substances in electrical and electronic equipment  
standards EN 62321:2009

is identical to the document subject to the assessment certificate  
type CE no. (6614) 139-1847 dated 16.06.2014

issued by BUREAU VERITAS

Newtime - 52 Boulevard du Parc - Ile de la Jatte  
92200 Neuilly sur Seine Country: France

Phone: +33(0)1 55 24 70 00 Email: info@fr.bureauveritas.com

Website: www.bureauveritas.fr

Identification number of the notified body: 0062

This EU Declaration of Conformity ceases to be valid if the product is modified  
or rebuilt without the manufacturer's consent.

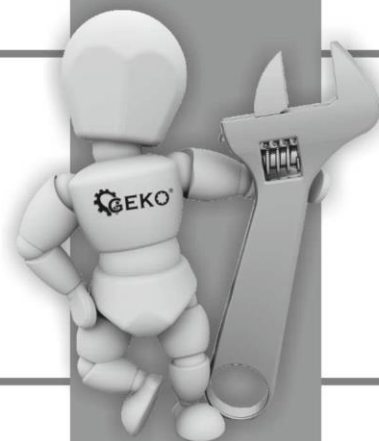
The person responsible for the preparation and maintenance of technical documentation is:  
Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

Kietlin, 15 February 2017

Place and date of issue

Grzegorz Kowalczyk

Surname, first name and position of the authorised  
person



## NÁVOD K OBSLUZE

Elektrické nůžky s pohybem tam a zpět na řezání plechu

Typ: G81230, Model: J1H-KP01-1.6



CZ

Vyrobeno pro  
F. H. GEKO  
Kietlin, ul. Spacerowa 3  
97-500 Radomsko  
[www.geko.pl](http://www.geko.pl)

Před prvním použitím prosíme, abyste se důkladně seznámili s tímto návodem k obsluze. Seznámení se všemi pokyny, které jsou nezbytné pro bezpečné používání a obsluhu, a pochopení jakýchkoliv rizik, která mohou vzniknout při provozování zařízení, jsou povinností jeho uživatele.



## **TECHNICKÉ ÚDAJE**

**Napětí 230V,-50 Hz,**

**Výkon: 500 W**

**Maximální řezaná tloušťka:**

**- měkký ocelový plech (400N/mm<sup>2</sup>): 1,6mm**

**- tvrdý ocelový plech (600N/mm<sup>2</sup>): 1,2mm**

**- hliníkový plech (200N/mm<sup>2</sup>): 2,3mm**

**Počet zdvihů na volnoběhu 2000 /min**

**Minimální poloměr řezání: 40mm**

**Šířka drážky řezané nůžkami: 5mm**

**Hmotnost (bez připojovacího kabelu): 1,6 kg**

## POUŽITÍ

Řezání a vyřezávání prohlubní v plechu z měkké oceli, tvrdé nerezové oceli, mědi a hliníku, vlnité a trapézové.

## ČINNOSTI PŘED SPUŠTĚNÍM

### 1. Vypínač napájení

Zkontrolujte, zda je vypínač napájení v poloze "VYPNUTO" - OFF. Pokud je zástrčka zapojena do zásuvky, když je vypínač v poloze "ZAPNUTO" - ON, nůžky okamžitě začnou pracovat, což představuje velmi vážné riziko úrazu.

### 2. Prodlužovací kabel

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

### 3. Kontrola matrice

Zkontrolujte, zda nejsou uvolněné: šroub, nastavovací M8 s šestihrannou hlavou použitý k upevnění matrice a nastavovací šrouby se šestihrannou hlavou M5 použité k upevnění razidla. Na to je třeba dávat zvláštní pozornost, protože uvolnění kteréhokoli z těchto šroubů může nejen zhoršit účinnost a kvalitu řezání, ale také může být příčinou poškození nůžek.

### 4. Mazání

Před použitím pečlivě natřete povrch kolem matrice a razidla vhodným množstvím strojového oleje nebo oleje na vřetena.

## ŘEZÁNÍ

Pozor! Nikdy neřezejte materiály, které jsou příliš silné nebo příliš tvrdé pro sílu nůžek, protože to může způsobit poškození ostří a dalších částí stroje.

Použití chladicího a mazacího média (olej na vřetena, strojový olej atd.) podél linie řezání může snížit opotřebení razidla a matrice.

Není dovoleno mazat pouzdro chladícím a mazacím médiem, protože to může způsobit zničení jeho povrchu.

### 1. Řezání plechů

Jak je znázorněno na obrázku 2, plechy, které mají být řezány, je třeba držet rovnoběžně s držadlem nůžek. Je třeba použít jen malou sílu k posunu nůžek.

Při vyřezávání otvorů je třeba provést otvor o průměru minimálně 23 cm, jak je ukázáno na obrázku 3, a začít řezání skrze tento otvor.

### 2. Řezání vlnitých a trapézových plechů

1. Směr řezání této mašiny může být změněn po otočení držáku matrice o 90 stupňů ve třech směrech (A,B,C), viz obr. 4.

Po uvolnění šroubu s hexagonální hlavou M8, který upevňuje držák matrice, ho lze otočit o 90 stupňů, aby bylo možné řezat plechy ve třech směrech. Poté pevně utáhněte šroub M8 s hexagonální hlavou. Vlnité a trapézové plechy je třeba řezat ve směru B nebo C.

2. Silně uchopte nůžky oběma rukama, jak je ukázáno na obrázku 5, a nastavte tělo nůžek podél tvarování trapézového plechu. Posouvejte nůžky do strany, naklánějte je tak, aby držák matrice byl vždy v pravém úhlu k řezanému plechu (jak je znázorněno na obrázku 6).

## VÝMĚNA RAZIDLA A MATRICE

**Pozor! Před tímto úkonem je třeba vyjmout zástrčku ze zásuvky elektrického napájení.**

### 1. Trvanlivost (životnost) razidla a matrice

Opotřebení a poškození okrajů, které procházejí razníkem a maticí, mohou mít zásadní vliv na proces stříhání. V tabulce níže je uvedena životnost razníku a matrice za normálních podmínek provozu. Razník a matici je třeba vyměnit okamžitě po dosažení jejich životnosti. Razník a matici je třeba vyměnit současně.

| Řezané materiály                               | Provozní životnost vyjádřená v délce řezu pro razník a matici |
|------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------|
| Měkké ocelové plechy 1,6 mm                    | 300 m                                                         |
| Vlnité a trapézové plechy 1,6 mm z měkké oceli | 50 m                                                          |
| Nerezové ocelové plechy 1,2 mm                 | 200 m                                                         |

Pokud je stroj používán podle životnosti uvedené v předchozí tabulce, razník by měl vykazovat takové opotřebení, jak je to znázorněno na obr. 7 (ve zvětšení konec opotřebovaného razníku). Je to známka, že razník a matrice by měly být vyměněny za nové.

**POZOR!** Pokud jsou razník a matrice používány déle, než je stanovena jejich životnost, úchyt matrice je vystaven příliš vysokým napětí a může se zlomit.

Při stříhání trapezového plechu 1,6 mm z měkké oceli je opotřebení razníku a matrice obzvlášť rychlé. Razník a matici je třeba vyměnit za nové co nejdříve po dosažení jejich životnosti.

### 2. Výměna razníku a matrice (viz obrázek 8).

**POZOR!** Při níže popsanych činnostech je třeba věnovat zvláštní pozornost tomu, aby nedošlo k znečištění vnitřku skříně převodovky, vnitřku úchyty matrice a okolí pístu.

#### - Výměna razníku

1. Uvolněte šroub nastavení s hexagonální hlavou M8, který upevňuje úchyt matrice (viz obrázek 4), a vysuňte úchyt matrice.
2. Uvolněte šroub (M5) (pozice 14), který upevňuje razník na píst, a vyjměte razník (obr. 8).
3. Vložte nový razník, přičemž zachovejte korespondenci kuželového otvoru razníku a směru šroubu (poz. 14). Poté tento šroub dobře utáhněte (obrázek 9).

#### - Výměna matrice

1. Otočte dva šrouby (poz. 10) a vyměňte matici.

## - Mazání

1. Po dokončení výše uvedené výměny aplikujte odpovídající množství strojního oleje na kluzné plochy kolem razníku a matrice a zapněte stroj na volnoběh.

## ÚDRŽBA A KONTROLY

### 1. Kontrola razníku a matrice

Opotřebovaný nebo poškozený razník a matrice výrazně snižují účinnost stříhání. Je třeba je kontrolovat a pravidelně vyměňovat. Viz kapitola "Výměna razníku a matrice«.

### 2. Kontrola šroubů a upevňovacích šroubů

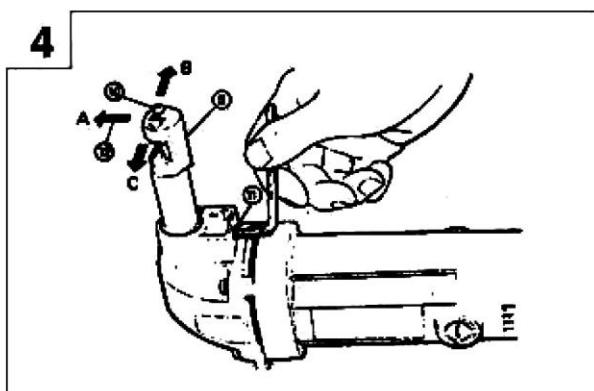
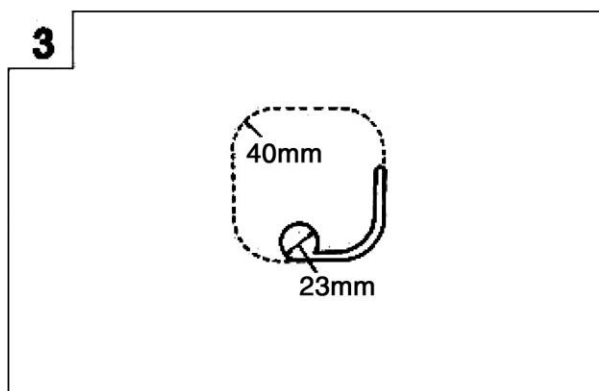
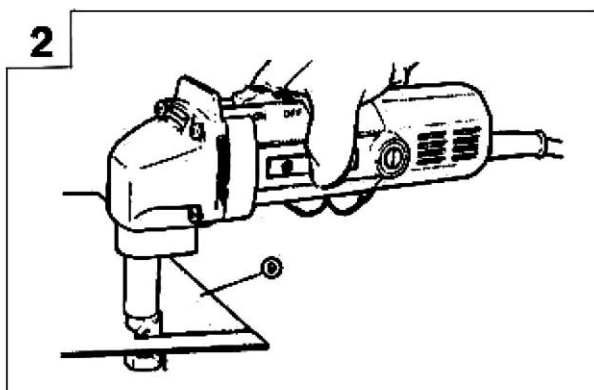
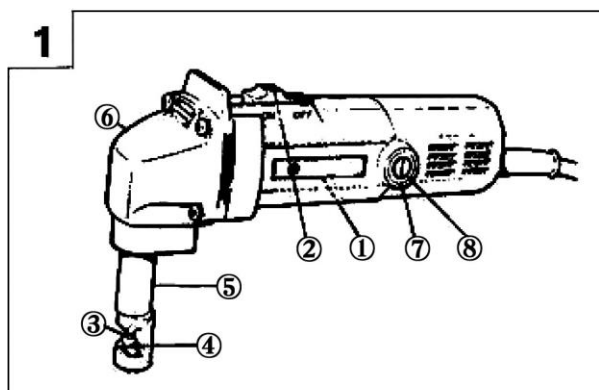
Pravidelně kontrolujte všechny šrouby a upevňovací šrouby a zkontrolujte, zda jsou pevně utaženy. Pokud je kterýkoli z těchto šroubů nebo upevňovacích šroubů uvolněný, je třeba ho okamžitě pevně utáhnout. Ignorování tohoto může vést k vážnému zranění.

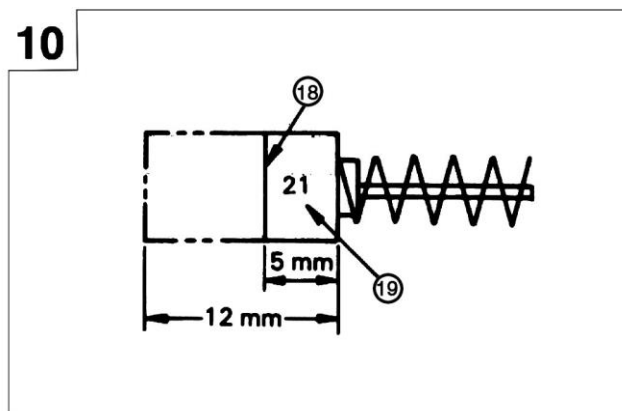
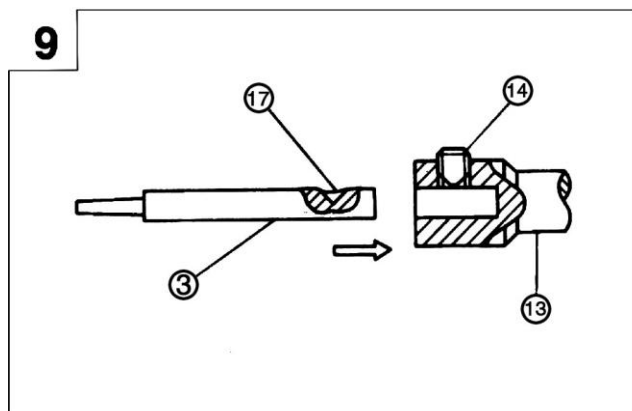
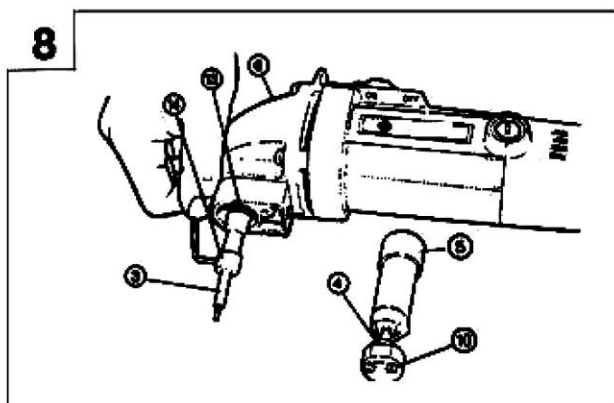
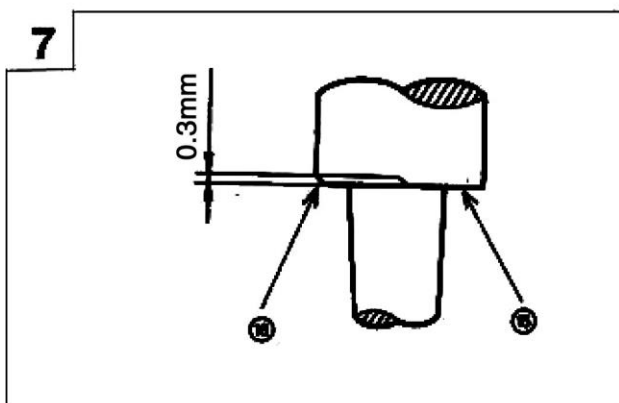
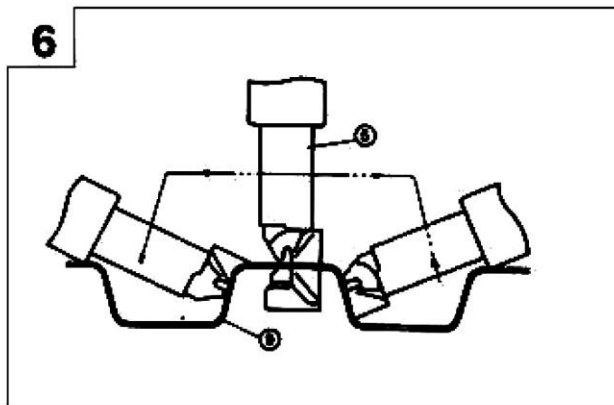
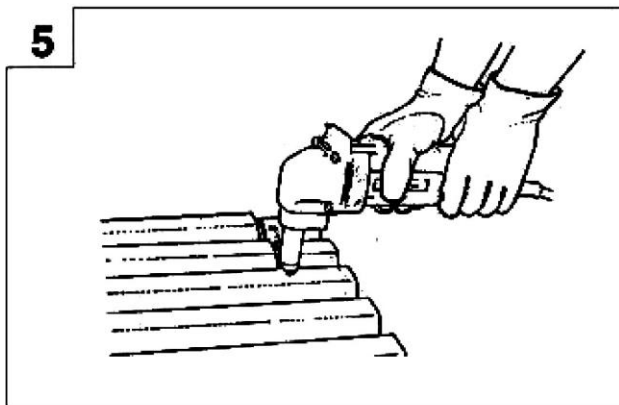
### 3. Kontrola uhlíkových kartáčů (obrázek 10)

Motor je vybaven uhlíkovými kartáči, které jsou opotřebovávány. Jakmile se opotřebují, hrozí poruchy v provozu motoru. Pokud se používají uhlíkové kartáče s automatickým vypnutím, motor se automaticky zastaví. V takovém případě je třeba vyměnit oba kartáče za nové (jako na obrázku 10). Kromě toho je vždy třeba uhlíkové kartáče udržovat v čistém stavu, aby se mohly volně pohybovat v držácích kartáčů.

### 4. Výměna uhlíkových kartáčů

Pomocí šroubováku vyjměte kryt kartáče. Poté lze kartáč snadno vytáhnout a vyměnit za nový.





- |                                    |                                           |
|------------------------------------|-------------------------------------------|
| 1. Typový štítek                   | 13. Píst                                  |
| 2. Přepínač                        | 14. Šroub s šestihrannou hlavou M5        |
| 3. Razník                          | 15. Řezná hrana razníku                   |
| 4. Matrice                         | 16. Opatření způsobené odíráním           |
| 5. Držák matrice                   | 17. Kuželový otvor                        |
| 6. Kryt převodovky                 | 18. Hranice opotřebení uhlíkového kartáče |
| 7. Držák kartáčů                   | 19. Č. uhlíkového kartáče                 |
| 8. Kryt kartáče                    |                                           |
| 9. Řezaný materiál                 |                                           |
| 10. Šroub M3                       |                                           |
| 11. Šroub s šestihrannou hlavou M5 |                                           |
| 12. Směr řezání                    |                                           |

| Č. | Český název                      | Č. | Český název                        |
|----|----------------------------------|----|------------------------------------|
| 1  | Šroub                            | 33 | Uhlík / Uhlíková kartáč            |
| 2  | Kryt ozubeného převodu - pouzdro | 34 | Držák uhlíku / Kartáč držák        |
| 3  | Ozubené kolo                     | 35 | Nálepka / Etiketa                  |
| 4  | Vnitřní kryt                     | 36 | Šroub                              |
| 5  | Zámek ložiska                    | 37 | Posuvný přepínač                   |
| 6  | Kuličkové ložisko                | 38 | Držák přepínače                    |
| 7  | Rotor / Kotva                    | 39 | Šroub                              |
| 8  | Šroub                            | 40 | Tlumivka rušení / Odrušovací filtr |
| 9  | Stator                           | 41 | Koncovka                           |
| 10 | Svorka uhlíku                    | 42 | Trubka                             |
| 11 | Kuličkové ložisko                | 43 | Ohybka přívodního kabelu           |
| 12 | Kolík                            | 44 | Pouzdro / Těleso                   |
| 13 | Píst                             | 45 | Přívodní kabel / Přípojný vodič    |
| 14 | Šroub s vnitřním šestihranem     | 46 | Svorka přívodního kabelu           |
| 15 | Razník / Beran                   | 47 | Vnitřní vodiče                     |
| 16 | Držák matrice                    | 48 | Trubka                             |
| 17 | Matrice                          | 49 | Koncovka statoru                   |
| 18 | Pružná pojistná podložka         | 50 | Inbusový klíč 2,5 mm               |
| 19 | Šroub M3x14                      | 51 | Inbusový klíč 4 mm                 |
| 20 | Šroub s vnitřním šestihranem     |    |                                    |
| 21 | Ojnice                           |    |                                    |
| 22 | Jehlové ložisko                  |    |                                    |
| 23 | Vřeteno                          |    |                                    |
| 24 | Pružina                          |    |                                    |
| 25 | Vodící tyč / Posuvník            |    |                                    |
| 26 | Šroub                            |    |                                    |
| 27 | Tlačítko posuvného přepínače     |    |                                    |
| 28 | Pouzdro / Těleso                 |    |                                    |
| 29 | Štítek s údaji                   |    |                                    |
| 30 | Nálepka / Etiketa                |    |                                    |
| 31 | Ložiskové pouzdro                |    |                                    |
| 32 | Víčko uhlíku                     |    |                                    |



Poslední dvě číslice roku, kdy bylo uvedeno označení CE - 17

## DEKLARACE SHODY EU

F. H. GEKO Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko  
prohlašuje s plnou odpovědností, že:

**Elektrické nůžky s pohybem tam a zpět na řezání plechu**

**Typ: G81230, Model: J1H-KP01-1.6**

splňuje požadavky směrnic Evropského parlamentu a Rady:

2014/30/UE ze dne 26. února 2014 týkající se harmonizace legislativ členských států týkajících se elektromagnetické kompatibility, 2006/42/ES Evropského parlamentu a Rady ze dne 17. května 2006 o strojích

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

je identický s exemplářem, který je předmětem certifikátu posouzení

typu CE číslo ODS-16SE130TTSPB ze dne 04/01/2017

a ODS-16SE1307TTSP ze dne 29/12/2016

vydaného společností BUREAU VERITAS

Newtime - 52 Boulevard du Parc - Ile de la Jatte

92200 Neuilly sur Seine Země: Francie

Telefon: +33(0)1 55 24 70 00 Email: info@fr.bureauveritas.com

Web: www.bureauveritas.fr

Identifikační číslo notifikované osoby: 0062

Tato Prohlášení o shodě CE ztrácí platnost, pokud dojde ke změně výrobku  
nebo k jeho úpravě bez souhlasu výrobce.

Za přípravu a uchovávání technické dokumentace odpovídá:

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

Kietlin, 01.02.2017

Místo a datum vystavení

Grzegorz Kowalczyk

Příjmení, jméno a pozice oprávněné osoby



Dvě poslední číslice roku označení CE - 17

## PROHLÁŠENÍ O SHODĚ CE

F. H. GEKO Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko  
prohlašuje s plnou odpovědností, že:

Elektrické nůžky s pohybem tam a zpět na řezání plechu

Typ: G81230, Model: J1H-KP01-1.6

splňuje požadavky směrnic Evropského parlamentu a Rady:

2011/65/EU ze dne 8. června 2011 o omezení používání některých  
nebezpečných látek v elektrických a elektronických zařízeních  
normy EN 62321:2009

je identický s exemplářem, který je předmětem certifikátu posouzení  
typu CE číslo (6614) 139-1847 ze dne 16.06.2014

vydaného společností BUREAU VERITAS

Newtime - 52 Boulevard du Parc - Ile de la Jatte

92200 Neuilly sur Seine Země: Francie

Telefon: +33(0)1 55 24 70 00 Email: info@fr.bureauveritas.com

Web: www.bureauveritas.fr

Identifikační číslo notifikované osoby: 0062

Tato Prohlášení o shodě EU pozbývá platnosti, pokud dojde k úpravě  
nebo přestavbě bez souhlasu výrobce.

Za přípravu a uchovávání technické dokumentace odpovídá:

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

Kietlin, 15.02.2017

Místo a datum vystavení

Grzegorz Kowalczyk

Příjmení, jméno a pozice oprávněné osoby



# BEDIENUNGSANLEITUNG

Elektrische Schlagschere zum Schneiden von Blech

Typ: G81230, Modell: J1H-KP01-1.6



DE

Produziert für  
F. H. GEKO  
Kietlin, ul. Spacerowa 3  
97-500 Radomsko  
[www.geko.pl](http://www.geko.pl)

Vor der ersten Benutzung bitten wir, sich gründlich mit dieser Bedienungsanleitung vertraut zu machen. Das Verständnis aller Anweisungen, die für eine sichere Verwendung und Handhabung notwendig sind sowie das Bewusstsein über die möglichen Risiken, die während des Betriebs des Gerätes auftreten können, obliegt dem Benutzer.



## **TECHNISCHE DATEN**

**Spannung 230V, 50 Hz,**

**Leistung: 500 W**

**Maximale Schnittstärke:**

**- weiches Stahlblech (400N/mm<sup>2</sup>): 1,6mm**

**- hartes Stahlblech (600N/mm<sup>2</sup>): 1,2mm**

**- Aluminiumblech (200N/mm<sup>2</sup>): 2,3mm**

**Leerlaufschläge 2000/min**

**Minimale Schnittkurve: 40mm**

**Breite des von der Schere geschnittenen Schlitzes: 5mm**

**Gewicht (ohne Anschlusskabel): 1,6 kg**

## **ANWENDUNG**

Schneiden und Ausklinken von Vertiefungen in Blechen aus weichem Stahl, rostfreiem harten Stahl, Kupfer und Aluminium, gewellten und trapezförmigen Blech.

## **HANDLUNGEN VOR DEM BETRIEB**

### **1. Stromaus-Schalter**

Überprüfen Sie, ob sich der Stromaus-Schalter in der Position 'AUS' - OFF befindet. Wenn der Stecker in die Steckdose eingesteckt wird, während der Schalter in der Position 'EIN' - ON ist, beginnen die Scheren sofort zu arbeiten, was ein sehr ernsthaftes Unfallrisiko darstellt.

### **2. Verlängerungskabel**

Wenn der Arbeitsbereich von der Stromquelle entfernt ist, sollte ein Verlängerungskabel mit entsprechendem Querschnitt verwendet werden. Dieses Verlängerungskabel sollte so kurz wie möglich sein.

### **3. Überprüfung der Matrize**

Überprüfen Sie, ob folgende Teile nicht lose sind: Schraube, Einstellschraube M8 mit sechskantigem Senkkopf, die zur Befestigung der Matrize verwendet wird, sowie die Einstellschrauben mit sechskantigem Senkkopf M5, die zur Befestigung des Stempels verwendet werden. Hierbei sollte besondere Aufmerksamkeit geschenkt werden, da das Lockern einer dieser Schrauben nicht nur die Effektivität und Qualität des Schneidens verringern kann, sondern auch der Grund für Schäden an den Scheren sein kann.

### **4. Schmierung**

Vor der Verwendung die Oberfläche um die Matrize und den Stempel mit einer geeigneten Menge Maschinenöl oder Spindelöl sorgfältig einölen.

## **SCHNEIDEN**

Achtung! Materialien, die zu dick oder zu hart für die Kraft der Scheren sind, niemals schneiden, da dies die Klingen sowie andere Maschinenteile beschädigen kann.

Die Verwendung von Kühl- und Schmierflüssigkeit (Spindelöl, Maschinenöl usw.) entlang der Schneidlinie kann den Verschleiß von Stempel und Matrize reduzieren.

Es darf kein Kühl- und Schmiermittel auf das Gehäuse aufgetragen werden, da dies die Oberfläche beschädigen kann.

### **1. Schneiden von Blech**

Wie in Abbildung 2 dargestellt, sollten die Bleche, die geschnitten werden sollen, parallel zum Griff der Schere gehalten werden. Dabei sollte nur geringe Kraft zum Schieben der Schere angewendet werden.

Beim Ausschneiden von Löchern sollte ein Loch mit einem Durchmesser von mindestens 23 cm gemäß Abbildung 3 erstellt werden, und das Schneiden sollte durch dieses Loch beginnen.

### **2. Schneiden von wellen- und trapezförmigen Blechen**

1. Die Schneidrichtung dieser Maschine kann geändert werden, indem der Matrizenhalter um 90 Grad in drei Richtungen (A, B, C) gedreht wird, siehe Abbildung 4.

Nachdem die Schraube mit dem sechseckigen Schraubenkopf M8, die den Matrizenhalter hält, gelockert wurde, kann sie um 90 Grad gedreht werden, um das Schneiden von Blechen in drei Richtungen zu ermöglichen. Dann die Schraube M8 mit dem sechseckigen Schraubenkopf fest anziehen. Wellen- und trapezförmige Bleche sollten in Richtung B oder C geschnitten werden.

2. Halten Sie die Schere mit beiden Händen fest, wie in Abbildung 5 gezeigt, und positionieren Sie den Scherenkörper entlang der Konturen des trapezförmigen Blechs. Bewegen Sie die Schere zur Seite und kippen Sie sie so, dass der Matrizenhalter immer im rechten Winkel zum geschnittenen Blech steht (wie in Abbildung 6 dargestellt).

## AUSTAUSCH VON STEMPEL UND MATRIZE

**Achtung! Zuerst den Stecker aus der elektrischen Steckdose ziehen.**

### 1. Die Lebensdauer des Stempels und der Matrize

Die Abnutzung und Beschädigung der Schnittkanten von Stempel und Matrize können die Schneidleistung erheblich beeinträchtigen. In der untenstehenden Tabelle ist die Gebrauchsdauer von Stempel und Matrize unter normalen Betriebsbedingungen aufgeführt. Stempel und Matrize sollten sofort nach Erreichen ihrer Gebrauchsdauer ausgetauscht werden. Stempel und Matrize sollten gleichzeitig ausgetauscht werden.

| Zu schneidende Materialien                         | Gebrauchsdauer, ausgedrückt in<br>Schnittlänge, für Stempel und Matrize |
|----------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------|
| Weiche Stahlbleche 1,6 mm                          | 300 m                                                                   |
| Well- und Trapezbleche 1,6 mm aus weichem<br>Stahl | 50 m                                                                    |
| Rostfreie Stahlbleche 1,2 mm                       | 200 m                                                                   |

Wenn die Maschine gemäß der in der obigen Tabelle angegebenen Gebrauchsdauer verwendet wird, sollte der Stempel eine Abnutzung aufweisen, wie in Abb. 7 dargestellt (im Vergrößerungsbereich der abgenutzten Stempelspitze). Dies ist ein Zeichen dafür, dass Stempel und Matrize gegen neue ausgetauscht werden müssen.

**ACHTUNG!** Wenn Stempel und Matrize länger als die angegebene Gebrauchsdauer verwendet werden, wird der Matrizenhalter übermäßig beansprucht und kann brechen.

Beim Schneiden von trapezförmigem Blech mit 1,6 mm aus Weichstahl ist die Abnutzung von Stempel und Matrize besonders schnell. Stempel und Matrize sollten so schnell wie möglich nach Erreichen ihrer Gebrauchsdauer gegen neue ausgetauscht werden.

### 2. Austausch von Stempel und Matrize (siehe Abb. 8).

**ACHTUNG!** Bei den nachstehend beschriebenen Arbeiten ist besonders darauf zu achten, dass das Innere des Gehäuses des Zahnradgetriebes, das Innere des Matrizenhalters und der Bereich um den Kolben nicht verschmutzt werden.

#### - Austausch des Stempels

1. Lösen Sie die Verstellschraube mit halbrundem Kopf M8, die den Matrizenhalter befestigt (siehe Abb. 4), und ziehen Sie den Matrizenhalter heraus.
2. Lösen Sie die Schraube (M5) (Position 14), die den Stempel am Kolben befestigt, und ziehen Sie den Stempel heraus (Abb. 8).
3. Setzen Sie den neuen Stempel ein, wobei Sie die Koaxialität des konischen Stempelbohrungs und die Richtung der Schraube (Position 14) beachten. Ziehen Sie diese Schraube dann gut fest (Abb. 9).

#### - Austausch der Matrize

1. Lösen Sie die beiden Schrauben (Position 10) und tauschen Sie die Matrize aus.

## - Schmierung

1. Nach Abschluss des oben beschriebenen Austausches verwenden Sie eine angemessene Menge Maschinenöl, um die Gleitflächen um Stempel und Matrize zu schmieren, und schalten Sie die Maschine im Leerlauf ein.

## WARTUNG UND INSPEKTION

### 1. Kontrolle von Stempel und Matrize

Abgenutzte oder beschädigte Stempel und Matrizen verringern die Schnittwirkung erheblich. Sie sollten regelmäßig kontrolliert und gegebenenfalls ausgetauscht werden. Siehe Kapitel "Austausch von Stempel und Matrize".

### 2. Kontrolle der Schrauben und Befestigungsschrauben

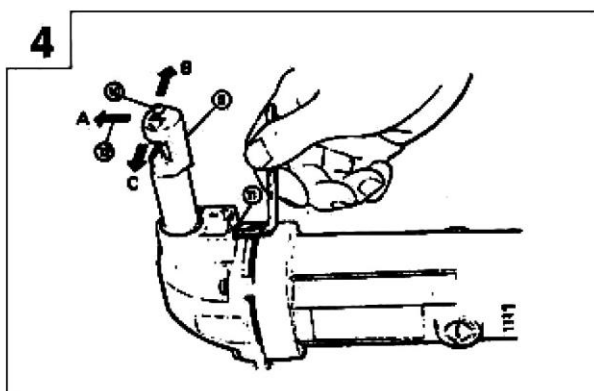
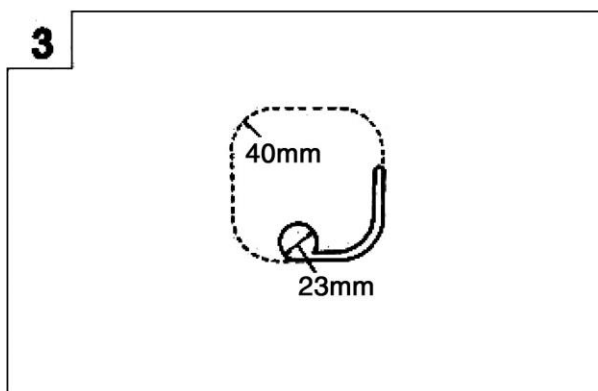
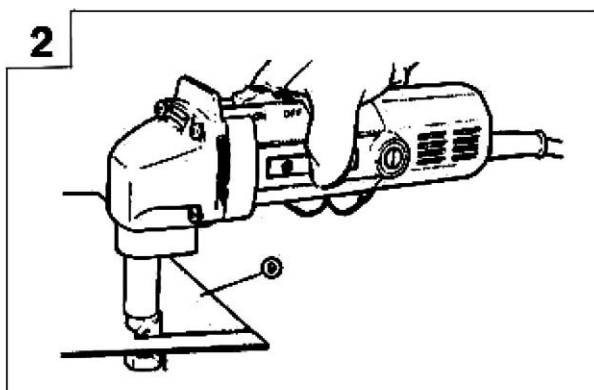
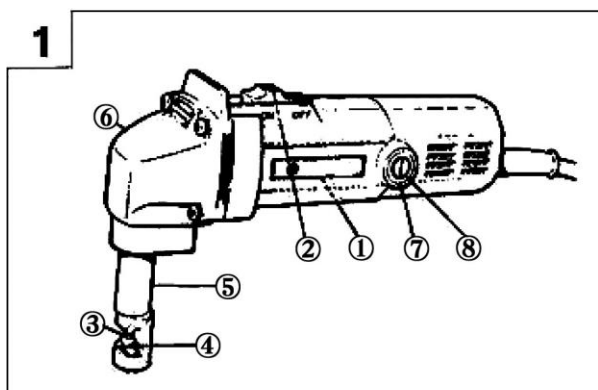
Überprüfen Sie regelmäßig alle Schrauben und Befestigungsschrauben und stellen Sie sicher, dass sie fest angezogen sind. Wenn eine dieser Schrauben oder eine der Schrauben locker ist, sollte sie sofort fest angezogen werden. Eine Vernachlässigung kann zu schweren Unfällen führen.

### 3. Überprüfung der Kohlebürsten (Abb. 10)

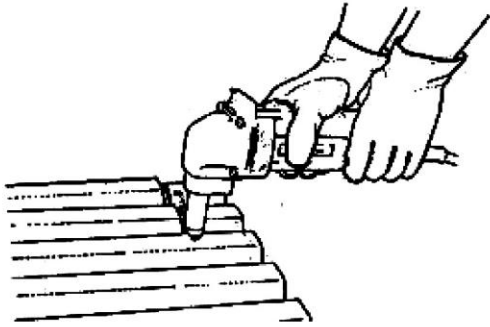
Der Motor ist mit Kohlebürsten ausgestattet, die Verschleißteile sind. Wenn sie abgenutzt sind, kann dies zu Störungen des Motorbetriebs führen. Wenn automatische Ausschalt-Kohlebürsten verwendet werden, stoppt der Motor automatisch. In diesem Fall sollten beide Bürsten durch neue Bürsten ersetzt werden (wie in Abbildung 10 gezeigt). Darüber hinaus müssen die Kohlebürsten stets sauber gehalten werden, damit sie sich frei in den Bürstenhaltern bewegen können.

### 4. Austausch der Kohlebürsten

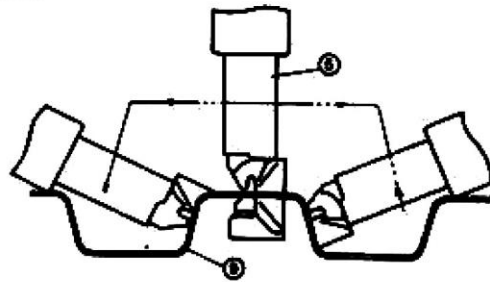
Entfernen Sie mit einem Schraubendreher die Bürstenkappe. Dann kann die Bürste leicht herausgenommen und durch eine neue ersetzt werden.



