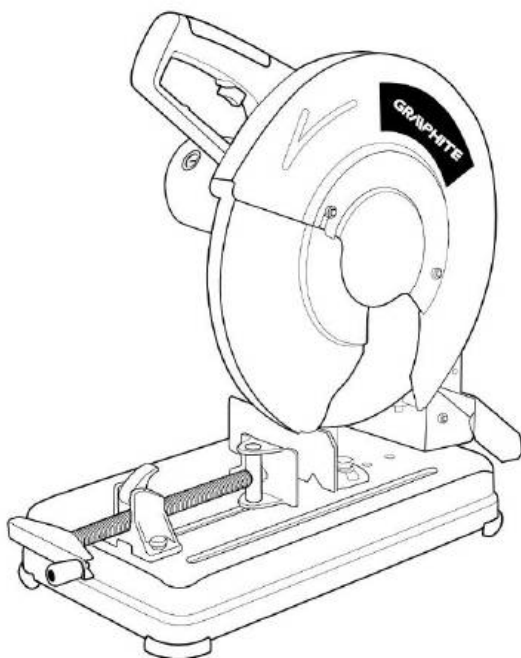


GRAPHITE

- PL PRZECINARKA DO METALU
- GB METAL CUT SAW
- DE METALLSCHNITT-SÄGE
- RU РЕЗКА ПО МЕТАЛЛУ
- UA ПИЛА ПО МЕТАЛУ
- HU FÉM VÁGOTT FÜRÉSZ
- RO FERĂSTRĂU TĂIAT METAL
- CZ PÍLA NA KOV
- SK PÍLA NA KOV
- SL ŽAGA ZA KOVINE
- LT PJAUSTYTAS METALU
- LV ZĀĢĒTS AR METĀLU
- EE METALLIST SAEGA
- BG РЕЖЕЦЪ ТРИОН ЗА МЕТАЛ
- HR TESTERA ZA REZANJE METALA
- SR TESTERA ZA REZANJE METALA
- GR ΜΕΤΑΛΛΙΚΟ ΠΡΙΟΝΙ ΚΟΠΗΣ
- ES SIERRA DE CORTE DE METAL
- IT SEGA PER METALLO
- PT SERRA DE CORTE DE METAL
- FR SCIE À MÉTAUX



10⁺ LAT
DOSTĘPNOŚCI
CZĘŚCI ZAMIENNYCH

Sprawdź dostępność
części zamiennych
do tego produktu

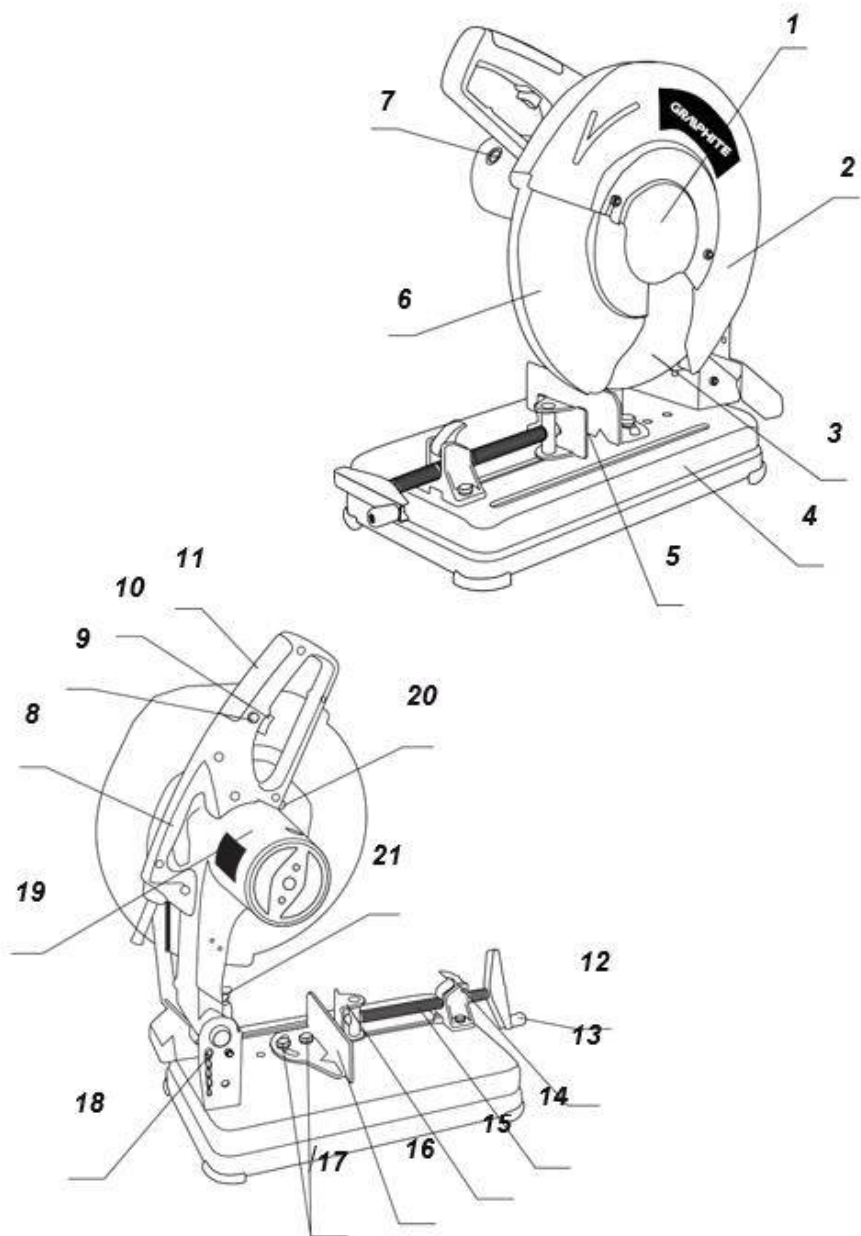
skanując kod QR
lub wchodząc na
gtxservice.pl

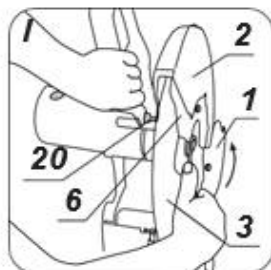
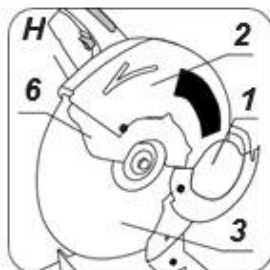
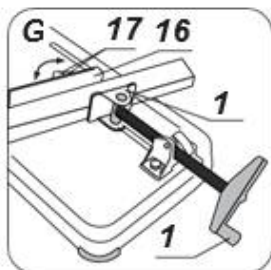
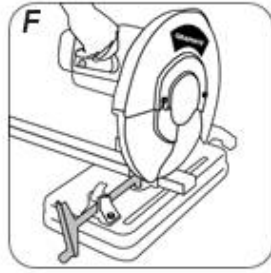
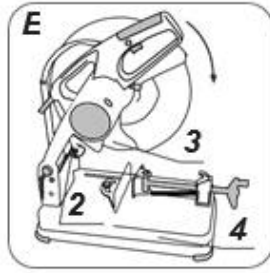
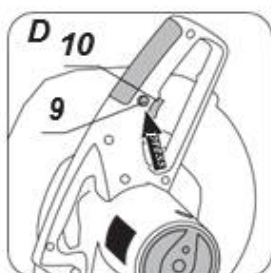
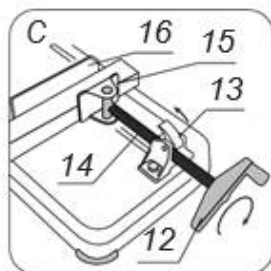
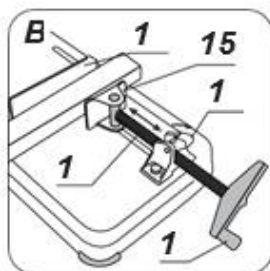
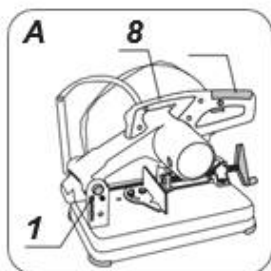


59G873



PL	INSTRUKCJA OBSŁUGI.....	4
EN	INSTRUCTION MANUAL.....	8
DE	BETRIEBSANLEITUNG.....	11
RU	РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.....	15
UA	ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ.....	18
HU	HASZNÁLATI UTASÍTÁS.....	22
RO	INSTRUCTIUNI DE DESERVIRE.....	26
CZ	INSTRUKCE K OBSLUZE.....	29
SK	NÁVOD NA OBSLUHU.....	33
SL	NAVODILA ZA UPORABO.....	36
LT	APTARNAVIMO INSTRUKCIJA.....	40
LV	LIETOŠANAS INSTRUKCIJA.....	43
EE	KASUTUSJUHEND.....	46
BG	ИНСТРУКЦИЯ ЗА ОБСЛУЖВАНЕ.....	50
HR	UPUTE ZA UPOTREBU.....	54
SR	UPUTSTVO ZA UPOTREBU.....	57
GR	ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ.....	61
ES	INSTRUCCIONES DE USO.....	65
IT	MANUALE PER L'USO.....	68
NL	GEBRUIKSAANWIJZING.....	73
FR	MANUEL D'INSTRUCTION.....	77





UWAGA: PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO UŻYTKOWANIA ELEKTRONARZĘDZIA NALEŻY UWAGNIE PRZECZYTAĆ NINIEJSZĄ INSTRUKCJĘ I ZACHOWAĆ JĄ DO DALSZEGO WYKORZYSTANIA.

SZCZEGÓLWE PRZEPISY BEZPIECZEŃSTWA

Instrukcje bezpieczeństwa dla przecinarek

1. Ostrzeżenia bezpieczeństwa maszyny odcinającej

- a) **Ustaw siebie i osoby postronne z dala od płaszczyzny obracającej się tarczy.** Osłona pomaga chronić operatora przed oderwanymi fragmentami tarczy i przypadkowym kontaktem z tarczą.
- b) **Do swojego elektronarzędzia używaj wyłącznie wzmocnionych tarcz do cięcia.** Możliwość zamontowania narzędzia roboczego do elektronarzędzia, nie zapewnia bezpiecznej pracy.
- c) **Znamionowa prędkość narzędzia roboczego musi być co najmniej równa maksymalnej prędkości oznaczonej na elektronarzędziu.** Akcesoria działające szybciej niż ich prędkość znamionowa mogą pękać i rozpaść się.
- d) **Tarcze mogą być używane tylko w zalecanych zastosowaniach.** Na przykład: nie szlifuj bokiem ściernicy. Ściernie tarcze tnące są przeznaczone do szlifowania obwodowego, siły boczne przyłożone do tych tarcz mogą spowodować ich zniszczenie.
- e) **Zawsze używaj nieszkodzonych kołnierzy montażowych tarcz o średnicy odpowiedniej dla wybranej tarczy.** Odpowiednie kołnierze wspierają tarcze, zmniejszając w ten sposób ryzyko pęknięcia tarczy.
- f) **Średnica zewnętrzna i grubość narzędzia roboczego muszą mieścić się w zakresie wartości znamionowej elektronarzędzia.** Akcesoria o niewłaściwym rozmiarze nie mogą być odpowiednio osłonięte ani kontrolowane.
- g) **Rozmiar trzpienia tarczy i kołnierzy musi odpowiednio pasować do wrzeciona elektronarzędzia.** Tarcze i kołnierze z otworami trzpieniowymi, które nie zapewniają odpowiedniego mocowania narzędzia roboczego mogą powodować utratę stabilności oraz generować nadmierne wibracje i spowodować utratę kontroli.
- h) **Nie używaj uszkodzonych tarcz.** Przed każdym użyciem sprawdź tarczę pod kątem rys i pęknięć. W przypadku upuszczenia elektronarzędzia lub tarczy sprawdź, czy tarcza nie jest uszkodzona lub zamontuj nieszkodzoną tarczę. Po sprawdzeniu i zamontowaniu tarczy, ustaw się oraz osoby postronne z dala od płaszczyzny obracającej się tarczy i uruchom urządzenie z maksymalną prędkością bez obciążenia przez jedną minutę. Uszkodzone tarcze zwykle rozpadają się podczas tego testu.
- i) **Noś osobiste wyposażenie ochronne.** W zależności od zastosowania należy stosować osłonę twarzy, gogle ochronne lub okulary ochronne. W razie potrzeby noś maskę przeciwpyłową, ochronniki słuchu, rękawice i ubranie robocze, które mogą zatrzymać małe fragmenty ścierniwa lub przedmiotu obrabianego. Ochrona oczu musi być zdolna do powstrzymywania latających odłamków generowanych przez różne operacje. Maskę przeciwpyłową lub respirator muszą być zdolne do filtrowania cząstek generowanych podczas pracy. Długotrwałe narażenie na hałas o wysokiej intensywności może powodować utratę słuchu.
- j) **Osoby postronne powinny znajdować się w bezpiecznej odległości od miejsca pracy.** Każdy znajdujący się w pobliżu prac musi nosić osobiste wyposażenie ochronne. Fragmenty obrabianego przedmiotu lub pękniętej tarczy mogą odlecieć i spowodować obrażenia poza bezpośrednim obszarem działania.
- k) **Umieść przewód zasilający z dala od obracającego się narzędzia roboczego.** W przypadku utraty kontroli przewód zasilający może zostać przecięty lub zaczepiony, a dłoń lub ramię może zostać wciągnięte w obracającą się tarczę.
- l) **Regularnie czyść otwory wentylacyjne elektronarzędzia.** Wentylator silnika może wciągać kurz do wnętrza obudowy, a

nadmierne gromadzenie się sproszkowanego metalu może powodować zagrożenia elektryczne.

- m) **Nie używaj elektronarzędzia w pobliżu łatwopalnych materiałów.** Nie używaj elektronarzędzia, gdy jest umieszczony na palnej powierzchni, takiej jak drewno. Iskry mogą zapalić te materiały.
- n) **Nie używaj narzędzi roboczych wymagających płynnych płynów chłodzących.** Używanie wody lub innych płynów chłodzących może spowodować porażenie.

2. Odrzut i powiązane ostrzeżenia

Odrzut jest nagłą reakcją na ściśniętą lub zaczepioną obracającą się tarczę. Zakleszczenie lub zaczepienie powoduje gwałtowne utknięcie tarczy, co z kolei powoduje, że niekontrolowana siła tnąca wypycha tarczę w górę w kierunku operatora;

Na przykład, jeśli tarcza ścierna zostanie zaczepiona lub ściśnięta przez obrabiany przedmiot, krawędź tarczy, która przy wejściu w punkt zaciskania może wbić się w powierzchnię materiału, powodując, że tarcza wysuwa się lub wyrzuca. Tarcze ściernie mogą również pękać w tych warunkach.

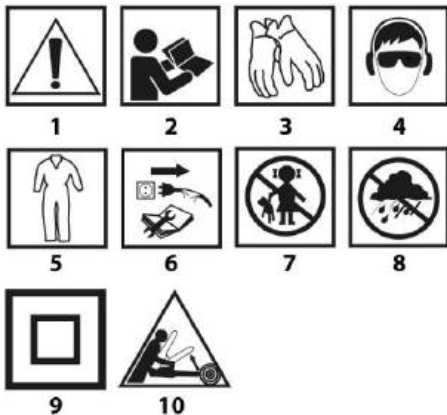
Odrzut jest wynikiem niewłaściwego użytkowania elektronarzędzia i / lub niewłaściwych procedur lub warunków pracy i można go uniknąć, stosując odpowiednie środki ostrożności, jak podano poniżej.

- a) **Trzymaj mocno elektronarzędzie i ustaw ciało i ramię tak, abyś mógł oprzeć się siłom odrzutu.** Operator może kontrolować siły odrzutu w górę, jeśli zostaną podjęte odpowiednie środki ostrożności.
- b) **Nie ustawiać ciała w linii z obracającą się tarczą.** Jeżeli nastąpi odrzut, popchnie zespół tnący do góry w kierunku operatora.
- c) **Nie mocować piły łańcuchowej, ostrza do pracy w drewnie, segmentowej diamentowej tarczy z peryferijną szczeliną większą niż 10 mm ani zębatej tarczy.** Takie ostrza powodują częste odrzuty i utratę kontroli.
- d) **Nie „zakleszczaj” tarczy ani nie stosuj nadmiernej głąbokości nacisku.** Nie próbuj wykonywać nadmiernej głąbokości cięcia. Przeciążenie tarczy zwiększa obciążenie i podatność na skrecaenie lub zatrzymanie tarczy podczas cięcia oraz możliwość odrzutu lub pęknięcia tarczy.
- e) **Gdy tarcza zatrzymuje się lub przerywa cięcie z jakiegokolwiek powodu, wyłącz elektronarzędzie i zatrzymaj cięcie aż tarcza całkowicie się zatrzyma.** Nigdy nie próbuj usuwać tarczy z nacięcia, gdy tarcza jest w ruchu, w przeciwnym razie może wystąpić odrzut. Zbadaj i podejmij działania naprawcze, aby wyeliminować przyczynę zakleszczenia tarczy.
- f) **Nie wznawiać operacji cięcia na detalu.** Pozwól, aby tarcza osiągnęła pełną prędkość i ostrożnie ponownie wejdź w cięcie. Tarcza może się zakleszczyć lub nastąpi odrzut, jeśli narzędzie robocze zostanie ponownie uruchomione w elemencie obrabianym.
- g) **Podpreż każdy zbyt duży przedmiot, aby zminimalizować ryzyko zakleszczenia tarczy i odrzutu.** Duże przedmioty mają tendencję do opadania pod własnym ciężarem. Podpry należy umieścić pod przedmiotem obrabianym w pobliżu linii cięcia i w pobliżu krawędzi przedmiotu po obu stronach tarczy.

UWAGA! Urządzenie służy do pracy wewnątrz pomieszczeń.

Mimo zastosowania konstrukcji bezpiecznej z samego założenia, stosowania środków zabezpieczających i dodatkowych środków ochronnych, zawsze istnieje ryzyko szcążtkowe doznania urazów podczas pracy.

OBJAŚNIENIE ZASTOSOWANYCH PIKTOGRAMÓW



1. Uwaga! Zachowaj szczególne środki ostrożności
2. OSTRZEŻENIE Przeczytaj instrukcję obsługi
3. Stosuj rękawice ochronne
4. Używaj środki ochrony osobistej (gogle ochronne, ochronniki słuchu, maskę przeciwpyłową)
5. Używaj odzieży ochronnej
6. Odłącz przewód zasilający przed rozpoczęciem czynności obsługowych lub naprawczych
7. Nie dopuszczać dzieci do narzędzia
8. Chroń urządzenie przed wilgocią
9. Druga klasa ochronności
10. Zagrożenie na skutek odrzutu.

BUDOWA I ZASTOSOWANIE

Przecinarka do metalu przeznaczona jest do przecinania kawałków metalu, pasujących wielkością do urządzenia. Przecinarkę należy wykorzystywać wyłącznie z odpowiednimi tarczami tnącymi przewidzianymi dla tego urządzenia. Nie wolno stosować wszelkiego rodzaju tarcz ze stali szybko tnącej, węglików spiekanych, diamentu itp. Urządzenie zostało zaprojektowane do lekkich prac w warsztatach usługowych oraz do samodzielnej działalności amatorskiej (majsterkowanie). Próby użycia przecinarki do innych celów niż podano będzie traktowane, jako użytkowanie niewłaściwe.

Nie wolno używać urządzenia niezgodnie z jego przeznaczeniem.

OPIS STRON GRAFICZNYCH

Poniższa numeracja odnosi się do elementów urządzenia przedstawionych na stronach graficznych niniejszej instrukcji.

1. Osłona boczna tarczy tnącej
 2. Osłona stała
 3. Tarcza tnąca
 4. Podstawa
 5. Imadło
 6. Osłona ruchoma tarczy tnącej
 7. Pokrywa szczotki węglowej
 8. Uchwyt transportowy
 9. Włacznik bezpieczeństwa
 10. Włacznik
 11. Rękojeść
 12. Korbka
 13. Nakrętka dzielona śruby imadła
 14. Śruba imadła
 15. Szczęką ruchoma
 16. Szczęką oporową
 17. Śruby mocowania szczęki oporowej
 18. Sworzeń blokady głowicy
 19. Głowica
 20. Blokada wrzeczona
 21. Śruba regulacyjna
- * Mogą występować różnice między rysunkiem a wyrobem.

WYPOSAŻENIE I AKCESORIA

1. Klucz oczkowy dwustronny

2. Sworzeń blokady – 1 szt.
3. Korbka – 1 szt.

PRZYGOTOWANIE DO PRACY

Przed wszystkimi pracami przy urządzeniu należy wyjąć wtyczkę przewodu zasilającego z gniazda sieciowego.

ZABEZPIECZENIE TRANSPORTOWE / PRZENOSZENIE PILARKI

Dla celów transportowych zabezpieczyć głowicę w skrajnym dolnym położeniu.

- Docisnąć głowicę (19) za rękojeść (11) i zabezpieczyć sworzniem blokady głowicy (18) w skrajnym dolnym położeniu (rys. A).
- Przy podnoszeniu przecinarki należy chwycić ją za uchwyt transportowy (8). Nie wolno przenosić przecinarki chwytając za rękojeść (11).

IMADŁO

Przed przecinaniem każdy materiał musi być pewnie zamocowany w imadło.

Nakrętka dzielona śruby imadła (13) umożliwiła szybki przesuw śruby imadła (14) celem dosunięcia szczęki ruchomej (15) do materiału bez konieczności obracania korbką (12).

- Odchylić górną połowę nakrętki dzielonej śruby imadła (13) ku górze.
- Wysunąć śrubę imadła (14) na odpowiednią odległość, aby możliwe było zamocowanie materiału pomiędzy powierzchniami szczęk (15) i (16).
- Umieścić materiał między szczękami, dosunąć śrubę imadła (14) na tyle, aż powierzchnia szczęki ruchomej (15) zetknie się z materiałem (rys. B).
- Zamknąć górną połowę nakrętki dzielonej śruby imadła (13) aż do zazębienia się ze śrubą imadła (14) i obracając korbką (12) zacisnąć materiał w szczękach (rys. C).

PRACA / USTAWIENIA

Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności regulacyjnych przy przecinarkę trzeba się upewnić, że została ona odłączona od sieci zasilającej. Aby zapewnić sobie bezpieczeństwo, dokładne i wydajne działanie przecinarki, należy wszystkie procedury regulacyjne wykonywać w cisłości.

Po zakończeniu wszystkich czynności regulacyjnych i nastawczych należy upewnić się, że zostały zabrane wszystkie klucze nastawcze. Sprawdzić czy wszystkie elementy złączne są odpowiednio zamocowane.

Dokonując czynności regulacyjnych sprawdzić czy wszystkie elementy zewnętrzne działają prawidłowo i spełniają wszystkie warunki niezbędne do prawidłowego funkcjonowania. Jakakolwiek część zużyta czy uszkodzona powinna zostać wymieniona przez wykwalifikowany personel przed rozpoczęciem użytkowania przecinarki.

UWAGI DOTYCZĄCE CIĘCIA

- Po zakończeniu każdej regulacji zaleca się dokonanie przecinania próbnego, w celu sprawdzenia poprawności wykonanej regulacji i skontrolowania wymiarów.
- Po włączeniu przecinarki należy odczekać, aż tarcza tnąca osiągnie maksymalną prędkość obrotową na luzie, dopiero wówczas można rozpocząć cięcie.
- Dłuższe kawałki materiału należy zabezpieczać przed upadkiem pod koniec cięcia (np. za pomocą podpory rolkowej).
- Przy rozpoczynaniu cięcia należy zachować szczególną uwagę!
- Odczekać aż tarcza tnąca zatrzyma się i dopiero wówczas usunąć odcięte kawałki materiału.

WŁĄCZANIE / WYŁĄCZANIE

Napięcie sieci musi odpowiadać wielkości napięcia podanego na tabliczce znamionowej przecinarki.

Przecinarkę można włączać tylko wtedy, gdy materiał przewidziany do cięcia jest odsunięty od tarczy tnącej.

Przecinarka do metalu wyposażona jest w włącznik bezpieczeństwa (9), zabezpieczający przed przypadkowym lub nieumyślnym uruchomieniem.

Włączanie

- Wcisnąć przycisk włącznika bezpieczeństwa (9).
- Wcisnąć i przytrzymać przycisk włącznika (10) (rys. D).

Wyłączanie

- Zwolnić nacisk na przycisk włącznika (10).

SPRAWDZENIE I REGULACJA GŁĘBOKOŚCI PRZECINANIA

Konieczne jest sprawdzenie ustawienia maksymalnej głębokości przecinania, aby uzyskać pewność, że tarcza tnąca przetnie materiał całkowicie. Przecinarka powinna być tak ustawiona, aby najniższy położony punkt tarczy tnącej zagłębiał się, przynajmniej na 5 mm poniżej górnej powierzchni podstawy. Regulacja jest konieczna z uwagi na fakt skompenowania zużycia tarczy tnącej.

Przy pomocy śruby regulacyjnej (21) można wyregulować skok głowicy (19) do dołu.

- Opuścić głowicę (19) w dół i przytrzymać w położeniu dolnym opartą o łeb śruby regulacyjnej (21).
- Poluzować precyzyjną nakrętkę i w razie potrzeby wkręcić lub wykręcić śrubę regulacyjną (21) tak, aby tarcza tnąca (3) była we właściwym położeniu (5 mm poniżej górnej powierzchni podstawy (4) (rys. E).
- Dokręcić precyzyjną nakrętkę celem zabezpieczenia dokonanego ustawienia.

CIĘCIE

Sprężyna powrotna ramienia przecinarki powoduje automatyczny powrót głowicy do położenia górnego, dlatego też po zakończeniu cięcia nie wolno zwalniać nacisku na uchwyt, lecz lekko przytrzymując zezwolić na powrót głowicy do skrajnego górnego położenia.

- Mocno zamocować materiał w imadle (5).
- Włączyć przecinarkę i odczekać, aż silnik osiągnie maksymalną prędkość obrotową.
- Docisnąć głowicę (19) za rękojęści (11) do dołu aż do lekkiego zetknięcia się tarczy tnącej (3) z przecinanym materiałem.
- Wywierając równomierny nacisk na głowicę wykonać cięcie (rys. F).

Pod koniec cięcia nie należy zmniejszać docisku, ponieważ może to spowodować przegrzanie przecinanego materiału i powstanie nierównych krawędzi.

Nie wolno dopuszczać do drgań lub podbijania tarczy tnącej, ponieważ pogorszy to, jakości cięcia i może spowodować pęknięcie tarczy tnącej.

PRZECINANIE MATERIAŁU O WIĘKSZYCH WYMIARACH

W przypadku konieczności zamocowania materiału o szerszych wymiarach istnieje możliwość odsunięcia szczęki oporowej celem zwiększenia odległości pomiędzy szczękami imadła.

- Ustawić głowicę (19) w górnym położeniu.
- Odkręcić śruby mocowania szczęki oporowej (17).
- Przełożyć szczękę oporową (16) w otwory znajdujące się bliżej ramienia głowicy i zamocować dokręcając śruby mocowania szczęki oporowej (17).

Ilość cięć możliwa do wykonania tarczą tnącą oraz ich, jakość może być różna i zależy od szybkości cięcia. Szybkie przecinanie może spowodować przedwczesne zużycie tarczy tnącej, ale zabezpiecza materiał przed przegrzaniem i zapewnia gładkość powierzchni ciętych.

USTAWIENIE IMADŁA DLA OPERACJI PRZECINANIA POD KĄTEM

Szczeka oporowa (16) spełnia również funkcję kątomierza nastawnego i po regulacji pozwala na przecinanie materiału pod

dowolnym kątem w zakresie od położenia prostopadłego do 45° w lewo lub w prawo.

- Ustawić głowicę (19) w górnym położeniu.
- Poluzować śruby mocowania szczęki oporowej (17).
- Obrócić szczękę oporową (16) o żądany kąt cięcia według podziałki kątovej i zabezpieczyć dokręcając poluzowane śruby mocowania szczęki oporowej (17) (rys. G).
- Zamocować materiał w imadle i wykonać cięcie. Pomimo, że podziałka kątovej szczęki oporowej jest wystarczająco dokładna dla większości wykonywanych prac, to jednak zaleca się sprawdzenie ustawienia kąta przecinania za pomocą kątomierza lub innego przyrządu do mierzenia kątów. Podczas mocowania materiału w imadle szczeka ruchoma (15) samoczynnie ustawia się równoległe do mocowanego materiału zapewniając jego pewne zamocowanie.

OBŚLUGA I KONSERWACJA

Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności związanych z instalowaniem, regulacją, naprawą lub obsługą należy wyjąć wtyczkę przewodu zasilającego z gniazdka sieciowego.

- Po zakończeniu pracy starannie usunąć wszelkie kawałki materiału i pył z podstawy oraz obszaru wokół tarczy tnącej i jej osłony.
- Przecinarkę najlepiej czyścić szczotką lub strumieniem sprężonego powietrza.
- Nigdy nie wolno stosować wody lub jakichkolwiek płynów chemicznych do czyszczenia przecinarki.
- Regularnie należy czyścić szczeliny wentylacyjne, aby nie dopuścić do przegrzania silnika przecinarki.
- Przecinarkę zawsze należy przechowywać w miejscu suchym, niedostępnym dla dzieci.
- Wymianę przewodu zasilającego lub inne naprawy należy powierzać wyłącznie autoryzowanemu warsztatowi serwisowemu.

Należy regularnie sprawdzać dokręcenie wszystkich śrub i wkrętów mocujących. W czasie pracy mogą one z czasem ulec poluzowaniu.

WYMIANA TARCZY TNĄCEJ

- Ustawić głowicę (19) w położeniu górnym.
- Przesunąć osłonę ruchomą tarczy tnącej (6) w jej górne położenie.
- Poluzować nakrętki i odsunąć osłonę boczną tarczy tnącej (1) do tyłu (rys. H).
- Wcisnąć blokadę wrzeczona (20) tak, aby jej sworzęd przeszedł przez otwór w osłonie ruchomej tarczy tnącej (6) i obracać ręką tarczę tnącą (3) do momentu jej zablokowania.
- Za pomocą klucza oczkowego (w wyposażeniu) odkręcić śrubę mocującą tarczę tnącą (3) obracając w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara (rys. I).
- Usunąć śrubę mocującą tarczę tnącą, podkładkę i kołnier z zewnątrz i ostrożnie wyjąć tarczę tnącą (3).
- Przed zamontowaniem nowej tarczy tnącej starannie oczyścić kołnierze.
- Umieścić nową tarczę tnącą i dokręcić śrubę mocującą tarczę tnącą przy jednocześnie wciśniętej blokadzie wrzeczona (20).
- Zwolnić blokadę wrzeczona (20).
- Zamontować osłonę boczną tarczy tnącej (1) i dokręcić nakrętki.
- Przesunąć głowicę (19) przy pomocy rękojęści (11) do dołu, aby osłona ruchoma tarczy tnącej (6) została odblokowana.
- Sprawdzić poprawność działania osłony ruchomej tarczy tnącej (6).

Używać tylko zalecanych, specjalnie wzmocnionych tarcz tnących. Śruba mocująca tarczę tnącą powinna być dokręcona na tyle, aby tarcza tnąca była pewnie zaciśnięta i nie mogła się obracać. Zbyt silne dokręcenie śruby mocującej tarczę tnącą może spowodować uszkodzenie ściernicy.

WYMIANA SZCZOTEK WĘGLOWYCH

Zużyte (krótsze niż 5 mm), spalone lub pęknięte szczotki węglowe silnika należy natychmiast wymienić. Zawsze dokonuje się jednocześnie wymiany obu szczotek.

- Odkręcić pokrywę szczotek węglowych (7)
- Wyjąć zużyte szczotki węglowe.
- Usunąć ewentualny pył węglowy, za pomocą sprężonego powietrza.
- Włożyć nowe szczotki węglowe. Szczotki węglowe powinny swobodnie wsunąć się do szczotkotrzymaczy.
- Zamontować pokrywę szczotek węglowych (7)

Po wykonaniu wymiany szczotek węglowych należy uruchomić przecinarkę bez obciążenia przez okres około 2 - 3 min, aż szczotki węglowe dopasują się do komutatora silnika. Czynność wymiany szczotek węglowych zaleca się powierzać wyłącznie osobie wykwalifikowanej wykorzystując części oryginalne.

Wszelkiego rodzaju usterki powinny być usuwane przez autoryzowany serwis producenta.

PARAMETRY TECHNICZNE

Przecinarka do metalu 59G873	
Parametr	Wartość
Napięcie zasilania	230V~
Częstotliwość zasilania	50 Hz
Moc znamionowa	2600W
Prędkość obrotowa tarczy (bez obciążenia)	3800 min ⁻¹
Regulacja kąta imadła	0+45°
Średnica zewnętrzna tarczy	355 mm
Średnica wewnętrzna tarczy	25,4 mm
Zakres cięcia przy 90° (kątownik)	120x120mm
Zakres cięcia przy 90° (profil kwadratowy)	110x110mm
Zakres cięcia przy 90° (profil prostokątny)	170x90mm
Zakres cięcia przy 90° (profil okrągły)	110mm
Klasa ochronności	II
Masa	17 kg
Rok produkcji	2020
59G873 oznacza zarówno typ oraz określenie maszyny	

DANE DOTYCZĄCE HAŁASU I DRGAŃ

Poziom ciśnienia akustycznego	L _{PA} = 92,5 dB(A) K=3dB(A)
Poziom mocy akustycznej	L _{WA} = 105,5 dB(A) K=3dB(A)
Wartość przyspieszeń	a _n < 2,5 m/s ²

Informacje na temat hałasu i wibracji

Poziom emitowanego hałasu przez urządzenie opisano poprzez: poziom emitowanego ciśnienia akustycznego L_{PA} oraz poziom mocy akustycznej L_{WA} (gdzie K oznacza niepewność pomiaru). Drgania emitowane przez urządzenie opisano poprzez wartość przyspieszeń drgań a_n (gdzie K oznacza niepewność pomiaru).

Podane w niniejszej instrukcji: poziom emitowanego ciśnienia akustycznego L_{PA}, poziom mocy akustycznej L_{WA} oraz wartość przyspieszeń drgań a_n zostały zmierzone zgodnie z EN 62841-1. Podany poziom drgań a_n może zostać użyty do porównywania urządzeń oraz do wstępnej oceny ekspozycji na drgania.

Podany poziom drgań jest reprezentatywny jedynie dla podstawowych zastosowań urządzenia. Jeżeli urządzenie zostanie użyte do innych zastosowań lub z innymi narzędziami roboczymi, poziom drgań może ulec zmianie. Na wyższy poziom drgań będzie wpływać niewystarczająca czy zbyt rzadka konserwacja urządzenia. Podane powyżej przyczyny mogą spowodować zwiększenie ekspozycji na drgania podczas całego okresu pracy.

Aby dokładnie oszacować ekspozycję na drgania, należy uwzględnić okresy kiedy urządzenie jest wyłączone lub kiedy jest włączone ale nie jest używane do pracy. Po

dokładnym oszacowaniu wszystkich czynników łączna ekspozycja na drgania może okazać się znacznie niższa.

W celu ochrony użytkownika przed skutkami drgań należy wprowadzić dodatkowe środki bezpieczeństwa, takie jak: cykliczna konserwacja urządzenia i narzędzi roboczych, zabezpieczenie odpowiedniej temperatury rąk oraz właściwa organizacja pracy.

OCHRONA ŚRODOWISKA



Produktów zasilanych elektrycznie nie należy wyrzucać wraz z domowymi odpadkami, lecz oddać je do utylizacji w odpowiednich zakładach. Informacji na temat utylizacji udzieli sprzedawca produktu lub miejscowe władze. Zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny zawiera substancje niebezpieczne dla środowiska naturalnego. Sprzęt nie poddany recyklingowi stanowi potencjalne zagrożenie dla środowiska i zdrowia ludzi.

* Zastrzega się prawo dokonywania zmian.

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa z siedzibą w Warszawie, ul. Pograniczna 2/4 (dalej: „Grupa Topex”) informuje, iż wszelkie prawa autorskie do treści niniejszej instrukcji (dalej: „Instrukcja”), w tym m.in. jej tekstu, zamieszczonych fotografii, schematów, rysunków, a także jej kompozycji, należą wyłącznie do Grupy Topex i podlegają ochronie prawnej zgodnie z ustawą z dnia 4 lutego 1994 roku, o prawie autorskim i prawach pokrewnych (tj. Dz. U. 2006 Nr 90 Poz 631 z późn. zm.). Kopiowanie, przetwarzanie, publikowanie, modyfikowanie w celach komercyjnych całości Instrukcji jak i poszczególnych jej elementów, bez zgody Grupy Topex wyrażonej na piśmie, jest surowo zabronione i może spowodować pociągnięcie do odpowiedzialności cywilnej i kamej.

GWARANCJA I SERWIS

Warunki gwarancji oraz opis postępowania w przypadku reklamacji zawarte są w załączonej Karcie Gwarancyjnej. Serwis Centralny

GTX Service tel. +48 22 573 03 85

Ul. Pograniczna 2/4 fax. +48 22 573 03 83

02-285 Warszawa e-mail service@gtxservice.pl

Sieć Punktów Serwisowych do napraw gwarancyjnych i pogwarancyjnych dostępna na platformie internetowej gtxservice.pl

GRAPHITE zapewnia dostępność części zamiennych oraz materiałów eksploatacyjnych dla urządzeń i elektronarzędzi.

Pełna oferta na platformie internetowej gtxservice.pl

Zeskanuj QR kod i wejdź na gtxservice.pl



NOTE: BEFORE THE POWER TOOL IS USED FOR THE FIRST TIME, READ THIS INSTRUCTION MANUAL AND KEEP IT FOR FUTURE REFERENCE.

DETAILED SAFETY REGULATIONS

Safety instructions for cut-off machines

1. Cut-off machine safety warnings

- a) **Position yourself and bystanders away from the plane of the rotating wheel.** The guard helps to protect the operator from broken wheel fragments and accidental contact with wheel.
- b) **Use only bonded reinforced cut-off wheels for your power tool.** Just because an accessory can be attached to your power tool, it does not assure safe operation.
- c) **The rated speed of the accessory must be at least equal to the maximum speed marked on the power tool.** Accessories running faster than their rated speed can break and fly apart.
- d) **Wheels must be used only recommended applications. For example: do not grind with the side of a cut-off wheel.** Abrasive cut-off wheels are intended for peripheral grinding, side forces applied to these wheels may cause them to shatter.
- e) **Always use undamaged wheel flanges that are of correct diameter for your selected wheel.** Proper wheel flanges support the wheel thus reducing possibility of wheel breakage.
- f) **The outside diameter and the thickness of your accessory must be within the capacity rating of your power tool.** Incorrectly sized accessories cannot be adequately guarded or controlled.
- g) **The arbour size of wheels and flanges must properly fit the spindle of the power tool.** Wheels and flanges with arbour holes that do not match the mounting hardware of the power tool will run out of balance, vibrate excessively and may cause loss of control.
- h) **Do not use damaged wheels. Before each use, inspect the wheels for chips and cracks. If the power tool or wheel is dropped, inspect for damage or install an undamaged wheel. After inspecting and installing the wheel, position yourself and bystanders away from the plane of the rotating wheel and run the power tool at maximum no load speed for one minute.** Damaged wheels will normally break apart during this test time.
- i) **Wear personal protective equipment. Depending on application, use face shield, safety goggles or safety glasses. As appropriate, wear dust mask, hearing protectors, gloves and shop apron capable of stopping small abrasive or workpiece fragments.** The eye protection must be capable of stopping flying debris generated by various operations. The dust mask or respirator must be capable of filtering particles generated by your operation. Prolonged exposure to high intensity noise may cause hearing loos.
- j) **Keep bystanders a safe distance away from work area. Anyone entering the work must wear personal protective equipment.** Fragments of workpiece or of a broken wheel may fly away and cause injury beyond immediate area of operation.
- k) **Position the cord clear of the spinning accessory.** If you lose control, the cord may be cut or snagged and your hand or arm may be pulled into the spinning wheel.
- l) **Regularly clean the power tool's air vents.** The motor's fan can draw the dust inside the housing and excessive accumulation of powdered metal may cause electrical hazards.
- m) **Do not operate the power tool near flammable materials. Do not operate the power tool while placed on a combustible surface such as wood.** Sparks could ignite these materials.
- n) **Do not use accessories that require liquid coolants.** Using water or other liquid coolants may result in electrocution or shock.

2. Kickback and related warnings

Kickback is a sudden reaction to a pinched or snagged rotating wheel. Pinching or snagging causes rapid stalling of the rotation wheel which in turn causes the uncontrolled cutting unit to be forced upwards toward the operator;

For example, if an abrasive wheel is snagged or pinched by the workpiece, the edge of the wheel that in entering into the pinch point can did into the surface of the material causing the wheel to climb out or kick out. Abrasive wheels may also break under these conditions.

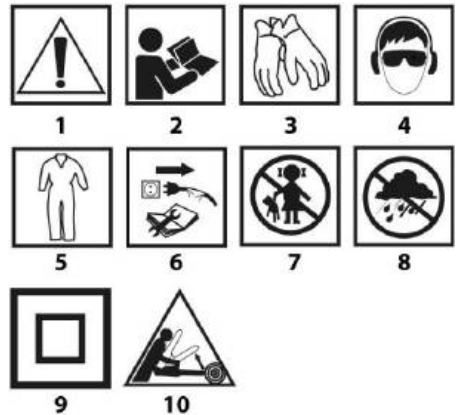
Kickback is the result of power tool misuse and/or incorrect operating procedures or conditions and can be avoided by taking proper precautions as given below.

- a) **Maintain a firm grip on the power tool and position your body and arm to allow you to resist kickback forces.** The operator can control upward kickback forces, if proper precautions are taken.
- b) **Do not position your body in line with the rotating wheel.** If kickback occurs, it will propel the cutting unit upwards toward the operator.
- c) **Do not attach a saw chain, woodcarving blade, segmented diamond wheel with a peripheral gap greater than 10 mm or toothed saw blade.** Such blades create frequent kickback and loss of control.
- d) **Do not "jam" the wheel or apply excessive pressure. Do not attempt to make an excessive depth of cut.** Overstressing the wheel increases the loading and susceptibility to twisting or binding of the wheel in the cut and the possibility of kickback or wheel breakage.
- e) **When the wheel is binding or when interrupting a cut for any reason, switch off the power tool and hold the cutting until motionless until the wheel comes to a complete stop. Never attempt to remove the wheel from the cut while the wheel is in motion otherwise kickback may occur.** Investigate and take corrective action to eliminate the cause of wheel binding.
- f) **Do not restart the cutting operation in the workpiece. Let the wheel reach full speed and carefully re-enter the cut.** The wheel may bind, walk up or kickback if the power tool is restarted in the workpiece.
- g) **Support any oversized workpiece to minimize the risk of wheel pinching and kickback.** Large workpieces tend to sag under their own weight. Support must be placed under the workpiece near the line of cut and near the edge of the workpiece on both sides of the wheel.

WARNING! The device is used for indoor work.

Despite the use of a safe structure by design, the use of protective measures and additional protective measures, there is always a residual risk of injury during work.

EXPLANATION OF THE PICTOGRAMS USED



1. Attention! Take special precautions
2. WARNING Read the instruction manual
3. Wear protective gloves
4. Use personal protective equipment (safety goggles, ear protectors, dust mask)
5. Use protective clothing
6. Unplug the power cord before servicing or repair

7. Keep children away from tools
8. Protect the device against moisture
9. Second protection class
10. Risk of recoil.

DETAILED SAFETY REGULATIONS

CONSTRUCTION AND USE

Portable cut off saw is designed for cutting pieces of metal that match with the tool size. Use the portable cut off saw only with cutting discs designed for this tool.

Do not use cutting discs made of high speed steel, solid carbide, diamond etc.

The tool is designed for light duty works in service workshops and for individual, amateur activities (tinkering). Attempts to use the portable cut off saw for purposes other than specified will be considered an improper use.

Use the tool according to its purpose only.

DESCRIPTION OF DRAWING PAGES

Below enumeration refers to the device elements depicted on the drawing pages of this manual.

1. Side shield for cutting disc
2. Stationary shield
3. Cutting disc
4. Base
5. Vice
6. Movable shield for cutting disc
7. Carbon brush cover
8. Transport handle
9. Safety switch
10. Switch
11. Handle
12. Crank
13. Split nut of vice screw
14. Vice screw
15. Sliding jaw
16. Fixed jaw
17. Fixing screws for fixed jaw
18. Head locking pin
19. Head
20. Spindle lock
21. Adjustment screw

* Differences may appear between the product and drawing.

EQUIPMENT AND ACCESSORIES

1. Two sided ring spanner – 1 pce
2. Locking pin – 1 pce
3. Crank – 1 pce

PREPARATION FOR OPERATION

Remove power cord plug from mains socket before working at the device.

TRANSPORT PROTECTION / MOVING THE PORTABLE CUT OFF SAW

Secure the head in the lowest position for transportation.

- Use the handle (11) to press the head (19) in the lowest position possible and secure with the head locking pin (18) (fig. A).
- When lifting the portable cut off saw hold the transport handle (8). Do not carry the portable cut off saw when holding the handle (11).

VICE

Each piece of material must be well fixed in the vice before cutting.

The split nut of vice screw (13) allows fast advance of the vice screw (14) to move the sliding jaw (15) towards material without turning the crank (12).

- Lift upper part of the split nut of vice screw (13).
- Slide the vice screw (14) to appropriate distance, so it is possible to fix material between surfaces of jaws
- (15) and (16).
- Place material between jaws, slide the vice screw (14) back so the sliding jaw (15) surface contacts the material (fig. B).

- Close upper part of the split nut of vice screw (13) to join thread with the vice screw (14). Turn the crank
- (12) to tighten the material between jaws (fig. C).

OPERATION / SETTINGS

Ensure the portable cut off saw is disconnected from power supply network before starting any adjustment task. To ensure safe, precise and efficient cut off saw operation, proceed with all adjustment procedures as a whole.

After finishing all the setting and adjustment procedures ensure that all adjustment keys are collected. Check that all joining elements are properly fitted.

When making adjustments ensure that all external parts work properly and conform with all conditions necessary for proper operation. Any worn out or damaged part must be replaced by qualified personnel before starting to use the portable cut off saw.

INSTRUCTIONS FOR CUTTING

- It is recommended to make a try cut after each adjustment to make sure the new settings are correct and to check dimensions.
- After switching the portable cut off saw on, wait until cutting disc reaches its top maximum speed while running idle, only then you can proceed with cutting.
- Secure long objects from falling after cutting (e.g. with a roller support).
- Be very careful when starting a cut!
- Wait until cutting disc comes to a complete stop, only then you can remove cut off pieces.

SWITCHING ON / SWITCHING OFF

The mains voltage must match the voltage on the label of the cut off saw.

Switch on the saw only when the material that is to be cut is away from the cutting disc.

The portable cut off saw features safety switch (9) that protects against accidental or unintentional start up.

Switching on

- Press the safety switch button (9).
- Press and hold the switch button (10) (fig. D).

Switching off

- Release pressure on the switch button (10).

CHECKING AND ADJUSTMENT OF CUTTING DEPTH

It is necessary to check maximal cutting depth to ensure the cutting disc will cut the material completely. Set up the portable cut off saw, so the lowest point of the cutting disc penetrates at least 5 mm below upper surface of the base. Adjustments are necessary to compensate for wear of the cutting disc.

Use the adjustment screw (21) to adjust head (19) travel downwards.

- Lower the head (19) and hold down pressed against head of the adjustment screw (21).
- Loosen the lock nut and screw the adjustment screw (21) in or out if necessary, so the cutting disc (3) position is correct (5 mm below upper surface of the base (4)) (fig. E).
- Tighten the lock nut to secure the setting.

CUTTING

The return spring of the saw arm automatically moves the head to upper position. Therefore, do not release pressure on the handle after cutting, instead hold it slightly and allow the head to return to the topmost position.

- Fix the material tightly in the vice (5).
- Switch on the portable cut off saw and wait until motor reaches its full rotational speed.
- Use the handle (11) to press the head (19) downwards until the cutting disc (3) slightly contacts the material to cut.
- Apply steady pressure on the head and make a cut (fig. F).

Do not reduce pressure at the end of a cut, otherwise the cut material may get overheated and there may be uneven edges.

Do not allow vibrations or cutting disc bouncing on material, it would adversely affect cut quality and may cause crack in the cutting disc.

CUTTING LARGE PIECES

When fixing a wide piece of material, you can move the fixed jaw away to increase distance between vice jaws.

- Set the head (19) in upper position.
- Unscrew the fixing screws for fixed jaw (17).
- Reinstall the fixed jaw (16) to holes located closer to the head arm and attach by tightening the fixing screws for fixed jaw (17). Number of cuts possible to do with cutting disc and quality may vary, depending on the cutting speed. Fast cutting may cause early wear of cutting disc, but protects the material against overheating and ensures smooth cut surface.

SETTING THE VICE FOR MITRE CUTTING

The fixed jaw (16) also has a function of mitre gauge and allows to cut material at any angle after adjustment within range from right angle position to 45° left or right.

- Set the head (19) in upper position.
- Loosen the fixing screws for fixed jaw (17).
- Turn the fixed jaw (16) to required cutting angle accordingly to the angle scale and secure position by tightening the fixing screws for fixed jaw (17) loosened earlier (fig. G).
- Fix material in the vice and make a cut.

Even though the angle scale in fixed jaw is accurate enough for most of performed tasks, it is recommended to double-check the cutting angle with protractor or other device for angle measurements.

When fixing material in the vice, the sliding jaw (15) aligns itself in parallel to fixed material, ensuring it is well secured.

OPERATION AND MAINTENANCE

Unplug the power cord from mains socket before commencing any activities related to installation, adjustment, repair or maintenance.

- When the work is finished, remove thoroughly all pieces of material and dust from the base and area around cutting disc and its shield.
- Clean the portable cut off saw with brush or stream of compressed air.
- Never use water or other chemical liquids for cleaning the portable cut off saw.
- Clean ventilation holes regularly to prevent motor overheating.
- Store the portable cut off saw in a dry place, beyond reach of children.
- Entrust replacement of power cord and other repairs only to authorized service workshop.

Regularly check that all bolts and fixing screws are tightened. They may get loosened after some time of operation.

CUTTING DISC REPLACEMENT

- Set the head (19) in upper position.
- Place the movable shield for cutting disc (6) in its upper position.
- Loosen the nuts and take the side shield of the cutting disc (1) to the back (fig. H).
- Push the spindle lock (20) in so the pin goes through the hole in the movable shield for cutting disc (6) and turn the cutting disc (3) with your hand until it locks.
- Use ring spanner (included) to unscrew the screw fixing cutting disc (3) by turning it counter-clockwise (fig. I).
- Remove the screw fixing cutting disc, washer and outer collar, and remove the cutting disc (3) carefully.
- Clean the collars thoroughly before installing a new cutting disc.
- Place new cutting disc and tighten its fixing screw, while holding the spindle lock (20) pressed in.
- Release the spindle lock (20).
- Install the side shield for cutting disc (1) and tighten nuts.

- Use the handle (11) to move the head (19) downwards, so the movable shield for cutting disc (6) is unlocked.
- Make sure the movable shield for cutting disc (6) operates correctly.

Use only recommended and reinforced cutting discs. Tighten screw that fixes cutting disc, so the wheel is well clamped and cannot rotate. When the cutting disc fixing screw is overtightened, the wheel may get damaged.

REPLACEMENT OF CARBON BRUSHES

Replace immediately worn out (shorter than 5 mm), burnt or cracked motor carbon brushes. Always replace both brushes at a time.

- Unscrew and remove carbon brush covers (7).
- Remove worn out carbon brushes.
- Remove any carbon dust with compressed air.
- Insert new carbon brushes. Brushes should easily move into brush-holders.
- Fix carbon brush covers (7).

After the carbon brushes are replaced, start the portable cut off saw with no load for approximately 2-3 minutes until the carbon brushes fit to the motor commutator. It is recommended to entrust replacement of carbon brushes only to a qualified person. Only original parts should be used.

All faults should be repaired by service workshop authorized by the manufacturer.

TECHNICAL PARAMETERS

Metal cutting machine 59G873	
Parameter	Value
Supply voltage	230V ~
Power frequency	50 Hz
Rated power	26 00W
Blade rotational speed (without load)	3800 min ⁻¹
Vise angle adjustment	0 ÷ 45 °
Outer diameter of the disc	355 mm
Inner diameter of the disc	25 , 4 mm
Behind the cutting line at 90 ° (angle)	120x120mm
Cutting range at 90 ° (square profile)	110x110mm
Cutting range at 90 ° (rectangular profile)	170x90mm
Cutting range at 90 ° (round profile)	110mm
Protection class	II
Mass	17 kg
Year of production	2020
5 9G873 means both machine type and machine description	

NOISE AND VIBRATION DATA

Sound pressure level	L _{PA} = 92.5 dB (A) K = 3 dB (A)
Sound power level	L _{WA} = 105.5 dB (A) K = 3 dB (A)
Acceleration value	and $a_h < 2, 5 \text{ m/s}^2$

Information on noise and vibration

The level of noise emitted by the device is described by: the level of emitted sound pressure L_{PA} and the level of acoustic power L_{WA} (where K is the measurement uncertainty). Vibration emitted by the device is described by the value of vibration acceleration a_h (where K is the measurement uncertainty).

The level of emitted sound pressure L_{PA}, the sound power level L_{WA} and the value of vibration acceleration a_h given in this manual were measured in accordance with EN 62841-1. The given vibration level a_h can be used to compare devices and to initially assess vibration exposure.

The given vibration level is representative only for the basic applications of the device. If the device is used for other applications or with other working tools, the vibration level may change. Insufficient or too rare maintenance of the device will affect the higher level of vibration. The above-mentioned causes may cause increased vibration exposure during the entire working period.

To accurately estimate vibration exposure, consider the periods when the device is turned off or when it is turned on but is not used. After careful estimation of all factors, the total vibration exposure may be much lower.

In order to protect the user against the effects of vibrations, additional safety measures should be introduced, such as: cyclical maintenance of the device and working tools, protection of the right hand temperature and proper organization of work.

ENVIRONMENTAL PROTECTION



Electrical equipment must not be disposed off with household waste and, instead, should be utilized at appropriate facilities. Information on utilization can be provided by the product vendor or the local authorities. Waste electrical and electronic equipment contains substances that are not neutral to the natural environment. Equipment that is not recycled constitutes a potential hazard to the environment and to human health.

* Right to introduce changes is reserved.

"Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa with seat in Warsaw at ul. Pograniczna 2/4 (hereinafter Grupa Topex) informs, that all copyrights to this instruction (hereinafter Instruction), including, but not limited to, text, photographs, schemes, drawings and layout of the instruction, belong to Grupa Topex exclusively and are protected by laws accordingly to Copyright and Related Rights Act of 4 February 2004 (ustawa o prawie autorskim i prawach pokrewnych, Dz. U. 2006 No 90 item 631 with later amendments). Copying, processing, publishing, modifications for commercial purposes of the entire Instruction or its parts without written permission of Grupa Topex are strictly forbidden and may cause civil and legal liability.



ÜBERSETZUNG DER ORIGINALBETRIEB SANLEITUNG METALLTRENNMASCHINE 59G873

HINWEIS: Bevor das Netzteil zum ersten Mal verwendet wird, lesen Sie diese Bedienungsanleitung und bewahren Sie sie für zukünftige Referenzen auf.

DETAILLIERTE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

Sicherheitshinweise für Trennmaschinen

1. Sicherheitswarnungen der Maschine abschneiden

- Positionieren Sie sich und umstehende Personen von der Ebene des rotierenden Rads entfernt.** Der Schutz schützt den Bediener vor Radbrüchen und versehentlichem Kontakt mit dem Rad.
- Verwenden Sie für Ihr Elektrowerkzeug nur geklebte, verstärkte Trennräder.** Nur weil ein Zubehör an Ihrem Elektrowerkzeug angebracht werden kann, ist kein sicherer Betrieb gewährleistet.
- Die Nenngeschwindigkeit des Zubehörs muss mindestens der auf dem Elektrowerkzeug angegebenen Höchstgeschwindigkeit entsprechen.** Zubehör, das schneller als die Nenngeschwindigkeit läuft, kann brechen und auseinander fliegen.
- Räder dürfen nur für empfohlene Anwendungen verwendet werden.** Zum Beispiel: Schleifen Sie nicht mit der Seite eines Trennrads. Schleifscheiben sind für das Schleifen am Umfang vorgesehen. Seitenkräfte, die auf diese Scheiben ausgeübt werden, können zum Zerbrechen führen.
- Verwenden Sie immer unbeschädigte Radflansche mit dem richtigen Durchmesser für das ausgewählte Rad.** Richtige Radflansche stützen das Rad und verringern so die Möglichkeit eines Radbruchs.
- Der Außendurchmesser und die Dicke Ihres Zubehörs müssen innerhalb der Tragfähigkeit Ihres Elektrowerkzeugs liegen.** Falsch dimensioniertes Zubehör kann nicht angemessen geschützt oder kontrolliert werden.

- Die Dorngröße der Räder und Flansche muss richtig zur Spindel des Elektrowerkzeugs passen.** Räder und Flansche mit Dornlöchern , die die Montageteile des Elektrowerkzeugs nicht stark beeinträchtigen, geraten aus dem Gleichgewicht, vibrieren übermäßig und können zu Kontrollverlust führen.
- Verwenden Sie keine beschädigten Räder. Überprüfen Sie die Räder vor jedem Gebrauch auf Späne und Risse.** Wenn das Elektrowerkzeug oder das Rad herunterfällt, überprüfen Sie es auf Beschädigungen oder installieren Sie ein unbeschädigtes Rad. Nach der Prüfung und der Montage des Rades selbst Position a n d Zuschauer weg von der Ebene des sich drehenden Rad und laufen bei maximaler eine Minute lang das Elektrowerkzeug Leerlaufdrehzahl. Beschädigte Räder brechen normalerweise während dieser Testzeit auseinander.
- Tragen Sie persönliche Schutzausrüstung. Je nach Anwendung, Verwendung Gesicht Schild , Schutzbrille oder Schutzbrille. Tragen Sie gegebenenfalls eine Staubmaske, Gehörschutz, Handschuhe und eine Ladenschürze, um kleine Schleif- oder Werkstückfragmente zu stoppen. Der Augenschutz muss in der Lage sein, durch verschiedene Vorgänge erzeugte Flugabfälle zu stoppen.** Die Staubmaske oder das Atemschutzgerät muss in der Lage sein, durch Ihren Betrieb erzeugte Partikel zu filtern. Längerer Kontakt mit Lärm hoher Intensität kann zu Hörverlusten führen.
- Halten Sie umstehende Personen in sicherem Abstand vom Arbeitsbereich. Jeder, der die Arbeit betritt, muss persönliche Schutzausrüstung tragen.** Fragmente des Werkstücks oder eines gebrochenen Rads können wegfliegen und Verletzungen verursachen, die über den unmittelbaren Einsatzbereich hinausgehen.
- Positionieren Sie das Kabel nicht in der Nähe des sich drehenden Zubehörs.** Wenn Sie die Kontrolle verlieren, kann die Schnur durchtrennt oder eingeklemmt werden und Ihre Hand oder Ihr Arm können in das sich drehende Rad gezogen werden.
- Reinigen Sie regelmäßig die Lüftungsschlitze des Elektrowerkzeugs.** Der Motorlüfter kann den Staub in das Gehäuse ziehen und eine übermäßige Ansammlung von Metallpulver kann zu elektrischen Gefahren führen.
- Betreiben Sie das Elektrowerkzeug nicht in der Nähe von brennbaren Materialien. Betreiben Sie das Elektrowerkzeug nicht, wenn es auf einer brennbaren Oberfläche wie Holz steht.** Funken könnten diese Materialien entzünden.
- Verwenden Sie kein Zubehör, das flüssige Kühlmittel benötigt.** Die Verwendung von Wasser oder anderen flüssigen Kühlmitteln kann zu Stromschlägen oder Stromschlägen führen.

2. Rückschlag und damit verbundene Warnungen

Rückschlag ist eine plötzliche Reaktion auf ein eingeklemmtes oder festgefahrenes rotierendes Rad. Das Einklemmen oder Verhaken führt zu einem schnellen Abwürgen des Rotationsrads, was wiederum dazu führt, dass die unkontrollierte Schneideinheit in Richtung des Bedieners nach oben gedrückt wird.

Wenn beispielsweise eine Schleifscheibe durch das Werkstück eingeklemmt oder eingeklemmt wird, kann die Kante des Rads, die beim Eintritt in den Einklemmpunkt in die Oberfläche des Materials eindringen kann, wodurch das Rad herausklettert oder herauspringt. Unter diesen Bedingungen können auch Schleifscheiben brechen.

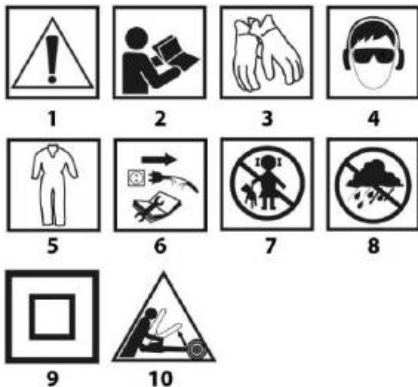
Rückschlag ist das Ergebnis eines Missbrauchs des Elektrowerkzeugs und / oder falscher Betriebsverfahren oder -bedingungen und kann durch geeignete Vorsichtsmaßnahmen wie unten angegeben vermieden werden .

- Halten Sie das Elektrowerkzeug fest im Griff und positionieren Sie Ihren Körper und Arm so, dass Sie Rückschlagkräften widerstehen können.** Der Bediener kann die Rückschlagkräfte nach oben steuern, wenn die entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen getroffen werden.
- Positionieren Sie Ihren Körper nicht in einer Linie mit dem rotierenden Rad.** Wenn ein Rückschlag auftritt, wird die Schneideinheit nach oben in Richtung des Bedieners bewegt.
- Bringen Sie keine Sägekette, kein Holzschntzmesser, kein segmentiertes Diamantrad mit einem Umfangsspalt von**

mehr als 10 mm oder kein gezahntes Sägeblatt an. Solche Klingen verursachen häufigen Rückschlag und Kontrollverlust.

- d) **Blockieren Sie das Rad nicht und üben Sie keinen übermäßigen Druck aus. Versuchen Sie nicht, eine übermäßige Schnittiefe zu erzielen.** Eine Überbeanspruchung des Rades erhöht die Belastung und die Anfälligkeit für Verdrehen oder Binden des Rades im Schnitt und die Möglichkeit eines Rückschlags oder eines Radbruchs.
- e) **Wenn das Rad bindet oder einen Schnitt aus irgendeinem Grund unterbricht, schalten Sie das Elektrowerkzeug aus und halten Sie den Schnitt bewegungslos, bis das Rad vollständig zum Stillstand kommt. Versuchen Sie niemals, das Rad aus dem Schnitt zu entfernen, während das Rad in Bewegung ist, da sonst ein Rückschlag auftreten kann.** Untersuchen Sie und ergreifen Sie Korrekturmaßnahmen, um die Ursache der Radbindung zu beseitigen.
- f) **Starten Sie den Schneidvorgang im Werkstück nicht neu. Lassen Sie das Rad die volle Geschwindigkeit erreichen und geben Sie den Schnitt vorsichtig wieder ein.** Das Rad kann binden, hochgehen oder zurückschlagen, wenn das Elektrowerkzeug im Werkstück neu gestartet wird.
- g) **Übergroßes Werkstück abstützen, um das Risiko eines Einklemmens und Rückschlags des Rads zu minimieren.** Große Werkstücke neigen dazu, unter ihrem eigenen Gewicht durchzuhängen. Die Stütze muss unter dem Werkstück in der Nähe der Schnittlinie und nahe der Kante des Werkstücks auf beiden Seiten des Rads platziert werden.
WARNUNG! Das Gerät wird für Arbeiten in Innenräumen verwendet.
Trotz der konstruktiven Verwendung einer sicheren Struktur, der Anwendung von Schutzmaßnahmen und zusätzlichen Schutzmaßnahmen besteht immer ein Restverletzungsrisiko während der Arbeit.

ERLÄUTERUNG DER VERWENDETEN BILDER



1. Beachtung! Treffen Sie besondere Vorsichtsmaßnahmen
2. **WARNUNG** Lesen Sie die Bedienungsanleitung
3. Schutzhandschuhe tragen
4. Verwenden Sie persönliche Schutzausrüstung (Schutzbrille, Gehörschutz, Staubmaske).
5. Schutzkleidung tragen
6. Ziehen Sie das Netzkabel ab, bevor Sie es warten oder reparieren
7. Halten Sie Kinder von Werkzeugen fern
8. Schützen Sie das Gerät vor Feuchtigkeit
9. Zweite Schutzklasse
10. Rückstoßgefahr.

AUFBAU UND ANWENDUNG

Die Maschine ist für das Durchschneiden von Metallelementen entsprechend der Größe des Gerätes bestimmt.
Verwenden Sie die Trennmaschine nur mit geeigneten Schneidescheiben für dieses Gerät. Keine Schneidescheiben aus SS-Stahl, Hartmetall, Diamant usw. verwenden.

Das Gerät ist geeignet für die Ausführung von leichten Werkstattarbeiten und Arbeiten, die Zuhause selbst durchgeführt werden (Heimwerker). Das Gerät ist geeignet für die Ausführung von leichten Werkstattarbeiten und Arbeiten, die Zuhause selbst durchgeführt werden (Heimwerker).

Nichtbestimmungsgemäße Verwendung des Gerätes ist nicht zugelassen.

BESCHREIBUNG DER SEITEN MIT GRAPHIKEN

Die unten angeführte Nummerierung bezieht sich auf die Elemente des Gerätes, die auf den Seiten mit Graphiken dargestellt werden.

1. Seitliche Abdeckung der Schneidescheibe
2. Feste Abdeckung
3. Schneidescheibe
4. Gestell
5. Schraubstockspanner
6. Bewegliche Abdeckung der Schneidescheibe
7. Abdeckung der Kohlebürste
8. Transporthaltegriff
9. Sicherheitsschalter
10. Hauptschalter
11. Handgriff
12. Kurbel
13. Schraubenmutter für den Schraubstockspanner
14. Schraube für den Schraubstockspanner
15. Bewegliche Backe
16. Gegenbacke
17. Befestigungsbacke für Gegenbacke
18. Bolzen für Kopfverriegelung
19. Kopf
20. Spindelverriegelung
21. Einstellschraube

* Es können Unterschiede zwischen der Abbildung und dem Produkt auftreten.

AUSSTATTUNG UND ZUBEHÖR

1. Ringschlüssel, beiderseitig - 1 St.
2. Verriegelungsbolzen - 1 St.
3. Kurbel - 1 St.

BETRIEBSVORBEREITUNG

Vor allen Arbeiten am Gerät trennen Sie den Stecker der Versorgungsleitung von der Netzsteckdose.

TRANSPORTSICHERUNG / TRANSPORT DER MASCHINE

Für Transportzwecke ist der Kopf in der unteren Endposition zu sichern.

- Den Kopf (19) mit dem Handgriff (11) anpressen und mit dem Verriegelungsbolzen für den Kopf (18) in der unteren Endposition sichern (Abb. A).
- Beim Tragen der Trennmaschine greifen Sie das Gerät am Transporthaltegriff (8). Die Trennmaschine darf am Haltegriff (11) nicht getragen werden.

SCHRAUBSTOCKSPANNER

Vor dem Schneider ist das Werkstück immer fest im Schraubstockspanner zu spannen.

Die Schraubenmutter für den Schraubstockspanner (13) ermöglicht ein schnelles Verschieben der Schraube für den Schraubstockspanner (14), um die bewegliche Backe (15) an das Werkstück zuzustellen, ohne Kurbel (12) zu verwenden.

- Die obere Hälfte der Mutter für die Schraubstockspanner-Schraube (13) nach oben schwenken.
- Die Schraubstockspanner-Schraube (14) auf entsprechende Entfernung herausnehmen, um das Werkstück zwischen den Backenflächen (15) und (16) zu spannen.
- Das Werkstück zwischen den Backen legen, die Schraube an den Schraubstockspanner (14) so zustellen, dass die Fläche der beweglichen Backe (15) das Werkstück (Abb. B) berührt.
- Die obere Hälfte der Mutter für die Schraubstockspanner-Schraube (13) schließen bis sie mit der Schraubstockspanner-Schraube (13) schließen bis sie mit der Schraubstockspanner-

Schraube (14) einrastet und mit der Kurbel (12) das Werkstück in den Backen (Abb. C) spannen.

BETRIEB / EINSTELLUNGEN

Bevor Sie mit irgendwelchen Einstellarbeiten an der Maschine anfangen, stellen Sie sicher, dass das Gerät von der Stromversorgung getrennt ist. Um einen sicheren, präzisen und effizienten Betrieb der Maschine zu gewährleisten, führen Sie alle Regulierungsprozeduren komplett durch.

Nach der Ausführung aller Regulierungs- und Einstellarbeiten stellen Sie sicher, dass alle Schlüssel gesammelt worden sind. Prüfen Sie, ob alle Verbindungselemente entsprechend befestigt sind.

Bei Einstellarbeiten ist sicherzustellen, ob alle Außenelemente funktionsfähig sind und alle Voraussetzungen für die richtige Funktion erfüllen. Verschleiße oder beschädigte Teile müssen sofort von der Fachkraft vor dem weiteren Gebrauch der Maschine ausgetauscht werden.

HINWEISE ZUM SCHNEIDEN

- Nach dem Abschluss jeder Regulierung empfehlen wir, einen Testschnitt auszuführen, um die Richtigkeit der Einstellung der Regulierung sowie die Maße zu prüfen.
- Nach dem Einschalten der Maschine abwarten, bis die Schneidscheibe ihre maximale Drehzahl beim Leerlauf erreicht, erst dann kann man mit dem Schneiden anfangen.
- Längere Werkstücke sind vor dem Sturz am Ende des Schnittvorgangs zu sichern (z. B. mit Rollenstütze).
- Am Anfang des Schnittvorgangs soll man besonders vorsichtig vorgehen!
- Abwarten, bis die Schneidscheibe zum Stillstand kommt und erst dann die abgeschnittenen Elemente entfernen.

EIN-/AUSSCHALTEN

Die Netzspannung muss dem Spannungswert entsprechen, der im Typenschild der Maschine angegeben worden ist.

Die Maschine darf nur dann eingeschaltet werden, wenn das Werkstück von der Schneidscheibe weggezogen ist.

Die Metalltrennmaschine ist mit einem Sicherheitsschalter (9) ausgestattet, der vor einem zufälligen bzw. unbeabsichtigten Starten der Maschine schützt.

Einschalten

- Die Taste des Sicherheitsschalters (9) drücken.
- Die Taste des Sicherheitsschalters (10) drücken und gedrückt halten (Abb. D).

Ausschalten

- Die Taste des Sicherheitsschalters (10) freigeben.

SCHNEIDETIEFE-EINSTELLUNG PRÜFEN UND REGULIEREN

Es ist notwendig, die max. Schneidetiefe-einstellung zu prüfen, um sicher zu stellen, dass die Schneidscheibe das Werkstück komplett durchschneiden kann. Die Trennmaschine soll so eingestellt sein, dass sich der unterste Punkt der Schneidscheibe mindestens 5 mm unterhalb der oberen Fläche des Gestells vertieft. Die Regulierung ist notwendig, um den Verschleiß der Schneidscheibe auszugleichen.

Mit der Einstellschraube (21) kann der Hub des Kopfes (19) nach unten reguliert werden.

- Den Kopf (19) nach unten schwenken und in der unteren Stellung, gestützt am Kopf der Einstellschraube (21) halten.
- Die Kontermutter lockern und ggf. die Einstellschraube (21) so hinein- oder herausdrehen, dass die Schneidscheibe (3) in die richtige Position gebracht wird (5 mm unterhalb der Oberfläche des Gestells (4) (Abb. E)).
- Die Kontermutter festziehen, um die vorgenommene Einstellung zu sichern.

SCHNEIDEN

Die Rücklauffeder des Armes der Trennmaschine bewirkt einen automatischen Rücklauf des Kopfes in die obere Position, deshalb darf die am Haltegriff ausgeübte Presskraft nach dem Ausführen des Schneidvorgangs nicht nachgelassen werden, sondern der Kopf soll in die obere Endposition gebracht werden, wobei der Haltegriff leicht anzudrücken ist.

