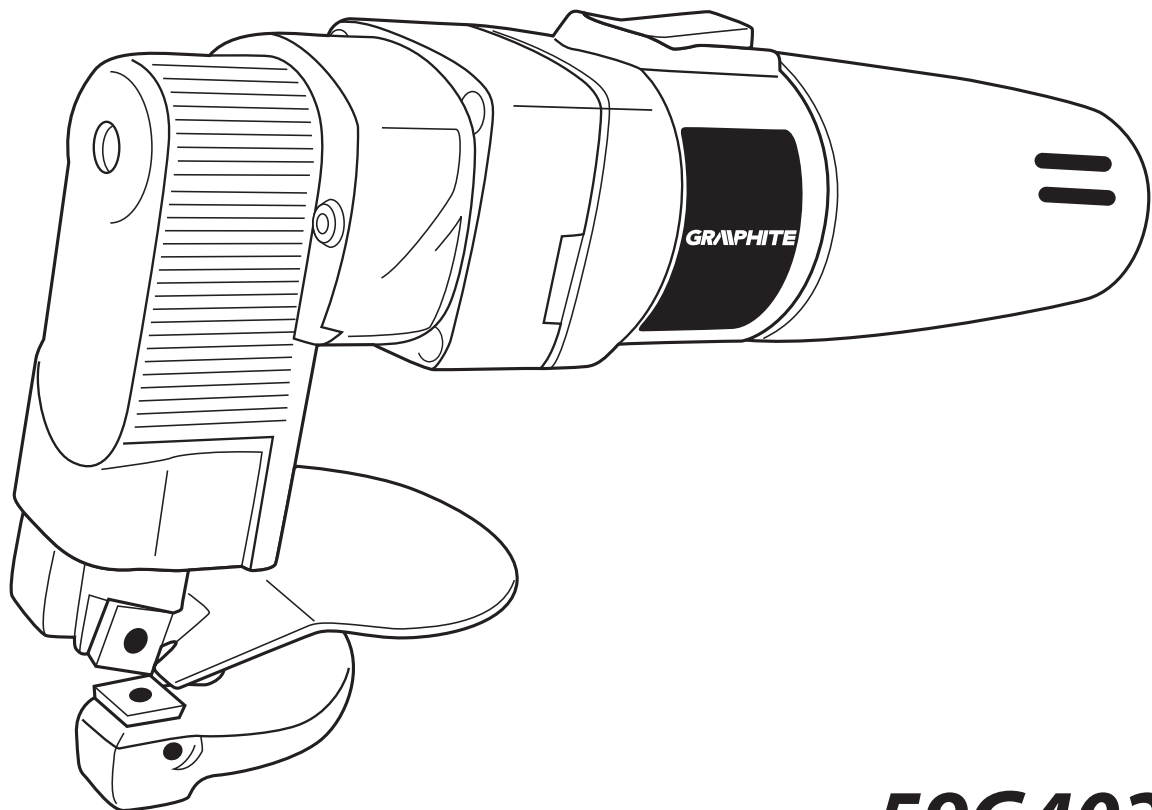


# GRAPHITE



**59G402**



**PL** NOŻYCE DO BLACHY PROSTEJ

**GB** SHEET METAL SHEARS

**DE** SCHERE FÜR GLATTES BLECH

**RU** ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ НОЖНИЦЫ ПО МЕТАЛЛУ ЛИСТОВЫЕ

**UA** НОЖИЦИ ВИРУБНІ ДЛЯ ЛИСТОВОГО МЕТАЛУ

**HU** SÍKLEMEZVÁGÓ

**RO** FOARFECHE DE TAIAT TABLA PLATA

**CZ** NŮŽKY NA ROVNÝ PLECH

**SK** NOŽNICE NA PLOCHÝ PLECH

**SI** ŠKARJE ZA RAVNO PLOČEVINO

**LT** SKARDOS KIRPIMO ŽIRKLĖS

**LV** TAISNU METĀLA LOKŠŅU GRIEZNES

**EE** LIHTPLEKILÕIKUR

**BG** НОЖИЦИ ЗА ГЛАДКА ЛАМАРИНА

**HR** ELEKTRIČNE ŠKARE ZA LIM

**SR** MAKAZE ZA RAVAN LIM

**GR** ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ ΛΑΜΑΡΙΝΟΨΑΛΙΔΟ

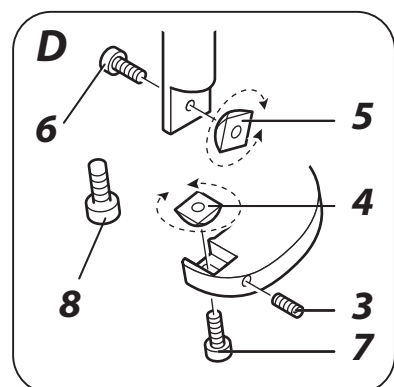
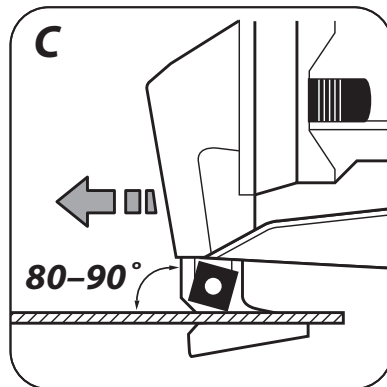
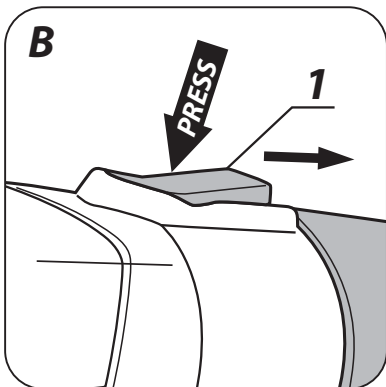
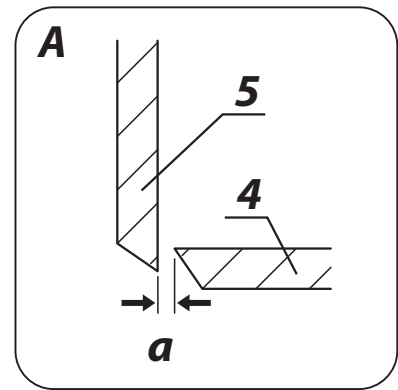
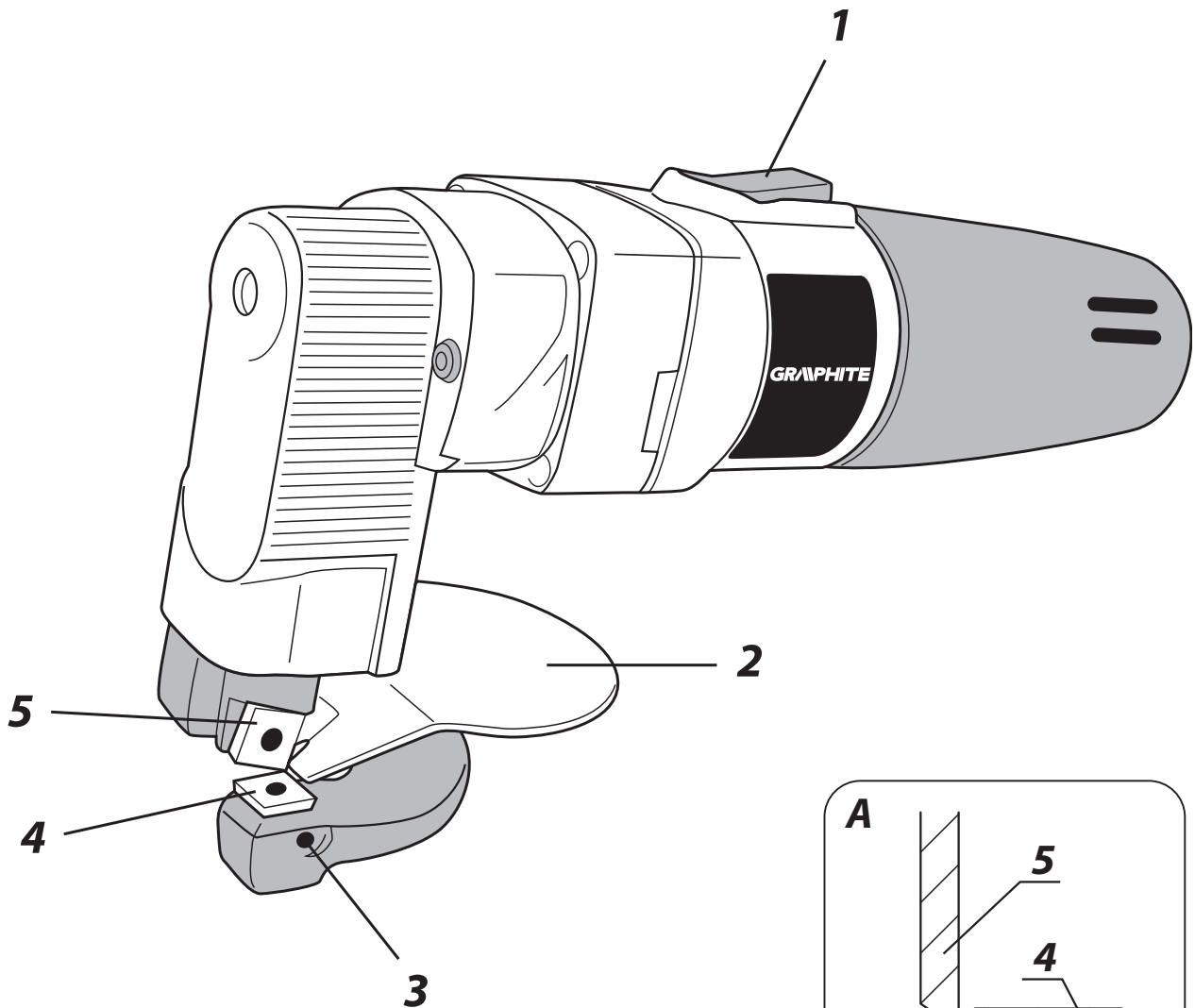
**ES** CIZALLA PARA CHAPA PLANA

**IT** CESCOIA PER LAMIERA PIANA

**PT** TESOURA ELÉTRICA PARA CORTAR CHAPAS LISAS

**FR** CISAILLE A TOLE ELECTRIQUE A COUPE DROITE

Ⓟ	<i>INSTRUKCJA OBSŁUGI</i> .....	4
Ⓠ	<i>INSTRUCTION MANUAL</i> .....	10
Ⓡ	<i>BETRIEBSANLEITUNG</i> .....	14
Ⓡ	<i>РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ</i> ..	18
Ⓡ	<i>ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ</i> .....	22
Ⓡ	<i>HASZNÁLATI UTASÍTÁS</i> .....	26
Ⓡ	<i>INSTRUCTIUNI DE DESERVIRE</i> .....	30
Ⓡ	<i>INSTRUKCE K OBSLUZE</i> .....	34
Ⓡ	<i>NÁVOD NA OBSLUHU</i> .....	38
Ⓡ	<i>NAVODILA ZA UPORABO</i> .....	42
Ⓡ	<i>APŪTARNAVIMO INSTRUKCIJA</i> .....	46
Ⓡ	<i>LIETOŠANAS INSTRUKCIJA</i> .....	50
Ⓡ	<i>KASUTUSJUHEND</i> .....	54
Ⓡ	<i>ИНСТРУКЦИЯ ЗА ОБСЛУЖВАНЕ</i> .....	58
Ⓡ	<i>UPUTE ZA UPOTREBU</i> .....	62
Ⓡ	<i>UPUTSTVO ZA UPOTREBU</i> .....	66
Ⓡ	<i>ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ</i> .....	70
Ⓡ	<i>INSTRUCCIONES DE USO</i> .....	74
Ⓡ	<i>MANUALE PER L'USO</i> .....	78
Ⓡ	<i>MANUAL DE INSTRUÇÕES</i> .....	82
Ⓡ	<i>NOTICE D'EMPLOI</i> .....	86



## NOŻYCE DO BLACHY PROSTEJ 59G402

UWAGA: PRZED PRYZYSTĄPIENIEM DO UŻYTKOWANIA ELEKTRONARZĘDZIA NALEŻY UWAŻNIE PRZECZYTAĆ NINIEJSZĄ INSTRUKCJĘ I ZACHOWAĆ JĄ DO DALSZEGO WYKORZYSTANIA.

### SZCZEGÓŁOWE PRZEPISY BEZPIECZEŃSTWA

#### SZCZEGÓŁOWE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA (NOŻYCE I WYCINARKI ELEKTRYCZNE DO BLACHY)

- Przed włączeniem urządzenia należy sprawdzić czy narzędzie nie dotyka do materiału, który ma być obrabiany i czy materiał obrabiany jest pewnie zamocowany.
- Przed przecinaniem należy upewnić się, czy w zasięgu cięcia nie znajdują się przewody elektryczne, przecięcie przewodu pod napięciem może spowodować porażenie.
- Przed włączeniem urządzenia jak i w czasie pracy, należy dłonią zamkniętą pewnie trzymać urządzenie.
- Nie wolno dotykać części urządzenia, które są w ruchu.
- Nie wolno odkładać urządzenia przed jego całkowitym zatrzymaniem.
- W celu wymiany noża, należy uprzednio wyłączyć urządzenie włącznikiem i odczekać, aż narzędzie przestanie pracować, następnie należy odłączyć narzędzie od gniazda zasilania.
- Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić czy pod materiałem obrabianym jest dostateczna przestrzeń umożliwiająca pracę narzędziem.
- Przewód zasilający urządzenia zawsze należy trzymać z dala od części będących w ruchu.
- W przypadku stwierdzenia nietypowego zachowania urządzenia, dymienia, wydawania dziwnych odgłosów należy natychmiast wyłączyć urządzenie i wyjąć wtyczkę z gniazda zasilania.
- W celu zapewnienia właściwego chłodzenia urządzenia w czasie pracy, otwory wentylacyjne w obudowie nie powinny być zasłaniane.

**UWAGA! Urządzenie służy do pracy wewnątrz pomieszczeń.**

**Mimo zastosowania konstrukcji bezpiecznej z samego założenia, stosowania środków zabezpieczających i dodatkowych środków ochronnych, zawsze istnieje ryzyko szcążtkowe doznania urazów podczas pracy.**

#### BUDOWA I PRZEZNACZENIE

Nożyce do blachy prostej są urządzeniem typu ręcznego z izolacją klasy II. Napęd stanowi jednofazowy silnik komutatorowy prądu przemiennego, którego prędkość obrotowa została zamieniona na ruch posuwisto - zwrotny. Elektronarzędzie przeznaczone jest do bezwiotrowego cięcia blach. Umożliwia wykonywanie zarówno cięć prosto- jak i krzywoliniowych. Urządzenie przeznaczone jest do przecinania blachy ze stali miękkiej, stali nierdzewnej twardej, miedzianej oraz aluminiowej.

Obszary ich użytkowania to wykonawstwo prac remontowo - budowlanych, oraz wszelkich prac z zakresu samodzielnej działalności amatorskiej (majsterkowanie).



**Nie wolno używać urządzenia niezgodnie z jego przeznaczeniem.**

#### OPIS STRON GRAFICZNYCH

Poniższa numeracja odnosi się do elementów urządzenia przedstawionych na stronach graficznych niniejszej instrukcji.

1. Włącznik
2. Osłona przeciwwiotrowa
3. Śruba regulacyjna
4. Nóż dolny
5. Nóż górny
6. Śruba noża górnego
7. Śruba noża dolnego
8. Śruba mocowania stopy

\* Mogą występować różnice między rysunkiem a wyrobem.

## OPIS UŻYTYCH ZNAKÓW GRAFICZNYCH



UWAGA



OSTRZEŻENIE



MONTAŻ/USTAWIENIA



INFORMACJA

## WYPOSAŻENIE I AKCESORIA

1. Klucz sześciokątny – 3 szt.
2. Szczelinomierz – 1 szt.
3. Walizka transportowa – 1 szt.

## PRZYGOTOWANIE DO PRACY

### MAKSYMALNA GRUBOŚĆ CIĘCIA

- Maksymalna grubość cięcia uzależniona jest od wytrzymałości materiału do obróbki. Za pomocą niniejszego elektronarzędzia można prosto i bez odkształceń ciąć blachy o grubości:

Rodzaj materiału	Max. grubość blachy
Stal 400 N/mm <sup>2</sup>	2,5 mm
600 N/mm <sup>2</sup>	1,8 mm
800 N/mm <sup>2</sup>	1,0 mm
Aluminium 200 N/mm <sup>2</sup>	3,0 mm

### USTAWIANIE ODSTĘPU POMIĘDZY NOŻAMI

- Przed wszystkimi pracami przy elektronarzędziu należy wyciągnąć wtyczkę z gniazda zasilającego.**

- Odstęp pomiędzy nożami „a” (prześwit między krawędziami tnącymi) zależy jest od grubości ciętej blachy.

W przypadku cięcia blach miękkich lub szczególnie ciągliwych, odległość pomiędzy nożami powinna być mniejsza, a w przypadku blach twardych lub kruchych większa.

Umieszczona poniżej tabela podaje sugerowany odstęp pomiędzy nożami w zależności od grubości blachy:

Grubość blachy (mm)	Odstęp pomiędzy nożami „a” (mm)
0,3 – 0,6	0,10
0,8 -1,2	0,25
1,3 – 1,6	0,30

- Poluzować śrubę noża dolnego (7).
- Za pomocą śruby regulacyjnej (3) ustawić pożądany odstęp „a” między nożami (rys. A).
- Dokręcić przytrzymującą poluzowaną śrubę noża dolnego (7).

- Noż dolny (4) i noż górny (5) nie mogą się dotykać.**

## PRACA / USTAWIENIA

### WŁĄCZANIE / WYŁĄCZANIE

- Przed przyłączeniem do sieci zasilającej zawsze należy sprawdzić czy napięcie sieci odpowiada napięciu znamionowemu podanemu na tabliczce znamionowej umieszczonej na elektronarzędziu.**

## WŁĄCZANIE/WYŁĄCZANIE



- Przesunąć włącznik (1) do tyłu przytrzymując go w tej pozycji.
- Dla uzyskania pracy ciągłej - nacisnąć przednią część przycisku włącznika. Włącznik zostanie automatycznie zablokowany w pozycji do pracy ciągłej (**rys. B**).
- Aby wyłączyć urządzenie - należy nacisnąć tylną część przycisku włącznika (1), który automatycznie przesunie się do przodu (w kierunku głowicy).

## WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE PRACY



- **Elektronarzędzie nie jest przystosowane do prac stacjonarnych. Nie wolno go mocować w imadle lub na stole roboczym.**
- **Pracować należy tylko z zamontowaną osłoną przeciwwiórową. Należy przy tym zwracać uwagę, aby osłona nie była uszkodzona lub pogięta. Podczas pracy bez osłony lub z uszkodzoną osłoną przeciwwiórową istnieje niebezpieczeństwo zranienia.**
- **Uszkodzoną osłonę przeciwwiórową należy niezwłocznie wymienić na nową w autoryzowanym serwisie.**



**Podczas pracy należy nosić rękawice ochronne i zwracać szczególną uwagę na przewód zasilający. Podczas pracy należy zwrócić uwagę, aby odcinane kawałki blachy nie były skierowane w kierunku ciała lub przewodu zasilającego.**



- Odcinana blacha ma ostre krawędzie, o które można się łatwo skaleczyć, względnie uszkodzić przewód zasilający.
- W razie potrzeby należy odsuwać zwijającą się blachę od siebie względnie od przewodu zasilającego, ujmując ją rękami ubranymi w rękawice ochronne.
- Elektronarzędzie uruchamiać przed zetknięciem z obrabianym materiałem.
- Prowadzić elektronarzędzie, odchylając jego tylną część ku dołowi o kąt 80 do 90° w stosunku do powierzchni blachy. Nie odchylać elektronarzędzia na boki (**rys. C**).
- Elektronarzędzie należy przesuwac je z równomiernym i lekkim posuwem przez materiał. Zbyt silny posuw powoduje zmniejszenie trwałości narzędzi roboczych i może doprowadzić do uszkodzenia elektronarzędzia.
- Podczas cięć krzywoliniowych należy zwrócić szczególną uwagę na to, aby nie odchylać narzędzia na boki.

## OBSŁUGA I KONSERWACJA



**Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności związanych z instalowaniem, regulacją, naprawą, lub obsługą należy wyjąć wtyczkę przewodu zasilającego z gniazdka sieciowego.**

### KONSERWACJA I CZYSZCZENIE



- Do czyszczenia nożyc nie stosować wody lub innych cieczy.
- Nożyce czyści się za pomocą szczotki.
- Regularnie należy czyścić szczeliny wentylacyjne urządzenia, aby nie dopuścić do przegrzania silnika.

### WYMIANA NOŻY



Oba noże – nóż górny (5) i nóż dolny (4) są jednakowe i mogą być stosowane zamiennie. Każdy z nich posiada cztery krawędzie tnące. Noże należy wymieniać lub obracać odpowiednio wcześniej, gdyż tylko ostre narzędzia robocze zapewniają dobrą jakość cięcia i zapobiegają uszkodzeniom elektronarzędzia.




- Celem wymiany noża górnego (5), należy odkręcić śrubę mocowania stopy (8), a następnie śrubę noża górnego (6).
- Wymiana noża dolnego (4) wymaga jedynie odkręcenia śruby noża dolnego (7).
- Wymienić lub obrócić noże o 90°. Montując nóż dolny (4) należy zwrócić uwagę, aby ściśle przylegał on do śruby regulacyjnej (3) (**rys. D**).
- Dokręcić odkręconą śrubę noża górnego (6) i śrubę noża dolnego (7), oraz śrubę mocowania stopy (8).
- Skontrolować, ewentualnie ustawić odstęp „a” między nożami.




**Obracać noże tylko w kierunku przedstawionym na rysunku. W przypadku niewłaściwego zamocowania noży cięcie nie jest możliwe.**

 Nie wolno ostrzyć noża górnego (5) ani noża dolnego (4).

## WYMIANA SZCZOTEK WĘGLOWYCH

 Zużyte (krótsze niż 5 mm), spalone lub pęknięte szczotki węglowe silnika należy natychmiast wymienić. Zawsze dokonuje się jednocześnie wymiany obu szczotek węglowych. Czynność wymiany szczotek węglowych należy powierzyć wyłącznie osobie wykwalifikowanej wykorzystując części oryginalne.

 Wszelkiego rodzaju usterki powinny być usuwane przez autoryzowany serwis producenta.

## PARAMETRY TECHNICZNE

### DANE ZNAMIONOWE

Nożyce do blachy prostej		
Parametr	Wartość	
Napięcie zasilania	230 V AC	
Częstotliwość zasilania	50 Hz	
Moc znamionowa	500 W	
Ilość cykli noża (bez obciążenia)	1800 min <sup>-1</sup>	
Wydajność cięcia w stali	(400 N/mm <sup>2</sup> )	2,5 mm
	(600 N/mm <sup>2</sup> )	1,8 mm
	(800 N/mm <sup>2</sup> )	1 mm
Wydajność cięcia w aluminium	(200 N/mm <sup>2</sup> )	3 mm
Klasa ochronności	II	
Masa	2,3 kg	
Rok produkcji	2016	

### DANE DOTYCZĄCE HAŁASU I DRGAŃ

Poziom ciśnienia akustycznego:  $L_{p_A} = 89,1 \text{ dB(A)}$   $K = 3 \text{ dB(A)}$

Poziom mocy akustycznej:  $L_{w_A} = 100,1 \text{ dB(A)}$   $K = 3 \text{ dB(A)}$

Wartość przyspieszenia drgań:  $a_h = 2,808 \text{ m/s}^2$   $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

## OCHRONA ŚRODOWISKA



Produktów zasilanych elektrycznie nie należy wyrzucać wraz z domowymi odpadkami, lecz oddać je do utylizacji w odpowiednich zakładach. Informacji na temat utylizacji udzieli sprzedawca produktu lub miejscowe władze. Zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny zawiera substancje nieobojętne dla środowiska naturalnego. Sprzęt nie poddany recyklingowi stanowi potencjalne zagrożenie dla środowiska i zdrowia ludzi.

\* Zastrzega się prawo dokonywania zmian.

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa z siedzibą w Warszawie, ul. Pograniczna 2/4 (dalej: „Grupa Topex”) informuje, iż wszelkie prawa autorskie do treści niniejszej instrukcji (dalej: „Instrukcja”), w tym m.in. jej tekstu, zamieszczonych fotografii, schematów, rysunków, a także jej kompozycji, należą wyłącznie do Grupy Topex i podlegają ochronie prawnej zgodnie z ustawą z dnia 4 lutego 1994 roku, o prawie autorskim i prawach pokrewnych (tj. Dz. U. 2006 Nr 90 Poz 631 z późn. zm.). Kopiowanie, przetwarzanie, publikowanie, modyfikowanie w celach komercyjnych całości Instrukcji jak i poszczególnych jej elementów, bez zgody Grupy Topex wyrażonej na piśmie, jest surowo zabronione i może spowodować pociągnięcie do odpowiedzialności cywilnej i karnej.

**Deklaracja Zgodności WE**  
*/EC Declaration of Conformity/  
/Megfelelési Nyilatkozat (EK)/*



**Producent**  
*/Manufacturer/Gyártó/*

Grupa Topex Sp. z o.o. Sp. k.  
Ul. Pograniczna 2/4, 02-285 Warszawa, Polska

**Wyrób**  
*/Product/Termék/*

**Nożyce do blachy prostej**  
*/Electric sheet metal shear /  
/Lemezvágó síklemezhez*

**Model**  
*/Model./Modell/*

**59G402**

**Numer seryjny**  
*/Serial number/Sorszám/*

**00001 ÷ 99999**

Opisany wyżej wyrób jest zgodny z następującymi dokumentami:  
*/The above listed product is in conformity with the following UE Directives:/  
/A fent jelzett termék megfelel az alábbi irányelveknek:/*

Dyrektywa Maszynowa 2006/42/WE  
*/Machinery Directive 2006/42/EC/  
/ 2006/42/EK Gépek /*

Dyrektywa o Kompatybilności Elektromagnetycznej 2014/30/UE  
*/EMC Directive 2014/30/EU /  
/2014/30/EK Elektromágneses összeférhetőség/*

Dyrektywa o RoHS 2011/65/UE  
*/RoHS Directive 2011/65/UE/  
2011/65/EK RoHS*

Jednostka notyfikowana */Notified body//Bejelentett szervezet/:*

TÜV SÜD Product Service GmbH, Ridlerstraße 65, 80339 München, Germany  
NB. 0123

oraz spełnia wymagania norm:  
*/and fulfils requirements of the following Standards:/  
/valamint megfelel az alábbi szabványoknak:/*

EN 60745-1:2009/A11:2010 ; EN 60745-2-8:2009 ; AfPS GS 2014:01 PAK ; EN 55014-1/A2:2011; EN 55014-2/A2:2008 ; EN 61000-3-2/A2:2009 ; EN 61000-3-3:2008

Ostatnie dwie cyfry roku, w którym umieszczono znak CE: 12  
*/Last two figures of CE marking year:/  
/A CE jelzés felhelyezése évének utolsó két számjegye:/*


Nazwisko i adres osoby mającej miejsce zamieszkania lub siedzibę w UE upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej  
*/Name and address of the person who established in the Community and authorized to compile the technical file/  
/A műszaki dokumentáció összeállítására felhatalmazott, a közösség területén lakóhellyel vagy székhellyel rendelkező személy neve és címe./*

Paweł Szopa  
Ul. Pograniczna 2/4  
02-285 Warszawa

Paweł Szopa  
Pełnomocnik ds. jakości firmy GRUPA TOPEX  
*/GRUPA TOPEX Quality Agent /  
/A GRUPA TOPEX Minőségügyi meghatalmazott képviselője/  
Warszawa, 2016-04-21*



## GWARANCJA I SERWIS

 Warunki gwarancji oraz opis postępowania w przypadku reklamacji zawarte są w załączonej Karcie Gwarancyjnej.

Serwis Centralny  
GTX Service  
Ul. Pograniczna 2/4  
02-285 Warszawa

tel. +48 22 573 03 85  
fax. +48 22 573 03 83  
e-mail [graphite@gtxservice.pl](mailto:graphite@gtxservice.pl)

Sieć Punktów Serwisowych do napraw gwarancyjnych i pogwarancyjnych dostępna na platformie internetowej [gtxservice.pl](http://gtxservice.pl)

GRAPHITE zapewnia dostępność części zamiennych oraz materiałów eksploatacyjnych dla urządzeń i elektronarzędzi. Pełna oferta części i usług na [gtxservice.pl](http://gtxservice.pl).

Zeskanuj QR kod i wejdź na [gtxservice.pl](http://gtxservice.pl)



### SHEET METAL SHEARS 59G402

CAUTION: BEFORE USING THE POWER TOOL READ THIS MANUAL CAREFULLY AND KEEP IT FOR FUTURE REFERENCE.

## DETAILED SAFETY REGULATIONS

### DETAILED SAFETY RULES (ELECTRIC CUTTERS AND SHEARS FOR METAL SHEET)

- Before switching the tool on make sure there is no contact with material to be processed and processed material is securely fixed.
- Make sure there are no electric wires in the cut area before cutting. Cutting a live wire may cause electric shock.
- Hold the tool firmly in closed hand before switching the tool on and during operation.
- Do not touch moving parts of the tool.
- Do not put the tool aside before it stops completely.
- To replace cutter, first switch the tool off with the switch and wait until it stops working, then disconnect the tool from mains socket.
- Make sure there is enough space under processed material to operate the tool before starting to work.
- Always keep the power cord away from moving parts of the tool.
- When you see unusual behaviour of the tool, smoke or hear strange noises, immediately switch off the tool and remove the plug from mains socket.
- To ensure proper cooling during tool operation keep the ventilation holes unobstructed.

**CAUTION! This device is designed to operate indoors.**

**The design is assumed to be safe, protection measures and additional safety systems are used, nevertheless there is always a small risk of injuries at work.**

### CONSTRUCTION AND USE

Sheet metal shears are hand tool with insulation class II. It is driven with a single-phase AC commutator motor whose rotary movement is transformed to reciprocating movement. The power tool is designed for sheet metal cutting without producing chips. It allows making straight and curved cuts. The tool is designed for cutting metal sheets made of soft steel, stainless hard steel, copper steel and aluminium steel.

Range of use covers repair and building works, and any work from the range of individual, amateur activities (DIY).



**Use the tool according to its purpose only.**

### DESCRIPTION OF DRAWING PAGES

Below enumeration refers to the device elements depicted on the drawing pages of this manual.

1. Switch
2. Chip shield
3. Adjustment screw
4. Bottom cutter
5. Upper cutter
6. Upper cutter screw
7. Bottom cutter screw
8. Base fixing screw

\* Differences may appear between the product and drawing.

### MEANING OF SYMBOLS



CAUTION



WARNING



ASSEMBLY / SETTINGS




INFORMATION

## EQUIPMENT AND ACCESSORIES

- |                   |         |
|-------------------|---------|
| 1. Hexagonal key  | - 3 pcs |
| 2. Gap gauge      | - 1 pce |
| 3. Transport case | - 1 pce |

## PREPARATION FOR OPERATION


### MAXIMUM CUTTING THICKNESS

-  Maximum cutting thickness depends on processed material hardness. This power tool allows for straight and deformation free cutting of sheets with following gauges:





Type of material	Max sheet gauge
Steel 400 N/mm <sup>2</sup>	2.5 mm
600 N/mm <sup>2</sup>	1.8 mm
800 N/mm <sup>2</sup>	1.0 mm
Aluminium 200 N/mm <sup>2</sup>	3.0 mm

### SETTING GAP BETWEEN CUTTERS

-  **Disconnect plug from mains socket before any tool adjustment, maintenance or repair.**

-  Gap between cutters 'a' (clearance between cutting edges) depends on processed sheet gauge. Set smaller gap for cutting soft or ductile sheets, set larger gap for hard or brittle sheets. Below table shows suggested gap between cutters depending on sheet gauge:

Sheet gauge (mm)	Gap between cutters 'a' (mm)
0.3 – 0.6	0.10
0.8 – 1.2	0.25
1.3 – 1.6	0.30




-  Loosen bottom cutter screw (7).
  -  Use adjustment screw (3) to set desired gap 'a' between cutters (**fig. A**).
  -  Tighten fixing screw of the bottom cutter (7) that has been loosened.
-  **There must be no contact between bottom cutter (4) and upper cutter (5).**

## OPERATION / SETTINGS

### SWITCHING ON / SWITCHING OFF

-  **Before connecting to a power supply always check that power supply voltage matches rated voltage on the label fixed to the power tool.**

### SWITCHING ON / SWITCHING OFF

-  Slide the switch (1) backwards and hold in this position.
-  For continuous operation press front part of the switch button. Switch button will automatically lock in the position for continuous operation (**fig. B**).
-  To switch off the tool press rear part of the switch button (1), it will automatically slide forward (towards head).

## GUIDELINES FOR OPERATION



- **The tool is not designed for stationary mode operation.** Do not fix it to a vice or a workbench.
- **Work only with chip shield installed. Make sure the shield is not damaged or deformed.** Working without or with damaged chip shield may cause injuries.
- **Immediately replace damaged chip shield with a new one in authorised service workshop.**



**Wear protective gloves and observe power cord when working. Make sure the cut off sheet pieces do not point at you or power cord during operation.**



- Sheet cuts leave sharp edges that can easily cause injuries or damage power cord.
- Move bending sheet away from yourself or power cord when necessary. Hold it with hands with protective gloves on.
- Start the power tool before touching processed material.
- Guide the power tool and tilt rear part downwards at 80° to 90° angle relative to metal sheet surface. Do not tilt the power tool sideways (**fig. C**).
- Guide the power tool along the material at a uniform rate and smoothly. Too fast advance reduces working tools durability and may cause power tool damage.
- When making curved cuts make sure not to tilt the tool sideways.

## OPERATION AND MAINTENANCE



**Unplug the power cord from the mains socket before commencing any activities related to installation, adjustment, repair or maintenance.**

### CLEANING AND MAINTENANCE



- Do not use water or any other liquid for cleaning the shears.
- Clean the shears with a brush.
- Clean ventilation holes regularly to prevent motor overheating.

### REPLACEMENT OF CUTTERS



Upper cutter (5) and bottom cutter (4) are identical and can be used interchangeably. Each has four cutting edges. Replace or rotate cutters as necessary, only sharp working tools ensure good cut quality and prevent power tool damage.



- To replace upper cutter (5) unscrew the base fixing screw (8) and upper cutter screw (6).
- Replacement of bottom cutter (4) requires unscrewing only the bottom cutter screw (7).
- Replace the cutters or rotate by 90°. When installing bottom cutter (4) make sure it adheres tightly to the adjustment screw (3) (**fig. D**).
- Tighten unscrewed upper cutter screw (6) and bottom cutter screw (7) and base fixing screw (8).
- Check and adjust gap between cutters 'a'.



**Rotate cutters only in direction showed on the picture. Cutting is not possible with improperly installed cutters.**



**Do not sharpen upper (5) or bottom (4) cutters.**

### REPLACEMENT OF CARBON BRUSHES



**Replace immediately worn out (shorter than 5 mm), burnt or cracked motor carbon brushes. Always replace both carbon brushes at a time. Entrust replacement of carbon brushes only to a qualified person. Only original parts should be used.**



All defects should be repaired by service workshop authorized by the manufacturer.

