

## Elektromos lemezvágó 1800W



**Használati utasítás**  
Az eredeti utasítások fordítása

## BIZTONSÁG

Az elektromos készülék használata előtt mindig tartsa be az alapvető biztonsági óvintézkedéseket, hogy csökkentse a tűz, az áramütés és a sérülés veszélyét. Fontos, hogy olvassa el figyelmesen ezt a használati útmutatót, hogy megértse a készülékkel kapcsolatos felhasználási területet, korlátozásokat és lehetséges veszélyeket.

### Felhasználói kézikönyv

#### A felhasználás célja

A készüléket fémlemez vágására tervezték. Lehetőség van a kontúr és a sablon szerinti vágásra.

#### A lyukasztó összeszerelése és szétszerelése (1. ábra)

##### Figyelem!

Mindig győződjön meg arról, hogy a szerszám ki van kapcsolva és le van választva az áramforrásról, mielőtt elkezdené a lyukasztó és szerszám összeszerelését.

1. A lyukasztót a szerszámmal együtt ki kell cserélni. Szétszereléskor lazítsa meg az anyát egy csavarkulccsal, és húzza ki a szerszámból a szerszámot, majd egy imbuszkulccsal lazítsa meg a rögzítőcsavart. Ezután vegye ki a szerszámot a házából, lazítsa meg a lyukasztó csavart, és vegye ki a lyukasztót a lyukasztóból. perselyek (1. és 2. ábra).

2. A lyukasztó és a szerszám összeszereléséhez helyezze be a lyukasztót a szorítóba úgy, hogy a lyukasztó kúpos furatának és a csavar iránya egy vonalban legyen, majd húzza meg a szorítóanyát. Ezután helyezze be a szerszámot a házba, és húzza meg a szorítóanyát. Ezután helyezze be a szerszám házát az elektromos szerszám foglalatába, és húzza meg az anyát a fedél meghúzásával. Ha a csere befejeződött, kenje meg a szerelt szerelvényt gépolajjal (3. és 4. ábra).

#### A mátrixbeállítás megváltoztatása (5. ábra)

**Megjegyzés:** A szerszámbeállítás megváltoztatása előtt győződjön meg arról, hogy a szerszám ki van kapcsolva, és a tápkábel nincs bedugva a konnektorba. A szerszámbeállítás 360°-ban módosítható az alábbi eljárás szerint:

1. Lazítsa meg a csavarházat a mellékelt csavarkulccsal.
2. Óvatosan húzza ki a szerszámfedelelet, és fordítsa a kívánt pozícióba.

3. Húzza meg a fedelet, hogy a szerszámfedelet a kívánt pozícióban rögzítse. Négy előre meghatározott beállítás létezik. Ezeket az alábbiak szerint használhatja:

1. Lazítsa meg a csavart a mellékelt csavarkulccsal.
2. Húzza ki egy kicsit az e szerszám fedelét, majd óvatosan nyomja be, hogy a kívánt beállításra állítsa. A fedél a fent meghatározott négy közül kiválasztott pozícióba csúszik.
3. Próbálja meg óvatosan elforgatni a burkolatot, hogy ellenőrizze, hogy az szilárdan ül-e a kiválasztott pozíció.

### **Be- és kikapcsolás (6. ábra)**

**Megjegyzés:** Mielőtt csatlakoztatja a kábelt a konnektorhoz, győződjön meg arról, hogy a kapcsoló megfelelően működik. Csúszassa lefelé a kapcsolót, hogy megbizonyosodjon arról, hogy OFF állásban van.

Elektromos szerszámok bekapcsolása: Csúsztassa a főkapcsolót előre, és nyomja meg a kapcsoló elejét, hogy rögzítse azt ebben a helyzetben. Az elektromos szerszám kikapcsolása: Csúsztassa a főkapcsolót kapcsoljon hátra.

### **Kalibrátor (7. ábra)**

A szerszám fedelén bemélyedések vannak a vágandó anyag megengedett vastagságának mérésére.

### **Vágási vonal (7. ábra)**

A szerszámfedélen lévő lyuk jelzi a vágási irányt. A lyuk szélessége megfelel a vágás szélességének. Helyezze el a szerszámot úgy, hogy a lyuk a kívánt vágási vonalhoz igazodjon.

### **Kenés**

A munka hatékonyságának növelése és a szerszámalkatrészek élettartamának meghosszabbítása érdekében kenje be a vágósort gépolajjal. Ez különösen fontos alumínium alkatrészek vágásakor.