- Das Werkstück fest im Schraubstockspanner (5) spannen.
- Die Trennmaschine einschalten und abwarten, bis der Motor seine max. Drehzahl erreichen wird.
- Den Kopf (19) am Haltegriff (11) nach unten drücken bis die Schneidscheibe (3) das zu bearbeitende Werkstück leicht berührt.
- Den Schneidvorgang durch das gleichmäßige Andrücken des Kopfes ausführen (Abb. F).

Am Abschluss des Schneidvorgangs darf die Andruckkraft nicht nachgelassen werden, denn dies kann das Überhitzen des zu bearbeitenden Werkstücks und die Bildung von nicht ebenen Kanten zur Folge haben.

Die Schwingungen bzw. das Schlagen der Schneidscheibe sind zu vermeiden, denn dies wird die Schnittqualität beeinträchtigen und einen Bruch der Schneidscheibe verursachen.

WERKSTÜCKE MIT GRÜßEREN ABMESSUNGEN DURCHSCHNEIDEN

Wird ein breiteres Werkstück gespannt, so kann die Gegenbacke ausgefahren werden, um die Entfernung zwischen den Backen des Schraubstockspanners zu vergrößern.

- Den Kopf (19) in die obere Position bringen.
 - Die Befestigungsschrauben für die Gegenbacke (17) herausdrehen.
 - Die Gegenbacke (16) in die Öffnungen einlegen, die sich unweit des Armes des Kopfes befinden und mit den Befestigungsschrauben für die Gegenbacke (17) befestigen.
- Die Anzahl der Schneidvorgänge mit der Schneidscheibe und deren Qualität kann variieren und hängt von der Schnittgeschwindigkeit ab. Ein schnelles Durchschneiden kann einen vorzeitigen Verschleiß der Schneidscheibe zur Folge haben, aber schützt das Werkstück vor Überhitzen und sichert glatte Schnittflächen.

SCHRAUBSTOCKSPANNER FÜR DAS SCHRÄGSCHNEIDEN EINSTELLEN

Die Gegenbacke (16) lässt das Material beliebig unter dem beliebigen Winkel im Bereich von der senkrechten Position bis zum Winkel von 45° links oder rechts schneiden.

- Den Kopf (19) in die obere Position bringen.
- Die Befestigungsschrauben für die Gegenbacke (17) lockern.
- Die Gegenbacke (16) um den gewünschten Schnittwinkel anhand der Winkelteilung drehen und mit Befestigungsschrauben für die Gegenbacke (17) (Abb. G) befestigen.
- Das Werkstück im Schraubstockspanner spannen und den Schnittvorgang ausführen.

Obwohl die Winkelteilung der Gegenbacke für die meisten Anwendungen ausreichend ist, wird es empfohlen, die Winkelseinstellung mit einem Winkelmesser oder einem anderen Instrument zur Winkelmessung zu messen.

Beim Spannen des Werkstücks im Schraubstockspanner stellt sich die bewegliche Backe (15) selbst parallel zum zuspännenden Werkstück und gewährleistet seine richtige Befestigung.

BEDIENUNG UND WARTUNG

Vor allen Montage-, Einstellungs-, Reparatur- oder Bedienungsarbeiten trennen Sie den Stecker der Versorgungsleitung aus der Netzsteckdose.

- Nach der Beendigung der Arbeit entfernen Sie alle Reste des Materials und den Staub vom Gestell und aus dem Bereich um die Schneidscheibe und derer Abdeckung.

- Die Trennmaschine am besten mit einer Bürste oder einem Druckluftstrahl reinigen.
- Kein Wasser oder keine anderen chemischen Flüssigkeiten zum Reinigen der Trennmaschine verwenden.
- Die Lüftungsschlitze der Rührmaschine regelmäßig reinigen, um die Überhitzung des Motors zu vermeiden.
- Bewahren Sie die Trennmaschine in einem trockenen Ort, weit von der Reichweite von Kindern auf.
- Lassen Sie den Austausch des Netzkabels und andere Instandsetzungen durch eine autorisierte Kundendienstwerkstatt ausführen.

Regelmäßig prüfen, ob alle Schrauben und Befestigungsschrauben richtig angezogen sind. Beim Gebrauch der Sägemaschine könne sie manchmal gelockert werden.

AUSTAUSCH DER SCHNEIDESCHEIBE

- Den Kopf (19) in die obere Position bringen.
- Die bewegliche Backe der Schneidscheibe (6) in die obere Position bringen.
- Die Muttern lockern und die seitliche Abdeckung der Schneidscheibe (1) nach hinten schieben (Abb. H).
- Die Spindelverriegelung (20) so drücken, dass der Bolzen durch die Öffnung in der Abdeckung der Schneidscheibe (6) durchgeht und die Schneidscheibe (3) bis zum Verriegeln mit der Hand drehen.
- Die Befestigungsschraube der Schneidescheibe (3) mit dem (mitgelieferten) Augenschlüssel im Gegenuhrzeigersinn abschrauben (Abb. I).
- Die Befestigungsschraube der Schneidescheibe, Unterscheibe sowie den Außenflansch entfernen und die Schneidscheibe (3) vorsichtig herausnehmen.
- Vor dem Einbau einer neuen Schneidscheibe sind die Außenflansche sorgfältig zu reinigen.
- Die Schneidscheibe einlegen und die Befestigungsschraube der Schneidscheibe bei gleichzeitig gedrückter Spindelverriegelung (20) anziehen.
- Den Hebel der Spindelverriegelung (20) freilassen.
- Die seitliche Abdeckung der Schneidscheibe (1) anbringen und die Muttern anziehen.
- Den Kopf (19) mit dem Haltegriff (11) nach unten verschieben, um die bewegliche Abdeckung der Schneidscheibe (6) zu entriegeln.
- Die bewegliche Abdeckung der Schneidscheibe (6) auf richtige Funktion prüfen.

Nur empfohlene, speziell verstärkte Schneidscheiben verwenden. Die Befestigungsschraube der Schneidscheibe ist so anzuziehen, dass die Schneidscheibe fest geklemmt wird und nicht gedreht werden kann. Wird die Befestigungsschraube der Schneidscheibe zu stark angezogen, kann es zur Beschädigung der Schneidscheibe kommen.

KOHLEBÜRSTEN AUSTAUSCHEN

Die verschleißten (kürzer als 5 mm), verbrannten oder gerissenen Kohlebürsten des Motors sind sofort auszutauschen. Es werden immer gleichzeitig beide Kohlebürsten ausgetauscht.

- Die Bürstenabdeckungen (7) herausschrauben.
- Verschleißte Bürsten abnehmen.
- Mit Druckluft den eventuellen Kohlenstaub entfernen.
- Neue Kohlebürsten einsetzen. Die Kohlebürsten sollen sich frei in die Bürstenaufnahmen einsetzen lassen.
- Die Bürstenabdeckungen (7) wieder montieren.

Nach dem Austausch von Bürsten die Sägemaschine mit Leerlaufdrehzahl für ca. 2 - 3 Minuten betätigen bis sich die Bürsten an den Motorkommutator anpassen werden.

Lassen Sie die Kohlebürsten ausschließlich von qualifiziertem Fachpersonal unter Verwendung von Originalersatzteilen austauschen.

Alle Störungen sind durch den autorisierten Kundendienst des Herstellers zu beheben.

TECHNISCHE PARAMETER

Metallschneidemaschine 59G873	
Parameter	Wert
Versorgungsspannung	230V ~
Netzfrequenz	50 Hz
Bemessungsleistung	26 00W
Schaufeldrehgeschwindigkeit (ohne Last)	3800 min ⁻¹
Schraubstock Winkelverstellung	0 ÷ 45 °
Außendurchmesser der Scheibe	355 mm
Innendurchmesser der Scheibe	25 , 4 mm
Hinter der Schneidlinie bei 90 ° (Winkel)	120 x 120 mm
Schneidbereich bei 90 ° (Quadratprofil)	110 x 110 mm
Schneidbereich bei 90 ° (Rechteckprofil)	170 x 90 mm
Schneidbereich bei 90 ° (Rundprofil)	110mm
Schutzklasse	II
Masse	17 kg
Jahr der Produktion	2020
5 9G873 Mittel sowohl Maschinentyp und Maschinenbeschreibung	

LÄRM- UND VIBRATIONS DATEN

Schalldruckpegel	L _{PA} = 92,5 dB (A) K = 3 dB (A)
Schalleistungspegel	L _{WA} = 105,5 dB (A) K = 3 dB (A)
Beschleunigungswert	und $a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$

Informationen zu Geräuschen und Vibrationen

Der Pegel des Rausch emittiert durch die Vorrichtung wird beschrieben die: durch Pegel des ausgesendeten Schalldruck L_{pA} und dem Niveau der akustischen Leistung L_{WA} (wo K ist die Messunsicherheit). Vibration emittiert durch die Vorrichtung wird beschrieben durch den Wert der Schwingungsbeschleunigung a_h (wobei K ist die Messunsicherheit).


Der Pegel der ausgesendeten Schalldruck L_{pA}, der Schalleistungspegel L_{WA} und der Wert der Schwingungsbeschleunigung a_h gegeben in diesem Handbuch wurden gemessen in Übereinstimmung mit EN 62841-1. Die gegebene Schwingungsebene ein h kann werden verwendet , um zu vergleichen , Geräte und zunächst zu beurteilen Vibrationsexposition.

Der gegebene Schwingungspegel ist repräsentativ nur für die grundlegenden Anwendungen der Vorrichtung . Wenn das Gerät wird verwendet für andere Anwendungen oder mit anderen Arbeitswerkzeugen , die Schwingungsebene kann geändert werden. Zu wenig oder zu selten Wartung des Geräts wird beeinträchtigt die höhere Ebene der Schwingung. Die oben genannten Ursachen können verursachen erhöhte Schwingungsexposition während der gesamten Arbeitsperiode.

Um genau zu schätzen Schwingungsexposition , betrachtet die Perioden , wenn das Gerät ist eingeschaltet ausgeschaltet oder wenn es wird gedreht auf , aber wird nicht verwendet . Nach sorgfältiger Schätzung von allen Faktoren , die Gesamtvibrationsexposition kann viel sein niedriger .

Um zu schützen die Nutzer vor den Auswirkungen von Vibrationen , zusätzlichen Sicherheitsmaßnahmen sollten werden eingeführt , wie zum Beispiel: zyklische Wartung der Vorrichtung und Arbeitswerkzeuge , Schutz der rechten Hand Temperatur und die richtige Organisation der Arbeit .

UMWELTSCHUTZ

	<p>Werfen Sie elektrisch betriebene Produkte nicht in den Hausmüll, sondern einer umweltgerechten Wiederverwertung zuführen. Fragen Sie den Vertreter oder lokale Verwaltung nach Informationen über die Entsorgung. Elektro- und Elektronik-Altgeräte enthalten Substanzen, die für die Umwelt nicht neutral sind. Das der Wiederverwertung nicht zugeführte Gerät stellt eine potentielle Gefahr für die Umwelt und Gesundheit der Menschen dar.</p>
---	--

* Änderungen vorbehalten.

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa mit Sitz in Warschau, ul. Pograniczna 2/4 (nachfolgend: „Grupa Topex”) teilt mit, dass alle Urheberrechte auf den Inhalt der vorliegenden Betriebsanleitung (nachfolgend: „Betriebsanleitung”), darunter u. a. derer Text, Bilder, Schemata, Zeichnungen, sowie Anordnung, ausschließlich Grupa Topex angehörend und laut Gesetz über das Urheberrecht und verwandte Rechte vom 4. Februar 1994 (GBl. 2006 Nr. 90 Pos. 631 mit späteren Änderungen) rechtlich geschützt werden. Das Kopieren, Verarbeiten, Veröffentlichend sowie Modifizieren der gesamten Betriebsanleitung bzw. derer Einzelelemente für kommerzielle Zwecke ohne Einwilligung von Grupa Topex in Schriftform ist streng verboten und kann zivil- und strafrechtlich verfolgt werden.



ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛЬНОЙ ИНСТРУКЦИИ МОНТАЖНАЯ ПИЛА (ОТРЕЗНАЯ) 59G873

ПРИМЕЧАНИЕ: ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА ВПЕРВЫЕ, ПРОЧИТАЙТЕ НАХОДЯЩЕЕ РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И СОХРАНИТЕ ЕГО НА БУДУЩЕЕ.

ДЕТАЛЬНЫЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

Инструкции по безопасности для отрезных машин

1. Предупреждения о безопасности отрезанной машины

- a) Разместите себя и окружающих вдали от плоскости вращающегося колеса. Щиток помогает защитить оператора от обломков колес и случайного контакта с колесом.
- b) Используйте только закрепленные усиленные отрезные круги для вашего электроинструмента. Тот факт, что аксессуар может быть прикреплен к вашему электроинструменту, не гарантирует безопасную работу.
- c) Номинальная скорость вращения вспомогательного оборудования должна быть как минимум равна максимальной скорости, указанной на электроинструменте. Аксессуары, работающие быстрее, чем их номинальная скорость, могут сломаться и разлететься.
- d) Колеса должны использоваться только рекомендованные применения. Например: не шлифовать стороны отрезного круга. Абразивные отрезные круги предназначены для периферийного шлифования, боковые усилия, приложенные к этим колесам, могут привести к их разрушению.
- e) Всегда используйте неповрежденные фланцы колеса, которые имеют правильный диаметр для выбранного колеса. Надлежащие фланцы колеса поддерживают колесо, тем самым уменьшая вероятность поломки колеса.
- f) Наружный диаметр и толщина вашего аксессуара должны соответствовать номинальной мощности вашего электроинструмента. Аксессуары неправильного размера не могут быть должным образом охранены или контролироваться.
- g) Размер оправки колес и фланцев должен правильно соответствовать шпindle электроинструмента. Колеса и фланцы с резьбовыми отверстиями, которые не очень сильно подходят для крепежа электроинструмента, выйдут из равновесия, будут чрезмерно вибрировать и могут привести к потере контроля.
- h) Не используйте поврежденные колеса. Перед каждым использованием проверяйте колеса на наличие сколов и трещин. Если электроинструмент или колесо упали, осмотрите его на предмет повреждений или установите неповрежденное колесо. После того, как не проверки и установка колеса, положение себя и госторонних лица в стороне от плоскости вращающегося колеса и запустить средство мощности при максимальной скорости не нагрузок

в течение одной минуты. Поврежденные колеса обычно ломаются в течение этого времени испытаний.

- i) **Носить средства индивидуальной защиты. В зависимости от применения, использование лицевого щита, защитных очков или защитных очков.** При необходимости наденьте защитную маску от пыли, защитные наушники, перчатки и рабочий фартук, способный остановить небольшие абразивные частицы или фрагменты заготовки. Защита глаз должна быть способна остановить летящий мусор, образующийся при различных операциях. Пылезаститная маска или респиратор должны быть способны отфильтровывать частицы, образующиеся в результате вашей операции. Длительное воздействие шума высокой интенсивности может привести к ухудшению слуха.
 - j) **Держите посторонних на безопасном расстоянии от рабочей зоны. Любод, кто входит в работу, должен носить средства индивидуальной защиты.** Обломки заготовки или сломанное колесо могут улечь и нанести травму за пределами зоны действия.
 - k) **Расположите шнур подальше от вращающегося аксессуара.** Если вы потеряете контроль, шнур может быть обрезан или зацеплен, а ваша рука или рука могут быть втянуты в вращающееся колесо.
 - l) **Регулярно очищайте вентиляционные отверстия электроинструмента.** Вентилятор двигателя может втягивать пыль внутрь корпуса, а чрезмерное накопление металлического порошка может привести к поражению электрическим током.
 - m) **Не работайте с электроинструментом вблизи легковоспламеняющихся материалов.** Не работайте с электроинструментом, когда он находится на горючей поверхности, такой как древесина. Искры могут воспламенить эти материалы.
 - n) **Не используйте аксессуары, для которых требуются жидкие охлаждающие жидкости.** Использование воды или других жидких охлаждающих жидкостей может привести к поражению электрическим током или поражению электрическим током.
- #### 2. Откат и связанные предупреждения
- Отдача - это внезапная реакция на защемление или зацепление вращающегося колеса. Защемление или зацепление вызывает быстрое торможение вращающегося колеса, что, в свою очередь, приводит к тому, что неконтролируемый режущий блок направляется вверх к оператору;
- Например, если абразивный круг зацеплен или зажат заготовкой, то край колеса, который при входе в точку защемления может попасть на поверхность материала, вызывая вылет или вылет колеса. В этих условиях также могут сломаться абразивные круги.
- Отдача является результатом неправильного использования электроинструмента и / или неправильных рабочих процедур или условий, и ее можно избежать, если принять надлежащие меры предосторожности, как указано ниже.
- a) **Держите инструмент крепко, располагая его тело и руку так, чтобы вы могли противостоять силам отдачи.** Оператор может контролировать восходящие силы отдачи, если приняты надлежащие меры предосторожности.
 - b) **Не располагайте свое тело на одной линии с вращающимся колесом.** Если происходит отдача, это приведет к продвижению режущего блока вверх к оператору.
 - c) **Не прикрепляйте пыльную цепь, резьбовое полотно по дереву, сегментированное алмазное колесо с периферическим зазором более 10 мм или зубчатое пыльное полотно.** Такие лезвия создают частую отдачу и потерю контроля.
 - d) **Не «заклинивайте» колесо и не применяйте чрезмерное давление. Не пытайтесь сделать чрезмерную глубину резания.** Чрезмерное напряжение колеса увеличивает нагрузку и подверженность скручиванию или зацеплению колеса в разрезе и возможность отдачи или поломки колеса.
 - e) Когда колесо заедает или по какой-либо причине прерывает рез, выключите электроинструмент и

удерживайте резку до тех пор, пока колесо не остановится полностью. Никогда не пытайтесь снять колесо с обрезки, когда колесо находится в движении, иначе может произойти отдача. Расследуйте и примите меры по устранению причины заедания колеса.

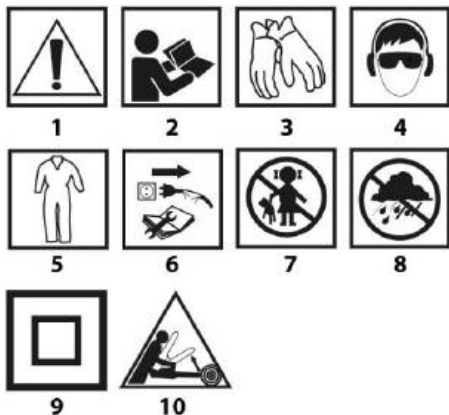
е) Не перезапускайте операцию резки в заготовке. Дайте колесу разогнаться до полной скорости и осторожно снова войдите в разрез. Колесо может связываться, подниматься или отдаваться, если приводной инструмент перезапускается в заготовке.

г) **Поддерживайте любую негабаритную заготовку, чтобы минимизировать риск защемления и отдачи колеса.** Большие заготовки имеют тенденцию прогибаться под собственным весом. Опора должна быть размещена под заготовкой вблизи линии реза и вблизи края заготовки с обеих сторон колеса.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Устройство используется для внутренних работ.

Несмотря на использование безопасной конструкции по конструкции, использование защитных мер и дополнительных защитных мер, всегда существует остаточный риск получения травмы во время работы.

ОБЪЯСНЕНИЕ ИСПОЛЬЗОВАННЫХ ПИКТОГРАММ



1. Внимание! Принять особые меры предосторожности
2. **ВНИМАНИЕ!** Прочтите инструкцию
3. Носить защитные перчатки
4. Используйте средства индивидуальной защиты (защитные очки, защитные наушники, респиратор)
5. Используйте защитную одежду
6. Перед обслуживанием или ремонтом отключите шнур питания
7. Держите детей подальше от инструментов
8. Защищать устройство от влаги
9. Второй класс защиты
10. Риск отдачи.

КОНСТРУКЦИЯ И ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

Монтажная пила предназначена для резки кусков металла, подходящей для данного устройства величины.

Пилу необходимо использовать только с отрезными кругами, предусмотренными для данного устройства. Нельзя применять отрезные круги из быстрорежущей стали, твердых сплавов, алмазных и т.д.

Устройство спроектировано для легких работ в мастерских, а также для самостоятельной любительской деятельности. Использование пилы в других целях, кроме вышеуказанных, будет считаться несоответствующим.

Недопустимо использование устройства не по назначению.

ОПИСАНИЕ РИСУНКОВ

Предоставленная нумерация касается элементов устройства, указанных на рисунках данной инструкции.

1. Боковой защитный кожух отрезного диска
 2. Защитный кожух
 3. Отрезной диск
 4. Станина
 5. Тиски
 6. Подвижный защитный кожух отрезного диска
 7. Кожух коллекторной щётки
 8. Транспортирующая ручка
 9. Выключатель безопасности
 10. Выключатель
 11. Рукоятка
 12. Ручка тисков
 13. Зажимной рычаг винта тисков
 14. Винт тисков
 15. Подвижная планка
 16. Опорная планка
 17. Крепёжные болты опорной планки
 18. Блокировочный штырь (фиксатор) головки
 19. Головка
 20. Блокировка шпинделя
 21. Регулируемый винт (упор)
- * Возможны различия между рисунком и изделием.

КОМПЛЕКТАЦИЯ

1. Двусторонний ключ – 1 шт.
2. Блокировка – 1 шт.
3. Ручка тисков – 1 шт.

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Перед началом проведения каких-либо работ с устройством необходимо вынуть вилку сетевого кабеля из розетки.

ТРАНСПОРТНЫЕ УСТАНОВКИ / ПЕРЕНОС ПИЛЫ

С целью транспортировки следует зафиксировать головку пилы в нижнем положении.

Дожать головку (19) за ручку (11) и застопорить её фиксатором (18) в крайнем нижнем положении (рис. А).

• Для переноса пилы следует использовать транспортную ручку (8). Не переносить пилы с помощью рукоятки (11).

ТИСКИ

Перед отрезанием каждый материал следует надёжно закрепить в тисках.

Рычаг винта тисков (13) позволяет быстро продвинуть винт тисков (14) чтобы дожать подвижную планку (15) к материалу без необходимости вращения ручкой (12).

- Откинуть верхнюю часть рычага тисков (13) вверх.
- Отодвинуть винт тисков (14) на заданное расстояние, чтобы можно было закрепить материал между планками (15) и (16).
- Вставить материал между планками, дожать винт тисков (14) до упора подвижной планки (15) с материалом (рис. В).
- Закрепить верхнюю часть рычага тисков (13) до полного стыка с винтом тисков (14) и вращая ручкой
- (12) дожать окончательно материал между планками (рис. С).

РАБОТА / НАСТРОЙКА

Приступая к каким-либо регулировочным действиям, убедитесь, что пила отключена от сети. Для обеспечения безопасной, точной и эффективной работы с пилой, регулировку выполняйте в полном объеме.

После завершения всех настроек необходимо собрать все применяемые регулировочные ключи. Проверьте затяжку всех крепежных элементов. Во время регулировки проверьте правильную работу всех наружных элементов пилы, а также их техническое состояние. Поврежденные или изношенные элементы должны быть заменены квалифицированными специалистами перед началом эксплуатации пилы.

УКАЗАНИЯ КАСАТЕЛЬНО РЕЗКИ

- После завершения каждой настройки рекомендуем провести пробное отрезание, чтобы проконтролировать правильность настройки и параметров резки.
- После включения пилы надо подождать до момента, когда пила наберет максимальные обороты на холостом ходу, и только после этого начать отрезание.
- Длинные куски материала необходимо предохранять от падения после отрезки (например, с помощью роликовых опор).
- Перед началом работ необходимо быть предельно внимательным!
- Подождать до момента полного останова вращения отрезного диска и только после этого собрать отрезанные куски материала.

ВКЛЮЧЕНИЕ / ВЫКЛЮЧЕНИЕ

Сетевое напряжение должно всегда соответствовать напряжению, указанному на шильдике пилы.

Пилу можно включать только тогда, когда обрабатываемый материал отодвинут от диска пилы.

Пила оснащена выключателем безопасности (9), который предохраняет её от случайного или неумышленного включения.

Включение

- Нажать кнопку выключателя безопасности (9).
- Нажать и удерживать курок выключателя (10) (рис. D).

Выключение

- Отпустить кнопку выключателя (10).

ПРОВЕРКА И РЕГУЛИРОВКА ТОЛЩИНЫ РЕЗКИ

Обязательно проверьте правильность установки глубины резки, чтобы убедиться в том, что отрезной диск полностью отрезет материал. Пила должна быть установлена таким образом, чтобы нижняя точка диска углублялась минимум на 5 мм ниже верхней части станины. Эта регулировка является обязательной, принимая во внимание факт компенсации износа отрезного диска.

С помощью регулирующего винта (21) можно установить рабочий ход головки (19) вниз.

- Опустить головку (19) вниз и держать в таком положении, опертой на головке регулирующего винта (21).
- Расслабить контргайку. По необходимости, докрутить или открутить регулировочный винт (21) так, что бы отрезной диск (3) оказался в нужном месте (5 мм ниже верхней грани станины (4) (рис. E).
- Докрутить контргайку с целью фиксации выполненной установки.

РЕЗКА

Возвратная пружина плеча приводит к автоматическому возврату головки пилы в верхнее положение, поэтому после завершения резки не следует полностью отпускать ручку, только слегка придерживая её, позволить головке медленно подняться в верхнее положение.

- Надёжно закрепить материал в тисках (5).
- Включить пилу и подождать до момента достижения максимальных оборотов двигателя.
- Дожать головку (19) с помощью рукоятки (11) вниз до полного прикосновения диска (3) к материалу.
- Равномерно нажимая на головку, провести отрез (рис. F).
- Заканчивая резку, не следует уменьшать силу давления, так как это может привести к перегреву материала и появлению неровного среза краёв. Нельзя допускать появления вибраций или колебаний отрезного диска, так как это приведёт к ухудшению качества резки и может повлечь за собой появление трещин отрезного диска.

РЕЗКА МАТЕРИАЛА БОЛЕЕ КРУПНЫХ РАЗМЕРОВ

В случае необходимости установки заготовки более широких размеров можно отодвинуть опорную планку для увеличения расстояния между планками тисков.

- Установить головку (19) в верхнем положении.
 - Отвинтить крепежные болты (17) опорной планки.
 - Переложить опорную планку (16) в отверстия, находящиеся ближе головки и закрепить её с помощью болтов (17).
- Количество отрезов, а также качество резки, произведенной отрезным диском, может быть разным и зависит от скорости резания. Быстрая резка может привести к преждевременному износу диска, но, с другой стороны, предотвращает перегрев материала, обеспечивая тем самым более гладкий срез.

УСТАНОВКА ТИСКОВ ДЛЯ РЕЗКИ ПОД УГЛОМ

Опорная планка (16) дополнительно выполняет функцию угомера, и после установки позволяет проводить резку под любым углом в пределе от перпендикулярного положения до 45° влево или вправо.

- Установить головку (19) в верхнем положении.
 - Освободить крепежные болты (17) опорной планки.
 - Повернуть опорную планку (16) под желаемым углом резки согласно угловой разметке и зафиксировать положение планки с помощью болтов (17) (рис. G).
 - Закрепить заготовку в тисках и выполнить отрез.
- Несмотря на то, что угловая разметка является достаточно точной для большинства операций, все-таки рекомендуем проверять точность установки угла с помощью угомера или других приборов для измерения углов.

Во время крепежа заготовки в тисках, подвижная планка (15) самопроизвольным способом устанавливается параллельно заготовке и обеспечивает, таким образом, надёжный крепеж заготовки.

ОБСЛУЖИВАНИЕ И ТЕХНИЧЕСКИЙ УХОД

Перед выполнением каких-либо действий, связанных с установкой, регулировкой, ремонтом или техническим уходом пилы, необходимо отключить её от питающей сети.

- После завершения работ, следует старательно убрать все куски материала и опилки со станины пилы, а также с отрезного диска и защитных кожухов.
 - Пилу лучше всего чистить щёткой или воздушной струей.
 - Для чистки пилы ни в коем случае не следует пользоваться водой или другими химическими жидкостями.
 - Необходимо регулярно прочищать вентиляционные щели, чтобы избежать перегрева двигателя пилы.
 - Всегда храните пилу в сухом месте, недоступном для детей.
 - Замену питающего кабеля или ремонт других частей пилы следует поручать только авторизированной сервисной мастерской.
- Необходимо регулярно проверять надёжность крепежа всех винтов и болтов. Со временем в результате работы они могут расшатываться.

ЗАМЕНА ОТРЕЗНОГО ДИСКА

- Поднять головку (19) в верхнее положение.
- Отодвинуть подвижный защитный кожух отрезного диска (6) в его верхнее положение.
- Ослабить гайки и отодвинуть боковой кожух отрезного диска (1) назад (рис. H).
- Нажать блокировку шпинделя (20) так, что бы его штырь прошел через отверстие подвижного кожуха (6) и вращая рукой отрезной диск (3) до момента его полной фиксации.
- С помощью ключа (в комплекте) открутить крепежный болт отрезного диска (3), вращая против часовой стрелки (рис. I).
- Вынуть крепежный болт отрезного диска, шайбу и внутренний фланец. Осторожно вынуть отрезной диск (3).
- Перед установкой нового диска, следует старательно очистить фланцы.
- Вставить новый диск и докрутить крепежный болт, одновременно удерживая во вдавненном положении блокировку шпинделя (20).
- Освободить блокировку шпинделя (20).
- Установить боковой защитный кожух отрезного диска (1) и докрутить гайки.

- Опустить головку (19), используя рукоятку (11) вниз, что бы подвижный кожух отрезного диска (6) вернулся в свое самое нижнее положение.
- Проверить исправное действие подвижного кожуха отрезного диска (6).
- Следует использовать только рекомендуемые, специально усиленные отрезные диски. Крепежный болт диска необходимо докрутить таким образом, что бы диск был надежно закреплен и не мог произвольно вращаться. Слишком сильное затягивание болта может привести к повреждению отрезного диска.

ЗАМЕНА УГОЛЬНЫХ ЩЁТОК

Изношенные (корочке 5 мм), перегоревшие или лопнувшие угольные щётки двигателя необходимо незамедлительно заменить. Всегда осуществляется замена обеих щёток.

- Открутить крышки угольных щёток (7).
- Вынуть изношенные угольные щётки.
- При необходимости удалить угольную пыль с помощью сжатого воздуха.
- Установить новые угольные щётки. Угольные щётки должны свободно устанавливаться в держатели щёток.
- Установить крышки угольных щёток (7).

После замены коллекторных щёток следует включить пилу без нагрузки на 2-3 минуты, чтобы щётки приспособились к коммутатору двигателя. Операции по замене угольных щёток рекомендуется поручать только квалифицированному лицу с использованием фирменных запчастей.

Все неполадки должны устраняться уполномоченной сервисной службой производителя.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Металлическая режущая машина 59G873	
параметр	Стоимость
Напряжение питания	230 В ~
Частота питания	50 Гц
Номинальная мощность	26 00 Вт
Лезвие вращения Скорость (без нагрузки)	3800 мин ⁻¹
Тиски угол регулировки	0 ÷ 45 °
Наружный диаметр диска	355 мм
Внутренний диаметр диска	25 , 4 мм
Позади на режущей линии на 90 ° (угол)	120x120mm
Диапазон резки под 90 ° (квадратный профиль)	110x110mm
Диапазон резки под 90 ° (прямоугольный профиль)	170x90mm
Диапазон резки под 90 ° (круглый профиль)	110mm
Класс защиты	II
масса	17 кг
Год от производства	2020
5 9G873 средства как машина типа и машина описание	

ШУМ И ВИБРАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

Уровень звукового давления	$L_{pA} = 92,5 \text{ дБ (A)}, K = 3 \text{ дБ (A)}$
Уровень звуковой мощности	$L_{wA} = 105,5 \text{ дБ (A)}, K = 3 \text{ дБ (A)}$
Значение ускорения	$a < 2,5 \text{ м / с}^2$

Информация о шуме и вибрации

Уровень от шума , излучаемый с помощью устройства будет описан с помощью: на уровне от излучаемого звукового давления L_p и уровня от акустической мощности L_w (где К является измерение неопределенности). Вибрация , излучаемая с помощью устройства будет описана с помощью значения от вибрации ускорения a (где К представляет измерение неопределенности).

Уровень из излучаемых звукового давления L_p , то звуковая мощность Уровень L_w и значение от вибрации ускорения a приведено в данном руководстве были измерены в соответствии с EN 62841-1. С учетом вибрации

уровня a может быть использована , чтобы сравнить устройства и первоначально оценка вибрации экспозиции . Приведены вибрации уровня является представителем только для основных применений этого устройства . Если устройство будет использоваться для других приложений или с помощью других рабочих инструментов , то вибрация уровень может измениться . Недостаточное или слишком редкое обслуживание от устройства будет влиять на на более высокий уровень по вибрации . В указанные выше причины могут вызвать увеличение вибрации экспозиции в течение от всего рабочего периода.

Для того, чтобы точно оценить вибрации экспозиции , рассмотрят те периоды , когда устройство будет превратило выключено или когда он будет повернулось на , но это не используется . После тщательной оценки из всех факторов , то общая вибрация воздействие может быть значительно ниже .

Для того, чтобы защитить пользователя от тех эффектов от вибрации , дополнительные защитные меры должны быть введены , такими как: циклическое обслуживания из устройства и рабочих инструментов , защиты от прямой руки температуры и правильная организация в работе .

ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ



Электроприборы не следует выбрасывать вместе с домашними отходами. Их следует передать в специальный пункт утилизации. Информацию на тему утилизации может предоставить продавец изделия или местные власти. Электронное и электрическое оборудование, отработавшее свой срок эксплуатации, содержит опасные для окружающей среды вещества. Неутилизированное оборудование представляет потенциальную угрозу для окружающей среды и здоровья людей.

* Оставляем за собой право вводить изменения.

Компания „Grupa Torhex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa, расположенная в Варшаве по адресу: ul. Pogorzana 2/4 (далее „Grupa Torhex”) сообщает, что все авторские права на содержание настоящей инструкции (далее „Инструкция”), в т.ч. текст, фотографии, схемы, рисунки и чертежи, а также компоновка, принадлежат исключительно компании Grupa Torhex и защищены законом от 4 февраля 1994 года об авторском праве и смежных правах (Вестник законодательных актов RP № 90 поз. 631 с послед. изм). Копирование, воспроизведение, публикация, изменение элементов инструкции без письменного согласия компании Grupa Torhex строго запрещено и может повлечь за собой гражданскую и уголовную ответственность. Информация о дате изготовления указана в серийном номере, который находится на изделии.

ИНФОРМАЦИЯ О ДАТЕ ИЗГОТОВЛЕНИЯ УКАЗАНА В СЕРИЙНОМ НОМЕРЕ, КОТОРЫЙ НАХОДИТСЯ НА ИЗДЕЛИИ

Порядок расшифровки информации

2XXXYYG****

где

2XXX – год изготовления,

YY – месяц изготовления

G- код торговой марки (первая буква)

**** - порядковый номер изделия

Изготовлено в КНР для GRUPA TOPEX Sp. z o.o. Sp. k., ul.

Pogorzana 2/4, 02-285 Warszawa, Польша



Переклад інструкції з оригіналу
ПІЛКА МОНТАЖНА (ВІДРІЗНА)

ПО МЕТАЛУ
59G873

ПРИМІТКА: ДО ПЕРШОГО ЧАСУ ВИКОРИСТОВУЄМО ІНСТРУМЕНТУ, ПРОЧИТАЙТЕ ЦЕ РУКОВОДСТВО З ІНСТРУКЦІЙ І ДЕРЖАЙТЕ ДЛЯ МАЙБУТНЬОЇ ДОВІДКИ.

Інструкції з техніки безпеки для відрізних машин

- 1. Попередження щодо безпеки машини**
- Розташуйте себе та сторожих людей від площини обертowego колеса.** Охоронець допомагає захистити оператора від зламаних фрагментів колеса та випадкового контакту з колесом.
 - Використовуйте для вашого електроінструменту лише підкріплені підкріплені колеса для відсікання.** Тільки тому, що аксесуар може бути прикріплений до вашого електроінструменту, це не забезпечує безпечну експлуатацію.
 - Номинальна швидкість аксесуара повинна бути прийнятні рівною максимальній швидкості, зазначеній на електроінструменті.** Аксесуари, які працюють швидше, ніж їх номінальна швидкість, можуть зламатися і розлетітися.
 - Колеса повинні використовуватися лише рекомендованими напрямками.** Наприклад: не шліфуйте стороною відрізаного колеса. Абразивні відрізані колеса призначені для периферійного шліфування, бокові зусилля, застосовані до цих коліс, можуть призвести до їх руйнування.
 - Завжди використовуйте непошкоджені фланці коліс, які мають правильний діаметр для вибраного колеса.** Правильні фланці коліс підтримують колесо, таким чином зменшуючи можливість поломки колеса.
 - Зовнішній діаметр і товщина вашого аксесуара повинні бути в межах потужності вашого електроінструменту.** Аксесуари неправильного розміру не можуть бути належним чином захищені чи контрольовані.
 - Розмір альтанок коліс і фланців повинен належним чином відповідати шпindelю електроінструменту.** Колеса і фланці з альтанними отворами, які не дуже сильно обладнані кріпленням електроінструменту, вичерпаються, надмірно вібрують і можуть призвести до втрати контролю.
 - Не використовуйте пошкоджені колеса.** Перед кожним використанням огляньте колеса на наявність тріщин і тріщин. Якщо електроінструмент або колесо випало, огляньте, чи немає пошкодження або встановіть непошкоджене колесо. Після того, як НЕ перевірки та встановлення колеса, положення себе в г сторонніх особи в стороні від площини обертowego колеса і запустити засіб потужності при максимальній швидкості не навантажен в протягом однієї хвилини. Пошкоджені колеса звичай розбиваються протягом цього часу випробування.
 - Носіть засоби індивідуального захисту.** В залежності від застосування, використання особового щита , захисних окулярів або захисних окулярів. За необхідності надягайте пилову маску, слухозахисні засоби, рукавички та фартух, які можуть зупиняти дрібні абразивні або фрагменти заготовки. Захист очей повинен бути здатний зупинити літаючі уламки, що утворюються в результаті різних операцій. Пилова маска або респіратор повинні бути здатні фільтрувати частинки, що утворюються вашою операцією. Тривале потрапляння шуму високої інтенсивності може спричинити слабкість слуху.
 - Тримайте сторожих на безпечній відстані від робочої зони.** Кожен, хто входить у роботу, повинен носити засоби індивідуального захисту. Оскільки заготовки або зламаний колесо можуть відлетіти і спричинити травми поза межами безпосередньої зони експлуатації.
 - Розташуйте шнур подалі від прядильного аксесуара.** Якщо ви втратите контроль, шнур може бути розрізаний або забитий, і ваша рука чи рука можуть бути втягнуті у сплінінг.
 - Регулярно чистіть вентиляційні отвори електроінструменту.** Вентилятор мотора може втягувати пил всередину корпусу, а надмірне накопичення металевого порошку може спричинити небезпеку для електрики.
 - Не використовуйте електроінструмент поблизу легкозаймистих матеріалів.** Не користуйтеся електроінструментом, розміщуючи його на горючій поверхні, наприклад деревині. Іскри могли запалити ці матеріали.

- Не використовуйте аксесуари, які потребують рідких теплоносіїв.** Використання води або інших рідких теплоносіїв може призвести до електричного струму або удару.

2. Відбій і відповідні попередження

Відбій - це раптова реакція на защемлене або забите колесо, що обертається. Заціплення або забивання спричиняє швидке затягування колеса обертання, що, в свою чергу, призводить до того, що неконтактований ріжучий блок буде примушений вгору до оператора;

Наприклад, якщо абразивне колесо задирається або затискається заготовкою, край колеса, який, входячи в точку приціпування, може потрапити на поверхню матеріалу, змусивши колесо вилітати або вибити. Абразивні колеса також можуть зламатися в цих умовах.

Відбій - результат неправильного використання електроінструменту та / або неправильних процедур або умов експлуатації, і їх можна уникнути, дотримуючись належних заходів обережності, наведених нижче.

Дотримуйтеся міцного зчленя з електроінструментом і розташуйте тіло та руку, щоб ви могли протистояти силам відбиття. Оператор може керувати силами відкату вгору, якщо зживати належних заходів безпеки.

Не розмищуйте своє тіло в руслі обертowego колеса. Якщо відбудеться відкат, він спрямовуватиме ріжучий блок вгору до оператора.

Не прикріплюйте пиловий ланцюг, різблення по дереву, сегментоване алмазне колесо з периферійним зором більше 10 мм або збучасте пило. Такі леза створюють часті відкати та втрату контролю.

Не «застягайте» колесом і не натискайте надмірний тиск. Не намагайтеся зробити надмірну глибину розрізу. Перенапруження колеса збільшує навантаження і сприйнятливості до скручування або зв'язування колеса в розрізі і можливість відскоку або поломки колеса.

Коли колесо прив'язується або з будь-якої причини перериває зріз, вимкніть електроінструмент і тримайте різання до руху нерухома, поки колесо не зупиниться повністю. Ніколи не намагайтеся зняти колесо з порізу, коли колесо перебуває в русі, інакше може статися відкат. Розслідуйте та зживайте коригуючі заходи, щоб усунути причину прив'язки колеса.

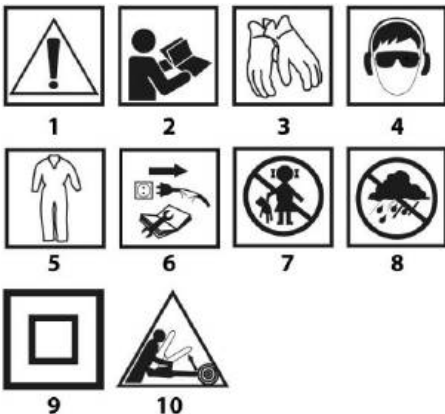
Не перезапущайте операцію різання заготовки. Нехай колесо досягає повної швидкості і обережно повторно введіть розріз. Колесо може зв'язатися, піднятися вгору або відбитися, якщо електроінструмент буде перезапущений в заготовку.

Підтримуйте будь-яку велику заготовку, щоб мінімізувати ризик защемлення та відкатування колеса. Великі заготовки, як правило, провисають під власною вагою. Опору необхідно розмістити під заготовкою біля лінії розрізу та біля краю заготовки з обох боків колеса.

УВАГА! Пристрій використовується для внутрішніх робіт.

Незважаючи на використання конструкції безпечної конструкції, використання захисних заходів та додаткових захисних заходів, завжди залишається залишковий ризик травматизму під час роботи.

ПОЯСНЕННЯ ВИКОРИСТАНИХ ФОТОГРАММ



1. Увага! Вживайте спеціальних заходів обережності
2. **ПОПЕРЕДЖЕННЯ** Прочитайте інструкцію
3. Одягніть захисні рукавички
4. Використовуйте засоби індивідуального захисту (захисні окуляри, захисні захисні засоби, протипиліові маски)
5. Використовуйте захисний одяг
6. Перед обслуговуванням або ремонтом від'єднайте шнур живлення
7. Тримайте дітей подалі від інструментів
8. Захистіть прилад від вологи
9. Другий клас захисту
10. Ризик віддачі.

БУДОВА І ПРИЗНАЧЕННЯ

Пилка по металу призначена до розпилу шматків металу, що розміром відповідають можливостям устаткування.

Пилку слід використовувати виключно з відповідними пильними дисками, передбаченими для використання з цим типом обладнання.

Категорично не допускається використовувати пильні диски зі швидкорізальної сталі, диски з карбідними напайками, діамантові круги тощо.

Пилка призначена до виконання нескладних операцій у невеликих майстернях та до аматорських праць. Спроби застосування пилки до інших цілей, ніж ті, що зазначені у цій інструкції, розцінюються як експлуатація не за призначенням.

Не допускається використовувати устаткування не за призначенням.

ОПИС МАЛЮНКІВ

Перелік елементів зовнішнього вигляду електроінструменту, що зазначений нижче, стосується малюнків до цієї інструкції.

1. Захисний кожух пильного диску, бічний
2. Кожух жорстко закріплений
3. Диск пильний
4. Рама
5. Лещата
6. Захисний кожух пильного диску, рухомий
7. Кришка з-над відсіку з вугільними щіточками
8. Руків'я транспортне
9. Кнопка блокування кнопки ввімкнення
10. Кнопка ввімкнення
11. Руків'я
12. Ручка маховика
13. Важіль затискний гвинта лещат
14. Гвинт лещат
15. Губка рухома
16. Губка опірня
17. Гвинт кріплення опірної губки
18. Шворніть аварійного блокування пильного диску
19. Голівка
20. Механізм блокування шпинделя
21. Гвинт регулювальний

* Існує можливість відмінності між фактичним зовнішнім виглядом електроінструменту та таким, що зображений на малюнку.

ПРИНАЛЕЖНОСТІ Й АКСЕСУАРИ

1. Ключ накидний двобічний - 1 шт.
2. Шворніть блокування - 1 шт.
3. Ручка маховика - 1 шт.

ПІДГОТОВКА ДО РОБОТИ

Перед будь-якими працями з обслуговування устаткування його слід вимкнути й витягти виделку з розетки.

ТРАНСПОРТНІ БЛОКУВАННЯ/ТРАНСПОРТУВАННЯ ПИЛКИ

З метою безпеки транспортування в устаткуванні передбачено механізм блокування голівки у її крайньому нижньому положенні.

- Щоб заблокувати голівку (19), її слід натиснути за руків'я (11) й заблокувати шворнем блокування голівки (18) у крайньому нижньому положенні (мал. А).
- Під час транспортування пилку слід підіймати за транспортувальне руків'я (8). Не допускається переносити пилку за робоче руків'я (11).

ЛЕЩАТА

Перш ніж заходитися розпилювати метал, його слід надійно унерухомити за допомогою лещат.

Важіль затискний гвинта лещат (13) уможливорює швидке пересування гвинту лещат (14) з метою притиснення рухомої губки (15) до металу без необхідності обертання маховика (12).

- Відхиліть горішню половинку затискного важеля гвинта лещат (13) угору.
- Вигвинтіть гвинт лещат (14) на відповідну довжину, щоб вкласти матеріал, що його обробляють, між губками (15) і (16).
- Вкласти матеріал між губками, догвинтіть гвинт лещат (14) таким чином, щоб поверхні рухомої губки (15) торкнулася матеріалу (мал. В).
- Тоді замкніть горішню половинку затискного важеля гвинта лещат (13) до її зчеплення з гвинтом лещат (14) й, обертаючи ручкою маховика (12), затисніть матеріал у губках (мал. С).

ПОРЯДОК РОБОТИ/РОБОЧІ НАЛАШТУВАННЯ

Перед тим як моводити регламентні роботи чи ремонтувати електроінструмент, його слід вимкнути й від'єднати від мережі. Щоб гарантувати безпеку, точно та видатне функціонування пилки, всі регламентні роботи слід виконувати у повному обсязі.

Після закінчення регламентних робіт і виконання налаштувань слід уперевітись, що всі ключі вбрані. Упевніться, що всі нарізні з'єднувальні елементи дотягнуті відповідним чином.

Під час регулювання упевніться, що всі зовнішні елементи діють правильно й знаходяться у доброму стані. Будь-які зужиті чи пошкоджені елементи повинні бути замінені кваліфікованим персоналом, перш ніж пилку буде допущено до експлуатації.

УВАГИ ЩОДО ПОРЯДКУ ВИКОНАННЯ ПЕРЕТИНУ

- Щоразу після регулювальних заходів рекомендується виконувати пробний перетин, щоб упевнитися у правильності виконаних налаштувань, і виконати контроль габаритів.
- Після ввімкнення слід зачекати, доки пилка не набере повну швидкість обертання на яловому ході, й тільки тоді приступати до розпилювання матеріалу.
- Довші шматки матеріалу слід забезпечити від падіння наприкінці розпилювання (наприклад, шляхом використання опори на коліщатах).
- Під час початку розпилювання слід зберігати особливу обачність.

- Штатки розпилюваного матеріалу, що залишилися на столешні, допускається усувати тільки після повної зупинки пильного диску.

ВМИКАННЯ І ВИМИКАННЯ

Напряга живлення в мережі повинна відповідати характеристикам, вказаним у паспортній таблиці на устаткуванні.

Пилку допускається вмикати тільки тоді, коли матеріал, що підлягає обробці, відсутній від пильного диску.

Пилку обладнано кнопкою блокування кнопки ввімкнення (9), що призначена для запобігання самочинного ввімкнення електроінструмента.

Ввімкнення

• Натиснути кнопку кнопкою блокування кнопки ввімкнення (9).

• Натиснути й утримувати натиснутою кнопку ввімкнення (10) (мал. D).

Вимкнення

• Відпустити кнопку ввімкнення (10).

КОНТРОЛЬ І РЕГУЛЮВАННЯ ГЛИБИНИ РОЗПИЛЮВАННЯ

Слід завжди перевіряти налаштування максимальної глибини пропилу, щоб упевнитися, що пильний диск перепилить матеріал повністю. Пилка повинна бути відрегульована таким чином, щоб найнижча окрайка пильного диску занурювалася не менш ніж на 5 мм нижче поверхні рами. Регулювання є обов'язковою процедурою з уваги на факт зношування пильного диску під час експлуатації.

За допомогою регульовального гвинта (21) можна відрегулювати крок голівки (19) до долу.

- Опустити голівку (19) додолу й притримайте у нижньому положенні, сперши її у чоло регульовального гвинта (21).
- Послабте контргайку й у разі потреби дотягніть або послабте регуляційний гвинт (21) таким чином, щоб пильний диск (3) став у відповідне положення (5 мм нижче горішньої поверхні рами (4) (мал. E)).
- Дотягніть контргайку, що блокує регульовальний гвинт, з метою збереження налаштувань.

РОЗПИЛЮВАННЯ

Поворотна пружина плеча пилки дозволяє автоматично повертати голівку у горішне положення, тому після завершення розпилювання важливе не послаблювати натиск на руків'я, натомість слід притримувати його й дозволити голівці повернутися у своє крайнє горішне положення.

- Закріпіть матеріал у лещатах (5). Перевірте надійність укріплення.
- Увімкніть устаткування та зачекайте, двигун не набере максимальну швидкість обертання.
- Дотисніть голівку (19), утримуючи її за руків'я (11), до долу, доки пильний диск (3) не торкнеться злегка матеріалу, що перепилюється.
- Спричиняючи рівномірний тиск на голівку, виконайте розпилювання (мал. F).
Наприкінці розпилювання не зменшуйте натиску на голівку, оскільки це може спричинитися до перегрівання перепилюваного матеріалу й до деформації окрайок.

Не допускайте дрижання або нерівномірних рухів пильним диском, оскільки це сприяє погіршенню якості різання та може спричинитися до тріскання пильного диску.

ПЕРЕПИЛЮВАННЯ МАТЕРІАЛІВ ВЕЛИКИХ РОЗМІРІВ

У випадку необхідності закріплення матеріалу ширшого габариту існує можливість відсунути опірну губку і збільшити відстань між губками.

- Встановіть голівку (19) у горішньому положенні.

- Вигвинтіть гвинти кріплення опірної губки (17).

• Переставте опірну губку (16) в отвори, що розташовані ближче до плеча голівки, й зафіксуйте за допомогою гвинтів кріплення опірної губки (17).

Кількість операцій розпилювання одним пильним диском, а також їхня якість, можуть бути різні, оскільки залежать від швидкості різання. Зашвидке різання може спричинитися до передчасного зношування пильного диску, але забезпечує від перегрівання матеріалу й гладкість поверхні окрайок.

РЕГУЛЮВАННЯ ПОЛОЖЕННЯ ЛЕЩАТ ДЛЯ РОЗПИЛЮВАННЯ ПІД КУТОМ

Опірна губка (16) лещат також виконує функцію транспортера й після відповідного регулювання дозволяє розпилювати матеріал під довільним кутом у діапазоні від перпендикулярного положення до кута 45° ліворуч чи праворуч.

- Встановіть голівку (19) у горішньому положенні.
- Послабте гвинти кріплення опірної губки (17).
- Поверніть опірну губку (16) на відповідний кут різання згідно з позначками транспортера й дотягніть гвинти опірної губки (17) (мал. G).
- Затисніть матеріал у лещатах і виконайте розпилювання. Хоча точність шкали, нанесеної на губку, є високою та достатньою для більшості праць, однак під час виконання робіт рекомендується перевіряти точність кута за допомогою транспортера чи іншого приладу для вимірювання кутів.
Під час затискання матеріалу у лещатах рухома губка (15) самочинно встановлюється у паралельне до затисненого матеріалу положення й відповідно його закріплює.

ЗБЕРІГАННЯ ТА ОБСЛУГОВУВАННЯ

Перед тим як регулювати, ремонтувати електроінструмент чи встановлювати витратні матеріали, устаткування слід вимкнути кнопкою ввімкнення й витягти виделку з розетки.

- По завершенні праці на устаткуванні слід прибрати всі відпади й пил з поверхні рами, а також місць довкола пильного диску та його кожуху.
- Пилку рекомендується чистити щіткою чи струменем стислого повітря.
- Не допускається чистити устаткування з використанням води чи рідких хімічних засобів.
- Вентиляційні щілини електроінструменту належить утримувати в чистоті, щоб запобігти перегріванню двигуна устаткування.
- Устаткування зберігають у сухому місці, недоступному для дітей.
- Заміну мережевого шнуру чи ремонт слід виконувати виключно в авторизованому пункті обслуги та ремонту.
- Періодично слід перевіряти, чи дотягнуті всі накрутки, гвинти чи інші фіксуючі деталі. Під час праці рухомі елементи можуть самотужки відкручуватися.
- ЗАМІНА ПИЛЬНОГО ДИСКУ
- Встановіть голівку (19) у горішньому положенні.
- Пересуньте рухомий кожух пильного диску (6) у його горішне положення.
- Послабте накрутки й відсуньте бічну частину кожуху пильного диску (1) назад (мал. H).
- Натисніть на механізм блокування шпинделя (20) таким чином, щоб його шворніть пройшов крізь отвір у рухомому кожусі пильного диску (6), й прокрутіть рукою пильний диск (3), доки він не заблокується.
- За допомогою накидного ключа, що постачається у комплекті, відкрутіть муфту, що кріпить пильний диск (3), обертаючи ним у напрямку проти годинникової стрілки (мал. I).
- Витягніть гвинт, що кріпить пильний диск, шайбу й зовнішній комір та обережно витягніть пильний диск (3).
- Перед тим як встановити новий пильний диск, ретельно очистіть коміри.
- Встановіть новий пильний диск й притягніть гвинт, що кріпить пильний диск, зважаючи, щоб механізм блокування шпинделя (20) був задіяний.

- Відпустіть механізм блокування шпинделя (20).
- Поставте на місце бічний кожух пильного диску (1) й дотягніть накрутки.
- Переведіть голівку (19), притримуючи її за руків'я (11), додолу, щоб рухома частина кожуха пильного диску (6) розблокувалася.
- Перевірте правильність функціонування рухомої частини кожуху пильного диску (6).

Належність використовувати тільки рекомендовані, спеціальним чином зміцнені пильні диски. Гвинт, що кріпить пильний диск, повинен бути притягнутим таким чином, щоб пильний диск міцно затискався й не міг обертатися. Але занадто сильний момент притягнення гвинта, що кріпить пильний диск, може спричинитися до пошкодження останнього.

ЗАМІНА ВУГЛЬНИХ ЩІТОК

Вугільні щіточки у двигуні, що зносилися (тобто коротші за 5 мм), спалені чи тріснуті, слід негайно замінити. Завжди слід замінити обидві щіточки одночасно.

- Зніміть кришку з-над щіточок (7).
- Витягніть зужити щітки.
- Усуňte вугільний пил за допомогою стислого повітря.
- Вставте нові вугільні щіточки. Щітки повинні вільно увійти до щіткоутримувачів.
- Встановіть корпус відсіку щіточок (7).

Після заміни щіток слід увімкнути електроінструмент на яловому ході й зачекати прибл. 2-3 хв., доки щітки допасують до колектору електромотору. Заміну вугільних щіточок завжди слід доручати кваліфікованим спеціалістам і використовувати виключно оригінальні запчастини.

В разі будь-яких неполадок слід звертатися до авторизованого сервісного центру виробника.

ТЕХНІЧНІ ПАРАМЕТРИ

Металева ріжучий машина 59G873	
Параметр	Значення
Напруга живлення	230В –
Частота живлення	50 Гц
Номинальна потужність	26 00Вт
Швидкість обертання леза (без навантаження)	3800 хв ⁻¹
Регулювання високого кута	0 + 45 °
Зовнішній діаметр диска	355 мм
Внутрішній діаметр диска	25, 4 мм
Позаду на ріжучої лінії на 90 ° (кут)	120x120мм
Діапазон різання при 90 ° (квадратний профіль)	110x110мм
Діапазон різання при 90 ° (прямокутний профіль)	170x90мм
Діапазон різання при 90 ° (круглий профіль)	110мм
Клас захисту	II
Меса	17 кг
Рік від виробництва	2020
5 9G873 кошти як машина типу і машина опис	

ДАНІ ШУМУ ТА ВІБРАЦІЇ

Рівень звукового тиску	$L_{pA} = 92,5$ дБ (А) $K = 3$ дБ (А)
Рівень звукової потужності	$L_{WA} = 105,5$ дБ (А) $K = 3$ дБ (А)
Значення прискорення	$i < 2,5$ м / с ²

Інформація про шум і вібрацію

Рівень від шуму, що випромінюється з допомогою пристрою буде описаний з допомогою: на рівні від випромінюваного звукового тиску L_{pA} і рівня від акустичної потужності L_{WA} (де K є вимір невизначеності). Вібрація, яку випромінює з допомогою пристрою буде описана з допомогою значення від вібрації прискорення i (де K представляє вимір невизначеності).

Рівень з випромінюваних звукового тиску L_{pA} , то звукова потужність Рівень L_{WA} і значення від вібрації прискорення i приведено в даному керівництві були виміряні в відповідно з EN62841-1. З урахуванням вібрації рівня i може бути використана, щоб порівняти пристрою і спочатку оцінка вібрації експозиції.

Наведено вібрації рівня є представником тільки для основних застосувань цього пристрою. Якщо пристрій буде використовуватися для інших додатків або з допомогою інших робочих інструментів, то вібрація рівень може змінитися. Недостатне або занадто рідкісне обслуговування від пристрою буде впливати на найбільш високий рівень по вібрації. У зазначені вище прилиши можуть викликати збільшена вібрації експозиції в протягом від усього робочого періоду.

Для того, щоб точно оцінити вібрації експозиції, розглянуть ті періоди, коли пристрій буде перетворило вимкнено або коли він буде повернувшись на, але це НЕ використовується. Після регулярні оцінки з усіх факторів, то загальна вібрація вплив може бути значно нижче.

Для того, щоб захистити користувач від тих ефектів від вібрації, додаткові захисні заходи повинні бути введені, такими як: циклічне обслуговування з пристрою і робочих інструментів, захисту від правої руки температури і правильна організація в роботі.

ОХОРОНА СЕРЕДОВИЩА



Зужиті продукти, що працюють на електричному живленні, не слід викидати разом з побутовими відходами, а утилізувати в спеціальних закладах. Відомості про утилізацію можна отримати в продавця продукції чи в органах місцевої адміністрації. Відпрацьовані електричні та електронні прилади містять речовини, що не є сприятливими для природного середовища. Обладнання, що не передається до переробки, може становити небезпеку для середовища та здоров'я людини.

* Виробник залишає за собою право вносити зміни.

«Grupa Torhex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością» Spółka komandytowa, z юридичною адресою в Варшаві, ul. Pograniczna 2/4, (тут і далі згадуване як «Grupa Torhex») сповіщає, що всі авторські права на зміст даної інструкції (тут і далі називаної «Інструкція»), в тому на її текст, розміщені світліни, схематичні рисунки, креслення, а також розташування текстових і графічних елементів належать виключно до Grupa Torhex і застережені відповідно до Закону від 4 лютого 1994 року «Про авторське право й споріднені права» (див. орган держдруку Польщі «Dz. U.» 2006 № 90 п. 631 з подальш. зм.). Копіювання, переробка, публікація, переробка в комерційних цілях всієї Інструкції чи окремих її елементів без письмового дозволу Grupa Torhex суворо заборонене. Недотримання до цієї вимоги тягне за собою цивільну та карну відповідальність.

EREDETI HASZNÁLATI UTASÍTÁS FORDÍTÁSA FÉM DARABOLÓ 59G873



MEGJEGYZÉS: TUDNIVALÓK A HASZNÁLATI ESZKÖZ ELSŐ HASZNÁLATA ELŐTT, OLVASSA EL EZT AZ UTASÍTÁSI KÉZIKÖNYVET, ÉS TÖRVÉNYE A JÖVŐBEN.

RÉSZLETES BIZTONSÁGI RENDELKEZÉSEK

Biztonsági utasítások a levágott gépekhez

1. A gép biztonságos figyelmeztetése

- a) **Helyezze el magát és a járókelőket a forgókerék síkjától.** Az őr segít megvédeni a kezelőt a törött keréktréderekek és a kerékekkel való véletlen érintkezés ellen.
- b) **Csak elektromos szerszámhoz erősített, erősített vágókeréket használjon.** Csak azért, mert egy tartozék csatlakozhat az elektromos kéziszerszámmal, ez nem garantálja a biztonságos működést.
- c) **A tartozék névleges sebességének legalább meg kell egyeznie a szerszámmal feltüntetett legnagyobb sebességgel.** A névleges sebességnél gyorsabban futó kiegészítő eltörhetnek és szétszóródhatnak.
- d) **A kerekeket csak az ajánlott alkalmazásokhoz szabad használni.** Például: ne őrölje meg a vágókerék oldalát. A csiszolókorongokat perifériás csiszolószal szánják, ezekre a kerekre kifejtett oldalirányú erő károsíthatja őket.
- e) **Mindig használjon sértetlen kereket, amelyek átmérője megfelelő a kiválasztott kerékhez.** A megfelelő kerékkarimák támogatják a kereket, csökkentve ezzel a kerék törésének lehetőségét.
- f) **A tartozék külső átmérőjének és vastagságának meg kell egyeznie a szerszám teljesítményével.** A nem megfelelő méretű kiegészítőket nem lehet megfelelő módon őrizni vagy ellenőrizni.
- g) **A lugas kerékméret és peremek kell illeszkedniük az orsó az elektromos kéziszerszámmal.** A kerék nyílásokkal ellátott kerekek és karimák, amelyek nem sokkal nagyobbak az elektromos kéziszerszám szerelési hardverénél, kifogynak az egyensúlytól, erősen rezgnek és a vezérlés elvesztését okozhatják.
- h) **Ne használjon sérült kerekeket. Minden használat előtt ellenőrizze a kerekeket, hogy vannak-e repedések és repedések. Ha az elektromos kéziszerszám vagy kerék leesik, ellenőrizze, nincs-e sérülés, vagy teleptelen sértetlen kereket. Átvizsgálása és felszerelése után a kereket, összesen magának egy n d bámészködőként a sík a forgó kerék, és futtassa a szerszámot a maximális üresjárati fordulatszám egy percig. A sérült kerekek általában szétválnak a teszt ideje alatt.**
- i) **Viseljen személyi védőfelszerelést. Az alkalmazástól függően, arccal pajzs, védőszemüveget vagy védőszemüveget. Adott esetben viseljen porvédő maszkot, hallásvédőket, kesztyűket és üzlet kötnyét, amely képes megállítani a kis csiszolóanyag vagy munkadarab-darabokat.** A szemvédőnek képesnek kell lennie arra, hogy megállítsa a különféle műveletek során keletkező repülő törmeléket. A pormaszknak vagy légzőkészüléknek képesnek kell lennie arra, hogy kiszűrje az Ön művelete során keletkező részecskéket. A nagy intenzitású zaj hosszan tartó kitettsége halláskárosodást okozhat.
- j) **Tartsa a járókelőket biztonságos távolságban a munkaterülettől. Bárki, aki belép a munkába, viseljen személyi védőfelszerelést.** A munkadarab vagy a törött kerék darabjai elrepülhetnek, és a közvetlen működési területen kívül sérüléseket okozhatnak.
- k) **Helyezze a kábelt szabadon a forgó tartozékról.** Ha elveszíti az irányítást, a zsinór megvágódhat vagy becsipődhet, és a kezéd vagy a karod behúzható a forgókerékbe.
- l) **Rendszeresen tisztítsa meg a szerszám szellőzőnyílásait.** A motor ventilátora elszívhatja a port a házba, és a porított fém túlzott felhalmozódása elektromos veszélyeket okozhat.
- m) **Ne működtesse a szerszámot gyúlékony anyagok közelében. Ne működtesse az elektromos kéziszerszámmal, amikor éghető felületre, mint például fa. A szikra meggyújthatja ezeket az anyagokat.**
- n) **Ne használjon kiegészítőket, amelyek folyékony hűtőfolyadékokat igényelnek.** Víz vagy más folyékony hűtőfolyadék használata áramütést vagy áramütést okozhat.

2. Visszalépés és a kapcsolódó figyelmeztetések

A visszarúgás egy hirtelen reakció egy becsipődött vagy elcsúszott forgókerékre. A becsipés vagy becsipés a forgókerék gyors elakadását eredményezi, ami viszont az ellenőrzetlen vágógépséget felfelé kényszeríti a kezelő felé;

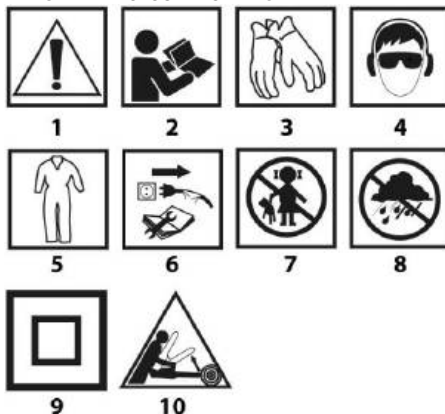
Például, ha egy csiszolókorong bepattan vagy megcsúszik a munkadarabot, akkor a kerék széle, amely becsapódik a szorítópontra, behatolhat az anyag felületébe, aminek következtében a kerék ki tud emelkedni vagy kijönni. A csiszolókorongok ilyen körülmények között is eltörhetnek. A visszarúgás az elektromos kéziszerszámmal való visszaélés és / vagy a helytelen üzemeltetési eljárások vagy feltételek eredménye, és az alábbiakban megadott megfelelő óvintézkedésekkel elkerülhető.

- a) **Tartsa szilárd markolatot az elektromos kéziszerszámmal, és helyezze el testét és karját, hogy ellenálljon a visszarúgásnak.** A kezelő megfelelő óvintézkedések betartásával ellenőrizheti a felfelé irányuló visszarúgási erőket.
- b) **Ne tegye testét a forgó kerékkel egy vonalba.** Visszalépés esetén a vágógépséget felfelé hajtja a kezelő felé.
- c) **Ne csatlakoztasson fűrészláncot, faragó fűrészlapot, 10 mm-t meghaladó perifériás szegmentált gyémántkorongot vagy fogazott fűrészlapot.** Az ilyen pengék gyakran visszarúgást és irányításveszítést okoznak.
- d) **Ne „dugja össze” a kereket, és ne gyakoroljon túlzott nyomást.** Ne próbáljon túl nagy vágási mélységet végezni. A kerék túlfeszítése növeli a kerék terhelését és a kerék csavarodására vagy rögzítésére való hajlamát a vágásnál, valamint a visszarúgás vagy a kerék törésének esélyét.
- e) **Ha a kerék megköt, vagy ha bármilyen okból megszakítja a vágást, kapcsolja ki az elektromos szerszámmal és tartsa a vágást mozgamentesen, amíg a kerék teljesen meg nem áll.** Soha ne kísérelje meg eltávolítani a kereket a vágástól, amikor a kerék mozgásban van, különben visszarúgás léphet fel. Vizsgálja meg és tegye meg a korrekciós intézkedéseket a kerékötés okának kiküszöbölésére.
- f) **Ne indítsa újra a darabolást a munkadarabon.** Hagyja, hogy a kerék elérje a teljes sebességet, és óvatosan lépjen be újra a vágásba. A kerék összekapcsolódhat, felmehet vagy visszarúghat, ha az elektromos kéziszerszámmal újraindítják a munkadarabban.
- g) **Támassa meg a túlméretezett munkadarabot a kerék becsipődésének és a visszarúgás kockázatának minimalizálása érdekében.** A nagy munkadarabok általában saját súlyuk alatt lehajlanak. A támaszt a munkadarab alá kell helyezni a vágási vonal közelében és a munkadarab széle közelében, a kerék mindkét oldalán.

FIGYELEM! A készüléket beltéri munkákhoz használják.

Annak ellenére, hogy egy biztonságos szerkezetet alkalmaznak a tervezés, a védőintézkedések és a kiegészítő védőintézkedések alkalmazása mellett, munka közben mindig fennmarad a sérülések kockázata.

A HASZNÁLT PICTOGRAMOK MAGYARÁZATA



1. Figyelem! Különleges óvintézkedéseket kell tenni
2. VIGYÁZAT Olvassa el a használati útmutatót

3. Viseljen védőkesztyűt
4. Használjon személyi védőfelszerelést (védőszemüveg, fülvédő, porvédő maszk)
5. Használjon védőruházatot
6. Karbantartás vagy javítás előtt húzza ki a tápkábelt
7. Tartsa távol a gyermekeket a szerszámoktól
8. Védje a készüléket a nedvességtől
9. Második védelmi osztály
10. Visszatekerés veszélye.

FELEPÍTÉS, RENDELTETÉS

A fémdaraboló a méreteinek megfelelő nagyságú fémdarabok vágására szolgál.

A fémdarabolót kizárólag a hozzávaló vágótárcsákkal szabad használni.

Tilos bármilyen gyorsacél, vídia, gyémánt és egyéb tárcsák alkalmazása.

A berendezést könnyű kisipari, valamint otthoni amatőr (barkács) célú felhasználás céljára tervezték. A fémdaraboló megadottaktól eltérő célra történő alkalmazása rendeltetésellenes használatnak minősül.

Tilos a berendezést rendeltetésétől eltérő célra alkalmazni.

AZ ÁBRÁK ÁTTEKINTÉSE

Az alábbi számozás a berendezés elemeinek jelöléseit követi a jelen használati utasítás ábráin.

1. A vágótárcsa oldalsó védőborítás
2. Fix védőborítás
3. Vágótárcsa
4. Talpazat
5. Gépsatu
6. A vágótárcsa mozgó védőborítása
7. Szénkefetartó fedél
8. Hordfogantyú
9. Biztonsági kapcsoló
10. Indítókapcsoló
11. Markolat
12. Hajtókar
13. A gépsatu csavarorsójának osztott menetes perselye
14. A gépsatu csavarorsója
15. Mozdgó pofa
16. Álló pofa
17. Az állópofa rögzítőcsavarjai
18. Vágófej reteszelő csapszeg
19. Vágófej
20. Orsóretesz
21. Szabályzócsavar

* Elfordulhatnak különbségek a termék és az ábrák között.

TARTOZÉKOK, KIEGÉSZÍTŐ FELSZERELÉSEK

1. Kétoldalú csillagkulcs - 1 db
2. Reteszelő csapszeg - 1 db
3. Hajtókar - 1 db

FELKÉSZÜLÉS AZ ÜZEMBEHELYEZÉSRE

Mielőtt a gép szereléséhez, beállításához fogna, áramtalanítsa a hálózati csatlakozó kihúzásával az aljzatból.

BIZTONSÁGOS SZÁLLÍTÁS / A FÉMDARABOLÓ SZÁLLÍTÁSA

Szállításhoz a vágófejet rögzíteni kell alsó végállásában.

- A (11) markolatnál fogva szorítsa le a (19) vágófejet, és rögzítse alsó végállásában a (18) vágófej reteszelő csapszeggel (A. ábra).
- A fémdarabolót a (8) hordozómarkolatnál fogva emelje meg. Tilos a fémdaraboló szállítása a (11) markolatnál fogva.

A GÉPSATU

Vágás előtt minden munkadarabot rögzíteni kell a gépsatuban.

A gépsatu csavarorsójának (13) osztott menetes perselye lehetővé teszi a (14) csavarorsó gyors előretolását a (15) mozdgó pofa munkadarabhoz szorításához anélkül, hogy szükség lenne a (12) hajtókar elforgatására.

- Hajtsa fel a gépsatu csavarorsó (13) osztott menetes perselyének felső részét.
- Tolja előre a gépsatu (14) csavarorsóját annyira, hogy megfelelően rögzíthető legyen a munkadarab a (15) és (16) pofák között.
- Helyezze el a munkadarabot a pofák között, tolja előre a gépsatu (14) csavarorsóját annyira, hogy a (15) mozdgó pofa munkadarabhoz érjen (B. ábra).
- Zárja le a gépsatu csavarorsó (13) osztott menetes perselyének felső részét úgy, hogy menete az orsó menetéhez illeszkedjen, majd a (12) hajtókar forgatásával szorítsa a pofákat a munkadarabra.

