

INSTRUKCJA OBSŁUGI



GŁOWICA TYP GC 100

#VGC1000090115

Producent / Producer / Производитель

**Zakłady Metalowe ERKO R. Pętlak spółka jawna
Bracia Pętlak**

ul. Ks. Jana Hanowskiego 7, 11-042 JONKOWO k/OLSZTYNA
tel./fax (+48) 089 5129273 NIP: 739-020-46-93
e-mail: sprzedaz@erko.pl, export@erko.pl [http\\www.erko.pl](http://www.erko.pl).



Dziękujemy za zakup naszego urządzenia.
Prosimy o uważne przeczytanie instrukcji użytkowania oraz zaleceń eksploatacyjnych.

SPIS TREŚCI

1.	DANE TECHNICZNE.....	2
2.	ZASTOSOWANIE.....	2
3.	OBSŁUGA	2
4.	CZĘŚCI ZAMIENNE UKŁADU.....	3
5.	KONSERWACJA I ZALECENIA EKSPLOATACYJNE	4
6.	INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA I HIGIENY PRACY	5
7.	SERWIS.....	7
8.	UTYLIZACJA	7

Firma ERKO sp.j. zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian konstrukcyjnych wynikających z modernizacji wyrobów.



AIO 89



007

ISO 9001
ISO 14001

Przystępując do pracy należy zapoznać się z instrukcją obsługi oraz BHP.

1. DANE TECHNICZNE

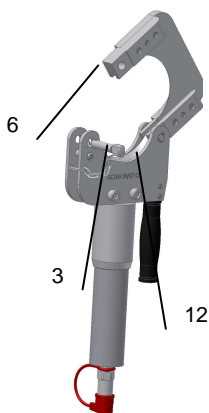
Masa (bez szczęk)	23,4 kg
Nacisk	79 kN
Długość	355 mm
Średnica ciętego kabla/przewodu	50 mm
Średnica ciętego kabla/przewodu zbrojonego drutem lub taśmą stalową	30 mm
Ciśnienie robocze	630 bar

Wyposażona w szybkozłącze Typ PT i dostarczona w kasie metalowej K5

2. ZASTOSOWANIE

Głowica hydrauliczna GC 50N współpracuje z pompą hydrauliczną H700 oraz agregatem hydraulicznym AH 300 i AH 400. Jest przeznaczona do cięcia przewodów miedzianych i aluminiowych o średnicy do 50 mm. W przypadku przewodów zbrojonych drutem (w tym AFL) lub taśmą stalową maksymalna średnica nie może przekraczać 30 mm.

3. OBSŁUGA

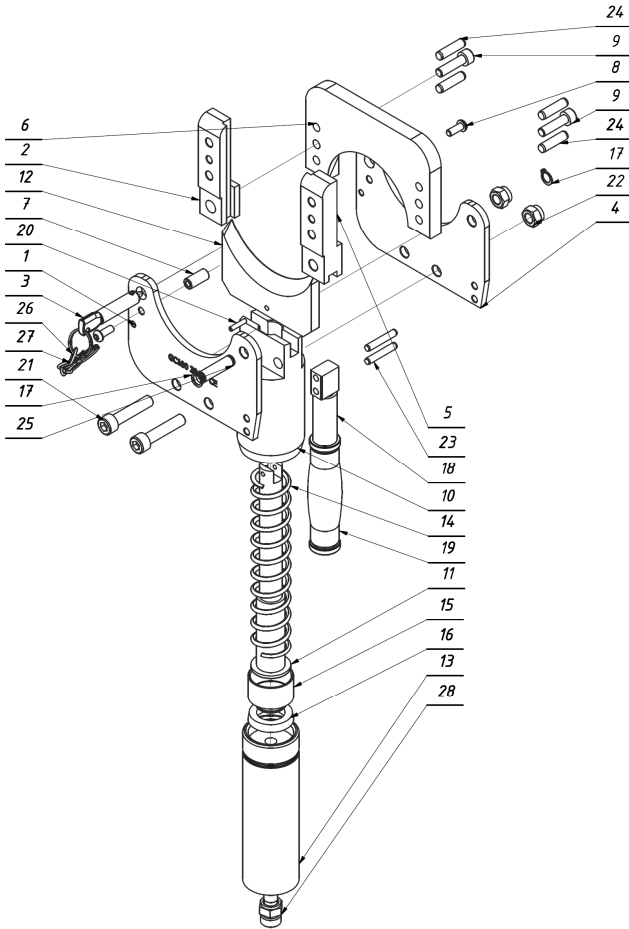


Przystępując do cięcia kabli/przewodów należy głowicę połączyć z ze źródłem zasilania (pompa H 700; agregat AH 300, AH 400) za pomocą szybkozłącza (sposób połączenia w instrukcji napędu). Następnie wyjąć sworzeń [3] i otworzy nóż stały [6] jak na Rys.1. Wprowadzamy kabel/przewód w przestrzeń pomiędzy nożami i zamykamy głowicę zabezpieczając przed otwarciem sworzniem [3]. Pompowanie pedałem pompy H 700 lub naciśnięcie włącznika nożnego agregatu AH 300 lub AH 400 powoduje zwieranie ostrzy tnących [6,12] głowicy. Nacisk na pedał zaworu powrotnego pompy H 700 lub zwolnienie przycisku nożnego agregatu umożliwi rozwarcie ostrzy.

