

## INSTRUKCJA OBSŁUGI



### PRZECINARKA TYP GL 6

#VGL6090122

**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](mailto:sprzedaz@erko.pl), [export@erko.pl](mailto:export@erko.pl) serwis informacyjny: [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 .....	3
3.2.	KOLEJNOŚĆ CZYNNOŚCI PRZY CIĘCIU SZYN .....	3
3.2.	KOLEJNOŚĆ CZYNNOŚCI PRZY WYCINANIU OTWORÓW W SZYNIE ....	5
4.	CZĘŚCI ZAMIENNE UKŁADU.....	6
5.	KONSERWACJA I ZALECENIA EKSPLOATACYJNE .....	8
5.	INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA I HIGIENY PRACY .....	8
7.	SERWIS.....	10
8.	UTYLIZACJA .....	10

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



A10 89



007

ISO 9001  
ISO 14001

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

## 1. DANE TECHNICZNE

Masa	17,3 kg
Nacisk	87 kN
Wymiary gabarytowe	1236 x 464 x 141

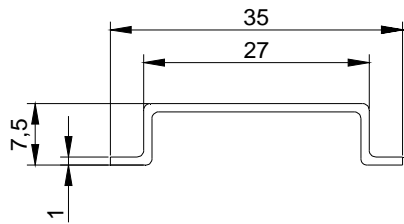
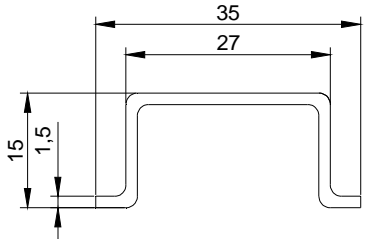
Wyposażona w szybkozłącze Typ PT i dostarczona w skrzynce.

## 2. ZASTOSOWANIE

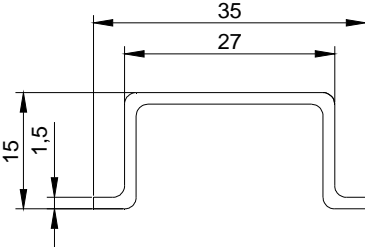
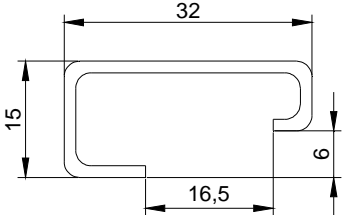
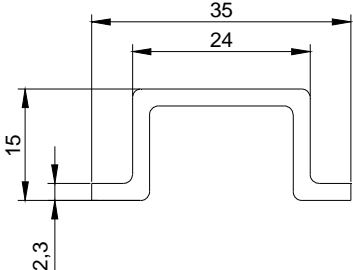
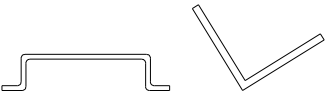
Przecinarka GL 6 współpracuje z pompą hydrauliczną H700 oraz agregatem hydraulicznym AH 300 i AH 400. Jest przeznaczona do cięcia szyn montażowych oraz wycinania w nich podłużnych i poprzecznych otworów eliptycznych.

- cięcie bez deformowania i bez gratu
- cięcie profili wg zamówienia klienta.
- wycinanie podłużnych i poprzecznych otworów eliptycznych ( 6,4 x 12,4 mm) w szynach pod śruby M6.

Umożliwia cięcie typowych następujących profili szyn montażowych :

PROFILE SZYN MONTAŻOWYCH		
WZÓR	PROFIL nazwa/symbol	WYKONANIE Wg normy
	TS 35 TS 35/F5A TS 35/F5 TS 35/F6	PN-EN 60715:2002
	TS35/C TS35/CF5A TS35/CF5 TS35/CF6	PN-EN 60715:2002

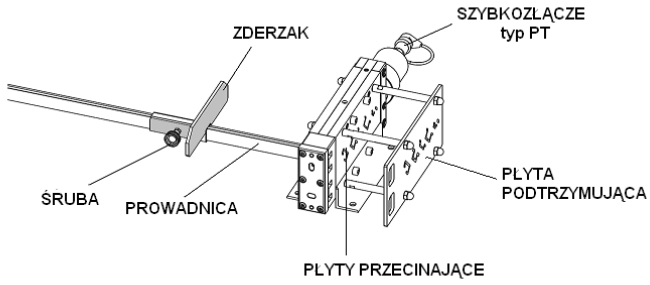


	TS 15 TS15/F	PN-EN 60715:2002
	TS32 TS32/F5A TS32/F5 TS32/F6	PN-EN 60715:2002
	TS35/C1	PN-EN 60715:2002
	inne profile cienkościennie: stal, Al., Cu – wg uzgodnień	