MUNKAVÉGZÉS / BEÁLLÍTÁSOK

Bármilyen beállítási művelet megkezdése előtt ellenőrizze, hogy a fémdaraboló áramtalanítva lett-e. A fémdaraboló biztonságos, pontos és hatékony működéséhez minden szabályozási műveletort teljes egészében végre kell hajtani.

A szabályozási, beállítási műveletek befejezése után ellenőrizze, hogy minden szerszámot, kulcsot eltávolított-e. Ellenőrizze az összes részeelemet, hogy megfelelően rögzítve vannak-e.

A szabályozási műveletek végrehajtása során ellenőrizze azt is, hogy a berendezés látható elemei megfelelően működnek-e és állapotuk kielégítő-e a gép helyes működéséhez. A fémdaraboló használatba vétele előtt bármilyen elhasznált vagy sérült alkatrészt szakemberrel cseréltesen ki.

A VÁGÁS TOVÁBBI SZABÁLYAI

- Minden beállítás után ajánlott próbavágást végezni, hogy ellenőrizze az elvégzett beállítások és a méretek helyességét.
- A fémdaraboló beindítása után várja meg, míg a vágótárcsa eléri a maximális fordulatszámát, csak ekkor kezdje el a vágást.
- A hosszabb darabok vágás utáni leesését meg kell akadályozni (pl. görgős bakkkal).
- A vágást végezze különösen figyelmesen!
- A levágott darabokat csak a vágótárcsa teljes megállása után távolítsa el.

A BE- ÉS KIKAPCSOLÁS

- A hálózati feszültség egyezzen meg a fémdaraboló gyári adattábláján feltüntetett feszültséggel.
- A fémdarabolót csak akkor szabad beindítani, ha a vágótárcsa nem érintkezik a vágandó anyaggal.
- A fémdaraboló a nem szándékos, véletlen elindítást kizáró (9) biztonsági kapcsolóval van felszerelve.

Bekapcsolás

- Nyomja be a (9) biztonsági kapcsolót.
- Nyomja meg és tartsa lenyomva a (10) indítókapcsolót (D. ábra).

Kikapcsolás

- Engedje fel a (10) indítókapcsolót.

A DARABOLÁS MÉLYSÉGÉNEK BEÁLLÍTÁSA ÉS ELLENŐRZÉSE

Feltétlenül ellenőrizze a maximális darabolási mélységet, **győződjön meg arról, hogy a vágótárcsa teljesen átvágja a munkadarabot. A darabolót úgy kell beszabályozni, hogy a vágótárcsa a legalacsonyabb ponton legalább 5 mm-nyire bemélyedjen a talpazat felszíne alá. A beszabályozás szükséges a vágótárcsa kopásának kompenzálásához.**

A (21) szabályzócsavarral lehet beállítani a (19) vágófej süllyesztését.

- Engedje le a (19) vágófejet és tartsa meg alsó állásban úgy, hogy a (21) szabályzócsavar fejére támaszkodjon.
- Lazítsa meg az ellenanyát, és a szükségesnek megfelelően csavarja bejebb vagy kijebb a (21) szabályzócsavart addig, amíg a (3) vágótárcsa megfelelő helyzetbe nem kerül (5 mm-el a talpazat felszíne alá nyúlik) (E. ábra).
- Húzza meg az ellenanyát a beállítás rögzítéséhez.

VÁGÁS

A daraboló karjának rugója automatikusan felső állásba emeli a vágófejet, ezért a vágás befejeztével nem szabad elengedni a vágófejet, hanem enyhén visszatartva kell vezetni a felső állásba.

- Erősen rögzítse a munkadarabot az (5) gépsatuban.
- Indítsa el a fémadarabolót és várja meg, hogy a motorja elérje maximális forgási sebességét.
- A (19) vágófejet a (11) markolatnál fogva nyomja le úgy, a (3) vágótárcsa enyhén érintse a vágandó munkadarabot.
- Egyenletes nyomást gyakorolva a vágófejre végezze el a vágást (F. ábra).
- A vágás végén ne csökkentse a nyomást, mivel az a munkadarab túlzott felforrósodását és egyenetlen vágásperemek kialakulását okozhatja.
- Kerülje a vágótárcsa rezgésbe hozását és ütődését, mert ezek rontják a vágás minőségét és a vágótárcsa elrepedését is okozhatják.

NAGYOBB MÉRETŰ MUNKADARABOK VÁGÁSA

Szélesebb munkadarabok befogása esetén az álló pófa áthelyezhető a pófák közötti távolság növeléséhez.

- Állítsa a (19) vágófejet felső helyzetbe.
- Csavarja ki az állópófa (17) rögzítőcsavarjait.
- Helyezze át a (16) álló pófát a vágófejet tartó karhoz közelebbi furatokhoz, és rögzítse a (17) pófarögzítő csavarokkal.

A vágótárcsával végezhető vágások száma és minősége eltérő lehet, a vágási sebességtől függően. A gyors vágás a vágótárcsa korai elhasználódásához vezethet, de óvja a munkadarabot a felhevüléstől és sima vágásfelületeket ad.

A GÉPSATU BEÁLLÍTÁSA GÉRVÁGÁSHOZ

A (16) álló pófa állítható szögmerőként is működik, és lehetővé teszi a munkadarab vágását bármilyen szögben, a derékszögű állástól jobbra és balra 45°-ig.

- Állítsa a (19) vágófejet felső helyzetbe.
- Lazítsa meg az állópófa (17) rögzítőcsavarjait.
- Fordítsa el a szögskála alapján a (16) álló pófát a kívánt vágási szögbe, majd rögzítse ebben az állásban a (17) pófarögzítő csavarokkal (G. ábra).
- Fogja be a munkadarabot a gépsatuba és végezze el a vágást.
- Függetlenül attól, hogy az álló pófa szögbeosztása kielégítő pontosságú a legtöbb feladathoz, ajánlott a vágási szög ellenőrzése szögmérővel vagy más, szög mérésre szolgáló eszközzel.
- A munkadarab befogásakor a gépsatuba a (15) mozgó pófa magától beáll a munkadarabbal párhuzamos helyzetbe, hozzájárulva a biztos rögzítéshez.

KEZELÉS, KARBANTARTÁS

Bármilyen szerelési, beállítási, javítási vagy karbantartási művelet megkezdése előtt húzza ki a hálózati csatlakozót az aljzatból.

- A munka befejeztével gondosan távolítsa el az összes hulladékot, port a talpazatról, a vágótárcsa és védőborításának környezetéből.
- A fémadaraboló kéfével vagy sűrített levegővel a legelőnyösebb tisztítani.
- Tilos vizet vagy más folyékony vegyszert használni a fémadaraboló tisztításához.
- Rendszeresen tisztítsa ki a szellőzőnyílásokat, hogy megelőzze ezzel a motor esetleges túlmelegedését.
- A fémadarabolót száraz, gyermekektől elzárt helyen kell tárolni.
- Hálózati csatlakozóvezetékek cserét és más javításokat csak kijelölt szervizben végeztesen.

Rendszeresen ellenőrizze a csavarok meghúzottóságát, a kötőelemek állapotát. Munka közben idővel ezek meglazulhatnak.

A VÁGÓTÁRCSA CSERÉJE

- Állítsa a (19) vágófejet felső helyzetbe.
- Tolja a vágótárcsa (6) mozgó védőborítását felső állásba.

- Az anyacsavarokat meglazítva tolja hátra a vágótárcsa oldalsó (1) védőborítását (H. ábra).
- Nyomja be a (20) orsóretesét úgy, hogy átmenjen a vágótárcsa mozgó (6) védőborításán lévő nyíláson, és kézzel forgassa el a (3) vágótárcsát addig, míg nem reteszelődik.
- A csillagkulccsal (melléklet) csavarja le – az óramutató járásával ellentétes irányba forgatva – a fűrésztárcsát rögzítő (3) csavart (I. ábra).
- Távolítsa el a fűrésztárcsát rögzítő csavart, az alátétet és a külső gyűrűt, majd óvatosan vegye le a (3) vágótárcsát.
- Az új vágótárcsa beszerelése előtt gondosan tisztítsa meg a gyűrűket.
- Helyezze be az új vágótárcsát, majd a (20) orsózárat benyomva tartva húzza meg rögzítőcsavarját.
- Engedje ki a (20) orsózárat.
- Szerelje fel a vágótárcsa (1) oldalsó védőborítását és húzza meg az anyacsavarokat.
- A (11) markolatnál fogva mozgassa lefelé a (19) vágófejet, hogy a vágótárcsa (6) mozgó védőborítása felszabaduljon.
- Ellenőrizze a vágótárcsa (6) mozgó védőborításának szabályos működését.

Kizárólag az ajánlott, megerősített kivitelű vágótárcsákat használja. A vágótárcsa rögzítőcsavarját meg kell húzni annyira, hogy a vágótárcsa rögzítése biztos legyen, ne tudjon elfordulni. A vágótárcsa csavarjának túl erős meghúzása a tárcsa sérülését okozhatja.

A SZÉNKEFÉK CSERÉJE

A motor elhasználódott (5 mm-nél rövidebb), elégett vagy elrepedt szénkeféit azonnal ki kell cserélni. A két szénkefét minden esetben együtt kell kicserélni.

- Csavarja ki a szénkefék (7) fedeleit.
- Vegye ki az elhasznált szénkeféket.
- Fúvassa ki az esetleg felgyülemlt grafitport sűrített levegővel.
- Helyezze be az új szénkeféket. A szénkeféknek lazán be kell csúszniuk a szénkefétartóba.
- Csavarja vissza a szénkefék (7) fedeleit.

A szénkefék cseréje után indítsa be a fémadarabolót terhelés nélkül, és járassa kb. 2-3 percig, hogy a szénkefék hozzákopjanak a forgórész kommutátorához. A szénkefék cseréjét ajánlott képzett szakemberrel végeztetni, és ajánlott eredeti alkatrészeket használni.

Bármiféle felmerülő meghibásodás javítását bizza a gyártó által felhatalmazott márkaszervizre.

TECHNIKAI PARAMÉTEREK

Fém vágó gép 59G873	
Paraméter	Érték
Supply feszültség	230 V ~
Teljesítmény frekvencia	50 Hz
Névleges teljesítmény	26 00W
Penge forgási sebesség (nélkül terhelés)	3800 perc ⁻¹
Víse szög beállítása	0 ÷ 45 °
A tárcsa külső átmérője	355 mm
A tárcsa belső átmérője	25 , 4 mm
Mögött a vágási vonal a 90 ° (szög)	120x120mm
Vágási tartomány át 90 ° (négyzet profil)	110x110mm
Vágási tartomány át 90 ° (négyzetprofil)	170x90mm
Vágási tartomány át 90 ° (kerek profil)	110mm
Védelmi osztály	II
Tömeg	17 kg
A gyártás éve	2020
5 9G873 eszközzel mind a gép típusától és a gép leírása	

ZAJ- ÉS VIBRÁCIÓS ADATOK

Hang nyomás szint	L _{PA} = 92,5 dB (A) K = 3 dB (A)
-------------------	--

Hang teljesítmény szint	$L_{WA} = 105,5 \text{ dB (A) } K = 3 \text{ dB (A)}$
Gyorsulási érték	$a < 2,5 \text{ m/s}^2$

Információ a zajról és a rezgésről

A szintje a zaj kibocsátót által eszköz van leírt által: a szintje a kibocsátott hang nyomás L_{pA} és a szintje az akusztikus teljesítmény L_{WA} (ahol K jelentése a mérési bizonytalanság). Rezgés kibocsátott az eszköz van leírt a értéke a rezgés gyorsulás egy h (ahol K jelentése a mérési bizonytalanság).

A szintje a kibocsátott hang nyomás L_{pEgy} , a hang teljesítmény szinten L_{WA} és a értéke a rezgés gyorsulás egy órán adott az ebben a kézikönyvben arra mértük a szerint az EN62841-1. A megadott vibráció szintjét egy órán is lehet használni, hogy hasonlíts on eszközök és kezdetben értékelő vibrációs expozíciót. A megadott vibráció szintje is képviselő csak az alap alkalmazások a készülék. Ha a készülék nem használt az egyéb alkalmazások vagy más üzemi eszközöket, a vibráció szintjét lehet változtatni. Elegenden van túl ritka karbantartás A készülék lesz hatással a magasabb szintű a vibráció. A fent említett okok lehetnek okozhat fokozott rezgés expozíció során a teljes munkaidő alatt.

Hogy pontosan megbecsülni vibrációs expozíciót, úgy az időszakokban, amikor a készülék van kapcsolva ki, vagy ha ez van kapcsolva, de azt is nem használják. Miután alapos becslést az összes tényezőt, a teljes vibrációs expozíció lehet sokkal alacsonyabb.

Annak érdekében, hogy megvédjék a felhasználót ellen a hatások a rezgések, kiegészítő biztonsági intézkedéseket kell kell bevezetni, mint például: ciklikus karbantartási az eszköz és üzemi eszközök, védelem a jobb oldali hőmérséklet és megfelelő szervezett a munka.

KÖRNYEZETVEDELEM



Az elektromos üzemű termékeket ne dobja ki a házi személtre, hanem azt adja le hulladékkezelésre, hulladékgyűjtésre szakosodott helyen. A hulladékkezeléssel kapcsolatos kérdéseire választ kaphat a termék kereskedőjétől, vagy a helyi hatóságoktól. Az elhasznált elektromos és elektronikai berendezések a természeti környezetre ható anyagokat tartalmaznak. A hulladékkezelésnek, újrahasznosításnak nem álvett berendezések potenciális veszélyforrást jelentenek a környezet és az emberi egészség számára.

* A változtatás joga fenntartva!

A „Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa (székhelye: Varsó, ul. Pograniczna 2/4) (a továbbiakban: „Grupa Topex”) kijelenti, hogy a jelen használati utasítás (továbbiakban „Használati Utasítás”) tartalmával – ideértve többek között annak szövegével, a felhasznált fényképekkel, vázlatokkal, rajzokkal, valamint a formai megjelenéssel – kapcsolatos összes szerzői jog a Grupa Topex kizárólagos tulajdonát képezi és mint ilyenek jogi védelem alatt állnak, az 1994. február 4-i, a szerzői és ahhoz hasonló jogokról szóló törvényben foglaltak szerint (Dz.U. (Törvényközlöny) 2006. évf. 90. szám 631. tétel, a későbbi változásokkal). A Használati Utasítás egészének vagy bármely részletének haszonszerzés céljából történő másolása, feldolgozása, közzététele, megváltoztatása a Grupa Topex írásos engedélye nélkül polgárjogi és büntetőjogi felelősségre vonás terhe mellett szigorúan tilos.



Traducere a instruciunilor originale
DISPOZITIV PENTRU TAIAI METALE
58G873

NOTĂ: ÎNAINTE DE UTILIZAREA INSTRUMENTULUI DE PUTERE ÎN PRIMA ORA, CITIȚI ACEST MANUAL DE INSTRUCȚIUNI ȘI PĂȚIȚI-L PENTRU REFERINȚĂ VIITORĂ.

REGULAMENTE DE SIGURANȚĂ DETALIATE

Instrucțiuni de siguranță pentru mașinile tăiate

1. **Avertizări privind siguranța mașinii**
 - a) **Poziționați-vă și păstrați-vă la distanță de planul roții rotative.** Paza ajută la protejarea operatorului de fragmentele de roată rupte și de contactul accidental cu roata.
 - b) **Utilizați doar roți de tăiere întărite, consolidate, pentru scule electrice.** Doar pentru că un accesoriu poate fi atașat la scula dvs. electrică, nu asigură o funcționare sigură.
 - c) **Viteza nominală a accesoriului trebuie să fie cel puțin egală cu viteza maximă marcată pe scula electrică.** Accesoriile care rulează mai repede decât viteza lor nominală se pot rupe și zbura.
 - d) **Roțile trebuie utilizate numai pentru aplicații recomandate.** De exemplu: nu se macină cu partea unei roți decupate. Roțile de tăiere abrazive sunt destinate măcinării periferice, forțele laterale aplicate acestor roți pot cauza spargerea acestora.
 - e) **Utilizați întotdeauna flanșe ale roților nedeteriorate care au diametrul corect pentru roata selectată.** Flanșele adecvate ale roții sprijină roata reducând astfel posibilitatea rușerii roților.
 - f) **Diametrul exterior și grosimea accesoriului dvs. trebuie să se încadreze în capacitatea unității electrice.** Accesoriile de dimensiuni incorecte nu pot fi păzite sau controlate în mod adecvat.
 - g) **Dimensiunea arborelui roților și flanșelor trebuie să se potrivească corect cu axul sculei electrice.** Roțile și flanșele cu găuri arborizate care nu prea mult hardware-ul de montare al sculei electrice vor rămâne fără echilibru, vor vibra excesiv și pot provoca pierderea controlului.
 - h) **Nu folosiți roți deteriorate.** Înainte de fixare utilizare, inspectați roțile pentru a vedea jetoane și fisuri. În cazul în care scula electrică sau roata a căzut, verificați dacă sunt deteriorate sau instalați o roată nedeteriorată. După inspectarea și instalarea roții, poziția - vă o n d trecătorilor departe de planul roții de rotație și executați instrumentul de putere maximă la turația de sarcină timp de un minut. Roțile deteriorate se vor desprăși în mod normal în acest timp de testare.
 - i) **Purtați echipament individual de protecție. În funcție de aplicație, utilizați scut de față, ochelari de protecție sau ochelari de siguranță.** După caz, purtați mască de praf, protecții auditive, mănuși și șorț de magazin, capacele să oprească mici fragmente abrazive sau piese de prelucrat. Protecția ochilor trebuie să poată opri resturile de zbor generate de diverse operații. Maska de praf sau respiratorul trebuie să poată filtra particulele generate de operația dvs. Expunerea prelungită la zgomot de intensitate ridicată poate provoca pierderi de auz.
 - j) **Păstrați persoanele aflate la distanță în siguranță de zona de lucru.** Oricine intră în muncă trebuie să poarte echipament individual de protecție. Fragmente de piasă de lucru sau de o roată ruptă pot zbura și pot provoca vătămări dincolo de zona de funcționare imediată.
 - k) **Poziționați cordonul liber de accesoriul de filare.** Dacă pierdeți controlul, cablul poate fi tăiat sau prins, iar mâna sau brațul poate fi tras în roata rotativă.
 - l) **Curățați regulat ventilele de aer ale sculei electrice.** Ventilatorul motorului poate atrage praful în interiorul carcasei și acumularea excesivă de metal pudră poate provoca pericole electrice.
 - m) **Nu folosiți scula electrică în apropierea materialelor inflamabile.** Nu folosiți scula electrică în timp ce este așezată pe o suprafață combustibilă, cum ar fi lemnul. Scânteile ar putea aprinde aceste materiale.
 - n) **Nu folosiți accesoriul care necesită lichide de răcire lichide.** Utilizarea apei sau a altor lichide de răcire lichide poate duce la electrocutare sau șoc.

2. Kickback și avertismente conexe

Kickback este o reacție bruscă la o roată rotativă prinsă sau blocată. Prinderea sau prinderea provoacă blocarea rapidă a roții

de rotație care, la rândul său, face ca unitatea de tăiere necontrolată să fie forțată în sus către operator;
De exemplu, dacă o roată abrazivă este fixată sau înțepată de piesa de prelucrat, marginea rotii care intrând în punctul de prindere se poate realiza pe suprafața materialului determinând roata să urce sau să iasă afară. Roțile abrazive se pot rupe și în aceste condiții.

Kickback este rezultatul unei utilizări necorespunzătoare a uneia electrice și / sau a unor proceduri sau condiții de operare incorecte și poate fi evitat prin luarea de măsuri de precauție corespunzătoare, așa cum este prezentat mai jos.

Mențineți o strângere fermă pe scula electrică și poziționați-vă corpul și brațul pentru a vă permite să rezistați forțelor de recul. Operatorul poate controla forțele de recul în sus, dacă se iau măsurile de precauție adecvate.

Nu poziționați corpul în linie cu roata rotativă. Dacă apare recul, acesta va propulsa unitatea de tăiere în sus către operator.
Nu atșați un lanț de ferăstrău, o lamă de sculptură în lemn, o roată de diamant segmentată cu un decalaj periferic mai mare de 10 mm sau o lamă de ferăstrău dințat. Astfel de lame creează recul frecvent și pierderea controlului.

Nu „blocati” roata și nu aplicați presiune excesivă. Nu încercați să faceți o adâncime excesivă de tăiere. Supraexprimarea roții crește încălcarea și sensibilitatea la răscucire sau legare a roții în tăietură și posibilitatea de lovire sau rupere a roții.

Când roata se leagă sau când întrerupeți o tăietură din orice motiv, opriți scula electrică și țineți tăierea până când este nemiscată până când roata se oprește complet. Nu încercați niciodată să scoateți roata din tăietură în timp ce roata este în mișcare, altfel poate apărea recul. Investigați și luați măsuri corective pentru a elimina cauza legării roților.

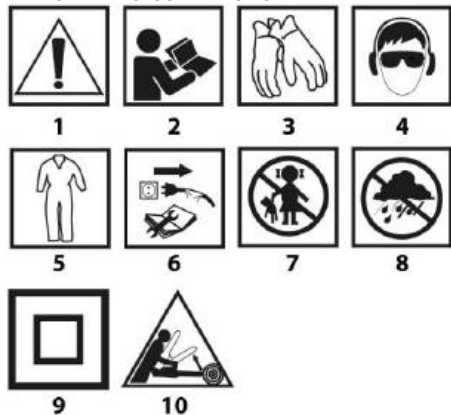
Nu reporniți operația de tăiere în piesa de prelucrat. Lăsați roata să atingă viteză maximă și reintrați cu atenție în tăietură. Roata se poate lega, urca sau returna dacă instrumentul electric este repornit în piesa de prelucrat.

Sprânjiți orice piesă de lucru supradimensionată pentru a reduce la minimum riscul de prindere și lovire a roților. Piesele de prelucrare mari tind să cadă sub propria greutate. Suportul trebuie așezat sub piesa de prelucrat lângă linia de tăiere și aproape de marginea piesei de lucru pe ambele părți ale roții.

AVERTIZARE! Dispozitivul este utilizat pentru lucrări în interior.

În ciuda utilizării unei structuri sigure prin proiectare, folosirea măsurilor de protecție și a măsurilor de protecție suplimentare, există întotdeauna un risc rezidual de rănire în timpul lucrului.

EXPLICAREA PICTOGRAMELOR UTILIZATE



1. Atenție! Luați măsuri speciale
2. AVERTIZARE Citiți manualul de instrucțiuni
3. Purtați mănuși de protecție
4. Folosiți echipament de protecție personală (ochelari de protecție, protecție pentru urechi, mască de praf)
5. Folosiți haine de protecție

6. Deconectați cablul de alimentare înainte de a repara sau repara
7. Țineți copiii departe de unelte
8. Protejați dispozitivul împotriva umezelii
9. A doua clasă de protecție
10. Riscul recuperării.

CONSTRUCȚIA SI UTILIZAREA

Dispozitivul de tăiat metal, este destinat de a tăia bucăți de metal, al căror mărime corespunde măririi utilajului.

Utilajul trebuie utilizat, exclusiv cu discuri abrazive corespunzătoare, destinate pentru asemenea utilaje.

Este interzisă utilizarea discurilor din oțel rapid, discuri care au dinții cu aliaje dure, sau discuri diamantate.

Utilajul a fost proiectat pentru utilizare la lucrări ușoare, în ateliere de deservire cât și pentru lucrări de amatori (de meșterire).

Utilizarea acestui utilaj, la alte lucrări în afară de cele prezentate în prezentele instrucțiuni, va fi tratat precum că a fost utilizat necorespunzător.

Nu este permis de a utiliza utilajul în dezacord cu destinația lui.

DESCRIEREA PGINILOR GRAFICE

Numerele de mai jos, se referă doar la elementele utilajului prezentat în paginile grafice ale prezentei instrucțiuni.

1st Apărătoarea laterală a discului tăietor.

2. Apărătoarea stabilă.

3. Discul tăietor.

4. Sasiul.

5. Menghina.

6th Apărătoarea mobilă a discului tăietor.

7. Capacul periei de cărbune.

8. Mânerul de transport.

9. Intreruptor de siguranță.

10. Intreruptor

11. Mâner

12. Manivelă

13th Piuțiță crestată pe șurubul menghinei.

14. Surubul menghinei

15. Falcă mobilă.

16. Falcă de sprijin.

17th Suruburi de fixare a falciei de sprijin.

18. Bolț de blocarea capului.

19. Capul.

20. Blocarea arborelui.

21. Surub de reglare.

* Pot apare mici diferențe între figură și produs.

INZESTRAREA SI ACESORIILE

1. Cheie inelară bilaterală – 1 buc.

2. Bolț de blocare – 1 buc.

3. Manivelă – 1 buc.

PREGATIREA PENTRU LUCRU

Înainte de a efectua orice lucrare, la utilaj trebuie neapărat, scos ștecărul din priza de alimentare cu tensiune.

ASIGURAREA TRANSPORTARII / DEPLASAREA DISPOZITIVULUI

Cu scopul de a transporta utilajul, capul trebuie asigurat, poziționându-l pe partea etremă de jos.

• Cu mânerul (11) apăsați capul utilajului (19) pe poziția extremă de jos și asigurați-l cu bolțul de blocarea capului (18) (fig. A).

• Ridicând utilajul, trebuie ținut de mânerul de transport (8). Nu este permis e a transporta utilajul ținându-l de mânerul (11).

MENGHINA

Înainte de a tăia, fiecare material de prelucrat, trebuie să fie fixat sigur în menghină.

Cu scopul deplasării falciei mobile (15) spre materialul prelucrat, nu este necesar să dai cu manivela (12), fă uz de piuțița crestată de pe șurubul menghinei (13), care înlesnește deplasarea rapidă, a șurubului menghinei (14).

• Ridică în sus, jumătatea superioară a piuțiței crestate de pe șurubul menghinei (13).

- Deplasează șurubul menghinei (14, pe distanța corespunzătoare, spre a fixa materialul de prelucrat, între suprafețele fălcilor (15) și (16).
- Așează materialul între fălci, deplasează șurubul menghinei (14) până ce materialul se atinge de suprafața fălcii mobile (15) (fig. B).
- Inchide partea superioară a piulei crestate de pe șurubul menghinei (13), spre a se angrena cu șurubul menghinei (14) și rotind cu manivela (12), strângre materialul între fălci (fig. C).

LUCRUL / AJUSTARILE

Înainte de a efectua la dispozitiv, orice fel de activități de reglare, trebuie să te asiguri că este deconectat de la alimentare cu tensiune. Cu scopul de a lucra, în siguranță, obținând totodată corectitudinea și eficacitatea utilajului, toate procedurile de reglare trebuie efectuate în întregime.

După efectuarea tuturor activităților, de reglare și ajustare, trebuie să te asiguri, că toate sculele utilizate au fost date la o parte. Deasemeni, trebuie verificate toate îmbinările elementelor, dacă sunt corect fixate. Efectuând activitățile de reglare, trebuie verificat dacă toate elementele acționează corect și sunt în bună stare de funcționare. Orice piesă defectată, sau uzată, trebuie înlocuită de către persoane calificate în acest domeniu, înainte de a utiliza din nou dispozitivul.

REMARCA REFERITOR LA TAIEREA

- După terminarea fiecărei ajustări, cu scopul verificării corectitudinii ajustării și verificării dimensiunilor, se recomandă să faci o tăiere de probă.
- Pornind utilajul, trebuie așteptat până ce discul tăietor va prinde viteza maximă de rotație, fără sarcină, în gol, apoi se poate începe tăierea respectivă.
- Bucățile de material, mai lungi, trebuie asigurate să nu cadă, după tăiere (de ex. cu reazim cu role).
- Fii deosebit de atent în timpul tăierii !
- Bucățile de material tăiat, pot fi înlăturate, numai după ce discul tăietor se va opri.

PORNIREA / OPRIREA

Tensiunea de alimentare, trebuie să corespundă cu tensiunea, de pe plăcța de fabricație a utilajului. Utilajul poate fi pornit numai atunci când, materialul de prelucrat este îndepărtat de discul tăietor.

Dispozitivul de tăiat metale, este înzestrat cu întreruptor de siguranță (9), care asigură utilajul să nu pornescă întâmplător, sau neintenționat.

Pornirea

- Apasă întreruptorul de siguranță (9).
- Apasă butonul întrerupătorului și ține-l apăsat (10) (fig. D).

Oprirea

- Eliberează apăsarea butonului întrerupătorului (10).

VERIFICAREA SI AJUSTAREA ADANCIMII DE TAIERE

Neapărat este necesar, să verifici ajustarea adâncimii maxime de tăiere, pentru a te asigura precum că discul tăietor va tăia total materialul respectiv. Dispozitivul trebuie ajustat în așa fel, încât punctul inferior al discului tăietor, să se afile cel puțin 5 mm mai jos față de suprafața superioară a șasiului. Ajustarea este necesară, deoarece discul tăietor se uzază.

- Cu șurubul de reglare (21) se poate ajusta cursa capului, spre în jos (19).
- Coboară capul dispozitivului (19) și ține-l în poziția de jos, rezemat de capul șurubului de reglare (21).
- În caz necesar, se poate ușura strângerea contrapiliței și se poate înșuruba sau deșuruba șurubul de reglare (21) spre a ajusta discul tăietor (3) pe poziția corespunzătoare (5 mm mai jos decât suprafața superioară a șasiului) (4) (fig. E).

- Apoi trebuie strânsă contrapilița, spre a menține ajustarea respectivă.

TAIEREA

Arcul brațului dispozitivului, cauzează revenirea automată a capului, pe poziția superioară, datorită acestei acționări, după terminarea tăierii, ținând ușor mânerul, permite capului dispozitivului să revină pe poziția extremă superioară.

- Fixează tare, materialul în poziția (5).
- Porneste utilajul și așteaptă puțin, până motorul atinge viteza de rotație maximă.
- Ținând de mâner (11), apasă în jos capul dispozitivului (19), până ce discul tăietor (3) va atinge materialul de tăiat.
- Apăsând uniform capul utilajului, execută tăierea. (fig. F).
- Spre sfârșitul tăierii, nu micșora apăsarea, deoarece poate cauza supraîncălzirea materialului tăiat cât și deformarea marginiilor tăieturii.

Nu este permis să admți vibrarea discului tăietor și nici să lovești materialul cu el, deoarece se agravează calitatea tăierii sau pleznirea discului tăietor.

TAIEREA MATERIALULUI CU DIMENSIUNI MAI MARI

În caz necesar de a fixa între fălci, material cu dimensiuni mai mari, este posibilă deplasarea fălcii de sprijin, lărgind distanța dintre fălcile menghinei.

- Ajustează capul dispozitivului (19) pe poziția superioară.
- Deșurubează șuruburile de fixarea fălcii de sprijin (17).
- Mută falca de sprijin (16) în orificiile care se află mai aproape de brațul capului și fixează-o, strângând șuruburile de fixarea fălcii de sprijin (17).
- Cantitatea posibilă de tăieri efectuate de discul respectiv, cât și calitatea tăierilor, poate fi diferită, dependent de rapiditatea tăierii. Tăierea rapidă, poate cauza uzarea prea timpurie a discului tăietor, însă materialul tăiat nu se supraîncălzește, totodată garantează netenzimea suprafeței tăiate.

AJUSTAREA MENGHINEI PENTRU OPERATIA DE TAIERE SUB UNGHII

Falca de sprijin (16) îndeplinește deasemeni funcția de raportor reglabil care, după ajustare, permite tăierea materialului sub unghiul preferat, spre stânga sau dreapta, cuprins între perpendiculă și 45°.

- Așează capul dispozitivului (19) în poziția superioară.
- Ușurează strângerea șuruburilor de fixarea fălcii de sprijin (17).
- Rotește falca de sprijin (16) pe scara unghiurilor, sub unghiul preferat de tăiere, asigură ajustarea, strângând șuruburile de fixarea fălcii de sprijin (17) (fig. G).
- Fixează materialul în menghină și execută tăierea.
- Cu toate că, scara unghiurilor de pe falcă, este relativ exactă pentru executarea, în mare a lucrărilor, totuși spre a verifica exactitatea unghiului ajustat, recomandăm să faceți uz de echer, sau de alt tip de aparat de măsurat unghiurile.
- În timpul fixării materialului în menghină, falca mobilă (15) se ajustează automat paralel cu materialul fixat, ceea ce asigură fixarea sigură a materialului.

DESERVIREA SI INTRETINEREA

Înainte de începe orice activitate de instalare, de reglare, sau deservire la utilaj, trebuie să te asiguri că ștecărul este scos din priză de alimentare cu tensiune.

- După terminarea lucrului, elimină cu grijă toate bucățile de material, curățată de praf șasiul și în jurul discului tăietor.
- Dispozitivul de tăiat metale poate fi curățat, cel mai bine , cu perie sau cu aer comprimat.
- Nici odată, să nu cureți dispozitivul cu apă sau cu orice fel de lichide chimice curățitoare.
- Cu regularitate, trebuie curățate orificiile de ventilație, spre a evita supraîncălzirea motorului dispozitivului.
- Utilajul trebuie păstrat, totdeauna la loc uscat, inaccessibil copiilor.
- Schimbarea conductorului de alimentare cu tensiune, sau orice alte reparații, trebuie încredințate exclusiv numai atelierului de servis.

Regulat, trebuie verificate toate șuruburile de fixare. Deoarece, în timpul lucrului, se poate câteodată, ușura strângerea lor.

SCHIMBARE DISCULUI TAIETOR

- Ajustează capul utilajului (19) pe poziția superioară.
- Deplasează și apărătoarea mobilă a discului tăietor (6) tot pe poziția superioară.
- Ușurează strângerea piulițelor de fixare apărătoarei laterale (1) și deplasează-o spre înapoi. (fig. H).
- Apasă blocarea axului (20) în așa mod , încât bolțul să treacă prin orificiul apărătoarei mobile a discului tăietor (6) apoi rotește cu mâna discul tăietor (3) până ce discul se blochează.
- Desfă cu cheia inelară (din înzestrare) șurubul de fixarea discului tăietor (3) rotind în direcția contrară a mersului acelor de ceasom (fig. I).
- Scoate șurubul de fixarea discului tăietor, șaiba și gulerul exterior iar cu atenție, scoate discul tăietor (3).
- Înainte de a schimba discul nou, curăță ambele gulere.
- Pune noul disc tăietor, cu blocarea axei (20) simultan apăsată, strânge șurubul de fixarea discului.
- Eliberează blocarea axului (20).
- Montează apărătoarea laterală a discului tăietor (1) și strânge piulițele.
- Tinând de mâner (11) deplasează spre înapoi, capul dispozitivului (19) în așa mod, încât apărătoarea mobilă a discului tăietor (6) să se deblocheze.
- Verifică corectitudinea acționării apărătoarei mobile a discului tăietor (6).
- Utilizați numai discuri tăietoare recomandate, care sunt special înțarite. Șurubul de fixarea discului tăietor, trebuie strâns în așa mod, încât discul tăietor să fie bine strâns, dar să nu se rotească pe ax. Șurubul strâns prea tare, poate defecta discul abraziv.

SCHIMBAREA PERILOR DE CARBUNE

- Periile uzate ale motorului (mai scurte de 5 mm), arse sau pleznite trebuie neapărat înlocuite cu altele noi. Totdeauna ambele perii trebuie schimbate simultan.
- Deșurubează capacele perilor de cărbune (7).
 - Scoate periile uzate.
 - Cu aer comprimat , elimină eventuala pulbere de cărbune adunată.
 - Introduce periile noi (cărbunii trebuie să intre foarte lejer în portperiile).
 - Montează la loc capacele perilor (7).

După schimbarea cărbunilor, dispozitivul de tăiat metale, trebuie pornit pentru o scurtă perioadă de timp, circa 2-3 min fără sarcină, pentru ca periile să se "așeze" pe colectorul motorului. Schimbarea perilor trebuie încredințată persoanei calificate în acest domeniu, care va utiliza doar piese originale.

Tot felul de defecte trebuie să fie eliminate de serviciul producătorului.

PARAMETRI TEHNICI

Mașină de tăiat metal 59G873	
Parametru	Valoare
Tensiunea de alimentare	230V ~
Frecvența de putere	50 Hz
evaluat la putere	26 00W
Viteza de rotație a lamei (fără sarcină)	3800 min ⁻¹
Reglarea unghiului de degajare	0 ± 45 °
Diametrul exterior al discului	355 mm
Diametrul interior al discului	25 , 4 mm
În spatele tăiere linie la 90 ° (unghi)	120x120mm
Interval de tăiere la 90 ° (profil pătrat)	110x110mm
Interval de tăiere la 90 ° (profil dreptunghiular)	170x90mm
Interval de tăiere la 90 ° (profil rotund)	110mm
Clasa de protecție	II
Masa	17 kg
Anul de producție	2020

5 9G873 înseamnă atât tipul mașinii, cât și descrierea mașinii

DATE DE Zgomot ȘI VIBRAȚIE

Nivelul presiunii sonore	$L_{pA} = 92,5 \text{ dB (A) } K = 3 \text{ dB (A)}$
Nivel de putere sonor	$L_{WA} = 105,5 \text{ dB (A) } K = 3 \text{ dB (A)}$
Valoarea de accelerare	$\text{și } h < 2, 5 \text{ m / s}^2$

Informații despre zgomot și vibrații

Nivelul de zgomot emis de dispozitivul este descris prin: nivelul de emis sunet presiune L_{pA} și nivelul de acustică putere L_{WA} (unde K este măsurarea incertitudinii). Vibrații emisa de către dispozitivul este descris de valoarea de vibrație accelerației unui h (unde K este măsurarea incertitudinii).

Nivelul de emis sunet presiune L_{pA} , sunetul de putere nivelul L_{WA} și valoarea de vibrație accelerației a_{ra} dată în acest manual au fost măsurate în conformitate cu EN 62841-1. Dat vibrație Nivelul a_{ra} poate fi folosit pentru a compara dispozitive și inițial evaluarea vibrațiilor de expunere .

Dat vibrații Nivelul este reprezentativ doar pentru bază aplicații ale dispozitivului . Dacă dispozitivul este utilizat pentru alte aplicații sau cu alte lucru instrumente , vibrației nivel se poate schimba . Insuficient sau prea rare de întreținere a dispozitivului va afecta mai ridicat nivelul de vibrații . Cele menționate mai sus cauze pot determina crescută la vibrații expunere în timpul întreaga lucru perioadă.

Pentru acuratețe estima vibrațiile de expunere , ia în considerare în perioadele când aparatul este transformat oprit sau când acesta este pornit , însă este nu utilizat . După estimarea atentă a tuturor factorilor , expunerea totală la vibrații poate fi mult mai mică .

În scopul de a proteja utilizatorul împotriva a efectelor de vibrații , suplimentare de siguranță măsuri ar trebui introduse , cum ar fi: ciclic de întreținere a dispozitivului și de lucru instrumente , de protecție a dreptului de mână temperatura și buna organizare a muncii .

PROTECȚIA MEDIULUI



Produsele de alimentare electrică nu trebuie aruncate împreună cu deșeurile menajere, ele trebuie predate pentru eliminare unor unități speciale. Informațiile cu privire la eliminarea acestora sunt deținute de vânzătorul produsului sau de autoritățile locale. Echipamentul electric și electronic uzat conține substanțe care nu sunt indiferente pentru mediul înconjurător. Echipamentul nesupus reciclării constituie un pericol potențial pentru mediu și sănătatea umană.

* Se rezervă dreptul de a face schimbări.

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa cu sediul în Varșovia, ul. Pograniczna 2/4 (mai departe : „Grupa Topex”) informează că, toate drepturile autorului referitor la prezenta Instrucțiune (mai departe „Instrucțiuni”), adică texturile ei, fotografiile inserate, schemele, desenele, cât și compoziția ei, depind exclusiv de Grupa Topex și sunt supuse protejate de drept în conformitate cu legea din 4 februarie 1994, referitor la drepturile autorului și drepturile înrudite (Monitorul Oficial 2006 nr 90 poziția 631 cu modificările ulterioare). Copierea, transformarea, publicarea, modificarea Instrucțiunilor, în întregime sau numai unor elemente cu scop comercial, fără acceptul în scris al firmei Grupa Topex este strict interzisă și în consecință poate fi trasă la răspundere civilă și penală.



Překlad původního návodu k používání
REZAČKA KOVU
59G872

POZNÁMKA: PŘED POUŽITÍM NÁŘADÍ NAPÁJTE PRVNÍ ČAS, PŘEČTĚTE SI TUTO NÁVOD K POUŽITÍ A UCHOVÁVEJTE SI BUDOVČNOST.

PODROBNÉ BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY

Bezpečnostní pokyny pro řezací stroje

1. **Bezpečnostní upozornění na přerušeno stroj**
- a) **Umístěte sebe a kolemjdoucí mimo rotující kola.** Ochranný kryt pomáhá chránit obsluhu před rozbitými úlomky kol a náhodným kontaktem s kolem.
- b) **Použijte elektrické nářadí pouze lepená vyztužená řezací kola.** Jelikož k vašemu elektrickému nářadí lze připojit příslušenství, nezaručuje bezpečný provoz.
- c) **Jmenovitá rychlost příslušenství musí být alespoň rovna maximální rychlosti vyznačené na elektrickém nářadí.** Příslušenství, které běží rychleji, než je jeho jmenovitá rychlost, se může rozbit a odletět.
- d) **Kola se smí používat pouze k doporučeným účelům.** Například: Neroste boční stranou odřiznutého kola. Brusné řezné kotouče jsou určeny pro obvodové broušení, boční síly působící na tato kola mohou způsobit jejich rozbití.
- e) **Vždy používejte nepoškozené příruby kol, které mají správný průměr pro vybrané kolo.** Správné příruby kol podporují kolo a snižují tak možnost zlomení kola.
- f) **Vnější průměr a tloušťka příslušenství musí být v rámci jmenovitého výkonu elektrického nářadí .** Nesprávně dimenzované příslušenství nelze přiměřeně chránit nebo ovládat.
- g) **Velikost trnu kola a příruby musí správně sedět na vřeteně elektrického nářadí.** Kola a příruby s upínacími otvory, které nejsou moc montážní hardware nářadí poběží z rovnováhy, vibruje nadměrně a může způsobit ztrátu kontroly nad vozidlem.
- h) **Nepoužívejte poškozená kola. Před každým použitím zkontrolujte kola, zda neobsahují třísky a praskliny. Pokud dojde k pádu elektrického nářadí nebo kola, zkontrolujte, zda není poškozený, nebo namontujte nepoškozené kolo. Po kontrole a instalaci kola, pozice sami n d osoby v bezpečné vzdálenosti od roviny rotujícího kola a spusťte nářadí na nejvyšších otáček bez zatížení po dobu jedné minuty.** Poškozená kola se během této zkušební doby normálně rozpadnou.
- i) **Používejte osobní ochranné prostředky. V závislosti na aplikaci používejte obličejový štít , ochranné brýle nebo ochranné brýle. Pokud je to vhodné, používejte protiprachovou masku, chránič sluchu, rukavice a zástěru, která je schopna zastavit malé abrazivní nebo úlomky obrobku. Ochrana očí musí být schopna zastavit létající trosky způsobené různými operacemi. Prachová maska nebo respirátor musí být schopen filtrovat částice generované vaší operací. Dlouhodobé vystavení hluku s vysokou intenzitou může způsobit uvolnění sluchu.**
- j) **Udržujte okolostojící v bezpečné vzdálenosti od pracovního prostoru. Každý, kdo vstupuje do práce, musí nosit osobní ochranné prostředky. Úlomky obrobku nebo zlomeného kola mohou odletět a způsobit zranění mimo bezprostřední oblast provozu.**
- k) **Umístěte šňůru mimo točící se příslušenství. Pokud ztratíte kontrolu, šňůra může být odřiznuta nebo zachycena a vaše ruka nebo paže mohou být zataženy do rotujícího kola.**
- l) **Pravidelně čistěte větrací otvory elektrického nářadí.** Ventilátor motoru může nasávat prach uvnitř skříně a nadměrná akumulace práškového kovu může způsobit elektrická nebezpečí.
- m) **Nepoužívejte elektrické nářadí v blízkosti hořlavých materiálů. Nepoužívejte elektrické nářadí, pokud je umístěno na hořlavém povrchu, jako je dřevo. Jiskry by mohly tyto materiály vznítit.**
- n) **Nepoužívejte příslušenství, které vyžaduje kapalná chladiva.** Použití vody nebo jiných kapalných chladiv může vést k úrazu elektrickým proudem nebo k úrazu elektrickým proudem.

2. Zpětný ráz a související varování

Zpětný ráz je náhlá reakce na sevěnění nebo zaseknuté točivé kolo. Přískřípnutí nebo zablokování způsobí rychlé zastavení rotačního kola, což zase způsobí, že nekontrolovaná řezná jednotka bude tlačena směrem nahoru k obsluze;

Například, pokud je brusný kotouč zaseknut nebo sevěněn obrobkem, hrana kotouče, která vstupuje do bodu sevěnění, může do povrchu materiálu způsobovat, že kotouč vyleze nebo vykopne. Brusné kotouče se za těchto podmínek mohou také zlomit.

Zpětný ráz je výsledkem nesprávného používání elektrického nářadí a / nebo nesprávných provozních postupů nebo podmínek a lze mu zabránit přijetím příslušných bezpečnostních opatření, jak je uvedeno níže.

Udržujte pevně uchopené elektrického nářadí a umístěte své tělo a rameno tak, abyste mohli odolat silám zpětného rázu. Operátor může ovládat síly zpětného zpětného rázu, jsou-li přijata následující opatření.

Neumísťujte své tělo do roviny s rotujícím kolem. Dojde-li k zpětnému rázu, vytlačí žací jednotku nahoru směrem k obsluze.

Nepřipevňujte řetěz pily , řezářskou čepel, segmentové diamantové kolo s obvodovou mezerou větší než 10 mm nebo ozubenou pilovou čepel. Takové nože vytvářejí časté zpětné rázy a ztrátu kontroly.

Kolo „nezasekávejte“ ani nevyvíjejte nadměrný tlak. Nepokoušejte se provádět nadměrnou hloubku řezu. Předpětí kola zvyšuje zatížení a náchylnost k kroucení nebo vážení kola v řezu a možnost zpětného rázu nebo zlomení kola.

Když se kotouč z nějakého důvodu sváže nebo když přerušuje řez, vypněte elektrické nářadí a držte jej, dokud se nehybe, dokud se kolo úplně nezastaví. Nikdy se nepokoušejte vyjmout kolo z řezu, když je kolo v pohybu, jinak může dojít k zpětnému rázu. Prozkoumejte a podnikněte nápravná opatření k odstranění příčiny váznání kol.

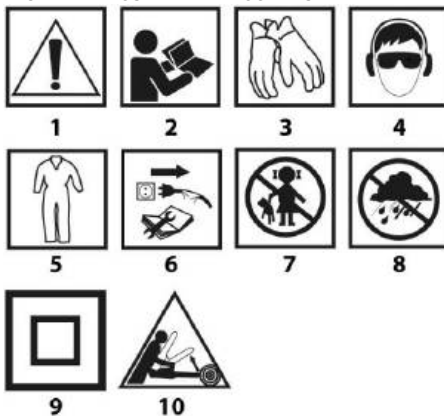
Neopakujte řezání v obrobku. Nechte kolo dosáhnout plné rychlosti a opatrně znovu vstoupit do řezu. Pokud se elektrické nářadí restartuje v obrobku, může se kolo pojmout, chodit nahoru nebo zpětně.

Poděpěte jakýkoli nadměrný obrobek, abyste minimalizovali riziko sevěření kola a zpětného rázu. Velké obrobky mají tendenci klesat pod vlastní hmotností. Podložka musí být umístěna pod obrobkem poblíž linie řezu a poblíž okraje obrobku na obou stranách kola.

VAROVÁNÍ! Zařízení se používá pro vnitřní práce.

Navzdory použití bezpečné konstrukce při návrhu, použití ochranných opatření a dalších ochranných opatření existuje vždy při práci zbytkové riziko zranění.

VYSVĚTLENÍ POUŽITÝCH PIKTOGRAMŮ



1. Pozornost! Proveďte zvláštní opatření
2. VAROVÁNÍ! Přečtěte si návod k použití
3. Používejte ochranné rukavice
4. Používejte osobní ochranné pomůcky (ochranné brýle, chránič sluchu, protiprachová maska)
5. Používejte ochranný oděv
6. Před servisem nebo opravou odpojte napájecí kabel
7. Udržujte děti mimo nástroje
8. Chraňte zařízení před vlhkostí
9. Druhá třída ochrany

KONSTRUKCE A POUŽITÍ

Řezačka kovu je určena k řezání kousků kovů, které jsou přiměřené velikosti zařízení.

Používejte řezačku pouze s vhodnými pilovými kotouči určenými pro toto zařízení.

Nepoužívejte veškerého druhů kotouče z rychlořezné oceli, slinutého karbidu, diamantu atd.

Zařízení bylo navrženo pro lehké práce v servisních dílnách a pro provádění kutilských prací. Použití řezačky k jiným než uvedeným účelům je chápáno jako použití v rozporu s určením.

Zařízení je nutno používat v souladu s jeho určením.

POPIS STRAN S VYOBRAZENÍMI

Níže uvedené číslování se vztahuje k prvkům zařízení znázorněným na vyobrazeních v tomto návodu.

1. Boční kryt pilového kotouče
2. Pevný kryt
3. Pilový kotouč
4. Podstavec
5. Svěrák
6. Pohyblivý kryt pilového kotouče
7. Kryt uhlíkového kartáče
8. Přenášečí rukojeť
9. Bezpečnostní zapínač
10. Zapínač
11. Rukojeť
12. Klíčka
13. Dělená matice šroubu svěráku
14. Šroub svěráku
15. Pohyblivá svěrka
16. Podpěrná svěrka
17. Šrouby upevnění podpěrné svěrky
18. Svorník pro blokování hlavy
19. Hlava
20. Blokování vřetene
21. Regulační šroub

* Skutečný výrobek se může lišit od vyobrazení.

VYBAVENÍ A PŘÍSLUŠENSTVÍ

1. Očkový klíč oboustranný – 1 ks
2. Svorník pro blokování – 1 ks
3. Klíčka – 1 ks

PŘÍPRAVA K PRÁCI

Před veškerými pracemi při zařízení je třeba vytáhnout zástrčku napájecího kabelu ze síťové zásuvky.

ZABEZPEČENÍ BĚHEM DOPRAVY / PŘENÁŠENÍ ŘEZAČKY

V případě dopravy zajistěte hlavu v krajní dolní poloze.

- Přitlačte hlavu (19) za rukojeť (11) a zajistěte svorníkem pro blokování hlavy (18) v krajní dolní poloze (obr. A).
- Při zvedání řezačky držte za přenášečí úchyt (8). Nedržte řezačku při přenášení za rukojeť (11).

SVĚRÁK**PŘED ŘEZÁNÍM JAKÝKOLIV MATERIÁL MUSÍ BÝT PEVNĚ UCHYCN VE SVĚRÁKU.**

Dělená matice šroubu svěráku (13) umožňuje rychlý posun šroubu svěráku (14) za účelem přísuvu pohyblivé svěrky (15) k materiálu bez nutnosti otáčení klíčkou (12).

- Odskočte horní polovinu dělené matice šroubu svěráku (13) směrem nahoru.
- Vysuňte šroub svěráku (14) na příslušnou délku, aby bylo možné upevnění materiálu mezi povrchy svěrek (15) a (16).
- Umístěte materiál mezi svěrky, přisuňte šroub svěráku (14) tak, aby povrch pohyblivé svěrky (15) měl kontakt s materiálem (obr. B).
- Zavřete horní polovinu dělené matice šroubu svěráku (13) až do záběru zubů se šroubem svěráku (14) a otáčejte přitom klíčkou (12) a sevřete materiál ve svěrkách (obr. C).

Před zahájením jakýchkoliv činností spojených se seřizováním řezačky se přesvědčte, zda byla odpojena od napájecí sítě. Pro bezpečný, přesný a efektivní provoz řezačky je třeba provádět kompletně veškeré seřizovací úkony.

Po dokončení seřizování a nastavování se přesvědčte, zda byly odstraněny všechny seřizovací klíče. Zkontrolujte, zda jsou všechny spoje řádně upevněné.

Při provádění seřizování zkontrolujte, zda všechny vnější součásti správně fungují a zda splňují všechny podmínky nezbytné pro správné fungování. Opotřebené či poškozené součásti musí být vyměněny kvalifikovaným personálem před zahájením používání řezačky.

POZNÁMKY K ŘEZÁNÍ

- Po dokončení seřizování se doporučuje provést zkušební řez za účelem ověření správnosti provedeného nastavení a kontroly rozměrů.
- Po zapnutí řezačky vyčkejte, až pilový kotouč dosáhne maximálních otáček naprázdno, teprve poté začněte řezat.
- Delší kusy materiálu zajistěte proti pádu ke konci řezání (např. pomocí válečkové podpěry).
- Při zahajování řezání postupujte s maximální opatrností!
- Vyčkejte, až se pilový kotouč zastaví, teprve poté odstraňte odeřzané kusy materiálu.

ZAPÍNÁNÍ / VYPÍNÁNÍ

Síťové napětí musí odpovídat velikosti napětí uvedené na typovém štítku řezačky.

Řezačku zapínejte pouze v případě, že řezaný materiál je oddálen od pilového kotouče.

Řezačka kovu je vybavena bezpečnostním zapínačem (9), chránícím před případným nebo náhodným spuštěním.

Zapínání

- Stiskněte tlačítko bezpečnostního zapínače (9).
- Stiskněte a přidržte tlačítko zapínače (10) (obr. D).

Vypínání

- Uvolněte stisk tlačítka zapínače (10).

KONTROLA A SEŘÍZENÍ HLOUBKY ŘEZU

Je nutná kontrola nastavení maximální hloubky řezu, abyste měli jistotu, že pilový kotouč přeřezne materiál úplně. Řezačka musí být nastavena tak, aby nejnižší položený bod pilového kotouče se ponořoval minimálně 5 mm pod horním povrchem podstavce. Seřízení je nutné vzhledem ke skutečnosti kompenzace opotřebení pilového kotouče.

- Pomocí regulačního šroubu (21) lze seřídít zdvih hlavy (19) dolu.
- Spusťte hlavu (19) dolu a přidržte jí v dolní poloze opěnou o hlavu regulačního šroubu (21).
- Uvolněte protimatku, a v případě potřeby našroubujte nebo vyšroubujte regulační šroub (21) tak, aby pilový kotouč (3) byl ve správné poloze (5 mm pod horním povrchem podstavce) (4) (obr. E).
- Utáhněte protimatku pro zajištění provedeného nastavení.

ŘEZÁNÍ

Vratná pružina ramene řezačky způsobuje automaticky návrat hlavy do horní polohy, proto také po ukončení řezání nepovolujte přítlak na úchyt, ale lehce přidržíte a umožněte návrat hlavy do krajní horní polohy.

- Pevně upevněte materiál ve svěráku (5).
- Zapněte řezačku a vyčkejte, až motor dosáhne maximální otáčky.
- Přitlačte hlavu (19) za rukojeť (11) dolu až do lehkého kontaktu pilového kotouče (3) s řezaným materiálem.
- Rovnoměrným přitlačením na hlavu proveďte řez (obr. F).

Ke konci řezání nesnižujte přítlak, jelikož to může způsobit přehřátí řezaného materiálu a vznik nerovných hran.

Zabraňte vzniku vibrací nebo podrážení pilového kotouče, jelikož to zhorší kvalitu řezání a může zapříčinit prasknutí pilového kotouče.

ŘEZÁNÍ MATERIÁLŮ VĚTŠÍCH ROZMĚRŮ

V případě nutnosti upevnění materiálu s většími rozměry existuje možnost odsunutí podpěrné svěrky za účelem zvětšení délky mezi svěrky svěráku.

- Nastavte hlavu (19) do horní polohy.
- Odšroubujte šrouby upevnění podpěrné svěrky (17).
- Přemístěte podpěrnou svěrku (16) do otvorů nacházejících se blízce ramene hlavy a upevněte ji utažením šroubu upevnění podpěrné svěrky (17).
- Počet řezání, které lze provést pilovým kotoučem, a také jejich kvalita se může lišit a závisí na rychlosti řezání. Rychle řezání může způsobovat předčasně opotřebení pilového kotouče, ale zajišťuje materiál před přehřátím a zajišťuje hladkost řezaných povrchů.

NASTAVENÍ SVĚRÁKU PRO ŘEZÁNÍ POD ÚHLEM

Podpěrná svěrka (16) plní také funkci nastavovacího úhloměru a po seřízení umožňuje řezání materiálu pod libovolným úhlem v rozsahu od kolmé polohy do 45° doleva nebo doprava.

- Nastavte hlavu (19) do horní polohy.
 - Povolte šrouby upevnění podpěrné svěrky (17).
 - Otočte podpěrnou svěrku (16) na požadovaný úhel řezání podle úhlové stupnice a zajistěte utažením povoleného šroubu upevnění podpěrné svěrky (17) (obr. G).
 - Upevněte materiál ve svěráku a proveďte řez.
- Ačkoliv je úhlová stupnice dostatečně přesná pro většinu prováděných činností, doporučuje se zkontrolovat nastavení úhlu řezu úhloměrem nebo jiným přístrojem pro měření úhlu.

Během upevňování materiálu ve svěráku pohyblivá svěrka (15) se automaticky nastavuje souběžně s upevňovaným materiálem a zajišťuje jeho stabilní upevnění.

PÉČE A ÚDRŽBA

Před zahájením jakýchkoliv činností spojených s instalací, seřizováním, opravami nebo údržbou je nutno vytáhnout zástrčku napájecího kabelu ze síťové zásuvky.

- Po dokončení činnosti pečlivě odstraňte veškeré zbytky materiálu a prach z podstavce a okolí pilového kotouče a jeho krytu.
- Doporučuje se provádět čištění řezačky kartáčem nebo proudem stlačeného vzduchu.
- Nikdy nepoužívejte k čištění řezačky vodu nebo jakékoliv chemické kapaliny.
- Pravidelně čistěte ventilační otvory, aby nedocházelo k přehřátí motoru řezačky.
- Uchovávejte řezačku vždy na suchém místě mimo dosah dětí.
- Výměnu napájecího kabelu či jiné opravy smí provádět výhradně autorizovaný servis.
- Pravidelně kontrolujte, zda jsou všechny upevňovací šrouby a vrtvy utaženy. Během práce může časem dojít k jejich povolání.

VÝMĚNA PILOVÉHO KOTOUČE

- Nastavte hlavu (19) do horní polohy.
- Přemístěte pohyblivý kryt pilového kotouče (6) do jeho horní polohy.
- Povolte matice i odsuňte boční kryt pilového kotouče (1) dozadu (obr. H).
- Stiskněte blokování vřetene (20) tak, aby jeho svorník prošel otvorem v pohyblivém krytu pilového kotouče (6) a otáčejte rukou pilový kotouč (3) do okamžiku jeho zablokování.
- Pomocí očkového klíče (součást dodávky) odšroubujte upevňovací šroub pilového kotouče (3) otáčením proti směru hodinových ručiček (obr. I).
- Odstraňte upevňující šroub pilového kotouče, podložku a vnější přírubu a opatrně vyjměte pilový kotouč (3).
- Před namontováním nového pilového kotouče pečlivě očistěte přírubu.
- Umístěte nový pilový kotouč a utáhněte upevňovací šroub pilového kotouče při současném stisknutí blokování vřetene (20).

- Uvolněte blokování vřetene (20).
- Namontujte boční kryt pilového kotouče (1) a dotáhněte matice.
- Posuňte hlavu (19) pomocí rukojeti (11) dozadu, aby pohyblivý kryt pilového kotouče (6) byl odblokován.
- Zkontrolujte správnost fungování pohyblivého krytu pilového kotouče (6).

Používejte pouze doporučené, speciálně zpevněné pilové kotouče. Upevňovací šroub pilového kotouče musí být dotažen tak, aby pilový kotouč byl pevně upnutý a nemohl se otáčet. Přílišné utažení šroubu upevňujícího pilový kotouč může zapříčinit poškození brusného kotouče.

VÝMĚNA UHLÍKOVÝCH KARTÁČŮ

Opotřebované (kratší než 5 mm), splápnělé nebo prasklé uhlíkové kartáče motoru je třeba neprodleně vyměnit. Vždy je třeba vyměnit současně oba kartáče.

- Odšroubujte kryty uhlíkových kartáčů (7).
- Vyjměte opotřebované uhlíkové kartáče.
- Odstraňte případný uhlíkový prach pomocí stlačeného vzduchu.
- Vložte nové uhlíkové kartáče. Uhlíkové kartáče by měly jít volně zasunout do držáků kartáčů.
- Namontujte kryty uhlíkových kartáčů (7).

Po provedení výměny uhlíkových kartáčů řezačku spusťte bez zatížení a vyčkejte cca 2 – 3 min., až se uhlíkové kartáče přizpůsobí komutátoru motoru. Uhlíkové kartáče by měla vyměňovat pouze kvalifikovaná osoba za použití originálních dílů.

Veškeré závady je nutno nechat odstranit u autorizovaného servisu výrobce.

TECHNICKÉ PARAMETRY

Kovový řezací stroj 59G873	
Parametr	Hodnota
Napájecí napětí	230V ~
Výkonová frekvence	50 Hz
Jmenovitý výkon	26 00W
Rychlost otáčení čepele (bez zástrčky)	3800 min ⁻¹
Nastavení úhlu svěráku	0 + 45 °
Vnější průměr disku	355 mm
Vnitřní průměr disku	25 , 4 mm
Za na řeznou linii při 90 ° (úhel)	120 x 120 mm
Řezný rozsah při 90 ° (čtvercový profil)	110 x 110 mm
Řezný rozsah při 90 ° (obdélníkový profil)	170 x 90 mm
Řezný rozsah při 90 ° (kulatý profil)	90 mm
110 mm	
Třída ochrany	II
Hmotnost	17 kg
Year of výroby	2020
5 9G873 prostředky jak stroj typu a stroj popis	

ÚDAJE O HLUKU A VIBRACI

Akustického tlaku Hladina	$L_{PA} = 92,5 \text{ dB (A) K} = 3 \text{ dB (A)}$
Akustického výkonu Hladina	$L_{WA} = 105,5 \text{ dB (A) K} = 3 \text{ dB (A)}$
Hodnota zrychlení	$a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$

Informace o hluku a vibracích

Úroveň z hluku vyznačovaného do zařízení, je popsán pomocí: na úrovni z vyznačovaného akustického tlaku L_{PA} a úrovni z akustického výkonu L_{WA} (kde K je měření nejistota). Vibrace emitované do zařízení je popsán pomocí hodnoty z vibračního zrychlení a_h (kde K je měření nejistota).

Úroveň z vyznačovaného akustického tlaku L_{PA} je akustického výkonu hladina L_{WA} a hodnota z vibrací zrychlení a_h uvedeny v tomto návodu byly měřeny v souladu s EN 62841-1. Daný vibrační úroveň a_h může být použit k porovnávání zařízení a zpočátku posoudit vibrační expozice .

Daný vibrační úroveň je reprezentativní pouze pro základní použití tohoto zařízení . Pokud zařízení se používá k jiným aplikacím nebo s jinými pracovními nástroji se vibrační úroveň se

múže zmeniť . Nedostatočné alebo príliš vzácny údržbu tohoto zariadení bude mať vliv na vyšší úroveň a vibráci . Tyto výše uvedené príčiny môžu spôsobit zvýšene vibrační expozici v prubehu na celou pracovnú dobu.

Chcete-li přesně odhadnout vibrační expozici , vzít v úvahu v období , kdy přístroj se obrátí pryč, nebo když to je zapnutá zapnutý, ale je to použité . Po pečlivém odhadu ze všech faktorů je celková vibrace expozice může být mnohem nižší . S cílem chránit uživatele před k účinkům z vibrací , dodatečná bezpečnostní opatření by měla být zavedena , jako například: cyklické údržby těchto zariadení a pracovných nástrojů , ochrana z pravy ruky teplotu a řádné organizace o práci .

OCHRANA ŽIVOTNÉHO PROSTŘEDIA



Výrobky napájané elektrickým prúdom sa nesmú likvidovať spoločne s domácim odpadom, ale majú byť odovzdané na recykliáciu na určenom mieste. Informáciu o recykliácii poskytnie predajca výrobku alebo miestne orgány. Potrebované elektrické a elektronické zariadenia obsahujú látky negatívne pôsobiace na životné prostredie. Zariadenie, ktoré nie je odovzdané na recykliáciu, predstavuje možnú hrozbu pre životné prostredie a ľudské zdravie.

* Právo na zmenu vyhradené.

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa so sídlom vo Varšave, ul. Pograniczna 2/4 (ďalej iba: „Grupa Topex“) informuje, že všetky autorské práva k obsahu tohto návodu (ďalej iba: „Návod“), v rámci toho okrem iného k jeho textu, uvedeným fotografiami, náčrtom, obrázkom a k jeho štruktúre, patria výhradne spoločnosti Grupa Topex a podliehajú právnej ochrane podľa zákona zo dňa 4. februára 1994, O autorských a obdobných právach (tj. Dz. U. (Zbierka zákonov Poľskej republiky) 2006 č. 90 položka 631 v znení neskorších zmien). Kopírovanie, spracovávanie, publikovanie, úprava tohto Návodu ako celku alebo jeho jednotlivých častí na komerčné účely, bez písomného súhlasu spoločnosti Grupa Topex, sú prísne zakázané a môžu mať za následok občianskoprávne a trestnoprávne dôsledky.



Preklad pôvodného návodu na použitie
REZAČKA NA KOV
59G873

POZNÁMKA: PRED PRVÝM POUŽITÍM NÁHRADNÉHO NÁRADIA SI PREČÍTAJTE TENTO NÁVOD NA POUŽITIE A UCHOVÁVAJTE SI BUDÚCOM REFERENCOM.

PODROBNÉ BEZPEČNOSTNÉ PREDPISY

Bezpečnostné pokyny pre vrezávacie stroje

1. **Bezpečnostné výstrahy týkajúce sa prerušenia stroja**
- a) **Umiestnite seba a okolostojacich ľudí mimo roviny rotujúceho kolesa.** Ochranný kryt pomáha chrániť obsluhu pred rozbitými úlomkami kolesa a náhodným kontaktom s kolesom.
- b) **Pre elektrické náradie používajte iba zelené zosilnené rezné kotúče.** Len preto, že k vášmu elektrickému náradíu je možné pripojiť príslušenstvo, nezaručuje bezpečnú prevádzku.
- c) **Menovitá rýchlosť príslušenstva sa musí rovnáť najmenej maximálnej rýchlosti vyznačenej na elektrickom náradí.** Príslušenstvo, ktoré beží rýchlejšie ako je menovitá rýchlosť, sa môže rozbiť a odletieť.
- d) **Kolesá sa nemúžu používať iba na odporúčané použitie.** Napríklad: nemedzú stranou odrezaného kolesa. Brúsne oddeľovacie kotúče sú určené na obvodové brúsenie, bočné sily pôsobiace na tieto kotúče môžu spôsobiť ich rozbitie.
- e) **Vždy používajte nepoškodené príruby kolies, ktoré majú správny priemer pre zvolené koleso.** Správne príruby kolies podporujú koleso, čím sa znižuje možnosť zlomenia kolesa.

- f) **Vonkajší priemer a hrúbka vášho príslušenstva musia byť v rámci výkonu vášho elektrického náradia .** Príslušenstvo s nesprávnou veľkosťou nie je možné primerane strážiť ani kontrolovať.
 - g) **trň veľkosť kolies a prírub musí presne zodpovedať vreteno elektrického náradia.** Kolesá a príruby s trňmi s otvormi, ktoré nemajú príliš veľa montážneho hardvéru elektrického náradia, sa budú vyvažovať, nadmerne vibrujú a môžu spôsobiť stratu kontroly nad náradím.
 - h) **Nepoužívajte poškodené kolesá. Pred každým použitím skontrolujte kolesá, či neobsahujú triesky alebo praskliny. Ak náradie alebo koleso spadne, skontrolujte, či nie je poškodené alebo namontujte nepoškodené koleso. Po kontrole a inštalácii koleso, pozície sami n d osoby v bezpečnej vzdialenosti od roviny rotujúceho kolesa a spustite náradie na maximálnych otáčkach bez zaťaženia po dobu jednej minúty. Poškodené kolesá sa za normálnych okolností počas tohto skúšobného času rozpadnú.**
 - i) **Používajte osobné ochranné prostriedky. V závislosti od aplikácie používajte ochranný štít, ochranné okuliare alebo ochranné okuliare. Podľa potreby používajte protiprachovú masku, chrániče sluchu, rukavice a zásteru, ktorá je schopná zastaviť malé brúsne alebo úlomky obrubku. Ochrana očí musí byť schopná zastaviť lietajúce zvyšky vznikajúce pri rôznych operáciách. Protiprachová maska alebo respirátor musia byť schopné filtrovať častice vznikajúce pri vašej operácii. Dlhodobé vystavenie huku s vysokou intenzitou môže spôsobiť uvoľnenie sluchu.**
 - j) **Udržujte okolostojaci v bezpečnej vzdialenosti od pracovného priestoru. Každý, kto vstupuje do práce, musí nosiť osobné ochranné prostriedky. Úlomky obrubku alebo zlomeného kolesa môžu odletieť a spôsobiť zranenie mimo bezprostrednej oblasti použitia.**
 - k) **Kábel umiestnite mimo spriadacieho príslušenstva. Ak stratíte kontrolu, kábel môže byť odrezaný alebo zachytený a vaša ruka alebo paže môžu byť vŕhané do rotujúceho kolesa.**
 - l) **Pravidelne čistite vetracie otvory elektrického náradia. Ventilátor motora môže nasávať prach do krytu a nadmerné hromadenie práškoveho kovu môže spôsobiť elektrické nebezpečenstvo.**
 - m) **Nepoužívajte elektrické náradie v blízkosti horľavých materiálov. Nepoužívajte elektrické náradie, ak je umiestnené na horľavom povrchu, ako je drevo. Iskry môžu tieto materiály vznietiť.**
 - n) **Nepoužívajte príslušenstvo, ktoré vyžaduje chladiace kvapaliny. Použitie vody alebo iných chladiacich kvapalín môže mať za následok úraz elektrickým prúdom alebo šok.**
- ### 2. Spätný ráz a súvisiace varovania
- Spätný ráz je náhla reakcia na stlačené alebo zaseknuté rotujúce koleso. Zovretie alebo zachytenie spôsobuje rýchle zablokovanie rotačného kolesa, čo následne spôsobuje, že nekontrolovaná žacia jednotka je tlačaná smerom nahor smerom k obsluhu; Napríklad, ak je brúsne koleso zaseknuté alebo stlačené obrubkom, hrana kotúča, ktorá pri vstupe do bodu zovretia, môže preniknúť do povrchu materiálu, spôsobí, že koleso vyšplhá alebo vyrazí. Brúsne kotúče sa môžu za týchto podmienok zlomiť. Spätný ráz je výsledkom nesprávneho použitia elektrického náradia a / alebo nesprávnych prevádzkových postupov alebo podmienok a dá sa mu zabrániť prijatím náležitých bezpečnostných opatrení, ako je uvedené nižšie.
- Udržujte pevné uchopenie náradia a postavte svoje telo a rameno tak, aby ste odolali silám spätného nárazu.** Operátor môže kontrolovať sily spätného spätného nárazu, ak sa prijímú vhodné opatrenia.
- Neumiestňujte svoje telo do priamky s rotujúcim kolesom.** Ak dôjde k spätnému rázu, bude žací mechanizmus poháňať smerom nahor smerom k obsluhu.
- Nepripievajte pílou reťaz, rezbársku čepeľ, segmentové diamantové koleso s obvodovou medzerou väčšou ako 10 mm alebo ozubenú pílou čepeľ.** Takéto čepele spôsobujú častý spätý ráz a stratu kontroly.
- Koleso „nezasekávajúte“ ani nevyvíjajte nadmerný tlak. Nepokúšajte sa robiť nadmernú hĺbku rezu.** Predpätie kolesa zvyšuje zaťaženie a náchylnosť na krútenie alebo viazanie kolesa pri rezaní a možnosť spätného nárazu alebo zlomenia kolesa.

Keď sa koleso z akéhokoľvek dôvodu viaže alebo keď prerušíte rez, vypnite elektrické náradie a držte rezanie, až kým sa koleso úplne nezastaví. Nikdy sa nepokúšajte vybrať koleso z rezu, keď je koleso v pohybe, inak môže dôjsť k spätnému rázu. Preskúmajte a podniknite nápravné kroky, aby ste odstránili príčinu väzby kolies.