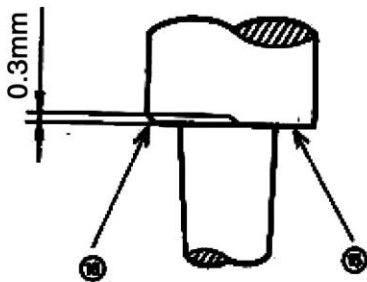
**5**



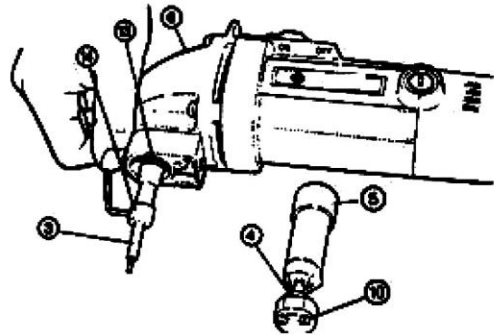
**6**



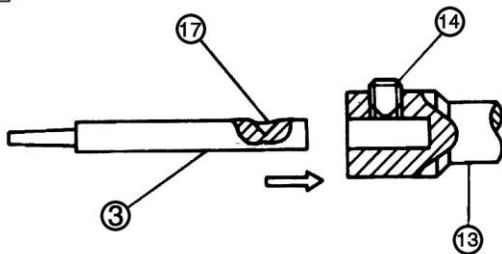
**7**



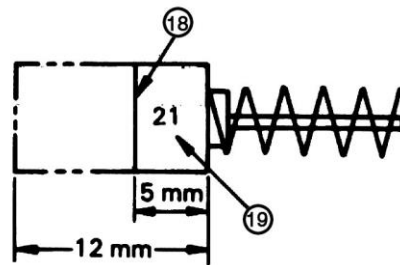
**8**



**9**



**10**



1. Typenschild
2. Schalter
3. Stempel
4. Matrize
5. Matrizenhalter
6. Gehäuse des Zahnradzwischenstücks
7. Bürstenhalter
8. Bürstenkappe
9. Zu schneidendes Material
10. Schraube M3
11. Sechskantschraube mit Innensechskant M5
12. Richtung des Schneidens

13. Kolben
14. Sechskantschraube mit Innensechskant M5
15. Schneidekante des Stempels
16. Verschleiß durch Abrieb
17. Kegelbohrung
18. Verschleißgrenze der Kohlebürste
19. Nr. der Kohlebürste

| Nr. | Deutscher Name                 | Nr. | Deutscher Name                 |
|-----|--------------------------------|-----|--------------------------------|
| 1   | Schraube                       | 33  | Kohlebürste                    |
| 2   | Getriebedeckel - Gehäuse       | 34  | Bürstenhalter                  |
| 3   | Zahnrad                        | 35  | Aufkleber                      |
| 4   | Innenabdeckung                 | 36  | Schraube                       |
| 5   | Lagerarretierung / Lagersperre | 37  | Schiebeschalter                |
| 6   | Kugellager                     | 38  | Schalterhalter                 |
| 7   | Rotor / Anker                  | 39  | Schraube                       |
| 8   | Schraube                       | 40  | Entstörfilter / Entstördrossel |
| 9   | Stator                         | 41  | Endstück / Spitze              |
| 10  | Bürstenklemme                  | 42  | Rohr                           |
| 11  | Kugellager                     | 43  | Kabelknickschutz / Kabeltülle  |
| 12  | Stift                          | 44  | Gehäuse                        |
| 13  | Kolben                         | 45  | Anschlusskabel / Netzkabel     |
| 14  | Innensechskantschraube         | 46  | Anschlusskabelklemme           |
| 15  | Stempel                        | 47  | Interne Leitungen / Innenkabel |
| 16  | Matrizenhalter                 | 48  | Rohr                           |
| 17  | Matrize                        | 49  | Stator-Endstück                |
| 18  | Federnde Sicherungsscheibe     | 50  | Innensechskantschlüssel 2,5 mm |
| 19  | Schraube M3x14                 | 51  | Innensechskantschlüssel 4 mm   |
| 20  | Innensechskantschraube         |     |                                |
| 21  | Pleuelstange                   |     |                                |
| 22  | Nadellager                     |     |                                |
| 23  | Spindel / Welle                |     |                                |
| 24  | Feder                          |     |                                |
| 25  | Schieber / Führungsstück       |     |                                |
| 26  | Schraube                       |     |                                |
| 27  | Taste für Schiebeschalter      |     |                                |
| 28  | Gehäuse                        |     |                                |
| 29  | Typenschild                    |     |                                |
| 30  | Aufkleber                      |     |                                |
| 31  | Lagerbuchse                    |     |                                |
| 32  | Bürstenkappe                   |     |                                |



Die letzten zwei Ziffern des Jahres der CE-Kennzeichnung - 17

## EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

F. H. GEKO Kietlin, Spacerowa 3, 97-500 Radomsko  
erklärt in vollem Umfang, dass:

Elektrische Schlagschere zum Schneiden von Blech  
Typ: G81230, Modell: J1H-KP01-1.6

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

2014/30/EU vom 26. Februar 2014 zur Harmonisierung der Rechtsvorschriften der  
Mitgliedstaaten über elektromagnetische Verträglichkeit, 2006/42/EG des Europäischen  
Parlaments und des Rates vom 17. Mai 2006 über Maschinen

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

ist identisch mit dem Exemplar, das Gegenstand der Bewertungszertifizierung ist

Typ CE Nr. ODS-16SE130TTSPB vom 04.01.2017

sowie ODS-16SE1307TTSP vom 29.12.2016

ausgestellt von BUREAU VERITAS

Newtime - 52 Boulevard du Parc - Ile de la Jatte

92200 Neuilly sur Seine Land: Frankreich

Telefon: +33(0)1 55 24 70 00 E-Mail: [info@fr.bureauveritas.com](mailto:info@fr.bureauveritas.com)

Webseite: [www.bureauveritas.fr](http://www.bureauveritas.fr)

Identifikationsnummer der notifizierten Stelle: 0062

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

Für die Erstellung und Aufbewahrung der technischen Dokumentation verantwortlich ist:  
Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

Kietlin, 01.02.2017

Ort und Datum der Ausstellung

Grzegorz Kowalczyk

Nachname, Vorname und Funktion der  
autorisierten Person



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

## EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

F. H. GEKO Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko  
erklärt in vollem Umfang, dass:

Elektrische Schlagschere zum Schneiden von Blech  
Typ: G81230, Modell: J1H-KP01-1.6

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

2011/65/EU vom 8. Juni 2011 über die Beschränkung der Verwendung bestimmter  
gefährlicher Stoffe in elektrischem und elektronischem Gerät  
Normen EN 62321:2009

ist identisch mit dem Exemplar, das Gegenstand der Bewertungszertifizierung ist  
Typ CE Nr. (6614) 139-1847 vom 16.06.2014

ausgestellt von BUREAU VERITAS  
Newtime - 52 Boulevard du Parc - Ile de la Jatte  
92200 Neuilly sur Seine Land: Frankreich

Telefon: +33(0)1 55 24 70 00 E-Mail: [info@fr.bureauveritas.com](mailto:info@fr.bureauveritas.com)

Webseite: [www.bureauveritas.fr](http://www.bureauveritas.fr)

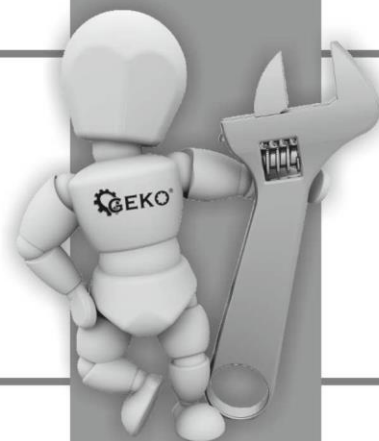
Identifikationsnummer der notifizierten Stelle: 0062

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

Für die Erstellung und Aufbewahrung der technischen Dokumentation ist verantwortlich:  
Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

Kietlin, 15.02.2017  
Ort und Datum der Ausstellung

Grzegorz Kowalczyk  
Nachname, Vorname und Position der  
bevollmächtigten Person



## ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ

Elektrische Schlagschere zum Schneiden von Blech

Τύπος: G81230, Μοντέλο: J1H-KP01-1.6



Παραγωγή για  
F. H. GEKO  
Kietlin, οδός Spacerowa 3  
97-500 Radomsko  
[www.geko.pl](http://www.geko.pl)

Πριν από τη χρήση, παρακαλούμε να διαβάσετε προσεκτικά τις οδηγίες χρήσης. Η ενημέρωση για όλες τις οδηγίες που είναι απαραίτητες για την ασφαλή χρήση και λειτουργία, καθώς και η κατανόηση κάθε κινδύνου που μπορεί να προκύψει κατά τη χρήση της συσκευής, είναι ευθύνη του χρήστη.



## **ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ**

**Τάση 230V,-50 Hz,**

**Ικανότητα: 500 W**

**Μέγιστο πάχος κοπής:**

**- μαλακό χάλυβα (400N/mm<sup>2</sup>): 1,6 mm**

**- σκληρός χάλυβας (600N/mm<sup>2</sup>): 1,2 mm**

**- αλουμίνιο (200N/mm<sup>2</sup>): 2,3 mm**

**Αριθμός πλήξεων στο ρελαντί 2000 / λεπτό**

**Ελάχιστη ακτίνα κοπής: 40 mm**

**Πλάτος αυλακώσεως: 5 mm**

**Βάρος (χωρίς καλώδιο σύνδεσης): 1,6 kg**

## ΧΡΗΣΗ

Κοπή και εκτέλεση κοιλωμάτων σε φύλλα από μαλακό χάλυβα, σκληρό ανοξείδωτο χάλυβα, χαλκό και αλουμίνιο, κυματοειδή και τραπεζοειδή.

## ΔΙΕΔΡΑΓΜΑΤΟΥΝ ΠΡΙΝ ΤΗΝ ΕΚΚΙΝΗΣΗ

### 1. Διακόπτης τροφοδοσίας

Ελέγξτε αν ο διακόπτης τροφοδοσίας είναι στη θέση 'ΑΠΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΜΕΝΟ' - OFF. Αν η πρίζα είναι συνδεδεμένη στο δίκτυο ενώ ο διακόπτης είναι στη θέση 'ΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΜΕΝΟ' - ON, τότε το ψαλίδι θα ξεκινήσει αμέσως τη λειτουργία του, γεγονός που συνιστά σοβαρό κίνδυνο ατυχήματος.

### 2. Καλώδιο - επέκταση

Εάν ο χώρος εργασίας βρίσκεται μακριά από την πηγή ηλεκτρικής ενέργειας, θα πρέπει να χρησιμοποιείται καλώδιο - επέκταση με ανάλογη διατομή. Το καλώδιο αυτό θα πρέπει να είναι όσο το δυνατόν πιο σύντομο.

### 3. Έλεγχος μηχανισμού

Ελέγξτε αν υπάρχουν χαλαροί: βίδες, ρυθμιστική M8 με εξάγωνη κεφαλή που χρησιμοποιείται για τη στερέωση του μηχανισμού και βίδες ρύθμισης με εξάγωνη κεφαλή M5 που χρησιμοποιούνται για τη στερέωση του σκαριφήματος. Πρέπει να δοθεί ιδιαίτερη προσοχή σε αυτό, καθώς οποιαδήποτε χαλάρωση αυτών των βιδών μπορεί να μειώσει την αποτελεσματικότητα και την ποιότητα κοπής και μπορεί επίσης να προκαλέσει ζημιά στα ψαλίδια.

### 4. Λιπάνσεις

Πριν από τη χρήση, λιπάνετε προσεκτικά την επιφάνεια γύρω από τη μήτρα και το σφραγιστικό με κατάλληλη ποσότητα λαδιού μηχανών ή λαδιού άξονα.

## ΚΟΨΙΜΟ

Προσοχή! Ποτέ μην κόβετε υλικά που είναι πολύ παχιά ή πολύ σκληρά για τη δύναμη των ψαλιδιών, καθώς αυτό μπορεί να προκαλέσει ζημιά στις λεπίδες και σε άλλα στοιχεία της μηχανής.

Η χρήση ψυκτικού-λιπαντικού υγρού (λάδι άξονα, λάδι μηχανών κ.λπ.) κατά μήκος της γραμμής κοπής μπορεί να μειώσει την φθορά του σφραγιστικού και της μήτρας.

Δεν πρέπει να επιτρέπεται η λίπανση του περιβλήματος με ψυκτικό-λιπαντικό υγρό, καθώς αυτό μπορεί να προκαλέσει καταστροφή της επιφάνειάς του.

### 1. Κόψιμο φύλλων

Όπως απεικονίζεται στο σχέδιο 2, τα φύλλα που πρόκειται να κοπούν πρέπει να κρατούνται παράλληλα με την λαβή των ψαλιδιών. Πρέπει να ασκείται ελάχιστη δύναμη για την κίνηση των ψαλιδιών.

Κατά την κοπή οπών, πρέπει να δημιουργήσετε μια τρύπα διαμέτρου τουλάχιστον 23 εκ., όπως φαίνεται στο σχέδιο 3, και να ξεκινήσετε την κοπή μέσω αυτής της τρύπας.

### 2. Κόψιμο κυματοειδών και τραπεζοειδών φύλλων

1. Η κατεύθυνση κοπής αυτής της μηχανής μπορεί να αλλάξει με την στροφή της υποδοχής της μήτρας κατά 90 μοίρες σε τρεις κατευθύνσεις (Α,Β,Γ) βλέπε σχέδιο 4.

Αφού χαλαρώσετε την βίδα με κεφαλή υποδοχής που κρατά την υποδοχή της μήτρας, μπορείτε να την περιστρέψετε κατά 90 μοίρες ώστε να επιτρέπεται η κοπή φύλλων σε τρεις κατευθύνσεις. Στη συνέχεια, σφίξτε καλά την βίδα με κεφαλή υποδοχής. Τα κυματοειδή και τραπεζοειδή φύλλα πρέπει να κόβονται προς την κατεύθυνση Β ή Γ.

2. Κρατήστε σφιχτά τα ψαλίδια με τα δύο χέρια όπως φαίνεται στο σχέδιο 5, τοποθετώντας το σώμα των ψαλιδιών κατά μήκος των περιγραμμάτων του τραπεζοειδούς φύλλου. Κινήστε τα ψαλίδια στο πλάι, κλίνοντας τα έτσι ώστε η υποδοχή της μήτρας να βρίσκεται πάντα σε ορθή γωνία προς το κοπτόμενο φύλλο (όπως απεικονίζεται στο σχέδιο 6).

## ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΣΦΡΑΓΙΔΑΣ ΚΑΙ ΜΗΤΡΑΣ

**Προσοχή! Πρέπει προηγουμένως να αφαιρεθεί το φως από την πρίζα ηλεκτρικής τροφοδοσίας.**

1. Αντοχή (διάρκεια) χρήσης της σφραγίδας και της μήτρας

Η φθορά και η ζημιά των κοπτικών ακμών του σφραγίδα και της μήτρας μπορούν να επηρεάσουν σημαντικά τη διαδικασία κοπής. Στον παρακάτω πίνακα παρουσιάζεται η διάρκεια χρήσης της σφραγίδας και της μήτρας υπό κανονικές συνθήκες χρήσης. Η σφραγίδα και η μήτρα πρέπει να αντικατασταθούν αμέσως μόλις φτάσουν τη διάρκεια χρήσης τους. Η σφραγίδα και η μήτρα πρέπει να αντικατασταθούν ταυτόχρονα.

| Υλικά προς Κοπή                                             | Ωφέλιμη Διάρκεια Ζωής εκφρασμένη σε Μήκος Κοπής για τη Μήτρα (Punch) και το Κοπτικό (Die) |
|-------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------|
| Μαλακά χαλύβδινα φύλλα 1,6 χιλ.                             | 300 μ                                                                                     |
| Κυματοειδή και τραπεζοειδή φύλλα 1,6 χιλ. από μαλακό χάλυβα | 50 μ                                                                                      |
| Ανοξείδωτα χαλύβδινα φύλλα 1,2 χιλ.                         | 200 μ                                                                                     |

Όταν η μηχανή χρησιμοποιείται σύμφωνα με τη διάρκεια χρήσης που αναφέρεται στον παραπάνω πίνακα, τότε η σφραγίδα θα πρέπει να παρουσιάζει τέτοια φθορά όπως αυτό απεικονίζεται στο σχήμα 7 (σε μεγέθυνση η άκρη της φθαρμένης σφραγίδας). Είναι ένδειξη ότι η σφραγίδα και η μήτρα πρέπει να αντικατασταθούν με καινούργιες.

**ΠΡΟΣΟΧΗ!** Εάν η σφραγίδα και η μήτρα χρησιμοποιούνται για μεγαλύτερο χρονικό διάστημα από αυτό που προκύπτει από τη διάρκεια χρήσης τους, τότε η βάση της μήτρας υφίσταται υπερβολικές καταπονήσεις και μπορεί να σπάσει.

Κατά την κοπή λαμαρίνας τραπεζοειδούς 1,6mm από μαλακό χάλυβα, η φθορά της σφραγίδας και της μήτρας είναι ιδιαίτερα γρήγορη. Η σφραγίδα και η μήτρα πρέπει να αντικατασταθούν με καινούργιες το δυνατόν γρηγορότερα μετά την ολοκλήρωση της διάρκειας χρήσης.

2. Αντικατάσταση σφραγίδας και μήτρας (βλέπε σχήμα 8).

**ΠΡΟΣΟΧΗ!** Κατά τη διάρκεια των παρακάτω περιγραφόμενων ενεργειών, θα πρέπει να φροντίσετε ιδιαίτερα ώστε να μην λερωθεί ο εσωτερικός χώρος της θήκης του γραναζωτού μηχανισμού, ο εσωτερικός χώρος της βάσης της μήτρας και γύρω από τον έμβολο.

- Αντικατάσταση σφραγίδας

1. Χαλαρώστε την ρυθμιστική βίδα με το εξάγωνο κεφάλι M8 που στερεώνει τη βάση της μήτρας (βλέπε σχήμα 4) και τραβήξτε τη βάση της μήτρας.

2. Χαλαρώστε τη βίδα (M5) (θέση 14) που στερεώνει τη σφραγίδα στον έμβολο και αφαιρέστε τη σφραγίδα (σχ. 8).

3. Τοποθετήστε τη νέα σφραγίδα, διατηρώντας τη συμβατότητα της κώνικης τρύπας της σφραγίδας και της κατεύθυνσης της βίδας (θέση 14). Στη συνέχεια σφίξτε καλά αυτή τη βίδα (σχήμα 9).

- Αντικατάσταση μήτρας

1. Ξεβιδώστε δύο βίδες (θέση 10) και αντικαταστήστε τη μήτρα.

## - Λίπανση

1. Μετά την ολοκλήρωση της παραπάνω αντικατάστασης, εφαρμόστε την κατάλληλη ποσότητα μηχανικού λαδιού για τη λίπανση των επιφανειών γύρω από τη σφραγίδα και τη μήτρα και ενεργοποιήστε τη μηχανή σε κενή λειτουργία.

## ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ ΚΑΙ ΕΛΕΓΧΟΙ

### 1. Έλεγχος σφραγίδας και μήτρας

Η φθαρμένη ή κατεστραμμένη σφραγίδα και μήτρα μειώνουν σημαντικά την αποτελεσματικότητα κοπής. Πρέπει να ελέγχονται και να αντικαθίστανται περιοδικά. Δες το κεφάλαιο "Αντικατάσταση σφραγίδας και μήτρας".

### 2. Έλεγχος των μπουλονιών και βιδών συγκράτησης

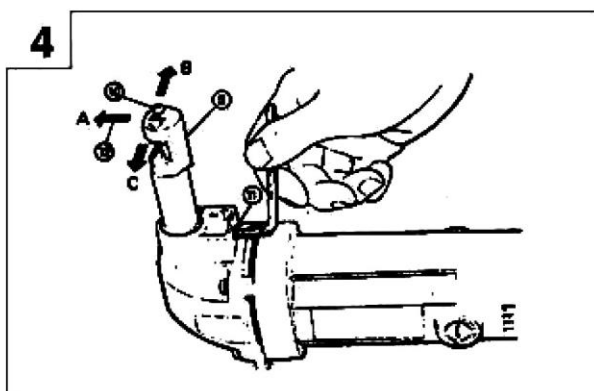
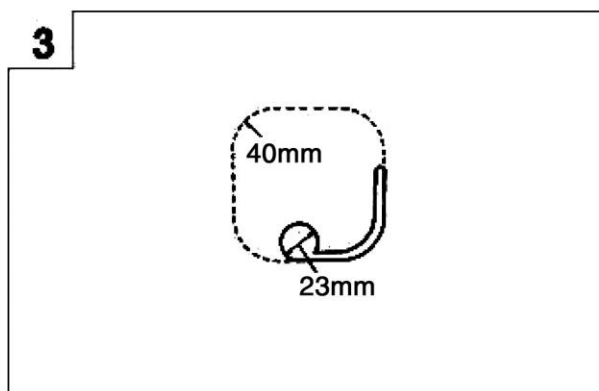
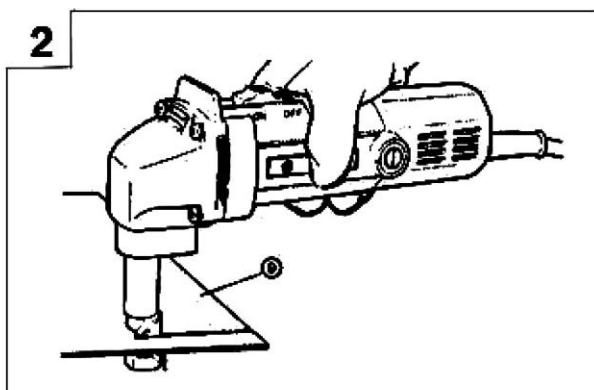
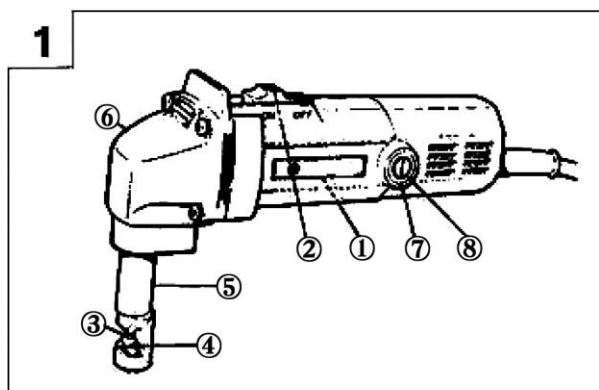
Πρέπει να ελέγχονται τακτικά όλα τα μπουλόνια και οι βίδες συγκράτησης και να διασφαλίζεται ότι είναι σφιχτά. Εάν κάποιο από αυτά τα μπουλόνια, ή κάποια από τις βίδες είναι χαλαρό, πρέπει να σφίγγεται αμέσως. Η αμέλεια σε αυτό μπορεί να οδηγήσει σε σοβαρό ατύχημα.

### 3. Έλεγχος των γραφίτη (σχ. 10)

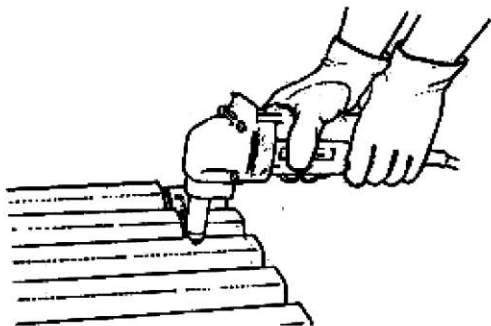
Ο κινητήρας είναι εξοπλισμένος με γραφίτες, οι οποίοι είναι φθαρτά μέρη. Εάν φθαρούν, διακινδυνεύει να διαταραχθεί η λειτουργία του κινητήρα. Εάν χρησιμοποιούνται γραφίτες με αυτόματη απενεργοποίηση, ο κινητήρας σταματά αυτόματα. Σε αυτή την περίπτωση οι δύο γραφίτες πρέπει να αντικατασταθούν με καινούργιες (όπως φαίνεται στο σχέδιο 10). Επιπλέον, οι γραφίτες πρέπει πάντα να διατηρούνται καθαροί ώστε να μπορούν να κινδύνονται ελεύθερα στους κρατήρες γραφίτη.

### 4. Αντικατάσταση γραφίτη

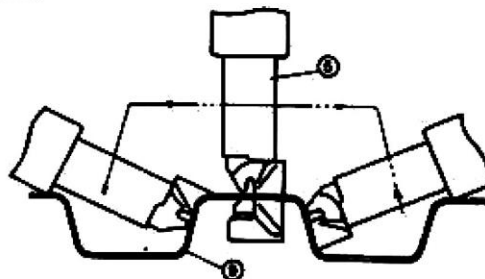
Αφαιρέστε το καπάκι του γραφίτη με κατσαβίδι. Τότε ο γραφίτης μπορεί να αφαιρεθεί εύκολα και να αντικατασταθεί με νέο.



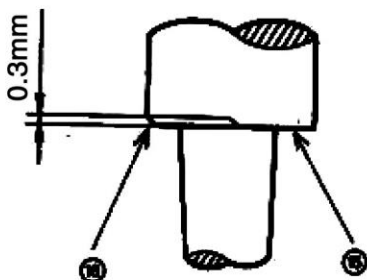
**5**



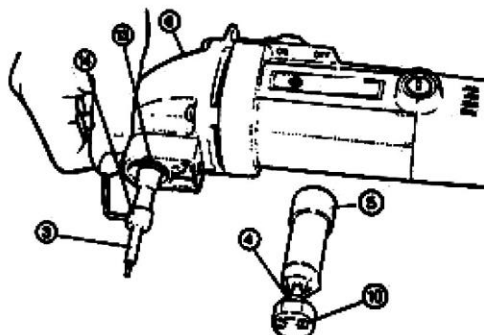
**6**



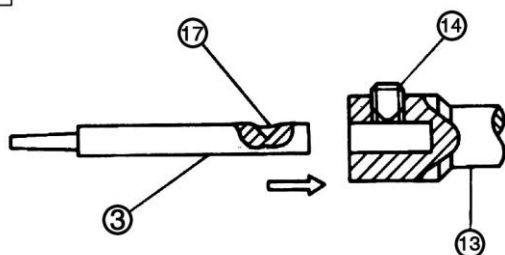
**7**



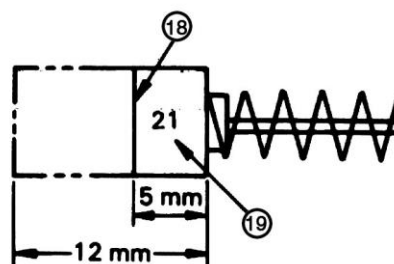
**8**



**9**



**10**



1. Πλάκα σήμανσης
2. Διακόπτης
3. Σφραγίδα
4. Μήτρα
5. Κρατητής μήτρας
6. Θήκη δαγκάνας
7. Κρατητής γραφίτη
8. Καπάκι γραφίτη
9. Υλικό που κόβεται
10. Βίδα M3
11. Βίδα με εσωτερική εξάγωνη κεφαλή M5
12. Κατεύθυνση κοπής

13. Έμβολο
14. Βίδα με εσωτερική εξάγωνη κεφαλή M5
15. Κοπτική άκρη σφραγίδας
16. Φθορά λόγω τριβής
17. Κωνικός οπή
18. Όριο φθοράς γραφίτη
19. Αρ. γραφίτη

| Αρ. | Ελληνική Ονομασία                       | Αρ. | Ελληνική Ονομασία                      |
|-----|-----------------------------------------|-----|----------------------------------------|
| 1   | Βίδα                                    | 33  | Ψήκτρα άνθρακα / Καρβουνάκι            |
| 2   | Κάλυμμα οδοντωτού γραναζιού - περίβλημα | 34  | Θήκη ψήκτρας / Ψηκτροθήκη              |
| 3   | Οδοντωτός τροχός / Γρανάζι              | 35  | Αυτοκόλλητο / Ετικέτα                  |
| 4   | Εσωτερικό κάλυμμα                       | 36  | Βίδα                                   |
| 5   | Μπλοκάρισμα ρουλεμάν                    | 37  | Συρόμενος διακόπτης                    |
| 6   | Ρουλεμάν / Σφαιρικό έδρανο              | 38  | Λαβή διακόπτη / Βάση διακόπτη          |
| 7   | Ρότορας / Δρομέας                       | 39  | Βίδα                                   |
| 8   | Βίδα                                    | 40  | Καταστολέας παρεμβολών                 |
| 9   | Στάτορας / Στατικός τυλιγμένος          | 41  | Άκρο / Μύτη                            |
| 10  | Σφιγκτήρας ψήκτρας                      | 42  | Σωλήνας                                |
| 11  | Ρουλεμάν / Σφαιρικό έδρανο              | 43  | Αντιστρεπτικό καλωδίου                 |
| 12  | Πείρος                                  | 44  | Περίβλημα / Κέλυφος                    |
| 13  | Έμβολο                                  | 45  | Καλώδιο σύνδεσης / Τροφοδοτικό καλώδιο |
| 14  | Βίδα με κεφαλή εσωτερικού εξάγωνου      | 46  | Σφιγκτήρας καλωδίου σύνδεσης           |
| 15  | Στέλεχος / Κρουστικό                    | 47  | Εσωτερικά καλώδια                      |
| 16  | Υποδοχέας μήτρας / Λαβή μήτρας          | 48  | Σωλήνας                                |
| 17  | Μήτρα                                   | 49  | Άκρο στάτορα                           |
| 18  | Ελατήριο ασφαλείας                      | 50  | Κλειδί Άλεν 2,5 mm                     |
| 19  | Βίδα M3x14                              | 51  | Κλειδί Άλεν 4 mm                       |
| 20  | Βίδα με κεφαλή εσωτερικού εξάγωνου      |     |                                        |
| 21  | Μπιέλα                                  |     |                                        |
| 22  | Βελονοειδές ρουλεμάν                    |     |                                        |
| 23  | Άτρακτος                                |     |                                        |
| 24  | Ελατήριο                                |     |                                        |
| 25  | Οδηγός / Συρόμενο μέρος                 |     |                                        |
| 26  | Βίδα                                    |     |                                        |
| 27  | Πλήκτρο συρόμενου διακόπτη              |     |                                        |
| 28  | Περίβλημα / Κέλυφος                     |     |                                        |
| 29  | Πινακίδα στοιχείων / Πινακίδα τύπου     |     |                                        |
| 30  | Αυτοκόλλητο / Ετικέτα                   |     |                                        |
| 31  | Θήκη ρουλεμάν / Δακτύλιος ρουλεμάν      |     |                                        |
| 32  | Καπάκι ψήκτρας                          |     |                                        |



Οι δύο τελευταίοι αριθμοί του έτους μαρκαρίσματος CE - 17

## ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΕΕ

F. H. GEKO Kietlin, οδός Spacerowa 3, 97-500 Radomsko  
δηλώνει με πλήρη ευθύνη ότι:

Ηλεκτρικά ψαλίδια με παλινδρομική κίνηση για κοπή λαμαρίνας  
Τύπος: G81230, Μοντέλο: J1H-KP01-1.6

συμμορφώνεται με τις απαιτήσεις των οδηγιών του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του Συμβουλίου:

2014/30/ΕΕ της 26ης Φεβρουαρίου 2014 σχετικά με την εναρμόνιση της νομοθεσίας των κρατών μελών σχετικά με την ηλεκτρομαγνητική συμβατότητα, 2006/42/ΕΚ του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του Συμβουλίου της 17ης Μαΐου 2006 σχετικά με τις μηχανές  
πρότυπα EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011, EN 55014-2:2015, EN 61000-3-2:2014, EN 61000-3-3:2013, EN 60745-1:2009+A11:2010, EN 60745-2-8:2009  
είναι ταυτόσημο με το αντίτυπο που αποτελεί αντικείμενο του πιστοποιητικού αξιολόγησης τύπου ΕΕ αριθ. ODS-16SE130TTSPB της 04/01/2017  
καθώς και ODS-16SE1307TTSP της 29/12/2016  
εκδόθηκε από το BUREAU VERITAS  
Newtime - 52 Boulevard du Parc - Ile de la Jatte  
92200 Neuilly sur Seine Χώρα: Γαλλία  
Τηλέφωνο: +33(0)1 55 24 70 00 Email: info@fr.bureauveritas.com  
Ιστοσελίδα: www.bureauveritas.fr  
Αριθμός αναγνώρισης της κοινοποιημένης μονάδας: 0062

Αυτή η Διακήρυξη Συμμόρφωσης ΕΕ χάνει την ισχύ της εάν το προϊόν τροποποιηθεί  
ή ανακατασκευαστεί χωρίς τη συναίνεση του κατασκευαστή.

Για την προετοιμασία και αποθήκευση της τεχνικής τεκμηρίωσης υπεύθυνος είναι:  
Γκρεγκορζ Κοβαλτσίκ, Κιέτλιν, οδός Σπατσερόβα 3, 97-500 Ραδόμσκο.

Κιέτλιν, 01.02.2017  
Τόπος και ημερομηνία έκδοσης



Γκρεγκόρ Κοβάλτσικ  
Επώνυμο, όνομα και θέση του εξουσιοδοτημένου  
προσώπου



Οι δύο τελευταίοι αριθμοί του έτους που φέρει την ένδειξη CE - 17

## ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ ΕΕ

Φ. Η. GEKO Κιέτλιν, οδός Σπακερόβα 3, 97-500 Ραντόμσκο  
δηλώνει με πλήρη ευθύνη ότι:

Ηλεκτρικά ψαλίδια με παλινδρομική κίνηση για κοπή λαμαρίνας  
Τύπος: G81230, Μοντέλο: J1H-KP01-1.6

πληροί τις απαιτήσεις των οδηγιών του Ευρωπαϊκού Κοινοβουλίου και του Συμβουλίου:

2011/65/ΕΕ της 8ης Ιουνίου 2011 σχετικά με τον περιορισμό της χρήσης ορισμένων  
επικίνδυνων ουσιών σε ηλεκτρικό και ηλεκτρονικό εξοπλισμό  
πρότυπα EN 62321:2009  
είναι ταυτόσημο με το αντίτυπο που αποτελεί αντικείμενο του πιστοποιητικού αξιολόγησης  
τύπου ΕΕ αριθ. (6614) 139-1847 της 16.06.2014  
εκδόθηκε από το BUREAU VERITAS  
Newtime - 52 Boulevard du Parc - Ile de la Jatte  
92200 Neuilly sur Seine Χώρα: Γαλλία  
Τηλέφωνο: +33(0)1 55 24 70 00 Email: info@fr.bureauveritas.com  
Ιστοσελίδα: www.bureauveritas.fr  
Αριθμός αναγνώρισης της κοινοποιημένης μονάδας: 0062

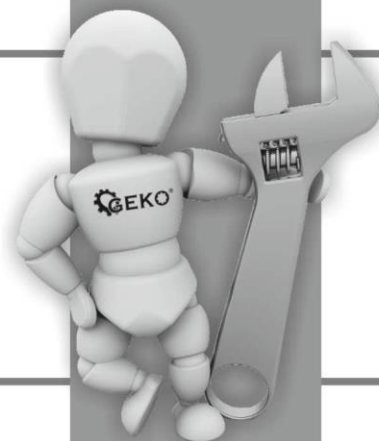
Αυτή η Διακήρυξη Συμμόρφωσης ΕΕ χάνει την ισχύ της εάν το προϊόν τροποποιηθεί  
ή ανακατασκευαστεί χωρίς τη συναίνεση του κατασκευαστή.

Για την προετοιμασία και αποθήκευση της τεχνικής τεκμηρίωσης υπεύθυνος είναι:  
Γκρεγκορζ Κοβαλτσίκ, Κιέτλιν, οδός Σπατσερόβα 3, 97-500 Ραδόμσκο.

Κιέτλιν, 15.02.2017  
Τόπος και ημερομηνία έκδοσης



Γκρεγκορζ Κοβαλτσίκ  
Επώνυμο, όνομα και θέση του εξουσιοδοτημένου  
ατόμου



# INSTRUCCIONES DE USO

Tijeras eléctricas de vaivén para cortar chapa

Tipo: G81230, Modelo: J1H-KP01-1.6



Fabricado para  
F. H. GEKO  
Kietlin, ul. Spacerowa 3  
97-500 Radomsko  
[www.geko.pl](http://www.geko.pl)

ES

Antes de usar por primera vez, le rogamos que lea detenidamente este manual de instrucciones. La familiarización con todas las instrucciones necesarias para un uso y manejo seguros, así como la comprensión de todos los riesgos que pueden surgir durante la operación del dispositivo, es responsabilidad del usuario.



## **DATOS TÉCNICOS**

**Voltaje 230V, 50 Hz,**

**Potencia: 500 W**

**Grosor máximo de corte:**

**- chapa de acero blando (400N/mm<sup>2</sup>): 1,6mm**

**- chapa de acero duro (600N/mm<sup>2</sup>): 1,2mm**

**- chapa de aluminio (200N/mm<sup>2</sup>): 2,3mm**

**Número de golpes en vacío 2000 /min**

**Radio mínimo de corte: 40mm**

**Ancho de la ranura cortada por las tijeras: 5mm**

**Peso (sin cable de conexión): 1,6 kg**

## USO

Corte y perforación de hendiduras en chapas de acero blando, acero inoxidable duro, cobre y aluminio, corrugadas y trapezoidales.

### ACTIVIDADES ANTES DEL INICIO

#### 1. Interruptor de alimentación eléctrica

Verifique que el interruptor de alimentación esté en la posición 'APAGADO' - OFF. Si el enchufe se conecta a la toma de corriente mientras el interruptor está en la posición 'ENCENDIDO' - ON, las tijeras comenzarán a funcionar inmediatamente, lo que representa un grave peligro de accidente.

#### 2. Cable de extensión

Si el lugar de trabajo está alejado de la fuente de electricidad, se debe utilizar un cable de extensión de adecuada sección transversal. Este cable de extensión debe ser lo más corto posible.

#### 3. Verificación de la matriz

Verifique que no estén flojos: tornillo de ajuste M8 con cabeza hexagonal utilizado para fijar la matriz y tornillos de ajuste con cabeza hexagonal M5 utilizados para fijar el troquel. Se debe prestar especial atención a esto, ya que el aflojamiento de cualquiera de estos tornillos puede no solo empeorar la eficacia y calidad del corte, sino que también puede causar daños a las tijeras.

#### 4. Engrasado

Antes de usar, aplicar cuidadosamente una cantidad adecuada de aceite de máquina o aceite de husillo en la superficie alrededor de la matriz y el troquel.

### CORTANDO

¡Atención! Nunca corte materiales que sean demasiado gruesos o duros para la potencia de las tijeras, ya que esto puede dañar las cuchillas y otros componentes de la máquina.

El uso de líquidos de refrigeración y lubricación (aceite de husillo, aceite de máquina, etc.) a lo largo de la línea de corte puede reducir el desgaste del troquel y la matriz.

No permita que el líquido de refrigeración y lubricación se derrame sobre la carcasa, ya que esto puede dañar su superficie.

#### 1. Corte de láminas

Tal como se muestra en el dibujo 2, las láminas que se van a cortar deben mantenerse paralelas a la empuñadura de las tijeras. Se debe aplicar una fuerza leve al mover las tijeras.

Al cortar agujeros, se debe hacer un agujero de al menos 23 cm de diámetro como se muestra en el dibujo 3 y comenzar a cortar a través de este agujero.

#### 2. Corte de láminas corrugadas y trapezoidales

1. La dirección de corte de esta máquina puede cambiarse al girar el mango de la matriz 90 grados en tres direcciones (A, B, C), ver dibujo 4.

Después de aflojar el tornillo de cabeza hexagonal M8 que sujeta el mango de la matriz, se puede girar 90 grados para permitir el corte de láminas en tres direcciones. Luego, apriete firmemente el tornillo M8 de cabeza hexagonal. Las láminas corrugadas y trapezoidales deben cortarse en la dirección B o C.

2. Agarre bien las tijeras con ambas manos como se muestra en el dibujo 5, colocando el cuerpo de las tijeras a lo largo de las formas de la lámina trapezoidal. Mueva las tijeras hacia un lado, inclinándolas de manera que el mango de la matriz siempre esté en un ángulo recto con respecto a la lámina cortada (como se muestra en el dibujo 6).

## SUSTITUCIÓN DEL TROQUEL Y LA MATRIZ

**¡Atención! Antes de hacerlo, retire el enchufe de la toma de corriente eléctrica.**

### 1. Durabilidad (vida útil) del troquel y la matriz

El desgaste y daño de los bordes cortantes del punzón y de la matriz pueden afectar significativamente el funcionamiento del corte. En la tabla a continuación se presenta la durabilidad útil del punzón y de la matriz en condiciones normales de uso. El punzón y la matriz deben ser reemplazados inmediatamente después de alcanzar su período de durabilidad útil. El punzón y la matriz deben ser reemplazados simultáneamente.

| Materiales a Cortar                                    | Vida Útil Expresada en Longitud de Corte para Punzón y Matriz |
|--------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------|
| Chapas de acero dulce 1,6 mm                           | 300 m                                                         |
| Chapas onduladas y trapezoidales 1,6 mm de acero dulce | 50 m                                                          |
| Chapas de acero inoxidable 1,2 mm                      | 200 m                                                         |

Cuando la máquina se usa de acuerdo con la durabilidad útil indicada en la tabla anterior, el punzón debería mostrar tal desgaste como se muestra en la figura 7 (ampliación de la punta del punzón desgastado). Esto es una señal de que el punzón y la matriz deben ser reemplazados por nuevos.

**¡ATENCIÓN!** Si el punzón y la matriz se utilizan por más tiempo del indicado por su durabilidad útil, el soporte de la matriz está sometido a tensiones excesivas y puede romperse.

Al cortar chapa trapezoidal de 1.6 mm de acero blando, el desgaste del punzón y la matriz es especialmente rápido. El punzón y la matriz deben ser reemplazados por nuevos lo más pronto posible tras alcanzar su período de durabilidad útil.

### 2. Reemplazo del punzón y la matriz (ver figura 8).

**¡ATENCIÓN!** Durante las siguientes operaciones, se debe prestar especial atención para evitar que el interior de la carcasa del engranaje, el interior del soporte de la matriz y la zona alrededor del pistón se ensucien.

#### - Reemplazo del punzón

1. Afloje el tornillo de ajuste con cabeza hexagonal M8 que fija el soporte de la matriz (ver figura 4) y extraiga el soporte de la matriz.
2. Afloje el tornillo (M5) (posición 14) que fija el punzón al pistón y retire el punzón (figura 8).
3. Inserte un nuevo punzón, manteniendo la congruencia del orificio cónico del punzón y la dirección del tornillo (pos. 14). Luego, apriete bien este tornillo (figura 9).

#### - Reemplazo de la matriz

1. Desenrosque dos tornillos (pos. 10) y reemplace la matriz.

## - Engrase

1. Después de terminar el reemplazo mencionado anteriormente, aplique la cantidad adecuada de aceite para máquinas para engrasar las superficies deslizantes alrededor del punzón y la matriz, y encienda la máquina en marcha en vacío.

## MANTENIMIENTO Y REVISIONES

### 1. Inspección del punzón y la matriz.

Un sello y una matriz desgastados o dañados reducen significativamente la eficacia de corte. Deben ser controlados y reemplazados periódicamente. Ver el capítulo "Reemplazo del sello y la matriz".

### 2. Control de los tornillos y los pernos de sujeción

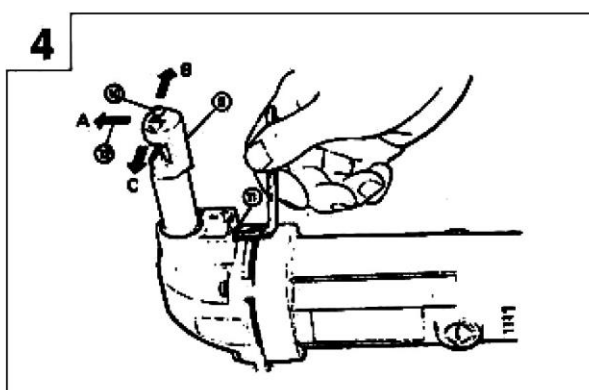
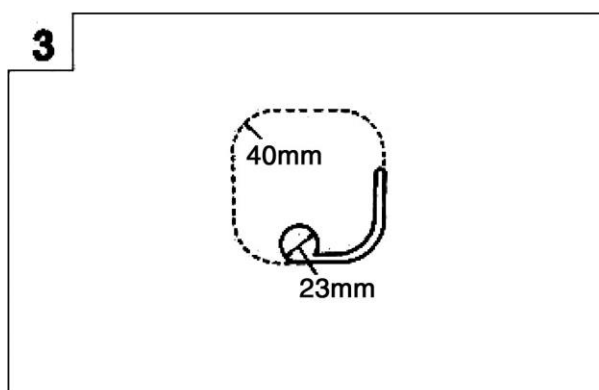
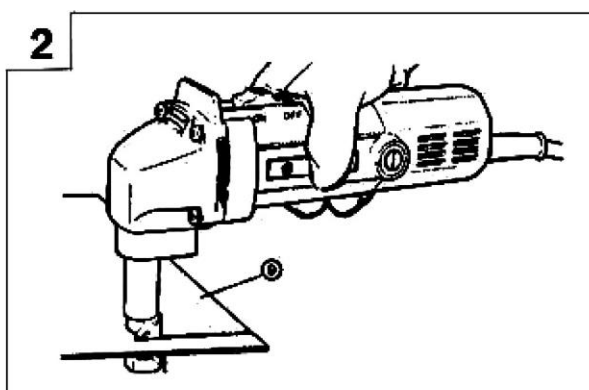
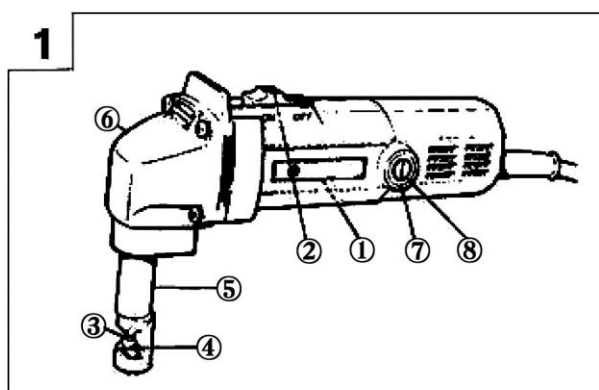
Controlar regularmente todos los tornillos y pernos de sujeción y verificar que estén bien apretados. Si alguno de estos tornillos o pernos está flojo, deben ser apretados inmediatamente. Negligir esto puede causar un accidente grave.