### **Vágási módszer**

A szerszámtestnek derékszögben (90°) kell állnia a vágandó anyaghoz képest. Csúsztassa az ollót kissé a vágás irányában.

### **Lyukak vágása (9. ábra)**

A lyukak vágásakor először készítsen egy 21 mm átmérőjű lyukat, amelybe ezután behelyezzük fej.

## **Hullámos vagy trapéz alakú lapok vágása**

Hullámos vagy trapéz alakú lemezek vágásakor a vágási lyuknak mindig a vágás irányában kell lennie, függetlenül a vágás szögétől. A szerszám használatakor a szerszámot párhuzamosan kell tartani a lemez profilozásával, és a szerszámtartó vágónyílásának mindig a vágási irányban kell lennie - lásd a 10. és 11. ábrát.

## **Karbantartás és higiénia a munkahelyen**

**Megjegyzés:** Az elektromos szerszámok karbantartása vagy ellenőrzése előtt győződjön meg arról, hogy a kikapcsolták, és a dugót kihúzták a konnektorból.

1. Tartsa tisztán az elektromos szerszámokat és azok szellőzőnyílásait - rendszeres időközönként és akkor tisztítsa meg a szellőzőnyílásokat, amikor azok elkezdnek ragadni.
2. Rendszeresen ellenőrizze, hogy minden csavar meg van-e húzva.
3. Ellenőrizze a tápkábel szigetelésének állapotát.

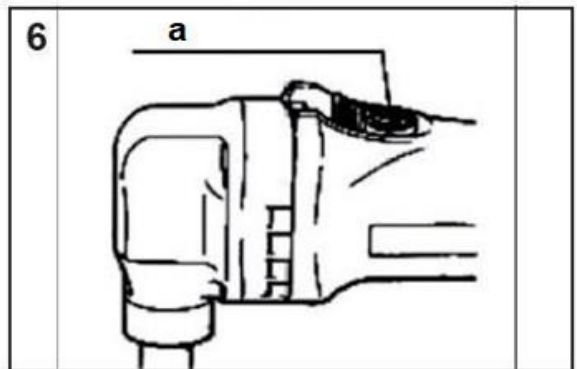
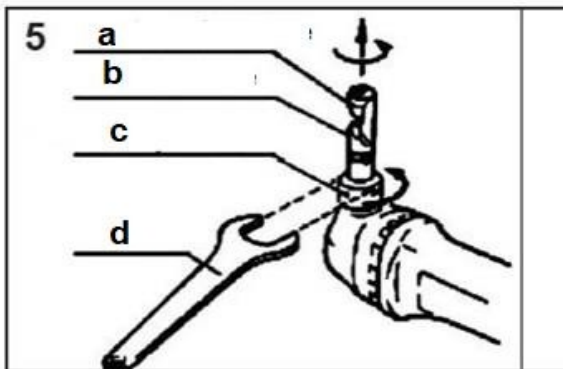
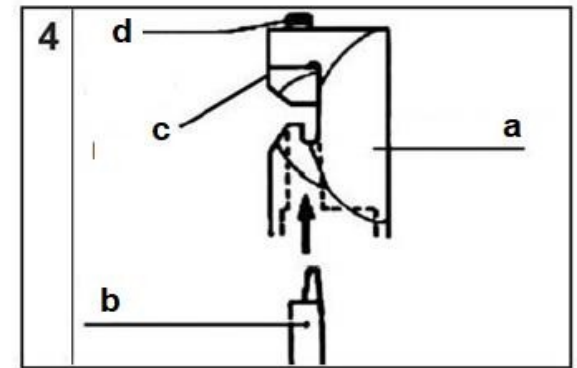
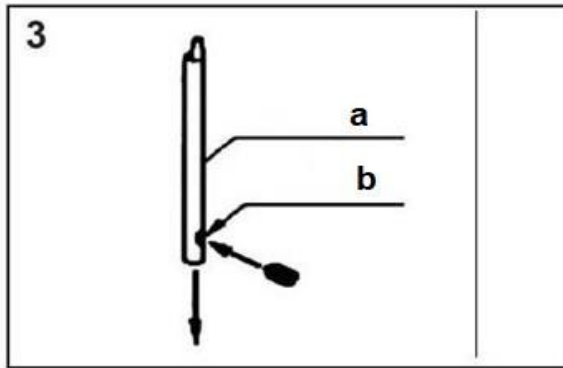
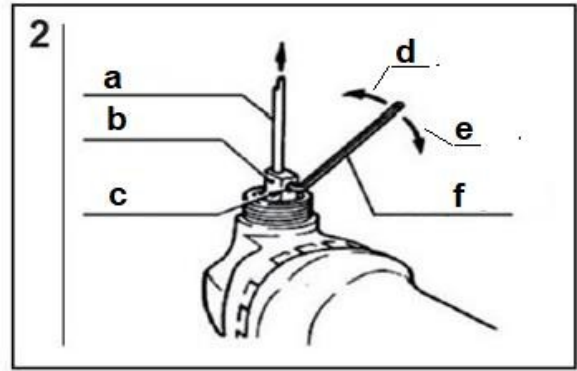
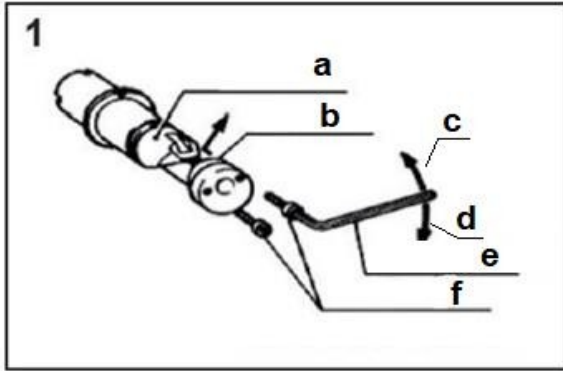
## **A szénkefék cseréje (12. ábra)**