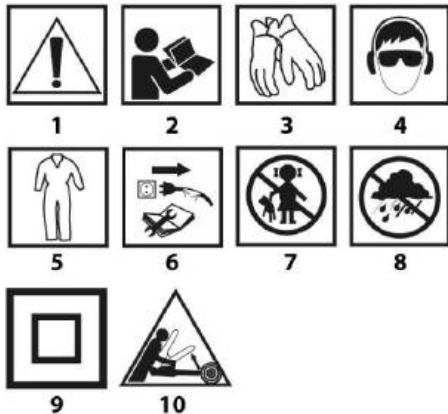
Neobnovujte rezanie v obročku. Nechajte koleso dosiahnuť plnú rýchlosť a opatrne znova vstúpte do rezu. Ak sa elektrické náradie rešartuje v obročku, koleso sa môže viazať, chodiť nahor alebo späť.

Podoprite akýkoľvek nadmerne obroček, aby ste minimalizovali riziko zovretia kolesa a spätného rázu. Veľké obročky majú tendenciu klesať pod vlastnou hmotnosťou. Podpera musí byť umiestnená pod obročkom blízko línie rezu a blízko okraja obročky na oboch stranách kolesa.

VÝSTRAHA! Prístroj sa používa na prácu v interiéri.

Napriek použitiu bezpečnostnej konštrukcie v konštrukcii, použití ochranných opatrení a ďalších ochranných opatrení vždy existuje zvyškové riziko zranenia počas práce.

VYSVETLENIE POUŽITÝCH PIKTOGRAMOV



1. Pozor! Urobte špeciálne opatrenia
2. VÁROVANIE Prečítajte si návod na obsluhu
3. Noste ochranné rukavice
4. Používajte osobné ochranné pomôcky (ochranné okuliare, chrániče sluchu, protiprachová maska)
5. Používajte ochranný odev
6. Pred servisom alebo opravou odpojte napájací kábel
7. Deti držte mimo dosahu náradia
8. Chráňte prístroj pred vlhkosťou
9. Druhá trieda ochrany
10. Riziko spätného pohybu.

KONŠTRUKCIA A POUŽITIE

Rezačka na kov je určená na rezanie kusov kovu, ktorú sú veľkosťou vhodné k zariadeniu.

Rezačku treba používať výhradne s vhodnými reznými kotúčmi určenými pre toto zariadenie.

Nie je dovolené používať žiadne kotúče z rýchloreznej ocele, spekaného karbidu, diamantu atď.

Zariadenie bolo navrhnuté na ľahké práce v dielňach alebo na samostatnú neprofesionálnu činnosť (majstrovanie). Pokusy o používanie rezačky na iné účely, ako je uvedené, budú považované za nevhodné používanie.

Zariadenie sa nemôže používať v rozpore s jeho určením.

VYSVETLVKY KU GRAFICKEJ ČASTI

Nižšie uvedené číslovanie sa vzťahuje na súčasti zariadenia zobrazené v grafickej časti tohto návodu.

1. Bočný kryt rezného kotúča
2. Pevný kryt
3. Rezný kotúč

4. Podstavec
5. Zverák
6. Pohyblivý kryt rezného kotúča
7. Kryt uhlíkovej kefy
8. Prepravná rukoväť
9. Bezpečnostný spínač
10. Spínač
11. Rukoväť
12. Kľuka
13. Delená matica skrutky zveráka
14. Skrutka zveráka
15. Pohyblivá čeľusť
16. Oporná čeľusť
17. Skrutky upevňujúce opornú čeľusť
18. Aretačný čap hlavy
19. Hlava
20. Aretácia vretena
21. Regulačná skrutka

* Obrázok s výrobkom sa nemusia zhodovať.

VYBAVENIE A PRÍSLUŠENSTVO

1. Očkový kľúč obojstranný – 1 ks
2. Aretačný čap – 1 ks
3. Kľuka – 1 ks

PRED UVEDENÍM DO PREVÁDZKY

Predtým, ako začnete vykonávať úpravy zariadenia, vyberte kólik napájacieho kábla zo sieťovej zásuvky.

ZABEZPEČENIE PRI PREPRAVE / PRENOS PÍLY

Pri preprave zaistite hlavu v krajnej dolnej polohe.

- Príťažte hlavu (19) za rukoväť (11) a aretačný čapom hlavy (18) zaistíte v krajnej dolnej polohe (obr. A).

- Pri prenášaní rezačky je potrebné ju uchopiť za prepravnú rukoväť (8). Nie je dovolené prenášať rezačku za rukoväť (11).

ZVERÁK

Pred začatím rezania musí byť materiál dobre upevnený vo zveráku.

Delená matica skrutky zveráka (13) umožňuje rýchly presun skrutky zveráka (14) s cieľom prisunúť pohyblivú čeľusť (15) k materiálu bez potreby otáčania kľukou (12).

- Hornú polovicu delenej matice skrutky zveráka (13) odchýľte smerom hore.

- Skrutku zveráka (14) vsuňte na primeranú vzdialenosť, aby bolo možné upevnenie materiálu medzi plochami čeľustí (15) a (16).

- Materiál umiestnite medzi čeľuste, skrutku zveráka (14) prisúvajte dovtedy, kým sa plocha pohyblivej čeľuste (15) nedotkne materiálu (obr. B).

- Hornú polovicu delenej matice skrutky zveráka (13) zatvorite, kým nezapadne do skrutky zveráka (14) a otáčaním kľukou (12) zatlačte materiál v čeľustiach (obr. C).

PRÁCA / NASTAVENIA

Vždy predtým, ako začnete nastavovať rezačku, uistite sa, či je odpojená od siete napájania. Aby ste si zaručili bezpečnú, presnú a výkonnú prácu rezačky, všetky práce pri nastavovaní vykonávajte bez prerušenia.

Po skončení všetkých regulačných a nastavovacích činností sa ubezpečte, či sú vybrané všetky nastavovacie kľúče. Skontrolujte, či sú všetky spájacie súčiastky správne utiahnuté.

Pri vykonávaní nastavovacích činností skontrolujte, či všetky vonkajšie súčiastky pracujú správne a spĺňajú všetky podmienky potrebné pre ich správne fungovanie. Každá opotrebovaná alebo poškodená súčiastka musí byť vymenená kvalifikovaným personálom pred začatím práce s rezačkou.

POZNÁMKY TÝKAJÚCE SA REZANIA

- Po skončení každého nastavovania sa odporúča vykonať skúšobný rez na kontrolu správnosti vykonaného nastavovania a kontrolu rozmerov.
- Po zapnutí rezačky počkajte, kým rezný kotúč dosiahne maximálnu rýchlosť otáčania pri pohybe naprázdno, a až potom môžete začať s rezaním.
- Dlhšie kúsky materiálu zaistite pred spadnutím na konci rezania (napr. pomocou valčekovej podpery).
- Keď začínate rezať, dodržiavajte mimoriadnu opatnosť!
- Počkajte, kým sa rezný kotúč zastaví a až vtedy odsuňte odrezané kúsky materiálu.

ZAPÍNANIE / VYPÍNANIE

Napätie v sieti musí zodpovedať hodnote el. napätia uvedenej na popisnom štítku rezačky.

Rezačku zapínajte iba vtedy, keď je materiál, ktorý plánujete obrábať, odsunutý od rezného kotúča.

Rezačka na kov je vybavená bezpečnostným spínačom (9) na ochranu pred náhodným alebo neúmyselným uvedením do chodu.

Zapínanie

- Stlačte tlačidlo bezpečnostného spínača (9).
- Stlačte a pridržte tlačidlo spínača (10) (obr. D).

Vypínanie

- Uvoľnite tlak na tlačidlo spínača (10).

KONTROLA A REGULÁCIA HĽBKY REZANIA

Je nevyhnutná kontrola nastavenia maximálnej hĺbky rezania, aby ste si boli istí, že rezný kotúč úplne prereže materiál. Rezačka by mala byť nastavená tak, aby sa najnižšie položený bod rezného kotúča, ponáral minimálne na hĺbku 5 mm pod horný povrch podstavca. Nastavovanie je nevyhnutné vzhľadom na potrebu kompenzácie opotrebovania rezného kotúča.

Pomocou regulačnej skrutky (21) je možné nastaviť zdvih hlavy (19) smerom dole.

- Hlavu (19) spustíte smerom dole a pridržte v spodnej polohe opretú o hlavu regulačnej skrutky (21).
- Uvoľnite poistnú maticu a v prípade potreby utiahnite alebo povoľte regulačnú skrutku (21) tak, aby bol rezný kotúč (3) v správnej polohe (5 mm pod vrchnou plochou podstavca (4) (obr. E)).
- Poistnú maticu dotiahnite, aby ste zaistili vykonané nastavenie.

REZANIE

Spätná pružina ramena rezačky spôsobuje automatický návrat hlavy do hornej polohy, preto po ukončení rezania nie je dovolené uvoľňovať tlak na objímku, ale mierne pridržiavajúc umožniť návrat hlavy do krajnej hornej polohy.

- Materiál dobre upevnite v zveráku (5).
- Rezačku uveďte do chodu a počkajte, kým motor dosiahne maximálnu rýchlosť otáčania.
- Hlavu (19) priláčajte za rukoväť (11) smerom dole, až kým sa rezný kotúč (3) mierne nedotkne rezaného materiálu.
- Rovnomerným tlakom na hlavu vykonajte rez (obr. F).

Pred koncom rezania netreba zmenšiť tlak, pretože to môže spôsobiť prehriatie rezaného materiálu a vytvorenie nerovných okrajov.

Nie je dovolené dopustiť k vibráciám alebo zdvíhaniu rezného kotúča, pretože to zhorší kvalitu rezania a môže to spôsobiť prasknutie rezného kotúča.

REZANIE MATERIÁLU VÄČŠÍCH ROZMEROV

V PRÍPADE POTREBY UPEVNIENIA MATERIÁLU ŠIRŠÍCH ROZMEROV EXISTUJE MOŽNOSŤ ODSUNÚŤ OPORNÚ ČEĽUSŤ S CIELOM ZVÄČŠENIA VZDIALENOSTI MEDZI ČEĽUSŤAMI ZVERÁKA.

- Hlavu (19) nastavte v hornej polohe.

- Odskrutkujte skrutky upevňujúce opornú čeľusť (17).
 - Opornú čeľusť (16) položte na otvory nachádzajúce sa bližšie k ramenu hlavy a upevnite utiahnutím skrutiek upevňujúcich opornú čeľusť (17).
- Počet rezov, ktoré môže vykonať rezný kotúč a ich kvalita, môže byť rôzna a závisí od rýchlosti rezania. Rýchle rezanie môže spôsobiť skoré opotrebovanie rezného kotúča, ale zaisťuje materiál pred prehriatím a zaručuje hladkosť rezaných povrchov.

NASTAVENIE ZVERÁKA NA VYKONÁVANIE REZOV POD UHLOM

Oporná čeľusť (16) spĺňa aj funkciu nastaviteľného uhlomera a po nastavení umožňuje rezanie materiálu pod ľubovoľným uhlom v rozmedzí od kolmej polohy až po 45-stupňový uhol napravo alebo naľavo.

- Hlavu (19) nastavte v hornej polohe.
- Uvoľnite skrutky upevňujúce opornú čeľusť (17).
- Opornú čeľusť (16) otočte o požadovaný uhol rezania podľa uhlovej stupnice a zaistite utiahnutím uvoľnených skrutiek upevňujúcich opornú čeľusť (17) (obr. G).
- Upevnite materiál vo zveráku a vykonajte rez.
- Napriek tomu, že uholová stupnica opornej čeľuste je dostatočne presná pre väčšinu vykonávaných prác, predsa sa odporúča skontrolovať nastavenie uhla rezania pomocou uhlomera alebo iného nástroja na meranie uhlov.

Pri upevňovaní materiálu vo zveráku sa pohyblivá čeľusť (15) samočinne nastavuje rovnobežne s upevňovaným materiálom a zaisťuje tak jeho správne upevnenie.

OŠETROVANIE A ÚDRŽBA

Skôr, ako začnete akúkoľvek činnosť súvisiacu s inštaláciou, nastavovaním, opravou alebo údržbou, vyberte konektor napájacieho kábla zo sieťovej zásuvky.

- Po skončení práce starostlivo odstráňte všetky kúsky materiálu a prach z podstavca, ako aj z priestoru okolo rezného kotúča a jeho krytu.
- Rezačku je najlepšie čistiť kefkou alebo prúdom stlačeného vzduchu.
- Na čistenie rezačky v žiadnom prípade nepoužívajte vodu ani žiadne chemikálie.
- Pravidelne čistite vetracie otvory, aby nedošlo k prehriatiu motora rezačky.
- Rezačku vždy uskladňujte na suchom mieste mimo dosahu detí.
- Výmenu napájacieho kábla alebo inej opravy zverte výhradne autorizovanej servisnej dielni.

Pravidelne kontrolujte, či sú všetky upevňovacie skrutky a závitky utiahnuté. Pri práci sa môžu časom uvoľniť.

VÝMENA REZNÉHO KOTÚČA

- Hlavu (19) nastavte v hornej polohe.
- Pohyblivý kryt rezného kotúča (6) presuňte do jeho hornej polohy.
- Uvoľnite matice a odsuňte bočný kryt rezného kotúča (1) dozadu (obr. H).
- Stlačte aretáciu vretena (20) tak, aby jej čap prešiel cez otvor v kryte pohyblivého krytu rezného kotúča (6) a rukou otáčajte rezným kotúčom (3) až kým sa nezablokuje.
- Pomocou očkového kľúča (je súčasťou výbavy zariadenia) odskrutkujte skrutku upevňujúcu rezný kotúč (3) otáčaním proti smeru hodinových ručičiek (obr. I).
- Vyberte skrutku upevňujúcu rezný kotúč, podložku a vonkajšiu manžetu a opatrne vyberte rezný kotúč (3).
- Pred namontovaním nového rezného kotúča starostlivo očistite manžetu.
- Založte nový rezný kotúč a utiahnite skrutku upevňujúcu rezný kotúč pri súčasne stlačenej aretácii vretena (20).
- Uvoľnite aretáciu vretena (20).
- Namontujte bočný kryt rezného kotúča (1) a utiahnite matice.
- Hlavu (19) pomocou rukoväte (11) presuňte smerom dolu, aby bol pohyblivý kryt rezného kotúča (6) odblokovaný.
- Skontrolujte správnosť práce pohyblivého krytu rezného kotúča (6).

Používajte iba odporúčané, špeciálne spevnené reznú kotúču. Skrutka upevňujúca rezný kotúč by mala byť utiahnutá tak, aby bol rezný kotúč dobre upevnený a nemohol sa otáčať. Príliš silné utiahnutie skrutky upevňujúcej rezný kotúč môže spôsobiť poškodenie brúsneho kotúča.

VÝMENA UHLÍKOVÝCH KEFIEK

- Opotrebované (kratšie ako 5 mm), zhorené alebo prasknuté uhlíkové kefy motora treba okamžite vymeniť. Vždy sa súčasne vymieňajú obidve kefy.
- Odkrúťte kryty uhlíkových kefiék (7).
- Opotrebované uhlíkové kefy vyberte.
- Pomocou stlačeného vzduchu odstráňte prípadný uhlíkový prach.
- Založte nové uhlíkové kefy. Uhlíkové kefy by sa mali voľne zasunúť na držiaky.
- Založte kryty uhlíkových kefiék (7).

Po výmene uhlíkových kefiék treba spustiť rezačku naprázdno asi na 2 - 3 min, kým sa uhlíkové kefy neprispôbia komutátoru motora. Výmenu uhlíkových kefiék sa odporúča zveriť výhradne kvalifikovanej osobe pri použití originálnych súčiastok.

Akkoľvek poruchy musia byť odstránené autorizovaným servisom výrobcu.

TECHNICKÉ PARAMETRE

Kovový rezačí stroj 59G873	
parameter	hodnota
Napájacie napätie	230 V ~
Frekvencia výkonu	50 Hz
Menovitý výkon	26 00 W
Rýchlosť otáčania čepele (bez zaťaženia)	3800 min ⁻¹
Nastavenie uhla zveráka	0 ÷ 45 °
Vonkajší priemer disku	355 mm
Vnútorý priemer disku	25 , 4 mm
Za na reznú líniu pri 90 ° (uhol)	120 x 120 mm
Rozsah rezu pri 90 ° (štvorcový profil)	110 x 110 mm
Rozsah rezu pri 90 ° (obdĺžnikový profil)	170 x 90 mm
Rozsah rezu pri 90 ° (okrúhly profil)	110 mm
Trieda ochrany	II
hmota	17 kg
Year of výroby	2020
5 9G873 prostriedky ako stroj typu a stroj opis	

ÚDAJE O HLUKU A VIBRÁCIÍ

Akustického tlaku Hladina	$L_{PA} = 92,5 \text{ dB (A) K} = 3 \text{ dB (A)}$
Akustického výkonu Hladina	$L_{WA} = 105,5 \text{ dB (A) K} = 3 \text{ dB (A)}$
Hodnota zrýchlenia	$a \approx 2,5 \text{ m / s}^2$

Informácie o hluku a vibráciách

Úroveň z hluku vyžarovaného do zariadenia, je popísaná pomocou: na úrovni z vyžarovaného akustického tlaku L_p a úrovňou z akustického výkonu L_w (kde K je meranie neistota). Vibrácie emitované do zariadenia je popísaná pomocou hodnoty z vibračného zrýchlenia a (kde K je meranie neistota). Úroveň z vyžarovaného akustického tlaku L_p je akustického výkonu hladina L_w a hodnota z vibrácií zrýchlenia a uvedené v tomto návode boli merané v súlade s EN 62841-1. Daný vibračná úroveň a môže byť použitý k porovnávať zariadení a spočítajú vyhodnotiť vibrácií expozície .

Daný vibračná úroveň je reprezentatívna len pre základné použítie tohto zariadenia . Ak zariadenie sa používa k iným aplikáciám alebo s inými pracovnými nástrojmi sa vibračnú úroveň sa môže zmeniť . Nedostatočné alebo príliš vzácny údržbu tohto zariadenia bude mať vplyv na vyššiu úroveň a vibrácií . Tieto vyššie uvedené príčiny môžu spôsobiť zvýšené vibračné expozície v priebehu na celú pracovnú dobu .

Ak chcete presne odhadnúť vibračné expozície , vziať do úvahy v období , kedy prístroj sa obrátil preč, alebo keď to je zapnutá zapnutý, ale je to použítie . Po starostlivom odhadu

zo všetkých faktorov je celková vibrácie expozícia môže byť oveľa nižšia .

S cieľom chrániť používateľov pred k účinkom z vibrácií , dodatočné bezpečnostné opatrenia by mala byť zavedená , ako napríklad: cyklické údržby týchto zariadení a pracovných nástrojov , ochrana z pravej ruky teplotu a riadnej organizácie o prácu .

VAROVANJE OKOLJA



Električno napajanih izdelkov ni dovoljeno mešati z gospodinjstvi odpadki, ampak jih morajo odstraniti ustrezne službe. Podatki o službah za odstranitev odpadkov so na voljo pri prodajalcu ali lokalnih oblasteh. Izrabljeno električno in elektronsko orodje vsebuje okolju škodljive snovi. Orodje, ki ni oddano v reciklažo, predstavljata potencialno nevarnost za okolje in zdravje ljudi.

* Pridržana pravica do izvajanja sprememb.

„Grupa Topex Spólka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spólka komandytowa s sedežem v Varšavi, ul. Pograniczna 2/4 (v nadaljevanju „Grupa Topex“), sporoča, da so vse avtorske pravice v zvezi z vsebino teh navodil (v nadaljevanju „Navodila“), med drugim v zvezi z besedili, shemami, risbami, kakor tudi sestavo, izključna last Grupa Topex in so predmet zakonske zaščite v skladu z zakonom z dne 4. februara 1994 o avtorskih pravicah in intelektualni lastnini (Ur. l. 2006 št. 90/631 s kasnejšimi spremembami). Kopiranje, obdelava, objava in spreminjanje Navodil v komercialne namene kot tudi njihovih posameznih elementov, je brez pisne odobritve Grupa Topex strogo prepovedano in lahko privede do civilne in kazenske odgovornosti.



Prevod izvirnih navodil
ŽAGA ZA KOVINO
59G873

OPOMBA: PRED UPORABO NAPAJALA PRVI ČAS PREBERITE TE NAVODILO ZA UPORABO in ga držite za nadaljnjo napotitev.

PODROBNI PODATKI O VARNOSTI

Varnostna navodila za odrezane stroje

1. Izključena varnostna opozorila stroja

- Namestite sebe in mimoidoče stran od ravnine vrtljivega kolesa.** Ščitnik pomaga zaščiti upravljavca pred zlomljenimi drobci kolesa in naključnim stikom s kolesom.
- Za svoje električno orodje uporabljajte samo ojačana ojačana kolesa.** Ker je na vaše električno orodje mogoče pritrčiti dodatno opremo, to ne zagotavlja varnega delovanja.
- Nazivna hitrost dodatne opreme mora biti vsaj enaka največji hitrosti, označeni na električnem orodju.** Dodatki, ki tečejo hitreje od svoje nazivne hitrosti, se lahko zlomijo in razletijo.
- Kolesa se smejo uporabljati samo priporočeno. Na primer: ne brusite s strani odrezanega kolesa.** Abrazivna odrezana kolesa so namenjena obrobni brušenju, stranske sile, ki se uporabljajo na teh kolesih, jih lahko razbijajo.
- Za izbrano kolo vedno uporabite nepoškovane prirobnice koles.** Pravilne prirobnice kolesa podpirajo kolo, kar zmanjšuje možnost zloma kolesa.
- Zanjšni premer in debelina vaše dodatne opreme morata biti v mejah zmogljivosti vašega električnega orodja .** Dodatkov z nepravilno velikostjo ni mogoče ustrezno varovati ali nadzorovati.
- vrtna uta velikosti koles in prirobnic morajo prilegati na brusilno vreteno Vašega električnega orodja.** Kolesa in prirobnice z odprtinami za arbore, ki nimajo veliko vgradne strojne opreme električnega orodja, bodo ostala brez ravnovesja, pretirano vibrirajo in lahko povzročijo izgubo nadzora.

h) Ne uporabljajte poškodovanih koles. Pred vsako uporabo preverite, ali so na kolesih razpoke in razpoke. Če je električno orodje ali kolo padlo, preverite morebitne poškodbe ali namestite nepoškodovano kolo. Po pregledu in namestitvi kolo, položaj si a n d opazovalci od ravnini vrtečega kolesa in zagnati orodje za vklop na maksimumu ne vrtljajev na minuto. Poškodovana kolesa se v tem času običajno razbijajo.

i) Nosite osebno zaščitno opremo. Uporabite zaščitni ščitnik , zaščitna očala ali zaščitna očala, odvisno od uporabe . Po potrebi nosite masko za prah, ščitnike za sluh, rokavice in predpasnik, ki lahko preprečijo drobne delce abraziva ali obdelovanca. Zaščitna oči mora biti sposobna zaustaviti leteče naplavine, ki nastanejo z različnimi operacijami. Maska za prah ali respirator morata biti sposobna filtrirati delce, ki nastanejo pri vašem delovanju. Dolgotrajna izpostavljenost hrupu visoke intenzivnosti lahko povzroči sluh.

j) Opazovalce držite na varni razdalji od delovnega območja. Kdor se loti dela, mora nositi osebno zaščitno opremo. Odlomki obdelovanca ali zlomljenega kolesa lahko odletijo in povzročijo poškodbe zunaj neposrednega območja delovanja.

k) Kabel namestite proč od dodatka za predenje. Če izgubite nadzor, se lahko vrvica razreže ali zapogne, roko ali roko pa lahko potegneta v predenje.

l) Redno čistite zračnike za električno orodje. Ventilator motorja lahko v prah vleče prah in prekomerno nabiranje kovine v prahu lahko povzroči nevarnost električne.

m) Električnega orodja ne uporabljajte v bližini vnetljivih materialov. Električnega orodja ne uporabljajte, če ga namestite na gorljivo površino, kot je les. Iskre bi lahko vžgale te materiale.

n) Ne uporabljajte dodatkov, ki potrebujejo tekoča hladilna sredstva. Uporaba vode ali drugih tekočih hladilnih sredstev lahko povzroči električni tok ali šok.

2. Opozorilna opozorila in z njimi povezana opozorila

Kickback je nenadna reakcija na zaskočeno ali zasukano vrtljivo kolo. Stiskanje ali zastiranje povzroči hitro zaustavitel rotacijskega kolesa, kar posledično povzroči, da se nenadzorovana rezalna enota prisili navzgor proti upravljalcu; Na primer, če abrazivno kolo z obdelovancem zaskoči ali zatakne, lahko rob kolesa, ki pri vstopu v mesto ščipa, pride na površino materiala, zaradi česar se kolo dvigne ali izbije. V teh pogojih se lahko zlomijo tudi abrazivna kolesa.

Kickback je posledica zlorabe električnega orodja in / ali nepravilnih delovnih postopkov ali pogojev in se ga je mogoče izogniti z ustreznimi previdnostnimi ukrepi, navedenimi spodaj. Ohranite trden prijem električnega orodja in postavite svoje telo in roko, da se boste lahko uprli silam povratnega udarca. Ob ustreznih varnostnih ukrepih lahko upravljalcev nadzoruje povratne sile navzgor.

Ne postavljajte telesa v skladu z vrtljivim kolesom. Če pride do povratnega udarca, bo rezalna enota potisnila navzgor proti upravljalcu.

Ne pritrđite verižne žage , rezbarske plošče, segmentiranega diamantnega kolesa z obodno režo, večjo od 10 mm, ali zobčatega lista žage. Takšna rezila ustvarjajo pogoste povratne udarce in izgubo nadzora.

Ne jamrajte kolesa in ne izvajajte pretiranega pritiska. Ne poskušajte narediti prevelike globine reza. Prenapetost kolesa poveča obremenitev in dovzetnost za zvijanje ali vezanje kolesa v rezu in možnost povratnega udarca ali zloma kolesa.

Ko je kolo zavezujoče ali kadar koli prekinete rez, izklopite električno orodje in držite rezanje do gibanja, dokler se kolo ne ustavi. Nikoli ne poskušajte odstraniti kolesa iz reza, ko je kolo v gibanju, sicer lahko pride do povratnega udarca. Raziščite in izvedite korektivne ukrepe, da odstranite vzrok vezanja koles.

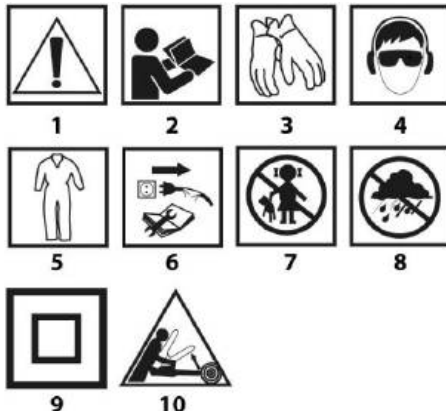
Postopek rezanja v obdelovancu ne izvajajte znova. Pustite, da kolo doseže polno hitrost in previdno ponovno vnesite rez. Ko se električno orodje ponovno zažene v obdelovancu, se kolo lahko zaveže, stopi ali odvrne.

Podprite velik del obdelovanca, da zmanjšate tveganje, da bi prišlo do stiska in povratnega udarca kolesa. Veliki obdelovanci ponavadi zasijejo pod lastno težo. Podpora mora biti nameščena pod obdelovancem blizu linije reza in blizu roba obdelovanca na obeh straneh kolesa.

OPOZORILO! Naprava se uporablja za notranje delo.

Kljub uporabi varne konstrukcije pri načrtovanju, uporabi zaščitnih ukrepov in dodatnih zaščitnih ukrepov vedno obstaja preostala nevarnost poškodb med delom.

OBRAZLOŽITEV UPORABLJENIH PICTOGRAMOV



1. Pozor! Upoštevajte posebne varnostne ukrepe
2. OPOZORILO! Preberite navodila za uporabo
3. Nosite zaščitne rokavice
4. Uporabljajte osebno zaščitno opremo (zaščitna očala, ščitniki za ušesa, zaščitna maska)
5. Uporabljajte zaščitna oblačila
6. Pred servisiranjem ali popravilom izklopite napajalni kabel
7. Otroke hranite ločeno od orodja
8. Napravo zaščitite pred vlago
9. Drugi zaščitni razred
10. Tveganje ponovne prodaje.

ZGRADBA IN UPORABA

Žaga za kovino je namenjena rezanju kovinskih kosov, ki po velikosti ustrezajo napravi.

Žago je treba uporabljati izključno z ustreznimi rezilnimi ploščami, namenjenimi za to napravo.

Ni dovoljeno uporabljati plošč iz hitrorezilnega jekla, volframevega karbida, diamanta ipd.

Naprava je projektirana za lahka dela v storitvenih delavnicah in za samostojno amatersko delo (naredi si sam). Poskus uporabe žage v druge namene, kot so podani, se šteje kot neustrezna uporaba.

Uporaba električnega orodja, ki ni v skladu z njegovim namenom, ni dovoljena.

OPIS GRAFIČNIH STRANI

Spodnje oštevilčenje se nanaša na elemente orodja, ki so predstavljeni na grafičnih straneh pričujočih navodil.

1. Bočna zaščitna rezilne plošče
2. Trdna zaščitna
3. Rezilna plošča
4. Podstavek
5. Primež
6. Gibljiva zaščitna rezilne plošče
7. Pokrov oglene ščetke
8. Transporni ročaj
9. Varnostno stikalo
10. Vključno stikalo
11. Ročaj
12. Ročka
13. Deljena matica vijaka primeža
14. Vijak primeža
15. Gibljiva čeljust
16. Oporna čeljust
17. Pritrdilni vijaki oporne čeljusti
18. Svornik blokade glave
19. Glava

20. Blokada vretena
21. Regulirni vijak

* Obstajajo lahko razlike med sliko in izdelkom.

OPREMA IN PRIBOR

1. Dvostranski obročni ključ – 1 kos
2. Svornik blokade – 1 kos
3. Ročka – 1 kos

PRIPRAVA NA UPORABO

Pred vsemi deli na napravi je treba izvleči vtič napajalnega kabla iz omrežne vtičnice.

ZAŠČITA PRI TRANSPORTU / PRENOS ŽAGE

Pri transportu je treba zavarovati glavo v skrajnem spodnjem položaju.

- Pritisnite glavo (19) s pomočjo ročice (11) in zavarujte s svornikom blokade glave (18) v skrajnem spodnjem položaju (slika A).
- Žago je treba pri dviganju prijeti za transportni ročaj (8). Žage ni dovoljeno prenašati z držanjem za ročaj (11).

PRIMEŽ

Pred rezanjem mora biti vsak material trdno pričvrščen v primežu.

Deljena matica vijaka primeža (13) omogoča hiter pomik vijaka primeža (14) z namenom približanja gibljive čeljusti (15) k materialu, ne da bi bilo treba obračati ročko (12).

- Zgornjo polovico deljene matice vijaka primeža (13) usmerite navzgor.
- Vijak primeža (14) nastavite na ustrezno razdaljo, da je mogoče pritrditev materiala med površinama čeljusti (15) in (16).
- Material umestite med čeljustma, približajte vijak primeža (14) toliko, da se površina gibljive čeljusti (15) dotika materiala (slika B).
- Zaprite zgornjo polovico deljene matice vijaka primeža (13), dokler se ne zaskoči z vijakom primeža (14) in z obračanjem ročke (12) stisnete material v čeljustih (slika C).

UPORABA / NASTAVITVE

Pred pričetkom vsakršnih regulacijskih dejavnosti na žagi se je treba prepričati, da je ta izklopljena iz napajalnega omrežja. Da bi zagotovili varno, natančno in učinkovito delovanje žage, je treba vse regulacijske postopke opraviti v celoti.

Po zaključku vseh regulacijskih in nastavitvenih dejavnosti se je treba prepričati, da so vsi ključi odstranjeni. Prepričati se je treba, da so vsi spojni elementi ustrezno pritrjeni.

Med izvajanjem regulacijskih dejavnosti preverite, če vsi zunanji elementi pravilno delujejo in izpolnjujejo vse nujne pogoje za pravilno delovanje. Vsak obrabljen ali poškodovan del mora pred pričetkom del z žago zamenjati kvalificirana oseba.

OPAZORILA GLEDE REZANJA

- Po končanju vsake regulacije je priporočljivo izvesti poskusno rezanje, da bi preverili pravilnost izvedene regulacije in preverili mere.
- Po vklopu žage je treba počakati, da rezilna plošča doseže maksimalno vrtilno hitrost brez obremenitve, šele nato je mogoče začeti delo.
- Daljše kose materiala je treba zavarovati pred padcem na kuncu rezanja (npr. s pomočjo valjaste podpore).
- Ob začetku rezanja je treba biti še posebej pozoren!
- Počakajte, da se rezilna plošča zaustavi, in šele takrat odstranite odrezane kose materiala.

VKLOP / IZKLOP

Napetost omrežja mora ustrezati vrednosti napetosti, podani na označni tablici žage.

Žago je mogoče vklopiti le takrat, ko je obdelovani material odmaknjen od rezilne plošče.

Žaga za kovino je opremljena z varnostnim stikalom (9), ki varuje pred naključnim ali nenamernim vklopom.

Vklop

- Pritisnite tipko varnostnega stikala (9).
- Pritisnite in držite tipko vklopnega stikala (10) (slika D).

Izklop

- Sprostite pritisek na vklopnem stikalu (10).

PREVERJANJE IN REGULACIJA GLOBINE REZANJA

Nujno je treba preveriti nastavitve največje globine rezanja, da bi se preprečili, da rezilna plošča v celoti prereže material. Žaga mora biti tako nastavljena, da se najnižja točka rezilne plošče poglobi najmanj 5 mm pod zgornjo površino podstavka. Regulacija je nujna, da bi zmanjšali izrabo rezilne plošče.

S pomočjo regulirnega vijaka (21) je mogoče regulirati hod glave (19) navzdol.

- Glavo (19) spustite navzdol in držite v spodnjem položaju, oprto na glavo regulirnega vijaka (21).
- Sprostite protimatico in po potrebi privijte ali odvijte regulirni vijak (21) tako, da je rezilna plošča (3) v ustreznem položaju (5 mm pod gornjo površino površine podstavka (4) (slika E).
- Privijte protimatico, da bi zavarovali izvedene nastavitve.

REZANJE

Povratna vzmet ročice žage povzroči avtomatsko vrnitev glave v zgornji položaj, zato tudi po končanju rezanja ni dovoljeno sprostiti pritiska na vpetje, ampak narahlo držoč pustite, da se glava vrne v skrajni gornji položaj.

- Močno pričvrstite material v primežu (5).
- Vključite žago in počakajte, da motor doseže najvišjo vrtilno hitrost.
- Glavo (19) z ročajem (11) potisnite navzdol, da se rezilna plošča (3) rahlo dotakne rezanega materiala.
- Z enakomernim pritiskom na glavo izvedite rezanje (slika F).

Ob koncu rezanja ne zmanjšajte pritiska, ker lahko to povzroči segrevanje rezanega materiala in nastanek krivih robov.

Ni dovoljeno dopustiti, da pride do vibracij ali odbijanja rezilne plošče, saj to poslabša kakovost rezanja in lahko povzroči pok rezilne plošče.

REZANJE MATERIALA VEČJIH DIMENZIJ

V primeru potrebe po pritrditvi materiala večjih dimenzij obstaja možnost odmika oporne čeljusti, da bi povečali razdaljo med čeljustmi primeža.

- Glavo (19) nastavite v gornji položaj.
- Odvijte pritrilne vijake oporne čeljusti (17).
- Oporno čeljust (16) premestite v odprtine, ki se nahajajo bližje ročici glave in pritrdite s privitjem pritrilnih vijakov oporne čeljusti (17).

Število možnih rezanj z rezilno ploščo in njihova kakovost sta lahko različna in odvisna od hitrosti rezanja. Hitro rezanje lahko povzroči predčasno obrabo rezilne plošče, vendar hrani material pred pregretjem in zagotavlja gladkost rezanih površin.

NASTAVITEV PRIMEŽA ZA REZANJE POD KOTOM

Oporna čeljust (16) opravlja tudi funkcijo nastavnega kotomera in po regulaciji omogoča rezanje materiala pod poljubnim kotom v območju od pravokotnega položaja do 45° v levo ali desno.

- Glavo (19) nastavite v gornji položaj.
- Sprostite pritrilne vijake oporne čeljusti (17).
- Oporno čeljust (16) obrnite za želeni kot rezanja glede na kotno skalo in zavarujte s privitjem razbremenjenih pritrilnih vijakov oporne letve (17) (slika G).
- Material pričvrstite v primežu in izvedite rezanje.

Kljub temu, da je kotna skala oporne čeljusti dovolj natančna za večino del, se priporoča nastavitev kota s pomočjo kotomera ali drugega pribora za merjenje kotov.

Med pritrditvijo materiala v primežu se gibljiva čeljust (15) samodejno nastavi vzporedno s pritrdjenim materialom, s čimer se zagotovi njegova trdna pričvrstitev.

VZDRŽEVANJE IN HRAMBA

Pred vsakršnimi opravili v zvezi z namestitvijo, regulacijo, popravilom ali oskrbo je treba odstraniti vtih napajalnega kabla iz omrežne vtičnice.

- Po zaključku dela je treba skrbno odstraniti vse kose materiala in prah s podstavka in območja okrog rezilne plošče in njene zaščite.
- Žago je najbolje čistiti s krtačo ali komprimiranim zrakom.
- Za čiščenje žage ni nikoli dovoljeno uporabljati vode ali kakršnih koli drugih kemičnih tekočin.
- Redno je treba čistiti prezračevalne reže, da se prepreči pregrevanje motorja žage.
- Žago je treba hraniti na suhem mestu in zunaj dosega otrok.
- Menjava napajalnega kabla in druga popravila je treba zaupati izključno pooblaščenim servisnim delavnicam.
- Redno je treba preverjati, ali so vsi pritrdilni vijaki ustrezno priti. Med delom lahko s časom pride do njihove sprostitve.

MENJAVA REZILNE PLOŠČE

- Glavo (19) nastavite v gornji položaj.
- Premaknite gibljivo zaščito rezilne plošče (6) v njen gornji položaj.
- Sprosite matice in odmaknite bočno zaščito rezilne plošče (1) nazaj (slika H).
- Pritisnite blokado vretena (20) tako, da gre njen svornik skozi odprtino v gibljivi zaščiti rezilne plošče (6) in ročno obračate rezilno ploščo (3), dokler se ne zablokira.
- S pomočjo priloženega obrobnega ključa odvijte pritrdilni vijak rezilne plošče (3), pri čemer ga je treba obračati v nasprotni smeri urinega kazalca (slika I).
- Odstranite pritrdilni vijak rezilne plošče, podložko in zunanjo prirobnico ter previdno snemite rezilno ploščo (3).
- Pred namestitvijo nove rezilne plošče skrbno očistite prirobnice.
- Namestite novo rezilno ploščo in privijte pritrdilni vijak rezilne plošče, pri čemer mora biti aktivirana blokada vretena (20).
- Sprosite blokado vretena (20).
- Namestite bočno zaščito rezilne plošče (1) in privijte matice.
- Pomaknite glavo (19) s pomočjo ročice (11) navzdol, da se gibljiva zaščita rezilne plošče (6) odblokira.
- Preverite pravilnost delovanja gibljive zaščite rezilne plošče (6).

Uporabljajte le priporočene, posebej ojačane rezilne plošče. Pritrdilni vijak rezilne plošče mora biti privit toliko, da je rezilna plošča trdno pričvrščena in se ne more obračati. Premalo privite pritrdilnega vijaka rezilne plošče lahko povzročijo poškodbo rezilne plošče.

MENJAVA OGLENIH ŠČETK

Izrabljene (krajše od 5 mm), zažgane ali počene oglene ščetke motorja je treba takoj zamenjati. Vedno je treba hkrati opraviti menjavo obeh ščetk.

- Odvijte pokrov oglenih ščetk (7).
- Izvlčite izrabljene oglene ščetke.
- S komprimiranim zrakom odstranite morebitni ogleni prah.
- Vložite nove ogljikove ščetke. Oglene ščetke se morajo prosto pomakniti do držal ščetk.
- Namestite pokrov oglenih ščetk (7).
- Po menjavi oglenih ščetk je treba zagnati žago brez obremenitve za približno

2 – 3 min., da se oglene ščetke prilagodijo na komutator motorja. Postopek menjave oglenih ščetk je priporočljivo zaupati izključno kvalificirani osebi, ki uporablja originalne dele.

Vse napake mora odpraviti pooblaščen servis proizvajalca.

Kovinski rezalni stroj 59G873	
Parameter	Vrednost
Napajalna napetost	230V –
Frekvenca napajanja	50 Hz
Nazivna moč	26 00W
Vrtlina hitrost rezila (brez bremena)	3800 min ⁻¹
Prilagoditev visokega kota	0 + 45 °
Zunanji premer diska	355 mm
Notranji premer diska	25 , 4 mm
Za na rezalno linijo pri 90 ° (kota)	120 x 120 mm
Obseg reza pri 90 ° (kvadratni profil)	110 x 110 mm
Obseg reza pri 90 ° (pravokotni)	170 x 90 mm (profil)
Obseg reza pri 90 ° (okrogli profil)	110 mm
Zaščitni razred	II
Maša	17 kg
Leto za proizvodnjo	2020
5 9G873 sredstva tako stroj tipa in strojno opis	

PODATKI ŽUMA IN VIBRACIJE

Raven zvočnega tlaka	L _{PA} = 92,5 dB (A) K = 3 dB (A)
Raven zvočne moči	L _{WA} = 105,5 dB (A) K = 3 dB (A)
Vrednost pospeška	in h < 2, 5 m / s ²

Informacije o hrupu in vibracijah

Raven od hrupa oddaja , ki ga naprava je opisana z: stopnjo za oddane zvočnega tlaka L_{PA} in stopnjo za akustične moči L_{WA} (kjer K je merilna negotovost). Vibracije oddaja , ki ga naprava je opisana ga predlaga vrednostjo od nihanja pospeškov h (kjer K je merilna negotovost).


Raven od oddajajo zvok tlaka L_{pA} je zvočna moč nivo L_w in vrednost za vibracij pospeška h_{podana} v tem priročniku je bilo izmerjeno v skladu z EN 62841-1. Zaradi vibracij Raven h_{lahko} se uporablja za primerjate naprav in najprej oceniti vibracije izpostavljenost .

Zaradi vibracij Raven je reprezentativna le za osnovne aplikacije v napravi . Če naprava se uporablja za druge aplikacije, ali z drugimi delovnimi orodij je vibracija raven se lahko spremenijo . Premalo ali preveč redke vzdrževanje na napravi bo vplivalo na višjo raven od vibracij . V zgoraj omenjenih vzrokov lahko povzroči povečano treslajev izpostavljenost času v celotnem delovnem obdobju.

Za natančno oceniti vibracij izpostavljenosti , upoštevati tudi obdobja , ko naprava je obrnil izklopljen ali ko se je obrnil na, vendar se ne uporabljajo . Po skrbni oceni od vseh dejavnikov je skupna vibracija izpostavljenost lahko precej nižja .

Da bi zaščitili uporabnika pred o učinkih iz vibracij , dodatni varnostni ukrepi bi morali biti uvedeni , kot so: ciklični vzdrževanje od naprav in delovnih orodij , zaščito na desni strani temperaturo in ustrezno organizacijo za delo .

VAROVANJE OKOLJA

	<p>Električno napajanih izdelkov ni dovoljeno mešati z gospodinjskimi odpadki, ampak jih morajo odstraniti ustrezne službe. Podatki o službah za odstranitev odpadkov so na voljo pri prodajalcu ali lokalnih oblasteh. Izrabljeno električno in elektronsko orodje vsebuje okolju škodljive snovi. Orodje, ki ni oddano v reciklažo, predstavlja potencialno nevarnost za okolje in zdravje ljudi.</p>
---	---

* Pridržana pravica do izvajanja sprememb.

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa s sedežem v Varšavi, ul. Pograniczna 2/4 (v nadaljevanju „Grupa Topex“), sporoča, da so vse avtorske pravice v zvezi z vsebino teh navodil (v nadaljevanju „Navodila“), med drugim v zvezi z besedili, shemami, risbami, kakor tudi sestavo, izključna last Grupa Topex in so predmet zakonske zaščite v skladu z zakonom z dne 4. februarja 1994 o avtorskih pravicah in

intelektuali lastnini (Ur. l. 2006 št. 90/631 s kasnejsimi spremembami). Kopiranje, obdelava, objava in spreminjanje Navodil v komercialne namene kot tudi njihovih posameznih elementov, je brez pisne odobritve Grupa Topex strogo prepovedano in lahko privede do civilne in kazenske odgovornosti.



Originalios instrukcijos vertimas

DISKINIS METALO PJŪKLAS 59G872

PASTABA: PRIEŠ NAUDOJAMI ĮGALIOJIMO ĮRANKIĄ PIRMAJĄ KARTĄ, SKAITYKITE ŠIĄ INSTRUKCIJOS VADOVĄ IR KOLEKCIJUOKITE, KAD BŪTŪ NUORODA.

ISSAMIOS SAUGOS REGLAMENTAI

Pjaunamų mašinų saugos instrukcijos

1. Įspėjimai dėl mašinos išjungimo

- a) **Padėkite save ir pašalinus žmones nuo besisukančio rato plokštumos.** Apsauga apsaugų operatorių nuo sudužusių ratų fragmentų ir atsitiktinio kontakto su ratu.
- b) **Savo elektriniam įrankiui naudokite tik pritvirtintus armuotus nupjautus ratus.** Tai, kad prie jų šū elektrinio įrankio galima pridėti priedą, neužtikrina saugaus naudojimo.
- c) **Priedo vardinis greitis turi būti bent lygus didžiausiam greičiui, nurodytam ant elektrinio įrankio.** Priedai, važiuojantys didesniu nei jų vardinis greitis, gali sulūžti ir išskristi.
- d) **Ratus reikia naudoti tik rekomenduojamais atvejais.** Pvz. : **nešlifaukite su nupjauto rato šone.** Abrazyviniai nupjauti ratai yra skirti periferiniam šlifavimui, šiems ratams veikianti šoninė jėga gali juos suskaidyti.
- e) **Visada naudokite nepažeistus ratų flanšus, kurių skersmuo yra tinkamas jūsų pasirinktam ratui.** Tinkami rato flanšai palaiko ratą ir taip sumažina rato lūžimo galimybę.
- f) **Priedo išorinis skersmuo ir storis turi atitikti jūsų elektrinio įrankio keliamąją galią.** Netinkamo dydžio priedų negalima tinkamai apsaugoti ar valdyti.
- g) **pavėsinė dydis ratų ir flanšų privalo tinkamai tilpti į elektrinį įrankį veleną.** Ratai ir flanšai su pavėsinės angomis, kurie neturi daug įrankio montavimo įrangos, pasibaigs dėl pusiausvyros, per šį įrankį vibruos ir gali prarasti valdymą.
- h) **Nenaudokite pažeistų ratų.** Prieš kiekvieną naudojimą apžiūrėkite ratus, ar nėra įbrėžimų ir įtrūkimų. Nukritęs elektrinis įrankis ar ratas, patikrinkite, ar nepažeista, ar pritvirtinkite nepažeistą ratą. Po to, kai tikrinami ir įrengimo ratą, sau-oje pozicijoje n d pašalinami nuo sukamojo rato plokštumos ir paleisti elektrinį įrankį maksimaliai be apkrovos greitis vieną minutę. Pažeisti ratai per šį bandymo laiką paprastai sugenda.
- i) **Dėvėkite asmenines apsaugos priemones.** Priklausomai nuo naudojimo, naudokite veido apsaugą, apsauginius akinius ar apsauginius akinius. Jei reikia, dėvėkite dulkių kaukę, klausos apsaugos priemones, pirštines ir parduotvųjų prijuostę, galinčią sustabdyti smulkius abrazyvinius ar ruošinio fragmentus. Akių apsauga turi sugebėti sustabdyti skraidančias šiukšles, susidariusias atliekant įvairias operacijas. Dulkių kaukė ar respiratorius turi gebėti filtruoti daleles, susidariusias dėl jūsų operacijos. Ilgalaisk didelio intensyvumo triukšmo poveikis gali sukelti klausos praradimą.
- j) **Laikykite pašalinius žmones saugiu atstumu nuo darbo zonos.** Kiekvienas, pradedantis darbą, privalo dėvėti asmenines apsaugos priemones. Ruošinio fragmentai arba sudaužytas ratas gali išskristi ir sukelti sužeidimus už artimiausios darbo vietos.
- k) **Nukreipkite laidą nuo verpimo priedo.** Jei prarasite valdymą, laidas gali būti supjaustytas ar užrištas, o ranka ar ranka - įkišta į verpimo ratą.

- l) **Reguliariai valykite elektrinio įrankio oro angas.** Variklio ventiliatorius gali ištraukti dulkes į korpusą, o per didelės metalo miltelių kaupimasis gali sukelti elektros pavojų.
- m) **Nenaudokite elektrinio įrankio šalia degių medžiagų.** Nenaudokite elektrinio įrankio, kai jis yra ant degaus paviršiaus, pavyzdžiui, medžio. Kibirkštis gali uždegti šias medžiagas.
- n) **Nenaudokite priedų, kuriems reikalingi skysti aušinimo skysčiai.** Naudojant vandenį ar kitus skystus aušinimo skysčius, gali įvykti elektros smūgis ar šokas.

2. Atgalinis valdymas ir susiję įspėjimai

Atsitrenkimas yra staigi reakcija į sugriebtą ar užkliudytą besisukančią ratą. Suspaudimas ar užsikimšimas greitai suka ratą, o tai savo ruožtu nekontroliuojamą pjovimo agregatą verčia aukštyn link operatoriaus;

Pvz., Jei abrazyvinis ratas yra užstrigęs ar suspaudžiamas ruošinyje, rato kraštas, kuris, įeidamas į suspaudimo tašką, gali įsikisti į medžiagos paviršius, dėl kurio ratas gali išlįsti ar išlįsti. Abrazyviniai ratai taip pat gali sulūžti tokiomis sąlygomis.

Atgalinis įrašas yra netinkamo elektrinių įrankių naudojimo ir (arba) netinkamų naudojimo procedūrų ar sąlygų rezultatas, todėl jų galima išvengti imantis tinkamų atsargumo priemonių, kaip nurodyta toliau.

Tvirtai laikykites elektrinio įrankio ir padėkite kūną bei ranką, kad galėtumėte atsispirti atatranks jėgoms. Operatorius gali kontroliuoti atatranks atgas, jei imamasi tinkamų atsargumo priemonių.

Nestatykite kūno pagal liniją sukamojo rato atžvilgiu. Jei įvyks atatranka, jį pastums pjovimo agregatą aukštyn operatoriaus link. **Nepritvirtinkite pjūklo grandinės, medžio drožimo ašmenų, segmentinio deimantinio rato, kurio periferinis tarpas yra didesnis nei 10 mm, arba dantytų pjūklo.** Tokie peiliukai sukuria dažną atatranką ir praranda valdymą.

„neužikimškite“ rato ir nespaukite per daug. Nemėginkite per daug pjauti. Dėl per didelio rato padidėjimo padidėja apkrova ir padidėja įautrumas ratui susisukti ar surišti įpjovoje ir atsiranda atatranks ar rato lūžio galimybė.

Kai ratas suriša arba dėl kokių nors priežasčių pertraukia pjūvį, išjunkite elektrinį įrankį ir laikykite pjovimą nejudėdami, kol ratas visiškai sustos. Niekada nemėginkite nuimti rato nuo pjūvio, kol ratas juda, nes priešingu atveju gali įvykti atatranka. Ištrinkite ir imkitės taisomųjų veiksmų, kad pašalintumėte rato surišimo priežastį.

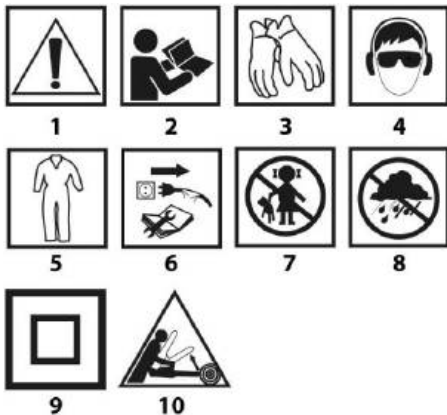
Nepradėkite ruošinio pjaustymo iš naujo. Leiskite ratui pasiekti visą greitį ir atsargiai vėl įveskite pjūvį. Ratas gali surišti, nueiti aukštyn ar atsilikti, jei elektrinis įrankis vėl bus paleistas ruošinyje.

Paikykite visus per didelius ruošinius, kad sumažintumėte ratų suspaudimo ir atatranks riziką. Dideli ruošiniai linkę kristi pagal savo svorį. Atrama turi būti dedama po ruošiniu ties pjūvio linija ir šalia ruošinio krašto abiejose rato pusėse.

DĖMESIO! Prietaisas naudojamas darbui patalpose.

Neprisant to, kad konstrukcija yra saugi, naudojama apsauginių ir papildomų apsaugos priemonių, darbo metu visada išlieka pavojus susižeisti.

NAUDOJAMŲ PIKTOGRAMŲ PAAIŠKINIMAS



1. Dėmesio! Laikykitės specialią atsargumo priemonių
2. ĮSPĖJIMAS Perskaitykite naudojimo vadovą
3. Mūvėkite apsaugines pirštines
4. Naudokite asmenines apsaugos priemones (apsauginius akinius, ausų apsaugą, dulkių kaukę).
5. Naudokite apsauginius drabužius
6. Prieš atlikdami techninę priežiūrą ar remontą, atjunkite maitinimo laidą
7. Saugokite vaikus nuo įrankių
8. Apsaugokite prietaisą nuo drėgmės
9. Antroji apsaugos klasė
10. Pavojus atsigauti.

KONSTRUKCIJA IR PASKIRTIS

Stacionarus diskinis pjūklas skirtas metalo ruošinių, kurių matmenys tinka įrenginio matmenims, pjovimui. Pjūklą galima naudoti tik su tam tikrais, jam pritaikytais pjovimo diskais. Nenaudokite jokių pjovimo diskų iš „greitapjovio plieno“, su karbidu dengtais dantukais, deimantinių ir kt. Diskinis pjūklas sukonstruotas lengviems darbams dirbtuvėse bei mėgėjiškiems darbams (meistravimui). Diskinio pjūklo naudojimas kitiems nei nurodyta tikslams bus laikomas neteisingu naudojimui. Draudžiama įrenginį naudoti ne pagal paskirtį!

GRAFINIŲ PUSLAPIŲ APRAŠYMAS

Numeriais pažymėti įrenginio elementai atitinka šios instrukcijos grafiniuose puslapiuose pavaizduotus elementus.

1. Šoninis pjovimo disko dangtis
2. Stabilus dangtis
3. Pjovimo diskas
4. Pagrindas
5. Spaustuvai
6. Kilnojamas pjovimo disko dangtis
7. Anglinio šepetėlio dangtis
8. Transportavimo rankena
9. Jungiklio blokada
10. Jungiklis
11. Rankena
12. Rankenėlė
13. Perpjauta spaustuvų varžto veržlė
14. Spaustuvų varžtas
15. Reguluojama atraminė plokštelė
16. Atraminė plokštelė
17. Atraminės plokštelės tvirtinimo varžtas
18. Galvos blokavimo varžtas
19. Galva
20. Suklio blokada
21. Reguliavimo varžtas

* Tarp paveikslų ir gaminio galimas nedidelis skirtumas.

KOMPLEKTAVIMAS IR PRIEDAI

1. Dvipusis kilpinis raktas – 1 vnt.

2. Blokavimo varžtas – 1 vnt.
3. Rankenėlė – 1 vnt.

PASIRUOŠIMAS DARBUI

Prieš pradėdami bet kokius įrenginio aptarnavimo darbus, ištraukite elektros laido kištuką iš elektros tinklo lizdo.

APSAUGA TRANSPORTUOJANT IR DISKINIO PJŪKLO PERNEŠIMAS

Prieš transportuojant, pjovimo galvą reikia nuleisti iki galo žemyn ir užblokuoti.

- Uimkite už rankenos (11), nulenkite pjovimo galvą iki galo žemyn ir užtvirtinkite pjovimo galvos blokavimo varžtu (18) (pav. A).
- Pjūklą kelkite laikydami už transportavimo rankenos (8). Negalima nešti pjūklo laikant už rankenos (11).

SPAUSTUVAI

Prieš pjovimą, bet kokią medžiagą būtina gerai pritvirtinti spaustuva.

Dėl spaustuvų varžto perpjautos veržlės (13), spaustuvų varžtą (14) galima greitai paslinkti ir nesukant rankenėlės (12) reguliuojamą plokštelę (15) prispausti prie medžiagos.

- Spaustuvų varžto (13) viršutinę perpjautos veržlės dalį atlenkite į viršų.
- Spaustuvų varžtą (14) ištraukite tiek, kad galėtumėte įstatyti medžiagą tarp atraminių plokštelių (15) ir (16).
- Medžiagą įstatykite tarp atraminių plokštelių ir stumkite spaustuvų varžtą (14) tol, kol reguliuojamos atraminės plokštelės (15) paviršius prigius prie medžiagos (pav. B).
- Spaustuvų varžto (13) viršutinę perpjautos veržlės dalį lenkite kol ji sukibs su spaustuvų varžtu (14) ir sukdami rankenėlę (12) suspauskite medžiagą tarp atraminių plokštelių (pav. C).

DARBAS IR NUSTATYMAI

Prieš pradėdami bet kokius diskinio metalo pjūklo reguliavimo darbus įsitikinkite, kad jis išjungtas iš elektros įtampos tinklo. Norėdami užtikrinti saugų, tikslų ir veiksmingą stacionarus diskinio pjūklo veikimą visus reguliavimo veiksmus atlikite iki galo.

Baigę reguliavimo ir nustatymo darbus patikrinkite ar nuėmėte visus reguliavimo raktus. Patikrinkite, ar visi jungiamieji elementai yra tinkamai priveržti.

Reguliuodami įsitikinkite, kad visi išoriniai elementai veikia gerai ir atitinka reikalavimus, kurie užtikrina gerą veikimą. Bet kurią susidėvėjusią arba pažeistą detalę, prieš pradėdami naudoti diskinį metalo pjūklą, turi pakeisti kvalifikuoti specialistai.

SU PJOVIMU SUSIJUSIOS PASTABOS

- Po kiekvieno reguliavimo, norint patikrinti nustatymų tikslumą ir dydžius, rekomenduojama atlikti bandomąjį pjūvį.
- Įjungus diskinį metalo pjūklą reikia palaukti kol pjovimo diskas, be apkrovos, sukis maksimaliu greičiu, tik tada galima pradėti pjauti.
- Didelius medžiagos gabalėlius reikia atremti, kad baigiant pjauti nenukristų (pvz., atrama su ratukais).
- Pradedant pjauti, reikia būti ypatingai dėmesingiems!
- Palaukti kol pjovimo diskas nustos sukis ir tik tada nuimti perpjautus medžiagos gabalėlius.

ĮJUNGIMAS IR IŠJUNGIMAS

Tinklo įtampa turi atitikti dydžius, nurodytus diskinio metalo pjūklo nominalių duomenų lentelėje.

Diskinį pjūklą galima įjungti tik tada, kai pjovimo diskas yra atitrauktas nuo apdoroti numatyto ruošinio paviršiaus.

Diskinis metalo pjūklas turi jungiklio blokavimo mygtuką (9), apsaugantį nuo atsitiktinio arba netyčinio įjungimo.

Įjungimas

- Paspausti jungiklio blokavimo mygtuką (9).
- Paspausti ir prilaikyti įjungimo mygtuką (10) (pav. D). Išjungimas
- Atleisti įjungimo mygtuką (10).

PJOVIMO GYLIO REGULIAVIMAS IR NUSTATYMŲ PATIKRINIMAS

Tam, kad įsitikinti jog pjovimo diskas ruošinį perpjaua pilnai, būtina patikrinti maksimalaus pjovimo gylio nustatymus. Diskinio metalo pjūklų padėtis turi būti tokia, kad žemiausias pjovimo disko taškas būtų bent 5 mm žemiau nei viršutinis pagrindo paviršius. Reguliavimas yra būtinas tam, kad kompensuoti pjovimo disko susidėvėjimą.

Reguliavimo varžtų (21) galima nustatyti pjovimo galvos (19) nuleidimą žemyn.

- Pjovimo galvą (19) nuleiskite žemyn ir atrėmę į reguliavimo varžtą galvutę (21) ją prilaikykite šia padėtimi.
- Atsukite poveržlę ir prireikus įsukite arba atsukite reguliavimo varžtą (21) tiek, kad pjovimo diską (3) nustatytumėte reikiama padėtimi (5 mm žemiau nei viršutinis pagrindo paviršius (4) (pav. E).
- Prisukę poveržlę užtvirtinsite atliktus nustatymus.

PJOVIMAS

Pjovimo alkūnės grįžtamąjį spyruoklę, automatiškai pakelia pjovimo galvą į viršų, todėl baigus pjauti, laikant rankeną (paleisti negalima), reikia leisti pjovimo galvai lėtai pakilti iki galo į viršų.

- Ruošinį stipriai pritvirtinkite spaustuvais (5).
- Įjunkite pjūklą ir palaikite kol variklis veiks maksimaliais sūkais.
- Laikydami už rankenos (11), pjovimo galvą (19) leiskite žemyn, kol pjovimo diskas (3) prisilies prie pjauamo ruošinio.
- Pjaukite tolygiai spausdami pjovimo galvą (pav. F).
- Baigiant pjauti nereikia mažinti spaudimo jėgos, dėl to ruošinys gali perkaišti, pjūvio kraštai būna nelygūs.
- Venkite pjovimo disko vibracijos arba daužymosi, kadangi tai pablogina pjūvio kokybę, dėl to gali sutrūkti pjovimo diskas.

DIDESNIŲ MATMENŲ RUOŠINIŲ PJOVIMAS

Prireikus pritvirtinti platesnius ruošinius atraminę plokštelę galima atitraukti, padidinant tarpą tarp atraminį spaustuvo plokštelių.

- Pjovimo galvą (19) pakelkite į viršų.
- Atsukite atraminės plokštelės (17) tvirtinimo varžtus.
- Perstatykite atraminę plokštelę (16) į arčiau pjovimo galvos alkūnės esančias angas ir prisukite atraminės plokštelės (17) tvirtinimo varžtus.
- Pjovimo disku atliekamų pjūvių skaičius ir kokybę gali būti įvairi ir priklauso nuo pjovimo greičio. Greitas pjovimas gali paspartinti pjovimo disko susidėvėjimą, tačiau ruošinys vis tiek bus apsaugotas nuo perkaitimo ir pjaujamų paviršių išdraskymo.

SPAUSTUVŲ REGULIAVIMAS PJŪVIŲ KAMPU

Atraminę plokštelę (16) turi ir reguliuojamo kampainio funkcija, suregulavus galima pjauti reikiamu stačiu iki 45° laipsnių kampu į kairę arba dešinę.

- Pjovimo galvą (19) pakelkite į viršų.
- Atlaisvinkite atraminės plokštelės (17) tvirtinimo varžtus.
- Tvirtinimo plokštelę (16) pasukite pageidaujiamu kampu, pagal šoninės skalės rodmenis ir pritvirtinkite vėl prisukdami atsuktus atraminės plokštelės (17) tvirtinimo varžtus (pav. G).
- Ruošinį pritvirtinkite spaustuvais ir pjaukite.

Šoninė skalė yra pakankamai tiksli daugumai atliekamų darbų, tačiau rekomenduojama pjovimo kampo nustatymus patikrinti kampainiu arba kitu kampų matavimo įrenginiu.

Ruošinį tvirtinant spaustuvoose, reguliuojama atraminę plokštelę (15) savaime lygiagrečiai priglunda prie ruošinio, užtikrindama tinkamą jo tvirtinimą.

APTARNAVIMAS IR PRIEŽIŪRA

Prieš atlikdami bet kokius montavimo, reguliavimo, remonto, ar aptarnavimo veiksmus ištraukite laido kištuką iš elektros lizdo.

- Baigę darbą, kruopščiai pašalinkite visas medžiagos detales ir dulkes nuo dangčio, aplink pjovimo diską bei jo dangtį.
- Pjūklą geriausia valyti šepetėliu arba suslėgto oro srautu.
- Pjūklui valyti niekada nenaudokite vandens bei jokių kitų cheminių skysčių.
- Reguliariai valykite variklio ventiliacijos angas, kad apsaugotumėte pjūklų variklį nuo perkaitimo.
- Pjūklą visada laikykite sausoje, vaikams neprieinamoje vietoje.
- Elektros laido keitimo arba remonto darbus galima atlikti tik autorizotoje remonto dirbtuvėje.
- Reguliariai tikrinkite, ar gerai prisukti visi tvirtinimo varžtai ir sriegiai. Kartais, darbo metu jie gali atsislukti.

PJOVIMO DISKO KEITIMAS

- Pjovimo galvą (19) pakelkite į viršų.
- Kilnojama pjovimo disko dangtį (6) pakelkite į viršų.
- Atsukite veržles ir patraukite kilnojamą pjovimo disko dangtį (1) atgal (pav. H).
- Suklio blokadą (20) spauskite taip, kad jos varžtas pereitų per kilnojamą pjovimo disko dangčio angą (6) ir ranka sukite pjovimo diską (3) tok, kol ji užsiblokuos.
- Kilpiniu raktu (yra komplekte) atsukite pjovimo disko tvirtinimo varžtą (3), sukite prieš laikrodžio rodyklę (pav. I).
- Nuimkite pjovimo disko tvirtinimo varžtą, tarpinę, išorinę jungę ir atsargiai nuimkite pjovimo diską (3).
- Prieš uždėdami naują pjovimo diską kruopščiai nuvalykite junges.
- Uždėkite naują pjovimo diską ir tuo pačiu metu spausdami suklio blokadą (20) prisukite pjovimo disko tvirtinimo varžtą.
- Atlaisvinkite suklio blokadą (20).
- Uždėkite šoninį pjovimo disko dangtį (1) ir prisukite veržles.
- Naudodamiesi rankena (11) pastumkite pjovimo galvą (19) žemyn, kad atblokuotumėte kilnojamą pjovimo disko dangtį (6).
- Patikrinkite, ar gerai juda kilnojamas pjovimo disko dangtis (6).

Naudokite tik rekomenduojamus, sustiprintus pjovimo diskus. Pjovimo disko tvirtinimo varžtas turi būti prisuktas tiek, kad tvirtai prispaustų pjovimo diską ir jis nesisuktų. Pernelyg stipriai prisukus pjovimo disko tvirtinimo varžą galima sugadinti diską.

ANGLINIŲ ŠEPETĖLIŲ KEITIMAS

Susidėvėjusius (trumpesnius nei 5 mm), sudėgusius ar įtrūkusius anglinius šepetėlius būtina nedelsiant pakeisti. Visada keičiami iškart abu angliniai šepetėliai.

- Atsukite anglinių šepetėlių dangtelius (7),
- Išimkite susidėvėjusius anglinius šepetėlius.
- Suslėgto oro srautu pašalinkite susikaupusias anglies dulkes.
- Įstatykite naujus anglinius šepetėlius. Angliniai šepetėliai į laikiklius turi įsistatyti lengvai.
- Uždėkite ir prisukite anglinių šepetėlių dangtelius (7).

Pakeitus anglinius šepetėlius, diskinį metalo pjūklą reikia įjungti ir leisti veikti, apytikriai 2 - 3 min. be apkrovos, kol angliniai šepetėliai pritas per variklio rotoriaus. Anglinius šepetėlius, naudodamas originalias atsargines detales, gali pakeisti tik kvalifikuotas asmuo.

Bet kokie gedimai turi būti šalinami autorizotose gamintojo remonto dirbtuvėse.

TECHNINIAI PARAMETRAI

Metalo pjautymo mašina 59G873	
Parametras	Vertė
Maitinimo įtampa	230 V ~
Maitinimo dažnis	50 Hz
Nominali galia	26 00W
Ašmenų sukimosi greitis (be apkrovos)	3800 min ⁻¹
Varpos kampo reguliavimas	0 ÷ 45 °

Išorinis disko skersmuo	355 mm
Vidinis disko skersmuo	25,4 mm
Po į pjovimo linijos esant 90° kampui (kampu)	120 x 120 mm
Pjovimo spektrą ne 90° (kvadratinį profilis)	110 x 110 mm
Pjovimo spektrą ne 90° (stačiakampio formos profilis)	170 x 90 mm
Pjovimo spektrą ne 90° (apvalios profilis)	110 mm
Apsaugos klasė	II
Mišios	17 kg
Metus nuo gamybos	2020
5 9G873 reiškia ir mašinos tipą, ir mašinos aprašą	

METĀLA GRIEZĖJS 59G873

PIEZĪME: PIRMS POWER INSTRUMENTA LIETOŠANAS PIRMAJĀ LAIKĀ, NOLASĪT ŠO INSTRUKCIJAS ROKASGRĀMATU UN SAGLABĀT TĀLĀKĀS ATSAUCES.

DETALIZĒTAS DROŠĪBAS REGULAS

Drošības instrukcijas nogrieztām mašinām

1. Brīdinājumi par mašinas izslēgšanu
- a) Novietojiet sevi un apkārtējos cilvēkus no rotējošā riteņa plaknes. Aizsargi palīdz aizsargāt operatoru no salauztiem riteņu fragmentiem un nejausās saskares ar riteņi.
- b) savam elektroinstrumentam izmantojiet tikai savienotus pastiprinātus griezumta riteņus. Tikai tāpēc, ka jūs elektroinstrumentam var pievienot piederumu, tas negarantē drošu darbību.
- c) Piederuma nominālajam ātrumam jābūt vismaz vienādam ar maksimālo ātrumam, kas norādīts uz elektroinstrumenta. Piederumi, kas darbojas ātrāk par nominālo ātrumu, var saplīst un izlīst.
- d) Riteņi jālieto tikai ieteicamā veidā. Piemēram: neslīpējiet ar nogrieztā riteņa sāniem. Abrazīvi nogrieztie riteņi ir paredzēti perifērai slīpēšanai, šiem riteņiem pieliktais sānu spēks var izraisīt to sagraušānu.
- e) Vienmēr izmantojiet nebojātus riteņu atlokus, kuru diametrs ir pareizs jūsu izvēlētajam riteņim. Pareiza riteņa atloki atbalsta riteņi, tādējādi samazinot riteņa pārrāvuma iespēju.
- f) Papildierīces ārējai diametram un biežumam jābūt tādām, kā tas tiek noteikts jūsu elektroinstrumenta ietilpības kategorijā. Nepareizi izmēru piederumus nevar pienācīgi aizsargāt vai kontrolēt.
- g) Iepriekš izmērs riteņu un uzdevams ir pareizi piemērots spoli no elektroinstrumenta. Riteņi un atloki ar arkas caurumiem, kuriem nav daudz elektroinstrumenta stiprināšanas aparatūras, izsīks līdzsvaru, pārmērīgi vibrēs un var izraisīt vadības zaudēšanu.
- h) Nelietojiet bojātus riteņus. Pirms katras lietošanas reizes pārbaudiet, vai riteņu nav šķembu un plaisu. Ja elektroinstrumenti vai riteņi nokrīt, pārbaudiet, vai nav bojājumu vai uzstādiel nesabojātu riteņi. Pēc pārbaudes n instalēšanas riteņi, atrašanās vietu sev n d klātesošajiem prom no plaknes rotējošās riteņa un palaiet elektroinstrumentus maksimāli bez slodzes ātrumu vienu minūti. Bojāti riteņi šajā testa laikā parasti saplīst.

Triukšmā un vibrācijas duomenys

Garso slėgio lygis	$L_{PA} = 92,5 \text{ dB (A) } K = 3 \text{ dB (A)}$
Garso galios lygis	$L_{WA} = 105,5 \text{ dB (A) } K = 3 \text{ dB (A)}$
Pagreicio vertė	$a_{rh} < 2,5 \text{ m/s}^2$

Informacija apie triukšmą ir vibraciją

Lygis nuo triukšmo skleidžiamas pagal prietaiso yra aprašyta pagal: iš lygio į skleidžiamas garsas slėgio L_{PA} ir lygi nuo akustinės galios L_{WA} (kur K yra matavimo neapibrėžtis). Vibracijos skleidžiamas pagal prietaiso yra aprašyta pagal vertę iš vibracijos pagreicio a_{rh} (kur K yra matavimo neapibrėžtumo).

