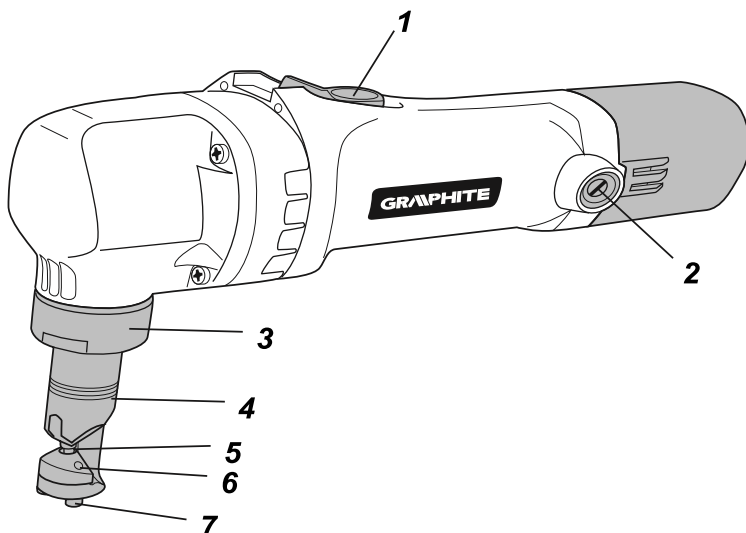


GRAPHITE

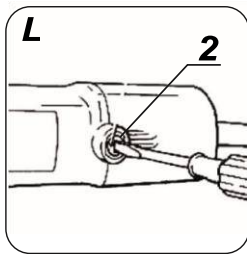
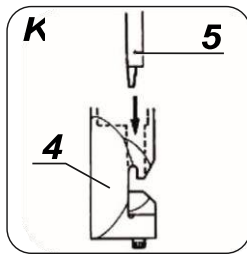
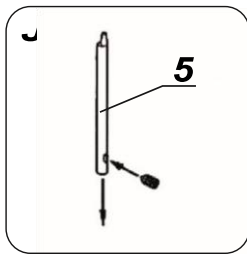
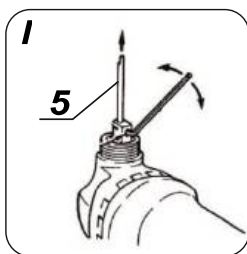
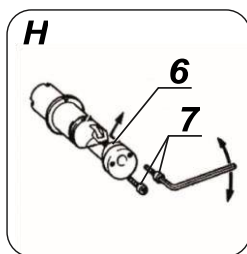
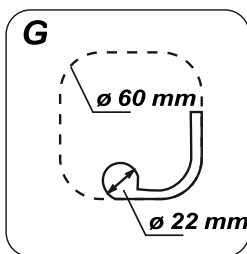
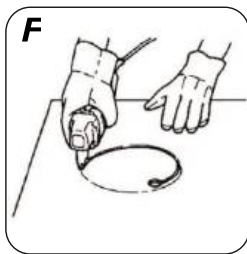
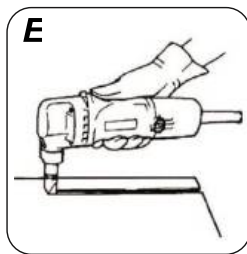
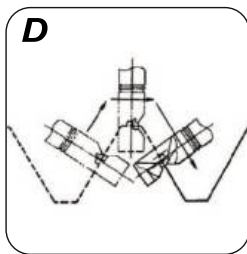
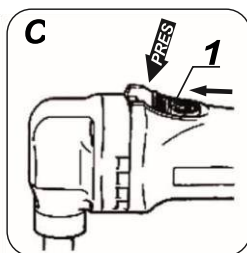
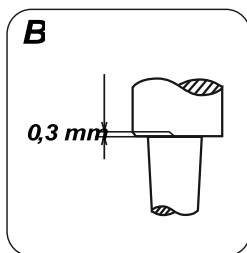
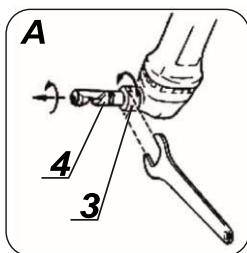


59G401





(PL) INSTRUKCJA OBSŁUGI ORYGINALNA	4
(EN) TRANSLATION OF THE ORIGINAL INSTRUCTIONS	6
(UA) ПЕРЕКЛАД ОРИГІНАЛЬНИХ ІНСТРУКЦІЙ.....	8
(RO) TRADUCEREA INSTRUCȚIUNILOR ORIGINALE	10
(HU) AZ EREDETI UTASÍTÁSOK FORDÍTÁSA.....	13
(IT) TRADUZIONE DELLE ISTRUZIONI ORIGINALI	15
(FR) TRADUCTION DES INSTRUCTIONS ORIGINALES	18
(DE) ÜBERSETZUNG DER ORIGINALANLEITUNG	20
(RU) ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛЬНЫХ ИНСТРУКЦИЙ.....	23
(CZ) PŘEKLAD PŮVODNÍCH POKYNŮ	25
(SK) PREKLAD PÔVODNÝCH POKYNOV	27
(HR) PRIJEVOD IZVORNIH UPUTA	30
(LT) ORIGINALŲ INSTRUKCIJŲ VERTIMAS	32
(LV) ORIGINĀLO INSTRUKCIJU TULKOJUMS	34
(SL) PREVAJANJE IZVIRNIH NAVODIL	36
(BG) ПРЕВОД НА ОРИГИНАЛНИТЕ ИНСТРУКЦИИ	39
(SR) ПРЕВОД ОРИГИНАЛНИХ УПУТСТАВА.....	41
(GR) ΜΕΤΑΦΡΑΣΗ ΤΩΝ ΑΡΧΙΚΩΝ ΟΔΗΓΙΩΝ	43
(NL) VERTALING VAN DE ORIGINELE INSTRUCTIES.....	46
(PT) TRADUÇÃO DAS INSTRUÇÕES ORIGINAIS	49
(ES) TRADUCCIÓN DE LAS INSTRUCCIONES ORIGINALES	51
(EE) ORIGINAALJUHISTE TÖLGE.....	53



(PL)
INSTRUKCJA OBSŁUGI ORYGINALNA

NOŻYCE DO BLACHY

59G401

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

**SZCZEGÓŁOWE PRZEPISY BEZPIECZEŃSTWA
SZCZEGÓŁOWE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA (NOŻYCE
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 dłońią 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 szczałtkowe doznania urazów podczas pracy.

OBJAŚNIENIE ZASTOSOWANYCH PIKTOGRAMÓW



1. Uwaga! Zachowaj szczególne środki ostrożności
2. OSTRZEŻENIE Przeczytaj instrukcję obsługi
3. Używaj środki ochrony osobistej (gogle ochronne, ochronniki słuchu, maskę przeciwpyłową)
4. Używaj odzieży ochronnej
5. Odłącz przewód zasilający przed rozpoczęciem czynności obsługowych lub naprawczych
6. Nie dopuszczać dzieci do narzędzia
7. Chronić urządzenie przed wilgocią
8. Znak certyfikacji EAC.
9. Znak Certyfikacji rynku ukraińskiego.

BUDOWA I PRZEZNACZENIE

Nożyce do blachy 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 cięcia blach prostych, falistych i trapezowych bez odkształceń, oraz do wykonywania wycięć – nawet w przypadku krzywizn o małych promieniach. Nadaje się do przecinania i wycinania w blachach ze stali miękkiej, stali nierdzewnej twardej, miedzianych i aluminiowych. 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.

I OZNACZENIA NA URZĄDZENIU



- RRRR -rok produkcji
- MM -miesiąc produkcji
- Y -oznaczenie dodatkowe
- XXXXX -numer seryjny
- NNN -oznaczenie dodatkowe

OPIS STRON GRAFICZNYCH

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

- 1.Włącznik
 - 2.Pokrywa szczotki węglowej
 - 3.Nakrętka mocująca uchwyt matrycy
 - 4.Uchwyt matrycy
 - 5.Stempel
 - 6.Matryca
 - 7.Śruba mocowania matrycy
- * Mogą występować różnice między rysunkiem a wyrobem.

- Klucz płaski – 1 szt.
- Klucz sześciokątny – 1 szt.
- Walizka transportowa – 1 szt.

PRZYGOTOWANIE DO PRACY

ZMIANA KIERUNKU CIĘCIA

- Uchwyt matrycy (4) można ustawić w czterech pozycjach, obracając go o 90°.
- Poluzować nakrętkę mocującą uchwyt matrycy (3) na tyle, aby uchwyt matrycy (4) można było obrócić (rys. A).
- Obrócić uchwyt matrycy (4) w prawo lub w lewo, o 90° w stosunku do osi elektronarzędzia. Należy zwrócić uwagę na to, aby wypust uchwytu matrycy (4) zajął się właściwie w otworze obudowy przekładni.
- Dokręcić nakrętkę mocującą uchwyt matrycy (3).

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 ²	1,6 mm
600 N/mm ²	1,2 mm
800 N/mm ²	0,8 mm
Aluminiowy 200 N/mm ²	2,5 mm

USTAWIENIE PRZERWY POMIĘDZY MATRYCĄ A STEMPLEM

W zależności od grubości przecinanej blachy należy ustawić właściwą przerwę pomiędzy matrycą a stemplem.

- Odkręcić nakrętkę mocującą uchwyt matrycy (3), wyjąć uchwyt matrycy (4) z obudowy przekładni.
- Usunąć zbędne podkładki dystansowe (rys. B).
- Zamontować uchwyt matrycy (4) w obudowie przekładni.
- Uchwyt matrycy musi być wsunięty do oporu trafiając na jeden z czterech wypustów.

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.

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

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE PRACY

- Elektronarzędzie należy trzymać zawsze prostopadłe do powierzchni blachy, nie należy przechylać elektronarzędzia na boki (rys. D).
- Cięcie ma miejsce podczas ruchu stempla do dołu.
- Elektronarzędzie należy prowadzić równomiernie, lekko je popychając w kierunku cięcia. Zbyt silny posuw powoduje zmniejszenie trwałości stempla i matrycy i może doprowadzić do uszkodzenia elektronarzędzia.
- Elektronarzędzie pracuje bardziej efektywnie, jeżeli podczas cięcia lekko jest unoszone.
- W przypadku zablokowania się stempla, należy natychmiast wyłączyć elektronarzędzie, nasmarować stempel i uwolnić blachę. Nie stosować siły – stosowanie siły może spowodować uszkodzenie stempla lub matrycy.
- **Podczas pracy należy nosić rękawice ochronne; szczególną uwagę należy zwrócić na przewód sieciowy.** Przy cięciu blachy powstają ostre zadziory, które mogą skaleczyć osobę obsługującą lub uszkodzić przewód zasilający.
- **Należy zachować szczególną ostrożność przy styczności z opilkami.** Ostre końce opilków mogą skaleczyć osobę obsługującą elektronarzędzie.

SMAROWANIE STEMPLA/CHŁODZENIE

- W celu przedłużenia trwałości stempla (5), należy stosować środki smarne o dużych właściwościach chłodzących (np. olej do cięcia).
- Pokryć zewnętrzną powierzchnię blachy olejem wzdłuż planowanej linii cięcia. Podczas dłuższych prac lub podczas cięcia np. aluminium, któremu towarzyszy mocne ścieranie należy zanurzać narzędzia robocze (stempel i matrycę) w regularnych odstępach czasu w pojemniku z środkiem smarnym.

CIECIE WEDŁUG OBRYSU I SZABLONU

- Cięcie w linii prostej łatwiej jest wykonać, jeśli elektronarzędzie prowadzone jest wzdłuż liniału (rys. E).
- Podczas wycinania konturów elektronarzędzie należy prowadzić wzdłuż szablonu (rys. F).
- Przed wykonywaniem wycięcia konieczne jest wcześniejsze wykonanie otworu o średnicy min. 22 mm (rys. G).

OBSŁUGA I KONSERWACJA

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

Do czyszczenia nożyc nie stosować wody lub innych cieczy.

- Nożyce czyścić się za pomocą szczotki.
- Regularnie należy czyścić szczeliny wentylacyjne urządzenia, aby nie dopuścić do przegrzania silnika.
- Stempel i matrycę należy czyścić i smarować co trzy roboczogodziny
- W przypadku zużycia stempla i matrycy należy je wymienić na nowe, gdyż tylko ostre narzędzia robocze zapewniają dobrą jakość cięcia i zapobiegają uszkodzeniom elektronarzędzia

Nie wolno ostrzyć stempla ani matrycy – należy je wymienić na nowe. Zawsze dokonuje się jednocześnie wymiany obu elementów tnących.

WYMIANA MATRYCY

- Wykręcić śruby mocowania matrycy (7) (rys. H).
- Wyjąć matrycę (7). W razie potrzeby wyczyścić gniazdo matrycy w uchwycie matrycy (4).
- Umieścić nową, naolejoną matrycę (7) w gnieździe uchwytu matrycy (4). Należy przy tym zwrócić uwagę, aby matryca była ustawiona spłaszczoną stroną we właściwym kierunku.
- Wkręcić śruby mocowania matrycy (7).

WYMIANA STEMPLA

- Odkręcić nakrętkę mocującą uchwyt matrycy (3) i całkowicie wyjąć uchwyt matrycy (4).
- Poluzować śrubę mocującą stempel (5) (rys. I).

- Wsunąć nowy naolejony stempel (5) w osadę i dokręcić śrubę mocującą. Należy zwrócić uwagę, aby śruba mocująca dokładnie trafiła w gniazdo w trzpieniu stempla (5) (rys. J).
- Ustawić, obracając stempel (5) w takiej pozycji, aby podczas montażu uchwytu matrycy (4) była pełna zgodność jego położenia względem matrycy (6) (rys. K).
- Po umieszczeniu uchwytu matrycy (4) we właściwym położeniu (uchwyt matrycy musi być wsunięty do oporu trafiając na jeden z czterech wypustów) dokręcić nakrętkę mocującą uchwyt matrycy (3).

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.

- Odkręcić pokrywę szczotek węglowych (2) (rys. L).
- Wyjąć zużyte szczotki węglowe.
- Usunąć ewentualny pył węglowy, za pomocą sprężonego powietrza.
- Włożyć nowe szczotki węglowe. Szczotki węglowe powinny swobodnie wsunąć się do szczotkotrzymaczy.
- Zamontować pokrywę szczotek węglowych (2).

Po wykonaniu wymiany szczotek węglowych należy uruchomić nożyce bez obciążenia i odczekać trochę, aż szczotki dopasują się do komutatora silnika. Czynność wymiany szczotek węglowych należy powtórzyć wyłącznie osobie wykwalifikowanej wykorzystując części oryginalne.

Wszelkiego rodzaju usterki powinny być usuwane przez autoryzowany serwis producenta.

PARAMETRY TECHNICZNE

DANE ZNAMIONOWE

Parametr	Wartość
Napięcie zasilania	230 V AC
Częstotliwość zasilania	50 Hz
Moc znamionowa	500 W
Ilość cykli noża (bez obciążenia)	2000 min ⁻¹
Wydajność cięcia w stali	(400N/mm ²) 1,6mm
	(600N/mm ²) 1,2mm
	(800N/mm ²) 0,8mm
Wydajność cięcia w aluminium	(200N/mm ²) 2,5mm
Szerokość śladu cięcia	5 mm
Minimalna średnica otworu startowego	22mm
Minimalny promień cięcia po okręgu	60mm
Klasa ochronności	II
Masa	2 kg
59G401 oznacza zarówno typ oraz określenie urządzenia	

DANE DOTYCZĄCE HAŁASU I DRGAŃ

Poziom ciśnienia akustycznego	$L_{pA} = 84 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Poziom mocy akustycznej	$L_{WA} = 92 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
Wartość przyspieszenia drgań	$a_h = 3,722 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

Informacje na temat hałasu i vibracji

Poziom emitowanego hałasu przez urządzenie opisano poprzez: poziom emitowanego ciśnienia akustycznego L_{pA} oraz poziom mocy akustycznej L_{WA} (gdzie K oznacza niepewność pomiaru). Drgania emitowane przez urządzenie opisano poprzez wartość przyspieszeń drgań a_h (gdzie K oznacza niepewność pomiaru).

Podane w niniejszej instrukcji: poziom emitowanego ciśnienia akustycznego L_{pA} , poziom mocy akustycznej L_{WA} oraz wartość przyspieszeń drgań a_h zostały zmierzone zgodnie z EN 62841-1. Podany poziom drgań a_h może zostać użyty do porównywania urządzeń oraz do wstępnej oceny ekspozycji na drgania.

Podany poziom drgań jest reprezentatywny jedynie dla podstawowych zastosowań urządzenia. Jeżeli urządzenie zostanie użyte do innych zastosowań lub z innymi narzędziami roboczymi, poziom drgań może ulec zmianie. Na wyższy poziom drgań będzie wpływać niewystarczająca czy zbyt rzadka konserwacja urządzenia. Podane powyżej przyczyny mogą spowodować zwiększenie ekspozycji na drgania podczas całego okresu pracy.

Aby dokładnie oszacować ekspozycję na drgania, należy uwzględnić okresy kiedy urządzenie jest wyłączone lub kiedy jest włączone ale nie jest używane do pracy. Po dokładnym oszacowaniu wszystkich czynników łączna ekspozycja na drgania może okazać się znacznie niższa.

W celu ochrony użytkownika przed skutkami drgań należy wprowadzić dodatkowe środki bezpieczeństwa, takie jak: cykliczna konserwacja urządzenia i narzędzi roboczych, zabezpieczenie odpowiedniej temperatury rąk oraz właściwa organizacja pracy.

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 nieobezpieczne dla środowiska naturalnego. Sprzęt nie poddany recyklingowi stanowi potencjalne zagrożenie dla środowiska i zdrowia ludzi.

GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa z siedzibą w Warszawie, ul. Pograniczna 2/4 (dalej: "GTX Poland") 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 GTX Poland 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 GTX Poland wyrażonej na piśmie, jest surowo zabronione i może spowodować pociągnięcie do odpowiedzialności cywilnej i karnej.

GWARANCJA I SERWIS

Warunki gwarancji oraz opis postępowania w przypadku reklamacji zawarte są w załączniku Kartce Gwarancyjnej.

Serwis Centralny GTX Service Sp. z o.o. Sp.k.

ul. Pograniczna 2/4 tel. +48 22 364 53 50 02-285 Warszawa e-mail bug@gtxservice.com

Sieć Punktów Serwisowych do napraw gwarancyjnych i pogwarancyjnych dostępna na platformie internetowej gtxservice.com Zeskanuj QR kod i wejdź na gtxservice.com

GTX SERVICE
CIRCULAR ECONOMY SOLUTIONS



Deklaracja zgodności WE

Producent: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Ulica Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

Wyrób: Nożyce do blachy

Model: 59G401

Nazwa handlowa: GRAPHITE

Numer seryjny: 00001 + 99999

Niniejsza deklaracja zgodności wydana zostaje na wyłączną odpowiedzialność producenta.

Opisany wyżej wyrób jest zgodny z następującymi dokumentami:

Dyrektywa Maszynowa 2006/42/WE

Dyrektywa o Kompatybilności Elektromagnetycznej 2014/30/UE

Dyrektywa RoHS 2011/65/UE zmieniona Dyrektywą 2015/863/UE

Oraz spełnia wymagania norm:

EN 62841-1:2015; EN 62841-2-8:2016;

EN 55014-1:2017+A11:2020; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN 61000-3-3:2013+A1:2009;

EN IEC 63000:2018

Deklaracja ta odnosi się wyłącznie do maszyny w stanie, w jakim została wprowadzona do obrotu i nie obejmuje części składowych dodanych przez użytkownika końcowego lub przeprowadzonych przez niego późniejszych działań.

Nazwisko i adres osoby mającej miejsce zamieszkania lub siedzibę w UE upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej:

Podpisano w imieniu:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k. Ulica Pograniczna 2/4 02-285 Warszawa

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Pełnomocnik ds. jakości firmy GTX POLAND

Warszawa, 2025-07-23

(EN) TRANSLATION OF THE ORIGINAL INSTRUCTIONS SHEET METAL SHEARS

59G401

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

DETAILED SAFETY REGULATIONS

SPECIFIC SAFETY RULES (ELECTRIC SHEET METAL SHEARS AND CUTTERS)

- Before switching on the device, check that the tool is not touching the material to be processed and that the material is securely fastened.
- Before cutting, ensure that there are no electrical cables within the cutting range, as cutting a live cable may result in electric shock.
- Before switching on the device and during operation, hold the device firmly with your hand closed.
- Do not touch any moving parts of the device.
- Do not put the device down before it has come to a complete stop.
- To replace the blade, first switch off the device using the switch and wait until the tool has stopped working, then disconnect the tool from the power socket.
- Before starting work, check that there is sufficient space under the workpiece to operate the tool.
- Always keep the power cord away from moving parts.
- If you notice any unusual behaviour of the device, such as smoke or strange noises, switch off the device immediately and remove the plug from the power socket.
- To ensure proper cooling of the device during operation, the ventilation openings in the housing should not be covered.

CAUTION! The device is intended for indoor use.

Despite the inherently safe design, the use of safety measures and additional protective measures, there is always a residual risk of injury during operation.

EXPLANATION OF THE PICTOGRAMS USED



1



2



3



4



5



6



7



8



9

- Caution! Take special precautions
- WARNING! Read the operating instructions
- Use personal protective equipment (safety goggles, ear protectors, dust mask)
- Wear protective clothing
- Disconnect the power cord before performing maintenance or repairs
- Keep children away from the tool
- Protect the device from moisture
- EAC certification mark.
- Ukrainian market certification mark.

DESIGN AND PURPOSE

Sheet metal shears are a hand-held device with class II insulation. The drive is a single-phase AC commutator motor, whose rotational speed has been converted into reciprocating motion. The power tool is designed for cutting straight, corrugated and trapezoidal sheets without deformation, and for making cuts – even in the case of small radii curves. It is suitable for cutting and cutting in mild steel, hard stainless steel, copper and aluminium sheets

Areas of application include renovation and construction work, as well as all types of DIY work.

Do not use the device for purposes other than those for which it is intended.

MARKINGS ON THE DEVICE



RRRR	-year of manufacture
MM	-month of manufacture
Y	-additional designation
XXXXX	-serial number
NNN	-additional marking

DESCRIPTION OF GRAPHIC PAGES

The numbering below refers to the device components shown on the graphic pages of this manual.

1. Switch
2. Carbon brush cover
3. Die holder fixing nut
4. Die holder
5. Stamp
6. Die
7. Die fixing screw

* There may be differences between the drawing and the product.

- Flat wrench – 1 pc.
- Hex key – 1 pc.
- Transport case – 1 pc.

PREPARATION FOR WORK

CHANGING THE CUTTING DIRECTION

- The die holder (4) can be set to four positions by turning it 90° at a time.
- Loosen the nut securing the die holder (3) enough so that the die holder (4) can be rotated (Fig. A).
- Rotate the die holder (4) to the right or left by 90° relative to the axis of the power tool. Ensure that the tab on the die holder (4) engages properly in the hole in the gear housing.
- Tighten the nut securing the die holder (3).

MAXIMUM CUTTING THICKNESS

- The maximum cutting thickness depends on the strength of the material to be processed.
- This power tool can be used to cut sheet metal with the following thicknesses easily and without deformation:

Type of material	Max. sheet thickness
Steel 400 N/mm ²	1.6 mm
600 N/mm ²	1.2 mm
800 N/mm ²	0.8 mm
Aluminium 200 N/mm ²	2.5 mm

SETTING THE GAP BETWEEN THE DIE AND THE PUNCH

Depending on the thickness of the sheet metal being cut, set the correct gap between the die and the punch.

Unscrew the nut securing the die holder (3), remove the die holder (4) from the gearbox housing.

Remove any unnecessary spacers (Fig. B).

Install the die holder (4) in the gearbox housing.

The die holder must be pushed in as far as it will go, hitting one of the four tabs.

OPERATION / SETTINGS

TURNING ON/OFF

Before connecting to the mains, always check that the mains voltage corresponds to the rated voltage indicated on the rating plate on the power tool.

- **To switch on the device**, move the switch (1) forward (towards the head) and hold it in this position.
- **For continuous operation**, press the front part of the switch button. The switch will automatically lock in the continuous operation position (Fig. C).
- **To switch off the device**, press the rear part of the switch button (1), which will automatically move backwards.

WORKING INSTRUCTIONS

- Always hold the power tool perpendicular to the surface of the sheet metal; do not tilt the power tool to the sides (Fig. D).
- Cutting takes place when the punch moves downwards.
- Guide the power tool evenly, pushing it lightly in the direction of the cut. Excessive feed reduces the service life of the punch and die and may damage the power tool.
- The power tool works more effectively if it is lifted slightly during cutting.
- If the punch becomes jammed, switch off the power tool immediately, lubricate the punch and release the sheet metal. Do not use force – using force may damage the punch or die.
- **Wear protective gloves when working; pay particular attention to the power cord.** Cutting sheet metal produces sharp burrs that can cut the operator or damage the power cord.
- **Be particularly careful when handling filings.** The sharp ends of the filings can cut the operator of the power tool.

LUBRICATION OF THE PUNCH/COOLING

- To extend the service life of the punch (5), use lubricants with high cooling properties (e.g. cutting oil).
- Coat the outer surface of the sheet metal with oil along the planned cutting line. During longer jobs or when cutting materials such as aluminium, which cause heavy abrasion, immerse the working tools (punch and die) in a container of lubricant at regular intervals.

CUTTING ALONG A CONTOUR OR TEMPLATE

- Straight cutting is easier if the power tool is guided along a ruler (Fig. E).
- When cutting contours, guide the power tool along the template (Fig. F).
- Before cutting, it is necessary to make a hole with a diameter of at least 22 mm (Fig. G).

OPERATION AND MAINTENANCE

Before performing any installation, adjustment, repair or maintenance work, remove the power cord plug from the mains socket.

Do not use water or other liquids to clean the shears.

- Clean the shears with a brush.
- Clean the ventilation slots of the device regularly to prevent the motor from overheating.
- The punch and die should be cleaned and lubricated every three working hours.
- If the punch and die are worn, replace them with new ones, as only sharp cutting tools ensure good cutting quality and prevent damage to the power tool.

Do not sharpen the punch or die – replace them with new ones.

Always replace both cutting elements at the same time.

REPLACING THE DIE

- Remove the die mounting screws (7) (Fig. H).
- Remove the die (7). If necessary, clean the die seat in the die holder (4).
- Insert a new, oiled die (7) into the die holder (4). Make sure that the die is positioned with the flat side facing in the correct direction.
- Screw in the die fixing screws (7).

REPLACING THE STAMP

- Unscrew the die holder fixing nut (3) and completely remove the die holder (4).
- Loosen the stamp fixing screw (5) (Fig. I).
- Insert the new oiled punch (5) into the holder and tighten the fixing screw. Ensure that the fixing screw is correctly positioned in the socket in the punch shank (5) (Fig. J).
- Adjust the position of the punch (5) by turning it so that when the die holder (4) is mounted, its position is fully aligned with the die (6) (Fig. K).
- After placing the die holder (4) in the correct position (the die holder must be pushed in as far as it will go, hitting one of the four tabs), tighten the die holder fixing nut (3).

REPLACEMENT OF CARBON BRUSHES

Worn (shorter than 5 mm), burnt or broken motor carbon brushes must be replaced immediately. Always replace both carbon brushes at the same time.

- Unscrew the carbon brush covers (2) (Fig. L).

- Remove the worn carbon brushes.
- Remove any carbon dust with compressed air.
- Insert new carbon brushes. The carbon brushes should slide easily into the brush holders.
- Replace the carbon brush covers (2).

After replacing the carbon brushes, start the shears without load and wait a while until the brushes adjust to the motor commutator. The replacement of carbon brushes should only be carried out by a qualified person using original parts.

Any faults should be repaired by an authorised manufacturer's service centre.

TECHNICAL PARAMETERS

RATING DATA

Parameter	Value
Supply voltage	230 V AC
Power supply frequency	50 Hz
Rated power	500 W
Number of blade cycles (no load)	2000 min ⁻¹
Cutting capacity in steel	(400 N/mm ²) 1.6 mm
	(600 N/mm ²) 1.2mm
	(800 N/mm ²) 0.8 mm
	(200 N/mm ²) 2.5 mm
Cutting capacity in aluminium	
Cutting width	5
Minimum starting hole diameter	22 mm
Minimum cutting radius in a circle	60 mm
Protection class	II
Weight	2 kg
59G401 denotes both the type and designation of the device	
NOISE AND VIBRATION DATA	
Sound pressure level	L _{PA} = 84 dB(A) K = 3 dB(A)
Sound power level	L _{WA} = 92 dB(A) K = 3 dB(A)
Vibration acceleration value	a _h = 3.722 m/s ² K=1.5 m/s ²

Information on noise and vibration

The noise emitted by the device is described by: the emitted sound pressure level L_{PA} and the sound power level L_{WA} (where K denotes the measurement uncertainty). The vibrations emitted by the device are described by the Vibration acceleration value a_h (where K denotes the measurement uncertainty).

The following values given in this manual: sound pressure level L_{PA}, sound power level L_{WA} and vibration acceleration value a_h were measured in accordance with EN 62841-1. The vibration level a_h can be used to compare devices and for a preliminary assessment of vibration exposure.

The vibration level given is only representative for the basic applications of the device. If the device is used for other applications or with other working tools, the vibration level may change. Insufficient or infrequent maintenance of the device will result in a higher vibration level. The reasons given above may increase exposure to vibration during the entire working period.

To accurately estimate vibration exposure, periods when the device is switched off or when it is switched on but not used for work must be taken into account. After careful estimation of all factors, the total vibration exposure may be significantly lower. In order to protect the user from the effects of vibration, additional safety measures should be implemented, such as: regular maintenance of the device and work tools, ensuring adequate hand temperature and proper work organisation.

ENVIRONMENTAL PROTECTION



Electrically powered products should not be disposed of with household waste, but should be taken to appropriate facilities for disposal. Information on disposal can be obtained from the product retailer or local authorities. Used electrical and electronic equipment contains substances that are not environmentally neutral. Equipment that is not recycled poses a potential threat to the environment and human health.

"GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa with

its registered office in Warsaw, ul. Pograniczna 2/4 (hereinafter: "GTX Poland") hereby informs that all copyrights to the content of this manual (hereinafter: "Manual"), including, among others, its text, photographs, diagrams, drawings, and its composition, belong exclusively to GTX Poland and are protected by law in accordance with the Act of 4 February 1994 on copyright and related rights (i.e. Journal of Laws 2006 No. 90, item 631, as amended). Copying, processing, publishing or modifying the entire Manual or any of its elements for commercial purposes without the written consent of GTX Poland is strictly prohibited and may result in civil and criminal liability.

EC Declaration of Conformity

Manufacturer: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna Street 2/4 02-285 Warsaw

Product: Sheet metal shears

Model: 59G401

Trade name: GRAPHITE

Serial number: 00001 + 99999

This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

The product described above complies with the following documents:

Machinery Directive 2006/42/EC

Electromagnetic Compatibility Directive 2014/30/EU

RoHS Directive 2011/65/EU amended by Directive 2015/863/EU

And meets the requirements of the following standards:

EN 62841-1:2015; EN 62841-2-8:2016;

EN 55014-1:2017+A11:2020; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-

2:2019; EN 61000-3-3:2013+A1:2009;

EN IEC 63000:2018

This declaration applies only to the machine in the state in which it was placed on the market and does not include components added by the end user or subsequent actions carried out by the end user.

Name and address of the person resident or established in the EU authorised to prepare the technical documentation:

Signed on behalf of:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k. Pograniczna Street 2/4 02-285 Warsaw

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Quality Representative for GTX POLAND

Warsaw, 23 July 2025

(UA) ПЕРЕКЛАД ОРИГІНАЛЬНИХ ІНСТРУКЦІЙ НОЖИЦІ ДЛЯ ЛИСТОВОГО МЕТАЛУ

59G401

УВАГА: ПЕРЕД ВИКОРИСТАННЯМ ЕЛЕКТРОІНСТРУМЕНТУ УВАЖНО ПРОЧИТАЙТЕ ЦЮ ІНСТРУКЦІЮ ТА ЗБЕРЕЖІТЬ ЇЇ ДЛЯ МАЙБУТНЬОГО ВИКО

ДЕТАЛЬНІ ПРАВИЛА БЕЗПЕКИ

СПЕЦИФІЧНІ ПРАВИЛА БЕЗПЕКИ (ЕЛЕКТРИЧНІ НОЖИЦІ ТА РЕЗЦІ ДЛЯ ЛИСТОВОГО МЕТАЛУ)

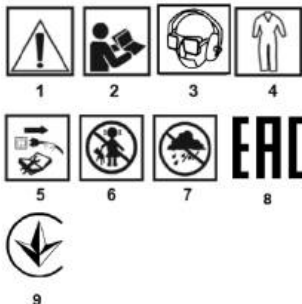
- Перед увімкненням пристрою переконайтеся, що інструмент не торкається матеріалу, який обробляється, і що матеріал надійно закріплений.
- Перед початком різання переконайтеся, що в зоні різання немає електричних кабелів, оскільки різання кабелю під напругою може призвести до ураження електричним струмом.
- Перед увімкненням пристрою та під час роботи міцно тримайте пристрій закритою рукою.
- Не торкайтеся рухомих частин пристрою.
- Не кладіть пристрій, поки він повністю не зупиниться.
- Щоб замінити лезо, спочатку вимкніть пристрій за допомогою вимикача і зачекайте, поки інструмент повністю зупиниться, а потім від'єднайте інструмент від розетки.
- Перед початком роботи переконайтеся, що під заготовкою є достатньо місця для роботи інструментом.
- Завжди тримайте шнур живлення подалі від рухомих частин.
- Якщо ви помітили будь-які незвичайні ознаки в роботі пристрою, такі як дим або дивні звуки, негайно вимкніть пристрій і витягніть вилку з розетки.

- Для забезпечення належного охолодження пристрою під час роботи не слід закривати вентиляційні отвори в корпусі.

УВАГА! Пристрій призначений для використання в приміщенні.

Незважаючи на вбудованої безпечної конструкції, використання заходів безпеки та додаткових захисних заходів, завжди існує залишковий ризик травмування під час експлуатації.

ПОДАЛЬШЕ



1. Увага! Вживайте особливих запобіжних заходів
2. ПОПЕРЕДЖЕННЯ Прочитайте інструкцію з експлуатації
3. Використовуйте засоби індивідуального захисту (захисні окуляри, навушники, респіратор)
4. Носіть захисний одяг
5. Перед виконанням технічного обслуговування або ремонту від'єднайте шнур живлення
6. Тримайте дітей подалі від інструменту
7. Захищайте пристрій від вологості
8. Знак сертифікації EAC.
9. Знак сертифікації для українського ринку.

КОНСТРУКЦІЯ ТА ПРИЗНАЧЕННЯ

Ножичі для листового металу — це ручний пристрій з ізоляцією класу II. Приводом є однофазний двигун змінного струму з комутатором, швидкість обертання якого перетворюється на зворотно-поступальний рух. Електроінструмент призначений для різання прямих, гофрованих і трапецієподібних листів без деформації, а також для виконання розрізів — навіть у разі кривих з малим радіусом. Він підходить для різання та обрізки листів з м'якої сталі, твердої нержавіючої сталі, міді та алюмінію. Сфери застосування включають ремонтні та будівельні роботи, а також всі види робіт, пов'язаних з саморобними виробами.

Не використовуйте пристрій для цілей, інших ніж ті, для яких він призначений.

ПОЗНАЧКИ НА ПРИСТРОЇ



RRRR	-рік виготовлення
MM	-місяць виготовлення
Y	-додаткове позначення
XXXXX	-серійний номер
NNN	-додаткове маркування

ОПИС ГРАФІЧНИХ СТОРІНОК

Нижче наведена нумерація відповідає компонентам пристрою, показаним на графічних сторінках цього посібника.

1. Перемикач
2. Кришка вугільних щіток
3. Гайка кріплення тримача матриці
4. Тримач матриці
5. Штатп
6. Матриця
7. Гвинт кріплення матриці

* Можливі відмінності між кресленням і продуктом.

- Плоский ключ — 1 шт.
- Шестигранний ключ — 1 шт.
- Транспортний кейс — 1 шт.

ПІДГОТОВКА ДО РОБОТИ

ЗМІНА НАПРЯМКУ РІЗАННЯ

- Тримач матриці (4) можна встановити в чотири положення, повертаючи його на 90° за один раз.
- Ослабте гайку, що фіксує тримач матриці (3), настільки, щоб тримач матриці (4) можна було повернути (рис. А).
- Поверніть тримач матриці (4) вправо або вліво на 90° відносно осі електроінструменту. Переконайтеся, що виступ на тримачі матриці (4) правильно входить в отвір у корпусі редуктора.
- Затягніть гайку, що фіксує тримач матриці (3).