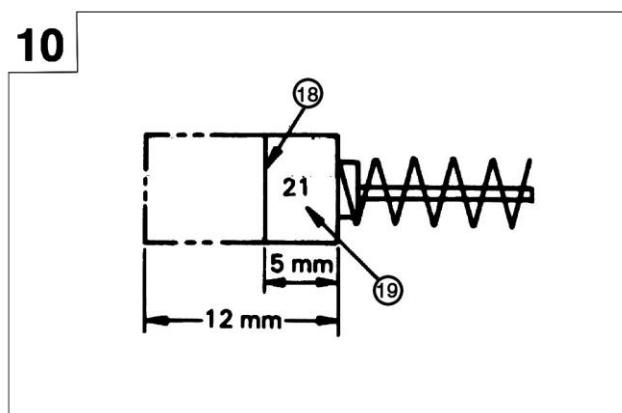
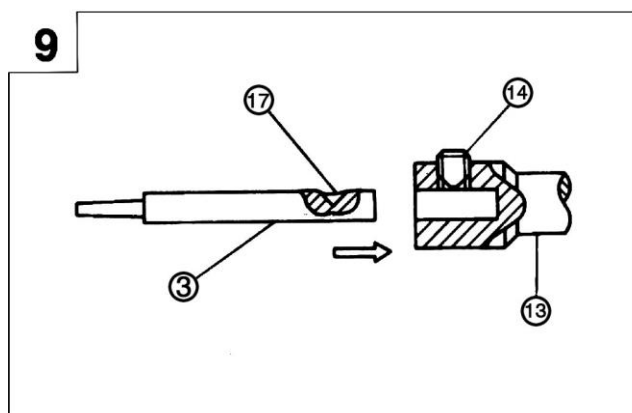
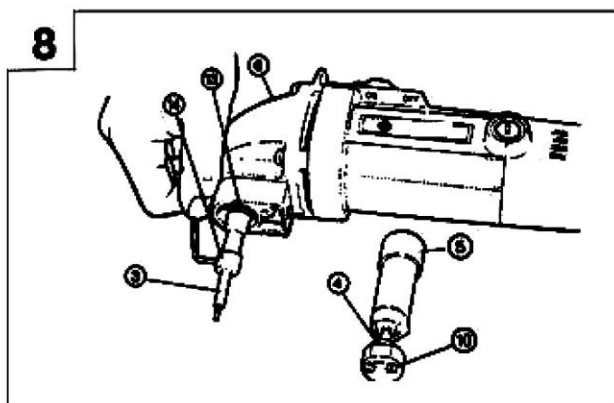
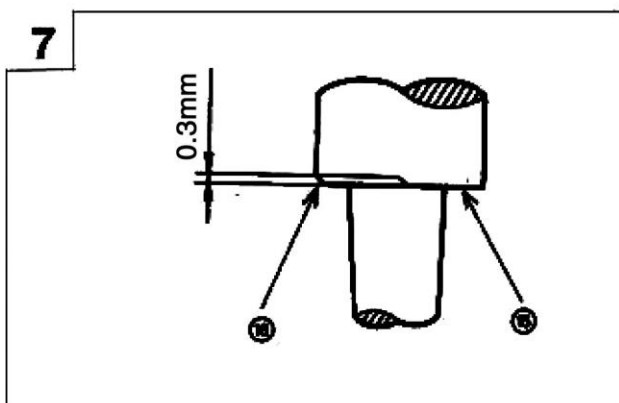
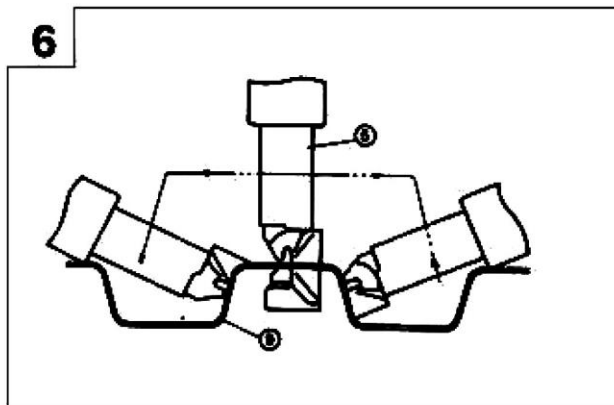
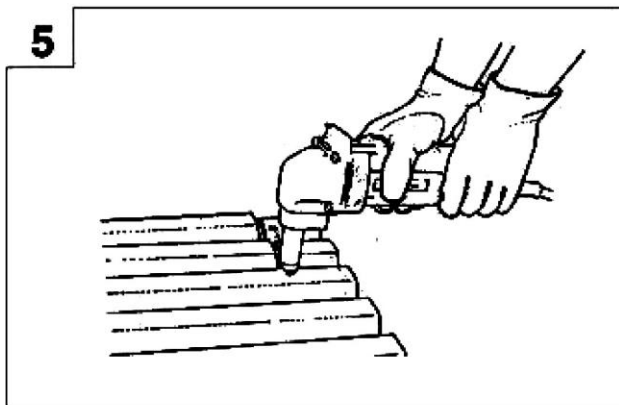
### 3. Verificación de las escobillas de carbón (fig. 10)

El motor está equipado con escobillas de carbón, que son componentes que se desgastan. Si se desgastan, puede haber interferencias en el funcionamiento del motor. Si se utilizan escobillas de carbón con desconexión automática, el motor se detiene automáticamente. En tal caso, ambas escobillas deben ser reemplazadas por nuevas escobillas (como se muestra en la figura 10). Además, las escobillas de carbón siempre deben mantenerse limpias para que puedan moverse libremente en los portescobillas.

### 4. Reemplazo de las escobillas de carbón

Retirar el casquillo de la escobilla con un destornillador. Luego, la escobilla se puede sacar fácilmente y reemplazar por una nueva.





1. Placa de características
2. Interruptor
3. Sello
4. Matriz
5. Soporte de la matriz
6. Carcasa del engranaje
7. Portescobillas
8. Casquillo de la escobilla
9. Material a cortar
10. Tornillo M3
11. Tornillo con cabeza hexagonal M5
12. Dirección del corte

13. Émbolo
14. Tornillo de cabeza hexagonal M5
15. Bisel cortante del sello
16. Desgaste por fricción
17. Orificio cónico
18. Límite de desgaste de la escobilla de carbón
19. No. de escobilla de carbón

| Núm. | Nombre en español                         | Núm. | Nombre en español                         |
|------|-------------------------------------------|------|-------------------------------------------|
| 1    | Tornillo                                  | 33   | Escobilla de carbón                       |
| 2    | Tapa de la caja de engranajes - carcasa   | 34   | Portaescobillas                           |
| 3    | Rueda dentada / Engranaje                 | 35   | Pegatina / Etiqueta                       |
| 4    | Tapa interior                             | 36   | Tornillo                                  |
| 5    | Bloqueo de cojinete                       | 37   | Interruptor deslizante                    |
| 6    | Cojinete de bolas / Rodamiento            | 38   | Soporte del interruptor                   |
| 7    | Rotor                                     | 39   | Tornillo                                  |
| 8    | Tornillo                                  | 40   | Supresor de interferencias                |
| 9    | Estator                                   | 41   | Punta / Extremo                           |
| 10   | Abrazadera de escobilla                   | 42   | Tubo                                      |
| 11   | Cojinete de bolas / Rodamiento            | 43   | Protector de cable / Boquilla de cable    |
| 12   | Clavija / Pasador                         | 44   | Carcasa                                   |
| 13   | Pistón / Émbolo                           | 45   | Cable de conexión / Cable de alimentación |
| 14   | Tornillo de cabeza hexagonal              | 46   | Abrazadera de cable de conexión           |
| 15   | Punzon / Vástago                          | 47   | Cables internos                           |
| 16   | Soporte de matriz / Porta matriz          | 48   | Tubo                                      |
| 17   | Matriz                                    | 49   | Extremo del estator                       |
| 18   | Arandela de seguridad elástica            | 50   | Llave Allen 2,5 mm / Llave hexagonal      |
| 19   | Tornillo M3x14                            | 51   | Llave Allen 4 mm / Llave hexagonal        |
| 20   | Tornillo de cabeza hexagonal              |      |                                           |
| 21   | Biela                                     |      |                                           |
| 22   | Cojinete de agujas / Rodamiento de agujas |      |                                           |
| 23   | Husillo / Eje                             |      |                                           |
| 24   | Muelle / Resorte                          |      |                                           |
| 25   | Corredora / Guía                          |      |                                           |
| 26   | Tornillo                                  |      |                                           |
| 27   | Botón del interruptor deslizante          |      |                                           |
| 28   | Carcasa                                   |      |                                           |
| 29   | Placa de características                  |      |                                           |
| 30   | Pegatina / Etiqueta                       |      |                                           |
| 31   | Manguito de cojinete / Casquillo          |      |                                           |
| 32   | Tapa de escobilla                         |      |                                           |



Los dos últimos dígitos del año de la marca CE - 17

## DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE

F. H. GEKO Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko  
declara bajo su plena responsabilidad que:

Tijeras eléctricas de vaivén para cortar chapa

Tipo: G81230, Modelo: J1H-KP01-1.6

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

2014/30/UE de 26 de febrero de 2014 sobre la armonización de las legislaciones de los Estados miembros en relación con la compatibilidad electromagnética, 2006/42/CE del Parlamento

Europeo y del Consejo de 17 de mayo de 2006 sobre máquinas

normas EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011, EN 55014-2:2015, EN 61000-3-2:2014,

EN 61000-3-3:2013, EN 60745-1:2009+A11:2010, EN 60745-2-8:2009

es idéntico al ejemplar que es objeto del certificado de evaluación

tipo CE n.º ODS-16SE130TTSPB de fecha 04/01/2017

y ODS-16SE1307TTSP de fecha 29/12/2016

emitido por BUREAU VERITAS

Newtime - 52 Boulevard du Parc - Ile de la Jatte

92200 Neuilly sur Seine País: Francia

Teléfono: +33(0)1 55 24 70 00 Correo electrónico: [info@fr.bureauveritas.com](mailto:info@fr.bureauveritas.com)

Sitio web: [www.bureauveritas.fr](http://www.bureauveritas.fr)

Número de identificación de la entidad notificada: 0062

Esta Declaración de Conformidad CE pierde su validez si el producto se altera  
o se modifica sin el consentimiento del fabricante.

La preparación y el mantenimiento de la documentación técnica es responsabilidad de:  
Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

Kietlin, 01.02.2017

Lugar y fecha de emisión

Grzegorz Kowalczyk

Apellido, nombre y cargo de la persona autorizada



Los dos últimos dígitos del año de colocación de la marca CE - 17

## DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CE

F. H. GEKO Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko  
declara con plena responsabilidad que:

Tijeras eléctricas de vaivén para cortar chapa  
Tipo: G81230, Modelo: J1H-KP01-1.6

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

2011/65/UE de 8 de junio de 2011 sobre la restricción de la utilización de ciertas  
sustancias peligrosas en equipos eléctricos y electrónicos  
normas EN 62321:2009

es idéntico al ejemplar que es objeto del certificado de evaluación  
tipo CE n.º (6614) 139-1847 de fecha 16.06.2014  
emitido por BUREAU VERITAS

Newtime - 52 Boulevard du Parc - Ile de la Jatte  
92200 Neuilly sur Seine País: Francia

Teléfono: +33(0)1 55 24 70 00 Correo electrónico: [info@fr.bureauveritas.com](mailto:info@fr.bureauveritas.com)

Sitio web: [www.bureauveritas.fr](http://www.bureauveritas.fr)

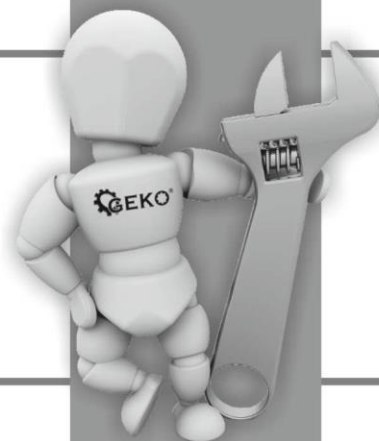
Número de identificación de la entidad notificada: 0062

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

La persona responsable de la preparación y custodia de la documentación técnica es:  
Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

Kietlin, 15.02.2017  
Lugar y fecha de emisión

Grzegorz Kowalczyk  
Apellido, nombre y cargo de la persona autorizada



# MANUEL D'UTILISATION

**Cisailles électriques à mouvement alternatif  
pour couper la tôle**

**Type : G81230, Modèle : J1H-KP01-1.6**



Fabriqué pour  
F. H. GEKO  
Kietlin, ul. Spacerowa 3  
97-500 Radomsko  
[www.geko.pl](http://www.geko.pl)

FR

**Avant la première utilisation, veuillez lire attentivement ce manuel d'utilisation. La familiarisation avec toutes les instructions nécessaires pour une utilisation et une manipulation en toute sécurité, ainsi que la compréhension des risques potentiels liés à l'exploitation de l'appareil, relèvent de la responsabilité de l'utilisateur.**



## **DONNÉES TECHNIQUES**

**Tension 230V,-50 Hz,**

**Puissance : 500 W**

**Épaisseur maximale à couper :**

**- tôle d'acier doux (400N/mm<sup>2</sup>) : 1,6mm**

**- tôle d'acier dur (600N/mm<sup>2</sup>) : 1,2mm**

**- tôle aluminium (200N/mm<sup>2</sup>) : 2,3mm**

**Nombre de courses à vide 2000 /min**

**Rayon de coupe minimal : 40mm**

**Largeur de la rainure découpée par les cisailles : 5mm**

**Poids (sans câble de connexion) : 1,6 kg**

## APPLICATION

Découpe et découpage de dépressions dans des tôles en acier doux, acier inoxydable dur, cuivre et aluminium, ondulées et trapezoïdales.

## OPÉRATIONS AVANT DÉMARRAGE

### 1. Interrupteur du système d'alimentation électrique

Vérifiez si l'interrupteur d'alimentation est en position 'ÉTEINT' - OFF. Si la fiche est branchée dans la prise réseau alors que l'interrupteur est en position 'ALLUMÉ' - ON, les cisailles commenceront immédiatement à fonctionner, ce qui représente un danger d'accident très sérieux.

### 2. Câble - rallonge

Si le lieu de travail est éloigné de la source de tension électrique, un câble - rallonge de section appropriée doit être utilisé. Cette rallonge doit être la plus courte possible.

### 3. Vérification de la matrice

Vérifiez que : la vis de réglage M8 avec tête hexagonale utilisée pour fixer la matrice et les vis de réglage avec tête hexagonale M5 utilisées pour fixer le poinçon ne sont pas desserrées. Il est particulièrement important de faire attention à cela, car le desserrage de l'une de ces vis peut non seulement réduire l'efficacité et la qualité de coupe, mais également causer des dommages aux cisailles.

### 4. Lubrification

Avant utilisation, enduire soigneusement la surface autour de la matrice et du poinçon avec la quantité appropriée d'huile de machine ou d'huile de broche.

## COUPE

Attention ! Ne jamais couper des matériaux qui sont trop épais ou trop durs pour la puissance des cisailles, car cela peut endommager les lames et d'autres éléments de la machine.

L'utilisation de liquide de refroidissement et de lubrification (huile de broche, huile de machine, etc.) le long de la ligne de coupe peut réduire l'usure du poinçon et de la matrice.

Il ne faut pas permettre à la lubrification avec le liquide de refroidissement et de lubrification d'atteindre le boîtier, car cela peut entraîner la destruction de sa surface.

### 1. Découpe de tôles

Comme indiqué sur le dessin 2, les tôles à découper doivent être maintenues parallèles au manche des cisailles. Il faut appliquer une force minimale pour déplacer les cisailles.

Lors de la découpe de trous, il faut réaliser un trou d'un diamètre d'au moins 23 cm comme montré sur le dessin 3 et commencer la découpe par ce trou.

### 2. Découpe de tôles ondulées et trapézoïdales

1. La direction de découpe de cette machine peut être modifiée en tournant le support de la matrice de 90 degrés dans trois directions (A, B, C), voir dessin 4.

Après avoir desserré la vis à tête hexagonale M8 fixant le support de la matrice, celui-ci peut être tourné de 90 degrés pour permettre la découpe des tôles dans trois directions. Ensuite, vissez fermement la vis M8 à tête hexagonale. Les tôles ondulées et trapézoïdales doivent être découpées dans la direction B ou C.

2. Saisir fermement les cisailles avec les deux mains comme montré sur le dessin 5, en plaçant le corps des cisailles le long des profils de la tôle trapézoïdale. Déplacer les cisailles sur le côté, en les inclinant de sorte que le support de la matrice soit toujours à angle droit par rapport à la tôle découpée (comme illustré sur le dessin 6).

## REEMPLACEMENT DU POINÇON ET DE LA MATRICE

**Attention ! Il faut d'abord retirer la fiche de la prise électrique.**

### 1. Durabilité (longévité) du poinçon et de la matrice

L'usure et les dommages des bords de découpe du poinçon et de la matrice peuvent avoir un impact significatif sur le processus de découpe. Le tableau ci-dessous présente la durabilité opérationnelle du poinçon et de la matrice dans des conditions d'utilisation normales. Le poinçon et la matrice doivent être remplacés immédiatement après avoir atteint leur période de durabilité opérationnelle. Le poinçon et la matrice doivent être remplacés simultanément.

| Matériaux à Découper                                 | Durée de vie utile exprimée en longueur de coupe pour le poinçon et la matrice |
|------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------|
| Tôles d'acier doux 1,6 mm                            | 300 m                                                                          |
| Tôles ondulées et trapézoïdales 1,6 mm en acier doux | 50 m                                                                           |
| Tôles d'acier inoxydable 1,2 mm                      | 200 m                                                                          |

Lorsque la machine est utilisée conformément à la durabilité opérationnelle indiquée dans le tableau ci-dessus, le poinçon devrait montrer une usure telle que présenté sur la fig. 7 (en agrandissement, l'extrémité usée du poinçon). C'est un signe que le poinçon et la matrice doivent être remplacés par un nouveau.

**ATTENTION !** Si le poinçon et la matrice sont utilisés au-delà de leur durabilité opérationnelle, le support de la matrice est soumis à trop de contraintes et peut se casser.

Lors de la découpe de tôle trapézoïdale de 1,6 mm en acier doux, l'usure du poinçon et de la matrice est particulièrement rapide. Le poinçon et la matrice doivent être remplacés dès que possible après avoir atteint leur période de durabilité opérationnelle.

### 2. Remplacement du poinçon et de la matrice (voir figure 8).

**ATTENTION !** Lors des opérations décrites ci-dessous, il est particulièrement important de veiller à ne pas laisser entrer des salissures à l'intérieur du boîtier de la boîte de vitesses, à l'intérieur du support de matrice et autour du piston.

#### - Remplacement du poinçon

1. Desserrer la vis de réglage avec tête hexagonale M8 fixant le support de la matrice (voir figure 4) et retirer le support de la matrice.
2. Desserrer la vis (M5) (position 14) fixant le poinçon au piston et retirer le poinçon (fig 8).
3. Insérer le nouveau poinçon, en respectant l'alignement du trou conique du poinçon et la direction de la vis (pos. 14). Ensuite, bien serrer cette vis (figure 9).

#### - Remplacement de la matrice

1. Dévisser les deux vis (pos. 10) et remplacer la matrice.

#### - Lubrification

1. Après avoir terminé le remplacement mentionné ci-dessus, appliquer la quantité appropriée d'huile de machine pour lubrifier les surfaces glissantes autour du poinçon et de la matrice, puis mettre la machine en marche au ralenti.

### ENTRETIEN ET VÉRIFICATIONS

#### 1. Contrôle du poinçon et de la matrice

Un tampon et une matrice usés ou endommagés réduisent considérablement l'efficacité de coupe. Il est nécessaire de les contrôler et de les remplacer périodiquement. Voir le chapitre « Remplacement du tampon et de la matrice ».

#### 2. Contrôle des vis et des boulons de fixation

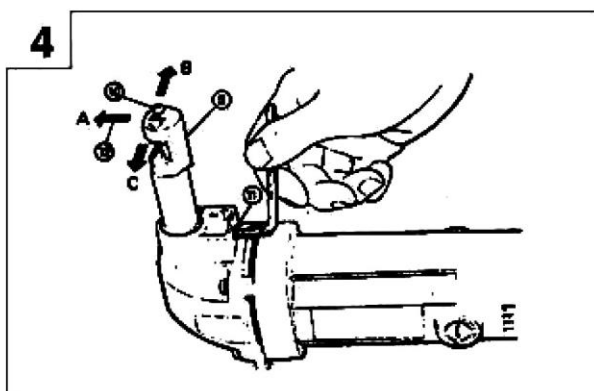
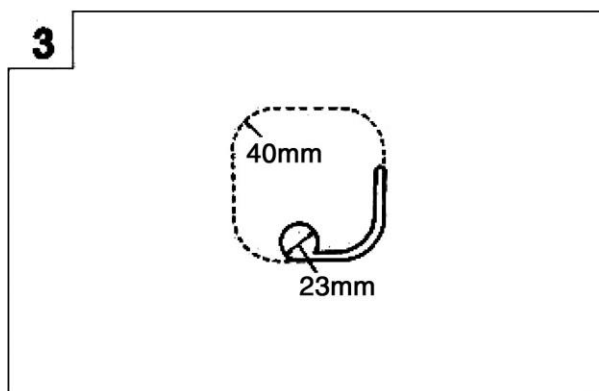
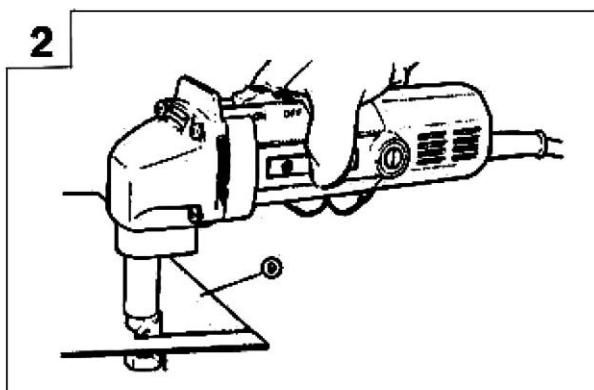
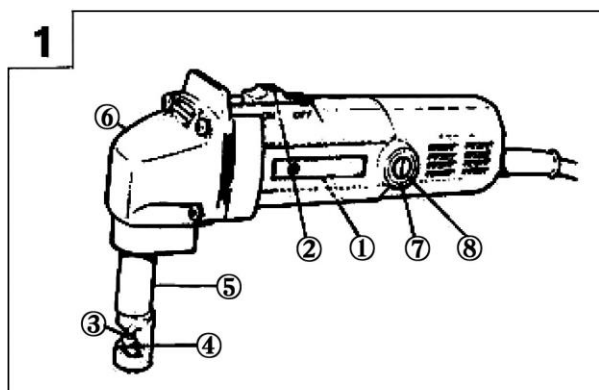
Vérifiez régulièrement toutes les vis et boulons de fixation et assurez-vous qu'ils sont bien serrés. Si l'une de ces vis ou boulons est desserré, il faut immédiatement les resserrer. Négliger cela peut provoquer un accident grave.

#### 3. Vérification des balais de carbone (fig. 10)

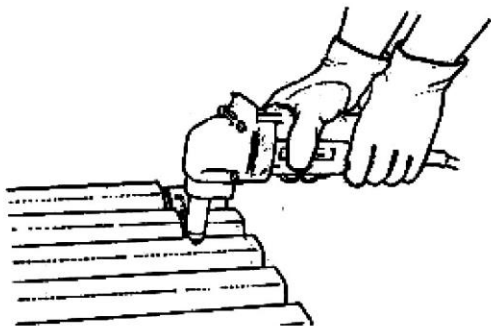
Le moteur est équipé de balais de carbone, qui sont des pièces d'usure. S'ils sont usés, cela risque d'entraîner des perturbations dans le fonctionnement du moteur. Si des balais de carbone avec arrêt automatique sont utilisés, le moteur se coupe automatiquement. Dans ce cas, les deux balais doivent être remplacés par des balais neufs (comme indiqué sur la figure 10). De plus, les balais de carbone doivent toujours être maintenus propres afin qu'ils puissent glisser librement dans les porte-balais.

#### 4. Remplacement des balais de carbone

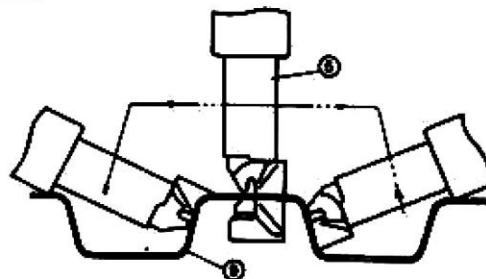
Dévissez le capuchon du balai avec un tournevis. Ensuite, le balai peut être facilement retiré et remplacé par un nouveau.



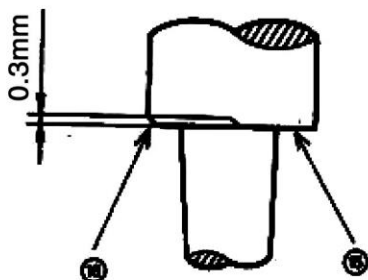
**5**



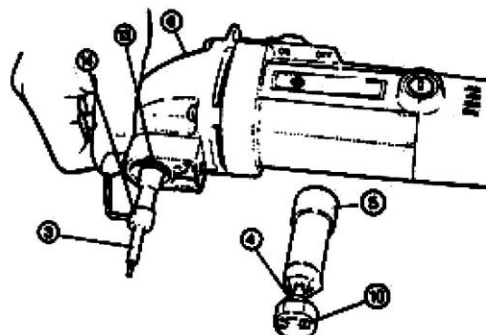
**6**



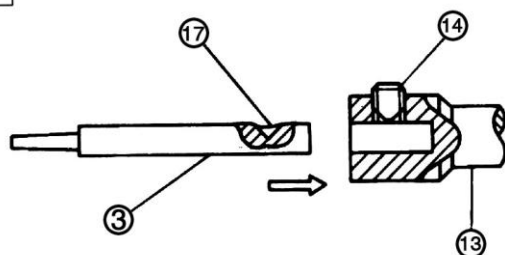
**7**



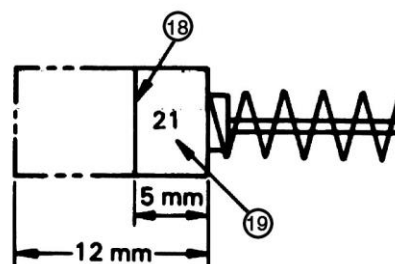
**8**



**9**



**10**



1. Plaque signalétique
2. Interrupteur
3. Tampon
4. Matrice
5. Poignée de matrice
6. Boîtier de l'engrenage
7. Porte-balai
8. Capuchon de balai
9. Matériau découpé
10. Vis M3
11. Vis à tête hexagonale M5
12. Direction de coupe

13. Piston
14. Vis à tête hexagonale M5
15. Bord de coupe du tampon
16. Usure due à l'abrasion
17. Orifice conique
18. Limite d'usure du balai de carbone
19. Numéro du balai de carbone

| N° | Nom en Français                          | N° | Nom en Français                                |
|----|------------------------------------------|----|------------------------------------------------|
| 1  | Vis                                      | 33 | Balai de charbon                               |
| 2  | Couvercle d'engrenage - boîtier          | 34 | Porte-balai                                    |
| 3  | Roue dentée / Pignon                     | 35 | Autocollant / Étiquette                        |
| 4  | Couvercle intérieur                      | 36 | Vis                                            |
| 5  | Verrouillage du roulement                | 37 | Interrupteur à glissière                       |
| 6  | Roulement à billes                       | 38 | Support d'interrupteur                         |
| 7  | Rotor                                    | 39 | Vis                                            |
| 8  | Vis                                      | 40 | Suppresseur de parasites / Filtre antiparasite |
| 9  | Stator                                   | 41 | Embout / Extrémité                             |
| 10 | Pince à balai                            | 42 | Tube                                           |
| 11 | Roulement à billes                       | 43 | Manchon de protection de câble                 |
| 12 | Goupille                                 | 44 | Boîtier / Carter                               |
| 13 | Piston                                   | 45 | Câble de raccordement / Câble d'alimentation   |
| 14 | Vis à tête hexagonale creuse / Vis Allen | 46 | Pince de câble de raccordement                 |
| 15 | Poinçon                                  | 47 | Fils internes                                  |
| 16 | Porte-matrice                            | 48 | Tube                                           |
| 17 | Matrice                                  | 49 | Embout de stator                               |
| 18 | Rondelle de sécurité élastique           | 50 | Clé Allen 2,5 mm / Clé hexagonale              |
| 19 | Vis M3x14                                | 51 | Clé Allen 4 mm / Clé hexagonale                |
| 20 | Vis à tête hexagonale creuse / Vis Allen |    |                                                |
| 21 | Bielle                                   |    |                                                |
| 22 | Roulement à aiguilles                    |    |                                                |
| 23 | Broche / Axe                             |    |                                                |
| 24 | Ressort                                  |    |                                                |
| 25 | Curseur / Coulisseau                     |    |                                                |
| 26 | Vis                                      |    |                                                |
| 27 | Bouton d'interrupteur à glissière        |    |                                                |
| 28 | Boîtier / Carter                         |    |                                                |
| 29 | Plaque signalétique                      |    |                                                |
| 30 | Autocollant / Étiquette                  |    |                                                |
| 31 | Douille de roulement                     |    |                                                |
| 32 | Capuchon de balai                        |    |                                                |



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

## DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

F. H. GEKO Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko  
déclare sous pleine responsabilité que :

Cisailles électriques à mouvement alternatif pour couper la tôle  
Type : G81230, Modèle : J1H-KP01-1.6

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

2014/30/UE du 26 février 2014 concernant l'harmonisation des législations des États membres  
relatives à la compatibilité électromagnétique, 2006/42/CE du Parlement européen et du Conseil  
du 17 mai 2006 concernant les machines

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

est identique à l'exemplaire faisant l'objet du certificat d'évaluation

de type CE n° ODS-16SE130TTSPB du 04/01/2017

et ODS-16SE1307TTSP du 29/12/2016

délivré par BUREAU VERITAS

Newtime - 52 Boulevard du Parc - Île de la Jatte

92200 Neuilly sur Seine Pays : France

Téléphone : +33(0)1 55 24 70 00 Email : [info@fr.bureauveritas.com](mailto:info@fr.bureauveritas.com)

Site web : [www.bureauveritas.fr](http://www.bureauveritas.fr)

Numéro d'identification de l'organisme notifié : 0062

Cette Déclaration de Conformité CE perd sa validité si le produit est modifié  
ou reconstruit sans l'accord du fabricant.

La préparation et la conservation de la documentation technique est de la responsabilité de:  
Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, rue Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

Kietlin, 01.02.2017  
Lieu et date d'émission

Grzegorz Kowalczyk  
Nom, prénom et fonction de la personne autorisée



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

## DÉCLARATION DE CONFORMITÉ CE

F. H. GEKO Kietlin, rue Spacerowa 3, 97-500 Radomsko  
déclare en toute responsabilité que :

Cisailles électriques à mouvement alternatif pour couper la tôle  
Type : G81230, Modèle : J1H-KP01-1.6

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

2011/65/UE du 8 juin 2011 concernant la limitation de l'utilisation de certaines  
substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques  
normes EN 62321:2009

est identique à l'exemplaire faisant l'objet du certificat d'évaluation  
de type CE n° (6614) 139-1847 du 16.06.2014  
délivré par BUREAU VERITAS

Newtime - 52 Boulevard du Parc - Île de la Jatte  
92200 Neuilly sur Seine Pays : France

Téléphone : +33(0)1 55 24 70 00 Email : [info@fr.bureauveritas.com](mailto:info@fr.bureauveritas.com)

Site web : [www.bureauveritas.fr](http://www.bureauveritas.fr)

Numéro d'identification de l'organisme notifié : 0062

Cette Déclaration de Conformité CE perd sa validité si le produit est modifié  
ou reconstruit sans l'accord du fabricant.

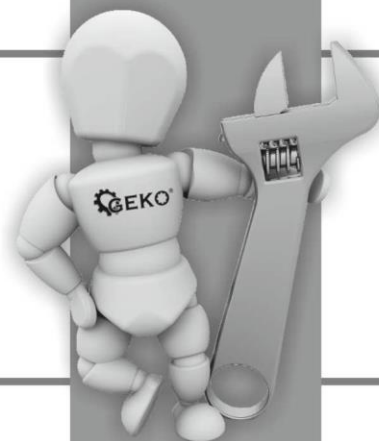
La préparation et la conservation de la documentation technique sont de la responsabilité de:  
Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, rue Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

Kietlin, le 15.02.2017

Lieu et date d'émission

Grzegorz Kowalczyk

Nom, prénom et poste de la personne autorisée



# HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

Elektromos léptetőolló lemezvágáshoz

Típus: G81230, Modell: J1H-KP01-1.6



HU

Gyártva számára

F. H. GEKO

Kietlin, ul. Spacerowa 3

97-500 Radomsko

[www.geko.pl](http://www.geko.pl)

Az első használat előtt kérjük, alaposan ismerkedjen meg a használati útmutatóval. A biztonságos használathoz és kezeléshez szükséges minden utasítás megismerése, illetve a készülék üzemeltetése során felmerülő kockázatok megértése a felhasználó kötelezettsége.



## **MŰSZAKI ADATOK**

**Feszültség 230V,-50 Hz,**

**Teljesítmény: 500 W**

**Maximális vágási vastagság:**

- puha acéllemez (400N/mm<sup>2</sup>): 1,6mm**
- kemény acéllemez (600N/mm<sup>2</sup>): 1,2mm**
- alumíniumlemez (200N/mm<sup>2</sup>): 2,3mm**

**Üresjáratú ütésmennyiség 2000 /perc**

**Minimális vágási sugár: 40mm**

**A kivágott vájat szélessége: 5mm**

**Tömeg (csatlakozókábel nélkül): 1,6 kg**

## ALKALMAZÁS

Puha acél, kemény rozsdamentes acél, réz és alumínium, hullámos és trapéz alakú lemezek vágása és kivágása.

## ELŐKÉSZÜLETEK A BEÜZEMELÉSHEZ

### 1. Áramellátás kapcsolója

Ellenőrizze, hogy az áramellátás kapcsolója az 'KIKAPCSOLVA' - OFF állásban van-e. Ha a dugó a hálózati aljzatba van csatlakoztatva, amikor a kapcsoló 'BE' - ON állásban van, akkor az olló azonnal működésbe lép, ami nagyon súlyos baleseti kockázatot jelent.

### 2. Hosszabbító kábel

Ha a munkahely távol van az elektromos áramforrástól, megfelelő keresztmetszetű hosszabbító kábelt kell használni. A hosszabbítónak lehető legrövidebbnek kell lennie.

### 3. Az üregellenőrzés

Ellenőrizze, hogy nem lazultak-e meg: M8 méretű, hatszögű fejű állítócsavar, amely a matrica rögzítésére szolgál, és az M5 méretű hatszögű fejű állítócsavarok, amelyeket a mintázó rögzítésére használnak. Különös figyelmet kell fordítani erre, mivel bármelyik csavar meglazulása nemcsak a vágás hatékonyságát és minőségét ronthatja, hanem a olló sérüléséhez is vezethet.

### 4. Kenés

Használat előtt gondosan kenje meg a tárcsát és a szerszám körüli felületet megfelelő mennyiségű gépolajjal vagy orsóolajjal.

## VÁGÁS

Figyelem! Soha ne vágjon olyan anyagokat, amelyek túl vastagok vagy túl kemények a nyírók teljesítményéhez, mivel ez károsíthatja a pengéket és a gép egyéb elemeit.

A vágási vonal mentén történő hűtő-kenő folyadék (orsóolaj, gépolaj stb.) alkalmazása csökkentheti a szerszám és a tárcsa kopását.

Nem szabad megengedni, hogy a hűtő-kenő folyadék nehezen befolyásolja a házat, mivel ez károsíthatja a felületét.

### 1. Fémlamezek vágása

Ahogy az a 2. ábrán bemutatják, a vágandó lemezeket párhuzamosan kell tartani a nyíró fogantyújával. Itt enyhe erőt kell alkalmazni a nyíró mozgására.

Lyukak kivágásakor legalább 23 cm átmérőjű lyukat kell készíteni, ahogyan azt a 3. ábrán látható, és ezen lyukon keresztül kell kezdeni a vágást.

### 2. Hullámos és trapézlemezek vágása

1. Ennek a gépnek a vágási iránya a tárcsa fogantyújának 90 fokos elforgatásával három irányba (A, B, C) megváltoztatható, lásd a 4. ábrát.

A M8 hatlapú csavar lazítása után, amely a tárcsa fogantyúját rögzíti, azt 90 fokkal el lehet forgatni, hogy lehetővé váljon a lemezek három irányban való vágása. Ezután szorosan húzza meg a hatlapú M8 csavart. A hullámos és trapézlemezeket B vagy C irányban kell vágni.

2. Fogja meg a kést mindkét kezével, ahogyan azt az 5. ábrán mutatják, a kést úgy helyezve, hogy az a trapézlemez alakját kövesse. Mozgassa oldalra a kést, úgy dőlve, hogy a tárcsa fogantyúja mindig derékszögben helyezkedjen el a vágott lemezhez képest (ahogyan ezt a 6. ábrán is látható).

## A STAMPA ÉS TÁRCSA CSERE

### Figyelem! Először ki kell húzni a csatlakozót az elektromos tápegységből.

#### 1. A szerszám és a tárcsa tartóssága (élettartama)

A szerszebezérlő és a díjnyomtató élének kopása és sérülése nagyon jelentősen befolyásolhatja a vágási munkát. Az alábbi táblázatban bemutatjuk a szerszebezérlő és a díjnyomtató tartósságát normál használati körülmények között. A szerszebezérlőt és a díjnyomtatót azonnal ki kell cserélni, miután elérték a használati élettartamukat. A szerszebezérlőt és a díjnyomtatót egyszerre kell kicserélni.

| Vágható anyagok                               | Hasznos élettartam, vágási hosszban kifejezve a lyukasztóhoz és a matricához |
|-----------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------|
| Lágy acéllemezek 1,6 mm                       | 300 m                                                                        |
| Hullámos és trapézlemezek 1,6 mm lágy acélból | 50 m                                                                         |
| Rozsdamentes acéllemezek 1,2 mm               | 200 m                                                                        |

Ha a gép a fent említett táblázatban megadott használati élettartam szerint üzemel, akkor a szerszebezérlőnek így kell kopnia, ahogy azt a 7. ábrán látható (a kopott szerszebezérlő hegyének nagyítása). Ez annak jele, hogy a szerszebezérlőt és a díjnyomtatót újra kell cserélni.

**FIGYELEM!** Ha a szerszebezérlő és a díjnyomtató a használati élettartamukon túl üzemelnek, akkor a díjnyomtató zár kivételesen nagy igénybevételnek van kitéve, és eltörhet.

Trapez alakú 1,6 mm-es lágyacél lemez vágásakor a szerszebezérlő és a díjnyomtató kopása különösen gyors. A szerszebezérlőt és a díjnyomtatót lehetőleg a lehető leghamarabb ki kell cserélni, miután elérték a használati élettartamukat.

#### 2. A szerszebezérlő és a díjnyomtató cseréje (lásd a 8. ábrát).

**FIGYELEM!** Az alább ismertetett tevékenységek során különösen ügyelni kell arra, hogy ne szennyezzük a fogaskerék-házház belsejét, a díjnyomtató fogantyújának belsejét és a dugattyú körül.

##### - Szerszebezérlő csere

1. Lazítsa meg a hatszögletű M8 csavart, amely rögzíti a díjnyomtató fogantyúját (lásd a 4. ábrát), és húzza ki a díjnyomtató fogantyúját.
2. Lazítsa meg az M5 csavart (14. pozíció), amely rögzíti a szerszebezérlőt a dugattyúhoz, és húzza ki a szerszebezérlőt (8. ábra).
3. Helyezze be az új szerszebezérlőt, figyelve a kúpos szerszebezérlő lyukának és a csavar irányának (14. pozíció) megfelelő orientációjára. Ezután jól húzza meg ezt a csavart (9. ábra).