Lygis iš skleidžiamas garso slėgio L_{PA} , garso galios lygis L_{WA} ir vertė iš vibracijos pagreicio a_{rh} suteiktas į šio vadovo buvo matuojamas į pagal su EN 62841-1. Suteikta vibracijos lygis gali būti naudojama siekiant palyginti prietaisus ir iš pradžių įvertinti vibracijos poveikį.

Suteikta vibracijos lygis yra atstovas tik už pagrindinių programų iš prietaiso. Jei prietaisai yra naudojami dėl kitų programų ar kitų darbo įrankių, The vibracijos lygis gali pakeisti. Nepakankama arba per retas priežiūra nuo įrenginio bus paveikti į aukštesnį lygį su vibracijos. Į minėtų priežasčių gali sukelti padidėjęs vibracijos poveikio metu ir visą darbo laikotarpį.

Norėdami tiksliai įvertinti vibracijos poveikį, apsarvatys su laikotarpiu, kai prietaisai yra pasuko išjungtas arba kai jis yra įjungtas į bet yra ne naudojami. P. kroppuštąus įvertinimo iš visų veiksmų, The viso vibracijos poveikis gali būti daug mažesnis.

Siekiant apsaugoti vartotoją nuo pat poveikį nuo vibracijos, papildomos saugos priemonės turėtų būti įvestas, pavyzdžiui kaip: ciklinio priežiūra iš įrenginio ir darbo įrankiai, apsaugos nuo dešinės pusės temperatūros ir tinkamo organizacijos iš darbo.

APLINKOS APSAUGA



Elektrinių gaminių negalima išmesti kartu su buities atliekomis, juos reikia atiduoti į atitinkamą atliekų perdavimo įmonę. Informacijos apie atliekų perdirimą kreiptis į pardavėją arba vietos valdžios institucijas. Susidėvėję elektriniai ir elektroniniai prietaisai turi gamtai kenksmingų medžiagų. Antriniam perdirimui neatiduoti prietaisai kelia pavojų aplinkai ir žmonių sveikatai.

* Pasilikame teisę daryti pakeitimus.

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa (toliau: „Grupa Topex“), kurios buveinė yra Varšuvoje, ul. Pograniczna 2/4 informuoja, kad visos šios instrukcijos (toliau: „instrukcija“) autorinės teisės, tai yra šioje instrukcijoje esantis tekstas, nuotraukos, schemos, paveiksai bei jų išdėstymas priklauso tik Grupa Topex ir yra saugomos pagal 1994 metais, vasario 4 dieną, dėl autorių ir gretutinių teisių apsaugos, primą įstatymą (t.y., nuo 2006 metų įsigalioję įstatymas Nr. 90, vėliau 631 su įstatymo pakeitimais). Neturint raštiško Grupa Topex sutikimo kopijuoti, perduoti, skelbti spaudoje, keisti panaudojant komerciniams tikslams visą ar atskiras instrukcijos dalis yra griežtai draudžiama bei gresia civilinė ar baudžiamoji atsakomybė.



Instrukciju tulkojums no oriģinālvodas

- i) Valkājiet individuālos aizsardzības līdzekļus. Atkarībā no lietošanas lietojiet sejas aizsargu, aizsargbrilles vai aizsargbrilles. Vajadzības gadījumā nēsājiet putekļu masku, dzirdes aizsargus, cimdus un veikala priekšautu, kas var apturēt sīkus abrazīvus vai sagataves fragmentus. Acu aizsardzībai jāspēj apturēt dažādu darbību rezultātā radušos gružus. Putekļu maskai vai respiratoram jābūt spējīgam filtrēt daļiņas, kas radušās jūsu darbības laikā. Ilgstoša augstas intensitātes trokšņa iedarbība var izraisīt dzirdes vaiļību.
- j) Sargājiet garāmājējus drošā atātlumā no darba zonas. Ikvienam, kurš šā darbū, jāvalkā individuālie aizsardzības līdzekļi. Sagataves vai salauzta riteņa fragmenti var aizlidot un izraisīt ievainojumus ārpus tiešās darbības zonas.
- k) Novietojiet auklu no vērpšanas piederuma. Ja jūs zaudējat kontroli, aukla var tikt sagriezta vai aizķērusies, un jūsu roka vai roka var tikt ievilkta vērpšanas riteņi.
- l) regulāri notīriet elektroinstrumenta gaisa atveres. Motora ventilators var ievilk putekļu korpusa iekšpusē, un pārmerģa pulverveida metāla uzkrāšanās var izraisīt elektriskus draudus.
- m) Nelietojiet darbariku viegli uzliesmojošu materiālu tuvumā. Nelietojiet elektroinstrumentu, kamēr tas atrodas uz degošās virsmas, piemēram, koka. Dzirksteles var aizdedzināt šos materiālus.
- n) Nelietojiet piederumus, kuriem nepieciešami šķidrie dzesēšanas šķidrumi. ūdens vai citu šķidru dzesēšanas šķidrumu lietošana var izraisīt elektrooku vai šoku.

2. Atsitiens un ar to saistīti brīdinājumi

Atsitiens ir pēkšņa reakcija uz saspiestu vai aizķērušos rotējošu riteni. Saspiešana vai aizķeršanās izraisa strauju pagriešanās riteņa apstāšanos, kas savukārt nekontrolētu griešanas vienību piespiež uz augšu operatora virzienā;

Piemēram, ja abraziivs ritenis ir aizķēries vai saspiests ar sagatavi, riteņa mala, kas, nonākot saspiežamā vietā, var iespieties materiāla virsmā, liekot ritenim izkāpt vai izsist. Abrazivie riteni var arī salūzt šajos apstākļos.

Atsitiens ir elektroinstrumenta nepareizas izmantošanas un / vai nepareizu darbības procedūru vai apstākļu rezultāts, un no tā var izvairīties, veicot atbilstošus piesardzības pasākumus, kā norādīts turpmāk.

Uzturiet stingru saķeri ar elektroinstrumentu un novietojiet ķermeni un roku, lai jūs varētu pretoties atsitienu spēkiem. Operators var kontrolēt augšupvērstus spēkus, ja tiek veikti atbilstoši piesardzības pasākumi.

Novietojiet savu ķermeni vienā virzienā ar rotējošo riteni. Ja notiek atsitiens, tas virzīs griešanas ierīci uz augšu operatora virzienā.

Nepievienojiet zāģa ķēdi, kokgriezuma asmeni, segmentētu rombeida riteni ar perifēro atstarpi, kas lielāks par 10 mm, vai zāģa asmeni ar zobiem. Šādi asmeņi rada biežu atsitienu un kontroles zaudēšanu.

Neuzbāziet riteni ne piespiediet to pārmērīgi. Nemēģiniet veikt pārmērīgu griezuma dziļumu. Pārmērīga riteņa nospiešana palielina slodzi un jutīgumu pret riteņa sagnešanos vai iesiešanu griezumā, kā arī atsitienu vai riteņa pārrāvuma iespēju.

Kad ritenis ir saistošs vai jebkura iemesla dēļ pārtrauc griezumu, izslēdziet elektroinstrumentu un turiet griešanu līdz nekustīgam, līdz ritenis pilnībā apstājas. Nekad nemēģiniet noņemt riteni no griezuma riteņa kustības laikā, pretējā gadījumā var notikt atsitiens. Izmeklējiet un veiciet koriģējošas darbības, lai novērstu riteņa iesiešanas cēloni.

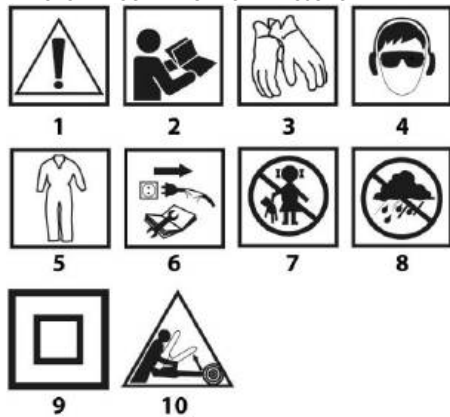
neatsāciet sagataves griešanas darbību. Ļaujiet ritenim sasniegt pilnu ātrumu un uzmanīgi atkal ievadiet griezumu. Ritenis var sasiet, staigāt uz augšu vai atsīties, ja elektroinstrumenta tiek restartēts sagatavē.

Atbalstiet jebkuru pārāk lielu sagatavi, lai samazinātu riteņu saspiešanas un atsitienu risku. Lielas sagataves mēdz sagrozīties zem sava svara. Atbalsts jānovieto zem sagataves pie griezuma līnijas un netālu no sagataves malas abās riteņa pusēs.

BRĪDINĀJUMS! Ierīci izmanto iekšdarbim.

Neskatoties uz drošas konstrukcijas izmantošanu konstrukcijā, aizsardzības pasākumu un papildu aizsardzības pasākumu izmantošanu, darba laikā vienmēr pastāv atlikušais ievainojumu risks.

LIETOTO PIKTGRAMMU PASKAIDROJUMS



1. Uzmanību! Veiciet īpašus piesardzības pasākumus
2. BRĪDINĀJUMS Izlasiet instrukcijas
3. Valkājiet aizsargcimdus
4. Lietojiet individuālos aizsardzības līdzekļus (aizsargbrilles, ausu aizsargus, putekļu masku)
5. Lietojiet aizsargtērpu
6. Pirms apkopes vai remonta atvienojiet strāvas vadu

7. Sargāt bērnu no instrumentiem
8. Sargājiet ierīci no mitruma
9. Otrā aizsardzības klase
10. Atsitienu risks.

UZBŪVE UN LIETOŠANAS UZDEVUMS

Metāla griezējs ir domāts metāla gabalu griešanai, kas atbilst iekārtas lielumam.

Griezēju nepieciešams izmantot tikai kopā ar atbilstošiem griezējdiskiem, kas domāti šai iekārtai.

Nedrīkst izmantot griezējdiskus no ātrgriezējterauda, cietsakausējuma, dimanta u.tml.

Iekārta ir paredzēta viegliem darbnīcas darbiem un patstāvīgai amatieru darbībai (rokdarbim). Mēģinājumi izmantot griezēju citiem lietošanas uzdevumiem tiks traktēti kā neatbilstoša iekārtas izmantošana.

Iekārta jāizmanto tikai atbilstoši tās lietošanas uzdevumam!

GRAFISKĀS DAĻAS APRAKSTS

Zemāk minētā numerācija attiecas uz tiem iekārtas elementiem, kuri ir minēti dotās instrukcijas grafiskajā daļā.

1. Griezējdiska sānu aizsēgs
2. Patstāvīgais aizsēgs
3. Griezējdiski
4. Pamatne
5. Spīles
6. Griezējdiska kustīgais aizsēgs
7. Oglekļa suku vāks
8. Transportēšanas rokturis
9. Drošības slēdzis
10. Slēdzis
11. Rokturis
12. Kloķis
13. Spīļu skrūves atveramais uzgrieznijs
14. Spīļu skrūve
15. Kustīgais žoklis
16. Balstžoklis
17. Balstžokļa sastiprinātājskrūve
18. Galvas bloķēšanas pulka
19. Galva
20. Darbvārstas bloķētājs
21. Regulācijas skrūve

* Zīmējums un izstrādājums var nedaudz atšķirties.

APRĪKOJUMS UN PIEDERUMI

1. Divgalu uzgriežņu atslēga – 1 gab.
2. Bloķētāja pulka – 1 gab.
3. Kloķis – 1 gab.

SAGATAVOŠANĀS DARBAM

Pirms visiem darbiem ar iekārtu nepieciešams izņemt barošanas vada kontaktdakšu no kontaktligzdas.

TRANSPORTĒŠANAS AIZSARDZĪBA / GRIEZĒJA PĀRVIETOŠANA

Transportēšanas mērķiem novietot galvu malējā apakšējā stāvoklī.

- Novietot galvu (19) aiz roktura (11) un nostiprināt ar galvas bloķēšanas pulku (18) malējā apakšējā stāvoklī (A zīm.).
- Griezēja pārvietošanas laikā nepieciešams turēt to aiz transportēšanas roktura (8). Griezēju nedrīkst transportēt, turot to aiz roktura(11).

SPĪLES

Pirms griešanas katru materiālu nepieciešams nostiprināt ar spīliem.

Spīļu skrūves atveramais uzgrieznis (13) ļauj ātri pārvietot spīļu skrūvi (14), lai pievilktu kustīgo žokli (15) pie materiāla bez nepieciešamības griezt kloķi (12).

- Atlocīt spīļu skrūves atveramā uzgriežņa (13) augšējo pusīti uz augšu.

- Izvilkot spīļu skrūvi (14) atbilstošā attālumā, lai varētu piestiprināt materiālu starp žokļiem (15) un (16) virsmām.
- Novietot materiālu starp žokļiem, pievilkot spīļu skrūvi (14) tā, lai kustīgā žokļa (15) virsma saskartos ar materiālu (B zīm.).
- Nolaist spīļu skrūves atveramā uzgriežņa (13) augšējo pusīti līdz spīļu skrūvei (14) un, griežot kloķi (12), nostiprināt materiālu žokļos (C zīm.).

DARBS/IESTĀTĪJUMI

Pirms veikt jebkādas griezēja regulācijas darbības, nepieciešams pārlicināties, ka elektroinstrumenti ir atslēgti no elektrotīkla. Lai nodrošinātu precīzu, drošu un produktīvu griezēja darbību, visas regulācijas darbības nepieciešams veikt pilnībā.

Pabeidzot regulāciju un iestatīšanas darbības, nepieciešams pārlicināties, ka visas atslēgas ir izņemtas. Jāpārbauda, vai visi skrūvelementi ir atbilstoši aizskrūvēti.

Veicot regulācijas darbības, nepieciešams pārlicināties, ka visi ārējie elementi darbojas pareizi un atrodas labā tehniskajā stāvoklī. Izlietotā vai bojātā daļa ir jānomaina kvalificētam personālam pirms griezēja lietošanas uzsākšanas.

PIEZĪMES PAR GRIEŠANU

- Pēc katras regulācijas pabeigšanas nepieciešamas veikt izmēģinājuma griešanu, lai pārbaudītu veikto regulāciju pareizību un nokontrolētu izmērus.
- Pēc griezēja ieslēgšanas nepieciešams uzgaidīt, kamēr griezējdiski sasniegt maksimālo griešanas ātrumu tukšgaitā un tikai tad var uzsākt darbu.
- Garākus materiāla gabalus nepieciešams pasargāt no krišanas griešanas beigās (piem., ar rullisbalsta palīdzību).
- Griešanas uzsākšanas brīdī ir jābūt īpaši uzmanīgiem!
- Uzgaidīt, kamēr griezējdiski apstāties, un tikai tad var izņemt nogrieztos materiāla gabalus.

IESLĒGŠANA/IZSLĒGŠANA

Tīkla spriegumam ir jāatbilst griezēja nominālajai tabulā dotajam spriegumam.

Griezēju drīkst ieslēgt tikai tad, kad tas ir atbūdīts no apstrādājamam paredzētā materiāla.

Metāla griezējs ir aprīkots ar drošības slēdzi (9), kas pasargā no gadījuma vai netīšas ieslēgšanas.

Ieslēgšana

- Nospieš drošības slēdža (9) pogu.
- Nospieš un pieturēt slēdža (10) pogu (D zīm.).

Izslēgšana

- Samazināt nospiedienu uz slēdža (10) pogu.

GRIEŠANAS DZĪLUMA PĀRBAUDE UN REGULĀCIJA

Obligāti nepieciešams pārbaudīt griešanas maksimālo dziļumu, lai pārlicinātos, ka griezējdiski pārgriezīs materiālu pilnībā. Griežējam ir jābūt noregulētam tā, lai griezējdiska zemākais punkts būtu novietots vismaz 5 mm zem pamatnes augšējās virsmas. Regulācija ir nepieciešama, lai kompensētu griezējdiska nodiluma faktu. Ar regulācijas skrūves (21) palīdzību iestatīt galvu (19) uz leju.

- Nolaist galvu (19) uz leju un pieturēt apakšējā stāvoklī, atbalstot galvu pret regulācijas skrūves (21) galviņu.
- Atlaist kontruzgriezni un nepieciešamības gadījumā ieskrūvēt vai izskrūvēt regulācijas skrūvi (21) tā, lai griezējdiski (3) atrastos atbilstošā stāvoklī (5 mm zem pamatnes (4) augšējās virsmas) (E zīm.).
- Aizgriezt kontruzgriezni, lai nofiksētu veikto iestatījumu.

GRIEŠANA

Griezēja atvīlcējspere automātiski pagriež galvu augšējā stāvoklī, tāpēc arī pēc griešanas pabeigšanas nedrīkst

samazināt nospiedienu uz rokturi, bet lēnām ļaut galvai atgriezties malējā augšējā stāvoklī.

- Stingri piestiprināt materiālu spīlēs (5).
- Ieslēgt griezēju un uzgaidīt, kamēr dzinējs sasniegt maksimālo griešanas ātrumu.
- Ar rokturi (11) piespiest galvu (19) uz leju, kamēr galva viegli pieskarsies pie griezējdiska (3) ar pārgriežamo materiālu.
- Vienmērīgi spiežot uz galvu veikt griešanu (F zīm.).

Griešanas beigās nesamazināt nospiedienu, jo tas var radīt pārgriežamā materiāla pārkaršanu un veidot materiāla neīdzenas malas.

Nedrīkst pieļaut griezējdiska trīcēšanu vai piesīšanu, jo tas pasliktinās griezuma kvalitāti un var izraisīt griezējdiska plīšanu.

LIELĀKA IZMĒRA MATERIĀLA GRIEŠANA

Ja nepieciešams piestiprināt materiālu ar platākiem izmēriem, var atbūdīt balstžokli, lai palielinātu attālumu starp spīļu žokļiem.

- Uzlikt galvu (19) augšējā stāvoklī.
- Atskrūvēt balstžokļa sastiprinātājskrūves (17).
- Pārlikt balstžokli (16) atverēs, kas atrodas tuvāk galvas plecam, un nostiprināt, aizgriežot balstžokļa sastiprinātājskrūves (17). Griezumu skaits, ko var veikt ar griezējdisku, kā arī to kvalitāte var būt dažāda un ir atkarīga no griešanas ātruma. Ātra griešana var radīt priekšlaicīgu griezējdiska nodilumu, bet tas pasargā materiālu no pārkaršanas un nodrošina pārgriežamo virsmu gludumu.

SPĪĻU REGULĀCIJA GRIEŠANAI ZEM LENĶA

Balstžoklis (16) pilda arī universālu leņķmēra funkciju un pēc regulācijas ļauj pārgriezt materiālu zem jebkura leņķa diapazonā no perpendikulārā stāvokļa līdz 45°pa labi vai pa kreisi.

- Uzlikt galvu (19) augšējā stāvoklī.
- Atlaist balstžokļa sastiprinātājskrūves (17).
- Pagriezt balstžokli (16) līdz nepieciešamajam griešanas leņķim atbilstoši leņķu skalai, un aizgriezt atlaistās balstžokļa sastiprinātājskrūves (17) (G zīm.).
- Nostiprināt materiālu spīlēs un veikt griešanu.

Neskatoties uz to, ka balstžokļa leņķu skala ir pietiekami precīza veicamo darbu lielākajai daļai, tomēr ir ieteicams pārbaudīt griešanas leņķa iestatījumu ar leņķmēra vai citas leņķu mērīšanas ierīces palīdzību.

Nostiprinot materiālu spīlēs, kustīgais žoklis (15) automātiski nostājas paralēli materiālam, nodrošinot to stingru fiksāciju.

APKALPOŠANA UN APKOPE

Pirms veikt jebkādas darbības, kas ir saistītas ar instalāciju, regulāciju, remontdarbiem vai apkalpošanu, izņemt kontaktādkšu no kontaktligzdās.

- Pēc darba pabeigšanas uzmanīgi likvidēt visus materiāla gabalus un putekļus no pamatnes, kā arī apkārt griezējdiskam un tā aizsegam.
- Griezēju vislabāk tīrīt ar suku vai saspīstā gaisa plūsmu.
- Aizliegts izmantot ūdeni vai citus ķīmiskus šķīdumus griezējai tīrīšanai.
- Regulāri tīrīt ventilācijas spraugas, lai novērstu griezēja pārkaršanu.
- Vienmēr uzglabāt griezēju sausā, bērniem nepieejamā vietā.
- Barošanas vada nomainu vai citus remontdarbus var veikt tikai sertificētā servisa centrā.
- Nepieciešams regulāri pārbaudīt, vai visas skrūves ir aizskrūvētas. Laika gaitā strādājot tās var atslābt.

GRIEZĒJDISKA NOMAĪNA

- Uzlikt galvu (19) augšējā stāvoklī.
- Pārvietot griezējdiska kustīgo aizsegu (6) tā augšējā stāvoklī.
- Atlaist uzgriežņus un atvilk griezējdiska sānu aizsegu (1) atpakaļ (H zīm.).
- Nospiegt darbvārpstas bloķētāju (20) tā, lai bloķētāja pulka izietu cauri atverei griezējdiska kustīgajā aizsegā (6), un tad griezt griezējdisku (3) ar roku līdz brīdim, kad tas nolobokļiesies.

- Ar uzgriežņu atslēgas (atrodas aprīkojumā) palīdzību izskrūvēt griezējdiska (3) sastiprinātājskrūvi, griežot pulksteņrādītāja pretējā virzienā (I zīm.).
- Noņemt griezējdiska sastiprinātājskrūvi, starpliku, ārējo atloku un uzmanīgi izņemt griezējdisku (3).
- Pirms jaunā griezējdiska piestiprināšanas uzmanīgi notīrīt atlokus.
- Novietot jauno griezējdisku un aizskrūvēt griezējdiska sastiprinātājskrūvi, vienlaikus turos nospiešot darbvārpstas bloķētāju (20).
- Atlaist darbvārpstas bloķētāju (20).
- Piestiprināt griezējdiska sānu aizsegu (1) un aizgriezt uzgriežņus.
- Pārviestot galvu (19) uz leju ar roktura (11) palīdzību, lai griezējdiska kustīgais aizsegs (6) tiktu atbloķēts.
- Pārbaudīt griezējdiska kustīgā aizsega (6) darbības pareizību.

Lietot tikai rekomendējamus un speciāli nostiprinātus griezējdiskus. Griezējdiska sastiprinātājskrūvei ir jābūt aizskrūvētā tā, lai griezējdiska būtu stingri nostiprināts un nevarētu griezties. Pārāk stipri aizgriezta griezējdiska sastiprinātājskrūve var sabojāt griezējdisku.

OGLEKĻA SUKU MAIŅĀ

Nodilušas (īsākas par 5 mm), sadedzinātas vai pīsušās dzinēja oglekļa suku nepieciešams nekavējoties nomainīt.

Vienmēr vienlaicīgi ir jāmaina abas suku.

- Aizskrūvēt oglekļa suku vāku (7).
 - Izņemt izlietotās oglekļa suku.
 - Noņemt eventuales oglekļa putekļus ar saspiebt gaisa palīdzību.
 - Ielikt jaunās oglekļa suku. Sukām ir viegli jāieslīd suku turētājos.
 - Piestiprināt oglekļa suku vākus (7).
- Pēc oglekļa suku nomainīšanas nepieciešams ieslēgt griezēju un ļaut tam pastrādāt tukšgaitā apt. 2-3 min., kamēr suku pielāgosies dzinēja kolektoram. Oglekļa suku nomainīšanu ir ieteicams veikt tikai kvalificētai personai, kura izmanto tikai oriģinālās nomaināmās daļas.

Jebkura veida defektus ir jānovērš tikai ražotāja sertificētajos servisa centros.

TEHNISKIE PARAMETRI

Metāla griešanas mašīna 59G873

Parametrs	Vērtība
Barošanas spriegums	230 V ~
Jaudas frekvence	50 Hz
Nominālā jauda	26 00W
Asmens griešanās ātrums (bez kravas)	3800 min ⁻¹
Slīpuma leņķa regulēšana	0 ÷ 45 °
Diska ārējais diametrs	355 mm
Diska iekšējais diametrs	25 , 4 mm
Aiz ar griešanas līniju pie 90 ° (leņķis)	120 x 120 mm
Griešanas diapazons pie 90 ° (kvadrātveida profils)	110 x 110 mm
Griešanas diapazons pie 90 ° (taisnstūra profila)	170 x 90 mm
Griešanas diapazons pie 90 ° (apaļa profila)	110 mm
Aizsardzības klase	II
Mise	17 kg
Gads no ražošanas	2020

5 9G873 ir gan mašīnas tips, gan mašīnas apraksts

Trokšņa un vibrācijas dati

Skaņas spiediena līmenis	$L_{PA} = 92,5 \text{ dB (A) } K = 3 \text{ dB (A)}$
Skaņas jaudas līmenis	$L_{WA} = 105,5 \text{ dB (A) } K = 3 \text{ dB (A)}$
Paātrinājuma vērtība	$a_n < 2,5 \text{ m/s}^2$

Informācija par troksni un vibrācijām

Līmenis par trokšņa emitētā ar ierīci, kas aprakstīta ar: to līmeni un izstaro skaņas spiedienu L_{PA} un līmeni un akustiskās jaudas L_{WA} (kur K ir mērījumu noteiktība). Vibrātion emitētā ar ierīci tiek aprakstīta ar vērtību no vibrācijas paātrinājuma a_n (kur K ir mērījumu noteiktība).

Līmenis ir emitēts skaņas spiediena L_{PA} , tad skaņas jaudas līmenis L_{WA} un vērtība, un vibrācijas paātrinājuma a_n dots kas šajā rokasgrāmatā tika mērīts ar saskaņā ar EN 62841-1. Dots vibrācijas līmeni a_n , var tikt izmantoti, lai salīdzinātu ierīces un sākotnēji novērtēt vibrācijas ekspozīciju.

Dots vibrācijas līmenis ir pārstāvis, tikai par pamata piemēkumam no ierīces. Ja ierīce tiek izmantota, lai citiem lietojumiem vai ar citiem darba rīkiem, tad vibrācijas līmenis var mainīties. Nepietiekams vai pārāk reti uzturēšana no ierīces tiks ietekmēs arī augstāku līmeni par vibrāciju. Par iepriekš minēto iemeslu var izraisīt paaugstināts vibrācijas ekspozīciju laikā no visu darba laiku.

Lai precīzi novērtētu vibrācijas iedarbību, jāapsver arī periodi, kad ierīce ir ieslēgta izslēgts vai tad, kad tas tiek ieslēgts pēc, bet ir nav lietotas. Pēc rūpīgas novērtējumu no visiem faktoriem, tad kopējais vibrācijas iedarbība var būt daudz zemāka.

Lai aizsargātu lietotāju pret to ietekmi uz vibrācijām, papildu drošības pasākumiem būtu jābūt ieviesti, piemēram, kā: cikliska uzturēšanu no ierīces un darba rīki, aizsardzība no labās puses temperatūras un pareizu organizāciju un darba.

VIDES AIZSARDZĪBA



Elektroinstrumentus nedrīkst izvest kopā ar sadzīves atkritumiem. Tie ir jānodod utilizācijai attiecīgajiem uzņēmumiem. Informāciju par utilizāciju var sniegt produkta pārdevējs vai vietējie varas orgāni. Noliototās elektriskās un elektroniskās ierīces satur veidi kaitīgas vielas. Ierīce, kura netika pakļauta otrreizējai izveijai pārstrādei, rada potenciālus draudus veidi un cilvēku veselībai.

* Ir tiesības veikt izmaiņas.

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa (turpmāk „Grupa Topex”) ar galveno ofisu Varšavā, ul. Pograniczna 2/4, informē, ka visa veida autortiesības attiecībā uz dotās instrukcijas (turpmāk „Instrukcija”) saturu, tai skaitā uz tās tekstiem, samazinātām fotogrāfijām, shēmām, zīmējumiem, kā arī attiecībā uz tās kompozīciju, pieder tikai Grupa Topex, kuras ir aizsargātas ar likumu saskaņā ar 1994. gada 4. februāra „Likumu par autortiesībām un blakustiesībām” (Likumu Vēstnesis 2006 nr. 90, 631. poz. ar turpm. izm.). Visas Instrukcijas kopumā vai tās noteikto daļu kopēšana, apstrāde, publicēšana vai modificēšana komercmērķiem bez Grupa Topex rakstiskās atļaujas ir stingri aizliegta, pretējā gadījumā pārkāpējs var tikt saukts pie kriminālās vai administratīvās atbildības.



ORIGINAALJUHEND
METALLLÖKUR
59G873

MĀRKUS. ENNE ENNE VÖIMSUSE TÖÖRIISTADE KASUTAMISTE, LOE KÄESOLEVA JUHISEKS JÄRGMISTE TINGIMUSTE JUURDE.

ŪSIKASJALIKUD OHUTUSNŪDEDE

Lōikemasinate ohutusjuhised

1. Masina vāļjalūlītamise ohutuse hoiatused
- a) **Paigutage ennast ja ķōrvālesiesjad pōōrleeva ratta tasapinnast eemale.** Kaitse aitat kaitsta juhti ratta purunemise ja ratta juhusliku kokkupuute eest.
- b) **Kasutage oma elektritōōriista jaoks ainult liimitud tugevdatud lōikerattaid.** Ainult seetōōti, et teie tōōriistale saab lisada liisaseadme, ei taga see ohutut kasutamist.
- c) **Lisaseadme nimikiirus peab olema vāhemalt vōrdne elektritōōriistale mārgitud maksimāalse kiirusega.** Nende

nimikiirusest kiiremini töötavad lisaseadmed võivad puruneda ja laiali lennata.

- d) Rattaid tohib kasutada ainult soovitatavate rakenduste korral. Näiteks: ärge lühivige lõigatud ratta küljega. Abrasiivsed lõikerattad on ette nähtud perifeerseks lihvimiseks, nende ratasete mõjuvad külgsõidud võivad neid purustada.
- e) Kasutage alati valitud ratta jaoks õige läbimõõduga kahjustamata rattaäärkuid. Õiged rattaäärkuid toetavad rattast, vähendades nii ratta purunemise võimalust.
- f) Lisaseadme välislihmoot ja paksus peavad vastama teie elektrilise tööriista mahutavusmäärale. Vale suurusega tarvikuid ei saa piisavalt vahvata ega kontrollida.
- g) lehtla suurus rattad ja äärikud peab täpselt sobima vooli elektrilist tööriista. Rattad ja äärikud lehtla augud, mis ei ole palju kinnituseadmeid võimu tööriist otsa tasakaalu, vibreerivad tugevalt ja võib põhjustada kontrolli kaotamise.
- h) Ärge kasutage kahjustatud rattaid. Enne iga kasutamist kontrollige rattaid, et neil poleks killusid ega pragusid. Kui tööriist või ratas kukub, kontrollige kahjustuste olemasolu või paigaldage kahjustamata ratas. Pärast kontrollimise ja Varuratta, asend ise n d kõrvalseisjate kaugusel lennuk pöörleva ratta ja töötab tööriista maksimaalsest koormusest kiirusest üks minut. Kahjustatud rattad purunevad selle katse ajal tavaliselt laiali.
- i) Kandke isikukaitsevahendeid. Sõltuvalt rakenduse kasutamiseks näo kilp, kaitseprille või kaitseprille. Kandke vastavalt vajadusele tolmumaski, kuulmiskaitsevahendeid, kindaid ja kaupluse põlle, mis suudavad peatada väikesed abrasiiv- või tooriku fragmendid. Silmakaitse peab olema võimaline peatama mitmesuguste toimingute käigus tekkinud lendava prahi. Tolmumask või respiraator peavad olema võimalised filtreerima teie töö käigus tekkinud osakesi. Pikaajaline kokkupuude kõrge sisuvisusega müraga võib põhjustada kuulmislangust.
- j) Hoidke kõrvalseisjad ohutus kauguses tööpiirkonnast. Igaüks sisestage se töö peab kandma isikukaitsevahendeid. Tooriku või purunenud ratta killud võivad minema lennata ja põhjustada vigastusi väljaspool vahetat tööpiirkonda.
- k) Asetage juhe ketramistarvikust eemale. Juhtimise kaotamisel võib nõor lõigata või kinni jääda ja käsi või käsi tõmmata ketramisrattasse.
- l) Puhastage regulaarselt elektritööriista õhuavasid. Mootori ventilaator suudab korpuse sisse tolmust tolmata ja pulbrilise metalli liigne kogunemine võib põhjustada elektrilisi ohtusid.
- m) Ärge kasutage elektrilist tööriista tuleohtlike materjalide läheduses. Ärge töötag elektritööriistaga, kui see on asetatud põlevale pinnale, näiteks puidule. Sädemed võivad neid materjale süttida.
- n) Ärge kasutage tarvikuid, mis vajavad vedelaid jahutusvedelikke. Vee või muude vedelate jahutusvedelike kasutamine võib põhjustada elektrilööke või šoki.

2. tagasilöökk ja sellega seotud hoiautus

Tagasilöökk on järsk reaktsioon pigistunud või kinni jäänud pöörlevale rattale. Pigistamine või kinnijäämine põhjustab pöörlemisratta kiiret upumist, mis omakorda põhjustab kontrollimatut löikeüksuse surumise üles operatori poole; Näiteks kui abrasiivne ratas on detaili haaratud või kinni pigistanud, võib ratta serv, mis muljumispunkti sisenedes võib materjali pinnale sattuda, põhjustades ratta välja ronimist või väljaelõomist. Abrasiivrattad võivad ka sellistes tingimustes puruneda.

Tagasilöökk on elektritööriistade väärkasutamise ja / või valede tööprotseduuride või tingimuste tagajärg ning seda saab vältida, järgides allpool toodud asjakohaseid ettevaatusabinõusid.

Hoidke elektritööriista kindlat kinni ja asetage keha ja käsi, et saaksite vastu pidada tagasilöögiõududele. Kui asjakohaste ettevaatusabinõude rakendamisel saab operaator juhtida tagasilöögiõudude.

Ärge asetage oma keha pöörleva rattaga ühele poolele. Tagasilöögi korral ajab see löikeosa ülespoole juhi poole.

Ärge kinnitage saeketti, puulõiketera, segmenteeritud teemarketta, mille perifeerne vahe on suurem kui 10 mm, ega hammastega saelehte. Sellised terad põhjustavad sagedast tagasilööki ja kontrolli kaotamist.

Ärge ummistage ratta ega avaldage liigset survet. Ärge proovige teha liiga suurt lõikesügavust. Ratta ülepingutamise suurendab ratta koormamist ja selle keerendumise või sidumise tõenäosust sisselõigetel ning tagasilöögi või ratta purunemise võimalust.

Kui ratas on siduv või kui katkestate löike mingil põhjusel, lülitage elektriline tööriist välja ja hoidke lõikamist liikumatult, kuni ratas lõpeb täielikult. Ärge kunagi proovige rattast löike ait eemaldada, kui ratas liigub, vastasel juhul võib tekkida tagasilöökk. Uurige ja võtke parandusmeetmeid, et kõrvaldada ratta sidumise põhjus.

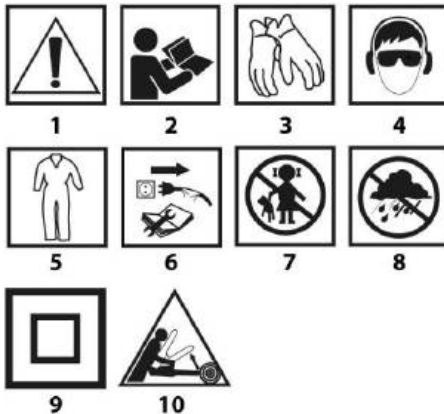
Ärge alustage tooriku lõikamist uuesti. Laske rattal jõuda täiskirjulisele ja sisestage sisselõige ettevaatlikult uuesti. Kui elektriline tööriist toorkus taaskäivitatakse, võib ratas siduda, kõnida üles või tagasilöögi.

Ratta muljumise ja tagasilöögi ohu minimeerimiseks toestage kõik ülemäärased toorikud. Suured toorikud kipuvad langema oma raskuse all. Tugi tuleb tooriku all asetada lõikejoone lähedal ja tooriku servas ratta mõlemal küljel.

HOIATUS! Seadet kasutatakse sissetingimustes.

Vaatamata konstruktsiooni ohutu konstruktsiooni kasutamisele, kaitsemeetmete ja täiendavate kaitsemeetmete kasutamisele, on töö ajal alati olemas vigastuste oht.

KASUTATUD PIKTOGRAMMIDE SELGITUS



1. Tähelepanu! Võtke tarvitusele spetsiaalsed ettevaatusabinõud
2. HOIATUS! Lugege kasutusjuhendit läbi
3. Kandke kaitsekindaid
4. Kasutage isikukaitsevahendeid (kaitseprille, kõrvakaitseid, tolmumaski)
5. Kasutage kaitseriietust
6. Enne hooldust või remonti eemaldage toitejuhe
7. Hoidke lapsi tööriistadest eemal
8. Kaitse seadet niskuse eest
9. Teine kaitseklass
10. Recoleerimise oht.

EHITUS JA KASUTAMINE

Metallilõikur on mõeldud selliste metallitükide lõikamiseks, mille suurus sobib seadme parameetritega.

Kasutage metallilõikurit eranditult vaid koos selle seadmele mõeldud katetega.

Ärge kasutage mistahes ketaid, mis on valmistatud kiirõiketerasest, kõvasulamist, teemandist vms.

Seade on mõeldud kergemateks töökojatoodeks ja kodukasutuseks. Seadme kasutamine loetletust erineval eesmärgil loetakse seadme otstarbele mittevastavaks kasutuseks.

Ärge kasutage seadet vastuolus selle määratud otstarbega.

JOONISTE KIRJELDUS

Alltoodud numeratsioon vastab käesoleva juhendi joonistel toodud seadme elementide numeratsioonile.

1. Lõikeketta küljkate
2. Püükate
3. Lõikeketas
4. Alus
5. Kruustangid
6. Lõikeketta liikuv kate
7. Süsiharjade kate
8. Transportsang
9. Ohutuslüli
10. Töölüli
11. Käepide
12. Kang
13. Kruustangide kinnituselemendi haarats
14. Kruustangide kinnituselement
15. Liikuv pösk
16. Liikumatu pösk
17. Liikumatu põse kinnituspoldid
18. Pea lukustustihvt
19. Pea
20. Spindli lukk
21. Reguleerimispol

* Võib esineda erinevusi joonise ja toote enda vahel.

VARUSTUS JA TARVIKUD

1. Kahepoolne silmsvõti – 1 tk
2. Luku polt – 1 tk
3. Kang – 1 tk

ETTEVALMISTUS TÖÖKS

Enne mistahes töid seadme juures tömmake toitejuhtme pistik pistikupesast välja.

LÕIKURI OHUTU TRANSPORT / TEISALDAMINE

Transportimiseks lukustage seadme pea alumisse äärmisse asendisse.

- Lükake pea (19) vastu käepidet (11) ja lukustage lukustustihvtiga (18) äärmisesse alumisse asendisse.
- (joonis A).
- Seadme töstmisel hoidke seadet alati transportsangast (8). Ärge kandke lõikurit käepidemest (11).

KRUUSTANGID

Enne lõikamist tuleb lõigatav materjal tugevalt kruustangide vahele kinnitada.

Kruustangide kinnituselemendi haaratsi (13) abil saab kruustangide kinnituselementi (14) kiiresti edasi nihutada ja lükata liikuva põse (15) vastu töödeldavat materjali kangi (12) keeramata.

- Lükake kruustangide kinnituselemendi haaratsi (13) ülemine pool üles.
- Nihutage kinnituselement (14) soovitud kaugusele nii, et oleks võimalik kinnitada materjal pöskede (15 ja 16) vahele.
- Asetage materjal pöskede vahele ja lükake kinnituselementi (14) edasi niipalju, et liikuva põse (15) pind asetuks vastu materjali (joonis B).
- Lükake kinnituselemendi haaratsite (13) ülemine pool kinni kuni kiituselemendi (14) haakumiseni ja kangi (12) keerates kinnitage materjal pöskede vahele (joonis C).

TÖÖ / SEADISTAMINE

Enne kui alustate lõikuri juures mistahes reguleerimistoiminguid, veenduge, et seade oleks vooluvõrgust välja lülitatud. Lõikuri ohutu, täpse ja efektiivse töö tagamiseks sooritage kõik reguleerimistoimingut täpselt ja põhjalikult.

Kui olete lõpetanud reguleerimis- ja seadistustoimingud, veenduge, et kõik võtmed oleksid seadmelt eemaldatud.

Veenduge, et kõik kinnituselemendid oleksid piisavalt tugevalt kinni.

Reguleerimistoimingute ajal kontrolliga ka seadme kõigi sisemiste elementide toimimist ja nende vastavust nõuetekohase töö tingimustele. Enne lõikuri uut kasutuselevõtmist laske kvalifitseeritud töötajatel välja vahetada seadme kõik kulunud või vigastatud osad.

LÕIKAMIST PEUDUTAVAD HOIATUSED

- Pärast iga reguleerimistoimingut tehke proovilõikamine, et veenduda seadistuse sobivuses ja kontrollida mõõte.
- Pärast lõikuri sisselülitamist oodake, et lõikeketas saavutaks vabakäigul oma maksimaalse pöördekiiruse ning alustage alles seejärel lõikamist.
- Kindlustage suured detailid mahakukkumise eest lõikamise lõpus (näiteks rulltugede abil).
- Lõikamist alustades olge eriti ettevaatlik!
- Lõikamise lõpetamisel oodake, et lõikeketas peatuks täielikult ja alles seejärel eemaldage lõigatud materjal.

SISSELÜLITAMINE / VÄLJALÜLITAMINE

Võrgu pinge peab vastama lõikuri nominaaltabelis toodud pingetugevusele.

Lõikurit tohib sisse lülitada ainult siis, kui lõikamiseks mõeldud materjal asub lõikeketta ulatusest väljas.

Metalilõikur on varustatud ohutuslülitiga (9), mis kaitseb juhustliku või soovimatu sisselülitamise eest.

Sisselülitamine

- Vajutage töölüli lukustusnupp (9) alla.
- Vajutage töölüli (10) alla ja hoidke selles asendis (joonis D).

Väljalülitamine

- Vabastage töölüli nupp (10).

LÕIKESÜGAVUSE KONTROLLIMINE JA REGULEERIMINE

Veendumaks, et ketas lõikab materjali täies ulatuses läbi, tuleb kontrollida maksimaalse lõikesügavuse seadistust. Lõikur tuleb seadistada nii, et lõikeketta liikumise kõige madalam punkt asuks vähemalt 5 mm allpool aluse pealispinda. Reguleerimisel tuleb arvestada lõikeketta loomuliku kulumisega.

Reguleerimispoli (21) abil saate valida pea (19) allaliikumissammu.

- Laske pea (19) alla ja hoidke alumises asendis toetatuna reguleerimispoli (21).
- Vabastage vastasmutter ja vajadusel keerake reguleerimispoli (21) sissepoole või väljapoole nii, et lõikeketas (3) jääks õigesse asendisse (5 mm allpool aluse (4) pealispinda (joonis E)).
- Valitud seadistuse kinnitamiseks keerake kinni vastasmutter.

LÕIKAMINE

Lõikuri käepideme vedru abil liigub seadme pea alati automaatselt tagasi ülemisse asendisse, seetõttu ei tohi pärast lõikamise lõpetamist käepidet järsku lahti lasta, vaid tuleb käepidemest kergelt kinni hoides lasta seadme peal aeglaselt ülemisse asendisse tagasi liikuda.

- Kinnitage materjal kindlalt kruustangide (5) vahele.
- Lülitage lõikur sisse ja oodake kuni mootor saavutab täispöörde.
- Käepidemest (11) hoides lükake pea (19) alla, kuni lõikeketas (3) puutub vastu lõigatavat materjali.
- Ühtlaselt käepidemele surudes teostage lõige (joonis F).

Ärge vähendage vajutustugevust lõikamise lõpus, sest see võib põhjustada ebaühtlase lõikepinna.

Lõikeketas ei tohi lõikamise ajal vibreerida ja seda ei tohi lüüa, sest see võib kahjustada lõike kvaliteeti ja lõhkuda lõikeketta.

SUURTE DETAILIDE LÕIKAMINE

Kui tekkib vajadus kinnitada kuustangide vahele laiemat detaili, saab nihutada liikumatu põse edasi ja suurendada nii kruustangide põskede vahelist kaugust.

- Seadke pea (19) ülemisse asendisse.
- Keerake lahti liikumatu põse (17) kinnituspoldid.
- Tõstke liikumatu põsk (16) ümber avadesse, mis asuvad pea käepidemete lähedal ja keerake liikumatu põse kinnituspoldid (17) kinni.
- Ühe lõikeketta tehtavate lõigete hulk ja nende kvaliteet võib varieeruda ja see sõltub lõikamise kiirusest. Liiga kiire lõikamine võib põhjustada lõikeketta enneaegset kulumist, samas aga kaitsab see lõigatavat materjali ning tagab sileda lõikepinna.

KRUUSTANGIDE REGULEERIMINE SAAGIMISEKS NURGA ALL

Liikumatu põsk (16) täidab ka reguleeritava nurgamõõdiku ülesannet ning selle abil on võimalik lõigata materjali mistahes nurga all horisontaalasendist 45° vasakule või paremale.

- Seadke pea (19) ülemisse asendisse.
- Vabastage liikumatu põse (17) kinnituspoldid.
- Keerake liikumatu põsk (16) nurgajootse järg soovitud nurga alla ja lukustage sellesse asendisse liikumatu põse kinnituspoldide (17) abil (**joonis G**).
- Kinnitage materjal kruustangide vahele ja teostage lõige. Kuigi liikumatu põse nurgaskaala on piisavalt täpne enamiku tööde jaoks, on soovitatav kontrollida reguleeritud nurka malli või muu nurgamõõteseadme abil.
- Materjali kinnitamisel kruustangide vahele asetub liikuv põsk (15) ise kinnitatava materjaliga paralleelselt ja nii on tagatud materjali piisav kinnitumine.

HOOLDUS JA HOIDMINE

Enne mistahes paigaldus-, reguleerimis-, parandus- või hooldustoiminguid tõmmake seadme toitejuhe vooluvõrgust välja.

- Pärast töö lõpetamist eemaldage hoolikalt kõik metallitükid ja tolm laualt ning piirkonnalt lõikeketta ja selle katte ümber.
- Puhastage lõikuri harja või suruõhujoo abil.
- Ärge kunagi kasutage lõikuri puhastamiseks vett ega kemikaale.
- Puhastage regulaarselt lõikuri ventilatsioonivad, et vältida mootori ülekuumenemist.
- Hoidke lõikurit kuivas, lastele kättesaamatus kohas.
- Toitejuhtme vahetamine ja muud parandustööd usaldage autoriseeritud teenindusele.

Kontrollige regulaarselt, et kõik kruvid ja poldid oleksid tugevalt kinni keeratud. Aja jooksul võivad need töö käigus lõheneda.

LÕIKEKETTA VAHETAMINE

- Seadke pea (19) ülemisse asendisse.
- Lükake lõikeketta liikuv kate (6) selle ülemisse asendisse.
- Keerake mutrid lahti ja lükake lõikeketta külkgate (1) alla (**joonis H**).
- Vajutage spindli lukk (20) alla nii, et selle tiht lähöks läbi ava lõikeketta liikuv kate (6) ja keerake lõikeketat (3) käega kuni selle lukustumiseni.
- Silmusvõtme (komplektis) abil keerake lahti lõikeketta (3) kinnituspolt (kellaosuti liikumisele vastupidises suunas) (**joonis I**).
- Eemaldage lõikeketta kinnituspolt, seib ja sisemine võru ning võtke lõikeketas (3) ettevaatlikult välja.
- Enne uue ketta paigaldamist puhastage hoolikalt võru.
- Paigaldage uus lõikeketas ja keerake kinni lõikeketta kinnituspolt, vajutades samal ajal alla spindliluku (20).
- Vabastage spindlilukk (20).
- Paigaldage lõikeketta külkgate (1) ja keerake mutrid kinni.
- Lükake pea (19) käepideme (11) abil alla nii, et lõikeketta liikuv kate (6) lukustuks.
- Veenduge, et lõikeketta liikuv kate (6) toimiks nõuetekohaselt. Kasutage vaid tootja soovitatud spetsiaalselt tugevdatud lõikekettaid. Lõikeketta kinnituspolt tuleb kinni keerata nii kõvasti,

et lõikeketas oleks kindlalt kinni ega pöörleks. Vältige ka kinnituspoldi liiga tugevat kinnikeeramist, sest see võib lõikeketast kahjustada.

SÜSIHARJADE VAHETAMINE

Mootori kulunud (lühemad kui 5 mm) või rebenenud süsiharjad tuleb kohe välja vahetada. Vahetage alati mõlemad harjad korraga.

- Eemaldage harjade katted (7).
- Eemaldage kulunud süsiharjad.
- Vajadusel eemaldage suruõhujoo abil söetolm.
- Paigaldage uued süsiharjad. Harjad peavad asetuma vabalt harjahoidjasse.
- Paigaldage harjade katted (7).

Pärast harjade vahetamist käivitage lõikuri koormuseta 2-3 minutiks, et süsiharjad sobitaks mootori kommutaatoriga. Usaldage süsiharjade vahetamine kvalifitseeritud isikule, kes kasutab originaalvaruosi.

Mistahes vead laske parandada seadme tootja volitatud hooldusfirmas.

TEHNILISED PARAMEETRID

Metal lõikamine masin 59G873	
Parameeter	Väärtus
Supply ping	230 V ~
Võimsuse sagedus	50 Hz
hinnatud võimsus	26 00W
Blade vahelduva kiirusega (ilma koormuse)	3800 min ⁻¹
Vise nurga reguleeritav	0 + 45 °
Outer läbimõõduga plaadi	355 mm
Inner läbimõõduga plaadi	25 , 4 mm
Taga lõikamine line temperatuuril 90 ° (nurk)	120 x 120 mm
Cutting raadius temperatuuril 90 ° (ruudukujuline profiil)	110 x 110 mm
Cutting raadius temperatuuril 90 ° (ristkülikukujulise profiili)	170 x 90 mm
Cutting raadius temperatuuril 90 ° (ringis profiil)	110 mm
kaitses klass	II
Missa	17 kg
Aasta kohta tootmist	2020
5 9G873 vahenditega nii masina tüübi ja masina kirjeldust	

MÜRA JA VIBRATSIOONI ANDMED

Sound pressure tasemel	$L_{PA} = 92,5 \text{ dB (A) K} = 3 \text{ dB (A)}$
Sound võimsus tasandil	$L_{WA} = 105,5 \text{ dB (A) K} = 3 \text{ dB (A)}$
Kiirenduse väärtus	$a < 2,5 \text{ m / s}^2$

Teave müra ja vibratsiooni kohta

Tasemel of müra kiiritava poolt seadme on kirjeldatud andnud: tase on eraldunud heli rõhu L_p ja taseme kohta akustilise võimsuse L_w (kus K on mõõtmise määramatuse). Vibratsioon kiiritava poolt seadme on kirjeldatud poolt väärtuse kohta vibratsiooni kiirenduse a (kus K on mõõtmise määramatuse).

Tasemel of kiiritava heli rõhu L_p on heli võimsus tasemel L_w ja raha of vibratsiooni kiirenduse a antud asukohas käesoleva kasutusjuhendi olid mõõdetud in kohaselt koos EN 62841-1. Antud vibratsiooni tase h võib olla kasutatud, et võrrelda seadmete ja esialgu hinnata vibratsiooni kokkupuute .

Antud vibratsiooni tase on esindaja ainult et põhi rakenduste kohta seadme . Kui seade on kasutatud jaoks teiste rakenduste või muu töö tööriistad on vibratsiooni tase võib muutuda . Ebapiisav või liiga harva hooldus on seade ei mõjuta kõrgem tase on vibratsiooni . Eelnimetatud põhjuste võib põhjustada suurenenud vibratsioon kokkupuute ajal kogu töö jooksul.

Et täpselt hinnata vibratsiooni kokkupuute , kaaluda perioodidel , kui seade on välja lülitatud või kui see on sisse lülitatud kohta, kuid on ei kasutatud . Pärast hoolikat

hindamist on kõik tegurid on kokku vibratsiooni kokkupuute võib olla palju väiksem .

Et kaitsita kasutaja vastu mõju kohta vibratsiooni , täiendava ohtuuse meetmed peaksid olema kehtestatud , nagu näiteks: tsükliline hooldus ja seadme ja töö vahendid , kaitse kohta õige käsi temperatuuri ja nõuetekohase korralduse kohta töö .

KESEKONNAKAITSE



Ärge visake elektriseadmeid olmeprügi hulka, viige need käitlemiseks vastavasse asutusse. Infot toote utiliseerimise kohta annab müüja või kohalik omavalitsus. Kasutatud elektrilised ja elektroonilised seadmed sisaldavad keskkonnale ohtlikke aineid. Ümbertöötlemata seade kujutab endast ohtu keskkonnale ja inimeste tervisele.

* Tootjal on õigus muudatusi sisse viia.

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa, asukohaga Varasavi, ul. Pograniczna 2/4 (edaspidi: „Grupa Topex“) informeerib, et kõik käesoleva juhendiga (edaspidi: juhend), muuhulgas selle teksti, fotode, skeemide, jooniste, samuti selle ülesehitusega seotud autoriõigused kuuluvad eranditult Grupa Topex'ile ja on kaitsitud 4. veebruaril 1994 autoriõiguste ja muude samaste õiguste seadusega (vt. Seaduste ajakiri 2006 Nr 90 Lk 631 koos hilisemate muudatustega). Kogu juhendi või selle osade koostamine, töötlemine ja modifitseerimine kommertseesmärkidel ilma Grupa Topex'i kirjaliku loata on rangelt keelatud ning võib kaasa tuua tsiviilvastutuse ning karistuse.



Превод на оригиналната инструкция СТАЦИОНАРЕН ЦИРКУЛЯР ЗА МЕТАЛ 59G873

ЗАБЕЛЕЖКА: ПРЕДИ ИЗПОЛЗВАНЕТО НА СИЛА ЗА ПЪРВО ВРЕМЕ, ПРОЧЕТЕТЕ ТОВА РЪКОВОДСТВО ЗА ИНСТРУКЦИЯ И ВЗЕМЕТЕ СЕ ЗА БЪДЕЩА ИЗПЪЛНЕНИЕ.

ПОДРОБНИ РЕГЛАМЕНТИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ

Инструкции за безопасност за машините за отрязване

1. Прекъсване на предупрежденията за безопасност на машината

- Поставете себе си и минувачите далеч от равнината на въртящото се колело. Предпазителят помага да се защити оператора от счупени фрагменти на колелото и случаен контакт с колелото.
- Използвайте само закрепени подсилени отрязани колела за вашия електроинструмент. Само защото аксесоарът може да бъде прикрепен към вашия електроинструмент, това не гарантира безопасна работа.
- Номиналната скорост на аксесоара трябва да бъде най-малко равна на максималната скорост, отбелязана на електроинструмента. Аксесоарите, работещи по-бързо от номиналната им скорост, могат да се счупят и да се разминат.
- Колелата трябва да се използват само в препоръчителни приложения. Например: не мелете острици на отрязаното колело. Абразивните отрязани колела са предназначени за периферно смилане, страничните сили, приложени към тези колела, могат да причинят тяхното разрушаване.
- Винаги използвайте неповредени фланци на колелата, които са с правилен диаметър за избраното от вас колело. Правилните фланци на колелото поддържат колелото, като по този начин намаляват възможността за счупване на колелото.
- Външният диаметър и дебелината на вашия аксесоар трябва да са в рамките на мощността на вашия

електроинструмент . Аксесоари с неправилни размери не могат да се пазят или контролират по подходящ начин.

- Размерът на беседките на колелата и фланците трябва правилно да пасва на шпиндела на електроинструмента. Колелата и фланците с отвори за беседки, които не са много за монтажния хардуер на електроинструмента, ще изчезнат, ще вибрират прекомерно и могат да причинят загуба на контрол.
 - Не използвайте повредени колела. Преди всяка употреба проверявайте колелата за наличие на чипове и пукнатини. Ако електроинструментът или колелото са паднали, проверете дали няма повреди или инсталирайте неповредено колело. След като инспектирате и инсталирате колелото, се позиционирайте и d от наблюдатели далеч от равнината на въртящото се колело и пуснете електроинструмента при максимална скорост на натоварване за една минута. Повредените колела обикновено се разпадат през това време за изпитване.
 - Носете лични предпазни средства. В зависимост от приложението, използвайте щит за лице , предпазни очила или предпазни очила. Ако е подходящо, носете маска за прах, слухопротектори, ръкавици и престилка за магазини, способни да спрат малки абразивни или фрагменти от детайл. Защитата на очите трябва да може да спира летящите отломки, генерирани от различни операции. Праховата маска или респираторът трябва да могат да филтрират частици, генерирани от вашата работа. Продължителното излагане на шум с висока интензивност може да причини загуба на слуха.
 - Дръжте наблюдателите на безопасно разстояние от работната зона. Всеки, който влиза в работната, трябва да носи лични предпазни средства. Фрагменти от детайла или от счупено колело може да излетят и да причинят наранявания извън непосредствената зона на работа.
 - Поставете кабела на разстояние от въртящата се аксесоар. Ако загубите контрол, шнурът може да бъде прерязан или забит и ръката или ръката ви да могат да бъдат изтеглени във въртящото колело.
 - Редовно почиствайте вентилационните отвори на електроинструмента. Вентилаторът на двигателя може да изтегли праха вътре в корпуса и прекомерното натрупване на прахообразен метал може да причини опасност от електричество.
 - Не използвайте електроинструмента в близост до запалими материали. Не използвайте електроинструмента, докато сте поставени върху горима повърхност, като дърво. Искрите могат да запалят тези материали.
 - Не използвайте аксесоари, които изискват течни охлаждащи течности. Използването на вода или други течни охлаждащи течности може да доведе до ток или удар.
- 2. Отстъпки и свързани предупреждения**
- Отбивката е внезапна реакция на прищипано или счупено въртящо се колело. Прищипването или забиването причинява бързо спиране на въртящото колело, което от своя страна причинява неконтролираното рязане да бъде принудено нагоре към оператора;
- Например, ако абразивното колело се забие или прищипа от обработвания детайл, ръбът на колелото, който влиза в точката на прищипване, може да влезе в повърхността на материала, което кара колелото да се изкачи или да изрита. Абразивните колела също могат да се счупят при тези условия.
- Отбивът е резултат от злоупотребата с електроинструмент и / или неправилни работни процедури или условия и може да бъде избегнат, като се вземат подходящи предпазни мерки, както са дадени по-долу.
- Поддържайте здраво захващането на електроинструмента и позиционирайте тялото и ръката си, за да можете да се съпротивлявате на силите за откат. Операторът може да контролира възходящите сили за връщане нагоре, ако се вземат правилни предпазни мерки.

Не поставяйте тялото си в съответствие с въртящото се колело. Ако се получи откат, той ще задвижи режещия блок нагоре към оператора.

Не прикачайте верига за триони , резба за дърворезба, сегментно диамантено колело с периферна междина, по-голяма от 10 мм, или зъбчато ножче. Такива остриета създават чести отбивки и загуба на контрол.

Не „засядайте“ колелото и не прилагайте прекомерно налягане. Не се опитвайте да направите прекомерна дълбочина на рязане. Пренапрежението на колелото увеличава натоварването и чувствителността към усукване или привързване на колелото при рязане и възможността за откат или счуване на колелото.

Когато колелото е обвързано или при прекъсване на рязане по някаква причина, изключете електроинструмента и задръжте рязането до неподвижно движение, докато колелото спре напълно. Никога не се опитвайте да сваляте колелото от среза, докато колелото е в движение, в противен случай може да възникне откат. Разследвайте и предприемайте коригиращи действия, за да премахнете причината за свързване на колелата.

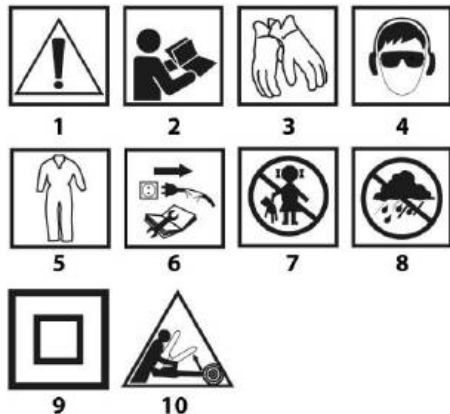
Не стартирайте операцията на рязане в детайла. Оставете колелото да достигне пълна скорост и внимателно отново влезте в разреза. Колелото може да се върже, върви нагоре или да се върне назад, ако електроинструментът се рестартира в детайла.

Подкрепете всякакви големи детайли, за да сведете до минимум риска от прищипване и връщане на колелото. Големите детайли са склонни да провисват под собствената си тежест. Поддръжката трябва да бъде поставена под детайла близо до линията на рязане и близо до ръба на детайла от двете страни на колелото.

ВНИМАНИЕ! Устройството се използва за работа на закрито.

Въпреки използването на безопасна конструкция при проектирането, използването на защитни мерки и допълнителни защитни мерки, винаги има остатъчен риск от нараняване по време на работа.

ОБЯСНЕНИЕ НА ИЗПОЛЗВАНИТЕ СНИМКИ



1. Внимание! Вземете специални предпазни мерки
2. ВНИМАНИЕ Прочетете ръководството за употреба
3. Носете предпазни ръкавици
4. Използвайте лични предпазни средства (защитни очила, предпазители за уши, маска за прах)
5. Използвайте предпазно облекло
6. Изключете захранващия кабел преди сервиз или ремонт
7. Дръжте децата далеч от инструментите
8. Защитете устройството от влага
9. Втори клас на защита
10. Риск от отказ.

ОПИСАНИЕ НА ГРАФИЧНИТЕ СТРАНИЦИ

Представеното по-долу номериране се отнася за елементите

на устройството, представени на графичните страници на настоящата инструкция.

1. Страничен кожух на режещия диск
2. Постоянен защитен кожух
3. Режещ диск
4. Основа
5. Менгеме
6. Подвижен защитен кожух на режещия диск.
7. Капак на въглородната четка
8. Транспортна ръкохватка.
9. Аварийен превключвател
10. Пусков бутон
11. Ръкохватка
12. Ръчка
13. Двуделна гайка на винта на менгемето
14. Винт на менгемето
15. Подвижна челюст
16. Подпираща челюст
17. Винтове за закрепване на подвижната челюст
18. Болт за блокировка на главата
19. Глава
20. Блокировка на шпиндела
21. Регулиращ винт

* Може да има разлика между чертежа и изделието.

ЕКИПИРОВКА И АКЕСОАРИ

1. Глух гаечен ключ – 1 бр.
2. Болт на блокировката – 1 бр.
3. Ръчка – 1 бр.

ПОДГОТОВКА ЗА РАБОТА

Преди пристъпване към работа със съоръжението извадете щепсела на захранващия кабел от мрежовия контакт.

ТРАНСПОРТНА ЗАЩИТА / ПРЕНАСЯНЕ НА ТРИОНА

При транспортиране фиксирайте главата в крайно долно положение.

- Натиснете главата (19) посредством ръкохватката (11) и фиксирайте болта за блокировка на главата (18) в крайно долно положение (черт. А).
- При вдигането на циркуляра го хващате за транспортната ръкохватка (8). Не се разрешава пренасянето на циркуляра, хващайки го за ръкохватката (11).

МЕНГЕМЕ

Преди рязането всеки материал трябва да бъде добре стегнат в менгемето.

Двуделната гайка на винта на менгемето (13) позволява бързо преместване на винта на менгемето (14) с цел приближаването на подвижната челюст (15) до материала без да е необходимо въртенето на ръчката (12).

• Откρεхнете горната половина на двуделната гайка на винта на менгемето (13) нагоре.

• Извадете винта на менгемето (14) на съответното разстояние, за да бъде възможно закрепването на материала между повърхностите на челюстите (15) и (16).

• Помествете материала между челюстите, добижавате винта на менгемето (14) така, че повърхността на подвижната челюст (15) да се допре до материала (черт. В).

• Затворете горната половина на двуделната гайка на винта на менгемето (13) до зацепването му с винта на менгемето (14) и въртете ръчката (12) затиснете материала в челюстите (черт. С).

РАБОТА / НАСТРОЙКИ

Преди пристъпването към каквито и да било операции по регулирането на циркуляра, проверете дали той е изключен от захранващата мрежа. С цел на осигуряването на безопасно, точно и ефективно функциониране на циркуляра, следва всички регулационни процедури да се извършват изцяло.

След приключване на всички операции по регулирането и настройките, следва да проверите дали всички гаечни ключове са били отстранени. Проверете дали всички свързващи елементи са съответно закрепени.

При извършването на операциите по регулирането проверете дали всички външни елементи функционират правилно и изпълняват всички условия необходими за правилното функциониране. Всички изхабени или повредени части следва да бъдат подменени от квалифициран персонал, преди да бъде използван циркулярът.

ЗАБЕЛЕЖКИ ОТНОСНО РЯЗАНЕТО

- След приключване на всяко едно регулиране, се препоръчва извършването на пробно рязане з цел да се провери правилността на извършеното регулиране и контролиране на размерите
- След включването на циркуляра изчакайте, докато режещият диск достигне максимална скорост на оборотите на празен ход, едва тогава можете да започнете рязането.
- По-дългите парчета материал трябва да се предпазват от падане в края на рязането (напр. с помощта на ролкова подпора).
- При започване на рязането трябва да запазете особено внимание!
- Почакайте, докато режещия диск спре да се върти и едва тогава отстранете от рязаното парче материал.

ВКЛЮЧВАНЕ / ИЗКЛЮЧВАНЕ

Напрежението на мрежата трябва да отговаря по стойност на напрежението посочено върху табелката с технически данни на циркуляра. Циркулярът може да бъде включен само тогава, когато материалът, предназначен за рязане, е отдалечен от режещия диск. Циркулярът за метал е снабден с аварийен превключвател (9), предпазващ пред случайно или неумишлено включване.

Включване

- Натиснете бутона на аварийния превключвател (9).
- Натиснете и задръжте бутона (10) (черт. D).

Изключване

- Освободете пусковия бутон (10).

ПРОВЕРКА И РЕГУЛАЦИЯ НА ДЪЛБОЧИНАТА НА РЯЗАНЕ

Необходимо е да се провери максималната дълбочина на рязане, с цел да се придобие сигурност, че режещият диск ще отреже материала изцяло. Циркулярът трябва да бъде настроен така, че най-ниско разположеният пункт на режещия диск ще се вдлъбне поне на 5 mm под горната повърхност на основата. Регулацията е необходима предвид на факта на необходимостта от компенсиране на изхабяването на режещия диск.

С помощта на регулиращия винт (21) може да се регулира скока на главата (19) надолу.

- Снемете главата (19) надолу и я в долно положение, опрانا на главата на регулиращия винт (21).
- Разхлабете контрагайката и в случай на нужда завинтайте или отвинтайте регулиращия винт (21) така, че режещият диск (3) да бъде на своето място (5 mm под горната повърхност на основата (4) (черт. E).
- Затягате контрагайката със цел фиксирането на извършената настройка.

РЯЗАНЕ

Обратната пружина на рамото на циркуляра предизвиква автоматично връщане на главата в горно положение, затова след приключването на рязането не се разрешава освобождаване на натиска върху дръжката, а само чрез леко задръжане се позволява на главата да се върне в крайно горно положение.

- Здраво стиснете материала в менгемето (5).

- Включете циркуляра и изчакайте докато двигателят достигне максимална скорост на оборотите.
 - Притиснете главата (19) за ръкохватката (11) надолу, докато се стигне до леко докосване на режещия диск (3) с рязания материал.
 - Оказвайки равномерен натиск върху главата, извършвате рязането (черт. F).
- В края на рязането не трябва да намалявате натиска, понеже това може да доведе до прекомерно нагряване на обработвания материал и получаване на неравни ръбове.

Не бива да се допускат вибрации или подскачания на режещия диск, понеже това ще намали качеството на рязане и може да предизвика счупване на режещия диск.

РЯЗАНЕ НА МАТЕРИАЛ С ПО-ГОЛЕМИ РАЗМЕРИ

В случай на необходимост от закрепването на материал с по-широки размери, съществува възможност за преместване на подпирашката челюст с цел увеличаване на разстоянието между челюстите на менгемето.

- Преместете главата (19) в горно положение.
- Отвинтете винтовете закрепващи подпирашката челюст (17).
- Прехвърляте подпирашката челюст (16) в отворите, намиращи се по близо до рамото на главата и закрепвате завинтвайки винтовете служещи за закрепване на подпирашката челюст(17).

Количеството рязания възможни за извършване с режещия диск, както и тяхното качество, може да бъдат различни в зависимост от темпото на рязане. Бързото рязане може да доведе до предварително изхабяване на режещия диск, но предпазва материала от прегряване и гарантира гладкост на обработваните повърхности.

НАСТРОЙКА НА МЕНГЕМОТО ЗА ОПЕРАЦИЯ РЯЗАНЕ ПОД ЪГЪЛ

Подпирашката челюст (16) изпълнява също функцията на регулируем ъгломер и след регулацията позволява преместване на обработвания материал под произволен ъгъл в диапазона от вертикално положение до 45° наляво или надясно.

- Преместете главата (19) в горно положение.
- Разхлабете винтовете закрепващи подпирашката челюст (17).
- Обръщате подпирашката челюст (16) до желания ъгъл на рязане според ъгловата скала и фиксирате чрез затягане на разхлабените винтове, закрепващи подпирашката челюст (17) (черт. G).
- Закрепвате материала в менгемето и извършвате рязането. Въпреки, че ъгловата скала на подпирашката челюст е достатъчно точна за повечето от извършваните работи, все пак се препоръчва проверка на настройките на ъгъла за рязане с помощта на ъгломер или друг уред за мерене на ъгли.

При закрепването на материала в менгемето, подвижната челюст (15) самостоятелно се настройва успоредно спрямо закрепвания материал, осигурявайки здравето му монтиране.

ОБСУЖВАНЕ И ПОДДРЪЖКА

Преди да пристъпите каквито и да било операции по инсталирането, регулирането, ремонта или обслужването, трябва да извадите щепсела на захранващия проводник от мрежовия контакт.

- След приключване на работа старателно отстранете всякакви парчета материал и прах от основата и терена около режещия диск и неговите кожуси.
- Циркулярът е най-добре да се почисти с четка или със струя състен въздух.
- Никога не бива да се използва вода или други химически течности за почистване на циркуляра.
- Редовно трябва да почиствате вентилационните пролуки, за да не се допусне до прегряване на двигателя на циркуляра.

- Циркуляра винаги да се съхранява на сухо място, недостъпно за деца.
- Смяната на захранващия проводник или други ремонти, следва да се поверяват изключително само на оторизиран сервис.

Трябва редовно да се проверява затягането на всички винтове и болтове за закрепване. По време на работа те могат след време да се повредят.

СМЯНА НА РЕЖЕЩИЯ ДИСК

- Преместете главата (19) в горно положение.
- Преместете подвижния кожух на режещия диск (6) в неговото горно положение.
- Разхлабете гайките и издърпвайте страничния кожух на режещия диск (1) назад (черт. Н).
- Натискате блокировката на шпиндела (20) така, че неговият болт да мине през отвора в подвижния кожух на режещия диск (6) и въртейки с рака режещия диск (3) чак до момента на блокирането му.
- С помощта на гаечен ключ (в комплекта) отвинтвайте винта закрепващ режещия диск (3) въртейки го в посока обратна на посоката на движение на часовниковите стрелки (черт. I).
- Отстранете винта закрепващ режещия диск, подложката и вършияния фланец, след което внимателно извадете режещия диск (3).
- Преди монтажа на новия диск старателно почиствайте фланците.
- Слагате новия диск и затягате закрепващия винт при едновременно натисната блокировка на шпиндела (20).
- Освободете блокировката на шпиндела (20).
- Монтирате страничния кожух на режещия диск (1) и затягате гайките.
- Преместете главата (19) посредством ръкохватката (11) надолу, така че подвижният кожух на режещия диск (6) да бъде деблокиран.
- Проверете дали подвижният кожух на режещия диск (6) функционира правилно.

Употребявайте само специално подсилени режещи дискове. Закрепващият винт трябва да бъде затегнат до такава степен, че режещият диск да бъде добре притиснат и да не може да се върти. Прекомерно силно затягане на винта може да доведе до повреждане на абразивния диск.

ПОДМЯНА НА ВЪГЛЕРОДНИТЕ ЧЕТКИ.

Извабените (по-къси от 5 mm), изгорели или счупени въглеродни четки на двигателя следва незабавно да бъдат подменени. Винаги се подменят двете четки едновременно.