## TECHNICAL PARAMETERS

### RATED PARAMETERS

Sheet Metal Shears		
Parameter		Value
Supply voltage		230 V AC
Input current frequency		50 Hz
Rated power		500 W
Cutter strokes (without load)		1800 spm
Steel cutting capacity	(400 N/mm <sup>2</sup> )	2.5 mm
	(600 N/mm <sup>2</sup> )	1.8 mm
	(800 N/mm <sup>2</sup> )	1 mm
Aluminium cutting capacity	(200 N/mm <sup>2</sup> )	3 mm
Protection class		II
Weight		2.3 kg
Year of production		2016

### NOISE LEVEL AND VIBRATION PARAMETERS

Sound pressure:  $L_{p_A} = 89.1$  dB(A)  $K = 3$  dB(A)

Sound power:  $L_{w_A} = 100.1$  dB(A)  $K = 3$  dB(A)

Vibration acceleration:  $a_n = 2.808$  m/s<sup>2</sup>  $K = 1.5$  m/s<sup>2</sup>

## ENVIRONMENT PROTECTION



Do not dispose of electrically powered products with household wastes, they should be utilized in proper plants. Obtain information on waste utilization from your seller or local authorities. Used up electric and electronic equipment contains substances active in natural environment. Unrecycled equipment constitutes a potential risk for environment and human health.

\* Right to introduce changes is reserved.

"Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa with seat in Warsaw at ul. Pograniczna 2/4 (hereinafter Grupa Topex) informs, that all copyrights to this instruction (hereinafter Instruction), including, but not limited to, text, photographs, schemes, drawings and layout of the instruction, belong to Grupa Topex exclusively and are protected by laws accordingly to Copyright and Related Rights Act of 4 February 2004 (ustawa o prawie autorskim i prawach pokrewnych, Dz. U. 2006 No 90 item 631 with later amendments). Copying, processing, publishing, modifications for commercial purposes of the entire Instruction or its parts without written permission of Grupa Topex are strictly forbidden and may cause civil and legal liability.

### SCHERE FÜR GLATTES BLECH 59G402

ACHTUNG: VOR DER INBETRIEBNAHME DIESES ELEKTROWERKZEUGES SOLLTE DIE ANLEITUNG AUFMERKSAM GELESEN UND FÜR SPÄTEREN GEBRAUCH AUFBEWAHRT WERDEN

### DETAILLIERTE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

#### DETAILLIERTE SICHERHEITSBESTIMMUNGEN (BLECHSCHERE UND BLECHSCHNEIDEMASCHINEN)

- Vor dem Einschalten des Gerätes sollte kontrolliert werden, dass das Gerät keinen Kontakt mit dem Material hat, das bearbeitet werden soll und ob das Material sicher befestigt ist.
- Vor dem Schneiden sollte sichergestellt werden, dass sich in dem Bearbeitungsbereich keine elektrischen Leitungen befinden, weil das Durchschneiden einer Leitung unter Spannung zu einem elektrischen Schlag führen kann.
- Vor dem Einschalten des Werkzeuges und während der Arbeit, sollte das Werkzeug mit geschlossener Hand sicher gehalten werden.
- Teile des Werkzeuges, die sich in Bewegung befinden, dürfen nicht angefasst werden.
- Das Werkzeug darf nicht hingelegt werden, bevor es nicht vollständig angehalten hat.
- Um das Messer auszutauschen, schalten Sie das Werkzeug mit dem Einschalter aus, warten bis das Werkzeug vollständig aufgehört hat zu Arbeiten und trennen das Werkzeug vom Strom.
- Bevor Sie die Arbeit anfangen, stellen Sie sicher, dass unter dem Werkzeug genug Platz für die Arbeit des Gerätes vorhanden ist.
- Die Stromleitung des Werkzeuges sollte sich immer in sicherer Entfernung der Teile des Werkzeuges befinden, die gerade in Bewegung sind.
- Wenn Sie feststellen, dass sich das Gerät untypisch verhält, qualmt oder merkwürdige Geräusche macht, sollten Sie das Gerät sofort ausschalten und den Stecker aus der Steckdose ziehen.
- Um die richtige Kühlung während der Arbeit sicher zu stellen, dürfen die Belüftungslöcher nicht abgedeckt werden.

**ACHTUNG! Das Gerät ist für die Arbeit in Innenräumen vorgesehen.**

**Trotz Anwendung einer in der Annahme sicheren Konstruktion, Umsetzung von Sicherheitsmaßnahmen und zusätzlicher Sicherungsmaßnahmen, besteht immer das Restrisiko eines Arbeitsunfalls.**

#### AUFBAU UND BESTIMMUNG

Die Blechschere ist ein Handgerät mit Schutzklasse II. Das Gerät wird angetrieben durch einen Einphasen-Wechselstrom-Kommutatormotor, dessen Drehzahl in eine hin- und hergehende Bewegung umgewandelt wird. Das Elektrowerkzeug ist für spanloses Schneiden vom Blech vorgesehen. Mit dem Gerät können sowohl gerade als auch krummlinige Schnitte durchgeführt werden. Das Werkzeug kann für das Durchschneiden und Ausschneiden von Blechen aus Weichstahl, rostbeständigem Hartstahl, Kupfer- und Aluminiumblechen benutzt werden.

Das Werkzeug kann für Bau- und Renovierungsarbeiten und alle anderen Amateurarbeiten, die man selbst ausführen kann (Basteln) verwendet werden.



**Benutzen Sie das Gerät für keine anderen Zwecke!**

#### BESCHREIBUNG DER BILDSEITEN

Die unten aufgeführte Nummerierung bezieht sich auf die Werkzeugteile, die auf den Bildseiten dieser Anleitung abgebildet sind.

1. Einschalter
2. Späneschutz
3. Stellschraube
4. Untermesser
5. Obermesser

6. Schraube für das Obermesser
7. Schraube für das Untermesser
8. Fußbefestigungsschraube

\* Das Produkt kann von dem Abbild abweichen.

## BESCHREIBUNG DER VERWENDETEN GRAFISCHEN ZEICHEN



ACHTUNG



WARNUNG



MONTAGE/EINSTELLUNGEN



INFORMATION

## AUSSTATTUNG UND ZUBEHÖR

1. Inbusschlüssel – 3 Stück
2. Fühlerlehre – 1 Stück
3. Tragekoffer – 1 Stück

## ARBEITSVORBEREITUNG

### MAXIMALE SCHNITTDICKE

- Die maximale Schnittdicke ist von der Materialhärte abhängig. Mit diesem Elektrowerkzeug können gerade und Bleche ohne Verformungen von folgender Dicke geschnitten werden:

Materialart	Max. Blechdicke
Stahl 400 N/mm <sup>2</sup>	2,5 mm
600 N/mm <sup>2</sup>	1,8 mm
800 N/mm <sup>2</sup>	1,0 mm
Aluminium 200 N/mm <sup>2</sup>	3,0 mm

### EINSTELLEN DES ABSTANDS ZWISCHEN DEN MESSERN

- Bevor Sie jegliche Arbeiten am Elektrowerkzeug beginnen, sollten Sie den Stecker aus der Steckdose ziehen.**

- Der Abstand zwischen den Messern „a“ (Licht zwischen den Schneidkanten) ist von der Blechdicke abhängig.

Wenn Sie weiches oder besonders zähes Blech schneiden, sollte der Abstand zwischen den Messern kleiner sein, und wenn Sie hartes oder sprödes Blech schneiden, sollte der Abstand größer sein.

Die unten aufgeführte Tabelle gibt eine Übersicht über den suggerierten Abstand zwischen den Messern abhängig von der Blechdicke.

Blechdicke (mm)	Abstand zwischen den Messern „a“ (mm)
0,3 – 0,6	0,10
0,8 - 1,2	0,25
1,3 – 1,6	0,30

- Lösen Sie die Schraube für das Untermesser (7).
- Mit der Stellschraube (3) den gewünschten Abstand zwischen den Messern „a“ einstellen (**Abb. A**).
- Ziehen Sie die lockere Schraube für das Untermesser (7) fest.

- Das Unter- (4) und Obermesser (5) dürfen sich nicht berühren.**

## ARBEIT/EINSTELLUNGEN

### EIN-/AUSSCHALTEN



**Vor dem Anschluss an das Stromnetz sollten Sie immer überprüfen, ob die Netzspannung mit der Nennspannung auf dem Typenschild des Werkzeuges übereinstimmt.**

### EIN-/AUSSCHALTEN



- Den Einschalter (1) nach hinten schieben und in dieser Position halten.
- Für Dauerbetrieb - drücken Sie die Vorderseite des Einschalters. Der Einschalter bleibt automatisch in der Position für den Dauerbetrieb (**Abb. B**).
- Um das Werkzeug auszuschalten - drücken Sie die Hinterseite des Einschalters (1), der sich dann automatisch nach vorne verschiebt (Richtung Kopf).

### ARBEITSHINWEISE



- **Das Elektrowerkzeug ist nicht für stationäre Arbeiten bestimmt. Es sollte nicht im Schraubstock oder auf dem Arbeitstisch befestigt werden.**
- **Sie sollten nur mit montiertem Späneschutz arbeiten. Sie sollten darauf achten, dass der Späneschutz nicht beschädigt oder verbogen ist. Wenn Sie ohne Späneschutz oder mit beschädigtem Späneschutz arbeiten, gehen Sie das Risiko ein, verletzt zu werden.**
- **Einen beschädigten Späneschutz sollten Sie sofort bei einem autorisierten Service-Partner austauschen lassen.**



**Während der Arbeit sollten Sie Sicherheitshandschuhe tragen und besondere Acht auf das Stromkabel geben. Während der Arbeit sollten Sie darauf achten, dass die geschnittenen Blechstücke nicht Richtung Körper oder Stromkabel gerichtet sind.**



- Das abgeschnittene Blech hat scharfe Kanten, mit denen Sie sich verletzen oder das Stromkabel beschädigen könnten.
- Fall nötig, schieben Sie mit den Händen in Sicherheitshandschuhen das sich zusammenrollende Blech von sich oder von dem Stromkabel weg.
- Das Elektrowerkzeug sollte vor dem Kontakt mit dem Material eingeschaltet werden.
- Wenn Sie das Werkzeug führen, sollten Sie seinen hinteren Teil in einem Winkel von 80 bis 90° nach unten gegenüber der Blechoberfläche neigen. Das Werkzeug soll nicht zur Seite gekippt werden (**Abb. C**).
- Führen Sie das Werkzeug gleichmäßig und leicht durch das Material. Ein zu großer Vorschub kann die Lebensdauer der Arbeitswerkzeuge reduzieren und zur Beschädigung des Elektrowerkzeuges führen.
- Bei krummlinigen Schnitten sollten Sie besonders darauf achten, das Werkzeug nicht zur Seite zu kippen.

## BEDIENUNG UND WARTUNG



**Bevor Sie jegliche Installations-, Einstellungs-, Reparatur- oder Bedienungsarbeiten anfangen, sollten Sie den Stecker aus der Steckdose ziehen.**

### WARTUNG UND REINIGUNG



- Benutzen Sie kein Wasser oder andere Flüssigkeit für die Reinigung der Blechschere.
- Die Blechschere ist mit einer Bürste zu reinigen.
- Die Belüftungsöffnungen sollten regelmäßig gereinigt werden, damit der Motor nicht überhitzt wird.

### MESSERWECHSEL



Beide Messer – das Ober- (5) und das Untermesser (4) können abwechselnd benutzt werden. Jedes Messer hat vier Schneidkanten. Die Messer sollten immer rechtzeitig gedreht oder ausgewechselt werden, weil nur scharfe Arbeitswerkzeuge eine gute Schneidqualität garantieren und einer Beschädigung des Werkzeuges vorbeugen.



- Um das Obermesser (5) auszutauschen sollten Sie die zuerst die Fußbefestigungsschraube (8) und dann die Schraube für Obermesser (6) herausdrehen.





- Wenn Sie das Untermesser (4) austauschen möchten, brauchen Sie nur die Schraube für das Untermesser (7) abzuschrauben.
- Tauschen Sie die Messer aus oder drehen um 90°. Wenn Sie das Untermesser (4) montieren, achten Sie bitte darauf, dass es eng an der Stellschraube (3) anliegt (**Abb. D**).
- Ziehen Sie die gelösten Schrauben für Obermesser (6), Untermesser (7) und die Fußbefestigungsschraube (8) an.
- Den Abstand zwischen den Messern „a“ kontrollieren und evtl. einstellen.

 **Die Messer nur in der auf dem Bild dargestellten Richtung drehen. Wenn die Messer nicht richtig montiert sind, ist das Schneiden nicht möglich.**

 **Weder das Ober- (5) noch das Untermesser (4) dürfen geschärft werden.**

### KOHLLENBÜRSTENWECHSEL

 **Abgenutzte (kürzer als 5 mm), verbrannte oder eingerissene Kohlenbürsten sollten sofort ausgetauscht werden. Es sollten immer beide Kohlenbürsten gleichzeitig ausgetauscht werden. Der Kohlenbürstenwechsel sollte ausschließlich von einem Fachmann durchgeführt werden und es sollten nur Originalteile verwendet werden.**

 **Sämtliche Fehler dürfen nur von einem autorisierten Service-Partner behoben werden.**

## TECHNISCHE PARAMETER

### NENNGRÖSSEN

Schere für glattes Blech		
Parameter	Wert	
Spannung	230 V AC	
Frequenz	50 Hz	
Nennleistung	500 W	
Anzahl der Messerzyklen (ohne Belastung)	1800 min <sup>-1</sup>	
Schneidleistung für Stahl	(400 N/mm <sup>2</sup> )	2,5 mm
	(600 N/mm <sup>2</sup> )	1,8 mm
	(800 N/mm <sup>2</sup> )	1 mm
Schneidleistung für Aluminium	(200 N/mm <sup>2</sup> )	3 mm
Schutzklasse	II	
Gewicht	2,3 kg	
Baujahr	2016	

### LÄRM- UND VIBRATIONS DATEN

Schalldruckpegel:  $L_{pA} = 89,1 \text{ dB(A)}$   $K = 3 \text{ dB(A)}$

Schallleistungspegel:  $L_{wA} = 100,1 \text{ dB(A)}$   $K = 3 \text{ dB(A)}$

Wert der Vibrationsbeschleunigung:  $a_h = 2,808 \text{ m/s}^2$   $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

## UMWELTSCHUTZ



Elektrische Produkte dürfen nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen an speziellen Recyclingstellen abgegeben werden. Informationen zur Entsorgung bekommen Sie vom Verkäufer des Produkts oder bei lokalen Behörden. Elektrische und elektronische Geräte enthalten Umweltschädliche Stoffe. Geräte, die nicht richtig recycelt werden, sind eine potenzielle Bedrohung für die Umwelt und die menschliche Gesundheit.

\* Änderungen vorbehalten.

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa mit Sitz in Warschau, ul. Pograniczna 2/4 (nachfolgend: „Grupa Topex“) teilt mit, dass alle Urheberrechte auf den Inhalt der vorliegenden Betriebsanleitung (nachfolgend: „Betriebsanleitung“), darunter u. a. derer Text, Bilder, Schemata, Zeichnungen, sowie Anordnung, ausschließlich Grupa Topex angehören und laut Gesetz über das Urheberrecht und verwandte Rechte vom 4. Februar 1994 (GBl. 2006 Nr. 90 Pos. 631 mit späteren Änderungen) rechtlich geschützt werden. Das Kopieren, Verarbeiten, Veröffentlichen sowie Modifizieren der gesamten Betriebsanleitung bzw. derer Einzelelemente für kommerzielle Zwecke ohne Einwilligung von Grupa Topex in Schriftform ist streng verboten und kann zivil- und strafrechtlich verfolgt werden.

### ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ НОЖНИЦЫ ПО МЕТАЛЛУ ЛИСТОВЫЕ 59G402

ВНИМАНИЕ: ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА СЛЕДУЕТ ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАТЬ ДАННОЕ РУКОВОДСТВО И СОХРАНИТЬ ЕГО В КАЧЕСТВЕ СПРАВОЧНОГО МАТЕРИАЛА.

#### ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

##### ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ (ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ВЫРУБНЫЕ ПРЕССЫ И НОЖНИЦЫ ПО МЕТАЛЛУ)

- Перед включением инструмента убедитесь, что инструмент не соприкасается с материалом, предназначенным для обработки, а материал надежно закреплен.
- Перед началом работы убедитесь, что в рабочей зоне инструмента отсутствуют электрические провода – повреждение находящегося под напряжением провода может вызвать поражение электрическим током.
- Перед включением инструмента, а также в ходе работы надежно держите инструмент в руках.
- Запрещается прикасаться к подвижным элементам инструмента.
- Запрещается откладывать в сторону инструмент до его полной остановки.
- Приступая к замене ножа, сначала отключите инструмент кнопкой и дождитесь остановки двигателя, а затем отключите от сети.
- Перед началом работы убедитесь, что под обрабатываемым материалом достаточно места для работы с ножницами.
- Не приближайте сетевой шнур инструмента к элементам, находящимся в движении.
- При появлении сбоев в работе инструмента, дыма, либо странного звука, немедленно выключите ножницы и выньте вилку из розетки.
- С целью обеспечения правильного охлаждения инструмента во время работы, не заслоняйте вентиляционные отверстия в корпусе.

**ВНИМАНИЕ! Электроинструмент служит для работы внутри помещений.**

**Несмотря на безопасную конструкцию, предпринятые защитные меры и использование средств защиты, всегда существует некоторый остаточный риск получения травмы во время работы.**

##### КОНСТРУКЦИЯ И ПРИМЕНЕНИЕ

Электрические листовые ножницы по металлу – это ручной электроинструмент II класса изоляции. Инструмент оборудован однофазным коллекторным двигателем, вращательное движение заменено возвратно-поступательным. Электроинструмент предназначен для резки листового металла без потерь, связанных с образованием стружки. Ножницы позволяют выполнять прямые и криволинейные резы. Электроинструмент предназначен для резки листового материала из мягкой стали, нержавеющей стали, меди и алюминия.

Сфера применения электроинструмента – строительно-ремонтные работы, а также все работы, выполняемые мастерами-любителями.



**Запрещается применять электроинструмент не по назначению.**

##### ОПИСАНИЕ К ГРАФИЧЕСКИМ ИЗОБРАЖЕНИЯМ

Перечисленная ниже нумерация касается элементов электроинструмента, представленных на страницах с графическими изображениями.

1. Кнопка включения
2. Отводчик стружки
3. Регулировочный винт
4. Нижний нож
5. Верхний нож
6. Винт верхнего ножа

- 7. Винт нижнего ножа
- 8. Крепежный винт подошвы

\* Внешний вид приобретенного электроинструмента может незначительно отличаться от изображенного на рисунке.

## ОПИСАНИЕ ПИКТОГРАММ



ВНИМАНИЕ



ВНИМАНИЕ - ОПАСНОСТЬ



СБОРКА/НАСТРОЙКА




ИНФОРМАЦИЯ

## ОСНАЩЕНИЕ И ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- 1. Шестигранный ключ – 3 шт.
- 2. Щуп – 1 шт.
- 3. Чемоданчик – 1 шт.

## ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ


### МАКСИМАЛЬНАЯ ТОЛЩИНА РЕЗКИ

-  Максимальная толщина резки зависит от твердости материала, предназначенного для обработки. С помощью данного электроинструмента можно легко резать и не деформировать листы толщиной:

Материал	Макс. толщина листа
Сталь 400 Н/мм <sup>2</sup>	2,5 мм
600 Н/мм <sup>2</sup>	1,8 мм
800 Н/мм <sup>2</sup>	1,0 мм
Алюминий 200 Н/мм <sup>2</sup>	3,0 мм

### РЕГУЛИРОВКА РАССТОЯНИЯ МЕЖДУ НОЖАМИ




-  **Приступая к регулировке или настройке электроинструмента, сначала выньте вилку сетевого шнура из розетки.**


-  Расстояние между ножами „а” (зазор между режущими кромками) зависит от толщины обрабатываемого материала.

В случае работы с мягким или тягучим металлом, расстояние между ножами должно быть меньше, а в случае твердых или ломких металлов – больше.

В приведенной ниже таблице указаны рекомендуемые расстояния между ножами в зависимости от толщины металла:

Толщина металла (мм)	Расстояние между ножами „а” (мм)
0,3 – 0,6	0,10
0,8 - 1,2	0,25
1,3 – 1,6	0,30

-  • Ослабьте винт нижнего ножа (7).
-  • С помощью регулировочного винта (3) задайте требуемое расстояние „а” между ножами (рис. А).
-  • Затяните крепежный винт нижнего ножа (7).

-  **Нижний нож (4) и верхний нож (5) не должны соприкасаться.**

## РАБОТА / НАСТРОЙКА



### ВКЛЮЧЕНИЕ/ВЫКЛЮЧЕНИЕ

Перед включением в сеть питания убедитесь, что напряжение сети соответствует напряжению, указанному на шильдике электроинструмента.

### ВКЛЮЧЕНИЕ/ВЫКЛЮЧЕНИЕ



- Передвиньте кнопку включения (1) назад и придержите в этом положении.
- Режим непрерывной работы - нажмите на переднюю часть кнопки включения. Кнопка включения будет автоматически заблокирована в положении для непрерывной работы (рис. В).
- Для того чтобы выключить инструмент – нажмите на заднюю часть кнопки включения (1), кнопка автоматически передвинется вперед (в сторону головки).

### РЕКОМЕНДАЦИИ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ



- Электроинструмент не предназначен для стационарной работы. Запрещается закреплять инструмент в тисках или на рабочем столе.
- Работать с инструментом разрешается только с закрепленным отводчиком стружки. Обращайте внимание на то, чтобы отводчик не был поврежден или деформирован. Если работать без отводчика, либо с поврежденным отводчиком стружки, можно пораниться.
- Поврежденный отводчик стружки следует немедленно заменить новым в авторизованной сервисной мастерской.



Во время работы пользуйтесь защитными перчатками; особое внимание обращайтесь на сетевой шнур. Во время работы обращайтесь внимание на то, чтобы разрезаемые куски материала не были направлены в сторону тела оператора либо сетевого шнура.



- Кромки разрезаемого материала острые, поэтому можно пораниться или повредить сетевой шнур.
- Можно отодвинуть сматывающийся лист от себя или от сетевого шнура, но это следует делать только в защитных перчатках.
- При включении электроинструмент не должен соприкасаться с обрабатываемым материалом.
- Ведя инструмент, наклоняйте его заднюю часть вниз на 80 - 90° по отношению к поверхности листа. Не наклоняйте инструмент набок (рис. С).
- Ведите электроинструмент равномерно, слегка подталкивая в направлении реза. Слишком быстрое движение вызовет повреждение пуансона и матрицы, а также может привести к повреждению электроинструмента.
- Во время криволинейных резов обратите особое внимание на то, чтобы не наклонять инструмент набок.

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



Приступая к каким-либо действиям, связанным со сборкой, настройкой, ремонтом или обслуживанием, отключите электроинструмент от сети.

### УХОД И ЧИСТКА



- Запрещается использовать воду или какую-либо химическую жидкость для чистки ножниц.
- Ножницы чистите щеткой.
- Систематически очищайте вентиляционные отверстия инструмента, чтобы не допустить перегрева двигателя.

### ЗАМЕНА НОЖЕЙ




Оба ножа – верхний нож (5) и нижний нож (4) одинаковы, и их можно взаимозаменять. У каждого ножа четыре режущие кромки. Заменяйте либо поворачивайте ножи заранее, поскольку только острые режущие элементы гарантируют хорошее качество реза и предупреждают повреждение электроинструмента.




- Для того чтобы заменить верхний нож (5), отвинтите крепежный винт подошвы (8), а затем винт верхнего ножа (6).


- Для замены нижнего ножа (4) требуется только отвинтить винт нижнего ножа (7).
- Замените или поверните ножи на 90°. Устанавливая нижний нож (4), обратите внимание на то, чтобы он плотно прилегал к регулировочному винту (3) (рис. D).
- Затяните отвинченный винт верхнего ножа (6) и винт нижнего ножа (7), а также крепежный винт подошвы (8).
- Проверьте и отрегулируйте расстояние „а“ между ножами.

 Поворачивайте ножи в направлении, указанном на рисунке. В случае неправильного крепления ножей, инструмент не будет работать.

 Запрещается затачивать верхний (5), а также нижний нож (4).

### ЗАМЕНА УГОЛЬНЫХ ЩЕТОК

 Изношенные угольные щетки двигателя (длиной менее 5 мм), щетки с обгоревшей поверхностью или царапинами следует немедленно заменить. Заменить следует обе щетки одновременно. Замену угольных щеток может выполнять только квалифицированный специалист; рекомендуем использовать оригинальные запасные части.

 Все неполадки должны устраняться авторизованной сервисной мастерской производителя.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

### НОМИНАЛЬНЫЕ ДАННЫЕ

Листовые ножницы по металлу		
Параметр	Величина	
Напряжение питания	230 В АС	
Частота тока питания	50 Гц	
Номинальная мощность	500 Вт	
Частота ходов ножа (без нагрузки)	1800 мин <sup>-1</sup>	
Производительность при резке стали	(400 Н/мм <sup>2</sup> )	2,5 мм
	(600 Н/мм <sup>2</sup> )	1,8 мм
	(800 Н/мм <sup>2</sup> )	1 мм
Производительность при резке алюминия	(200 Н/мм <sup>2</sup> )	3 мм
Класс защиты	II	
Вес	2,3 кг	
Год выпуска	2016	

### ИНФОРМАЦИЯ ОБ УРОВНЕ ШУМА И ВИБРАЦИИ

Уровень акустического давления:  $L_{p_A} = 89,1$  дБ(А)  $K = 3$  дБ(АА)

Уровень акустической мощности:  $L_{w_A} = 100,1$  дБ(А)  $K = 3$  дБ(А)

Виброускорение:  $a_h = 2,808$  м/с<sup>2</sup>  $K = 1,5$  м/с<sup>2</sup>

## ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ



Электроприборы не следует выбрасывать вместе с домашними отходами. Их следует передать в специальный пункт утилизации. Информацию на тему утилизации может предоставить продавец изделия или местные власти. Электронное и электрическое оборудование, отработавшее свой срок эксплуатации, содержит опасные для окружающей среды вещества. Неутилизированное оборудование представляет потенциальную угрозу для окружающей среды и здоровья людей.

\* Оставляем за собой право вводить изменения.

Компания „Grupa Torhex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa, расположенная в Варшаве по адресу: ul. Pograniczna 2/4 (далее „Grupa Torhex”) сообщает, что все авторские права на содержание настоящей инструкции (далее „Инструкция”), в т.ч. текст, фотографии, схемы, рисунки и чертежи, а также компоновка, принадлежат исключительно компании Grupa Torhex и защищены законом от 4 февраля 1994 года об авторском праве и смежных правах (Вестник законодательных актов РП № 90 поз. 631 с послед. изм.). Копирование, воспроизведение, публикация, изменение элементов инструкции без письменного согласия компании Grupa Torhex строго запрещено и может повлечь за собой гражданскую и уголовную ответственность.

### НОЖИЦІ ВИРУБНІ ДЛЯ ЛИСТОВОГО МЕТАЛУ 59G402

УВАГА! ПЕРЕД ТИМ ЯК ПРИСТУПАТИ ДО ЕКСПЛУАТАЦІЇ ІНСТРУМЕНТУ, СЛІД УВАЖНО ОЗНАЙОМИТИСЯ З ЦЬЮ ІНСТРУКЦІЄЮ Й ЗБЕРЕГТИ ЇЇ В ДОСТУПНОМУ МІСЦІ.

## ПРАВИЛА ТЕХНІКИ БЕЗПЕКИ

### СПЕЦИФІЧНІ ПРАВИЛА ТЕХНІКИ БЕЗПЕКИ (ВИРУБНІ ТА ВИРІЗНІ ЕЛЕКТРОНОЖИЦІ)

- Перш ніж увімкнути устаткування, слід упевнитися, що воно не торкається матеріалу, який слід обробити. По-друге, слід переконатися, що матеріал, який підлягає обробленню, міцно зафіксований.
- Перш ніж приступати до вирізання, слід упевнитися, що на шляху ножиць відсутні електричні дроти, оскільки перерізання дроту, що є під напругою, загрожує поразкою електричним струмом.
- Перед ввімкненням, як і під час праці, устаткування слід ціпко тримати рукою.
- Не допускається торкатися деталей устаткування, що рухаються.
- Не допускається відкладати устаткування перш ніж його рухомі частини зупиняться повністю.
- Щоб замінити ніж, належить передусім вимкнути устаткування кнопкою ввімкнення, зачекати, доки усі рухомі частини не зупиняться, а тоді від'єднати устаткування від мережі живлення.
- Перш ніж заходитись працювати, слід перевірити, чи під матеріалом, що оброблюватиметься, є достатньо місця для роботи устаткуванням.
- Мережевий шнур слід тримати здаля від рухомих частин устаткування.
- У разі нестандартного поведіння електроінструменту, задимлення чи появи сторонніх звуків слід негайно вимкнути живлення та витягти вишнур з розетки.
- З метою забезпечення адекватного охолодження устаткування слід стежити за тим, щоб вентиляційні отвори у його корпусі не затулялися.

**УВАГА! Устаткування призначене для експлуатації у приміщеннях і не призначене для праці назовні.**

**Не зважаючи на застосування безпечної конструкції, використання засобів безпеки й додаткових засобів особистого захисту, завжди існує залишковий ризик травматизму під час праці.**

### БУДОВА І ПРИЗНАЧЕННЯ

Вирубні ножиці є ручним електроінструментом, якому надано II клас з електроізоляції, і який працює від однофазного електромотору змінного струму колекторного типу, швидкість обертання якого замінено на зворотно-поступальний рух. Устаткування призначене для бездрузкового різання листового металу. Устаткування уможливує як прямо-, так і криволінійне різання. Устаткування призначене для різання по м'якій сталі, твердій нержавіючій сталі, міді й алюмінію.

Інструмент призначений до використання у ремонтно-будівельних працях, а також до інших аматорських праць.



**Не допускається використовувати устаткування не за призначенням.**

### ОПИС МАЛЮНКІВ

Перелік елементів зовнішнього вигляду електроінструменту, що зазначений нижче, стосується малюнків до цієї інструкції.

1. Кнопка ввімкнення
2. Козирок протидрузковий
3. Гвинт регульовальний
4. Ніж нижній
5. Ніж верхній
6. Гвинт верхнього ножа

7. Гвинт нижнього ножа
8. Гвинт фіксації підшви

\* Існує можливість відмінності між фактичним зовнішнім виглядом електроінструменту та таким, що зображений на малюнку

## ОПИС ГРАФІЧНИХ СИМВОЛІВ



УВАГА



ЗАСТЕРЕЖЕННЯ



МОНТАЖ/НАЛАШТУВАННЯ



ІНФОРМАЦІЯ

## ПРИНАЛЕЖНОСТІ Й АКСЕСУАРИ

1. Ключ торцевий шестигранний - 3 шт.
2. Товщиномір - 1 шт.
3. Кейс до переносування і зберігання - 1 шт.

## ПІДГОТОВКА ДО РОБОТИ

### МАКСИМАЛЬНА ГЛИБИНА РІЗАННЯ

- Максимальна товщина вирубання залежить від твердості матеріалу, який обробляється. За допомогою даного електроінструмента допускається різати листовий метал (по прямій, у металі не повинно бути деформацій) наступних типів:

Тип матеріалу	Макс.товщина металу
Сталь 400 Н/мм <sup>2</sup>	2,5 мм
600 Н/мм <sup>2</sup>	1,8 мм
800 Н/мм <sup>2</sup>	1,0 мм
Алюміній 200 Н/мм <sup>2</sup>	3,0 мм

### РЕГУЛЮВАННЯ ЗАЗОРУ МІЖ НОЖАМИ

- Перед будь-якими працями з електроустаткуванням його слід вимкнути й витягти виделку з розетки.

- Зазор між ножами «а» (відстань між різальними крайками) встановлюється у залежності від товщини металу, що підлягає різанню. У випадку різання м'яких металів або особливо в'язких відстань між ножами повинна бути меншою, натомість у випадку твердих або крихких металів — більшою. Нижче у таблиці наведені рекомендовані величини зазорів між ножами залежно від товщини металу:

Товщина металу, мм	Зазор між ножами «а», мм
0,3 – 0,6	0,10
0,8 -1,2	0,25
1,3 – 1,6	0,30

- Послабте гвинт нижнього ножа (7).
- За допомогою регульовального гвинта (3) відрегулюйте величину бажаного зазору «а» між ножами (мал. А).
- Притягніть послаблений гвинт нижнього ножа (7).

- Нижній (4) і верхній (5) ножі не повинні стикатися.



## ПОРЯДОК РОБОТИ/РОБОЧІ НАЛАШТУВАННЯ

### ВМИКАННЯ І ВИМИКАННЯ



Перш ніж ввімкнути електроножиці до мережі живлення, слід упевнитися, що значення напруги, що вказана на табличці з даними на інструменті, співпадає з таким мережі.

### ВМИКАННЯ І ВИМИКАННЯ



- Пересуньте перемикач (1) назад й утримуйте його у цьому положенні.
- У разі потреби тривалої праці електроінструментом натисніть передню частину кнопки ввімкнення. Кнопка ввімкнення автоматично заблокується у положенні для тривалої праці (мал. В).
- Щоб вимкнути устаткування, натисніть на задню частину пересувної кнопки (1), яка автоматично пересунеться вперед (у напрямку голівки).

### ПРАВИЛА ЕКСПЛУАТАЦІЇ



- Устаткування не призначене до експлуатації у стаціонарному режимі. Не допускається кріпити його у лещатах або на верстаті.
- Не допускається працювати з демонтованим протидрузковим кожухом. Пошкоджений або тріснутий кожух підлягає негайній заміні. У випадку роботи без кожуху або зі зламаним кожухом існує небезпека травматизму.
- Пошкоджений або тріснутий кожух підлягає негайній заміні в авторизованому сервісному центрі.



Під час праці слід вдягати захисні рукавиці. Особливу увагу слід звертати на мережевий шнур. Під час праці слід звертати увагу, щоб шматки металу, що відрізаються, не були скеровані у бік оператора або мережевого шнуру.



- Шмат металу, що відрізається, має гострі краї, об які легко порізатися або порізати мережевий шнур.
- У випадку необхідності рекомендується відсувати метал, що скручується, від себе або від мережевого шнуру, піднімаючи його руками у захисних рукавицях.
- Устаткування слід ввімкнути до його контакту з матеріалом, що обробляється.
- Вести устаткування слід, нахилиючи його задню частину дотолу на кут від 80 до 90° відносно плоскості металу. Не допускається перехилити устаткування вбік (мал. С).
- Устаткування слід просувати крізь матеріал рівномірно з легким натиском. Надто сильне притискання сприяє передчасному зношуванню різального інструменту й може призвести до виходу електроінструменту з ладу.
- Під час вирізання по кривій слід звертати особливу увагу на то, щоб не перехилити устаткування набік.

## ЗБЕРІГАННЯ ТА ОБСЛУГОВУВАННЯ



Перш ніж регулювати, ремонтувати устаткування, складати чи розкладати його, устаткування слід вимкнути кнопкою ввімкнення й витягти виделку з розетки.

### ЗБЕРІГАННЯ ТА ЧИЩЕННЯ



- Не допускається чищення устаткування за допомогою води чи іншої рідини.
- Допускається чищення устаткування виключно за допомогою щітки.
- Вентиляційні щілини електроінструменту належить утримувати в чистоті, щоб запобігти перегріванню двигуна.

### ЗАМІНА НОЖІВ




Обидва ножі: верхній (5) і нижній (4), — однакові та взаємозамінні. Кожен з них має по чотири різальні краї. Зношені ножі замінюють на нові, оскільки тільки гострий різальний інструмент забезпечує високу якість вирубування та запобігає пошкодженню електроінструмента.



- Щоб замінити верхній ніж (5), слід відкрутити гвинт кріплення підшви (8), після чого відкрутити гвинт верхнього ножа (6).