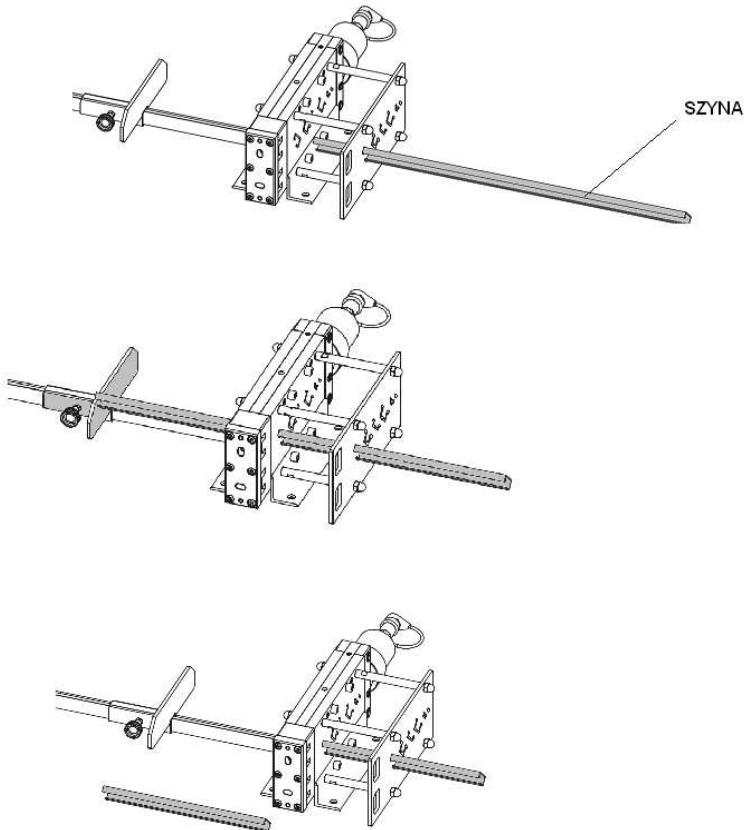
### 3. OBSŁUGA

#### 3.2. KOLEJNOŚĆ CZYNNOŚCI PRZY CIĘCIU SZYN

- Zamontowaną do stołu przecinarkę GL6 podłączyć do zespołu napędowego (pompy lub agregatu) przy pomocy szybkozłącza typu PT.
- Ustawić zderzak na zadaną długość i zablokować go dokręcając śrubę zderzaka (Rys. 1).
- Wprowadzić szynę montażową w odpowiedni otwór od strony płyty podtrzymującej do momentu oparcia się jej o zderzak (Rys. 2).
- Przeciąć szynę.