- Отвинтвайте капациите на въглеродните четки (7).
- Извадете извабените въглеродни четки.
- Отстранете евентуалния прах с помощта на сгъстен въздух.
- Слагате нови въглеродни четки. Въглеродните четки би трябвало свободно да влизат в четкодържачите.
- Монтирате капациите на въглеродните четки (7).

След подмяната на въглеродните четки пуснете циркуляра без натоварване за около 2 - 3 min, до като въглеродните четки се сработат с конвектора на двигателя. Операцията по подмяната на въглеродните четки да се поверява изключително на квалифицирано лице, използвайки оригинални части.

Всякакъв вид дефекти трябва да бъдат отстранявани от оторизирания сервис на производителя.

ТЕХНИЧЕСКИ ПАРАМЕТРИ

Метална машина за рязане 59G873	
параметър	стойност
Захранващо напрежение	230V ~
Мощност честота	50 Hz
Номинална мощност	26 00W

Скорост на въртене на ножа (без товар)	3800 мин ⁻¹
Регулиране на високия ъгъл	0 ÷ 45 °
Вършен диаметър на диска	355 мм
Вършен диаметър на диска	25 , 4 мм
Зад линията на рязане под 90 ° (ъгъл)	120 x 120 мм
Диапазон на рязане при 90 ° (квадратен профил)	110 x 110 мм
Обхват на рязане при 90 ° (правоъгълен профил)	170 x 90 мм
Диапазон на рязане при 90 ° (кръгъл профил)	110 мм
Клас на защита	II
маса	17 кг
Година на производство	2020
5 9G873 средства както машина тип и машина описание	

ДАНИИ ЗА ШУМ И ВИБРАЦИЯ

Звук налягане ниво	L _{PA} = 92,5 dB (A) K = 3 dB (A)
Звукова мощност ниво	L _{WA} = 105,5 dB (A) K = 3 dB (A)
Стойност на ускорението	и з < 2, 5 м / сек ²

Информация за шума и вибрациите

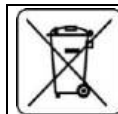
На нивото на шума, излъчван от устройството е описано от: на нивото на излъчваната звукова налягане L_p и нивото на акустична енергия L_w (където K е за измерване несигурност). Вибрацията, излъчвана от устройството, се описва със стойността на ускорението на вибрацията а_h (където K е несигурността на измерването).

В нивото на излъчваната звукова налягане L_p и, на звукова мощност ниво L_w и стойността на вибрации ускорение на а дадена в тази употреба се измерва в съответствие с EN 62841-1. В даден вибрации нивото на час може да бъде използван, за да сравните устройствата и първоначално оцени вибрации експозиция.

В даден вибрации ниво е представител само за основни приложения на устройството. Ако в устройството се използва за други приложения или с други работни инструменти, на вибрации ниво може да се промени. Недостъпната или твърде рядката поддръжка на устройството ще повлияе на по-високото ниво на вибрации. В посочените по-горе причини може да причини повишени вибрации експозиция по време на целия работен период.

Да точно изчислите вибрации експозиция, помисли за периодите, когато на устройството се обрънаха изключи или когато тя се обръна на но се не се използват. След внимателна оценка на всички фактори, общата експозиция на вибрации може да бъде много по - ниска. За да се защити потребителят срещу най ефектите от вибрациите, допълнителни безопасност мерки трябва да бъдат въведени, като например: цикличен поддръжка на устройството и работните инструменти, защита на дясната ръка температурата и правилна организация на работа.

ОПАЗВАНЕ НА ОКОЛНАТА СРЕДА



Електрически захранваните изделия не трябва да се изхвърлят с домашните отпадъци, а трябва да се предадат за оползотворяване в съответните заводи. Информация за оползотворяването може да бъде получена от продавача на изделието от местните власти. Негодното електрическо и електронно оборудване съдържа неопасни субстанции за естествената среда. Оборудването, неотдадено за рециклиране, представлява потенциална заплаха за околната среда и за здравето на хората.

* Запазва се правото за извършване на промени.

„Група Torex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa със седалище във Варшава, ул. Погранична 2/4

(наричана по-нататък : „Група Торех“) информира, че всякакви авторски права относно съдържанието на инструкцията (наричана по-нататък : „Инструкция“), включващи между другото нейния текст, поместените фотографии, схеми, чертежи, а също и нейните композиции, принадлежат изключително на Група Торех и подлежат на правна защита съгласно закона от 4 февруари 1994 година относно авторското право и сродните му права (еднороден текст в Държавен вестник 2006 № 90 поз. 631 с по-късните изменения). Копирането, преработването, публикуването, модифицирането с комерческа цел на цялата инструкция, както и на отделните ѝ елементи без съгласието на Група Торех изразено в писмена форма, е строго забранено и може и може да доведе до привличането към гражданска и наказателна отговорност.



приевод originalnih uputa
REZALICA ZA METAL
59G873

**НАПОМЕНА: ПРИЈЕ УПОТРЕБЕ ЗА СНАГУ
PRIMJENJUJETE SE PRVI PUT, PROČITAJTE OVO
UPUTSTVO ZA UPUTE I ČUVATI ZA BUDUĆU REFERENTU.**

DETALJNI PROPISI SIGURNOSTI

Сигурносне упуте за стројеве за резање

1. Изрезување сигурносних упозорења строја

- а) Одрмакните се од зракоплова ротирајућег kotača и себе.** Штитник омогућава заштиту оператора од сломљених фрагмената kotača и случајног контакта с kotačem.
- б) За свој електрични алат користите само ојачане ојачане kotače.** Само зато што се на ваш електрични алат може прикључити додаток, то не осигурава сигуран рад.
- в) Називна брзина додатног прибора мора бити најмање једнака највећој брзини која је означена на електричном алату.** Прибор који ради брже од своје називне брзине може се сломити и раздвојити.
- г) Kotači се смју користити само препорученим намјенама. На примјер: не брусите са стране одрезаног kotača.** Брусни kotači за резање намјенјени су периферном млјевању, бочне силе које се примјенјују на ове kotače могу проузроковати пукнуће.
- д) Увјек користите неоштећене прирубнице kotača исправног промјера за свој одабрани kotač.** Правилне прирубнице на kotačима подржавају kotač и тако смањује могућност пучања kotača.
- е) Ванјски промјер и дебелина вашег прибора морају бити у оквиру оцјене капацитета вашег електричног алата .** Прибор неправилне величине не може се заштитити или контролирати на одговарајући начин.
- ж) сјеница величине kotača и прирубница мора добро пристајати вретено електричног алата.** Kotači и прирубнице с рупама за сјенице који немају много опреме за причвршћивање електричног алата остат ће у равнотежи, вибрирати претјерано и могу узроковати губитак контроле.
- з) Не користите оштећене kotače. Прије сваке употребе прегледајте kotače на постојаност пукотина и пукотина. Ако падне електрични алат или kotač, прегледајте има ли оштећења и/или инсталирајте неоштећен kotač. Након увида и инсталације волан, позиција себи н д проматрачи далеко од равнине ротирајућег kotača и покренути електрични алат на максимуму без брзине учитавања на једну минуту. Оштећени kotači ће се обично распасати за вријеме овог испитивања.**
- и) Носите особну заштитну опрему. Овисно о примјени, користите штитник за лице , заштитне наочале или заштитне наочале. По потреби носите маску против праšине, заштитнике за слух, рукавице и прегачу, који могу зауставити ситне фрагменте абразива или комада. Заштита очију мора бити способна зауставити летеће крхотине настале различитим операцијама. Мaska за праšину или респиратор морају бити способни филтрирати честице створене вашим поступком. Дуготрајно излагање буци високог интензитета може проузроковати појаву слуха.**
- ј) Стручњаци држите на сигурној удаљености од радног подручја. Сватко тко улази у посао мора носити особну**

заштитну опрему. Фрагменти радног комада или сломљеног kotača могу полетјети и проузрочити озљеду изван непосредног подручја дјеловања.

- к) Кабел поставите даље од прибора за окретање.** Ако изгубите контролу, кабел се може пререзати или зarezати, а рuka или рuku могу се повући у kotač.
- л) Редовито чистите вентилацијске отворе вентилатора.** Вентилатор мотора може повући праšину у кућишту, а преткомјерно накупљање метала у праху може проузроковати електричне опасности.
- м) Неможте користити електрични алат у близини запaljивих материјала. Неможте користити електрични алат док се поставља на запaljиву површину, попут дрва.** Искре би могле запалити ове материјале.
- н) Не користите опрему која захтијева текућа rashladna sredstva.** Коришћење воде или других текућих rashladnih sredstava може резултирати струјом или шоком.

2. упозорења и повратна упозорења

Повратни ударак је изненадна реакција на забртвљени или прикљештени ротирајући kotač. Затежање или откидање узрокује брзо заустављање ротирајућег kotača што заузврат узрокује неконтролирану рзну јединицу према горе према руковаљу;

На примјер, ако се абразивни kotač затакне или затакне обрaтком, руб kotača који се улази у мјесто убода може проћи на површини материјала што узрокује искакање или избацивање kotača. У тим се увјетима могу оштетити и абразивни kotači.

Опоравак је резултат злоупотребе електричног алата / или погрешних радних поступака или увјета, а може се избјeћи подухватимањем одговарајућих мјера опреза, како су доле наведене.

Чврсто држите електрични алат и поставите тјело и руку како бисте се одупирали повратним силама. Оператор може контролирати повратне силе према горе ако су подузете одговарајуће мјере опреза.

Не постављајте своје тјело у складу с ротирајућим kotačem. Ако дође до повратног удarca, она ће покретати јединицу за резање према воzaчу.

Не причврстите лапак pile , разбарјак од дрва, сегментирани дијамантни kotač с периферним мљевачком већим од 10 мм или назубљеном листом pile. Такви ножеви стварају честе повратне ударе и губитак контроле.

Не "заглављајте" kotači и не вршите претјерани притисак. Не покушавајте направити превелику дубину реза. Преткомјерно напрезање kotača повећава оптерећење и подложност увртању или везивању kotača у резу и могућност повратног удarca или лома kotača.

Кад се kotač везује или из било којег разлога прекидате реz, искључите електрични алат и држите резање све док не крене док се kotač потпуно не заустави. Никада не покушавајте уклонити kotač из реза док је kotač у покрету, у противном може доћи до повратног удarca. Истражите и подузмите корективне мјере како бисте уклонили узрок везивања kotača.

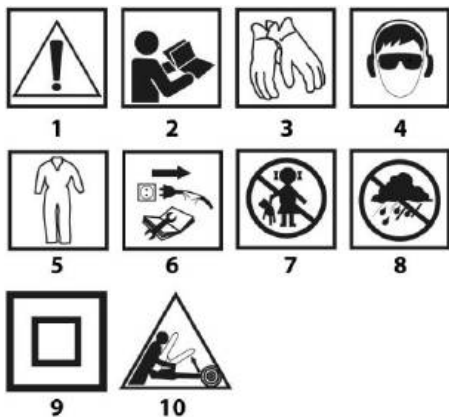
Немојте поновно покретати поступак резања у обрaтку. Пустите kotač да досегне пуну брзину и паљљиво поновно удите у реz. Коло се може везати, ходати према горе или повратно ударили ако се електрични алат поновно покрене у обрaтку.

Подуприте било који превелик радни комад како бисте умањили ризик од трцања и повратног удarca kotača. Велики радни дијелови теже падају под властитом тежином. Подупирач мора бити постављен испод обрaтка у близини линије реза и близу руба обрaтка с обје стране kotača.

УПОЗОРЕЊЕ! Уредај се користи за унутарње радове.

Унаточ коришћењу сигурне конструкције, дизајна, употребе заштитних мјера и додатних заштитних мјера, увјек постоји преостали ризик од озљедa тјелом рада.

ОБРАЗЛОЖЕНЕ УПОТРЕБЕНЕ СЛИКА



1. Pažnja! Poduzmite posebne mjere opreza
2. UPOZORENJE Pročitajte upute za uporabu
3. Nosite zaštitne rukavice
4. Koristite osobnu zaštitnu opremu (zaštitne naočale, zaštitne uši, maska za prašinu)
5. Koristite zaštitnu odjeću
6. Isključite kabel napajanja prije servisiranja ili popravka
7. Djecu držite podalje od alata
8. Zaštitite uređaj od vlage
9. Druga klasa zaštite
10. Rizik od povratka.

KONSTRUKCIJA I NAMJENA

Rezalica za metal namijenjena je za rezanje komada metala čija veličina odgovara veličini uređaja.

Rezalicu koristite isključivo zajedno s odgovarajućom reznim pločama namijenjenim za taj uređaj. Ne smijete koristiti nikakve ploče od brzozeđućeg čelika, sa zupcima od legura, dijamanta i slično. Uređaj je projektiran za izvođenje jednostavnih radova u radionicama odnosno radnji iz opsega samostalne amaterske djelatnosti (sam svoj majstor). Korištenje rezalnice u druge svrhe od onih za koje je namijenjena, takva uporaba smatrat će se nepravilnom.

Električni alat se smije koristiti samo sukladno s njegovom namjenom.

OPIS GRAFIČKIH STRANICA

Dolje navedeni brojevi se odnose na elemente uređaja koji se nalaze na grafičkim stranicama tih uputa.

1. Bočni štitnik rezne ploče
2. Stalni štitnik
3. Rezna ploča
4. Kućište
5. Stega
6. Pokretni štitnik rezne ploče
7. Poklopac ugljene četkice
8. Transportna drška
9. Sigurnosna sklopka
10. Prekidač
11. Rukohvat
12. Kotačić
13. Matica za podjelu vijaka stega
14. Vijak stega
15. Pokretna čeljust
16. Čvrsta čeljust
17. Vijci za pričvršćivanje čvrste čeljusti
18. Klin blokade glave
19. Glava
20. Blokada vretena
21. Vijak za regulaciju

* Moguće su razlike između crteža i proizvoda

DIJELOVI I DODATNA OPREMA

1. Dvostruki okasti ključ – 1 kom.
2. Klin blokade – 1 kom.
3. Kotačić – 1 kom.

PRIPREMA ZA RAD

Prije početka svih radova oko uređaja, izvadite utikač iz mrežne utičnice.

SIGURNOST ZA VRIJEME TRANSPORTA / PREMJEŠTANJA REZALICE

Za vrijeme transporta glavu uređaja stavite u krajnje donji položaj.

- Glavu (19) pritisnite uz rukohvat (11) i osigurajte uz pomoć vijka za blokadu glave (18) u krajnjem donjem položaju (crtež A).
- Kod podizanja rezalnice koristite transportnu dršku (8). Ne smijete nositi uređaj držeći ga za rukohvat (11).

STEGA

Prije početka rezanja svaki materijal čvrsto namjestite u stegu.

Matica za podjelu vijaka stega (13) omogućava brzi pomak vijka stega (14) s ciljem pomicanja pokretne čeljusti (15) do materijala bez potrebe za okretanjem kotačića (12).

- Pomaknite prema gore gornji dio matice dijeljenog vijka stega (13).
- Izvadite vijak stega (14) na prikladnu udaljenost kako biste mogli pričvrstiti materijal između površina čeljusti (15) i (16).
- Materijal stavite među čeljusti, pomičući vijak stega (14) primaknite sve dok površina pokretnog štitnika (15) ne dođe u dodir s materijalom (crtež B).
- Zatvorite gornju polovinu matice dijeljenog vijka stega, (13) sve dok ne dođe do poklapanja sa vijkom stega (14) i okretanjem kotačića (12) materijal stegnite čeljustima (crtež C).

RAD / POSTAVKE

Prije nego počnete bilo što raditi u postavkama na rezalici, provjerite da li je uređaj isključen iz mreže. Kako biste si osigurali besprijekoran, siguran i efikasan rad rezalnice, morate izvoditi u potpunosti sve procedure za regulaciju. Nakon završetka svih radnji na regulaciji i postavkama provjerite da li ste uzeli sve nastavne ključeve. Provjerite jesu li svi spojni elementi pravilno stegnuti. Prilikom provjera postavki provjerite također da li svi vanjski elementi pravilno rade i da li ispunjavaju sve uvjete potrebne za pravilno funkcioniranje. Bilo koji istrošeni ili oštećeni dio uređaja treba zamijeniti kvalificirani djelatnik prije početka korištenja rezalnice.

NAPOMENE VEZANE UZ REZANJE

- Preporučamo da nakon završetka regulacije napravite probno rezanje kako biste provjerili ispravnost napravljene regulacije i kontrolirali dimenzije.
- Nakon uključivanja rezalnice pričekajte dok rezna ploča postigne najveći broj okretaja kod praznog hoda i tek onda pokrenite rezanje.
- Duže komade materijala zaštitite od padanja pri kraju rezanja (na primjer uz pomoć valjkastog potpornja).
- Budite posebno oprezni za vrijeme početka rezanja!
- Pričekajte dok se rezna ploča ne zaustavi i tek onda uklonite odrezane komade materijala.

UKLJUČIVANJE / ISKLJUČIVANJE

Napon mreže mora odgovarati veličini napona koja je napisana na nazivnoj tablici uređaja. Rezalicu uključujte samo onda kad je materijal predviđen za rezanje odmaknut od rezne ploče.

Rezalica za metal je opremljena sigurnosnom sklopkom (9), koja štiti uređaj od nehotičnog pokretanja

Uključivanje

- Pritisnite gumb sigurnosne sklopke (9).
- Pritisnite i pridržite gumb prekidača (10) (crtež D).

Isključivanje

- Oslobodite pritisak na gumb prekidača (10).

PROVJERA I REGULACIJA DUBINE REZANJA

Potrebno je da provjerite postavke najveće dubine rezanja kako biste bili sigurni da će rezna ploča potpuno prerezati materijal. Rezalicu postavite tako da se najniža točka na reznoj ploči nađe najmanje 5 mm ispod donje površine osnove. Regulacije je potrebna zbog kompenzacije istrošenosti rezne ploče.

Uz pomoć vijka za regulaciju (21) možete podesiti skok glave (19) prema dolje.

- Spustite glavu (19) i pridržite u donjem položaju naslonjenu na glavu vijka za regulaciju (21).
- Popustite protumaticu i ako se pokaže potrebnim stegnuti ili otpustiti vijak za regulaciju (21) tako da se rezna ploča (3) nađe u pravilnom položaju (5 mm ispod gornje površine osnove (4) (crtež E).
- Pritegnite protumaticu kako biste osigurali napravljene postavke.

REZANJE

Povratna opruga ramena rezalice automatski vraća glavu u gornji položaj i zato nakon završetka rezanja ne smijete osloboditi pritisak na dršku, već lagano ga pridržati i omogućiti glavi da se vrati u krajnji gornji položaj.

- Materijal čvrsto namjestite u stegu (5).
- Uključite rezalicu i pričekajte dok motor postigne najveći broj okretaja.
- Pritisnite glavu (19) za dršku (11) prema dolje sve dok ne dođe do laganog dodira rezne ploče (3) i rezanog materijala.
- Napravite rez postupkom vršenja ravnomjernog pritiska na glavu (crtež F).

Pri kraju rezanja nemojte smanjivati pritisak kako biste spriječili pregrijavanje rezanog materijala i nastajanje iskrivljenih rubova.

Ne dozvolite da dolazi do vibracija, pomicanja ili udaranja rezne ploče, jer to dovodi do slabije kvalitete rezanja i može dovesti do pucanja rezne ploče.

REZANJE MATERIJALA VEĆIH DIMENZIJA

U slučaju kada je nužno pričvrstiti materijal većih dimenzija postoji mogućnost odmakla čvrste čeljusti kako bi došlo do povećanja udaljenosti među čeljustima na stezi.

- Glavu (19) postavite u gornji položaj.
- Odvinite vijak za učvršćivanje čvrste čeljusti (17).
- Pomaknite čvrstu čeljust (16) u otvore koji se nalaza bliže ramenu glave i učvrstite stežući vijke za pritezanje čvrste čeljusti (17).
- Broj mogućih izvedenih rezanja sa jednom reznom pločom te njihova kvaliteta može biti različit, a ovisi o brzini rezanja. Brzo rezanje može dovesti do prebrzog trošenja rezne ploče, ali štiti materijal od pregrijavanja i osigurava glatkoću rezanih površina.

NAMJEŠTANJE STEGE ZA IZVOĐENJE OPERACIJE REZANJA POD KUTOM

Čvrsta čeljust (16) izvodi također i funkciju podesivog kutomjera i nakon regulacije daje mogućnost rezanja materijala pod odabranim kutom u opsegu od okomitog položaja do 45° prema lijevo ili desno.

- Popustite glavu (19) u gornjem položaju.
- Popustite vijke za pričvršćivanje čvrste čeljusti (17).
- Okrenite čvrstu čeljust (16) na željeni kut rezanja u skladu s skalom kutomjera i učvrstite stežući ranije otpuštene vijke za pričvršćivanje čvrste čeljusti (17) (crtež G).
- Pričvrstite materijal u stezi i napravite rez. Unatoč tome što je skala kutomjera čvrste čeljusti dovoljno precizna za većinu radnji koje se izvode, ipak se preporuča provjera postavljenog kuta rezanja uz pomoć kutomjera ili nekog drugog alata za mjerenje kutova.

Za vrijeme dok učvršćujete materijal u stezi pokretna čeljust (15) se samostalno postavlja paralelno u odnosu na materijal koji

učvršćujemo osiguravajući time da on bude potpuno pričvršćen.

RUKOVANJE I ODRŽAVANJE

Prije svih radova na instaliranju, podešavanju, reguliranju ili popravljaju uređaja utikač izvadite iz mrežne utičnice.

- Nakon završetka rada pažljivo uklonite komadiće materijala i prašinu iz kućišta uređaja te mjesta oko rezne ploče i njenog štitnika.
- Rezalicu najbolje očistite četkom ili zrakom pod pritiskom.
- Za čišćenje uređaja nikada ne koristite vodu ili nikakva kemijska sredstva.
- Redovito čistite otvore za ventilaciju kako biste spriječili pregrijavanje motora rezalice.
- Rezalicu uvijek držite na suhom, van dohvata djece.
- Za zamjenu mrežnog kabela i druge popravke obratite se ovlaštenoj servisnoj radionici.
- Redovito provjerite spojeve svih vijaka za pričvršćivanje i drugih spojnih elemenata. Za vrijeme rada može doći do njihovog otpuštanja.

IZMJENA REZNE PLOČE

- Glavu (19) namjestite u gornji položaj.
- Pomaknite pomični štitnik rezne ploče (6) u njegov gornji položaj.
- Popustite matice i pomaknite bočni štitnik rezne ploče (1) prema natrag (crtež H).
- Pritisnite blokadu vretena (20) tako da njen klin prođe kroz otvor u pokretnom štitniku rezne ploče (6) i ručno okretajte reznu ploču (3) dok je ne blokirate.
- Uz pomoć okastog ključa (u isporuci) odvinite vijak za pričvršćivanje rezne ploče (3) postupkom okretanja u smjeru suprotnom do smjera kazaljki na satu (crtež I).
- Uklonite vijak za pričvršćivanje rezne ploče, podložak i vanjski plašt i oprezno izvadite reznu ploču (3).
- Prije montiranja nove rezne ploče pažljivo očistite plašteve.
- Namjestite novu reznu ploču i pritegnite vijak za pričvršćivanje rezne ploče, kod uključene blokade vretena (20).
- Oslobodite blokadu vretena (20).
- Montirajte bočni štitnik rezne ploče (1) i stegnite matice.
- Pomaknite glavu (19) uz pomoć drške (11) prema dolje, kako biste deblokirali pokretni štitnik rezne ploče (6).
- Provjerite ispravnost rada pokretnog štitnika rezne ploče (6).

Koristite isključivo preporučane, pojačane rezne ploče. Vijak za pričvršćivanje rezne ploče treba biti toliko stegnut da rezna ploča bude čvrsto pritegnuta i ne može da se okreće. Ako vijak za pričvršćivanje rezne ploče stegnete prejako, može doći do oštećenja ploče.

IZMJENA UGLJENIH ČETKICA

Istrošene (kraće od 5 mm), spaljene ili puknute ugljene četkice motora treba odmah promijeniti. Uvijek mijenjajte istovremeno obje četkice.

- Odvinite poklopce ugljenih četkica (7).
- Izvadite istrošene četkice.
- Uklonite eventualnu ugljenu prašinu uz pomoć zraka pod pritiskom.
- Namjestite nove ugljene četkice. Ugljene četkice se trebaju lagano namjestiti na držače četkica.
- Montirajte poklopce četkica (7).

Nakon izmjene četkica uključite uređaj bez opterećenja i malo pričekajte oko 2-3 minute da se četkice prilagode komutatoru motora. Preporučamo da se za zamjenu ugljenih četkica obratite ovlaštenom autoriziranom servisu i koristite originalne dijelove.

Sve smetnje trebaju uklanjati ovlašteni serviseri proizvođača.

TEHNIČKI PARAMETRI

Stroj za rezanje metala 59G873	
Parametar	Vrijednost
opskrba naponom	230V ~

Frekvencija napajanja	50 Hz
Nazivna snaga	26 00W
Brzina rotacije noža (bez opterećenja)	3800 min ⁻¹
Podešavanje visokog kuta	0 + 45 °
Vanjski promjer diska	355 mm
Unutarnji promjer diska	25 , 4 mm
Iza na rezne linije na 90 ° C (kut)	120 x 120 mm
Raspon rezanja na 90 ° (kvadratni profil)	110 x 110 mm
Raspon rezanja na 90 ° (pravokutni profil)	170 x 90 mm
Raspon rezanja na 90 ° (okrugli profil)	110 mm
Klasa zaštite	II
Masa	17 kg
Godina od proizvodnje	2020
5 9G873 sredstva i stroj tipa i stroj za opis	

PODACI ŠUMA I VIBRACIJE

Razina zvučnog tlaka	$L_{PA} = 92,5 \text{ dB (A)}$ $K = 3 \text{ dB (A)}$
Razina zvučne snage	$L_{WA} = 105,5 \text{ dB (A)}$ $K = 3 \text{ dB (A)}$
Vrijednost ubrzanja	$i_h < 2, 5 \text{ m / s}^2$

Podaci o buci i vibracijama

Razina od buke koju emitira strane uređaja je opisano od strane: na razini od emitiranog zvuka tlaka L_{pA} i razinu od akustične snage L_{WA} (gdje K je mjerna nesigurnost). Vibracija emitira od uređaja je opisana od vrijednosti od vibracijskog ubrzanja i_h (u kojem K je mjerna nesigurnost).


Razina za koju emitira zvučni tlak L_{pA} je zvuka snage razina L_W i vrijednost od vibracijskog ubrzanja i_h dani u ovom priručniku su mjerene u skladu s EN 62841-1. Dao vibracija Razina i_h može se koristiti za usporedbu uređaja i inicijalno procijeniti vibracija izloženost .

Dao vibracija razina je zastupnik samo za osnovne aplikacije na uređaju . Ako uređaj se koristi za druge aplikacije ili s drugim radnim alatima je vibracija razina može promijeniti . Nedovoljno ili previše rijetko održavanje od uređaja će utjecati na višu razinu od vibracija . U gore navedene uzroke može uzrokovati povećana vibracija izloženost tijekom od cijelog radnog vremena .

Za točno procijeniti vibracija izloženost , razmislite o razdoblja kada uređaj se pretvorio isključen ili kad je se okrenuo na, ali se ne koristi . Nakon pažljivo procjena od svih čimbenika je ukupno vibracija izloženost može biti znatno niža .

Kako bi se zaštitili od korisnika protiv o učincima od vibracija , dodatne sigurnosne mjere trebaju biti uvedene , kao što su: cikličko održavanje od uređaja i radnih alata , zaštita od desne ruka temperature i odgovarajuće organizacije za rad .

ZAŠTITA OKOLIŠA

	Električne proizvode ne bacajte zajedno s kućnim otpacima već ih zbrinite na odgovarajućim mjestima. Informacije o mjestima zbrinjavanja daju prodavači proizvoda ili odgovorne mjesne službe. Istrošeni električni i elektronički alati sadrže supstance koje mogu štetiti okolišu. Nezbrinuti proizvodi mogu biti opasni po zdravlje ljudi i za okoliš.
--	---

* Priznajemo pravo na izvođenje promjena

„Društvo s ograničenom odgovornošću Grupa Topex“ d.o.o. sa sjedištem u Varšavi, ul. Pograniczna 2/4 (u daljnjem tekstu: „Grupa Topex“) daje na znanje da sva autorska prava vezana uz sadržaj ovih uputa (dalje: „Upute“), uključujući test, slike, sheme, crteže te također njihove kompozicije pripadaju isključivo Grupi Topex- u i podliježu pravnoj zaštiti, sukladno sa Zakonom od dana 4. veljače 1994 godine, o autorskim pravima i sličnim pravima (N.N. 2006 Br. 90 Stavak 631 uključujući i kasnije promjene). Kopiranje, preoblikovanje, publiciranje, modificiranje u komercijalne svrhe cijelih Uputa kao i pojedinačnih njihovih dijelova, bez suglasnosti Grupa Topex-a koje je dano u pismenom

obliku, je najstrože zabranjeno i može dovesti do prekršajne i krivične odgovornosti

SR

Prevod originalnog uputstva
SEKAC ZA METAL
59G873

НАПОМЕНА: ПРЕ УПОТРЕБЕ ЗА ПОТРЕБЕ УПОРАБА ПРВИ ВРИЈЕМЕ, ПРОЧИТАЈТЕ ОВО УПУТСТВО ЗА УПУТСТВО И ЧУВИТЕ НИХОВО ЗА БУДУЋНОСТ.

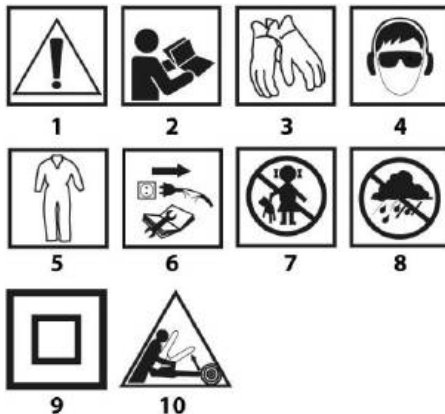
ДЕТАЉНИ ПРОПИСИ О БЕЗБЕДНОСТИ

Безбедносна упутства за машине за одсецање

1. Безбедносна упозорења о искључењу машине

- Одмакните се од равнине ротирајућег точка.** Штитник помаже у заштити корисника од помљених фрагмената точка и случајног контакта са точком.
- За свој електрични алат користите само ојачане одсечене фелне.** Само зато што се на ваш електрични алат може прикључити додатак, то не осигурава сигуран рад.
- Називна брзина додатног прибора мора бити најмање једна максималној брзини која је означена на електричном алату.** Прибор који ради брже од своје номиналне брзине може се распасти и одлетјети.
- Точкови се морају користити само препорученим применама. На пример: не брусите заједно са одсеченим точићем.** Абразивни одсечени точкови намењени су периферном млетуј, бочне силе које се примењују на ове точкове могу проузроковати да се разбију.
- Увек користите неоштећене прирунице точкова исправног пречника за изабрани точак.** Правилни прируници на точковима подупиру точак, смањујући тако могућност лома точкова.
- Спољни пречник и дебљина вашег прибора морају бити у складу са капацитетом вашег електричног алата .** Прибор погрешне величине не може се на одговарајући начин чувати или контролисати.
- Арбор величина точкова и прируница мора правилно одговара вретено електричног алата.** Точкови и прирунице са вретена рупама које не много монтажу хардвер електричног алата ће се прикљавити у равнотежи, вибрира претерано и може довести до губитка контроле.
- Не користите оштећене точкове. Пре сваке употребе, прегледајте точкове да ли има пукотине и пукотине. Ако падне електрични алат или точак, прегледајте има ли оштећења или инсталирајте неоштећен точак. Након инспекције и инсталирања точак, положи себи Н д посматрачи далеко од равни обртном и покрените електрични алат на максимално брзина без оптерећења за један минут. Оштећени точкови ће се нормално распасти за време овог испитивања.**
- Носите личну заштитну опрему. У зависности од примене, користите штитник за лице , заштитне наочаре или заштитне наочаре. По потреби носите маску против праšине, заштитне апарате, рукавице и прегачу, који могу спречити ситне фрагменте абразива или комада. Заштита очију мора бити у стању да заустави летеће крхотине настале различитим операцијама. Маска за праšину или респиратор морају бити способни да филтрирају честице које настају вашим радом. Дуго излагање буци високог интензитета може проузроковати губитак слуха.**
- Стручњаке држите на сигурној удаљености од радног подручја. Свако ко улази на посао мора да носи личну заштитну опрему. Фрагменти радног дела или поковани точак могу да одлете и проузрокују озледе ван непосредног подручја рада.**

- k) Кабл поставите даље од прибора за окретање. Ако изгубите контролу, кабл се може пререзати или зарезати, а ваша рука или рука могу се увући у предњи точак.
- l) **Редовно чистите вентилацијске отворе вентилатора.** Вентилатор мотора може увући прашину у кућиште и прекомерно накупљање метала у праху може проузроковати електричне опасности.
- m) **Не користите електрични алат у близини запaljивих материјала. Не користите електрични алат док се поставља на запaljиву површину, попут дрвета.** Искре би могле да запале ове материјале.
- n) **Не користите додатке који захтевају течна расхладна средства.** Коришћење воде или других течних расхладних средстава може резултирати струјом или шоком.



1. Пажња! Подузмите посебне мере предострожности
2. УПОЗОРЕЊЕ Прочитајте упутство за употребу
3. Носите заштитне рукавице
4. Користите личну заштитну опрему (заштитне наочаре, штитнике за уши, маску за прашину)
5. Користите заштитну одећу
6. Искључите кабл за напајање пре сервисирања или поправке
7. Држите дјецу даље од алата
8. Заштитите уређај од влаге
9. Друга класа заштите
10. Ризик од повратка.

IZRADA I NAMENA

Sekač za metal namenjen je za sečenje delova metala, koji svojom veličinom odgovaraju veličini uređaja.

Sekač treba koristiti isključivo sa odgovarajućim pločama za sečenje koje su predviđene za tu vrstu uređaja.

Zabranjeno je koristiti bilo koju vrstu ploča od brzoreznog čelika, pečenog karbida, dijamantske i tsl.

Uređaj je projektovan za lake poslove u uslužnim radionicama ili za samostalnu amatersku delatnost (majstorisanje). Pokušaji upotrebe uređaja u druge svrhe, pored opisanih, biće tretirani kao neodgovarajuća upotreba uređaja.

Zabranjeno je koristiti uređaj suprotno od njegove namene.

OPIS GRAFIČKIH STRANA

Dole data numeracija odnosi se na elemente uređaja, prikazane na grafičkim stranicama dole datog uputstva.

1. Bočna zaštitna ploče za sečenje
2. Stalna zaštitna
3. Ploča za sečenje
4. Podloga
5. Stege
6. Pokretna zaštitna ploče za sečenje
7. Poklopac ugljenih četki
8. Transportna drška
9. Bezbednosni starter
10. Starter
11. Drška
12. Ručica
13. Podoenji navrtanj vijka stege
14. Vijak stege
15. Pokretna čeljust
16. Otporna čeljust
17. Zavrtnji za pričvršćivanje otporne čeljusti
18. Zavronjan blokade glavice
19. Glavica
20. Blokada vretena
21. Zavrtanj za regulaciju

* Mogu se pojaviti razlike između crteža i proizvoda.

2.упозорења и повратна упозорења

Повратни удар је изненадна реакција на забодени или покварени ротирајући точак. Затезање или закачење узрокује брзо заустављање ротационог точка, што заузврат узрокује да неконтролисана јединица за сечење буде присиљена нагоре према руковаоцу;

На пример, ако се абразивни точак закачи или закачи зарадним комадом, ивица точића која се уђе у тачку затикања може ући у површину материјала због чега се точак може извући или избити. У тим условима се могу сломити и брусни тоčkови.

Повратни удар је резултат злоупотребе електричног алата и / или погрешних радних поступака или услова и може се избећи предузимањем одговарајућих мера предострожности, као што је наведено у даљем тексту.

Чврсто држите електрични алат и поставите тело и руку како бисте могли да се одупрете силама повратног ударца. Уколико се предузму одговарајуће мере предострожности, оператер може да контролише повратне силе према горе.

Не постављајте своје тело у линију са ротирајућим точком. Ако дође до повратног ударца, она ће покретати јединицу за резање према возачу.

Немојте да причврстите ланац тестере, тестере за резбање дрвета, сегментирани дијамантски точак са периферним размаком већим од 10 мм или назубљеним листом тестере. Такви сечиви стварају честе повратне ударце и губитак контроле.

Немојте „заглавити“ точак или вршити превелики притисак. Не покушавајте да направите превелику дубину реза. Преоптерећење точића повећава оптерећење и подложност увртању или везивању точка у пресеку и могућност повратног ударца или пукнућа точка.

Када се точак веже или када из било којег разлога прекидате рез, искључите електрични алат и држите сечење све док не креће док се точак потпуно не заустави.

Никада не покушавајте да уклоните точак са реза док је точак у покрету, у супротном може доћи до повратног ударца. Истражите и предузмите корективне мере како бисте отклонили узрок везивања тоčkова.

Немојте поново покретати поступак сечења у обратку. Пустите котач да достигне пуну брзину и пажљиво поново уђите у исечак. Точак се може везати, ходати или одступати ако се електрични алат поново покрене у обратку.

Подуприте било који превелик радни комад да бисте умањили ризик од штитања и повратног ударца точка. Велики радни комади теже падају под својом тежином. Подупирач мора бити постављен испод обратка у близини линије реза и близу ивице обратка са обе стране точка.

УПОЗОРЕЊЕ! Уређај се користи за унутрашње радове.

Упркос употреби конструкције сигурне конструкције, употреби заштитних мера и додатних заштитних мера, увек постоји заостали ризик од повреда током рада.

ОБЈАШЊЕЊЕ УПОТРЕБЕНИХ СЛИКА

OPREMA I DODACI

1. Dvostrani okasti ključ – 1 kom.
2. Zavoran blokade – 1 kom.
3. Ručica – 1 kom.

PRIPREMA ZA RAD

Pre svakog posla pri uređaju potrebno je isključiti utikač strujnog kabela iz strujne utičnice.

TRANSPORTNO OBEZBEĐENJE / PRE NOŠENJE SEKAČA

Za potrebe transporta osigurati glavicu u krajnje donji položaj.

- Pritisnuti glavicu (19) do drške (11) i obezbediti zavrnjem za blokadu glavicu (18) u krajnje donjem položaju (slika A).
- Prilikom podizanja sekača treba ga hvatati za transportnu dršku (8). Zabranjeno je prenositi sekač držeći ga za dršku (11).

STEGE

Pre sečenja svaki materijal mora biti sigurno pričvršćen stegama.

Podeoni navrtanj vjika stege (13) omogućava brzo pomeranje vjika stege (14) sa ciljem primicanja pokretne čeljusti (15) do materijala a da se pri tom ne mora obrtati ručica (12).

- Okrenuti gornju polovinu podeonog navrtanja vjika stege (13) ka gore.
- Izvući vijak stege (14) na odgovarajuću udaljenost, kako bi se materijal mogao pričvrstiti između površina čeljusti (15) i (16).
- Postaviti materijal između čeljusti, primaknuti vijak stege (14) toliko da se površina pokretne čeljusti (15) dodiruje s materijalom (slika B).
- Zatvoriti gornju polovinu podeonog navrtanja vjika stege (13) sve dok se ne spoji sa vijkom stege (14) i obručici ručicu (12) pritisnuti materijal u čeljustima (slika C).

RAD / POSTAVKE

Pre pristupanju bilo kakvim operacijama vezanim za podešavanje sekača potrebno je uveriti se da je sekač isključen iz struje. Kako bi se obezbedio bezbedan, pravilan i produktivan rad sa sekačem, potrebno je sve operacije podešavanja obaviti u potpunosti.

Nakon završetka svih operacija podešavanja i regulisanja, potrebno je uveriti se da su uklonjeni svi ključevi za podešavanje. Proveriti da li su svi vezivni elementi pravilno pričvršćeni.

Obavljajući operacije podešavanja proveriti da li svi spoljni elementi rade pravilno i da li ispunjavaju sve neophodne uslove za pravilno funkcionisanje. Bilo koji deo koji je iskorišćen ili oštećen, mora biti zamenjen pre upotrebe sekača, i tu promenu treba da obavi kvalifikovana osoba.

UPOZORENJA VEZANA ZA SEČENJE

- Nakon završetka svakog podešavanja, preporučuje se obavljanje probnog sečenja, u cilju obavljanja poboljšanja već postavljenih podešavanja, kao i kontrolisanja dimenzija.
- Nakon uključivanja sekača potrebno je sačekati da ploča za sečenje dostigne maksimalnu brzinu obrtaja na slobodnom hodu, i tek tada može se otpočeti sa sečenjem.
- Duže delove materijala treba obezbediti od pada pri završetku sečenja (npr. uz pomoć valjkaste potpore).
- Pri otpočinjanju sečenja treba posebno obratiti pažnju!
- Sačekati da se ploča za sečenje potpuno zaustavi i tek onda ukloniti odsećene delove materijala.

UKLJUČIVANJE / ISKLJUČIVANJE

- Napon mreže mora odgovarati visini napona koji je dat na nominalnoj tablici sekača.
- Sekač može da se uključi samo onda kada je materijal, predviđen za sečenje, odmaknut od ploče za sečenje.
- Sekač za metal poseduje bezbednosni starter (9), koji služi kao zaštita od slučajnog ili nehotičnog pokretanja.

Uključivanje

- Pritisnuti taster bezbednosnog startera (9).
 - Pritisnuti i zadržati pritisak na starteru (10) (slika D).
- Isključivanje**
- Otpustiti pritisak sa startera (10).

PROVERAVANJE I REGULACIJA DUBINE SEČENJA

Neophodno je proveriti podešavanja maksimalne dubine sečenja, kako bi bili sigurni da će ploča za sečenje u potpunosti preseći materijal. Sekač treba da je podešen tako da najniža tačka ploče za sečenje ulazi najmanje na 5 mm ispod gornje površine podloge. Regulacija je neophodna kako bi se smanjila iskorišćenost ploče za sečenje.

Uz pomoć zavrtanja za regulaciju (21) može se podesiti skok glavicu (19) do kraja.

- Opuštiti glavicu (19) do kraja i pridržati u donjem položaju naslonjeno o glavu zavrtanja za regulaciju (21).
- Otpustiti kontrnavrtku i po potrebi uvrtati ili odvrtati zavrtanj za regulaciju (21) tako da ploča za sečenje (3) bude u pravilnom položaju (5 mm ispod gornje površine podloge (4) (slika E)).
- Pričvrstiti kontrnavrtku u cilju obezbeđivanja obavljenog podešavanja.

SEČENJE

Povratna opruga ramena sekača dovodi do automatskog vraćanja glavicu u gornji položaj, zbog čega nakon završetka sečenja nije dozvoljeno otpustiti pritisak sa drške, već treba dopustiti da se glavica lagano vrati u gornji položaj.

- Snažno pričvrstiti materijal u stege (5).
- Uključiti sekač i sačekati da motor dostigne maksimalnu brzinu obrtaja.
- Pritisnuti glavicu (19) za dršku (11) do dole, sve do lakog dodirivanja ploče za sečenje (3) sa materijalom koji se seče.
- Vršeci ravnomerni pritisak na glavicu obaviti sečenje (slika F).

Pri završetku sečenja ne treba smanjivati pritisak jer to može da dovede do pregrevanja materijala koji se seče i nastanka neravnih ivica.

Zabranjeno je dopustiti podrhtavanja ili udaranja ploče za sečenje jer će to oštetiti kvalitet sečenja i može dovesti do pucanja ploče za sečenje.

SEČENJE MATERIJALA VEĆIH DIMENZIJA

U slučaju da je neophodno pričvršćivanje materijala većih dimenzija, postoji mogućnost pomeranja otporne čeljusti, u cilju povećanja udaljenosti između čeljusti stega.

- Postaviti glavicu (19) u gornji položaj.
- Otpustiti pričvršne zavrtne otporne čeljusti (17).
- Premestiti otpornu čeljust (16) u otvore koji se nalaze bliže ramenu glavicu i pričvrstiti zavrtanjima koji pričvršćuju otpornu čeljust (17).
- Količina sečenja koje može da se obavi pločom za sečenje kao i kvalitet sečenja, može biti različit i zavisi od brzine sečenja. Brzo sečenje može dovesti do preвременog iskorištavanja ploče za sečenje, ali sprečava pregrevanje materijala i obezbeđuje glatkost sečenih površina.

PODEŠAVANJE STEGE ZA OPERACIJU SEČENJA POD UGLOM

Otporna čeljust (16) takođe vrši funkciju univerzalnog uglomera i nakon podešavanja omogućava sečenje materijala pod željenim uglom, u opsegu od vertikalnog do 45° u levo ili u desno.

- Postaviti glavicu (19) u gornji položaj.
- Otpustiti pričvršne zavrtne otporne čeljusti (17).
- Okrenuti otpornu čeljust (16) za željeni ugao sečenja prema ugaonoj skali i obezbediti pričvršćivanjem otpuštenih zavrtanja otporne čeljusti (17) (slika G).
- Pričvrstiti materijal u stege i obaviti sečenje. Iako je ugaona skala otporne čeljusti dovoljna za većinu poslova koji se obavljaju, preporučuje se proveravanje ugla sečenja uz pomoć uglomera ili drugog pomoćnog instrumenta za merenje uglova.

Prilikom pričvršćivanja materijala u stegu, pokretna čeljust (15) sama se postavlja uporedo sa pričvršćenim materijalom, obezbeđujući da materijal bude sigurno pričvršćen.

РУКОВАЊЕ И ОДРЖАВАЊЕ

Pre pristupanja bilo kakvim operacijama vezanim za instalaciju, podešavanja, popravku ili rukovanje, potrebno je isključiti utikač strujnog kabela iz strujne utičnice.

- Nakon završetka posla pažljivo ukloniti sve delove materijala i prašinu sa podloge, kao i na prostoru oko ploče za sečenje i njene zaštite.
- Sekač je najbolje čistiti četkom ili talasom kompresovanog vazduha.
- Zabranjeno je bilo kada koristiti vodu ili bilo kakva hemijska sredstva za čišćenje sekača.
- Potrebno je redovno čistiti ventilacione otvore, kako ne bi došlo do pregrevanja motora sekača.
- Sekač uvek treba čuvati na suvom mestu, nedostupnom za decu.
- Promenu strujnog kabela ili druge popravke, treba poveriti isključivo ovlašćenom servisu.

Potrebno je redovno proveravati da li su svi zavrtnji i šrafovi pravilno pričvršćeni. Za vreme rada, oni mogu posle izvesnog vremena da popuste i da se odvijaju.

PROMENA PLOČE ZA SEČENJE

POSTAVITI GLAVICU (19) U GORNJI POLOŽAJ.

POMERITI POKRETNU ZAŠTITU PLOČE ZA SEČENJE (6) U NJEN GORNJI POLOŽAJ.

- Otpustiti zavrtnje i pomeriti bočnu zaštitu ploče za sečenje (1) do kraja (slika H).
- Pritisnuti blokadu vretena (20) tako da njen zavoranj prođe kroz otvor pokretne zaštite ploče za sečenje (6) i obrtati rukom ploču za sečenje (3) do momenta dok se ne zablokira.
- Uz pomoć okastog ključa (u priboru) odviti pričvršni zavrtnj ploče za sečenje (3) obrćući u pravcu suprotnom od kretanja kazaljki na satu (slika I).
- Ukloniti pričvršni zavrtnj ploče za sečenje, podlošku i spoljni prsten i pažljivo izvaditi ploču za sečenje (3).
- Pre montiranja nove ploče za sečenje, pažljivo očistiti prstenove.
- Postaviti novu ploču za sečenje i pričvrstiti pričvršni zavrtnj ploče za sečenje, istovremeno pritiskajući blokadu vretena (20).
- Pustiti blokadu vretena (20).
- Montirati bočnu zaštitu ploče za sečenje (1) i pričvrstiti zavrtnj.
- Pomeriti glavicu (19) uz pomoć drške (11) do dole, kako bi se pokretna zaštitna ploča za sečenje (6) odblokirala.
- Proveriti pravilnost rada pokretne zaštite ploče za sečenje (6).

Koristiti samo preporučene, posebno ojačane ploče za sečenje. pričvršni zavrtnj ploče za sečenje treba da bude pričvršćen nazad, kako bi ploča za sečenje bila sigurno pričvršćena i da ne može da se obrće. Previše stegnut pričvršni zavrtnj ploče za sečenje može da dovede do oštećenja koluta za brušenje.

PROMENA UGLJENIH ČETKI

Iskorišćene (kraće od 5 mm), spaljene ili napukle ugljene četke motora potrebno je odmah zameniti. Uvek se menjaju obe četke istovremeno.

- Skinuti poklopac ugljenih četki (7).
- Izvaditi iskorišćene ugljene četke.
- Ukloniti eventualnu ugljenu prašinu uz pomoć kompresovanog vazduha.
- Postaviti nove ugljene četke. Ugljene četke treba slobodno da stoje u držaču za četke.
- Montirati poklopac ugljenih četki (7).

Nakon promene ugljenih četki potrebno je pokrenuti sekač bez opterećenja na period od oko

2 - 3 min, kako bi se ugljene četke uklopile sa komutatorom motora. Operacija promene ugljenih četki treba poveriti isključivo kvalifikovanoj osobi, koristeći originalne delove. Sve vrste popravki treba poveriti ovlašćenom servisu proizvođača.

ТЕХНИЧКИ ПАРАМЕТРИ

Машина за сечење метала 59Г873	
Параметар	Вредност
Набавка напон	230В ~
Фреквенција напајања	50 Хз
Називна снага	26 00В
Брзина ротације ножа (без оптерећења)	3800 мин ⁻¹
Подешавање високог угла	0 + 45 °
Спољни пречник диска	355 мм
Унутрашњи пречник диска	25 , 4 мм
Иза је сечење линија на 90 ° (угао)	120 x 120 мм
Опсег сечења код 90 ° (квадратни профил)	110 x 110 мм
Опсег сечења код 90 ° (правоугаони профил)	170 x 90 мм
Опсег сечења код 90 ° (округли профил)	110 мм
Класа заштите	ИИ
Маса	17 кг
Година на производство	2020
5 9Г873 средства и машина тип и машине опис	

ПОДАЦИ ШУМА И ВИБРАЦИЈЕ

Соунд притиска ниво	Л _{пА} = 92,5 дБ (А) К = 3 дБ (А)
Соунд снага Ниво	Л _{вА} = 105,5 дБ (А) К = 3 дБ (А)
Вредност убрзања	а _{нд} x < 2, 5 м / с ²

Информација о буци и вибрацијама

Ниво на шума емитије од стране уређаја је описан кроз: нивоом од емитована звука притиска Л_{пА} и ниво на акустична снаге Л_{вА} (где је К је мерна несигурност). Вибрације емитије по уређају је описана од стране вредношћу од вибрација убрзања x (где је К је мерна несигурност).

Ниво на емитију звука притиска Л_{пА} је звук снаге нивоа Л_в и вредности на вибрација убрзања x дати у овом приручнику су мерена у складу са EN 62841-1. Обзиром вибрација ниво ч може да се користи за поређење уређаја и иницијално процени вибрација излагање .

Даје вибрације ниво је представник само за основне апликације на уређају . Ако уређај се користи за друге апликације или са другим радним алатима је вибрација ниво може променити . Недовољно или превише ретко одржавање од уређаја ће утицати на виши ниво од вибрација . У Поменити узроци могу изазвати повећан вибрација изложеност током на читавог радног периода.

Да би прецизно проценили вибрација излагање , узети у обзир и периоде када уређај се укључили искључен или када је је укључен укључен, али се не користи . Након пажљивог процену од свих фактора је укупна вибрације изложеност може бити много мањи .

У циљу заштите корисника од стране утицаја на вибрације , додатне сигурносне мере треба да буду уведене , као што су: циклично одржавање од уређаја и радним алатима , заштити од десне стране температуре и правилан организација у раду .

ЗАШТИТА СРЕДИНЕ



Proizvode koji se napajaju strujom ne treba bacati s otpacima iz kuće, već ih treba predati u otpadne sirovine u odgovarajućim ustanovama. Informacije o otpadnim sirovinama daje prodavac proizvoda ili gradska vlast. Iskorišćeni uređaj električni ili elektronski sadrži supstance osetljive za

ζωοτινυ σρυνδινυ. Υρυνδρζι κωγι νισυ ζα ρεκικλζυ πρυνδρβιλζυ πυντνκινζω ναρυζυωνζν ζωοτινυ σρυνδινυ ι ζρυνδινυ λζυδι.

* Ζαδρζυων σρ πρυνο ιζμνρ.

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa sa siedzibę w Varšavi, ulica Pograniczna 2/4 (u dalszym tekstu: „Grupa Topex”) informiše da, sva autorska prava na sadržaj dole datog uputstva (u dalsjem tekstu: „Uputstvo”), u kome između ostalog, tekst uputstva, postavljene fotografije, sheme, crteži, a takode i sastav, pripadaju isključivo Grupa Topex-u i podležu pravnoj zaštiti u skladu sa propisom od dana 4. februara 1994. godine, o autorskim pravima i sličnim pravima (tj. Pravni glasnik 2006 broj 90, član 631, sa kasnijim izmenama). Kopiranje, menjanje, objavljivanje, nemanje, u cilju komercijalizacije, celine Uputstva kao i njenih delova, bez saglasnosti Grupa Topex-a u pismenoj formi, strogo je zabranjeno i može dovesti do pozivanja na odgovornost kako građansku tako i sudsku.

Μετάφραση του πρωτοτύπου των οδηγιών χρήσης

ΔΙΣΚΟΠΡΙΟΝΟ ΚΟΠΗΣ
59G873



ΣΗΜΕΙΩΣΗ: ΠΡΙΝ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΕΙΤΑΙ ΤΟ ΕΡΓΑΛΕΙΟ ΔΥΝΑΜΙΚΗΣ ΓΙΑ ΤΗΝ ΠΡΩΤΗ ΧΡΟΝΟ, ΔΙΑΒΑΣΤΕ ΑΥΤΟ ΤΟ ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟ ΟΔΗΓΙΩΝ ΚΑΙ ΚΡΑΤΗΣΤΕ ΓΙΑ ΜΕΛΛΟΝ ΑΝΑΦΟΡΑ.

ΛΕΙΤΤΟΜΕΡΗΣ ΚΑΝΟΝΙΣΜΟΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ

Οδηγίες ασφαλείας για μηχανήματα διακοπής

1. Προειδοποιητικές προειδοποιήσεις ασφαλείας για μηχανήματα

- Τοποθετήστε τον εαυτό σας και τους παρευρισκόμενους μακριά από το επίπεδο του περιστρεφόμενου τροχού.** Ο προφυλακτήρας βοηθά στην προστασία του χειριστή από σπασμένα θραύσματα τροχών και τυχαία επαφή με τον τροχό.
- Χρησιμοποιείτε μόνο συνδεδεμένους ενισχυμένους τροχούς αποκοπής για το ηλεκτρικό σας εργαλείο.** Ακριβώς επειδή ένα εξάρτημα μπορεί να συνδεθεί στο ηλεκτρικό σας εργαλείο, δεν διασφαλίζει την ασφαλή λειτουργία.
- Η ονομαστική ταχύτητα του αξεσουάρ πρέπει να είναι τουλάχιστον ίση με τη μέγιστη ταχύτητα που σημειώνεται στο ηλεκτρικό εργαλείο.** Τα αξεσουάρ που τρέχουν γρηγορότερα από την ονομαστική τους ταχύτητα μπορούν να σπαστούν και να διαχωριστούν.
- Η τροχοί πρέπει να χρησιμοποιούνται μόνο συνιστώμενες εφαρμογές. Για παράδειγμα: μην αλέσετε με την πλευρά ενός τροχού αποκοπής.** Οι λειαντικοί τροχοί αποκοπής προορίζονται για περιφερειακή λείανση, οι πλευρικές δυνάμεις που ασκούνται σε αυτούς τους τροχούς μπορεί να τους προκαλέσουν θραύση.
- Χρησιμοποιείτε πάντοτε άθικτες φλάντζες τροχών που έχουν τη σωστή διάμετρο για τον τροχό που έχετε επιλέξει.** Οι σωστές φλάντζες των τροχών στηρίζουν τον τροχό μεώνοντας έτσι την πιθανότητα θραύσης των τροχών.
- Η εξωτερική διάμετρος και το πάχος του αξεσουάρ σας πρέπει να είναι εντός της βαθμολογίας χωρητικότητας του ηλεκτρικού σας εργαλείου.** Τα αξεσουάρ με εσφαμένο μέγεθος δεν μπορούν να προστατευτούν ή να ελεγχθούν επαρκώς.
- Το μέγεθος του άξονα των τροχών και των φλαντζών πρέπει να ταιριάζει σωστά στον άξονα του ηλεκτρικού εργαλείου.** Οι τροχοί και οι φλάντζες με τρυπές άξονα που δεν έχουν μεγάλο μέρος του υλικού στήριξης του ηλεκτρικού εργαλείου θα εξαντληθούν, θα δονήσουν υπερβολικά και ενδέχεται να προκαλέσουν απώλεια ελέγχου.
- Μη χρησιμοποιείτε κατεστραμμένους τροχούς.** Πριν από κάθε χρήση, ελέγξτε τους τροχούς για μάρκες και ρωγμές. Εάν το ηλεκτρικό εργαλείο ή ο τροχός πέσει, ελέγξτε για ζημιά ή εγκαταστήστε έναν τροχό που δεν έχει υποστεί ζημιά. Μετά την επιθεώρηση και την εγκατάσταση του

τροχού, η θέση εαυτού σας η παρευρισκόμενους μακριά από το επίπεδο του περιστρεφόμενου τροχού και εκτελέστε το ηλεκτρικό εργαλείο σε μέγιστες άνευ φορτίου στροφές για ένα λεπτό. Οι κατεστραμμένοι τροχοί συνήθως καταρρέουν κατά τη διάρκεια αυτού του χρόνου δοκιμής.

- Φοράτε ατομικό προστατευτικό εξοπλισμό. Ανάλογα με την εφαρμογή, χρησιμοποιήστε ασπίδα προστασίας, γυαλιά ασφαλείας ή γυαλιά ασφαλείας. Κατά περίπτωση, φορέστε μάσκα σκόνης, προστατευτικά ακοής, γάντια και ποδιά καταστημάτων ικανά να σταματήσουν μικρά λειαντικά ή κομμάτια τεμαχίων.** Η προστασία των ματιών πρέπει να είναι ικανή να σταματά τα συντρίμμια που πετούν από διάφορες λειτουργίες. Η μάσκα σκόνης ή η αναπνευστική συσκευή πρέπει να είναι ικανή να φιλτράρει σωματίδια που δημιουργούνται από τη λειτουργία σας. Η παρατεταμένη έκθεση σε θόρυβο υψηλής έντασης μπορεί να προκαλέσει απώλεια ακοής.
- Κρατήστε τους παρευρισκόμενους σε ασφαλή απόσταση μακριά από την περιοχή εργασίας. Όποιοι εισέρχεται στην εργασία πρέπει να φορά ατομικό προστατευτικό εξοπλισμό.** Τα θραύσματα του τεμαχίου εργασίας ή ενός σπασμένου τροχού μπορεί να πετάξουν μακριά και να προκαλέσουν τραυματισμό πέρα από την άμεση περιοχή λειτουργίας.
- Τοποθετήστε το καλώδιο καθαρό από το περιστρεφόμενο εξάρτημα.** Εάν χάσετε τον έλεγχο, το καλώδιο μπορεί να κοπεί ή να σπάσει και το χέρι ή ο βραχίονάς σας να τραβηχτούν στον περιστρεφόμενο τροχό.
- Καθαρίζετε τακτικά τους αεραγωγούς του ηλεκτρικού εργαλείου.** Ο ανεμιστήρας του κινητήρα μπορεί να τραβήξει τη σκόνη μέσα στο περίβλημα και η υπερβολική συσσώρευση κοινοποιημένου μετάλλου μπορεί να προκαλέσει ηλεκτρικούς κινδύνους.
- Μη χρησιμοποιείτε το ηλεκτρικό εργαλείο κοντά σε εύφλεκτα υλικά. Μην χρησιμοποιείτε το ηλεκτρικό εργαλείο ενώ τοποθετείτε σε εύφλεκτη επιφάνεια, όπως ξύλο.** Οι σπινθήρες θα μπορούσαν να αναφλέξουν αυτά τα υλικά.
- Μη χρησιμοποιείτε αξεσουάρ που απαιτούν υγρά ψυκτικά.** Η χρήση νερού ή άλλων υγρών ψυκτικών μπορεί να προκαλέσει ηλεκτροπληξία ή σοκ.

2. Kickback και σχετικές προειδοποιήσεις

Το Kickback είναι μια ξαφνική αντίδραση σε έναν περιστρεφόμενο τροχό με τοίμημα ή εμπλοκή. Το τοίμημα ή το τράβηγμα προκαλεί γρήγορη αναστολή του τροχού περιστροφής που με τη σειρά του αναγκάζει την ανεξέλεγκτη μονάδα κοπής να ωθηθεί προς τα πάνω προς τον χειριστή. Για παράδειγμα, εάν ένας λειαντικός τροχός σφηνωθεί ή τρυπηθεί από το τεμάχιο εργασίας, η άκρη του τροχού που μπορεί να εισέλθει στο σημείο τοίμημα μπορεί να έρθει στην επιφάνεια του υλικού προκαλώντας τον τροχό να ανέβει ή να κλωστήσει. Οι λειαντικοί τροχοί μπορεί επίσης να σπαστούν υπό αυτές τις συνθήκες.

Το Kickback είναι το αποτέλεσμα της κατάχρησης ηλεκτρικού εργαλείου ή / και λανθασμένων διαδικασιών ή συνθηκών λειτουργίας και μπορεί να αποφευχθεί λαμβάνοντας τις κατάλληλες προφυλάξεις όπως δίδεται παρακάτω.

Διατηρήστε μια σταθερή λαβή στο ηλεκτρικό εργαλείο και τοποθετήστε το σώμα και το βραχίονά σας για να σας επιτρέψει να αντισταθεί στις δυνάμεις κλωστήσης. Ο χειριστής μπορεί να ελέγξει τις ανδοκίες δυνάμεις ανάκρουσης, εάν ληφθούν κατάλληλες προφυλάξεις.

Μην τοποθετείτε το σώμα σας σε ευθυγράμμιση με τον περιστρεφόμενο τροχό. Εάν προκύψει λάκτισμα, θα ωθήσει τη μονάδα κοπής προς τα πάνω προς τον χειριστή.

Μην συνδέτε λαισίδα πριονιού, λεπτίδα ξυλογλυπτικής, τμηματικό διαμετρήσιο τροχό με περιφερειακό διάκενο μεγαλύτερο από 10 mm ή οδοντωτή λεπτίδα πριονιού. Τέτοιοι λεπτίδες δημιουργούν συχνές κλωστήσεις και απώλεια ελέγχου.

Μην «κollάτε» τον τροχό και μην ασκείτε υπερβολική πίεση. Μην επιχειρήσετε να κάνετε υπερβολικό βάθος κοπής. Η υπερβολική πίεση του τροχού αυξάνει τη φόρτωση και την ευαισθησία σε στρίψιμο ή δέσιμο του τροχού στην κοπή και την πιθανότητα κλωστής ή θραύσης του τροχού.

Όταν ο τροχός είναι δεσμευτικός ή όταν διακοπτετε ένα κόψιμο για οποιονδήποτε λόγο, απενεργοποιήστε το ηλεκτρικό εργαλείο και κρατήστε το κοπής μέχρι να κινηθεί μέχρι ο τροχός να σταματήσει εντελώς. Ποτέ μην επιχειρήσετε να αφαιρέσετε τον τροχό από το κόψιμο ενώ ο τροχός είναι σε

κίνηση, διαφορετικά μπορεί να προκληθεί κλοσιές. Διερευνήστε και λάβετε διορθωτικά μέτρα για να εξαλείψετε την αιτία της πρόσδεσης των τροχών.

Μην επανεκκινήσετε τη λειτουργία κοπής στο τεμάχιο εργασίας. Αφήστε τον τροχό να φτάσει σε πλήρη ταχύτητα και εισαγάγετε ξανά προσεκτικά το κόψιμο. Ο τροχός μπορεί να δεσμευτεί, να περπατήσει προς τα πάνω ή να κλωστήσει εάν το ηλεκτρικό εργαλείο επανεκκινήθει στο τεμάχιο εργασίας. **Υποστηρίξτε οποιοδήποτε μεγάλο μεγέθους τεμάχιο εργασίας για την ελαχιστοποίηση του κινδύνου σπινθηρίων τροχών και κλωστήσεων.** Τα μεγάλα αντικείμενα τείνουν να κρεμούν κάτω από το δικό τους βάρος. Το στήριγμα πρέπει να τοποθετηθεί κάτω από το τεμάχιο εργασίας κοντά στη γραμμή κοπής και κοντά στην άκρη του τεμαχίου εργασίας και στις δύο πλευρές του τροχού.

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ! Η συσκευή χρησιμοποιείται για εργασίες εσωτερικού χώρου.

Παρά τη χρήση μιας ασφαλούς δομής από το σχεδιασμό, τη χρήση προστατευτικών μέτρων και πρόσθετων προστατευτικών μέτρων, υπάρχει πάντα υπολειπόμενος κίνδυνος τραυματισμού κατά τη διάρκεια της εργασίας.

ΑΙΤΙΟΛΟΓΗΣΗ ΤΩΝ ΕΙΚΟΝΩΝ ΠΟΥ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΟΥΝΤΑΙ



1

2

3

4



5

6

7

8



9

10

1. Προσοχή! Λάβετε ιδιαίτερες προφυλάξεις
2. ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ Διαβάστε το εγχειρίδιο οδηγιών
3. Φοράτε προστατευτικά γάντια
4. Χρησιμοποιήστε ατομικό προστατευτικό εξοπλισμό (προστατευτικά γυαλιά, προστατευτικά αυτιά, μάσκα σκόνης)
5. Χρησιμοποιήστε προστατευτικά ρούχα
6. Αποσυνδέστε το καλώδιο τροφοδοσίας πριν το σέρβις ή την επισκευή
7. Κρατήστε τα παιδιά μακριά από εργαλεία
8. Προστατέψτε τη συσκευή από την υγρασία
9. Δεύτερη κατηγορία προστασίας
10. Κίνδυνος ανάκρουσης.

ΚΑΤΑΣΚΕΥΗ ΚΑΙ ΧΡΗΣΗ

Το δισκοκοπρίο κοπής είναι σχεδιασμένο για την κοπή τμημάτων μετάλλου το μέγεθος των οποίων είναι κατάλληλο για το εν λόγω εργαλείο. Το δισκοκοπρίο πρέπει να χρησιμοποιείται μόνο με τους δίσκους κοπής που έχουν προβλεφθεί για το εν λόγω εργαλείο. Δεν θα πρέπει να χρησιμοποιηθούν δίσκοι από ασάλι ψυχρής κοπής, σκληρά κράματα, διαμαντόδισκοι κ.α. Το εργαλείο είναι σχεδιασμένο για ελαφριές εργασίες σε εργαστήρια καθώς και για ανεξάρτητη ερασιτεχνική δραστηριότητα. Η χρήση του δισκοκοπρίου για σκοπούς άλλους από τους ως άνω αναφερόμενους θα θεωρείται ακατάλληλη.

Απαγορεύεται να χρησιμοποιείτε το εργαλείο ακατάλληλα.

ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΣΧΕΔΙΑΓΡΑΜΜΑΤΩΝ

Η ακόλουθη λίστα αφορά τα εξαρτήματα του εργαλείου τα οποία παρουσιάζονται στις σελίδες με σχεδιαγράμματα.

1. Πλαϊνός προφυλακτήρας δίσκου κοπής

2. Προφυλακτήρας
3. Δίσκος κοπής
4. Βάση
5. Συσφιγκτήρας
6. Κινητός προφυλακτήρας δίσκου κοπής
7. Κάλυμμα ψηφιακής συλλέκτης
8. Χειρολαβή μεταφοράς
9. Διακόπτης ασφαλείας
10. Διακόπτης
11. Χειρολαβή
12. Μανιβέλα συσφιγκτήρα
13. Μοχλός σύσφιξης κοχλία συσφιγκτήρα
14. Κοχλίας συσφιγκτήρα
15. Κινούμενος οδηγός
16. Οδηγός στήριξης
17. Βίδες συγκράτησης οδηγού στήριξης
18. Πείρος ασφάλισης κεφαλής
19. Κεφαλή
20. Μηχανισμός ασφάλισης ατράκτου
21. Βίδα ρύθμισης (αναστολέας)

* Ενδέχεται να υπάρχουν διαφορές μεταξύ της εικόνας και του εργαλείου.

ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΑ

1. Διπλό κλειδί – 1 τεμ.
2. Μηχανισμός ασφάλισης – 1 τεμ.
3. Μανιβέλα συσφιγκτήρα – 1 τεμ.

ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΓΙΑ ΕΡΓΑΣΙΑ

Πριν από την έναρξη οποιωνδήποτε εργασιών με το δισκοκοπρίο, οφείλετε να απουσιοποιήσετε τον ρευματολόγητη του καλωδίου τροφοδοσίας του από τον ρευματοδότη.

ΡΥΘΙΜΙΣΕΙΣ ΜΕΤΑΦΟΡΑΣ / ΜΕΤΑΦΟΡΑ ΤΟΥ ΔΙΣΚΟΠΡΙΟΝΟΥ

Με σκοπό τη μεταφορά του δισκοκοπρίου πρέπει να ασφαλίσετε την κεφαλή του στην κάτω θέση.

- Πιέστε την κεφαλή (19) κρατώντας την από τη χειρολαβή (11) και ασφαλίστε την με τον πείρο ασφάλισης (18) στην τελείως κάτω θέση (εικ. Α).
- Για τη μεταφορά του δισκοκοπρίου χρησιμοποιήστε τη χειρολαβή μεταφοράς (8). Μην μεταφέρετε το δισκοκοπρίο κρατώντας το από τη χειρολαβή (11).

Ο ΣΥΣΦΙΓΚΤΗΡΑΣ

Πριν από την κοπή θα πρέπει να στερεώσετε καλά οποιοδήποτε προς κοπή υλικό με τον συσφιγκτήρα.

Με τον μοχλό του κοχλία του συσφιγκτήρα (13) μπορείτε να προωθήσετε γρήγορα τον κοχλία του συσφιγκτήρα (14) ώστε να πιέσετε τον κινούμενο οδηγό (15) στο υλικό χωρίς να περιστρέψετε τη μανιβέλα (12).

- Αναδιπλώστε το άνω μέρος του μοχλού του συσφιγκτήρα (13) προς τα επάνω.
- Μεταποίστε τον κοχλία του συσφιγκτήρα (14) για την επιλεγμένη απόσταση ώστε να μπορέσετε να στερεώσετε το υλικό ανάμεσα στους οδηγούς (15) και (16).
- Εισάγετε το υλικό ανάμεσα στους οδηγούς, πιέστε τον κοχλία του συσφιγκτήρα (14) ώσπου το υλικό να στηριχθεί καλά επί του κινούμενου οδηγού (15) (εικ. Β).
- Κλείστε το άνω μέρος του μοχλού του συσφιγκτήρα (13) έως την πλήρη εφαρμογή με τον κοχλία του συσφιγκτήρα (14) και στρέφοντας τη μανιβέλα (12) πιέστε ολοκληρωτικά το υλικό ανάμεσα στους οδηγούς (εικ. C).

ΕΡΓΑΣΙΑ / ΡΥΘΙΜΙΣΕΙΣ

Προβαίνοντας σε οποιεσδήποτε ενέργειες που αφορούν τη ρύθμιση του εργαλείου, βεβαιωθείτε ότι είναι αποσυνδεδεμένο από το δίκτυο παροχής ηλεκτρικού ρεύματος. Προς εξασφάλιση ασφάλους, ακριβούς και αποτελεσματικής λειτουργίας του δισκοκοπρίου, οφείλετε να εκτελείτε τη ρύθμιση ολότελα.

Κατόπιν ολοκλήρωσης όλων των ρυθμίσεων, θα πρέπει να αφαιρέσετε όλα τα μηχανικά κλειδιά. Ελέγξτε τη σύσφιξη όλων των εξαρτημάτων συγκράτησης. Κατά τη ρύθμιση ελέγξτε τη σωστή λειτουργία όλων των εξωτερικών εξαρτημάτων του δισκοπρίνου καθώς και την τεχνική τους κατάσταση. Ζημιωθέντα ή φθαρμένα εξαρτήματα θα πρέπει να αντικατασταθούν από αρμόδιους ειδικούς πριν από την έναρξη χρήσης του δισκοπρίνου.