- Щоб замінити нижній ніж (4), достатньо викрутити лише гвинт (7) нижнього ножа.
- Замініть ніж повністю, або поверніть його на 90°. Встановлюючи нижній ніж (4), звертайте увагу щоб той щільно прилягав до регулювального гвинта (3) (мал. D).
- Загвинтіть відкручений гвинт кріплення верхнього ножа (6) і гвинт нижнього ножа (7), а також гвинт кріплення підошви (8).
- Оцініть розмір зазору і, у разі необхідності, відрегулюйте зазор «а» між ножами.

 Повертати ножі допускаються тільки у напрямку, зазначеному на малюнку. Якщо ножі встановлені неправильно, різання неможливе.

 Ані верхній (5), ані нижній (4) ножі не передбачають гостріння.

### ЗАМІНА ВУГІЛЬНИХ ЩІТОК

 Вугільні щіточки у двигуні, що зносилися (тобто коротші за 5 мм), спалені чи тріснуті, слід негайно замінити. Завжди слід замінити обидві щіточки одночасно. Заміну вугільних щіточок завжди слід доручати кваліфікованим спеціалістам, і використовувати виключно оригінальні запчастини.

 В разі будь-яких неполадок слід звертатися до авторизованого сервісного центру компанії.

## ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

### НОМІНАЛЬНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Вирубні ножиці для листового металу		
Характеристика		Значення
Напруга живлення		230 В зм.стр.
Частота струму		50 Гц
Потужність номінальна:		500 Вт
Швидкість амплітуди ножа (без навантаження)		1800 хв. <sup>-1</sup>
Видатність вирубаня по сталі	400 Н/мм <sup>2</sup>	2,5 мм
	600 Н/мм <sup>2</sup>	1,8 мм
	800 Н/мм <sup>2</sup>	1 мм
Видатність вирубаня по алюмінію	200 Н/мм <sup>2</sup>	3 мм
Клас електроізоляції		II
Вага		2,3 кг
Рік виготовлення		2016

### ІНФОРМАЦІЯ ПРО РІВЕНЬ ШУМУ І КОЛИВАНЬ

Рівень тиску галасу:  $L_{pA} = 89,1$  дБ (А);  $K = 3$  дБ (А)

Рівень акустичної потужності:  $L_{wA} = 100,1$  дБ (А);  $K = 3$  дБ (А)

Значення прискорення коливань:  $a_h = 2,808$  м/с<sup>2</sup>;  $K = 1,5$  м/с<sup>2</sup>

## ОХОРОНА СЕРЕДОВИЩА



Зужиті продукти, що працюють на електричному живленні, не слід викидати разом з побутовими відходами, а утилізувати в спеціальних закладах. Відомості про утилізацію можна отримати в продавця продукції чи в органах місцевої адміністрації. Відпрацьовані електричні та електронні прилади містять речовини, що не є сприятливими для природного середовища. Обладнання, що не передається до переробки, може становити небезпеку для середовища та здоров'я людини.

\* Виробник залишає за собою право вносити зміни.

«Grupa Torhex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością» Spółka komandytowa, з юридичною адресою в Варшаві, ul. Pograniczna 2/4, (тут і далі згадуване як «Grupa Torhex») сповіщає, що всі авторські права на зміст даної інструкції (тут і далі називаної «Інструкція»), в тому на її текст, розміщені світлини, схематичні рисунки, креслення, а також розташування текстових і графічних елементів належать виключно до Grupa Torhex і застережені відповідно до Закону від 4 лютого 1994 року «Про авторське право й споріднені права» (див. орган держдруку Польщі «Dz. U.» 2006 № 90 п. 631 з подальш. зм.). Копіювання, переробка, публікація, переробка в комерційних цілях всієї Інструкції чи окремих її елементів без письмового дозволу Grupa Torhex суворо заборонене. Недотримання до цієї вимоги тягне за собою цивільну та карну відповідальність.

### SÍKLEMEZVÁGÓ 59G402

FIGYELEM: AZ ELEKTROMOS SZERSZÁM ÜZEMBE HELYEZÉSE ELŐTT FIGYELMESEN OLVASSA EL EZT A HASZNÁLATI UTASÍTÁST ÉS ŐRIZZE MEG KÉSŐBBI FELHASZNÁLÁS CÉLJÁRA.

## RÉSZLETES BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK

### RÉSZLETES BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK (ELEKTROMOS LEMEZVÁGÓK)

- A szerszám elindítása előtt győződjön meg arról, hogy az nem érinti-e a megmunkálandó anyagot, valamint arról hogy a megmunkálandó anyag biztosan rögzítve van-e.
- A vágás megkezdése előtt ellenőrizze, hogy a vágás környezetében nincsenek-e elektromos vezetékek, feszültség alatti vezeték átvágása áramütéses balesetet okozhat.
- Indítás előtt és használat közben a szerszámot tartsa zárt kézzel, biztos fogással.
- Tilos a szerszám mozgó részeit érinteni.
- Tilos a szerszámot letenni teljes leállása előtt.
- A vágókés cseréjéhez előbb kapcsolja ki a szerszámot, várja meg, míg teljesen leáll, és húzza ki a hálózati csatlakozót az aljzatból.
- A munka megkezdése előtt ellenőrizze, hogy a megmunkált anyag alatt rendelkezésre áll-e elegendő hely a szerszám használatához.
- A hálózati csatlakozókábelt mindig tartsa távol a mozgó részekről.
- Amennyiben az elektromos kéziszerszám rendellenes működését tapasztalja, az füstöt bocsát ki vagy szokatlan hangokat ad ki, azonnal kapcsolja ki a szerszámot, és húzza ki hálózati csatlakozóját az aljzatból.
- A szerszám megfelelő hűtésének biztosításához a házán a szellőzőnyílásoknak szabadon kell maradniuk.

**FIGYELEM! A szerszám beltéri alkalmazásra szolgál.**

**Az önmagában is biztonságos szerkezeti felépítés, a biztonsági megoldások és a kiegészítő védőfelszerelések alkalmazása mellett is mindig fennmarad a munkavégzés közben bekövetkező balesetek minimális veszélye.**

### FELÉPÍTÉS, RENDELTETÉS

A síklemezvágó a II. szigetelési osztályba sorolt kéziszerszám. Váltóáramú, egyfázisú, kommutátoros elektromotor hajtja meg, melynek forgó mozgása egyenes, váltakozó irányú mozgássá kerül átalakításra. A szerszám lemezek forgácsmentes vágására szolgál. Egyenes és íves vágások is végezhetők vele. A szerszám lágyacél, kemény rozsdamentes acél, réz és alumínium lemezek vágására szolgál.

Felhasználási területe kiterjed az építési és felújítási munkákra, valamint az önállóan végzett otthoni barkácsolás során a legkülönbébb tevékenységekre.



**Tilos a berendezést rendeltetésétől eltérő célra alkalmazni.**

### AZ ÁBRÁK ÁTTEKINTÉSE

Az alábbi számozás a berendezés elemeinek a jelen használati utasítás ábrái szerinti jelöléseit követi.

1. Kapcsoló
2. Forgácsvédő köpeny
3. Szabályzócsavar
4. Alsó vágókés
5. Felső vágókés
6. A felső vágókés csavarja
7. Az alsó vágókés csavarja
8. Talprögzítő csavar

\* Előfordulhatnak különbségek a termék és az ábrák között.

## AZ ALKALMAZOTT PIKTOGRAMOK LEÍRÁSA



FIGYELEM



FIGYELMEZTETÉS



ÖSSZESZERELÉS / BEÁLLÍTÁS



FONTOS

## TARTOZÉKOK, KIEGÉSZÍTŐ FELSZERELÉSEK

- |                |        |
|----------------|--------|
| 1. Imbuszkulcs | - 3 db |
| 2. Hézagmérő   | - 1 db |
| 3. Hordtáska   | - 1 db |

## FELKÉSZÍTÉS AZ ÜZEMBEHELYEZÉSRE

### MAXIMÁLIS VÁGÁSI VASTAGSÁG

**i** A maximális vágási vastagság a megmunkált anyag szilárdságától függ. Ezzel az elektromos kéziszerszámmal az alábbi vastagságú lemezek vághatók egyenesen, deformálódás nélkül:

Anyagféle	Max. lemezvastagság
acél 400 N/mm <sup>2</sup>	2,5 mm
600 N/mm <sup>2</sup>	1,8 mm
800 N/mm <sup>2</sup>	1,0 mm
alumínium 200 N/mm <sup>2</sup>	3,0 mm

### A KÉSEK KÖZÖTTI HÉZAG BEÁLLÍTÁSA

**!** Az elektromos szerszámokon végzendő mindenféle művelet megkezdése előtt húzza ki a hálózati csatlakozót az aljzatból.

**i** A kések közötti hézag („a” – hézag a vágóperemek között) a vágandó lemez vastagságától függ.

A lágú és a különösen a könnyen nyújtható anyagú lemezeknél a kések közötti hézagnak kisebbnek kell lennie, míg a keményebb vagy törékenyebb lemezeknél nagyobbak.

Az alábbi táblázat tartalmazza az ajánlott hézagokat a lemezvastagság függvényében:

Lemezvastagság [mm]	„a” késhézag [mm]
0,3 – 0,6	0,10
0,8 -1,2	0,25
1,3 – 1,6	0,30

- !** Lazítsa meg az alsó vágókés (7) csavarját.
- i** A (3) szabályzócsavarral állítsa be a kések közötti kívánt „a” hézagot (A. ábra).
- Húzza meg az alsó vágókés meglazított (7) csavarját.

**!** A (4) alsó és az (5) felső vágókés nem érhet egymáshoz.

## MUNKAVÉGZÉS / BEÁLLÍTÁSOK

### BE- ÉS KIKAPCSOLÁS

**!** A hálózatra csatlakoztatás előtt minden esetben győződjön meg arról, hogy a hálózati feszültség megegyezik-e az elektromos kéziszerszám gyári adattábláján feltüntetett feszültséggel.

### BE- ÉS KIKAPCSOLÁS

- !** Tolja az (1) indítókapcsolót hátra, és tartsa ebben az állásban.
- Folyamatos munkavégzéshez nyomja meg a kapcsoló elülső részét. A kapcsoló automatikusan reteszlődik a folyamatos munkavégzéshez (B. ábra).

- A szerszám kikapcsolásához nyomja meg az (1) kapcsoló hátsó részét, ekkor a kapcsoló automatikusan előre tolódik (a vágófej irányába).

## ÜZEMELTETÉSI TANÁCSOK



- **A szerszám nem alkalmas rögzített működtetésre.** *Tilos satuba fogni, vagy munkaasztalra rögzíteni.*
- **Kizárólag felszerelt forgácsvédő köpennyel használható! A forgácsvédő köpeny nem lehet sérült, deformálódott!** *A köpeny nélkül, vagy sérült köpennyel végzett munka balesetveszélyes!*
- **A sérült forgácsvédő köpenyt haladéktalanul újra kell cseréltetni a márkaszervizben.**



**Munka közben védőkesztyűt kell viselni, és oda kell figyelni a hálózati csatlakozókábelre. Munka közben oda kell arra figyelni, hogy a levágott lemezdarabok ne a test felől, vagy a hálózati csatlakozókábel felől essenek.**



- A levágott lemezdarab peremei élesek, könnyen sérülést okozhatnak, vagy átvághatják a csatlakozókábelt.
- Szükség esetén védőkesztyűvel védett kézzel megfogva fordítsa el magától, ill. a csatlakozókábeltől a felcsavarodó lemezdarabot.
- A szerszámot indítsa el a munkadarab megérintése előtt.
- A szerszámot a hátsó részét a lemezhez viszonyítva 80-90°-kal lefelé döntve vezesse. Ne döntse a szerszámot oldalirányba (**C. ábra**).
- A szerszámot vezesse az anyagon egyenletes, enyhe előtolással. A túl erős előtolás csökkenti a vágóelemek tartósságát, és a szerszám sérüléséhez vezethet.
- Íves vágásnál különösen oda kell figyelni arra, hogy a szerszám ne legyen oldalirányban megdöntve.

## KEZELÉS, KARBANTARTÁS



**Bármilyen szerelési, beállítási, javítási, karbantartási művelet megkezdése előtt áramtalanítsa a szerszámot a hálózati csatlakozó kihúzásával.**

### KARBANTARTÁS, TISZTÍTÁS



- A lemezvágó tisztításához tilos vizet vagy más folyadékot használni.
- Tisztításához használjon kefét.
- Rendszeresen tisztítsa ki a szellőzőnyílásokat, hogy megelőzze a motor esetleges túlmelegedését.

### KÉSCSERE



A két kés – a (4) alsó és az (5) felső – egyforma, csereszabatos. Mindkettőnek négy vágópereme van. A késeket időben cserélni kell, vagy elforgatni, mert csak az éles kések biztosítanak jó minőségű vágást, és előzik meg a szerszám károsodását.



- Az (5) felső kés cseréjéhez ki kell csavarni a (8) talprögzítő csavart, majd a felső kés (6) csavarját.
- A (4) alsó kés cseréjéhez elegendő az alsó kés (7) csavarját kicsavarni.
- A késeket cserélje ki, vagy fordítsa el 90°-kal. A (4) alsó kés beszerelésénél figyeljen oda arra, hogy ráfeküdjön a (3) szabályzócsavarra (**D. ábra**).
- Csavarja be és húzza meg a felső kés (6), az alsó kés (7) és a (8) talprögzítő csavarokat.
- Ellenőrizze, és szükség esetén állítsa be a kések közötti „a” hézagot.



**A késeket csak az ábrán jelzett irányba fordítsa el. A kések helytelen beszerelése esetén a vágás nem lesz lehetséges.**



**Tilos a felső (5) és az alsó (4) kések élezése.**

### SZÉNKEFE CSERE



**A motor elhasználódott (5 mm-nél rövidebb), elégett vagy megrepedt szénkeféit azonnal ki kell cserélni. A két szénkefét minden esetben együtt kell kicserélni. A szénkefék cseréjét kizárólag szakemberrel végeztesse, és kizárólag eredeti alkatrészek felhasználásával.**



Bármiféle felmerülő meghibásodás javítását bízza márkaszervizre.

## MŰSZAKI JELLEMZŐK

### MŰSZAKI ADATOK

Síklemesvágó		
Jellemző		Érték
Hálózati feszültség		230 V AC
Hálózati frekvencia		50 Hz
Névleges teljesítmény		500 W
A kések löketszáma (üresjáratban)		1800 min <sup>-1</sup>
Vágási teljesítmény acéllemeznél	(400 N/mm <sup>2</sup> )	2,5 mm
	(600 N/mm <sup>2</sup> )	1,8 mm
	(800 N/mm <sup>2</sup> )	1 mm
Vágási teljesítmény alumínium lemeznél	(200 N/mm <sup>2</sup> )	3 mm
Érintésvédelmi besorolási osztály		II
Tömeg		2,3 kg
Gyártási év		2016

### ZAJ- ÉS REZGÉSVÉDELMI ADATOK

Hangnyomás-szint:  $L_{pA} = 89,1 \text{ dB(A)}$   $K = 3 \text{ dB(A)}$

Hangteljesítmény-szint:  $L_{wA} = 100,1 \text{ dB(A)}$   $K = 3 \text{ dB(A)}$

A rezgésyorsulás értéke  $a_h = 2,808 \text{ m/s}^2$   $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

## KÖRNYEZETVÉDELEM



Az elektromos üzemű termékeket ne dobja ki a házi szeméttel, hanem azt adja le hulladékkezelésre, hulladékgyűjtésre szakosodott helyen. A hulladékkezeléssel kapcsolatos kérdéseire választ kaphat a termék kereskedőjétől, vagy a helyi hatóságoktól. Az elhasznált elektromos és elektronikai berendezések a természeti környezetre ható anyagokat tartalmaznak. A hulladékkezelésnek, újrahasznosításnak nem alávetett berendezések potenciális veszélyforrást jelentenek a környezet és az emberi egészség számára.

\* A változtatás joga fenntartva!

A „Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa (székhely: Varsó, ul. Pograniczna 2/4) (a továbbiakban: „Grupa Topex”) kijelenti, hogy a jelen használati utasítás (továbbiakban „Használati Utasítás”) tartalmával – ideértve többek között annak szövegével, a felhasznált fényképekkel, vázlatokkal, rajzokkal, valamint a formai megjelenéssel – kapcsolatos összes szerzői jog a Grupa Topex kizárólagos tulajdonát képezi és mint ilyenek jogi védelem alatt állnak, az 1994. február 4-i, a szerzői és ahhoz hasonló jogokról szóló törvényben foglaltak szerint (Dz.U. (Törvényközlöny) 2006. évf. 90. szám 631. tétel, a későbbi változásokkal). A Használati Utasítás egészének vagy bármely részletének hasznoszerzés céljából történő másolása, feldolgozása, közzététele, megváltoztatása a Grupa Topex írásos engedélye nélkül polgárjogi és büntetőjogi felelősségre vonás terhe mellett szigorúan tilos.

### FOARFECE DE TAIAT TABLA PLATA 59G402

NOTA: ÎNAINTE DE UTILIZAREA UTILAJULUI, TREBUIE SĂ CITEȘTI ATENT PREZENTELE INSTRUCȚIUNI. INSTRUCȚIUNILE TREBUIE PĂSTRATE PENTRU ÎNTREBUINTARE ÎN VIITOR.

### PRESCRIPTII AMANUNTITE DE SECURITATE

#### REGULI AMANUNTITE DE SECURITATE ( FOARFECE ȘI DECUPĂTORI ELECTRICI DE TABLĂ )

- Înainte de pornirea utilajului , trebuie să verifici dacă materialul de prelucrat este bine fixat, iar scula nu aderează la acest material.
- Înainte de a începe tăierea, trebuie să te asiguri că în raza de tăiere nu sunt conductori electrici, care conductori fiind sub tensiune te pot electrocuta.
- Atât înainte de a o porni, cât și în timpul utilizării, scula trebuie ținută sigur cu mâna.
- Nu este permis de a atinge piesele care sunt în mișcare.
- Nu este permis , de a pune jos scula înainte de oprire totală.
- Cu scopul schimbării cuțitului, întâi scula trebuie oprită cu întrerupătorul ei și așteptat până ce se oprește , apoi trebuie neapărat scos ștecărul din priza cu tensiune.
- Înainte de a începe tăierea, trebuie să verifici, dacă sub materialul prelucrat este destul spațiu care permite efectuarea lucrului.
- Conductorul de alimentare cu tensiune, trebuie ținut departe de piesele în mișcare.
- În cazul, în care vei simți că utilajul nu se comportă normal, adică, va emite răsunete curioase, vei simți miros de fum neapărat trebuie imediat oprit și scos ștecărul din priza cu tensiune.
- Fi atent ca orificiile de ventilare să fie totdeauna curate și neastupate, asigurând în acest mod, ventilarea corespunzătoare a utilajului.

**REMARCA! Utilajul se vește de a fi utilizat numai în interioru încăperilor.**

**Cu tote că, chiar începând de la proiectarea acestui utilaj, am aplicat în construcție mijloace de siguranță, cât și mijloace suplimentare de protecție, totdeauna egzistă riscul redus de a suferi leziuni, în timpul lucrului.**

#### CONSTRUCTIA SI UTILIZAREA

Foarfecele este o sculă electrică manuală, cu izolație de clasa II. Este acționat de motor monofazic cu colector, al cărui viteză rotitoare este schimbată în mișcare variată. Foarfecele este destinat pentru tăierea tablei. Înlesnește executarea tăierii atât în linie dreaptă cât și linie curbată. Asemenea utilaj poate tăia și decupa tablă de metal moale, tablă dură de oțel inox, tablă de cupru și de aluminiu. Acest tip de scule electrice sunt utilizate la lucrări de renovare în domeniul construcțiilor, cât și la lucrări de meșterire individuală de către amatori.



**Nu este permis de a utiliza scula electrică în dezacord cu destinația ei.**

#### DESCRIEREA PAGINILOR GRAFICE

Numerele de mai jos se referă doar la elementele utilajului prezentat în paginile grafice ale prezentei instrucțiuni.

1. Întrerupător
2. Scut anti așchii
3. Surb de reglare
4. Cuțit de jos
5. Cuțit de sus
6. Surubul cuțitului de sus
7. Surubul cuțitului de jos
8. Surubul de fixarea tălpilor

\* Pot apare mici diferențe între figură și produs.

## DESCRIEREA SEMNELOR GRAFICE



ATENȚIE



AVERTISIMENT



MONTAJ / ASEZARI



INFORMATII

## INZESTRAREA SI ACCESORIILE

1. Cheie hexagonală – 3 buc.
2. Calibru – 1 buc.
3. Geantă transport – 1 buc.

## PREGATIREA PENTRU LUCRU

### GROSIMEA MAXIMA DE TAIERE

- Grosimea maximă de tăiere, depinde de duritatea materialului de prelucrat. Cu ajutorul prezentei scule electrice, se poate tăia, tablă fără deformări, cu grosimea:

Genul materialului	Grosimea max. a tablei
Oțel 400 N/mm <sup>2</sup>	2,5 mm
600 N/mm <sup>2</sup>	1,8 mm
800 N/mm <sup>2</sup>	1,0 mm
Aluminiu 200 N/mm <sup>2</sup>	3,0 mm

### AJUSTAREA DISTANTEI INTRE CUTITE

- Inainte de orice lucrări la electorsculă, trebuie scos ștecărul din priza de alimentare cu tensiune.**

- Distanța dintre cuțite „a” (deschiderea între tășuri ) depinde de grosimea tablei tăiate. În cazul tăierii tablei moale sau dutclive, distanța dintre cuțite trebuie să fie mai mică, iar în cazul tăierii tablei dure sau fragile, distanța mai mare.

Tabelul de mai jos arată distanța sugerată, între cuțite, dependent de grosimea tablei:

Grosimea tablei (mm)	Distanța dintre cuțite „a” (mm)
0,3 – 0,6	0,10
0,8 -1,2	0,25
1,3 – 1,6	0,30

- Ușurează strângerea șurubului cuțitului de jos (7).
- Cu ajutorul șurubului de reglare (3) ajustează distanța „a” dintre cuțite (fig. A).
- Strânge șurubul de suspensia cuțitului de jos (7).

- Cuțitele cel de jos (4) și cel de sus (5) nu se pot atinge.**

## LUCRUL / AJUSTARILE

### PORNIREA / OPRIREA

- Inainte de conectarea la alimentare, verifică dacă tensiunea de alimentare, corespunde cu tensiunea înscrisă pe plăcța de fabricație foarfecelui.**

### PORNIREA / OPRIREA

- Depășește întrerupătorul (1) spre înapoi și oprește-l în această poziție .
- Pentru lucru continuu - apasă partea anterioară a butonului întrerupătorului. Întrerupătorul va rămâne blocat, în mod automat pe poziția de lucru continuu (fig. B).



- Oprirea lucrului continuu - apasă partea posterioară a butonului întrerupătorului (1), care în mod automat se deplasează spre înainte ( în direcția capului) .

## INDRUMARI REFERITOR LA LUCRU



- **Electroscula nu este destinată pentru lucrări staționare.** Nu este permis de a fixa electroscula în menghină sau pe bancul de lucru.
- **Se poate utiliza la lucru numai cu scutul anti așchii montat.** Scutul nu poate fi defectat sau îndoit. Lucrând fără scut sau cu scutul defectat există posibilitatea de rănire.
- **Scutul defectat trebuie neapărat înlocuit cu altul nou la servis autorizat.**



**In timpul lucrului trebuie să ai mănuși de protecție; în special trebuie să ai grijă de conductorul de alimentare cu tensiune. Trebuie să ai grijă ca nu cumva, bucățile de tablă tăiată să fie îndreptate spre corpul tău sau spre conductorul de alimentare cu tensiune.**



- Tabla tăiată are marginile ascuțite, deci te poți răni, sau tabla poate defecta conductorul de alimentare cu tensiune.
- In cazuri necesare, tabla tăiată trebuie îndepărtată de la sine și de la conductorul de alimentare cu tensiune, cu mănuși de protecție pe mâini.
- Electroscula poate fi pornită înatnie de a atinge materialul care va fi prelucrat.
- Electroscula trebuie deplasată, cu partea posterioară deviată în jos sub unghi între 80 și 90° față de suprafața tablei. Dar nu aplecată spre laturile ei. (fig. C).
- Electroscula trebuie condusă uniform, împingân-do ușor în direcția tăierii. Avansul forțat cauzează micșorarea. trăinicieii sculelor de lucru, în afară de acesta poate defecta electroscula.
- Tăind pe linie curbă, nu apleca electroscula spre laturile ei.

## DESERVIREA SI CONSERVAREA



**Inainte de a efectua ori ce fel de activități referitor la instalare, ajustare, reparație sau orice altă acțiune de deservire, ștecărul conductei de alimentare trebuie neapărat scos din priza cu tensiune.**

### CONSERVAREA SI CURATAREA



- Nu este permis de a curăța foarfecelile cu apă sau cu agenți curățitori.
- Foarfecelile trebuie curățat cu perie.
- Orificiile de ventilare trebuie să fie totdeauna curate, spre a evita supraîncălzirea motorului.

### SCHIMBAREA CUTITELOR



Ambele cuțite – cel de sus (5) și cel de jos (4) sunt identice, deci pot fi montate înlocuibil. Fiecare cuțit are câte patru tăişuri. Cuțitele pot fi schimbate sau schimbând din timp poziția lor, deoarece numai sculele bine ascuțite garantează calitatea bună a tăierii, totodată previn defectarii electrosuclei.



- Cu scopul înlocuirii cuțitului de sus (5), trebuie deșurubat șurubul de fixarea tălpii (8), apoi următorul șurub la cuțitul de sus (6).
- Schimbarea cuțitului de jos (4) necesită doar deșurubarea șurubului cuțitului de jos (7).
- Cuțitele pot fi schimbate sau rotite cu 90°. Montand cuțitul de jos (4) trebuie să ai în vedere faptul că trebuie să adereze exact la șurubul de reglare (3) (fig. D).
- Strânge șurubul, deșurubat, la cuțitul de de sus (6) și șurubul cuțitului de de jos (7), cât și șurubul de fixarea tălpii (8).
- Verifică, eventual ajustează distanța „a” dintre cuțite.



**Cuțitele pot fi rotite doar în direcția arătată pe fig. In caz contrar, tăierea este imposibilă.**




**Nu este permisă ascuțirea cuțitelor, nici cel de sus (5) nici cel de de jos (4).**

### SCHIMBAREA PERIILOR DE CARBUNE



**Când cărbunii se vor scurta (cam până la 5 mm) sau vor fi crăpați sau arși, trebuie imediat înlocuiți cu alți cărbuni noi. Totdeauna, cărbunii trebuie înlocuiți simultan. Schimbarea cărbunilor trebuie încredințată exclusiv persoanei calificate în acest domeniu și care va întrebuița piese originale.**



 Tot felul de defecte trebuie eliminate de serviciul autorizat al firmei producătoare.

## PARAMETRII TEHNICI

### DATE NOMINALE

Foarfece de tablă plată		
Parametrul	Valoarea	
Tensiunea de alimentare	230 V AC	
Frecvența de alimentare	50 Hz	
Putere nominală	500 W	
Numărul ciclilor cuțitului (fără sarcină)	1800 min <sup>-1</sup>	
Productivitatea tăierii în oțel	(400 N/mm <sup>2</sup> )	2,5 mm
	(600 N/mm <sup>2</sup> )	1,8 mm
	(800 N/mm <sup>2</sup> )	1 mm
Productivitatea tăierii în aluminiu	(200 N/mm <sup>2</sup> )	3 mm
Clasa protejării	II	
Masa	2,3 kg	
Anul producției	2016	

### DATE REFERITOR LA ZGOMOT SI VIBRATII

Nivelul presiunii acustice:  $L_{p_A} = 89,1 \text{ dB(A)}$   $K = 3 \text{ dB(A)}$

Nivelul puterii acustice:  $L_{w_A} = 100,1 \text{ dB(A)}$   $K = 3 \text{ dB(A)}$

Valoarea accelerației vibrațiilor:  $a_h = 2,808 \text{ m/s}^2$   $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

## PROTEJAREA MEDIULUI



Produsele acționate electric nu pot fi aruncate la deșeurile menajere, trebuie predate la utilizarea lor de către întreprinderile corespunzătoare. Informații referitor la utilizare poate da vânzătorul produsului respectiv sau organele locale. Utilajele electrice și electronice uzate conțin substanțe dăunătoare mediului natural. Utilajele ne supuse reciclării sunt foarte periculoase pentru mediu și pentru sănătatea oamenilor.

\* Rezervăm dreptul la introducerea schimbărilor

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa cu sediul în Varșovia, ul. Pograniczna 2/4 ( mai departe : „Grupa Topex”) informează că, toate drepturile autorului referitor la prezenta instrucțiune ( mai departe „instrucțiuni”), adică texturile ei, fotografiile inserate, schemele, desenele , cât și compoziția ei, depind exclusiv de Grupa Topex și sunt supuse protejate de drept în conformitate cu legea din 4 februarie 1994, referitor la drepturile autorului și drepturile înrudite ( Monitorul Oficial 2006 nr 90 poziția 631 cu modificările ulterioare). Copierea, transformarea, publicarea, modificarea instrucțiunilor, în întregime sau numai unor elemente cu scop comercial, fără acceptul în scris al firmei Grupa Topex este strict interzisă și în consecință poate fi trasă la răspundere civilă și penală.

### NŮŽKY NA ROVNÝ PLECH 59G402

POZOR: PŘED ZAHÁJENÍM POUŽÍVÁNÍ ELEKTRICKÉHO NÁŘADÍ SI PEČLIVĚ PŘEČTĚTE TENTO NÁVOD A USCHOVEJTE JEJ PRO POZDĚJŠÍ POTŘEBU.

### PODROBNÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY

#### PODROBNÉ BEZPEČNOSTNÍ POKYNY (NŮŽKY A ELEKTRICKÉ PROSTŘIHOVAČKY NA PLECH)

- Před zapnutím zařízení se přesvědčte, zda se náradí nedotýká materiálu, který má být obráběn a zda obráběný materiál je pevně uchycen.
- Před řezáním se ujistěte, zda v dosahu řezu se nenachází elektrické kabely, přestřihnutí kabelu pod napětím může způsobit úraz.
- Před zapnutím zařízení a také v průběhu práce držte pevně zařízení uzavřenou dlaní.
- Nedotýkejte se pohybujících se součástí zařízení.
- Neodkládejte zařízení, dokud se úplně nezastaví.
- Pro výměnu nože je nutno nejprve vypnout zařízení zapínačem a posečkat, až se zařízení zastaví, následně je třeba odpojit zařízení z napájecí zásuvky.
- Před zahájením práce se přesvědčte, zda je pod obráběným materiálem dostatek prostoru umožňující práci s náradím.
- Napájecí kabel zařízení se nikdy nesmí dostat do kontaktu s pohybujícími se součástmi.
- V případě zjištění netypického chování zařízení, čouzení nebo výskytu neobvyklých zvuků neprodleně vypněte zařízení a vytáhněte zástrčku z napájecí zásuvky.
- Pro zaručení správného chlazení během práce, musí být ventilační otvory v krytu listové pily odkryté.

**POZOR! Zařízení slouží k práci v uzavřených prostorách.**

**I přes použití konstrukce z podstaty věci bezpečné, používání zajišťujících prostředků a dodatečných ochranných prostředků, vždy existuje reziduální riziko poranění během práce.**

#### KONSTRUKCE A URČENÍ

Nůžky na rovný plech jsou ručním zařízením s třídou izolace II. Jsou poháněny jednofázovým komutátorovým motorem na střídavý proud, jehož rychlost otáčení byla zaměněna na posuvný a zpětný pohyb. Elektrické náradí je určeno pro beztřískové řezání plechů. Umožňuje provádět jak rovné, tak i křivočaré řezy. Zařízení je určeno pro řezání plechu z měkké oceli, nerezavějící tvrdé, měděné a také hliníkové oceli.

Používá se při provádění rekonstrukčních, stavebních a veškerých kutilských prací.



**Zařízení je nutno používat v souladu s jeho určením.**

#### POPIS STRAN S VYOBRAZENÍMI

Níže uvedené číslování se vztahuje k prvkům zařízení znázorněným na vyobrazeních v tomto návodu.

1. Zapínač
2. Kryt proti třískám
3. Regulační šroub
4. Dolní nůž
5. Horní nůž
6. Šroub horního nože
7. Šroub dolního nože
8. Šroub pro upevnění pracovní části

\* Skutečný výrobek se může lišit od vyobrazení.

#### POPIS POUŽITÝCH GRAFICKÝCH OZNAČENÍ



POZOR



UPOZORNĚNÍ



MONTÁŽ / NASTAVENÍ




INFORMACE

## VYBAVENÍ A PŘÍSLUŠENSTVÍ

- |                     |        |
|---------------------|--------|
| 1. Šestihranný klíč | - 3 ks |
| 2. Spároměr         | - 1 ks |
| 3. Přenosný kufřík  | - 1 ks |


## PŘÍPRAVA K PRÁCI

### MAXIMÁLNÍ TLOUŠTKA ŘEZÁNÍ

-  Maximální tloušťka řezání je závislá na pevnosti obráběného materiálu. Pomocí tohoto elektrického nářadí můžete snadno a bez deformace řezat plechy tloušťky:




Druh materiálu	Max. tloušťka plechu
Ocel 400 N/mm <sup>2</sup>	2,5 mm
600 N/mm <sup>2</sup>	1,8 mm
800 N/mm <sup>2</sup>	1,0 mm
Hliník 200 N/mm <sup>2</sup>	3,0 mm


-  **NASTAVENÍ VZDÁLENOSTI MEZI NOŽI**  
**Před veškerými pracemi při zařízení je třeba vytáhnout zástrčku z napájecí zásuvky.**

-  Vzdálenost mezi noži „a“ (světlost mezi řeznými hranami) je závislá na tloušťce řezaného plechu. V případě řezání měkkých nebo obzvláště tažných plechů vzdálenost mezi noži musí být menší, a větší v případě tvrdých nebo křehkých plechů.

Níže uvedená tabulka uvádí doporučenou vzdálenost mezi noži podle tloušťky plechu:

Tloušťka plechu (mm)	Vzdálenost mezi noži „a“ (mm)
0,3 – 0,6	0,10
0,8 - 1,2	0,25
1,3 – 1,6	0,30




-  Uvolněte šroub dolního nože (7).
-  Pomocí regulačního šroubu (3) nastavte požadovanou vzdálenost „a“ mezi noži (**obr. A**).
-  Utáhněte přidržující povolený šroub dolního nože (7).

-  **Dolní nůž (4) a horní nůž (5) se nemohou dotýkat.**

## PROVOZ / NASTAVENÍ

-  **ZAPÍNÁNÍ / VYPÍNÁNÍ**  
**Před připojením k napájecí síti se vždy přesvědčte, zda síťové napětí odpovídá jmenovitému napětí uvedenému na typovém štítku, který je umístěn na elektrickém nářadí.**

### ZAPÍNÁNÍ/VYPÍNÁNÍ

-  Posuňte zapínač (1) do zadní části přidržující jej v této poloze.
-  Pro nepřetržitý chod – stiskněte přední část tlačítka zapínače. Zapínač se automaticky zablokuje v poloze pro nepřetržitý chod (**obr. B**).
-  Pro vypnutí zařízení – stiskněte zadní část tlačítka zapínače (1), který se automaticky posune dopředu (směrem k hlavě).

