

## INSTRUKCJA OBSŁUGI



### PRZECINARKA TYP GLP

#VGLP090122

Producent / Producer / Производитель

Zakłady Metalowe ERKO R. Pętłak spółka jawna  
Bracia Pętłak

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 serwis informacyjny: 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
4.	CZĘŚCI ZAMIENNE UKŁADU.....	4
5.	KONSERWACJA I ZALECENIA EKSPLOATACYJNE .....	5
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	3,4 kg
Nacisk	87 kN
Długość	310 mm

Wyposażona w szybkozłącze Typ PT i dostarczona w kasecie metalowej K15.

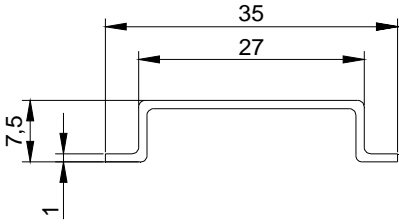
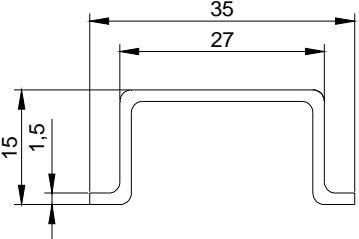
## 2. ZASTOSOWANIE

Przecinarka GLP współpracuje z pompą hydrauliczną H700 oraz agregatem hydraulicznym AH 300 i AH 400. Jest przeznaczona do cięcia szyn montażowych. W zależności od wykonania jest możliwe cięcie jednego lub dwóch profili szyn montażowych. GLP 1 profil, GLP 2 dwa profile.

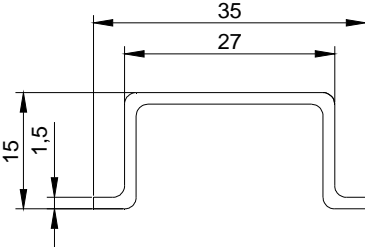
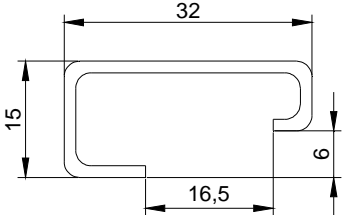
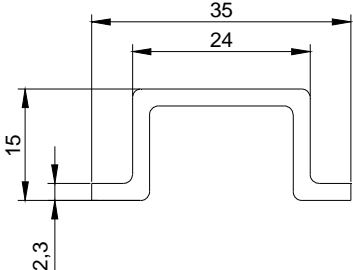
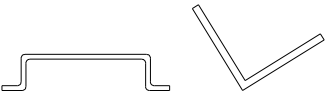
Zalety:

- cięcie bez deformowania i bez gratu
- cięcie profili wg zamówienia klienta.

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	

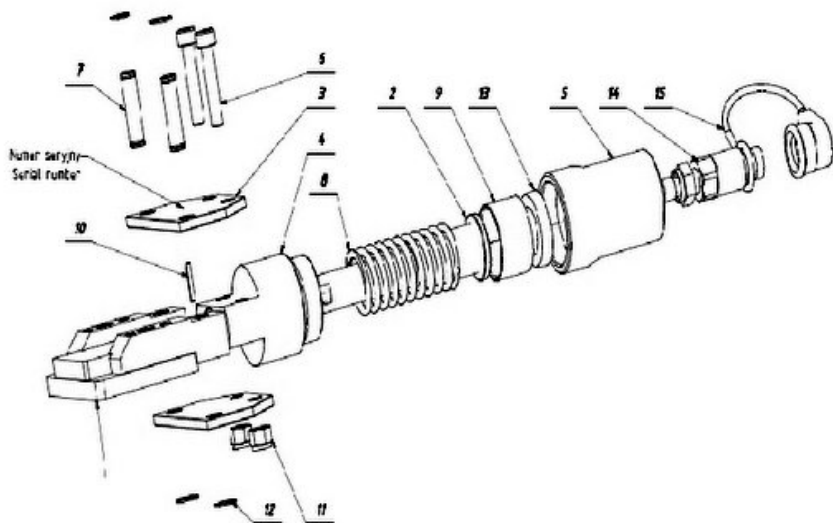
### 3. OBSŁUGA

#### 3.2. KOLEJNOŚĆ CZYNNOŚCI PRZY CIĘCIU SZYNY

- Połączyć głowicę ze źródłem zasilania
- Wprowadzić szynę montażową w odpowiedni otwór płyty tnącej
- Przeciąć szynę.

Rys. 1

## 4. CZĘŚCI ZAMIENNE UKŁADU



Lp.	Ilość	Opis	Nr części / Nr normy
1	1	Noże	GLP-01.01
2	1	Popychacz	GLP-01.02.A
3	2	Łącznik	GLP-01.05.A
4	1	Tuleja	GLP-01.06.A
5	1	Cylinder	GLP-01.07.A
6	2	Śruba	GLP-01.08.A
7	2	Kołek	GC50-09
8	1	Sprężyna	GR1-00.06.A
9	1	Tłok	HR100-02.A
10	1	Kołek	NEZK S2-3-20
11	2	Nakrętka	NEZN HNB-M8-OC
12	4	Pierścień	NEZO PZ-10
13	1	Pierścień uszczelniający	HUPU U1-25-7,5
14	1	Szybkozłącze	PT-00
15	1	Ośłona	PT OSŁONA



## 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.**

## 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