##### - Díjnyomtató csere

1. Csavarja le a két csavart (10. pozíció) és cserélje ki a díjnyomtatót.

- Kenés

1. A fent említett csere befejeztével alkalmazzon megfelelő mennyiségű gépkövetkező olajat a szerszebezerlő és a díjnyomtató körüli csúszófelületek kenésére, és indítsa el a gépet üresjáratban.

## KARBANTARTÁS ÉS ÁTTEKINTÉSEK

### 1. A szerszebezerlő és a díjnyomtató ellenőrzése

A kopott vagy sérült stempel és matrica jelentősen csökkenti a vágási hatékonyságot. Ezeket ellenőrizni és időről időre cserélni kell. Lásd a "A stempel és matrica cseréje" fejezetet.

### 2. A rögzítő csavarok és csavarok ellenőrzése

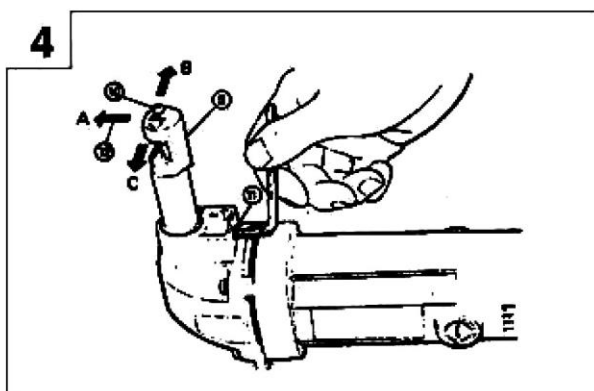
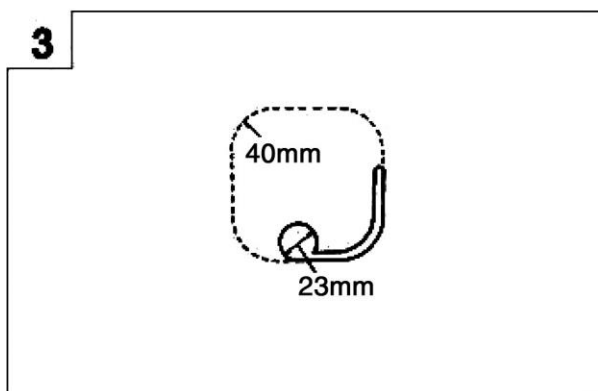
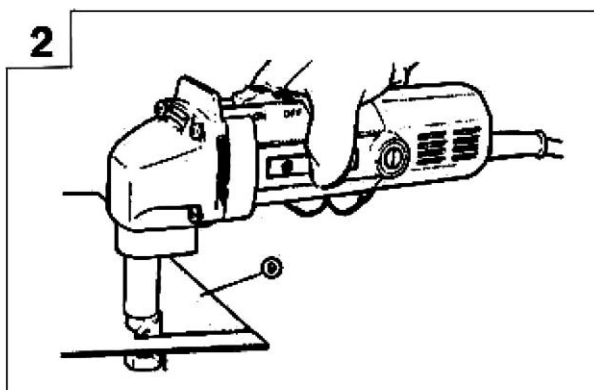
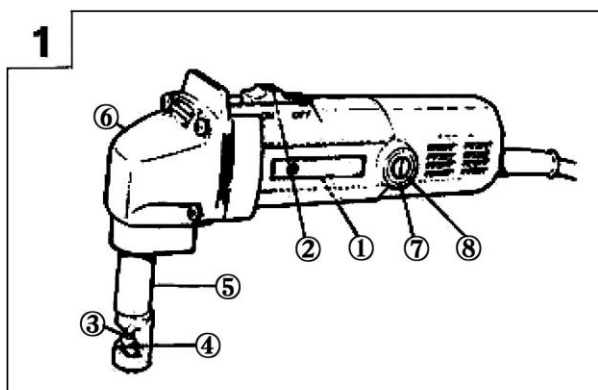
Rendszeresen ellenőrizze az összes rögzítő csavart és csavart, és győződjön meg róla, hogy szorosan vannak meghúzva. Ha bármelyik csavar vagy csavar meglazult, azonnal szorosan meg kell húzni. Ennek elhanyagolása súlyos balesethez vezethet.

### 3. A szénkefék ellenőrzése (10. ábra)

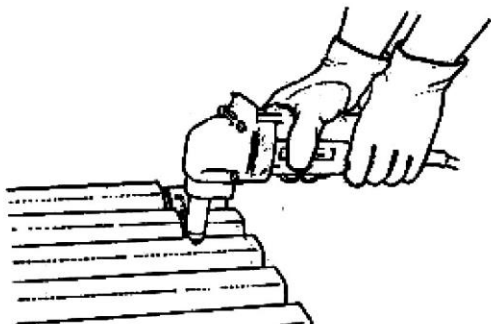
A motor szénkefékkel van felszerelve, amelyek elhasználódó alkatrészek. Ha elhasználódnak, az a motor működését zavarhatja. Ha automatikus leállító szénkefék vannak használatban, a motor automatikusan leáll. Ilyen esetben mindkét kefe cseréje új szénkefére szükséges (például a 10. ábrán láthatóra). Ezenkívül a szénkeféket mindig tisztán kell tartani, hogy szabadon mozgathatók legyenek a kefetartókban.

### 4. A szénkefék cseréje

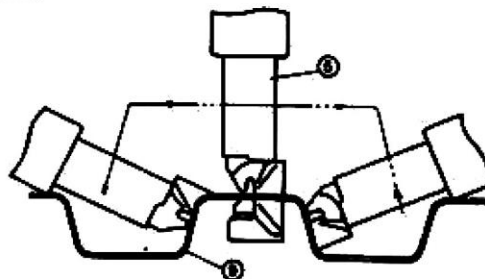
Csavarhúzóval távolítsa el a kefe kupakját. Ekkor a kefét könnyen ki lehet venni és újra cserélni.



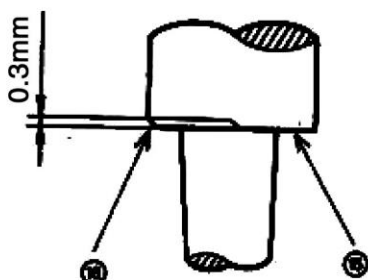
**5**



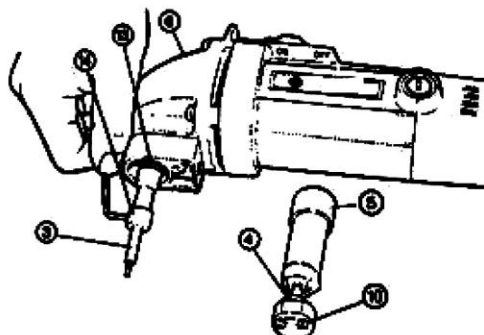
**6**



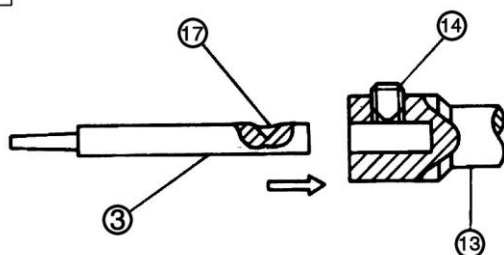
**7**



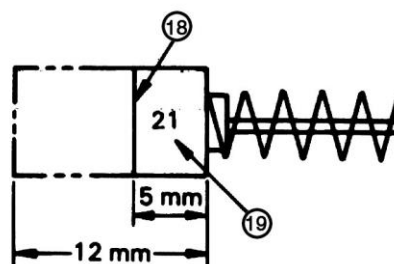
**8**



**9**



**10**



1. Névleges táblázat
2. Kapcsoló
3. Stempel
4. Matrica
5. Matrica fogantyú
6. Fogaskerék elválasztó ház
7. Kefetartó
8. Kefe kupak
9. Vágott anyag
10. M3 csavar
11. Hatszögletű foglalatú M5 csavar
12. Vágás iránya

13. Tömlő
14. Hatszögletű foglalatú M5 csavar
15. Stempel vágóél
16. Elhasználódás miatti kopás
17. Kúp alakú nyílás
18. A szénkefék elhasználódási határa
19. A szénkefe sorszáma

| Sz. | Magyar név                            | Sz. | Magyar név                   |
|-----|---------------------------------------|-----|------------------------------|
| 1   | Csavar                                | 33  | Szénkefe                     |
| 2   | Fogaskerék fedél - ház                | 34  | Kefetartó                    |
| 3   | Fogaskerék                            | 35  | Matrica                      |
| 4   | Belső fedél                           | 36  | Csavar                       |
| 5   | Csapágyrögzítő                        | 37  | Csúszókapcsoló               |
| 6   | Golyóscsapágy                         | 38  | Kapcsolótartó                |
| 7   | Forgórész / Rotor                     | 39  | Csavar                       |
| 8   | Csavar                                | 40  | Zavarszűrő                   |
| 9   | Állórész / Sztátor                    | 41  | Végdarab                     |
| 10  | Kefeszorító                           | 42  | Cső                          |
| 11  | Golyóscsapágy                         | 43  | Csatlakozóvezeték törésgátló |
| 12  | Csap                                  | 44  | Ház                          |
| 13  | Dugattyú                              | 45  | Csatlakozóvezeték            |
| 14  | Hatlapfejű csavar / Imbuszfejű csavar | 46  | Csatlakozóvezeték szorító    |
| 15  | Bélyeg / Tüske                        | 47  | Belső vezetékek              |
| 16  | Matrica tartó                         | 48  | Cső                          |
| 17  | Matrica                               | 49  | Állórész végdarab            |
| 18  | Rugós biztosító alátét                | 50  | Imbuszkulcs 2,5 mm           |
| 19  | Csavar M3x14                          | 51  | Imbuszkulcs 4 mm             |
| 20  | Hatlapfejű csavar / Imbuszfejű csavar |     |                              |
| 21  | Hajtórúd                              |     |                              |
| 22  | Tűgörgős csapágy                      |     |                              |
| 23  | Orsó                                  |     |                              |
| 24  | Rugó                                  |     |                              |
| 25  | Vezető / Csúszka                      |     |                              |
| 26  | Csavar                                |     |                              |
| 27  | Csúszókapcsoló gomb                   |     |                              |
| 28  | Ház                                   |     |                              |
| 29  | Névtábla                              |     |                              |
| 30  | Matrica                               |     |                              |
| 31  | Csapágypersely                        |     |                              |
| 32  | Kefesapka                             |     |                              |



A CE jelölés évének utolsó két számjegye - 17

## EGYETEMES MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

F. H. GEKO Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko  
teljes felelősséggel nyilatkozza, hogy:

Elektromos léptetőolló lemezvágáshoz

Típus: G81230, Modell: J1H-KP01-1.6

megfelel az Európai Parlament és a Tanács irányelveinek:

2014/30/EU 2014. február 26-i dátummal a tagállamok jogszabályainak harmonizációjáról,  
2006/42/EC az Európai Parlament és Tanács rendelete 2006. május 17-éről a gépekről

EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011, EN 55014-2:2015, EN 61000-3-2:2014,

EN 61000-3-3:2013, EN 60745-1:2009+A11:2010, EN 60745-2-8:2009

azonos azzal a példánnyal, amely a minősítő tanúsítvány tárgya

WE típusszám ODS-16SE130TTSPB 2017.01.04-i dátummal

és ODS-16SE130TTSP 2016.12.29-i dátummal

amit a BUREAU VERITAS állított ki

Newtime - 52 Boulevard du Parc - Ile de la Jatte

92200 Neuilly sur Seine Ország: Franciaország

Telefonszám: +33(0)1 55 24 70 00 E-mail: info@fr.bureauveritas.com

Weboldal: www.bureauveritas.fr

A bejelentett szerv azonosító száma: 0062

Ez a CE-megfelelőségi nyilatkozat érvényét veszti, ha a terméket a gyártó beleegyezése nélkül  
módosítják vagy átalakítják.

A műszaki dokumentáció elkészítéséért és megőrzéséért felelős:

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

Kietlin, 2017.02.01.

A kiállítás helye és dátuma

Grzegorz Kowalczyk

A meghatalmazott személy vezetéknéve,  
keresztneve és beosztása



A CE-jelölés feltüntetésekor használt év utolsó két számjegye - 17

## CE-MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

F. H. GEKO Kietlin, Spacerowa utca 3, 97-500 Radomsko  
teljes felelősséggel kijelenti, hogy:

Elektromos léptetőolló lemezvágáshoz

Típus: G81230, Modell: J1H-KP01-1.6

megfelel az Európai Parlament és Tanács irányelveinek:

2011/65/EU 2011. június 8-i dátummal a bizonyos  
veszélyes anyagok használatának korlátozásáról elektromos és elektronikus berendezésekben  
EN 62321:2009 szabvány

azonos azzal a példánnyal, amely a minősítő tanúsítvány tárgya  
WE típusszám (6614) 139-1847 2014.06.16-i dátummal  
amit a BUREAU VERITAS állított ki

Newtime - 52 Boulevard du Parc - Ile de la Jatte  
92200 Neuilly sur Seine Ország: Franciaország

Telefonszám: +33(0)1 55 24 70 00 E-mail: info@fr.bureauveritas.com

Weboldal: www.bureauveritas.fr

A bejelentett szerv azonosító száma: 0062

Ez a CE megfelelőségi nyilatkozat érvényét veszti, ha a terméket megváltoztatják  
vagy átalakítják a gyártó beleegyezése nélkül.

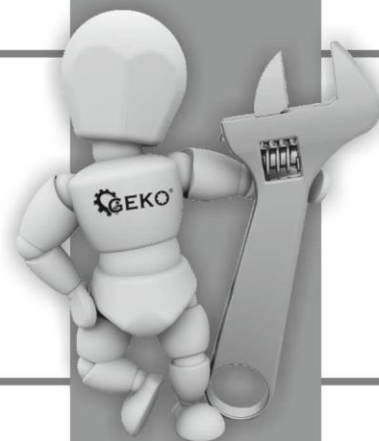
A műszaki dokumentáció elkészítéséért és tárolásáért felelős:  
Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

Kietlin, 2017.02.15.  
A kiállítás helye és dátuma



Grzegorz Kowalczyk

A meghatalmazott személy neve, keresztnéve és  
beosztása



## MANUALE D'USO

Cesoie elettriche a moto alternato per taglio lamiera

Tipo: G81230, Modello: J1H-KP01-1.6



Prodotto per  
F. H. GEKO  
Kietlin, via Spacerowa 3  
97-500 Radomsko  
[www.geko.pl](http://www.geko.pl)

Prima di utilizzare per la prima volta, si prega di leggere attentamente questo manuale d'uso. Familiarizzarsi con tutte le istruzioni necessarie per un uso e una gestione sicuri e comprendere tutti i rischi che possono insorgere durante l'operatività dell'attrezzatura è responsabilità dell'utente.



## **DATI TECNICI**

**Tensione 230V,-50 Hz,**

**Potenza: 500 W**

**Massima larghezza del materiale da tagliare:**

**- lamiera di acciaio dolce (400N/mm<sup>2</sup>): 1,6mm**

**- lamiera di acciaio duro (600N/mm<sup>2</sup>): 1,2mm**

**- lamiera di alluminio (200N/mm<sup>2</sup>): 2,3mm**

**Numero di colpi a vuoto 2000 /min**

**Raggio minimo di taglio: 40mm**

**Larghezza del solco tagliato con le forbici: 5mm**

**Peso (senza cavo di alimentazione): 1,6 kg**

## USO

Taglio e realizzazione di scanalature su lamiere di acciaio dolce, acciaio inox duro, rame e alluminio, ondulate e trapezoidali.

### OPERAZIONI PRIMA DELL'AVVIAMENTO

#### 1. Interruttore di accensione dell'alimentazione elettrica

Verificare che l'interruttore di alimentazione sia nella posizione "SPENTO" - OFF. Se la spina è inserita nella presa quando l'interruttore è nella posizione "ACCESO" - ON, le forbici inizieranno immediatamente a funzionare, rappresentando un serio pericolo di infortuni.

#### 2. Cavo prolungatore

Se il luogo di lavoro è distante dalla fonte di alimentazione elettrica, utilizzare un cavo prolungatore con sezione adeguata. Questo prolungatore dovrebbe essere il più corto possibile.

#### 3. Controllo della matrice

Verificare che non siano allentate: la vite di regolazione M8 con testa esagonale utilizzata per il fissaggio della matrice e le viti di regolazione con testa esagonale M5 utilizzate per il fissaggio dello stampo. È necessario prestare particolare attenzione poiché il allentamento di una di queste viti può non solo ridurre l'efficacia e la qualità del taglio, ma può anche danneggiare le forbici.

#### 4. Lubrificazione

Prima di utilizzare, ungere accuratamente la superficie attorno allo stampo e al punzone con una quantità adeguata di olio per macchine o olio per mandrini.

## TAGLIO

Attenzione! Non tagliare mai materiali che sono troppo spessi o troppo duri per la potenza delle forbici, poiché ciò potrebbe causare danni alle lame e ad altri componenti della macchina.

L'uso di liquido refrigerante e lubrificante (olio per mandrini, olio per macchine, ecc.) lungo la linea di taglio può ridurre l'usura del punzone e dello stampo.

Evitare di ungere il guscio con liquido refrigerante e lubrificante, poiché potrebbe danneggiare la sua superficie.

### 1. Taglio delle lamiere

Come mostrato nel disegno, le lamiere da tagliare devono essere tenute parallelamente al manico delle forbici. In questo caso, utilizzare una forza minima per muovere le forbici.

Quando si effettuano fori, realizzare un foro con un diametro di almeno 23 cm come mostrato nel disegno e iniziare a tagliare attraverso questo foro.

### 2. Taglio di lamiere ondulate e trapezoidali

1. La direzione di taglio di questa macchina può essere cambiata ruotando il manico dello stampo di 90 gradi in tre direzioni (A, B, C), vedere il disegno.

Dopo aver allentato la vite esagonale M8 che fissa il manico dello stampo, può essere ruotato di 90 gradi per consentire il taglio delle lamiere in tre direzioni. Quindi, stringere bene la vite esagonale M8. Le lamiere ondulate e trapezoidali devono essere tagliate nella direzione B o C.

2. Afferrare saldamente le forbici con entrambe le mani come mostrato nel disegno, posizionando il corpo delle forbici lungo i profili della lamiera trapezoidale. Spostare le forbici lateralmente, inclinando in modo che il manico dello stampo sia sempre perpendicolare alla lamiera da tagliare (come mostrato nel disegno).

## SOSTITUZIONE DEL PUNZONE E DELLO STAMPO

**Attenzione! Prima di tutto, estrarre la spina dalla presa di alimentazione elettrica.**

### 1. Durata (vita utile) del punzone e dello stampo

L'usura e il danneggiamento dei bordi dell'utensile e della matrice possono influenzare notevolmente il funzionamento del taglio. Nella tabella sottostante è riportata la durata utile dell'utensile e della matrice in condizioni normali di utilizzo. L'utensile e la matrice devono essere sostituiti immediatamente dopo il raggiungimento del loro periodo di durata utile. L'utensile e la matrice devono essere sostituiti contemporaneamente.

| Materiali da Tagliare                                   | Durata Utile Espressa in Lunghezza di Taglio per Punzone e Matrice |
|---------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------|
| Lamiere di acciaio dolce 1,6 mm                         | 300 m                                                              |
| Lamiere ondulate e trapezoidali 1,6 mm di acciaio dolce | 50 m                                                               |
| Lamiere di acciaio inossidabile 1,2 mm                  | 200 m                                                              |

Quando la macchina viene utilizzata in base alla durata utile indicata nella tabella sopra, l'utensile dovrebbe mostrare un'usura come indicato nella fig. 7, (ingrandimento della punta dell'utensile consumato). Questo è un segno che l'utensile e la matrice devono essere sostituiti con nuovi.

**ATTENZIONE!** Se l'utensile e la matrice vengono utilizzati più a lungo di quanto indicato dalla loro durata utile, il supporto della matrice è sottoposto a eccessivi stress e può rompersi.

Durante il taglio di lamiera trapezoidale da 1,6 mm in acciaio dolce, l'usura dell'utensile e della matrice è particolarmente rapida. L'utensile e la matrice devono essere sostituiti con nuovi il prima possibile dopo il raggiungimento del periodo di durata utile.

### 2. Sostituzione dell'utensile e della matrice (vedi figura 8).

**ATTENZIONE!** Durante le operazioni descritte di seguito, è necessario prestare particolare attenzione a non sporcare l'interno dell'involucro del riduttore, l'interno del supporto della matrice e attorno al pistone.

#### - Sostituzione dell'utensile

1. Allenta la vite di regolazione con testa esagonale M8 che fissa il supporto della matrice (vedi figura 4) e ritira il supporto della matrice.
2. Allenta la vite (M5) (posizione 14) che fissa l'utensile al pistone e rimuovi l'utensile (fig. 8).
3. Inserisci il nuovo utensile, mantenendo la coassialità del foro conico dell'utensile e la direzione della vite (pos. 14). Quindi serra bene questa vite (figura 9).

#### - Sostituzione della matrice

1. Svitare le due viti (pos. 10) e sostituire la matrice.

#### - Lubrificazione

1. Dopo aver completato la sostituzione sopra menzionata, applicare una quantità adeguata di olio per macchine per lubrificare le superfici di scorrimento attorno all'utensile e alla matrice e accendere la macchina in folle.

### MANUTENZIONE E ISPEZIONI

#### 1. Controllo dell'utensile e della matrice

Un timbro e una matrice usurati o danneggiati riducono notevolmente l'efficacia del taglio. Devono essere controllati e sostituiti periodicamente. Consultare il capitolo "Sostituzione del timbro e della matrice".

#### 2. Controllo delle viti e delle viti di fissaggio

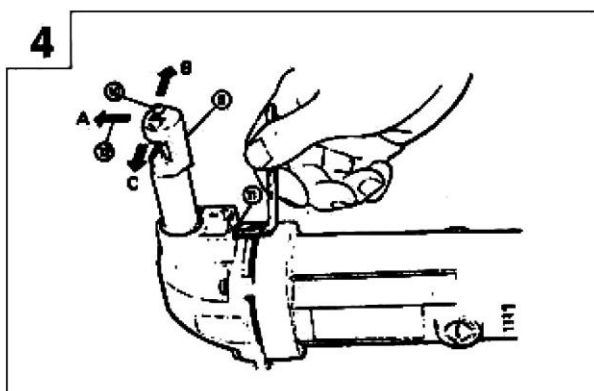
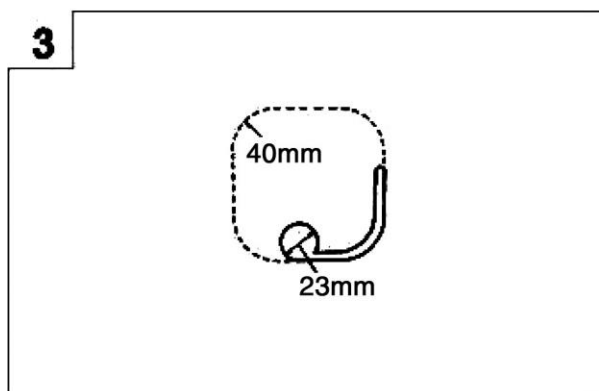
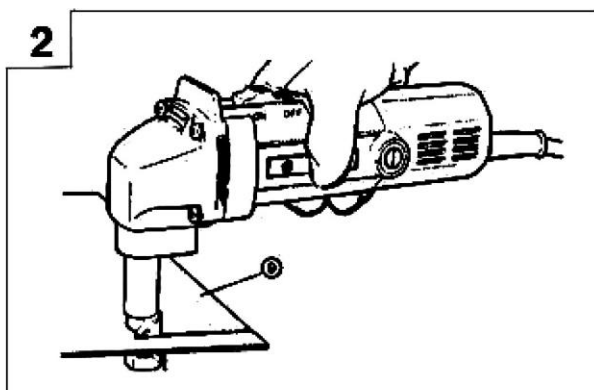
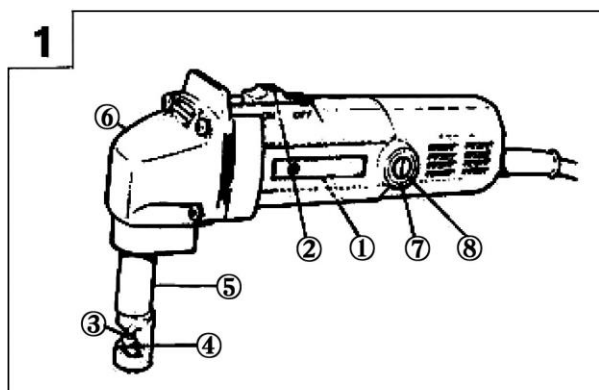
Controllare regolarmente tutte le viti e le viti di fissaggio e verificare che siano ben serrate. Se una di queste viti, o una delle viti di fissaggio è allentata, deve essere immediatamente serrata con forza. Trascurare questo aspetto può portare a seri incidenti.

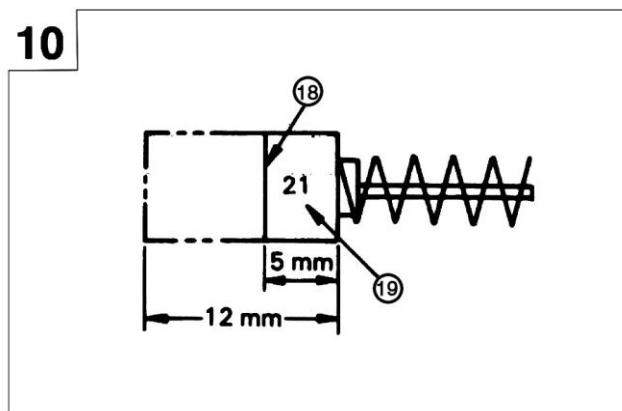
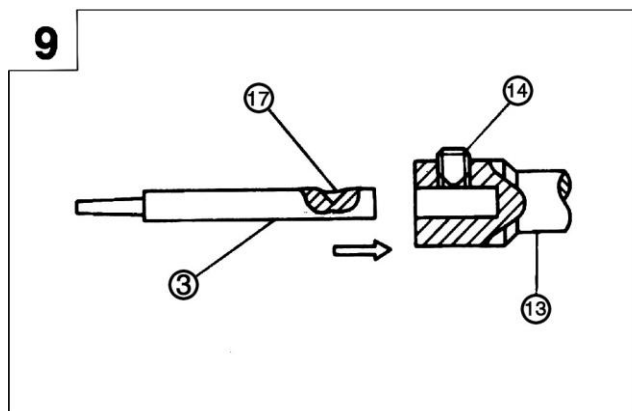
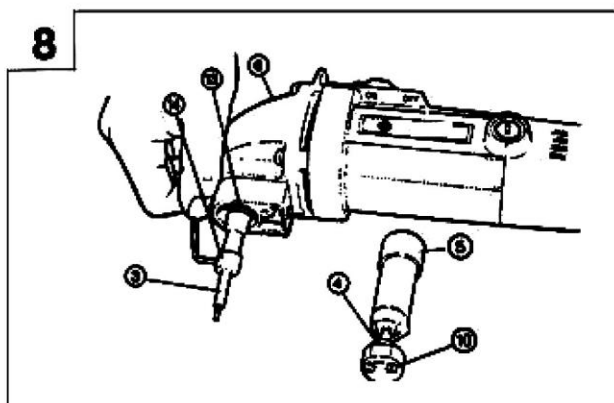
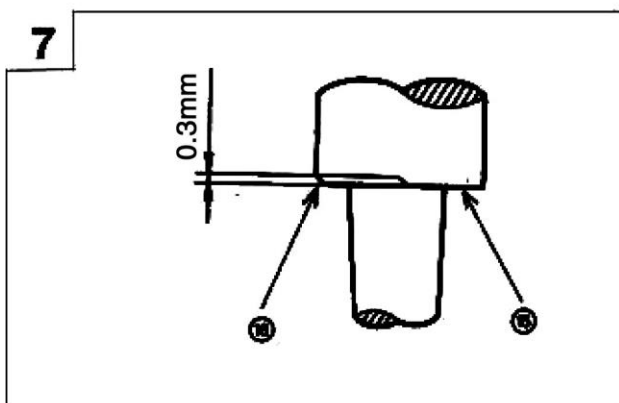
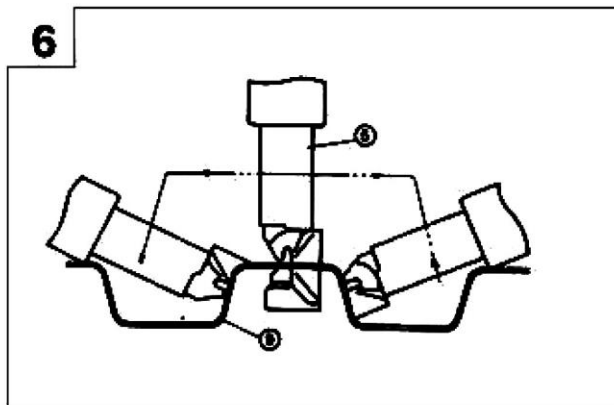
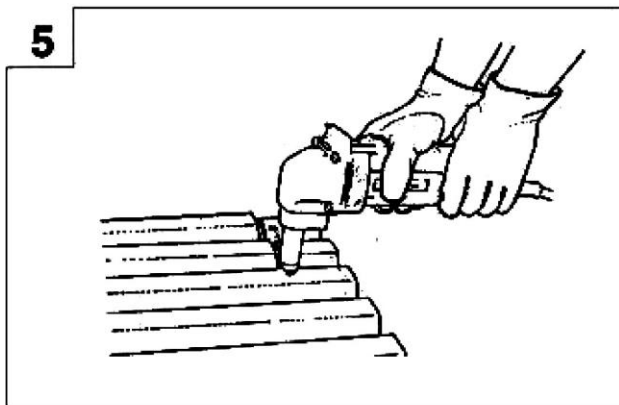
#### 3. Verifica delle spazzole in carbonio (fig. 10)

Il motore è dotato di spazzole in carbonio, che sono parti soggette a usura. Se si consumano, ciò può provocare malfunzionamenti del motore. Se vengono utilizzate spazzole in carbonio con arresto automatico, il motore si ferma automaticamente. In tal caso, entrambe le spazzole devono essere sostituite con nuove spazzole (come illustrato nella fig. 10). Inoltre, le spazzole in carbonio devono sempre essere mantenute pulite affinché possano scorrere liberamente nei portaspazzole.

#### 4. Sostituzione delle spazzole in carbonio

Rimuovere con un cacciavite il cappuccio della spazzola. In questo modo, la spazzola può essere facilmente estratta e sostituita con una nuova.





1. Targhetta identificativa
2. Interruttore
3. Timone
4. Matrice
5. Supporto della matrice
6. Coperchio del riduttore a denti
7. Portaspazzole
8. Cappuccio della spazzola
9. Materiale da tagliare
10. Vite M3
11. Vite con testa esagonale M5
12. Direzione di taglio

13. Pistone
14. Vite con testa esagonale M5
15. Bordo di taglio del timone
16. Usura da abrasione
17. Foro conico
18. Limite di usura della spazzola in carbonio
19. Nr. spazzola in carbonio

| N. | Nome in Italiano                          | N. | Nome in Italiano                             |
|----|-------------------------------------------|----|----------------------------------------------|
| 1  | Vite                                      | 33 | Spazzola di carbone                          |
| 2  | Coperchio ingranaggi - alloggiamento      | 34 | Portaspazzole                                |
| 3  | Ruota dentata / Ingranaggio               | 35 | Adesivo / Etichetta                          |
| 4  | Coperchio interno                         | 36 | Vite                                         |
| 5  | Blocco cuscinetto                         | 37 | Interruttore a scorrimento                   |
| 6  | Cuscinetto a sfera                        | 38 | Supporto interruttore                        |
| 7  | Rotore                                    | 39 | Vite                                         |
| 8  | Vite                                      | 40 | Soppressore di interferenze                  |
| 9  | Statore                                   | 41 | Puntale / Estremità                          |
| 10 | Morsetto spazzola                         | 42 | Tubo                                         |
| 11 | Cuscinetto a sfera                        | 43 | Passacavo / Gommino antipiega                |
| 12 | Perno                                     | 44 | Alloggiamento / Corpo                        |
| 13 | Pistone                                   | 45 | Cavo di collegamento / Cavo di alimentazione |
| 14 | Vite a testa esagonale incassata          | 46 | Morsetto per cavo di collegamento            |
| 15 | Punzoni                                   | 47 | Fili interni / Cavi interni                  |
| 16 | Porta-matrice                             | 48 | Tubo                                         |
| 17 | Matrice                                   | 49 | Estremità dello statore                      |
| 18 | Rondella elastica di sicurezza            | 50 | Chiave esagonale (a brugola) 2,5 mm          |
| 19 | Vite M3x14                                | 51 | Chiave esagonale (a brugola) 4 mm            |
| 20 | Vite a testa esagonale incassata          |    |                                              |
| 21 | Biella                                    |    |                                              |
| 22 | Cuscinetto a aghi                         |    |                                              |
| 23 | Mandrino / Albero                         |    |                                              |
| 24 | Molla                                     |    |                                              |
| 25 | Guida / Pattino                           |    |                                              |
| 26 | Vite                                      |    |                                              |
| 27 | Pulsante interruttore a scorrimento       |    |                                              |
| 28 | Alloggiamento / Corpo                     |    |                                              |
| 29 | Targhetta dati / Targhetta identificativa |    |                                              |
| 30 | Adesivo / Etichetta                       |    |                                              |
| 31 | Bussola del cuscinetto                    |    |                                              |
| 32 | Tappo spazzola                            |    |                                              |



Le ultime due cifre dell'anno di apposizione del marchio CE - 17

## DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

F. H. GEKO Kietlin, via Spacerowa 3, 97-500 Radomsko  
dichiara con piena responsabilità che:

Cesoie elettriche a moto alternato per taglio lamiera  
Tipo: G81230, Modello: J1H-KP01-1.6

corrisponde ai requisiti delle direttive del Parlamento Europeo e del Consiglio:

2014/30/UE del 26 febbraio 2014 relativa all'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri  
in materia di compatibilità elettromagnetica, 2006/42/CE del Parlamento europeo e del Consiglio  
del 17 maggio 2006 relativa alle macchine

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

è identico all'esemplare oggetto del certificato di valutazione  
di tipo CE n. ODS-16SE130TTSPB del 04/01/2017  
e ODS-16SE1307TTSP del 29/12/2016

rilasciato da BUREAU VERITAS

Newtime - 52 Boulevard du Parc - Ile de la Jatte

92200 Neuilly sur Seine Paese: Francia

Telefono: +33(0)1 55 24 70 00 Email: info@fr.bureauveritas.com

Sito web: www.bureauveritas.fr

Numero identificativo dell'ente notificato: 0062

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

Responsabile della preparazione e conservazione della documentazione tecnica è:  
Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

Kietlin, 01.02.2017

Luogo e data di emissione

Grzegorz Kowalczyk

Cognome, nome e posizione della persona  
autorizzata



Le ultime due cifre dell'anno di applicazione del marchio CE - 17

## DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

F. H. GEKO Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko  
dichiara con piena responsabilità che:

Cesoie elettriche a moto alternato per taglio lamiera  
Tipo: G81230, Modello: J1H-KP01-1.6

risponde ai requisiti delle direttive del Parlamento europeo e del Consiglio:

2011/65/UE del 8 giugno 2011 relativa alla restrizione dell'uso di alcune  
sostanze pericolose nelle attrezzature elettriche ed elettroniche  
norme EN 62321:2009

è identico all'esemplare oggetto del certificato di valutazione  
di tipo CE n. (6614) 139-1847 del 16.06.2014  
rilasciato da BUREAU VERITAS

Newtime - 52 Boulevard du Parc - Ile de la Jatte  
92200 Neuilly sur Seine Paese: Francia

Telefono: +33(0)1 55 24 70 00 Email: info@fr.bureauveritas.com

Sito web: [www.bureauveritas.fr](http://www.bureauveritas.fr)

Numero identificativo dell'ente notificato: 0062

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

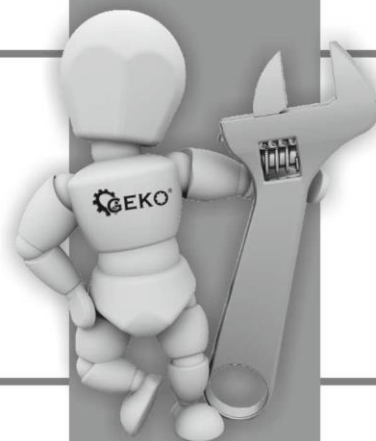
La responsabilità per la preparazione e la conservazione della documentazione tecnica è di:  
Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, via Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

Kietlin, 15.02.2017

Luogo e data di emissione

Grzegorz Kowalczyk

Cognome, nome e posizione della persona  
autorizzata



## NAUDOJIMO INSTRUKCIJA

Elektrinės smailiosios žirklys lakštui pjauti

Tipas: G81230, Modelis: J1H-KP01-1.6



Pagaminta  
F. H. GEKO  
Kietlin, ul. Spacerowa 3  
97-500 Radomsko  
[www.geko.pl](http://www.geko.pl)

Prieš pirmą naudojimą prašome atidžiai susipažinti su šiuo naudojimo vadovu. Susipažinimas su visomis instrukcijomis, būtinas saugiam naudojimui ir priežiūrai, taip pat rizikų supratimas, kurios gali kilti naudojant įrenginį, yra vartotojo atsakomybė.



LT

## **TECHNINIAI DUOMENYS**

**Įtampa 230V,-50 Hz,**

**Galia: 500 W**

**Maksimalus pjautinas storis:**

**- minkštas plienas (400N/mm<sup>2</sup>): 1,6mm**

**- kietas plienas (600N/mm<sup>2</sup>): 1,2mm**

**- aliuminio plokštė (200N/mm<sup>2</sup>): 2,3mm**

**Tuščiaja eiga atbulinio judesio skaičius 2000 /min**

**Minimalus pjovimo spindulys: 40mm**

**Pjovimo kanalo plotis: 5mm**

**Svoris (be prijungimo laido): 1,6 kg**

## PRAKTIKOS NAUDOJIMAS

Pjovimas ir išpjovimas įdubimų minkštame pliene, nerūdijančiame kietame pliene, vario ir aliuminio, banguotose ir trapezinėse plokštėse.

## VEIKSMAI PRIEŠ ĮJUNGIMĄ

### 1. Elektros energijos jungiklis

Patikrinkite, ar elektros energijos jungiklis yra pozicijoje „IŠJUNGTA“ - OFF. Jei kištukas yra įjungtas į lizdą, kai jungiklis yra pozicijoje „ĮJUNGTA“ - ON, tai kirpimo staklės tuoj pat pradės dirbti, kas sudaro labai rimtą nelaimingų atsitikimų pavojų.

### 2. Laidas - pratęsimas

Jei darbo vieta yra toli nuo elektros energijos šaltinio, reikia naudoti atitinkamos sekcijos pratęstą laidą. Pratęsimas turėtų būti kuo trumpesnis.

### 3. Matriko patikrinimas

Patikrinkite, ar nėra laisvų: M8 šešiabriaunė varžtas, naudojamas matriko tvirtinimui, ir M5 šešiabriauniai varžtai, naudojami formos tvirtinimui. Į tai būtina atkreipti ypatingą dėmesį, nes bet kurio iš šių varžtų atlaisvinimas gali ne tik pabloginti pjovimo efektyvumą ir kokybę, bet ir būti priežastimi, dėl kurios sugenda staklės.

### 4. Tepimas

Prieš naudojimą kruopščiai užtepkite tinkamą kiekį cheminio alyvos ar verpimo alyvos aplink formos ir šampų paviršių.

## PJOVIMAS

Dėmesio! Niekada nepjaukite medžiagų, kurios yra per storos arba per kietos žirkklėms, nes tai gali sugadinti ašmenis ir kitus mašinos elementus.

Naudojant aušinimo-tepalų skystį (verpimo alyva, mašininė alyva ir kt.) pjaunamosios linijos metu galima sumažinti šampų ir formų dėvėjimąsi.

Negalima leisti, kad aušinimo-tepalų skystis patektų ant apvalkalo, nes tai gali sugadinti jo paviršių.

### 1. Metalų pjovimas

Kaip parodyta paveikslėlyje, metalai, kurie turi būti pjaunami, turi būti laikomi lygiagrečiai prie žirklių rankenos. Tuo pačiu reikėtų naudoti mažą jėgą pjovimo eigai.

Pjovimo skylėms reikia sukurti skylę, kurios skersmuo yra ne mažesnis kaip 23 cm, kaip parodyta paveikslėlyje, ir pradėti pjovimą per šią skylę.

### 2. Banguotų ir trapezinių metalų pjovimas

1. Šios mašinos pjovimo kryptį galima pakeisti pasukus formos laikiklį 90 laipsnių trimis kryptimis (A, B, C), žr. paveikslą 4.

Atsukus M8 šešiakampės galvos varžtą, laikantį formos laikiklį, jį galima pasukti 90 laipsnių, kad būtų leidžiama pjauti metalus trimis kryptimis. Tada tvirtai prisukite M8 šešiakampės galvos varžtą. Banguotus ir trapezinius metalus reikėtų pjauti kryptimi B arba C.