## POKYNY TÝKAJÍCÍ SE PRÁCE



- **Elektrické nářadí není určeno pro stacionární práce.** Je zakázáno jej upevňovat ve svěráku nebo na pracovním stole.
- **Pracujte pouze s namontovaným krytem proti třískám. Věnujte přitom pozornost tomu, aby kryt nebyl poškozen nebo ohnutý.** Během práce bez krytu nebo s poškozeným krytem proti třískám existuje nebezpečí zranění.
- **Poškozený kryt proti třískám neprodleně vyměňte za nový v autorizovaném servisu.**



**Při práci noste ochranné rukavice a věnujte zvláštní pozornost napájecímu kabelu. Během práce dávejte pozor, aby odřezávané kousky plechu nebyly namířeny ve směru k tělu nebo napájecímu kabelu.**



- Odřezávaný plech má ostré hrany, o které se můžete poranit, případně poškodit napájecí kabel.
- V případě potřeby odsunujte svinující se plech od sebe, případně od napájecího kabelu, uchopením plechu rukami oblečenými do ochranných rukavic.
- Elektrické nářadí spouštějte před kontaktem s obráběným materiálem.
- Vedte elektrické nářadí, odklánějte jeho zadní část dolů o uhel 80 do 90° vůči povrchu plechu. Neodklánějte elektrické nářadí směrem do stran (**obr. C**).
- Posouvejte elektrické nářadí rovnoměrným a lehkým posouváním materiálem. Příliš silné posunutí způsobuje zkrácení životnosti pracovních nástrojů a může vést k poškození elektrického nářadí.
- Během křivočarých řezů věnujte zvláštní pozornost tomu, aby se nářadí neodchylovalo do stran.

## PÉČE A ÚDRŽBA



**Před zahájením jakýchkoliv činností spojených s instalací, seřizováním, opravami nebo údržbou je nutno vytáhnout zástrčku napájecího kabelu ze síťové zásuvky.**

### ÚDRŽBA A ČIŠTĚNÍ



- K čištění nůžek nepoužívejte vodu ani jiné kapaliny.
- Nůžky se čistí pomocí kartáče.
- Pro zamezení přehřátí motoru, pravidelně čistěte ventilační otvory zařízení.

### VÝMĚNA NOŽŮ



Oba nože – horní nůž (5) a dolní nůž (4) jsou stejné a mohou být používány zaměnitelně. Každý má čtyři řezné hrany. Nože vyměňujte nebo otáčejte s vhodným předstihem, jelikož pouze ostré pracovní hrany zajišťují dobrou kvalitu řezání a předcházejí poškozením elektrického nářadí.



- Pro výměnu horního nože (5) odšroubujte upevňovací šroub pracovní části (8), a následně šroub horního nože (6).
- Výměna dolního nože (4) vyžaduje pouze odšroubování dolního nože (7).
- Vyměňte nebo otočte nože o 90°. Při montáži dolního nože (4) věnujte pozornost tomu, aby těsně přilehal k regulačnímu šroubu (3) (**obr. D**).
- Dotáhněte odšroubovaný šroub horního nože (6) a šroub dolního nože (7) a také upevňovací šroub pracovní části (8).
- Zkontrolujte, případně nastavte vzdálenost „a“ mezi noži.



**Otáčejte nože pouze ve směru, který ukazuje obrázek. V případě nesprávného upevnění nožů řezání není možné.**



**Nebruste horní (5) a dolní nůž (4).**

### VÝMĚNA UHLÍKOVÝCH KARTÁČŮ



**Opotřebované (kratší než 5 mm), spálené nebo prasklé uhlíkové kartáče motoru je třeba neprodleně vyměnit. Vždy je nutno vyměnit současně oba uhlíkové kartáče. Uhlíkové kartáče smí vyměňovat pouze kvalifikovaná osoba za použití originálních dílů.**



Veškeré závady je nutno nechat odstranit u autorizovaného servisu výrobce.

## TECHNICKÉ PARAMETRY

### JMENOVITÉ ÚDAJE

Nůžky na rovný plech		
Parametr		Hodnota
Napájecí napětí		230 V AC
Napájecí kmitočet		50 Hz
Jmenovitý výkon		500 W
Počet cyklů nože (bez zatížení)		1800 min <sup>-1</sup>
Výkonnost řezání oceli	(400 N/mm <sup>2</sup> )	2,5 mm
	(600 N/mm <sup>2</sup> )	1,8 mm
	(800 N/mm <sup>2</sup> )	1 mm
Výkonnost řezání hliníku	(200 N/mm <sup>2</sup> )	3 mm
Třída ochrany		II
Hmotnost		2,3 kg
Rok výroby		2016

### ÚDAJE O HLUKU A VIBRACÍCH

Hladina akustického tlaku:  $L_{p_A} = 89,1 \text{ dB(A)}$   $K = 3 \text{ dB(A)}$

Hladina akustického výkonu:  $L_{w_A} = 100,1 \text{ dB(A)}$   $K = 3 \text{ dB(A)}$

Hodnota zrychlení vibrací:  $a_h = 2,808 \text{ m/s}^2$   $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

## OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ



Elektricky napájené výrobky nevyhazujte spolu s domácím odpadem, nýbrž je odevzdejte k likvidaci v příslušných závodech pro zpracování odpadu. Informace ohledně likvidace Vám poskytne prodejce nebo místní úřady. Použitá elektrická a elektronická zařízení obsahují látky škodlivé pro životní prostředí. Nerecyklovaná zařízení představují potenciální nebezpečí pro životní prostředí a zdraví osob.

\* Právo na provádění změn je vyhrazeno.

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa se sídlem ve Varšavě, na ul. Pograniczna 2/4 (dále jen: „Grupa Topex”) informuje, že veškerá autorská práva k obsahu tohoto návodu (dále jen: „návod”), včetně m.j. textu, použitých fotografií, schémat, výkresů a také jeho uspořádání, náleží výhradně firmě Grupa Topex a jsou právně chráněna podle zákona ze dne 4. února 1994, o autorských právech a právech příbuzných (sbírka zákonů z roku 2006 č. 90 položka 631 s pozdějšími změnami). Kopírování, zpracovávání, zveřejňování či modifikování celého návodu jakož i jeho jednotlivých částí pro komerční účely bez písemného souhlasu firmy Grupa Topex je přísně zakázáno a může mít za následek občanskoprávní a trestní stíhání.

### NOŽNICE NA PLOCHÝ PLECH 59G402

POZOR: PRED TÝM, AKO ZAČNETE ELEKTRONÁRADIE POUŽÍVAŤ, DÔKLADNE SA OBOZNÁMTE S TOUTO PRÍRUČKOU A UCHOVAJTE JU, PRE PRÍPADNÚ POTREBU V BUDÚCNOSTI

### PODROBNÉ BEZPEČNOSTNÉ PREDPISY

#### PODROBNÉ BEZPEČNOSTNÉ PREDPISY (NOŽNICE A ELEKTRICKÉ REZAČKY NA PLECH)

- Pred zapnutím zariadenia je potrebné skontrolovať, či sa nedotýka žiadneho materiálu, ktorý sa má rezať, a či je spracovávaný materiál dobre a bezpečne upevnený.
- Pred rezaním je potrebné uistiť sa, že na plánovanom mieste rezu sa nenachádzajú žiadne elektrické káble, nakoľko prerezanie kábla, ktorý je pod napätím, môže spôsobiť vážny úraz.
- Pred zapnutím zariadenia ako aj počas práce so zariadením, sa zariadenie musí pevne držať zatvorenou dlaňou.
- Pohyblivých častí zariadenia sa v žiadnom prípade nesmie dotýkať.
- Zariadenie sa pred tým, ako sa úplne zastaví, nesmie odkladať.
- Keď je potrebné vymeniť v zariadení nôž, zariadenie sa musí najprv vypnúť, potom sa musí počkať až kým sa úplne nezastaví, a následne sa musí úplne odpojiť od elektrického napätia.
- Pred začatím práce je potrebné skontrolovať, či pod materiálom, ktorý sa spracováva, ako aj na mieste, ktorým bude vedený rez, je dostatok priestoru umožňujúceho prácu so náradím.
- Napájací kábel zariadenia sa musí vždy nachádzať v bezpečnej vzdialenosti od pohyblivých častí.
- V prípade, že sa zariadenie začne správať netypicky, napr. začne sa z neho dymiť, alebo začne vydávať čudné zvuky, musí sa okamžite vypnúť a odpojiť od elektrického napätia.
- Aby sa počas práce zabezpečilo potrebné chladenie zariadenia, ventilačné otvory v kryte zariadenia musia byť otvorené a nesmú sa ničím zakryť.

**POZOR! Zariadenie sa môže používať iba vo vnútri budov.**

**Napriek tomu, že konštrukcia zariadenia spĺňa bezpečnostné požiadavky, a hoci sa používajú bezpečnostné prostriedky a dodatočné prvky ochrany, vždy počas práce so zariadením existuje nepatrné riziko úrazu.**

#### KONŠTRUKCIA A POUŽITIE

Nožnice na plochý plech - ručné elektronáradie, 2. izolačná trieda. Zariadenie poháňa jednofázový komutátorový motor na striedavý prúd. Rotačná rýchlosť pohonu sa mení na posuvno-spätný pohyb. Elektronáradie je určené na rezanie plechu bez pilín. Umožňuje vykonávať tak priame ako aj zakrivené rezy. Zariadenie je určené na rezanie plechu z mäkkej ocele, tvrdej antikorovej ocele, z medzi a z hliníka.

Používajú sa na vykonávanie renovačných a stavebných prác, ako aj na vykonávanie amatérskych domácich prác, koníčkov a záľub.



**Zariadenie sa v žiadnom prípade nesmie používať iným spôsobom, ako je to určené.**

#### OPIS GRAFICKÝCH NÁKRESOV

Toto číslovanie sa vzťahuje na elementy zariadenia, ktoré sú predstavené na grafických stránkach tejto užívateľskej príručky.

1. Vypínač
2. Kryt proti pilinám
3. Nastavovacia skrutka
4. Dolný nôž
5. Horný nôž
6. Skrutka horného noža
7. Skrutka dolného noža
8. Skrutka upevňujúca pätku

\* Uvedené obrázky a skutočný výrobok sa môžu trochu líšiť.

## OPIS POUŽITÝCH GRAFICKÝCH SYMBOLOV



POZOR



VÝSTRAHA



MONTÁŽ/NASTAVENIA



INFORMÁCIA

## VYBAVENIE A DOPLNKY

- |                    |         |
|--------------------|---------|
| 1. Imbusový kľúč   | - 3 ks. |
| 2. Škárometer      | - 1 ks. |
| 3. Prepravka/kufor | - 1 ks. |

## PRÍPRAVA PRED ZAČATÍM PRÁCE

### MAXIMÁLNA HRÚBKA REZANIA

- Maximálna hrúbka rezania závisí od pevnosti materiálu, ktorý je potrebné prerezať. Pomocou tohto elektronáradia je možné jednoducho a bez deformácie rezať plech s hrúbkou:

Druh materiálu	Max. hrúbka plechu
Oceľ 400 N/mm <sup>2</sup>	2,5 mm
600 N/mm <sup>2</sup>	1,8 mm
800 N/mm <sup>2</sup>	1,0 mm
Hliník 200 N/mm <sup>2</sup>	3,0 mm

### NASTAVOVANIE VZDIALENOSTI MEDZI NOŽMI

- Pred začatím akejkoľvek manipulácie s elektronáradím, je potrebné odpojiť zariadenie od elektrického napätia.**

- Odstup medzi nožmi „a“ (škáru medzi čepeľami nožov) sa nastavuje v závislosti od hrúbky rezaného plechu.

A sa režu mäkké plechy, alebo plechy, ktoré sú zvlášť vláčne, vzdialenosť medzi nožmi by mala byť menšia, a ak sa režu tvrdé alebo krehké plechy, väčšia.

V tabuľke sú uvedené odporúčané vzdialenosti medzi nožmi v závislosti od hrúbky plechu:

Hrúbka plechu (mm)	Vzdialenosť medzi nožmi „a“ (mm)
0,3 – 0,6	0,10
0,8 -1,2	0,25
1,3 – 1,6	0,30

- Uvoľniť skrutku dolného noža (7).
- Pomocou nastavovacej skrutky (3) nastaviť požadovanú vzdialenosť „a“ medzi nožmi (**obr. A**).
- Dotiahnuť upevňujúcu uvoľnenú skrutku dolného noža (7).

- Dolný nôž (4) a horný nôž (5) sa nikdy nesmú dotýkať.**

## PRÁCA / NASTAVENIA

### ZAPÍNANIE / VYPÍNANIE

- Predtým, ako pripojíte zariadenie na elektrické napätie, je potrebné skontrolovať, či napätie v elektrickej sieti spĺňa požiadavky na napätie uvedené na výrobnom štítku, ktorý je upevnený na elektronáradí.**



## ZAPÍNANIE / VYPÍNANIE



- Presunúť vypínač (1) dozadu a držať ho v tejto polohe.
- Zapnutie neustálej práce – stlačiť prednú časť tlačidla vypínača. Vypínač sa automaticky zablokuje v tejto polohe, a zariadenie bude neustále spustené (**obr. B**).
- Vypnutie zariadenia – treba stlačiť zadnú časť tlačidla vypínača (1), ktorý sa automaticky presunie dopredu (smerom k hlavicu).

## POKYNY TÝKAJÚCE SA PRÁCE



- **Elektronáradie nie je určené na prácu v stojane. V žiadnom prípade sa nesmie umiestniť v držiaku alebo v pracovnom stole.**
- **Môže sa používať iba s namontovaným krytom proti pilinám. Je potrebné dávať pozor, aby kryt nebol poškodený alebo vykrivený. Počas práce bez krytu proti pilinám, alebo ak je tento kryt poškodený, existuje nebezpečenstvo úrazu.**
- **Poškodený kryt proti pilinám sa musí ihneď vymeniť na nový. Výmenu môžu vykonať iba autorizovaný servis.**



**Počas práce s elektronáradím sa musia používať ochranné rukavice, a musí sa zvlášť dávať pozor na napájací kábel. Počas práce je potrebné si všímať, aby rezané kúsky plechu neboli nasmerované smerom k telu alebo k napájaciemu káblu.**



- Rezaný plech má ostrené hrany, ktoré môžu ľahko spôsobiť úrad, prípadne poškodiť napájací kábel.
- Ak je to potrebné, ovisajúci plech sa musí odsúvať od seba ako aj od napájacieho kábla. Pri manipulácii s takýmto plechom sa musia používať ochranné rukavice.
- Elektronáradie sa musí spustiť predtým, ako sa dotkne spracovávaného materiálu.
- Počas rezania, vedenie elektronáradia, jeho zadná časť sa musí vychýliť dole o 80-90° voči povrchu plechu. Elektronáradie sa nesmie vychyľovať na strany (**obr. C**).
- Elektronáradie sa musí posúvať dopredu rovnomerne a ľahko, smerom dopredu cez materiál. Príliš rýchle posúvania znižuje pevnosť nožov, a môže viesť k poškodeniu celého elektronáradia.
- Počas vykonávania rezov po krivke je potrebné zvlášť dávať pozor na to, aby sa náradie nevychyľovalo na strany.

## POUŽÍVANIE A ÚDRŽBA



**Pred začatím akýchkoľvek činností súvisiacich s montážou, nastavovaním, opravovaním alebo údržbou, je potrebné odpojiť zariadenie od elektrického napätia vytiahnutím napájacieho kábla zo zásuvky.**

### ČISTENIE A ÚDRŽBA



- Nožnice sa nesmú čistiť vodou alebo inou kvapalinou.
- Nožnice sa môžu čistiť pomocou kefy.
- Ventilačné otvory zariadenia sa musia pravidelne čistiť, aby nedochádzalo k prehrievaniu motora.

### VÝMENA NOŽOV



Obidva nože – horný nôž (5) a dolný nôž (4) sú identické a môžu sa navzájom vymieňať. Každý z nich má štyri rezacie čepele. Nože sa musia vymieňať alebo obracať príslušne skôr, keďže iba ostré pracovné nástroje zaručujú dobrú kvalitu rezania, a zároveň predchádzajú prípadnému poškodeniu celého zariadenia.



- Ak je potrebné vymeniť horný nôž (5), musí sa odkrútiť upevňujúca skrutka pätky (8), a následne skrutka horného noža (6).
- Počas výmeny dolného noža(4) stačí odkrútiť iba skrutku dolného noža (7).
- Vymeniť nože alebo ich obrátiť o 90°. Počas montáže dolného noža (4) je potrebné dávať pozor, aby tesne priliehal k nastavovacej skrutke (3) (**obr. D**).
- Dotiahnuť odkrútenú skrutku horného noža (6) a skrutku dolného noža (7), ako aj skrutku upevňujúcu pätku (8).
- Skontrolovať, a prípadne nastaviť odstup „a“ medzi nožmi.





**Nože sa môžu obracať iba smerom, ktorý je zobrazený na obrázku. Ak sú nože namontované nesprávne, plech sa nedá rezať.**



 V žiadnom prípade sa nesmie ani horný (5) ani dolný (4) nôž ostriť.

## VÝMENA UHLÍKOVÝCH KIEF

 Opotrebované (kratšie ako 5 mm), spálené alebo puknuté uhlíkové kefy motora sa musia hneď vymeniť. Vždy sa musia vymeniť obidve uhlíkové kefy súčasne. Výmenu uhlíkových kief môže vykonať iba kvalifikovaná osoba, a na výmenu sa musia použiť iba originálne diely.

 Opravy všetkých prípadných porúch môže vykonať iba autorizovaný servis výrobcu.

## TECHNICKÉ PARAMETRE

### MENOVITÉ HODNOTY

Nožnice na plochý plech		
Parameter		Hodnota
Zdrojové napätie		230 V AC
Frekvencia napätia		50 Hz
Menovitý výkon		500 W
Počet cyklov čepele (bez záťaže)		1800 min <sup>-1</sup>
Výkon rezania ocele	(400 N/mm <sup>2</sup> )	2,5 mm
	(600 N/mm <sup>2</sup> )	1,8 mm
	(800 N/mm <sup>2</sup> )	1 mm
Výkon rezania hliníka	(200 N/mm <sup>2</sup> )	3 mm
Trieda ochrany		II
Hmotnosť		2,3 kg
Rok výroby		2016

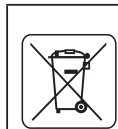
### ÚDAJE TÝKAJÚCE SA HLUKU A VIBRÁCIÍ

Úroveň akustického tlaku:  $L_{pA} = 89,1 \text{ dB(A)}$   $K = 3 \text{ dB(A)}$

Úroveň akustického výkonu:  $L_{wA} = 100,1 \text{ dB(A)}$   $K = 3 \text{ dB(A)}$

Hodnota zrýchlenia vibrácií:  $a_h = 2,808 \text{ m/s}^2$   $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

## OCHRANA ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA



Elektronáradie, tzn. zariadenia na elektrickú prúd, sa nesmú vyhadzovať do komunálneho odpadu, ale musia sa odovzdať v príslušných miestach zberu elektronického a elektrického odpadu. Informácie týkajúce sa spracovania odpadu vám poskytne predajca výrobku alebo predstaviteľ miestnej správy. Použitie elektrické a elektronické zariadenia obsahujú substancie škodlivé pre životné prostredie. Prístroje, ktoré sa neodovzdajú a nie sú recyklované, predstavujú vážne riziko pre životné prostredie a ľudské zdravie.

\* Právo na vykonávanie zmien vyhradené.

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa so sídlom vo Varšave, ul. Pograniczna 2/4 (ďalej iba: „Grupa Topex“) informuje, že všetky autorské práva k obsahu tohto návodu (ďalej iba: „Návod“), v rámci toho okrem iného k jeho textom, uvedeným fotografiám, obrázkom a k jeho štruktúre, patria výhradne spoločnosti Grupa Topex a podliehajú právnej ochrane podľa zákona zo dňa 4. februára 1994, O autorských a obdobných právach (tj. Dz. U. 2006 Nr 90 Poz 631 v znení neskorších zmien). Kopírovanie, spracovávanie, publikovanie, úprava tohto Návodu ako celku alebo jeho jednotlivých častí na komerčné účely, bez písomného súhlasu spoločnosti Grupa Topex, je prísne zakázané a môže mať za následok občianskoprávne a trestnoprávne dôsledky.

## ŠKARJE ZA RAVNO PLOČEVINO 59G402

POZOR: PRED PRIČETKOM UPORABE ELEKTRIČNEGA ORODJA JE TREBA POZORNO PREBRATI SPODNJA NAVODILA IN JIH SHRANITI ZA NADALJNJO UPORABO.

### **SPECIFIČNI VARNOSTNI PREDPISI**

#### **SPECIFIČNA VARNOSTNA PRAVILA (ELEKTRIČNE ŠKARJE IN REZALNIKI PLOČEVINE)**

- Pred vklopom naprave je treba preveriti, da se naprava ne dotika materiala, ki bo obdelan, in da je obdelovani material trdno pritrjen.
- Pred rezanjem se je treba prepričati, da se v obsegu rezanja ne nahajajo električni kabli, prerez kabla pod napetostjo lahko povzroči električni udar.
- Pred vklopom naprave ter med delom je treba napravo držati s sklenjeno pestjo.
- Delov naprave, ki se gibljejo, se ni dovoljeno dotikati.
- Naprave ni dovoljeno odložiti, preden se ne zaustavi v celoti.
- Pred menjavo rezila je treba s stikalom izklopiti napravo in počakati, da naprava preneha delovati, nato pa odklopiti napravo iz napajalne vtičnice.
- Pred pričetkom dela je treba preveriti, ali je pod obdelovanim materialom dovolj prostora, da je omogočeno delo z napravo.
- Napajalni kabel orodja je treba vedno držati stran od gibljivih delov.
- V primeru da je ugotovljeno netipično delovanje naprave ali da naprava oddaja čudne zvoke, jo je treba takoj izklopiti in izvleci vtič iz omrežne vtičnice.
- Da bi zagotovili ustrezno hlajenje naprave med delom, ne smejo biti zastrte prezračevalne odprtine v ohišju.

**POZOR! Naprava je namenjena delu v notranjosti prostorov.**

**Navkljub že sami po sebi varni konstrukciji, uporabi zaščitnih sredstev in dodatnih zaščitnih sredstev vedno obstaja tveganje telesne poškodbe med delom.**

#### **ZGRADBA IN NAMEN**

Škarje za pločevino so ročno električno orodje z izolacijo razreda II. Pogon predstavlja enofazni komutatorski motor izmeničnega toka, katerega vrtilna hitrost je pretvorjena v povratno – drseče gibanje. Električno orodje je namenjeno rezanju pločevine brez opilkov. Omogoča izvajanje ravnih in krivih rezanj. Naprava je namenjena za rezanje pločevine iz mehkega jekla, trdega nerjavečega jekla, bakra in aluminija.

Uporabljajo se za obnovitveno-gradbena dela in za vsa dela na področju individualnega amaterskega dela (naredi si sam).



**Uporaba električnega orodja, ki ni v skladu z njegovim namenom, ni dovoljena.**

#### **OPIS GRAFIČNIH STRANI**

Spodnje oštevilčenje se nanaša na elemente orodja, ki so predstavljeni na grafičnih straneh pričujočih navodil.

1. Vklonno stikalo
2. Zaščita proti opilkom
3. Regulirni vijak
4. Spodnje rezilo
5. Zgornje rezilo
6. Vijak zgornjega rezila
7. Vijak spodnjega rezila
8. Vijak za pritrditev sani

\* Obstajajo lahko razlike med sliko in izdelkom.

## OPIS UPORABLJENIH GRAFIČNIH ZNAKOV



POZOR



OPOZORILO



NAMESTITEV/NASTAVITVE



INFORMACIJA

## OPREMA IN PRIBOR

1. Us ključ – 3 kos.
2. Merilni lističi – 1 kos.
3. Prenosna torba – 1 kos.

## PRIPRAVA NA UPORABO

### MAKSIMALNA DEBELINA REZANJA

- Maksimalna debelina rezanja je odvisna od vzdržljivosti obdelovanega materiala. S pomočjo tega električnega orodja je mogoče ravno in brez deformacij rezati pločevino z debelino:

Vrsta materiala	Maks. debelina pločevine
Jeklo 400 N/mm <sup>2</sup>	2,5 mm
600 N/mm <sup>2</sup>	1,8 mm
800 N/mm <sup>2</sup>	1,0 mm
Aluminij 200 N/mm <sup>2</sup>	3,0 mm

### NASTAVITEV ODPSTOPANJA MED REZILOMA

- Pred vsemi deli na električnem orodju je treba izvleči vtič iz napajalne vtičnice.**

- Odstopanje med reziloma „a“ (razdalja med rezilnima robovoma) je odvisno od debeline rezane pločevine. V primeru rezanja mehke pločevine ali posebej žilave pločevine mora biti razdalja med reziloma manjša, v primeru trdih ali krhkih pločevin pa večja.

V spodnji tabeli so navedena odstopanja med reziloma glede na debelino pločevine:

Debelina pločevine (mm)	Odstopanje med reziloma „a“ (mm)
0,3 – 0,6	0,10
0,8 – 1,2	0,25
1,3 – 1,6	0,30

- Sprostite vijak spodnjega rezila (7).
- S pomočjo regulirnega vijaka (3) nastavite zeleno odstopanje „a“ med reziloma (slika A).
- Privijte pridržani sproščeni vijak spodnjega rezila (7).

- Spodnje rezilo (4) in zgornje rezilo (5) se ne smeta dotikati.**

## UPORABA / NASTAVITVE

### VKLOP / IZKLOP

- Pred priklopom na električno omrežje se je treba vedno prepričati, da napetost omrežja ustreza nazivni napetosti, podani na označni tablici na električnem orodju.**

### VKLOP / IZKLOP

- Premaknite vklopno stikalo (1) nazaj in ga držite v tem položaju.
- Za stalno delovanje pritisnite prednji del gumba stikala. Stikalo se samodejno zablokira v položaju stalnega dela (slika B).

- Za izključitev naprave je treba pritisniti zadnji del gumba stikala (1), ki se avtomatsko premakne naprej (v smeri glave).

## NASVETI ZA DELO



- **Električno orodje ni prilagojeno na stacionarna dela.** Ni ga dovoljeno pritrditi v primež ali na delovno mizo.
- **Delati je treba le z nameščeno zaščito proti opilkom.** Pri tem je treba biti pozoren, da se zaščita ne poškoduje ali upogne. Med delom brez zaščite ali s poškodovano zaščito pred opilki obstaja nevarnost poškodbe.
- **Poškodovano zaščito pred opilki je treba takoj zamenjati z novo v pooblaščenem servisu.**



**Med delom je treba nositi zaščitne rokavice in posebno pozornost nameniti napajalnemu kablu. Med delom je treba biti pozoren, da odrezani kosi pločevine niso usmerjeni v smer telesa ali napajalnega kabla.**



- Odrezana pločevina ima ostre robove, ob katera se lahko hitro ureže, kakor tudi poškoduje napajalni kabel.
- Po potrebi je treba od sebe oz. napajalnega kabla odmikati zvijajočo se pločevino, in sicer z rokami, zaščitnimi z rokavicami.
- Električno orodje zaženite pred stikom z obdelovanim materialom.
- Električno orodje vodite, tako da nagnete zadnji del navzdol za kot 80 do 90° glede na površino pločevine. Električnega orodja ne nagnite na bok (**slika C**).
- Električno orodje je treba pomikati z enakomernim in rahlim potiskanjem po materialu. Prehitri potisk povzroči zmanjšanje vzdržljivosti delovnih orodij in lahko povzroči poškodbo električnega orodja.
- Med rezanjem v krivini je treba posebej paziti, da ne nagnete orodja na bok.

## VZDRŽEVANJE IN HRAMBA



**Pred vsakršnimi opravili v zvezi z montažo, regulacijo, popravilom ali oskrbo je treba odstraniti vtič napajalnega kabla iz omrežne vtičnice.**

### VZDRŽEVANJE IN ČIŠČENJE



- Za čiščenje škarij ni dovoljeno uporabljati vode ali drugih tekočin.
- Škarje se čisti s krtačo.
- Redno je treba čistiti prezračevalne reže, da se prepreči pregrevanje motorja.

### MENJAVA REZIL



Obe rezili – zgornje rezilo (5) in spodnje rezilo (4) sta enaki in ju je mogoče uporabljati izmenično. Obe imata štiri rezilne robove. Rezili je treba pravočasno zamenjati ali ustrezno obrniti, saj le ostra delovna orodja omogočajo dobro kakovost rezanja in preprečujejo poškodbe električnega orodja.



- Za menjavo gornjega rezila (5) je treba odviti vijak za pritrditev sani (8), nato pa vijak gornjega rezila (6).
- Menjava spodnjega rezila (4) zahteva le odvitje vijaka spodnjega rezila (7).
- Zamenjajte ali obrnite rezilo za 90°. Pri montaži spodnjega rezila (4) je treba biti pozoren, da se tesno prilega regulirnemu vijaku (3) (**slika D**).
- Privijte odviti vijak gornjega rezila (6) in vijak spodnjega rezila (7), ter pritrdilni vijak sani (8).
- Preverite, po potrebi nastavite odstopanje „a“ med reziloma.



**Rezili obračajte samo v smeri, nakazani na sliki. V primeru neustrezne pritrditve rezil rezanje ni mogoče.**




**Ni dovoljeno ostriti zgornjega (5) in spodnjega rezila (4).**

### MENJAVA OGLENIH ŠČETK



**Izrabljene (krajše od 5 mm), zažgane ali počene ogljene ščetke motorja je treba takoj zamenjati. Vedno je treba hkrati opraviti menjavo obeh oglenih ščetk. Postopek menjave oglenih ščetk je treba zaupati izključno kvalificirani osebi, ki uporablja originalne dele.**

 Vse napake mora odpraviti pooblaščen servis proizvajalca.

## TEHNIČNI PARAMETRI

### NAZIVNI PODATKI

Škarje za ravno pločevino		
Parameter	Vrednost	
Napetost napajanja	230 V AC	
Frekvenca napajanja	50 Hz	
Nazivna moč	500 W	
Število ciklov noža (brez obremenitve)	1800 min <sup>-1</sup>	
Učinkovitost rezanja v jeklu	(400 N/mm <sup>2</sup> )	2,5 mm
	(600 N/mm <sup>2</sup> )	1,8 mm
	(800 N/mm <sup>2</sup> )	1 mm
Učinkovitost rezanja v aluminiju	(200 N/mm <sup>2</sup> )	3 mm
Razred zaščite	II	
Teža	2,3 kg	
Leto izdelave	2016	

### PODATKI O HRUPU IN VIBRACIJAH

Stopnja zvočnega pritiska:  $L_{pA} = 89,1 \text{ dB(A)}$   $K = 3 \text{ dB(A)}$

Stopnja zvočne moči:  $L_{wA} = 100,1 \text{ dB(A)}$   $K = 3 \text{ dB(A)}$

Stopnja vibracij:  $a_h = 2,808 \text{ m/s}^2$   $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

## VAROVANJE OKOLJA



Električno napajanih izdelkov ni dovoljeno mešati z gospodinjskimi odpadki, ampak jih morajo odstraniti ustrezne službe. Podatki o službah za odstranitev odpadkov so na voljo pri prodajalcu ali lokalnih oblasteh. Izrabljeno električno in elektronsko orodje vsebuje okolju škodljive snovi. Orodje, ki ni oddano v reciklažo, predstavlja potencialno nevarnost za okolje in zdravje ljudi.

\* Pridržana pravica do sprememb.

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa s sedežem v Varšavi, ul. Pograniczna 2/4 (v nadaljevanju „Grupa Topex”), sporoča, da so vse avtorske pravice v zvezi z vsebino teh navodil (v nadaljevanju „Navodila”) med drugim v zvezi z besedili, shemami, risbami, kakor tudi sestavo, izključna last Grupa Topex in so predmet zakonske zaščite v skladu z zakonom z dne 4. februarja 1994 o avtorskih pravicah in intelektualni lastnini (Ur. l. 2006 št. 90/631 s kasnejšimi spremembami). Kopiranje, obdelava, objava in spreminjanje Navodil v komercialne namene, kot tudi njihovih posameznih elementov, je brez pisne odobritve Grupa Topex strogo prepovedano in lahko privede do civilne in kazenske odgovornosti.

## SKARDOS KIRPIMO ŽIRKLĖS 59G402

DĖMESIO! PRIEŠ PRADĖDAMI NAUDOTIS ELEKTRINIU ĮRANKIU, ĮDĖMAI PERSKAITYKITE ŠIĄ INSTRUKCIJĄ IR SAUGOKITE JĄ NAUDOJIMUISI ATEITYJE.

### DETALIOS SAUGOS TAISYKLĖS

#### DETALIOS SAUGOS TAISYKLĖS (ELEKTRINĖS SKARDOS KIRPIMO IR IŠKIRTIMO ŽIRKLĖS)

- Prieš įjungiant įrankį, reikia patikrinti, ar darbinis priedas nesiliečia prie apdorojimui paruoštos medžiagos ir ši medžiaga yra gerai pritvirtinta.
- Prieš pradėdant pjauti, reikia patikrinti, ar pjovimo zonoje nėra elektros laidų, perpjovus elektros laidą galima susižaloti.
- Prieš įjungiant bei darbo metu įrankį reikia tvirtai laikyti rankoje.
- Negalima liesti judančių įrankio detalių.
- Negalima padėti įrankio tol, kol jis visiškai nesustojo.
- Norint pakeisti ašmenį, prieš tai, įrankį reikia išjungti, palaukti kol jis visiškai sustos bei išjungti iš elektros įtampos lizdo.
- Prieš pradėdant dirbti, reikia patikrinti, ar po apdorojama medžiaga yra pakankamai vietos, kad būtų galima dirbti su įrankiu.
- Elektros įtampos laidą visada reikia laikyti atokiau nuo judančių detalių.
- Pastebėjus netipinį įrankio veikimą, dūmus, neįprastus garsus, įrankį reikia nedelsiant išjungti bei ištraukti elektros laido kištuką iš elektros įtampos lizdo.
- Norint užtikrinti tinkamą įrankio aušinimą darbo metu, negalima uždengti korpuse esančių aušinimo angų.

**DĖMESIO! Įrankis skirtas darbui patalpose.**

**Nepaisant saugios įrankio konstrukcijos, apsauginių elementų bei papildomų apsauginių priemonių naudojimo, dirbant visada išlieka pavojus susižaloti.**

#### KONSTRUKCIJA IR PASKIRTIS

Skardos kirpimo žirkklės yra rankinio tipo, II izoliacijos klasės elektrinis įrankis. Jis varomas vienfaziu, kolektoriniu, kintamosios srovės varikliu, kurio sukčių eiga buvo pakeista grįžtamojo judesio eiga. Elektrinis įrankis skirtas skardos kirpimui be išdraskymo. Jis gali būti naudojamas tiesių bei kreivų linijų kirpimui. Įrankis pritaikytas minkšto ir nerūdijančio plieno, vario bei aliuminio skardoms kirpti. Įrankių naudojimo sritys: remonto – statybos darbai ir kiti staliaus bei amatininkų mėgėjų darbai (meistravimas).



**Nenaudokite elektrinio įrankio ne pagal paskirtį.**

#### GRAFINIŲ PUSLAPIŲ APRAŠYMAS

Numeriais pažymėti įrankio elementai atitinka šios instrukcijos grafiniuose puslapiuose pavaizduotus elementus.

1. Jungiklis
2. Apsauga nuo atplaišų
3. Reguliavimo varžtas
4. Apatinis ašmuo
5. Viršutinis ašmuo
6. Viršutinio ašmens varžtas
7. Apatinio ašmens varžtas
8. Pado tvirtinimo varžtas

\* Tarp paveikslo ir gaminio galimas skirtumas

## PANAUDOTŲ GRAFINIŲ ŽENKLŲ APRAŠYMAS



DĖMESIO



ĮSPĖJIMAS



MONTAVIMAS IR NUSTATYMAI



INFORMACIJA

## KOMPLEKTAVIMAS IR PRIEDAI

1. Šešiakampis raktas - 3 vnt.
2. Angos matuoklis - 1 vnt.
3. Transportavimo lagaminas - 1 vnt.

