

INSTRUKCJA OBSŁUGI



PRZECINARKA TYP GLS

#VGLS090122

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 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	4
6.	INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA I HIGIENY PRACY	5
7.	SERWIS.....	6
8.	UTYLIZACJA	6

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



AŁO 89



007

**ISO 9001
ISO 14001**

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

1. DANE TECHNICZNE

Masa	9,2 kg
Nacisk	45 kN
Ciecz robocza	L-HM22
Pojemność robocza układu hydraulicznego	0,25 dm ³
Wysokość	240 mm

Dostarczona w skrzynce.

2. ZASTOSOWANIE

Przecinarka hydrauliczna GLS jest urządzenie stacjonarnym przeznaczonym do cięcia szyn montażowych.

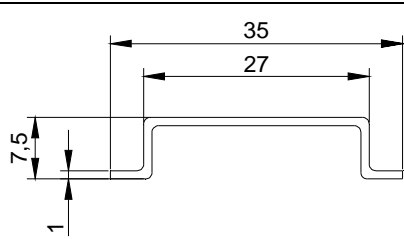
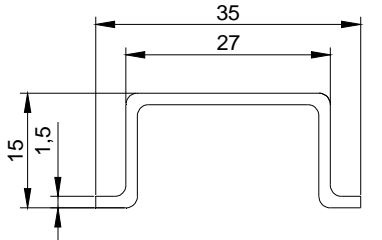
W zależności od wykonania jest możliwe cięcie jednego lub dwóch profili szyn montażowych. GLS 1 - jeden profil, GLS 2 - dwa profile.

Urządzenie może być mocowane do stołu warsztatowego za pomocą śrub.

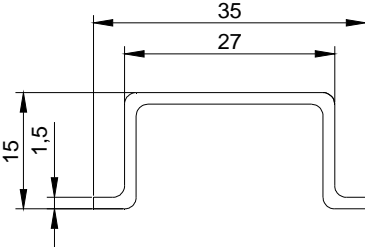
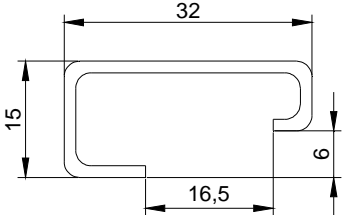
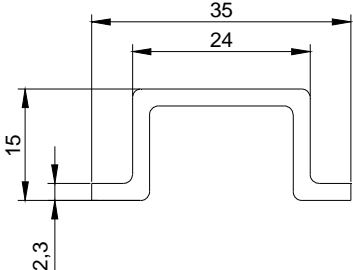
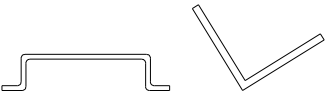
Zalety:

- 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 cienkościenne: stal, Al., Cu – wg uzgodnień	

3. OBSŁUGA

3.1 KOLEJNOŚĆ CZYNNOŚCI PRZY PRZECINANIU

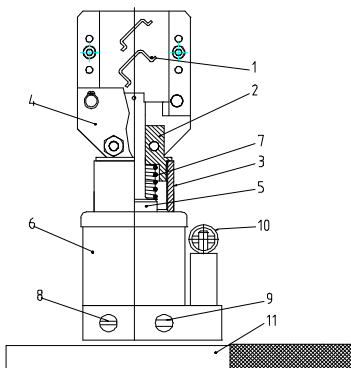
1. Włożyć cięty element do segmentu tnącego (1).
2. Przekręcić do oporu w prawo iglicę zaworu spustowego (9) przy pomocy klucza znajdującego się na końcu ramienia dźwigni (11).
3. Włożyć ramię dźwigni (11) w tuleję dźwigni (10) pompować aż do przecięcia elementu.
4. Przekręcić w lewo iglicę zaworu spustowego (9) powodując powrót noży do pozycji startowej.

3.2 KOLEJNOŚĆ CZYNNOŚCI PRZY ZMIANIE SEGMENTU TNĄCEGO NA INNY.

Aby można było przecinać elementy o różnych kształtach należy stosować odpowiednie segmenty tnące. Zmiana segmentu tnącego na inny polega na wykręceniu tulei redukcyjnej (2) z tulei łączącej (3) i wkręceniu innego segmentu tnącego.

4. CZĘŚCI ZAMIENNE UKŁADU

Rys. 1. Przecinarka GLS.



Opis ogólny:

- 1- segment tnący
- 2- tuleja redukcyjna
- 3- tuleja łącząca
- 4- łącznik
- 5- popychacz
- 6- zbiornik
- 7- sprężyna
- 8- zawór przelewowy
- 9- zawór spustowy
- 10- tuleja dźwigni
- 11- ramię dźwigni
- 12- pokrywa zbiornika

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 utratą 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 urządzeń, 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
- 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

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