2. Laikykite žirkles tvirtai abiem rankomis, kaip parodyta paveikslėlyje, nustatydami žirklių korpusą pagal trapezinio metalo kontūrą. Judinkite žirkles šoną, pasvirsdami jas taip, kad formos laikiklis visada būtų statmenas pjaunamam metalui (kaip parodyta paveikslėlyje).

## FORMOS IR ŠTAMPO KEITIMAS

**Dėmesio! Prieš tai reikia išimti kištuką iš elektros lizdo.**

1. Štampų ir formų tarnavimo laikas (gyvavimo trukmė)

Peilis ir matrica gali labai paveikti pjovimo darbą. Žemiau pateiktoje lentelėje parodyta stempelio ir matricos naudojimo trukmė normaliomis naudojimo sąlygomis. Stempelį ir matricą reikia keisti nedelsiant, pasiekus jų naudojimo trukmę. Stempelį ir matricą reikia keisti vienu metu.

| Pjaunamosios Medžiagos                                  | Naudingumo trukmė, išreikšta pjovimo ilgiu, štampui ir matricai |
|---------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------|
| Minkšto plieno lakštai 1,6 mm                           | 300 m                                                           |
| Gofuoti ir trapeciniai lakštai 1,6 mm iš minkšto plieno | 50 m                                                            |
| Nerūdijančio plieno lakštai 1,2 mm                      | 200 m                                                           |

Kai mašina naudojama pagal aukščiau pateiktoje lentelėje nurodytą naudojimo trukmę, stempelio nusidėvėjimas turėtų būti toks, kaip parodyta 7 paveiksle (sukontroliuotas naudojamo stempelio antgalis). Tai ženklas, kad stempelį ir matricą reikia pakeisti naujais.

**PASTABA!** Jeigu stempelį ir matricą naudojate ilgiau nei nurodyta jų naudojimo trukmėje, matrico laikiklis patiria per didelius iškraipymus ir gali būti sulaužytas.

Pjaunant 1,6 mm storio trapecinę plokštę iš minkštos plieno, stempelio ir matricos nusidėvėjimas vyksta ypač greitai. Stempelį ir matricą reikia keisti naujais kuo greičiau pasiekus naudojimo trukmę.

2. Stempelio ir matricos keitimas (žr. 8 paveikslą).

**PASTABA!** Atlikdami žemiau aprašytas operacijas, ypač pasirūpinkite, kad nepatektų nešvarumų į pavaros korpuso vidų, į matrico laikiklio vidų ir aplink stūmoklį.

- Stempelio keitimas

1. Atlaisvinkite M8 šešiapusiai galvutei varžtą, tvirtinantį matricą (žr. 4 paveikslą) ir ištraukite matrico laikiklį.
2. Atlaisvinkite (M5) (pozicija 14) varžtą, tvirtinantį stempelį prie stūmoklio, ir ištraukite stempelį (žr. 8 paveikslą).
3. Įstatykite naują stempelį, laikydamiesi stempelio kūgio angos ir varžto krypties (pozicija 14). Tada gerai prisukite šį varžtą (žr. 9 paveikslą).

- Matricos keitimas

1. Atsukite du varžtus (pozicija 10) ir pakeiskite matricą.

- Tepimas

1. Pasibaigus anksčiau minėtam keitimui, užtepkite tinkamą kiekį mašininio aliejaus, kad suteptumėte stemplio ir matricos slankiosios plokštės, ir įjunkite mašiną laisvuju režimu.

## PRIŽIŪRA IR PATIKROS

### 1. Stemplio ir matricos patikra

Nenaudotas arba sugadintas stemplis ir matrica labai sumažina pjovimo efektyvumą. Juos reikia tikrinti ir periodiškai keisti. Žiūrėkite skyrių „Stemplio ir matricos keitimas“.

### 2. Varžtų ir užsukamųjų varžtų patikra

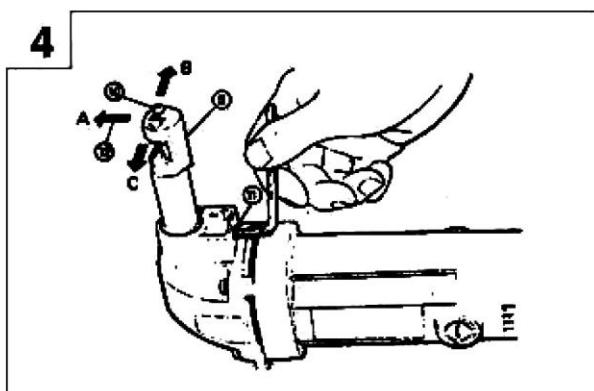
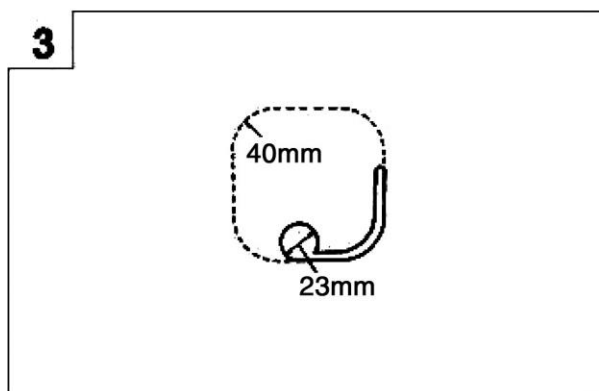
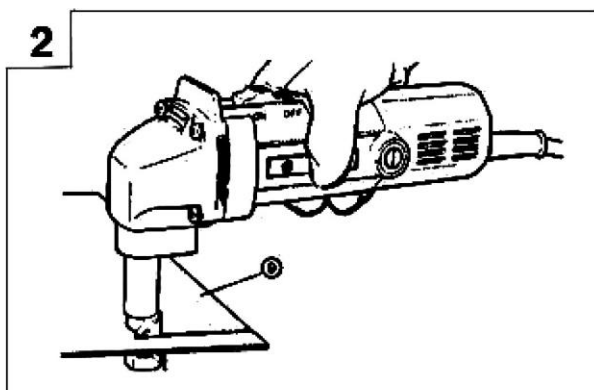
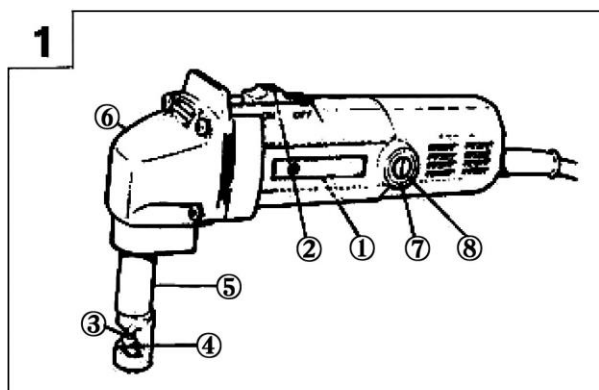
Reguliariai kontroliuokite visus varžtus ir užsukamus varžtus ir patikrinkite, ar jie yra tvirtai prisukti. Jei kuris nors iš šių varžtų ar užsukamųjų varžtų yra laisvas, reikia nedelsiant juos tvirtai prisukti. Šio neatsargumo pasekmė gali būti rimtas įvykis.

### 3. Anglies šepetėlių tikrinimas (pav. 10)

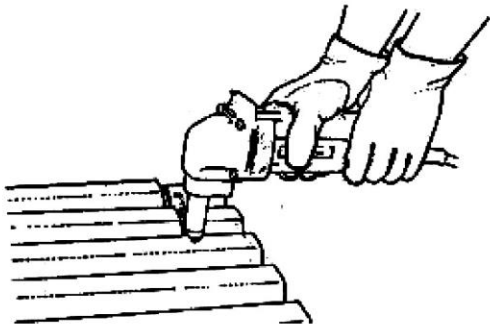
Variklis yra aprūpintas anglies šepetėliais, kurie yra nusidėvintys komponentai. Jei jie nusidėvi, gali kilti variklio darbo trukdžių. Jei naudojami anglies šepetėliai su automatinio išjungimo funkcija, variklis sustoja automatiškai. Tokiu atveju abu šepetėliai turi būti pakeisti naujais (kaip parodyta pav. 10). Be to, anglies šepetėlius reikia visada laikyti švarius, kad jie galėtų laisvai slankioti šepetėlių laikikliuose.

### 4. Anglies šepetėlių keitimas

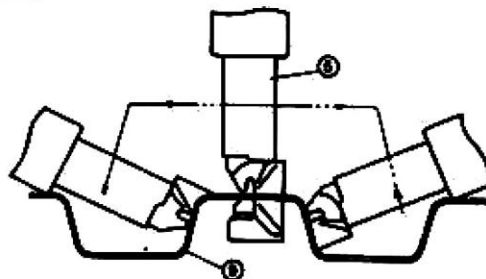
Su atsuktuvu nuimkite šepetėlio dangtelį. Tuomet šepetį galima lengvai išimti ir pakeisti nauju.



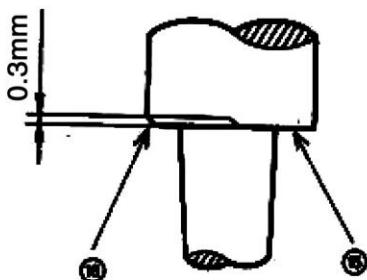
**5**



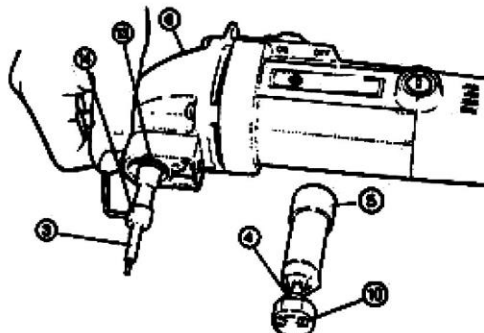
**6**



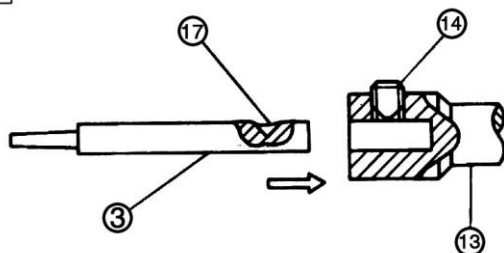
**7**



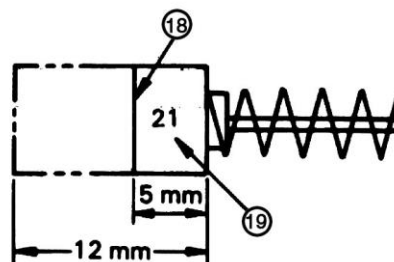
**8**



**9**



**10**



1. Dėlė ženkle
2. Perjungiklis
3. Stemplis
4. Matrica
5. Matricos laikiklis
6. Dantytojo tarpiklio korpusas
7. Šepetėlių laikiklis
8. Šepetėlio dangtelis
9. Pjaunama medžiaga
10. M3 varžtas
11. M5 šešiakampio lizdo varžtas
12. Pjaunamoji kryptis

13. Pistonas
14. M5 šešiakampio galvutės varžtas
15. Stemplio pjovimo kraštas
16. Nusidėvėjimas dėl dėvėjimosi
17. Koniškas anga
18. Anglies šepetėlio nusidėvėjimo riba
19. Nr. anglies šepetėlio

| Nr. | Pavadinimas lietuvių kalba             | Nr. | Pavadinimas lietuvių kalba   |
|-----|----------------------------------------|-----|------------------------------|
| 1   | Varžtas                                | 33  | Anglinis šepetėlis           |
| 2   | Dantratinės pavaros dangtis – korpusas | 34  | Šepetėlių laikiklis          |
| 3   | Dantratis                              | 35  | Lipdukas                     |
| 4   | Vidinis dangtis                        | 36  | Varžtas                      |
| 5   | Guolio blokatorius                     | 37  | Slankusis jungiklis          |
| 6   | Rutulinis guolis                       | 38  | Jungiklio laikiklis          |
| 7   | Rotorius                               | 39  | Varžtas                      |
| 8   | Varžtas                                | 40  | Triukšmo slopintuvas         |
| 9   | Statorius                              | 41  | Antgalis                     |
| 10  | Šepetėlio gnybtas                      | 42  | Vamzdelis                    |
| 11  | Rutulinis guolis                       | 43  | Prijungimo laido lankstiklis |
| 12  | Kaištis                                | 44  | Korpusas                     |
| 13  | Stūmoklis                              | 45  | Prijungimo laidas            |
| 14  | Varžtas su šešiakampe galva            | 46  | Prijungimo laido gnybtas     |
| 15  | Štampas / Kaltas                       | 47  | Vidiniai laidai              |
| 16  | Matricos laikiklis                     | 48  | Vamzdelis                    |
| 17  | Matrica                                | 49  | Statoriaus antgalis          |
| 18  | Spyruoklinė apsauginė poveržlė         | 50  | Šešiakampis raktas 2,5 mm    |
| 19  | Varžtas M3x14                          | 51  | Šešiakampis raktas 4 mm      |
| 20  | Varžtas su šešiakampe galva            |     |                              |
| 21  | Švaistiklis                            |     |                              |
| 22  | Adatinis guolis                        |     |                              |
| 23  | Veleno ašis / Veleno galvutė           |     |                              |
| 24  | Spyruoklė                              |     |                              |
| 25  | Slankiklis / Vedlys                    |     |                              |
| 26  | Varžtas                                |     |                              |
| 27  | Slankiojo jungiklio mygtukas           |     |                              |
| 28  | Korpusas                               |     |                              |
| 29  | Duomenų lentelė                        |     |                              |
| 30  | Lipdukas                               |     |                              |
| 31  | Guolio įvorė                           |     |                              |
| 32  | Šepetėlio dangtelis                    |     |                              |



Paskutiniai du CE žymėjimo metų skaičiai - 17

## ATITIKIMOS DEKLARACIJA

F. H. GEKO Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko  
deklaruoja visą atsakomybę, kad:

Elektrinės smailiosios žirklys lakštui pjauti

Tipas: G81230, Modelis: J1H-KP01-1.6

atitinka Europos Parlamento ir Tarybos direktyvų reikalavimus:

2014/30/ES nuo 2014 m. vasario 26 d. dėl valstybių narių teisės aktų, susijusių su  
elektromagnetine suderinamumo, harmonizavimo, 2006/42/EB Europos Parlamento ir Tarybos  
direktyva nuo 2006 m. gegužės 17 d. dėl mašinų

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

yra identiškas egzemplioriuje, kuris yra sertifikato vertinimo objektas

tipas ES nr. ODS-16SE130TTSPB nuo 2017-01-04

ir ODS-16SE1307TTSP nuo 2016-12-29

išduoto BUREAU VERITAS

Newtime - 52 Boulevard du Parc - Ile de la Jatte

92200 Neuilly sur Seine Šalis: Prancūzija

Telefonas: +33(0)1 55 24 70 00 El. paštas: info@fr.bureauveritas.com

Svetainė: www.bureauveritas.fr

Notifikuotosios institucijos identifikavimo numeris: 0062

Šis ES atitikties pareiškimas netenka galios, jeigu produktas yra keičiamas  
arba rekonstruojamas be gamintojo sutikimo.

Už techninės dokumentacijos parengimą ir saugojimą atsako:

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

Kietlin, 2017-02-01

Išdavimo vieta ir data

Grzegorz Kowalczyk

Igalio asmens pavardė, vardas ir pareigos



Dvi paskutinės CE žymėjimo metų skaitmenys - 17

## ES ATITIKTIES PAREIŠKIMAS

F. H. GEKO Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko  
pareiškia, su visa atsakomybe, kad:

Elektrinės smailiosios žirklys lakštui pjauti

Tipas: G81230, Modelis: J1H-KP01-1.6

atitinka Europos Parlamento ir Tarybos direktyvų reikalavimus:

2011/65/ES nuo 2011 m. birželio 8 d. dėl tam tikrų  
pavojingų medžiagų naudojimo apribojimo elektros ir elektroninėje įrangoje  
normų EN 62321:2009

yra identiškas egzemplioriui, kuris yra sertifikato vertinimo objektas  
tipas ES nr. (6614) 139-1847 nuo 2014-06-16  
išduoto BUREAU VERITAS

Newtime - 52 Boulevard du Parc - Ile de la Jatte  
92200 Neuilly sur Seine Šalis: Prancūzija

Telefonas: +33(0)1 55 24 70 00 El. paštas: info@fr.bureauveritas.com

Svetainė: www.bureauveritas.fr

Notifikuotosios institucijos identifikavimo numeris: 0062

Ši ES atitikties deklaracija nustoja galioti, jei produktas bus pakeistas  
arba pertvarkytas be gamintojo sutikimo.

Už techninės dokumentacijos parengimą ir saugojimą atsakingas:  
Grzegoras Kowalczyk, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

Kietlin, 2017-02-15  
Išdavvybo vieta ir data

Grzegoras Kowalczyk

[galioto asmens pavardė, vardas ir pareigos



# LIETOŠANAS INSTRUKCIJA

Elektriskās šķēres ar svārstību kustību lokšņu griešanai

Tips: G81230, Modelis: J1H-KP01-1.6



LV

Ražots priekš

F. H. GEKO

Kietlin, ul. Spacerowa 3

97-500 Radomsko

[www.geko.pl](http://www.geko.pl)

Pirms pirmās lietošanas lūdzam rūpīgi iepazīties ar šo lietošanas instrukciju. Iepazīšanās ar visām instrukcijām, kas nepieciešamas drošai lietošanai un apkalpei, kā arī izpratne par visiem riskiem, kas var rasties ierīces ekspluatācijas laikā, ir lietotāja pienākums.



## **TEHNISKIE DATI**

**Spriegums 230V,-50 Hz,**

**Jauda: 500 W**

**Maksimālā griežamā biezuma:**

**- mīkstā tērauda loksne (400N/mm<sup>2</sup>): 1,6mm**

**- cietā tērauda loksne (600N/mm<sup>2</sup>): 1,2mm**

**- alumīnija loksne (200N/mm<sup>2</sup>): 2,3mm**

**Vakara gājienu skaits 2000 /min**

**Minimālais griešanas rādiuss: 40mm**

**Griešanas rievu platums: 5mm**

**Svars (bez savienojuma kabeļa): 1,6 kg**

## LIETOJUMS

Griešana un izgriešana izgriezumu mīkstā tēraudā, cietā nerūsējošā tēraudā, varā un alumīnijā, viļņotās un trapeza formas.

### DARBI PIRMS IESLĒGŠANAS

#### 1. Elektriskā barošanas slēdzis

Pārliecinieties, vai elektriskā barošanas slēdzis ir pozīcijā "IZSLĒGTS" - OFF. Ja kontaktdakša tiek ievietota kontaktligzdā, kad slēdzis ir pozīcijā "IESLĒGTS" - ON, tad asmeņi nekavējoties sāks darboties, kas radīs ļoti nopietnus ievainojumu riskus.

#### 2. Pagarināšanas kabelis

Ja darba vieta ir attālināta no elektriskā strāvas avota, jāizmanto atbilstoša šķērsriezuma pagarināšanas kabelis. Šim pagarinātajam jābūt iespējami īsākam.

#### 3. Matricas pārbaude

Pārliecinieties, vai nav atbrīvots: M8 sešstūrainā galvas skrūve, kas izmantojama matricas piestiprināšanai, un M5 sešstūrainā galvas skrūves, kas izmantojamas stēmpļa piestiprināšanai. Jāpievērš īpaša uzmanība, jo jebkura no šīm skrūvēm atbrīvotā stāvoklī var sabojāt griešanas efektivitāti un kvalitāti, kā arī var izraisīt asmeņu sabojāšanu.

#### 4. Elļošana

Pirms lietošanas uzmanīgi ieeļļojiet virsmu ap matricas un stampja ap to ar piemērotu mašīnu eļļu vai vārpstas eļļu daudzumu.

## GRIEŠANA

Brīdinājums! Nekad negrieziet materiālus, kas ir pārāk biezas vai pārāk cietas šķēru jaudai, jo tas var radīt bojājumus asmeņiem un citiem mašīnas elementiem.

Dzesējošo un eļļojošo šķidrumu (vārpstas eļļa, mašīnu eļļa u.c.) lietošana griešanas līnijā var samazināt stēmpļa un matricas nodilumu.

Nepieļaujiet, ka dzesējošais un eļļojošais šķidrums nonāk korpusā, jo tas var bojāt tā virsmu.

### 1. Metāla lapu griešana

Kā attēlotajā zīmē 2, lapas, kuras jāgriež, jātur paralēli šķēru rokturiem. Kustoties, jālieto neliela spēka piepūle.

Izgriežot atveres, jāveido atvere ar diametru vismaz 23 cm, kā parādīts zīmē 3, un jāsāk griešana caur šo atveri.

### 2. Gofrētu un trapezoidālu lapu griešana

1. Šīs mašīnas griešanas virziens var tikt mainīts, pagriežot matricas turētāju par 90 grādiem trīs virzienos (A, B, C), skatīt zīm. 4.

Pēc M8 sešstūra galvas skrūves atslābināšanas, kas turē matricas turētāju, to var pagriezt par 90 grādiem, lai ļautu griezt lapas trīs virzienos. Pēc tam stingri pievelciet M8 sešstūra galvas skrūvi. Gofrētas un trapezoidālas lapas jāgriež virzienā B vai C.

2. Turiet šķēres stingri ar abām rokām, kā parādīts zīmē 5, novietojot šķēru korpusu paralēli trapezoidālās lapas profilam. Kustieties ar šķērēm uz sāniem, noliekot tās tā, lai matricas turētājs vienmēr būtu taisnā leņķī pret griezamo lapu (kā attēlots zīmē 6).

## STEMPLA UN MATRIČU NOMAIŅA

**Brīdinājums! Pirms tam jāizņem elektriskā strāvas kontakta kontakts.**

1. Stempla un matricas kalpošanas laiks.

Krašu nolietojums un bojājumi, kas rodas caururbšanas stemplim un matricai, var būtiski ietekmēt griešanas procesu. Zemāk skatāma stempla un matricas kalpošanas ilguma tabula normālos lietošanas apstākļos. Stemplis un matrica jāaizvieto nekavējoties pēc to kalpošanas laika sasniegšanas. Stemplis un matrica jāaizvieto vienlaicīgi.

| Griežamie Materiāli                                       | Kalpošanas laiks, izteikts griešanas garumā, priekš štances (perforatora) un matricas |
|-----------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|
| Mīksta tērauda plāksnes 1,6 mm                            | 300 m                                                                                 |
| Gofrētas un trapecveida plāksnes 1,6 mm no mīksta tērauda | 50 m                                                                                  |
| Nerūsējošā tērauda plāksnes 1,2 mm                        | 200 m                                                                                 |

Ja mašīna tiek izmantota saskaņā ar kalpošanas ilguma datiem, kas norādīti iepriekšējā tabulā, stemplim vajadzētu uzrādīt tādu nodilumu kā norādīts attēlā 7 (palielinātā izskatā redzams nolietots stemplis). Tas ir signāls, ka stemplim un matricai jābūt aizvietotiem ar jaunām.

**UZMANĪBU!** Ja stemplis un matrica tiek izmantoti ilgāk, nekā norādīts to kalpošanas ilgumā, matricas turētājs tiek pakļauts pārāk lieliem spriegumiem un var tikt salauzts.

Griežot 1,6 mm biezu trapecveida metālu no mīksta tērauda, stemplis un matrica nodilst īpaši ātri. Stemplis un matrica jāaizvieto ar jaunām iespējami ātri pēc kalpošanas ilguma sasniegšanas.

2. Stempla un matricas aizvietošana (sk. attēlu 8).

**UZMANĪBA!** Veicot zemāk aprakstītās darbības, jāpievērš īpaša uzmanība, lai neradītu netīrumus rīku pārnēsā, matricu turētāja iekšpusē un ap cilindru.

- Stempla aizvietošana

1. Atlaidiet regulējamās skrūves sešstūra galviņu M8, kas nostiprina matricu (sk. attēlu 4) un izvelciet matricu.
2. Atlaidiet skrūvi (M5) (pozīcija 14), kas nostiprina stemplīti pie cilindra, un izvelciet stempeli (attēls 8).
3. Ievietojiet jaunu stempeli, saglabājot stempla koniska cauruma un skrūves virziena (pozīcija 14) saskaņotību. Pēc tam cieši pievelciet šo skrūvi (attēls 9).

- Matricas aizvietošana

1. Atskrūvējiet divas skrūves (pozīcija 10) un nomainiet matricu.

## - Eļļošana

1. Pabeidzot iepriekš minēto aizvietošanu, uzklājiet atbilstošu daudzumu mašīnu eļļas uz slīdēšanas virsmām ap stemplīti un matricu un ieslēdziet mašīnu tukšgaitā.

## KOPŠANAS UN PĀRSKATI

### 1. Stempla un matricas pārbaude

Nodilušais vai bojātais zīmogs un matrica ievērojami samazina griešanas efektivitāti. Jāveic to kontrole un regulāri jāmaina. Skatīt nodaļu "Zīmoga un matricas maiņa".

### 2. Skrūvju un skrūvju fiksējošo elementu kontrole

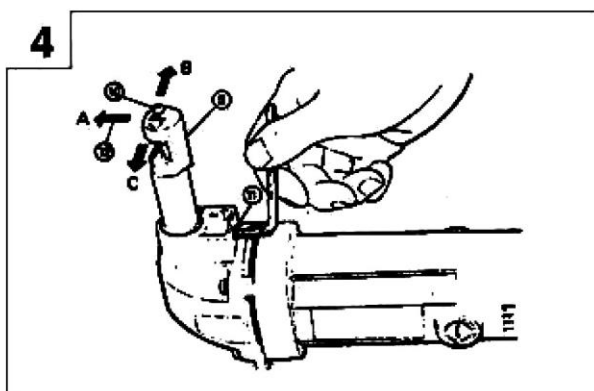
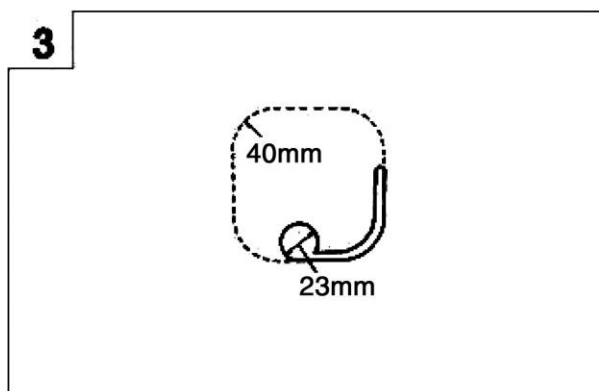
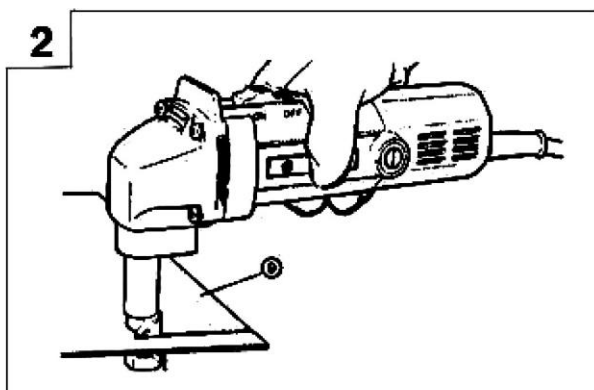
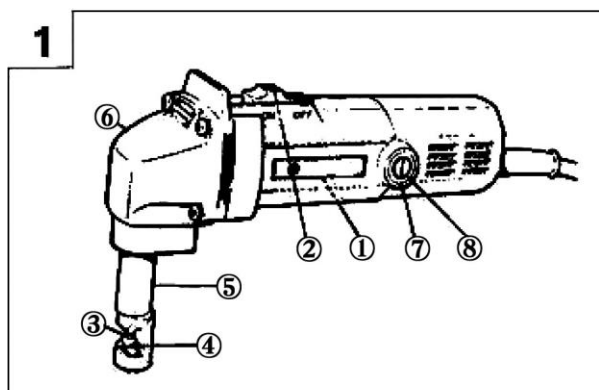
Regulāri jākontrolē visas skrūves un skrūves fiksējošiem elementiem un jāpārbauda, vai tās ir cieši pievilkta. Ja kāda no šīm skrūvēm vai skrūvēm ir brīva, tās nekavējoties jāpievelk cieši. Šāda nolaidība var novest pie nopietna negadījuma.

### 3. Oglekļa suku pārbaude (zīm. 10)

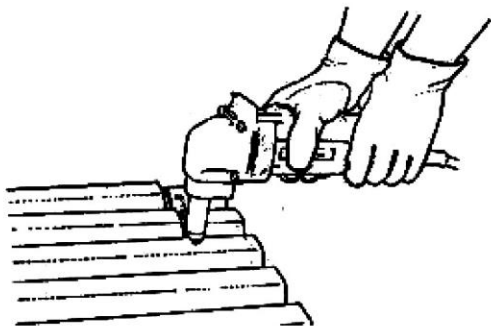
Motors ir aprīkots ar oglekļa sukām, kas ir patērējami elementi. Ja tās ir nodilušas, tas var radīt traucējumus motora darbībā. Ja tiek izmantotas oglekļa sukas ar automātisko izslēgšanos, motors automātiski apstājas. Šādā gadījumā abas sukas jāaizvieto ar jaunām sukām (kā parādīts zīmē 10). Turklāt oglekļa sukas vienmēr jāuztur tīras, lai tās varētu brīvi pārvietoties suku turētājos.

### 4. Oglekļa suku maiņa

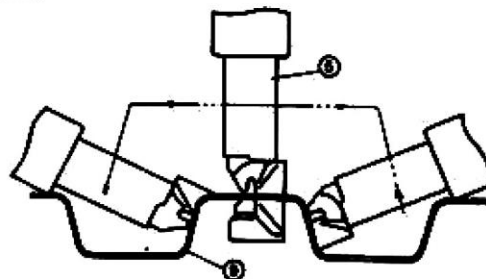
Ar skrūvgriezi izņemiet suku vāciņu. Tad sūkai var viegli izņemt un nomainīt uz jaunu.



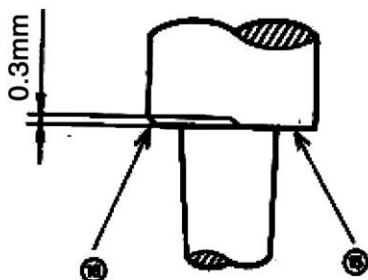
**5**



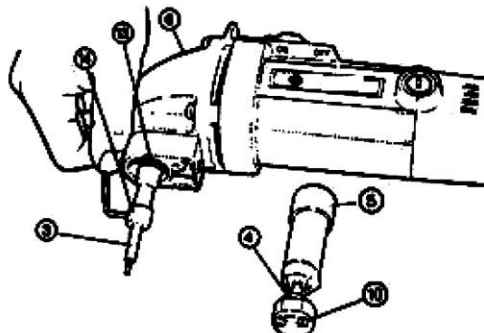
**6**



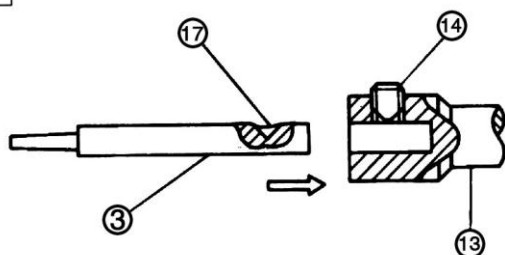
**7**



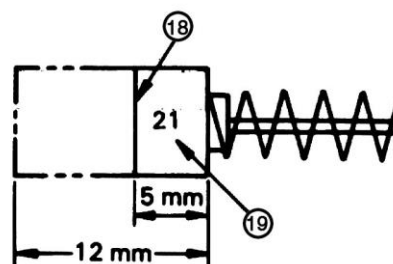
**8**



**9**



**10**



1. Identifikācijas plāksne
2. Pārslēdzējs
3. Zīmogs
4. Matrica
5. Matrica turētājs
6. Zobveida pārklājuma korpuss
7. Suku turētājs
8. Suku vāciņš
9. Griežamais materiāls
10. M3 skrūve
11. M5 sešpusi skrūve ar dobumu
12. Griešanas virziens

13. Piston
14. M5 sešpusi skrūve ar dobumu
15. Zīmoga griezumā mala
16. Nodilums, ko izraisa berze
17. Koni forma
18. Oglekļa sukas nodilumrobeža
19. Oglekļa sukas Nr.

| Nr. | Nosaukums latviešu valodā | Nr. | Nosaukums latviešu valodā          |
|-----|---------------------------|-----|------------------------------------|
| 1   | Skrūve                    | 33  | Oglekļa suka                       |
| 2   | Zobratu pārsegs – korpuss | 34  | Suku turētājs                      |
| 3   | Zobrats                   | 35  | Uzlīme                             |
| 4   | Iekšējais pārsegs         | 36  | Skrūve                             |
| 5   | Gultņa bloķētājs          | 37  | Bīdāmais slēdzis                   |
| 6   | Lodīšu gultnis            | 38  | Slēdža turētājs                    |
| 7   | Rotors                    | 39  | Skrūve                             |
| 8   | Skrūve                    | 40  | Traucējumu slāpētājs               |
| 9   | Stators                   | 41  | Uzgalis                            |
| 10  | Sukas skava               | 42  | Caurule                            |
| 11  | Lodīšu gultnis            | 43  | Pieslēguma vada aizsargs / Uzgalis |
| 12  | Tapa                      | 44  | Korpuss                            |
| 13  | Virzulis                  | 45  | Pieslēguma vads                    |
| 14  | Skrūve ar sešstūra galvu  | 46  | Pieslēguma vada skava              |
| 15  | Spiednis / Uzduris        | 47  | Iekšējie vadi                      |
| 16  | Matricas turētājs         | 48  | Caurule                            |
| 17  | Matrica                   | 49  | Statora uzgalis                    |
| 18  | Aizsargapvalks ar atsperi | 50  | Sešstūra atslēga 2,5 mm            |
| 19  | Skrūve M3x14              | 51  | Sešstūra atslēga 4 mm              |
| 20  | Skrūve ar sešstūra galvu  |     |                                    |
| 21  | Klaņrats                  |     |                                    |
| 22  | Adatu gultnis             |     |                                    |
| 23  | Vārpsta                   |     |                                    |
| 24  | Atsperes                  |     |                                    |
| 25  | Bīdnis / Vadotne          |     |                                    |
| 26  | Skrūve                    |     |                                    |
| 27  | Bīdāmā slēdža poga        |     |                                    |
| 28  | Korpuss                   |     |                                    |
| 29  | Datu plāksnīte            |     |                                    |
| 30  | Uzlīme                    |     |                                    |
| 31  | Gultņa bukse              |     |                                    |
| 32  | Sukas vāciņš              |     |                                    |



Divas pēdējās gadu cipari, kas norādīti CE marķējumā - 17

## ATBILDĪBAS DEKLARĀCIJA

F. H. GEKO Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko  
apliecina ar pilnu atbildību, ka:

Elektriskās šķēres ar svārstību kustību lokšņu griešanai  
Tips: G81230, Modelis: J1H-KP01-1.6

atbilst Eiropas Parlamenta un Padomes direktīvu prasībām:

2014/30/ES no 2014. gada 26. februārī par dalībvalstu likumdošanas saskaņošanu attiecībā uz  
elektromagnētisko savietojamību, 2006/42/ES Eiropas Parlamenta un Padomes 2006. gada 17.  
maija par mašīnām

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

ir identisks paraugs, kurš ir sertifikāta novērtēšanas objekts  
tipa UE nr ODS-16SE130TTSPB no 2017. gada 4. janvāra  
un ODS-16SE1307TTSP no 2016. gada 29. decembra  
ko izdevis BUREAU VERITAS

Newtime - 52 Boulevard du Parc - Ile de la Jatte  
92200 Neuilly sur Seine Valsts: Francija

Tālrunis: +33(0)1 55 24 70 00 E-pasts: info@fr.bureauveritas.com

Mājaslapa: www.bureauveritas.fr

Paziņojuma identifikācijas numurs: 0062

Šī ES Atbilstības Deklarācija zaudē spēku, ja produkts tiek mainīts  
vai pārbūvēts bez ražotāja piekrišanas.

Par tehniskās dokumentācijas sagatavošanu un uzglabāšanu atbild:  
Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

Kietlin, 2017. gada 1. februāris  
Izdšanas vieta un datums

Grzegorz Kowalczyk  
Pilns vārds un amats pilnvarotās personas



Divas pēdējās gada CE marķējuma uzlikšanas cipari - 17

## ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA ES

F. H. GEKO Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko  
deklāra ar pilnu atbildību, ka:

Elektriskās šķēres ar svārstību kustību lokšņu griešanai

Tips: G81230, Modelis: J1H-KP01-1.6

atbilst Eiropas Parlamenta un Padomes direktīvu prasībām:

2011/65/ES no 2011. gada 8. jūnija, kas attiecas uz noteiktu  
bīstamu vielu izmantošanas ierobežojumiem elektriskajā un elektroniskajā aprīkojumā  
normas EN 62321:2009

ir identisks paraugs, kurš ir sertifikāta novērtēšanas objekts  
tipa UE nr (6614) 139-1847 no 2014. gada 16. jūnija  
ko izdevis BUREAU VERITAS

Newtime - 52 Boulevard du Parc - Ile de la Jatte  
92200 Neuilly sur Seine Valsts: Francija

Tālrunis: +33(0)1 55 24 70 00 E-pasts: info@fr.bureauveritas.com

Mājaslapa: [www.bureauveritas.fr](http://www.bureauveritas.fr)

Paziņojuma identifikācijas numurs: 0062

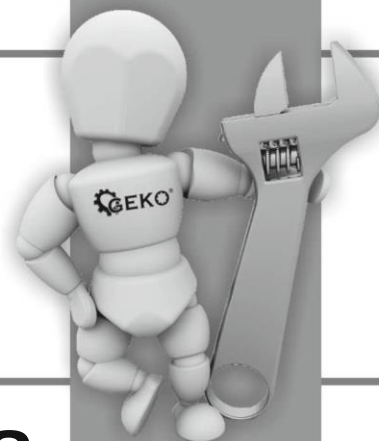
Šī ES atbilstības deklarācija zaudē spēku, ja produkts tiek mainīts  
vai pārveidots bez ražotāja piekrišanas.

Par tehniskās dokumentācijas sagatavošanu un glabāšanu atbild:  
Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

Kietlin, 15.02.2017  
levietošanas vieta un datums

Grzegorz Kowalczyk

Pilns vārds un amats personai ar pilnvarām



# ONDERHOUDSINSTRUCTIES

Elektrische hobbelschaar voor het knippen van plaatmetaal

Type: G81230, Model: J1H-KP01-1.6



NL

Gemaakt voor  
F. H. GEKO  
Kietlin, ul. Spacerowa 3  
97-500 Radomsko  
[www.geko.pl](http://www.geko.pl)

Voordat u het apparaat voor de eerste keer gebruikt, verzoeken wij u om deze handleiding zorgvuldig door te lezen. Vertrouwd raken met alle instructies die nodig zijn voor veilig gebruik en bediening, evenals het begrijpen van eventuele risico's die zich tijdens het gebruik van het apparaat kunnen voordoen, behoort tot de verantwoordelijkheden van de gebruiker.



## **TECHNISCHE GEGEVENS**

**Spanning 230V, 50 Hz,**

**Vermogen: 500 W**

**Maximale snijdikte:**

**- zacht staal (400N/mm<sup>2</sup>): 1,6mm**

**- hard staal (600N/mm<sup>2</sup>): 1,2mm**

**- aluminium (200N/mm<sup>2</sup>): 2,3mm**

**Aantal slagen bij stationaire werking 2000 /min**

**Minimale snijdiameter: 40mm**

**Breedte van de uitsparing die door de schaar wordt gecreëerd: 5mm**

**Gewicht (zonder aansluitsnoer): 1,6 kg**

## TOEPASSING

Snijden en uitsnijden van uitsparingen in platen van zacht staal, hard roestvrij staal, koper en aluminium, gegolfd en trapeziumvormig.

### ACTIES VOORDAT U HET APPARAAT INSCHAKELT

#### 1. Schakelaar voor de elektrische voeden

Controleer of de voedingsschakelaar in de positie 'UIT' - OFF staat. Als de stekker in het stopcontact wordt gestoken terwijl de schakelaar in de positie 'AAN' - ON staat, zullen de scharen onmiddellijk beginnen te werken, wat een zeer ernstig risico op ongevallen met zich meebrengt.

#### 2. Verlengsnoer

Als de werkplek zich verder van de elektrische spanningsbron bevindt, moet een verlengsnoer met een geschikt doorsnede worden gebruikt. Dit verlengsnoer moet zo kort mogelijk zijn.

#### 3. Controle van de mal

Controleer of de volgende onderdelen niet zijn losgekomen: schroef, instelbare M8 met een zeshoekige kop die wordt gebruikt voor het bevestigen van de mal, evenals de instelschroeven met een zeshoekige kop M5 die zijn gebruikt voor het bevestigen van de stempel. Dit is bijzonder belangrijk, omdat het loslaten van een van deze schroeven niet alleen de effectiviteit en kwaliteit van het snijden kan verergeren, maar ook kan leiden tot schade aan de scharen.

#### 4. Smeren

Voor gebruik zorgvuldig het oppervlak rond de matrijs en de stempel inwrijven met een geschikte hoeveelheid machineolie of spilolie.