МАКСИМАЛЬНА ТОЛЩИНА РІЗАННЯ

- Максимальна товщина різання залежить від міцності оброблюваного матеріалу.
- Цей електроінструмент можна використовувати для легкого різання листового металу наступної товщини без деформації:

Тип матеріалу	Макс. товщина листа
Сталь 400 Н/мм ²	1,6 мм
600 Н/мм ²	1,2 мм
800 Н/мм ²	0,8 мм
Алюміній 200 Н/мм ²	2,5 мм

ВСТАНОВЛЕННЯ ЗАЗОРУ МІЖ МАТРИЦЕЮ ТА ШТАМПОМ

Залежно від товщини різаного металового листа, встановіть правильний зазор між матрицею та пуансоном.

Відкрутіть гайку, що фіксує тримач матриці (3), зніміть тримач матриці (4) з корпусу редуктора.

Відаліть усі непотрібні прокладки (рис. В).

Встановіть тримач матриці (4) у корпус редуктора.

Тримач матриці необхідно всувати до упору, доки він не тріскається одного з чотирьох виступів.

ЕКСПЛУАТАЦІЯ / НАЛАШТУВАННЯ

ВКЛЮЧЕННЯ/ВИМКНЕННЯ

Перед підключенням до електромережі завжди перевіряйте, чи відповідає напруга в мережі номінальній напрузі, зазначеній на таблиці з технічними даними на електроінструменті.

- Щоб увімкнути пристрій, пересуньте перемикач (1) вперед (у бік голівки) і утримуйте його в цьому положенні.
- Для безперервної роботи натисніть передню частину кнопки викидача. Викидача автоматично зафіксується в положенні безперервної роботи (рис. С).
- Щоб вимкнути пристрій, натисніть задню частину кнопки викидача (1), яка автоматично переміститься назад.

ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

- Завжди тримайте електроінструмент перпендикулярно до поверхні металового листа; не нахиляйте електроінструмент убік (рис. D).
- Різання відбувається, коли пуансон рухається вниз.
- Направляйте електроінструмент рівномірно, злегка натискаючи його в напрямку різання. Надмірна подача скорочує термін служби пуансона і матриці та може пошкодити електроінструмент.
- Електроінструмент працює ефективніше, якщо його підняти трохи під час різання.
- Якщо пуансон заклинило, негайно вимкніть електроінструмент, змастіть пуансон і звільніть металевий лист. Не застосовуйте силу — це може пошкодити пуансон або матрицю.
- Під час роботи носіть захисні рукавички; звертайте особливу увагу на шнур живлення. Під час різання листового металу утворюються гострі задирки, які можуть порізати оператора або пошкодити шнур живлення.
- Будьте особливо обережні при роботі з ошурками. Гострі кінці ошурок можуть порізати оператора електроінструменту.

ЗМАЩУВАННЯ ШТАМПА/ОХОЛОДЖЕННЯ

- Щоб продовжити термін служби пуансона (5), використовуйте мастила з високими охолоджувальними властивостями (наприклад, ріжучу оливу).
- Покрийте зовнішню поверхню листового металу маслом уздовж запланованої лінії різання. Під час тривалих робіт або

при різанні матеріалів, таких як алюміній, які викликають сильне стирання, занурюйте робочі інструменти (пуансон і матрицю) в ємність зі змазкою через рівні проміжки часу.

РІЗАННЯ ВЗДОВЖ КОНТУРУ АБО ШАБЛОНУ

- Пряме різання легше виконувати, якщо електроінструмент вести вздовж лінійки (**рис. Е**).
- При різанні контурів направляйте електроінструмент по шаблону (**рис. F**).
- Перед різанням необхідно зробити отвір діаметром не менше 22 мм (**рис. G**).

ЕКСПЛУАТАЦІЯ ТА ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

Перед виконанням будь-яких робіт з монтажу, регулювання, ремонту або технічного обслуговування витягніть вилку шнура живлення з розетки.

Не використовуйте воду або інші рідини для очищення ножиць.

- Очищайте ножиці щіткою.
- Регулярно чистіть вентиляційні отвори пристрою, щоб запобігти перегріванню двигуна.
- Штамп і матрицю слід чистити та змащувати кожні три години роботи.
- Якщо пуансон і матриця зношені, замініть їх новими, оскільки тільки гострі різальні інструменти забезпечують хорошу якість різання і запобігають пошкодженню електроінструменту.

Не заточуйте пуансон або матрицю – замініть їх новими. Завжди заміняйте обидва ріжучі елементи одночасно.

ЗАМІНА МАТРИЦІ

- Викрутіть крипильні гвинти матриці (**7**) (**рис. H**).
- Зніміть матрицю (**7**). При необхідності очистіть гніздо матриці в тримачі матриці (**4**).
- Вставте нову, змащену маслом матрицю (**7**) в тримач матриці (**4**). Переконайтеся, що матриця розташована плоскою стороною в правильному напрямку.
- Закрутіть гвинти для кріплення матриці (**7**).

ЗАМІНА ШТАМПА

- Відкрутіть гайку кріплення тримача матриці (**3**) і повністю зніміть тримач матриці (**4**).
- Ослабте гвинт кріплення штампа (**5**) (**рис. I**).
- Вставте новий змащений маслом штамп (**5**) у тримач і затягніть крипильний гвинт. Переконайтеся, що кріпильний гвинт правильно розташований у гнізді на хвостовику штампа (**5**) (**рис. J**).
- Відрегулюйте положення штампа (**5**), повертаючи його так, щоб після встановлення тримача матриці (**4**) його положення було повністю вирівняне з матрицею (**6**) (**рис. K**).
- Після встановлення тримача матриці (**4**) у правильне положення (тримач матриці необхідно всунути до упору, доки він не торкнеться одного з чотирьох виступів), затягніть гайку кріплення тримача матриці (**3**).

ЗАМІНА ВУГІЛЬНИХ ЩІТОК

Зношені (коротші за 5 мм), згорілі або зламані вугільні щітки двигуна необхідно негайно замінити. Завжди заміняйте обидві вугільні щітки одночасно.

- Відкрутіть кришки вугільних щіток (**2**) (**рис. L**).
- Вийміть зношені вугільні щітки.
- Видаліть вугільний пил за допомогою стисненого повітря.
- Вставте нові вугільні щітки. Вугільні щітки повинні лежко вставлятися в щіткотримачі.
- Встановіть кришки вугільних щіток (**2**).

Після заміни вугільних щіток запустіть ножиці без навантаження і почекайте деякий час, поки щітки пристосуються до комутатора двигуна. Заміна вугільних щіток повинна виконуватися тільки кваліфікованим фахівцем з використанням оригінальних деталей.

Будь-які несправності повинні усуватися в авторизованому сервісному центрі виробника.

ТЕХНІЧНІ ПАРАМЕТРИ

ПАРАМЕТРИ

Параметр	Значення
Напруга живлення	230 V AC

Частота живлення		50 Hz
Номінальна потужність		500 W
Кількість обертів лопатей (без навантаження)		2000 хв ⁻¹
Ріжуча здатність у сталі	(400 Н' мм ²)	1,6 мм
	(600 Н/мм ²)	1,2 мм
	(800 Н/мм ²)	0,8 мм
Ріжуча здатність в алюмінії	(200 Н' мм ²)	2,5 мм
Ширина різання		5
Мінімальний діаметр початкового отвору		22
Мінімальний радіус різання по колу		60 мм
Клас захисту		II
Вага		2 кг
59G401 позначає як тип, так і призначення пристрою		
ДАНИ ПРО ШУМ І ВІБРАЦІЮ		
Рівень звукового тиску		L _{PA} = 84 дБ(А) K = 3 дБ(А)
Рівень звукової потужності		L _{WA} = 92 дБ(А) K = 3 дБ(А)
Значення прискорення вібрації		a _h = 3,722 м/с ² K=1,5 м/с ²

Інформація про шум і вібрацію

Шум, що випромінюється пристроєм, описується: рівнем випромінюваного звукового тиску L_{РА} та рівнем звукової потужності L_{WA} (де К позначає невизначеність вимірювання). Вібрації, що випромінюються пристроєм, описуються значенням прискорення вібрації a_h (де К позначає невизначеність вимірювання).

Наведені в цьому посібнику значення: рівень звукового тиску L_{РА}, рівень звукової потужності L_{WA} та значення прискорення вібрації a_h були виміряні відповідно до EN 62841-1. Рівень вібрації a_h можна використовувати для порівняння пристроїв та попередньої оцінки впливу вібрації.

Зазначений рівень вібрації є репрезентативним лише для основних застосувань пристрою. Якщо пристрій використовується для інших застосувань або з іншими робочими інструментами, рівень вібрації може змінюватися. Недостатнє або нерегулярне технічне обслуговування пристрою призведе до підвищення рівня вібрації. Зазначені вище причини можуть збільшити вплив вібрації протягом усього робочого періоду.

Для точної оцінки впливу вібрації необхідно враховувати періоди, коли пристрій вимкнений або увімкнений, але не використовується для роботи. Після ретельного оцінювання всіх факторів загальний вплив вібрації може бути значно нижчим.

З метою захисту користувача від впливу вібрації слід вживати додаткових заходів безпеки, таких як: регулярне технічне обслуговування пристрою та робочих інструментів, забезпечення належної температури рук та правильної організації роботи.

ОХОРОНА НАВКОЛИШНЬОГО СЕРЕДОВИЩА

	Електричні вироби не слід викидати разом із побутовими відходами, а слід здавати до відповідних пунктів утилізації. Інформацію про утилізацію можна отримати у продавця виробу або в місцевих органах влади. Використане електричне та електронне обладнання містить речовини, які не є екологічно нейтральними. Обладнання, яке не піддається переробі, становить потенційну загрозу для навколишнього середовища та здоров'я людини.
---	--

«GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością» Spółka komandytowa z , z місцезнаходженням у Варшаві, вул. Pograniczna 2/4 (далі: «GTX Poland») цим повідомляє, що всі авторські права на зміст цього посібника (далі: «Посібник»), включаючи, серед іншого, його текст, фотографії, діаграми, креслення та його композицію, належать виключно GTX Poland і захищені законом відповідно до Закону від 4 лютого 1994 року про авторське право та суміжні права (тобто Журнал законів 2006 № 90, пункт 631, із змінами). Копіювання, обробка, публікація або модифікація всього Посібника або будь-яких його елементів з комерційною метою без письмової згоди GTX Poland суворо заборонені і можуть призвести до цивільної та кримінальної відповідальності.

(RO)

TRADUCEREA INSTRUCȚIUNILOR ORIGINALE

FOARFEECI PENTRU TABLĂ

59G401

ATENȚIE: ÎNAINTE DE A UTILIZA SCULELE ELECTRICE, CITIȚI CU ATENȚIE ACEST MANUAL ȘI PĂSTRAȚI-L PENTRU REFERINȚE ULTERIOARE.

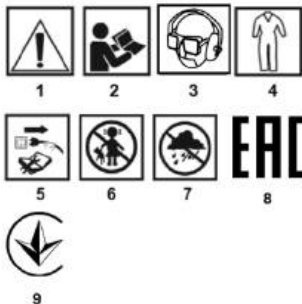
NORME DE SIGURANȚĂ DETALIATE REGULI SPECIFICE DE SIGURANȚĂ (FOARFEECI ȘI CUȚITE ELECTRICE PENTRU TABLĂ)

- Înainte de a porni dispozitivul, verificați dacă unealta nu atinge materialul care urmează să fie prelucrat și dacă materialul este fixat în siguranță.
- Înainte de tăiere, asigurați-vă că nu există cabluri electrice în zona de tăiere, deoarece tăierea unui cablu sub tensiune poate provoca electrocutare.
- Înainte de a porni dispozitivul și în timpul funcționării, țineți dispozitivul ferm cu mâna închisă.
- Nu atingeți niciuna dintre părțile mobile ale dispozitivului.
- Nu puneți dispozitivul jos înainte ca acesta să se oprească complet.
- Pentru a înlocui lama, opriți mai întâi dispozitivul folosind comutatorul și așteptați până când unealta nu mai funcționează, apoi deconectați unealta de la priza de alimentare.
- Înainte de a începe lucrul, verificați dacă există suficient spațiu sub piesa de lucru pentru a opera unealta.
- Țineți întotdeauna cablul de alimentare departe de părțile mobile.
- Dacă observați un comportament neobișnuit al dispozitivului, cum ar fi fum sau zgomete ciudate, opriți imediat dispozitivul și scoateți ștecherul din priza de alimentare.
- Pentru a asigura răcirea corespunzătoare a dispozitivului în timpul funcționării, orificiile de ventilație din carcasă nu trebuie acoperite.

ATENȚIE! Dispozitivul este destinat utilizării în interior.

În ciuda designului intrinsec sigur, utilizării măsurilor de siguranță și a măsurilor de protecție suplimentare, există întotdeauna un risc rezidual de rănire în timpul funcționării.

EXPLICAȚIA PICTOGRAMELOR UTILIZATE



- Atenție! Luați măsuri de precauție speciale
- AVERTISMENT Citiți instrucțiunile de utilizare
- Utilizați echipament de protecție personală (ochelari de protecție, căști de protecție, mască de protecție împotriva prafului)
- Purtați îmbrăcăminte de protecție
- Deconectați cablul de alimentare înainte de a efectua operațiuni de întreținere sau reparații
- Țineți copii la distanță de unealtă
- Protejați dispozitivul de umiditate
- Marca de certificare EAC.
- Marca de certificare pentru piața ucraineană.

PROIECTARE ȘI SCOP

Foarfecele pentru tablă este un dispozitiv manual cu izolație de clasa II. Acționarea se face printr-un motor cu comutator monofazat de curent alternativ, a cărui viteză de rotație a fost transformată în mișcare alternativă. Unealta electrică este concepută pentru tăierea foilor drepte, ondulate și trapezoidale fără deformare și pentru efectuarea de tăieturi, chiar și în cazul curbelor cu raze mici. Este potrivit pentru tăierea și decuparea foilor de oțel moale, oțel inoxidabil dur, cupru și aluminiu

Domeniile de aplicare includ lucrări de renovare și construcții, precum și toate tipurile de lucrări de bricolaj.

Nu utilizați dispozitivul în alte scopuri decât cele pentru care a fost conceput.

MARCAJELE DE PE DISPOZITIV

SN RRRRMM Y XXXXX NNN

RRRR - anul fabricației
MM - luna de fabricație
Y - denumire suplimentară
XXXXX - număr de serie
NNN - marcaj suplimentar

DESCRIEREA PAGINILOR GRAFICE

Numerotarea de mai jos se referă la componentele dispozitivului prezentate în paginile grafice ale acestui manual.

- Comutator
- Capac perie de carbon
- Piuliță de fixare a suportului matriței
- Suport matriță
- Ștampilă
- Matriță
- Șurub de fixare a matriței

* Pot exista diferențe între desen și produs.

- Cheie plată - 1 buc.
- Cheie hexagonală - 1 buc.
- Cutie de transport - 1 buc.

PREGĂTIREA PENTRU LUCRU

SCHIMBAREA DIRECȚIEI DE TĂIERE

- Suportul matriței (4) poate fi setat în patru poziții, rotindu-l cu 90° de fiecare dată.
- Slăbiți piulița care fixează suportul matriței (3) suficient pentru ca suportul matriței (4) să poată fi rotit (Fig. A).
- Rotiți suportul matriței (4) spre dreapta sau spre stânga cu 90° față de axa sculei electrice. Asigurați-vă că clema de pe suportul matriței (4) se cuplează corect în orificiul din carcasa angrenajului.
- Strângeți piulița care fixează suportul matriței (3).

GROSIME MAXIMĂ DE TĂIERE

- Grosimea maximă de tăiere depinde de rezistența materialului care urmează să fie prelucrat.
- Acest instrument electric poate fi utilizat pentru tăierea ușoară și fără deformare a tablelor metalice cu următoarele grosimi:

Tipul materialului	Grosime maximă a tablă
Oțel 400 N/mm ²	1,6 mm
600 N/mm ²	1,2 mm
800 N/mm ²	0,8 mm
Aluminiu 200 N/mm ²	2,5 mm

REGLAJUL DISTANȚEI DINTRE MATRIȚĂ ȘI PUNCH

În funcție de grosimea tablei metalice tăiate, reglați distanța corectă între matriță și poanson.

Deșurubați piulița care fixează suportul matriței (3), scoateți suportul matriței (4) din carcasa cutiei de viteze.

Îndepărtați toate distanțierile inutile (Fig. B).

Instalați suportul matriței (4) în carcasa cutiei de viteze.

Suportul matriței trebuie împins până la capăt, lovind una dintre cele patru cleme.

FUNCȚIONARE / SETĂRI

PORNIRE/OPRIRE

Înainte de conectarea la rețeaua electrică, verificați întotdeauna dacă tensiunea de alimentare corespunde tensiunii nominale indicate pe plăcuța de identificare a sculei electrice.

- Pentru a porni dispozitivul, deplasați comutatorul (1) înainte (spre cap) și mențineți-l în această poziție.
- Pentru funcționare continuă, apăsați partea din față a butonului comutatorului. Comutatorul se va bloca automat în poziția de funcționare continuă (Fig. C).
- Pentru a opri dispozitivul, apăsați partea din spate a butonului comutatorului (1), care se va deplasa automat înapoi.

INSTRUCIUNI DE UTILIZARE

- Țineți întotdeauna scula electrică perpendicular pe suprafața tablei; nu înclinați scula electrică în lateral (**Fig. D**).
- Tăierea are loc atunci când poansonul se deplasează în jos.
- Ghidați unealta electrică în mod uniform, împingând-o ușor în direcția tăierii. Avansul excesiv reduce durata de viață a poansonului și a matriței și poate deteriora unealta electrică.
- Unealta electrică funcționează mai eficient dacă este ridicată ușor în timpul tăierii.
- Dacă poansonul se blochează, opriți imediat scula electrică, lubrifiați poansonul și eliberați tabla. Nu folosiți forța – folosirea forței poate deteriora poansonul sau matrița.
- **Purtați mănuși de protecție când lucrați; accordați o atenție deosebită cablului de alimentare.** Tăierea tablei produce bavuri ascuțite care pot tăia operatorul sau deteriora cablul de alimentare.
- **Fiți deosebit de atenți când manipulați pilele.** Capetele ascuțite ale pilelor pot tăia operatorul sculei electrice.

LUBRIFIERE ȘI RĂCIRE

- Pentru a prelungi durata de viață a poansonului (5), utilizați lubrifianți cu proprietăți de răcire ridicate (de exemplu, ulei de tăiere).
- Acoperiți suprafața exterioară a tablei cu ulei de-a lungul liniei de tăiere planificate. În timpul lucrărilor mai lungi sau atunci când tăiați materiale precum aluminiul, care provoacă abraziune puternică, scufundați sculele de lucru (poansonul și matrița) într-un recipient cu lubrifiant la intervale regulate.

ȚIERE DE-A LUNGUL UNUI CONTUR SAU ȘABLON

- Tăierea dreaptă este mai ușoară dacă unealta electrică este ghidată de-a lungul unei rigle (**Fig. E**).
- Când tăiați contururi, ghidați unealta electrică de-a lungul șablonului (**Fig. F**).
- Înainte de tăiere, este necesar să se facă o gaură cu un diametru de cel puțin 22 mm (**Fig. G**).

FUNCȚIONARE ȘI ÎNTREȚINERE

Înainte de a efectua orice operațiune de instalare, reglare, reparație sau întreținere, scoateți ștecherul cablului de alimentare din priză de curent.

Nu utilizați apă sau alte lichide pentru a curăța foarfecile.

- Curățați foarfecile cu o perie.
- Curățați regulat fantele de ventilație ale dispozitivului pentru a preveni supraîncălzirea motorului.
- Puncherul și matrița trebuie curățate și lubrifiate la fiecare trei ore de lucru.
- Dacă poansonul și matrița sunt uzate, înlocuiți-le cu altele noi, deoarece numai uneltele de tăiere ascuțite asigură o bună calitate a tăierii și previn deteriorarea sculei electrice.

Nu ascuțiți poansonul sau matrița – înlocuiți-le cu altele noi. Înlocuiți întotdeauna ambele elemente de tăiere în același timp.

ÎNLOCUIREA MATRIȚEI

- Scoateți șuruburile de fixare ale matriței (7) (**Fig. H**).
- Scoateți matrița (7). Dacă este necesar, curățați locașul matriței din suportul matriței (4).
- Introduceți o matriță nouă, unsă cu ulei (7), în suportul matriței (4). Asigurați-vă că matrița este poziționată cu partea plată orientată în direcția corectă.
- Înșurubați șuruburile de fixare a matriței (7).

ÎNLOCUIREA ȘTAMPILIEI

- Deșurubați piulița de fixare a suportului matriței (3) și îndepărtați complet suportul matriței (4).
- Stăbiți șurubul de fixare al ștampilei (5) (**Fig. I**).
- Introduceți noul poanson uns cu ulei (5) în suport și strângeți șurubul de fixare. Asigurați-vă că șurubul de fixare este poziționat corect în soclul din tija poansonului (5) (**Fig. J**).
- Reglați poziția poansonului (5) rotindu-l astfel încât, atunci când suportul matriței (4) este montat, poziția acestuia să fie perfect aliniată cu matrița (6) (**Fig. K**).
- După plasarea suportului matriței (4) în poziția corectă (suportul matriței trebuie împins până la capăt, lovind una dintre cele patru cleme), strângeți piulița de fixare a suportului matriței (3).

ÎNLOCUIREA PERILOR DE CARBON

Perii de carbon ale motorului uzate (mai scurte de 5 mm), arse sau rupte trebuie înlocuite imediat. Înlocuiți întotdeauna ambele perii de carbon în același timp.

- Deșurubați capacele perilor de carbon (2) (**Fig. L**).
- Scoateți periele de carbon uzate.
- Îndepărtați praful de carbon cu aer comprimat.
- Introduceți perii de carbon noi. Periele de carbon trebuie să alunece ușor în suporturile pentru perii.
- Puneți la loc capacele perilor de carbon (2).

După înlocuirea perilor de carbon, porniți foarfecile fără sarcină și așteptați puțin până când periele se ajustează la comutatorul motorului. Înlocuirea perilor de carbon trebuie efectuată numai de o persoană calificată, utilizând piese originale.

Orice defecțiuni trebuie reparate de un centru de service autorizat al producătorului.

PARAMETRI TEHNICI

DATE DE PERFORMANȚĂ

Parametru	Valoare
Tensiune de alimentare	230 V AC.
Frecvența sursei de alimentare	50 Hz
Putere nominală	500 W
Număr de cicluri ale lamei (fără sarcină)	2000 min ⁻¹
Capacitate de tăiere în oțel	(400 N mm ²)
	(600 N/mm ²)
Capacitate de tăiere în aluminiu	(800 N/mm ²)
	(200 N/mm ²)
Lățime de tăiere	5
Diametru minim al orificiului de pomire	22
Raza minimă de tăiere într-un cerc	60 mm
Clasa de protecție	II
Greutate	2 kg
59G401 indică atât tipul, cât și denumirea dispozitivului	
DATE PRIVIND ZGOMOTUL ȘI VIBRAȚIILE	
Nivelul presiunii acustice	L _{PA} = 84 dB(A) K = 3 dB(A)
Nivelul puterii acustice	L _{WA} = 92 dB(A) K = 3 dB(A)
Valoarea accelerației vibrațiilor	a _h = 3,722 m/s ² K=1,5 m/s ²

Informații privind zgomotul și vibrațiile

Zgomotul emis de dispozitiv este descris prin: nivelul presiunii acustice emise L_{PA} și nivelul puterii acustice L_{WA} (unde K reprezintă incertitudinea de măsurare). Vibrațiile emise de dispozitiv sunt descrise prin valoarea accelerației vibrațiilor a_h (unde K reprezintă incertitudinea de măsurare).

Următoarele valori indicate în acest manual: nivelul presiunii acustice L_{PA}, nivelul puterii acustice L_{WA} și valoarea accelerației vibrațiilor a_h au fost măsurate în conformitate cu EN 62841-1. Nivelul vibrațiilor a_h poate fi utilizat pentru a compara dispozitivele și pentru o evaluare preliminară a expunerii la vibrații.

Nivelul de vibrații indicat este reprezentativ numai pentru aplicațiile de bază ale dispozitivului. Dacă dispozitivul este utilizat pentru alte aplicații sau cu alte unelte de lucru, nivelul de vibrații se poate modifica. Întreținerea insuficientă sau sporadică a dispozitivului va duce la un nivel de vibrații mai ridicat. Motivele menționate mai sus pot crește expunerea la vibrații pe întreaga perioadă de lucru.

Pentru a estima cu precizie expunerea la vibrații, trebuie luate în considerare perioadele în care dispozitivul este oprit sau când este pornit, dar nu este utilizat pentru lucru. După estimarea atentă a tuturor factorilor, expunerea totală la vibrații poate fi semnificativ mai mică.

Pentru a proteja utilizatorul de efectele vibrațiilor, trebuie implementate măsuri de siguranță suplimentare, cum ar fi: întreținerea regulată a dispozitivului și a uneltelor de lucru, asigurarea unei temperaturi adecvate a mâinilor și organizarea corespunzătoare a muncii.

PROTECȚIA MEDIULUI



Produsele alimentare electrice nu trebuie aruncate împreună cu deșeurile menajere, ci trebuie duse la instalații adecvate pentru eliminare. Informații privind eliminarea pot fi obținute de la distribuitorul produsului sau de la autoritățile locale. Echipamentele electrice și electronice uzate conțin substanțe care nu sunt neutre din punct de vedere ecologic. Echipamentele care nu sunt reciclate reprezintă o potențială amenințare pentru mediu și sănătatea umană.

„GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa cu sediul social în Varșovia, ul. Pograniczna 2/4 (denumită în continuare „GTX Poland”) informează prin prezenta că toate drepturile de autor asupra conținutului acestui manual (denumit în continuare „Manualul”), inclusiv, printre altele, textul, fotografiile, diagramele, desenele și compoziția acestuia, aparțin exclusiv GTX Poland și sunt protejate de lege în conformitate cu Legea din 4 februarie 1994 privind drepturile de autor și drepturile „Manual”), inclusiv, printre altele, textul, fotografiile, diagramele, desenele și compoziția acestuia, aparțin exclusiv GTX Poland și sunt protejate de lege în conformitate cu Legea din 4 februarie 1994 privind drepturile de autor și drepturile conexe (adică Jurnalul Oficial 2006 nr. 90, punctul 631, cu modificările ulterioare). Copierea, prelucrarea, publicarea sau modificarea Întregului Manual sau a oricărui element al acestuia în scopuri comerciale fără consimțământul scris al GTX Poland este strict interzisă și poate atrage răspunderea civilă și penală.

Declarație de conformitate CE

Producător: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., strada Pograniczna 2/4
02-285 Varșovia

Produs: Foarfece pentru tablă

Model: 59G401

Denumire comercială: GRAPHITE

Număr de serie: 00001 + 99999

Prezenta declarație de conformitate este emisă sub responsabilitatea exclusivă a producătorului.

Produsul descris mai sus este conform cu următoarele documente:

Directiva privind echipamentele tehnice 2006/42/CE

Directiva privind compatibilitatea electromagnetă 2014/30/UE

Directiva RoHS 2011/65/UE modificată prin Directiva 2015/863/UE

Și îndeplinește cerințele următoarelor standarde:

EN 62841-1:2015; EN 62841-2-8:2016;

EN 55014-1:2017+A11:2020; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN 61000-3-3:2013+A1:2009;

EN IEC 63000:2018

Această declarație se aplică numai mașinii în starea în care a fost introdusă pe piață și nu include componentele adăugate de utilizatorul final sau acțiunile ulterioare efectuate de utilizatorul final.

Numele și adresa persoanei rezidente sau stabilite în UE autorizate să pregătească documentația tehnică:

Semnat în numele:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k. Strada Pograniczna 2/4
02-285 Varșovia

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Reprezentant pentru calitate al GTX POLAND

Varșovia, 23 iulie 2025

(HU) AZ EREDETI UTASÍTÁSOK FORDÍTÁSA LEMEZVÁGÓ

59G401

FIGYELEM: A MŰSZER HASZNÁLATA ELŐTT FIGYELMESEN OLVASSA EL EZT A KÉZIKÖNYVET, ÉS ŐRIZZE MEG A KÉSŐBBIKRE.

RÉSZLETES BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK

KÜLÖNLEGES BIZTONSÁGI SZABÁLYOK (ELEKTROMOS LEMEZVÁGÓK ÉS VÁGÓK)

- A készülék bekapcsolása előtt ellenőrizze, hogy a szerszám nem érinti-e a megmunkándó anyagot, és hogy az anyag biztonságosan rögzítve van-e.
- Vágás előtt győződjön meg arról, hogy a vágási tartományban nincsenek elektromos kábelek, mivel az áram alatt álló kábelek vágása áramütést okozhat.
- A készülék bekapcsolása előtt és működés közben tartsa szorosan a kezével a készüléket.
- Ne érintse meg a készülék mozgó alkatrészeit.
- Ne tegye le a készüléket, mielőtt teljesen leállt volna.

- A penge cseréjéhez először kapcsolja ki a készüléket a kapcsolóval, és várja meg, amíg a szerszám leáll, majd húzza ki a szerszámot a konnektorból.
- A munka megkezdése előtt ellenőrizze, hogy a munkadarab alatt elegendő hely van-e a szerszám működtetéséhez.
- A tápkábel mindíg tartsa távol a mozgó alkatrészekről.
- Ha a készülék szokatlan viselkedést észlel, például füstöt vagy furcsa zajokat, azonnal kapcsolja ki a készüléket, és húzza ki a dugót a konnektorból.
- A készülék megfelelő hűtésének biztosítása érdekében a ház szellőzőnyílásait nem szabad letakarni.

FIGYELEM! A készülék beltéri használatra készült.

A a biztonságos kialakításnak, a biztonsági intézkedéseknek és a kiegészítő védelmi intézkedéseknek, a működés során mindig fennáll a sérülés kockázata.

A HASZNÁLT PIKTOGRÁMOK MAGYARÁZATA



1



2



3



4



5



6



7



8



9

- Figyelem! Különleges óvintézkedéseket kell tenni
- FIGYELMEZTETÉS Olvassa el a használati utasítást
- Használjon egyéni védőeszközöket (védőszemüveg, fülvédő, porálarc)
- Viseljen védőruházatot
- Karbantartás vagy javítás előtt húzza ki a tápkábel
- Tartsa távol a gyermekeket a szerszámtól
- Védje a készüléket a nedvességtől
- EAC tanúsítási jel.
- Ukrán piaci tanúsítási jel.

KIALAKÍTÁS ÉS CÉL

A fémelemző-olló egy kézi eszköz, II. osztályú szigeteléssel. A hajtás egy egyfázisú váltakozó áramú kommutátoros motor, amelynek forgási sebessége váltakozó mozgássá alakul. Az elektromos szerszámot egyenes, hullámos és trapéz alakú lemezek deformációmentes vágására, valamint vágások készítésére tervezték – még kis sugárú ívek esetén is. Alkalmas lágyacél, kemény rozsdamentes acél, réz és alumínium lemezek vágására és darabolására

Alkalmazási területei közé tartoznak a felújítási és építési munkák, valamint mindenféle barkácsolási munkák.

A készüléket ne használja a rendeltetésétől eltérő célokra.

JELÖLÉSEK A KÉSZÜLÉKEN

SN

RRRRMM Y XXXXX

NNN

RRRR

-gyártási év

MM

-gyártás hónapja

Y

-további megjelölés

XXXXX

-sorozatszám

NNN

-további jelölés

A GRAFIKUS OLDALAK LEÍRÁSA

Az alábbi számozás a kézikönyv grafikus oldalain bemutatott eszköz alkatrészekre vonatkozik.

- Kapcsoló
- Szénkefe fedél
- Matrica tartó rögzítőanya
- Szerszámtartó
- Bélyegző
- Szerszám

7. Szerszám rögzítőcsavar

* A rajz és a termék között eltérések lehetnek.

- Lapos csavarkulcs – 1 db.
- Imbuszkulcs – 1 db.
- Szállító tok – 1 db.

MUNKÁRA VALÓ FELKÉSZÜLÉS

A VÁGÁSI IRÁNY MÓDOSÍTÁSA

- A szerszámtartó (4) négy pozícióba állítható, 90°-os lépésekben elforgatva.
- Lazítsa meg a szerszámtartót (3) rögzítő anyát annyira, hogy a szerszámtartó (4) elforgatható legyen (A ábra).
- Forgassa el a szerszámtartót (4) 90°-kal jobbra vagy balra a szerszám tengelyéhez képest. Győződjön meg arról, hogy a szerszámtartó (4) füle megfelelően illeszkedik a hajtóműház lyukába.
- Húzza meg a szerszámtartót (3) rögzítő anyát.

MAXIMÁLIS VÁGÁSI VASTAGSÁG

- A maximális vágási vastagság a megmunkálendő anyag szilárdságától függ.
- Ez az elektromos szerszám a következő vastagságú fémlemezek könnyű és deformációmentes vágására használható:

Anyag típusa	Max. lemezvastagság
Acél 400 ^N /mm ²	1,6 mm
600 N/mm ²	1,2 mm
800 N/mm ²	0,8 mm
Alumínium 200 N/mm ²	2,5 mm

A SZERSZÁM ÉS A PUNCS KÖZÖTTI RÉSZ BEÁLLÍTÁSA

A vágott fémlemez vastagságától függően állítsa be a megfelelő távolságot a szerszám és a lyukasztó között.

Csavarja ki a szerszámtartót rögzítő anyát (3), vegye le a szerszámtartót (4) a hajtóműházból.

Távolítsa el az összes felesleges távtartót (B ábra).

Helyezze be a szerszámtartót (4) a hajtóműházba.

A szerszámtartót teljesen be kell nyomni, amíg el nem éri az egyik négy füle közül.

MŰKÖDÉS / BEÁLLÍTÁSOK

BE/KIKAPCSOLÁS

A hálózati csatlakozás előtt mindig ellenőrizze, hogy a hálózati feszültség megegyezik-e a szerszám típus tábláján feltüntetett névleges feszültséggel.

- A készülék bekapcsolásához tolja előre (a fej felé) a kapcsolót (1), és tartsa ebben a helyzetben.
- Folyamatos működéshez nyomja meg a kapcsoló gombjának előlő részét. A kapcsoló automatikusan rögzül a folyamatos működés pozíciójában (C ábra).
- A készülék kikapcsolásához nyomja meg a kapcsoló gomb (1) hátsó részét, amely automatikusan hátra mozog.

MUNKAVÉGZÉSI ÚTMUTATÓ

- Az elektromos szerszámot mindig tartsa merőlegesen a fémlemez felületéhez, ne döntse oldalra (D ábra).
- A vágás akkor történik, amikor a lyukasztó lefelé mozog.
- Vezesse egyenletesen az elektromos szerszámot, enyhén nyomva azt a vágás irányába. A túlzott előtolás csökkenti a lyukasztó és a szerszám élettartamát, és károsíthatja az elektromos szerszámot.
- A szerszám gép hatékonyabban működik, ha vágás közben kissé megemeli.
- Ha a lyukasztó beragad, azonnal kapcsolja ki az elektromos szerszámot, kenje meg a lyukasztót és engedje el a fémlemezt. Ne alkalmazza az erőt – az erő alkalmazása károsíthatja a lyukasztót vagy a szerszámot.
- A munka során viseljen védőkesztyűt; fordítson különös figyelmet a tápkábelre. A fémlemez vágása éles sorját eredményez, amely megvághatja a kezelőt vagy károsíthatja a tápkábelt.
- Legyen különösen óvatos a reszelék kezelésekor. A reszelék éles végei megvágthatják az elektromos szerszámot kezelő személyt.

A LYUKASZTÓ KENÉSE/HŰTÉSE

- A lyukasztó (5) élettartamának meghosszabbítása érdekében használjon magas hűtőteljesítményű kenőanyagokat (pl. vágóolaj).
- A fémlemez külső felületét olozza be a tervezett vágási vonal mentén. Hosszabb munkák során vagy olyan anyagok vágásakor, mint az alumínium, amelyek erős kopást okoznak, a szerszámokat (lyukasztó és szerszám) rendszeres időközönként merítse be egy kenőanyaggal töltött tartályba.

VÁGÁS KONTÚR VAGY SABLON MELLETT

- Az egyenes vágás könnyebb, ha az elektromos szerszámot vonalzó mentén vezeti (E ábra).
- Kontúrok vágásakor vezesse az elektromos szerszámot a sablon mentén (F ábra).
- A vágás előtt legalább 22 mm átmérőjű lyukat kell készíteni (G ábra).

ÜZEMELTETÉS ÉS KARBANTARTÁS

Bármilyen szerelési, beállítási, javítási vagy karbantartási munkát megelőzően húzza ki a hálózati csatlakozóból a hálózati kábelt.

Ne használjon vizet vagy más folyadékot a oló tisztításához.

- A olító ecsettel tisztítsa meg.
- A motor túlmelegedésének elkerülése érdekében rendszeresen tisztítsa meg a készülék szellőzőnyílásait.
- A lyukasztót és a szerszámot három óra munkavégzés után meg kell tisztítani és meg kell kenni.
- Ha a lyukasztó és a szerszám kopott, cserélje ki őket újakra, mivel csak az éles vágószerszámok biztosítják a jó vágási minőséget és megakadályozzák az elektromos szerszám károsodását.

Ne élezd a lyukasztót vagy a szerszámot – cseréld ki őket újakra. Mindig cseréld ki mindkét vágóelemet egyszerre.

A MATRICA CSERÉJE

- Távolítsa el a szerszám rögzítőcsavarjait (7) (H ábra).
- Távolítsa el a szerszámot (7). Szükség esetén tisztítsa meg a szerszámtartóban (4) található szerszámfekvést.
- Helyezzen be egy új, olajozott szerszámot (7) a szerszámtartóba (4). Győződjön meg arról, hogy a szerszám lapos oldala a megfelelő irányba néz.
- Csavarozza be a szerszám rögzítőcsavarjait (7).

A BÉLYEGZŐ CSERÉJE

- Csavarja ki a szerszámtartó rögzítőanyáját (3), és vegye ki teljesen a szerszámtartót (4).
- Lazítsa meg a bélyegző rögzítőcsavarját (5) (I ábra).
- Helyezze be az új, olajozott lyukasztót (5) a tartóba, és húzza meg a rögzítőcsavart. Győződjön meg arról, hogy a rögzítőcsavar helyesen van elhelyezve a lyukasztó szárának (5) aljátában (J ábra).
- Állítsa be a lyukasztó (5) helyzetét úgy, hogy a szerszámtartó (4) felszerelésekor annak helyzete teljesen egy vonalba kerüljön a szerszámmal (6) (K ábra).
- Miután a szerszámtartót (4) a megfelelő helyzetbe helyezte (a szerszámtartót be kell nyomni, amíg el nem éri a négy füle egyikét), húzza meg a szerszámtartó rögzítőanyáját (3).

A SZÉNKEFA CSERÉJE

A kopott (5 mm-nél rövidebb), kiégett vagy törött motor szénkéfék azonnal cserélendők. Mindig mindkét szénkéfék egyszerre cserélje ki.

- Csavarja le a szénkefe fedeleket (2) (L ábra).
- Távolítsa el az elhasznált szénkéfekeket.
- Távolítsa el a szénport sűrített levegővel.
- Helyezze be az új szénkéfék. A szénkéféknek könnyen be kell csúszniuk a kefetartókba.
- Helyezze vissza a szénkefe fedeleket (2).

A szénkéfék cseréje után indítsa el a nyírógépet terhelés nélkül, és várjon egy kicsit, amíg a kéfék beállnak a motor kommutátorához. A szénkéfék cseréjét csak szakképzett személy végezheti, eredeti alkatrészek felhasználásával.

Bármilyen hibát a gyártó hivatalos szervizközpontjában kell javíttatni.

MŰSZAKI PARAMÉTEREK

NÉVLEGES ADATOK

Paraméter		Érték
Tápfeszültség		230 V AC
Tápfeszültség frekvencia		50 Hz
Névleges teljesítmény		500 W
A pengék ciklusainak száma (terhelés nélkül)		2000 min ⁻¹
Vágási teljesítmény acélban	(400 N ¹ mm ²)	1,6 mm
	(600 N/mm ²)	1,2 mm
	(800 N/mm ²)	0,8 mm
Vágási teljesítmény alumíniumban	(200 N ¹ mm ²)	2,5 mm
Vágási szélesség		5
Minimális kezdő furatátmérő		22 mm
Minimális vágási sugár körben		60 mm
Védettségi osztály		II
Súly		2 kg
A 59G401 jelölés a készülék típusát és megjelölését is jelenti.		
ZAJ- ÉS REZGÉSI ADATOK		
Hangnyomásszint	L _{PA} = 84 dB(A) K = 3 dB(A)	
Hangteljesítmény	L _{WA} = 92 dB(A) K = 3 dB(A)	
Rezgésgyorsulás értéke	a _n = 3,722 m/s ² K=1,5 m/s ²	

Információk a zajról és a rezgésről

A készülék által kibocsátott zajt a következő értékek jellemzik: a kibocsátott hangnyomás szintje L_{PA} és a hangteljesítmény szintje L_{WA} (ahol K a mérési bizonytalanságot jelöli). A készülék által kibocsátott rezgéseket a rezgésgyorsulás értéke a_n (ahol K a mérési bizonytalanságot jelöli) jellemzi.

A kézikönyvben megadott következő értékek: hangnyomásszint L_{PA}, hangteljesítményszint L_{WA} és rezgésgyorsulási érték a_n az EN 62841-1 szabványnak megfelelően kerültek mérésre. A rezgésszint a_n hasznos lehet a készülékek összehasonlításához és a rezgésnek való kitettség előzetes értékeléséhez.

A megadott rezgésszint csak a készülék alapvető alkalmazásaira vonatkozik. Ha a készüléket más alkalmazásokhoz vagy más munkaeszközökkel együtt használják, a rezgésszint változhat. A készülék nem megfelelő vagy ritka karbantartása magasabb rezgésszintet eredményez. A fent megadott okok a teljes munkaidő alatt növelhetik a rezgésnek való kitettséget.

A rezgésnek való kitettség pontos becsléséhez figyelembe kell venni azokat az időszakokat is, amikor a készülék ki van kapcsolva, vagy be van kapcsolva, de nem használják munkavégzésre. Az összes tényező gondos becslése után a teljes rezgésnek való kitettség jelentősen alacsonyabb lehet.

A felhasznált védelme érdekében a rezgés hatásaival szemben további biztonsági intézkedéseket kell végrehajtani, például: a készülék és a munkaeszközök rendszeres karbantartása, a megfelelő kézhőmérséklet biztosítása és a munka megfelelő szervezése.

KÖRNYEZETVÉDELME



Az elektromos meghajtású termékeket nem szabad a háztartási hulladékkal együtt ártalmatlanítani, hanem azokat megfelelő ártalmatlanító létesítményekbe kell vinni. Az ártalmatlanításról a termék forgalmazójától vagy a helyi hatóságoktól lehet információt kapni. A használt elektromos és elektronikus berendezések olyan anyagokat tartalmaznak, amelyek nem környezetbarátak. Az újrahasznosításra nem kerülő berendezések potenciális veszélyt jelentenek a környezetre és az emberi egészségre.

A „GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa () székhelye: Varsó, ul. Pograniczna 2/4 (a továbbiakban: „GTX Poland”) ezúton tájékoztatja, hogy a jelen kézikönyv (a továbbiakban: „Kézikönyv”) tartalmára, többek között a szövegre, fényképekre, diagramjaira, rajzaira és összetételére vonatkozó szerzői jogok kizárólag a GTX Poland tulajdonát képezik, és a szerzői jogról és a szomszédos jogokról szóló, 1994. február 4-i törvény (azaz a 2006. évi 90. számú, 631. pont, módosításokkal) szerint törvény által védettek. A Kézikönyv egészségnek vagy bármely elemének másolása, feldolgozása, közzététele vagy módosítása kereskedelmi célokra a GTX Poland iránti hozzájárulása nélkül szigorúan tilos, és polgári és büntetőjogi felelősségre vonást vonhat maga után.

EK megfelelőségi nyilatkozat

Gyártó: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna utca 2/4 02-285 Varsó

Termék: Fémlemez-olló

Modell: 59G401

Kereskedelmi név: GRAPHITE

Sorozatszám: 00001 + 99999

A megfelelőségi nyilatkozatot a gyártó kizárólagos felelősségére állítja ki.

A fent leírt termék megfelel a következő dokumentumoknak:

2006/42/EK gépekről szóló irányelv

2014/30/EU elektromágneses összeférhetőségi irányelv

2011/65/EU RoHS irányelv, módosítva a 2015/863/EU irányelvvel

És megfelel a következő szabványok követelményeinek:

EN 62841-1:2015; EN 62841-2-8:2016;

EN 55014-1:2017+A11:2020; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN 61000-3-3:2013+A1:2009;

EN IEC 63000:2018

Ez a nyilatkozat csak a forgalomba hozott állapotban lévő gépre vonatkozik, és nem tartalmazza a végfelhasználó által hozzáadott alkatrészeket

, valamint a végfelhasználó által végzett későbbi műveletekre.

Az EU-ban lakóhellyel rendelkező vagy letelepedett, a műszaki dokumentáció elkészítésére felhatalmazott személy neve és címe:

Aláírás:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k. Pograniczna utca 2/4 02-285 Varsó

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

GTX POLAND minőségügyi képviselője

Varsó, 2025. július 23.

(IT)

TRADUZIONE DELLE ISTRUZIONI ORIGINALI

Cesiole per lamiera

59G401

ATTENZIONE: PRIMA DI UTILIZZARE L'UTENSILE ELETTRICO, LEGGERE ATTENTAMENTE IL PRESENTE MANUALE E CONSERVARLO PER FUTURA CONSULENZA.

NORME DI SICUREZZA DETTAGLIATE

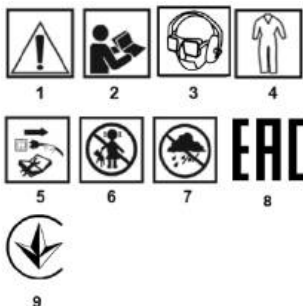
NORME DI SICUREZZA SPECIFICHE (Cesiole elettriche per lamiera e taglierine)

- Prima di accendere il dispositivo, verificare che l'utensile non sia a contatto con il materiale da lavorare e che il materiale sia fissato saldamente.
- Prima di tagliare, assicurarsi che non vi siano cavi elettrici nell'area di taglio, poiché il taglio di un cavo sotto tensione può causare scosse elettriche.
- Prima di accendere il dispositivo e durante il funzionamento, tenere saldamente il dispositivo con la mano chiusa.
- Non toccare le parti mobili del dispositivo.
- Non appoggiare il dispositivo prima che si sia completamente arrestato.
- Per sostituire la lama, spegnere prima il dispositivo utilizzando l'interruttore e attendere che l'utensile abbia smesso di funzionare, quindi scollegare l'utensile dalla presa di corrente.
- Prima di iniziare il lavoro, verificare che vi sia spazio sufficiente sotto il pezzo da lavorare per azionare l'utensile.
- Tenere sempre il cavo di alimentazione lontano dalle parti in movimento.
- Se si nota un comportamento anomalo del dispositivo, come fumo o rumori strani, spegnerlo immediatamente e staccare la spina dalla presa di corrente.
- Per garantire un corretto raffreddamento del dispositivo durante il funzionamento, le aperture di ventilazione nell'alloggiamento non devono essere coperte.

ATTENZIONE! Il dispositivo è destinato all'uso in ambienti interni.

Nonostante il design intrinsecamente sicuro, l'adozione di misure di sicurezza e misure protettive aggiuntive, esiste sempre un rischio residuo di lesioni durante il funzionamento.

SPIEGAZIONE DEI PITTOGRAMMI UTILIZZATI



1. Attenzione! Adottare precauzioni speciali
2. AVVERTENZA Leggere le istruzioni per l'uso
3. Utilizzare dispositivi di protezione individuale (occhiali di sicurezza, protezioni acustiche, maschera antipolvere)
4. Indossare indumenti protettivi
5. Scollegare il cavo di alimentazione prima di eseguire operazioni di manutenzione o riparazione
6. Tenere i bambini lontani dall'utensile
7. Proteggere il dispositivo dall'umidità
8. Marchio di certificazione EAC.
9. Marchio di certificazione del mercato ucraino.

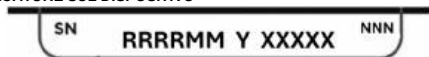
DESIGN E SCOPO

Le cesoie per lamiera sono un dispositivo portatile con isolamento di classe II. L'azionamento è un motore a commutatore monofase CA, la cui velocità di rotazione è stata convertita in movimento alternato. L'utensile elettrico è progettato per tagliare lamiera dritta, ondulata e trapezoidale senza deformazioni e per eseguire tagli, anche nel caso di curve con raggi piccoli. È adatto per tagliare e tranciare lamiera di acciaio dolce, acciaio inossidabile duro, rame e alluminio

I campi di applicazione comprendono lavori di ristrutturazione e costruzione, nonché tutti i tipi di lavori fai da te.

Non utilizzare il dispositivo per scopi diversi da quelli per cui è stato progettato.

MARCATURE SUL DISPOSITIVO



RRRR	-anno di fabbricazione
MM	-mese di fabbricazione
Y	-designazione aggiuntiva
XXXXX	-numero di serie
NNN	-marcatura aggiuntiva

DESCRIZIONE DELLE PAGINE GRAFICHE

La numerazione riportata di seguito si riferisce ai componenti del dispositivo illustrati nelle pagine grafiche del presente manuale.

1. Interruttore
2. Copertura spazzola di carbone
3. Dado di fissaggio del portastampo
4. Portastampo
5. Timbro
6. Matrice
7. Vite di fissaggio dello stampo

* Potrebbero esserci differenze tra il disegno e il prodotto.

- Chiave piatta – 1 pz.
- Chiave esagonale – 1 pz.
- Custodia per il trasporto – 1 pz.

PREPARAZIONE AL LAVORO

CAMBIARE LA DIREZIONE DI TAGLIO

- Il portafilere (4) può essere regolato in quattro posizioni ruotandolo di 90° alla volta.
- Allentare il dado che fissa il portafilere (3) quanto basta per poter ruotare il portafilere (4) (fig. A).
- Ruotare il portafilere (4) verso destra o sinistra di 90° rispetto all'asse dell'utensile elettrico. Assicurarsi che la linguetta sul

portafilere (4) si innesti correttamente nel foro dell'alloggiamento dell'ingranaggio.

- Serrare il dado che fissa il portafilere (3).

SPESORE MASSIMO DI TAGLIO

- Lo spessore massimo di taglio dipende dalla resistenza del materiale da lavorare.
- Questo utensile elettrico può essere utilizzato per tagliare facilmente e senza deformazioni lamiera con i seguenti spessori:

Tipo di materiale	Spessore massimo della lamiera
Acciaio 400 N/mm ²	1,6 mm
600 N/mm ²	1,2 mm
800 N/mm ²	0,8 mm
Alluminio 200 N/mm ²	2,5 mm

IMPOSTAZIONE DELLA DISTANZA TRA MATRICE E PUNZONE

A seconda dello spessore della lamiera da tagliare, impostare la distanza corretta tra la matrice e il punzone.

Svitare il dado che fissa il supporto dello stampo (3), rimuovere il supporto dello stampo (4) dall'alloggiamento del riduttore.

Rimuovere eventuali distanziatori non necessari (Fig. B).

Installare il portastampo (4) nell'alloggiamento del riduttore.

Il portastampo deve essere spinto fino in fondo, fino a urtare una delle quattro linguette.

FUNZIONAMENTO / IMPOSTAZIONI

ACCENSIONE/SPEGNIMENTO

Prima di collegare l'apparecchio alla rete elettrica, verificare sempre che la tensione di rete corrisponda alla tensione nominale indicata sulla targhetta dell'utensile elettrico.

- **Per accendere il dispositivo**, spostare l'interruttore (1) in avanti (verso la testa) e mantenerlo in questa posizione.
- **Per il funzionamento continuo**, premere la parte anteriore del pulsante dell'interruttore. L'interruttore si bloccherà automaticamente nella posizione di funzionamento continuo (Fig. C).
- **Per spegnere il dispositivo**, premere la parte posteriore del pulsante dell'interruttore (1), che si sposterà automaticamente all'indietro.

ISTRUZIONI DI LAVORO

- Tenere sempre l'utensile elettrico perpendicolare alla superficie della lamiera; non inclinare l'utensile elettrico lateralmente (Fig. D).
- Il taglio avviene quando il punzone si sposta verso il basso.
- Guidare l'utensile elettrico in modo uniforme, spingendolo leggermente nella direzione del taglio. Un avanzamento eccessivo riduce la durata del punzone e della matrice e può danneggiare l'utensile elettrico.
- L'utensile elettrico funziona in modo più efficace se viene sollevato leggermente durante il taglio.
- Se il punzone si inceppa, spegnere immediatamente l'utensile elettrico, lubrificare il punzone e rilasciare la lamiera. Non usare la forza: l'uso della forza può danneggiare il punzone o la matrice.
- **Indossare guanti protettivi durante il lavoro; prestare particolare attenzione al cavo di alimentazione.** Il taglio della lamiera produce sbavature taglienti che possono ferire l'operatore o danneggiare il cavo di alimentazione.
- **Prestare particolare attenzione durante la manipolazione delle limature.** Le estremità taglienti delle limature possono ferire l'operatore dell'utensile elettrico.

LUBRIFICAZIONE DEL PUNZONE/RAFFREDDAMENTO

- Per prolungare la durata del punzone (5), utilizzare lubrificanti con elevate proprietà di raffreddamento (ad es. olio da taglio).
- Rivestire la superficie esterna della lamiera con olio lungo la linea di taglio prevista. Durante lavori più lunghi o quando si tagliano materiali come l'alluminio, che causano forte abrasione, immergere gli utensili di lavoro (punzione e matrice) in un contenitore di lubrificante a intervalli regolari.

TAGLIO LUNGO UN CONTORNO O UNA MASSA

- Il taglio rettilineo è più facile se l'utensile elettrico viene guidato lungo un rigello (Fig. E).

- Quando si tagliano contorni, guidare l'utensile elettrico lungo la dima (Fig. F).
- Prima del taglio è necessario praticare un foro con un diametro di almeno 22 mm (fig. G).

FUNZIONAMENTO E MANUTENZIONE

Prima di eseguire qualsiasi operazione di installazione, regolazione, riparazione o manutenzione, scollegare la spina del cavo di alimentazione dalla presa di corrente.

Non utilizzare acqua o altri liquidi per pulire le cesoie.

- Pulire le cesoie con una spazzola.
- Pulire regolarmente le fessure di ventilazione del dispositivo per evitare il surriscaldamento del motore.
- Il punzone e la matrice devono essere puliti e lubrificati ogni tre ore di lavoro.
- Se il punzone e la matrice sono usurati, sostituirli con altri nuovi, poiché solo utensili da taglio affilati garantiscono una buona qualità di taglio e prevengono danni all'utensile elettrico.

Non affilare il punzone o la matrice, ma sostituirli con altri nuovi. Sostituire sempre entrambi gli elementi di taglio contemporaneamente.

SOSTITUZIONE DELLA MATRICE

- Rimuovere le viti di fissaggio della matrice (7) (Fig. H).
- Rimuovere la matrice (7). Se necessario, pulire la sede della matrice nel portamatrici (4).
- Inserire una nuova matrice oliata (7) nel supporto matrice (4). Assicurarsi che la matrice sia posizionata con il lato piatto rivolto nella direzione corretta.
- Avvitare le viti di fissaggio della matrice (7).

SOSTITUZIONE DEL TIMBRO

- Svitare il dado di fissaggio del supporto dello stampo (3) e rimuovere completamente il supporto dello stampo (4).
- Allentare la vite di fissaggio del punzone (5) (Fig. I).
- Inserire il nuovo punzone oliato (5) nel supporto e serrare la vite di fissaggio. Assicurarsi che la vite di fissaggio sia posizionata correttamente nella sede nel gambo del punzone (5) (Fig. J).
- Regolare la posizione del punzone (5) ruotandolo in modo che, una volta montato il portamatrice (4), la sua posizione sia perfettamente allineata con la matrice (6) (Fig. K).
- Dopo aver posizionato il portastampo (4) nella posizione corretta (il portastampo deve essere spinto fino in fondo, fino a urtare una delle quattro linguette), serrare il dado di fissaggio del portastampo (3).

SOSTITUZIONE DELLE SPAZZOLE DI CARBONIO

Le spazzole di carbone del motore usurate (più corte di 5 mm), bruciate o rotte devono essere sostituite immediatamente. Sostituire sempre entrambe le spazzole di carbone contemporaneamente.

- Svitare i coperchi delle spazzole di carbone (2) (Fig. L).
- Rimuovere le spazzole di carbone usurate.
- Rimuovere la polvere di carbone con aria compressa.
- Inserire nuove spazzole di carbone. Le spazzole di carbone devono scorrere facilmente nei portaspazzole.
- Riposizionare i coperchi delle spazzole di carbone (2).

Dopo aver sostituito le spazzole di carbone, avviare le cesoie senza carico e attendere qualche istante affinché le spazzole si adattino al commutatore del motore. La sostituzione delle spazzole di carbone deve essere eseguita esclusivamente da personale qualificato utilizzando ricambi originali.

Eventuali guasti devono essere riparati da un centro di assistenza autorizzato dal produttore.

PARAMETRI TECNICI

DATI DI POTENZA

Parametro	Valore
Tensione di alimentazione	230 V AC
Frequenza di alimentazione	50 Hz
Potenza nominale	500 W
Numero di cicli della lama (senza carico)	2000 min ⁻¹
Capacità di taglio nell'acciaio	(400 N° mm ⁻¹) 1,6 mm

	(600 N/mm ²)	1,2 mm
	(800 N/mm ²)	0,8 mm
Capacità di taglio nell'alluminio	(200 N° mm ⁻¹)	2,5 mm
Larghezza di taglio		5
Diametro minimo del foro iniziale		22 mm
Raggio minimo di taglio in un cerchio		60 mm
Classe di protezione		II
Peso		2 kg
59G401 indica sia il tipo che la designazione del dispositivo		
DATI RELATIVI AL RUMORE E ALLE VIBRAZIONI		
Livello di pressione sonora	L _{PA} = 84 dB(A) K = 3 dB(A)	
Livello di potenza sonora	L _{WA} = 92 dB(A) K = 3 dB(A)	
Valore di accelerazione delle vibrazioni	a _h = 3,722 m/s ² K=1,5 m/s ²	

Informazioni su rumore e vibrazioni

Il rumore emesso dal dispositivo è descritto da: il livello di pressione sonora emesso L_{PA} e il livello di potenza sonora L_{WA} (dove K indica l'incertezza di misura). Le vibrazioni emesse dal dispositivo sono descritte dal valore di accelerazione delle vibrazioni a_h (dove K indica l'incertezza di misura).

I seguenti valori riportati nel presente manuale: livello di pressione sonora L_{PA}, livello di potenza sonora L_{WA} e valore di accelerazione delle vibrazioni a_h sono stati misurati in conformità alla norma EN 62841-1. Il livello di vibrazione a_h può essere utilizzato per confrontare i dispositivi e per una valutazione preliminare dell'esposizione alle vibrazioni.

Il livello di vibrazione indicato è rappresentativo solo per le applicazioni di base del dispositivo. Se il dispositivo viene utilizzato per altre applicazioni o con altri strumenti di lavoro, il livello di vibrazione può variare. Una manutenzione insufficiente o poco frequente del dispositivo comporterà un livello di vibrazione più elevato. Le ragioni sopra indicate possono aumentare l'esposizione alle vibrazioni durante l'intero periodo di lavoro.

Per stimare con precisione l'esposizione alle vibrazioni, è necessario tenere conto dei periodi in cui il dispositivo è spento o acceso ma non utilizzato per il lavoro. Dopo un'attenta valutazione di tutti i fattori, l'esposizione totale alle vibrazioni potrebbe risultare significativamente inferiore.

Al fine di proteggere l'utente dagli effetti delle vibrazioni, è necessario adottare misure di sicurezza aggiuntive, quali: manutenzione regolare del dispositivo e degli strumenti di lavoro, garanzia di una temperatura adeguata delle mani e corretta organizzazione del lavoro.

PROTEZIONE AMBIENTALE



I prodotti alimentari elettricamente non devono essere smaltiti con i rifiuti domestici, ma devono essere portati presso strutture appropriate per lo smaltimento. Le informazioni sullo smaltimento possono essere ottenute dal rivenditore del prodotto o dalle autorità locali. Le apparecchiature elettriche ed elettroniche usate contengono sostanze che non sono neutre dal punto di vista ambientale. Le apparecchiature che non vengono riciclate rappresentano una potenziale minaccia per l'ambiente e la salute umana.

"GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa con sede legale a Varsavia, ul. Pograniczna 2/4 (di seguito: "GTX Poland") informa che tutti i diritti d'autore relativi al contenuto del presente manuale (di seguito: "Manuale"), compresi, tra l'altro, il testo, le fotografie, i diagrammi, i disegni e la sua composizione, appartengono esclusivamente a GTX Poland e sono protetti dalla legge in conformità con la legge del 4 febbraio 1994 sul diritto d'autore e i diritti connessi (cioè Gazzetta Ufficiale 2006 n. 90, voce 631, e successive modifiche). La copia, l'elaborazione, la pubblicazione o la modifica dell'intero Manuale o di qualsiasi suo elemento per scopi commerciali senza il consenso scritto di GTX Poland è severamente vietata e può comportare responsabilità civile e penale.

Dichiarazione di conformità CE

Produttore: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Via Pograniczna 2/4 02-285 Varsavia

Prodotto: Cesioie per lamiera

Modello: 59G401

Nome commerciale: GRAPHITE

Numero di serie: 00001 + 99999

La presente dichiarazione di conformità è rilasciata sotto la sola responsabilità del produttore.

Il prodotto sopra descritto è conforme ai seguenti documenti:

Direttiva Macchine 2006/42/CE

Direttiva sulla compatibilità elettromagnetica 2014/30/UE

Direttiva RoHS 2011/65/UE modificata dalla Direttiva 2015/863/UE

E soddisfa i requisiti delle seguenti norme:

EN 62841-1:2015; EN 62841-2-8:2016;

EN 55014-1:2017+A11:2020; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-

2:2019; EN 61000-3-3:2013+A1:2009;

EN IEC 63000:2018

La presente dichiarazione si applica esclusivamente alla macchina nello stato in cui è stata immessa sul mercato e non include componenti aggiunti dall'utente finale o azioni successive effettuate dall'utente finale.

Nome e indirizzo della persona residente o stabilita nell'UE autorizzata a preparare la documentazione tecnica:

Firmato per conto di:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k. Via Pograniczna 2/4

02-285 Varsavia

Pawel Kowalski

Pawel Kowalski

Responsabile della qualità per GTX POLAND

Varsavia, 23 luglio 2025

(FR)

TRADUCTION DES INSTRUCTIONS ORIGINALES

CISAILLES À TÔLE

59G401

ATTENTION : AVANT D'UTILISER L'OUTIL ÉLECTRIQUE, LISEZ ATTENTIVEMENT CE MANUEL ET CONSERVEZ-LE POUR RÉFÉRENCE ULTÉRIEURE.

RÈGLES DE SÉCURITÉ DÉTAILLÉES

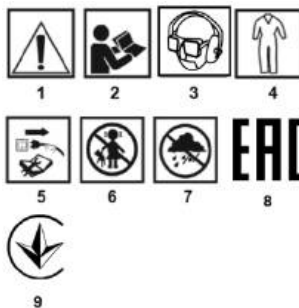
RÈGLES DE SÉCURITÉ SPÉCIFIQUES (CISAILLES ET COUPE-TÔLES ÉLECTRIQUES)

- Avant de mettre l'appareil en marche, vérifiez que l'outil ne touche pas le matériau à traiter et que celui-ci est solidement fixé.
- Avant de procéder à la coupe, assurez-vous qu'aucun câble électrique ne se trouve dans la zone de coupe, car la coupe d'un câble sous tension peut entraîner un choc électrique.
- Avant de mettre l'appareil en marche et pendant son fonctionnement, tenez-le fermement avec votre main fermée.
- Ne touchez aucune partie mobile de l'appareil.
- Ne posez pas l'appareil avant qu'il ne soit complètement à l'arrêt.
- Pour remplacer la lame, éteignez d'abord l'appareil à l'aide de l'interrupteur et attendez qu'il soit complètement arrêté, puis débranchez-le de la prise de courant.
- Avant de commencer à travailler, vérifiez qu'il y a suffisamment d'espace sous la pièce à usiner pour utiliser l'outil.
- Gardez toujours le cordon d'alimentation à l'écart des pièces mobiles.
- Si vous remarquez un comportement inhabituel de l'appareil, tel que de la fumée ou des bruits étranges, éteignez immédiatement l'appareil et débranchez la fiche de la prise de courant.
- Pour assurer un refroidissement adéquat de l'appareil pendant son fonctionnement, les ouvertures de ventilation du boîtier ne doivent pas être couvertes.

ATTENTION ! L'appareil est destiné à une utilisation en intérieur.

Malgré sa conception intrinsèquement sûre, l'utilisation de mesures de sécurité et de mesures de protection supplémentaires, il existe toujours un risque résiduel de blessure pendant le fonctionnement.

EXPLICATION DES PICTOGRAMMES UTILISÉS



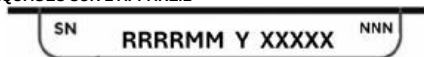
1. Attention ! Prendre des précautions particulières
2. AVERTISSEMENT Lisez le mode d'emploi
3. Utilisez un équipement de protection individuelle (lunettes de sécurité, protections auditives, masque anti-poussière)
4. Portez des vêtements de protection
5. Débranchez le cordon d'alimentation avant d'effectuer des opérations d'entretien ou de réparation
6. Tenez les enfants éloignés de l'outil
7. Protégez l'appareil de l'humidité
8. Marque de certification EAC.
9. Marque de certification du marché ukrainien.

CONCEPTION ET OBJET

Les cisailles à tôle sont des appareils portatifs dotés d'une isolation de classe II. L'entraînement est assuré par un moteur à courant alternatif monophasé à collecteur, dont la vitesse de rotation a été convertie en mouvement alternatif. L'outil électrique est conçu pour couper des tôles droites, ondulées et trapézoïdales sans déformation, et pour effectuer des coupes, même dans le cas de courbes à petit rayon. Il convient pour couper et découper des tôles en acier doux, en acier inoxydable dur, en cuivre et en aluminium. Les domaines d'application comprennent les travaux de rénovation et de construction, ainsi que tous les types de travaux de bricolage.

N'utilisez pas l'appareil à des fins autres que celles pour lesquelles il est prévu.

MARQUAGES SUR L'APPAREIL



RRRR	-année de fabrication
MM	-mois de fabrication
Y	-désignation supplémentaire
XXXXX	-numéro de série
NNN	-marquage supplémentaire

DESCRIPTION DES PAGES GRAPHIQUES

La numérotation ci-dessous fait référence aux composants de l'appareil illustrés dans les pages graphiques de ce manuel.

1. Interrupteur
2. Couvercle du balai de charbon
3. Écrou de fixation du porte-matrice
4. Porte-matrice
5. Poinçon
6. Matrice
7. Vis de fixation de la matrice

* Il peut y avoir des différences entre le dessin et le produit.

- Clé plate – 1 pièce
- Clé hexagonale – 1 pièce.
- Mallette de transport – 1 pièce.

PRÉPARATION AU TRAVAIL

CHANGEMENT DU SENS DE COUPE

- Le porte-matrice (4) peut être réglé sur quatre positions en le tournant de 90° à chaque fois.
- Desserrez suffisamment l'écrou qui fixe le porte-matrice (3) pour pouvoir faire pivoter le porte-matrice (4) (Fig. A).
- Tournez le porte-matrice (4) vers la droite ou vers la gauche de 90° par rapport à l'axe de l'outil électrique. Assurez-vous que la

langnette du porte-matrice (4) s'engage correctement dans le trou du carter d'engrenage.

- Serrez l'écrou qui fixe le porte-matrice (3).

ÉPAISSEUR DE COUPE MAXIMALE

- L'épaisseur de coupe maximale dépend de la résistance du matériau à usiner.
- Cet outil électrique permet de découper facilement et sans déformation des tôles présentant les épaisseurs suivantes :

Type de matériau	Épaisseur maximale la tôle
Acier 400 N/mm ²	1,6 mm
600 N/mm ²	1,2 mm
800 N/mm ²	0,8 mm
Aluminium 200 N/mm ²	2,5 mm

RÉGLAGE DE L'ESPACE ENTRE LA MATRICE ET LE POINÇON

En fonction de l'épaisseur de la tôle à découper, réglez l'écart correct entre la matrice et le poinçon.

Dévissez l'écrou qui fixe le porte-matrice (3), retirez le porte-matrice (4) du carter de la boîte de vitesses.

Retirez toutes les entretoises inutiles (Fig. B).

Installez le porte-matrice (4) dans le carter de la boîte de vitesses.

Le porte-matrice doit être enfoncé à fond, jusqu'à ce qu'il touche l'une des quatre languettes.

FONCTIONNEMENT / RÉGLAGES

MISE EN MARCHE/ARRÊT

Avant de brancher l'appareil au secteur, vérifiez toujours que la tension du réseau correspond à la tension nominale indiquée sur la plaque signalétique de l'outil électrique.

- Pour mettre l'appareil en marche, déplacez l'interrupteur (1) vers l'avant (vers la tête) et maintenez-le dans cette position.
- Pour un fonctionnement continu, appuyez sur la partie avant du bouton de l'interrupteur. L'interrupteur se verrouille automatiquement en position de fonctionnement continu (Fig. C).
- Pour éteindre l'appareil, appuyez sur la partie arrière du bouton de l'interrupteur (1), qui reculera automatiquement.

INSTRUCTIONS DE TRAVAIL

- Tenez toujours l'outil électrique perpendiculairement à la surface de la tôle ; n'inclinez pas l'outil électrique sur les côtés (Fig. D).
- La découpe s'effectue lorsque le poinçon se déplace vers le bas.
- Guidez l'outil électrique de manière régulière, en le poussant légèrement dans le sens de la coupe. Une avance excessive réduit la durée de vie du poinçon et de la matrice et peut endommager l'outil électrique.
- L'outil électrique fonctionne plus efficacement s'il est légèrement soulevé pendant la coupe.
- Si le poinçon se bloque, éteignez immédiatement l'outil électrique, lubrifiez le poinçon et libérez la tôle. N'utilisez pas la force, car cela pourrait endommager le poinçon ou la matrice.
- Portez des gants de protection pendant le travail ; faites particulièrement attention au cordon d'alimentation. La découpe de la tôle produit des bavures coupantes qui peuvent blesser l'opérateur ou endommager le cordon d'alimentation.
- Soyez particulièrement prudent lorsque vous manipulez des limaille. Les extrémités tranchantes des limaille peuvent couper l'opérateur de l'outil électrique.

LUBRIFICATION DU POINÇON/REFROIDISSEMENT

- Pour prolonger la durée de vie du poinçon (5), utilisez des lubrifiants à haut pouvoir de refroidissement (par exemple, de l'huile de coupe).
- Enduisez la surface extérieure de la tôle d'huile le long de la ligne de coupe prévue. Lors de travaux prolongés ou lors de la découpe de matériaux tels que l'aluminium, qui provoquent une forte abrasion, plongez régulièrement les outils de travail (poinçon et matrice) dans un récipient contenant du lubrifiant.

DÉCOUPE LE LONG D'UN CONTOUR OU D'UN GABARIT

- La découpe droite est plus facile si l'outil électrique est guidé le long d'une règle (Fig. E).
- Pour découper des contours, guide l'outil électrique le long du gabarit (Fig. F).

- Avant de découper, il est nécessaire de percer un trou d'au moins 22 mm de diamètre (fig. G).

FONCTIONNEMENT ET ENTRETIEN

Avant d'effectuer toute opération d'installation, de réglage, de réparation ou d'entretien, débranchez la fiche du cordon d'alimentation de la prise secteur.

N'utilisez pas d'eau ou d'autres liquides pour nettoyer les cisailles.

- Nettoyez les cisailles à l'aide d'une brosse.
- Nettoyez régulièrement les fentes d'aération de l'appareil afin d'éviter toute surchauffe du moteur.
- Le poinçon et la matrice doivent être nettoyés et lubrifiés toutes les trois heures de travail.
- Si le poinçon et la matrice sont usés, remplacez-les par des neufs, car seuls des outils de coupe affûtés garantissent une bonne qualité de coupe et évitent d'endommager l'outil électrique.

N'affûtez pas le poinçon ou la matrice, remplacez-les par des neufs. Remplacez toujours les deux éléments de coupe en même temps.

REMPLACEMENT DE LA MATRICE

- Retirez les vis de fixation de la matrice (7) (Fig. H).
- Retirez la matrice (7). Si nécessaire, nettoyez le siège de la matrice dans le porte-matrice (4).
- Insérez une nouvelle matrice huilée (7) dans le porte-matrice (4). Assurez-vous que la matrice est positionnée avec le côté plat orienté dans la bonne direction.
- Vissez les vis de fixation de la matrice (7).

REMPLACEMENT DU POINÇON

- Dévissez l'écrou de fixation du porte-matrice (3) et retirez complètement le porte-matrice (4).
- Desserrez la vis de fixation du poinçon (5) (Fig. I).
- Insérez le nouveau poinçon huilé (5) dans le support et serrez la vis de fixation. Assurez-vous que la vis de fixation est correctement positionnée dans la douille de la tige du poinçon (5) (Fig. J).
- Ajustez la position du poinçon (5) en le tournant de manière à ce que, lorsque le porte-matrice (4) est monté, sa position soit parfaitement alignée avec la matrice (6) (Fig. K).
- Après avoir placé le porte-matrice (4) dans la bonne position (le porte-matrice doit être enfoncé à fond, en touchant l'une des quatre languettes), serrez l'écrou de fixation du porte-matrice (3).

REMPLACEMENT DES BALAIS DE CHARBON

Les balais de charbon du moteur usés (moins de 5 mm), brûlés ou cassés doivent être remplacés immédiatement. Remplacez toujours les deux balais de charbon en même temps.

- Dévissez les couvercles des balais de charbon (2) (Fig. L).
- Retirez les balais de charbon usés.
- Éliminez toute poussière de carbone à l'aide d'air comprimé.
- Insérez de nouveaux balais de charbon. Les balais de charbon doivent glisser facilement dans les porte-balais.
- Remettez les couvercles des balais de charbon (2) en place.

Après avoir remplacé les balais de charbon, démarrez la cisaille sans charge et attendez un moment que les balais s'adaptent au commutateur du moteur. Le remplacement des balais de charbon ne doit être effectué que par une personne qualifiée utilisant des pièces d'origine.

Tout défaut doit être réparé par un centre de service agréé par le fabricant.

PARAMÈTRES TECHNIQUES

DONNÉES DE PUISSANCE

Paramètre	Valeur
Tension d'alimentation	230 V AC
Fréquence d'alimentation	50 Hz
Puissance nominale	500 W
Nombre de cycles de lame (à vide)	2000 min ⁻¹
Capacité de coupe dans l'acier	(400 N/mm ²)
	1,6 mm
	(600 N/mm ²)
	1,2 mm

	(800 N/mm ²)	0,8 mm
Capacité de coupe dans l'aluminium	(200 ^N mm ²)	2,5 mm
Largeur de coupe		5
Diamètre minimum du trou de départ		22 mm
Rayon de coupe minimal dans un cercle		60 mm
Classe de protection		II
Poids		2 kg
59G401 désigne à la fois le type et la désignation de l'appareil		
DONNÉES RELATIVES AU BRUIT ET AUX VIBRATIONS		
Niveau de pression acoustique	L _{PA} = 84 dB(A) K = 3 dB(A)	
Niveau de puissance acoustique	L _{WA} = 92 dB(A) K = 3 dB(A)	
Valeur d'accélération des vibrations	a _h = 3,722 m/s ² K=1,5 m/s ²	

Informations sur le bruit et les vibrations

Le bruit émis par l'appareil est décrit par : le niveau de pression acoustique émis L_{PA} et le niveau de puissance acoustique L_{WA} (où K désigne l'incertitude de mesure). Les vibrations émises par l'appareil sont décrites par la valeur d'accélération vibratoire a_h (où K désigne l'incertitude de mesure).

Les valeurs suivantes indiquées dans ce manuel : niveau de pression acoustique L_{PA}, niveau de puissance acoustique L_{WA} et valeur d'accélération des vibrations a_h ont été mesurées conformément à la norme EN 62841-1. Le niveau de vibration a_h peut être utilisé pour comparer des appareils et pour une évaluation préliminaire de l'exposition aux vibrations.

Le niveau de vibration indiqué n'est représentatif que pour les applications de base de l'appareil. Si l'appareil est utilisé pour d'autres applications ou avec d'autres outils de travail, le niveau de vibration peut changer. Un entretien insuffisant ou peu fréquent de l'appareil entraînera un niveau de vibration plus élevé. Les raisons indiquées ci-dessus peuvent augmenter l'exposition aux vibrations pendant toute la durée du travail.

Pour estimer avec précision l'exposition aux vibrations, il faut tenir compte des périodes pendant lesquelles l'appareil est éteint ou allumé mais non utilisé pour le travail. Après une estimation minutieuse de tous les facteurs, l'exposition totale aux vibrations peut être considérablement réduite.

Afin de protéger l'utilisateur contre les effets des vibrations, des mesures de sécurité supplémentaires doivent être mises en œuvre, telles que : l'entretien régulier de l'appareil et des outils de travail, le maintien d'une température adéquate des mains et une bonne organisation du travail.

PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT



Les produits électriques ne doivent pas être jetés avec les déchets ménagers, mais doivent être apportés à des installations appropriées pour être éliminés. Des informations sur l'élimination peuvent être obtenues auprès du revendeur du produit ou des autorités locales. Les équipements électriques et électroniques usagés contiennent des substances qui ne sont pas neutres pour l'environnement. Les équipements qui ne sont pas recyclés constituent une menace potentielle pour l'environnement et la santé humaine.

« GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością » Spółka komandytowa, dont le siège social est situé à Varsovie, ul. Pograniczna 2/4 (ci-après dénommée « GTX Poland »), informe par la présente que tous les droits d'auteur sur le contenu du présent manuel (ci-après dénommé « le Manuel »), y compris, entre autres, son texte, ses photographies, ses schémas, ses dessins et sa composition, appartiennent exclusivement à GTX Poland et sont protégés par la loi conformément à la loi du 4 février 1994 sur le droit d'auteur et les droits connexes (c'est-à-dire le Journal officiel 2006 n° 90, point 631, tel que modifié). La copie, le traitement, la publication ou la modification de l'ensemble du Manuel ou de l'un de ses éléments à des fins commerciales sans l'accord écrit de GTX Poland est strictement interdite et peut entraîner une responsabilité civile et pénale.

Déclaration de conformité CE

Fabricant : GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., rue Pograniczna 2/4 02-285 Varsovie

Produit : Cisailles à tôle

Modèle : 59G401

Nom commercial : GRAPHITE

Numéro de série : 00001 + 99999

La présente déclaration de conformité est délivrée sous la seule responsabilité du fabricant.

Le produit décrit ci-dessus est conforme aux documents suivants :

Directive Machines 2006/42/CE

Directive sur la compatibilité électromagnétique 2014/30/UE

Directive RoHS 2011/65/UE modifiée par la directive 2015/863/UE

Et répond aux exigences des normes suivantes :

EN 62841-1:2015 ; EN 62841-2-8:2016 ;

EN 55014-1:2017+A11:2020 ; EN 55014-2:2015 ; EN CEI 61000-3-

2:2019 ; EN 61000-3-3:2013+A1:2009 ;

EN CEI 63000:2018

La présente déclaration s'applique uniquement à la machine dans l'état où elle a été mise sur le marché et ne comprend pas les composants ajoutés par l'utilisateur final ni les actions ultérieures effectuées par celui-ci.

Nom et adresse de la personne résidant ou établie dans l'UE autorisée à préparer la documentation technique :

Signé au nom de :

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k. Rue Pograniczna 2/4

02-285 Varsovie

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Responsable qualité pour GTX POLAND

Varsovie, le 23 juillet 2025

(DE) ÜBERSETZUNG DER ORIGINALANLEITUNG BLECHSCHERE

59G401

VORSICHT: LESEN SIE DIESE ANLEITUNG VOR DER VERWENDUNG DES ELEKTROWERKZEUGS SORGFÄLTIG DURCH UND BEWAHREN SIE SIE ZUR SPÄTEREN EINSICHT AUF.

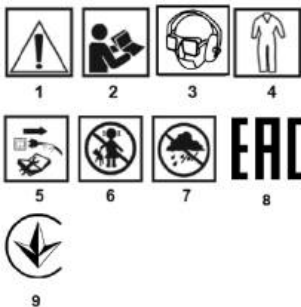
DETAILLIERTE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN SPEZIFISCHE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN (ELEKTRISCHE BLECHSCHERE UND SCHNEIDWERKZEUGE)

- Vergewissern Sie sich vor dem Einschalten des Geräts, dass das Werkzeug das zu bearbeitende Material nicht berührt und dass das Material sicher befestigt ist.
- Stellen Sie vor dem Schneiden sicher, dass sich keine elektrischen Kabel im Schneidbereich befinden, da das Schneiden eines stromführenden Kabels zu einem Stromschlag führen kann.
- Halten Sie das Gerät vor dem Einschalten und während des Betriebs fest mit geschlossener Hand.
- Berühren Sie keine beweglichen Teile des Geräts.
- Legen Sie das Gerät nicht ab, bevor es vollständig zum Stillstand gekommen ist.
- Um die Klinge auszutauschen, schalten Sie das Gerät zunächst mit dem Schalter aus und warten Sie, bis das Werkzeug nicht mehr läuft, bevor Sie es aus der Steckdose ziehen.
- Vergewissern Sie sich vor Arbeitsbeginn, dass unter dem Werkstück ausreichend Platz zum Bedienen des Werkzeugs vorhanden ist.
- Halten Sie das Netzkabel stets von beweglichen Teilen fern.
- Wenn Sie ungewöhnliches Verhalten des Geräts feststellen, wie z. B. Rauchentwicklung oder seltsame Geräusche, schalten Sie das Gerät sofort aus und ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose.
- Um eine ausreichende Kühlung des Geräts während des Betriebs zu gewährleisten, dürfen die Lüftungsöffnungen im Gehäuse nicht abgedeckt werden.

VORSICHT! Das Gerät ist für den Gebrauch in Innenräumen bestimmt.

Trotz der inhärent sicheren Konstruktion, der Anwendung von Sicherheitsmaßnahmen und zusätzlichen Schutzvorkehrungen besteht während des Betriebs immer ein Restrisiko für Verletzungen.

ERLÄUTERUNG DER VERWENDETEN PIKTOGRAMME



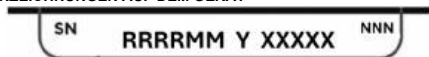
1. Vorsicht! Besondere Vorsichtsmaßnahmen treffen
2. WARNUNG Lesen Sie die Bedienungsanleitung
3. Persönliche Schutzausrüstung verwenden (Schutzbrille, Gehörschutz, Staubmaske)
4. Tragen Sie Schutzkleidung
5. Trennen Sie das Netzkabel, bevor Sie Wartungs- oder Reparaturarbeiten durchführen
6. Kinder vom Gerät fernhalten
7. Schützen Sie das Gerät vor Feuchtigkeit
8. EAC-Zertifizierungszeichen.
9. Ukrainisches Markt Zertifizierungszeichen.

KONSTRUKTION UND VERWENDUNGSZWECK

Blechscheren sind handgeführte Geräte mit Isolationsklasse II. Der Antrieb erfolgt über einen einphasigen Wechselstrom-Kommutatormotor, dessen Drehzahl in eine Hin- und Herbewegung umgewandelt wird. Das Elektrowerkzeug ist zum Schneiden von geraden, gewellten und trapezförmigen Blechen ohne Verformung sowie zum Schneiden von kleinen Radien geeignet. Es eignet sich zum Schneiden und Zerschneiden von Weichstahl, hartem Edelstahl, Kupfer und Aluminiumblechen. Zu den Anwendungsbereichen gehören Renovierungs- und Bauarbeiten sowie alle Arten von Heimwerkerarbeiten.

Verwenden Sie das Gerät nicht für andere als die vorgesehenen Zwecke.

KENNZEICHNUNGEN AUF DEM GERÄT



RRRR	-Baujahr
MM	-Monat der Herstellung
Y	-zusätzliche Bezeichnung
XXXXX	-Seriennummer
NNN	-zusätzliche Kennzeichnung

BESCHREIBUNG DER GRAFISCHEN SEITEN

Die unten angegebenen Nummern beziehen sich auf die Gerätekomponenten, die auf den Grafikseiten dieses Handbuchs abgebildet sind.

1. Schalter
2. Kohlebürstenabdeckung
3. Befestigungsmutter für Matrizenhalter
4. Matrizenhalter
5. Stempel
6. Matrizze
7. Befestigungsschraube für Matrizze

* Es können Abweichungen zwischen der Zeichnung und dem Produkt bestehen.

- Flachschlüssel – 1 Stück
- Inbusschlüssel – 1 Stück
- Transportkoffer – 1 Stück

VORBEREITUNG DER ARBEIT

ÄNDERN DER SCHNEIDERICHTUNG

- Der Matrizenhalter (4) kann durch Drehen um jeweils 90° in vier Positionen eingestellt werden.
- Lösen Sie die Mutter, mit der der Matrizenhalter (3) befestigt ist, so weit, dass der Matrizenhalter (4) gedreht werden kann (Abb. A).

- Drehen Sie den Matrizenhalter (4) um 90° nach rechts oder links relativ zur Achse des Elektrowerkzeugs. Achten Sie darauf, dass die Lasche am Matrizenhalter (4) richtig in die Bohrung im Getriebegehäuse einrastet.
- Ziehen Sie die Mutter, mit der der Matrizenhalter (3) befestigt ist, fest.

MAXIMALE SCHNEIDSTÄRKE

- Die maximale Schnittstärke hängt von der Festigkeit des zu bearbeitenden Materials ab.
- Mit diesem Elektrowerkzeug lassen sich Bleche mit folgenden Dicken leicht und ohne Verformung schneiden:

Materialart	Max. Blechdicke
Stahl 400 N/mm ²	1,6 mm
600 N/mm ²	1,2 mm
800 N/mm ²	0,8 mm
Aluminium 200 N/mm ²	2,5 mm

EINSTELLEN DES ABSTANDS ZWISCHEN MATRIZE UND STAMPFER

Stellen Sie je nach Dicke des zu schneidenden Blechs den richtigen Abstand zwischen Matrizze und Stempel ein.

Lösen Sie die Mutter, mit der der Matrizenhalter (3) befestigt ist, und entfernen Sie den Matrizenhalter (4) vom Getriebegehäuse. Entfernen Sie alle unnötigen Distanzstücke (Abb. B). Setzen Sie den Matrizenhalter (4) in das Getriebegehäuse ein. Der Matrizenhalter muss bis zum Anschlag eingeschoben werden, bis er an einer der vier Laschen anstößt.

BETRIEB / EINSTELLUNGEN

EIN-/AUSSCHALTEN

Vor dem Anschließen an das Stromnetz immer überprüfen, ob die Netzspannung mit der auf dem Typenschild des Elektrowerkzeugs angegebenen Nennspannung übereinstimmt.

- **Um das Gerät einzuschalten**, bewegen Sie den Schalter (1) nach vorne (in Richtung Kopf) und halten Sie ihn in dieser Position.
- **Für den Dauerbetrieb** drücken Sie den vorderen Teil des Schaltknopfs. Der Schalter rastet automatisch in der Dauerbetriebsposition ein (Abb. C).
- **Um das Gerät auszuschalten**, drücken Sie den hinteren Teil des Schalters (1), der sich automatisch nach hinten bewegt.

ARBEITSANWEISUNG

- Halten Sie das Elektrowerkzeug immer senkrecht zur Oberfläche des Blechs; neigen Sie das Elektrowerkzeug nicht zur Seite (Abb. D).
- Der Schnitt erfolgt, wenn sich der Stempel nach unten bewegt.
- Führen Sie das Elektrowerkzeug gleichmäßig und drücken Sie es leicht in Schnitttrichtung. Ein zu starker Vorschub verringert die Lebensdauer von Stempel und Matrizze und kann das Elektrowerkzeug beschädigen.
- Das Elektrowerkzeug arbeitet effektiver, wenn es während des Schneidens leicht angehoben wird.
- Wenn sich der Stempel verklemt, schalten Sie das Elektrowerkzeug sofort aus, schmieren Sie den Stempel und lösen Sie das Blech. Wenden Sie keine Gewalt an – dies kann den Stempel oder die Matrizze beschädigen.
- **Tragen Sie bei der Arbeit Schutzhandschuhe und achten Sie besonders auf das Netzkabel.** Beim Schneiden von Blech entstehen scharfe Grate, die den Bediener verletzen oder das Netzkabel beschädigen können.
- **Seien Sie besonders vorsichtig beim Umgang mit Spänen.** Die scharfen Enden der Späne können den Bediener des Elektrowerkzeugs schneiden.

SCHMIERUNG DES STANZERS/KÜHLUNG

- Um die Lebensdauer des Stempels (5) zu verlängern, verwenden Sie Schmiermittel mit hohen Kühleigenschaften (z. B. Schneidöl).
- Beschichten Sie die Außenfläche des Blechs entlang der geplanten Schnittlinie mit Öl. Bei längeren Arbeiten oder beim Schneiden von Materialien wie Aluminium, die starken Abrieb verursachen, tauchen Sie die Arbeitswerkzeuge (Stempel und Matrizze) in regelmäßigen Abständen in einen Behälter mit Schmiermittel.

SCHNEIDEN ENTLANG EINER KONTUR ODER SCHABLONE

- Das gerade Schneiden ist einfacher, wenn das Elektrowerkzeug entlang eines Lineals geführt wird (**Abb. E**).
- Beim Schneiden von Konturen führen Sie das Elektrowerkzeug entlang der Schablone (**Abb. F**).
- Vor dem Schneiden muss ein Loch mit einem Durchmesser von mindestens 22 mm gebohrt werden (**Abb. G**).

BETRIEB UND WARTUNG

Ziehen Sie vor allen Installations-, Einstellungs-, Reparatur- oder Wartungsarbeiten den Netzstecker aus der Steckdose.

Verwenden Sie zum Reinigen der Schere kein Wasser oder andere Flüssigkeiten.

- Reinigen Sie die Schere mit einer Bürste.
- Reinigen Sie regelmäßig die Lüftungsschlitze des Geräts, um eine Überhitzung des Motors zu vermeiden.
- Stempel und Matrizs sollten alle drei Arbeitsstunden gereinigt und geschmiert werden.
- Wenn Stempel und Matrizs verschlissen sind, ersetzen Sie sie durch neue, da nur scharfe Schneidwerkzeuge eine gute Schnittqualität gewährleisten und Schäden am Elektrowerkzeug verhindern.

Schärfen Sie den Stempel oder die Matrizs nicht – ersetzen Sie sie durch neue. Ersetzen Sie immer beide Schneidelemente gleichzeitig.

AUSTAUSCHEN DER MATRIZE

- Entfernen Sie die Befestigungsschrauben (7) der Matrizs (**Abb. H**).
- Entfernen Sie die Matrizs (7). Reinigen Sie gegebenenfalls den Matrizensitz im Matrizenhalter (4).
- Setzen Sie eine neue, geölte Matrizs (7) in den Matrizenhalter (4) ein. Achten Sie darauf, dass die Matrizs mit der flachen Seite in die richtige Richtung zeigt.
- Schrauben Sie die Matrizenbefestigungsschrauben (7) fest.

AUSTAUSCHEN DES STEMPELS

- Lösen Sie die Befestigungsmutter (3) des Matrizenhalters und entfernen Sie den Matrizenhalter (4) vollständig.
- Lösen Sie die Stempelbefestigungsschraube (5) (**Abb. I**).
- Setzen Sie den neuen geölte Stempel (5) in den Halter ein und ziehen Sie die Befestigungsschraube fest. Achten Sie darauf, dass die Befestigungsschraube korrekt in der Aufnahme im Stempelschaft (5) sitzt (**Abb. J**).
- Stellen Sie die Position des Stempels (5) durch Drehen so ein, dass er nach dem Anbringen des Matrizenhalters (4) vollständig mit der Matrizs (6) ausgerichtet ist (**Abb. K**).
- Nachdem Sie den Matrizenhalter (4) in die richtige Position gebracht haben (der Matrizenhalter muss bis zum Anschlag eingeschoben werden, bis er an eine der vier Laschen stößt), ziehen Sie die Befestigungsmutter (3) des Matrizenhalters fest.

AUSTAUSCH DER KOHLEBÜRSTEN

Verschlossene (kürzer als 5 mm), verbrannte oder gebrochene Motorkohlebürsten müssen sofort ausgetauscht werden. Ersetzen Sie immer beide Kohlebürsten gleichzeitig.

- Schrauben Sie die Kohlebürstenabdeckungen (2) ab (**Abb. L**).
- Entfernen Sie die verschlissenen Kohlebürsten.
- Entfernen Sie Kohlenstaub mit Druckluft.
- Setzen Sie neue Kohlebürsten ein. Die Kohlebürsten sollten leicht in die Bürstenhalter gleiten.
- Setzen Sie die Kohlebürstenabdeckungen (2) wieder auf.

Starten Sie die Schere nach dem Austausch der Kohlebürsten ohne Last und warten Sie eine Weile, bis sich die Bürsten an den Motorkommutator angepasst haben. Der Austausch der Kohlebürsten sollte nur von einer qualifizierten Person unter Verwendung von Originalteilen durchgeführt werden.

Fehler sollten von einem autorisierten Kundendienstzentrum des Herstellers behoben werden.

TECHNISCHE PARAMETER

NENNLEISTUNGSDATEN

Parameter	Wert
Versorgungsspannung	230 V AC
Netzfrequenz	50 Hz
Nennleistung	500 W

Anzahl der Blattzyklen (ohne Last)		2000 min ⁻¹
Schnittkapazität in Stahl	(400 N ¹ mm ¹)	1,6 mm
	(600 N/mm ²)	1,2 mm
	(800 N/mm ²)	0,8 mm
Schnittkapazität in Aluminium	(200 N ¹ mm ¹)	2,5 mm
Schnittbreite		5
Minstdurchmesser der Startbohrung		22 mm
Minimaler Schnittradius in einem Kreis		60 mm
Schutzklasse		II
Gewicht		2 kg
59G401 bezeichnet sowohl den Typ als auch die Bezeichnung des Geräts		
GERÄUSCH- UND VIBRATIONSDATEN		
Schalldruckpegel		L _{PA} = 84 dB(A) K = 3 dB(A)
Schalleistungspegel		L _{WA} = 92 dB(A) K = 3 dB(A)
Vibrationsbeschleunigungswert		a _h = 3,722 m/s ² K=1,5 m/s ²

Informationen zu Geräuschen und Vibrationen

Die Geräuschemission des Geräts wird beschrieben durch: den emittierten Schalldruckpegel L_{PA} und den Schalleistungspegel L_{WA} (wobei K die Messunsicherheit bezeichnet). Die vom Gerät ausgehenden Vibrationen werden durch den Schwingungsbeschleunigungswert a_h beschrieben (wobei K die Messunsicherheit bezeichnet).

Die folgenden in diesem Handbuch angegebenen Werte: Schalldruckpegel L_{PA}, Schalleistungspegel L_{WA} und Schwingbeschleunigungswert a_h wurden gemäß EN 62841-1 gemessen. Der Schwingungspegel a_h kann zum Vergleich von Geräten und zur vorläufigen Beurteilung der Schwingungsbelastung verwendet werden.

Der angegebene Vibrationspegel ist nur für die Grundanwendungen des Geräts repräsentativ. Wenn das Gerät für andere Anwendungen oder mit anderen Arbeitswerkzeugen verwendet wird, kann sich der Vibrationspegel ändern. Eine unzureichende oder seltene Wartung des Geräts führt zu einem höheren Vibrationspegel. Die oben genannten Gründe können die Vibrationsbelastung während der gesamten Arbeitszeit erhöhen.

Um die Vibrationsbelastung genau einschätzen zu können, müssen Ziträume berücksichtigt werden, in denen das Gerät ausgeschaltet ist oder eingeschaltet, aber nicht für die Arbeit verwendet wird. Nach sorgfältiger Abwägung aller Faktoren kann die Gesamtvibrationsbelastung deutlich geringer ausfallen.

Um den Benutzer vor den Auswirkungen von Vibrationen zu schützen, sollten zusätzliche Sicherheitsmaßnahmen getroffen werden, wie z. B.: regelmäßige Wartung des Geräts und der Arbeitswerkzeuge, Sicherstellung einer angemessenen Handtemperatur und einer ordnungsgemäßen Arbeitsorganisation.

Umweltschutz



Elektrisch betriebene Produkte dürfen nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen zu entsprechenden Entsorgungseinrichtungen gebracht werden. Informationen zur Entsorgung erhalten Sie beim Produktändler oder bei den örtlichen Behörden. Gebrauchte elektrische und elektronische Geräte enthalten Stoffe, die nicht umweltneutral sind. Nicht recycelte Geräte stellen eine potenzielle Gefahr für die Umwelt und die menschliche Gesundheit dar.

„GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa mit Sitz in Warschau, ul. Pograniczna 2/4 (im Folgenden: „GTX Poland“) mit der E-Mail: informiert hiermit, dass alle Urheberrechte an den Inhalten dieses Handbuchs (im Folgenden: „Handbuch“), darunter unter anderem dessen Text, Fotos, Diagramme, Zeichnungen und dessen Zusammensetzung, ausschließlich GTX Poland gehören und gemäß dem Gesetz vom 4. Februar 1994 über Urheberrechte und verwandte Schutzrechte (d. h. Gesetzblatt 2006 Nr. 90, Pos. 631, in der geänderten Fassung) gesetzlich geschützt sind. Das Kopieren, Verarbeiten, Veröffentlichen oder Ändern des gesamten Handbuchs oder einzelner Elemente davon zu kommerziellen Zwecken ohne die schriftliche Zustimmung von GTX Poland ist strengstens untersagt und kann zivil- und strafrechtliche Folgen nach sich ziehen.

EG-Konformitätserklärung

Hersteller: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna-Straße 2/4 02-285 Warschau

Produkt: Blechschere

Modell: 59G401

Handelsname: GRAPHITE

Seriennummer: 00001 + 99999

Данная Декларация о соответствии выдана в соответствии с ответственностью производителя.

Das oben beschriebene Produkt entspricht den folgenden Dokumenten:

Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

Richtlinie zur elektromagnetischen Verträglichkeit 2014/30/EU

RoHS-Richtlinie 2011/65/EU, geändert durch die Richtlinie 2015/863/EU

Und erfüllt die Anforderungen der folgenden Normen:

EN 62841-1:2015; EN 62841-2-8:2016;

EN 55014-1:2017+A11:2020; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN 61000-3-3:2013+A1:2009;

EN IEC 63000:2018

Данная Декларация о соответствии выдана в соответствии с ответственностью производителя, в том, что касается безопасности, и в том, что касается соответствия требованиям, которые были добавлены к продукту, или в том, что касается соответствия требованиям, которые были добавлены к продукту, или в том, что касается соответствия требованиям, которые были добавлены к продукту.

Name und Anschrift der in der EU ansässigen oder niedergelassenen Person, die zur Erstellung der technischen Dokumentation befugt ist:

Unterzeichnet im Namen von:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k. Pograniczna-Straße 2/4
02-285 Warschau

Pawel Kowalski

Pawel Kowalski

Qualitätsbeauftragter für GTX POLAND

Warschau, 23. Juli 2025

(RU)
ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛЬНЫХ ИНСТРУКЦИЙ
НОЖНИЦЫ ДЛЯ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА

59G401

ВНИМАНИЕ: ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТИТЕ ДАННОЕ РУКОВОДСТВО И СОХРАНИТЕ ЕГО ДЛЯ БУДУЩЕГО И

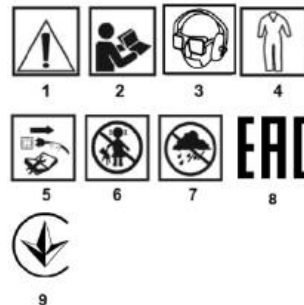
ПОДРОБНЫЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ
СПЕЦИАЛЬНЫЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ (ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ
НОЖНИЦЫ И РЕЗЦЫ ДЛЯ ЛИСТОВОГО МЕТАЛЛА)

- Перед включением устройства убедитесь, что инструмент не соприкасается с обрабатываемым материалом и что материал надежно закреплен.
- Перед началом резки убедитесь, что в зоне резки нет электрических кабелей, так как резка кабеля под напряжением может привести к поражению электрическим током.
- Перед включением устройства и во время работы крепко держите устройство закрытой рукой.
- Не прикасайтесь к движущимся частям устройства.
- Не кладите устройство, пока оно полностью не остановится.
- Для замены лезвия сначала выключите устройство с помощью выключателя и подождите, пока инструмент не остановится, затем отсоедините инструмент от розетки.
- Перед началом работы убедитесь, что под заготовкой достаточно места для работы инструмента.
- Всегда держите шнур питания подальше от движущихся частей.
- Если вы заметили необычное поведение устройства, например, дым или странные звуки, немедленно выключите устройство и вытащите вилку из розетки.
- Для обеспечения надлежащего охлаждения устройства во время работы не следует закрывать вентиляционные отверстия в корпусе.

ВНИМАНИЕ! Устройство предназначено для использования в помещениях.

Несмотря на использование безопасной конструкции, мер безопасности и дополнительных защитных мер, всегда существует остаточный риск получения травм во время эксплуатации.

ПОЛОЖЕНИЕ



1. Внимание! Примите особые меры предосторожности
2. ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ. Прочитайте инструкцию по эксплуатации
3. Используйте средства индивидуальной защиты (защитные очки, средства защиты органов слуха, пылезащитную маску)
4. Носите защитную одежду
5. Перед выполнением технического обслуживания или ремонта отсоедините шнур питания
6. Не допускайте детей к инструменту
7. Защищайте устройство от влаги
8. Сертификационный знак EAC.
9. Знак сертификации для украинского рынка.

КОНСТРУКЦИЯ И НАЗНАЧЕНИЕ

Ножницы по металлу представляют собой ручное устройство с изоляцией класса II. Привод осуществляется однофазным двигателем переменного тока с коммутатором, скорость вращения которого преобразуется в возвратно-поступательное движение. Электроинструмент предназначен для резки прямых, гофрированных и трапециевидных листов без деформации, а также для выполнения пропилов – даже в случае кривых с малым радиусом. Подходит для резки и пропилов листов из мягкой стали, твердой нержавеющей стали, меди и алюминия. Области применения включают ремонтные и строительные работы, а также все виды работ по дому.

Не используйте устройство для целей, отличных от тех, для которых оно предназначено.

МАРКИРОВКА НА УСТРОЙСТВЕ



RRRR	- год изготовления
MM	- месяц изготовления
Y	- дополнительное обозначение
XXXXX	- серийный номер
NNN	- дополнительная маркировка

ОПИСАНИЕ ГРАФИЧЕСКИХ СТРАНИЦ

Нижеприведенная нумерация относится к компонентам устройства, показанным на графических страницах данного руководства.

1. Переключатель
 2. Крышка угольной сетки
 3. Гайка крепления держателя матрицы
 4. Держатель матрицы
 5. Штамп
 6. Матрица
 7. Винт крепления матрицы
- * Возможны отличия между чертежом и продуктом.

- Плоский ключ – 1 шт.
- Шестигранный ключ – 1 шт.
- Транспортный чехол – 1 шт.

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

ИЗМЕНЕНИЕ НАПРАВЛЕНИЯ РЕЗКИ

- Держатель матрицы (4) можно установить в четыре положения, поворачивая его на 90° за раз.

- Ослабьте гайку, фиксирующую держатель матрицы (3), настолько, чтобы держатель матрицы (4) можно было повернуть (рис. А).
- Поверните держатель матрицы (4) вправо или влево на 90° относительно оси электроинструмента. Убедитесь, что выступ на держателе матрицы (4) правильно входит в отверстие в корпусе редуктора.
- Затяните гайку, фиксирующую держатель матрицы (3).

МАКСИМАЛЬНАЯ ТОЛЩИНА РЕЗКИ

- Максимальная толщина резания зависит от прочности обрабатываемого материала.
- Этот электроинструмент можно использовать для легкой и без деформации резки листового металла следующей толщины:

Тип материала	Макс. толщина листа
Сталь 400 Н/мм ²	1,6 мм
600 Н/мм ²	1,2 мм
800 Н/мм ²	0,8 мм
Алюминий 200 Н/мм ²	2,5 мм

РЕГУЛИРОВКА ЗАЗОРА МЕЖДУ МАТРИЦЕЙ И ШТАМПОМ

В зависимости от толщины резаемого листового металла установите правильный зазор между матрицей и пуансоном.

Отвинтите гайку, крепящую держатель матрицы (3), снимите держатель матрицы (4) с корпуса редуктора.

Удалите ненужные прокладки (рис. В).

Установите держатель матрицы (4) в корпус редуктора.

Держатель матрицы необходимо вдвинуть до упора, пока он не коснется одного из четырех выступов.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ / НАСТРОЙКИ

ВКЛЮЧЕНИЕ/ВЫКЛЮЧЕНИЕ

Перед подключением к сети всегда проверяйте, что напряжение в сети соответствует номинальному напряжению, указанному на паспортной табличке электроинструмента.

- Чтобы включить устройство, переместите переключатель (1) вперед (в сторону головки) и удерживайте его в этом положении.
- Для непрерывной работы нажмите на переднюю часть кнопки выключателя. Выключатель автоматически зафиксируется в положении непрерывной работы (рис. С).
- Для выключения устройства нажмите заднюю часть кнопки выключателя (1), которая автоматически переместится назад.

ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

- Всегда держите электроинструмент перпендикулярно поверхности листового металла; не наклоняйте электроинструмент в стороны (рис. D).
- Резка происходит, когда пуансон движется вниз.
- Ведите электроинструмент равномерно, слегка нажимая в направлении реза. Чрезмерная подача сокращает срок службы пуансона и матрицы и может повредить электроинструмент.
- Электроинструмент работает более эффективно, если его слегка приподнимать во время резки.
- Если пуансон заклинило, немедленно выключите электроинструмент, смажьте пуансон и освободите листовой металл. Не прикладывайте силу — это может повредить пуансон или матрицу.
- При работе надевайте защитные перчатки; обращайте особое внимание на шнур питания. При резке листового металла образуются острые заусенцы, которые могут порезать оператора или повредить шнур питания.
- Будьте особенно осторожны при обращении с опилками. Острые концы опилок могут порезать оператора электроинструмента.

СМАЗКА ШТАНЦЫ/ОХЛАЖДЕНИЕ

- Для продления срока службы пуансона (5) используйте смазочные материалы с высокими охлаждающими свойствами (например, смазочное масло).
- Покройте внешнюю поверхность листового металла маслом вдоль запланированной линии реза. При длительной работе или при резке материалов, таких как алюминий, которые

вызывают сильное истирание, регулярно погружайте рабочие инструменты (пуансон и матрицу) в емкость со смазочным материалом.

РЕЗКА ПО КОНТУРУ ИЛИ ШАБЛОНУ

- Прямая резка проще, если электроинструмент вести вдоль линейки (рис. E).
- При резке по контуру ведите электроинструмент по шаблону (рис. F).
- Перед резкой необходимо проделать отверстие диаметром не менее 22 мм (рис. G).

ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Перед выполнением любых монтажных, регулировочных, ремонтных или технических работ вытащите вилку шнура питания из розетки.

Не используйте воду или другие жидкости для очистки ножиц.

- Чистите ножицы щеткой.
- Регулярно очищайте вентиляционные отверстия устройства, чтобы предотвратить перегрев двигателя.
- Пуши и матрица должны очищаться и смазываться каждые три часа работы.
- Если пуансон и матрица изношены, замените их новыми, так как только острые режущие инструменты обеспечивают хорошее качество резки и предотвращают повреждение электроинструмента.

Не затачивайте пуансон или матрицу — замените их новыми. Всегда заменяйте оба режущих элемента одновременно.

ЗАМЕНА МАТРИЦЫ

- Открутите крепежные винты матрицы (7) (рис. H).
- Снимите матрицу (7). При необходимости очистите гнездо матрицы в держателе матрицы (4).
- Вставьте новую смазанную маслом матрицу (7) в держатель матрицы (4). Убедитесь, что матрица расположена плоской стороной в правильном направлении.
- Завинтите крепежные винты матрицы (7).

ЗАМЕНА ШТАМПА

- Отвинтите крепежную гайку держателя матрицы (3) и полностью снимите держатель матрицы (4).
- Ослабьте крепежный винт штампа (5) (рис. I).
- Вставьте новый смазанный маслом пуансон (5) в держатель и затяните крепежный винт. Убедитесь, что крепежный винт правильно расположен в гнезде на хвостовике пуансона (5) (рис. J).
- Отрегулируйте положение пуансона (5), повернув его так, чтобы при установке держателя матрицы (4) его положение полностью совпало с матрицей (6) (рис. K).
- После установки держателя матрицы (4) в правильное положение (держатель матрицы необходимо вдвинуть до упора, задев один из четырех выступов), затяните крепежную гайку держателя матрицы (3).

ЗАМЕНА УГЛЕРОДНЫХ ЩЕТОК

Изношенные (длина менее 5 мм), сгоревшие или сломанные угольные щетки двигателя необходимо немедленно заменить. Всегда заменяйте обе угольные щетки одновременно.

- Отвинтите крышки угольных щеток (2) (рис. L).
- Снимите изношенные угольные щетки.
- Удалите угольную пыль с помощью сжатого воздуха.
- Вставьте новые угольные щетки. Угольные щетки должны легко вставляться в щеткодержатели.
- Установите крышки угольных щеток (2).

После замены угольных щеток запустите ножицы без нагрузки и подождите некоторое время, пока щетки приспособятся к коммутатору двигателя. Замена угольных щеток должна производиться только квалифицированным специалистом с использованием оригинальных запчастей.

Любые неисправности должны устраняться в авторизованном сервисном центре производителя.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ НОМИНАЛЬНЫЕ ДАННЫЕ

Параметр		Значение
Напряжение питания		230 V AC
Частота питания		50 Hz
Номинальная мощность		500 W
Число оборотов лопастей (без нагрузки)		2000 мин ⁻¹
Режущая способность по стали	(400 Н/мм ²)	1,6 мм
	(600 Н/мм ²)	1,2 мм
	(800 Н/мм ²)	0,8 мм
Режущая способность в алюминии	(200 Н/мм ²)	2,5 мм
Ширина реза		5
Минимальный диаметр начального отверстия		22 мм
Минимальный радиус резания по кругу		60 мм
Класс защиты		II
Вес		2 кг
59G401 обозначает как тип, так и обозначение устройства		
ДАННЫЕ О ШУМЕ И ВИБРАЦИИ		
Уровень звукового давления	L _{PA} = 84 дБ(А) K = 3 дБ(А)	
Уровень звуковой мощности	L _{WA} = 92 дБ(А) K = 3 дБ(А)	
Значение ускорения вибрации	a _n = 3,722 м/с ² K=1,5 м/с ²	

Информация о шуме и вибрации

Шум, излучаемый устройством, описывается следующими параметрами: уровень излучаемого звукового давления L_{PA} и уровень звуковой мощности L_{WA} (где K обозначает погрешность измерения). Вибрации, излучаемые устройством, описываются величиной ускорения вибрации a_n (где K обозначает погрешность измерения).

Следующие значения, приведенные в данном руководстве: уровень звукового давления L_{PA}, уровень звуковой мощности L_{WA} и значение ускорения вибрации a_n были измерены в соответствии с EN 62841-1. Уровень вибрации a_n может использоваться для сравнения устройств и для предварительной оценки воздействия вибрации.

Указанный уровень вибрации является репрезентативным только для основных применений устройства. Если устройство используется для других целей или с другими рабочими инструментами, уровень вибрации может измениться. Недостаточное или нерегулярное техническое обслуживание устройства приведет к повышению уровня вибрации. Указанные выше причины могут увеличить воздействие вибрации в течение всего рабочего периода.

Для точной оценки воздействия вибрации необходимо учитывать периоды, когда устройство выключено или включено, но не используется для работы. После тщательной оценки всех факторов общее воздействие вибрации может быть значительно ниже.

Для защиты пользователя от воздействия вибрации необходимо принять дополнительные меры безопасности, такие как: регулярное техническое обслуживание устройства и рабочих инструментов, обеспечение адекватной температуры рук и правильная организация работы.

ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ



Изделия с электрическим приводом не следует выбрасывать вместе с бытовыми отходами, а следует сдавать в соответствующие пункты утилизации. Информацию об утилизации можно получить у продавца изделия или в местных органах власти. Использованное электрическое и электронное оборудование содержит вещества, которые не являются экологически нейтральными. Оборудование, которое не подвергается переработке, представляет потенциальную угрозу для окружающей среды и здоровья человека.

«GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością» Spółka komandytowa s. zarejestrowana w Warszawie, ul. Pograniczna 2/4 (далее: «GTX Poland»), настоящим сообщает, что все авторские права на содержание данного руководства (далее: «Руководство»), включая, среди прочего, его текст, фотографии, диаграммы, чертежи и его состав, принадлежат исключительно GTX Poland и защищены законом в соответствии с Законом от 4 февраля 1994 года об авторском праве и смежных правах (т.е. Журнал законов 2006 № 90, пункт 631, с поправками). Копирование, обработка, публикация или изменение

всего Руководства или любого из его элементов в коммерческих целях без письменного согласия GTX Poland строго запрещены и могут повлечь за собой гражданскую и уголовную ответственность.

(CZ) PŘEKŁAD PŮVODNÍHO POKYNU NÁSTROJE NA ŘEZÁNÍ PLECHU

59G401

UPOZORNĚNÍ: PŘED POUŽITÍM ELEKTRICKÉHO NÁŘADÍ SI PEČLIVĚ PŘEČTĚTE TENTO NÁVOD A USCHOVEJTE HO PRO PŘÍPADNÉ POZDĚJŠÍ NAVRÁT

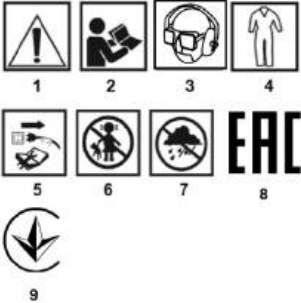
PODROBNÉ BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY SPECIFICKÁ BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA (ELEKTRICKÉ NŮŽKY A ŘEZÁKY NA PLECH)

- Před zapnutím zařízení zkontrolujte, zda se nástroj nedotýká zpracovávaného materiálu a zda je materiál bezpečně upevněn.
- Před řezáním se ujistěte, že se v dosahu řezu nenacházejí žádné elektrické kabely, protože řezání kabelu pod napětím může vést k úrazu elektrickým proudem.
- Před zapnutím zařízení a během provozu držte zařízení pevně v ruce.
- Nedotýkejte se žádných pohyblivých částí zařízení.
- Neskládejte zařízení, dokud se úplně nezastaví.
- Chcete-li vyměnit čepel, nejprve vypněte zařízení pomocí spínače a počkejte, až se nástroj zastaví, poté odpojte nástroj ze zásuvky.
- Před zahájením práce zkontrolujte, zda je pod obrobkem dostatek prostoru pro práci s nástrojem.
- Napájecí kabel vždy udržujte mimo dosah pohyblivých částí.
- Pokud zaznamenáte jakékoli neobvyklé chování zařízení, jako je kůň nebo podivné zvuky, okamžitě zařízení vypněte a vytáhněte zástrčku ze zásuvky.
- Aby bylo zajištěno správné chlazení zařízení během provozu, nesmí být zakryty ventilační otvory v krytu.

UPOZORNĚNÍ! Zařízení je určeno pro použití v interiéru.

I přes vlastní bezpečné konstrukci, použití bezpečnostních opatření a dodatečných ochranných opatření existuje při provozu vždy zbytkové riziko úrazu.

VYSVĚTLENÍ POUŽITÝCH PIKTOGRAMŮ



1. Pozor! Dodržujte zvláštní bezpečnostní opatření
2. VAROVÁNÍ Přečtěte si návod k obsluze
3. Používejte osobní ochranné prostředky (ochranné brýle, chrániče sluchu, protiprachovou masku)
4. Noste ochranný oděv
5. Před prováděním údržby nebo oprav odpojte napájecí kabel
6. Udržujte děti v bezpečné vzdálenosti od nástroje
7. Chraňte zařízení před vlhkostí
8. Certifikační značka EAC.
9. Certifikační značka ukrajinského trhu.

KONSTRUKCE A ÚČEL

Nůžky na plech jsou ruční zařízení s izolací třídy II. Pohonem je jednofázový střídavý komutátorový motor, jehož otáčky byly převedeny na vratný pohyb. Elektrické nářadí je určeno k řezání rovných, vlnitých a lichoběžníkových plechů bez deformace a k provádění řezů – i v případě malých poloměrů zakřivení. Je vhodné

pro řezání a stříhání měkké oceli, tvrdé nerezové oceli, mědi a hliníkových plechů
Mezi oblastí použití patří renovační a stavební práce, stejně jako všechny druhy kutliských prací.

Přístroj nepoužívejte k jiným účelům, než k jakým je určen.

OZNAČENÍ NA ZAŘÍZENÍ



RRRR	-rok výroby
MM	-měsíc výroby
Y	-doplňkové označení
XXXXX	-sériové číslo
NNN	-dodatečné označení

POPIS GRAFICKÝCH STRÁNEK

Číslování níže odkazuje na součásti zařízení zobrazené na grafických stránkách této příručky.

1. Spínač
2. Kryt uhlíkové kartáče
3. Upevňovací matice držáku matrice
4. Držák razidla
5. Razítko
6. Matrice
7. Upevňovací šroub matrice

* Mezi výkresem a výrobkem mohou být rozdíly.

- Plochý klíč – 1 ks.
- Imbusový klíč – 1 ks.
- Přepavní kufřík – 1 ks.

PŘÍPRAVA NA PRÁCI

ZMĚNA SMĚRU ŘEZÁNÍ

- Držák matrice (4) lze nastavit do čtyř poloh otáčením o 90° v kuse.
- Povolte matici zajišťující držák matrice (3) natolik, aby bylo možné držák matrice (4) otočit (**obr. A**).
- Otočte držák matrice (4) o 90° doprava nebo doleva vzhledem k ose elektrického nářadí. Ujistěte se, že jazýček na držáku matrice (4) správně zapadá do otvoru v krytu převodovky.
- Utáhněte matici zajišťující držák matrice (3).

MAXIMÁLNÍ TLOUŠŤKA ŘEZU

- Maximální tloušťka řezu závisí na pevnosti zpracovávaného materiálu.
- Toto elektrické nářadí lze použít k snadnému řezání plechů o následujících tloušťkách bez deformace:

Typ materiálu	Max. tloušťka plechu
Ocel 400 ^N /mm ²	1,6 mm
600 N/mm ²	1,2 mm
800 N/mm ²	0,8 mm
Hliník 200 N/mm ²	2,5 mm

NASTAVTE MEZERY MEZI MATRICÍ A RAZÍKEM

V závislosti na tloušťce řezaného plechu nastavte správnou mezeru mezi matricí a razítkem.

Odšroubujte matici zajišťující držák matrice (3) a vyjměte držák matrice (4) z krytu převodovky.

Odstraňte všechny nepotřebné distanční vložky (**obr. B**).

Namontujte držák matrice (4) do skříně převodovky.

Držák matrice musí být zasunut až na doraz, až narazí na jednu ze čtyř výstupků.

PROVOZ / NASTAVENÍ

ZAPNUTÍ/VYPNUTÍ

Před připojením k síti vždy zkontrolujte, zda síťové napětí odpovídá jmenovitému napětí uvedenému na typovém štítku elektrického nářadí.

- **Pro zapnutí zařízení** posuňte spínač (1) dopředu (směrem k hlavě) a držte jej v této poloze.
- **Pro nepřetržitý provoz** stiskněte přední část spínače. Spínač se automaticky zajistí v poloze pro nepřetržitý provoz (**obr. C**).
- **Pro vypnutí zařízení** stiskněte zadní část spínače (1), který se automaticky posune dozadu.

POKyny PRO PRÁCI

- Elektrické nářadí vždy držte kolmo k povrchu plechu; neklopte elektrické nářadí do stran (**obr. D**).
- Řezání probíhá, když se razník pohybuje směrem dolů.
- Elektrické nářadí vedte rovnoměrně a lehce ho tlačte ve směru řezu. Nadměrný posuv snižuje životnost razníku a matrice a může poškodit elektrické nářadí.
- Elektrické nářadí pracuje efektivněji, pokud je během řezání mírně zvednuto.
- Pokud se razník zasekne, okamžitě vypněte elektrické nářadí, namažte razník a uvolněte plech. Nepoužívejte sílu – použití síly může poškodit razník nebo matici.
- **Při práci noste ochranné rukavice; věnujte zvláštní pozornost napájecímu kabelu.** Řezání plechu vytváří ostré ořezy, které mohou řezat obsluhu nebo poškodit napájecí kabel.
- **Při manipulaci s pilinami buďte obzvláště opatrní.** Ostré konce pilin mohou řezat obsluhu elektrického nářadí.

MAZÁNÍ DĚROVÁKU/CHLAZENÍ

- Pro prodloužení životnosti razníku (5) používejte maziva s vysokými chladicími vlastnostmi (např. řezný olej).
- Vnější povrch plechu potřete olejem podél plánované řezné linie. Při delších pracích nebo při řezání materiálů, jako je hliník, které způsobují silné opotřebení, ponořte pracovní nástroje (razník a matici) v pravidelných intervalech do nádoby s mazivem.

ŘEZÁNÍ PO KONTUŘE NEBO ŠABLONĚ

- Rovné řezání je snazší, pokud je elektrické nářadí vedeno podél pravítka (**obr. E**).
- Při řezání obrysů vedte elektrické nářadí podél šablony (**obr. F**).
- Před řezáním je nutné vyvrtat otvor o průměru nejméně 22 mm (**obr. G**).

PROVOZ A ÚDRŽBA

Před prováděním jakýchkoli instalačních, seřizovacích, opravných nebo údržbových prací odpojte zástrčku napájecího kabelu ze zásuvky.

K čištění nůžek nepoužívejte vodu ani jiné kapaliny.

- Nůžky čistěte kartáčem.
- Pravidelně čistěte ventilační otvory zařízení, aby nedošlo k přehřátí motoru.
- Razník a matici je třeba čistit a mazat každé tři pracovní hodiny.
- Pokud jsou razník a matrice opotřebované, vyměňte je za nové, protože pouze ostré řezné nástroje zajišťují dobrou kvalitu řezu a zabraňují poškození elektrického nářadí.

Nůžky ani matici neostřete – vyměňte je za nové. Vždy vyměňujte oba řezné prvky současně.

VÝMĚNA MATRICE

- Odstraňte upevňovací šrouby matrice (7) (**obr. H**).
- Demontujte matici (7). V případě potřeby vyčistěte sedlo matrice v držáku matrice (4).
- Vložte novou, naolejovanou matici (7) do držáku matrice (4). Ujistěte se, že je matrice umístěna tak, aby plochá strana směřovala správným směrem.
- Zašroubujte upevňovací šrouby matrice (7).

VÝMĚNA RAZÍTKA

- Odšroubujte upevňovací matici držáku matrice (3) a zcela vyjměte držák matrice (4).
- Povolte upevňovací šroub razidla (5) (**obr. I**).
- Vložte nový naolejovaný razník (5) do držáku a utáhněte upevňovací šroub. Ujistěte se, že upevňovací šroub je správně umístěn v objímce v dílku razníku (5) (**obr. J**).
- Upravte polohu razníku (5) tak, aby po nasazení držáku matrice (4) byla jeho poloha zcela vyrovnána s matricí (6) (**obr. K**).
- Po umístění držáku matrice (4) do správné polohy (držák matrice musí být zasunut až na doraz, až narazí na jednu ze čtyř výstupků) utáhněte upevňovací matici držáku matrice (3).

VÝMĚNA UHLÍKOVÝCH KARTÁČŮ

Opotřebované (kratší než 5 mm), spálené nebo zlomené uhlíkové kartáče motoru musí být okamžitě vyměněny. Vždy vyměňujte oba uhlíkové kartáče současně.

- Odšroubujte kryty uhlíkových kartáčů (2) (**obr. L**).
- Vyměňte opotřebované uhlíkové kartáče.
- Odstraňte veškerý uhlíkový prach stlačeným vzduchem.
- Vložte nové uhlíkové kartáče. Uhlíkové kartáče by měly snadno zasunout do držáků kartáčů.

- Nasaďte zpět kryty uhlíkových kartáčů (2).
- Po výměně uhlíkových kartáčů spusťte nůžky bez zátěže a počkejte chvíli, až se kartáče přizpůsobí komutátoru motoru. Výměnu uhlíkových kartáčů smí provádět pouze kvalifikovaná osoba s použitím originálních dílů.

Veškeré závady by měly být opravovány autorizovaným servisním střediskem výrobce.

TECHNICKÉ PARAMETRY

JMENOVITÉ ÚDAJE

Parametr		Hodnota
Napájecí napětí		230 V AC
Frekvence napájení		50 Hz
Jmenovitý výkon		500 W
Počet otáček lopatek (bez zatížení)		2000 min ⁻¹
Řezná kapacita v oceli	(400 N/mm ²)	1,6 mm
	(600 N/mm ²)	1,2 mm
	(800 N/mm ²)	0,8 mm
	(200 ND mm ²)	2,5 mm
Šířka řezu		5
Minimální průměr počátečního otvoru		22 mm
Minimální poloměr řezu v kruhu		60 mm
Třída ochrany		II
Hmotnost		2 kg
59G401 označuje typ i označení zařízení		
ÚDAJE O HLUKU A VIBRACÍCH		
Hladina akustického tlaku		L _{PA} = 84 dB(A) K = 3 dB(A)
Hladina akustického výkonu		L _{WA} = 92 dB(A) K = 3 dB(A)
Hodnota zrychlení vibrací		a _h = 3,722 m/s ² K=1,5 m/s ²

Informace o hluku a vibracích

Hluk vyzařovaný zařízením je popsán: úrovní akustického tlaku L_{PA} a úrovní akustického výkonu L_{WA} (kde K označuje nejistotu měření). Vibrace vyzařované zařízením jsou popsány hodnotou zrychlení vibrací a_h (kde K označuje nejistotu měření).

Následující hodnoty uvedené v tomto návodu: hladina akustického tlaku L_{PA}, hladina akustického výkonu L_{WA} a hodnota zrychlení vibrací a_h byly měřeny v souladu s normou EN 62841-1. Hladina vibrací a_h může být použita pro porovnání zařízení a pro předběžné posouzení vystavení vibracím.

Uvedená úroveň vibrací je reprezentativní pouze pro základní použití zařízení. Pokud je zařízení používáno pro jiné účely nebo s jinými pracovními nástroji, může se úroveň vibrací změnit. Nedostatečná nebo nepravdivá údržba zařízení bude mít za následek vyšší úroveň vibrací. Výše uvedené důvody mohou zvýšit expozici vibracím během celé pracovní doby.

Pro přesný odhad expozice vibracím je třeba vzít v úvahu období, kdy je zařízení vypnuté nebo zapnuté, ale nepoužívá se k práci. Po pečlivém zvážení všech faktorů může být celková expozice vibracím výrazně nižší.

Aby byl uživatel chráněn před účinky vibrací, je třeba zavést další bezpečnostní opatření, jako jsou: pravidelná údržba zařízení a pracovních nástrojů, zajištění adekvátní teploty rukou a správná organizace práce.

OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ



Elektricky poháněné výrobky by neměly být likvidovány spolu s domácím odpadem, ale měly by být odevzány do příslušných zařízení k likvidaci. Informace o likvidaci lze získat od prodejce výrobku nebo místních úřadů. Použití elektrické a elektronické zařízení obsahuje látky, které nejsou neutrální z hlediska životního prostředí. Zařízení, které není recyklováno, představuje potenciální hrozbu pro životní prostředí a lidské zdraví.

GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością Spółka komandytowa s. se sídlem ve Varšavě, ul. Pograniczna 2/4 (dále jen „GTX Poland“) tímto informuje, že všechna ochranná práva k obsahu tohoto manuálu (dále jen „Příručka“), včetně mimo jiné textu, fotografií, diagramů, výkresů a jejího složení, náleží výlučně společnosti GTX Poland a jsou chráněna zákonem v souladu se zákonem ze dne 4. února 1994 o autorských právech a souvisejících právech (tj. Sběrka zákonů 2006 č. 90, položka

631, ve znění pozdějších předpisů). Kopírování, zpracování, publikování nebo úpravy celé příručky nebo jakékoli její části pro komerční účely bez písemného souhlasu společnosti GTX Poland jsou přísně zakázány a mohou mít za následek občanskoprávní a trestní odpovědnost.

Prohlášení o shodě ES

Výrobce: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., ul. Pograniczna 2/4 02-285 Varšava

Výrobek: Nůžky na plech

Model: 59G401

Obchodní název: GRAPHITE

Sériové číslo: 00001 + 99999

Toto prohlášení o shodě je vydáno na výhradní odpovědnost výrobce.

Výše popsaný výrobek je v souladu s následujícími dokumenty:

Směrnice o strojních zařízeních 2006/42/ES

Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě 2014/30/EU

Směrnice o RoHS 2011/65/EU ve znění směrnice 2015/863/EU

A splňuje požadavky následujících norem:

EN 62841-1:2015; EN 62841-2-8:2016;

EN 55014-1:2017+A11:2020; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN 61000-3-3:2013+A1:2009;

EN IEC 63000:2018

Toto prohlášení se vztahuje pouze na stroj ve stavu, v jakém byl uveden na trh, a nezahrnuje komponenty přidávané koncovým uživatelem ani následné akce provedené koncovým uživatelem.

Jméno a adresa osoby s bydlíštěm nebo sídlem v EU oprávněné k přípravě technické dokumentace:

Podepsáno jménem:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k. Pograniczna 2/4
02-285 Varšava

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Zástupce pro kvalitu společnosti GTX POLAND

Varšava, 23. července 2025

(SK)

PREKLAD PŮVODNÝCH POKYNOV

NOŽNICE NA PLECH

59G401

UPOZORNENIE: PRED POUŽITÍM ELEKTRICKÝCH NÁRADIA SI POZORNE PREČÍTAJTE TÚTO NÁVOD A USCHOVAJTE HO PRE BUDÚCE POUŽITIE.

PODROBNÉ BEZPEČNOSTNÉ PREDPISY

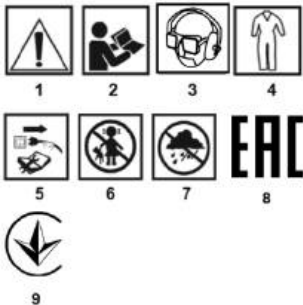
ŠPECIFICKÉ BEZPEČNOSTNÉ PRAVIDLÁ (ELEKTRICKÉ NOŽNICE A REZÁKY NA PLECH)

- Pred zapnutím zariadenia skontrolujte, či sa nástroj nedotýka spracovávaného materiálu a či je materiál bezpečne upevnený.
- Pred rezaním sa uistite, že sa v dosahu rezania nenachádzajú žiadne elektrické káble, pretože rezanie kábla pod napätím môže spôsobiť úraz elektrickým prúdom.
- Pred zapnutím zariadenia a počas prevádzky držte zariadenie pevne v ruke.
- Nedotýkajte sa žiadnych pohyblivých častí zariadenia.
- Neodkladajte zariadenie, kým sa úplne nezastaví.
- Na výmenu kotúča najskôr vypnite zariadenie pomocou vypínača a počkajte, kým sa nástroj úplne zastaví, potom odpojte nástroj zo zásuvky.
- Pred začatím práce skontrolujte, či je pod obrobkom dostatok priestoru na prevádzku nástroja.
- Napájací kábel vždy držte ďalej od pohyblivých častí.
- Ak si všimnete akékoľvek nezvyčajné správanie zariadenia, ako napríklad dym alebo podozrivé zvuky, okamžite zariadenie vypnite a vytiahnite zástrčku zo zásuvky.
- Aby bolo zabezpečené správne chladenie zariadenia počas prevádzky, ventilačné otvory v kryte nesmú byť zakryté.

POZOR! Zariadenie je určené na použitie v interiéri.

Napriek vďaka svojej konštrukcii, ktorá je sama o sebe bezpečná, a napriek bezpečnostným opatreniam a dodatočným ochranným opatreniam, vždy existuje zvyškové riziko poranenia počas prevádzky.

VYSVETLENIE POUŽITÝCH PIKTOGRAMOV



1. Pozor! Dodržiavajte osobitné bezpečnostné opatrenia
2. VAROVANIE Prečítajte si návod na obsluhu
3. Používajte osobné ochranné prostriedky (ochranné okuliare, chrániče sluchu, protiprachovú masku)
4. Noste ochranné oblečenie
5. Pred vykonaním údržby alebo opráv odpojte napájací kábel
6. Deti držte ďalej od náradia
7. Chráňte zariadenie pred vlhkosťou
8. Certifikačná značka EAC.
9. Certifikačná značka ukrajinského trhu.

KONŠTRUKCIA A ÚČEL

Nožnice na plech sú ručné zariadenie s izoláciou triedy II. Pohonom je jednofázový komutátorový motor, ktorého otáčky boli premenené na vratný pohyb. Elektrické náradie je určené na rezanie rovných, vlnitých a lichobežníkových plechov bez deformácie a na rezanie – aj v prípade malých polomerov kriviek. Je vhodné na rezanie a strihanie plechov z mäkkých ocelí, tvrdej nehrdzavejúcej ocele, medi a hliníka

Oblasť použitia zahŕňajú renovačné a stavebné práce, ako aj všetky druhy domácich prác.

Nesmiete používať zariadenie na iné účely, ako na ktoré je určené.

OZNAČENIA NA ZARIADENÍ



- | | |
|-------|---------------------|
| RRRR | -rok výroby |
| MM | -mesiac výroby |
| Y | -dodatčné označenie |
| XXXXX | -sériové číslo |
| NNN | -dodatčné označenie |

POPIS GRAFICKÝCH STRÁNOK

Číslovanie nižšie sa vzťahuje na komponenty zariadenia zobrazené na grafických stránkach tejto príručky.

1. Spínač
2. Kryt uhlíkových kefiék
3. Upevňovacia matica držiaka matrice
4. Držiak matrice
5. Razník
6. Matrica
7. Upevňovacia skrutka matrice

* Môžu existovať rozdiely medzi výkresom a výrobkom.

- Plochý kľúč – 1 ks.
- Imbusový kľúč – 1 ks.
- Prenosné puzdro – 1 ks.

PRÍPRAVA NA PRÁCU

ZMENENIE SMERU REZU

- Držiak matrice (4) možno nastaviť do štyroch polôh otočením o 90° naraz.
- Povoľte maticu, ktorá drží držiak matrice (3), tak, aby sa dal držiak matrice (4) otočiť (obr. A).
- Otočte držiak matrice (4) doprava alebo doľava o 90° vzhľadom na os elektrického náradia. Uistite sa, že jazýček na držiaku matrice (4) správne zapadá do otvoru v puzdre prevodovky.
- Uťahnite maticu, ktorá drží držiak matrice (3).

MAXIMÁLNA HRÚBKKA REZU

- Maximálna hrúbka rezu závisí od pevnosti spracovávaného materiálu.
- Toto elektrické náradie sa dá použiť na rezanie plechov s nasledujúcimi hrúbkami ľahko a bez deformácie:

Typ materiálu	Max. hrúbka plechu
Oceľ 400 N/mm ²	1,6 mm
600 N/mm ²	1,2 mm
800 N/mm ²	0,8 mm
Hliník 200 N/mm ²	2,5 mm

NASTAVENIE MEDZERY MEDZI MATRICOU A DUTINOU

V závislosti od hrúbky rezaného plechu nastavte správnu medzeru medzi maticou a razníkom.

Odskrutkujte maticu upevňujúcu držiak matrice (3) a vyberte držiak matrice (4) z puzdra prevodovky.

Odstáňte všetky nepotrebné rozpiery (obr. B).

Namontujte držiak matrice (4) do skrine prevodovky.

Držiak matrice musí byť zasunutý až na doraz, až narazí na jednu zo štyroch úchytky.

PREVÁDZKA / NASTAVENIA

ZAPÍNANIE/VYPNUTIE

Pred pripojením k elektrickej sieti vždy skontrolujte, či napätie v sieti zodpovedá menovitému napätiu uvedenému na typovom štítku elektrického náradia.

- Na zapnutie zariadenia posuňte spínač (1) dopredu (smerom k hlave) a podržte ho v tejto polohe.
- **Pre nepretržitú prevádzku** stlačte prednú časť tlačidla spínača. Spínač sa automaticky zablokuje v polohe nepretržitej prevádzky (obr. C).
- Na vypnutie zariadenia stlačte zadnú časť tlačidla spínača (1), ktoré sa automaticky posunie dozadu.

POKYNY NA PRÁCU

- Elektrické náradie vždy držte kolmo k povrchu plechu; neprehýbajte elektrické náradie do strán (obr. D).
- Rezanie prebieha, keď sa razník pohybuje smerom nadol.
- Elektrické náradie viedť rovnomerne a jemne ho tlačíť v smere rezu. Nadmerný posuv skracuje životnosť razníka a matrice a môže poškodiť elektrické náradie.
- Elektrické náradie pracuje efektívnejšie, ak je počas rezania mierne zdvihnuté.
- Ak sa razník zasekne, ihneď vypnite elektrické náradie, razník namažte a plech uvoľnite. Nepoužívajte silu – použite silu môže poškodiť razník alebo maticu.
- **Pri práci používajte ochranné rukavice; venujte osobitnú pozornosť napájaciemu káblu.** Pri rezaní plechu vznikajú ostré otrepy, ktoré môžu poraniť obsluhu alebo poškodiť napájací kábel.
- **Pri manipulácii s pilinami buďte obzvlášť opatrní.** Ostré konce pilín môžu poraniť obsluhu elektrického náradia.

MAZANIE DYCHÁKA/CHLADENIE

- Na predĺženie životnosti razníka (5) používajte mazivá s vysokými chladiacimi vlastnosťami (napr. rezací olej).
- Vonkajšiu plochu plechu potrite olejom pozdĺž plánovanej reznej línie. Pri dlhších prácach alebo pri rezaní materiálov, ako je hliník, ktoré spôsobujú silné opotrebenie, pravidelne ponárajte pracovné nástroje (dierovač a matrica) do nádoby s mazivom.

REZANIE PO OBRAZE ALEBO ŠABLÓNE

- Priame rezanie je jednoduchšie, ak sa elektrické náradie vedie pozdĺž pravítka (obr. E).
- Pri rezaní obrysov vodičom elektrické náradie pozdĺž šablóny (obr. F).
- Pred rezaním je potrebné vyvŕtať otvor s priemerom minimálne 22 mm (obr. G).

PREVÁDZKA A ÚDRŽBA

Pred vykonaním akékoľvek inštalácie, nastavenia, opravy alebo údržby odpojte zástrčku napájacieho kábla zo zásuvky.

Na čistenie nožnic nepoužívajte vodu ani iné kvapaliny.

- Nožnice čistíte kefkou.

- Ventilačné otvory zariadenia pravidelne čistite, aby nedošlo k prehriatiu motora.
- Dierovač a matrica by sa mali čistiť a mazať každé tri pracovné hodiny.
- Ak sú razník a matrica opotrebované, vymeňte ich za nové, pretože len ostré rezné nástroje zaručujú dobrú kvalitu rezania a zabránia poškodeniu elektrického náradia.

Dierovač ani matricu neostriete – vymeňte ich za nové. Vždy vymeňte oba rezné prvky súčasne.

VÝMENA MATRIČKY

- Odskrutkujte upevňovacie skrutky matrice (7) (obr. H).
- Odstráňte matricu (7). V prípade potreby vyčistite sedlo matice v držiaku matice (4).
- Vložte novú, naolejovanú matricu (7) do držiaka matice (4). Uistite sa, že matica je umiestnená tak, aby jej plochá strana smerovala správnym smerom.
- Zašraubujte upevňovacie skrutky matrice (7).

VÝMENA RAZIDLA

- Odskrutkujte upevňovaciu matricu držiaka matice (3) a úplne vyberte držiak matice (4).
- Povolte upevňovaciu skrutku razidla (5) (obr. I).
- Vložte nový naolejovaný razník (5) do držiaka a dotiahnite upevňovaciu skrutku. Uistite sa, že upevňovacia skrutka je správne umiestnená v objímke v stopke razníka (5) (obr. J).
- Nastavte polohu razníka (5) otočením tak, aby po namontovaní držiaka matice (4) bola jeho poloha úplne zarovnaná s maticou (6) (obr. K).
- Po umiestnení držiaka matice (4) do správnej polohy (držiak matice musí byť zasunutý až na doraz, pričom naráži na jednu zo štyroch úchytek) utiahnite upevňovaciu matricu držiaka matice (3).

VÝMENA UHLÍKOVÝCH KARTÁČOV

Opotrebované (kratšie ako 5 mm), spálené alebo zlomené uhlíkové kefy motora je nutné ihneď vymeniť. Vždy vymeňte obe uhlíkové kefy súčasne.

- Odskrutkujte kryty uhlíkových kefie (2) (obr. L).
- Vyberte opotrebované uhlíkové kefy.
- Odstráňte uhlíkový prach stlačeným vzduchom.
- Vložte nové uhlíkové kefy. Uhlíkové kefy by sa mali ľahko zasunúť do držiakov kefie.
- Nasadte kryty uhlíkových kefie (2).

Po výmene uhlíkových kefie naštartujte nožnice bez zaťaženia a počkajte chvíľu, kým sa kefy prispôbia komutátoru motora. Výmenu uhlíkových kefie smie vykonávať iba kvalifikovaná osoba s použitím originálnych dielov.

Akékoľvek poruchy by mal opravovať autorizovaný servisný stredisko výrobcu.

TECHNICKÉ PARAMETRE

NOMINÁLNE ÚDAJE

Parameter	Hodnota
Napájacie napätie	230 V AC
Frekvencia napájania	50 Hz
Menovitý výkon	500 W
Počet cyklov lopatiek (bez zaťaženia)	2000 min ⁻¹
Rezná kapacita v oceli	(400 N' mm ²) 1,6 mm
	(600 N/mm ²) 1,2 mm
	(800 N/mm ²) 0,8 mm
Rezná kapacita v hliníku	(200 ^N mm ²) 2,5 mm
Šírka rezu	5
Minimálny priemer počiatočného otvoru	22 mm
Minimálny rezací polomer v kruhu	60 mm
Trieda ochrany	II
Hmotnosť	2 kg
59G401 označuje typ aj označenie zariadenia	
ÚDAJE O HLUKU A VIBRÁCIÁCH	

Hladina akustického tlaku	$L_{PA} = 84 \text{ dB(A) K} = 3 \text{ dB(A)}$
Hladina akustického výkonu	$L_{WA} = 92 \text{ dB(A) K} = 3 \text{ dB(A)}$
Hodnota zrýchlenia vibrácií	$a_h = 3,722 \text{ m/s}^2$ $K = 1,5 \text{ m/s}^2$

Informácie o hluku a vibráciách

Hluk vyžarovaný zariadením je popísaný: úrovňou vyžarovaného akustického tlaku L_{PA} a úrovňou akustického výkonu L_{WA} (kde K označuje neistotu merania). Vibrácie vyžarované zariadením sú popísané hodnotou zrýchlenia vibrácií a_h (kde K označuje neistotu merania).

Nasledujúce hodnoty uvedené v tejto príručke: hladina akustického tlaku L_{PA} , hladina akustického výkonu L_{WA} a hodnota zrýchlenia vibrácií a_h boli merané v súlade s normou EN 62841-1. Hladina vibrácií a_h sa môže použiť na porovnanie zariadení a na predbežné posúdenie vystavenia vibráciám.

Uvedená úroveň vibrácií je reprezentatívna len pre základné použitie zariadenia. Ak sa zariadenie používa na iné účely alebo s inými pracovnými nástrojmi, úroveň vibrácií sa môže zmeniť. Nedostatočná alebo zriedkavá údržba zariadenia bude mať za následok vyššiu úroveň vibrácií. Uvedené dôvody môžu zvýšiť vystavenie vibráciám počas celého pracovného obdobia.

Na presné odhadnutie vystavenia vibráciám je potrebné zohľadniť obdobia, keď je zariadenie vypnuté alebo keď je zapnuté, ale nepoužíva sa na prácu. Po zastavení zariadení všetkých faktorov môže byť celkové vystavenie vibráciám výrazne nižšie.

Na ochranu používateľa pred účinkami vibrácií by sa mali zaviesť dodatočné bezpečnostné opatrenia, ako napríklad: pravidelná údržba zariadenia a pracovných nástrojov, zabezpečenie primeranej teploty rúk a správna organizácia práce.

OCHRANA ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA



Elektrické výrobky sa nesmú likvidovať spolu s domovým odpadom, ale musia sa odniesť do príslušných zariadení na likvidáciu. Informácie o likvidácii možno získať od predajcu výrobku alebo miestnych orgánov. Použitie elektrické a elektronické zariadenia obsahujú látky, ktoré nie sú ekologicky neutrálne. Zariadenia, ktoré nie sú recyklované, predstavujú potenciálnu hrozbu pre životné prostredie a ľudské zdravie.

„GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa s so sídlom vo Varšave, ul. Pograniczna 2/4 (ďalej len „GTX Poland“) týmto oznamuje, že všetky autorské práva k obsahu tejto príručky (ďalej len „Príručka“), vrátane, okrem iného, jej textu, fotografií, diagramov, výkresov a jej zloženia, patria výlučne spoločnosti GTX Poland a sú chránené zákonom v súlade so zákonom zo 4. februára 1994 o autorských právach a súvisiacich právach (t. j. Zbierka zákonov 2006 č. 90, položka 631, v znení neskorších zmien a doplnení). Kopírovanie, spracovávanie, publikovanie alebo upravenie celého manuálu alebo akýchkoľvek jeho častí na komerčné účely bez písomného súhlasu spoločnosti GTX Poland je prísne zakázané a môže mať za následok občianskoprávnu a trestnoprávnu zodpovednosť.

Vyhlasenie o zhode EÚ

Výrobca: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna 2/4 02-285 Varšava

Výrobok: Nožnice na plechy

Model: 59G401

Obchodný názov: GRAPHITE

Sériové číslo: 00001 + 99999

Toto vyhlásenie o zhode je vydané na výhradnú zodpovednosť výrobcu.

Vyššie opísaný výrobok je v súlade s nasledujúcimi dokumentmi:

Smernica o strojových zariadeniach 2006/42/ES

Smernica o elektromagnetickej kompatibilité 2014/30/EÚ

Smernica o RoHS 2011/65/EÚ zmenená a doplnená smernicou 2015/863/EÚ

A spĺňa požiadavky nasledujúcich noriem:

EN 62841-1:2015; EN 62841-2-8:2016;

EN 55014-1:2017+A11:2020; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN 61000-3-3:2013+A1:2009;

EN IEC 63000:2018

Toto vyhlásenie sa vzťahuje iba na stroj v stave, v akom bol uvedený na trh, a nezahŕňa komponenty pridané konečným používateľom ani následné opatrenia vykonané konečným používateľom.

Meno a adresa osoby s bydliskom alebo sídlom v EÚ, ktorá je oprávnená vypracovať technickú dokumentáciu: Podpísané v mene:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k. Pograniczna 2/4 02-285 Varšava

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Zástupca pre kvalitu spoločnosti GTX POLAND

Varšava, 23. júla 2025

(HR)
PRIJEVOD IZVORNIH UPUTA
ŠKARE ZA LIMA

59G401

OPREZ: PRIJE UPOTREBE ELEKTRIČNOG ALATA PAŽLJIVO PROČITAJTE OVAJ PRIRUČNIK I SAČUVAJTE GA ZA BUDUĆU UPOTREBU.

DETALJNI SIGURNOSNI PROPISI

POSEBNA SIGURNOSNA PRAVILA (ELEKTRIČNE ŠKARE I REZAČI LIMA)

- Prije uključivanja uređaja provjerite da alat ne dodiruje materijal koji se obrađuje i je li materijal dobro pričvršćen.
- Prije rezanja provjerite da u rasponu rezanja nema električnih kabela jer rezanje kabela pod naponom može dovesti do strujnog udara.
- Prije uključivanja uređaja i tijekom rada, čvrsto ga držite zatvorenom rukom.
- Ne dodirujte pokretne dijelove uređaja.
- Ne odlažite uređaj prije nego što se potpuno zaustavi.
- Da biste zamijenili oštricu, prvo isključite uređaj pomoću prekidača i pričekaite dok alat ne prestane raditi, a zatim isključite alat iz utičnice.
- Prije početka rada provjerite ima li dovoljno prostora ispod obratka za rad s alatom.
- Kabel za napajanje uvijek držite podalje od pokretnih dijelova.
- Ako primijetite bilo kakvo neuobičajeno ponašanje uređaja, poput dima ili čudnih zvukova, odmah isključite uređaj i izvucite utikač iz utičnice.
- Kako bi se osiguralo pravilno hlađenje uređaja tijekom rada, ventilacijski otvori u kućištu ne smiju biti pokriveni.

OPREZ! Uređaj je namijenjen za unutarnju upotrebu.

Unatoč inherentno siguran dizajn, uporaba sigurnosnih mjera i dodatnih zaštitnih mjera, uvijek postoji preostali rizik od ozljeda tijekom rada.

OBJAŠNJENJE KORIŠTENIH PIKTOGRAMA



- Opres! Poduzmite posebne mjere opreza
- UPOZORENJE Pročitajte upute za uporabu
- Koristite osobnu zaštitnu opremu (zaštitne naočale, štitnike za uši, masku za prašinu)
- Nosite zaštitnu odjeću
- Odspojite kabel za napajanje prije održavanja ili popravaka
- Držite djecu podalje od alata
- Zaštite uređaj od vlage
- Certifikacijski znak EAC-a.
- Certifikacijska oznaka ukrajinskog tržišta.

DIZAJN I NAMJENA

Škare za lim su ručni uređaj s izolacijom klase II. Pogon je jednofazni komutatorski motor izmjenične struje, čija je brzina vrtnje pretvorena u klipno gibanje. Električni alat je dizajniran za rezanje ravnih, valovitih i trapeznih limova bez deformacija te za rezanje – čak i u slučaju zavoja malih radijusa. Pogodan je za rezanje i rezanje mekog čelika, tvrdog nehrđajućeg čelika, bakrenih i aluminijskih limova

Područja primjene uključuju obnovu i građevinske radove, kao i sve vrste "uradi sam".

Nemojte koristiti uređaj u druge svrhe osim onih za koje je namijenjen.

OZNAKE NA UREĐAJU



RRRR -godina proizvodnje
MM -mjesec proizvodnje
Y -dodatna oznaka
XXXXX -serijski broj
NNN -dodatno označavanje

OPIS GRAFIČKIH STRANICA

Numeriranje u nastavku odnosi se na komponente uređaja prikazane na grafičkim stranicama ovog priručnika.

- Prekidač
- Poklopac ugljene četke
- Matica za pričvršćivanje držača matrice
- Držač matrice
- Pečat
- Umrijeti
- Vijak za pričvršćivanje matrice

* Mogu postojati razlike između crteža i proizvoda.

- Ravni ključ – 1 kom.
- Šesterokutni ključ – 1 kom.
- Transportni kovčeg – 1 kom.

PRIPREMA ZA RAD

PROMJENA SMJERA REZANJA

- Držač matrice (4) može se postaviti u četiri položaja okretanjem za 90° odjednom.
- Otpustite maticu koja pričvršćuje držač matrice (3) dovoljno da se držač matrice (4) može okretati (sl. A).
- Okrenite držač matrice (4) uredno ili ulijevo za 90° u odnosu na os električnog alata. Uvjerite se da jezičac na držaču matrice (4) pravilno uglati u rupu u kućištu zupčanika.
- Zategnite maticu koja pričvršćuje držač matrice (3).

MAKSIMALNA DEBLJINA REZANJA

- Maksimalna debljina rezanja ovisi o čvrstoći materijala koji se obrađuje.
- Ovaj električni alat može se koristiti za jednostavno rezanje lima sljedećih debljina bez deformacija:

Vrsta materijala	debljina lima
Čelik 400 N/mm ²	1,6 mm
600 N/mm ²	1,2 mm
800 N/mm ²	0,8 mm
Aluminij 200 N/mm ²	2,5 mm

POSTAVLJANJE RAZMAKA IZMEĐU MATRICE I BUŠILICE

Ovisno o debljini lima koji se reže, postavite ispravan razmak između matrice i bušilice.

Odvijte maticu koja pričvršćuje držač matrice (3), izvadite držač matrice (4) iz kućišta mjenjača.

Uklonite sve nepotrebne odstojnike (slika B).

Ugradite držač matrice (4) u kućište mjenjača.

Držač matrice mora se gurnuti do kraja, udarajući jedan od četiri jezičca.

RAD / POSTAVKE

UKLJUČIVANJE/ISKLJUČIVANJE

Prije spajanja na električnu mrežu uvijek provjerite odgovara li mrežni napon nazivnom naponu navedenom na natpisnoj pločici na električnom alatu.

- **Da biste uključili uređaj**, pomaknite prekidač (1) prema naprijed (prema glavi) i držite ga u tom položaju.
- **Za kontinuirani rad** pritisnite prednji dio gumba prekidača. Prekidač će se automatski zaključati u položaju neprekidnog rada (slika C).
- **Da biste isključili uređaj**, pritisnite stražnji dio prekidača (1), koji će se automatski pomaknuti unatrag.

UPUTE ZA RAD

- Električni alat uvijek držite okomito na površinu lima; nemojte naginjati električni alat u stranu (sl. D).
- Rezanje se odvija kada se bušilica pomiče prema dolje.
- Vodite električni alat ravnomjerno, lagano ga gurajući u smjeru reza. Prekomjerno pomicanje smanjuje vijek trajanja bušilice i matrice te može oštetiti električni alat.
- Električni alat radi učinkovitije ako se lagano podigne tijekom rezanja.
- Ako se bušilica zaglavi, odmah isključite električni alat, podmažite bušilicu i otpustite lim. Nemojte koristiti silu – upotreba sile može oštetiti bušilicu ili matricu.
- **Tijekom rada nosite zaštitne rukavice; obratite posebnu pozornost na kabel za napajanje.** Rezanje lima stvara oštre neravnine koje mogu rezati operatera ili oštetiti kabel za napajanje.
- **Budite posebno oprezni pri rukovanju podnescima.** Oštri krajevi strugotina mogu posjeci operatera električnog alata.

PODMAZIVANJE BUŠILICE/HLAĐENJE

- Za produljenje vijeka trajanja bušilice (5) koristite maziva s visokim svojstvima hlađenja (npr. ulje za rezanje).
- Vanjsku površinu lima premažite uljem duž planirane linije rezanja. Tijekom dužih poslova ili rezanja materijala kao što je aluminij, koji uzrokuje jaku abraziju, u redovitim intervalima uranjajte radne alate (bušilicu i matricu) u spremnik s mazivom.

REZANJE DUŽ KONTURE ILI PREDLOŠKA

- Ravno rezanje je lakše ako se električni alat vodi duž ravnala (slika E).
- Prilikom rezanja kontura vodite električni alat duž predloška (slika F).
- Prije rezanja potrebno je napraviti rupu promjera najmanje 22 mm (slika G).

RAD I ODRŽAVANJE

Prije bilo kakvih radova na instalaciji, podešavanju, popravku ili održavanju, izvodite utikač kabela za napajanje iz mrežne utičnice. Za čišćenje škara nemojte koristiti vodu ili druge tekućine.

- Očistite škare četkom.
- Redovito čistite ventilacijske otvore uređaja kako biste spriječili pregrijavanje motora.
- Bušilicu i matricu treba čistiti i podmazivati svaka tri radna sata.
- Ako su bušilica i matrica istrošeni, zamijenite ih novim, jer samo oštri alati za rezanje osiguravaju dobru kvalitetu rezanja i sprječavaju oštećenje električnog alata.

Nemojte oštriti bušilice ili matrice – zamijenite ih novim. Uvijek zamijenite oba rezna elementa u isto vrijeme.

ZAMJENA MATRICE

- Uklonite vijke za pričvršćivanje matrice (7) (Sl. H).
- Izvadite matricu (7). Ako je potrebno, očistite sjedište matrice u držaču matrice (4).
- Umetnite novu, nauljenu matricu (7) u držač matrice (4). Provjerite je li matrica postavljena ravnom stranom okrenutom u ispravnom smjeru.
- Uvijte vijke za pričvršćivanje matrice (7).

ZAMJENA PEČATA

- Odvijte pričvrsnu maticu držača matrice (3) i potpuno uklonite držač matrice (4).
- Otpustite vijak za pričvršćivanje pečata (5) (Sl. I).
- Umetnite novu nauljenu bušilicu (5) u držač i zategnite pričvrsni vijak. Uvjerite se da je pričvrsni vijak pravilno postavljen u utičnicu u dršci za bušenje (5) (sl. J).
- Podesite položaj bušilice (5) okretanjem tako da kada je nosač matrice (4) montiran, njegov položaj bude potpuno poravnat s matricom (6) (sl. K).
- Nakon postavljanja držača matrice (4) u ispravan položaj (držač matrice mora se gurnuti do kraja, udarajući u jedan od četiri jezičca), zategnite pričvrsnu maticu držača matrice (3).

ZAMJENA UGLJENIH ČETKICA

Istrošene (kraće od 5 mm), izgorjele ili slomljene ugljene četke motora moraju se odmah zamijeniti. Uvijek zamijenite obje ugljene četke u isto vrijeme.

- Odvijte poklopce ugljenih četkica (2) (sl. L).
- Uklonite istrošene ugljene četke.
- Uklonite svu ugljičnu prašinu komprimiranim zrakom.
- Umetnuti nove karbonske četke. Ugljene četke trebale bi lako kliznuti u držače četkica.
- Vratite poklopce ugljenih četkica (2).

Nakon zamjene ugljenih četkica, pokrenite škare bez opterećenja i pričekaite neko vrijeme dok se četke ne prilagode komutatoru motora. Zamjenu ugljenih četkica smije izvoditi samo kvalificirana osoba koristeći originalne dijelove.

Sve kvarove treba popraviti u ovlaštenom servisnom centru proizvođača.

TEHNIČKI PARAMETRI

PODACI OCJENE

Parametarski		Vrijednost
Napon napajanja		230 V AC
Frekvencija napajanja		50 Hz
Nazivna snaga		500 W
Broj ciklusa oštice (bez opterećenja)		2000 mm ⁻¹
Kapacitet rezanja u čeliku	(400 N/mm ²)	1,6 mm
	(600 N/mm ²)	1,2 mm
	(800 N/mm ²)	0,8 mm
Kapacitet rezanja aluminija	(200 N/mm ²)	2,5 mm
Širina rezanja		5
Minimalni promjer početne rupe		22 mm
Minimalni radijus rezanja u krugu		60 mm
Klasa zaštite		II
Težina		2 kg
59G401 označava i vrstu i oznaku uređaja		
PODACI O BUCI I VIBRACIJAMA		
Razina zvučnog tlaka		LPA = 84 dB(A) K = 3 dB(A)
Razina zvučne snage		LWA = 92 dB(A) K = 3 dB(A)
Vrijednost ubrzanja vibracija		ah = 3,722 m/s ² K=1,5 m/s ²

Informacije o buci i vibracijama

Buka koju emitira uređaj opisana je: emitiranom razinom zvučnog tlaka LpA i razinom zvučne snage LWA (gdje K označava mjernu nesigurnost). Vibracije koje emitira uređaj opisane su vrijednošću ubrzanja vibracija ah (gdje K označava mjernu nesigurnost). Sljedeće vrijednosti navedene u ovom priručniku: razina zvučnog tlaka LpA, razina zvučne snage LWA i vrijednost ubrzanja vibracija ah izmjerene su u skladu s EN 62841-1. Razina vibracija aho može se koristiti za usporedbu uređaja i za preliminarnu procjenu izloženosti vibracijama.

Navedena razina vibracija reprezentativna je samo za osnovne primjene uređaja. Ako se uređaj koristi za druge primjene ili s drugim radnim alatima, razina vibracija može se promijeniti. Nedovoljno ili rijetko održavanje uređaja rezultirat će višom razinom vibracija. Gore navedeni razlozi mogu povećati izloženost vibracijama tijekom cijelog radnog razdoblja.

Za točnu procjenu izloženosti vibracijama moraju se uzeti u obzir razdoblja kada je uređaj isključen ili kada je uključen, ali se ne koristi za rad. Nakon pažljive procjene svih čimbenika, ukupna izloženost vibracijama može biti znatno niža.

Kako bi se korisnik zaštitio od utjecaja vibracija, potrebno je provesti dodatne sigurnosne mjere, kao što su: redovito održavanje uređaja i radnih alata, osiguravanje odgovarajuće temperature ruku i pravilne organizacije rada.

ZAŠTITA OKOLIŠA



Proizvodi na električni pogon ne smiju se odlagati s kućnim otpadom, već ih treba odnijeti u odgovarajuće objekte na odlaganje. Informacije o odlaganju mogu se dobiti od prodavača proizvoda ili lokalnih vlasti. Rabljena električna i elektronička oprema sadrži tvari koje nisu ekološki neutralne. Oprema koja se ne reciklira predstavlja potencijalnu prijetnju okolišu i ljudskom zdravlju.

"GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa sa siedzibą w Warszawie, ul. Pograniczna 2/4 (u daljnjem tekstu: "GTX Poljska") ovime obavještava da sva autorska prava na sadržaj ovog priručnika (u daljnjem tekstu: "Priručnik"), uključujući, između ostalog, njegov tekst, fotografije, dijagrame, crteže i njegovu kompoziciju, pripadaju isključivo GTX Poljska i zaštićena su zakonom o skladu sa Zakonom od 4. veljače 1994. o autorskom pravu i srodnim pravima (tj. stavka 631., kako je izmijenjena). Kopiranje, obrada, objavljivanje ili izmjena cijelog priručnika ili bilo kojeg njegovog elementa u komercijalne svrhe bez pisanog pristanka GTX Poland strogo je zabranjeno i može rezultirati građanskom i kaznenom odgovornošću.

EZ izjava o sukladnosti

Proizvođač: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., ulica Pograniczna 2/4 02-285 Varšava

Proizvod: Škare za lim

Model: 59G401

Trgovački naziv: GRAPHITE

Serijski broj: 00001 + 99999

Ova izjava o sukladnosti izdaje se na isključivu odgovornost proizvođača.

Gore opisani proizvod u skladu je sa sljedećim dokumentima:

Direktiva o strojevima 2006/42/EZ

Direktiva o elektromagnetskoj kompatibilnosti 2014/30/EU

Direktiva RoHS 2011/65/EU izmijenjena Direktivom 2015/863/EU

I ispunjava zahtjeve sljedećih standarda:

EN 62841-1:2015; EN 62841-2-8:2016;

EN 55014-1:2017+A11:2020; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-

2:2019; EN 61000-3-3:2013+A1:2009;

EN IEC 63000:2018

Ova se izjava odnosi samo na stroj u stanju u kojem je stavljen na tržište i ne uključuje komponente

dodao krajnji korisnik ili naknadne radnje koje je izvršio krajnji korisnik.

Ime i adresa osobe s boravištem ili poslovnim nastanom u EU-u koja je ovlaštena za izradu tehničke dokumentacije:

Potpisano u ime:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k. Ulica Pograniczna 2/4

02-285 Varšava

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Predstavnik kvalitete za GTX POLJSKA

Varšava, 23. srpnja 2025.

(LT)

ORIGINALŲ INSTRUKCIJŲ VERTIMAS

LAISKŲ METALO ŽIRKLĖS

59G401

ISPĖJIMAS: PRIEŠ NAUDODAMI ELEKTRINĮ ĮRANGĄ, ATIDŽIAI PERSKAITYKITE ŠĮ VADOVĄ IR LAIKYKITE JĮ, KAD GALĖTUMĖTE JUO PASINAUDOTI ATEITYJE.

IŠSAMIOS SAUGOS TAISYKLĖS

SPECIFINĖS SAUGOS TAISYKLĖS (ELEKTRINĖS LAKŠINĖS METALO ŽIRKLĖS IR PJAUTUVAI)

- Prieš įjungiant įrenginį, patikrinkite, ar įrankis nelielia apdirbamos medžiagos ir ar medžiaga yra tvirtai pritvirtinta.
- Prieš pjaudami įsitinkinkite, kad pjovimo zonoje nėra elektros laidų, nes pjaunant laidą, kuriuo teka elektros srovė, galite gauti elektros smūgį.
- Prieš įjungiant įrenginį ir jo veikimo metu tvirtai laikykite įrenginį uždaryta ranka.
- Nelieskite jokių judančių prietaiso dalių.
- Nenusuminkite prietaiso, kol jis visiškai nesustoja.
- Norėdami pakeisti pjovimo diską, pirmiausia išjunkite įrenginį jungikliu ir palaukite, kol įrankis visiškai sustos, tada atjunkite įrankį nuo maitinimo lizdo.
- Prieš pradėdami darbą, patikrinkite, ar po rošiniu yra pakankamai vietos įrenginiui valdyti.

- Visada laikykite maitinimo laidą atokiau nuo judančių dalių.
- Jei pastebite neįprastą prietaiso veikimą, pvz., dūmus ar keistus garsus, nedelsdami išjunkite prietaisą ir ištraukite kištuką iš elektros lizdo.
- Kad prietaisas būtų tinkamai aušinamas darbo metu, korpuso ventiliacijos angos neturi būti uždengtos.

DĖMESIO! Įrenginys skirtas naudoti patalpose.

Nepaisant iš esmės saugaus dizaino, saugos priemonių ir papildomų apsaugos priemonių naudojimo, visada yra likusi sužalojimo rizika naudojimo metu.

NAUDOJAMŲ PIKTOGRAMŲ PAAIŠKINIMAS



1. Atsargiai! Imkitės specialių atsargumo priemonių
2. ĮSPĖJIMAS Perskaitykite naudojimo instrukcijas
3. Naudokite asmenines apsaugos priemones (apsauginius akinius, ausų apsaugas, dulkių kaukę)
4. Dėvėkite apsauginius drabužius
5. Prieš atliekant techninę priežiūrą ar remontą, atjunkite maitinimo laidą
6. Laikykite vaikus atokiau nuo įrankio
7. Apsaugokite prietaisą nuo drėgmės
8. EAC sertifikavimo ženklas.
9. Ukrainos rinkos sertifikavimo ženklas.

KONSTRUKCIJA IR PASKIRTIS

Lakštinio metalo žirkklės yra rankinis įrenginys su II klasės izoliacija. Variklis yra vienfazis kintamosios srovės komutatorinis variklis, kurio sukimosi greitis buvo paverstas slankiuoju judesiu. Elektrinis įrankis skirtas tiesiems, gofruotiems ir trapecijos formos lakštams pjauti be deformacijos ir pjūviams daryti – net ir mažo spindulio kreivėse. Jis tinka pjauti ir pjaustyti minkštą plieną, kietą nerūdijantį plieną, varį ir aliuminio lakštus. Naudojimo sritys apima renovacijos ir statybos darbus, taip pat visų rūšių namų apyvokos darbus.

Nenaudokite įrenginio kitais tikslais, nei numatyta.

ŽYMĖS ANT ĮRENGINIO

SN

RRRRMM Y XXXXX

NNN

RRRR - pagaminimo metai
MM - pagaminimo mėnuo
Y - papildomas žymėjimas
XXXXX - serijos numeris
NNN - papildomas ženklas

GRAFINIŲ PUSLAPIŲ APRAŠYMAS

Toliau pateikti numeriai nurodo šio vadovo grafiniuose puslapiuose parodytus įrenginio komponentus.

1. Jungiklis
2. Anglies šepetėlio dangtelis
3. Šablono laikiklio tvirtinimo veržlė
4. Šablono laikiklis
5. Štampas
6. Šablonas
7. Šablono tvirtinimo varžtas
- * Brėžinys ir produktas gali skirtis.

- Ploščias raktas - 1 vnt.
- Šešiakampis raktas - 1 vnt.

- Transportavimo dėklas – 1 vnt.

PASIRENGIMAS DARBUI

PJAUSTYMO KRYPTIS

- Šablono laikiklį (4) galima nustatyti į keturias padėtis, pasukant jį po 90° kampų.
- Palaikykite veržlę, tvirtinančią matricos laikiklį (3), kad matricos laikiklį (4) būtų galima pasukti (A pav.).
- Pasukite štampo laikiklį (4) į dešinę arba į kairę 90° kampų, palyginti su elektriniu įrankiu. Įsitinkinkite, kad štampo laikiklio (4) iškyša tinkamai įsikabina į pavarų dėžės korpuso angą.
- Prisukite veržlę, tvirtinančią matricos laikiklį (3).

MAKSIMALUS PJAUSTYMO STORIS

- Maksimalus pjovimo storis priklauso nuo apdirbamos medžiagos stiprumo.
- Šiuo elektriniu įrankiu galima lengvai ir be deformacijų pjaustyti šių storio lakštinį metalą:

Medžiagos tipas	Maks. lakšto storis
Plienas 400 ^N /mm ²	1,6 mm
600 N/mm ²	1,2 mm
800 N/mm ²	0,8 mm
Aliuminis 200 N/mm ²	2,5 mm

TARPŲ TARP ŠTAMPŲ IR ŠTAMPŲ NUSTATYMAS

Atsižvelgiant į pjaunamo lakšto storį, nustatykite tinkamą tarpą tarp štampo ir štampo.

Atsukite veržlę, tvirtinančią štampo laikiklį (3), nuimkite štampo laikiklį (4) nuo reduktoriaus korpuso.

Pašalinkite nereikalingas tarpikles (pav. B).

Įdėkite štampo laikiklį (4) į reduktoriaus korpusą.

Šablono laikiklis turi būti įstumtas iki galo, kol atsitrinks į vieną iš keturių iškyšų.

VEIKIMAS / NUSTATYMAI

JUNGIMAS / IŠJUNGIMAS

Prieš prijungiant prie elektros tinklo, visada patikrinkite, ar elektros tinklo įtampa atitinka nominalią įtampą, nurodytą ant elektrinių įrankių gaminio plokštelės.

- **Norėdami įjungti įrenginį**, perkeltkite jungiklį (1) į priekį (link galvutės) ir įjunkite jį šioje padėtyje.
- **Norėdami įjungti nuolatinį veikimą**, paspauskite jungiklio mygtuko priekinę dalį. Jungiklis automatiškai užsifiksuos nuolatinio veikimo padėtyje (C pav.).
- **Norėdami išjungti įrenginį**, paspauskite jungiklio mygtuko (1) galinę dalį, kuri automatiškai pasislinks atgal.

DARBO INSTRUKCIJOS

- Elektrinį įrankį visada laikykite statmenai lakštinio metalo paviršiui; neleiskite elektriniam įrankiui pasvirti į šonus (D pav.).
- Pjovimas vyksta, kai štampus juda žemyn.
- Elektrinį įrankį vedkite tolygiai, švelniai stumdami pjovimo kryptimi. Per didelis poslinkis sutrumpina štampo ir matricos tarnavimo laiką ir gali sugadinti elektrinį įrankį.
- Elektrinis įrankis dirba efektyviau, jei pjovimo metu jis yra šiek tiek pakeltas.
- Jei štampus užstrigo, nedelsdami išjunkite elektrinį įrankį, sutepti štampą ir atleiskite lakštinį metalą. Nenaudokite jėgos – jėgos naudojimas gali sugadinti štampą arba matricą.
- **Dirbdami dėvėkite apsaugines prištines; ypatingą dėmesį atkreipkite į maitinimo laidą.** Pjaunant lakštinį metalą susidaro aštrios atplaišos, kurios gali sužeisti operatorius arba sugadinti maitinimo laidą.
- **Būkite ypač atsargūs tvarkydami drožles.** Aštrios drožlių galai gali sužeisti elektrinių įrankių operatorius.

PUNCHO TEPSLĖJIMAS/AUŠINIMAS

- Norėdami prailginti štampo (5) tarnavimo laiką, naudokite tepalus su geromis aušinimo savybėmis (pvz., pjovimo alyvą).
- Plieno lakšto išorinė paviršius padengti alyva išilgai numatytos pjovimo linijos. Atliekant ilgesnius darbus arba pjaunant medžiagas, pvz., aliuminį, kurios sukelia didelį dilimą, darbo įrankiai (štampus ir matrica) turi būti reguliariai panardinami į tepalų indą.

PJAUSTYMAS PAGAL KONTŪRĄ ARBA ŠABLONĄ

- Tiesus pjovimas yra lengvesnis, jei elektriniam įrankiui vadovaujama pagal liniuotę (E pav.).
- Pjaudami kontūrus, elektrinius įrankius vedkite pagal šabloną (F pav.).
- Prieš pjaustant būtina padaryti skylę, kurios skersmuo yra ne mažesnis kaip 22 mm (G pav.).

EKSPLOATAVIMAS IR PRIEŽIŪRA

Prieš atliekant bet kokius montavimo, reguliavimo, remonto ar techninės priežiūros darbus, ištraukite maitinimo laido kištuką iš elektros lizdo.

Nenaudokite vandens ar kitų skysčių žirkliams valyti.

- Žirkles valykite šepetėliu.
- Reguliariai valykite prietaiso ventilacijos angas, kad variklis neperkaistų.
- Pūnchą ir matricą turėtų būti valomi ir tepami kas tris darbo valandas.
- Jei štampus ir matrica yra nusidėvėję, pakeiskite juos naujais, nes tik aštrūs pjovimo įrankiai užtikrina gerą pjovimo kokybę ir apsaugo elektrinius įrankius nuo sugadinimo.

Negalima galasti štampo ar matricos – pakeiskite juos naujais. Visada keiskite abu pjovimo elementus tuo pačiu metu.

MATRIČOS KEITIMAS

- Išsukite matricos tvirtinimo varžtus (7) (H pav.).
- Nuimkite matricą (7). Jei reikia, išvalykite matricos laikiklio (4) matricos lizdą.
- Įdėkite naują, alyvuotą šabloną (7) į šablono laikiklį (4). Įsitinkinkite, kad šablonas yra padėtas plokščia puse teisinga kryptimi.
- Prisukite štampo tvirtinimo varžtus (7).

ŠTAMPŲ KEITIMAS

- Atsukite štampo laikiklio tvirtinimo veržlę (3) ir visiškai nuimkite štampo laikiklį (4).
- Atlaisvinkite štampo tvirtinimo varžtą (5) (I pav.).
- Įdėkite naują alyvuotą štampą (5) į laikiklį ir priveržkite tvirtinimo varžtą. Įsitinkinkite, kad tvirtinimo varžtas yra teisingai įstatytas į štampo kotą (5) (J pav.).
- Sureguliuokite štampo (5) padėtį, pasukdami jį taip, kad, kai matrica laikiklis (4) yra sumontuotas, jo padėtis būtų visiškai suderinta su matrica (6) (K pav.).
- Įdėję štampo laikiklį (4) į teisingą padėtį (štampo laikiklis turi būti įstumtas iki galo, kol atsitrinks į vieną iš keturių iškyšulių), priveržkite štampo laikiklio tvirtinimo veržlę (3).

ANGLIŲ ŠEPETĖLIŲ KEITIMAS

Susidėvėjusios (trumpesnės nei 5 mm), sudegusios arba sulūžusios variklio anglies šepetėliai turi būti nedelsiant pakeisti. Visada keiskite abu anglies šepetėlius tuo pačiu metu.

- Atsukite anglies šepetėlių dangtelius (2) (L pav.).
 - Išimkite susidėvėjusias anglies šepetėles.
 - Anglies dulkes pašalinkite suslėgtu oru.
 - Įdėkite naujas anglies šepetėles. Anglies šepetėles turi lengvai įstumi į šepetėlių laikiklius.
 - Vėl uždėkite anglies šepetėlių dangtelius (2).
- Pakeitus anglies šepetėlius, paleiskite žirkles be apkrovos ir palaukite, kol šepetėliai prisitaikys prie variklio komutatoriaus. Anglies šepetėlius gali keisti tik kvalifikuotas asmuo, naudodamas originalias detales.**

Visus gedimus turi remontuoti gamintojo įgaliotas aptarnavimo centras.

TECHINIAI PARAMETRAI

REITINGO DUOMENYS

Parametras		Vertė
Maitinimo įtampa		230 V AC
Maitinimo dažnis		50 Hz
Nominali galia		500 W
Peilių ciklų skaičius (be apkrovos)		2000 min ⁻¹
Pjovimo galia pliene	(400 N/mm ²)	1,6 mm
	(600 N/mm ²)	1,2 mm

	(800 N/mm ²)	0,8 mm
Pjovimo galia aliuminyje	(200 N/mm ²)	2,5 mm
Pjovimo plotis		5
Mažiausias pradinis skylės skersmuo		22
Mažiausias pjovimo spindulys apskritime		60 mm
Apsaugos klasė		II
Svoris		2 kg
59G401 žymi tiek įrenginio tipą, tiek jo pavadinimą		
TRIKDŽIŲ IR VIBRACIJŲ DUOMENYS		
Garso slėgio lygis	L _{PA} = 84 dB(A) K = 3 dB(A)	
Garso galios lygis	L _{WA} = 92 dB(A) K = 3 dB(A)	
Vibracijos pagreičio vertė	a _h = 3,722 m/s ² K=1,5 m/s ²	

Informacija apie triukšmą ir vibraciją

Prietaiso skleidžiamas triukšmas apibūdinamas: skleidžiamo garso slėgio lygiu L_{PA} ir garso galios lygiu L_{WA} (kur K žymi matavimo neapibrėžtumą). Prietaiso skleidžiamos vibracijos apibūdinamos vibracijos pagreičio verte a_h (kur K žymi matavimo neapibrėžtumą). Šiame vadove pateiktos šios vertės: garso slėgio lygis L_{PA}, garso galios lygis L_{WA} ir vibracijos pagreičio vertė a_h buvo išmatuotos pagal EN 62841-1. Vibracijos lygis a_h gali būti naudojamas prietaisams palyginti ir preliminariam vibracijos poveikio įvertinimui.

Nurodytas vibracijos lygis yra reprezentatyvus tik pagrindinėms prietaiso naudojimo paskirtims. Jei prietaisas naudojamas kitoms paskirtims arba su kitais darbo įrankiais, vibracijos lygis gali keistis. Nepakankama arba retas prietaiso techninė priežiūra lemia didesnę vibracijos lygį. Dėl minėtų priežasčių vibracijos poveikis gali padidėti per visą darbo laikotarpį.

Norint tiksliai įvertinti vibracijos poveikį, reikia atsižvelgti į laikotarpius, kai įrenginys yra išjungtas arba įjungtas, bet nenaudojamas darbu. Atidžiai įvertinus visus veiksnius, bendras vibracijos poveikis gali būti žymiai mažesnis.

Siekiant apsaugoti naudotoją nuo vibracijos poveikio, reikėtų imtis papildomų saugos priemonių, pvz., reguliariai prižiūrėti įrenginį ir darbo įrankius, užtikrinti tinkamą rankų temperatūrą ir tinkamą darbo organizavimą.

APLINKOS APSAUGA



Elektros energija varomi produktai neturėtų būti šalinami kartu su buitineis atliekomis, bet turėtų būti nunešti į atitinkamas šalinimo įstaigas. Informaciją apie šalinimą galima gauti iš produkto pardavėjo arba vietos valdžios institucijų. naudoti elektros ir elektroninę įrangą yra medžiagų, kurios nėra neutralios aplinkai. Įrangą, kuri nėra perdirbama, kelia potencialią grėsmę aplinkai ir žmonių sveikatai.

„GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa su „registruota buveine Varšuvoje, ul. Pograniczna 2/4 (toliau – „GTX Poland“) informuoja, kad visos autoritės teisės į šio vadovo (toliau – „Vadovas“), įskaitant, be kita ko, jo tekstą, nuotraukas, diagramas, brėžinius ir jo sudėtį, priklauso išimtinai GTX Poland ir yra saugomos įstatymų pagal 1994 m. vasario 4 d. Autorių teisių ir gretutinių teisių įstatymą (t. y. Įstatymų leidinys 2006 Nr. 90, 631 punktas, su pakeitimais). Kopijuoti, apdoroti, skelbti ar keisti visą Vadovą ar bet kurį jo elementą komerciniais tikslais be raštiško GTX Poland sutikimo yra griežtai draudžiama ir gali būti traukiama civilinė ir baudžiamoji atsakomybė.

EB atitikties deklaracija

Gamintojas: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna gatve. 2/4 02-285 Varšuva

Produktas: Lakštinio metalo žirklys

Modelis: 59G401

Prėkės pavadinimas: GRAPHITE

Serijos numeris: 00001 + 99999

Ši atitikties deklaracija išduodama gamintojo atsakomybe.

Pirmiau aprašytas produktas atitinka šiuos dokumentus:

Mašinų direktyva 2006/42/EB

Elektromagnetinio suderinamumo direktyva 2014/30/ES

RoHS direktyva 2011/65/ES, iš dalies pakeista Direktyva 2015/863/ES

Ir atitinka šių standartų reikalavimus:

EN 62841-1:2015; EN 62841-2-8:2016;

EN 55014-1:2017+A11:2020; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN 61000-3-3:2013+A1:2009;

EN IEC 63000:2018

Ši deklaracija taikoma tik mašinai tokioje būklėje, kokiaje ji buvo pateikta į rinką, ir neapima komponentų

, kuriuos prėdėjo galutinis vartotojas, arba vėlesnių galutinio vartotojo veiksmų.

ES reziduojančio arba įsteigto įmonės, įgalios parengti techninę dokumentaciją, pavadinimas ir adresas:

Pasirašyta vadu:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k. Pograniczna gatve 2/4

02-285 Varšuva

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

GTX POLAND kokybės atstovas

Varšuva, 2025 m. liepos 23 d.

(LV)

ORIGINĀLO INSTRUKCIJU TULKOJUMS

METĀLA LOKŠŅU ŠĶĒRES

59G401

BRĪDINĀJUMS: PRIEKŠ TĀ, KĀ LIETOJAT ELEKTRISKO INSTRUMENTU, UZMANĪGI IZSLĒDZIET ŠO ROKASGRĀMATU UN SAGLABĀJIET TO TURPMĀKAI IZMANTOŠANAI.

DETALIZĒTI DROŠĪBAS NOTEIKUMI

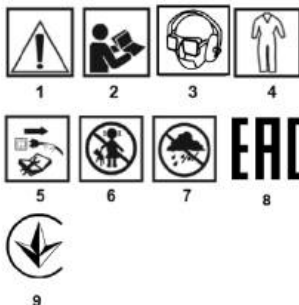
ĪPAŠI DROŠĪBAS NOTEIKUMI (ELEKTRISKĀS METĀLA LOKSNES UN GRIEZĒJI)

- Pirms ierces ieslēgšanas pārbaudiet, vai instruments nesaskaras ar apstrādājamo materiālu un vai materiāls ir droši nostiprināts.
- Pirms griešanas pārliecinieties, ka griešanas zonā nav elektriskie vadi, jo griežot vadu, kas atrodas zem sprieguma, var rasties elektriskā strāva.
- Pirms ierces ieslēgšanas un darbības laikā turiet ierīci stingri ar aizvērtu roku.
- Nepieskarieties ierces kustīgajām daļām.
- Nelieciet ierīci uz zemes, pirms tā nav pilnībā apstājusies.
- Lai nomainītu asmeni, vispirms izslēdziet ierīci, izmantojot slēdzi, un pagaidiet, līdz instruments ir apstājies, pēc tam atvienojiet instrumentu no strāvas padeves.
- Pirms darba sākšanas pārbaudiet, vai zem darba gabala ir pietiekami daudz vietas, lai darbinātu ierīci.
- Vienmēr turiet barošanas vadu tālu nuo kustīgām detaļām.
- Ja pamanāt kādu neatrastu ierces darību, piemēram, dūmus vai divainas skaņas, nekavējoties izslēdziet ierīci un izvelciet kontaktdakšu no strāvas padeves rozetes.
- Lai nodrošinātu ierces pareizu dzesēšanu darbības laikā, nedrīkst aizsegēt korpusa ventilācijas atveres.

UZMANĪBU! Ierīce ir paredzēta lietošanai telpās.

Neskatoties uz ierces drošajam dizainam, drošības pasākumiem un papildu aizsardzības pasākumiem, darbības laikā vienmēr pastāv neliels traumu risks.

LIETOJAMO PIKTOGRAMMU PASKAIDROJUMI



1. Uzmanību! Veiciet īpašus piesardzības pasākumus
2. BRĪDINĀJUMS Izlasiet lietošanas instrukcijas
3. Lietojiet individuālos aizsardzības līdzekļus (aizsargbrilles, ausu aizsargus, putekļu masku)
4. Lietojiet aizsargapģērbu
5. Pirms veikt apkopi vai remontu, atvienojiet barošanas vadu

6. Neļaujiet bērniem piekļūt instrumentam
7. Aizsargājiet ierīci no mitruma
8. EAC sertifikācijas zīme.
9. Ukrainas tirgus sertifikācijas zīme.

KONSTRUKCIJA UN MĒRĶIS

Loksnes metāla šķēres ir rokas ierīce ar II klases izolāciju. Piedziņa ir vienfāzes mainstrāvas komutatora motors, kura rotācijas ātrums ir pārveidots par virpuļveida kustību. Elektrisko instrumentu paredzēts izmantot taisnu, gofrētu un trapeceveida lokšņu griešanai bez deformācijas, kā arī griešanai – pat neliela rādiusa līkumos. Tas ir piemērots griešanai un sagriešanai mīkstā tēraudā, cietā nerūsējošā tēraudā, vara un alumīnija loksnes

Pielietojuma jomas ietver renovācijas un būvniecības darbus, kā arī visus veidus pašrocīgus darbus.

Nelietojiet ierīci citiem mērķiem, kā tiem, kam tā ir paredzēta.

MARKĒJUMI UN IERĪCES



- | | |
|-------|---------------------|
| RRRR | - ražošanas gads |
| MM | -ražošanas mēnesis |
| Y | -papildu apzīmējums |
| XXXXX | -sērijas numurs |
| NNN | -papildu markējums |

GRAFISKO LAPU APRAKSTS

Zemāk minētie numuri attiecas uz ierīces komponentēm, kas parādītas šīs rokasgrāmatas grafiskajās lapās.

1. Slēdzis
2. Oglekļa sukas vāks
3. Matricas turētāja fiksējošā uzgriežņa
4. Matricas turētājs
5. Zīmogs
6. Matrice
7. Matricas fiksēšanas skrūve

* Var būt atšķirības starp rasējumu un produktu.

- Plakans atslēga – 1 gab.
- Sešstūra atslēga – 1 gab.
- Transporta kārba – 1 gab.

SAGATAVOŠANĀS DARBAM

GRIEZUMU VIRZIENTA MAIŅA

- Matricas turētāju (4) var iestatīt četrās pozīcijās, pagriežot to pa 90° vienā reizē.
- Atbrīvojiet uzgriezni, kas nostiprina matricas turētāju (3), pietiekami, lai matricas turētāju (4) varētu pagriezt (A att.).
- Pagriežiet matricas turētāju (4) pa labi vai pa kreisi par 90° attiecībā pret elektriskā instrumenta asi. Pārliecinieties, ka matricas turētāja (4) tapas ir pareizi ievietotas zobrata korpusa atverumā.
- Pieskrūvējiet uzgriezni, kas nostiprina matricas turētāju (3).

MAKSIMĀLAIS GRIEZUMU BIEZUMS

- Maksimālais griešanas biežums ir atkarīgs no apstrādājamā materiāla izturības.
- Šo elektriskos instrumentu var izmantot, lai viegli un bez deformācijas grieztu metāla loksnes ar šādu biežumu:

Materiāla veids	Maks. lokšņu biežums
Tērauds 400 N/mm ²	1,6 mm
600 N/mm ²	1,2 mm
800 N/mm ²	0,8 mm
Alumīnijs 200 N/mm ²	2,5 mm

ATSTĀVAS IESTATĪŠANA STARP MATRĪCU UN STAMPU

Atkarībā no griežamā metāla lokšņu biezuma iestatiet pareizo atstarpi starp matrici un stempeli.

Atskrūvējiet uzgriezni, kas nostiprina matricas turētāju (3), noņemiet matricas turētāju (4) no pārnēsamkārbas korpusa.

Noņemiet nevajadzīgos starplikas (B att.).

Uzstādiet matricas turētāju (4) pārnēsamkārbas korpusā.

Matricas turētāju jāiebīda līdz galam, līdz tas pieskaras vienai no četrām tapām.

DARBĪBA / IESTATĪJUMI

IESLĒGŠANA/IZSLĒGŠANA

Pirms pieslēgšanās elektrotīklam vienmēr pārbaudiet, vai elektrotīkla spriegums atbilst nominālajam spriegumam, kas norādīts uz elektriskā instrumenta identifikācijas plāksnītes.

- Lai ieslēgtu ierīci, pārvietojiet slēdzi (1) uz priekšu (virzienā uz galvu) un turiet to šajā pozīcijā.
- **Nepārtraukti darbam** nospiediet slēdža pogas priekšējo daļu. Slēdzis automātiski fiksēties nepārtrauktas darbības stāvoklī (C att.).
- Lai izslēgtu ierīci, nospiediet slēdža pogas (1) aizmugurējo daļu, kas automātiski pārvietosies atpakaļ.

DARBA INSTRUKCIJAS

- Elektrisko instrumentu vienmēr turiet perpendikulāri metāla lokšņu virsmai; nelieciet elektrisko instrumentu uz sāniem (att. D).
- Griešana notiek, kad perforators pārvietojas uz leju.
- Vadiet elektriskos instrumentus vienmērīgi, viegli piespiežot tos griešanas virzienā. Pārmērīga padeve samazina perforatora un matricas kalpošanas laiku un var bojāt elektriskos instrumentus.
- Elektrisko instrumentu var izmantot efektīvāk, ja griešanas laikā to nedaudz pacelt.
- Ja perforators ir iesprūdis, nekavējoties izslēdziet elektriskā instrumenta barošanu, ieļļojiet perforatoru un atbrīvojiet metāla loksni. Nelietojiet spēku – spēka pielietošana var bojāt perforatoru vai matrici.
- **Darba laikā valkājiet aizsargcimdus; pievārsiet īpašu uzmanību strāvas vadam.** Metāla lokšņu griešana rada asas šķautnes, kas var sagriezt operatoru vai bojāt strāvas vadu.
- **Esiet īpaši uzmanīgi, rīkojoties ar metāla šķaidām.** Asās metāla šķaidu galotnes var sagriezt elektriskā instrumenta operatoru.

DURVJA SMĒRĒŠANA/DZESĒŠANA

- Lai pagarinātu perforatora (5) kalpošanas laiku, izmantojiet smērvielas ar augstām dzesēšanas īpašībām (piemēram, griešanas eļļu).
- Apklājiet metāla lokšņu ārējo virsmu ar eļļu gar plānoto griešanas līniju. Veicot ilgstošus darbus vai griežot materiālus, piemēram, alumīniju, kas rada lielu nodilumu, regulāri iegremdējiet darba rīkus (perforatoru un matrici) smērvielas traukā.

GRIEZUMI PA KONTŪRU VAI ŠABLONU

- Taisnu griešanu ir vieglāk veikt, ja elektriskā instrumenta vadīšana notiek pa lineālu (E att.).
- Griežot kontūras, vadiet elektriskos instrumentus pa šablonu (att. F).
- Pirms griešanas ir nepieciešams izveidot caurumu ar diametru vismaz 22 mm (att. G).

EKSPLUATĀCIJA UN APKOPE

Pirms jebkādu uzstādīšanas, regulēšanas, remonta vai apkopes darbu veikšanas izvelciet strāvas vadu no rozetes.

Nekādā gadījumā neizmantojiet ūdeni vai citus šķīdumus, lai tīrītu griežnes.

- Šķēres tīriet ar suku.
- Regulāri tīriet ierīces ventilācijas atveres, lai novērstu motora pārkaršanu.
- Punkta un matrice jātīra un jāēļļo ik pēc trim darba stundām.
- Ja perforators un matrice ir nolietoti, nomainiet tos pret jauniem, jo tikai asi griešanas instrumenti nodrošina labu griešanas kvalitāti un novērš elektriskā instrumenta bojājumus.

Neašāpiniet stempeli vai matrici – nomainiet tos pret jauniem. Vienmēr nomainiet abus griešanas elementus vienlaikus.

MATRĪČAS MAIŅA

- Noņemiet matricas stiprinājuma skrūves (7) (att. H).
- Noņemiet matrici (7). Ja nepieciešams, notīriet matricas turētāja (4) matricas vietu.
- Ievietojiet jaunu, ēļļotu matrici (7) matricas turētājā (4). Pārliecinieties, ka matrica ir novietota ar plakano pusi pareizajā virzienā.
- Aizskrūvējiet matricas fiksēšanas skrūves (7).

ZĪMOMA MAIŅA

- Atskrūvējiet matricas turētāja fiksējošo uzgali (3) un pilnībā noņemiet matricas turētāju (4).
- Atveriet zīmoga fiksējošo skrūvi (5) (1. att.).

- Ievietojiet jauno eļļotu stempeli (5) turētājā un pievelciet fiksējošo skrūvi. Pārīcinieties, ka fiksējošā skrūve ir pareizi novietota stempes katnā (5) ligzdā (J att.).
- Pielāgojiet stempla (5) pozīciju, pagriežot to tā, lai, uzstādot matricas turētāju (4), tā pozīcija būtu pilnībā saskarīga ar matricu (6) (K att.).
- Pēc tam, kad matricas turētājs (4) ir novietots pareizajā pozīcijā (matricas turētājs jāiebīda līdz galam, pieskaroties vienai no četrām tapām), pievelciet matricas turētāja fiksējošo uzgali (3).

OGLEKĻĀ SUGASMAIŅU MAIŅA

Nolietotas (īsākas par 5 mm), sadegušas vai salauztas motora oglekļa suku ir nekavējoties jānomaina. Vienmēr nomainiet abas oglekļa suku vienlaikus.

- Atskrūvējiet oglekļa suku vākus (2) (att. L).
- Noņemiet nolietotās oglekļa suku.
- Noņemiet oglekļa putekļus ar saspiestu gaisu.
- Ievietojiet jaunās oglekļa suku. Oglekļa sukām jāievietojas viegli suku turētājos.
- Uzstādiet oglekļa suku vākus (2).

Pēc oglekļa suku maiņas iedarbiniet grieznēs bez slodzes un pagaidiet, līdz suku pielāgosies motora komutatoram. Oglekļa suku maiņai drīkst veikt tikai kvalificēts speciālists, izmantojot oriģinālās detaļas.

Jebkuras kļūmes jānovērš autorizētā ražotāja servisa centrā.

TEHNISKIE PARAMETRI

NOMINĀLIE DATI

Parametrs		Vērtība
Piegādes spriegums		230 V AC
Strāvas padeves frekvence		50 Hz
Nominālā jauda		500 W
Asmeņu ciklu skaits (bez slodzes)		2000 min ⁻¹
Griešanas jauda tēraudā	(400 N/mm ²)	1,6 mm
	(600 N/mm ²)	1,2 mm
	(800 N/mm ²)	0,8 mm
	(200 N/mm ²)	2,5 mm
Griešanas jauda alumīnijā		
Griešanas platums		5
Minimālais sākuma cauruma diametrs		22 mm
Minimālais griešanas rādiiuss apļveida izgriezumā		60 mm
Aizsardzības klase		II
Svars		2 kg
59G401 apzīmē gan ierīces tipu, gan nosaukumu		
TROKSŅA UN VIBRĀCIJAS DATI		
Skaņas spiediena līmenis	L _{PA} = 84 dB(A) K = 3 dB(A)	
Skaņas jaudas līmenis	L _{WA} = 92 dB(A) K = 3 dB(A)	
Vibrācijas paātrinājuma vērtība	a _h = 3,722 m/s ² K=1,5 m/s ²	

Informācija par troksni un vibrācijām

Ierīces radītais troksnis tiek raksturots ar: izstarotā skaņas spiediena līmeni L_{PA} un skaņas jaudas līmeni L_{WA} (kur K apzīmē mērījumu nenoteiktību). Ierīces radītās vibrācijas tiek raksturotas ar vibrācijas paātrinājuma vērtību a_h (kur K apzīmē mērījumu nenoteiktību). Šajā rokasgrāmatā norādītās vērtības: skaņas spiediena līmenis L_{PA}, skaņas jaudas līmenis L_{WA} un vibrācijas paātrinājuma vērtība a_h ir mēritas saskaņā ar EN 62841-1. Vibrācijas līmeni a_h var izmantot, lai salīdzinātu ierīces un veiktu provizorisku vibrācijas iedarbības novērtējumu.

Norādītais vibrācijas līmenis ir reprezentatīvs tikai ierīces pamatfunkcijām. Ja ierīci izmanto citām funkcijām vai kopā ar citiem darba rīkiem, vibrācijas līmenis var mainīties. Nepietiekama vai neregulāra ierīces apkope izraisa augstāku vibrācijas līmeni. Iepriekš minētie iemesli var palielināt vibrācijas iedarbību visā darba periodā.

Lai precīzi novērtētu vibrācijas iedarbību, jāņem vērā periodi, kad ierīce ir ieslēgta vai kad tā ir ieslēgta, bet netiek izmantota

darbam. Pēc rūpīgas visu faktoru novērtēšanas kopējā vibrācijas iedarbība var būt ievērojami mazāka.

Lai aizsargātu lietotāju no vibrācijas ietekmes, jāievieš papildu drošības pasākumi, piemēram, regulāra ierīces un darba rīku apkope, atbilstošas roku temperatūras nodrošināšana un pareiza darba organizācija.

VIDES AIZSARDZĪBA



Elektrisko enerģiju izmantojošus produktus nedrīkst izmet kopā ar sadzīves atkritumiem, bet jānodod atbilstošās pārstrādes iekārtās. Informāciju par pārstrādi var saņemt no produkta tirgotāja vai vietējām iestādēm. Lietotās elektriskās un elektroniskās iekārtas satur vielas, kas nav neitrālas videi. Iekārtas, kas netiek pārstrādātas, rada potenciālu apdraudējumu videi un cilvēku veselībai.

"GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa ar reģistrācijas numuru un juridisko adresi Varšavā, ul. Pograniczna 2/4 (turpmāk: "GTX Poland") ar šo informē, ka visas autoritēstības uz šīs rokasgrāmatas saturu (turpmāk: "Rokasgrāmata"), tostarp, cita starpā, tās teksts, fotogrāfijas, diagrammas, zīmējumi un kompozīcija, pieder ekskluzīvi GTX Poland un ir aizsargātas ar likumu saskaņā ar 1994. gada 4. februāra likumu par autoritēstībām un blakustiesībām (t.i., Likumu žurnāls 2006 Nr. 90, 631. punkts, ar grozījumiem). Rokasgrāmatas vai jebkuras tās daļas kopēšana, apstrāde, publicēšana vai modifikēšana komerciālos nolūkos bez GTX Poland rakstiskas piekrišanas ir stingri aizliegta un var izraisīt civiltiesisko un kriminālo atbildību.

EK atbilstības deklarācija

Ražotājs: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna iela 2/4 02-285 Varšava

Produkts: Metāla lokšņu šķēres

Modelis: 59G401

Tirdzniecības nosaukums: GRAPHITE

Sērijas numurs: 00001 + 99999

Šī atbilstības deklarācija ir izsniegta ražotāja vienīgā atbildībā. Iepriekš aprakstītais produkts atbilst šādiem dokumentiem:

Mašīnu direktīva 2006/42/EK

Elektromagnētiskās saderības direktīva 2014/30/ES

RoHS direktīva 2011/65/ES, kas grozīta ar Direktīvu 2015/863/ES

Un atbilst šādu standartu prasībām:

EN 62841-1:2015; EN 62841-2-8:2016;

EN 55014-1:2017+A11:2020; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN 61000-3-3:2013+A1:2009; EN IEC 63000:2018

Šī deklarācija attiecas tikai uz mašīnu tādā stāvoklī, kādā tā tika laista tirgū, un neietver komponentes, ko pievienojis gala lietotājs, vai turpmākas darbības, ko veicis gala lietotājs.

Tās personas vārds, uzvārds un adrese, kas ir rezidents vai reģistrēts ES un ir pilnvarots sagatavot tehnisko dokumentāciju:

Parakstīts vārdā:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k. Pograniczna iela 2/4 02-285 Varšava

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

GTX POLAND kvalitātes pārstāvis

Varšava, 2025. gada 23. jūlijs

(SL)

PREVAJANJE IZVRINI NAVODIL

ŠKILKJAE ZA PLOČEVINO

59G401

PREVIDNO: PRED UPORABO ELEKTRIČNEGA ORODJA POZORNO PREBERITE TA NAVODILA IN JIH HRANITE ZA PRIHODNJO UPORABO.

PODROBNI VARNOSTNI PREDPISI

POSEBNI VARNOSTNI PREDPISI (ELEKTRIČNE ŠKARE ZA PLOČEVINO IN REZALNIKI)

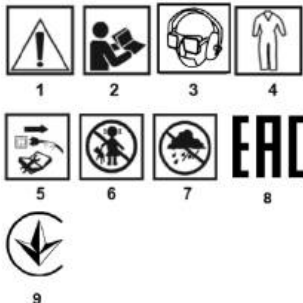
- Pred vklopom naprave preverite, da orodje ne dotika materiala, ki ga želite obdelati, in da je material varno pritrjen.
- Pred rezanjem se prepričajte, da v območju rezanja ni električnih kablov, saj lahko rezanje kabla pod napetostjo povzroči električni udar.
- Pred vklopom naprave in med delovanjem napravo trdno držite z zaprto roko.

- Ne dotikajte se nobenih gibljivih delov naprave.
- Naprave ne odložite, dokler se popolnoma ne ustavi.
- Za zamenjavo rezila naprej izklopite napravo s stikalom in počakajte, da se orodje popolnoma ustavi, nato pa ga izključite iz vtičnice.
- Pred začetkom dela preverite, ali je pod obdelovancem dovolj prostora za delovanje orodja.
- Napajalni kabel vedno držite stran od gibljivih delov.
- Če opazite kakršno koli nenavadno delovanje naprave, na primer dim ali čudne zvoke, takoj izklopite napravo in izključite vtič iz vtičnice.
- Da se zagotovijo ustrezno hlajenje naprave med delovanjem, ne smete pokrivati prezačevalnih odprtín v ohišju.

PREVIDNO! Naprava je namenjena za uporabo v zaprtih prostorih.

Kljub vgrajene varnostne zasnove, uporabe varnostnih ukrepov in dodatnih zaščitnih ukrepov, med delovanjem vedno obstaja tveganje za poškodbe.

POJASNILO UPORABLJENIH PIKTOGRAMOV



1. Pozor! Upošteвайте posebne varnostne ukrepe
2. OPOZORILO Preberite navodila za uporabo
3. Uporabljajte osebno zaščitno opremo (zaščitna očala, ušesne zaščite, protiprašna maska)
4. Nosite zaščitna oblačila
5. Pred vzdrževanjem ali popravili odklopite napajalni kabel
6. Otroke držite stran od orodja
7. Napravo zaščitite pred vlago
8. Certifikacijski znak EAC.
9. Certifikacijska oznaka za ukrajinski trg.

ZASNOVA IN NAMEN

Škarje za pločevino so ročna naprava z izolacijo razreda II. Pogon je enofazni izmenični komutatorski motor, katerega vrtilna hitrost je pretvorjena v vzajemno gibanje. Električno orodje je namenjeno za rezanje ravnih, valovitih in trapeznih pločevin brez deformacije ter za izrezovanje – tudi v primeru majhnih radijev krivine. Primerno je za rezanje in izrezovanje v mehki jekleni, trdi nerjaveči jekleni, bakreni in aluminijasti pločevini

Področja uporabe vključujejo obnovitvena in gradbena dela ter vse vrste domačih opravil.

Naprave ne uporabljajte za namene, ki niso v skladu z njenim namenom.

OZNAKE NA NAPRAVI



- RRRR -leto proizvodnje
- MM -mesec proizvodnje
- Y -dodatna oznaka
- XXXXX -serijska številka
- NNN -dodatna oznaka

OPIS GRAFIKONOV

Številčenje spodaj se nanaša na sestavne dele naprave, prikazane na grafičnih straneh tega priročnika.

1. Stikalo
2. Pokrov ogeljeve krtače
3. Priključna matica nosilca matrice
4. Nosilec matrice

5. Žig
6. Matrica
7. Vijak za pritrditev matrice

* Med risbo in izdelkom lahko obstajajo razlike.

- Ploščati ključ – 1 kos.
- Ključ za šesterkotne matice – 1 kos.
- Transportna torba – 1 kos.

PRIPRAVA NA DELO

SPREMINJANJE SMERI REZANJA

- Nosilec matrice (4) lahko nastavite v štiri položaje, tako da ga zavrtite za 90° naenkrat.
- Oslabite matico, ki pritrdjuje držalo matrice (3), tako da se držalo matrice (4) lahko vrti (slika A).
- Držalo matrice (4) zavrtite za 90° v desno ali levo glede na os električnega orodja. Preverite, ali je jeziček na držalu matrice (4) pravilno zaskočil v luknjo v ohišju zobnika.
- Zategnite matico, ki pritrdjuje držalo matrice (3).

NAJVEČJA DEBELINA REZA

- Največja debelina reza je odvisna od trdnosti obdelovanega materiala.
- To električno orodje se lahko uporablja za enostavno rezanje pločevine naslednjih debelin brez deformacij:

Vrsta materiala	Največja pločevine	debeli
Jeklo 400 ^N /mm ²	1,6 mm	
600 N/mm ²	1,2 mm	
800 N/mm ²	0,8 mm	
Aluminij 200 N/mm ²	2,5 mm	

NASTAVITEV RAZMIKA MED MATRICAMI IN UDARNIKOM

Glede na debelino rezane pločevine nastavite ustrezno razdaljo med matrico in udarnim orodjem.

Odvijte matico, ki pritrdjuje nosilec matrice (3), in odstranite nosilec matrice (4) iz ohišja menjalnika.

Odstranite vse nepotrebne distančnike (slika B).

Namestite držalo matrice (4) v ohišje menjalnika.

Nosilec matrice je treba potisniti do konca, tako da se dotakne enega od štirih jezičkov.

DELOVANJE / NASTAVITVE

VKLOPI/ZKLOP

Pred priključitvijo na omrežje vedno preverite, ali omrežna napetost ustreza nazivni napetosti, navedeni na tipski ploščici električnega orodja.

- Za vklop naprave premaknite stikalo (1) naprej (proti glavi) in ga držite v tem položaju.
- Za neprekinjeno delovanje pritisnite sprednji del stikala. Stikalo se bo samodejno zaskočilo v položaj za neprekinjeno delovanje (slika C).
- Za izklop naprave pritisnite zadnji del stikala (1), ki se bo samodejno pomaknilo nazaj.

NAVODILA ZA DELO

- Električno orodje vedno držite pravokotno na površino pločevine; električnega orodja ne nagibajte na stran (slika D).
- Rezanje poteka, ko se udarna glava premika navzdol.
- Električno orodje vodite enakomerno in ga rahlo potiskajte v smeri reza. Prekomerno podajanje skrajša življenjsko dobo udarnega in matičnega orodja ter lahko poškoduje električno orodje.
- Električno orodje deluje učinkoviteje, če ga med rezanjem rahlo dvignete.
- Če se udarna glava zatakne, takoj izklopite električno orodje, udarno glavo namazajte in sprostite pločevino. Ne uporabljajte sile – uporaba sile lahko poškoduje udarno glavo ali matrico.
- Med delom nosite zaščitne rokavice; posebno pozornost posvetite napajalnemu kablu. Pri rezanju pločevine nastajajo ostre ostružke, ki lahko poškodujejo operaterja ali napajalni kabel.
- Bodite posebno previdni pri ravnanju z ostružki. Ostre konice ostružkov lahko poškodujejo uporabnika električnega orodja.

MAZENJE UDARNE GLAVE/HLADENJE

- Da podaljšate življenjsko dobo udarnika (5), uporabljajte maziva z visokimi hladilnimi lastnostmi (npr. rezalno olje).
- Zunanjo površino pločevine premazajte z oljem vzdolž načrtovane linije rezanja. Pri daljših delih ali pri rezanju materialov, kot je aluminij, ki povzročajo močno obrabo, delovna orodja (izrezovalnik in matrica) redno potaplajte v posodo z mazivom.

REZANJE PO KONTURI ALI ŠABLONI

- Ravno rezanje je lažje, če električno orodje vodite vzdolž ravnila (slika E).
- Pri rezanju obrisov vodite električno orodje vzdolž šablone (slika F).
- Pred rezanjem je treba narediti luknjo s premerom vsaj 22 mm (slika G).

DELOVANJE IN VZDRŽEVANJE

Pred izvedbo kakršnih koli namestitvenih, nastavitvenih, popravilnih ali vzdrževalnih del odstranite vtič napajalnega kabela iz vtičnice.

Za čiščenje škarij ne uporabljajte vode ali drugih tekočin.

- Škarje očistite s krtačo.
- Redno čistite prepračevalne reže naprave, da preprečite pregrevanje motorja.
- Punč in matrico je treba očistiti in namazati vsake tri delovne ure.
- Če sta udarna glava in matrica obrabljeni, ju zamenjajte z novima, saj le ostri rezalni orodji zagotavljata dobro kakovost rezanja in preprečujeta poškodbe električnega orodja.

Punč in matrico ne brusite – zamenjajte ju z novima. Vedno zamenjajte oba rezalna elementa hkrati.

ZAMENJAVA MATRICE

- Odstranite pritrdilno vijake matrice (7) (slika H).
- Odstranite matrico (7). Po potrebi očistite sedež matrice v držalu matrice (4).
- Vstavite novo, naoljeno matrico (7) v držalo matrice (4). Prepričajte se, da je matrica nameščena s ploščato stranjo obrnjeno v pravo smer.
- Vijte vijake za pritrditev matrice (7).

ZAMENJAVA ŽIGA

- Odvijte pritrdilno matico držala matrice (3) in popolnoma odstranite držalo matrice (4).
- Oslabite vijak za pritrditev žiga (5) (slika I).
- Vstavite novo naoljeno matrico (5) v držalo in privijte pritrdilni vijak. Prepričajte se, da je pritrdilni vijak pravilno nameščen v vtičnici v ročaju matrice (5) (slika J).
- Prilagodite položaj matrice (5) tako, da jo zavrtite, da bo po namestitvi nosilca matrice (4) njen položaj popolnoma poravnan z matrico (6) (slika K).
- Ko namestite držalo matrice (4) v pravilni položaj (držalo matrice je treba potisniti do konca, tako da se dotakne enega od širih jezičkov), privijte pritrdilno matico držala matrice (3).

ZAMENJAVA OGLJIKOVIH ŠČETK

Obrabljene (krajše od 5 mm), pregorele ali zlomljene ogljeve ščetke motorja je treba takoj zamenjati. Vedno zamenjajte obe ogljevi ščetki hkrati.

- Odvijte pokrove ogljeških krtač (2) (slika L).
- Odstranite obrabljene ogljeve krtače.
- Odstranite ogljni prah s stisnjenim zrakom.
- Vstavite nove ogljeve krtače. Ogljeve krtače morajo zlahka zdrsniti v držala krtač.
- Namestite pokrove ogljčnih krtač (2).

Po zamenjavi ogljeških krtač zaženite škarje brez obremenitve in počakajte nekaj časa, da se krtačke prilagodijo komutatorju motorja. Zamenjavo ogljeških krtač sme opraviti le usposobljena oseba z uporabo originalnih delov.

Vse napake naj popravi pooblaščen servisni center proizvajalca.

TEHNIČNI PARAMETRI

NOMINALNI PODATKI

Parameter	Vrednost
Napetost	230 V AC
Frekvenca napajanja	50 Hz

Nazivna moč	500 W	
Število obratov rezila (brez obremenitve)	2000 min ⁻¹	
Rezalna zmogljivost v jeklu	(400 N' mm ¹)	1,6 mm
	(600 N/mm ²)	1,2 mm
	(800 N/mm ²)	0,8 mm
Rezalna zmogljivost v aluminiju	(200 N' mm ¹)	2,5 mm
Širina rezanja	5	
Najmanjši premer začetne luknje	22 mm	
Najmanjši rezalni polmer v krogu	60 mm	
Razred zaščite	II	
Teža	2 kg	
59G401 označuje tip in oznako naprave		
PODATKI O HRUPU IN VIBRACIJAH		
Raven zvočnega tlaka	L _{PA} = 84 dB(A) K = 3 dB(A)	
Raven zvočne moči	L _{WA} = 92 dB(A) K = 3 dB(A)	
Vrednost pospeška vibracij	a _h = 3,722 m/s ² K=1,5 m/s ²	

Informacije o hrupu in vibracijah

Hrup, ki ga oddaja naprava, je opisan z: ravno izžarevanega zvočnega tlaka L_{PA}, raven zvočne moči L_{WA} (kjer K označuje merilno negotovost). Vibracije, ki jih oddaja naprava, so opisane z vrednostjo pospeška vibracij a_h (kjer K označuje merilno negotovost).

Naslednje vrednosti, navedene v tem priročniku: raven zvočnega tlaka L_{PA}, raven zvočne moči L_{WA} in vrednost pospeška vibracij a_h so bile izmerjene v skladu z EN 62841-1. Raven vibracij a_h se lahko uporabi za primerjavo naprav in za predhodno oceno izpostavljenosti vibracijam.

Navedeni nivo vibracij je reprezentativen le za osnovne uporabe naprave. Če se naprava uporablja za druge namene ali z drugimi delovnimi orodji, se lahko nivo vibracij spremeni. Nezaodstno ali redko vzdrževanje naprave bo povzročilo višji nivo vibracij. Zgoraj navedeni razlogi lahko povečajo izpostavljenost vibracijam med celotnim delovnim obdobjem.

Za natančno oceno izpostavljenosti vibracijam je treba upoštevati obdobja, ko je naprava izklopljena ali ko je vklopljena, vendar se ne uporablja za delo. Po skrbni oceni vseh dejavnikov je lahko skupna izpostavljenost vibracijam znatno nižja.

Da bi uporabnika zaščitili pred učinki vibracij, je treba izvajati dodatne varnostne ukrepe, kot so: redno vzdrževanje naprave in delovnih orodij, zagotavljanje ustreznih temperature rok in ustreznega organizacija dela.

VARSTVO OKOLJA



Električnih izdelkov ne smete odlagati med gospodinjske odpadke, ampak jih morate odnesti v ustrezne obrate za odstranjevanje. Informacije o odstranjevanju lahko dobite pri prodajalcu izdelka ali lokalnih organih. Rabljena električna in elektronska oprema vsebuje snovi, ki niso okolju nevarne. Oprema, ki se ne reciklira, predstavlja potencialno nevarnost za okolje in zdravje ljudi.

„GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa z s sedežem w Warszawie, ul. Pograniczna 2/4 (v nadaljnjem besedilu: „GTX Poland“) s tem obvešča, da so vse avtorske pravice za vsebino tega priročnika (v nadaljnjem besedilu: „Priročnik“), vključno z besedilom, fotografijami, diagrami, risbami in sestavo, pripadajo izključno GTX Poland in so zaščiteni z zakonom v skladu z Zakonom z dne 4. februarja 1994 o avtorskih pravicah in sorodnih pravicah (tj. Uradni list 2006 št. 90, točka 631, kakor je bil spremenjen). Kopiranje, predelava, objava ali spreminjanje celotnega Priročnika ali katerega koli njegovega elementa za komercialne namene brez pisanega soglasja GTX Poland je strogo prepovedano in lahko povzroči civilno in kazensko odgovornost.

Izjava o skladnosti ES

Proizvajalec: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna ulica 2/4 02-285 Warszawa

Izdelek: Škarje za pločevino

Model: 59G401

Blagovna znamka: GRAPHITE

Serijska številka: 00001 + 99999

Ta izjava o skladnosti je izdana na lastno odgovornost proizvajalca.

Zgoraj opisani izdelek je v skladu z naslednjimi dokumenti:

Direktiva o strojih 2006/42/ES

Direktiva o elektromagnetni združljivosti 2014/30/EU

Директива o RoHS 2011/65/EU, спременjena z Директиво 2015/863/EU

In izpolnjuje zahteve naslednjih standardov:

EN 62841-1:2015; EN 62841-2-8:2016;

EN 55014-1:2017+A11:2020; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN 61000-3-3:2013+A1:2009;

EN IEC 63000:2018

Ta izjava velja samo za stroj v stanju, v katerem je bil dan na trg, in ne vključuje komponent, ki jih je dodal končni uporabnik, ali naknadnih ukrepov, ki jih je izvedel končni uporabnik.

Ime in naslov osebe s stalnim prebivališčem ali sedežem v EU, pooblaščen za pripravo tehnične dokumentacije:

Podpisano v imenu:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k. Pograniczna Street 2/4

02-285 Varšava

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Predstavnik za kakovost za GTX POLAND

Varšava, 23. julij 2025

(BG)

ПРЕВОД НА ОРИГИНАЛНИТЕ ИНСТРУКЦИИ

НОЖИЦИ ЗА ЛИСТОВА МЕТАЛ

59G401

ВНИМАНИЕ: ПРЕДИ ДА ИЗПОЛЗВАТЕ ЕЛЕКТРИЧЕСКИЯ ИНСТРУМЕНТ, ПРОЧЕТЕТЕ ВНИМАТЕЛНО НАСТОЯЩОТО РЪКОВОДСТВО И ГО ЗАПАЗЕТЕ ЗА БЪ

**ПОДРОБНИ ПРАВИЛА ЗА БЕЗОПАСНОСТ
СПЕЦИФИЧНИ ПРАВИЛА ЗА БЕЗОПАСНОСТ (ЕЛЕКТРИЧЕСКИ
НОЖИЦИ И РЕЗАЧКИ ЗА ЛИСТОВА МЕТАЛ)**

- Преди да включите устройството, проверете дали инструментът не докосва материала, който ще се обработва, и дали материалът е здраво закрепен.
- Преди да започнете рязане, уверете се, че в обхвата на рязане няма електрически кабели, тъй като рязането на кабел под напрежение може да доведе до токов удар.
- Преди да включите устройството и по време на работа, дръжте устройството здраво с затворена ръка.
- Не докосвайте движещите се части на устройството.
- Не слагайте устройството, преди да е спряло напълно.
- За да сменете острието, първо изключете устройството с помощта на преклювачателя и изчакайте, докато инструментът спре да работи, след което изключете инструмента от електрическата мрежа.
- Преди да започнете работа, проверете дали има достатъчно място под детайла, за да работите с инструмента.
- Винаги дръжте захранващия кабел далеч от движещи се части.
- Ако забележите необичайно поведение на устройството, като дим или страни шумове, незабавно го изключете и извадете щепсела от контакта.
- За да се осигури правилното охлаждане на устройството по време на работа, вентилационните отвори в корпуса не трябва да бъдат покривани.

ВНИМАНИЕ! Устройството е предназначено за употреба на закрито.

Въпреки интринзивно безопасния дизайн, използването на предпазни мерки и допълнителни защитни мерки, винаги съществува остатъчен риск от нараняване по време на работа.

ОБЯСНЕНИЕ НА ИЗПОЛЗВАНИТЕ ПИКТОГРАМИ



1. Внимание! Вземете специални предпазни мерки
2. ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ Прочетете инструкциите за експлоатация
3. Използвайте лични предпазни средства (защитни очила, предпазни слушалки, прахова маска)
4. Носете защитно облекло
5. Изключете захранващия кабел, преди да извършвате поддръжка или ремонт
6. Дръжте децата далеч от инструмента
7. Предпазвайте устройството от влага
8. Сертификационен знак EAC.
9. Сертификационен знак за украинския пазар.

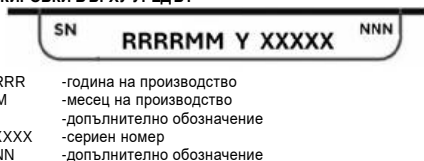
ДИЗАЙН И НАЗНАЧЕНИЕ

Ножниците за ламарина са ръчно устройство с изолация клас II. Задвижването е еднофазен асинхронен двигател, чиято скорост на въртене е преобразувана в възвратно-постъпателно движение. Електрическият инструмент е предназначен за рязане на прави, гофрирани и трапецовидни листове без деформация, както и за извършване на разрези – дори при малки радиуси на криви. Подходящ е за рязане и нарязване на мека стомана, твърда неръждаема стомана, медни и алуминиеви листове

Областите на приложение включват ремонтни и строителни работи, както и всички видове DIY работи.

Не използвайте устройството за цели, различни от тези, за които е предназначено.

МАРКИРОВКИ ВЪРХУ УРЕДЪТ



ОПИСАНИЕ НА ГРАФИЧНИТЕ СТРАНИЦИ

Номерацията по-долу се отнася за компонентите на устройството, показани на графичните страници на това ръководство.

1. Превключвател
2. Капак на въглеродната четка
3. Гайка за закрепване на държача на матрицата
4. Държач на матрицата
5. Печат
6. Матрица
7. Винт за закрепване на матрицата

* Възможно е да има разлики между чертежа и продукта.

- Плосък ключ – 1 бр.
- Шестограмен ключ – 1 бр.
- Куфар за транспортиране – 1 бр.

ПОДГОТОВКА ЗА РАБОТА

ПРОМЯНА НА НАПРАВЛЕНИЕТО НА РЕЗАНЕ

- Държателят на матрицата (4) може да се настройва в четири позиции, като се завърта на 90° наведнъж.
- Разхлабете гайката, която фиксира държача на матрицата (3), достатъчно, за да може държачът на матрицата (4) да се завърти (фиг. А).

- Завъртете държача на матрицата (4) надясно или наляво с 90° спрямо оста на електроинструмента. Уверете се, че издатъкът на държача на матрицата (4) се зацепва правилно в отвора в корпуса на зъбната предавка.
- Затегнете гайката, която фиксира държача на матрицата (3).

МАКСИМАЛНА ДЕБЕЛИНА НА РЕЗАНЕ

- Максималната дебелина на рязане зависи от якостта на материала, който се обработва.
- Този електроинструмент може да се използва за лесно рязане на ламарина със следните дебелини без деформация:

Тип материал	Макс. дебелина ламарината
Стомана 400 N/mm ²	1,6 mm
600 N/mm ²	1,2 mm
800 N/mm ²	0,8 mm
Алуминий 200 N/mm ²	2,5 mm

НАСТРОЙКА НА РАЗСТОЯНИЕТО МЕЖДУ МАТРИЦАТА И ПУНЧА

В зависимост от дебелината на рязаната ламарина, настройте правилното разстояние между матрицата и щанцата.

Развийте гайката, която закрепва държача на матрицата (3), и извадете държача на матрицата (4) от корпуса на редуктора.

Премахнете всички ненужни дистанционни елементи (фиг. Б).

Поставете държача на матрицата (4) в корпуса на редуктора.

Държачът на матрицата трябва да бъде вкаран докрай, като се удари в един от четирите издатъка.

РАБОТА / НАСТРОЙКИ

ВКЛЮЧВАНЕ/ИЗКЛЮЧВАНЕ

Преди да свържете устройството към електрическата мрежа, винаги проверявайте дали напрежението в мрежата съответства на номиналното напрежение, посочено на табелката с техническите данни на електроинструмента.

- **За да включите устройството**, преместете превключвателя (1) напред (към главата) и го задръжте в тази позиция.
- **За непрекъсната работа** натиснете предната част на бутона на превключвателя. Превключвателят автоматично ще се заключи в положение за непрекъсната работа (фиг. С).
- **За да изключите устройството**, натиснете задната част на бутона на превключвателя (1), който автоматично ще се премести назад.

ИНСТРУКЦИИ ЗА РАБОТА

- Винаги дръжте електроинструмента перпендикулярно на повърхността на ламарината; не накланяйте електроинструмента настрани (фиг. Д).
- Рязането се извършва, когато щанцата се движи надолу.
- Водете електроинструмента равномерно, като го натискате леко в посока на рязането. Прекомерното подаване намалява експлоатационния живот на пробива и матрицата и може да повреди електроинструмента.
- Електрическият инструмент работи по-ефективно, ако се повдигне леко по време на рязане.
- Ако щанцата се заключи, незабавно изключете електроинструмента, смажете щанцата и освободете ламарината. Не използвайте сила – използването на сила може да повреди щанцата или матрицата.
- **Носете защитни ръкавици при работа; обърнете специално внимание на захранващия кабел.** При рязане на ламарина се образуват остри разкъсвания, които могат да наранят оператора или да повредят захранващия кабел.
- **Бъдете особено внимателни при работа с стружки.** Острият край на стружките може да нарани оператора на електроинструмента.

СМАЗВАНЕ НА ПУНЧА/ОХЛАЖДАНЕ

- За да удължите експлоатационния живот на щанцата (5), използвайте смазочни материали с високи охлаждащи свойства (напр. масло за рязане).
- Намажете външната повърхност на ламарината с масло по протежение на планираната линия на рязане. При по-дълги работни операции или при рязане на материали като алуминий, които причиняват силно износване, потапят

работните инструменти (пунч и матрица) в съд с смазка на редовни интервали.

РЕЗАНЕ ПО КОНТУР ИЛИ ШАБЛОН

- Правото рязане е по-лесно, ако електроинструментът се води по линията (фиг. Е).
- При рязане по контур, водете електроинструмента по шаблона (фиг. F).
- При рязането е необходимо да се направи отвор с диаметър най-малко 22 mm (фиг. G).

ЕКСПЛОАТАЦИЯ И ПОДДРЪЖКА

Преди да извършите каквото и да е инсталация, настройка, ремонт или поддръжка, извадете щепсела на захранващия кабел от контакта.

Не използвайте вода или други течности за почистване на ножиците.

- Почистете ножиците с четка.
- Почистявайте редовно вентилационните отвори на устройството, за да предотвратите прегряване на мотора.
- Щанцата и матрицата трябва да се почистват и смазват на всеки три работни часа.
- Ако щанцата и матрицата са износени, ги сменете с нови, тъй като само остри режещи инструменти осигуряват добро качество на рязане и предотвратяват повреда на електроинструмента.

Не заточавай щанцата или матрицата – замени ги с нови. Винаги заменяй и двата режещи елемента едновременно.

ЗАМЯНА НА МАТРИЦАТА

- Отстранете винтовете за закрепване на матрицата (7) (фиг. H).
- Отстранете матрицата (7). Ако е необходимо, почистете седалката на матрицата в държача на матрицата (4).
- Поставете нова, смазана матрица (7) в държача за матрици (4). Уверете се, че матрицата е позиционирана с плоската страна в правилната посока.
- Завийте винтовете за закрепване на матрицата (7).

ЗАМЯНА НА ШАБЛОНА

- Развийте гайката за закрепване на държача на матрицата (3) и извадете напълно държача на матрицата (4).
- Разхлабете винта за закрепване на щампата (5) (фиг. I).
- Поставете новия смазан ударник (5) в държача и затегнете фиксиращия винт. Уверете се, че фиксиращият винт е правилно позициониран в гнездото на дръжката на ударника (5) (фиг. J).
- Регулирайте позицията на щанцата (5), като я завъртите така, че когато държателят на матрицата (4) е монтиран, неговата позиция да е напълно изравнена с матрицата (6) (фиг. K).
- След като поставите държача на матрицата (4) в правилната позиция (държачът на матрицата трябва да бъде вкаран докрай, като се удари в един от четирите издатъка), затегнете гайката за закрепване на държача на матрицата (3).

ЗАМЯНА НА ВЪГЛЕРДНИ ЧЕТКИ

Износените (по-къси от 5 mm), изгорели или счупени въглеродни четки на мотора трябва да се заменят незабавно. Винаги сменяйте и двете въглеродни четки едновременно.

- Развийте капците на въглеродните четки (2) (фиг. L).
- Извадете износените въглеродни четки.
- Премахнете въглеродния прах с компресиран въздух.
- Поставете нови карбонови четки. Карбоновите четки трябва да се плъзгат лесно в държателите за четки.
- Поставете капците на въглеродните четки (2).

След подмяната на въглеродните четки, стартирайте ножиците без натоварване и изчакайте малко, докато четките се приспособят към комутатора на мотора. Подмяната на въглеродните четки трябва да се извършва само от квалифицирано лице, използващо оригинални части.

Всички неизправности трябва да се отстраняват от оторизиран сервизен център на производителя.

ТЕХНИЧЕСКИ ПАРАМЕТРИ

НОМИНАЛНИ ДАННИ

Параметър		Стойност
Напрежение на захранване		230 V AC
Честота на захранването		50 Hz
Номинална мощност		500 W
Брой цикли на лопатките (без натоварване)		2000 мин ⁻¹
Капацитет на рязане в стомана	(400 N ^{mm})	1,6 mm
	(600 N/mm ²)	1,2 mm
	(800 N/mm ²)	0,8 mm
Капацитет на рязане в алуминий	(200 N ^{mm})	2,5 mm
Ширина на рязане		5
Минимален диаметър на началната дупка		22
Минимален радиус на рязане в кръг		60 mm
Клас на защита		II
Тегло		2 kg
59G401 обозначава както типа, така и наименованието на устройството		
ДАННИ ЗА ШУМА И ВИБРАЦИИТЕ		
Ниво на звуково налягане	L _{PA} = 84 dB(A) K = 3 dB(A)	
Ниво на звуковата мощност	L _{WA} = 92 dB(A) K = 3 dB(A)	
Стойност на ускорението на вибрациите	a _h = 3,722 m/s ² K=1,5 m/s ²	

Информация за шума и вибрациите

Шумът, излъчван от устройството, се описва чрез: нивото на излъчвано звуково налягане L_{PA} и нивото на звукова мощност L_{WA} (където K обозначава неточността на измерването). Вибрациите, излъчвани от устройството, се описват чрез стойността на ускорението на вибрациите a_h (където K обозначава неточността на измерването).

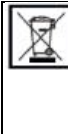
Следните стойности, посочени в настоящото ръководство: ниво на звуковото налягане L_{PA}, ниво на звуковата мощност L_{WA} и стойност на ускорението на вибрациите a_h са измерени в съответствие с EN 62841-1. Нивото на вибрациите a_h може да се използва за сравнение на устройствата и за предварителна оценка на експозицията на вибрации.

Посоченото ниво на вибрации е представително само за основните приложения на устройството. Ако устройството се използва за други приложения или с други работни инструменти, нивото на вибрации може да се промени. Недостатъчната или нередовната поддръжка на устройството ще доведе до по-високо ниво на вибрации. Посочените по-горе причини могат да увеличат експозицията на вибрации през целия работен период.

За да се оцени точно експозицията на вибрации, трябва да се вземат предвид периодите, през които устройството е изключено или когато е включено, но не се използва за работа. След внимателна оценка на всички фактори, общата експозиция на вибрации може да бъде значително по-ниска.

За да се защити потребителят от ефектите на вибрациите, трябва да се приложат допълнителни мерки за безопасност, като например: редовна поддръжка на устройството и работните инструменти, осигуряване на подходяща температура на ръцете и правилна организация на работата.

ОХРАНА НА ОКОЛНАТА СРЕДА



Електрическите продукти не трябва да се изхвърлят с битовите отпадъци, а трябва да се занесат в подходящи съоръжения за изхвърляне. Информация за изхвърлянето може да се получи от търговеца на продукта или от местните власти. Използването на електрическо и електронно оборудване съдържа вещества, които не са неутрални за околната среда. Оборудването, което не се рециклира, представлява потенциална заплаха за околната среда и човешкото здраве.

„GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa с със седалище във Варшава, ул. Pograniczna 2/4 (наричана по-нататък „GTX Poland“) уведомява, че всички авторски права върху съдържанието на настоящото ръководство (наричано по-нататък „Ръководство“), включително, наред с другото, текста, фотографиите, диаграмите, чертежите и състава му, принадлежат изключително на GTX Poland и са защитени от закона в

съответствие със Закона от 4 февруари 1994 г. за авторското право и сродните му права (т.е. Държавен вестник 2006 г. № 90, точка 631, с измененията). Копирането, обработката, публикуването или модифицирането на цялото Ръководство или на някой от неговите елементи за търговски цели без писменото съгласие на GTX Poland е строго забранено и може да доведе до гражданска и наказателна отговорност.

Декларация за съответствие на EO

Производител: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna 2/4 02-285 Варшава

Продукт: Ножици за ламарина

Модел: 59G401

Търговско наименование: GRAPHITE

Сериен номер: 00001 + 99999

Настоящата декларация за съответствие се издава под изключителната отговорност на производителя.

Описаният по-горе продукт отговаря на следните документи:

Директива за машините 2006/42/EO

Директива за електромагнитна съвместимост 2014/30/EC

Директива за RoHS 2011/65/EC, изменена с Директива 2015/863/EC

И отговаря на изискванията на следните стандарти:

EN 62841-1:2015; EN 62841-2-8:2016;

EN 55014-1:2017+A11:2020; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN 61000-3-3:2013+A1:2009;

EN IEC 63000:2018

Настоящата декларация се отнася само за машината в състоянието, в което е била пусната на пазара, и не включва компоненти

добавени от крайния потребител или последващи действия, извършени от крайния потребител.

Име и адрес на лицето, което е жител или е установено в ЕС и е упълномощено да изготви техническата документация:

Подписан от името на:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k. Pograniczna 2/4 02-285 Варшава

Pavel Kowalski

Павел Ковалски

Представител по качеството за GTX POLAND

Варшава, 23 юли 2025 г.

(SR)

ПРЕВОД ОРИГИНАЛНИ УПУТСТВА
МАКАЗЕ ЛИМА

59G401

ОПРЕЗ : ПРЕ УПОТРЕБЕ ЕЛЕКТРИЧНОГ АЛАТА, ПАЖЛИВО ПРОЧИТАЙТЕ ОВО УПУТСТВО И ЧУВАЙТЕ ГА ЗА БУДУЩ УПОТРЕБУ.

ДЕТАЛНИ БЕЗБЕДНОСНИ ПРОПИСИ

ПОСЕБНА БЕЗБЕДНОСНА ПРАВИЛА (ЕЛЕКТРИЧНЕ МАКАЗЕ И РЕЗАЧИ ЛИМА)

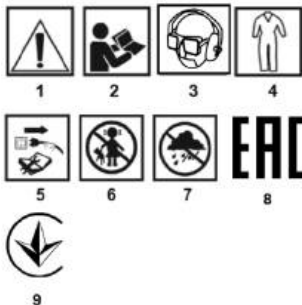
- Пре него што уклучите уређај, проверите да ли алат не додирује материјал који се обрађује и да ли је материјал сигурно причвршћен.
- Пре сечења, уверите се да нема електричних каблова у опсегу сечења, јер сечење кабла под напором може довести до струјног удара.
- Пре укључивања уређаја и током рада, чврсто држите уређај затвореном руком.
- Не додирујте покретне делове уређаја.
- Не слушајте уређај пре него што се потпуно заустави.
- Да бисте заменили сечиво, прво искључите уређај помоћу прекидача и сачекајте док алат не престане да ради, а затим искључите алат из утичнице.
- Пре почетка рада, проверите да ли има довољно простора испод радног комада за рад алата.
- Увек држите кабл за напајање даље од покретних делова.
- Ако приметите било какво необично понашање уређаја, као што су дим или чудни звукови, одмах искључите уређај и извадите утикач из утичнице.

- Да би се осигурало правилно хлађење уређаја током рада, вентилациони отвори у кућишту не би требали бити покривени.

ОПРЕЗ! Уређај је намењен за унутрашњу употребу.

Упркос **Инherentно сигуран дизајн, употреба безбедносних мера и додатних заштитних мера, увек постоји преостали ризик од повреда током рада.**

ОБЈАШЊЕЊЕ УПОТРЕБЉЕНИХ ПИКТОГРАМА



1. Опредмет. Предузмите посебне мере предострожности
2. УПОЗОРЕЊЕ Прочитајте упутства за употребу
3. Користите личну заштитну опрему (заштитне наочаре, штитице за уши, маска за прашину)
4. Носите заштитну одећу
5. Искључите кабл за напajaње пре обављања одржавања или поправке
6. Држите децу даље од алата
7. Заштитите уређај од влаге
8. ЕАЦ сертификациона ознака.
9. Украјински тржиште сертификација ознака.

ДИЗАЈН И СВРХА

Маказе за лим су ручни уређај са изолацијом класе ИИ. Погон је једнофазни АЦ комутаторски мотор, чија брзина ротације је претворена у клипно кретање. Електрични алат је дизајниран за сечење равних, валовитих и трапезних лимова без деформација, као и за резање – чак и у случају кривина малих радијуса. Пододан је за сечење и сечење у меком челику, тврдом нерђајућем челику, бакарним и алуминијумским лимовима

Области примене укључују реновирање и грађевинске радове, као и све врсте ДИИ радова.

Немојте користити уређај у друге сврхе осим оних за које је намењен.

ОЗНАКЕ НА УРЕЂАЈУ



- | | |
|-------|----------------------|
| RRRR | -година производње |
| MM | -месец производње |
| Y | -додатна ознака |
| XXXXX | -серијски број |
| NNN | -додатно обележавање |

ОПИС ГРАФИЧКИХ СТРАНИЦА

Нумерација испод се односи на компоненте уређаја приказане на графичким страницама овог приручника.

1. Пребази
2. Поклопац угљенске четке
3. Умри држач фиксирање матрице
4. Држач матрице
5. Печат
6. Умри
7. Умри вијак за причвршћивање

* Могу постојати разлике између цртежа и производа.

- Стан клуч – 1 ком.
- Хекс клуч – 1 ком.
- Транспортни случај – 1 ком.

ПРИПРЕМА ЗА РАД

ПРОМЕНА ПРАВЦА СЕЧЕЊА

- Држач матрице (4) може се подесити на четири положаја окретањем за 90 ° у исто време.
- Отпустите матрицу која обезбеђује држач матрице (3) довољно да се држач матрице (4) може ротирали (слика А).
- Окрените држач матрице (4) удесно или лево за 90 ° у односу на осу електричног алата. Уверите се да је језичак на држачу матрице (4) правилно ангажује у рупу у кућишту зупчаника.
- Затегните матрицу која обезбеђује држач матрице (3).

МАКСИМАЛНА ДЕБЉИНА СЕЧЕЊА

- Максимална дебљина сечења зависи од чврстоће материјала који се обрађује.
- Овај електрични алат се може користити за резање lima следећих дебљина лако и без деформација:

Врста материјала	Мак . дебљина lima
челик 400 Н / мм ²	1.6 мм
600 Н/мм2	1.2 мм
800 Н/мм2	0.8 мм
Алуминијум 200 Н/мм2	2.5 мм

ПОСТАВЉАЊЕ РАЗМАКА ИЗМЕЂУ МАТРИЦЕ И УДАРЦА

У зависности од дебљине lima који се сече, подесите тачан размак између калула и удараца.

Одврните матрицу која обезбеђује држач матрице (3), извадите држач матрице (4) из кућишта мењача.

Уклоните све непотребне одстојнике (слика Б).

Уградите држач матрице (4) у кућиште мењача.

Држач матрице мора бити гнут колико год ће ићи, ударајући један од четири картице.

ОПЕРАЦИЈА / ПОДЕШАВАЊА

УКЉУЧИВАЊЕ / ИСКЉУЧИВАЊЕ

Пре него што се прикључите на електричну мрежу, увек проверите да ли мрежни напон одговара називном напону наведеном на написној плочици на електричном алату.

- Да бисте укључили уређај, померите прекидач (КСНУМКС) напред (према глави) и држите га у овом положају.
- За континуирани рад , притисните предњи део дугмета прекидача. Прекидач ће се аутоматски закључати у положају непрекидног рада (Сл. Ц).
- Да бисте искључили уређај , притисните задњи део прекидача (1), који ће се аутоматски померити уназад.

ИНСТРУКЦИЈЕ ЗА РАД

- Електрични алат увек држите окомито на површину lima; немојте нагињати електрични алат у страну (слика Д).
- Сечење се одвија када се ударац креће надоле.
- Водите електрични алат равномерно, лагано га гурајући у правцу реза. Прекомерна храна смањује век трајања удараца и умрети и може оштетити електрични алат.
- Електрични алат ради ефикасније ако се лагано подигне током сечења.
- Ако се ударац заглави, одмах искључите електрични алат, подмажите ударац и отпустите лим. Не користите силу – употреба силе може оштетити ударац или умрети.
- Носите заштитне рукавице када радите, обратите посебну пажњу на кабл за напajaње. Сечење lima производи оштре неравнине које могу смањити оператера или оштетити кабл за напajaње.
- Будите посебно опрезни приликом руковања поднесцима. Оштри крајеви поднесака могу смањити оператера електричног алата.

ПОДМАЗИВАЊЕ УДАРЦА / ХЛАЂЕЊЕ

- Да бисте продужили век трајања удараца (5), користите мазива са високим својствима хлађења (нпр. Уље за сечење).
- Премажите спољну површину lima уљем дуж планиране линије сечења. Током дужих послова или приликом резања материјала као што је алуминијум, који изазивају тешку

абразију, уроните радне алате (бушити и умирати) у посуду мазива у редовним интервалима.

СЕЧЕЊЕ ДУЖ КОНТУРЕ ИЛИ ШАБЛОНА

- Равно сечење је лакше ако се електрични алат води дуж равнала (**Сл. Е**).
- Када сечете контуре, водите електрични алат дуж шаблона (**слика Ф**).
- Прије резања потребно је направити рупу пречника најмање 22 мм (**Сл. Г**).

РАД И ОДРЖАВАЊЕ

Пре извођења било каквих радова на инсталацији, подешавању, поправци или одржавању, извадите утикач кабла за напајање из утичнице.

Немојте користити воду или друге течности за чишћење маказа.

- Очистите маказе четком.
- Редовно чистите вентилационе отворе уређаја како бисте спречили прегревање мотора.
- Ударац и матрица треба чистити и подмазивати свака три радна сата.
- Ако се ударац и матрица носе, замените их новим, јер само оштри резни алати обезбеђују добар квалитет сечења и спречавају оштећење електричног алата.

Немојте оштрили бушилицу или умријети – замените их новим. Увек замените оба резна елемента истовремено.

ЗАМЕНА МАТРИЦЕ

- Уклоните вијке за причвршћивање матрице (**7**) (**Сл. Х**).
- Уклоните матрицу (**7**). Ако је потребно, очистите седиште матрице у држачу матрице (**4**).
- Убаците нову, науљену матрицу (**7**) у држач матрице (**4**). Уверите се да је матрица постављена са равном страном окренутом у исправном смеру.
- Завијте вијке за причвршћивање матрице (**7**).

ЗАМЕНА ПЕЧАТА

- Одвртите матрицу за причвршћивање држача матрице (**3**) и потпуно уклоните држач матрице (**4**).
- Отпустите вијак за причвршћивање печата (**5**) (**Сл. И**).
- Уметните нови науљени ударац (**5**) у држач и затегните вијак за причвршћивање. Уверите се да је вијак за причвршћивање правилно постављен у утичницу у дршци за бушење (**5**) (**Сл. Ј**).
- Подесите положај бушилице (**5**) тако што ћете га окренути тако да када је монтиран држач матрице (**4**), његов положај је потпуно усклађен са матрицом (**6**) (**слика К**).
- Након постављања држача матрице (**4**) у исправан положај (држач матрице мора бити гурнут колико год ће ићи, ударајући један од четири језичка), затегните матрицу за причвршћивање држача матрице (**3**).

ЗАМЕНА КАРБОНСКИХ ЧЕТКИЦА

Истрошене (краће од 5 мм), изгореле или спломљене карбонске четке мотора морају се одмах заменити. Увек замените обе карбонске четке истовремено.

- Одвртите поклопце карбонске четке (**2**) (**Сл. Л**).
- Уклоните истрошене карбонске четке.
- Уклоните угљеничну прашину компримованим ваздухом.
- Уметни нове карбонске четке. Карбонске четке лако клизати у држаче четкица.
- Замените поклопце карбонске четке (**2**).

Након замене карбонских четкица, покрите маказе без оптерећења и сачекајте неко време док се четке не прилагоде комутатору мотора. Замену карбонских четкица треба да врши само квалификована особа која користи оригиналне делове.

Све грешке треба да поправи сервисни центар овлашћеног произвођача.

ТЕХНИЧКИ ПАРАМЕТРИ

РЕЈТИНГ ПОДАТАКА

Параметар	Вредност
Напон напајања	230 V AC
Фреквенција напајања	50 Hz

Номинална снага		500 W
Број циклуса ножева (без оптерећења)		2000 ^{мин-1}
Капацитет сечења у челику	(400 Н / мм ²)	1.6 мм
	(600 Н/мм ²)	1.2mm
	(800 Н/мм ²)	0.8 мм
Капацитет сечења у алуминијуму	(200 ^{Н/мм²})	2.5 мм
Ширина сечења		5
Минимални пречник почетне рупе		22 мм
Минимални радијус сечења у кругу		60 мм
Класа заштите		II
Тежину		2000 кг
59G401 означава и тип и ознаку уређаја		
ПОДАЦИ О БУЦИ И ВИБРАЦИЈАМА		
Ниво звучног притиска	ЛпА = 84 дБ(А) К = 3 дБ(А)	
Ниво звучне снаге	ЛВА = 92 дБ(А) К = 3 дБ(А)	
Вредност убрзања вибрација	ах = 3.722 м/с ² К = 1.5 м/с ²	

Информације о буци и вибрацијама

Бука коју емитује уређај описана је: емитованим нивоом звучног притиска ЛпА и нивоом звучне снаге ЛВА (где К означава неизвесност мерења). Вибрације које емитује уређај описане су вредношћу убрзања вибрација ах (где К означава неизвесност мерења).

Следеће вредности дате у овом упутству: ниво звучног притиска ЛпА, ниво звучне снаге ЛВА и вредност убрзања вибрација ах мерено у складу са ЕН 62841-1. Ниво вибрација ах може да се користи за упоређивање уређаја и за прелиминарну процену изложености вибрацијама.

Дати ниво вибрација је само репрезентативан за основне примене уређаја. Ако се уређај користи за друге апликације или са другим радним алатима, ниво вибрација се може променити. Недовољно или ретко одржавање уређаја ће резултирати вишим нивоом вибрација. Горе наведени разлози могу повећати изложеност вибрацијама током читавог радног периода.

Да би се тачно проценила изложеност вибрацијама, морају се узети у обзир периоди када је уређај искључен или када је укључен, али се не користи за рад. Након пахљиве процене свих фактора, укупна изложеност вибрацијама може бити знатно нижа.

Да би се корисник заштитио од утицаја вибрација, потребно је применити додатне мере безбедности, као што су: редовно одржавање уређаја и радних алата, обезбеђивање адекватне температуре руку и правилна организација рада.

ЗАШТИТА ЖИВОТНЕ СРЕДИНЕ



Производи на електрични погон не треба одлагати са кућним отпадом, већ их треба одијети у одговарајуће објекте за одлагање. Информације о одлагању могу се добити од продавца производа или локалних власти. Половна електрична и електронска опрема садржи супстанце које нису еколошки неутралне. Опрема која се не рециклира представља потенцијалну претњу животnoj средини и људском здрављу.

„"ГТХ Пољанд Спџа з органицаза одновимедзналношиа" Спџа командовтава са седиштем у Варшави, ул. Полораница 2/4 (у даљем тексту: „"ГТХ Пољанд") овим путем обавештава да сва ауторска права на садржај овог упутства (у даљем тексту: „"Приручник"), укључујући, између осталог, његов текст, фотографије, дијаграме, цртеже и његов састав, припадају искључиво ГТХ Пољанд и заштићена су законом у складу са Законом од 4. фебруара 1994. године о ауторском праву и сродним правима (тј. Часопис закона 2006 бр. 90), ставка 631, са изменама). Копирање, обрада, објављивање или модификовање целог приручника или било кој од његових елемената у комерцијалне сврхе без писмене сагласности ГТКС Пољске је строго забрањено и може довести до грађанске и кривичне одговорности.

(GR)

ΜΕΤΑΦΡΑΣΗ ΤΩΝ ΑΡΧΙΚΩΝ ΟΔΗΓΙΩΝ

ΦΑΛΙΔ ΛΑΜΠΑΡΙΝΑΣ

59G401

ΠΡΟΣΟΧΗ: ΠΡΙΝ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΗΣΕΤΕ ΤΟ ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ ΕΡΓΑΛΕΙΟ, ΔΙΑΒΑΣΤΕ ΠΡΟΣΕΚΤΙΚΑ ΤΟ ΠΑΡΟΝ ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟ ΚΑΙ ΦΥΛΑΞΤΕ ΤΟ ΓΙΑ ΜΕΛΛΟΝ

ΛΕΠΤΟΜΕΡΕΙΣ ΚΑΝΟΝΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ

ΕΙΔΙΚΟΙ ΚΑΝΟΝΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ (ΗΛΕΚΤΡΙΚΟΙ ΔΙΑΚΟΠΤΕΣ ΚΑΙ ΚΟΠΤΙΚΑ ΛΑΜΑΡΙΝΑΣ)

- Πριν ενεργοποιήσετε τη συσκευή, βεβαιωθείτε ότι το εργαλείο δεν έρχεται σε επαφή με το υλικό που πρόκειται να επεξεργαστείτε και ότι το υλικό είναι καλά στερεωμένο.
- Πριν από την κοπή, βεβαιωθείτε ότι δεν υπάρχουν ηλεκτρικά καλώδια εντός της περιοχής κοπής, καθώς η κοπή ενός καλωδίου υπό τάση μπορεί να προκαλέσει ηλεκτροπληξία.
- Πριν ενεργοποιήσετε τη συσκευή και κατά τη διάρκεια της λειτουργίας της, κρατήστε τη συσκευή σταθερά με το χέρι σας κλειστό.
- Μην αγγίζετε τα κινούμενα μέρη της συσκευής.
- Μην αφήνετε τη συσκευή πριν σταματήσει εντελώς.
- Για να αντικαταστήσετε τη λεπίδα, απενεργοποιήστε πρώτα τη συσκευή χρησιμοποιώντας το διακόπτη και περιμένετε μέχρι να σταματήσει να λειτουργεί το εργαλείο, στη συνέχεια αποσυνδέστε το εργαλείο από την πρίζα.
- Πριν ξεκινήσετε την εργασία, βεβαιωθείτε ότι υπάρχει επαρκής χώρος κάτω από το τεμάχιο εργασίας για να λειτουργήσει το εργαλείο.
- Κρατήστε πάντα το καλώδιο τροφοδοσίας μακριά από κινούμενα μέρη.
- Εάν παρατηρήσετε οποιαδήποτε ασυνήθιστη συμπεριφορά της συσκευής, όπως καπνό ή παράξενο θόρυβο, απενεργοποιήστε αμέσως τη συσκευή και αποσυνδέστε το βύσμα από την πρίζα.
- Για να εξασφαλίσετε τη σωστή ψύξη της συσκευής κατά τη λειτουργία, τα ανοίγματα εξαερισμού στο περίβλημα δεν πρέπει να καλύπτονται.

ΠΡΟΣΟΧΗ! Η συσκευή προορίζεται για χρήση σε εσωτερικούς χώρους.

Παρά τον εγγενώς ασφαλή σχεδιασμό, τη χρήση μέτρων ασφαλείας και πρόσθετων μέτρων προστασίας, υπάρχει πάντα ένας υπολειπόμενος κίνδυνος τραυματισμού κατά τη λειτουργία.

ΕΞΗΓΗΣΗ ΤΩΝ ΠΙΚΤΟΓΡΑΜΜΑΤΩΝ ΠΟΥ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΟΥΝΤΑΙ



1. Προσοχή! Λάβετε ειδικά προληπτικά μέτρα
2. ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ Διαβάστε τις οδηγίες λειτουργίας
3. Χρησιμοποιήστε ατομικό προστατευτικό εξοπλισμό (γυαλιά ασφαλείας, προστατευτικά αυτιά, μάσκα σκόνης)
4. Φοράτε προστατευτική ενδυμασία
5. Αποσυνδέστε το καλώδιο τροφοδοσίας πριν από τη συντήρηση ή τις επισκευές
6. Κρατήστε τα παιδιά μακριά από το εργαλείο
7. Προστατέψτε τη συσκευή από την υγρασία
8. Σήμα πιστοποίησης EAC.
9. Σήμα πιστοποίησης της ευρωπαϊκής αγοράς.

ΣΧΕΔΙΑΣΜΟΣ ΚΑΙ ΣΚΟΠΟΣ

Οι ψαλίδες λαμαρίνας είναι μια χειροκίνητη συσκευή με μόνωση κατηγορίας II. Ο κινητήρας είναι ένας μονοφασικός κινητήρας εναλλασσόμενου ρεύματος με συλλέκτη, του οποίου η ταχύτητα περιστροφής έχει μετατραπεί σε παλινδρομική κίνηση. Το ηλεκτρικό εργαλείο έχει σχεδιαστεί για την κοπή ευθύγραμμων, κυματοειδών και τραπεζοειδών φύλλων χωρίς παραμόρφωση, καθώς και για την

πραγματοποίηση κοπών – ακόμη και στην περίπτωση καμπυλών μικρής ακτίνας. Είναι κατάλληλο για κοπή και διάτρηση φύλλων από μαλακό χάλυβα, σκληρό ανοξείδωτο χάλυβα, χαλκό και αλουμίνιο. Οι τομείς εφαρμογής περιλαμβάνουν εργασίες ανακαίνισης και κατασκευής, καθώς και όλους τους τύπους εργασιών DIY.

Μην χρησιμοποιείτε τη συσκευή για σκοπούς άλλους από αυτούς για τους οποίους έχει σχεδιαστεί.

ΣΗΜΑΝΣΕΙΣ ΣΤΗ ΣΥΣΚΕΥΗ



- RRRR - έτος κατασκευής
- MM - μήνας κατασκευής
- Y - πρόσθετη ονομασία
- XXXXX - αριθμός σειράς
- NNN - πρόσθετη σήμανση

ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΤΩΝ ΓΡΑΦΙΚΩΝ ΣΕΛΙΔΩΝ

Η παρακάτω αρίθμηση αναφέρεται στα εξαρτήματα της συσκευής που εμφανίζονται στις γραφικές σελίδες αυτού του εγχειριδίου.

1. Διακόπτης
2. Κάλυμμα ανθρώκα
3. Παξιμάδι στερέωσης συγκρατητήρα μήτρας
4. Βάση καλυπτικού
5. Σφραγίδα
6. Καλούπι
7. Βίδα στερέωσης μήτρας

* Μπορεί να υπάρχουν διαφορές μεταξύ του σχεδίου και του προϊόντος.

- Επίπεδο κλειδί – 1 τεμ.
- Εξάγωνο κλειδί – 1 τεμ.
- Θήκη μεταφοράς – 1 τεμ.

ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΓΙΑ ΤΗΝ ΕΡΓΑΣΙΑ

ΑΛΛΑΓΗ ΤΗΣ ΚΑΤΕΥΘΥΝΣΗΣ ΚΟΠΗΣ

- Ο συγκρατητήρας μήτρας (4) μπορεί να ρυθμιστεί σε τέσσερις θέσεις, περιστρέφοντας τον κατά 90° κάθε φορά.
- Χαλαρώστε το παξιμάδι που συγκρατεί τη βάση του κοπτικού (3) αρκετά ώστε να μπορεί να περιστραφεί η βάση του κοπτικού (4) (Εικ. Α).
- Περιστρέψτε τη βάση μήτρας (4) προς τα δεξιά ή προς τα αριστερά κατά 90° σε σχέση με τον άξονα του ηλεκτρικού εργαλείου. Βεβαιωθείτε ότι η γλωττίδα στη βάση μήτρας (4) εμπλέκεται ουσιαστικά στην οπή του περιβλήματος του γραναζιού.
- Σφίξτε το παξιμάδι που συγκρατεί τη βάση του κοπτικού (3).

ΜΕΓΙΣΤΟ ΠΑΧΟΣ ΚΟΠΗΣ

- Το μέγιστο πάχος κοπής εξαρτάται από την αντοχή του υλικού που πρόκειται να υποβληθεί σε επεξεργασία.
- Αυτό το ηλεκτρικό εργαλείο μπορεί να χρησιμοποιηθεί για την κοπή λαμαρίνας με τα ακόλουθα πάχη εύκολα και χωρίς παραμόρφωση:

Τύπος υλικού	Μέγιστο πάχος φύλλο
Χάλυβας 400 N/mm ²	1,6 mm
600 N/mm ²	1,2 mm
800 N/mm ²	0,8 mm
Αλουμίνιο 200 N/mm ²	2,5 mm

ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΟΥ ΔΙΑΣΤΗΜΑΤΟΣ ΜΕΤΑΞΥ ΤΗΣ ΜΑΤΡΙΚΑΣ ΚΑΙ ΤΟΥ ΔΑΚΤΥΛΙΟΥ

Ανάλογα με το πάχος του φύλλου μετάλλου που κόβετε, ρυθμίστε το σωστό διάκενο μεταξύ της μήτρας και του σφυριού.

Ξεβιδώστε το παξιμάδι που συγκρατεί τη βάση της μήτρας (3) και αφαιρέστε τη βάση της μήτρας (4) από το περίβλημα του κιβωτίου ταχυτήτων.

Αφαιρέστε τυχόν περιττά διαχωριστικά (Εικ. Β).

Τοποθετήστε τη βάση της μήτρας (4) στο περίβλημα του κιβωτίου ταχυτήτων.

Ο συγκρατητήρας μήτρας πρέπει να ωθηθεί μέχρι το τέρμα, μέχρι να χτυπήσει σε μία από τις τέσσερις γλωττίδες.

ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ / ΡΥΘΜΙΣΕΙΣ

ΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗ/ΑΠΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗ

Πριν από τη σύνδεση με το δίκτυο, ελέγχετε πάντα ότι η τάση του δικτύου αντιστοιχεί στην ονομαστική τάση που αναγράφεται στην πινακίδα χαρακτηριστικών του ηλεκτρικού εργαλείου.

- Για να ενεργοποιήσετε τη συσκευή, μετακινήστε το διακόπτη (1) προς τα εμπρός (προς την κεφαλή) και κρατήστε τον σε αυτή τη θέση.
- