

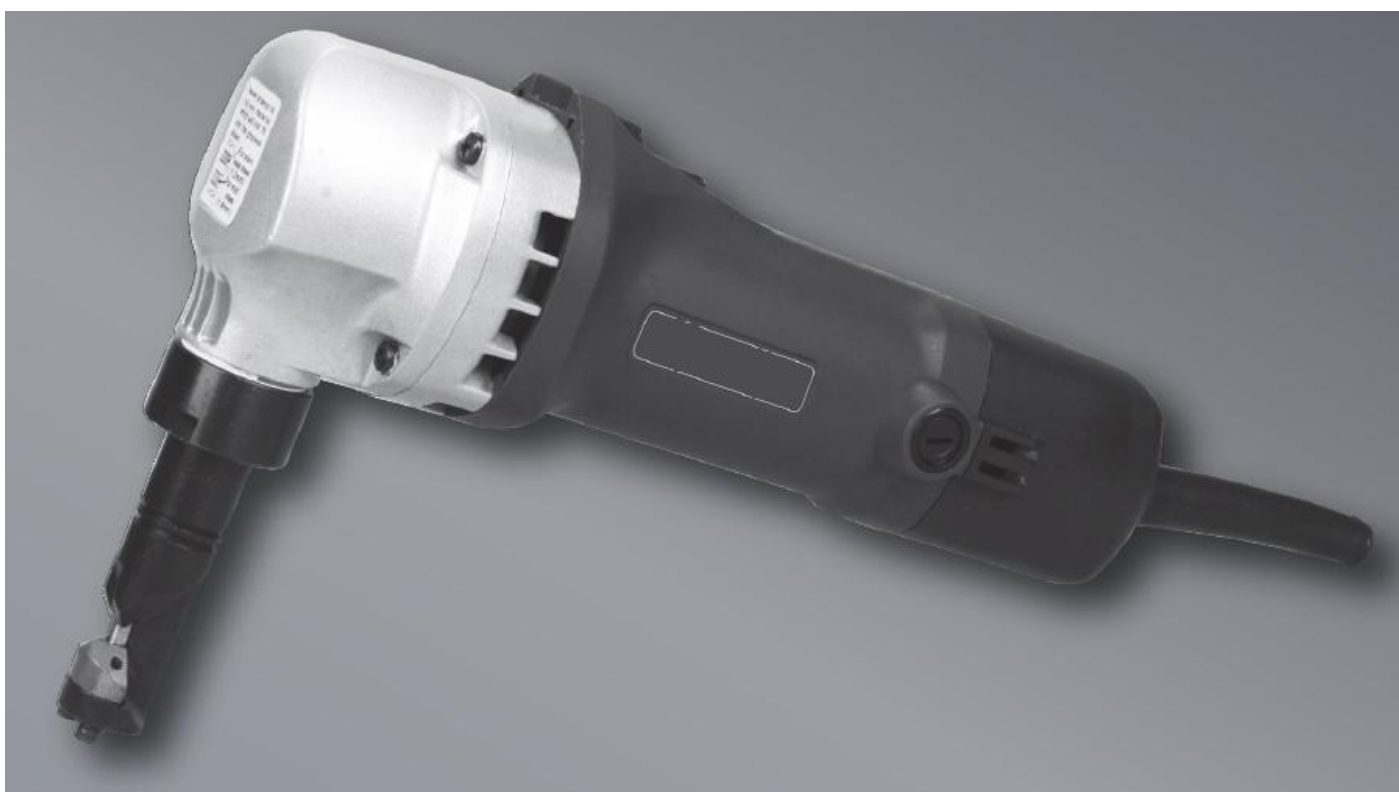
# KRAFT&DELE

PROFESSIONAL

NOŻYCE SKOKOWE DO BLACHY KD1547 (J1H-KP01-1.6)

Tłumaczenie instrukcji oryginalnej

INSTRUKCJA OBSŁUGI



CE



## WSTĘP

Dziękujemy Państwu za zakupienie tego produktu, który został poddany naszym złożonym procedurom dotyczącym zagwarantowania jakości. Staraliśmy się jak najbardziej, ażeby dotarł on do Państwa w perfekcyjnym stanie. Aczkolwiek, w ewentualności napotkania jakiegoś problemu, lub gdybyśmy mogli być pomocni w jakikolwiek sposób, proszę nie wahać się o zwrócenie się do naszego działu Obsługi Klienta.

## BEZPIECZEŃSTWO

Przed przystąpieniem do użytkowania tego urządzenia elektrycznego, należy zawsze zastosować następujące podstawowe środki bezpieczeństwa, w celu zredukowania ryzyka pożaru, porażenia prądem elektrycznym i odniesienia ran. Ważne jest dokładne przeczytanie niniejszych instrukcji obsługi, aby zrozumieć zakres zastosowania, ograniczenia i potencjalne ryzyka, związane z tym urządzeniem.

## Instrukcja obsługi

### Przeznaczenie zgodnie z zastosowaniem.

Urządzenie przeznaczone do cięcia blachy, zwłaszcza do arkuszy blachy. Możliwość wycinania według obrysu i szablonu.

### Montaż i demontaż stempla (Rys. 1)

#### Uwaga:

Przed rozpoczęciem montażu stempla i matrycy zawsze upewnij się, że elektronarzędzie jest wyłączone i odłączone od zasilania.

1. Stempel z matrycą należy wymieniać. W celu demontażu należy poluzować nakrętkę przy pomocy klucza i wyciągnąć obudowę matrycy z narzędzia, a następnie poluzować śrubę mocującą matrycę kluczem imbusowym. Następnie należy wyjąć matrycę z obudowy, poluzować śrubę mocującą stempel i wyjąć stempel z obudowy (Rys. 1 i 2).
2. Aby zamontować stempel i matrycę należy włożyć stempel do zacisku tak, by zachować współliniowość otworu stożkowego stempla i kierunku śruby, a następnie dokręcić nakrętkę zaciskową. Następnie należy włożyć matrycę do obudowy i dokręcić nakrętkę zaciskową. Potem należy wstawić obudowę matrycy do gniazda w elektronarzędziu i dokręcając nakrętkę zamocować obudowę. Po zakończeniu wymiany należy przy pomocy oleju maszynowego przesmarować zainstalowany zespół. (Rys. 3 i 4)

### Zmiana ustawienia matrycy (Rys.5)

**Uwaga:** Przed zmianą ustawienia matrycy należy upewnić się, że elektronarzędzie jest wyłączone, a przewód zasilający nie jest podłączony do gniazdka elektrycznego. Ustawienie matrycy można zmienić w zakresie 360° zgodnie z następującą procedurą:

1. Poluzuj nakręcaną obudowę przy pomocy dołączonego klucza
2. Wyciągnij delikatnie obudowę matrycy i obróć ją do pożądanego ustawienia
3. Dokręć obudowę, by zamocować obudowę matrycy w pożądanym ustawieniu. Istnieją cztery zdefiniowane ustawienia: 90° w lewo, 0°, 90° w prawo i 180°. Można z nich skorzystać w następujący sposób:
  1. Poluzuj nakręcaną obudowę przy pomocy dołączonego klucza
  2. Wyciągnij lekko obudowę matrycy, a następnie delikatnie wciśnij, przekręcając ją do pożądanego ustawienia. Obudowa przestawi się do pozycji wybranej spośród czterech zdefiniowanych powyżej.
  3. Spróbuj delikatnie obrócić obudowę by sprawdzić, czy jest ściśle zamocowana w wybranej pozycji.

## **Włączanie i wyłączanie (Rys. 6)**

Uwaga: Przed podłączeniem kabla do gniazdka należy się upewnić, że włącznik działa prawidłowo. Przesuń włącznik do dołu, by sprawdzić, czy jest on w pozycji „wyłączony” (OFF).

Aby włączyć elektronarzędzie: Przesuń przycisk włącznika do przodu i wciśnij jego przednią część, by zatrzymać go w tej pozycji. Aby wyłączyć elektronarzędzie: Przesuń przycisk włącznika do tyłu.

## **Kalibrator (Rys. 7)**

W obudowie matrycy znajdują się wcięcia, które stanowią miarę dopuszczalnej grubości ciętego materiału

## **Linia cięcia (Rys. 7)**

otwór w obudowie matrycy wskazuje kierunek cięcia. Szerokość otworu odpowiada szerokości cięcia. Należy ustawić narzędzie tak, by zapewnić współliniowość otworu i pożądaną linię cięcia.

## **Smarowanie**

Aby zwiększyć wydajność pracy i przedłużyć żywotność elementów narzędzia, należy pokryć linię cięcia olejem maszynowym. Jest to szczególnie ważne podczas cięcia elementów aluminiowych.

## **Sposób cięcia**

Obudowa matrycy musi znajdować się pod kątem prostym (90°) do ciętego materiału. Przesuwaj nieznacznie nożyce w kierunku cięcia.

## **Wycinanie otworów (Rys. 9)**

Podczas wycinania otworów najpierw należy wykonać otwór o średnicy 21 mm, w który następnie wsuwa się głowicę.

## **Cięcie blachy falistej lub trapezowej**

Aby ciąć blachę falistą lub trapezową należy ustawić otwór tnący zawsze był leżał w kierunku cięcia, niezależnie od kąta cięcia. Podczas użytkowania narzędzia należy trzymać narzędzie równoległe do wyprofilowań blachy, zaś otwór tnący uchwyty matrycy zawsze musi być ustawiony w kierunku cięcia – patrz rys. 10 i 11.

## **Konserwacja i higiena pracy**

**Uwaga:** Przed podjęciem działań konserwacyjnych lub przeglądu elektronarzędzia należy upewnić się, że jest ono wyłączone, a wtyczka przewodu zasilania jest wyciągnięta z gniazdka.

1. Należy dbać o czystość elektronarzędzia i jego otworów wentylacyjnych – otwory należy czyścić w regularnych odstępach czasu oraz wtedy, gdy zaczną się zalepiać.
2. Regularnie należy sprawdzać dokręcenie wszystkich śrub i wkrętów.
3. Należy sprawdzać stan izolacji przewodu zasilającego.

## **Wymiana szczotek węglowych.( Rys.12)**

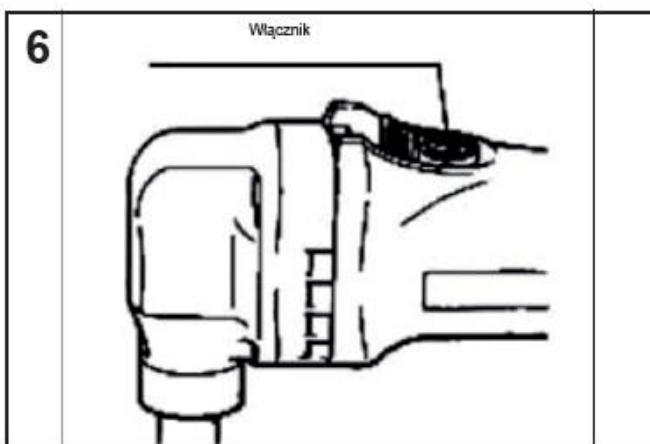
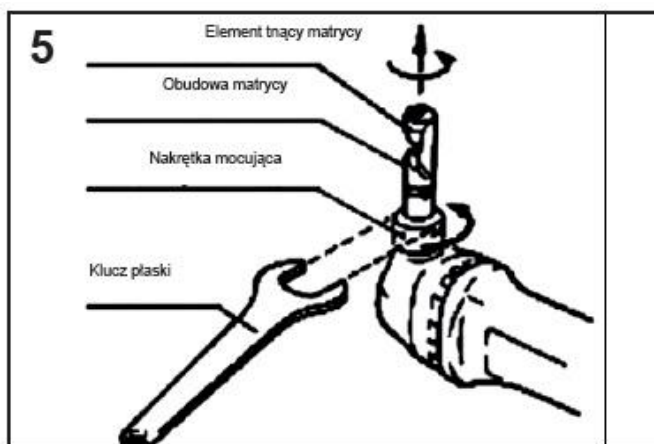
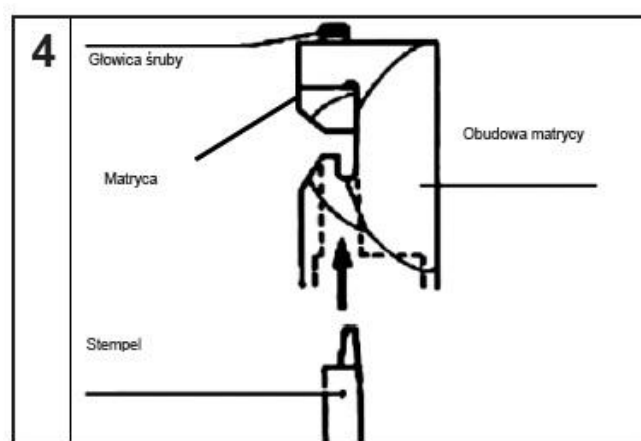
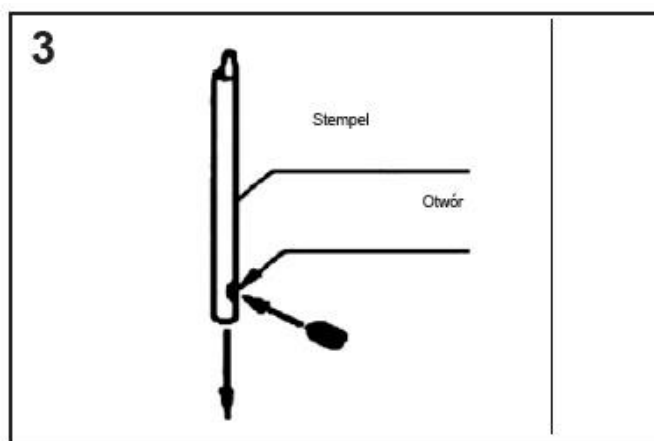
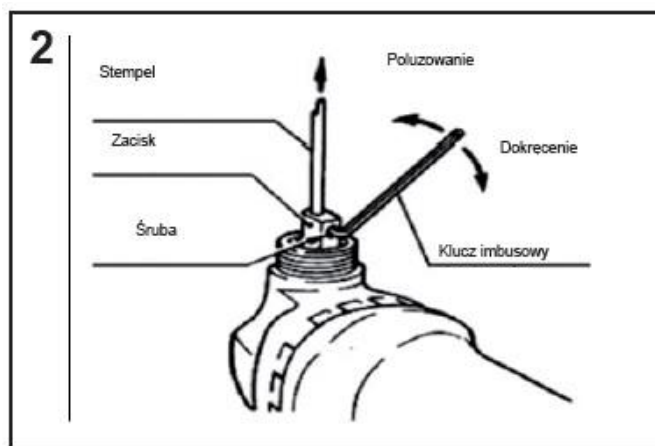
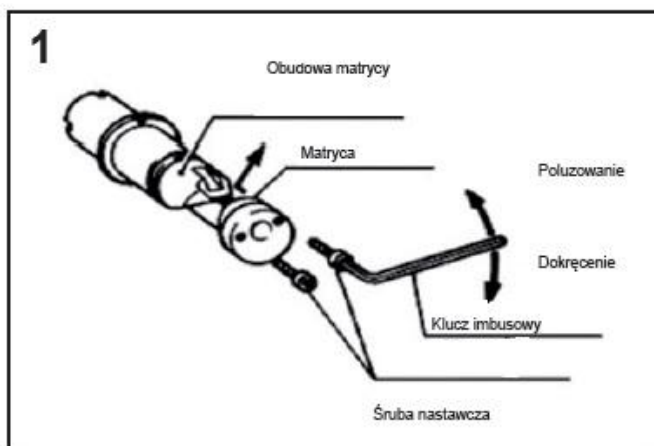
1. Należy regularnie wyciągać i sprawdzać szczotki. Jeżeli elektronarzędzie iskrzy lub szczotki osiągnęły stan zużycia, należy je wymienić.
2. Należy wymieniać obydwie szczotki jednocześnie.
3. Przy pomocy śrubokrętu należy usunąć osłony szczotkotrzymaczy, wyjąć zużyte szczotki, wstawić nowe i ponownie zamocować osłony. (Rys. 12)

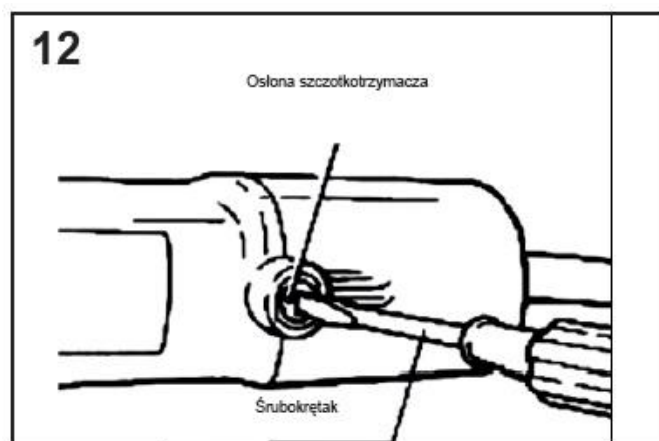
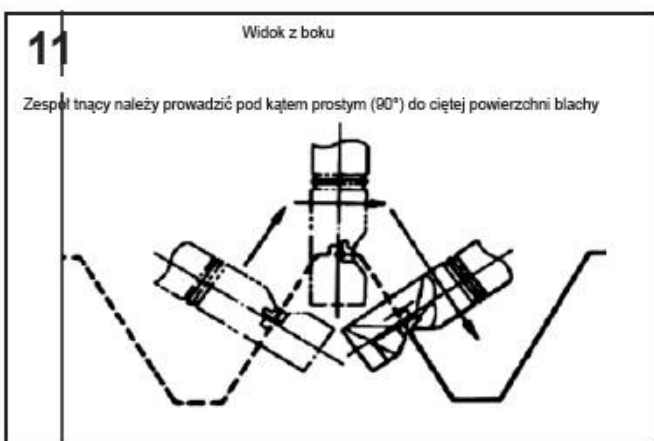
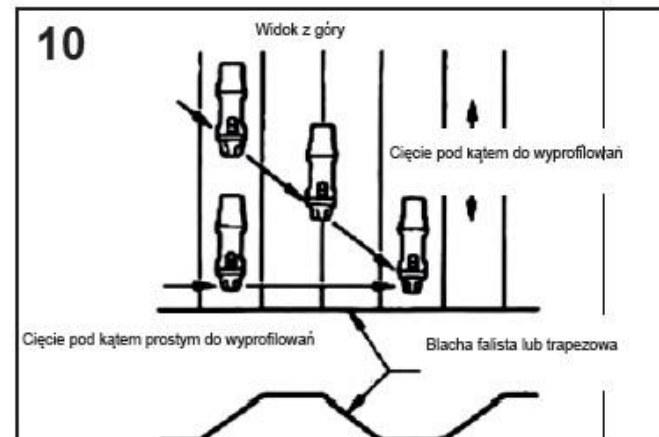
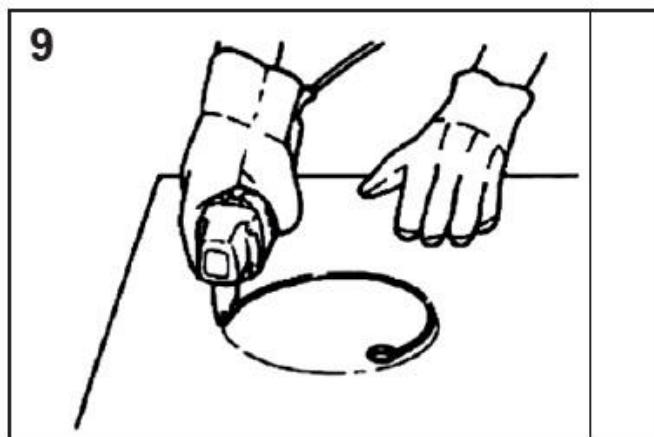
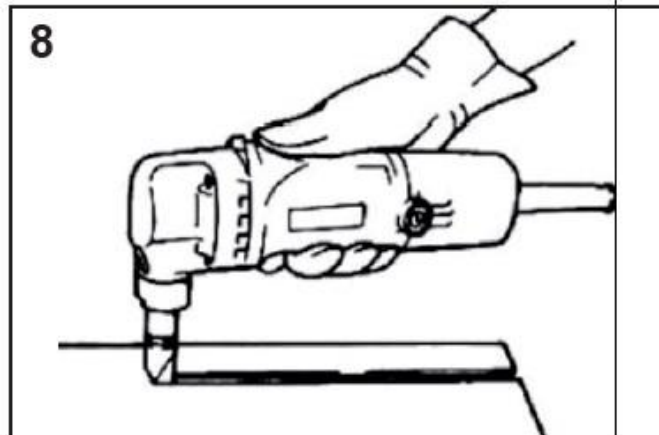
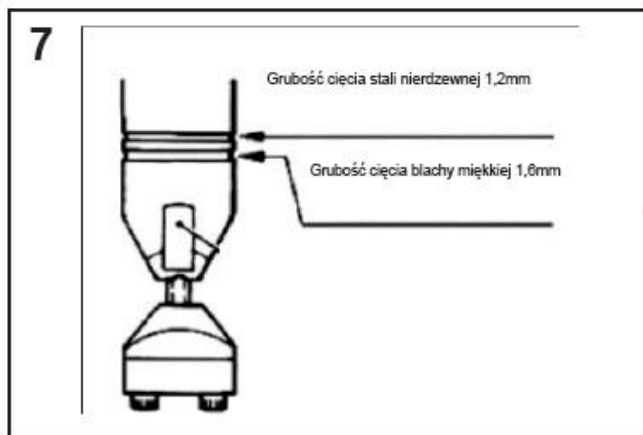
Poziom natężenia dźwięku na stanowisku pracy może przekraczać 85 dB(A) więc konieczne jest używanie zabezpieczenia słuchu. Deklarowana wartość wibracji została zmierzona zgodnie z określonymi normami EN