## SNEDEN

Let op! Snijd nooit materialen die te dik of te hard zijn voor de kracht van de scharen, omdat dit schade aan de messen en andere onderdelen van de machine kan veroorzaken.

Het gebruik van koel-smeervloeistof (spilolie, machineolie, etc.) langs de snijlijn kan de slijtage van de stempel en matrijs verminderen.

Voorkom dat de behuizing met koel-smeervloeistof wordt ingevet, omdat dit de oppervlakte kan beschadigen.

### 1. Het snijden van platen

Zoals weergegeven in afbeelding 2 moeten de platen die gesneden gaan worden parallel aan de handgreep van de scharen worden gehouden. Hierbij dient een geringe kracht voor de verplaatsing van de scharen te worden gebruikt.

Bij het uitsnijden van gaten moet er een gat met een diameter van minimaal 23 cm worden gemaakt, zoals getoond in afbeelding 3, en moet men beginnen met het uitsnijden via dit gat.

### 2. Het snijden van gegolfde en trapeziumvormige platen

1. De snijrichting van deze machine kan worden veranderd door de matrijs-handvat 90 graden in drie richtingen (A, B, C) te draaien, zie afbeelding 4.

Na het losdraaien van de M8 zeskantbolmonteeschroef die het matrijs-handvat vasthoudt, kan het handvat 90 graden draaien om het snijden van platen in drie richtingen mogelijk te maken. Draai vervolgens de M8 zeskantbolmonteeschroef stevig aan. Gegolfde en trapeziumvormige platen moeten in de richting B of C worden gesneden.

2. Houd de scharen stevig met beide handen vast, zoals getoond in afbeelding 5, waarbij het lichaam van de scharen langs de profielen van de trapeziumvormige plaat wordt geplaatst. Beweeg de scharen zijwaarts, waarbij ze zo worden gekanteld dat het matrijs-handvat altijd een rechte hoek vormt met de te snijden plaat (zoals weergegeven in afbeelding 6).

## VERVERWIJDERING VAN DE STEMPEL EN MATRIJS

### Let op! Verwijder eerst de stekker uit het elektriciteitsnet.

#### 1. De duurzaamheid (levensduur) van de stempel en matrijs

Slijtage en schade aan de snijkanten van de stempel en de matrijs kan een zeer aanzienlijke invloed hebben op het snijproces. In de onderstaande tabel is de gebruiksduur van de stempel en matrijs onder normale gebruiksomstandigheden weergegeven. De stempel en de matrijs moeten onmiddellijk worden vervangen nadat de gebruiksduur is bereikt. De stempel en de matrijs moeten gelijktijdig worden vervangen.

| Te Snijden Materialen                           | Gebruiksduur uitgedrukt in Snijlengte voor Stempel en Matrijs |
|-------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------|
| Zachte stalen platen 1,6 mm                     | 300 m                                                         |
| Golf- en trapeziumplaten 1,6 mm van zacht staal | 50 m                                                          |
| Roestvrijstalen platen 1,2 mm                   | 200 m                                                         |

Wanneer de machine wordt gebruikt in overeenstemming met de gebruiksduur die in de bovenstaande tabel is opgegeven, zou de stempel een dergelijke slijtage moeten vertonen, zoals weergegeven in fig. 7 (inzooming van de versleten stempel). Dit is een teken dat de stempel en matrijs moeten worden vervangen door nieuwe.

LET OP! Als de stempel en de matrijs langer worden gebruikt dan hun gebruiksduur, wordt de houder van de matrijs aan te grote spanningen blootgesteld en kan deze breken.

Bij het snijden van trapeziumvormige platen van 1,6 mm van zacht staal, is de slijtage van de stempel en matrijs bijzonder snel. De stempel en matrijs moeten zo snel mogelijk worden vervangen na het bereiken van de gebruiksduur.

#### 2. Vervangen van de stempel en matrijs (zie figuur 8).

LET OP! Tijdens de hieronder beschreven handelingen moet er speciaal voor worden gezorgd dat er geen vervuiling in de behuizing van de tandwieloverbrenging, de houder van de matrijs of rondom de zuiger komt.

##### - Vervangen van de stempel

1. Verlos de instelschroef met een zeskantschroef M8 die de houder van de matrijs bevestigt (zie figuur 4) en trek de houder van de matrijs naar buiten.
2. Verlos de schroef (M5) (positie 14) die de stempel aan de zuiger bevestigt en trek de stempel eruit (fig. 8).
3. Plaats de nieuwe stempel, waarbij je de gelijktijdigheid van het conische gat van de stempel en de richting van de schroef (positie 14) in acht neemt. Draai deze schroef daarna goed vast (figuur 9).

##### - Vervangen van de matrijs

1. Verwijder twee schroeven (positie 10) en vervang de matrijs.

#### - Smering

1. Na het voltooien van de bovenstaande vervangingen, gebruik een geschikte hoeveelheid machineolie om de glijvlakken rondom de stempel en de matrijs te smeren en zet de machine aan op stationair.

### ONDERHOUD EN INSPECTIES

#### 1. Controle van de stempel en matrijs

Versleten of beschadigde stempels en matrijsen verlagen de snij-efficiëntie aanzienlijk. Ze moeten worden gecontroleerd en periodiek vervangen. Zie hoofdstuk "Vervanging van de stempel en matrijs".

#### 2. Controle van bevestigingsschroeven en bouten

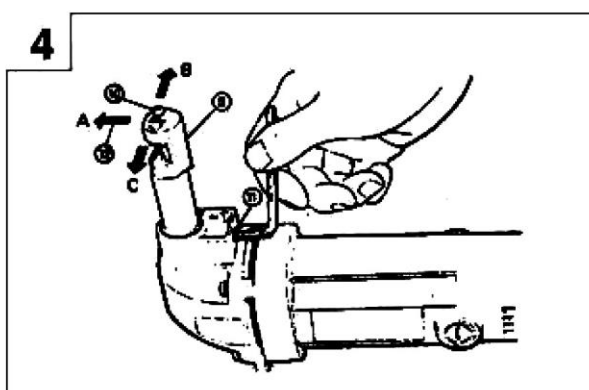
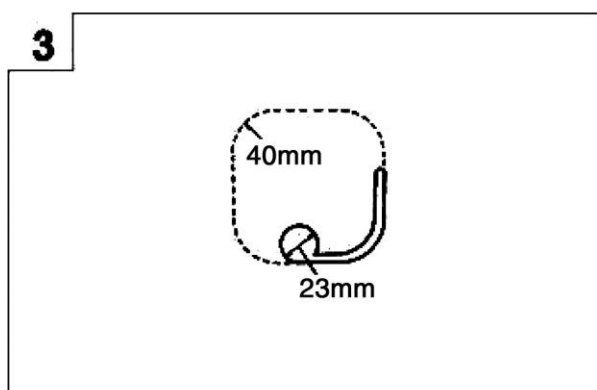
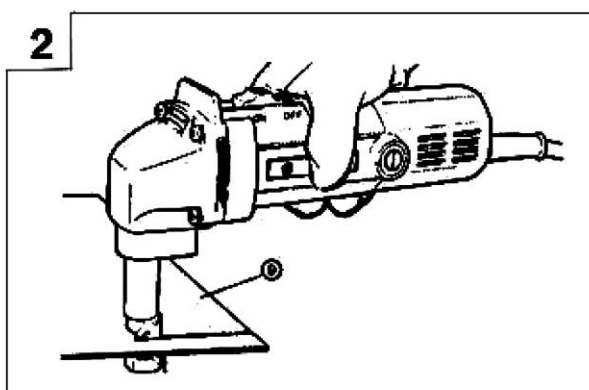
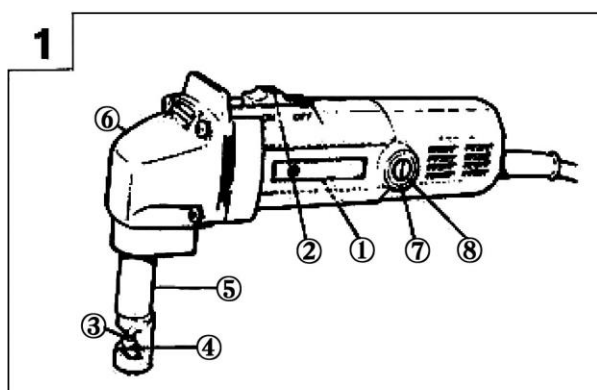
Controleer regelmatig alle bevestigingsschroeven en bouten en controleer of ze stevig vast zitten. Als een van deze schroeven of bouten los zit, moet je ze onmiddellijk stevig aandraaien. Het negeren hiervan kan leiden tot een ernstig ongeluk.

#### 3. Controleren van koolborstels (fig. 10)

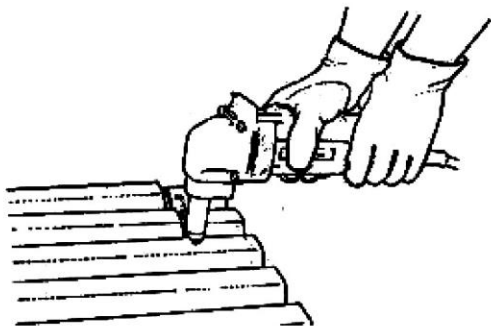
De motor is uitgerust met koolborstels, die slijtage-onderdelen zijn. Als ze versleten zijn, kan dit leiden tot storingen in de werking van de motor. Als er koolborstels met een automatische uitschakeling worden gebruikt, stopt de motor automatisch. In dat geval moeten beide borstels worden vervangen door nieuwe borstels (zoals afgebeeld in figuur 10). Daarnaast moeten de koolborstels altijd in een schone staat worden gehouden, zodat ze vrij kunnen bewegen in de borsteldragers.

#### 4. Vervanging van koolborstels

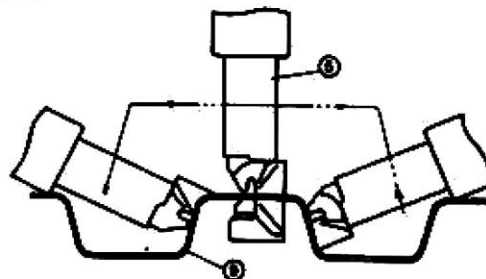
Verwijder met een schroevendraaier de kap van de borstel. Dan kan de borstel gemakkelijk worden verwijderd en vervangen door een nieuwe.



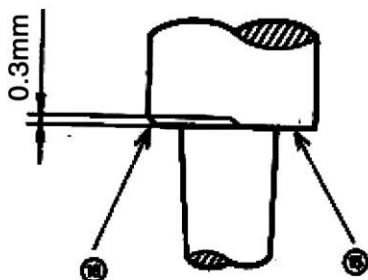
**5**



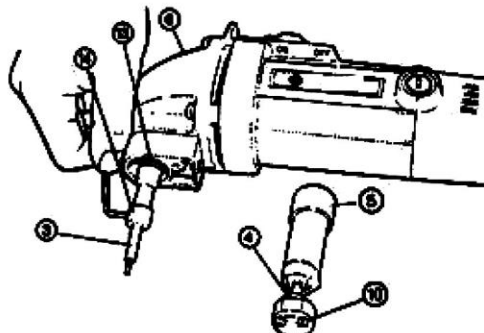
**6**



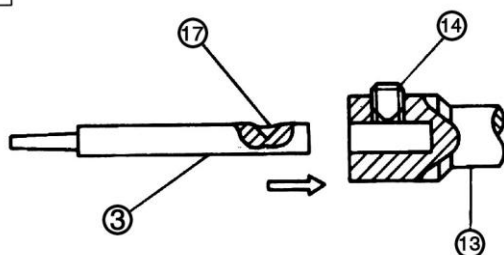
**7**



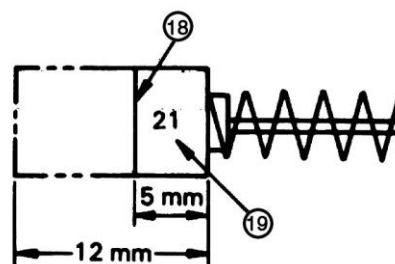
**8**



**9**



**10**



- |                                          |                                           |
|------------------------------------------|-------------------------------------------|
| 1. Typeplaatje                           | 13. Piston                                |
| 2. Schakelaar                            | 14. Schroef met zeshoekige inbuskop M5    |
| 3. Stempel                               | 15. Snijkant van de stempel               |
| 4. Matrijs                               | 16. Versleten door slijtage               |
| 5. Matrijshouder                         | 17. Conische opening                      |
| 6. Behuizing van de tandwieloverbrenging | 18. Grens van slijtage van de koolborstel |
| 7. Borsteldrager                         | 19. Nr. koolborstel                       |
| 8. Borstelkap                            |                                           |
| 9. Te snijden materiaal                  |                                           |
| 10. Schroef M3                           |                                           |
| 11. Schroef met zeshoekige inbuskop M5   |                                           |
| 12. Snijrichting                         |                                           |

| Nr. | Nederlandse naam               | Nr. | Nederlandse naam                   |
|-----|--------------------------------|-----|------------------------------------|
| 1   | Schroef                        | 33  | Koolborstel                        |
| 2   | Tandwielkastdeksel - behuizing | 34  | Borstelhouder                      |
| 3   | Tandwiel                       | 35  | Sticker                            |
| 4   | Binnenkap                      | 36  | Schroef                            |
| 5   | Lagerblokkering                | 37  | Schuifschakelaar                   |
| 6   | Kogellager                     | 38  | Schakelaarhouder                   |
| 7   | Rotor                          | 39  | Schroef                            |
| 8   | Schroef                        | 40  | Ontstoringsfilter                  |
| 9   | Stator                         | 41  | Eindstuk                           |
| 10  | Borstelklem                    | 42  | Buis                               |
| 11  | Kogellager                     | 43  | Kabeltule / Kabelknikbescherming   |
| 12  | Pen                            | 44  | Behuizing                          |
| 13  | Zuiger                         | 45  | Aansluitkabel                      |
| 14  | Inbusbout / Inbus schroef      | 46  | Aansluitkabelklem                  |
| 15  | Stempel                        | 47  | Interne bedrading / Interne draden |
| 16  | Matrijshouder                  | 48  | Buis                               |
| 17  | Matrijs                        | 49  | Stator-eindstuk                    |
| 18  | Verende borgring / Veerring    | 50  | Inbussleutel 2,5 mm                |
| 19  | Schroef M3x14                  | 51  | Inbussleutel 4 mm                  |
| 20  | Inbusbout / Inbus schroef      |     |                                    |
| 21  | Drijfstang                     |     |                                    |
| 22  | Naaldlager                     |     |                                    |
| 23  | Spil                           |     |                                    |
| 24  | Veer                           |     |                                    |
| 25  | Glijder / Sleuf                |     |                                    |
| 26  | Schroef                        |     |                                    |
| 27  | Drukknop schuifschakelaar      |     |                                    |
| 28  | Behuizing                      |     |                                    |
| 29  | Typeplaatje                    |     |                                    |
| 30  | Sticker                        |     |                                    |
| 31  | Lagerbus                       |     |                                    |
| 32  | Borsteldop                     |     |                                    |



De laatste twee cijfers van het jaar van de CE-markering - 17

## CONFORMITEITSVERKLARING EU

F. H. GEKO Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko  
verklaart volmondig dat:

Elektrische hobbelschaar voor het knippen van plaatmetaal  
Type: G81230, Model: J1H-KP01-1.6

voldoet aan de vereisten van de richtlijnen van het Europees Parlement en de Raad:

2014/30/UE van 26 februari 2014 betreffende de harmonisatie van de wetgevingen van de lidstaten met betrekking tot elektromagnetische compatibiliteit, 2006/42/EG van het Europees Parlement en de Raad van 17 mei 2006 inzake machines  
normen EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011, EN 55014-2:2015, EN 61000-3-2:2014, EN 61000-3-3:2013, EN 60745-1:2009+A11:2010, EN 60745-2-8:2009  
is identiek aan het exemplaar dat het onderwerp is van de beoordelingscertificaat  
type CE nr ODS-16SE130TTSPB van 04/01/2017  
en ODS-16SE1307TTSP van 29/12/2016  
uitgegeven door BUREAU VERITAS  
Newtime - 52 Boulevard du Parc - Ile de la Jatte  
92200 Neuilly sur Seine Land: Frankrijk  
Telefoon: +33(0)1 55 24 70 00 E-mail: info@fr.bureauveritas.com  
Website: www.bureauveritas.fr  
Identificatienummer van de meldingsinstantie: 0062

Deze EG-conformiteitsverklaring verliest haar geldigheid indien het product wordt gewijzigd  
of omgebouwd zonder toestemming van de fabrikant.

Verantwoordelijk voor de voorbereiding en het bewaren van de technische documentatie is:  
Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

Kietlin, 01.02.2017  
Plaats en datum van uitgifte

Grzegorz Kowalczyk  
Achternaam, voornaam en functie van de  
bevoegde persoon



De twee laatste cijfers van het jaar van aanbrengen van het CE-teken - 17

## EG-CONFORMITEITSVERKLARING

F. H. GEKO Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko  
verklaart met volledige verantwoordelijkheid dat:

Elektrische hobbelschaar voor het knippen van plaatmetaal  
Type: G81230, Model: J1H-KP01-1.6

voldoet aan de vereisten van de richtlijnen van het Europees Parlement en de Raad:

2011/65/EG van 8 juni 2011 betreffende de beperking van het gebruik van bepaalde  
gevaarlijke stoffen in elektrische en elektronische apparatuur  
normen EN 62321:2009

is identiek aan het exemplaar dat het onderwerp is van de beoordelingscertificaat  
type CE nr (6614) 139-1847 van 16.06.2014

uitgegeven door BUREAU VERITAS

Newtime - 52 Boulevard du Parc - Ile de la Jatte

92200 Neuilly sur Seine Land: Frankrijk

Telefoon: +33(0)1 55 24 70 00 E-mail: [info@fr.bureauveritas.com](mailto:info@fr.bureauveritas.com)

Website: [www.bureauveritas.fr](http://www.bureauveritas.fr)

Identificatienummer van de meldingsinstantie: 0062

Deze EG-conformiteitsverklaring verliest haar geldigheid indien het product wordt gewijzigd  
of omgebouwd zonder toestemming van de fabrikant.

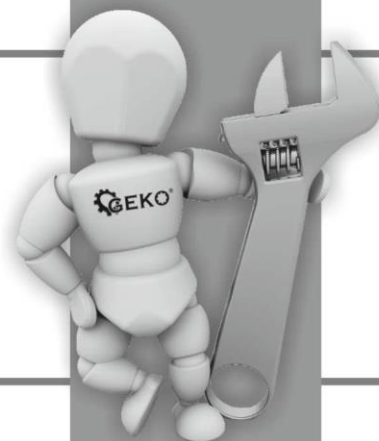
Verantwoordelijk voor de voorbereiding en het bewaren van de technische documentatie is:  
Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

Kietlin, 15.02.2017

Plaats en datum van uitgifte

Grzegorz Kowalczyk

Achternaam, voornaam en functie van de  
bevoegde persoon



# MANUAL DE INSTRUÇÕES

Tesouras elétricas de vaivém para cortar chapa

Tipo: G81230, Modelo: J1H-KP01-1.6



Produzido para  
F. H. GEKO  
Kietlin, ul. Spacerowa 3  
97-500 Radomsko  
[www.geko.pl](http://www.geko.pl)

Antes da primeira utilização, pedimos que leia atentamente este manual de instruções. Familiarizar-se com todas as instruções necessárias para o uso seguro e operação, assim como entender todos os riscos que possam surgir durante a operação do equipamento, é de responsabilidade do usuário.



PT

## **DADOS TÉCNICOS**

**Tensão 230V,-50 Hz,**

**Potência: 500 W**

**Espessura máxima de corte:**

**- chapa de aço macio (400N/mm<sup>2</sup>): 1,6mm**

**- chapa de aço duro (600N/mm<sup>2</sup>): 1,2mm**

**- chapa de alumínio (200N/mm<sup>2</sup>): 2,3mm**

**Número de golpes em vazio 2000 /min**

**Raio mínimo de corte: 40mm**

**Largura da ranhura cortada pelas tesouras: 5mm**

**Peso (sem cabo de conexão): 1,6 kg**

## **APLICAÇÃO**

Corte e recorte de reentrâncias em chapas de aço macio, aço inoxidável duro, cobre e alumínio, onduladas e trapezoidais.

## **ATIVIDADES ANTES DA OPERAÇÃO**

### **1. Interruptor de segurança de energia elétrica**

Verifique se o interruptor de energia está na posição “DESLIGADO” - OFF. Se o plugue estiver conectado à tomada da rede elétrica enquanto o interruptor está na posição “LIGADO” - ON, as tesouras iniciarão imediatamente o funcionamento, o que representa um sério risco de acidentes.

### **2. Cabo - extensão**

Se o local de trabalho estiver distante da fonte de tensão elétrica, deve-se usar um cabo - extensão com seção adequada. Essa extensão deve ser o mais curta possível.

### **3. Verificação da matriz**

Verifique se não estão soltas: o parafuso de ajuste M8 com cabeça de soquete hexagonal utilizado para fixar a matriz e os parafusos de ajuste com cabeça de soquete hexagonal M5 utilizados para fixar o punção. Deve-se prestar especial atenção a isso, pois o afrouxamento de qualquer um desses parafusos pode não apenas prejudicar a eficácia e qualidade do corte, mas também pode ser a causa de danos às tesouras.

### **4. Lubrificação**

Antes de usar, aplicar cuidadosamente uma quantidade adequada de óleo de máquina ou óleo de fuso na superfície ao redor do molde e do punção.

## **CORTANDO**

Atenção! Nunca corte materiais que sejam muito grossos ou muito duros para a capacidade das tesouras, pois isso pode causar danos às lâminas e a outros componentes da máquina.

A utilização de líquido de resfriamento e lubrificação (óleo de fuso, óleo de máquina, etc.) ao longo da linha de corte pode reduzir o desgaste do punção e do molde.

Não deve ser permitido que o líquido de resfriamento e lubrificação entre em contato com a carcaça, pois isso pode danificar sua superfície.

### **1. Cortando chapas**

Como mostrado na imagem 2, as chapas que devem ser cortadas devem ser mantidas paralelas ao cabo das tesouras. Nesse processo, deve-se aplicar uma força leve para movimentar as tesouras.

Ao cortar buracos, deve-se fazer um buraco com diâmetro de pelo menos 23 cm, como mostrado na imagem 3, e iniciar o corte através desse buraco.

### **2. Cortando chapas onduladas e trapezoidais**

1. A direção de corte desta máquina pode ser alterada girando o cabo do molde 90 graus em três direções (A, B, C), veja a imagem 4.

Após soltar o parafuso de cabeça hexagonal M8 que fixa o cabo do molde, ele pode ser girado 90 graus para permitir o corte das chapas em três direções. Em seguida, apertar firmemente o parafuso M8 com cabeça hexagonal. As chapas onduladas e trapezoidais devem ser cortadas na direção B ou C.

2. Segure firmemente as tesouras com ambas as mãos, como mostrado na imagem 5, posicionando o corpo das tesouras ao longo das formas da chapa trapezoidal. Deslize as tesouras para o lado, inclinando-as de modo que o cabo do molde esteja sempre em um ângulo reto em relação à chapa cortada (como apresentado na imagem 6).

## SUBSTITUIÇÃO DO PUNÇÃO E DO MOLDE

**Atenção! É necessário desconectar o plugue da tomada de energia elétrica antes.**

### 1. Durabilidade (vida útil) do punção e do molde

O desgaste e dano das bordas cortantes do punção e da matriz podem afetar significativamente o desempenho de corte. Na tabela abaixo, apresentamos a durabilidade do punção e da matriz em condições normais de uso. O punção e a matriz devem ser trocados imediatamente após alcançarem o período de sua durabilidade. O punção e a matriz devem ser trocados simultaneamente.

| Materiais a Serem Cortados                          | Vida Útil Expressa em Comprimento de Corte para Punção e Matriz |
|-----------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------|
| Chapas de aço macio 1,6 mm                          | 300 m                                                           |
| Chapas onduladas e trapezoidais 1,6 mm de aço macio | 50 m                                                            |
| Chapas de aço inoxidável 1,2 mm                     | 200 m                                                           |

Quando a máquina é utilizada de acordo com a durabilidade indicada na tabela acima, o punção deve apresentar esse desgaste, como mostrado na figura 7 (em ampliação da extremidade gasta do punção). Isso indica que o punção e a matriz devem ser trocados por novos.

**ATENÇÃO!** Se o punção e a matriz forem utilizados por mais tempo do que a sua durabilidade, o suporte da matriz estará submetido a tensões excessivas e pode se romper.

Ao cortar chapa trapezoidal de 1,6 mm de aço macio, o desgaste do punção e da matriz é especialmente rápido. O punção e a matriz devem ser substituídos por novos o mais rápido possível após alcançar o período de durabilidade.

### 2. Substituição do punção e da matriz (veja a figura 8).

**ATENÇÃO!** Durante os procedimentos descritos abaixo, deve-se ter especial cuidado para não permitir a contaminação do interior do invólucro da engrenagem, do interior do suporte da matriz e ao redor do cilindro.

#### - Substituição do punção

1. Afrouxe o parafuso de ajuste com cabeça de soquete hexagonal M8 que fixa o suporte da matriz (veja a figura 4) e retire o suporte da matriz.
2. Afrouxe o parafuso (M5) (posição 14) que fixa o punção ao cilindro e retire o punção (figura 8).
3. Insira o novo punção, mantendo a conicidade do orifício do punção e a direção do parafuso (pos. 14). Em seguida, aperte bem esse parafuso (figura 9).

#### - Substituição da matriz

1. Desaperte os dois parafusos (pos. 10) e substitua a matriz.

## - Lubrificação

1. Após concluir a substituição mencionada acima, aplique uma quantidade adequada de óleo de máquina para lubrificar as superfícies deslizantes ao redor do punção e da matriz e ligue a máquina em marcha lenta.

## MANUTENÇÃO E INSPEÇÕES

### 1. Verificação do punção e da matriz

Um carimbo e uma matriz gastos ou danificados reduzem significativamente a eficácia do corte. Devem ser inspecionados e substituídos periodicamente. Veja o capítulo "Substituição do carimbo e da matriz".

### 2. Inspeção dos parafusos e parafusos de fixação

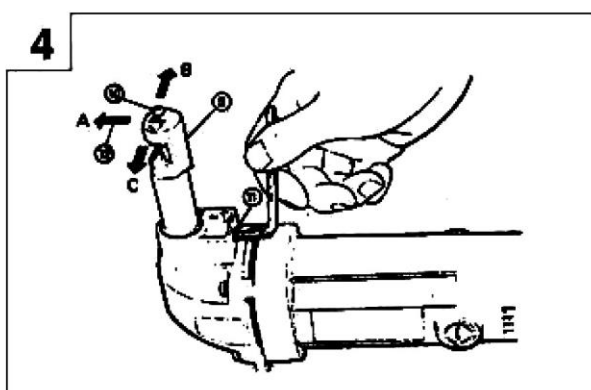
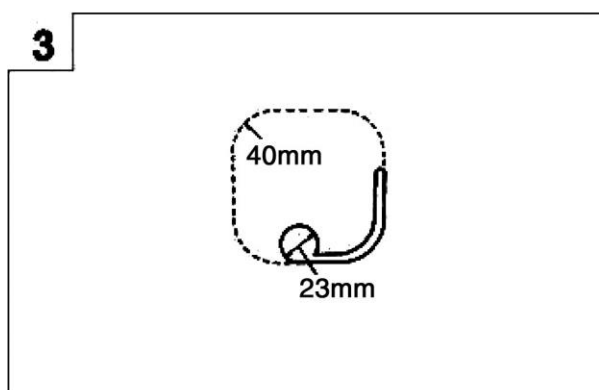
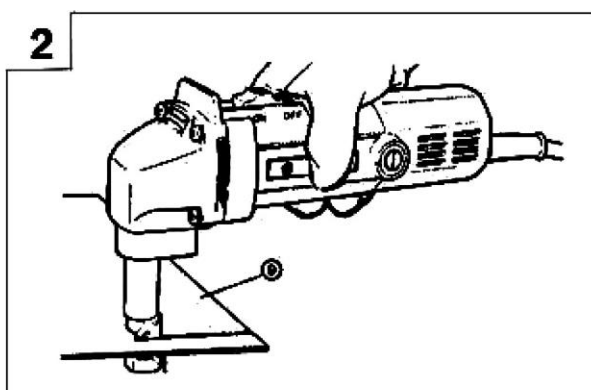
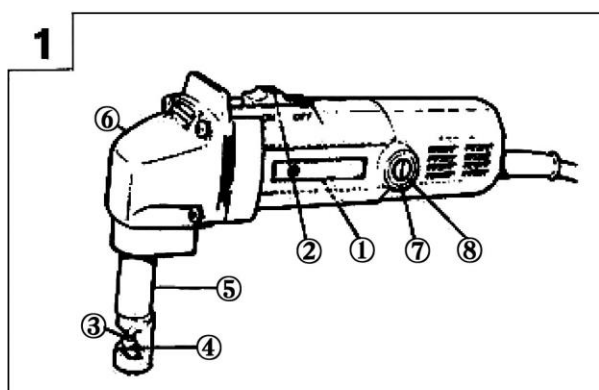
Verifique regularmente todos os parafusos e parafusos de fixação e certifique-se de que estão bem apertados. Se algum desses parafusos ou parafusos estiver solto, deve ser apertado imediatamente. A negligência pode levar a um acidente grave.

### 3. Verificação das escovas de carbono (fig. 10)

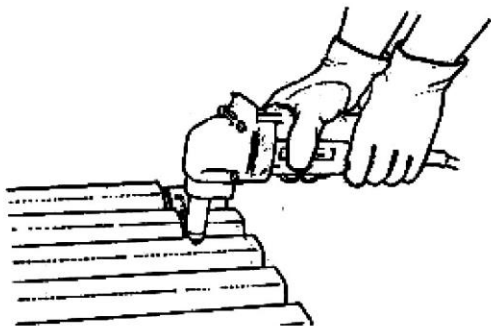
O motor está equipado com escovas de carbono, que são peças sujeitas a desgaste. Se estiverem desgastadas, isso pode causar interrupções no funcionamento do motor. Se estiverem sendo usadas escovas de carbono com desligamento automático, o motor para automaticamente. Nesse caso, ambas as escovas devem ser substituídas por novas (como mostrado na figura 10). Além disso, as escovas de carbono devem sempre ser mantidas limpas para que possam se mover livremente nos suportes das escovas.

### 4. Substituição das escovas de carbono

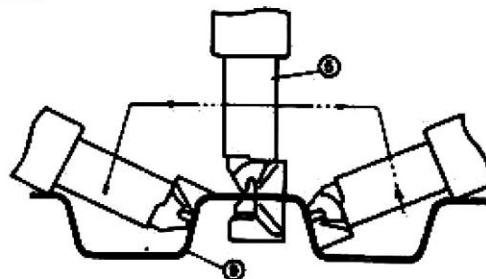
Remova a tampa da escova com uma chave de fenda. Assim, a escova pode ser facilmente retirada e substituída por uma nova.



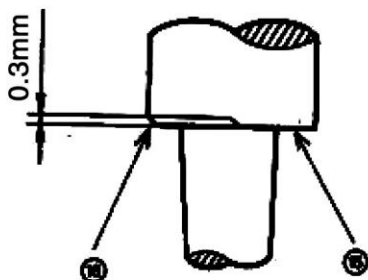
**5**



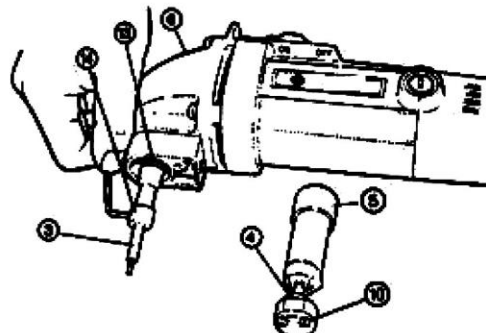
**6**



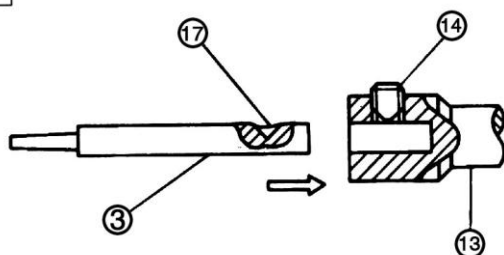
**7**



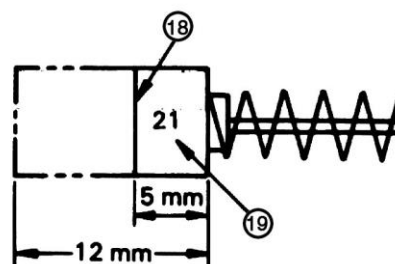
**8**



**9**



**10**



1. Placa de identificação
2. Interruptor
3. Carimbo
4. Matriz
5. Suporte da matriz
6. Carcassa do redutor de engrenagem
7. Suporte da escova
8. Tampa da escova
9. Material cortado
10. Parafuso M3
11. Parafuso com cabeçote de soquete hexagonal M5
12. Direção do corte

13. Pistão
14. Parafuso com cabeçote de soquete hexagonal M5
15. Bisel cortante do carimbo
16. Desgaste causado pelo atrito
17. Abertura cônica
18. Limite de desgaste da escova de carbono
19. N° da escova de carbono

| N.º | Nome em Português                       | N.º | Nome em Português                     |
|-----|-----------------------------------------|-----|---------------------------------------|
| 1   | Parafuso                                | 33  | Escova de carvão                      |
| 2   | Tampa da caixa de engrenagens - carcaça | 34  | Porta-escovas                         |
| 3   | Roda dentada / Engrenagem               | 35  | Autocolante / Etiqueta                |
| 4   | Tampa interna                           | 36  | Parafuso                              |
| 5   | Bloqueio do rolamento                   | 37  | Interruptor deslizante                |
| 6   | Rolamento de esferas                    | 38  | Suporte do interruptor                |
| 7   | Rotor                                   | 39  | Parafuso                              |
| 8   | Parafuso                                | 40  | Supressor de interferências           |
| 9   | Estató                                  | 41  | Ponta / Extremidade                   |
| 10  | Braçadeira da escova                    | 42  | Tubo                                  |
| 11  | Rolamento de esferas                    | 43  | Protetor de cabo / Bucha de cabo      |
| 12  | Pino                                    | 44  | Carcaça / Corpo                       |
| 13  | Pistão / Êmbolo                         | 45  | Cabo de ligação / Cabo de alimentação |
| 14  | Parafuso de cabeça hexagonal            | 46  | Braçadeira do cabo de ligação         |
| 15  | Punção                                  | 47  | Fios internos                         |
| 16  | Suporte da matriz                       | 48  | Tubo                                  |
| 17  | Matriz                                  | 49  | Extremidade do estató                 |
| 18  | Anilha de segurança elástica            | 50  | Chave Allen 2,5 mm / Chave hexagonal  |
| 19  | Parafuso M3x14                          | 51  | Chave Allen 4 mm / Chave hexagonal    |
| 20  | Parafuso de cabeça hexagonal            |     |                                       |
| 21  | Biela                                   |     |                                       |
| 22  | Rolamento de agulhas                    |     |                                       |
| 23  | Fuso / Eixo                             |     |                                       |
| 24  | Mola                                    |     |                                       |
| 25  | Corrediça / Guia                        |     |                                       |
| 26  | Parafuso                                |     |                                       |
| 27  | Botão do interruptor deslizante         |     |                                       |
| 28  | Carcaça / Corpo                         |     |                                       |
| 29  | Placa de identificação                  |     |                                       |
| 30  | Autocolante / Etiqueta                  |     |                                       |
| 31  | Bucha do rolamento                      |     |                                       |
| 32  | Tampa da escova                         |     |                                       |



Os dois últimos dígitos do ano de marcação CE - 17

## DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE

F. H. GEKO Kietlin, Rua Spacerowa 3, 97-500 Radomsko  
declara com plena responsabilidade que:

Tesouras elétricas de vaivém para cortar chapa  
Tipo: G81230, Modelo: J1H-KP01-1.6

cumpre os requisitos das diretivas do Parlamento Europeu e do Conselho:

2014/30/UE de 26 de fevereiro de 2014 sobre a harmonização das legislações dos Estados-Membros relativas à compatibilidade eletromagnética, 2006/42/CE do Parlamento Europeu e do Conselho de 17 de maio de 2006 sobre máquinas  
normas EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011, EN 55014-2:2015, EN 61000-3-2:2014, EN 61000-3-3:2013, EN 60745-1:2009+A11:2010, EN 60745-2-8:2009  
é idêntico ao exemplar que está sujeito ao certificado de avaliação  
do tipo CE nº ODS-16SE130TTSPB de 04/01/2017  
e ODS-16SE1307TTSP de 29/12/2016  
emitido pelo BUREAU VERITAS  
Newtime - 52 Boulevard du Parc - Ile de la Jatte  
92200 Neuilly sur Seine País: França  
Telefone: +33(0)1 55 24 70 00 E-mail: info@fr.bureauveritas.com  
Website: www.bureauveritas.fr  
Número de identificação da unidade notificada: 0062

Esta Declaração de Conformidade CE perde a sua validade se o produto for alterado  
ou modificado sem a autorização do fabricante.

A responsabilidade pela preparação e manutenção da documentação técnica é de:  
Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

Kietlin, 01.02.2017  
Local e data de emissão

Grzegorz Kowalczyk  
Sobrenome, nome e cargo da pessoa autorizada



Os dois últimos dígitos do ano em que foi aplicada a marca CE - 17

## DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE CE

F. H. GEKO Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko  
declara com total responsabilidade que:

Tesouras elétricas de vaivém para cortar chapa  
Tipo: G81230, Modelo: J1H-KP01-1.6

cumpre os requisitos das diretrizes do Parlamento Europeu e do Conselho:

2011/65/UE de 8 de junho de 2011 sobre a limitação do uso de certas  
substâncias perigosas em equipamentos elétricos e eletrônicos  
normas EN 62321:2009

é idêntico ao exemplar que está sujeito ao certificado de avaliação  
do tipo CE nº (6614) 139-1847 de 16.06.2014  
emitido pelo BUREAU VERITAS

Newtime - 52 Boulevard du Parc - Ile de la Jatte  
92200 Neuilly sur Seine País: França

Telefone: +33(0)1 55 24 70 00 E-mail: [info@fr.bureauveritas.com](mailto:info@fr.bureauveritas.com)

Website: [www.bureauveritas.fr](http://www.bureauveritas.fr)

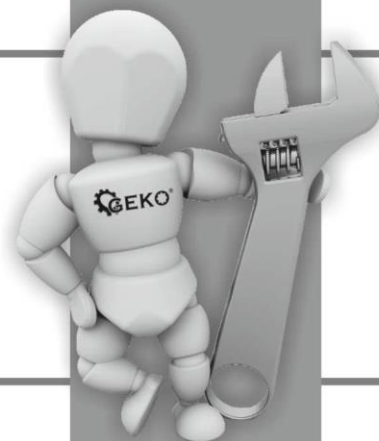
Número de identificação da unidade notificada: 0062

Esta Declaração de Conformidade CE perde a sua validade se o produto for alterado  
ou reconstruído sem a concordância do fabricante.

A preparação e a manutenção da documentação técnica é da responsabilidade de:  
Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

Kietlin, 15.02.2017  
Local e data de emissão

Grzegorz Kowalczyk  
Sobrenome, nome e cargo da pessoa autorizada



## MANUAL DE UTILIZARE

Foarfecă electrică cu mișcare oscilantă pentru tăierea tablei

Tip: G81230, Model: J1H-KP01-1.6



RO

Fabricat pentru  
F. H. GEKO  
Kietlin, str. Spacerowa 3  
97-500 Radomsko  
[www.geko.pl](http://www.geko.pl)

Înainte de prima utilizare, vă rugăm să citiți cu atenție acest manual de utilizare. Familiarizarea cu toate instrucțiunile necesare pentru o utilizare și întreținere sigură, precum și înțelegerea riscurilor posibile care pot apărea în timpul exploatarei dispozitivului sunt responsabilitățile utilizatorului.



## **DATE TEHNICE**

**Tensiune 230V,-50 Hz,**

**Putere: 500 W**

**Grosimea maximă de tăiere:**

**- tablă de oțel moale (400N/mm<sup>2</sup>): 1,6mm**

**- tablă de oțel tare (600N/mm<sup>2</sup>): 1,2mm**

**- tablă de aluminiu (200N/mm<sup>2</sup>): 2,3mm**

**Numărul de curse în gol 2000 /min**

**Raza minimă de tăiere: 40mm**

**Lățimea canelurii tăiate cu foarfeca: 5mm**

**Greutate (fără cablul de alimentare): 1,6 kg**

## APLICAȚIE

Tăierea și decuparea adânciturilor în tablă din oțel moale, oțel inoxidabil tare, cupru și aluminiu, ondulate și trapezoidale.

## OBIECTIVE ÎNAINTE DE PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE

### 1. Comutator de alimentare electrică

Verificați dacă comutatorul de alimentare este în poziția "OPRIT" - OFF. Dacă mufa este conectată la priza rețelei când comutatorul este în poziția "ON" - ON, foarfeca va începe imediat să funcționeze, ceea ce reprezintă un risc foarte serios de accidentare.

### 2. Cablu prelungitor

Dacă locul de muncă este departe de sursa de tensiune electrică, trebuie utilizat un cablu prelungitor cu secțiune corespunzătoare. Prolungitorul ar trebui să fie cât mai scurt posibil.

### 3. Verificarea matricei

Verificați dacă nu sunt slăbite: șurubul, de ajustare M8 cu cap hexagonal utilizat pentru fixarea matricei și șuruburile de ajustare cu cap hexagonal M5 folosite pentru fixarea matriței. Este important să fiți atenți la acest aspect, deoarece slăbirea oricărui dintre aceste șuruburi poate nu doar să afecteze eficiența și calitatea tăierii, ci și să ducă la distrugerea foarfecii.

### 4. Ungerea

Înainte de utilizare, ungeți cu atenție suprafața din jurul matriței și a stigmerului cu o cantitate potrivită de ulei de mașină sau ulei de ax.

## TĂIERE

Atenție! Niciodată nu tăiați materiale care sunt prea groase sau prea dure pentru puterea foarfecelor, deoarece acest lucru poate provoca deteriorarea lamelor și a altor elemente ale mașinii.

Utilizarea lichidului de răcire și ungere (ulei de ax, ulei de mașină etc.) de-a lungul liniei de tăiere poate reduce uzura stigmerului și a matriței.

Nu permiteți ungerea carcasei cu lichid de răcire și ungere, deoarece acest lucru poate duce la distrugerea suprafeței acesteia.

### 1. Tăierea foilor

Așa cum este arătat în desen, foile care trebuie tăiate trebuie să fie ținute paralele cu mânerul foarfecelor. Trebuie aplicată o forță ușoară pentru a mișca foarfeca.

Când faceți găuri, trebuie să realizați o gaură cu un diametru de cel puțin 23 mm, așa cum este arătat în desen și să începeți tăierea prin această gaură.

### 2. Tăierea foilor ondulate și trapezoidale

1. Direcția de tăiere a acestei mașini poate fi schimbată prin rotirea mânerului matriței cu 90 de grade în trei direcții (A, B, C), consultați desenul 4.

După slăbirea șurubului cu cap hexagonal M8 care fixează mânerul matriței, acesta poate fi rotit cu 90 de grade pentru a permite tăierea foilor în trei direcții. Apoi, strângeți bine șurubul M8 cu cap hexagonal. Foi ondulate și trapezoidale trebuie tăiate în direcția B sau C.

2. Prindeți ferm foarfeca cu ambele mâini, așa cum este arătat în desenul 5, poziționând corpul foarfecelor de-a lungul conturilor foilor trapezoidale. Mișcați foarfeca lateral, înclinând-o astfel încât mânerul matriței să fie întotdeauna perpendicular pe foaia tăiată (așa cum este prezentat în desenul 6).

## SCHIMBAREA STIGMERULUI ȘI A MATRIȚEI

**Atenție! Trebuie să scoateți mufa din prizele electrice înainte.**

1. Durabilitatea (viața) utilă a stigmerului și a matriței

Uzura și deteriorarea marginilor de tăiere ale matriței și ale ștanței pot afecta semnificativ funcționarea tăierii. În tabelul de mai jos este prezentată durabilitatea utilizării ștanței și a matriței în condiții normale de utilizare. Ștanta și matrița trebuie înlocuite imediat după atingerea perioadei lor de durabilitate. Ștanta și matrița trebuie înlocuite simultan.

| Materiale tăiate                                     | Durata de viață utilă exprimată în lungimea de tăiere pentru poanson și matriță |
|------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------|
| Plăci de oțel moale 1,6 mm                           | 300 m                                                                           |
| Plăci ondulate și trapezoidale 1,6 mm din oțel moale | 50 m                                                                            |
| Plăci din oțel inoxidabil 1,2 mm                     | 200 m                                                                           |

Când mașina este utilizată conform durabilității menționate în tabelul de mai sus, atunci ștanta ar trebui să prezinte o uzură similară. așa cum este prezentat în fig. 7, (în mărire, capătul uzat al ștanței). Aceasta este o semn al faptului că ștanta și matrița ar trebui să fie înlocuite cu altele noi.

**ATENȚIE!** Dacă ștanta și matrița sunt utilizate mai mult decât se indică prin durabilitatea lor, suportul matriței este supus unor tensiuni prea mari și poate fi rupt.

La tăierea foii trapezoidale de 1,6mm din oțel moale, uzura ștanței și a matriței este deosebit de rapidă. Ștanta și matrița trebuie să fie înlocuite cu unele noi cât mai repede posibil după atingerea perioadei de durabilitate.

2. Înlocuirea ștanței și a matriței (vezi figura 8).

**ATENȚIE!** În timpul operațiunilor descrise mai jos, trebuie să ai mare grijă să nu permiți contaminarea interiorului carcasei transmisiei, interiorului suportului matriței și în jurul pistonului.

- Înlocuirea ștanței

1. Desfă făca șurubul de ajustare cu cap hexagonal M8 care fixează suportul matriței (vezi figura 4) și retrace suportul matriței.

2. Desfă făca șurubul (M5) (poziția 14) care fixează ștanta de piston și scoate ștanta (fig. 8).

3. Introdu o nouă ștanta, păstrând corespondența conului ștanței și direcția șurubului (poz. 14). Apoi, strânge bine acest șurub (figura 9).

- Înlocuirea matriței

1. Desfă făca două șuruburi (poz. 10) și înlocuiește matrița.

- Ungerea

1. După finalizarea înlocuirii menționate mai sus, aplică o cantitate adecvată de ulei de mașină pentru a unge suprafețele de alunecare din jurul ștanței și a matriței și pornește mașina la turație de mers în gol.

## ÎNȚREȚINERE ȘI INSPECȚII

### 1. Controlul ștanței și matriței

Un ștampel și o matrice uzate sau deteriorate reduc semnificativ eficiența tăierii. Acestea trebuie verificate și înlocuite periodic. Consultați capitolul "Înlocuirea ștampelului și a matriței".

### 2. Controlul șuruburilor și șuruburilor de fixare

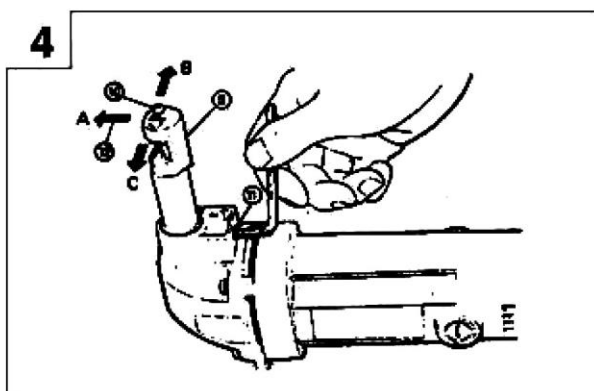
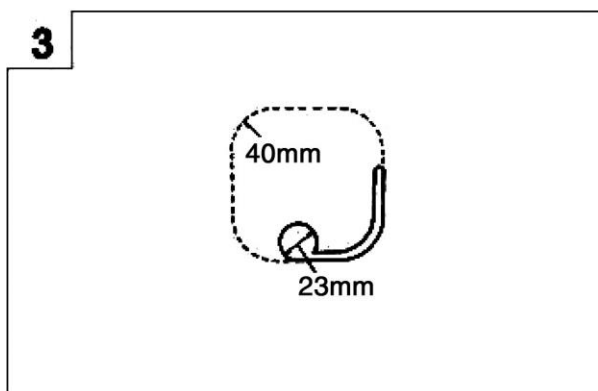
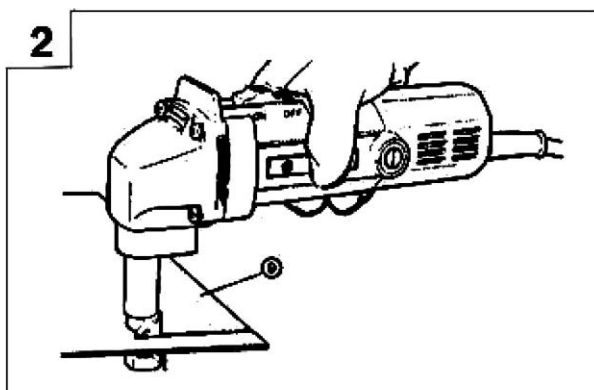
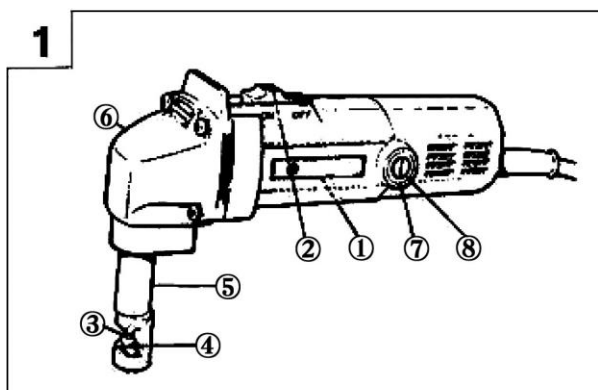
Verificați regulat toate șuruburile și șuruburile de fixare și asigurați-vă că sunt bine strânse. Dacă vreunul dintre aceste șuruburi sau vreunul dintre șuruburi este slăbit, trebuie strâns imediat. Neîndeplinirea acestei sarcini poate duce la un accident grav.

### 3. Verificarea periuțelor de carbon (fig. 10)

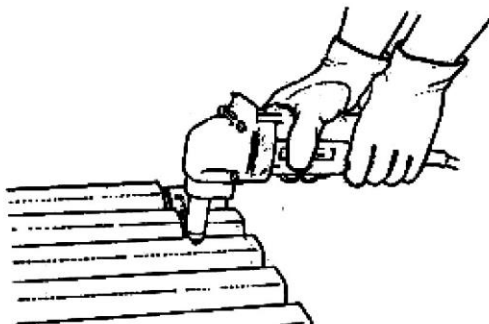
Motorul este echipat cu periuțe de carbon, care sunt piese consumabile. Dacă se uzează, există riscul de tulburări în funcționarea motorului. Dacă se folosesc periuțe de carbon cu oprire automată, motorul se oprește automat. În acest caz, ambele periuțe trebuie înlocuite cu periuțe noi (cum sunt cele din figura 10). În plus, periuțele de carbon trebuie menținute întotdeauna într-o stare curată pentru a se putea mișca liber în suporturile pentru periuțe.

### 4. Înlocuirea periuțelor de carbon

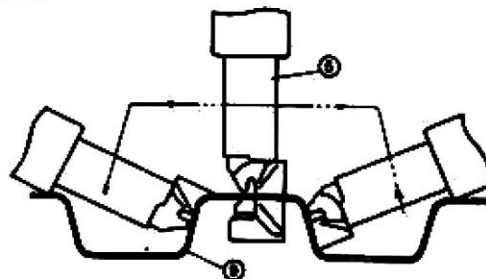
Deșurubați capacul periuței cu o șurubelniță. Apoi, periuța poate fi scoasă cu ușurință și înlocuită cu una nouă.



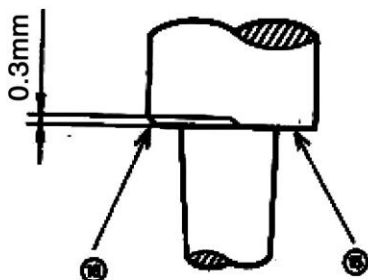
**5**



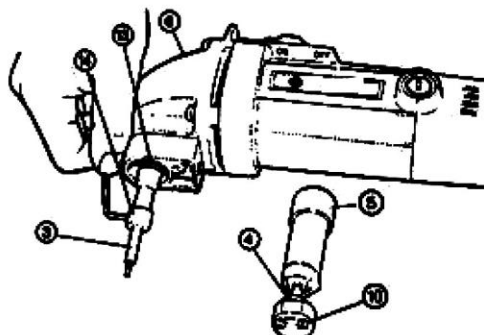
**6**



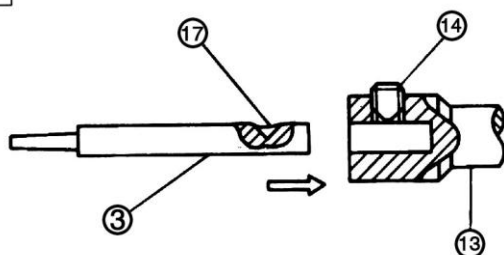
**7**



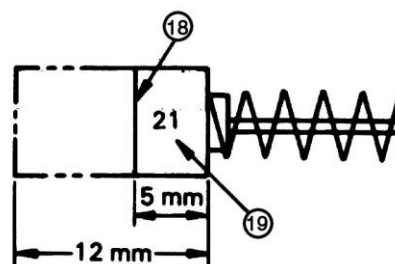
**8**



**9**



**10**



1. Placă de identificare
2. Comutator
3. Ștampel
4. Matrice
5. Suportul matricei
6. Carcasa angrenajului
7. Suport pentru periuțe
8. Capacul periuței
9. Material tăiat
10. Șurub M3
11. Șurub cu cap hexagonal M5
12. Direcția de tăiere

13. Piston
14. Șurub cu cap hexagonal M5
15. Latura tăietoare a ștampelului
16. Uzura cauzată de frecare
17. Orificiu conic
18. Limita de uzură a periuței de carbon
19. Nr. periuță de carbon

| Nr. | Denumirea în Română                      | Nr. | Denumirea în Română                         |
|-----|------------------------------------------|-----|---------------------------------------------|
| 1   | Șurub                                    | 33  | Perie de cărbune                            |
| 2   | Capac angrenaj dințat - carcasă          | 34  | Portperie                                   |
| 3   | Roată dințată                            | 35  | Autocolant                                  |
| 4   | Capac interior                           | 36  | Șurub                                       |
| 5   | Blocaj rulment                           | 37  | Comutator glisant                           |
| 6   | Rulment cu bile                          | 38  | Suport comutator                            |
| 7   | Rotor                                    | 39  | Șurub                                       |
| 8   | Șurub                                    | 40  | Amortizor de perturbații / Filtru de zgomot |
| 9   | Stator                                   | 41  | Vârf / Capăt                                |
| 10  | Clește perie                             | 42  | Tub                                         |
| 11  | Rulment cu bile                          | 43  | Manșon de protecție cablu                   |
| 12  | Știft                                    | 44  | Carcasă                                     |
| 13  | Piston                                   | 45  | Cablu de conectare / Cablu de alimentare    |
| 14  | Șurub cu cap hexagonal                   | 46  | Clemă cablu de conectare                    |
| 15  | Poanson                                  | 47  | Fire interioare / Cabluri interne           |
| 16  | Suport matriță                           | 48  | Tub                                         |
| 17  | Matriță                                  | 49  | Capăt stator                                |
| 18  | Șaibă de siguranță elastică              | 50  | Cheie imbus 2,5 mm                          |
| 19  | Șurub M3x14                              | 51  | Cheie imbus 4 mm                            |
| 20  | Șurub cu cap hexagonal                   |     |                                             |
| 21  | Bielă                                    |     |                                             |
| 22  | Rulment cu ace                           |     |                                             |
| 23  | Ax / Arbore                              |     |                                             |
| 24  | Arc / Arc spiralat                       |     |                                             |
| 25  | Ghidaj / Culisă                          |     |                                             |
| 26  | Șurub                                    |     |                                             |
| 27  | Buton comutator glisant                  |     |                                             |
| 28  | Carcasă                                  |     |                                             |
| 29  | Placă de identificare / Plăcuță nominală |     |                                             |
| 30  | Autocolant                               |     |                                             |
| 31  | Bucșă de rulment                         |     |                                             |
| 32  | Capac perie                              |     |                                             |



Cele două ultime cifre ale anului de aplicare a marcajului CE - 17

## DECLARAȚIE DE CONFORMITATE CE

F. H. GEKO Kietlin, str. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko  
declară cu întreaga responsabilitate că:

Foarfecă electrică cu mișcare oscilantă pentru tăierea tablei  
Tip: G81230, Model: J1H-KP01-1.6

îndeplinește cerințele directivelor Parlamentului European și ale Consiliului:

2014/30/UE din 26 februarie 2014 cu privire la armonizarea legislațiilor statelor membre referitoare la compatibilitatea electromagnetică, 2006/42/CE a Parlamentului European și a Consiliului din 17 mai 2006 privind mașinile  
norme EN 55014-1:2006+A1:2009+A2:2011, EN 55014-2:2015, EN 61000-3-2:2014, EN 61000-3-3:2013, EN 60745-1:2009+A11:2010, EN 60745-2-8:2009  
este identic cu exemplarul, fiind obiectul certificatului de evaluare  
tip CE nr ODS-16SE130TTSPB din 04/01/2017  
și ODS-16SE1307TTSP din 29/12/2016  
eliberat de BUREAU VERITAS  
Newtime - 52 Boulevard du Parc - Ile de la Jatte  
92200 Neuilly sur Seine Țară: Franța  
Telefon: +33(0)1 55 24 70 00 Email: info@fr.bureauveritas.com  
Website: www.bureauveritas.fr  
Numărul de identificare al unității notificate: 0062

Prezenta Declarație de Conformitate CE își pierde valabilitatea dacă produsul este modificat sau reconstruit fără acordul producătorului.

Pentru pregătirea și păstrarea documentației tehnice răspunde:  
Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, str. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

Kietlin, 01.02.2017  
Locul și data emiterii

Grzegorz Kowalczyk  
Numele și prenumele persoanei autorizate



Ultimele două cifre ale anului aplicării marcatului CE - 17

## DECLARAȚIA DE CONFORMITATE CE

F. H. GEKO Kietlin, str. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko  
declara cu întreaga responsabilitate că:

Foarfecă electrică cu mișcare oscilantă pentru tăierea tablei  
Tip: G81230, Model: J1H-KP01-1.6

Îndeplinește cerințele directivelor Parlamentului European și ale Consiliului:

2011/65/UE din 8 iunie 2011 privind restricționarea utilizării anumitor  
substanțe periculoase în echipamente electrice și electronice  
norme EN 62321:2009

este identic cu exemplarul, fiind obiectul certificatului de evaluare  
tip CE nr (6614) 139-1847 din 16.06.2014  
eliberat de BUREAU VERITAS

Newtime - 52 Boulevard du Parc - Ile de la Jatte  
92200 Neuilly sur Seine Țară: Franța

Telefon: +33(0)1 55 24 70 00 Email: info@fr.bureauveritas.com

Website: www.bureauveritas.fr

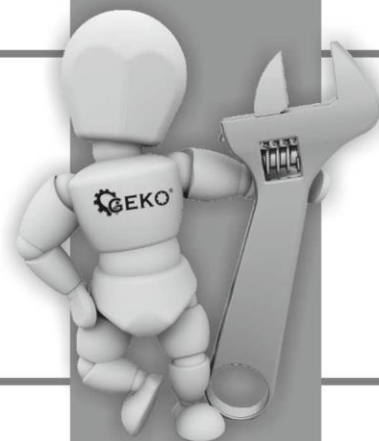
Numărul de identificare al unității notificate: 0062

Această Declarație de Conformitate CE își pierde valabilitatea dacă produsul este modificat  
sau reconfigurat fără acordul producătorului.

Responsabilitatea pentru pregătirea și păstrarea documentației tehnice revine:  
Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, str. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

Kietlin, 15.02.2017  
Locul și data emiterii

Grzegorz Kowalczyk  
Numele, prenumele și funcția persoanei autorizate



# ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Электрические маятниковые ножницы для резки металла

Тип: G81230, Модель: J1H-KP01-1.6



RU

Произведено для  
F. H. GEKO  
Кетлин, ул. Спасерова 3  
97-500 Радомско  
[www.geko.pl](http://www.geko.pl)

Перед первым использованием внимательно ознакомьтесь с настоящей инструкцией по эксплуатации. Ознакомление со всеми инструкциями, необходимыми для безопасного использования и обслуживания, а также понимание всех рисков, которые могут возникнуть в процессе эксплуатации устройства, является обязанностью его пользователя.



## **ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ**

**Напряжение 230В,-50 Гц,**

**Мощность: 500 Вт**

**Максимальная резаемая толщина:**

**- мягкая сталь (400N/mm<sup>2</sup>): 1,6мм**

**- твердая сталь (600N/mm<sup>2</sup>): 1,2мм**

**- алюминий (200N/mm<sup>2</sup>): 2,3мм**

**Число ходов на холостом ходу 2000 /мин**

**Минимальный радиус реза: 40мм**

**Ширина вырезаемого канавки ножницами: 5мм**

**Масса (без соединительного кабеля): 1,6 кг**

## ПРИМЕНЕНИЕ

Резка и вырезание углублений в листах из мягкой стали, нержавеющей стали, меди и алюминия, гофрированных и трапециевидных.

## ДЕЙСТВИЯ ПЕРЕД ЗАПУСКОМ

### 1. Выключатель питания

Проверьте, находится ли выключатель питания в положении «ВЫКЛ.» - OFF. Если вилка включена в сеть, когда выключатель находится в положении «ВКЛ.» - ON, ножницы немедленно начнут работу, что представляет собой серьезную опасность травм.

### 2. Удлинитель

Если рабочее место удалено от источника электрического напряжения, следует использовать удлинитель с соответствующим Cross-section. Удлинитель должен быть как можно короче.

### 3. Проверка матрицы

Проверьте, не ослаблены ли: болт, настраивающий M8 с шестигранной головкой, используемый для крепления матрицы и настраивающие болты с шестигранной головкой M5, используемые для крепления пуансона. Особое внимание следует уделять этому, так как ослабление любого из этих болтов может не только ухудшить эффективность и качество резки, но и привести к разрушению ножниц.

### 4. Смазка

Перед использованием тщательно намажьте поверхность вокруг матрицы и штампа соответствующим количеством машинного масла или шпиндельного масла.

## РЕЗАНИЕ

Внимание! Никогда не резать материалы, которые слишком толсты или слишком тверды для мощности ножниц, так как это может привести к повреждению лезвий и других элементов машины.

Использование охлаждающей и смазывающей жидкости (шпиндельное масло, машинное масло и т.д.) вдоль линии резания может уменьшить износ штампа и матрицы.

Не допускайте смазывания корпусом охлаждающей и смазывающей жидкостью, так как это может привести к разрушению его поверхности.

### 1. Резание листов

Как показано на рисунке 2, листы, которые будут резаться, необходимо удерживать параллельно ручке ножниц. При этом нужно применять незначительное усилие для перемещения ножниц.

При вырезании отверстий необходимо выполнить отверстие диаметром не менее 23 см, как показано на рисунке 3, и начать вырезание с этого отверстия.

### 2. Резание гофрированных и трапециевидных листов

1. Направление резания этой машины может быть изменено после поворота держателя матрицы на 90 градусов в трех направлениях (А, В, С), см. рисунок 4.

После ослабления винта с шестигранной головкой M8, крепящего держатель матрицы, его можно повернуть на 90 градусов, чтобы позволить резать листы в трех направлениях. Затем необходимо сильно затянуть винт M8 с шестигранной головкой. Гофрированные и трапециевидные листы следует резать в направлении В или С.

2. Сильно держите ножницы обеими руками, как показано на рисунке 5, устанавливая корпус ножниц вдоль профилирования трапециевидного листа. Двигайте ножницы вбок, наклоняя их так, чтобы держатель матрицы всегда находился под прямым углом к резаному листу (как показано на рисунке 6).

## СМЕНА ШТАМПА И МАТРИЦЫ

**Внимание! Перед этим необходимо вынуть вилку из электрической розетки.**

### 1. Срок службы (эксплуатационный срок) штампа и матрицы

Износ и повреждение кромок штампа и матрицы могут значительно влиять на процесс резки. В таблице ниже представлена эксплуатационная долговечность штампа и матрицы при нормальных условиях использования. Штамп и матрицу необходимо заменить немедленно после достижения срока их эксплуатации. Штамп и матрицу следует заменять одновременно.

| Разрезаемые материалы                                   | Эксплуатационный ресурс, выраженный в длине реза для пуансона и матрицы |
|---------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------|
| Мягкие стальные листы 1,6 мм                            | 300 м                                                                   |
| Волнистые и трапециевидные листы 1,6 мм из мягкой стали | 50 м                                                                    |
| Нержавеющие стальные листы 1,2 мм                       | 200 м                                                                   |

Если машина используется в соответствии с эксплуатационной долговечностью, указанной в таблице выше, то штамп должен проявлять такой же износ, как показано на рис. 7 (в увеличении конец изношенного штампа). Это означает, что штамп и матрица должны быть заменены на новые.

**ВНИМАНИЕ!** Если штамп и матрица используются дольше, чем это предусмотрено их эксплуатационной долговечностью, головка матрицы подвергается слишком большим напряжениям и может сломаться.

При резке трапециевидных листов толщиной 1,6 мм из мягкой стали износ штампа и матрицы происходит особенно быстро. Штамп и матрицу необходимо заменить на новые как можно быстрее после достижения срока службы.

### 2. Замена штампа и матрицы (см. рисунок 8).

**ВНИМАНИЕ!** Во время описанных ниже действий следует особенно заботиться о том, чтобы не допустить загрязнения внутренней части корпуса трансмиссии, внутренней части головки матрицы и вокруг поршня.

#### - Замена штампа

1. Ослабьте регулировочный винт с шестигранной головкой M8, крепящий головку матрицы (см. рисунок 4), и выдвиньте головку матрицы.
2. Ослабьте винт (M5) (позиция 14), крепящий штамп к поршню, и извлеките штамп (рис. 8).
3. Вставьте новый штамп, сохраняя соосность конусного отверстия штампа и направление винта (позиция 14). Затем хорошо затяните этот винт (рисунок 9).

#### - Замена матрицы

1. Открутите два винта (позиция 10) и замените матрицу.

## - Смазка

1. После завершения вышеуказанной замены нанесите соответствующее количество машинного масла для смазки скользящих поверхностей вокруг штампа и матрицы, а затем включите машину на холостой ход.

## УХОД И ОСМОТР

### 1. Проверка штампа и матрицы

Изношенный или повреждённый штамп и матрица значительно снижают эффективность резки. Их необходимо контролировать и периодически заменять. См. раздел "Замена штампа и матрицы".

### 2. Контроль винтов и крепежных шурупов

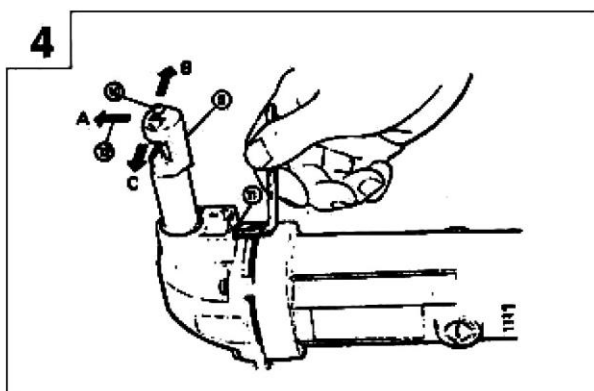
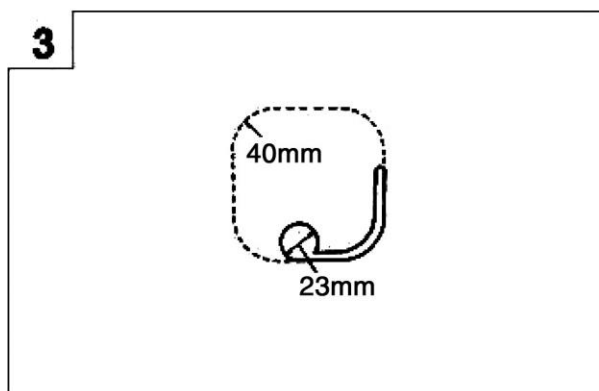
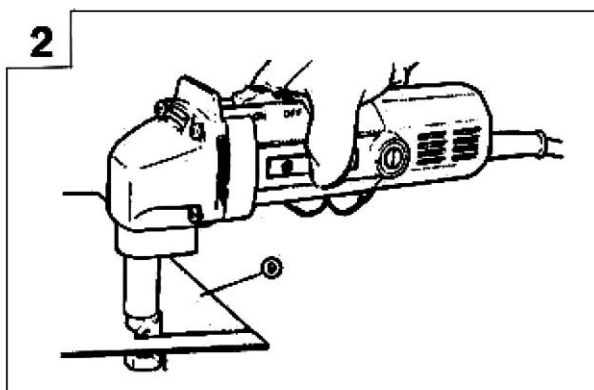
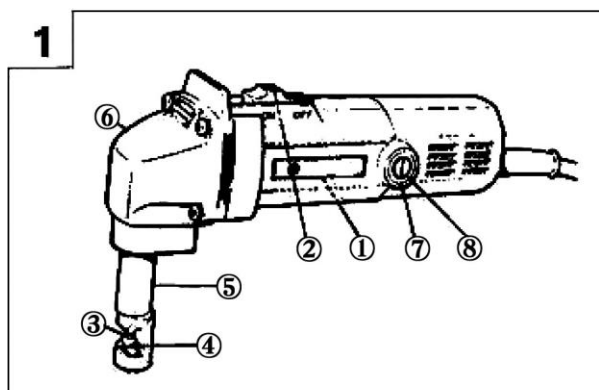
Регулярно проверяйте все винты и крепежные шурупы и убедитесь, что они хорошо затянуты. Если какой-либо из этих винтов или шурупов ослаблен, его необходимо немедленно затянуть. Пренебрежение этим может привести к серьезному несчастному случаю.

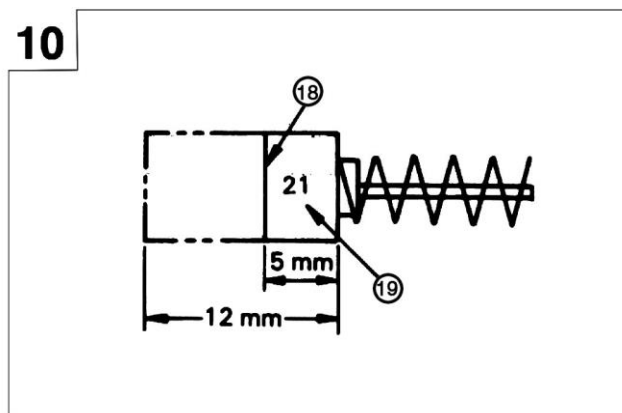
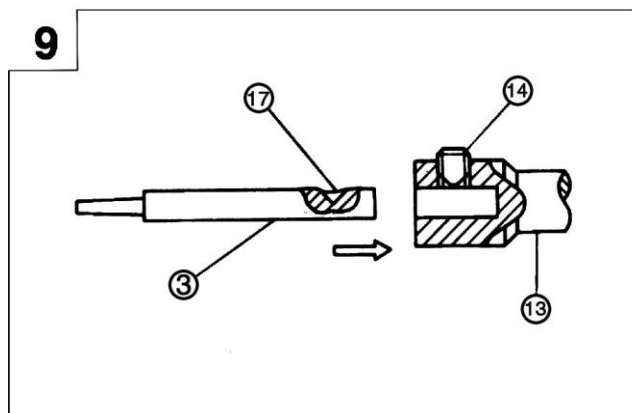
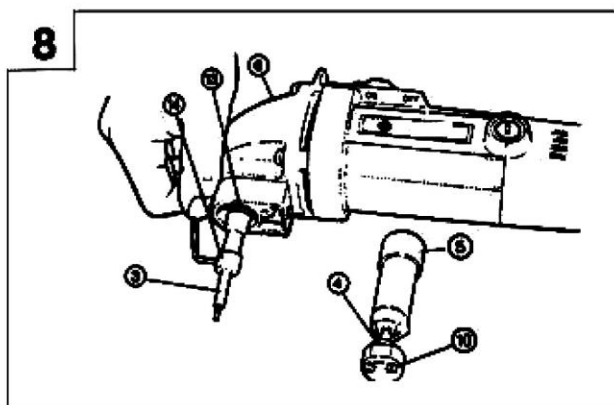
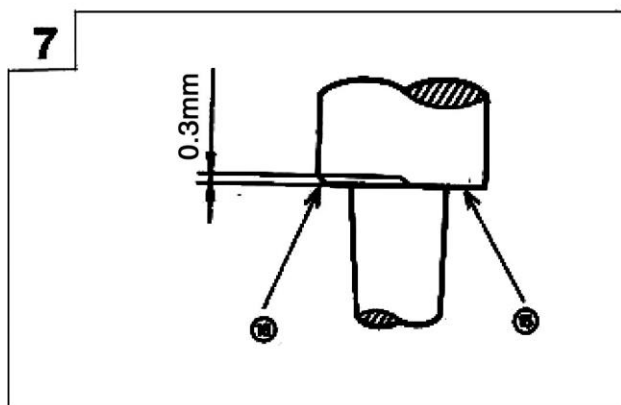
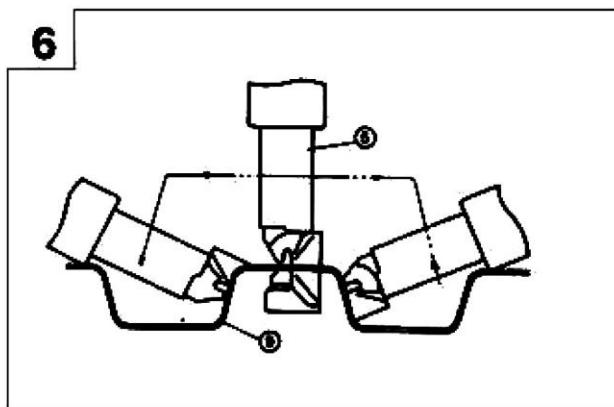
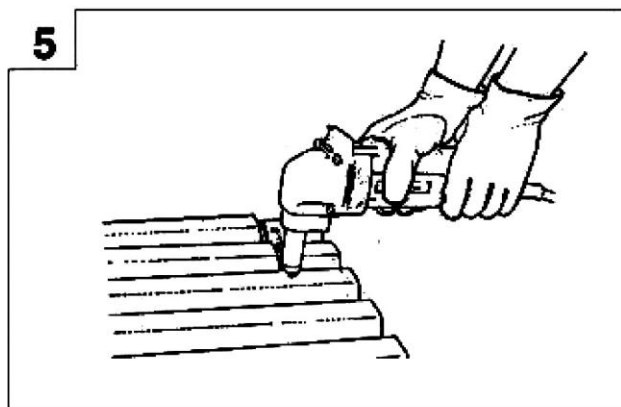
### 3. Проверка угольных щёток (рис. 10)

Двигатель оснащён угольными щётками, которые являются изнашивающимися частями. Если они изношены, это может привести к сбоям в работе двигателя. Если используются угольные щётки с автоматическим отключением, двигатель останавливается автоматически. В этом случае обе щётки следует заменить на новые (такие как на рисунке 10). Кроме того, угольные щётки всегда необходимо поддерживать в чистом состоянии, чтобы они могли свободно перемещаться в щёточных держателях.

### 4. Замена угольных щёток

Снимите колпачок щётки с помощью отвертки. Тогда щётку можно легко вынуть и заменить на новую.





1. Заводская табличка
2. Выключатель
3. Штамп
4. Матрица
5. Держатель матрицы
6. Корпус зубчатой передачи
7. Держатель щёток
8. Колпачок щётки
9. Резаемый материал
10. Винт М3
11. Болт с шестигранным гнездом М5
12. Направление резки

13. Поршень
14. Болт с шестигранной головкой М5
15. Режущая кромка штампа
16. Износ, вызванный трением
17. Конусное отверстие
18. Граница износа угольной щётки
19. № угольной щётки

| №  | Название детали (Русский)         | №  | Название детали (Русский)                  |
|----|-----------------------------------|----|--------------------------------------------|
| 1  | Винт                              | 33 | Угольная щётка                             |
| 2  | Крышка зубчатой передачи - корпус | 34 | Щёткодержатель                             |
| 3  | Зубчатое колесо                   | 35 | Наклейка                                   |
| 4  | Внутренняя крышка                 | 36 | Винт                                       |
| 5  | Блокировка подшипника             | 37 | Ползунковый переключатель                  |
| 6  | Шариковый подшипник               | 38 | Держатель переключателя                    |
| 7  | Якорь / Ротор                     | 39 | Винт                                       |
| 8  | Винт                              | 40 | Помехоподавляющий фильтр / Глушитель помех |
| 9  | Статор                            | 41 | Наконечник                                 |
| 10 | Зажим щетки                       | 42 | Трубка                                     |
| 11 | Шариковый подшипник               | 43 | Защита от перегиба соединительного провода |
| 12 | Штифт                             | 44 | Корпус                                     |
| 13 | Поршень                           | 45 | Соединительный провод                      |
| 14 | Винт с шестигранной головкой      | 46 | Зажим соединительного провода              |
| 15 | Пуансон / Боёк                    | 47 | Внутренние провода                         |
| 16 | Держатель матрицы                 | 48 | Трубка                                     |
| 17 | Матрица                           | 49 | Наконечник статора                         |
| 18 | Пружинная предохранительная шайба | 50 | Шестигранный ключ 2,5 мм                   |
| 19 | Винт М3х14                        | 51 | Шестигранный ключ 4 мм                     |
| 20 | Винт с шестигранной головкой      |    |                                            |
| 21 | Шатун                             |    |                                            |
| 22 | Игольчатый подшипник              |    |                                            |
| 23 | Шпиндель                          |    |                                            |
| 24 | Пружина                           |    |                                            |
| 25 | Направляющая / Ползунок           |    |                                            |
| 26 | Винт                              |    |                                            |
| 27 | Кнопка ползункового переключателя |    |                                            |
| 28 | Корпус                            |    |                                            |
| 29 | Табличка с техническими данными   |    |                                            |
| 30 | Наклейка                          |    |                                            |
| 31 | Втулка подшипника                 |    |                                            |
| 32 | Колпачок щетки                    |    |                                            |



Две последние цифры года нанесения обозначения CE - 17

## ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ ЕС

Ф. Н. GEKO Кятлин, ул. Спасерова 3, 97-500 Радомско  
декларирует с полной ответственностью, что:

Электрические маятниковые ножницы для резки металла

Тип: G81230, Модель: J1H-KP01-1.6

соответствует требованиям директив Европейского Парламента и Совета:

2014/30/ЕС от 26 февраля 2014 года о гармонизации законодательства государств-членов,  
касающегося электромагнитной совместимости, 2006/42/ЕС Европейского парламента и

Совета от 17 мая 2006 года о машинах

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

идентичен образцу, являющемуся предметом сертификата оценки

типа EC № ODS-16SE130TTSPB от 04/01/2017

и ODS-16SE1307TTSP от 29/12/2016

выданного BUREAU VERITAS

Newtime - 52 Бульвар дю Парк - Ль де ла Жатт

92200 Нёйи-сюр-Сен, Франция

Телефон: +33(0)1 55 24 70 00 Электронная почта: [info@fr.bureauveritas.com](mailto:info@fr.bureauveritas.com)

Веб-сайт: [www.bureauveritas.fr](http://www.bureauveritas.fr)

Идентификационный номер уведомленной организации: 0062

Настоящая Декларация соответствия ЕС теряет силу, если продукт будет изменен  
или перестроен без согласия производителя.

За подготовку и хранение технической документации отвечает:

Гжегож Ковалчик, Кетлин, ул. Спасерова 3, 97-500 Радомско.

Кетлин, 01.02.2017

Место и дата выдачи

Гжегож Ковалчик

Фамилия, имя и должность уполномоченного  
лица



Две последние цифры года нанесения знака CE - 17

## ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ ЕС

Г. Н. GEKO Кетлин, ул. Спасерова 3, 97-500 Радомско  
декларирует с полной ответственностью, что:

Электрические маятниковые ножницы для резки металла

Тип: G81230, Модель: J1H-KP01-1.6

соответствует требованиям директив Европейского парламента и Совета:

2011/65/ЕС от 8 июня 2011 года о ограничении применения некоторых  
опасных веществ в электрическом и электронном оборудовании  
нормы EN 62321:2009

идентичен образцу, являющемуся предметом сертификата оценки  
типа ЕС № (6614) 139-1847 от 16.06.2014  
выданного BUREAU VERITAS

Newtime - 52 Бульвар дю Парк - Ль де ла Жатт  
92200 Нёйи-сюр-Сен, Франция

Телефон: +33(0)1 55 24 70 00 Электронная почта: [info@fr.bureauveritas.com](mailto:info@fr.bureauveritas.com)

Веб-сайт: [www.bureauveritas.fr](http://www.bureauveritas.fr)

Идентификационный номер уведомленной организации: 0062

Настоящая Декларация Соответствия ЕС теряет свою силу, если продукт будет изменен  
или перестроен без согласия производителя.

За подготовку и хранение технической документации отвечает:  
Гжегож Ковалчик, Кетлин, ул. Спацера 3, 97-500 Радомско.

Кетлин, 15.02.2017

Место и дата выдачи

Гжегож Ковалчик

Фамилия, имя и должность уполномоченного  
лица



## NÁVOD NA OBSLUHU

Elektrické nožnice s pohybom tam a späť na rezanie plechu

Typ: G81230, Model: J1H-KP01-1.6



SK

Vyrobené pre  
F. H. GEKO  
Kietlin, ul. Spacerowa 3  
97-500 Radomsko  
[www.geko.pl](http://www.geko.pl)

Pred prvým použitím sa, prosím, dôkladne oboznámte s touto užívateľskou príručkou. Oboznámenie sa so všetkými pokynmi, nevyhnutnými na bezpečné používanie a obsluhu, ako aj pochopenie všetkých rizík, ktoré môžu nastať počas prevádzky zariadenia, patrí medzi povinnosti ich užívateľa.