## PASIRUOŠIMAS DARBUI

### MAKSIMALUS PJŪVIO STORIS

**i** Maksimalus kirpimo storis priklauso nuo apdorojamos medžiagos kietumo. Su šiuo elektriniu įrankiu galima tiesiai, nedeformuojant kirpti nurodyto storio skardą:

Medžiagos rūšis	Maks. skardos storis
Plienas 400 N/mm <sup>2</sup>	2,5 mm
600 N/mm <sup>2</sup>	1,8 mm
800 N/mm <sup>2</sup>	1,0 mm
Aliuminis 200 N/mm <sup>2</sup>	3,0 mm

### ATSTUMO TARP PEILIŲ NUSTATYMAS

**!** Prieš atliekant bet kokius įrankio aptarnavimo darbus, reikia ištraukti elektros laido kištuką iš elektros įtampos lizdo.

**i** Atstumas tarp ašmenų „a“ (tarpas tarp kirpimo briaunų) priklauso nuo kerpamos skardos storio. Kerpant minkštas arba ypač tystančias skardas, atstumas tarp ašmenų turi būti mažesnis, kerpant kietas, trapias, didesnis.

Žemiau esančioje lentelėje nurodyti atstumai tarp ašmenų, atsižvelgiant į skardos storį:

Skardos storis (mm)	Atstumas tarp ašmenų „a“ (mm)
0,3 – 0,6	0,10
0,8 - 1,2	0,25
1,3 – 1,6	0,30

- !** Atsukite apatinio ašmens varžtą (7).
- !** Reguliavimo varžtu (3) nustatykite reikiamą atstumą „a“ tarp ašmenų (pav. A).
- !** Prisukite prieš tai atsuktą apatinio ašmens varžtą (7).

**!** Apatinis ašmuo (4) ir viršutinis ašmuo (5) negali susiliesti.

## DARBAS IR NUSTATYMAI

### ĮJUNGIMAS IR IŠJUNGIMAS

**!** Prieš įjungiant į elektros įtampos tinklą, visada reikia patikrinti, ar įtampa tinkle atitinka įtampą, nurodytą ant elektrinio įrankio esančioje nominalių duomenų lentelėje.

- !** Jungiklį (1) pastumti atgal ir šia padėtimi prilaikyti.
- !** Nepertraukiamo darbo režimo nustatymas: paspausti priekinę jungiklio dalį. Jungiklis automatiškai užsiblokuoja nepertraukiamo darbo režimo padėtimi (pav. B).



- Norint įrankį išjungti, reikia pastumti galinę jungiklio dalį (1), kuri automatiškai pasislenka į priekį (mechanizmo galvos link).

## DARBUI SKIRTOS NUORODOS



- **Elektrinis įrankis nepritaikytas darbams stacionariai.** Jo negalima tvirtinti spaustuose arba prie darbastalio.
- **Dirbti galima tik pritvirtinus dangtį nuo atplaišų.** Taip pat reikia atkreipti dėmesį į apsauginio dangčio būklę, ar nėra pažeistas, sulankstytas. Jeigu dirbama nepritvirtinus dangčio arba kai jis pažeistas, kyla pavojus susižaloti.
- **Pažeistas apsauginis dangtis nuo atplaišų turi būti nedelsiant pakeistas nauju, tai galima padaryti autorizuotoje remonto dirbtuvėje.**



**Darbo metu reikia naudotis apsauginėmis pirštinėmis ir skirti ypatingą dėmesį elektros laidui. Darbo metu reikia saugotis, kad nukirpti skardos gabalėliai neskrietų kūno arba elektros laido link.**



- Nukirptos skardos briaunos yra aštrios, jomis lengva susižaloti arba pažeisti elektros laidą.
- Prireikus, besisukančią nukirptos skardos juostelę reikia patraukti nuo savęs arba elektros laido, suimant ją rankomis, užsimovus apsaugines pirštines.
- Elektrinį įrankį reikia įjungti prieš prisiliečiant juo prie apdorojamo ruošinio.
- Įrankis turi būti slenkamas, palenkus jo galinę dalį žemyn nuo 80 iki 90° kampu, skardos paviršiaus atžvilgiu. Negalima elektrinio įrankio lenkti į šonus (**pav. C**).
- Elektrinį įrankį, apdorojamos medžiagos paviršiumi, reikia slinkti tolygiai, nestipriai spaudžiant. Pernelyg stiprus stūmimas mažina darbinių priedų patvarumą bei gali sukelti elektrinio įrankio gedimą.
- Kerpančios linijos reikia būti ypač dėmesingais, kad nepalenkumėte įrankio į vieną, ar kitą šoną.

## APTARNAVIMAS IR PRIEŽIŪRA



**Prieš atliekant bet kokius tvirtinimo, reguliavimo, remonto, ar aptarnavimo darbus reikia ištraukti elektros laido kištuką iš elektros lizdo.**

### PRIEŽIŪRA IR VALYMAS



- Žirklių valymui nenaudokite vandens arba kitų skysčių.
- Žirkles valykite šepetėliu.
- Reguliariai valykite įrankio aušinimo angas, kad išvengtumėte variklio perkaitimo.

### AŠMENŲ KEITIMAS



Abu ašmenys – viršutinis ašmuo (5) ir apatinis ašmuo (4) yra vienodi, todėl juos galima keisti vietomis. Kiekvienas iš jų turi po keturias kerpančias briaunas. Ašmenis reikia keisti arba apsukti anksčiau nei jie visiškai atbunka, kadangi tik aštrūs darbiniai priedai užtikrina kokybišką kirpimą ir padeda išvengti elektrinio įrankio gedimo.



- Norint pakeisti viršutinį ašmenį (5), reikia atsukti pado tvirtinimo varžtą (8), tuomet viršutinio ašmens varžtą (6).
- Keičiant apatinį ašmenį (4) reikia atsukti tik apatinio ašmens varžtą (7).
- Keičiant naujais arba apsakant naudotus ašmenis reikia įstatyti 90° kampu. Tvirtinant apatinį ašmenį (4) reikia atkreipti dėmesį, kad jis tiksliai ir gerai priglustų prie reguliavimo varžto (3) (**pav. D**).
- Prisukti prieš tai atsuktą viršutinio ašmens (6) varžtą ir apatinio ašmens varžtą (7), bei pado tvirtinimo varžtą (8).
- Patikrinti ir sureguliuoti atstumą „a“ tarp ašmenų.



**Ašmenis sukuti tik paveikslėlyje parodyta kryptimi. Jeigu ašmenys pritvirtinti neteisingai, kirpti negalima.**



**Negalima galąsti nei viršutinio (5), nei apatinio ašmens (4).**

### ANGLINIŲ ŠEPETĖLIŲ KEITIMAS



**Susidėvėjusius (trumpesnius nei 5 mm), sudegusius arba įtrūkusius anglinius variklio šepetėlius būtina nedelsiant pakeisti. Visada keičiami iš karto abu angliniai šepetėliai. Anglinius šepetėlius, naudodamas originalias atsargines detales, gali pakeisti tik kvalifikuotas asmuo.**

 Visų rūšių gedimų remonto darbai gali būti atliekami tik autorizuotose gamintojo remonto dirbtuvėse.

## TECHNINIAI DUOMENYS

### NOMINALŪS DUOMENYS

Skardos kirpimo žirklys		
Dydis		Vertė
Įtampa elektros tinkle		230 V AC
Įtampos dažnis		50 Hz
Nominali galia		500 W
Ašmens judesių skaičius (be apkrovos)		1800 min <sup>-1</sup>
Plieno kirpimo našumas	(400 N/mm <sup>2</sup> )	2,5 mm
	(600 N/mm <sup>2</sup> )	1,8 mm
	(800 N/mm <sup>2</sup> )	1 mm
Aliuminio kirpimo našumas	(200 N/mm <sup>2</sup> )	3 mm
Apsaugos klasė		II
Svoris		2,3 kg
Pagaminimo data		2016

### INFORMACIJA APIE TRIUKŠMĄ IR VIBRACIJĄ

Garso slėgio lygis:  $L_{pA} = 89,1 \text{ dB(A)}$   $K = 3 \text{ dB(A)}$

Garso galios lygis:  $L_{wA} = 100,1 \text{ dB(A)}$   $K = 3 \text{ dB(A)}$

Išmatuota vibracijos pagreičio vertė:  $a_h = 2,808 \text{ m/s}^2$   $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

## APLINKOS APSAUGA



Elektrinių gaminių negalima išmesti kartu su buities atliekomis, juos reikia atiduoti į atitinkamą atliekų perdirbimo įmonę. Informacijos apie atliekų perdirbimą kreiptis į pardavėją arba vietos valdžios institucijas. Susidėvėję elektriniai ir elektroniniai prietaisai turi gamtai kenksmingų medžiagų. Antriniam perdirbimui neatiduoti prietaisai kelia pavojų aplinkai ir žmonių sveikatai.

\* Pasiliegame teisę daryti pakeitimus.

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa (toliau: „Grupa Topex”), kurios buveinė yra Varšuvoje, ul. Pograniczna 2/4 informuoja, kad visos šios instrukcijos (toliau: „instrukcija”) autorinės teisės, tai yra šioje instrukcijoje esantis tekstas, nuotraukos, schemas, paveikslai bei jų išdėstymas priklauso tik Grupa Topex ir yra saugomos pagal 1994 metais, vasario 4 dieną, dėl autorių ir gretutinių teisių apsaugos, priimtą įstatymą (t.y., nuo 2006 metų įsigaliojęs įstatymas Nr. 90, vėliau 631 su įstatymo pakeitimais). Neturint raštiško Grupa Topex sutikimo kopijuoti, perdaryti, skelbti spaudoje, keisti panaudojant komerciniams tikslams visą ar atskiras instrukcijos dalis yra griežtai draudžiama bei gresia civilinė ar baudžiamoji atsakomybė.

### TAISNU METĀLA LOKŠŅU GRIEZNES 59G402

UZMANĪBU! PIRMS UZSĀKT LIETOT ELEKTROINSTRUMENTU, NEPIECIEŠAMS UZMANĪGI IZLASĪT DOTO INSTRUKCIJU UN SAGLABĀT TO TURPMĀKAI LIETOŠANAI.

### DETALIZĒTIE DROŠĪBAS NOTEIKUMI

#### DETALIZĒTIE DROŠĪBAS NOTEIKUMI ( METĀLA LOKŠŅU ELEKTRISKĀS GRIEZNES UN CIRTĒJŠĶĒRES)

- Pirms iekārtas ieslēgšanas pārbaudīt, vai iekārta nepieskaras pie materiāla, kas tiks apstrādāts, un vai apstrādājams materiāls ir stingri piestiprināts.
- pārgriešanas pārliecināties, ka darba zonā nav elektrisko vadu; elektriskā vada, kas atrodas zem sprieguma, pārgriešana var veicināt elektriskās strāvas triecienu.
- Pirms iekārtas ieslēgšanas, kā arī iekārtas darba laikā, iekārta jātur stingri plaukstā.
- Nedrīkst pieskarties pie iekārtas daļām, kas atrodas kustībā.
- Nedrīkst nolikt iekārta pirms tās pilnīgas apstāšanās.
- Lai nomainītu nazi, neieciešams iepriekš izslēgt iekārta ar slēdzi un uzgaidīt, kamēr iekārta vairs nedarbosies, tad iekārta nepieciešams atslēgt no barošanas ligzdas.
- Pirms uzsākt darbu, jāpārbauda, vai zem apstrādājamā materiāla ir pietiekami daudz vietas, kas nodrošina darbu ar iekārta.
- Iekārtas barošanas vads vienmēr jātur drošā attālumā no kustībā esošām daļām.
- Ja tiek konstatēta iekārtas netipiska darbība, dūmi vai dīvainas skaņas, nepieciešams nekavējoties izslēgt iekārta un izņemt kontaktdakšu no barošanas ligzdas.
- Lai nodrošinātu atbilstošu iekārtas dzesēšanu darba laikā, nedrīkst aizsegt korpusa ventilācijas spraugas.

**UZMANĪBU! Iekārta ir domāta darbam iekštelpās.**

**Neskatoties uz drošu iekārtas konstrukciju un drošības līdzekļu izmantošanu, vienmēr pastāv margināls risks gūt ievainojumus darba laikā**

#### UZBŪVE UN LIETOŠANAS UZDEVUMS

Taisnu metāla lokšņu grieznes ir manuāla iekārta ar II izolācijas klasi. Piedziņu veido vienfāzes maiņstrāvas kolektora dzinējs, kura griešanās ātrums tika nomainīts pret kustībām uz priekšu un atpakaļ. Iekārta ir paredzēta metāla lokšņu griešanai bez skaidām. Tā nodrošina gan taisnvirziena, gan arī liklīniju griešanu. Iekārta ir piemērota mīksta tērauda, cieta nerūsējoša tērauda, vara un alumīnija lokšņu pārgriešanai. Iekārta ir paredzēta būvniecības-remontdarbu, kā arī amatierdarbu veikšanai.



**Iekārta jāizmanto tikai atbilstoši tās lietošanas uzdevumam.**

#### GRAFISKĀS DAĻAS APRAKSTS

Zemāk minētā numerācija attiecās uz tiem iekārtas elementiem, kuri ir minēti dotās instrukcijas grafiskajā daļā.

1. Slēdzis
2. Pretskaidu aizsegs
3. Regulēšanas skrūve
4. Apakšējais nazis
5. Augšējais nazis
6. Augšējā naža skrūve
7. Apakšējā naža skrūve
8. Pēdas nostiprinātājskrūve

\* Attēls un izstrādājums var nedaudz atšķirties.

## SIMBOLU APRAKSTS



PIEZĪME



BRĪDINĀJUMS



MONTĀŽA/IESTATĪJUMI



INFORMĀCIJA

## APRĪKOJUMS UN PIEDERUMI

1. Sešstūru atslēga – 3 gab.
2. Spraugmērs – 1 gab.
3. Transportēšanas soma – 1 gab.

## SAGATAVOŠANĀS DARBAM

### GRIEZUMA MAKSIMĀLAIS BIEZUMS

- Griezuma maksimālais biežums ir atkarīgs no apstrādājamā materiāla izturības. Ar šo iekārtu var taisni un bez deformācijām griezt metāla loksni, kuras biežums ir:

Materiāla veids	Maks. metāla loksnes biežums
Tērauds 400 N/mm <sup>2</sup>	2,5 mm
600 N/mm <sup>2</sup>	1,8 mm
800 N/mm <sup>2</sup>	1,0 mm
Alumīnijs 200 N/mm <sup>2</sup>	3,0 mm

### ATTĀLUMA IESTATĪŠANA STARP NAŽIEM

- Pirms jebkādiem darbiem ar elektroiekārtu, kontaktdakša jāizņem no kontaktligzdas.**

- Attālums starp nažiem: „a” (sprauga starp griezošām malām) ir atkarīga no apstrādājamās metāla loksnes biežuma. Griežot mīkstu vai īpaši valkanu metāla loksni, attālumam starp nažiem ir jābūt mazākam, bet cietās vai lūzenās metāla loksnes gadījumā – lielākam.

Zemāk esošā tabulā norādīti ieteicamie attālumi starp nažiem atkarībā no metāla loksnes biežuma:

Metāla loksnes biežums (mm)	Attālums starp nažiem „a” (mm)
0,3 – 0,6	0,10
0,8 -1,2	0,25
1,3 – 1,6	0,30

- Atlaist apakšējā naža skrūvi (7).
- Ar regulēšanas skrūves (3) palīdzību iestatīt vēlamo attālumu „a” starp nažiem (A att.).
- Aizskrūvēt, pieturot apakšējā naža skrūvi (7).

- Apakšējais nazis (4) un augšējais nazis (5) nedrīkst saskarties.**

## DARBS/ IESTATĪJUMI

### IESLĒGŠANA/ IZSLĒGŠANA

- Pirms pievienot iekārtu pie elektrotīkla, vienmēr nepieciešams pārbaudīt, vai elektrotīkla spriegums atbilst nominālajam spriegumam, kas norādīts nominālajā tabulā, kas atrodas uz iekārtas.**

- Pārvietot slēdzi (1) atpakaļ, turot to šajā pozīcijā.
- Ilgstošajam darbam – nospiegt slēdža priekšējo daļu. Slēdzis tiks automātiski nobloķēts pozīcijā, kas paredzēta ilgstošam darbam (B att.).

- Lai izslēgtu iekārtu – nepieciešams nospiest slēdža (1) aizmugurējo daļu, kas automātiski pārbīdīsies uz priekšu (iekārtas galvas virzienā).

## NORĀDĪJUMI DARBAM



- Iekārta nav paredzēta stacionāriem darbiem. *To nedrīkst novietot spilēs vai pie darbgalda.*
- Jāstrādā tikai ar piestiprinātu pretskaidu aizsegu. **Nepieciešams pievērst uzmanību tam, lai aizsegs nebūtu bojāts vai saliekts.** *Strādājot bez aizsega vai ar bojātu aizsegu, var gūt ievainojumus.*
- **Bojātu pretskaidu aizsegu nepieciešams nekavējoties nomainīt pret jaunu autorizētā servisa centrā.**



**Darba laikā ir jāizmanto aizsargcimdi; īpaša uzmanība jāpievērš barošanas vadam. Tāpat darba laikā jāpievērš uzmanība, lai nogriežamie metāla lokšņu gabali nenokļūtu ķermeņa vai barošanas vada pusē.**



- Apstrādājamajai metāla loksnei ir asas malas, tādejādi var viegli gūt ievainojumus vai bojāt barošanas vadu.
- Ja metāla loksne saritinās, atlocīt metāla loksni ar rokām, kurām ir uzvilkti aizsargcimdi, no sevis vai barošanas vada.
- Iekārtu ieslēgt pirms tās saskarsies ar apstrādājamo materiālu.
- Virzīt iekārtu, noliekot tās aizmugurējo daļu uz leju par leņķi no 80° līdz 90° attiecībā pret metāla loksnes virsmu. **Nedrīkst noliekt iekārtu uz sāniem (C att.).**
- Strādājot ar materiālu, iekārta jāvirza vienmērīgi un viegli. Pieliekot spēku iekārtas virzīšanas laikā, tiek samazināta darbinstrumentu izturība un var tikt bojāta iekārta.
- Likliniju griezumam veikšanas laikā nepieciešams pievērst īpašu uzmanību tam, lai nenoliektu iekārtu uz sāniem.

## APKALPOŠANA UN APKOPE



**Pirms veikt jebkādas darbības, kas ir saistītas ar instalāciju, regulāciju, remontdarbiem vai apkalpošanu, izņemt kontaktdakšu no kontaktligzdas.**

### APKOPE UN TĪRĪŠANA



- Griežņu tīrīšanai nedrīkst izmantot ūdeni vai citus šķidrumus.
- Grieznes tiek tīrītas ar suku palīdzību.
- Nepieciešams regulāri tīrīt iekārtas ventilācijas spraugas, lai novērstu dzinēja pārkaršanu.

### NAŽU NOMAIŅA



Abi naži – augšējais nazis (5) un apakšējais nazis (4) – ir vienādi un savstarpēji aizvietojami. Katram nazim ir četras griešanas malas. Naži jāmaina vai jāpagriež savlaicīgi, jo tikai asi darbinstrumenti var nodrošināt griezuma labu kvalitāti un novērst iekārtas bojājumus.



- Lai nomainītu augšējo nazi (5), nepieciešams atskrūvēt pēdas nostiprinātājskrūvi (8), tad – augšējā naža skrūvi (6).
- Apakšējā naža (4) nomaiņas laikā jāatskrūvē tikai apakšējā naža skrūvi (7).
- Nomainīt vai pagriezt nažus par 90°. Piestiprinot apakšējo nazi (4), nepieciešams pievērst uzmanību, lai tas stingri piegulētu pie regulēšanas skrūves (3) (D att.).
- Aizskrūvēt augšējā naža skrūvi (6) un apakšējā naža skrūvi (7), kā arī pēdas nostiprinātājskrūvi (8).
- Pārbaudīt, ja nepieciešams, tad iestatīt attālumu „a” starp nažiem.



**Griezt nažus tikai tādā virzienā, kas norādīts attēlā. Nažu neatbilstošas piestiprināšanas gadījumā griešana nav iespējama.**



**Nedrīkst asināt augšējo nazi (5) un apakšējo nazi (4).**

### OGLEKĻA SUKU NOMAIŅA



**Nodilušas (īsākas par 5 mm), sadedzinātas vai plīsušās dzinēja oglekļa suku nepieciešams nekavējoties nomainīt. Vienmēr vienlaicīgi ir jāmaina abas suku. Oglekļa suku nomaiņa jāveic tikai kvalificētai personai, kura izmanto tikai oriģinālās nomaināmās daļas**

 Jebkura veida defektus ir jānovērš tikai ražotāja sertificētajos servisa centros.

## TEHNISKIE PARAMETRI

### NOMINĀLIE DATI

Taisnu metāla lokšņu grieznes		
Parametrs		Vērtība
Barošanas spriegums		230 V AC
Barošanas frekvence		50 Hz
Nomināla jauda		500 W
Naža ciklu skaits (tukšgaitā)		1800 min <sup>-1</sup>
Griešanas ražīgums tēraudā	(400 N/mm <sup>2</sup> )	2,5 mm
	(600 N/mm <sup>2</sup> )	1,8 mm
	(800 N/mm <sup>2</sup> )	1 mm
Griešanas ražīgums alumīnijā	(200 N/mm <sup>2</sup> )	3 mm
Aizsardzības klase		II
Masa		2,3 kg
Ražošanas gads		2016

### DATI PAR TROKSNI UN VIBRĀCIJĀM

Akustiskā spiediena līmenis:  $L_{p_A} = 89,1$  dB(A) K = 3 dB(A)

Akustiskās jaudas līmenis:  $L_{w_A} = 100,1$  dB(A) K = 3 dB(A)

Vērtība, kas mēra vibrāciju paātrinājumus:  $a_h = 2,808$  m/s<sup>2</sup> K = 1,5 m/s<sup>2</sup>

## VIDES AIZSARDZĪBA



Elektroinstrumentus nedrīkst izmest kopā ar sadzīves atkritumiem. Tie ir jānodod utilizācijai attiecīgajiem uzņēmumiem. Informāciju par utilizāciju var sniegt produkta pārdevējs vai vietējie varas orgāni. Izlietotās elektriskās un elektroniskās ierīces satur videi kaitīgās vielas. Ierīce, kura netika pakļauta otrreizējai izejvielu pārstrādei, rada potenciālus draudus videi un cilvēku veselībai.

\* Ir tiesības veikt izmaiņas.

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa (turpmāk „Grupa Topex”) ar galveno ofisu Varšavā, ul. Pograniczna 2/4, informē, ka visa veida autortiesības attiecībā uz dotās instrukcijas (turpmāk „Instrukcija”) saturu, tai skaita uz tās tekstiem, samazinātām fotogrāfijām, shēmām, zīmējumiem, kā arī attiecībā uz tās kompozīciju, pieder tikai Grupa Topex, kuras ir aizsargātas ar likumu saskaņā ar 1994. gada 4. februāra „Likumu par autortiesībām un blakustiesībām” (Likumu Vēstnesis 2006 nr. 90, 631. poz. ar turpm. izm.). Visas Instrukcijas kopumā vai tās noteikto daļu kopēšana, apstrāde, publicēšana vai modificēšana komercijas mērķiem bez Grupa Topex rakstiskās atļaujas ir stingri aizliegta, pretējā gadījumā pārkāpējs var tikt saukts pie kriminālās vai administratīvās atbildības.

### LIHTPLEKILÕIKUR

59G402

TÄHELEPANU: ENNE ELEKTRITÖÖRIISTAGA TÖÖTAMA ASUMIST LUGEGE HOOLIKALT LÄBI KÄESOLEV JUHEND JA HOIDKE SEE ALLES HILISEMAKS KASUTAMISEKS.

## ERIOHUTUSJUHISED

### ERIOHUTUSJUHISED (ELEKTRILISED PLEKIKÄÄRID JA PLEKILÕIKUR)

- Enne seadme käivitamist veenduge, et tööriist ei asetseks vastu materjali, mida kavatsete töötlemata hakata ja et materjal oleks kindlalt kinnitatud.
- Enne lõikama asumist veenduge, et tööalal ei oleks elektrijuhtmeid, pinget all oleva elektrijuhtme läbilõikamisel võite saada elektrilöögi.
- Enne seadme käivitamist ja töö ajal hoidke seadet kindlalt kokkusurutud käes.
- Ärge puudutage seadme osi, mis parasjagu liiguvad.
- Ärge puudutage seadme liikuvaid osi enne, kui need on täielikult peatunud.
- Lõiketerade vahetamiseks lülitage seade kõigepealt tööülitist välja ja oodake, et töötarvikud peatuksid, seejärel tõmmake toitejuhtme pistik pistikupesast välja.
- Enne töö alustamist veenduge, et töödeldava materjali all oleks piisavalt seadme tööks vajalikku ruumi.
- Hoidke seadme toitejuhte eemal seadme liikuvatest osadest.
- Kui seadme töös esineb ebatüüpilisi kõvalekaldeid, näiteks eraldub suitsu või muutub müra eriti valjuks, lülitage seade kohe välja ja eemaldage toitejuhtme pistik pistikupesast.
- Ärge katke seadme ventilatsiooniavasid, sest see takistab töö ajal seadme õiget jahutust.

**TÄHELEPANU! Seade on mõeldud kasutamiseks siseruumides.**

**Vaatamata turvakonstruktsiooni kasutamisele kogu töö vältel, turvavahendite ja lisakaitsevahendite kasutamisele, eksisteerib seadmega töötamise ajal alati kehavigastuste oht.**

### EHITUS JA OTSTARVE

Lihtplekilõikur on II isolatsiooniklassi käsi-tööriist. Seade saab toite ühefaasiliselt kommutaatormootorilt, mille pöördekiirus muundatakse edasi-tagasiliikumiseks. Elektritööriist on mõeldud lehtmaterjali lõikamiseks metallipuruta. Seadmega saab teha nii sirg- kui kõverlõikeid. Seade on mõeldud pehmest terasest, kõvast terasest, vasest ja alumiiniumist pleki lõikamiseks.

Seadmete kasutusala on ehitus- ja remonditööd ning kõik koduses majapidamises amatöörina tehtavad sarnased tööd.



**Keelatud on kasutada seadet vastuolus selle määratud otstarbega!**

### JOONISTE SELGITUS

Alltoodud numeratsioon vastab käesoleva juhendi joonistel toodud seadme elementide numeratsioonile.

1. Tööüliti
2. Metallipuruvastane kate
3. Reguleerimiskruvi
4. Alumine tera
5. Ülemine tera
6. Ülemise tera kruvi
7. Alumise tera kruvi
8. Talla kinnituskruvi

\* Võib esineda erinevusi joonise ja toote enda vahel.



## KASUTATUD GRAAFILISTE SÜMBOLITE SELGITUS



TÄHELEPANU



HOIATUS



PAIGALDUS / SEADISTAMINE



INFO

## VARUSTUS JA TARVIKUD

- |                    |         |
|--------------------|---------|
| 1. Kuuskantvõti    | - 3 tk. |
| 2. Lehtkaliiber    | - 1 tk. |
| 3. Transportkohver | - 1 tk. |

## ETTEVALMISTUS TÖÖKS

### MAKSIMAALNE LÕIKEPAKSUS

- Maksimaalne lõikepaksus sõltub töödeldava materjali tugevusest. Selle elektritööriistaga saab kerge vaevaga ja materjali deformeerimata lõigata järgmiste paksustega plekki:

Materjali liik	Pleki maksimaalne paksus
Teras 400 N/mm <sup>2</sup>	2,5 mm
600 N/mm <sup>2</sup>	1,8 mm
800 N/mm <sup>2</sup>	1,0 mm
Alumiinium 200 N/mm <sup>2</sup>	3,0 mm

### TERADEVAHELISE KAUGUSE VALIMINE

- Enne mistahes töid elektriseadme juures tõmmake toitejuhtme pistik pistikupesast välja.

- Teradevaheline kaugus „a” (vahe lõikeäärte vahel) sõltub lõigatava pleki paksusest. Pehme või eriti plastilise pleki lõikamisel peaks teradevaheline kaugus olema väiksem, kõva või rabeda pleki lõikamisel aga suurem.

Järgmises tabelis on toodud soovitatav teradevaheline kaugus olenevalt lõigatava pleki paksusest.

Pleki paksus (mm)	Teradevaheline kaugus „a” (mm)
0,3 – 0,6	0,10
0,8 -1,2	0,25
1,3 – 1,6	0,30

- Keerake lahti alumise tera kruvi (7).
- Valige reguleerimiskruvi (3) abil soovitud teradevaheline kaugus „a” (joonis A).
- Keerake alumise tera kruvi (7) kinni.

- Alumine (4) ja ülemine (5) tera ei tohi kokku puutuda.

## TÖÖ / SEADISTAMINE

### SISSELÜLITAMINE / VÄLJALÜLITAMINE

- Enne seadme lülitamist vooluvõrku veenduge, et võrgu pinge vastaks elektriseadmel paiknevas nominaaltabelis ära toodud nominaalsele pingele.

### SISSELÜLITAMINE / VÄLJALÜLITAMINE

- Lükake tööüliti (1) tahapoole ja hoidke selles asendis.

- Pideva töö režiimile lülitamiseks vajutage alla töölüli nupu esimene osa. Lüli lukustatakse automaatselt pideva töö asendisse (**joonis B**).
- Seadme väljalülitamiseks vajutage töölüli nupu tagumist osa (**1**) ja lüli nihkub automaatselt ettepoole (seadme pea suunas).

## NÕUANDED SEADMEGA TÖÖTAMISEKS



- **Elektritööriist ei ole mõeldud statsionaarseteks töödeks.** Keelatud on kinnitada seadet kruustagidesse või töölauale.
- **Seadmega töötamise ajal peab metallipuruvastane kate oleme alati paigaldatud. Jälgige seejuures, et kate ei oleks kahjustatud ega paindunud.** Katteta või kahjustatud kattega töötamine võib põhjustada vigastusi.
- **Laske kahjustatud kate kohe volitatud teeninduses välja vahetada.**



**Töötamise ajal kandke kaitsekindaid ja olge eriti tähelepanelik seadme toitejuhtmega. Töötamise ajal jälgige, et ärälõigatava pleki servad ei oleks suunatud inimeste ega toitejuhtme poole.**



- Lõigatud pleki ääred on teravad ja nendega võite vigastada ennast või kahjustada toitejuhet.
- Vajadusel lükake kokkurulluv plekk endast või toitejuhtmest eemale, hoides plekki kinnastatud kätega.
- Käivitage seade enne lõigatava pleki vastu asetamist.
- Juhtige tööriista edasi, kallutades selle tagaosa 80 kuni 90° nurga all plekipinna poole. Ärge kallutage elektritööriista külgedele (**joonis C**).
- Juhtige tööriista läbi materjali, vajutades seadmele ühtlaselt ja kergelt. Kui surute tööriistale liiga tugevalt, võib see kulutada liiga kiiresti seadme töötarvikuid ja isegi seadet kahjustada.
- Kui lõikate plekki kõverjoont pidi, olge eriti tähelepanelik, et mitte kallutada seadet külgedele.

## HOOLDUS JA HOIDMINE



**Enne mistahes paigaldus-, reguleerimis-, parandus- või hooldustoiminguid tõmmake seadme toitejuhtme pistik pistikupesast välja.**

### HOOLDAMINE JA PUHASTAMINE



- Ärge kasutage seadme puhastamiseks vett ega muid vedelikke.
- Puhastage seadet harja abil.
- Puhastage regulaarselt seadme ventilatsiooniavasid, et vältida mootori ülekuumenemist.

### TERADE VAHETAMINE



Mõlemad terad – ülemine (**5**) ja alumine (**4**) on ühesugused ja neid võib kasutada mõlemal kohal. Igal teral on neli lõikeäärt. Terad tuleb alati õigel ajal ümber pöörata või välja vahetada, sest vaid teravate terade korral on tagatud hea lõikekvaliteet ja seade kaitstud vigastuste eest.



- Ülemise tera (**5**) vahetamiseks keerake maha talla kinnituskruvi (**8**) ning seejärel ülemise tera kruvi (**6**).
- Alumise tera (**4**) vahetamiseks tuleb vaid alumise tera kruvi (**7**) lahti keerata.
- Vahetage terad välja või keerake neid 90°. Alumise tera (**4**) paigaldamisel veenduge, et tera asetuks tihedalt reguleerimiskruvi (**3**) vastu (**joonis D**).
- Keerake kinni ülemise tera kruvi (**6**) ja alumise tera kruvi (**7**) ning tallakinnituskruvi (**8**).
- Kontrollige teradevahelist kaugust „a” ja vajadusel reguleerige seda.



**Terasid pöörake vaid joonisel näidatud suunas. Valesti paigaldatud teradega ei ole lõikamine võimalik.**



**Ei ülemist (**5**) ega alumist (**4**) tera ei tohi teritada.**

### SÜSIHARJADE VAHETAMINE



**Mootori kulunud (lühemad kui 5 mm) või rebenenud süsiharjad tuleb kohe välja vahetada. Vahetage alati mõlemad süsiharjad korraga. Usaldage süsiharjade vahetamine kvalifitseeritud isikule, kes kasutab originaalvaruosi.**



Mis tahes vead laske parandada seadme tootja volitatud hooldusfirmas.

## TEHNILISED PARAMEETRID

### NOMINAALANDMED

Lihtplekilõikur		
Parameeter		Väärtus
Toitepinge		230 V AC
Toitesagedus		50 Hz
Nimivõimsus		500 W
Tera liikumise tsüklite arv (koormuseta)		1 800 min <sup>-1</sup>
Terase lõikamise jõudlus	(400 N/mm <sup>2</sup> )	2,5 mm
	(600 N/mm <sup>2</sup> )	1,8 mm
	(800 N/mm <sup>2</sup> )	1 mm
Alumiiniumi lõikamise jõudlus	(200 N/mm <sup>2</sup> )	3 mm
Kaitseklass		II
Kaal		2,3 kg
Tootmisaasta		2016

### MÜRA JA VIBRATSIOONI PUUDUTAVAD ANDMED

Helirõhutase:  $L_{pA} = 89,1 \text{ dB(A)}$   $K = 3 \text{ dB(A)}$

Müra võimsustase:  $L_{wA} = 100,1 \text{ dB(A)}$   $K = 3 \text{ dB(A)}$

Möödetud vibratsioonitase:  $a_h = 2,808 \text{ m/s}^2$   $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

## KESKKONNAKAITSE



Ärge visake elektriseadmeid olmeprügi hulka, viige need käitlemiseks vastavasse asutusse. Informatsiooni toote utiliseerimise kohta annab müüja või kohalik omavalitsus. Kasutatud elektrilised ja elektroonilised seadmed sisaldavad keskkonnale ohtlikke aineid. Ümbertöötlemata seade kujutab endast ohtu keskkonnale ja inimeste tervisele.

\* Tootjal on õigus muutusi sisse viia.

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa asukohaga Varsasavi, ul. Pograniczna 2/4 (edaspidi: „Grupa Topex”) informeerib, et kõik käesoleva juhendiga (edaspidi: juhend), muuhulgas selle teksti, fotode, skeemide, jooniste, samuti selle ülesehitusega seotud autoriõigused kuuluvad eranditult Grupa Topex’ile ja on kaitstud 4. veebruari 1994 autoriõiguste ja muude sarnaste õiguste seadusega (vt. Seaduste ajakiri 2006 Nr 90 Lk 631 koos hilisemate muudatustega). Kogu juhendi või selle osade kopeerimine, töötlemine ja modifitseerimine kommertseesmärkidel ilma Grupa Topex’i kirjaliku loata on rangelt keelatud ning võib kaasa tuua tsiviilvastutuse ning karistuse.