1. A keféket rendszeresen ki kell venni és ellenőrizni kell. Ha az elektromos szerszámok vagy a kefék elhasználódtak, cserélje ki őket.
2. Cserélje ki mindkét kefét egyszerre.
3. Egy csavarhúzóval távolítsa el a kefetartó fedeleket, vegye ki az elhasználódott keféket, helyezze be az újakat, és szerelje vissza a fedeleket. (12. ábra)

A munkahelyi zajszint meghaladhatja a 85 dB(A) értéket, ezért hallásvédelmet kell viselni. A megadott rezgésértéket a meghatározott EN60745 szabványoknak megfelelően mértük, és az összehasonlításához más motoros szerszámokkal használható. Ez az érték az expozíció kezdeti értékeléséhez is használható.

**FIGYELEM.** A rezgésszint értéke a berendezés használatától függően eltérhet a megadott értéktől.

Ha az elektromos szerszámot más célra vagy más tartozékokkal együtt használják, és nem megfelelően karbantartották, a rezgésszint eltérhet a megadott értéktől.



1. a) Anyafedél  
 b) Maticab  
 c) Loosenc  
 d) Tightend  
 e) imbuszkulcs  
 f) Beállítócsavar (f)

2. a) Stamper  
 ) Chuck  
 ) Csavar  
 ) Lazítás  
 ) Húzza meg  
 ) imbuszkulcs