Rys. 1



4. CZĘŚCI ZAMIENNE UKŁADU



Lp.	Ilość	Nazwa elementu	Nr. zamówieniowy części
1	1	Łącznik lewy	GC100-06-L
2	1	Prowadnica lewa	GC100-08
3	1	Sworzeń kpl.	GC100-05
4	1	Łącznik prawy	GC100-06-P
5	1	Prowadnica prawa	GC100-07
6	1	Nóż stały	GC100-01
7	1	Dystans	GC100-12
8	2	Śruba	NEZS_WKI-M8-16-10.9OC
9	2	Śruba	NEZS_WI-M8-30-8.8OC
10	1	Tuleja łącznika	GC100-04
11	1	Popychacz	GC100-10-A
12	1	Nóż ruchomy	GC100-02
13	1	Cylinder	GC100-03
14	1	Sprężyna	GC100-14-A
15	1	Tłok	HR100-02-A
16	1	Pierścień uszczelniający	HUPU_U1-25-7,5
17	2	Pierścień	NEZO_PZ-10
18	1	Uchwyt kpl.	GC100-11
19	1	Chwył	NAHK_TYP-738
20	1	Kołek	NEZK_S2-4-18
21	2	Śruba	GC100-13
22	2	Nakrętka	NEZN_HNB-M10-OC
23	2	Kołek	NEZK_WH-6M6-35
24	4	Kołek	NEZK_WH-8M6-30
25	1	Kołek	GC50-09
26	2	Kółko	NAKO_KOL-25
27	1	Łańcuszek	NALG_LAN-2M
28	1	Korpus przyłącza	HOPP_S10-M12-70

5. KONSERWACJA I ZALECENIA EKSPLOATACYJNE

- Przed przystąpieniem do pracy należy:
 - sprawdzić stan techniczny głowicy,
 - poprawność jej połączenia z pompą (szybkozłącze musi „zaskoczyć”, a pierścień szybkozłącza PM obrócić się zabezpieczając szybkozłącze przed przypadkowym rozpięciem w czasie pracy)
- W przypadku zasilania urządzenia agregatem hydraulicznym, niedopuszczalne jest jego włączenie w czasie przeprowadzania prac manipulacyjnych (montaż i demontaż elementów, ustawianie obrabianych przedmiotów).**
- Uruchomienie agregatu powinno nastąpić po zakończeniu prac przygotowawczych i upewnieniu się, czy nie występuje niebezpieczeństwo uszkodzenia ciała.**
- Nie wysuwać noża stałego przy otwartym ostrzu stałym.
- Przecinać przewód/kabel do momentu jego przecięcia. Nie wysuwać noża do „oporu”.



6. Należy chronić urządzenie przed wpływami atmosferycznymi, korozją, zanieczyszczeniami oraz uszkodzeniami mechanicznymi. Przechowywać w stanie zakonserwowanym.
7. Należy utrzymywać szybkozłączę w czystości, gdyż mogą się przez nie dostać do obiegu zanieczyszczenia powodujące uszkodzenie pompy i urządzeń współpracujących lub przecieki szybkozłącza.
8. Pracę należy wykonywać w odpowiednim ubraniu roboczym z zastosowaniem środków ochrony indywidualnej.
9. W czasie wykonywania pracy nie wolno wkładać w przestrzeń roboczą innych przedmiotów niż te, do których jest przeznaczone narzędzie.
10. Nie uruchamiać procesu cięcia bez upewnienia się, że proces ten nie zagraża nikomu z otoczenia.
11. Prace należy wykonywać z zachowaniem ostrożności.
12. Po zakończeniu pracy należy zwrócić uwagę, czy został spuszczonej olej z układu. Zabronione jest pozostawianie urządzenia pod obciążeniem.
13. Niedopuszczalne jest używanie narzędzia niesprawnego, lub podejrzanego o niesprawność do momentu usunięcia jej przyczyny.

6. INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA I HIGIENY PRACY

WARUNKI DOPUSZCZENIA PRACOWNIKA DO PRACY

- ukończone 18 lat (młodociany w ramach praktycznej nauki zawodu pod nadzorem instruktora)
- ukończona co najmniej szkołę zawodową w danej specjalności lub inne uprawnienia do wykonywania zawodu
- przejście odpowiedniego instruktażu zawodowego, zapoznanie się z instrukcją obsługi, przeszkolenie bhp i p.poż.
- stan zdrowia odpowiedni do wykonywanej pracy potwierdzony świadectwem wydanym przez uprawnionego lekarza
- ubrany w odzież roboczą przewidzianą dla danego stanowiska w zakładowej tabeli norm odzieży roboczej, usunięte wszelkiego rodzaju ozdoby, jak obrączki, bransoletki, pierścionki, itp.