### НОЖИЦИ ЗА ГЛАДКА ЛАМАРИНА 59G402

ВНИМАНИЕ: ПРЕДИ ПРИСТЪПВАНЕ КЪМ УПОТРЕБА НА ЕЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА СЛЕДВА ВНИМАТЕЛНО ДА СЕ ПРОЧЕТЕ НАСТОЯЩАТА ИНСТРУКЦИЯ И ТЯ ДА СЕ ПАЗИ С ЦЕЛ ПО-НАТАТЪШНО ИЗПОЛЗВАНЕ.

## ПОДРОБНИ ПРАВИЛА ЗА БЕЗОПАСНОСТ

### ПОДРОБНИ ПРАВИЛА ЗА БЕЗОПАСНОСТ (НОЖИЦИ И ЕЛЕКТРИЧЕСКИ РЕЗАЧКИ ЗА ЛАМАРИНА)

- Преди да включите устройството трябва да проверите дали инструментът не се докосва до материала предназначен за обработка, а също така дали материалът е здраво закрепен.
- Преди изрязването проверете дали в обсега на рязането няма електрически проводници, тъй като прерязването на електрически проводници под напрежение може да предизвика удар с електрически ток.
- Преди да включите устройството и по време на работа трябва здраво да държите устройството със затисната длан.
- Не докосвайте движещите се части на устройството.
- Не оставяйте устройството преди да е завършило окончателно да работи.
- Преди да смените ножа изключете устройството посредством пусковия бутон и изчакайте докато престане да работи, след което го изключете от захранващия контакт.
- Преди да започнете работа проверете дали под обработвания материал има достатъчно място за работа с устройството.
- Захранващият кабел обезателно трябва да бъде далеч от движещите се части.
- Ако забележите нещо нетипично в работата на устройството, дим, странни звуци, трябва незабавно да изключите устройството и да извадите щепсела от захранващия контакт.
- С цел да се осигури правилно охлаждане на устройството по време на работа вентилационните отвори в корпуса не бива да бъдат закрити.

**ВНИМАНИЕ! Устройството е предназначено за работа на закрито.**

**Въпреки прилагането на безопасна конструкция по принцип и прилагането на предпазни и допълнителни осигурителни средства, винаги съществува риск от дребни телесни увреждания по време на работа.**

### КОНСТРУКЦИЯ И ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ

Ножиците за гладка ламарина са ръчен инструмент с II класа изолация. Задвижвани са от еднофазен колекторен двигател за променлив ток, чиято скорост на въртене е заменена с възвратно-постъпателно движение. Електроинструментът е предназначен за безстружково рязане на ламарина. Позволява извършването както на прави, така и на криволинейни рязания. Употребява се за рязане и изрязване на ламарини от мека стомана, твърда неръждаема стомана, медна и алуминиева стомана. Областите на употреба са извършването на ремонтно-строителни работи, както и всякакви други работи в областта на самостоятелната любителска дейност (майсторене).



**Не се разрешава използването на електроуреда за дейности, различни от неговото предназначение!**

### ОПИСАНИЕ НА ГРАФИЧНИТЕ СТРАНИЦИ

Представеното по-долу номериране се отнася за елементите на устройството, представени на графичните страници на настоящата инструкция.

1. Пусков бутон
2. Екран за предпазване от стружките
3. Регулировъчен болт
4. Долен нож
5. Горен нож
6. Болт на горния нож

- 7. Болт на долния нож
- 8. Болт за закрепване на петата

\* Може да има разлика между чертежа и изделието.

## ОПИСАНИЕ НА ИЗПОЛЗВАНИТЕ ГРАФИЧНИ СИМВОЛИ



ВНИМАНИЕ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



МОНТАЖ/НАСТРОЙКИ



ИНФОРМАЦИЯ

## ЕКИПИРОВКА И АКСЕСОАРИ

- 1. Шестоъгълен ключ – 3 бр.
- 2. Измервателен уред за пролуки – 1 бр.
- 3. Транспортно куфарче – 1 бр.

## ПОДГОТОВКА ЗА РАБОТА

### МАКСИМАЛНА ДЕБЕЛИНА НА РЯЗАНЕ

- Максималната дебелина на рязане зависи от твърдостта на обработвания материал. С помощта на настоящия електроинструмент можете равномерно и без деформации да режете ламарина с дебелина:

Вид на материала	Макс. дебелина на ламарината
Стомана 400 N/mm <sup>2</sup>	2,5 mm
600 N/mm <sup>2</sup>	1,8 mm
800 N/mm <sup>2</sup>	1,0 mm
Алуминий 200 N/mm <sup>2</sup>	3,0 mm

### РЕГУЛИРАНЕ НА РАЗСТОЯНИЕТО МЕЖДУ НОЖОВИТЕ

- Преди да започнете работа с електроинструмента, трябва да извадите щепсела от захранващия контакт.

- Разстоянието между ножовете „а“ (пространството между режещите повърхности) зависи от дебелината на рязаната ламарина. При рязане на меки или особено разтегливи ламарини, разстоянието между ножовете трябва да е по-малко, а при твърдите или крехки ламарини по-голямо. Долната табела съдържа препоръчаното разстояние между ножовете в зависимост от дебелината на ламарината:

Дебелина на ламарината (mm)	Разстояние между ножовете „а“ (mm)
0,3 – 0,6	0,10
0,8 -1,2	0,25
1,3 – 1,6	0,30

- Разхлабват болта на долния нож (7).
  - С помощта на регулировъчния болт (3) настройват желаното разстояние „а“ между ножовете (черт. А).
  - Завинтват разхлабения поддържащ болт на долния нож (7).

- Долният нож (4) не може да се допира до горния нож (5).

## РАБОТА / НАСТРОЙКИ

### ВКЛЮЧВАНЕ / ИЗКЛЮЧВАНЕ



Преди включването на резачката към мрежата следва да се провери дали напрежението на мрежата съответствува на номиналното напрежение посочено на табелката за технически данни на електроинструмента.

### ВКЛЮЧВАНЕ / ИЗКЛЮЧВАНЕ



- Преместете пусковия бутон (1) напред (в посока на главата), задържайки го в това положение.
- За да превключите на постоянен режим на работа – натиснете предната част на пусковия бутон. Бутонът ще бъде автоматически блокиран в положение за постоянен режим на работа (**черт. В**).
- За да изключите устройството – натиснете задната част на пусковия бутон (1), който автоматически ще се премести напред (в посока на главата).

### УКАЗАНИЯ ОТНОСНО РАБОТАТА



- Електроинструментът не е предназначен за стационарни работи. Не бива да се затяга в менгемето или на работната маса.
- Винаги работете с монтиран екран за предпазване от стружки. При това внимавайте, да не би екранът да е повреден или изкривен. Работейки без екран рискувате да се нараните.
- Повредения предпазен екран следва незабавно да смените на нов в оторизиран сервис.



По време на работа носете защитни ръкавици, особено внимание обърнете на мрежовия кабел. При рязането на ламарина се образуват остри израстъци, които биха могли да наранят обслужващото лице или да повредят хранващия кабел.



- Обработваната ламарина има остри ръбове, от които можете лесно да се нараните, евентуално да повредите хранващия кабел.
- В случай на нужда отстранявайте от себе си свиващата се ламарина и от хранващия кабел, като я хващате през предпазни ръкавици.
- Електроинструмента включвайте преди да допре обработвания материал.
- Премествайте електроинструмента, навеждайки задната му част надолу под ъгъл 80 до 90° спрямо повърхността на ламарината. Не наклоняйте електроинструмента настрани (**черт. С**).
- Електроинструментът трябва да бъде направляван равномерно, трябва да бъде леко тласкан в посока на рязането. Твърде силното преместване води до намаляване на трайността на работните инструменти и може да стане причина за повреждането на електроинструмента.
- При криволинейни рязания обърнете особено внимание на това, да не навеждате инструмента настрани.

## ОБСЛУЖВАНЕ И ПОДДРЪЖКА



Преди да пристъпим към каквито и да било дейности по инсталирането, регулирането, ремонта или обслужването, трябва да извадим щепсела на хранващия кабел от мрежовия контакт

### ПОДДРЪЖКА И ПОЧИСТВАНЕ



- За почистване на ножиците не използвайте вода и други течности.
- Ножиците се почистват с помощта на четка.
- Редовно почиствайте вентилационните пролуки на устройството, за да не се стигне до прекомерно нагряване на двигателя.

### СМЯНА НА НОЖОВЕТЕ





Двата ножа – горният нож (5) и долният (4) са еднакви и могат да бъдат използвани в едното и другото положение. Всеки от тях притежава четири режещи ръба. Ножовите се сменят или обръщат по-рано тъй като само остри работни инструменти осигуряват добро качество на рязането и предотвратяват повреждането на електроинструмента.




- За да смените горния нож (5), трябва отвинтите болта закрепващ петата (8), а след това болта на горния нож (6).
- Смяната на долния нож (4) се извършва само чрез отвинтване на болта на долния нож (7).


- Сменете или обърнете ножовете с 90°. Монтирайки долния нож (4) обърнете внимание на това, дали приляга плътно към регулировъчния болт (3) (**черт. D**).
- Завинтвате извадения болт на горния нож (6) и болта на долния нож (7), както и болта закрепващ петата (8).
- Проверете и евентуално регулирайте разстоянието "а" между ножовете

 **Ножовете може да въртите само в показаната на чертежа посока. В случай на неправилно закрепване на ножовете, рязането е невъзможно.**

 **Не се разрешава остренето нито на горния нож (5), нито на долния нож (4).**

### ПОДМЯНА НА ВЪГЛЕРОДНИТЕ ЧЕТКИ

 **Употребените (по-къси от 5 mm), изгорени или счупени въглеродни четки на двигателя, следва незабавно да бъдат подменени. Винаги извършвайте едновременна подмяна на двете въглеродни четки. Операцията по подмяната на въглеродните четки следва да се повери изключително на квалифицирано лице, използвайки оригинални части.**

 **Всякакъв вид неизправности следва да бъдат отстранявани от оторизирания сервиз на производителя.**

## ТЕХНИЧЕСКИ ПАРАМЕТРИ

### НОМИНАЛНИ ДАННИ

Ножици за гладка ламаринна		
Параметър		Стойност
Napięcie zasilania		230 V AC
Честота на захранването		50 Hz
Номинална мощност		500 W
Количество на циклите на ножа (без натоварване)		1800 min <sup>-1</sup>
Ефективност на рязането в стоманă	(400 N/mm <sup>2</sup> )	2,5 mm
	(600 N/mm <sup>2</sup> )	1,8 mm
	(800 N/mm <sup>2</sup> )	1 mm
Ефективност на рязането в алуминий	(200 N/mm <sup>2</sup> )	3 mm
Класа на защитеност		II
Маса		2,3 kg
Година на производство		2016

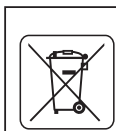
### ДАНИ ЗА ШУМА И ВИБРАЦИИТЕ

Ниво на акустичното налягане:  $Lp_A = 89,1 \text{ dB(A)}$   $K = 3 \text{ dB(A)}$

Ниво на акустичната мощност:  $Lw_A = 100,1 \text{ dB(A)}$   $K = 3 \text{ dB(A)}$

Стойност на вибрационните ускорения:  $a_h = 2,808 \text{ m/s}^2$   $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

## ОПАЗВАНЕ НА ОКОЛНАТА СРЕДА



Продуктите с електрическо захранване не бива да се изхвърлят заедно с домашните отпадъци, а да бъдат предадени на рециклинг в съответните предприятия. Информация относно рециклинга дава производителя на продукта или местните власти. Износените електрически и електронни съоръжения съдържат субстанции, които не са неутрални за околната среда. Съоръжения, които не са били рециклирани, представляват потенциална опасност за околната среда и за здравето на хората.

\* Запазва се правото за извършване на промени.

„Grupa Torex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa със седалище във Варшава на ul. Pograniczna 2 / 4 (наричана по-нататък: „Grupa Torex”) информира, че всякакви авторски права върху съдържанието на настоящата инструкция (наричана по-нататък: „Инструкция”), включващи между другото нейния текст, поместените снимки, схеми, чертежи, а също така нейните композиции, принадлежат изключително на Grupa Torex и подлежат на правна защита съгласно Закона от 4 февруари 1994 година за авторското право и сродните му права (виж Държавен вестник 2006 № 90 поз. 631 с по-нататъшните промени). Копирането, възпроизвеждането, публикуването, модифицирането с комерческа цел на цялата Инструкция, както и отделните ѝ елементи без съгласието на Grupa Torex изразено в писмена форма, е строго забранено и може да доведе до привличането към гражданска и наказателна отговорност.



### ELEKTRIČNE ŠKARE ZA LIM 59G402

POZOR: PRIJE POČETKA KORIŠTENJA ELEKTRIČNOG ALATA TREBA PAŽLJIVO PROČITATI UPUTE ZA UPOTREBU I SPREMITI IH ZA DALJNJE KORIŠTENJE

## POSEBNI PROPISI O SIGURNOSTI

### POSEBNI PROPISI O SIGURNOSTI (GLODALICE I ELEKTRIČNE ŠKARE ZA LIM)

- Prije uključivanja uređaja provjerite da li nije u dodiru s materijalom koji mislite obrađivati i da li je obrađivani materijal čvrsto stegnuti.
- Prije početka rada s uređajem provjerite da li su svi električni vodovi van radne zone uređaja, oštećenje kabela pod naponom može prouzročiti električni udar.
- Prije uključivanja uređaja i za vrijeme rada s njim, držite ga čvrsto u zatvorenoj ruci.
- Ne dirajte elemente uređaja koji su u pokretu.
- Uređaj ne smijete odlagati prije nego se potpuno ne zaustavi .
- Kako biste zamijenili nož, uređaj najprije isključite na prekidaču, pričekajte dok se potpuno ne zaustavi a kasnije isključite iz mreže za napajanje.
- Prije početka rada provjerite da li ispod obrađivanog materijala imate dovoljno mjesta za rad s uređajem.
- Mrežni kabel uvijek držite podalje od pokretnih elemenata uređaja.
- Ako primijetite da uređaj radi drugačije nego što je uobičajeno, javlja se dim ili čudni zvukovi, uređaj bez oklijevanja isključite i izvadite utikač iz mreže za napajanje.
- Kako biste si osigurali pravilno hlađenje uređaja tijekom njegova rada ne smijete blokirati otvore za ventilaciju na kućištu uređaja.

**POZOR! ! Uređaj služi za korištenje u zatvorenom prostoru.**

**Bez obzira na sigurnu konstrukciju, upotrebu sigurnosnih sredstava i dodatnih zaštitnih mjera, uvijek postoji djelomični rizik od ozljeda nastalih tijekom rada.**

### KONSTRUKCIJA I NAMJENA

Električne škare za lim su ručni električki alati s izolacijom II klase. Pokreće ih jednofazni komutatorski motor izmjenične struje, čija je brzina okretaja zamijenjena s pomično povratnim pomakom. Uređaj je namijenjen za rezanje limova bez nastajanja metalnih strugotina. Omogućava rezanje ravno te po radijusu. Primjenjuje se za obrezivanje lima od mekanog čelika, tvrdog nehrđajućeg čelika te mesinga i aluminija. Područja njihove primjene su: građevinski i adaptacijski radovi, stolarija te svi radovi u okviru neprofesionalne upotrebe (sam svoj majstor).



**Električni alat se smije koristiti samo sukladno sa njegovom namjenom.**

### OPIS GRAFIČKIH STRANICA

Dolje navedeni brojevi se odnose na elemente uređaja koji se nalaze na grafičkim prikazima ovih uputa.

1. Prekidač
2. Zaštita od metalne prašine
3. Vijak za regulaciju
4. Donji nož
5. Gornji nož
6. Vijak za gornji nož
7. Vijak za donji nož
8. Vijak za pričvršćivanje stope

\* Moguće su male razlike između crteža i proizvoda

## OPIS GRAFIČKIH ZNAKOVA



POZOR



UPOZORENJE



MONTAŽA/POSTAVKE



INFORMACIJA

## DIJELOVI I DODATNA OPREMA

- |                       |         |
|-----------------------|---------|
| 1. Šesterokutni ključ | – 3 kom |
| 2. Mjerač razmaka     | – 1 kom |
| 3. Transportni kofer  | – 1 kom |

## PRIPREMA ZA RAD

### MAKSIMALNA DEBLJINA REZANJA



Maksimalna debljina rezanja ovisi o izdržljivosti materijala za obrađivanje. Pomoću tog alata možete ravno i bez deformiranja rezati lim debljine:

Vrsta materijala	Najveća debljina lima
Čelik 400 N/mm <sup>2</sup>	2,5 mm
600 N/mm <sup>2</sup>	1,8 mm
800 N/mm <sup>2</sup>	1,0 mm
Aluminij 200 N/mm <sup>2</sup>	3,0 mm

### NAMJEŠTANJE RAZMAKA IZMEĐU NOŽEVA



**Prije svih radova vezanih za električni alata utikač izvadite iz mrežne utičnice.**



Razmak između „a” noževa (razmak između oštrica) ovisi o debljini rezanog lima.

U slučaju rezanja mekih ili vrlo savitljivih, limova udaljenost između noževa treba biti manja dok je veća u slučaju tvrdih ili krhkih limova.

U donjoj tablici vidimo preporučenu udaljenost između noževa ovisno o debljini lima:

Debljina lima (mm)	Razmak između „a” noževa (mm)
0,3 – 0,6	0,10
0,8 -1,2	0,25
1,3 – 1,6	0,30



- Popustite vijak donjeg noža (7).
- Uz pomoć vijka za regulaciju (3) postavite željeni „a” razmak između noževa (crtež A).
- Stegnite popušteni vijak donjeg noža (7).



**Donji nož (4) i gornji nož (5) se ne smiju međusobno dirati.**

## RAD / POSTAVKE

### UKLJUČIVANJE / ISKLJUČIVANJE



**Prije nego uređaj priključite na mrežu provjerite da li mrežni napon odgovara veličini napona koji je napisan na nazivnoj tablici električnog uređaja.**



- Prekidač (1) pomaknite prema natrag i pridržite u tom položaju.
- Za stalni rad – pritisnite prednji dio prekidača . Prekidač će se automatski blokirati u položaju za stalni rad (crtež B).
- Za isključivanje uređaja – pritisnite zadnji dio prekidača (1), koji će se automatski pomaknuti prema naprijed (u smjeru glave).

## NAPOMENE VEZANE ZA RAD



- **Električni alat nije namijenjen za rad u stacionarnim uvjetima. Ne smije ga se pritezati u škripac ili na radni stol.**
- **Može ga se koristiti samo ako je montiran štitnik protiv prašine. Pri tome treba obratiti pozornost na to da štitnik nije oštećen ili savijen. Za vrijeme rada bez štitnika ili s oštećenim štitnikom protiv prašine postoji opasnost od ranjavanja.**
- **Oštećeni štitnik protiv prašine treba neodložno zamijeniti novim u autoriziranom servisu.**



**Tijekom rada nosite zaštitne rukavice i budite posebno oprezni sa mrežnim kabelom. Za vrijeme rada pazite da odrezivani komadi lima nisu usmjereni prema djelatniku ili mrežnom kabelu.**



- Odrezivani lim ima oštre rubove koje mogu ozlijediti djelatnika ili oštetiti mrežni kabel.
- Ako se pokaže potrebnim, odmičite od sebe ili mrežnog kabela savinuti lim držeći ga u rukama zaštićenim s zaštitnim rukavicama.
- Električni alat pokrećite prije nego dotakne obrađivani materijal.
- Vodite električni alat tako da njegov zadnji dio naginjete prema dolje za kut od 80 do 90° u odnosu na površinu lima. Električni alat ne naginjite prema lijevo ili desno (**crtež C**).
- Električni alat vodite ravnomjerno, lagano ga gurajući u smjeru rezanja. Prejaki pomak dovodi do smanjivanja trajnosti reziva i matrice i može prouzročiti oštećenje električnog alata.
- Za vrijeme rezanja po radijusu obratite posebnu pozornost da uređaj ne naginjete na lijevo ili desno

## RUKOVANJE I ODRŽAVANJE



**Prije početka svih radova instaliranja, podešavanja, održavanja ili izmjene alata utikač uređaja izvadite iz mrežne utičnice.**

### ODRŽAVANJE I ČIŠĆENJE



- Za čišćenje električnih škara ne koristite vodu niti druge tekućine.
- Električne škare čistite pomoću četke.
- Redovito čistite otvore za ventilaciju na uređaju kako biste spriječili pregrijavanje motora.

### ZAMJENA NOŽEVA



Oba noža – gornji nož (5) i donji nož (4) su jednaki i moguće ih je koristiti iako ih se zamjeni. Svaki od njih ima četiri oštrice. Noževe treba mijenjati ili okretati dovoljno ranije, jer samo oštri radni elementi osiguravaju dobru kvalitetu rezanja i sprječavaju moguća oštećenja električnog alata.



- Kako biste zamijenili gornji nož (5), treba odvinuti vijak za učvršćivanje stope (8), a potom vijak gornjeg noža (6).
- Zamjena donjeg noža (4) radi se tako da se odvine samo vijak donjeg noža (7).
- Zamijenite ili okrenite noževe za 90°. Kad montirate donji nož (4) obratite pozornost na to da bude čvrsto priljubljen uz vijak za regulaciju (3) (**crtež D**).
- Stegnite odvinuti vijak gornjeg noža (6) i vijak donjeg noža (7), te vijak za pričvršćivanje stope (8).
- Kontrolirajte, odnosno postavite razmak „a” između noževa.



**Noževe okrećite samo u smjeru koji je prikazan na crtežu. U slučaju nepravilnog pričvršćivanja noževa rezanje nije moguće.**



**Zabranjuje se oštrenje gornjeg noža (5) i donjeg noža (4).**

### ZAMJENA UGLJENIH ČETKICA



**Istrošene (kraće od 5 mm), spaljene ili puknute ugljene motorne četkice odmah zamijenite. Uvijek mijenjajte istovremeno obje četkice. Za zamjenu ugljenih četkica obratite se isključivo kvalificiranoj osobi i koristite originalne dijelove.**



Sve smetnje trebaju uklanjati ovlaštene serviseri proizvođača.

## TEHNIČKI PARAMETRI

### NAZIVNI PODACI

Električne škare za lim		
Parametar	Vrijednost	
Napon napajanja	230 V AC	
Frekvencija napajanja	50 Hz	
Nazivna snaga	500 W	
Broj ciklusa noževa (bez opterećenja)	1800 min <sup>-1</sup>	
Učinak rezanja u čeliku	(400 N/mm <sup>2</sup> )	2,5 mm
	(600 N/mm <sup>2</sup> )	1,8 mm
	(800 N/mm <sup>2</sup> )	1 mm
Učinak rezanja u aluminiju	(200 N/mm <sup>2</sup> )	3 mm
Klasa zaštite	II	
Težina	2,3 kg	
Godina proizvodnje	2016	

### PODACI VEZANI UZ BUKU I TITRAJE

Razina akustičkog pritiska:  $L_{p_A} = 89,1$  dB(A) K= 3 dB(A)

Razina akustičke snage:  $L_{w_A} = 100,1$  dB(A) K= 3 dB(A)

Vrijednost ubrzanja titraja:  $a_n = 2,808$  m/s<sup>2</sup> K= 1,5 m/s<sup>2</sup>

## ZAŠTITA OKOLIŠA



Električne proizvode ne bacajte zajedno s kućnim otpacima već ih zbrinite na odgovarajućim mjestima. Informacije o mjestima zbrinjavanja daju prodavači proizvoda ili odgovorne mjesne službe. Istrošeni električni i elektronički alati sadrže supstance koje mogu štetiti okolišu. Nezbrinuti proizvodi mogu biti opasni po zdravlje ljudi i za okoliš.

\* Pridržavamo pravo na izvođenje promjena

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa sa sjedištem u Varšavi, ul. Pograniczna 2/4 (u daljnjem tekstu: „Grupa Topex”) daje na znanje da sva autorska prava vezana uz sadržaj ovih uputa (dalje: „Upute”), uključujući test, slike, sheme, crteže te također njihove kompozicije pripadaju isključivo Grupa Topex - u i podliježu pravnoj zaštiti, sukladno sa Zakonom od dana 4. veljače 1994 godine, o autorskim pravima i sličnim pravima (N.N. 2006 Br. 90 Stavak 631 uključujući i kasnije promjene). Kopiranje, preoblikovanje, publiciranje, modificiranje u komercijalne svrhe cijelih Uputa kao i pojedinačnih njihovih dijelova, bez suglasnosti Grupa Topex -a koje je dano u pismenom obliku, je najstrože zabranjeno i može dovesti do prekršajne i krivične odgovornosti.

### MAKAZE ZA RAVAN LIM 59G402

PAŽNJA: PRE PRISTUPANJA UPOTREBI ELEKTROUREĐAJA, POTREBNO JE PAŽLJIVO PROČITATI DOLE DATO UPUTSTVO I PRIDRŽAVATI GA SE U DALJOJ UPOTREBI.

### OPŠTE MERE BEZBEDNOSTI

#### OPŠTI SAVETI ZA BEZBEDNOST (MAKAZE I ELEKTRIČNI SEKAČI ZA LIM)

- Pre uključivanja uređaja treba se uveriti da alatka ne dodiruje materijal koji treba da se obrađuje, kao i da li je materijal koji treba da se obrađuje sigurno pričvršćen.
- Pre sečenja treba se uveriti da u opsegu sečenja nema strujnih kablova, jer presecanje strujnih kablova može dovesti do strujnog udara.
- Pre uključivanja uređaja, kao i za vreme rada, uređaj treba čvrsto držati zatvorenom šakom.
- Zabranjeno je doticati delove uređaja koje su u pokretu.
- Zabranjeno je odlagati uređaj pre nego što se potpuno zaustavi.
- U cilju promene oštrice potrebno je prethodno isključiti uređaj preko startera i sačekati da uređaj prestane da radi, zatim isključiti uređaj iz strujne utičnice.
- Pre početka posla treba se uveriti da ispod materijala koji se obrađuje ima dovoljno prostora za rad uređaja.
- Strujni kabl uređaja uvek treba držati dalje od delova koji su u pokretu.
- U slučaju da dođe do netipičnog ponašanja uređaja, da se dimi ili da ispušta čudne zvuke, odmah treba isključiti uređaj, i isključiti ga i iz strujne utičnice.
- Kako bi uređaj mogao da se hladi tokom rada ventilacioni otvori na kućištu ne smeju biti zatvoreni.

#### PAŽNJA! Uređaj služi za rad unutar prostorija.

**Pored upotrebe sigurnosne konstrukcije, bezbednosnih sredstava i dodatnih zaštitnih sredstava, uvek postoji rizik od povrede tokom rada.**

#### IZRADA I NAMENA

Makaze za ravan lim su uređaj ručnog tipa sa izolacijom II klase. Pogon mu daje jednofazni motor naizmenične struje, čija je brzina obrtaja zamenjena na pokretanje klizno - povratni. Elektrouređaj je namenjen za sečenje lima bez opiljaka. Omogućava obavljanje i pravolinijsko- kao i krivolinijsko sečenje. Uređaj je namenjen za presecanje lima od mekog čelika, nerđajućeg tvrdog čelika, bakra ili aluminijuma. Opseg njene upotrebe je izvođenje popravki – građevinskih ili drugih vrsta poslova u oblasti samostalne amaterske delatnosti (majstorisanje).



**Zabranjeno je koristiti uređaj suprotno od njegove namene.**

#### OPIS GRAFIČKIH STRANA

Dole data numeracija odnosi se na elemente uređaja, prikazane na grafičkim stranicama dole datog uputstva.

1. Starter
2. Zaštita od opiljaka
3. Zavrtnj za regulaciju
4. Donje sečivo
5. Gornje sečivo
6. Navrtanj gornjeg sečiva
7. Navrtanj donjeg sečiva
8. Pričvrsni navrtanj stope

\* Mogu se pojaviti razlike između crteža i proizvoda.

## OPIS KORIŠĆENIH GRAFIČKIH ZNAKOVA



PAŽNJA



UPOZORENJE



MONTIRANJE / SASTAVLJANJE



INFORMACIJA

## OPREMA I DODACI

- |                      |          |
|----------------------|----------|
| 1. Inbus ključ       | – 3 kom. |
| 2. Pipak             | – 1 kom. |
| 3. Transportni kofer | – 1 kom. |

## PRIPREMA ZA RAD

### MAKSIMALNA DEBLJINA SEČENJA

- Maksimalna debljina sečenja zavisi od izdržljivosti materijala koji se obrađuje. Uz pomoć datog elektrouređaja može se jednostavno i bez deformacija seći lim debljine:

Vrsta materijala	Max debljina lima
Čelik 400 N/mm <sup>2</sup>	2,5 mm
600 N/mm <sup>2</sup>	1,8 mm
800 N/mm <sup>2</sup>	1,0 mm
Aluminijum 200 N/mm <sup>2</sup>	3,0 mm

### POSTAVLJANJE RAZMAKA IZMEĐU SEČIVA

- Pre svakog posla pri elektrouređaju potrebno je isključiti utikač strujnog kabela iz strujne utičnice.**

- Razmak između sečiva „a” (zazor među ivica sečiva) zavisi od debljine lima koji se seče. U slučaju sečenja mekih limova ili posebno rastegljivih, udaljenost između sečiva treba da bude manja, a u slučaju tvrdih ili lomljivih limova veća.

U dole datoj tabeli nalaze se sugerisane vrednosti razmaka između sečiva prema debljini lima:

Debljina lima (mm)	Razmak između sečiva „a” (mm)
0,3 – 0,6	0,10
0,8 -1,2	0,25
1,3 – 1,6	0,30

- Otpustiti navrtanj donjeg sečiva (7).
- Uz pomoć zavrtnja za regulaciju (3) postaviti željeni razmak „a” između sečiva (slika A).
- Pričvrstiti otpušteni pričvrtni navrtanj donjeg sečiva (7).

- Donje sečivo (4) i gornje sečivo (5) ne mogu da se dodiruju.**

## RAD / POSTAVKE

### UKLJUČIVANJE / ISKLJUČIVANJE

- Pre uključivanja uvek treba proveriti da li napon mreže odgovara naponu datom na nominalnoj tablici, koja se nalazi na elektrouređaju.**

### UKLJUČIVANJE/ISKLJUČIVANJE

- Pomerite starter (1) nazad i zadržite ga u tom položaju.
- Za stalni rad - pritisnite prednji deo startera. Starter će ostati automatski blokiran u poziciji za stalni rad (slika B).

- Da biste isključili uređaj - pritisnite zadnji deo startera (1), koji će se automatski pomeriti napred (u pravcu glavnice).

## UPUTSTVA VEZANA ZA RAD



- **Elektrouređaj nije namenjen za stacionarne poslove.** Zabranjeno je pričvršćivati ga u stegu ili na radni sto.
- **Rad treba da se obavlja samo sa montiranom zaštitom od iverja.** Potrebno je pri tom obratiti pažnju da zaštita nije oštećena ili savijena. Za vreme rada bez zaštite ili sa oštećenom zaštitom od iverja, postoji opasnost od ranjavanja.
- **Oštećenu zaštitu od iverja treba odmah zameniti novom u autorizovanom servisu.**



**Za vreme rada treba nositi zaštitne rukavice i posebnu pažnju treba obratiti na strujni kabl. Za vreme rada treba obratiti pažnju da odsečeni delovi lima ne budu okrenuti u pravcu tela ili strujnog kabla.**



- Odsečeni lim ima oštre ivice na koje se lako možete poseći, i isto tako oštetiti strujni kabl.
- U slučaju potrebe, uvijeni lim treba pomeriti od sebe i od strujnog kabla, hvatajući ga rukama u rukavicama.
- Elektrouređaj pokretati pre doticanja sa materijalom koji se obrađuje.
- Elektrouređaj voditi tako što će njegov zadnji deo biti okrenut na dole, pod uglom od 80 do 90° u odnosu na površinu lima. Ne oslanjajte elektrouređaj na strane (**slika C**).
- Elektrouređaj treba pomerati ravnomerno i lagano po materijalu. Isuviše naglo pomeranje smanjuje trajnost radnih alatki i može da dovede do oštećenja elektrouređaja.
- Za vreme krivolinijskih sečenja treba obratiti posebnu pažnju na to da se uređaj ne okreće na stranu.

## KORIŠĆENJE I ODRŽAVANJE



**Pre pristupanju bilo kakvim operacijama vezanim za instalaciju, podešavanja, popravku ili rukovanje, potrebno je isključiti utikač strujnog kabla iz strujne utičnice.**

### ČUVANJE I ČIŠĆENJE



- Za čišćenje sečiva ne koristite vodu ili druge tečnosti.
- Makaze se čiste uz pomoć četke.
- Redovno treba čistiti ventilacione otvore uređaja, kako ne bi došlo do pregrevanja motora.

### PROMENA SEČIVA



Oba sečiva – gornje sečivo (5) i donje sečivo (4) su jednaka i mogu se naizmenično koristiti. Svako od njih ima četiri ivice za sečenje. Sečiva treba rano menjati ili okretati, jer samo oštre radne alatke obezbeđuju dobar kvalitet sečenja i obezbeđuju elektrouređaj od oštećenja.



- U cilju promene gornjeg sečiva (5), potrebno je odviti pričvrtni navrtanj stope (8), a zatim navrtanj gornjeg sečiva (6).
- Promena donjeg sečiva (4) zahteva samo odvijanje navrtanja donjeg sečiva (7).
- Promeniti ili okrenuti sečiva za 90°. Kada se montira donje sečivo (4) treba obratiti pažnju da čvrsto prileže do navrtanja za regulaciju (3) (**slika D**).
- Pritegnuti navrtanj gornjeg sečiva (6) i navrtanj donjeg sečiva (7), kao i pričvrtni navrtanj stope (8).
- Proveriti, eventualno postaviti razmak „a” između sečiva.



**Sečiva okretati samo u smeru koji je predstavljen na crtežu. U slučaju nepravilnog pričvršćivanja sečiva, sečenje nije moguće.**



**Zabranjeno je oštriti gornje (5) a i donje sečivo (4).**

### PROMENA UGLJENIH ČETKI



**Iskorišćene (kraće od 5 mm), spaljene ili napukle ugljene četke motora potrebno je odmah zameniti. Uvek se menjaju obe četke istovremeno. Operaciju promene ugljenih četki treba poveriti isključivo kvalifikovanoj osobi, koristeći originalne delove.**



Sve vrste popravki treba poveriti ovlašćenom servisu proizvođača.



## TEHNIČKE KARAKTERISTIKE

### NOMINALNI PODACI

Makaze za ravan lim		
Parametar		Vrednost
Napon struje		230 V AC
Frekvencija napona		50 Hz
Nominalna snaga		500 W
Broj ciklusa sečiva (bez opterećenja)		1800 min <sup>-1</sup>
Produktivnost sečenja čelika	(400 N/mm <sup>2</sup> )	2,5 mm
	(600 N/mm <sup>2</sup> )	1,8 mm
	(800 N/mm <sup>2</sup> )	1 mm
Produktivnost sečenja aluminijuma	(200 N/mm <sup>2</sup> )	3 mm
Klasa bezbednosti		II
Masa		2,3 kg
Godina proizvodnje		2016

### PODACI VEZANI ZA BUKU I PODRHTAVANJE

Nivo akustičnog pritiska:  $L_{p_A} = 89,1 \text{ dB(A)}$   $K = 3 \text{ dB(A)}$

Nivo akustične snage:  $L_{w_A} = 100,1 \text{ dB(A)}$   $K = 3 \text{ dB(A)}$

Izmerena vrednost brzine podrhtavanja:  $a_h = 2,808 \text{ m/s}^2$   $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

## ZAŠTITA SREDINE



Proizvode koji se napajaju strujom ne treba bacati s otpacima iz kuće, već ih treba predati u otpadne sirovine u odgovarajućim ustanovama. Informacije o otpadnim sirovinama daje prodavac proizvoda ili gradska vlast. Iskorišćeni uređaj električni ili elektronski sadrži supstance osetljive za životnu sredinu. Uređaji koji nisu za reciklažu predstavljaju potencijalno narušavanje životne sredine i zdravlja ljudi.

\* Zadržava se pravo unošenja izmena.

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa sa sedištem u Varšavi, ulica Pograniczna 2/4 (u daljem tekstu: „Grupa Topex”) informiše da, sva autorska prava na sadržaj dole datog uputstva (u daljem tekstu: „Uputstvo”), u kome između ostalog, tekst uputstva, postavljene fotografije, sheme, crteži, a takođe i sastav, pripadaju isključivo Grupa Topex -u i podležu pravnoj zaštiti u skladu sa propisom od dana 4. februara 1994. godine, o autorskim pravima i sličnim pravima (tj. Pravni glasnik 2006 broj 90, član 631, sa kasnijim izmenama). Kopiranje, menjanje, objavljivanje, menjanje u cilju komercijalizacije, celine Uputstva kao i njenih delova, bez saglasnosti Grupa Topex -a u pismenoj formi, strogo je zabranjeno i može dovesti do pozivanja na odgovornost kako građansku tako i sudsku.

### ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ ΛΑΜΑΡΙΝΟΨΑΛΙΔΟ 59G402

ΠΡΟΣΟΧΗ: ΠΡΙΝ ΑΡΧΙΣΕΤΕ ΝΑ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΕΙΤΕ ΤΟ ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ ΕΡΓΑΛΕΙΟ, ΔΙΑΒΑΣΤΕ ΠΡΟΣΕΚΤΙΚΑ ΤΟ ΠΑΡΟΝ ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟ ΚΑΙ ΔΙΑΤΗΡΕΙΣΤΕ ΤΟ ΩΣ ΒΟΗΘΗΜΑ ΓΙΑ ΜΕΛΛΟΝΤΙΚΗ ΑΝΑΦΟΡΑ.

### ΚΑΝΟΝΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ

#### ΚΑΝΟΝΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ (ΗΛΕΚΤΡΙΚΕΣ ΠΡΕΣΣΕΣ ΚΟΠΗΣ ΚΑΙ ΨΑΛΙΔΙΑ ΚΟΠΗΣ ΜΕΤΑΛΛΟΥ)

- Προτού ενεργοποιήσετε το εργαλείο, βεβαιωθείτε ότι το εργαλείο δεν έρχεται σε επαφή με το προς επεξεργασία υλικό και ότι το υλικό είναι καλά στερεωμένο.
- Προτού προβείτε στην εργασία, βεβαιωθείτε ότι στο πεδίο λειτουργίας του εργαλείου δεν υπάρχουν ηλεκτρικά καλώδια, διότι βλάβη ενός καλωδίου υπό τάση ενδέχεται να προκαλέσει ηλεκτροπληξία.
- Προτού ενεργοποιήσετε το εργαλείο καθώς και κατά τη διάρκεια της λειτουργίας του, κρατάτε το εργαλείο σφικτά στα χέρια σας.
- Απαγορεύεται να ακουμπάτε τα κινητά μέρη του εργαλείου.
- Απαγορεύεται να αφήνετε το εργαλείο στην άκρη προτού ακινητοποιηθεί πλήρως.
- Προβαίνοντας στη διαδικασία αντικατάστασης του μαχαιριού, πρώτα απενεργοποιήστε το εργαλείο από τον διακόπτη και αναμένετε την ακινητοποίηση του κινητήρα και κατόπιν αποσυνδέστε το από το δίκτυο.
- Προτού προβείτε στην εργασία, βεβαιωθείτε ότι κάτω από το προς επεξεργασία υλικό υπάρχει αρκετός χώρος για τη λειτουργία του λαμαρινοψάλιδου.
- Μην πλησιάζετε το καλώδιο δικτύου του εργαλείου στα μέρη του εργαλείου που κινούνται.
- Σε περίπτωση εμφάνισης δυσλειτουργιών του εργαλείου, καπνού ή αλλόκοτου ήχου, απενεργοποιήστε άμεσα το λαμαρινοψάλιδο και αποσυνδέστε το φιν από την πρίζα.
- Προς εξασφάλιση σωστής ψύξης του εργαλείου κατά τη λειτουργία του, μην καλύπτετε τις οπές εξαερισμού στο σώμα του εργαλείου.

**ΠΡΟΣΟΧΗ! Το ηλεκτρικό εργαλείο είναι σχεδιασμένο για τη λειτουργία σε κλειστούς χώρους. Παρά την ασφαλή κατασκευή, τα ληφθέντα μέτρα ασφαλείας και τη χρήση μέσων προστασίας, πάντοτε υπάρχει ένας εναπομένον κίνδυνος τραυματισμού κατά την εργασία με το εργαλείο.**

#### ΚΑΤΑΣΚΕΥΗ ΚΑΙ ΧΡΗΣΗ

Το ηλεκτρικό λαμαρινοψάλιδο είναι ηλεκτρικό εργαλείο χειρός με τη μόνωση κλάσης II. Το εργαλείο είναι εξοπλισμένο με τον μονοφασικό κινητήρα με συλλέκτη, ενώ η περιστροφική κίνηση αντικαθίσταται με την παλινδρομική κίνηση. Το ηλεκτρικό εργαλείο είναι σχεδιασμένο για την κοπή ελασμάτων μετάλλου άνευ απωλειών που σχετίζονται με τη δημιουργία ρινισμάτων. Το λαμαρινοψάλιδο παρέχει τη δυνατότητα να πραγματοποιείτε ευθύγραμμο και καμπυλωτά κοψίματα. Το ηλεκτρικό εργαλείο είναι σχεδιασμένο για την κοπή ελασμάτων μαλακού χάλυβα, ανοξειδώτου χάλυβα, χαλκού και αλουμινίου.

Τομείς χρήσης του ηλεκτρικού εργαλείου: οικοδομικές και επισκευαστικές εργασίες και όλες οι εργασίες ερασιτεχνών τεχνιτών.



**Απαγορεύεται να χρησιμοποιείτε το ηλεκτρικό εργαλείο ακατάλληλα.**

#### ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΕΙΚΟΝΩΝ

Η παρακάτω αρίθμηση αφορά εξαρτήματα του ηλεκτρικού εργαλείου που παρουσιάζονται στις σελίδες με εικόνες.

1. Διακόπτης
2. Απαγωγέας ρινισμάτων
3. Βίδα ρύθμισης
4. Κάτω μαχαίρι
5. Άνω μαχαίρι
6. Βίδα του κάτω μαχαιριού
7. Βίδα του άνω μαχαιριού
8. Βίδα συγκράτησης του πέλματος

\* Το ηλεκτρικό εργαλείο που αποκτήσατε μπορεί να έχει μικρές διαφορές από αυτό της εικόνας.

## ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΓΡΑΦΙΚΩΝ ΣΥΜΒΟΛΩΝ



ΠΡΟΣΟΧΗ



ΠΡΟΣΟΧΗ - ΚΙΝΔΥΝΟΣ



ΣΥΝΑΡΜΟΛΟΓΗΣΗ / ΡΥΘΜΙΣΗ



ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ

## ΕΞΑΡΤΗΜΑΤΑ ΚΑΙ ΕΠΙΠΛΕΟΝ ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΑ

1. Εξάγωνο κλειδί – 3 τεμ.
2. Ράβδος – 1 τεμ.
3. Βαλιτσάκι – 1 τεμ.

## ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΓΙΑ ΕΡΓΑΣΙΑ

### ΜΕΓΙΣΤΟ ΠΑΧΟΣ ΚΟΠΗΣ

- Το μέγιστο πάχος κοπής εξαρτάται από τη σκληρότητα του προς επεξεργασία υλικού. Με τη βοήθεια του παρόντος ηλεκτρικού εργαλείου μπορείτε να κόβετε εύκολα, χωρίς να αλλοιώνετε το σχήμα τους, ελάσματα:

Υλικό	Μέγιστο πάχος ελάσματος
Χάλυβας 400 N/mm <sup>2</sup>	2,5 mm
600 N/mm <sup>2</sup>	1,8 mm
800 N/mm <sup>2</sup>	1,0 mm
Αλουμίνιο 200 N/mm <sup>2</sup>	3,0 mm

### ΡΥΘΜΙΣΗ ΑΠΟΣΤΑΣΗΣ ΑΝΑΜΕΣΑ ΣΤΑ ΜΑΧΑΙΡΙΑ

- Προτού προβείτε στη ρύθμιση ή τον συντονισμό του ηλεκτρικού εργαλείου, αποσυνδέστε το φως του καλωδίου δικτύου από την πρίζα.**

- Η απόσταση ανάμεσα στα μαχαίρια „a” (κενό ανάμεσα στις κοπτικές ακμές) εξαρτάται από το πάχος του επεξεργαζόμενου υλικού.

Σε περίπτωση εργασίας με μαλακό ή ελατό μέταλλο, η απόσταση ανάμεσα στα μαχαίρια θα πρέπει να είναι μικρότερη, και σε περίπτωση σκληρών ή εύθραυστων μετάλλων, μεγαλύτερη.

Στον παρακάτω πίνακα παρατίθενται οι συνιστώμενες αποστάσεις ανάμεσα στα μαχαίρια, ανάλογα με το πάχος του μετάλλου:

Πάχος μετάλλου (mm)	Απόσταση ανάμεσα στα μαχαίρια „a” (mm)
0,3 – 0,6	0,10
0,8 - 1,2	0,25
1,3 – 1,6	0,30

- Χαλαρώστε τη βίδα του κάτω μαχαιριού (7).
- Με τη βοήθεια της βίδας ρύθμισης (3) επιλέξτε την επιθυμητή απόσταση „a” ανάμεσα στα μαχαίρια (εικ. Α).
- Σφίξτε τη βίδα συγκράτησης του κάτω μαχαιριού (7).

- Το κάτω μαχαίρι (4) και το άνω μαχαίρι (5) δεν πρέπει να έρχονται σε επαφή το ένα με το άλλο.

## ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ / ΡΥΘΜΙΣΗ

### ΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗ / ΑΠΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗ

- Προτού συνδέσετε το εργαλείο με το ηλεκτρικό δίκτυο, βεβαιωθείτε ότι η τάση του δικτύου αντιστοιχεί στην τάση που αναγράφεται στην πινακίδα τεχνικών στοιχείων του ηλεκτρικού εργαλείου.



- Μετακινήστε τον διακόπτη (1) προς τα πίσω και κρατήστε τον σ' αυτή τη θέση.
- Για την αδιάκοπη λειτουργία πιέστε το μπροστινό μέρος του διακόπτη. Ο διακόπτης θα ασφαλιστεί αυτόματα στη θέση για την αδιάκοπη λειτουργία (εικ. Β).
- Για να απενεργοποιήσετε το εργαλείο πιέστε το πίσω μέρος του διακόπτη (1), και ο διακόπτης θα μετακινηθεί αυτόματα προς τα μπρος (προς την πλευρά της κεφαλής).

## ΣΥΣΤΑΣΕΙΣ ΓΙΑ ΤΗ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ



- Το ηλεκτρικό εργαλείο δεν είναι σχεδιασμένο για τη λειτουργία επάνω σε μια σταθερή βάση. Απαγορεύεται να στερεώνετε το εργαλείο σε μέγγενη ή επάνω σε πάγκο εργασίας.
- Η χρήση του εργαλείου επιτρέπεται μόνο με στερεωμένο τον απαγωγέα ρινισμάτων. Προσέχετε ώστε ο απαγωγέας ρινισμάτων να μην έχει ζημιά ή αλλοιωμένο σχήμα. Σε περίπτωση εργασίας χωρίς τον απαγωγέα ή με τον απαγωγέα που έχει βλάβη, ελλοχεύει ο κίνδυνος τραυματισμού.
- Ο απαγωγέας ρινισμάτων που έχει βλάβη θα πρέπει να αντικατασταθεί άμεσα με έναν καινούργιο σε εξουσιοδοτημένο συνεργείο.



Κατά την εργασία χρησιμοποιείτε προστατευτικά γάντια. Προσέχετε ιδιαίτερα το καλώδιο δικτύου. Κατά την εργασία προσέχετε ώστε τα τμήματα υλικού που κόβονται να μην είναι στραμμένα προς τον χειριστή ή το καλώδιο δικτύου.



- Το υλικό που κόβεται έχει αιχμηρές ακμές, οπότε ελλοχεύει ο κίνδυνος τραυματισμού ή βλάβης του καλωδίου δικτύου.
- Μπορείτε να απομακρύνετε το έλασμα που τυλίγεται από τον εαυτό σας ή από το καλώδιο δικτύου, αλλά θα πρέπει να κάνετε μόνο φορώντας προστατευτικά γάντια.
- Κατά την ενεργοποίησή του, το ηλεκτρικό εργαλείο δεν θα πρέπει να έρχεται σε επαφή με το προς επεξεργασία υλικό.
- Κατευθύνοντας το εργαλείο, γείρετε το πίσω του μέρος προς τα κάτω κατά 80 - 90° ως προς την επιφάνεια του ελάσματος. Μην γέρνετε το εργαλείο στο πλάι (εικ. C).
- Μετακινείτε το ηλεκτρικό εργαλείο ομοιόμορφα, ελαφρώς σπρώχνοντάς το στην κατεύθυνση της κοπής. Η υπερβολικά γρήγορη κίνηση θα προκαλέσει βλάβη του ζουμπά και της μήτρας, καθώς επίσης ενδέχεται να προκαλέσει βλάβη του ηλεκτρικού εργαλείου.
- Κατά την καμπυλωτή κοπή, προσέχετε ιδιαίτερα να μην γέρνετε το εργαλείο στο πλάι.

## ΤΕΧΝΙΚΗ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ



Προτού προβείτε σε οποιεσδήποτε ενέργειες που σχετίζονται με τη συναρμολόγηση, τη ρύθμιση, την επισκευή ή τη συντήρηση, αποσυνδέστε το ηλεκτρικό εργαλείο από το ηλεκτρικό δίκτυο.

### ΦΡΟΝΤΙΔΑ ΚΑΙ ΚΑΘΑΡΙΣΜΟΣ



- Απαγορεύεται να χρησιμοποιείτε νερό ή οποιοδήποτε χημικό υγρό για τον καθαρισμό του λαμαρινοψάλιδου.
- Καθαρίζετε το λαμαρινοψάλιδο με μια βούρτσα.
- Προς αποφυγή υπερθέρμανσης του κινητήρα καθαρίζετε τις οπές εξαερισμού του εργαλείου κατά τακτά χρονικά διαστήματα.

### ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΤΩΝ ΜΑΧΑΙΡΙΩΝ



Τα δύο μαχαίρια, δηλαδή το άνω μαχαίρι (5) και το κάτω μαχαίρι (4), είναι ίδια, οπότε μπορούν να αλληλοαντικατασταθούν. Το κάθε μαχαίρι έχει τέσσερις κοπτικές ακμές. Θα πρέπει να αντικαταστήσετε ή να στρέψετε τα μαχαίρια εκ των προτέρων, διότι μόνο τα αιχμηρά εξαρτήματα εξασφαλίζουν την καλή ποιότητα της κοπής και προλαμβάνουν βλάβη του ηλεκτρικού εργαλείου.





- Για να αντικαταστήσετε το άνω μαχαίρι (5), ξεβιδώστε τη βίδα συγκράτησης του πέλματος (8), και κατόπιν τη βίδα του άνω μαχαιριού (6).
- Για να αντικαταστήσετε το κάτω μαχαίρι (4), το μόνο που χρειάζεται είναι να ξεβιδώσετε τη βίδα του κάτω μαχαιριού (7).
- Αντικαταστήστε ή στρέψτε τα μαχαίρια κατά 90°. Κατά την τοποθέτηση του κάτω μαχαιριού (4), προσέχετε ώστε να εφάπτεται καλά στη βίδα ρύθμισης (3) (εικ. D).
- Σφίξτε την ξεβιδωμένη βίδα του άνω μαχαιριού (6) και τη βίδα του κάτω μαχαιριού (7) καθώς και τη βίδα συγκράτησης του πέλματος (8).
- Ελέγξτε και ρυθμίστε την απόσταση „a” ανάμεσα στα μαχαίρια.

 Στρέφοντας τα μαχαίρια, ακολουθείτε την κατεύθυνση που παρουσιάζεται στην εικόνα. Σε περίπτωση λανθασμένης στερέωσης των μαχαιριών, το εργαλείο δεν θα λειτουργεί.

 Απαγορεύεται να ακονίζετε το άνω μαχαίρι (5) καθώς και το κάτω μαχαίρι (4).

## ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΤΩΝ ΨΗΚΤΡΩΝ ΑΝΘΡΑΚΑ

 Φθαρμένες ψήκτρες άνθρακα του κινητήρα (μήκους λιγότερου από 5 χιλιοστά), ψήκτρες με καμένη επιφάνεια ή γδαρσίματα πρέπει να αντικατασταθούν άμεσα. Οφείλετε να αντικαταστήσετε και τις δύο ψήκτρες ταυτοχρόνως. Συνιστάται να αναθέτετε την αντικατάσταση των ψηκτρών άνθρακα σε έναν αρμόδιο ειδικό. Συνιστάται να χρησιμοποιείτε μόνο αυθεντικά ανταλλακτικά.

 Όλες οι δυσλειτουργίες πρέπει να επισκευάζονται από το εξουσιοδοτημένο συνεργείο τεχνικής υποστήριξης του κατασκευαστή.

## ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΑΡΑΜΕΤΡΟΙ

### ΟΝΟΜΑΣΤΙΚΑ ΣΤΟΙΧΕΙΑ

Λαμαρινοψάλιδο		
Παράμετροι	Αξίες	
Τάση παρεχόμενου ρεύματος	230 V AC	
Συχνότητα παρεχόμενου ρεύματος	50 Hz	
Ονομαστική ισχύς	500 W	
Συχνότητα διαδρομών μαχαιριού (άνευ φορτίου)	1800 / λεπτό	
Ικανότητα κοπής χάλυβα	(400 N/mm <sup>2</sup> )	2,5 mm
	(600 N/mm <sup>2</sup> )	1,8 mm
	(800 N/mm <sup>2</sup> )	1 mm
Ικανότητα κοπής αλουμινίου	(200 N/mm <sup>2</sup> )	3 mm
Κλάση προστασίας	II	
Βάρος	2,3 kg	
Έτος κατασκευής	2016	

### ΠΛΗΡΟΦΟΡΙΕΣ ΓΙΑ ΕΠΙΠΕΔΟ ΘΟΡΥΒΟΥ ΚΑΙ ΚΡΑΔΑΣΜΟΥΣ

Επίπεδο ακουστικής πίεσης:  $L_{p_A} = 89,1 \text{ dB(A)}$   $K = 3 \text{ dB(A)}$

Επίπεδο ακουστικής ισχύος:  $L_{w_A} = 100,1 \text{ dB(A)}$   $K = 3 \text{ dB(A)}$

Επιτάχυνση της παλμικής κίνησης:  $a_h = 2,808 \text{ m/s}^2$   $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

## ΠΡΟΣΤΑΣΙΑ ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝΤΟΣ



Ηλεκτρικές συσκευές δεν πρέπει να απορρίπτονται μαζί με τα οικιακά απορρίμματα, αλλά να παραδίδονται στο ειδικό τμήμα ανακύκλωσης. Τις πληροφορίες για το θέμα ανακύκλωσης μπορεί να σας τις παρέχει ο πωλητής του προϊόντος ή οι τοπικές αρχές. Ηλεκτρονικός και ηλεκτρικός εξοπλισμός, το χρονικό περιθώριο λειτουργίας του οποίου έληξε, περιέχει επικίνδυνες για το περιβάλλον ουσίες. Εξοπλισμός ο οποίος δεν έχει υποστεί ανακύκλωση αποτελεί ενδεχόμενο κίνδυνο για το περιβάλλον και την υγεία του ανθρώπου.

\* Διατηρούμε το δικαίωμα αλλαγών.

Η εταιρεία „Grupa Torrex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa, η οποία εδρεύει στη Βαρσοβία στη διεύθυνση: Roganiczna str. 2/4 (αποκαλούμενη εφεξής η «Grupa Torrex»), προειδοποιεί ότι όλα τα πνευματικά δικαιώματα δημιουργού για το περιεχόμενο των παρούσων οδηγιών (αποκαλούμενων εφεξής οι «Οδηγίες») συμπεριλαμβανομένων του κειμένου, των φωτογραφιών, διαγραμμάτων, εικόνων και σχεδίων, καθώς και της στοιχειοθεσίας, ανήκουν αποκλειστικά στην εταιρεία Grupa Torrex και προστατεύονται με το Νόμο περί δικαιώματος δημιουργού και συγγενών δικαιωμάτων από τις 4 Φεβρουαρίου του έτους 1994 (Ενημερωτικό δελτίο των νομοθετημάτων της Δημοκρατίας της Πολωνίας Αρ. 90 Αρθ. 631 με τις υπόμενες μετατροπές). Αντιγραφή, αναπαραγωγή, δημοσίευση, αλλαγή των στοιχείων των οδηγιών χωρίς την έγγραφη έγκριση της εταιρείας Grupa Torrex αυστηρά απαγορεύεται και μπορεί να οδηγήσει σε έγερση ποινικών και άλλων αξιώσεων.

## **CIZALLA PARA CHAPA PLANA 59G402**

ATENCIÓN: POR FAVOR LEA ESTE MANUAL ANTES DE USAR LA HERRAMIENTA ELÉCTRICA Y GUÁRDELO PARA FUTURAS CONSULTAS.

### **NORMAS DETALLADAS DE SEGURIDAD**

#### **NORMAS DETALLADAS DE SEGURIDAD (CIZALLAS Y CORTADORAS ELÉCTRICAS DE CHAPAS DE METAL)**

- Antes de poner la herramienta en marcha, verifique si el dispositivo no está tocando el material que va a ser tratado y si el material está bien sujetado.
- Antes de que empiece a cortar, verifique si en el sitio de corte no hay cables eléctricos, cortar un cable que está bajo tensión puede causar descarga eléctrica.
- Antes de poner el dispositivo en marcha, tal como y durante el uso, hay que sujetar la máquina fuertemente con la mano cerrada.
- Nunca tocar partes de dispositivo que están moviéndose.
- No soltar el dispositivo antes de que pare absolutamente.
- Para cambiar la cuchilla, primero hay que apagar el dispositivo y esperar hasta que deje de trabajar, después hay que desenchufarlo.
- Antes de empezar a trabajar es necesario confirmar si debajo del material que va a ser tratado hay suficiente espacio para que la herramienta pueda trabajar correctamente.
- Siempre ha de poner el cable de alimentación a una distancia segura de las partes que están en movimiento.
- Desconectar y desenchufar el dispositivo inmediatamente si nota que está funcionando de manera anormal, si del dispositivo está saliendo humo o produce algunos ruidos sospechosos.
- Con el fin de garantizar una refrigeración adecuada durante el funcionamiento, las ranuras de ventilación no deben ser bloqueadas ni tapadas.

**¡ATENCIÓN! La máquina está diseñada para uso en interiores.**

**A pesar de la aplicación de una construcción segura por sí propia, uso de medidas de protección y otras medidas adicionales de seguridad, siempre existe un riesgo residual de la lesión durante el trabajo.**

#### **CONSTRUCCIÓN Y APLICACIÓN**

Cizalla para chapa de metal es un dispositivo de tipo manual con el aislamiento de clase II. La unidad de arranque es el motor monofásico de corriente alterna, cuya velocidad se transforma en movimientos rectilíneo-reversibles. Esta herramienta eléctrica está diseñada y fabricada para realizar un corte de chapas de metal sin desprendimiento de virutas de corte. Permite hacer cortes rectos y curvos. La herramienta está diseñada para cortar chapas de metal de acero suave, acero duro, cobre y aluminio.

Las áreas de su aplicación son: trabajos de construcción y renovación y todo tipo de trabajos dentro de así denominada actividad de aficionados (bricolaje).



**Cualquier otro uso que se le pueda dar a esta herramienta se considera inadecuado y queda expresamente prohibido.**

#### **DESCRIPCIÓN DE ELEMENTOS GRÁFICOS**

La numeración más abajo indicada se refiere a las partes del dispositivo demostradas en la sección gráfica de este mismo manual.

1. Interruptor
2. Protección contra virutas
3. Tornillo de ajuste
4. Cuchilla inferior
5. Cuchilla superior

6. Tornillo de cuchilla superior
7. Tornillo de cuchilla inferior
8. Tornillo de fijación de la base

\* Es posible que existan unas pequeñas diferencias entre la imagen y el producto.

## DESCRIPCIÓN DE PICTOGRAMAS



ATENCIÓN



ADVERTENCIA



MONTAJE/CONFIGURACIÓN




INFORMACIÓN

## EQUIPAMIENTO Y ACCESORIOS

- |                       |        |
|-----------------------|--------|
| 1. Llave Allen        | -3 und |
| 2. Calibrador         | -1 und |
| 3. Mala de transporte | -1 und |

## PRIMEROS PASOS ANTES DE EMPEZAR A TRABAJAR


### ESPESOR MÁXIMO DE CORTE

-  Espesor máximo de corte depende de la resistencia del material a tratar. Con esta herramienta eléctrica se puede, de manera fácil y sin deformar, cortar chapas de metal de espesor:

Tipo de material	Espesor máximo de la chapa
Acero 400 N/mm <sup>2</sup>	2,5 mm
600 N/mm <sup>2</sup>	1,8 mm
800 N/mm <sup>2</sup>	1,0 mm
Aluminio 200 N/mm <sup>2</sup>	3,0 mm

### AJUSTE DE DISTANCIA ENTRE LAS CUCHILLAS




-  **Antes de empezar a manejar el dispositivo, desconéctelo de la red de alimentación eléctrica.**

-  La distancia entre las cuchillas „a” (espacio entre las superficies de corte) depende del espesor de la chapa a cortar.

Al cortar hojas suaves o maleables, la distancia entre las cuchillas debería ser menor y en caso de las chapas duras o quebradizas, superior.

La tabla que viene a continuación indica las distancias sugeridas entre cuchillas para varios espesores de chapas:

Espesor de la chapa (mm)	Distancia entre las cuchillas „a” (mm)
0,3 – 0,6	0,10
0,8 -1,2	0,25
1,3 – 1,6	0,30

-  • Aflojar el tornillo de la cuchilla inferior (7).
-  • Utilizando el tornillo de ajuste, (3) ajustar la distancia deseada „a” entre las cuchillas (Fig. A).
-  • Apretar el tornillo de la cuchilla inferior anteriormente aflojado (7).

-  **La cuchilla inferior (4) y la cuchilla superior (5) no pueden tocarse.**



## FUNCIONAMIENTO / CONFIGURACIÓN

### PUESTA EN MARCHA/APAGAR



Antes de conectar a la red, compruebe siempre que la tensión de la red coincida con la tensión nominal indicada en la placa de características de la herramienta eléctrica.

### PUESTA EN MARCHA/APAGAR



- Mover el interruptor (1) hacia atrás y mantenerlo en esta posición.
- Para el trabajo continuo: pulsar en la parte delantera del interruptor. Así el interruptor quedará bloqueado automáticamente en la posición del trabajo continuo (Fig. B).
- Para apagar la herramienta: presionar la parte posterior del botón de interruptor (1), que de manera automática se moverá hacia adelante (hacia la cabezal).

### INDICACIONES REFERENTES AL FUNCIONAMIENTO



- Esta herramienta eléctrica no está diseñada para el trabajo en estado fijo. No fijar la herramienta en un tornillo de banco o en el banco de trabajo.
- Nunca intente trabajar sin protección contra virutas montada. Siempre ha de asegurarse que la protección no está dañada o doblada. Trabajando sin la protección o con la protección dañada, corre el riesgo de sufrir lesiones.
- Una protección dañada debe ser reemplazada inmediatamente con una nueva, que podrá accederse en uno de los puntos de servicio autorizado.



Se aconseja el uso de guantes de protección a la hora de trabajo, también hay que prestar atención al cable de alimentación eléctrica. Durante el trabajo debe tener cuidado para que las piezas de metal cortadas no salgan en la dirección del cuerpo o del cable de alimentación.



- Las piezas de metal cortadas tienen bordes muy afinados, por lo que pueden fácilmente cortar la piel o el cable de alimentación.
- Si es necesario, debe ir alejando la chapa de sí o del cable de alimentación, sujetándola con la mano protegida por guante de protección.
- La herramienta eléctrica debe ponerse en marcha aún antes de tocar el material que va a ser tratado.
- Ir moviendo la herramienta eléctrica, inclinado su parte posterior hacia abajo de 80 o 90° en relación a la superficie de la chapa. No inclinar la herramienta eléctrica de lado al lado (Fig. C).
- Mueva la herramienta de una manera uniforme, avanzando lentamente hacia adelante cortando el material. Movimientos rápidos pueden causar reducción de la vida útil de la herramienta y dañarla.
- A la hora de realizar los cortes curvos, debe prestar mucha atención para no inclinar la herramienta a un lado o al otro.

## INSTALACIÓN Y MANTENIMIENTO



Antes de cualquier intervención en la instalación, ajuste, reparación u operación, desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente.

### CONSERVACIÓN Y LIMPIEZA



- No utilice agua ni otros líquidos para limpiar la cizalla.
- La cizalla debe limpiarse con un cepillo.
- Limpie periódicamente las ranuras de ventilación del dispositivo para evitar el sobrecalentamiento del motor.

### CAMBIO DE LAS CUCHILLAS



Las cuchillas: – cuchilla superior (5) y cuchilla inferior (4) son iguales y pueden utilizarse indistintamente. Cada una de las cuchillas tiene cuatro caras de corte. Las cuchillas deben ser reemplazadas o giradas regularmente, ya que solamente las herramientas de corte afiladas pueden proporcionar buena calidad de corte y evitar daños a la herramienta.




- Para cambiar la cuchilla superior (5), hay que aflojar el tornillo de fijación de la base (8), después aflojar el tornillo de la cuchilla superior (6).


- Para realizar el cambio de la cuchilla inferior (4) sólo debe aflojar el tornillo de la cuchilla inferior (7).
- Cambiar o girar las cuchillas a 90°. A la hora de fijar la cuchilla inferior (4) es necesario verificar si ésta queda bien ajustada al tornillo de ajuste (3) (Fig. D).
- Apretar el tornillo anteriormente aflojado de la cuchilla superior (6) y el tornillo de la cuchilla inferior (7), así como y el tornillo de fijación de la base (8).
- Verificar y, si es necesario, ajustar la distancia „a” entre las cuchillas.

 **Girar las cuchillas solamente en la dirección indicada en la imagen. En el caso de montaje inapropiado de las cuchillas, no será posible cortar.**

 **No afle la hoja del cuchilla superior (5), ni inferior (4).**

### CAMBIO DE LAS ESCOBILLAS DE CARBÓN

 **Las escobillas de carbón desgastadas (de menos de 5 mm), quemadas o rotas, deben ser reemplazadas inmediatamente. Siempre ha de cambiar ambas escobillas de carbón al mismo tiempo. El cambio de escobillas de carbón debe ser realizado solamente por las personas cualificadas y utilizando los repuestos originales.**

 **Cualquier tipo de avería o defecto debe ser tratado por el servicio autorizado por el fabricante.**

## ESPECIFICACIÓN TÉCNICA

### DATOS NOMINALES

Cizalla para chapa de metal		
Parámetro	Valor	
Voltaje	230 V AC	
Frecuencia	50 Hz	
Potencia nominal	500 W	
Número de ciclos de la cuchilla (sin carga)	1800 min <sup>-1</sup>	
Capacidad de corte en acero	(400 N/mm <sup>2</sup> )	2,5 mm
	(600 N/mm <sup>2</sup> )	1,8 mm
	(800 N/mm <sup>2</sup> )	1 mm
Capacidad de corte en aluminio	(200 N/mm <sup>2</sup> )	3 mm
Clase de protección	II	
Peso	2,3 kg	
Año de producción	2016	

### DATOS REFERENTES AL RUIDO Y VIBRACIONES MECÁNICAS

Nivel de presión acústica:  $L_{p_A} = 89,1 \text{ dB(A)}$   $K = 3 \text{ dB(A)}$

Nivel de potencia sonora:  $L_{w_A} = 100,1 \text{ dB(A)}$   $K = 3 \text{ dB(A)}$

El valor de la aceleración:  $a_h = 2,808 \text{ m/s}^2$   $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

## PROTECCIÓN DEL MEDIO AMBIENTE



Productos de alimentación eléctrica no deben desecharse junto con la basura doméstica, deben llevarse al punto de recogida correspondiente para el reciclaje. La información referente al reciclaje la podrá recibir el vendedor o de las autoridades locales. Residuos de aparatos eléctricos y electrónicos contienen sustancias nocivas para el medio ambiente. Los equipos no reciclados constituyen una amenaza potencial para el medio ambiente y la salud humana.

\* El fabricante se reserva el derecho de modificar sus productos.

Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Spółka komandytowa con sede en Varsovia, c/ Pograniczna 2/4 (a continuación: "Grupa Topex") informa que todos los derechos de autor para el contenido de las presentes instrucciones (a continuación: "Instrucciones"), entre otros, para su texto, fotografías incluidas, esquemas, imágenes, así como su estructura son propiedad exclusiva de Grupa Topex y está sujeto a la protección legal de acuerdo con la ley del 4 de febrero de 1994 sobre el derecho de autor y leyes similares (B.O. 2006 N°90 Posición 631 con enmiendas posteriores). Se prohíbe copiar, tratar, publicar o modificar con fines comerciales de la totalidad o de partes de las Instrucciones sin el permiso expreso de Grupa Topex por escrito. El no cumplimiento de esta prohibición puede acarrear la responsabilidad civil y penal.

## **CESOIA PER LAMIERA PIANA 59G402**

ATTENZIONE: PRIMA DI UTILIZZARE L'ELETTROUTENSILE LEGGERE CON ATTENZIONE IL PRESENTE MANUALE, CHE VA CONSERVATO CON CURA PER UTILIZZI FUTURI.

### **NORME PARTICOLARI DI SICUREZZA**

#### **NORME PARTICOLARI DI SICUREZZA (RODITRICI E CESCOIE PER LAMIERA)**

- Prima di accendere l'elettROUTENSILE, bisogna accertarsi che l'utensile di lavoro non tocchi il materiale da lavorare, e che il materiale da lavorare sia saldamente fissato.
- Prima di iniziare il taglio bisogna accertarsi che nella zona di taglio non vi siano cavi elettrici, il taglio di un cavo sotto tensione può provocare folgorazione elettrica.
- Prima di accendere l'elettROUTENSILE e durante il lavoro tenere saldamente in mano l'elettROUTENSILE.
- È vietato toccare le parti in movimento dell'elettROUTENSILE.
- È vietato posare l'elettROUTENSILE prima che sia completamente fermo.
- Per sostituire la lama bisogna spegnere l'elettROUTENSILE con l'interruttore e attendere che si fermi completamente, successivamente bisogna scollegare l'elettROUTENSILE dalla presa di alimentazione.
- Prima di iniziare il lavoro bisogna controllare che sotto il materiale in lavorazione vi sia spazio sufficiente per permettere il lavoro dell'utensile.
- Il cavo di alimentazione dell'elettROUTENSILE va sempre tenuto a distanza dalle sue parti in movimento.
- Nel caso in cui si rilevi un comportamento anomalo dell'elettROUTENSILE, l'emissione di fumo o di rumori anomali, bisogna immediatamente spegnerlo e scollegarlo dalla presa di alimentazione.
- Per garantire il corretto raffreddamento dell'elettROUTENSILE durante il funzionamento, le aperture di ventilazione non devono essere coperte.