ΟΔΗΓΙΕΣ ΣΧΕΤΙΚΑ ΜΕ ΤΗΝ ΚΟΠΗ

- Κατόπιν ολοκλήρωσης έκαστης ρύθμισης, συνιστάται να εκτελέσετε δοκιμαστική κοπή ώστε να ελεγχθεί η ορθότητα των επιλεγμένων διαστάσεων και των διαστάσεων που προέκυψαν κατά την κοπή.
- Κατόπιν ενεργοποίησης του δισκοπρίνου, αναμένετε ο δίσκος κοπής να αποκτήσει τις μέγιστες στροφές άνευ φορτίου, και μόνο μετά μπορείτε να προβείτε στην κοπή.
- Μεγάλα τεμάχια πρέπει να προστατεύονται από πτώση κατά την ολοκλήρωση της κοπής (π.χ. με υποστήριγμα με ράουλα).
- Οφείλτε να είσαστε άκρως προσεκτικοί κατά την έναρξη της εργασίας!
- Αναμένετε την πλήρη ακινητοποίηση του δίσκου κοπής και μόνο κατόπιν απομακρύνετε τα αποκομμένα τμήματα του υλικού.

ΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗ / ΑΠΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗ

Η τάση του δικτύου παροχής ηλεκτρικού ρεύματος πρέπει να αντιστοιχεί στην τάση που αναγράφεται στην πινακίδα κατάταξης του δισκοπρίνου.

Μπορείτε να ενεργοποιήσετε το δισκοπρίνο μόνο όταν δεν έρχεται σε επαφή με το προς κοπή τεμάχιο.

Το δισκοπρίνο είναι εφοδιασμένο με τον διακόπτη ασφαλείας (9), ο οποίος την προστατεύει από τυχαία ή αθέλητη ενεργοποίηση.

Ενεργοποίηση

- Πιέστε τον διακόπτη ασφαλείας (9).
- Πιέστε και κρατήστε τη σκανδάλη του διακόπτη (10) (εικ. D).

Απενεργοποίηση

- Αφήστε τον διακόπτη (10).

ΕΛΕΓΧΟΣ ΚΑΙ ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΟΥ ΠΛΑΧΟΥΣ ΚΟΠΗΣ

Οπωσδήποτε ελέγξτε την ορθότητα της επιλογής του βάθους κοπής ώστε να βεβαιωθείτε ότι ο δίσκος κοπής θα κόψει το υλικό εξ' ολοκλήρου. Το δισκοπρίνο πρέπει να τοποθετηθεί με τέτοιο τρόπο ώστε το κατώτερο σημείο του δίσκου να βυθιστεί το ελάχιστον 5 χλστ. πιο κάτω από το άνω μέρος της βάσης. Αυτή η ρύθμιση είναι υποχρεωτική λαμβάνοντας υπ' όψιν την αντιστάθμιση της φθοράς του δίσκου κοπής.

Με τη χρήση της βίδας ρύθμισης (21) μπορείτε να επιλέξετε τη διαδρομή της κεφαλής (19) προς τα κάτω.

- Κατεβάστε την κεφαλή (19) προς τα κάτω και κρατήστε την σ' αυτή τη θέση στηριζόμενη επί της κεφαλής της βίδας ρύθμισης (21).
- Χαλαρώστε το παξιμάδι. Εάν χρειαστεί, βιδώστε ή ξεβιδώστε περισσότερο τη βίδα ρύθμισης (21) ώστε ο δίσκος κοπής (3) να αποκτήσει τη σωστή θέση (5 χλστ. πιο κάτω από το ανώτερο όριο της βάσης (4) (εικ. E).
- Βιδώστε το παξιμάδι ώστε να ασφαλίσετε τη ρύθμισή σας.

ΚΟΠΗ

Το ελατήριο επιστροφής του βραχίονα προκαλεί την αυτόματη επιστροφή της κεφαλής του δισκοπρίνου στην άνω θέση, γι' αυτό κατόπιν ολοκλήρωσης της κοπής δεν θα πρέπει να αφησύνετε τελείως τη χειρολαβή αλλά να επιτρέψετε η κεφαλή να ανεβεί αργά στην άνω θέση ελαφρώς κρατώντας την.

- Στερεώστε καλά το υλικό με τον συσφιγκτήρα (5).
- Ενεργοποιήστε το δισκοπρίνο και αναμένετε ώπου ο κινητήρας του να αποκτήσει τις μέγιστες στροφές.
- Πιέστε την κεφαλή (19) με τη χρήση της χειρολαβής (11) προς τα κάτω έως την πλήρη εφαρμογή του δίσκου (3) στο υλικό.
- Εκτελέστε την κοπή πιέζοντας ομοιόμορφα την κεφαλή (εικ. F).

Ολοκληρώνοντας την κοπή δεν θα πρέπει να μειώσετε τη δύναμη της πίεσης διότι έτσι ενδέχεται να προκληθεί η υπερθέρμανση του υλικού και ανομοιόμορφη κοπή των ακμών.

Ο δίσκος κοπής δεν θα πρέπει να παρουσιάζει κραδασμούς ή ταλαντώσεις διότι έτσι η ποιότητα της κοπής θα χειροτερεύει, και ελλοχεύει ο κίνδυνος ραγίσματος του δίσκου κοπής.

ΚΟΠΗ ΥΛΙΚΟΥ ΜΕΓΑΛΥΤΕΡΩΝ ΔΙΑΣΤΑΣΕΩΝ

Εάν το προς κοπή υλικό που τοποθετείτε στο δισκοπρίνο έχει μεγαλύτερες διαστάσεις, μπορείτε να μεταποσπίστε τον οδηγό στήριξης για να μεγαλώσει η απόσταση ανάμεσα στους οδηγούς του συσφιγκτήρα.

- Τοποθετήστε την κεφαλή (19) στην άνω θέση.
- Ξεβιδώστε τις βίδες συγκράτησης (17) του οδηγού στήριξης.
- Μεταποσπίστε τον οδηγό στήριξης (16) εντός των οπών που βρίσκονται πλησιέστερα της κεφαλής και συγκρατήστε τον με τις βίδες (17).

Ο αριθμός των τομών καθώς και η ποιότητα της κοπής που θα εκτελέσει με τον δίσκο κοπής ενδέχεται να διαφέρει και εξαρτάται από την ταχύτητα της κοπής. Η γρήγορη κοπή ενδέχεται να προκαλέσει την πρόωρη φθορά του δίσκου, από την άλλη προστατεύει το υλικό από την υπερθέρμανση και ως εκ τούτου διασφαλίζει πιο λεία τομή.

ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΤΟΥ ΣΥΣΦΙΓΚΤΗΡΑ ΓΙΑ ΤΗΝ ΚΟΠΗ ΥΠΟ ΓΩΝΙΑ

Ο οδηγός στήριξης (16) επιπλέον χρησιμεύει ως μοιρογνωμόνιο και, όταν τοποθετηθεί, παρέχει τη δυνατότητα να εκτελέσετε την κοπή υπό οποιαδήποτε γωνία από την κάθετη θέση έως τις 45° προς τα δεξιά ή προς τα αριστερά.

- Τοποθετήστε την κεφαλή (19) στην άνω θέση.
- Χαλαρώστε τις βίδες συγκράτησης (17) του οδηγού στήριξης.
- Στρέψτε τον οδηγό στήριξης (16) υπό την επιθυμητή γωνία σύμφωνα με τη γωνιακή διαβάθμιση και ασφαλίστε τη θέση του οδηγού με τις βίδες (17) (εικ. G).
- Στερεώστε το προς κοπή τεμάχιο με τον συσφιγκτήρα και εκτελέστε την κοπή.

Παρ' ότι η γωνιακή διαβάθμιση είναι αρκετά ακριβής για την πλειοψηφία των εργασιών, συνιστάται όμως να ελέγχετε την ακρίβεια της επίκλισης της γωνίας με ένα μοιρογνωμόνιο ή άλλες συσκευές για τη μέτρηση των γωνιών. Κατά τη στερήωση του προς κοπή τεμαχίου με τον συσφιγκτήρα, ο κινούμενος οδηγός (15) αυτόματα τοποθετείται παράλληλα με το τεμάχιο και έτσι διασφαλίζει την καλή στερέωσή του.

ΦΡΟΝΤΙΔΑ ΚΑΙ ΤΕΧΝΙΚΗ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

Πριν προβείτε σε οποιαδήποτε ενέργειες που αφορούν την τοποθέτηση, τη ρύθμιση, την επισκευή ή την τεχνική συντήρηση του δισκοπρίνου, οφείλτε να το αποσυνδέσετε από το δίκτυο τροφοδοσίας.

- Κατόπιν ολοκλήρωσης των εργασιών, αφαιρέστε επιμελώς όλα τα τμήματα του υλικού και τα ρινιδια από τη βάση του δισκοπρίνου καθώς και από τον δίσκο κοπής και τους προφυλακτήρες.
- Καθαρίζετε το δισκοπρίνο με μια βούρτσα ή με τη ροή του αέρα.
- Απαγορεύεται να χρησιμοποιείτε νερό ή οποιοδήποτε χημικό υγρό για τον καθαρισμό του δισκοπρίνου.
- Προς αποφυγή της υπερθέρμανσης του κινητήρα, συστηματικά καθαρίζετε τις οπές αερισμού.
- Πάντοτε φυλάσσετε το εργαλείο σε μέρος ξηρό όπου δεν έχουν πρόσβαση τα παιδιά.
- Η αντικατάσταση του καλωδίου τροφοδοσίας καθώς και οι εργασίες επισκευής άλλων μερών του δισκοπρίνου πρέπει να εκτελούνται μόνο από το εξουσιοδοτημένο συνεργείο.

Συστηματικά ελέγχετε την αξιοπιστία σύσφιξης όλων των βιδών και μπουλονιών συγκράτησης. Με την πάροδο του χρόνου, συντελεί η χρήση της κοπής του δισκοπρίνου, οι πειρωτές συνδέσεις ενδέχεται να χαλαρώσουν.

ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΤΟΥ ΔΙΣΚΟΥ ΚΟΠΗΣ

- Ανεβάστε την κεφαλή (19) στην άνω θέση.
- Μετατοπίστε τον κινητό προφυλακτήρα του δίσκου κοπής (6) στην άνω του θέση.
- Χαλαρώστε τα παξιμάδια και μετατοπίστε τον πλαινό προφυλακτήρα του δίσκου κοπής (1) προς τα πίσω (εικ. Η).
- Πιέστε τον μηχανισμό ασφάλισης της ατράκτου (20) ώστε ο πείρος του να περάσει από την οπή του κινητού προφυλακτήρα (6) και στρέψτε τον δίσκο κοπής (3) με το χέρι έως την πλήρη ασφάλισή του.
- Με τη χρήση του κλειδιού (στη συσκευασία) ξεβιδώστε τη βίδα συγκράτησης του δίσκου κοπής (3), στρέφοντάς την αντίθετα από τη φορά του ρολογιού (εικ. Ι).
- Αφαιρέστε τη βίδα συγκράτησης του δίσκου κοπής, τον παράκλιο και την εσωτερική φλάντζα. Προσεκτικά αφαιρέστε τον δίσκο κοπής (3).
- Πριν από την τοποθέτηση καινούργιου δίσκου κοπής, οφείλετε να καθαρίσετε προσεκτικά τις φλάντζες.
- Εισάγετε τον καινούργιο δίσκο και σφίξτε τη βίδα συγκράτησης, ταυτόχρονα κρατώντας τον μηχανισμό ασφάλισης της ατράκτου (20) πιεσμένο προς τα μέσα.
- Αφίστε τον μηχανισμό ασφάλισης της ατράκτου (20).
- Τοποθετήστε τον πλαινό προφυλακτήρα του δίσκου κοπής (1) και σφίξτε τα παξιμάδια.
- Κατεβάστε την κεφαλή (19) προς τα κάτω με τη χρήση της χειρολαβής (11) ώστε ο κινητός προφυλακτήρας του δίσκου κοπής (6) να επιστρέψει στην κατώτερη θέση του.
- Ελέγξτε τη σωστή λειτουργία του κινητού προφυλακτήρα του δίσκου κοπής (6).

Οφείλετε να χρησιμοποιείτε μόνο συνιστώμενους, ειδικά ενισχυμένους δίσκους κοπής. Η βίδα συγκράτησης του δίσκου θα πρέπει να σφίχτει με τέτοιο τρόπο ώστε ο δίσκος να είναι καλά στερεωμένος και να μην μπορεί να περιστρέφεται από μόνος του. Η υπερβολική σύσφιξη της βίδας ενδέχεται να προξενήσει βλάβη στον δίσκο κοπής.

ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΤΩΝ ΨΗΚΤΡΩΝ ΑΝΘΡΑΚΑ

Φθαρμένες ψήκτρες άνθρακα του κινητήρα (μήκους λιγότερο από 5 χιλιοστά), ψήκτρες με καμένη επιφάνεια ή γδαρσίματα πρέπει να αντικατασταθούν άμεσα. Οφείλετε να αντικαταστήσετε και τις δύο ψήκτρες ταυτόχρονα.

- Ξεβιδώστε το κάλυμμα των ψηκτρών (7).
- Αφαιρέστε τις φθαρμένες ψήκτρες.
- Αφαιρέστε τη σκόνη άνθρακα με συμπιεσμένο αέρα.
- Εισάγετε καινούργιες ψήκτρες άνθρακα.
- Οι ψήκτρες θα πρέπει να μετακινούνται ελεύθερα στους προσαρμογείς ψηκτρών.
- Στερεώστε το κάλυμμα των ψηκτρών (7).

Κατόπιν αντικατάστασης των ψηκτρών άνθρακα, οφείλετε να αφηστεί το δισκοκόπριο να λειτουργήσει άνευ φορτίου για 2-3 λεπτά για την προσαρμογή των λειτουργικών εξαρτημάτων των ψηκτρών άνθρακα στον μεταλλάκτη του κινητήρα. Συνιστάται να αναθέτετε την αντικατάσταση των ψηκτρών άνθρακα σε έναν αρμόδιο ειδικό. Χρησιμοποιείτε μόνο αυθεντικά ανταλλακτικά.

Όλες οι δυσλειτουργίες πρέπει να επισκευάζονται από την εξουσιοδοτημένη υπηρεσία τεχνικής υποστήριξης του κατασκευαστή.

ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΑΡΑΜΕΤΡΟΙ

Μηχανή κοπής μετάλλων 59G873	
Παράμετρος	αξία
Παροχή τάσης	230V ~
Συχνότητα ισχύος	50 Hz
Ονομαστική ισχύς	26 00W
Ταχύτητα περιστροφής λεπίδας (χωρίς φορτίο)	3800 λεπτά ⁻¹
Προσαρμογή γωνίας	0 + 45 °
Εξωτερική διάμετρος του δίσκου	355 mm
Εσωτερική διάμετρος του δίσκου	25, 4 mm
Πίσω από τη γραμμή κοπής σε 90 ° (γωνία)	120 x 120 mm

Εύρος κοπής σε 90 ° (τετράγωνο προφίλ)	110 x 110 mm
Εύρος κοπής σε 90 ° (ορθογώνιο προφίλ)	170 x 90 mm
Εύρος κοπής σε 90 ° (στρογγυλό προφίλ)	110 mm
Κατηγορία προστασίας	II
Μάζα	17 κιλά
Έτος της παραγωγής	2020
5 9G873 σημαίνει τόσο τον τύπο του μηχανήματος όσο και την περιγραφή του μηχανήματος	

Αεδομένα θορύβου και δονήσεων

Επίπεδο ηχητικής πίεσης	$L_{PA} = 92,5 \text{ dB (A) } K = 3 \text{ dB (A)}$
Επίπεδο ηχητικής ισχύος	$L_{WA} = 105,5 \text{ dB (A) } K = 3 \text{ dB (A)}$
Τιμή επιτάχυνσης	και $h < 2, 5 \text{ m/s}^2$

Πληροφορίες για το θόρυβο και τους κραδασμούς

Η στάθμη του θορύβου που εκπέμπεται από τη συσκευή είναι περιγραφεται από: το επίπεδο της εκπεμπόμενης ηχητικής πίεσης L_p και το επίπεδο της ακουστικής ισχύος L_w (όπου K είναι η μέτρηση αβεβαιότητα). Δόνση εκπέμπεται από τη συσκευή αυτή περιγράφεται από την αξία των κραδασμών επιτάχυνσης a_h (όπου K είναι η μέτρηση αβεβαιότητα).

Η στάθμη του εκπεμπόμενου ήχου πίεσης L_{pA} , ο ήχος δύναμη επίπεδο L_{wA} και η αξία των κραδασμών της επιτάχυνσης a_h δίνονται σε αυτό το εγχειρίδιο έχουν μετρηθεί σε σύμφωνα με EN 62841-1. Το δεδομένο επίπεδο δόνησης a_h μπορεί να χρησιμοποιηθεί για τη σύγκριση συσκευών και για την αρχική αξιολόγηση της έκθεσης σε κραδασμούς .

Το δεδομένο επίπεδο δόνησης είναι αντιπροσωπευτικό μόνο για τις βασικές εφαρμογές της συσκευής . Εάν η συσκευή έχει χρησιμοποιηθεί για άλλες εφαρμογές ή με άλλα εργασία εργαλεία , η δόνση επίπεδο μπορεί να αλλάξει. Η ανεπαρκής ή πολύ σπάνια συντήρηση της συσκευής θα επηρεάσει το υψηλότερο επίπεδο των κραδασμών . Οι προαναφερθείσες αιτίες μπορούν να προκαλέσουν αυξημένη έκθεση σε κραδασμούς καθ ' όλη τη διάρκεια της περιόδου εργασίας .

Για την ακρίβεια εκτίμηση δόνηση έκθεσης , να εξετάσει τις περιόδους όταν η συσκευή είναι ενεργοποιημένη μακριά ή όταν αυτό είναι ενεργοποιημένο στο, αλλά είναι δεν χρησιμοποιείται . Μετά από προσεκτική εκτίμηση των όλων των παραγόντων , η συνολική δόνηση της έκθεσης μπορεί να είναι πολύ χαμηλότερη .

Προκειμένου να προστατευθεί ο χρήστης από τις επιπτώσεις των δονήσεων , θα πρέπει να εισαχθούν πρόσθετα μέτρα ασφαλείας , όπως : κυκλική συντήρηση της συσκευής και των εργαλείων εργασίας , προστασία της θερμοκρασίας του δεξιού χεριού και σωστή οργάνωση της εργασίας .

ΠΡΟΣΤΑΣΙΑ ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝΤΟΣ



Ηλεκτρικές συσκευές δεν πρέπει να απορρίπτονται μαζί με τα οικιακά απορρίμματα. Θα πρέπει να παραδίδονται στο ειδικό τμήμα ανακύκλωσης. Τις πληροφορίες για το θέμα ανακύκλωσης μπορεί να σας τις παρέχει ο πωλητής του προϊόντος ή οι τοπικές αρχές. Ηλεκτρονικός και ηλεκτρικός εξοπλισμός, το χρονικό περιθώριο λειτουργίας του οποίου έληξε, περιέχει επικίνδυνες για το περιβάλλον ουσίες. Εξοπλισμός ο οποίος δεν έχει υποστεί ανακύκλωση αποτελεί ενδεχόμενο κίνδυνο για το περιβάλλον και την υγεία του ανθρώπου.

* Διατηρούμε το δικαίωμα εισαγωγής αλλαγών.

Η εταιρεία „Grupa Torrex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa, η οποία εδρεύει στη Βαρσοβία στη διεύθυνση: Pograniczna str. 2/4 (αποκαλούμενη εφεξής ως «Grupa Torrex»), προειδοποιεί ότι όλα τα πνευματικά δικαιώματα δημιουργού για το περιεχόμενο των παρούσων οδηγιών (αποκαλούμενων εφεξής οι «Οδηγίες») συμπεριλαμβανομένων των κειμένων, των φωτογραφιών, διαγραμμάτων, εικόνων και σχεδίων, καθώς και της στοιχειοθεσίας, ανήκουν αποκλειστικά στην εταιρεία Grupa Torrex

και προστατεύονται με το Νόμο περί δικαιώματος δημιουργού και συγγενών δικαιωμάτων από τις 4 Φεβρουαρίου του έτους 1994 (Ενημερωτικό δελτίο των νομοθετημάτων της Δημοκρατίας της Πολωνίας Αρ. 90 Αρθ. 631 με τις υπόμηνες μεταρροπές). Αντιγραφή, αναπαραγωγή, δημοσίευση, αλλαγή των στοιχείων των οδηγιών χωρίς την έγγραφη έγκριση της εταιρείας Gyrus Torax αυστηρά απαγορεύεται και μπορεί να οδηγήσει σε ένερση ποινικών και άλλων αξιώσεων.

ES

Traducción del manual original
CORTADOR PARA METAL
59G873

NOTA: ANTES DE USAR LA HERRAMIENTA ELÉCTRICA POR PRIMERA VEZ, LEA ESTE MANUAL DE INSTRUCCIONES Y GUÁRDELO PARA FUTURA REFERENCIA.

NORMAS DE SEGURIDAD DETALLADAS

Instrucciones de seguridad para máquinas de corte.

1. Advertencias de seguridad de la máquina de corte

- a) **Ubíquese usted y los espectadores alejados del plano de la rueda giratoria.** El protector ayuda a proteger al operador de fragmentos rotos de la rueda y el contacto accidental con la rueda.
- b) **Use solo ruedas de corte reforzadas unidas para su herramienta eléctrica.** El hecho de que se pueda conectar un accesorio a su herramienta eléctrica no garantiza un funcionamiento seguro.
- c) **La velocidad nominal del accesorio debe ser al menos igual a la velocidad máxima marcada en la herramienta eléctrica.** Los accesorios que funcionan más rápido que su velocidad nominal pueden romperse y volar.
- d) **Las ruedas deben usarse solo en aplicaciones recomendadas. Por ejemplo: no muela con el lado de una rueda de corte.** Las ruedas de corte abrasivas están destinadas al rectificado periférico, las fuerzas laterales aplicadas a estas ruedas pueden hacer que se rompan.
- e) **Utilice siempre bridas de rueda sin daños que tengan el diámetro correcto para la rueda seleccionada.** Las bridas de rueda adecuadas sostienen la rueda, reduciendo así la posibilidad de rotura de la rueda.
- f) **El diámetro exterior y el grosor de su accesorio deben estar dentro de la capacidad nominal de su herramienta eléctrica .** Los accesorios de tamaño incorrecto no pueden protegerse o controlarse adecuadamente.
- g) **El tamaño del eje de las ruedas y las bridas debe ajustarse correctamente al eje de la herramienta eléctrica.** Las ruedas y bridas con orificios en el eje que no tienen mucho hardware de montaje de la herramienta eléctrica se desequilibrarán, vibrarán en exceso y pueden causar pérdida de control.
- h) **No use ruedas dañadas. Antes de cada uso, inspeccione las ruedas en busca de astillas y grietas. Si la herramienta eléctrica o la rueda se caen, inspeccione en busca de daños o instale una rueda sin daños. Después de inspeccionar y la instalación de la rueda, la posición de sí mismo a n d personas circundantes fuera del plano de la rueda giratoria y ejecutar la herramienta eléctrica a la máxima velocidad sin carga durante un minuto.** Las ruedas dañadas normalmente se romperán durante este tiempo de prueba.
- i) **Use equipo de protección personal. Dependiendo de la aplicación, el uso de la cara protector , gafas de seguridad o gafas de seguridad. Según corresponda, use una máscara antipolvo, protectores auditivos, guantes y delantal de taller capaz de detener pequeños fragmentos de abrasivos o piezas de trabajo.** La protección ocular debe ser capaz de detener los desechos voladores generados por diversas operaciones. La máscara contra el polvo o el respirador deben ser capaces de filtrar partículas generadas por su operación. La exposición prolongada al ruido de alta intensidad puede causar pérdida auditiva.

- j) **Mantenga a los transeúntes a una distancia segura del área de trabajo. Cualquier persona que ingrese al trabajo debe usar equipo de protección personal.** Los fragmentos de la pieza de trabajo o de una rueda rota pueden salir volando y causar lesiones más allá del área de operación inmediata.
- k) **Coloque el cable alejado del accesorio giratorio.** Si pierde el control, el cable puede cortarse o engancharse y su mano o brazo pueden introducirse en la rueda giratoria.
- l) **Limpie regularmente las rejillas de ventilación de la herramienta eléctrica.** El ventilador del motor puede atraer el polvo dentro de la carcasa y la acumulación excesiva de metal en polvo puede causar riesgos eléctricos.
- m) **No opere la herramienta eléctrica cerca de materiales inflamables. No opere la herramienta eléctrica mientras está colocada sobre una superficie combustible como la madera.** Las chispas podrían encender estos materiales.
- n) **No utilice accesorios que requieran refrigerantes líquidos.** El uso de agua u otros refrigerantes líquidos puede provocar electrocución o descargas.

2. Contragolpe y advertencias relacionadas

El contragolpe es una reacción repentina a una rueda giratoria apretada o enganchada. Al pellicar o enganchar, la rueda de rotación se atasca rápidamente, lo que a su vez hace que la unidad de corte no controlada sea forzada hacia el operador;

Por ejemplo, si la pieza de trabajo engancha o pellicza una muela abrasiva, el borde de la muela que al entrar en el punto de pelliczo puede penetrar en la superficie del material haciendo que la muela se salga o se expulse. Las ruedas abrasivas también pueden romperse en estas condiciones.

El contragolpe es el resultado del mal uso de la herramienta eléctrica y / o los procedimientos o condiciones de operación incorrectas y puede evitarse tomando las precauciones adecuadas que se detallan a continuación.

Mantenga un control firme sobre la herramienta eléctrica y coloque su cuerpo y brazo para permitirle resistir las fuerzas de contragolpe. El operador puede controlar las fuerzas de retroceso hacia arriba, si se toman las precauciones adecuadas.

No coloque su cuerpo en línea con la rueda giratoria. Si se produce un contragolpe, impulsará la unidad de corte hacia arriba hacia el operador.

No fije una cadena de sierra , una hoja para tallar madera, una rueda de diamante segmentada con un espacio periférico mayor de 10 mm ni una hoja de sierra dentada. Tales cuchillas crean retrocesos frecuentes y pérdida de control.

No "atasque" la rueda ni aplique presión excesiva. No intente hacer una profundidad de corte excesiva. El sobreesfuerzo de la rueda aumenta la carga y la susceptibilidad a la torsión o atascamiento de la rueda en el corte y la posibilidad de retroceso o rotura de la rueda.

Cuando la rueda se trava o cuando se interrumpe un corte por cualquier motivo, apague la herramienta eléctrica y mantenga el corte hasta que quede inmóvil hasta que la rueda se detenga por completo. Nunca intente retirar la rueda del corte mientras la rueda está en movimiento; de lo contrario, podría producirse un contragolpe. Investigue y tome medidas correctivas para eliminar la causa del atascamiento de la rueda.

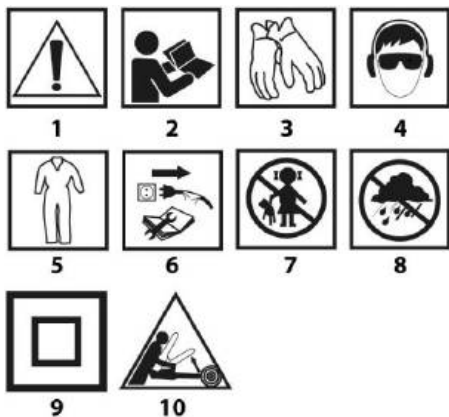
No reinicie la operación de corte en la pieza de trabajo. Deje que la rueda alcance la velocidad máxima y vuelva a ingresar cuidadosamente el corte. La rueda puede atascarse, subir o retroceder si la herramienta eléctrica se reinicia en la pieza de trabajo.

Apoye cualquier pieza de trabajo de gran tamaño para minimizar el riesgo de pelliczos y contragolpes. Las piezas de trabajo grandes tienden a ceder bajo su propio peso. El soporte debe colocarse debajo de la pieza de trabajo cerca de la línea de corte y cerca del borde de la pieza de trabajo a ambos lados de la rueda.

¡ADVERTENCIA! El dispositivo se utiliza para trabajos en interiores.

A pesar del uso de una estructura segura por diseño, el uso de medidas de protección y medidas de protección adicionales, siempre existe un riesgo residual de lesiones durante el trabajo.

EXPLICACIÓN DE LOS PICTOGRAMAS UTILIZADOS



1. ¡Atención! Tomar precauciones especiales
2. ADVERTENCIA Lea el manual de instrucciones
3. Use guantes protectores.
4. Use equipo de protección personal (gafas de seguridad, protectores auditivos, máscara antipolvo)
5. Usa ropa protectora
6. Desenchufe el cable de alimentación antes de reparar o reparar
7. Mantenga a los niños alejados de las herramientas.
8. Proteja el dispositivo contra la humedad.
9. Segunda clase de protección
10. Riesgo de retroceso.

ESTRUCTURA Y APLICACIÓN

Este cortador de metal está diseñado para cortar trozos de metal que se adecuen con su tamaño a la herramienta. El cortador debe utilizarse únicamente con los discos de corte adecuados para esta herramienta. Está prohibido usar cualquier tipo de discos de acero rápido, de carburos sinterizados y de diamante, etc. La herramienta se ha diseñado para trabajos leves en los talleres de servicio, así como para cualquier trabajo de aficionado (bricolaje). Cualquier intento de uso diferente a los mencionados en las instrucciones será tratado como un uso inadecuado. Se prohíbe el uso de la herramienta eléctrica discorde con su destino.

DESCRIPCIÓN DE LAS PÁGINAS GRÁFICAS

La lista de componentes se refiere a las piezas de la herramienta de la imagen presentada en la instrucción.

- 1st Protección lateral del disco de corte
2. Protección permanente
3. Disco de corte
4. Base
5. Torno
- 6th Protección móvil del disco de corte
7. Tapa del cepillo de carbón
8. Empuñadura de transporte
9. Interruptor de seguridad
10. Interruptor
11. Empuñadura
12. Manivela
- 13th Tuerca partida del tornillo del torno
14. Tornillo del torno
15. Mandíbula móvil
16. Mandíbula de resistencia
- 17th Tornillo de ajuste de la mandíbula de resistencia
18. Pivote del bloqueo del cabezal
19. Cabezal
20. Bloqueo del husillo
21. Tornillo de ajuste

* Puede haber diferencias entre la imagen y el producto.

ÚTILES Y ACCESORIOS

1. Llave de estrella doble – 1 ud.
2. Pivote del bloqueo – 1 ud.
3. Manivela – 1 ud.

PREPARACIÓN PARA TRABAJAR

Antes de cualquier trabajo con la herramienta debe desenchufar el cable de la toma de corriente.

PROTECCIÓN PARA EL TRANSPORTE / TRANSPORTE DEL CORTADOR

Para el transporte ajuste el cabezal en la posición baja final.

- Apriete el cabezal (19) con la empuñadura (11) y ajústelo con el pivote del bloqueo del cabezal (18) en la posición baja final (rys. A).
- Al levantar el cortador debe cogerlo por la empuñadura de transporte (8). No debe transportar el cortador cogiéndolo por la empuñadura (11).

TORNO

Antes de cortar, todo el material debe ajustarse sobre el torno.

La tuerca partida del tornillo del torno (13) permite un rápido desplazamiento del tornillo del torno (14) para ajustar la mandíbula móvil (15) al material sin la necesidad de mover la manivela (12).

- Abra la mitad superior de la tuerca partida del tornillo del torno (13) hacia arriba.
- Saque el tornillo del torno (14) a una distancia adecuada para poder ajustar el material entre las mandíbulas (15) y (16).
- Coloque el material entre las mandíbulas, ajuste el tornillo del torno (14) hasta que la superficie de la mandíbula móvil (15) apriete el material (imagen B).
- Cierre la mitad superior de la tuerca (13) hasta encajarlo con el tornillo del torno (14) y moviendo la manivela (12) apriete el material en las mandíbulas (imagen C).

TRABAJO / AJUSTES

Antes de empezar a ajustar el cortador debe asegurarse de que la herramienta esté desconectada de la red de alimentación. Para garantizar un uso seguro, preciso y eficaz del cortador, debe realizar todos los procedimientos de ajuste hasta final.

Después de terminar todos los ajustes y las configuraciones debe asegurarse de que haya recogido todas las llaves de ajuste. Compruebe que todos los elementos de conexión seas adecuadamente ajustados.

Al ajustar la herramienta asegúrese de que todos los elementos exteriores funcionen adecuadamente y cumplan todas las condiciones necesarias para su correcto funcionamiento. Cualquier pieza desgastada o dañada debe cambiarse por un técnico cualificado antes de volver a usar el cortador.

ADVERTENCIAS SOBRE EL CORTE

- Después de terminar los ajustes se recomienda realizar un corte de prueba para comprobar la correcta configuración y controlar las dimensiones.
- Después de poner en marcha el cortador debe esperar hasta que el disco de corte llegue a su velocidad de giro en vacío máxima, y posteriormente puede proceder a realizar el corte.
- Los trozos de material más largos deben protegerse para evitar su caída al suelo después de ser cortados (por ejemplo con un soporte).
- ¡Ajustar el corte debe guardar especial precaución!
- Espere hasta que el disco de corte pare y después elimine los trozos de material cortados.

PUESTA EN MARCHA / DESCONEXIÓN

La tensión en red debe coincidir con las indicaciones en la placa de características técnicas del cortador. El cortador se puede poner en marcha solamente una vez el material a cortar esté colocado en una distancia del disco de corte.

El cortador está equipado con el interruptor de seguridad (9) que evita una puesta en marcha incontrolada.

Puesta en marcha:

- Pulse el interruptor de seguridad (9).
- Pulse y sujete el interruptor (10) (imagen D).

Desconexión:

- Suelte el interruptor (10)

CONTROL Y AJUSTE DE LA PROFUNDIDAD DE CORTE

Es necesario comprobar la profundidad máxima de corte para asegurarse de que el disco corte bien el material. El cortador debe ajustarse de la forma que permita que el punto inferior del disco de corte penetre por lo menos 5 mm por debajo de la superficie superior de la base. Los ajustes son necesarios para garantizar el mejor aprovechamiento del disco de corte.

Con el tornillo de ajuste (21) se puede ajustar la altura de carrera del cabezal (19) hacia abajo.

- Baje el cabezal (19) hacia abajo y sujételo en la posición inferior apoyándolo en el tornillo de ajuste (21).
- Afloje la tuerca y si es necesario apriete o afloje el tornillo de ajuste (21) para que el disco de corte (3) se encuentre en una posición adecuada (5 mm por debajo de la superficie superior de la base (4), imagen E).
- Apriete la tuerca para asegurar el ajuste.

CORTE

El muelle del brazo del cortador permite una vuelta automática del cabezal a la posición superior, así que después de cortar no debe soltar la empuñadura, sino sujetándola levemente permitir que el cabezal vuelva a su posición superior final.

- Ajuste el material fuertemente en el torno (5).
- Ponga en marcha el cortador y espere hasta que el motor llegue a su velocidad de giro máxima.
- Apriete el cabezal (19) sobre la empuñadura (11) hacia abajo hasta que el disco de corte (3) toque el material cortado.
- Ejercitando presión continua sobre el cabezal ejecute el corte (imagen F).
- Al terminar el corte no debe disminuir la presión para evitar sobrecalentamiento del material cortado y para que no se creen cortes discontinuos.
- No debe permitir que el disco de corte tiemble o rebote porque puede empeorar la calidad del corte y provocar que el disco de rompa.

CORTES DE MATERIAL DE TAMAÑO SUPERIOR

Si fuera necesario ajustar el material del tamaño superior, existe la posibilidad de abrir la mandíbula de resistencia para aumentar la distancia entre las mandíbulas del torno.

- Coloque el cabezal (19) en la posición superior.
- Afloje el tornillo de ajuste de la mandíbula de resistencia (17).
- Coloque la mandíbula de resistencia (16) en los orificios que se encuentran más cerca del brazo del cabezal y ajuste la configuración apretando los tornillos de ajuste de la mandíbula de resistencia (17).

El número y la calidad de los cortes ejecutados con el disco pueden variar y depende de la velocidad de corte. El corte rápido puede provocar un desgaste prematuro del disco de corte, pero protege el material de sobrecalentamiento y garantiza que las superficies cortadas sean lisas.

AJUSTE DEL TORNILLO PARA CORTES ANGULARES

La mandíbula de resistencia (16) cumple también función de escuadra y después de ser ajustada permite cortar el material en

cualquier ángulo entre 90° y 45° tanto hacia la izquierda como hacia la derecha.

- Coloque el cabezal (19) en la posición superior.
- Afloje el tornillo de ajuste de la mandíbula de resistencia (17).
- Gire la mandíbula de resistencia (16) hasta conseguir el ángulo de corte deseado según la regla y apriete los tornillos de ajuste de la mandíbula de resistencia (17) (imagen G).
- Coloque el material en el torno y ejecute el corte. Aunque la regla de la mandíbula de resistencia sea suficientemente precisa para la mayoría de los trabajos, se recomienda comprobar los ajustes de ángulo de corte con una escuadra u otra herramienta para medir ángulos. Al ajustar el material en el torno, la mandíbula móvil (15) se coloca automáticamente paralelamente al material garantizando su firme sujeción.

USO Y MANTENIMIENTO

Antes de instalar, ajustar, reparar o usar la herramienta es necesario desenchufarla de la toma de corriente.

- Después de terminar el trabajo debe eliminar cualquier trozo de material y polvo de la base y de los alrededores del disco de corte y de su protección.
- El cortador debe limpiarse con un cepillo o con el chorro de aire comprimido.
- Para limpiar el cortador nunca utilice agua, ni detergentes químicos.
- Debe limpiar los orificios de ventilación del motor para evitar sobrecalentamiento del motor del cortador.
- Siempre almacene el cortador en un lugar seco y fuera del alcance de los niños.
- El cambio de cable eléctrico y otras reparaciones se deben realizar únicamente en un punto de servicio técnico autorizado.
- Debe comprobar con regularidad de que todos los tornillos estén bien ajustados, ya que durante el trabajo pueden aflojarse.

CAMBIO DE DISCO DE CORTE

- Coloque el cabezal (19) en la posición superior.
- Mueva la protección móvil del disco de corte (6) a su posición superior.
- Afloje las tuercas y retire la protección lateral del disco de corte (1) hacia atrás (imagen H).
- Apriete el bloqueo del husillo (20) para que su pivote pase por el orificio en la protección móvil del disco de corte (6) y gire el disco de corte (3) hasta bloquearlo.
- Con la llave de estrella (incluida en el juego) afloje el tornillo de ajuste del disco de corte (3) girándolo en dirección contraria a agujas de reloj (imagen I).
- Retire el tornillo de ajuste del disco de corte, la arandela, el cuello exterior y retire con cuidado el disco de corte (3).
- Antes de colocar un disco de corte nuevo, limpie bien los cuellos.
- Coloque el nuevo disco de corte y apriete el tornillo de ajuste del disco de corte presionando al mismo tiempo el bloqueo del husillo (20).
- Suelte el bloqueo del husillo (20).
- Coloque la protección lateral del disco de corte (1) y apriete las tuercas.
- Mueva el cabezal (19) con la empuñadura (11) hacia abajo para que la protección lateral del disco de corte (6) se quede desbloqueada.
- Compruebe que la protección móvil del disco de corte (6) funcione correctamente.

Utilice únicamente los discos de corte reforzados y recomendados. El tornillo de ajuste del disco de corte debe apretarse suficientemente para que el disco de corte este bien ajustado y no gire. Si aprieta el tornillo de ajuste del disco de corte con demasiada fuerza, puede dañar la muela.

CAMBIO DE CEPILLOS DE CARBÓN

Cuando los cepillos de carbón del motor estén desgastados (es decir cuando su longitud sea menor de 5mm), quemados o rotos,

deben ser reemplazados inmediatamente. Siempre se cambia los dos cepillos a la vez.

- Retire las tapas de los cepillos de carbón (7).
- Retire los cepillos desgastados.
- Elimine el polvo, si es necesario, con un chorro de aire comprimido.
- Coloque cepillos de carbón nuevos. Los cepillos deben colocarse fácilmente en el portacepillos.
- Coloque las tapas de cepillos de carbón (7).

Después de cambiar los cepillos de carbón debe poner el cortador en marcha en vacío y esperar unos 2-3 minutos hasta que los cepillos se ajusten al conmutador del motor. El cambio de cepillos de carbón debe realizarse únicamente por personas cualificadas que utilicen piezas originales. Cualquier avería debe subsanarse en un punto de servicio técnico autorizado por el fabricante.

PARÁMETROS TÉCNICOS

Metal de corte máquina 59G873	
Parámetro	Valor
Tensión de alimentación	230V ~
Frecuencia de potencia	50 Hz
Potencia nominal	26 00W
Velocidad de rotación de la cuchilla (sin carga)	3800 min ⁻¹
Visa ángulo de ajuste	0 ÷ 45 °
Diámetro exterior del disco	355 mm
Diámetro interno del disco	25 , 4 mm
Detrás de la línea de corte a 90 ° (ángulo)	120 x 120 mm
Rango de corte a 90 ° (perfil cuadrado)	110 x 110 mm
Rango de corte a 90 ° (perfil rectangular)	170 x 90 mm
Rango de corte a 90 ° (perfil redondo)	110 mm
Clase de protección	II
Masa	17 kg
Año de producción	2020
5 9G873 medios tanto máquina tipo y máquina Descripción	

DATOS DE RUIDO Y VIBRACIÓN

Nivel de presión de sonido	L _{PA} = 92,5 dB (A) K = 3 dB (A)
Nivel de potencia de sonido	L _{WA} = 105,5 dB (A) K = 3 dB (A)
Valor de aceleración	y _h < 2, 5 m / s ²

Información sobre ruido y vibraciones.

El nivel de ruido emitido por el dispositivo se describe por: el nivel de presión sonora emitida L_{pA} y el nivel de potencia acústica L_{WA} (donde K es la incertidumbre de medición). La vibración emitida por el dispositivo se describe por el valor de la aceleración de la vibración a_h (donde K es la incertidumbre de medición). El nivel de presión sonora emitida L_{pA} , el nivel de potencia acústica L_{WA} y el valor de la aceleración de la vibración a_h dada en este manual se midieron de acuerdo con la norma EN 62841-1. El nivel de vibración dado a_h se puede usar para comparar dispositivos y evaluar inicialmente la exposición a la vibración . El nivel de vibración dado es representativo solo para las aplicaciones básicas del dispositivo . Si el dispositivo se usa para otras aplicaciones o con otras herramientas de trabajo , el nivel de vibración puede cambiar . Insuficiente o demasiado poco frecuente mantenimiento del dispositivo se afectar el mayor nivel de vibración . Los antes mencionados causas pueden causar aumento de la vibración de la exposición durante la totalidad de trabajo período.

Para precisión estimar la vibración de la exposición , considerar los periodos cuando el dispositivo se volvió apagado o cuando se está convirtiéndolo en pero se no utiliza . Después de una cuidadosa estimación de todos los factores , la exposición total a la vibración puede ser mucho menor . Con el fin de proteger al usuario contra los efectos de las vibraciones , adicionales de seguridad medidas deben ser introducidos , tales como: ciclo de mantenimiento de los

dispositivos y de trabajo herramientas , la protección del derecho de mano de temperatura y la adecuada organización del trabajo .

PROTECCIÓN MEDIOAMBIENTAL



Los dispositivos eléctricos no se deben desechar junto con los residuos tradicionales, sino ser llevados para su reutilización a las plantas de reciclaje especializadas. Podrá recibir información necesaria del vendedor del producto o de la administración local. Equipo eléctrico y electrónico desgastado contiene sustancias no neutras para el medio ambiente. Los equipos que no se sometan al reciclaje suponen posible riesgo para el medio ambiente y para las personas.

* Se reserva el derecho de introducir cambios.

Grupa Topex Sociedad con responsabilidad limitada* Sociedad comanditaria con sede en Varsovia, c/ Pograniczna 2/4 (a continuación: "Grupa Topex") informa que todos los derechos de autor para el contenido de las presentes instrucciones (a continuación: "Instrucciones"), entre otros, para su texto, fotografías incluidas, esquemas, imágenes, así como su estructura son propiedad exclusiva de Grupa Topex y está sujeto a la protección legal de acuerdo con la ley del 4 de febrero de 1994 sobre el derecho de autor y leyes similares (B.O. 2006 N°90 Posición 631 con enmiendas posteriores). Se prohíbe copiar, tratar, publicar o modificar con fines comerciales de la totalidad o de partes de las Instrucciones sin el permiso expreso de Grupa Topex por escrito. El no cumplimiento de esta prohibición puede acarrear la responsabilidad civil y penal.



Traduzione delle istruzioni originali
TRONCATRICE PER METALLO
59G873

NOTA: PRIMA DI UTILIZZARE L'ATTREZZO ELETTRICO PER LA PRIMA VOLTA, LEGGERE QUESTO MANUALE DI ISTRUZIONI E TENERLO PER FUTURO RIFERIMENTO.

NORME DI SICUREZZA DETTAGLIATE

Istruzioni di sicurezza per macchine da taglio

1. **Avvertenze di sicurezza della macchina da taglio**
- a) **Posizionare te stesso e gli astanti lontano dal piano della ruota rotante.** La protezione aiuta a proteggere l'operatore dai frammenti delle ruote rotte e dal contatto accidentale con la ruota.
- b) **Utilizzare solo mole da taglio rinforzate legate per il proprio elettrotensile.** Solo perché un accessorio può essere attaccato al tuo elettrotensile, non garantisce un funzionamento sicuro.
- c) **La velocità nominale dell'accessorio deve essere almeno pari alla velocità massima indicata sull'utensile elettrico.** Gli accessori che funzionano più velocemente della loro velocità nominale possono rompersi e volare a pezzi.
- d) **Le ruote devono essere utilizzate solo per le applicazioni consigliate.** Ad esempio: non macinare con il lato di una mola da taglio. Le mole abrasive da taglio sono destinate alla rettifica periferica, le forze laterali applicate a queste ruote possono farle frantumare.
- e) **Utilizzare sempre flange non danneggiate del diametro corretto per la ruota selezionata.** Flange ruota adeguate supportano la ruota riducendo così la possibilità di rottura della ruota.
- f) **Il diametro esterno e lo spessore dell'accessorio devono rientrare nella capacità nominale dell'utensile elettrico .** Gli accessori di dimensioni errate non possono essere adeguatamente protetti o controllati.

- g) **Le dimensioni del pergolato di ruote e flange devono adattarsi correttamente al mandrino dell'attrezzo elettrico.** Le ruote e le flange con fori per i perni che non occupano molto l'hardware di montaggio dell'utensile elettrico si squilibrano, vibrano eccessivamente e possono causare perdita di controllo.
- h) **Non utilizzare ruote danneggiate.** Prima di ogni utilizzo, ispezionare le ruote per verificare la presenza di scheggiature e crepe. Se l'utensile elettrico o la ruota cadono, ispezionare per verificare la presenza di danni o installare una ruota non danneggiata. Dopo l'ispezione e l'installazione della ruota, posizionati a n d astanti allontanamento dal piano della ruota rotante ed eseguire lo strumento potenza a regime massimo per un minuto. Le ruote danneggiate si romperanno normalmente durante questo tempo di prova.
- i) **Indossare dispositivi di protezione individuale.** A seconda dell'applicazione, l'uso faccia scudo , occhiali di sicurezza o occhiali di sicurezza. Se del caso, indossare maschera antipolvere, protezioni acustiche, guanti e grembiule da negozio in grado di bloccare piccoli frammenti di abrasivo o pezzo. La protezione degli occhi deve essere in grado di fermare i detriti volanti generati da varie operazioni. La maschera antipolvere o il respiratore devono essere in grado di filtrare le particelle generate dall'operazione. L'esposizione prolungata al rumore ad alta intensità può causare disturbi dell'udito.
- j) **Tenere gli astanti a una distanza di sicurezza dall'area di lavoro.** Chiunque entri nel lavoro deve indossare dispositivi di protezione individuale. Frammenti di pezzo o di una ruota rotta possono volare via e causare lesioni oltre l'area di intervento immediata.
- k) **Posizionare il cavo lontano dall'accessorio rotante.** Se si perde il controllo, il cavo potrebbe essere tagliato o impigliato e la mano o il braccio potrebbero essere tirati nella ruota che gira.
- l) **Pulire regolarmente le prese d'aria dell'utensile elettrico.** La ventola del motore può aspirare la polvere all'interno dell'alloggiamento e un eccessivo accumulo di metallo in polvere può causare rischi elettrici.
- m) **Non utilizzare l'elettroutensile vicino a materiali infiammabili.** Non utilizzare l'elettroutensile quando è posizionato su una superficie combustibile come il legno. Le scintille potrebbero incendiare questi materiali.
- n) **Non utilizzare accessori che richiedono liquidi di raffreddamento.** L'uso di acqua o altri liquidi refrigeranti può provocare folgorazione o shock.

2. Kickback e relativi avvisi

Il contraccolpo è una reazione improvvisa a una ruota rotante pizzicata o strappata. Il pizzicamento o lo strappo provocano un rapido arresto della ruota di rotazione che a sua volta provoca la forzatura del gruppo di taglio incontrollato verso l'operatore; Ad esempio, se una ruota abrasiva viene afferrata o pizzicata dal pezzo in lavorazione, il bordo della ruota che, entrando nel punto di presa, può entrare nella superficie del materiale causando la fuoriuscita o il calcio della ruota. Anche le mole abrasive possono rompersi in queste condizioni.

Il contraccolpo è il risultato di un uso improprio dell'utensile elettrico e / o di procedure o condizioni operative errate e può essere evitato prendendo le precauzioni appropriate come indicato di seguito.

Mantenere una presa salda sull'utensile elettrico e posizionare il corpo e il braccio per consentire di resistere alle forze di contraccolpo. L'operatore può controllare le forze di contraccolpo verso l'alto, se vengono prese le dovute precauzioni.

Non posizionare il corpo in linea con la ruota rotante. In caso di contraccolpo, spingerà il gruppo di taglio verso l'alto verso l'operatore.

Non collegare una catena per sega , una lama per intaglio del legno, una mola diamantata segmentata con uno spazio periferico maggiore di 10 mm o una lama per sega dentata. Tali lame creano frequenti contraccolpi e perdita di controllo.

Non "bloccare" la ruota o applicare una pressione eccessiva. Non tentare di eseguire una profondità di taglio eccessiva. Il sovraccarico della ruota aumenta il carico e la suscettibilità alla torsione o all'attacco della ruota nel taglio e la possibilità di contraccolpi o rotture della ruota.

Quando la ruota è vincolante o quando si interrompe un taglio per qualsiasi motivo, spegnere l'utensile elettrico e tenere premuto il taglio fino a quando non si ferma completamente la ruota. Non tentare mai di rimuovere la ruota dal taglio mentre la ruota è in movimento,

altrimenti potrebbe verificarsi un contraccolpo. Indagare e adottare misure correttive per eliminare la causa del legame con la ruota.

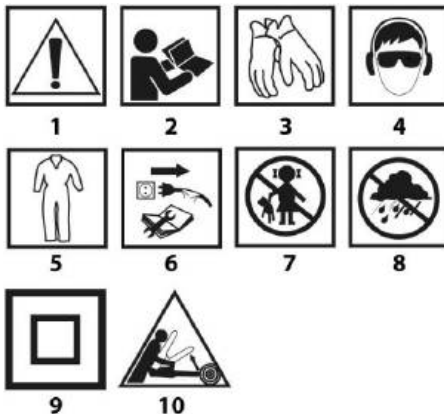
Non riavviare l'operazione di taglio nel pezzo. Lascia che la ruota raggiunga la massima velocità e rientri con attenzione nel taglio. Se l'utensile elettrico viene riavviato nel pezzo in lavorazione, la ruota può legarsi, sollevarsi o contraccolpi.

Supportare qualsiasi pezzo di grandi dimensioni per ridurre al minimo il rischio di schiacciamento e contraccolpo della ruota. I pezzi di grandi dimensioni tendono a piegarsi sotto il loro stesso peso. Il supporto deve essere posizionato sotto il pezzo vicino alla linea di taglio e vicino al bordo del pezzo su entrambi i lati della ruota.

AVVERTIMENTO! Il dispositivo viene utilizzato per lavori interni.

Nonostante l'uso di una struttura sicura di progettazione, l'uso di misure di protezione e misure di protezione aggiuntive, c'è sempre un rischio residuo di lesioni durante il lavoro.

SPIEGAZIONE DEI PITTOGRAMMI USATI



1. Attenzione! Prendi precauzioni speciali
2. ATTENZIONE Leggere il manuale di istruzioni
3. Indossare guanti protettivi
4. Utilizzare dispositivi di protezione individuale (occhiali di sicurezza, protezioni per le orecchie, maschera antipolvere)
5. Usare indumenti protettivi
6. Scollegare il cavo di alimentazione prima di eseguire interventi di manutenzione o riparazione
7. Tenere lontano i bambini dagli strumenti
8. Proteggere il dispositivo dall'umidità
9. Seconda classe di protezione
10. Rischio di rinculo.

CARATTERISTICHE E APPLICAZIONI

La troncatrice per metallo è destinata al taglio di pezzi di metallo di dimensioni adatte all'elettroutensile. La troncatrice deve essere utilizzata unicamente con mole da taglio adatte per questo tipo di dispositivi. È vietato utilizzare lame in acciaio rapido, al carburo di tungsteno, al diamante, ecc. L'elettroutensile è stato progettato per lavori leggeri in officine di servizio e per lavori nell'ambito dell'attività amatoriale (hobbistica). Tentativi di utilizzo della troncatrice a scopi diversi da quelli indicati verranno considerati come utilizzo improprio.

È vietato utilizzare l'elettroutensile in modo non conforme alla sua destinazione d'uso.

DESCRIZIONE DELLE PAGINE DEI DISEGNI

La numerazione che segue si riferisce agli elementi dell'elettroutensile presentati nelle pagine dei disegni del presente manuale.

1. Protezione laterale della mola da taglio

2. Protezione fissa
3. Mola da taglio
4. Base
5. Morsa
6. Protezione mobile della mola da taglio
7. Coperchio delle spazzole in grafite
8. Impugnatura di trasporto
9. Interruttore di sicurezza
10. Interruttore
11. Impugnatura
12. Manovella
13. Sbloccaggio rapido della vite della morsa
14. Vite della morsa
15. Ganascia mobile
16. Ganascia fissa
17. Viti di fissaggio della ganascia fissa
18. Perno di blocco della testata
19. Testata
20. Blocco dell'alberino
21. Vite di regolazione

* Possono presentarsi differenze tra il disegno e il prodotto.

EQUIPAGGIAMENTO E ACCESSORI

- | | |
|-----------------------------|-----------|
| 1. Chiave poligonale doppia | – 1 pezzo |
| 2. Perno di blocco | – 1 pezzo |
| 3. Manovella | – 1 pezzo |

PREPARAZIONE AL FUNZIONAMENTO

Prima di ogni operazione sull'elettrotensile bisogna estrarre la spina del cavo di alimentazione dalla presa di rete.

PROTEZIONE PER IL TRASPORTO / SPOSTAMENTO DELLA TRONCATRICE

Per il trasporto assicurare la testata nella sua posizione estrema inferiore.

- Premere la testata (19) mediante l'impugnatura (11) e assicurarla con il perno di blocco della testata (18) nella posizione estrema inferiore (dis. A).
- Per sollevare la troncatrice bisogna afferrarla per l'impugnatura di trasporto (8). È vietato trasportare la troncatrice afferrandola per l'impugnatura (11).

MORSA

Prima del taglio ogni materiale deve essere saldamente fissato nella morsa.

Lo sbloccaggio rapido della vite della morsa (13) permette di spostare rapidamente la vite della morsa (14) per accostare la ganascia mobile (15) al materiale senza dover girare la manovella (12).

- Sollevare lo sbloccaggio rapido della vite della morsa (13).
- Far scorrere la vite della morsa (14) quanto necessario per poter fissare il materiale tra le superfici delle ganasce (15) e (16).
- Inserire il materiale tra le ganasce, far scorrere la vite della morsa (14) finché la superficie della ganascia mobile (15) tocca il materiale (dis. B).
- Abbassare lo sbloccaggio rapido della vite della morsa (13) fino ad agganciare la vite della morsa (14) e ruotando la manovella (12) serrare il materiale tra le ganasce (dis. C).

FUNZIONAMENTO / REGOLAZIONI

Prima di intraprendere qualsiasi operazione di regolazione della troncatrice bisogna assicurarsi che sia stata scollegata dalla rete di alimentazione. Per garantire un funzionamento preciso, efficiente e in piena sicurezza della troncatrice, tutte le operazioni di regolazione devono essere integralmente eseguite.

Al termine delle operazioni di regolazione bisogna assicurarsi che tutte le chiavi di regolazione siano stati rimosse dall'elettrotensile. Controllare che tutti gli elementi di collegamento siano stati opportunamente fissati.

Eseguendo le operazioni di regolazione, controllare che tutti gli elementi esterni funzionino correttamente e siano in buono stato. Ogni parte consumata o danneggiata deve essere sostituita da personale qualificato prima di iniziare ad utilizzare la troncatrice.

AVVERTENZE RIGUARDANTI IL TAGLIO

- Al termine di ogni regolazione si consiglia di eseguire un taglio di prova, per controllare la correttezza della regolazione eseguita e per controllare le dimensioni.
- Dopo l'accensione della troncatrice bisogna attendere che la mola da taglio raggiunga la massima velocità a vuoto, e solo dopo è possibile iniziare il taglio.
- Elementi lunghi di materiale vanno protetti dalla caduta al termine del taglio (ad esempio con un sostegno a rullo).
- All'inizio del taglio bisogna fare particolarmente attenzione!
- Attendere che la mola da taglio si arresti, e solo dopo togliere i pezzi di materiali tagliati.

ACCENSIONE / SPEGNIMENTO

- La tensione di rete deve corrispondere alla tensione indicata sulla targhetta nominale della troncatrice.
- La troncatrice può essere accesa solo quando il materiale da tagliare non è a contatto con la mola da taglio. La troncatrice per metallo è fornita di interruttore di sicurezza (9), che protegge da avviamenti accidentali o indesiderati.

Accensione

- Premere il pulsante dell'interruttore di sicurezza (9).
- Premere e mantenere premuto il pulsante dell'interruttore (10) (dis. D).

Spegnimento

- Rilasciare il pulsante dell'interruttore (10).

CONTROLLO E REGOLAZIONE DELLA PROFONDITÀ DI TAGLIO

È necessario controllare la regolazione della profondità massima di taglio per assicurarsi che la mola da taglio tagli completamente il materiale. La troncatrice deve essere regolata in maniera tale che il punto più basso della mola da taglio scenda almeno 5 mm sotto la superficie superiore della base. La regolazione è necessaria per compensare l'usura della mola da taglio

Mediante la vite di regolazione (21) è possibile regolare la corsa della testata (19) verso il basso.

- Abbassare la testata (19) e tenerla nella posizione inferiore, appoggiata alla testa della vite di regolazione (21).
- Allentare il controdado e se necessario svitare o avvitare la vite di regolazione (21) in modo che la mola da taglio (3) si trovi nella posizione corretta (5 mm sotto la superficie superiore della base (4) (dis. E).
- Serrare il controdado per assicurare la regolazione effettuata.

TAGLIO

La molla di ritorno del braccio della troncatrice riporta automaticamente la testata nella posizione superiore, per questo al termine del taglio è vietato rilasciare l'impugnatura, ma bisogna accompagnare delicatamente il ritorno della testata fino alla posizione estrema superiore.

- Fissare saldamente il materiale nella morsa (5).
- Accendere la troncatrice e attendere che il motore raggiunga la massima velocità.
- Abbassare la testata (19) utilizzando l'impugnatura (11) fino al leggero contatto della mola da taglio (3) con il materiale da tagliare.
- Eseguire il taglio esercitando una moderata pressione sulla testata (dis. F).

Al termine del taglio non bisogna ridurre la pressione, in quanto ciò può provocare il surriscaldamento del materiale da tagliare e l'insorgenza di bordi irregolari.

È vietato permettere vibrazioni o contraccolpi della mola da taglio, in quanto peggiora la qualità del taglio e può provocare la spaccatura della mola da taglio.

TAGLIO DI MATERIALE DI GRANDI DIMENSIONI

Nei caso sia necessario fissare un materiale di grandi dimensioni è possibile allontanare la ganascia fissa per aumentare lo spazio tra le ganascie della morsa.

- Posizionare la testata (19) nella posizione superiore.
- Svitare la vite di fissaggio della ganascia fissa (17).
- Spostare la ganascia fissa (16) nei fori più vicini al braccio della testata e fissarla serrando la vite di fissaggio della ganascia fissa (17).

Il numero di tagli che è possibile eseguire con una mola da taglio e la loro qualità possono variare a seconda della velocità di taglio. Un taglio più rapido può provocare un'usura anticipata della mola da taglio, ma protegge il materiale dal surriscaldamento e assicura superfici di taglio più lisce.

REGOLAZIONE DELLA MORSA PER IL TAGLIO AD ANGOLO

La ganascia fissa (16) svolge anche il ruolo di goniometro regolabile e una volta regolato permette di tagliare il materiale con un angolo desiderato, nell'ambito da 45° a destra fino a 45° a sinistra della posizione perpendicolare.

- Posizionare la testata (19) nella posizione superiore.
- Allentare la vite di fissaggio della ganascia fissa (17).
- Ruotare la ganascia fissa (16) fino all'angolo desiderato, secondo la scala graduata, e assicurarla serrando nuovamente la vite di fissaggio della ganascia fissa (17) (dis. G).

• Fissare il materiale nella morsa ed eseguire il taglio. Nonostante la scala graduata della ganascia fissa sia abbastanza precisa per la maggior parte dei lavori da eseguire, si consiglia tuttavia di controllare l'angolo di taglio impostato mediante un goniometro o un altro strumento per la misura degli angoli. Durante il fissaggio del materiale la ganascia mobile (15) si regola automaticamente parallela al materiale fissato, garantendo un suo fissaggio sicuro.

SERVIZIO E MANUTENZIONE

Prima di intraprendere qualsiasi attività legata all'installazione, la regolazione, la riparazione o il servizio, bisogna estrarre la spina del cavo di alimentazione dalla presa di rete.

- Al termine del lavoro asportare accuratamente tutti i pezzi di materiale e la polvere dalla base e dalla zona attorno alla mola di taglio e alla sua protezione.
- Si consiglia di pulire la troncatrice con una spazzola o con un getto di aria compressa.
- Per la pulizia della troncatrice è vietato utilizzare acqua o altri liquidi chimici.
- Pulire regolarmente le aperture di ventilazione, per evitare il surriscaldamento del motore della troncatrice.
- La troncatrice va conservata in un luogo asciutto, fuori dalla portata dei bambini.
- La sostituzione del cavo di alimentazione o altre riparazioni devono essere affidate esclusivamente a un centro di assistenza tecnica autorizzato.

Bisogna controllare periodicamente il serraggio delle viti di fissaggio. Durante il funzionamento con il tempo possono allentarsi.

SOSTITUZIONE DELLA MOLA DI TAGLIO

- Posizionare la testata (19) nella posizione superiore.
- Fare scorrere la protezione mobile della mola da taglio (6) nella sua posizione superiore.
- Allentare il dado e spostare all'indietro la protezione laterale della mola da taglio (1) (dis. H).
- Premere il blocco dell'alberino (20) in modo da inserire il perno nel foro della protezione mobile della mola da taglio (6) e ruotare la mola da taglio (3) fino al momento in cui si blocca.

- Con la chiave poligonale (fornita) svitare la vite di fissaggio della mola da taglio (3) ruotandola in senso antiorario (dis. I).
- Estrarre la vite di fissaggio della mola da taglio, la rondella e la flangia esterna, e operando con prudenza estrarre la mola da taglio (3).
- Prima di montare la nuova mola da taglio pulire con cura la flangia.
- Inserire la nuova mola da taglio e serrare la vite di fissaggio della mola da taglio tenendo premuto il blocco dell'alberino (20).
- Rilasciare il blocco dell'alberino (20).
- Rimontare la protezione laterale della mola da taglio (1) e serrare il dado.
- Abbassare la testata (19) mediante l'impugnatura (11) in modo da sbloccare la protezione mobile della mola da taglio (6).
- Controllare il corretto funzionamento della protezione mobile della mola da taglio (6).

Utilizzare solo mole da taglio consigliate, appositamente rinforzate. La vite di fissaggio della mola da taglio deve essere serrata quanto basta per tenere premuta la mola da taglio, impedendole di ruotare. Un serraggio eccessivo della vite di fissaggio della mola da taglio può danneggiare la mola da taglio.

SOSTITUZIONE DELLE SPAZZOLE IN GRAFITE

Le spazzole in grafite del motore consumate (più corte di 5 mm), bruciate o spaccate vanno immediatamente sostituite. Entrambe le spazzole vanno sostituite allo stesso tempo.

- Svitare il coperchio delle spazzole (7).
- Estrarre le spazzole consumate.
- Rimuovere l'eventuale polvere di grafite, per mezzo di aria compressa.
- Inserire le nuove spazzole. Le spazzole devono entrare comodamente nel fermaspazzole.
- Rimontare il coperchio delle spazzole (7).

Dopo la sostituzione delle spazzole bisogna avviare la troncatrice a vuoto per circa 2-3 minuti, affinché le spazzole si adattino al commutatore del motore. La sostituzione delle spazzole in grafite deve essere affidata esclusivamente a personale qualificato, utilizzando ricambi originali.

Ogni tipo di difetto deve essere eliminato da un punto autorizzato di assistenza tecnica del produttore.

PARAMETRI TECNICI

Metallo taglio macchina 59G873	
Parametro	Valore
Tensione di alimentazione	230 V ~
Frequenza di alimentazione	50 Hz
nominale potenza	26 00W
Velocità di rotazione della lama (senza carico)	3800 min ⁻¹
Regolazione dell'angolo di morsa	0 ± 45 °
Diametro esterno del disco	355 mm
Diametro interno del disco	25 , 4 mm
Dietro la linea di taglio a 90 ° (angolo)	120 x 120 mm
Taglio gamma a (90 ° piazzare profilo)	110 x 110 mm
Taglio gamma a (90 ° rettangolare profilo)	170 x 90 mm
Taglio gamma a (90 ° turno profilo)	110 mm
Classe di protezione	II
Massa	17 kg
Anno di produzione	2020
5 9G873 mezzi sia macchina tipo di macchina descrizione	

DATI DI RUMORE E VIBRAZIONE

Livello di pressione sonora	L _{PA} = 92,5 dB (A) K = 3 dB (A)
Livello di potenza sonora	L _{WA} = 105,5 dB (A) K = 3 dB (A)
Valore di accelerazione	e _n < 2,5 m / s ²

Informazioni su rumore e vibrazioni

Il livello di rumore emesso dal dispositivo è descritto da: il livello di pressione sonora emessa L_{pA} e il livello di potenza acustica L_{WA} (dove K è l'incertezza di misura). Le vibrazioni emesse dal dispositivo sono descritte dal valore dell'accelerazione delle vibrazioni a_h (dove K è l'incertezza di misura).

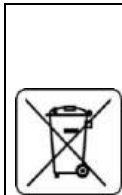
Il livello di emissione sonora pressione L_{pA} , il suono potenza livello L_{WA} e il valore di vibrazioni dell'accelerazione a_h determinato in questo manuale sono stati misurati in conformità con EN 62841-1. Il dato livello di vibrazione a_h può essere utilizzato per confrontare i dispositivi e per valutare inizialmente l'esposizione alle vibrazioni.

Il livello di vibrazione indicato è rappresentativo solo per le applicazioni di base del dispositivo. Se il dispositivo viene utilizzato per altre applicazioni o con altri strumenti di lavoro, il livello di vibrazione potrebbe cambiare. Insufficiente o troppo rare manutenzione del dispositivo si influenzerà il maggiore livello di vibrazioni. Le cause sopra menzionate possono causare una maggiore esposizione alle vibrazioni durante l'intero periodo di lavoro.

Per precisione stimare vibrazioni esposizione, considerare i periodi quando il dispositivo viene girate spento o quando esso è acceso acceso ma è non utilizzato. Dopo un'attenta stima di tutti i fattori, l'esposizione totale alle vibrazioni potrebbe essere molto più bassa.

Al fine di proteggere l'utente contro gli effetti delle vibrazioni, addizionali di sicurezza misure dovrebbero essere introdotte, come ad esempio: ciclica manutenzione dei dispositivi e di lavoro strumenti, la protezione della giusta mano di temperatura e una corretta organizzazione del lavoro.

PROTEZIONE DELL'AMBIENTE



Le apparecchiature elettriche ed elettroniche non devono essere smaltite con i rifiuti domestici, ma consegnate a centri autorizzati per il loro smaltimento. Informazioni su come smaltire il prodotto possono essere reperite presso il rivenditore dell'utensile o le autorità locali. I rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche contengono sostanze inquinanti. Le apparecchiature non riciclate costituiscono un rischio potenziale per l'ambiente e per la salute umana.

* Ci si riserva il diritto di effettuare modifiche.

La „Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa con sede a Varsavia, ul. Pograniczna 2/4 (detta di seguito: „Grupa Topex”) informa che tutti i diritti d'autore sul contenuto del presente manuale (detto di seguito: „Manuale”), che riguardano, tra l'altro, il testo, le fotografie, gli schemi e i disegni contenuti e anche la sua composizione, appartengono esclusivamente alla Grupa Topex sono protetti giuridicamente secondo la legge del 4 febbraio 1994, sul diritto d'autore e diritti connessi (Gazz. Uff. polacca del 2006 n. 90 posizione 631 con successive modifiche). La copia, l'elaborazione, la pubblicazione, la modifica a scopo commerciale, sia dell'intero Manuale che di singoli suoi elementi, senza il consenso scritto della Grupa Topex, sono severamente vietate e comportano responsabilità civile e penale.

VERTALING VAN DE ORIGINELE INSTRUCTIES

NL

DRAAGBARE SNIJZAAG 59G873

OPMERKING: LEES DEZE HANDLEIDING VOORDAT U DE STROOMTOEZE VOOR DE EERSTE KEER GEBRUIKT EN BEWAAR DEZE VOOR TOEKOMSTIGE REFERENTIE.

GEDETAILLEERDE VEILIGHEIDSVORSCHRIFTEN

Veiligheidsinstructies voor doorslijpmachines

1. Schakel de veiligheidswaarschuwingen voor de machine uit

- Positioneer uzelf en omstanders uit de buurt van het vlak van het roterende wiel.** De beschermkap helpt de machinist te beschermen tegen gebroken wielfragmenten en onbedoeld contact met het wiel.
- Gebruik alleen verlijmd versterkte doorslijpschijven voor uw elektrisch gereedschap.** Alleen omdat een accessoire op uw elektrisch gereedschap kan worden bevestigd, garandeert het geen veilige werking.
- De nominale snelheid van het accessoire moet ten minste gelijk zijn aan de maximale snelheid die op het elektrische gereedschap is aangegeven.** Accessoires die sneller lopen dan hun nominale snelheid, kunnen breken en uit elkaar vliegen.
- Wielen mogen alleen worden gebruikt voor aanbevolen toepassingen. Bijvoorbeeld: slijp niet met de zijkant van een doorslijpschijf.** Slijpschijven zijn bedoeld voor slijpen aan de omtrek, zijwaartse krachten op deze wielen kunnen ervoor zorgen dat ze breken.
- Gebruik altijd onbeschadigde wielenzinnen met de juiste diameter voor het door u geselecteerde wiel.** Goede wielenzinnen ondersteunen het wiel, waardoor de kans op wielbreuk wordt verkleind.
- De buitendiameter en de dikte van uw accessoire moeten binnen de capaciteit van uw elektrisch gereedschap vallen.** Accessoires met een onjuist formaat kunnen niet voldoende worden bewaakt of gecontroleerd.
- De asmaat van wielen en flenzen moet goed passen op de spil van het elektrische gereedschap.** Wielen en flenzen met asboringen die niet veel van het bevestigingsmateriaal van het elektrische gereedschap voorzien, raken uit balans, trillen buitensporig en kunnen controleverlies veroorzaken.
- Gebruik geen beschadigde wielen. Inspecteer voor elk gebruik de wielen op spaanders en scheuren. Als het elektrische gereedschap of het wiel valt, controleer dan op schade of installeer een onbeschadigd wiel. Positioneer uzelf en omstanders na het inspecteren en installeren van het wiel uit de buurt van het vlak van het roterende wiel en laat het elektrisch gereedschap een minuut lang op maximaal onbelast toerental draaien.** Beschadigde wielen breken normaal gesproken uit elkaar tijdens deze testtijd.
- Draag persoonlijke beschermingsmiddelen. Gebruik afhankelijk van de toepassing een gelaatsscherm, veiligheidsbril of veiligheidsbril. Draag indien nodig een stofmasker, gehoorbeschermers, handschoenen en een winkelschort die kleine schurende of werkstukfragmenten kunnen tegenhouden.** De oogbescherming moet in staat zijn om rondvliegend puin dat door verschillende operaties wordt gegenereerd, te stoppen. Het stofmasker of ademhalingsstoel moet in staat zijn om door uw operatie gegenereerde deeltjes te filteren. Langdurige blootstelling aan lawaai met hoge intensiteit kan leiden tot gehoorverlies.
- Houd omstanders op veilige afstand van het werkgebied. Iedereen die het werk betreedt, moet persoonlijke beschermingsmiddelen dragen.** Fragmenten van het werkstuk of van een gebroken wiel kunnen wegvliegen en verwondingen veroorzaken buiten het directe werkgebied.
- Houd het snoer uit de buurt van het draaiende accessoire.** Als u de controle verliest, kan het snoer worden doorgesneden of blijven haken en kan uw hand of arm in het spinnewiel worden getrokken.
- Reinig regelmatig de ventilatieopeningen van het elektrische gereedschap.** De ventilator van de motor kan stof in de behuizing trekken en overmatige ophoping van metaalpoeder kan elektrische gevaren veroorzaken.
- Gebruik het elektrisch gereedschap niet in de buurt van brandbare materialen. Gebruik het elektrische gereedschap niet terwijl het op een brandbaar oppervlak zoals hout staat.** Vonken kunnen deze materialen doen ontbranden.