## **TECHNICKÉ ÚDAJE**

**Napätie 230V,-50 Hz,**

**Výkon: 500 W**

**Maximálna hrúbka materiálu:**

**- oceľová mäkká (400N/mm<sup>2</sup>): 1,6mm**

**- oceľová tvrdá (600N/mm<sup>2</sup>): 1,2mm**

**- hliníková (200N/mm<sup>2</sup>): 2,3mm**

**Počet zdvihov na voľnobehu 2000 /min**

**Minimálny polomer strihu: 40mm**

**Šírka vyrezávaného drážky kliešťami: 5mm**

**Hmotnosť (bez pripojovacieho kábla): 1,6 kg**

## POUŽITIE

Strihanie a vyrezávanie výklenkov v plechoch z mäkkej ocele, nerezovej tvrdej ocele, medených a hliníkových, vlnitých a trapezových.

## ČINNOSTI PRED UVEDENÍM DO ČINNOSTI

### 1. Prepínač napájania

Skontrolujte, či je prepínač napájania v polohe "VYPNUTO" - OFF. Ak je zástrčka zapojená do zásuvky a prepínač je v polohe "ZAPNUTO" - ON, kliešte okamžite začnú pracovať, čo predstavuje veľmi vážne riziko úrazu.

### 2. Predlžovací kábel

Ak je pracovná plocha vzdialená od zdroja elektrického napätia, treba použiť predlžovací kábel s vhodným prierezom. Tento predlžovací kábel by mal byť čo najkratší.

### 3. Kontrola matrice

Skontrolujte, či nie sú uvoľnené: skrutky, nastavovacie M8 s šesťhrannou hlavou použité na upevnenie matrice a nastavovacie skrutky s šesťhrannou hlavou M5 použité na upevnenie razidla. Na to treba venovať osobitnú pozornosť, pretože uvoľnenie ktorejkoľvek z týchto skrutiek môže nielen zhoršiť účinnosť a kvalitu strihania, ale môže tiež spôsobiť poškodenie klieští.

### 4. Mazanie

Pred použitím starostlivo natrite povrch okolo matrice a razidla vhodným množstvom strojového oleja alebo vretenového oleja.

## PREKRALOVANIE

Pozor! Nikdy neprekrajte materiály, ktoré sú príliš hrubé alebo príliš tvrdé na výkon nožníc, pretože to môže spôsobiť poškodenie ostrí a iných komponentov stroja.

Používanie chladiaceho a mazacieho média (vretenový olej, strojový olej, atď.) pozdĺž línie prestrihovania môže znížiť opotrebovanie razidla a matrice.

Nesmiete dovoliť, aby sa puzdro mazalo chladiacim a mazacím médiom, pretože to môže spôsobiť jeho poškodenie.

### 1. Prestrihovanie plechov

Tak ako to je znázornené na obrázku 2, plechy, ktoré sa majú prestrihovať, je potrebné držať rovnobežne s rukoväťou nožníc. Pri tom je potrebné použiť nepatrnú silu na posun nožníc.

Pri vyrezávaní otvorov je potrebné vykonať otvor s priemerom aspoň 23 cm, ako je znázornené na obrázku 3, a začať vyrezávanie cez tento otvor.

### 2. Prestrihovanie vlnitých a trapezoidných plechov

1. Smer prestrihovania tohto stroja možno zmeniť otočením držadla matrice o 90 stupňov v troch smeroch (A,B,C), pozri obr. 4.

Po uvoľnení skrutky s šesťhrannou hlavou M8, ktorá upevňuje držadlo matrice, je možné ho otočiť o 90 stupňov, aby sa umožnilo prestrihovanie plechov v troch smeroch. Potom pevne utiahnite skrutku M8 s šesťhrannou hlavou. Vlnité a trapezoidné plechy je potrebné prestrihovať smerom B alebo C.

2. Pevne uchopte nožnice oboma rukami, ako to je znázornené na obrázku 5, umiestňujúc telo nožníc pozdĺž tvarovania trapezoidného plechu. Posúvajte nožnice do strany, naklonte ich tak, aby držadlo matrice vždy bolo v pravom uhle k prestrihovanému plechu (ako je znázornené na obrázku 6).

## VÝMENA RAZIDLA A MATRICE

**Pozor! Predtým je potrebné vytiahnuť zásuvku z elektrickej zásuvky.**

### 1. Trvácnosť (životnosť) užívania razidla a matrice

Opotrebenie a poškodenie okrajov razidla a matrice môžu veľmi výrazne ovplyvniť pracovný proces rezania. V nasledujúcej tabuľke je uvedená životnosť razidla a matrice za normálnych podmienok používania. Razidlo a matricu je potrebné vymeniť okamžite po dosiahnutí ich životnosti.

| Rezné materiály                                 | Prevádzková životnosť vyjadrená v dĺžke rezu pre raznicu a matricu |
|-------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------|
| Mäkké oceľové plechy 1,6 mm                     | 300 m                                                              |
| Vlnité a trapézové plechy 1,6 mm z mäkkej ocele | 50 m                                                               |
| Nerezové oceľové plechy 1,2 mm                  | 200 m                                                              |

Ak je stroj používaný v súlade so životnosťou uvedenou v hornej tabuľke, razidlo by malo vykazovať také opotrebenie, ako je znázornené na obr. 7 (v zväčšení koniec opotrebovaného razidla). Je to znamenie, že razidlo a matricu je potrebné vymeniť za nové.

**POZOR!** Ak sú razidlo a matricu používané dlhšie, ako vyplýva z ich životnosti, držiak matrice je vystavený príliš vysokým namáhaniam a môže byť zlomený.

Pri rezaní trapezových plechov 1,6 mm zo mäkkého ocele je opotrebenie razidla a matrice zvlášť rýchle. Razidlo a matricu je potrebné vymeniť za nové čo najskôr po dosiahnutí doby ich životnosti.

### 2. Výmena razidla a matrice (pozri obrázok 8).

**POZOR!** Počas nižšie opísaných činností je potrebné osobitne dbať na to, aby sa zabránilo znečisteniu vnútorného priestoru obalu prevodovky, vnútorného priestoru držiaka matrice a okolo piestu.

#### - Výmena razidla

1. Uvoľnite nastavovaciu skrutku s hexagonálnou hlavou M8, ktorá upevňuje držiak matrice (pozri obrázok 4) a vytiahnite držiak matrice.
2. Uvoľnite skrutku (M5) (pozícia 14), ktorá upevňuje razidlo k piestu a vytiahnite razidlo (obr. 8).
3. Vložte nové razidlo, pričom zachovajte súososť kužeľového otvoru razidla a smer skrutky (poz. 14). Následne túto skrutku dobre dotiahnite (obrázok 9).

#### - Výmena matrice

1. Odskrutkujte dva skrutky (poz. 10) a vymenťte matricu.

- Mazanie

1. Po ukončení vyššie uvedenej výmeny aplikujte primerané množstvo strojového oleja na mazanie klzných plôch okolo razidla a matrice a zapnite stroj na voľnoběžný chod.

## ÚDRŽBA A PREHLIADKY

### 1. Kontrola razidla a matrice

Opotrebovaný alebo poškodený razník a matrica výrazne znižujú účinnosť rezania. Mali by sa kontrolovať a pravidelne vymieňať. Pozrite kapitolu "Výmena razníka a matrice«.

### 2. Kontrola skrutiek a upevňovacích skrutiek

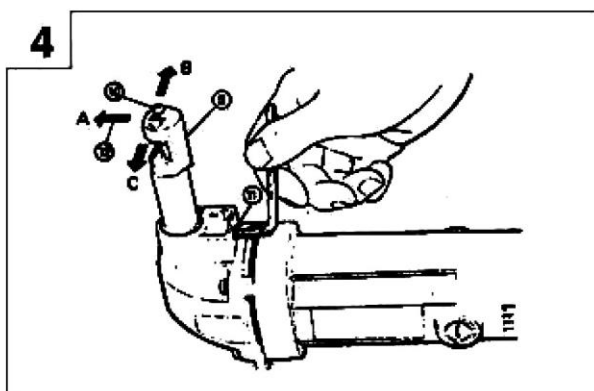
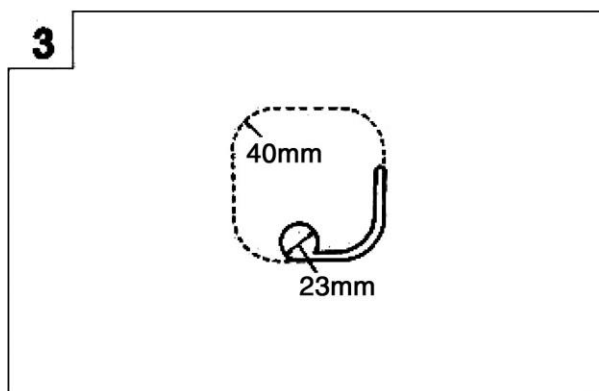
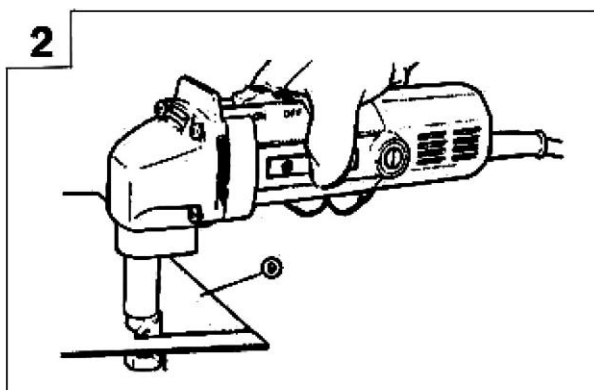
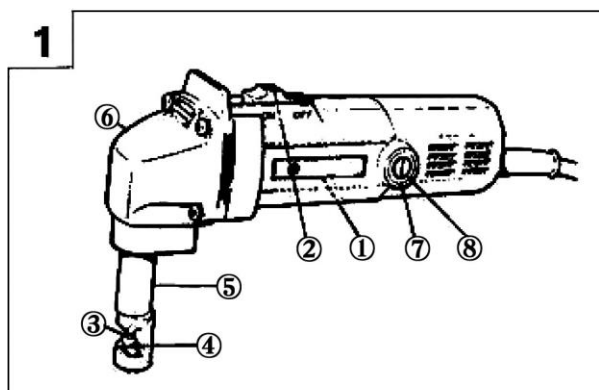
Pravidelne kontrolujte všetky skrutky a upevňovacie skrutky a overte, či sú pevne dotiahnuté. Ak je niektorá z týchto skrutiek alebo akákoľvek upevňovacia skrutka uvoľnená, je potrebné ju okamžite pevne dotiahnuť. Zanedbanie tohto môže viesť k vážnej nehode.

### 3. Kontrola uhlíkových kief (obrázok 10)

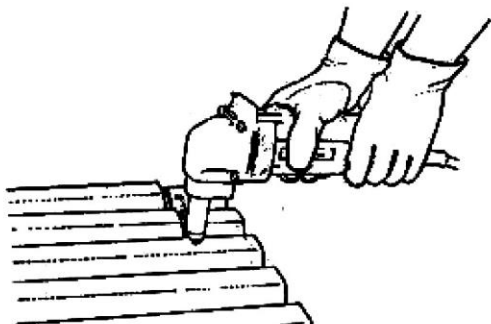
Motor je vybavený uhlíkovými kefami, ktoré sú opotrebovateľné. Ak sa opotrebojú, hrozí to narušením činnosti motora. Ak sú použité uhlíkové kefy s automatickým vypínaním, motor sa zastaví automaticky. V takom prípade je potrebné vymeniť obe kefy za nové (ako je znázornené na obrázku 10). Okrem toho je potrebné uhlíkové kefy vždy udržiavať v čistote, aby mohli voľne pohybovať v držiakoch kief.

### 4. Výmena uhlíkových kief

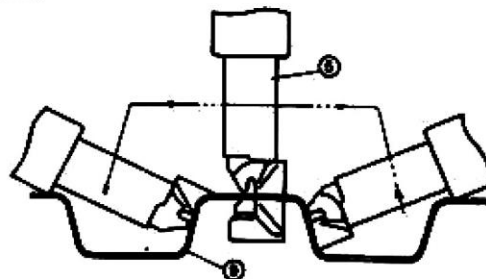
Pomocou skrutkovača odstráňte krytu kief. Potom sa kefa dá ľahko vybrať a vymeniť za novú.



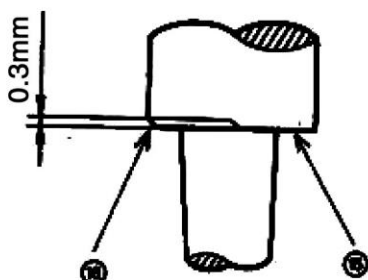
**5**



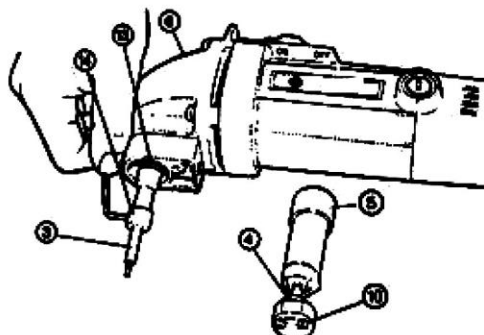
**6**



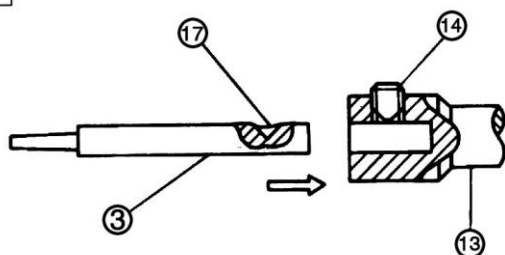
**7**



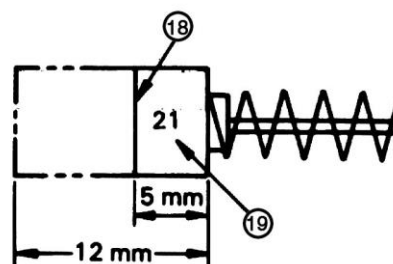
**8**



**9**



**10**



1. Typový štítok
2. Prepínač
3. Razník
4. Matrica
5. Držiak matrice
6. Obal ozubeného prevodu
7. Držiak kefy
8. Kryt kefy
9. Rezaný materiál
10. Skrutka M3
11. Skrutka s hexagonalnou hlavou M5
12. Smer rezania

13. Piest
14. Skrutka s zapustenou hlavou M5
15. Rezacia hrana razníka
16. Opotrebovanie spôsobené trením
17. Kužeľový otvor
18. Hranica opotrebovania uhlíkovej kefy
19. Č. uhlíkovej kefy

| Č. | Názov v slovenčine              | Č. | Názov v slovenčine                         |
|----|---------------------------------|----|--------------------------------------------|
| 1  | Skrutka                         | 33 | Uhlíková kefa                              |
| 2  | Kryt ozubeného prevodu - teleso | 34 | Držiak kefy                                |
| 3  | Ozubené koleso                  | 35 | Nálepka                                    |
| 4  | Vnútorý kryt                    | 36 | Skrutka                                    |
| 5  | Blokovanie ložiska              | 37 | Posuvný vypínač                            |
| 6  | Gulkové ložisko                 | 38 | Držiak vypínača                            |
| 7  | Rotor                           | 39 | Skrutka                                    |
| 8  | Skrutka                         | 40 | Odrúšovací tlmič / Odrúšovací filter       |
| 9  | Stator                          | 41 | Koncovka                                   |
| 10 | Svorka kefy                     | 42 | Rúrka                                      |
| 11 | Gulkové ložisko                 | 43 | Ochrana pripájacieho kábla proti zalomeniu |
| 12 | Kolík                           | 44 | Teleso / Kryt                              |
| 13 | Piest                           | 45 | Pripájací kábel                            |
| 14 | Skrutka s vnútorným šesťhranom  | 46 | Svorka pripájacieho kábla                  |
| 15 | Razník / Baranidlo              | 47 | Vnútorne vodiče                            |
| 16 | Držiak matrice                  | 48 | Rúrka                                      |
| 17 | Matrica                         | 49 | Koncovka statora                           |
| 18 | Pružná poistná podložka         | 50 | Imbusový kľúč 2,5 mm                       |
| 19 | Skrutka M3x14                   | 51 | Imbusový kľúč 4 mm                         |
| 20 | Skrutka s vnútorným šesťhranom  |    |                                            |
| 21 | Ojnica                          |    |                                            |
| 22 | Ihlové ložisko                  |    |                                            |
| 23 | Vretno                          |    |                                            |
| 24 | Pružina                         |    |                                            |
| 25 | Posúvač / Vodiaci čap           |    |                                            |
| 26 | Skrutka                         |    |                                            |
| 27 | Tlačidlo posuvného vypínača     |    |                                            |
| 28 | Teleso / Kryt                   |    |                                            |
| 29 | Typový štítok                   |    |                                            |
| 30 | Nálepka                         |    |                                            |
| 31 | Puzdro ložiska                  |    |                                            |
| 32 | Čiapočka kefy                   |    |                                            |



Dve posledné číslice roku označenia CE - 17

## VYHLÁSENIE O SHODE WE

F. H. GEKO Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko  
vyhlasuje s plnou zodpovednosťou, že:

Elektrické nožnice s pohybom tam a späť na rezanie plechu

Typ: G81230, Model: J1H-KP01-1.6

spĺňa požiadavky smerníc Európskeho parlamentu a Rady:

2014/30/EÚ zo dňa 26. februára 2014 v súvislosti s harmonizáciou legislatívy členských štátov  
týkajúcej sa elektromagnetickej kompatibility, 2006/42/ES Európskeho parlamentu a Rady zo  
dňa 17. mája 2006 o strojoch

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

je identický s exemplárom, ktorý je predmetom certifikátu hodnotenia

typu EÚ č. ODS-16SE130TTSPB zo dňa 04/01/2017

a ODS-16SE1307TTSP zo dňa 29/12/2016

vydaného spoločnosťou BUREAU VERITAS

Newtime - 52 Boulevard du Parc - Ile de la Jatte

92200 Neuilly sur Seine Krajina: Francúzsko

Telefón: +33(0)1 55 24 70 00 E-mail: info@fr.bureauveritas.com

Webová stránka: www.bureauveritas.fr

Identifikačné číslo notifikovanej jednotky: 0062

Toto Vyhlásenie o zhode EÚ stráca svoju platnosť, ak sa produkt zmení  
alebo prestaví bez súhlasu výrobcu.

Za prípravu a uchovávanie technickej dokumentácie zodpovedá:  
Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

Kietlin, 01.02.2017  
Miesto a dátum vydania

Grzegorz Kowalczyk  
Priezvisko, meno a pozícia oprávnenej osoby



Dve posledné číslice roku, v ktorom bolo označenie CE pridelené - 17

## VYHLÁSENIE O ZHODE EÚ

F. H. GEKO Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko  
vyhlasuje s plnou zodpovednosťou, že:

Elektrické nožnice s pohybom tam a späť na rezanie plechu  
Typ: G81230, Model: J1H-KP01-1.6

spĺňa požiadavky smerníc Európskeho parlamentu a Rady:

2011/65/EÚ zo dňa 8. júna 2011 o obmedzení používania niektorých  
nebezpečných látok v elektrických a elektronických zariadeniach  
normy EN 62321:2009

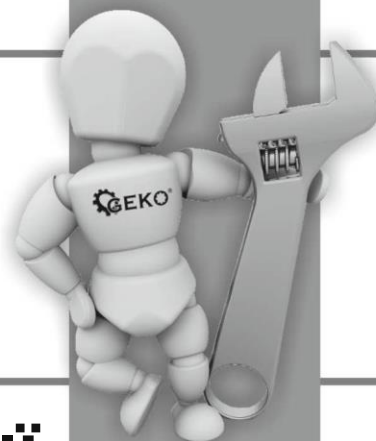
je identický s exemplárom, ktorý je predmetom certifikátu hodnotenia  
typu EÚ č. (6614) 139-1847 zo dňa 16.06.2014  
vydaného spoločnosťou BUREAU VERITAS  
Newtime - 52 Boulevard du Parc - Ile de la Jatte  
92200 Neuilly sur Seine Krajina: Francúzsko  
Telefón: +33(0)1 55 24 70 00 E-mail: info@fr.bureauveritas.com  
Webová stránka: www.bureauveritas.fr  
Identifikačné číslo notifikovanej jednotky: 0062

Táto Vyhlásenie o zhode EU stratí svoju platnosť, ak bude produkt zmenený  
alebo prestavaný bez súhlasu výrobcu.

Za prípravu a uchovávanie technickej dokumentácie zodpovedá:  
Grzegorz Kowalczyk, Kietlin, ul. Spacerowa 3, 97-500 Radomsko.

Kietlin, 15.02.2017  
Miesto a dátum vystavenia

Grzegorz Kowalczyk  
Priezvisko, meno a pozícia oprávnenej osoby



# ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

Електричні ножиці з поступальним рухом  
для різання металу

Тип: G81230, Модель: J1H-KP01-1.6



UA

Вироблено для  
F. H. GEKO  
Кітлін, вул. Спасерова 3  
97-500 Радомсько  
[www.geko.pl](http://www.geko.pl)

Перед першим використанням просимо уважно ознайомитися з цією інструкцією з експлуатації. Ознайомлення з усіма інструкціями, необхідними для безпечного використання та обслуговування, а також розуміння всіх ризиків, що можуть виникнути під час експлуатації пристрою, є обов'язком користувача.



## **ТЕХНІЧНІ ДАНІ**

**Напруга 230V,-50 Hz,**

**Потужність: 500 Вт**

**Максимальна товщина, що проходить:**

**- м'яка сталевая листовая металева (400N/mm<sup>2</sup>): 1,6 мм**

**- жорстка сталевая листовая металева (600N/mm<sup>2</sup>): 1,2 мм**

**- алюмінієва листовая металева (200N/mm<sup>2</sup>): 2,3 мм**

**Кількість ударів на холостому ході 2000 /хв**

**Мінімальний радіус різання: 40 мм**

**Ширина канавки, що вирізається ножицями: 5 мм**

**Вага (без з'єднувального кабелю): 1,6 кг**

## ЗАСТОСУВАННЯ

Різання та вирізання заглиблень у листах з м'якої сталі, нержавіючої жорсткої сталі, міді та алюмінію, хвилястих і трапецієподібних.

### ДІЇ ПЕРЕД УВІМКНЕННЯМ

#### 1. Вимикач живлення

Перевірте, чи вимикач живлення знаходиться в положенні «ВИМКНЕНО» - OFF. Якщо Plug включається в розетку мережі, коли вимикач знаходиться в положенні «УВІМКНУТО» - ON, то ножиці негайно почнуть працювати, що є дуже серйозною загрозою аварії.

#### 2. Подовжувач

Якщо місце роботи віддалене від джерела електричного струму, необхідно використовувати кабель-подовжувач відповідного перерізу. Подовжувач цей повинен бути якнайкоротшим.

#### 3. Перевірка матриці

Перевірте, чи не ослаблені: гвинт, регульований М8 з шестигранною головкою, застосованою для закріплення матриці, та регулювальні гвинти зі шестигранною головкою М5, застосовані для кріплення штампу. На це потрібно звертати особливу увагу, оскільки ослаблення будь-якого з цих гвинтів може не тільки погіршити ефективність і якість різання, а також може бути причиною пошкодження ножиць.

#### 4. Смазування

Перед використанням ретельно змастіть поверхню навколо матриці та штампа відповідною кількістю машинної олії або олії для верстатів.

## ПЕРЕРІЗАННЯ

Увага! Ніколи не ріжте матеріали, які занадто товсті або занадто тверді для потужності ножиць, оскільки це може призвести до пошкодження лез і інших елементів машини.

Використання охолоджуючо-мастильних рідин (олія для верстатів, машинна олія тощо) вздовж лінії розрізу може зменшити зношування штампа і матриці.

Не дозволяйте мастити корпус охолоджуючо-мастильним рідиною, оскільки це може призвести до руйнування її поверхні.

### 1. Різання листів

Так, як це показано на малюнку 2, листи, які мають бути розрізані, слід тримати паралельно до рукоятки ножиць. При цьому необхідно використовувати незначну силу для переміщення ножиць.

Під час вирізання отворів необхідно виконати отвір діаметром не менше 23 см, як показано на малюнку 3, і розпочати вирізання через цей отвір.

### 2. Різання хвилястих і трапецеїдальних листів

1. Напрямок різання цієї машини може бути змінений після повороту рукоятки матриці на 90 градусів в трьох напрямках (А,В,С) див. малюнок 4.

Після ослаблення гвинта з шестигранною головкою М8, що фіксує рукоятку матриці, його можна повернути на 90 градусів, щоб дозволити різання листів в трьох напрямках. Потім щільно затягніть гвинт М8 з шестигранною головкою. Хвилясті та трапецеїдальні листи слід різати в напрямку В або С.

2. Міцно тримайте ножиці обома руками, як показано на малюнку 5, виставивши корпус ножиць вздовж профілів трапецієподібного листа. Перемищуйте ножиці вбік, нахилиючи їх так, щоб рукоятка матриці завжди була під прямим кутом до розрізуваного листа (як це показано на малюнку 6).

## ЗАМІНА ШТАМПА І МАТРИЦІ

**Увага! Перед цим необхідно витягти вилку з розетки електричного живлення.**

1. Тривалість (термін служби) експлуатації штампа та матриці

Зношення та пошкодження країв, що перетинають штамп і матрицю, можуть суттєво впливати на якість різання. У таблиці нижче представлена експлуатаційна міцність штампа і матриці за нормальних умов використання. Штамп і матрицю слід замінити негайно після досягнення терміну їх експлуатаційної міцності. Штамп і матрицю слід замінити одночасно.

| Матеріали для різання                                   | Експлуатаційна довговічність, виражена в довжині різання для пуансона та матриці |
|---------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------|
| М'які сталеві листи 1,6 мм                              | 300 м                                                                            |
| Хвилясті та трапецієподібні листи 1,6 мм з м'якої сталі | 50 м                                                                             |
| Нержавіючі сталеві листи 1,2 мм                         | 200 м                                                                            |

Коли машина експлуатується згідно з експлуатаційною міцністю, зазначеною в наведеній вище таблиці, штамп повинен виявляти таке зношення, як показано на рис. 7 (в збільшенні кінці зношеного штампа). Це ознака того, що штамп і матриця повинні бути замінені на нові.

**УВАГА!** Якщо штамп і матриця використовуються довше, ніж це передбачено їх експлуатаційною міцністю, то кронштейн матриці підлягає надмірним напругам і може бути зламаний.

При різанні трапецієподібного листа 1,6 мм зі м'якої сталі, зношення штампа і матриці відбувається особливо швидко. Штамп і матрицю слід замінити на нові якомога швидше після досягнення терміну експлуатаційної міцності.

2. Заміна штампа і матриці (див. малюнок 8).

**УВАГА!** Під час нижчеописаних дій особливо слід дбати про те, щоб не допустити забруднення внутрішньої частини корпусу зубчастої передачі, внутрішньої частини кронштейна матриці та навколо поршня.

- Заміна штампа

- Ослабте регулювальний гвинт з шестигранною головкою М8, що фіксує кронштейн матриці (див. малюнок 4), і висуньте кронштейн матриці.
- Ослабте гвинт (М5) (позиція 14), що фіксує штамп до поршня, і витягніть штамп (мал. 8).
- Вставте новий штамп, зберігаючи співвісність конусного отвору штампа і напрямку гвинта (позиція 14). Потім добре затягніть цей гвинт (малюнок 9).

- Заміна матриці

- Відкрутіть два шурупи (позиція 10) і замінити матрицю.

## - Смазування

1. Після завершення вищезгаданої заміни нанесіть відповідну кількість машинного масла для змазування ковзаючих поверхонь навколо штампа і матриці та увімкніть машину на холостому ходу.

## ОБСЛУГОВУВАННЯ І ОГЛЯД

### 1. Контроль штампа і матриці

Використаний або пошкоджений штамп і матриця суттєво знижують ефективність різання. Їх потрібно перевіряти і періодично замінювати. Дивіться розділ "Заміна штампа і матриці".

### 2. Перевірка болтів і гвинтів кріплення

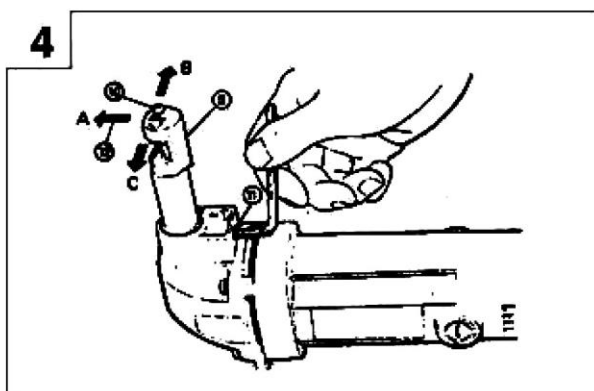
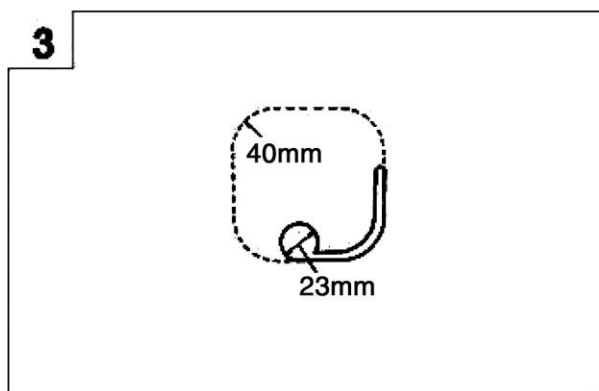
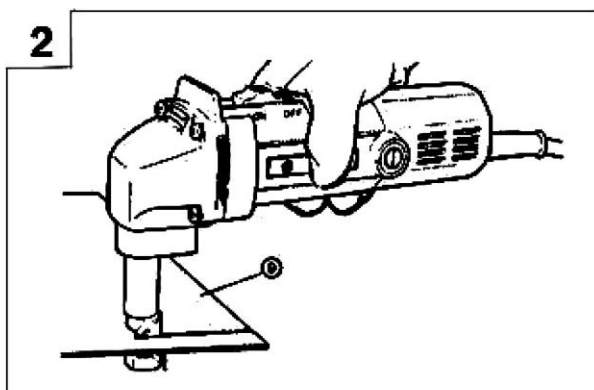
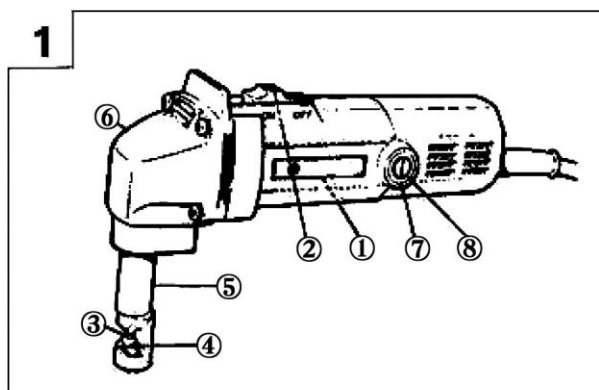
Регулярно перевіряйте всі болти та гвинти кріплення і переконайтесь, що вони надійно затягнуті. Якщо один з цих болтів або один з гвинтів ослаблений, його слід негайно сильно затягнути. Ігнорування цього може призвести до серйозної аварії.

### 3. Перевірка вугільних щіток (мал. 10)

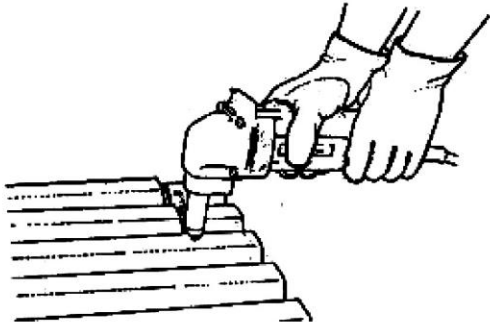
Двигун обладнаний вугільними щітками, які є зношуваними частинами. Якщо вони зношені, це може призвести до порушень роботи двигуна. Якщо використовуються вугільні щітки з автоматичним вимкненням, двигун автоматично зупиняється. У цьому випадку обидві щітки слід замінити на нові (такі, як на малюнку 10). Крім того, вугільні щітки завжди слід підтримувати в чистому стані, щоб вони могли вільно рухатись в щиткотримачах.

### 4. Заміна вугільних щіток

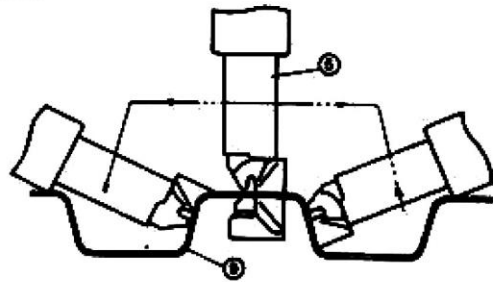
Демонтувати капсулу щітки за допомогою викрутки. Тоді щітку можна легко вийняти і замінити на нову.



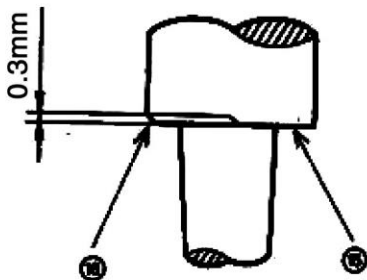
**5**



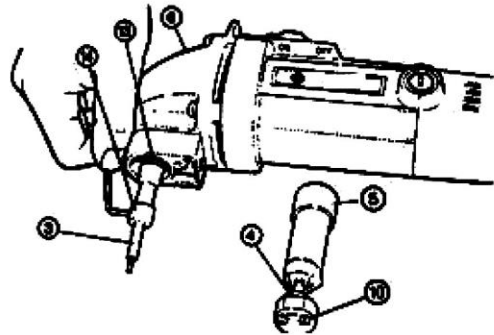
**6**



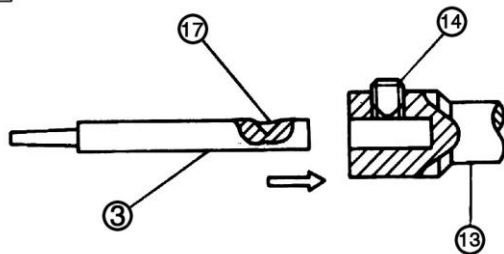
**7**



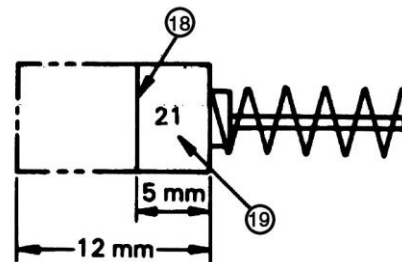
**8**



**9**



**10**



1. Печатка
2. Перемикач
3. Штамп
4. Матриця
5. Держатель матриці
6. Корпус зубчастої розподільної передачі
7. Щиткотримач
8. Капсула щітки
9. Ріжучий матеріал
10. Гвинт М3
11. Болт з багатограним гніздом М5
12. Напрямок різання

13. Поршень
14. Болт з шестиграним гніздом М5
15. Ріжучий край штампа
16. Зношення через тертя
17. Конусоподібний отвір
18. Граничне зношення вугільної щітки
19. № вугільної щітки

| №  | Назва частини                      | №  | Назва частини                             |
|----|------------------------------------|----|-------------------------------------------|
| 1  | Гвинт                              | 33 | Вугільна щітка                            |
| 2  | Кришка зубчастої передачі - корпус | 34 | Щіткотримач                               |
| 3  | Зубчасте колесо                    | 35 | Наклейка                                  |
| 4  | Внутрішня кришка                   | 36 | Гвинт                                     |
| 5  | Блокування підшипника              | 37 | Повзунковий перемикач                     |
| 6  | Шариковий підшипник                | 38 | Тримач перемикача                         |
| 7  | Ротор                              | 39 | Гвинт                                     |
| 8  | Гвинт                              | 40 | Глушник завад / Конденсатор               |
| 9  | Статор                             | 41 | Наконечник                                |
| 10 | Затискач щітки                     | 42 | Трубка                                    |
| 11 | Шариковий підшипник                | 43 | Захист від перегину з'єднувального кабелю |
| 12 | Штифт                              | 44 | Корпус                                    |
| 13 | Поршень                            | 45 | З'єднувальний кабель                      |
| 14 | Гвинт із шестигранною головкою     | 46 | Затискач з'єднувального кабелю            |
| 15 | Штемпель / Бойок                   | 47 | Внутрішні дроти                           |
| 16 | Тримач матриці                     | 48 | Трубка                                    |
| 17 | Матриця                            | 49 | Наконечник статора                        |
| 18 | Пружинна захисна шайба             | 50 | Шестигранний ключ 2,5 мм                  |
| 19 | Гвинт М3х14                        | 51 | Шестигранний ключ 4 мм                    |
| 20 | Гвинт із шестигранною головкою     |    |                                           |
| 21 | Шатун                              |    |                                           |
| 22 | Голчастий підшипник                |    |                                           |
| 23 | Шпindel                            |    |                                           |
| 24 | Пружина                            |    |                                           |
| 25 | Напрямна / Повзун                  |    |                                           |
| 26 | Гвинт                              |    |                                           |
| 27 | Кнопка повзункового перемикача     |    |                                           |
| 28 | Корпус                             |    |                                           |
| 29 | Табличка з технічними даними       |    |                                           |
| 30 | Наклейка                           |    |                                           |
| 31 | Втулка підшипника                  |    |                                           |
| 32 | Ковпачок щітки                     |    |                                           |



Дві останні цифри року нанесення позначення CE - 17

## ДЕКЛАРАЦІЯ ВІДПОВІДНОСТІ

Г. Н. GEKO Кітлін, вул. Spacerowa 3, 97-500 Радомсько  
з повною відповідальністю заявляє, що:

Електричні ножиці з поступальним рухом для різання металу  
Тип: G81230, Модель: J1H-KP01-1.6

відповідає вимогам директив Європейського парламенту та Ради:

2014/30/UE від 26 лютого 2014 року про гармонізацію законодавств держав-членів, що стосуються електромагнітної сумісності, 2006/42/ЄС Європейського Парламенту та Ради від 17 травня 2006 року щодо машин

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

є ідентичним з примірником, що є предметом сертифікату оцінки типу ЄС № ODS-16SE130TTSPB від 04/01/2017

та ODS-16SE1307TTSP від 29/12/2016

виданого BUREAU VERITAS

Newtime - 52 Boulevard du Parc - Ile de la Jatte

92200 Neuilly sur Seine Країна: Франція

Телефон: +33(0)1 55 24 70 00 Електронна пошта: info@fr.bureauveritas.com

Веб-сайт: www.bureauveritas.fr

Номер ідентифікаційної одиниці, що повідомляє: 0062

Ця Декларація відповідності ЄС втрачає свою силу, якщо продукт буде змінено або перебудовано без згоди виробника.

За підготовку та зберігання технічної документації відповідає:  
Гжегож Ковальчик, Кітлін, вул. Спасерова 3, 97-500 Радомсько.

Кітлін, 01.02.2017

Місце та дата видачі

Гжегож Ковальчик

Прізвище, ім'я та посада уповноваженої особи



Дві останні цифри року нанесення позначення CE - 17

## ДЕКЛАРАЦІЯ ВІДПОВІДНОСТІ ЄС

Г. Н. GEKO Кітлін, вул. Спасерова 3, 97-500 Радомсько  
декларує з повною відповідальністю, що:

Електричні ножиці з поступальним рухом для різання металу

Тип: G81230, Модель: J1H-KP01-1.6

відповідає вимогам директив Європейського Парламенту та Ради:

2011/65/ЄС від 8 червня 2011 року щодо обмеження використання деяких небезпечних речовин в електричному та електронному обладнанні  
норми EN 62321:2009

є ідентичним з примірником, що є предметом сертифікату оцінки  
типу ЄС № (6614) 139-1847 від 16.06.2014  
виданого BUREAU VERITAS

Newtime - 52 Boulevard du Parc - Ile de la Jatte  
92200 Neuilly sur Seine Країна: Франція

Телефон: +33(0)1 55 24 70 00 Електронна пошта: [info@fr.bureauveritas.com](mailto:info@fr.bureauveritas.com)

Веб-сайт: [www.bureauveritas.fr](http://www.bureauveritas.fr)

Номер ідентифікаційної одиниці, що повідомляє: 0062

Ця Декларація відповідності ЄС втрачає свою чинність, якщо продукт буде змінено  
або перебудовано без згоди виробника.

За підготовку та зберігання технічної документації відповідає:  
Гжегож Ковальчик, Кітлін, вул. Спасерова 3, 97-500 Радомсько.

Кітлін, 15.02.2017

Місце та дата видачі

Гжегож Ковальчик

Прізвище, ім'я та посада уповноваженої особи

## Karta Gwarancyjna

|   |                                                                      |                                                                                                                                                                    |
|---|----------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1 | Nazwa urządzenia i numer artykułu.                                   |                                                                                                                                                                    |
| 2 | Data zakupu.                                                         |                                                                                                                                                                    |
| 3 | Dokładny opis zgłaszanej wady, usterki.                              | .....<br>.....<br>.....<br>.....<br>.....<br>.....<br>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<br>Data i podpis.                                 |                                                                                                                                                                    |
| 6 | Dane osobowe do kontaktu, numer telefonu.                            | .....<br>.....                                                                                                                                                     |

### 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 stopniowi 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.
    - ustępka 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
    - ustępka 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