**ATTENZIONE! L'elettROUTENSILE serve per lavori all'interno di locali.**

**Nonostante l'utilizzo di una struttura sicura a livello di progettazione, di misure di sicurezza e di dispositivi di protezione aggiuntivi, esiste sempre un rischio residuo di traumi durante il lavoro.**

#### **CARATTERISTICHE E APPLICAZIONI**

La cesoia per lamiera piana è un elettROUTENSILE manuale con classe di isolamento II. È azionato da un motore a spazzole monofase a corrente alternata, la cui velocità di rotazione è trasformata in un movimento di oscillazione. L'elettROUTENSILE è utilizzato per il taglio senza trucioli di lamiera. Permette di eseguire tagli rettilinei e curvi. L'elettROUTENSILE è adatto a tagliare lamiera in acciaio morbido, in acciaio inox duro, in rame e in alluminio.

I suoi settori di utilizzo sono i lavori edili, e tutti i lavori nell'ambito dell'attività amatoriale (hobbistica).



**È vietato utilizzare l'elettROUTENSILE in modo non conforme alla sua destinazione d'uso.**

#### **DESCRIZIONE DELLE PAGINE DEI DISEGNI**

La numerazione che segue si riferisce agli elementi dell'elettROUTENSILE presentati nelle pagine dei disegni del presente manuale.

1. Interruttore
2. Protezione antitrucioli
3. Vite di regolazione
4. Lama inferiore
5. Lama superiore
6. Vite della lama superiore
7. Vite della lama inferiore
8. Vite di fissaggio del piedino

\* Possono presentarsi differenze tra il disegno e il prodotto.

## DESCRIZIONE DEI SIMBOLI GRAFICI UTILIZZATI



ATTENZIONE



AVVERTENZA



MONTAGGIO / REGOLAZIONE



INFORMAZIONE

## EQUIPAGGIAMENTO E ACCESSORI

- |                           |           |
|---------------------------|-----------|
| 1. Chiave a brugola       | - 3 pezzi |
| 2. Spessometro            | - 1 pezzo |
| 3. Valigetta di trasporto | - 1 pezzo |

## PREPARAZIONE AL FUNZIONAMENTO

### SPESSORE MASSIMO DI TAGLIO

- Lo spessore massimo di taglio dipende dalla durezza del materiale in lavorazione. Con questo elettroutensile è possibile, in maniera semplice e senza deformazioni, tagliare lamiere di spessore:

Tipo di materiale	Spessore massimo della lamiera
Acciaio 400 N/mm <sup>2</sup>	2,5 mm
600 N/mm <sup>2</sup>	1,8 mm
800 N/mm <sup>2</sup>	1,0 mm
Alluminio 200 N/mm <sup>2</sup>	3,0 mm

### REGOLAZIONE DELLA DISTANZA TRA LE LAME

- Prima di ogni operazione sull'elettroutensile bisogna estrarre la spina dalla presa di alimentazione.**

- La distanza "a" tra le lame (spazio tra i bordi di taglio) dipende dallo spessore della lamiera da tagliare. In caso di taglio di lamiere morbide o particolarmente malleabili la distanza tra le lame deve essere minore, mentre nel caso di lamiere dure o fragili deve essere maggiore.

La tabella seguente fornisce la distanza consigliata tra le lame a seconda dello spessore della lamiera:

Spessore della lamiera (mm)	Distanza „a” tra le lame (mm)
0,3 – 0,6	0,10
0,8 -1,2	0,25
1,3 – 1,6	0,30

- Allentare la vite della lama inferiore (7).
- Mediante la vite di regolazione (3) impostare la distanza "a" desiderata tra le lame (dis. A).
- Serrare la vite della lama inferiore (7) allentata.

- La lama inferiore (4) e la lama superiore (5) non devono toccarsi.**

## FUNZIONAMENTO / REGOLAZIONI

### ACCENSIONE / SPEGNIMENTO

- Prima del collegamento alla rete di alimentazione bisogna sempre controllare che la tensione di rete corrisponda alla tensione nominale indicata sulla targhetta nominale dell'elettroutensile.**

### ACCENSIONE / SPEGNIMENTO

- Far scorrere l'interruttore (1) all'indietro tenendolo in questa posizione.

- Per il funzionamento continuo premere la parte anteriore del pulsante dell'interruttore. L'interruttore viene automaticamente bloccato nella posizione per il funzionamento continuo (**dis. B**).
- Per spegnere l'elettrotensile premere la parte posteriore del pulsante dell'interruttore (**1**), che ritornerà automaticamente in avanti (verso la testa di taglio).

## INDICAZIONI RIGUARDANTI IL LAVORO



- **L'elettrotensile non è adatta a funzionare come utensile da banco.** È vietato fissarlo in una morsa o al tavolo di lavoro.
- **Bisogna lavorare solamente con la protezione antitruccioli montata. Bisogna fare attenzione che la protezione non sia danneggiata o piegata.** Durante il lavoro senza protezione antitruccioli o con una protezione danneggiata esiste un rischio di ferimenti.
- **Una protezione antitruccioli danneggiata deve essere immediatamente sostituita in un punto di assistenza tecnica autorizzato.**



**Durante il lavoro bisogna indossare guanti di protezione e fare particolare attenzione al cavo di alimentazione. Durante il lavoro bisogna fare attenzione che i frammenti di lamiera tagliati non colpiscano il corpo o il cavo di alimentazione.**



- La lamiera tagliata possiede spigoli vivi, con i quali è facile ferirsi, o danneggiare il cavo di alimentazione.
- In caso di necessità allontanare la lamiera tagliata dal corpo o dal cavo di alimentazione, tenendola con le mani protette da guanti di protezione.
- Avviare l'elettrotensile quando non è in contatto con il materiale in lavorazione.
- Far avanzare l'elettrotensile, inclinando la sua parte posteriore verso il basso con un angolo da 80° a 90° rispetto alla superficie della lamiera. Non inclinare lateralmente l'elettrotensile (**dis. C**).
- L'elettrotensile deve essere fatto avanzare uniformemente, premendolo leggermente. Un avanzamento troppo intenso riduce la durata degli utensili di lavoro e può provocare danneggiamenti dell'elettrotensile.
- Durante i tagli curvi bisogna fare particolare attenzione a non inclinare lateralmente l'elettrotensile.

## SERVIZIO E MANUTENZIONE



**Prima di intraprendere qualsiasi operazione di installazione, regolazione, riparazione o servizio, bisogna estrarre la spina del cavo di alimentazione dalla presa di rete.**

### MANUTENZIONE E PULIZIA



- Per pulire la cesoia non utilizzare acqua o altri liquidi.
- La cesoia va pulita con una spazzola.
- Pulire regolarmente le feritoie di ventilazione dell'elettrotensile, per non far surriscaldare il motore.

### SOSTITUZIONE DELLE LAME



Le due lame, la lama superiore (**5**) e la lama inferiore (**4**) sono identiche e possono essere utilizzate indifferentemente. Ogni lama possiede quattro bordi taglienti. Le lame devono essere sostituite o ruotate in tempo, in quanto solo utensili di lavoro affilati garantiscono una buona qualità di taglio e prevengono danneggiamenti dell'elettrotensile.



- Per sostituire la lama superiore (**5**), bisogna svitare la vite di fissaggio del piedino (**8**), e successivamente la vite della lama superiore (**6**).
- Per sostituire la lama inferiore (**4**) è necessario solamente svitare la vite della lama inferiore (**7**).
- Sostituire la lama o ruotarla di 90°. Montando la lama inferiore (**4**) bisogna fare attenzione che sia a stretto contatto con la vite di regolazione (**3**) (**dis. D**).
- Serrare la vite della lama superiore (**6**) allentata e la vite della lama inferiore (**7**), e la vite di fissaggio del piedino (**8**).
- Controllare la distanza "a" tra le lame, eventualmente regolarla.





**Ruotare le lame solo nella direzione indicata nel disegno. In caso di fissaggio scorretto delle lame il taglio è impossibile.**



**È vietato affilare la lama superiore (**5**) o la lama inferiore (**4**).**

## SOSTITUZIONE DELLE SPAZZOLE IN GRAFITE

 Le spazzole in grafite del motore consumate (più corte di 5 mm), bruciate o spaccate vanno immediatamente sostituite. Entrambe le spazzole vanno sostituite allo stesso tempo. La sostituzione delle spazzole in grafite deve essere eseguita esclusivamente da personale qualificato, utilizzando ricambi originali.

 Ogni tipo di difetto deve essere eliminato da un punto autorizzato di assistenza tecnica del produttore

## CARATTERISTICHE TECNICHE

### DATI NOMINALI

Cesoia per lamiera piana		
Parametro		Valore
Tensione di alimentazione		230 V AC
Frequenza di alimentazione		50 Hz
Potenza nominale		500 W
Numero di corse (a vuoto)		1800 min <sup>-1</sup>
Spessore di taglio nell'acciaio	(400 N/mm <sup>2</sup> )	2,5 mm
	(600 N/mm <sup>2</sup> )	1,8 mm
	(800 N/mm <sup>2</sup> )	1 mm
Spessore di taglio nell'alluminio	(200 N/mm <sup>2</sup> )	3 mm
Classe di isolamento		II
Peso		2,3 kg
Anno di produzione		2016

### DATI RIGUARDANTI RUMORE E VIBRAZIONI

Livello di pressione acustica:  $L_{p_A} = 89,1 \text{ dB(A)}$   $K = 3 \text{ dB(A)}$

Livello di potenza acustica:  $L_{w_A} = 100,1 \text{ dB(A)}$   $K = 3 \text{ dB(A)}$

Accelerazione ponderata in frequenza delle vibrazioni:  $a_h = 2,808 \text{ m/s}^2$   $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

## PROTEZIONE DELL'AMBIENTE



Le apparecchiature elettriche ed elettroniche non devono essere smaltite con i rifiuti domestici, ma consegnate a centri autorizzati per il loro smaltimento. Informazioni circa lo smaltimento sono fornite dal venditore dell'apparecchiatura o dalle autorità locali. Le apparecchiature elettriche ed elettroniche usate contengono sostanze nocive per l'ambiente. Le apparecchiature non riciclate costituiscono un rischio potenziale per l'ambiente e per la salute umana.

\* Ci si riserva il diritto di effettuare modifiche.

La „Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa con sede a Varsavia, ul. Pograniczna 2/4 (detta di seguito: „Grupa Topex”) informa che tutti i diritti d'autore sul contenuto del presente manuale (detto di seguito: „Manuale”), che riguardano, tra l'altro, il testo, le fotografie, gli schemi e i disegni contenuti e anche la sua composizione, appartengono esclusivamente alla Grupa Topex sono protetti giuridicamente secondo la legge del 4 febbraio 1994, sul diritto d'autore e diritti connessi (Gazz. Uff. polacca del 2006 n. 90 posizione 631 con successive modifiche). La copia, l'elaborazione, la pubblicazione, la modifica a scopo commerciale, sia dell'intero Manuale che di singoli suoi elementi, senza il consenso scritto della Grupa Topex, sono severamente vietate e comportano responsabilità civile e penale.

## TESOURA ELÉTRICA PARA CORTAR CHAPAS LISAS 59G402

ATENÇÃO: ANTES DE SE PÔR A UTILIZAR A FERRAMENTA É NECESSÁRIO LER O PRESENTE MANUAL DE INSTRUÇÕES E CONSERVÁ-LO PARA A POSTERIOR UTILIZAÇÃO.

### REGRAS DE SEGURANÇA DETALHADAS

#### REGRAS DE SEGURANÇA DETALHADAS (TESOURAS E ROEDORAS ELÉTRICAS PARA CHAPAS)

- Antes de ligar a ferramenta é necessário assegurar-se de que a mesma não está em contacto com o material a trabalhar e se o mesmo fica bem segurado.
- Antes de cortar a chapa é necessário assegurar-se de que ao alcance de corte não se encontram os cabos elétricos. A corte do cabo sob tensão pode causar a fulminação.
- Antes de ligar a ferramenta, mantê-la firmemente na mão.
- É proibido tocar as partes da ferramenta que estão em movimento.
- É vedado pôr a ferramenta de lado antes da sua paragem completa.
- A fim de substituir a lâmina é necessário desligar previamente a ferramenta e deixá-la parar e a seguir desconectá-la da rede de alimentação.
- Antes de se pôr ao trabalho é necessário verificar se debaixo do material a trabalhar existe um espaço suficiente que permita o trabalho descontraído.
- O cabo de alimentação elétrica deve ser sempre mantido afastado das partes em movimento.
- Em caso da deteção de um comportamento estranho da ferramenta, tal como, exalação de fumo ou produção de barulho, é necessário desligar imediatamente a ferramenta e retirar a ficha da tomada.
- A fim de assegurar o arrefecimento adequado da ferramenta durante o seu trabalho, os orifícios de ventilação que se encontram no punho, não podem ser tapados.

**ATENÇÃO! A presente ferramenta serve para o trabalho no interior.**

**Além de a tesoura elétrica ter sido construída de materiais seguros, terem sido utilizados os meios de proteção e segurança adicionais, existe sempre um pequeno risco de lesão durante o trabalho.**

#### CONSTRUÇÃO E FUNÇÃO DA FERRAMENTA

A tesoura elétrica para cortar chapas lisas é uma ferramenta manual com a isolação da classe II. É propulsada por um motor de uma fase de corrente alternada, cuja velocidade rotativa foi transformada em movimento de translação. A presente ferramenta destina-se a cortar chapas lisas sem produção de aparas. Permite o corte de chapas ao longo de linhas retas e curvadas. Pode ser utilizada para cortar e recortar chapas de aço mole, inox, duro, chapas de cobre e de alumínio.

A presente tesoura elétrica é ideal para as obras de remodelação e construção, bem como para a bricolagem.



**É proibido utilizar a presente eletroferramenta em desacordo com a sua função.**

#### DESCRIÇÃO DAS PÁGINAS GRÁFICAS

A numeração que se segue diz respeito aos elementos do aparelho apresentados nas páginas gráficas da presente instrução.

1. Interruptor
2. Proteção de aparas
3. Parafuso de regulação
4. Lâmina inferior
5. Lâmina superior
6. Parafuso da lâmina superior
7. Parafuso da lâmina inferior
8. Parafuso de fixação da base

\* O produto e a imagem do mesmo podem diferir.



## DESCRIÇÃO DOS SÍMBOLOS GRÁFICOS UTILIZADOS NO MANUAL



ATENÇÃO



ADVERTÊNCIA



MONTAGEM / CONFIGURAÇÕES



INFORMAÇÃO

## EQUIPAMENTOS E ACESSÓRIOS

1. Chave hexagonal – 3 unid.
2. Medidor de folgas – 1 unid.
3. Mala de transporte – 1 unid.

## PREPARAÇÃO PARA O TRABALHO

### ESPESSURA MÁXIMA DE CORTE

- A espessura máxima de corte depende da dureza de material a trabalhar. Através da presente eletroferramenta pode-se cortar, simplesmente e sem deformações, as chapas com as seguintes espessuras:

Tipo de material	Espessura máx. de chapa
Aço 400 N/mm <sup>2</sup>	2,5 mm
600 N/mm <sup>2</sup>	1,8 mm
800 N/mm <sup>2</sup>	1,0 mm
Alumínio 200 N/mm <sup>2</sup>	3,0 mm

### AJUSTAMENTO DA DISTÂNCIA ENTRE LÂMINAS

- Antes de se pôr a trabalhar com a eletroferramenta deve-se retirar a ficha do cabo de alimentação da tomada.

- A distância entre as lâminas “a” (espaço entre as bordas cortantes) depende da espessura da chapa a cortar.

No caso de corte das chapas moles ou estiráveis, a distância entre as lâminas deve ser menor, enquanto que em caso de chapas duras ou quebradiças esta distância deve ser maior.

A tabela que se segue define as distâncias recomendadas entre as lâminas em função da espessura de chapa a cortar:

Espessura de chapa (mm)	Distância entre as lâminas “a” (mm)
0,3 – 0,6	0,10
0,8 -1,2	0,25
1,3 – 1,6	0,30


- Soltar o parafuso da lâmina inferior (7).
- Através do parafuso de regulação (3) ajustar a distância desejada “a” entre as lâminas (Fig. A).
- Apertar o parafuso da lâmina inferior (7).

- A lâmina inferior (4) e a lâmina superior (5) não podem estar em contacto.


## TRABALHO/ CONFIGURAÇÕES


### LIGAÇÃO/ DESLIGAÇÃO


- Antes de conectar a ferramenta à rede de alimentação, é necessário assegurar-se de que a corrente elétrica corresponde à corrente nominal apresentada na chapa de informação da tesoura.

-  • Deslizar o interruptor (1) para trás mantendo-o nesta posição.
- Para ligar a função de trabalho contínuo – premir a parte frontal do interruptor. O mesmo será imediatamente bloqueado na posição de trabalho contínuo (**fig. B**).
- Para desligar a ferramenta – premir a parte traseira do interruptor (1), deslizando-se o mesmo para frente (em direção à cabeça).

## INDICAÇÕES RELATIVAS AO TRABALHO

-  • **A presente eletroferramenta não se destina aos trabalhos estacionários. A mesma não pode ser instalada no torno ou na mesa de trabalho.**
- **O trabalho pode ser efetuado apenas com a proteção de aparas. Prestar atenção para que a proteção de aparas não esteja danificada nem deformada. Trabalhando com a proteção danificada ou sem a proteção existe o perigo de se ferir.**
- **A proteção de aparas danificada deve ser imediatamente substituída por uma nova, num serviço de assistência técnica autorizado.**


 **Durante o trabalho com esta eletroferramenta é necessário enfiar as luvas de proteção e prestar atenção especial para o cabo de alimentação. É igualmente necessário prestar atenção para que as partes de chapa cortadas não estejam direcionadas para o corpo do operador ou para o cabo de alimentação.**

-  • A chapa cortada tem rebarbas aguçadas que podem ferir ou danificar o cabo de alimentação.
- Caso seja necessário, afastar a chapa cortada de si ou do cabo de alimentação, segurando-a com as mãos com as luvas de proteção enfiadas.
- A eletroferramenta deve ser ligada antes de a mesma estar em contacto com o material a trabalhar.
- Conduzir a tesoura inclinando a sua parte traseira para baixo sob ângulo de 80 a 90° em relação à superfície da chapa. Não inclinar a ferramenta para lados (**Fig. C**).
- Conduzir a ferramenta elétrica uniformemente e com avanço moderado no sentido de corte. Um avanço muito forte reduz substancialmente a vida útil da tesoura, podendo igualmente danificá-la.
- Durante o corte de linhas curvadas, prestar atenção especial para não inclinar a tesoura para lados.



## SERVIÇO E CONSERVAÇÃO

 **Antes de proceder a quaisquer atividades relacionadas com a instalação, regulação, reparação ou o serviço da ferramenta é necessário retirar a ficha do cabo de alimentação da tomada.**

### CONSERVAÇÃO E LIMPEZA

-  • Não utilizar água nem outro líquido para a limpeza.
- Limpar a ferramenta com uma escova.
- Limpar regularmente as fissuras de ventilação para evitar o sobreaquecimento do motor.


### SUBSTITUIÇÃO DAS LÂMINAS


-  • Ambas as lâminas – superior (5) e inferior (4) são iguais, podendo ser trocadas. Cada uma lâmina tem quatro bordas cortantes. As lâminas devem ser substituídas ou giradas com antecedência adequada, garantindo deste modo uma boa qualidade de corte e evitando a danificação da eletroferramenta.
-  • A fim de substituir a lâmina superior (5), desaparafusar o parafuso de fixação da base (8), e a seguir o parafuso da lâmina superior (6).
- A fim de substituir a lâmina inferior (4), basta apenas desaparafusar o parafuso da mesma (7).
- Substituir ou girar as lâminas sob ângulo de 90°. Na hora da montagem da lâmina inferior (4) prestar atenção para que o mesmo fique bem ajustado ao parafuso de regulação (3) (**Fig. D**).
- Aparafusar o parafuso da lâmina superior (6) e da lâmina inferior (7), bem como o parafuso de fixação de base (8).
- Verificar ou ajustar a distância “a” entre as lâminas.

 **Girar as lâminas apenas em direção apresentada na figura. No caso de montagem não adequada, não será possível cortar.**

 **Nunca se pode afiar a lâmina superior (5) nem inferior (4).**

## SUBSTITUIÇÃO DAS ESCOVAS DE CARVÃO

 As escovas de carvão consumidas (com comprimento inferior a 5 mm), queimadas ou deterioradas devem ser imediatamente substituídas. Deve-se sempre substituir ambas as escovas de carvão. Deve-se mandar substituir as escovas de carvão somente às pessoas devidamente qualificadas.

 Quaisquer e todas as falhas devem ser reparadas pela assistência técnica do fabricante.

## PARÂMETROS TÉCNICOS

### DADOS NOMINAIS

Tesoura elétrica para chapas lisas		
Parâmetro		Valor
Corrente de alimentação		230 V AC
Frequência de alimentação		50 Hz
Potência nominal		500 W
Número de golpes (sem carga)		1800 min <sup>-1</sup>
Eficácia de corte de aço	(400 N/mm <sup>2</sup> )	2,5 mm
	(600 N/mm <sup>2</sup> )	1,8 mm
	(800 N/mm <sup>2</sup> )	1 mm
Eficácia de corte de alumínio	(200 N/mm <sup>2</sup> )	3 mm
Classe de proteção		II
Peso		2,3 kg
Ano de produção		2016

### DADOS RELATIVOS AO BARULHO E À VIBRAÇÃO

Pressão sonora:  $L_{p_A} = 89,1 \text{ dB(A)}$   $K = 3 \text{ dB(A)}$

Potência sonora:  $L_{w_A} = 100,1 \text{ dB(A)}$   $K = 3 \text{ dB(A)}$

Aceleração de vibrações:  $a_h = 2,808 \text{ m/s}^2$   $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

## PROTEÇÃO DO MEIO AMBIENTE



Os produtos alimentados com corrente elétrica não podem ser deitados fora com o lixo doméstico, mas sim fornecidos aos pontos de reutilização. Todos os fabricantes deste tipo de produtos, assim com as autoridades locais, têm obrigação de prestar informação neste âmbito. Os aparelhos elétricos e eletrônicos contêm substâncias perigosas para o meio ambiente, por isso são perigosos para a saúde humana quando não reutilizados.

\* Reserva-se o direito de alteração.

A "Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" (Sociedade com responsabilidade limitada) sociedade em comandita com sede em Varsóvia, na Rua Pograniczna 2/4 (adiante denominada como "a Grupa Topex") vem comunicar que todos os direitos de autor relativos ao conteúdo do presente manual de instruções (adiante denominado como "Manual de Instruções"), inclusive ao seu texto, às imagens, aos gráficos e esquemas, bem como à sua composição, pertencem exclusivamente à Grupa Topex, estando sujeitos à proteção legal ao abrigo da Lei de 4 de fevereiro de 1994 sobre os direitos de autor e relacionados (isto é Diário da República 2006 N.º 90 p. 631 com alterações). Por isso é proibido copiar, processar, publicar e modificar o presente manual, na totalidade ou em partes, sem a prévia autorização expressa da Grupa Topex, podendo a infração da citada proibição levar à responsabilidade civil e penal.

### CISAILLE A TOLE ELECTRIQUE A COUPE DROITE 59G402

ATTENTION : AVANT DE PROCEDER A UTILISER L'OUTIL ELECTRIQUE, IL CONVIENT DE LIRE LA PRESENTE NOTICE ET DE LA CONSERVER POUR UNE UTILISATION ULTERIEURE.

#### PRESCRIPTIONS DE SECURITE DETAILLEES

##### PRESCRIPTIONS DE SECURITE DETAILLEES (CISAILLES ET GRIGNOTEUSES À TÔLE ÉLECTRIQUES)

- Avant de mettre en marche l'outil, il faut vérifier, si l'outil ne touche pas au matériau à travailler et qu'il est sûrement fixé.
- Avant de couper, il faut se rassurer qu'à proximité de la coupe, des câbles électriques ne se trouvent pas; le fait de trancher un câble sous tension peut causer une électrocution.
- Avant de mettre en marche l'outil et pendant son travail, il faut le saisir et tenir fermement avec la main.
- Il n'est pas permis de toucher aux pièces de l'outil en mouvement.
- Il n'est pas permis de remettre l'outil à côté, avant de l'arrêter.
- En vue d'échanger le couteau, il faut préalablement mettre l'outil hors tension avec le disjoncteur et attendre jusqu'à ce que l'outil cesse de travailler ; ensuite, il faut déconnecter l'outil de la prise d'alimentation.
- Avant de commencer le travail, il faut vérifier, s'il y a suffisamment d'espace sous le sous matériau travaillé, permettant de travailler avec l'outil.
- Le câble d'alimentation de l'outil doit être toujours tenu à l'écart des pièces en mouvement.
- En cas de constater un comportement non typique de l'outil, un dégagement de fumée, une émission de sons bizarre, il faut immédiatement mettre l'outil hors tension et sortir la fiche de la prise d'alimentation.
- En vue d'assurer un refroidissement approprié de l'outil pendant son travail, les ouvertures de ventilation du boîtier ne peuvent pas être obstruées.

**ATTENTION! L'outil sert au travail à l'intérieur des locaux.**

**Malgré l'application d'une construction sûre dans son principe, la mise en place des mesures supplémentaires de protection, il existe toujours un risque résiduel de supporter des lésions lors du travail.**

##### COMPOSITION ET DESTINATION

La cisaille à tôle à coupe droite est un outil de type manuel avec isolation de classe II. L'entraînement est constitué d'un moteur monophasé à commutation de courant alternatif dont la rotation a été convertie en mouvement de va-et-vient. L'outil électrique est destiné à une coupe de tôles sans copeaux. Il permet aussi bien l'exécution de coupes rectilignes que de coupes curvilignes. L'outil est destiné à couper une tôle d'acier doux, d'acier dure inoxydable, de cuivre et d'aluminium.

Son champ d'application englobe l'exécution de travaux de renouvellement et de construction ainsi que de tous les travaux relevant du domaine du bricolage amateur.



**Il n'est pas permis d'utiliser l'outil d'une manière non conforme à sa destination.**

##### DESCRIPTION DES PAGES GRAPHIQUES

Le numérotage ci-dessous se réfère aux composants de l'outil présentés en pages graphiques de la présente notice.

1. Interrupteur
2. Protection anti-copeaux
3. Vis de réglage
4. Couteau inférieur
5. Couteau supérieur
6. Vis de couteau supérieur
7. Vis de couteau inférieur
8. Vis de fixation de pied

\* Des différences peuvent se présenter entre le dessin et le produit.

## DESCRIPTION DES SYMBOLES GRAPHIQUES UTILISES



ATTENTION



AVERTISSEMENT



MONTAGE/REGLAGES



INFORMATION

## EQUIPEMENT ET ACCESSOIRES

1. Clé hexagonale – 3 pièces
2. Jauge d'épaisseur – 1 pièce
3. Mallette de transport – 1 pièce

## PREPARATION AU TRAVAIL

### EPAISSEUR MAXIMALE DE COUPE

- L'épaisseur maximale de coupe dépend de la résistance du matériau à travailler. A l'aide du présent outil électrique, les tôles d'épaisseurs suivantes peuvent être coupées d'une manière rectiligne et sans déformations.

Genre du matériau	Épaisseur maximale de la tôle
Acier 400 N/mm <sup>2</sup>	2,5 mm
600 N/mm <sup>2</sup>	1,8 mm
800 N/mm <sup>2</sup>	1,0 mm
Aluminium 200 N/mm <sup>2</sup>	3,0 mm

### REGLAGE D'ESPACEMENT ENTRE LES COUTEAUX

- Avant toute intervention sur l'outil électrique, il faut sortir la fiche de la prise d'alimentation.**

- L'espacement entre les couteaux „a” (écart entre les arrêtes de coupe) dépend de l'épaisseur de la tôle coupée. En cas de couper les tôles tendres ou particulièrement ductiles, la distance entre les couteaux doit être plus petite, et en cas de tôles dures ou fragiles, plus grande.

Le tableau, cité ci-après, donne l'espacement suggéré entre les couteaux en fonction de l'épaisseur des tôles:

Épaisseur de la tôle (mm)	L'espacement entre les couteaux „a” (mm)
0,3 – 0,6	0,10
0,8 -1,2	0,25
1,3 – 1,6	0,30

- Desserrer légèrement la vis du couteau inférieur (7).
- A l'aide de la vis de réglage (3), régler un espacement approprié « a » entre les couteaux (fig. A).
- Resserrer la vis de maintien desserrée du couteau inférieur (7).

- Le couteau inférieur (4) et le couteau supérieur (5) ne peuvent pas se toucher.**

## MARCHE / REGLAGES

### MISE SOUS TENSION / MISE HORS TENSION

- Avant de connecter au réseau d'alimentation, il faut toujours vérifier, si la tension de secteur correspond à la tension nominale citée sur la plaque signalétique placée sur l'outil électrique.**

### MISE SOUS TENSION / MISE HORS TENSION

- Déplacer l'interrupteur (1) à l'arrière, en le maintenant dans cette position.
- Pour obtenir une marche continue, appuyer la partie avant de la touche d'interrupteur. L'interrupteur sera automatiquement bloqué en position de marche continue (fig. B).

- A fin de mettre l'outil hors tension, il faut appuyer la partie arrière de la touche d'interrupteur (1), qui se déplacera automatiquement à l'avant (dans le sens de la tête).

## INDICATIONS RELATIVES AU TRAVAIL



- **L'outil électrique n'est pas adapté aux travaux stationnaires.** Il n'est pas permis de le fixer dans un étau ou sur un établi.
- **On ne peut travailler qu'avec la protection anti-copeaux montée.** Il faut faire attention à ce que la protection ne soit ni endommagée ni pliée. Lors du travail sans protection ou avec une protection anti-copeaux endommagée, le danger de blessure est imminent.
- **Une protection anti-copeaux endommagée doit être immédiatement remplacée par une neuve dans un service après-vente agréé.**



**Lors du travail, le port de gants de protection est obligatoire et une attention particulière doit être attachée au câble d'alimentation de l'outil. Lors du travail, il faut faire attention à ce que les morceaux de tôles coupés ne soient pas dirigés vers le corps ou le ou le câble d'alimentation.**



- La tôle coupée a des arrêtes aigües avec lesquelles on peut se blesser ou endommager le câble d'alimentation de l'outil.
- En cas de nécessité, il faut écarter la tôle s'enroulant, de soi ou du câble d'alimentation, en la saisissant par la main protégée par les gants de protection.
- Mettre en marche l'outil électrique avant qu'il n'entre en contact avec le matériau travaillé.
- Conduire l'outil électrique, en inclinant sa partie arrière vers le bas, sous l'angle de 80 à 90° dans le sens de la surface de la tôle. Ne pas incliner l'outil électrique vers les côtés (**fig. C**).
- Déplacer l'outil électrique, en l'engageant d'une manière uniforme et légère dans le matériau. Un engagement trop brusque cause une diminution de durée de vie de l'outil et peut endommager l'outil électrique.
- Lors des coupes curvilignes, il faut faire une attention particulière à ne pas incliner l'outil vers les côtés.

## SERVICE ET ENTRETIEN



**Avant de procéder à des opérations quelconques relatives à l'installation, au réglage, à l'entretien, il faut sortir la fiche du câble d'alimentation de la prise du secteur.**

### ENTRETIEN ET NETTOYAGE



- N'utiliser ni l'eau ni d'autres liquides pour le nettoyage de la cisaille.
- La cisaille doit être nettoyée avec une brosse.
- Il faut nettoyer systématiquement les ouvertures de ventilation de l'outil, à fin d'éviter une surchauffe du moteur.

### REPLACEMENT DE COUTEAUX



Les deux couteaux – le couteau supérieur (5) et le couteau inférieur (4) - sont identiques et peuvent être utilisés alternativement. Chacun d'eux possède quatre arrêtes coupantes. Les couteaux doivent être remplacés suffisamment tôt, car seulement les outils aigus assurent une bonne qualité de coupe et préviennent l'endommagement de l'outil électrique.



- En vue de remplacer le couteau supérieur (5), il faut dévisser la vis de fixation du pied (8), et ensuite, la vis du couteau supérieur (6).
- Le remplacement du couteau inférieur (4) nécessite uniquement de desserrer la vis du couteau inférieur (7).
- Remplacer ou tourner les couteaux de 90°. En montant le couteau inférieur (4), il faut faire attention, à ce qu'il adhère étroitement à la vis de réglage (3) (**fig. D**).
- Resserer la vis desserrée du couteau supérieur (6), la vis du couteau inférieur (7), et la vis de fixation de pied (8).
- Contrôler et régler éventuellement l'espacement „a” entre les couteaux.




**Ne tourner les couteaux que dans le sens présenté sur la figure. En cas d'une fixation inappropriée des couteaux, la coupe n'est pas possible.**



**Il n'est permis d'affûter le couteau supérieur (5) ni le couteau inférieur (4).**

## REPLACEMENT DE BALAIS CARBONE

 Les balais carbone du moteur usés (inférieurs à 5 mm), grillés ou cassés doivent être immédiatement remplacés. Les deux balais doivent être toujours remplacés simultanément. L'opération de remplacer les balais carbone doit être confiée uniquement à une personne qualifiée et des pièces d'origine doivent être utilisées à cet effet.

 Les pannes de tout type ne peuvent être réparées que par le service agréé du constructeur.

## PARAMETRES TECHNIQUES

### DONNEES SIGNALETIQUES

Cisaille a tole électrique a coupe droite		
Paramètre		Valeur
Tension d'alimentation		230 V AC
Fréquence d'alimentation		50 Hz
Puissance nominale		500 W
Nombre de cycles du couteau (sans charge)		1800 min <sup>-1</sup>
Rendement de la coupe en acier	(400 N/mm <sup>2</sup> )	2,5 mm
	(600 N/mm <sup>2</sup> )	1,8 mm
	(800 N/mm <sup>2</sup> )	1 mm
Rendement de la coupe en aluminium	(200 N/mm <sup>2</sup> )	3 mm
Classe de protection		II
Masse		2,3 kg
Année de fabrication		2016

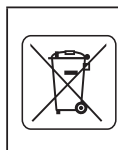
### DANE DOTYCZĄCE HAŁASU ET DRGAŃ

Niveau de pression sonore:  $L_{pA} = 89,1 \text{ dB(A)}$   $K = 3 \text{ dB(A)}$

Niveau de puissance sonore:  $L_{wA} = 100,1 \text{ dB(A)}$   $K = 3 \text{ dB(A)}$

Valeur d'accélération des vibrations:  $a_n = 2,808 \text{ m/s}^2$   $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

## PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT



Les produits alimentés électriquement ne peuvent pas être jetés ensemble avec les déchets domestiques, mais ils doivent être soumis au recyclage et à la récupération dans des établissements spécialisés. L'information sur le recyclage du produit sera fournie par le vendeur ou par les autorités des autonomies locales. Un matériel électrique ou électronique usé contient des substances non indifférentes pour le milieu naturel. Un matériel non soumis au recyclage constitue un danger potentiel pour l'environnement et la santé des humains.

\* Le constructeur se réserve le droit d'introduire des modifications.

„Grupa Topex Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością”, société en commandite, sise à Warszawa, ul. Pograniczna 2/4 (ci-après: „Grupa Topex”) informe que tous les droits d'auteur de la présente notice d'emploi, (ci-après: „Notice”), dont, entre autres, de son texte, ses photos, schémas, figures, ainsi que de la composition appartiennent exclusivement à Grupa Topex et sont soumis à la protection légale en vertu de la loi du 4 février de l'an 1994 sur le droit d'auteur et les droits associés (Journal des lois 2006 N° 90, poste 631, avec changements ultérieurs). Toute reproduction, traitement, publication modification, de tout ou de partie des éléments de la présente notice à des fins commerciales, sans autorisation écrite préalable de Grupa Topex, sont strictement prohibés et peuvent exposer aux poursuites en justice en matière de responsabilité civile et pénale.









[graphite.pl](http://graphite.pl)