

## INSTRUKCJA OBSŁUGI



### ĞŁOWICA TYP GN 24

#VGN24090122

**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 .....	2
4.	CZĘŚCI ZAMIENNE UKŁADU.....	3
5.	KONSERWACJA I ZALECENIA EKSPLOATACYJNE .....	3
6.	INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA I HIGIENY PRACY .....	3
7.	SERWIS.....	5
8.	UTYLIZACJA .....	5

\* 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	3,9 kg
Ciśnienie robocze	630 bar
Długość	295 mm

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

## 2. ZASTOSOWANIE

Głowica GN-24 służy do rozcinania skorodowanych, uszkodzonych nakrętek w zakresie M8-M24 w klasie 5 łączących elementy konstrukcji, których inny demontaż nie jest możliwy. Głowica GN-24 współpracuje z pompą hydrauliczną H 700 oraz agregatem hydraulicznym AH 300.

## 3. OBSŁUGA

Założyć głowicę na demontowaną nakrętkę. Pompowanie pedałem pompy powoduje zwieranie popychacza(2) z ostrzem(1) głowicy. W pierwszej fazie cięcia pompować do momentu nacięcia nakrętki (nie przecinać nakrętki do końca). Nacisk na pedał zaworu powrotnego pompy umożliwi rozwarcie ostrzy. Następnie w drugiej fazie cięcia obrócić głowicę o 180° i rozciąć nakrętkę z drugiej strony. Po rozcięciu nakrętki nacisnąć pedał spustowy pompy w celu wycofania popychacza (2) do pozycji wyjściowej.

Dla nakrętek z zakresu M8 – M12 stosować wkładkę dystansową (4) pod nóż tnący. Dla nakrętek z zakresu M16 – M24 wkładkę dystansową (4) przełożyć pod łeb śruby mocującej nóż tnący (1)

Prace wykonywać zgodnie z zasadami BHP, stosując środki ochrony indywidualnej.





## 4. CZĘŚCI ZAMIENNE UKŁADU

Rys. 1. Głowica GN-24.



Opis ogólny:

- 1- nóż stały
- 2- popychacz
- 3 – szybkozłącze typu PT
- 4 – wkładka dystansowa

## 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. Należy okresowo smarować olejem elementy ruchome przecinarki.
5. Należy chronić urządzenie przed wpływami atmosferycznymi, korozją, zanieczyszczeniami oraz uszkodzeniami mechanicznymi. Przechowywać w stanie zakonserwowanym.
6. 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 ( młodziacy 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
- przyłączając 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