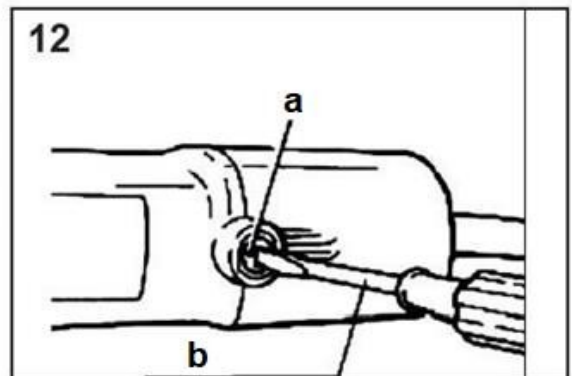
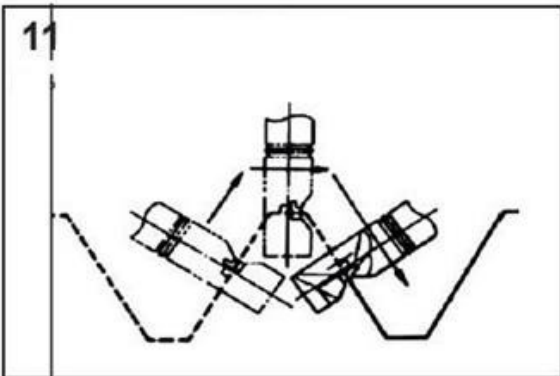
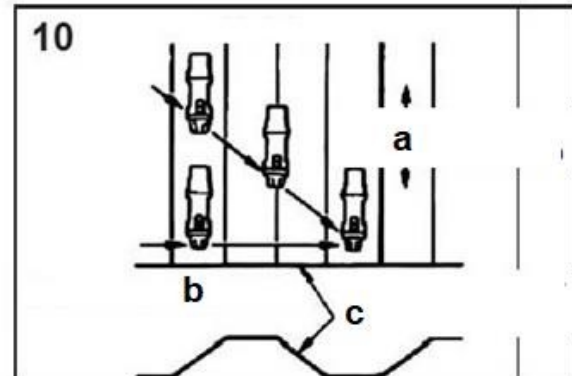
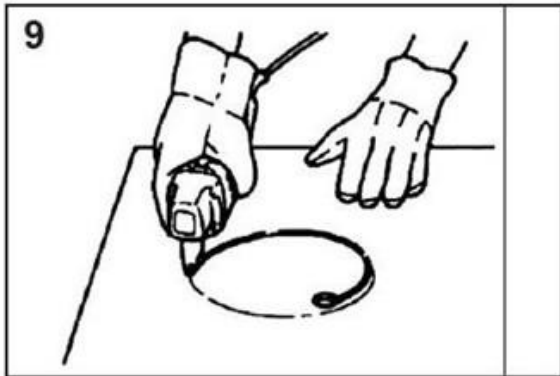
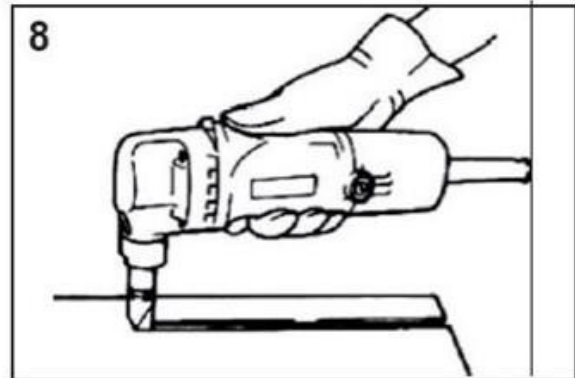
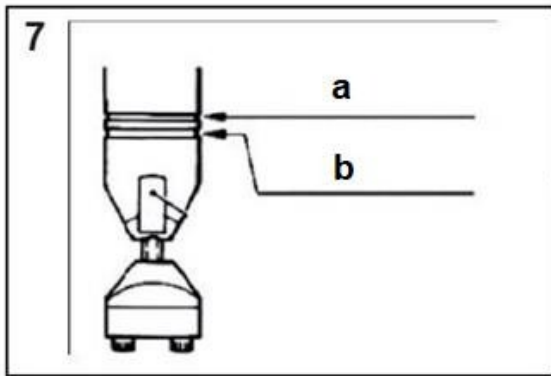
3. a) Stamper  
 b) lyukb

4. a) Szerszámfedél  
 ) racsni

5. a) Vágóelem matricac  
 b) Csomagolás matricázva  
 c) Rögzítőanya  
 d) Kulcs

- ) Mátrix  
 ) Csavarfej

6. a) Kapcsoló



7. a) A rozsdamentes acél vágási vastagsága 1,2 mm  
b) A puha lemez vágási vastagsága 1,6 mm

#### 10. Kilátás felülről

- a) Átlósan vágja a profilozott lapokat  
b) A profilra merőlegesen vágva  
c) Hullámos vagy trapéz alakú lemez

#### 11. Oldalnézet

A vágóegységet a lemez vágási felületére merőlegesen (90°) kell vezetni.

12. a) Kefetartó fedél  
b) Csavarhúzó



## Műszaki adatok

Feszültség	230 V - 50 Hz
Motor	1800 W
Sebesség terhelés nélkül	2000 min-1
Szigetelési osztály	II. osztály
Hangnyomásszint LpA	93,5 dB (A) k = 3 dB (A)
Hangteljesítményszint LWA	104,5 dB(A) k = 3 dB(A)
Vibrációs szint a felület vágásakor	Ah, AG = 6,560 m/s <sup>2</sup> k = 1,5 m/s <sup>2</sup>



**Az elektromos termékeket nem szabad a háztartási hulladékkal együtt ártalmatlanítani. Ezeket a kijelölt újrahasznosítási pontokon kell ártalmatlanítani. Tárolási információk elektromos készülékekről a helyi hatóságnál lehet érdeklődni.**



A berendezés biztonságos üzemeltetése csak akkor lehetséges, ha elolvasta az összes üzemeltetési és biztonsági információt, és gondosan követi a jelen kézikönyvben megadott utasításokat.



A halláskárosodás megelőzése érdekében viseljen megfelelő hallásvédelmet.  
Viseljen védőszemüveget.