- n) **Gebruik geen accessoires waarvoor vloeibare koelmiddelen nodig zijn.** Het gebruik van water of andere vloeibare koelmiddelen kan elektrocutie of schokken tot gevolg hebben.

2. Terugslag en gerelateerde waarschuwingen

Terugslag is een plotselinge reactie op een beknelde of vastgelopen roterend wiel. Knippen of vastkneven veroorzaakt een snelle blokkering van het rotatiewiel, wat er op zijn beurt toe leidt dat de ongecontroleerde maa-eenheid omhoog wordt gedwongen naar de operator toe;

Als een schuurwiel bijvoorbeeld door het werkstuk wordt vastgehouden of gekneld, kan de rand van het wiel die bij het binnenkomen van het knelpunt in het oppervlak van het materiaal terechtkomt, waardoor het wiel naar buiten klimt of eruit schopt. Onder deze omstandigheden kunnen ook slijpschijven breken.

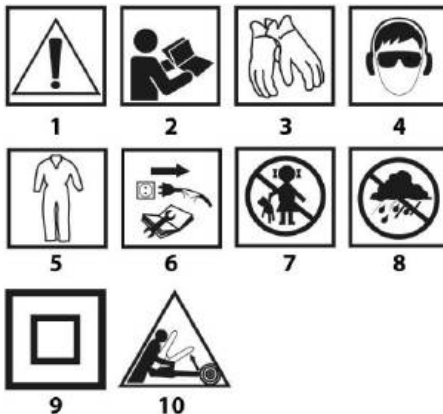
Terugslag is het gevolg van misbruik van elektrisch gereedschap en / of onjuiste bedieningsprocedures of -omstandigheden en kan worden vermeden door de juiste voorzorgsmaatregelen te nemen, zoals hieronder aangegeven.

- Houd het elektrische gereedschap stevig vast en positioneer uw lichaam en arm zodat u de terugslagkrachten kunt weerstaan.** De bestuurder kan de opwaartse terugslagkrachten beheersen als de juiste voorzorgsmaatregelen worden genomen.
- Plaats uw lichaam niet in lijn met het roterende wiel.** Als er terugslag optreedt, wordt de maa-eenheid naar de bestuurder toe voortbewogen.
- Bevestig geen zaagketting, houtsnijblad, gesegmenteerd diamantwiel met een tussenruimte groter dan 10 mm of een getand zaagblad.** Dergelijke bladen veroorzaken frequente terugslag en verlies van controle.
- Het wiel niet blokkeren of overmatige druk uitoefenen. Probeer geen buitensporige snedediepte te maken.** Overbelasting van het wiel verhoogt de belasting en de gevoeligheid voor draaien of vastlopen van het wiel in de snede en de mogelijkheid van terugslag of wielbreuk.
- Als het wiel vastloopt of wanneer u om welke reden dan ook een snede onderbreekt, schakel dan het elektrische gereedschap uit en houd de snede stil totdat het wiel volledig stilstaat. Probeer nooit het wiel van de snede te verwijderen terwijl het wiel in beweging is, anders kan er terugslag optreden.** Onderzoek en ondernem corrigerende maatregelen om de oorzaak van wielbinding te elimineren.
- Start de snijbewerking in het werkstuk niet opnieuw. Laat het wiel op volle snelheid komen en ga voorzichtig de snede weer in.** Het wiel kan vastlopen, naar boven lopen of terugslaan als het elektrisch gereedschap opnieuw wordt gestart in het werkstuk.
- Ondersteun elk overmaats werkstuk om het risico op knellen van het wiel en terugslag te minimaliseren.** Grote werkstukken hebben de neiging onder hun eigen gewicht door te zakken. Ondersteuning moet onder het werkstuk worden geplaatst in de buurt van de zaaglijn en aan de rand van het werkstuk aan beide zijden van het wiel.

WAARSCHUWING! Het apparaat wordt gebruikt voor binnenwerk.

Ondanks het gebruik van een veilige constructie door ontwerp, het gebruik van beschermende maatregelen en aanvullende beschermende maatregelen, is er altijd een resterend risico op letsel tijdens het werk.

UITLEG VAN DE GEBRUIKTE PICTOGRAMMEN



- Aandacht! Neem speciale voorzorgsmaatregelen
- WAARSCHUWING** Lees de instructiehandleiding
- Draag beschermende handschoenen
- Gebruik persoonlijke beschermingsmiddelen (veiligheidsbril, oorbeschermers, stofmasker)
- Gebruik beschermende kleding
- Koppel het netsnoer los voor onderhoud of reparatie
- Houd kinderen uit de buurt van gereedschap
- Bescherm het apparaat tegen vocht
- Tweede beschermingsklasse
- Risico op terugslag.

GEDETAILEERDE VEILIGHEIDSVORSCHRIFTEN

BOUW EN GEBRUIK

De draagbare afkortzaag is ontworpen voor het zagen van stukken metaal die passen bij de gereedschaps grootte. Gebruik de draagbare afkortzaag alleen met doorslijpschijven die voor dit gereedschap zijn ontworpen.

Gebruik geen doorslijpschijven van snelstaal, volhardmetaal, diamant enz.

De tool is ontworpen voor lichte werkzaamheden in servicewerkplaatsen en voor individuele, amateuristische activiteiten (knutselen). Pogingen om de draagbare afkortzaag te gebruiken voor andere doeleinden dan gespecificeerd, worden beschouwd als oneigenlijk gebruik.

Gebruik het gereedschap alleen voor het doel.

BESCHRIJVING VAN TEKENINGSPAGINA'S

Onderstaande opsomming verwijst naar de apparaatelementen die zijn afgebeeld op de tekenpagina's van deze handleiding.

- Zijbescherming voor doorslijpschijf
- Stationair schild
- Slijpschijf
- Baseren
- Ondeugd
- Beweegbaar schild voor doorslijpschijf
- Koolborstelhoes
- Transportgreep
- Veiligheid schakelaar
- Schakelaar
- Handvat
- Crank
- Splitmoer van bankschroef
- Bankschroef
- Glijdende kaak
- Vaste kaak
- Bevestigingsschroeven voor vaste bek
- Kop borgen
- Hoofd
- Asvergrendeling
- Stelschroef

* Er kunnen verschillen optreden tussen het product en de tekening.

UITRUSTING EN ACCESSOIRES

1. Tweezijdige ringsleutel - 1 stuk
2. Borgpen - 1 stuk
3. Crank - 1 stuk

VOORBEREIDING VOOR BEDIENING

Haal de stekker uit het stopcontact voordat u aan het apparaat gaat werken.

TRANSPORTBESCHERMING / VERPLAATSEN VAN DE DRAAGBARE SNIJDEN ZAAG

Zet de kop vast in de laagste positie voor transport.

- Druk met de hendel (11) de kop (19) in de laagst mogelijke positie en zet vast met de kopborgpen (18) (fig. A).
- Houd de transporthendel (8) vast wanneer u de draagbare afkortaag op tilt. Draag de draagbare afkortaag niet wanneer u de handgreep (11) vasthoudt.

ONDEUGD

Elk stuk materiaal moet voor het snijden goed in de bankschroef zijn bevestigd.

De splitmoer van de bankschroef (13) maakt een snelle voortgang van de bankschroef (14) mogelijk om de schuifbek (15) naar het materiaal te bewegen zonder de druk (12) te draaien.

- Til het bovenste deel van de splitmoer van de bankschroef (13) op.
- Schuif de bankschroef (14) op de juiste afstand, zodat het mogelijk is om materiaal tussen de kaken te bevestigen (15) en (16).
- Plaats materiaal tussen de bekken, schuif de bankschroef (14) terug zodat het oppervlak van de schuifbek (15) in contact komt met het materiaal (afb. B).
- Sluit het bovenste deel van de splitmoer van de bankschroef (13) om de draad te verbinden met de bankschroef (14). Draai de slinger
- (12) om het materiaal tussen de kaken vast te zetten (fig. C).

BEDIENING / INSTELLINGEN

Zorg ervoor dat de draagbare afkortaag is losgekoppeld van het elektriciteitsnet voordat u met een aanpassingstaak begint. Om een veilige, nauwkeurige en efficiënte werking van de afkortaag te garanderen, gaat u verder met alle afstelprocedures als geheel.

Zorg ervoor dat na het voltooiën van alle instel- en afstelprocedures alle afstelsleutels worden verzameld. Controleer of alle verbindingselementen correct zijn gemonteerd.

Zorg er bij het maken van aanpassingen voor dat alle externe onderdelen goed werken en voldoen aan alle voorwaarden die nodig zijn voor een goede werking. Elk versleten of beschadigd onderdeel moet worden vervangen door gekwalificeerd personeel voordat u de draagbare afkortaag gaat gebruiken.

INSTRUCTIES VOOR SNIJDEN

- Het wordt aanbevolen om na elke aanpassing een keer te snijden om er zeker van te zijn dat de nieuwe instellingen correct zijn en om de afmetingen te controleren.
- Wacht na het inschakelen van de draagbare afkortaag tot de doorslijpschijf tijdens het stationair draaien de maximale maximumsnelheid bereikt, alleen dan kunt u doorgaan met zagen.
- Beveilig lange voorwerpen om te vallen na het zagen (bijv. Met een rolsteen).

- Wees heel voorzichtig bij het starten van een snee!
- Wacht tot de doorslijpschijf volledig tot stilstand is gekomen, alleen dan kunt u afgesneden stukken verwijderen.

IN- / UITSCHAKELLEN

De netspanning moet overeenkomen met de spanning op het label van de afkortaag.

Schakel de zaag alleen in als het te zagen materiaal niet in de buurt van de doorslijpschijf is.

De draagbare afkortaag heeft een veiligheidsschakelaar (9) die beschermt tegen onbedoeld of onbedoeld starten.

Aanzetten

- Druk op de veiligheidsschakelknop (9).
- Houd de schakelknop (10) ingedrukt (fig. D).

Uitschakelen

- Ontlast de drukknop (10).

CONTROLE EN AANPASSING VAN DE SNIJDIEPTE

Het is noodzakelijk om de maximale zaagdiepte te controleren om er zeker van te zijn dat de doorslijpschijf het materiaal volledig snijdt. Stel de draagbare afkortaag zo in dat het laagste punt van de doorslijpschijf minimaal 5 mm onder het bovenste oppervlak van de basis doordringt. Afstellingen zijn nodig om de slijtage van de doorslijpschijf te compenseren.

- Gebruik de stelschroef (21) om de verplaatsing van de kop (19) naar beneden af te stellen.
- Laat de kop (19) zakken en houd deze ingedrukt tegen de kop van de stelschroef (21).
- Draai de borgmoer los en schroef indien nodig de stelschroef (21) in of uit, zodat de positie van de snijschijf (3) correct is (5 mm onder het bovenste oppervlak van de basis (4)) (fig. E).
- Draai de borgmoer vast om de instelling vast te zetten.

SNIJDEN

De retourveer van de zaagarm beweegt de kop automatisch naar de bovenste positie. Laat daarom na het snijden de druk op het handvat niet af, maar houd het lichtjes vast en laat het hoofd terugkeren naar de bovenste positie.

- Bevestig het materiaal stevig in de bankschroef (5).
- Schakel de draagbare afkortaag in en wacht tot de motor zijn volledige toerental heeft bereikt.
- Druk met de handgreep (11) de kop (19) naar beneden totdat de snijschijf (3) lichtjes in contact komt met het te snijden materiaal.
- Oefen een constante druk uit op het hoofd en maak een snee (fig. F).

Verminder de druk aan het einde van een snee niet, anders kan het gesneden materiaal oververhit raken en kunnen er ongelijke randen ontstaan.

Sta niet toe dat trillingen of snijschijf op materiaal stuiteren, dit zou de snijkwaliteit negatief beïnvloeden en kan scheuren in de snijschijf veroorzaken.

SNIJDEN VAN GROTE STUKKEN

Bij het bevestigen van een breed stuk materiaal kunt u de vaste bek wegschuiven om de afstand tussen de bankschroefbek te vergroten.

- Zet de kop (19) in de bovenste positie.
- Draai de bevestigingsschroeven voor de vaste bek (17) los.
- Installeer de vaste bek (16) opnieuw in de gaten dicht bij de hoofdam en bevestig door de bevestigingsschroeven voor de vaste bek (17) vast te draaien.

Het aantal mogelijke snijbeurten met de snijschijf en de kwaliteit kunnen variëren, afhankelijk van de snijnsnelheid. Snel snijden kan vroege slijtage van de snijschijf veroorzaken, maar beschermt het materiaal tegen oververhitting en zorgt voor een glad snijoppervlak.

DE STEMMING INSTELLEN VOOR VERSTEKEN

De vaste bek (16) heeft ook een functie van verstekgeleider en maakt het mogelijk materiaal onder elke hoek te snijden na aanpassing binnen het bereik van de rechte hoek tot 450 links of rechts.

- Zet de kop (19) in de bovenste positie.
- Draai de bevestigingsschroeven voor vaste bek (17) los.
- Draai de vaste bek (16) in de gewenste snijhoek overeenkomstig de hoekschaal en zet deze vast door de bevestigingsschroeven voor de eerder losgemaakte vaste bek (17) aan te draaien (afb. G).
- Bevestig materiaal in de bankschroef en maak een snede.
- Hoewel de hoekschaal in vaste kaak nauwkeurig genoeg is voor de meeste uitgevoerde taken, wordt aanbevolen om de snijhoek met hoekmeter of ander apparaat dubbel te controleren voor hoekmetingen.

Bij het bevestigen van materiaal in de bankschroef, lijnt de schuifbek (15) zichzelf parallel uit met vast materiaal, zodat het goed vastzit.

BEDIENING EN ONDERHOUD

Haal de stekker uit het stopcontact voordat u begint met werkzaamheden in verband met installatie, afstelling, reparatie of onderhoud.

- Als het werk klaar is, verwijder dan grondig alle stukken materiaal en stof van de basis en het gebied rond de snijmachine en het schild.
 - Reinig de draagbare afkortzaag met een borstel of een stroom perslucht.
 - Gebruik nooit water of andere chemische vloeistoffen om de draagbare afkortzaag te reinigen.
 - Maak de ventilatieopeningen regelmatig schoon om oververhitting van de motor te voorkomen.
 - Bewaar de draagbare afkortzaag op een droge plaats, buiten het bereik van kinderen.
 - Vertrouw het vervangen van het netsnoer en andere reparaties alleen toe aan een geautoriseerde servicewerkplaats.
- Controleer regelmatig of alle bouten en bevestigingsschroeven zijn aangedraaid. Ze kunnen na enige tijd van bediening losraken.**

SNIJSCHIJF VERVANGING

- Zet de kop (19) in de bovenste positie.
- Plaats het beweegbare schild voor de snijmachine (6) in de bovenste positie.
- Draai de moeren los en neem het zijscherm van de doorslijpschijf (1) naar achteren (fig. H).
- Duw de asvergrendeling (20) erin, zodat de pen door het gat in het beweegbare schild voor de snijmachine (6) gaat en draai de snijmachine (3) met uw hand totdat deze vastklikt.
- Gebruik een ringsleutel (meegeleverd) om de snijmachine voor schroefbevestiging (3) los te draaien door deze linksom te draaien (fig. I).
- Verwijder de snijmachine, sluitring en buitenste kraag en verwijder de snijmachine (3) voorzichtig.
- Reinig de kragen grondig voordat u een nieuwe doorslijpschijf installeert.
- Plaats een nieuwe doorslijpschijf en draai de bevestigingsschroef vast terwijl u de asvergrendeling (20) ingedrukt houdt.
- Ontgrendel de asvergrendeling (20).
- Installeer het zijscherm voor snijmachine (1) en draai de moeren vast.
- Beweeg de handgreep (11) om de kop (19) naar beneden te bewegen, zodat het beweegbare schild voor de snijmachine (6) ontgrendeld wordt.
- Zorg ervoor dat het beweegbare schild voor snijmachine (6) correct werkt.

Gebruik alleen aanbevolen en versterkte doorslijpschijven. Draai de schroef vast waarmee de snijmachine is bevestigd, zodat het wiel goed is vastgeklemd en niet kan draaien. Als de bevestigingsschroef van de snijmachine te vast wordt aangedraaid, kan het wiel beschadigd raken.

VERVANGING VAN KOOLSTOFBORSTELS

Vervang onmiddellijk versleten (korter dan 5 mm), verbrande of gebarsen koolborstels. Vervang altijd beide borstels tegelijk.

- Schroef de koolborsteldekseks (7) los en verwijder ze.
- Verwijder versleten koolborstels.
- Verwijder eventueel koolstofstof met perslucht.
- Plaats nieuwe koolborstels. Borstels moeten gemakkelijk in de borstelhouder kunnen komen.
- Bevestig koolborstelhoezen (7).

Nadat de koolborstels zijn vervangen, start u de draagbare afkortzaag zonder belasting gedurende ongeveer 2-3 minuten totdat de koolborstels op de motorcommutator passen. Het wordt aanbevolen om verving van koolborstels alleen toe te vertrouwen aan een gekwalificeerd persoon. Er mogen alleen originele onderdelen worden gebruikt.

Alle storingen moeten worden gerepareerd door een door de fabrikant geautoriseerde servicewerkplaats.

TECHNISCHE PARAMETERS

Metaal snijmachine 59G873	
Parameter	Waarde
supply voltage	230V ~
Stroomfrequentie	50 Hz
Nominaal vermogen	26 00W
Rotatiesnelheid van het blad (onbelast)	3800 min ⁻¹
Bankschroefverstelling	0 ÷ 45 °
Buitendiameter van de schijf	355 mm
Binnendiameter van de schijf	25, 4 mm
Achter de scherpe lijn bij 90 ° (hoek)	120 x 120 mm
Snijden traject bij 90 ° (vierkant profiel)	110 x 110 mm
Snijden traject bij 90 ° (rechthoekig profiel)	170 x 90 mm
Snijden traject bij 90 ° (round profiel)	110 mm
Beschermingsklasse	II
Massa	17 kg
Productiejaar	2020
5 9G873 betekent zowel machinetype als machinebeschrijving	

GELUID EN TRILLINGSGEGEVENS

Geluidsdruk niveau	L _{PA} = 92,5 dB (A) K = 3 dB (A)
Geluidsvermogeniveau	L _{WA} = 105,5 dB (A) K = 3 dB (A)
Versnellingswaarde	en h < 2, 5 m / s ²

Informatie over geluid en trillingen

Het geluidsniveau dat door het apparaat wordt uitgezonden, wordt beschreven door: het niveau van de uitgezonden geluidsdruk L_{PA} en het niveau van het akoestische vermogen L_{WA} (waarbij K de meetonzekerheid is). Trilling die door het apparaat wordt uitgezonden, wordt beschreven door de waarde van trillingsversnelling a_h (waarbij K de meetonzekerheid is). Het niveau van de uitgezonden geluidsdruk L_{PA}, het geluidsvermogeniveau L_{WA} en de waarde van trillingsversnelling a_h in deze handleiding zijn gemeten in overeenstemming met EN 62841-1. Het gegeven trillingsniveau a_h kan worden gebruikt om apparaten te vergelijken en om in eerste instantie de blootstelling aan trillingen te beoordelen. Het gegeven trillingsniveau is alleen representatief voor de basistoepassingen van het apparaat. Als het apparaat wordt gebruikt voor andere toepassingen of met ander werkgereedschap, kan het trillingsniveau veranderen. Onvoldoende of te zeldzaam onderhoud van het apparaat zal het

hogere trillingsniveau beïnvloeden. De bovengenoemde oorzaken kunnen gedurende de gehele werkperiode een verhoogde blootstelling aan trillingen veroorzaken.

Om de blootstelling aan trillingen nauwkeurig te schatten, moet u rekening houden met de periodes waarin het apparaat is uitgeschakeld of wanneer het is ingeschakeld maar niet wordt gebruikt. Na een zorgvuldige schatting van alle factoren kan de totale blootstelling aan trillingen veel lager zijn.

Om de gebruiker te beschermen tegen de effecten van trillingen, moeten aanvullende veiligheidsmaatregelen worden ingevoerd, zoals: cyclisch onderhoud van het apparaat en werktuigen, bescherming van de rechte temperatuur en een goede werkorganisatie.

MILIEUBESCHERMING



Elektrische apparatuur mag niet worden weggegooid met huishoudelijk afval en moet in plaats daarvan worden gebruikt in geschikte voorzieningen. Informatie over het gebruik kan worden verstrekt door de productverkoper of de lokale autoriteiten. Afdankte elektrische en elektronische apparatuur bevat stoffen die niet neutraal zijn voor de natuurlijke omgeving. Apparatuur die niet wordt gerecycled, vormt een potentieel gevaar voor het milieu en de menselijke gezondheid.

* Het recht om wijzigingen door te voeren is voorbehouden. "Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa met zetel in Warschau, ul. Pograniczna 2/4 (hierna Grupa Topex) informeert dat alle auteursrechten op deze instructie (hierna Instructie), inclusief, maar niet beperkt tot, tekst, foto's, schema's, tekeningen en lay-out van de instructie, uitsluitend behoren tot Grupa Topex en zijn beschermd door wettelijke overeenkomstige Copyright and Related Rights Act van 4 februari 2004 (ustawa o prawie autorskim i prawach pokrewnych, Dz. U. 2006 nr. 9031, punt 631 met latere wijzigingen). Kopiëren, verwerken, publiceren, modificaties voor commerciële doeleinden van de gehele Instructie of de onderdelen ervan zonder schriftelijke toestemming van Grupa Topex zijn ten strengste verboden en kunnen burgerlijke en wettelijke aansprakelijkheid veroorzaken.

TRADUCTION DES INSTRUCTIONS ORIGINALES

FR

SCIE À COUPER PORTABLE 59G873

REMARQUE: AVANT D'UTILISER L'OUTIL ÉLECTRIQUE POUR LA PREMIÈRE FOIS, LISEZ CE MANUEL D'INSTRUCTIONS ET CONSERVEZ-LE POUR RÉFÉRENCE FUTURE.

RÈGLEMENT DE SÉCURITÉ DÉTAILLÉ

Consignes de sécurité pour les tronçonneuses

1. Avertissements de sécurité de la machine de coupe

- Éloignez-vous et les spectateurs du plan de la roue rotative.** Le protecteur aide à protéger l'opérateur des fragments de roue cassés et des contacts accidentels avec la roue.
- Utilisez uniquement des meules de tronçonnage renforcées liées pour votre outil électrique.** Ce n'est pas parce qu'un accessoire peut être fixé à votre outil électrique qu'il garantit un fonctionnement sûr.
- La vitesse nominale de l'accessoire doit être au moins égale à la vitesse maximale indiquée sur l'outil électrique.**

Les accessoires fonctionnant plus vite que leur vitesse nominale peuvent se briser et voler en éclats.

- Les roues doivent être utilisées uniquement dans les applications recommandées.** Par exemple: ne meulez pas avec le côté d'une meule de tronçonnage. Les meules de tronçonnage abrasives sont destinées au meulage périphérique, les forces latérales appliquées à ces meules peuvent provoquer leur éclatement.
- Utilisez toujours des flasques de roue en bon état et de diamètre correct pour la roue sélectionnée.** Des flasques de roue appropriés soutiennent la roue, réduisant ainsi la possibilité de casse de la roue.
- Le diamètre extérieur et l'épaisseur de votre accessoire doivent être dans les limites de la capacité nominale de votre outil électrique.** Les accessoires mal dimensionnés ne peuvent pas être correctement protégés ou contrôlés.
- La taille de l'arbre des roues et des brides doit convenir à la broche de l'outil électrique.** Les roues et les flasques avec des trous d'arbre qui n'utilisent pas beaucoup le matériel de montage de l'outil électrique seront déséquilibrés, vibreront excessivement et peuvent entraîner une perte de contrôle.
- N'utilisez pas de roues endommagées.** Avant chaque utilisation, inspectez les roues à la recherche de copeaux et de fissures. Si l'outil électrique ou la roue est tombé, inspectez-le ou installez une roue en bon état. Après avoir inspecté et installé la roue, placez-vous et les spectateurs à l'écart du plan de la roue en rotation et faites fonctionner l'outil électrique à vitesse maximale sans charge pendant une minute. Les roues endommagées se cassent normalement pendant ce temps d'essai.
- Portez un équipement de protection individuelle.** Selon l'application, utilisez un écran facial, des lunettes de sécurité ou des lunettes de sécurité. Le cas échéant, portez un masque anti-poussière, des protecteurs auditifs, des gants et un tablier d'atelier capables d'arrêter les petits fragments abrasifs ou de pièce. La protection oculaire doit être capable d'arrêter les débris volants générés par diverses opérations. Le masque anti-poussière ou le respirateur doit être capable de filtrer les particules générées par votre opération. Une exposition prolongée à un bruit de haute intensité peut provoquer des troubles de l'audition.
- Gardez les passants à une distance de sécurité de la zone de travail.** Toute personne entrant au travail doit porter un équipement de protection individuelle. Des fragments de pièce ou d'une roue cassée peuvent s'envoler et provoquer des blessures au-delà de la zone immédiate d'utilisation.
- Éloignez le cordon de l'accessoire en rotation.** Si vous perdez le contrôle, le cordon peut être coupé ou accroché et votre main ou votre bras peut être tiré dans la roue qui tourne.
- Nettoyez régulièrement les bouches d'aération de l'outil électrique.** Le ventilateur du moteur peut aspirer la poussière à l'intérieur du boîtier et une accumulation excessive de métal en poudre peut entraîner des risques électriques.
- N'utilisez pas l'outil électrique à proximité de matériaux inflammables.** N'utilisez pas l'outil électrique lorsqu'il est placé sur une surface combustible telle que du bois. Des étincelles pourraient enflammer ces matériaux.
- N'utilisez pas d'accessoires qui nécessitent des liquides de refroidissement.** L'utilisation d'eau ou d'autres liquides de refroidissement peut entraîner une électrocution ou un choc.

2. Kickback et avertissements associés

Le recul est une réaction soudaine à une roue rotative pincée ou coincée. Le pincement ou l'accrochage provoque un calage rapide de la roue de rotation, ce qui entraîne à son tour l'unité de coupe incontrôlée vers l'opérateur;

Par exemple, si une meule abrasive est accrochée ou pincée par la pièce à travailler, le bord de la meule qui, en entrant dans le point de pincement, peut pénétrer dans la surface du matériau, ce qui peut faire grimper ou éjecter la meule. Les meules abrasives peuvent également se casser dans ces conditions.

Le recul est le résultat d'une mauvaise utilisation de l'outil électrique et / ou de procédures ou conditions de fonctionnement incorrectes et peut être évité en prenant les précautions appropriées comme indiqué ci-dessous.

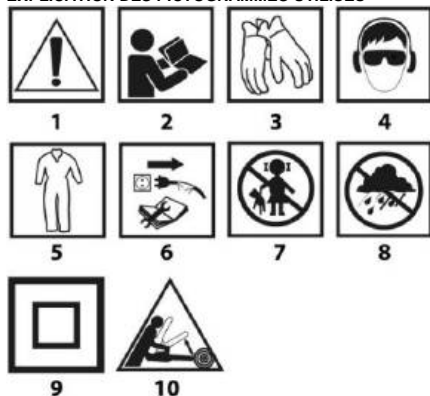
- Maintenez une prise ferme sur l'outil électrique et positionnez votre corps et votre bras pour vous permettre de résister aux forces de rebond.** L'opérateur peut contrôler les forces de rebond vers le haut, si les précautions appropriées sont prises.

- b) **Ne placez pas votre corps en ligne avec la roue rotative.** Si un rebond se produit, il propulsera l'unité de coupe vers le haut en direction de l'opérateur.
- c) **Ne fixez pas une chaîne de scie, une lame de sculpture sur bois, une meule diamantée segmentée avec un espace périphérique supérieur à 10 mm ou une lame de scie dentée.** Ces lames créent des rebonds fréquents et une perte de contrôle.
- d) **Ne «bloquez» pas la roue et n'appliquez pas de pression excessive.** N'essayez pas de faire une profondeur de coupe excessive. Une surcharge de la roue augmente la charge et la sensibilité à la torsion ou au serrage de la roue dans la coupe et la possibilité de rebond ou de rupture de la roue.
- e) **Lorsque la roue se bloque ou lorsque vous interrompez une coupe pour une raison quelconque, éteignez l'outil électrique et maintenez la coupe jusqu'à ce qu'elle soit immobile jusqu'à ce que la roue s'arrête complètement.** N'essayez jamais de retirer la roue de la coupe lorsque la roue est en mouvement, sinon un recul pourrait se produire. Enquêter et prendre des mesures correctives pour éliminer la cause du blocage des roues.
- f) **Ne redémarrez pas l'opération de coupe dans la pièce.** Laissez la roue atteindre sa vitesse maximale et rentrez soigneusement dans la coupe. La roue peut se coincer, monter ou reculer si l'outil électrique est redémarré dans la pièce.
- g) **Soutenez toute pièce surdimensionnée pour minimiser le risque de pincement et de rebond de la roue.** Les grandes pièces ont tendance à s'affaisser sous leur propre poids. Le support doit être placé sous la pièce près de la ligne de coupe et près du bord de la pièce des deux côtés de la roue.

AVERTISSEMENT! L'appareil est utilisé pour le travail en intérieur.

Malgré l'utilisation d'une structure sûre par conception, l'utilisation de mesures de protection et de mesures de protection supplémentaires, il existe toujours un risque résiduel de blessure pendant le travail.

EXPLICATION DES PICTOGRAMMES UTILISÉS



1. Attention! Prenez des précautions particulières
2. AVERTISSEMENT Lisez le manuel d'instructions
3. Portez des gants de protection
4. Utilisez un équipement de protection individuelle (lunettes de sécurité, protège-oreilles, masque anti-poussière)
5. Utilisez des vêtements de protection
6. Débranchez le cordon d'alimentation avant l'entretien ou la réparation
7. Éloignez les enfants des outils
8. Protégez l'appareil contre l'humidité
9. Deuxième classe de protection
10. Risque de recul.

RÈGLEMENT DE SÉCURITÉ DÉTAILLÉ

CONSTRUCTION ET UTILISATION

La scie à tronçonner portable est conçue pour couper des morceaux de métal qui correspondent à la taille de l'outil. Utilisez la tronçonneuse portable uniquement avec des disques de coupe conçus pour cet outil. N'utilisez pas de disques de coupe en acier rapide, carbure monobloc, diamant, etc. L'outil est conçu pour les travaux légers dans les ateliers de service et pour les activités individuelles et amateurs (bricolage). Les tentatives d'utilisation de la tronçonneuse portable à des fins autres que celles spécifiées seront considérées comme une mauvaise utilisation. Utilisez l'outil uniquement en fonction de son objectif.

DESCRIPTION DES PAGES DE DESSIN

L'énumération ci-dessous fait référence aux éléments de l'appareil représentés sur les pages de dessin de ce manuel.

1. Écran latéral pour disque de coupe
 2. Bouclier stationnaire
 3. Scie circulaire
 4. Base
 5. Vice
 6. Bouclier mobile pour disque de coupe
 7. Couverture de brosse carbone
 8. Poignée de transport
 9. Interrupteur de sécurité
 10. Commutateur
 11. Manipuler
 12. Manivelle
 13. Écrou fendu de la vis d'étai
 14. Vice vis
 15. Mâchoire coulissante
 16. Mâchoire fixe
 17. Vis de fixation pour mâchoire fixe
 18. Goupille de verrouillage de tête
 19. Tête
 20. Verrouillage de broche
 21. Vis de réglage
- * Des différences peuvent apparaître entre le produit et le dessin.

EQUIPEMENT ET ACCESSOIRES

1. Clé polygonale double face - 1 pièce
2. Goupille de verrouillage - 1 pièce
3. Manivelle - 1 pièce

PRÉPARATION POUR LE FONCTIONNEMENT

Retirez la fiche du cordon d'alimentation de la prise secteur avant de travailler sur l'appareil.

PROTECTION DES TRANSPORTS / DÉPLACEMENT DE LA SCIE À COUPER PORTABLE

Fixez la tête dans la position la plus basse pour le transport.

- Utilisez la poignée (11) pour enfoncer la tête (19) dans la position la plus basse possible et fixez-la avec la goupille de verrouillage de la tête (18) (fig. A).
- Lorsque vous soulevez la scie à tronçonner portable, tenez la poignée de transport (8). Ne transportez pas la tronçonneuse portable lorsque vous tenez la poignée (11).

VICE

Chaque morceau de matériau doit être bien fixé dans l'étai avant de couper.

L'écrou fendu de la vis d'étai (13) permet une avance rapide de la vis d'étai (14) pour déplacer la mâchoire coulissante (15) vers le matériau sans tourner la manivelle (12).

- Soulever la partie supérieure de l'écrou fendu de la vis de serrage (13).

- Faites glisser la vis de serrage (14) à la distance appropriée, de sorte qu'il est possible de fixer le matériau entre les surfaces des mâchoires(15) et (16).
- Placez le matériau entre les mâchoires, faites glisser la vis de serrage (14) vers l'arrière de sorte que la surface de la mâchoire coulissante (15) touche le matériau (fig. B).
- Fermer la partie supérieure de l'écrou fendu de la vis d'étau (13) pour joindre le filetage à la vis d'étau (14). Tournez la manivelle
- (12) pour serrer le matériau entre les mâchoires (fig. C).

FONCTIONNEMENT / RÉGLAGES

Assurez-vous que la scie à tronçonner portable est déconnectée du réseau d'alimentation avant de commencer toute tâche de réglage. Pour assurer un fonctionnement sûr, précis et efficace de la scie à tronçonner, procédez à toutes les procédures de réglage dans leur ensemble.

Après avoir terminé toutes les procédures de réglage et de réglage, assurez-vous que toutes les clés de réglage sont collectées. Vérifiez que tous les éléments de jonction sont correctement installés.

Lors des réglages, assurez-vous que toutes les pièces externes fonctionnent correctement et se conforment à toutes les conditions nécessaires au bon fonctionnement. Toute pièce usée ou endommagée doit être remplacée par du personnel qualifié avant de commencer à utiliser la scie à tronçonner portable.

INSTRUCTIONS POUR LA COUPE

- Il est recommandé de faire un essai de coupe après chaque réglage pour vous assurer que les nouveaux paramètres sont corrects et pour vérifier les dimensions.
- Après avoir allumé la scie à tronçonner portable, attendez que le disque de coupe atteigne sa vitesse maximale maximale pendant le fonctionnement au ralenti, vous ne pourrez alors procéder à la coupe.
- Empêchez les objets longs de tomber après la coupe (par exemple avec un support de rouleau).
- Soyez très prudent lorsque vous commencez une coupe!
- Attendez que le disque de coupe s'arrête complètement, seulement alors vous pouvez retirer les morceaux coupés.

MISE SOUS / HORS TENSION

La tension du secteur doit correspondre à la tension indiquée sur l'étiquette de la tronçonneuse.

N'allumez la scie que lorsque le matériau à couper est éloigné du disque de coupe.

La scie à tronçonner portable est dotée d'un interrupteur de sécurité (9) qui protège contre les démarrages accidentels ou involontaires.

Allumer

- Appuyez sur le bouton de l'interrupteur de sécurité (9).
- Appuyez sur le bouton de l'interrupteur (10) et maintenez-le enfoncé (fig. D).

Éteindre

- Relâcher la pression sur le bouton de l'interrupteur (10).

VERIFICATION ET REGLAGE DE LA PROFONDEUR DE COUPE

Il est nécessaire de vérifier la profondeur de coupe maximale pour s'assurer que le disque de coupe coupe complètement le matériau. Installez la tronçonneuse portable de sorte que le point le plus bas du disque de coupe pénètre au moins 5 mm sous la surface supérieure de la base. Des ajustements sont nécessaires pour compenser l'usure du disque de coupe.

- Utilisez la vis de réglage (21) pour régler le déplacement de la tête (19) vers le bas.
- Abaisser la tête (19) et maintenir enfoncée contre la tête de la vis de réglage (21).
- Desserrer le contre-écrou et visser ou visser la vis de réglage (21) si nécessaire, pour que la position du disque de coupe (3) soit correcte (5 mm sous la surface supérieure de la base (4)) (fig. E).
- Serrez le contre-écrou pour fixer le réglage.

COUPE

Le ressort de rappel du bras de scie déplace automatiquement la tête en position haute. Par conséquent, ne relâchez pas la pression sur la poignée après la coupe, tenez-la plutôt légèrement et laissez la tête revenir à la position la plus haute.

- Fixez fermement le matériau dans l'étau (5).
- Allumez la tronçonneuse portative et attendez que le moteur atteigne sa vitesse de rotation maximale.
- Utilisez la poignée (11) pour pousser la tête (19) vers le bas jusqu'à ce que le disque de coupe (3) touche légèrement le matériau à couper.

- Appliquez une pression constante sur la tête et faites une coupe (fig. F).

Ne réduisez pas la pression à la fin d'une coupe, sinon le matériau coupé pourrait surchauffer et les bords pourraient être inégaux.

Ne laissez pas les vibrations ou le disque de coupe rebondir sur le matériau, cela nuirait à la qualité de coupe et pourrait provoquer des fissures dans le disque de coupe.

COUPE DE GRANDES PIÈCES

Lors de la fixation d'une large pièce de matériau, vous pouvez éloigner la mâchoire fixe pour augmenter la distance entre les mâchoires de l'étau.

- Réglez la tête (19) en position haute.
- Dévisser les vis de fixation de la mâchoire fixe (17).
- Réinstallez la mâchoire fixe (16) dans les trous situés plus près du bras de tête et fixez-les en serrant les vis de fixation de la mâchoire fixe (17).

Le nombre de coupes possibles avec le disque de coupe et la qualité peuvent varier en fonction de la vitesse de coupe. Une coupe rapide peut entraîner une usure précoce du disque de coupe, mais protège le matériau contre la surchauffe et assure une surface de coupe lisse.

RÉGLAGE DU VICE POUR LA COUPE D'ONGLET

La mâchoire fixe (16) a également une fonction de jauge à onglets et permet de couper le matériau à n'importe quel angle après ajustement dans une plage allant de la position à angle droit à 45° à gauche ou à droite.

- Réglez la tête (19) en position haute.
- Desserrez les vis de fixation de la mâchoire fixe (17).
- Tournez la mâchoire fixe (16) à l'angle de coupe requis en fonction de l'échelle angulaire et fixez la position en serrant les vis de fixation de la mâchoire fixe (17) desserrée précédemment (fig. G).
- Fixez le matériau dans l'étau et coupez.
- Même si l'échelle d'angle dans la mâchoire fixe est suffisamment précise pour la plupart des tâches effectuées, il est recommandé de vérifier à nouveau l'angle de coupe avec un rapporteur ou un autre appareil pour les mesures d'angle. Lors de la fixation du matériau dans l'étau, la mâchoire coulissante (15) s'aligne parallèlement au matériau fixe, en s'assurant qu'elle est bien fixée.

OPÉRATION ET MAINTENANCE

Débranchez le cordon d'alimentation de la prise secteur avant de commencer toute activité liée à l'installation, au réglage, à la réparation ou à l'entretien.

- Lorsque le travail est terminé, retirez soigneusement tous les morceaux de matériau et la poussière de la base et de la zone autour du disque de coupe et de son écran.
- Nettoyez la tronçonneuse portative avec une brosse ou un jet d'air comprimé.
- N'utilisez jamais d'eau ou d'autres liquides chimiques pour nettoyer la tronçonneuse portable.

- Nettoyez régulièrement les trous de ventilation pour éviter la surchauffe du moteur.
 - Rangez la tronçonneuse portable dans un endroit sec, hors de portée des enfants.
 - Confiez le remplacement du cordon d'alimentation et d'autres réparations uniquement à un atelier d'entretien agréé.
- Vérifiez régulièrement que tous les boulons et vis de fixation sont serrés. Ils peuvent se desserrer après un certain temps de fonctionnement.**

REPLACEMENT DU DISQUE DE COUPE

- Réglez la tête (19) en position haute.
 - Placez la protection mobile pour le disque de coupe (6) dans sa position supérieure.
 - Desserrez les écrous et ramenez la protection latérale du disque de coupe (1) vers l'arrière (fig. H).
 - Poussez le verrou de la broche (20) pour que la gouille passe à travers le trou dans le capot mobile pour le disque de coupe (6) et tournez le disque de coupe (3) avec votre main jusqu'à ce qu'il se verrouille.
 - Utilisez la clé polygonale (fournie) pour dévisser le disque de coupe à vis (3) en le tournant dans le sens antihoraire (fig. I).
 - Retirez le disque de coupe de fixation des vis, la rondelle et le collier extérieur et retirez le disque de coupe (3) avec précaution.
 - Nettoyez soigneusement les colliers avant d'installer un nouveau disque de coupe.
 - Placez un nouveau disque de coupe et serrez sa vis de fixation, tout en maintenant le verrou de broche (20) enfoncé.
 - Relâchez le verrouillage de la broche (20).
 - Installez la protection latérale pour le disque de coupe (1) et serrez les écrous.
 - Utilisez la poignée (11) pour déplacer la tête (19) vers le bas, de sorte que la protection mobile pour le disque de coupe (6) soit déverrouillée.
 - Assurez-vous que le protecteur mobile du disque de coupe (6) fonctionne correctement.
- Utilisez uniquement des disques de coupe recommandés et renforcés. Serrez la vis qui fixe le disque de coupe afin que la roue soit bien serrée et ne puisse pas tourner. Lorsque la vis de fixation du disque de coupe est trop serrée, la roue peut être endommagée.**

REPLACEMENT DES BROSSES EN CARBONE

Remplacer les balais de charbon moteur immédiatement usés (moins de 5 mm), brûlés ou fissurés. Remplacez toujours les deux brosses à la fois.

- Dévissez et retirez les couvercles des balais de charbon (7).
- Retirez les balais de charbon usés.
- Éliminez la poussière de carbone avec de l'air comprimé.
- Insérez de nouveaux balais de charbon. Les brosses doivent facilement se déplacer dans les porte-brosses.
- Fixez les couvercles des balais de charbon (7).

Une fois les balais de charbon remplacés, démarrez la tronçonneuse portable sans charge pendant environ 2-3 minutes jusqu'à ce que les balais de charbon s'adaptent au commutateur du moteur. Il est recommandé de confier le remplacement des balais de charbon uniquement à une personne qualifiée. Seules des pièces d'origine doivent être utilisées.

Tous les défauts doivent être réparés par un atelier de service agréé par le fabricant.

PARAMÈTRES TECHNIQUES

Machine de découpe de métal 59G873	
Paramètre	Valeur
Tension d'alimentation	230V ~
Fréquence de puissance	50 Hz
Puissance nominale	26 00W
Vitesse de rotation de la lame (sans charge)	3800 min ⁻¹
Réglage de l'angle d'étau	0 ± 45 °

Diamètre extérieur du disque	355 mm
Diamètre intérieur du disque	25,4 mm
Derrière la ligne de coupe à 90 ° (angle)	120 x 120 mm
Plage de coupe à 90 ° (profil carré)	110 x 110 mm
Plage de coupe à 90 ° (profil rectangulaire)	170 x 90 mm
Plage de coupe à 90 ° (profil rond)	110 mm
classe de protection	II
Masse	17 kg
Année de production	2020
5 9G873 signifie à la fois le type et la description de la machine	

DONNÉES SUR LE BRUIT ET LES VIBRATIONS

Niveau de pression acoustique	$L_{PA} = 92,5 \text{ dB (A) K} = 3 \text{ dB (A)}$
Niveau de puissance acoustique	$L_{WA} = 105,5 \text{ dB (A) K} = 3 \text{ dB (A)}$
Valeur d'accélération	$a_h < 2,5 \text{ m/s}^2$

Informations sur le bruit et les vibrations

Le niveau de bruit émis par l'appareil est décrit par: le niveau de pression acoustique émis L_{PA} et le niveau de puissance acoustique L_{WA} (où K est l'incertitude de mesure). La vibration émise par l'appareil est décrite par la valeur de l'accélération de vibration a_h (où K est l'incertitude de mesure).

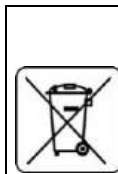
Le niveau de pression acoustique émise L_{PA} , le niveau de puissance acoustique L_{WA} et la valeur de l'accélération des vibrations a_h donné dans ce manuel ont été mesurées conformément à EN 62841-1. Le niveau de vibration donné a_h peut être utilisé pour comparer les appareils et évaluer initialement l'exposition aux vibrations.

Le niveau de vibration donné n'est représentatif que pour les applications de base de l'appareil. Si l'appareil est utilisé pour d'autres applications ou avec d'autres outils de travail, le niveau de vibration peut changer. Une maintenance insuffisante ou trop rare de l'appareil affectera le niveau de vibration plus élevé. Les causes susmentionnées peuvent entraîner une exposition accrue aux vibrations pendant toute la période de travail.

Pour estimer avec précision l'exposition aux vibrations, tenez compte des périodes pendant lesquelles l'appareil est éteint ou lorsqu'il est allumé mais n'est pas utilisé. Après une estimation minutieuse de tous les facteurs, l'exposition totale aux vibrations peut être beaucoup plus faible.

Afin de protéger l'utilisateur contre les effets des vibrations, des mesures de sécurité supplémentaires devraient être introduites, telles que: l'entretien cyclique de l'appareil et des outils de travail, la protection de la température à droite et la bonne organisation du travail.

PROTECTION ENVIRONNEMENTALE



L'équipement électrique ne doit pas être éliminé avec les ordures ménagères et doit plutôt être utilisé dans des installations appropriées. Des informations sur l'utilisation peuvent être fournies par le vendeur du produit ou les autorités locales. Les déchets d'équipements électriques et électroniques contiennent des substances qui ne sont pas neutres pour l'environnement naturel. Les équipements non recyclés constituent un danger potentiel pour l'environnement et la santé humaine.

* Le droit d'apporter des modifications est réservé.

«Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością» Spółka komandytowa avec siège à Varsovie au ul. Pograniczna 2/4 (ci-après Grupa Topex) informe que tous les droits d'auteur de cette instruction (ci-après Instruction), y compris, mais sans s'y limiter, le texte, les photographies, les schémas, les dessins et la mise en page de l'instruction, appartiennent exclusivement à Grupa Topex et sont protégés, conformément à la loi du 4 février 2004 sur le droit d'auteur et les droits connexes (ustawa o prawie autorskim i prawach pokrewnych, Dz. U. 2006 no 90, point 631, avec modifications ultérieures). La copie, le traitement, la publication, les modifications à des fins

commerciales de l'ensemble de l'Instruction ou de ses parties sans l'autorisation écrite de Grupa Topex sont strictement interdites et peuvent entraîner une responsabilité civile et juridique.

Deklaracja zgodności WE

Producent: Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k., ul. Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

Wyrób: Przecinakarka do metalu

Model: 59G873

Nazwa handlowa: GRAPHITE

Numer seryjny: 00001 + 99999

Niniejsza deklaracja zgodności wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta.

4. Opisany wyżej wyrób jest zgodny z następującymi dokumentami:

Dyrektywa Maszynowa 2006/42/WE

Dyrektywa o Kompatybilności Elektromagnetycznej 2014/30/UE

Dyrektywa RoHS 2011/65/UE zmieniona Dyrektywą 2015/863/UE

Oraz spełnia wymagania norm:

EN 62841-1:2015+A11:2022; EN 62841-3-

10:2015+A11:2017+A1:2022+A12:2022;

EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-

2:2019+A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019;

5. EN IEC 63000:2018

6. Deklaracja ta odnosi się wyłącznie do maszyny w stanie, w jakim została wprowadzona do obrotu i nie obejmuje części składowych

7. dodanych przez użytkownika końcowego lub przeprowadzonych przez niego późniejszych działań.


8. Nazwisko i adres osoby mającej miejsce zamieszkania lub siedzibę w UE upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej:

Podpisano w imieniu:

Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k.

Ul. Pograniczna 2/4

02-285 Warszawa



Paweł Kowalski

Pełnomocnik ds. jakości firmy GRUPA TOPEX

Warszawa, 2023-07-31

EN**EC Declaration of Conformity**

Manufacturer: Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

Product: Metal cutting machine

Model: 59G873

Trade name: GRAPHITE

Serial number: 00001 + 99999

This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

9. The product described above complies with the following documents:

Machinery Directive 2006/42/EC

Electromagnetic Compatibility Directive 2014/30/UE

RoHS Directive 2011/65/EU as amended by Directive 2015/863/UE

And meets the requirements of the standards:

EN 62841-1:2015+A11:2022; EN 62841-3-

10:2015+A11:2017+A1:2022+A12:2022;

EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-

2:2019+A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019;

10. EN IEC 63000:2018

11. This declaration relates only to the machinery as placed on the market and does not include components

12. added by the end user or carried out by him/her subsequently.

13. Name and address of the EU resident person authorised to prepare the technical dossier:

Signed on behalf of:

Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k.

2/4 Pograniczna Street

02-285 Warsaw

Paweł Kowalski

Warsaw, 2023-07-31

DE**EG-Konformitätserklärung**

Hersteller: Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

Produkt: Metallschneidemaschine

Modell: 59G873

Handelsname: GRAPHITE

Seriennummer: 00001 + 99999

Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers ausgestellt.

14. Das oben beschriebene Produkt entspricht den folgenden Dokumenten:

Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

Richtlinie 2014/30/UE über die elektromagnetische

Verträglichkeit

RoHS-Richtlinie 2011/65/EU, geändert durch Richtlinie 2015/863/UE

Und erfüllt die Anforderungen der Normen:

EN 62841-1:2015+A11:2022; EN 62841-3-

10:2015+A11:2017+A1:2022+A12:2022;

EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-

2:2019+A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019;

15. EN IEC 63000:2018

16. Diese Erklärung bezieht sich nur auf die Maschine in der Form, in der sie in Verkehr gebracht wird, und umfasst nicht die Bauteile

17. vom Endnutzer hinzugefügt oder von ihm nachträglich durchgeführt werden.

18. Name und Anschrift der in der EU ansässigen Person, die zur Erstellung des technischen Dossiers befugt ist:

Unterzeichnet im Namen von:

Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k.

2/4 Pograniczna StraÙe

02-285 Warschau

Paweł Kowalski

TOPEX GROUP Qualitätsbeauftragter

Warschau, 2023-07-31

HU**EK-megfelelőségi nyilatkozat**

Gyártó: Sp. z o.o. Sp.k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

Termék: Fémvágó gép

Modell: 59G873

Kereskedelmi név: GRAPHITE

Sorozatszám: 00001 + 99999

Ezt a megfelelőségi nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelőssége mellett adjuk ki.

19. A fent leírt termék megfelel a következő dokumentumoknak:

Gépekkról szóló 2006/42/EK irányelv

Elektromágneses összeférhetőségi irányelv 2014/30/UE

A 2015/863/UE irányelvvvel módosított 2011/65/EU RoHS irányelv

És megfelel a szabványok követelményeinek:

EN 62841-1:2015+A11:2022; EN 62841-3-

10:2015+A11:2017+A1:2022+A12:2022;

EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-

2:2019+A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019;

20. EN IEC 63000:2018

21. Ez a nyilatkozat csak a forgalomba hozott gépre vonatkozik, és nem terjed ki az alkatrészekre.

22. A végfelhasználó által hozzáadott vagy általa utólagosan elvégzett.

23. A műszaki dokumentáció elkészítésére jogosult, az EU-ban illetőséggel rendelkező személy neve és címe:

Aláírva a következők nevében:

Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k.

2/4 Pograniczna utca

02-285 Varsó

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

TOPEX GROUP minőségügyi tisztviselő

Varsó, 2023-07-31

RO

Declarația de conformitate CE

Producător: Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

Prodsu: Mașină de tăiat metale

Model: 59G873

Denumire comercială: GRAPHITE

Număr de serie: 00001 + 99999

Prezenta declarație de conformitate este emisă pe răspunderea exclusivă a producătorului.

24. Produsul descris mai sus este în conformitate cu următoarele documente:

Directiva Mașini 2006/42/CE

Directiva 2014/30/UE privind compatibilitatea electromagnetică

Directiva RoHS 2011/65/UE, astfel cum a fost modificată prin Directiva 2015/863/UE.

Și îndeplinește cerințele standardelor:

EN 62841-1:2015+A11:2022; EN 62841-3-

10:2015+A11:2017+A1:2022+A12:2022;

EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-2:2019+A1:2021; EN IEC 61000-3-1:2019;

25. EN IEC 63000:2018

26. Prezenta declarație se referă numai la mașinile introduse pe piață și nu include componentele

27. adăugate de către utilizatorul final sau efectuate ulterior de către acesta.

28. Numele și adresa persoanei rezidente în UE autorizate să întocmească dosarul tehnic:

Semnat în numele:

Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k.

Strada Pograniczna nr. 2/4

02-285 Varșovia

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

TOPEX GROUP Responsabil cu calitatea

Varșovia, 2023-07-31

CZ

ES prohlášení o shodě

Výrobce: Sp.k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

Výrobek: Rezácí stroj na kov

Model: 59G873

Obchodní název: GRAPHITE

Sériové číslo: 00001 + 99999

Toto prohlášení o shodě je vydáno na výhradní odpovědnost výrobce.

29. Výše popsaný výrobek je v souladu s následujícími dokumenty:

Směrnice o strojních zařízeních 2006/42/ES

Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě 2014/30/UE

Směrnice RoHS 2011/65/UE ve znění směrnice 2015/863/UE

A splňuje požadavky norem:

EN 62841-1:2015+A11:2022; EN 62841-3-

10:2015+A11:2017+A1:2022+A12:2022;

EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-2:2019+A1:2021; EN IEC 61000-3-1:2019;

30. EN IEC 63000:2018

31. Toto prohlášení se vztahuje pouze na strojní zařízení ve stavu, v jakém bylo uvedeno na trh, a nezahrnuje součásti.

32. Přidal koncový uživatel nebo je provedl dodatečně.

33. Jméno a adresa osoby s bydlištěm v EU, která je oprávněna vypracovat technickou dokumentaci:

Podepsáno jménem:

Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k.

Ulice Pograniczna 2/4

02-285 Varšava

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Referent kvality společnosti TOPEX GROUP

Varšava, 2023-07-31

SK

ES vyhlásenie o zhode

Výrobca: Sp.k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

Výrobok: Stroj na rezanie kovov

Model: 59G873

Obchodný názov: GRAPHITE

Sériové číslo: 00001 + 99999

Toto vyhlásenie o zhode sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu.

34. Opísaný výrobok je v súlade s týmito dokumentmi:

Smernica o strojových zariadeniach 2006/42/ES

Smernica 2014/30/EÚ o elektromagnetickej kompatibilitě

Smernica RoHS 2011/65/EÚ v znení smernice 2015/863/EÚ

A spĺňa požiadavky noriem:

EN 62841-1:2015+A11:2022; EN 62841-3-

10:2015+A11:2017+A1:2022+A12:2022;

EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-

2:2019+A1:2021; EN IEC 61000-3-1:2019;

35. EN IEC 63000:2018

36. Toto vyhlásenie sa vzťahuje len na strojové zariadenie v podobe, v akej bolo uvedené na trh, a nezahŕňa komponenty

37. prídá koncový používateľ alebo ho vykoná dodatočne.

38. Meno a adresa osoby so sídlom v EÚ, ktorá je oprávnená vypracovať technickú dokumentáciu:

Podpísané v mene:

Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k.

Ulica Pograniczna 2/4

02-285 Varšava

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Pracovník pre kvalitu spoločnosti TOPEX GROUP

Varšava, 2023-07-31

SL

Izjava ES o skladnosti

Proizvajalec: Sp.k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

Izdelek: Stroj za rezanje kovin

Model: 59G873

Trgovsko ime: GRAPHITE

Serijska številka: 00001 + 99999

Za to izjavo o skladnosti je odgovoren izključno proizvajalec.

39. Opisani izdelek je skladen z naslednjimi dokumenti:

Direktiva o strojih 2006/42/ES

Direktiva 2014/30/EU o elektromagnetni združljivosti

Direktiva RoHS 2011/65/EU, kakor je bila spremenjena z

Direktivo 2015/863/EU

In izpolnjuje zahteve standardov:

EN 62841-1:2015+A11:2022; EN 62841-3-

10:2015+A11:2017+A1:2022+A12:2022;

EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-

2:2019+A1:2021; EN IEC 61000-3-1:2019;

40. EN IEC 63000:2018

41. Ta izjava se nanaša samo na stroj, kot je bil dan na trg, in ne vključuje sestavnih delov.

42. ki jih doda končni uporabnik ali jih izvede naknadno.

43. Ime in naslov osebe s sedežem v EU, ki je pooblaščen za pripravo tehnične dokumentacije:

Podpisano v imenu:

Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k.

Ulica Pograniczna 2/4

02-285 Varšava

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

TOPEX GROUP pooblaščenec za kakovost

Varšava, 2023-07-31

LT

EB atitikties deklaracija

Gamintojas: Sp.k., Pogranczna 2/4 02-285 Warszawa

Produktas: Metalo pjovimo staklės

Modelis: 59G873

Prekybos pavadinimas: GRAPHITE

Serijos numeris: 00001 + 99999

Už šią atitikties deklaraciją atsako tik gamintojas.

44. Pirmiau aprašytas gaminys atitinka šiuos dokumentus:

Mašinų direktyva 2006/42/EB

Elektromagnetinio suderinamumo direktyva 2014/30/ES

RoHS direktyva 2011/65/ES su pakeitimais, padarytais Direktyva 2015/863/ES

Ir atitinka standartų reikalavimus:

EN 62841-1:2015+A11:2022; EN 62841-3-

10:2015+A11:2017+A1:2022+A12:2022;

EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-

2:2019+A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019;

45. EN IEC 63000:2018

46. Ši deklaracija taikoma tik tokioms mašinoms, kokios jos pateikiamos į rinką, ir neapima sudedamųjų dalių.

47. Prideda galutinis naudotojas arba atlieka vėliau.

48. ES reziduojančio asmens, įgalioto rengti techninę dokumentaciją, vardas, pavardė ir adresas:

Pasirašyta:

Grupa TopeX Sp. z o.o. Sp.k.

Pogranczna gatvė 2/4

02-285 Varšuva

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

TOPEX GROUP kokybės pareigūnas

Varšava, 2023-07-31

LV

EK atbilstības deklarācija

Ražotājs: Sp.k., Pogranczna 2/4 02-285 Warszawa

Izstrādājums: Metāla griešanas mašīna

Modelis: 59G873

Tirdzniecības nosaukums: GRAPHITE

Sērijas numurs: 00001 + 99999

Šī atbilstības deklarācija ir izdota uz ražotāja atbildību.

49. Iepriekš aprakstītais izstrādājums atbilst šādiem dokumentiem:

Mašīnu direktyva 2006/42/EK

Elektromagnētiskās saderības direktyva 2014/30/ES

RoHS Direktyva 2011/65/ES, kurā grozījumi izdarīti ar Direktyvu 2015/863/ES

Un atbilst standartu prasībām:

EN 62841-1:2015+A11:2022; EN 62841-3-

10:2015+A11:2017+A1:2022+A12:2022;

EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-

2:2019+A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019;

50. EN IEC 63000:2018

51. Šī deklarācija attiecas tikai uz tirgū laistajām mašīnām, un tā neattiecas uz sastāvdaļām.

52. pievieno galalietotājs vai vēlāk veic pats lietotājs.

53. Tās ES rezidojošās personas vārds, uzvārds un adrese, kura ir pilnvarota sagatavot tehnisko dokumentāciju:

Parakstīts uzņēmuma vārdā:

Grupa TopeX Sp. z o.o. Sp.k.

Pogranczna iela 2/4

02-285 Varšava

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

TOPEX GROUP kvalitātes speciālists

Varšava, 2023-07-31

EE

EÜ vastavusdeklaratsioon

Tootja: Grupa TopeX Sp. z o.o. Sp.k., Pogranczna 2/4 02-285

Warszawa: Grupa TopeX Sp. z o.o. Sp.k., Pogranczna 2/4 02-285 Warszawa

Toode: Metallilõikamismasin

Mudel: 59G873

Kaubanimi: GRAPHITE

Seerianumber: 00001 + 99999

Käesolev vastavusdeklaratsioon on välja antud tootja ainuvastutusele.

54. Eespool kirjeldatud toode vastab järgmistele dokumentidele:

Masinaidirektiiv 2006/42/EÜ

Elektromagnetilise ühilduvuse direktiiv 2014/30/EL

RoHS direktiiv 2011/65/EL, muudetud direktiiviga 2015/863/EL

Ja vastab standardite nõuetele:

EN 62841-1:2015+A11:2022; EN 62841-3-

10:2015+A11:2017+A1:2022+A12:2022;

EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-

2:2019+A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019;

55. EN IEC 63000:2018

56. Käesolev deklaratsioon käsitleb ainult masinat sellisel kujul, nagu see on turule viidud, ja ei hõlma komponente

57. lisab lõppkasutaja või teostab seda hiljem.

58. Tehnilise toimiku koostamiseks volitatud ELi residentid isiku nimi ja aadress:

Allkirjastatud järgmistele isikute nimel:

Grupa TopeX Sp. z o.o. Sp.k.

2/4 Pogranczna tänav

02-285 Varssavi

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

TOPEX GROUP Kvaliteediametrik

Varssavi, 2023-07-31

BG

EO декларация за съответствие

Производител: Sp.k., Pogranczna 2/4 02-285 Warszawa

Продукт: Машина за рязане на метал

Модел: 59G873

Търговско наименование: GRAPHITE

Сериян номер: 00001 + 99999

Настоящата декларация за съответствие се издава на пълната отговорност на производителя.

59. Продуктът, описан по-горе, съответства на следните документи:

Директива за машините 2006/42/EO

Директива 2014/30/ЕС за електромагнитна съвместимост

Директива 2011/65/ЕС, изменена с Директива 2015/863/ЕС

И отговаря на изискванията на стандартите:

EN 62841-1:2015+A11:2022; EN 62841-3-

10:2015+A11:2017+A1:2022+A12:2022;

EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-

2:2019+A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019;

60. EN IEC 63000:2018

61. Настоящата декларация се отнася само за машината, както е пусната на пазара, и не включва компоненти.

62. добавени от крайния потребител или извършени от него впоследствие.

63. Име и адрес на лицето, пребиваващо в ЕС, упълномощено да изготви техническото досие:

Подписано от името на:

Grupa TopeX Sp. z o.o. Sp.k.

Улица Pogranczna 2/4

02-285 Варшава

Павел Ковалски

Павел Ковалски

Отговорник по качеството на TOPEX GROUP

Варшава, 2023-07-31

HR

Izjava EZ-a o sukladnosti

Proizvođač: Grupa TopeX Sp. z o.o. Sp.k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

Proizvod: Stroj za rezanje metala

Model: 59G873

Trgovački naziv: GRAFIT

Serijski broj: 00001 + 99999

Ova izjava o sukladnosti izdaje se pod isključivom odgovornošću proizvođača.

64. Gore opisani proizvod u skladu je sa sljedećim dokumentima:

Direktiva o strojevima 2006/42/EZ

Direktiva o elektromagnetskoj kompatibilnosti 2014/30/EU

Direktiva RoHS 2011/65/EU kako je izmijenjena Direktivom

2015/863/EU

I zadovoljava zahtjeve standarda:

EN 62841-1:2015+A11:2022; EN 62841-3-

10:2015+A11:2017+A1:2022+A12:2022;

EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-

2:2019+A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019;

65. EN IEC 63000:2018

66. Ova izjava odnosi se samo na strojeve koji su stavljeni na tržište i ne uključuje komponente

67. dodao krajnji korisnik ili ga je naknadno izvršio.

68. Ime i adresa osobe s boravištem u EU-u ovlaštene za pripremu tehničkog dosjea:

Potpisano u ime:

Grupa TopeX Sp. z o.o. Sp.k.

2/4 Pograniczna ulica

02-285 Varšava

Павел Ковалски

Paweł Kowalski

Službenik za kvalitetu TOPEX GRUPE

Varšava, 2023-07-31

GR

Δήλωση συμμόρφωσης EK

Κατασκευαστής: Sp.k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

Προϊόν: Προϊόν: Μηχανή κοπής μετάλλων

Μοντέλο: 59G873

Εμπορική ονομασία: GRAPHITE

Σειριακός αριθμός: 00001 + 99999

Η παρούσα δήλωση συμμόρφωσης εκδίδεται με αποκλειστική ευθύνη του κατασκευαστή.

69. Το προϊόν που περιγράφεται ανωτέρω συμμορφώνεται με τα ακόλουθα έγγραφα:

Οδηγία 2006/42/EK για τα μηχανήματα

Οδηγία ηλεκτρομαγνητικής συμβατότητας 2014/30/EE

Οδηγία RoHS 2011/65/EE όπως τροποποιήθηκε από την

οδηγία 2015/863/EE

Και πληροί τις απαιτήσεις των προτύπων:

EN 62841-1:2015+A11:2022; EN 62841-3-

10:2015+A11:2017+A1:2022+A12:2022;

EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-

2:2019+A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019;

70. EN IEC 63000:2018

71. Η παρούσα δήλωση αφορά μόνο τα μηχανήματα όπως διαπίστανται στην αγορά και δεν περιλαμβάνει εξαρτήματα

72. προστίθενται από τον τελικό χρήστη ή πραγματοποιούνται από αυτόν/αυτήν εκ των υστέρων.

73. Ονοματεπώνυμο και διεύθυνση του κατοίκου της ΕΕ που είναι εξουσιοδοτημένος να προετοιμάσει τον τεχνικό φάκελο:

Υπογράφεται εξ ονόματος:

Grupa TopeX Sp. z o.o. Sp.k.

2/4 oδός Pograniczna

02-285 Βαρσοβία

Павел Ковалски

Paweł Kowalski

TOPEX GROUP Υπεύθυνος ποιότητας

Βαρσοβία, 2023-07-31

ES

Declaración de conformidad CE

Fabricante: Grupa TopeX Sp. z o.o. Sp.k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

Producto: Máquina de corte de metal

Modelo: 59G873

Nombre comercial: GRAFITO

Número de serie: 00001 + 99999

Esta declaración de conformidad se emite bajo la exclusiva responsabilidad del fabricante.

74. El producto descrito anteriormente cumple con los siguientes documentos:

Directiva sobre máquinas 2006/42/CE

Directiva de compatibilidad electromagnética 2014/30/UE

Directiva RUSP 2011/65/UE modificada por la Directiva

2015/863/UE

Y cumple los requisitos de las normas:

EN 62841-1:2015+A11:2022; EN 62841-3-

10:2015+A11:2017+A1:2022+A12:2022;

EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-

2:2019+A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019;

75. EN IEC 63000:2018

76. Esta declaración se refiere únicamente a la máquina tal como se comercializa y no incluye los componentes

77. añadido por el usuario final o realizado por él posteriormente.

78. Nombre y dirección de la persona residente en la UE autorizada a preparar el expediente técnico:

Firmado en nombre de:

Grupa TopeX Sp. z o.o. Sp.k.

Calle Pograniczna, 2/4

02-285 Varsovia

Павел Ковалски

Paweł Kowalski

Responsable de Calidad del GRUPO TOPEX

Varsovia, 2023-07-31

IT

Dichiarazione di conformità CE

Produttore: Grupa TopeX Sp. z o.o. Sp.k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

Prodotto: Macchina per il taglio dei metalli

Modello: 59G873

Nome commerciale: GRAFITE

Numero di serie: 00001 + 99999

La presente dichiarazione di conformità è rilasciata sotto l'esclusiva responsabilità del produttore.

79. Il prodotto sopra descritto è conforme ai seguenti documenti:

Direttiva macchine 2006/42/CE

Direttiva sulla compatibilità elettromagnetica 2014/30/UE

Direttiva RoHS 2011/65/UE, modificata dalla direttiva

2015/863/UE.

E soddisfa i requisiti degli standard:

EN 62841-1:2015+A11:2022; EN 62841-3-

10:2015+A11:2017+A1:2022+A12:2022;

EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-

2:2019+A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019;

80. EN IEC 63000:2018

81. La presente dichiarazione si riferisce esclusivamente alla macchina così come immessa sul mercato e non include i componenti

82. aggiunte dall'utente finale o eseguite da lui successivamente.

83. Nome e indirizzo della persona residente nell'UE autorizzata a preparare il fascicolo tecnico:

Firmato a nome di:
Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k.
2/4 Via Pograniczna
02-285 Varsavia



Pawel Kowalski

Responsabile della qualità del gruppo TOPEX

Varsavia, 2023-07-31

NL

EG-verklaring van overeenstemming

Fabrikant: Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

Product: Metalen snijmachine

Model: 59G873

Handelsnaam: GRAPHITE

Serienummer: 00001 + 99999

Deze conformiteitsverklaring wordt afgegeven onder volledige verantwoordelijkheid van de fabrikant.

84. Het hierboven beschreven product voldoet aan de volgende documenten:

Machinerichtlijn 2006/42/EG

Richtlijn elektromagnetische compatibiliteit 2014/30/EU

RoHS-richtlijn 2011/65/EU zoals gewijzigd door Richtlijn 2015/863/EU

En voldoet aan de eisen van de normen:

EN 62841-1:2015+A11:2022; EN 62841-3-

10:2015+A11:2017+A1:2022+A12:2022;

EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-

2:2019+A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019;

85. EN IEC 63000:2018

86. Deze verklaring heeft alleen betrekking op de machine zoals die in de handel wordt gebracht en niet op componenten

87. toegevoegd door de eindgebruiker of later door hem/haar uitgevoerd.

88. Naam en adres van de in de EU woonachtige persoon die gemachtigd is om het technisch dossier voor te bereiden:

Ondertekend namens:

Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k.

2/4 Pograniczna-sstraat

02-285 Warschau



Pawel Kowalski

Kwaliteitsmedewerker TOPEX GROEP

Warschau, 2023-07-31

FR

Déclaration de conformité CE

Fabrikant : Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k., Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

Produit : Machine à découper le métal

Modèle : 59G873

Nom commercial : GRAPHITE

Numéro de série : 00001 + 99999

Cette déclaration de conformité est délivrée sous la seule responsabilité du fabricant.

89. Le produit décrit ci-dessus est conforme aux documents suivants :

Directive Machines 2006/42/CE

Directive sur la compatibilité électromagnétique 2014/30/EU

Directive RoHS 2011/65/EU modifiée par la directive 2015/863/EU

Et répond aux exigences des normes :

EN 62841-1:2015+A11:2022 ; EN 62841-3-

10:2015+A11:2017+A1:2022+A12:2022 ;

EN IEC 55014-1:2021 ; EN IEC 55014-2:2021 ; EN IEC 61000-3-

2:2019+A1:2021 ; EN IEC 61000-3-11:2019 ;

90. EN IEC 63000:2018

91. Cette déclaration ne concerne que la machine telle qu'elle est mise sur le marché et n'inclut pas les composants

92. ajoutés par l'utilisateur final ou effectués par lui ultérieurement.

93. Nom et adresse de la personne résidant dans l'UE autorisée à préparer le dossier technique :

Signé au nom de :

Grupa Topex Sp. z o.o. Sp.k.

2/4 rue Pograniczna

02-285 Varsovie



Pawel Kowalski

GRUPE TOPEX Responsable de la qualité

Varsovie, 2023-07-31