CZYNNOŚCI PRZED ROZPOCZĘCIEM PRACY

- przygotować urządzenia pomocnicze do składowania materiałów, przyrządów, narzędzi i odpadów
- dokładnie zapoznać się z dokumentacją wykonawczą i instrukcją obsługi narzędzia i urządzeń wykonawczych
- zaplanować kolejność wykonywania poszczególnych czynności
- przygotować materiał do przetworzenia (obróbki) ustawiając go w sposób zapewniający maksymalne bezpieczeństwo przy zachowaniu granic stanowiska roboczego
- sprawdzić stan techniczny zespołu urządzeń (instalacje: hydrauliczną, elektryczną), oświetlenia stanowiska, a w szczególności stan instalacji elektrycznej

PRACOWNIK URUCHAMIAJĄCY URZĄDZENIE POWINIEN PRZED DOKONANIEM TEJ CZYNNOŚCI SPRAWDZIĆ DOKŁADNIE, CZY JEGO URUCHOMIENIE NIE GROZI WYPADKIEM

- przygotować niezbędne pomoce warsztatowe, przyrządy, narzędzia pracy, oraz konieczne ochrony osobiste, np. okulary, ochronniki słuchu, itp.
- zauważone usterki i uchybienia zgłosić natychmiast przełożonemu

ZASADY I SPOSOBY BEZPIECZNEGO WYKONYWANIA PRACY NIE WOLNO:

- na stanowisku pracy przechowywać materiałów do obróbki i odpadów w ilościach większych od wynikających z potrzeb technologicznych, umożliwiających utrzymanie ciągłości pracy na danej zmianie roboczej.
- w czasie pracy urządzenia dokonywać pomiarów, dotykać części ruchomych narzędzi, dotykać urządzeń pod napięciem
- urządzeń będących w ruchu: naprawiać, czyścić, smarować.
- urządzeń będących w ruchu pozostawiać bez obsługi lub nadzoru.
- wznawiać pracę urządzenia bez usunięcia uszkodzenia.
- zdejmować osłony i zabezpieczenia z urządzeń.
- dopuszczać do obsługi osoby niepowołane
- ręcznie przemieszczać i przewozić ciężary o masie przekraczającej ustalone normy.

NAKAZUJE SIĘ:

- używać obowiązujące ochrony osobiste
- sukcesywnie usuwać odpady
- przyłączać maszyny do źródła zasilania tak, aby nie stanowiło zagrożenia dla obsługi, stosować funkcję "strefa bezpieczeństwa"
- stosować urządzenie zgodnie z przeznaczeniem
- utrzymywać w porządku miejsce pracy, nie rozrzucać narzędzi i przedmiotów przeznaczonych do obróbki lub obrobionych
- utrzymywać posadzkę w czystości i suchą
- podczas wykonywania pracy zwracać uwagę tylko na wykonywane czynności, w sposób ciągły obserwować proces obróbki - uwzględniając warunki bezpiecznej pracy dla siebie i otoczenia
- zachowywać prawidłową pozycję ciała przy wykonywaniu pracy
- używać tylko sprawnych narzędzi i pomocy warsztatowych, nieuszkodzonych, prawidłowo oprawionych jak: młotki, pilniki, przecinaki itp.

CZYNNOŚCI PO ZAKOŃCZENIU PRACY

- odkładać obrabiane i gotowe elementy na wyznaczone miejsca
- uporządkować stanowisko pracy oraz narzędzia i sprzęt ochronny
- wyłączyć agregat wyłącznikiem (głównym) i wyjąć w tyczkę z gniazda.

ZASADY POSTĘPOWANIA W SYTUACJACH AWARYJNYCH

- o wadach i / lub uszkodzeniach urządzenia należy niezwłocznie zawiadomić przełożonego
- narzędzie, u którego stwierdzono uszkodzenie w czasie pracy, powinno być niezwłocznie zatrzymany i odłączony od zasilania
- bezwzględnie udzielić pierwszej pomocy poszkodowanym
- w razie awarii, stwarzającej zagrożenie dla otoczenia należy zastosować zrozumiałą i dostrzegalną sygnalizację ostrzegawczą i alarmową
- każdy zaistniały wypadek przy pracy zgłaszać swojemu przełożonemu, a stanowisko pracy pozostawić w takim stanie, w jakim nastąpił wypadek

**UWAGI**

- narzędzia i urządzenia o napędzie mechanicznym podlegają okresowym przeglądom i badaniom na skuteczność zerowania

Na podstawie art. 210 K.P. pracownik ma prawo- w razie gdy warunki pracy nie odpowiadają przepisom bhp i stwarzają bezpośrednie zagrożenie dla zdrowia lub życia pracownika lub gdy wykonywana przez niego praca grozi takim niebezpieczeństwem innym osobom - powstrzymać się od wykonywanej pracy, zawiadamiając o tym niezwłocznie przełożonego.

7. SERWIS

Firma ERKO zapewnia pełny serwis gwarancyjny i pogwarancyjny.

8. UTYLIZACJA

Po zakończeniu okresu eksploatacji poszczególne elementy narzędzia poddać utylizacji lub recyklingowi zgodnie z obowiązującymi przepisami ochrony środowiska.