60745 i może być użyta do porównania z innymi elektronarzędziami. Może być również wykorzystywana we wstępnej ocenie narażenia.

UWAGA. Wartość poziomu drgań może odbiegać od deklarowanej wartości w zależności od sposobu eksploatacji urządzenia.

Jeżeli elektronarzędzie użyte zostanie do innych zastosowań lub z innymi narzędziami roboczymi oraz jeśli nie było odpowiednio konserwowane, poziom drgań może się różnić od podanego.





## DANE TECHNICZNE

Napięcie	230V~ 50Hz
Silnik	1800 W
Prędkość bez obciążenia	2000 min <sup>-1</sup>
Klasa izolacji	Klasa II
Poziom ciśnienia akustycznego LpA	93,5 dB(A) k=3 dB(A)
Poziom mocy akustycznej LWA	104,5 dB(A) k=3 dB(A)
Poziom wibracji przy cięciu powierzchni	ah,AG = 6,560 m/s <sup>2</sup> k=1,5 m/s <sup>2</sup>



**Produkty elektryczne nie mogą być wyrzucane wraz z odpadami domowymi. Należy je składować w przeznaczonych do tego punktach recyklingowych. Prosimy o kontakt z lokalnymi władzami w celu uzyskania informacji na temat składowania urządzeń elektrycznych.**

UPOWAŻNIONY PRZEDSTAWICIEL PRODUCENTA:

FOREINTRADE Sp. Zo.o.; Grochowska 341 lok.174, 03822 Warszawa



Bezpieczna praca z urządzeniem możliwa jest jedynie po zapoznaniu się z całością informacji na temat obsługi i zachowania bezpieczeństwa oraz pod warunkiem ścisłego przestrzegania zaleceń zawartych w niniejszej instrukcji.

Dodatkowo, należy zapoznać się z sekcją instrukcji dotyczącą zasad bezpieczeństwa

Przed użyciem urządzenia po raz pierwszy, poproś o praktyczną demonstrację.



Aby zapobiec uszkodzeniu narządu słuchu, należy stosować odpowiednie środki ochrony narządu słuchu.

Stosuj okulary ochronne.

## DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Według ISO/IEC Guide 22 i EN 45014

**Upoważniony przedstawiciel producenta:** FOREINTRADE SP. Z O.O.

**Adres upoważnionego przedstawiciela:** Grochowska 341 lok.174; 03-822 Warszawa

**DEKLARUJEMY, ŻE PRODUKT JEST ZGODNY Z NORMAMI EUROPEJSKIMI**

**Nazwa Produktu:** Nożyce elektryczne do blachy (oznaczone znakiem towarowym Kraft&Dele)

**Model (oznaczenia handlowe):** J1H-KP01-1.6 / KD1547

**Dane produktu:** Moc: 1800W

Napięcie: 230V

### **Deklaracja:**

Wyrób do którego odnosi się niniejsza deklaracja spełnia wymagania Dyrektyw WE:

1. 2006/42/EC EMC Directive
2. 2006/95/EC LVD Directive
3. 2011/65/UE ROHS 2 Directive
4. 2000/14/WE Noise Emission Directive

### **Według norm:**

EN 55014-1:2006+A1+A2; EN 55014-2:1997+A1+A2; EN 61000-3-2:2006+A1+A2; EN61000-3-3:2013; EN 60745-1:2009+A11; EN 60745-2-2:2009; ; EN50581:2012; EN ISO 3744:2011

Certyfikat o numerze AE 50287664 0001 wydany przez TUV Rheinland LGA Products GmbH (Tillystrasse 2, 90431 Nurnberg, Germany) z dnia 04.09.2014; o numerze 01-LYG-15026908 005 wydany przez TUV Rheinland LGA Products GmbH (Tillystrasse 2, 90431 Nurnberg, Germany) z dnia 14.05.2013; o numerze AN 50234736 0001 wydany przez TUV Rheinland LGA Products GmbH (Tillystrasse 2, 90431 Nurnberg, Germany) z dnia 14.05.2013, o numerze AM 50234735 0001 wydany przez TUV Rheinland LGA Products GmbH (Tillystrasse 2, 90431 Nurnberg, Germany) z dnia 14.05.2013.

Osoba odpowiedzialna za prowadzenie dokumentacji technicznej: Ma Dong Hui, Grochowska 341 lok.174; 03-822 Warszawa

Ma Dong Hui, Warszawa, 21.06.2021