Rys. 1



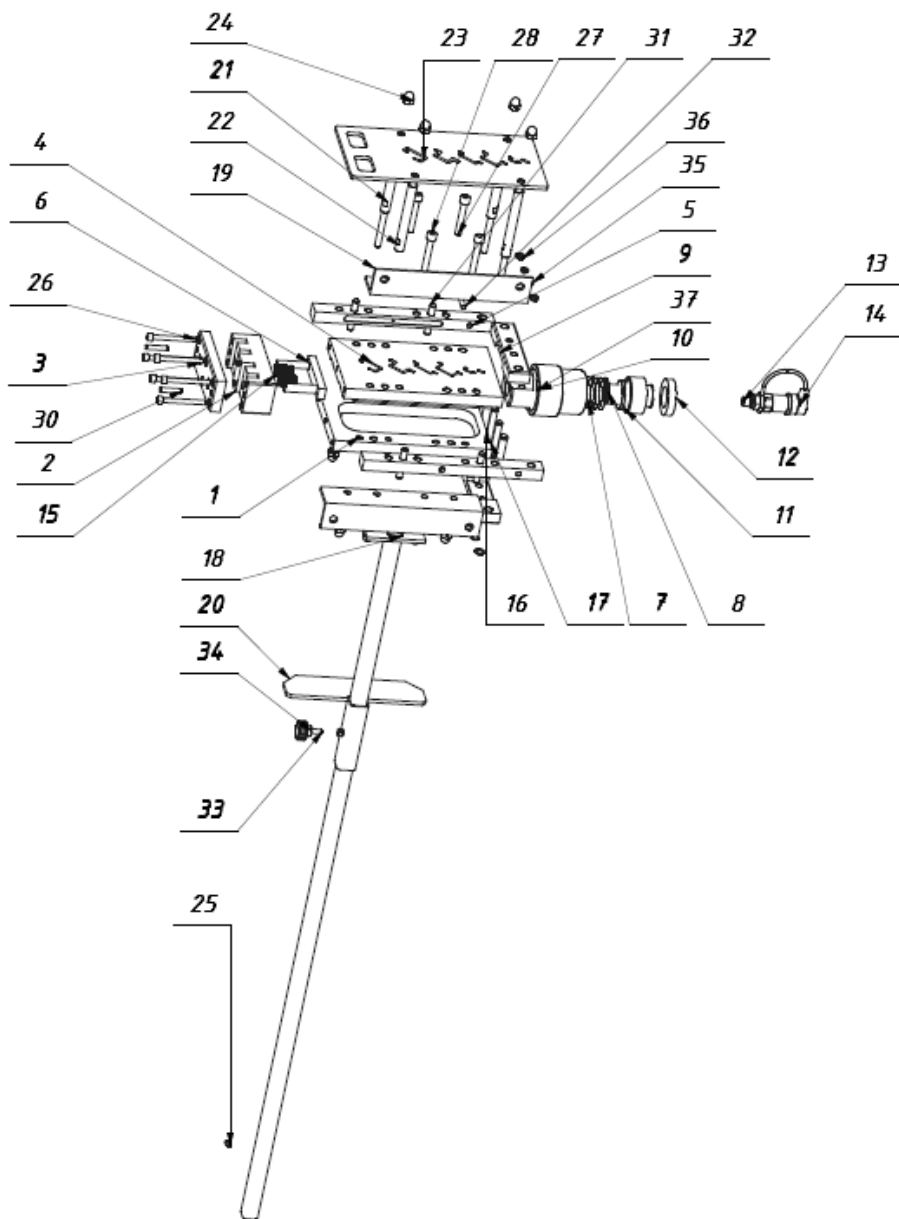


### 3.2. KOLEJNOŚĆ CZYNNOŚCI PRZY WYCINANIU OTWORÓW W SZYNIE

- Zamontowaną do stołu przecinarkę GL6 podłączyć do zespołu napędowego (pompy lub agregatu) przy pomocy szybkozłącza typu PT.
- Wprowadzić szynę montażową w odpowiedni otwór [1] od strony płyty podtrzymującej na odpowiednią głębokość.
- Wyciąć otwór.



## 4. CZĘŚCI ZAMIENNE UKŁADU





Lp.	Ilość	Nazwa elementu	Nr. zamówieniowy części
1	1	Płyta dolna	GL6-01-04
2	1	Płyta prowadząca	GL6-01-02
3	1	Matryca	GL6-01-01
4	1	Noże	GL6-01-05
5	2	Listwa prowadząca	GL6-01-11-A
6	1	Zespół stempla	GL6-01-03
7	1	Popychacz	GL6-01-06
8	1	Sprężyna powrotna	H200-02-04
9	2	Łącznik	GL6-01-18
10	1	Nakrętka	GL6-01-19
11	1	Tłok	GL6-01-08
12	1	Uszczelniacz	HUPU_U1-28-10
13	1	Szybkozłącze	PT-00
14	1	Ośłona szybkozłączca	PT_OSLONA
15	2	Sprężyna	GL6-01-12
16	2	Sworzeń	GL6-01-16
17	2	Sworzeń	GL6-01-17
18	1	Listwa zderzaka	GL6-01-15-A
19	2	Podstawa	GL6-01-13
20	1	Zderzak	GL6-01-14-A
21	2	Śruba górna	GL6-01-09
22	2	Śruba dolna	GL6-01-10
23	1	Płyta podtrzymująca	GL6-01-07
24	10	Nakrętka	NEZN_C-M8-OC
25	1	Śruba M4x6	NEZN_WI-M4-6-8.8OC
26	6	Śruba M6x60	NEZN_WI-M6-60-8.8OC
27	2	Śruba M8x50	NEZN_WI-M8-50-8.8OC
28	2	Śruba M8x70	NEZN_WI-M8-70-8.8OC
29	1	Kołek rozprężny	NEZK_S2-4-16
30	2	Kołek walcowy	NEZK_WH-6M6-30
31	4	Kołek walcowy	NEZK_WH-8M6-45
32	1	Kołek walcowy	NEZK_WH-6N6-25
33	1	Wkręt dociskowy	NPZX_07110-20625
34	1	Pokrętło	NPPX_767-26-M6
35	4	Pierścień osadczy	NEZO_PZ-8
36	4	Pierścień osadczy	NEZO_PZ-10
37	1	Cylinder	GL6-01-20-A

## 5. KONSERWACJA I ZALECENIA EKSPLOATACYJNE

1. W przypadku zasilania urządzenia agregatem hydraulicznym, niedopuszczalne jest jego włączenie w czasie przeprowadzania prac manipulacyjnych (montaż i demontaż elementów, ustawianie obrabianych przedmiotów).
2. Uruchomienie agregatu powinno nastąpić po zakończeniu prac przygotowawczych i upewnieniu się, czy nie występuje niebezpieczeństwo uszkodzenia ciała.
3. Niedopuszczalne jest stosowanie przecinarki do cięcia materiałów innych niż wymienionych w tej instrukcji, gdyż grozi to uszkodzeniem ostrzy tnących i utratę praw gwarancyjnych.
4. Po każdorazowym wycięciu otworu eliptycznych upewnić się czy w matrycy nie zalegają odpady. W razie potrzeby należy je bezwzględnie usunąć.
5. Należy okresowo smarować olejem elementy ruchome przecinarki.
6. Należy chronić urządzenie przed wpływami atmosferycznymi, korozją, zanieczyszczeniami oraz uszkodzeniami mechanicznymi. Przechowywać w stanie zakonserwowanym.
7. Należy utrzymywać szybkozłącze w czystości, gdyż mogą się przez nie dostać do obiegu zanieczyszczenia powodujące uszkodzenie pompy i urządzeń współpracujących lub przecieki szybkozłącza.

## 5. 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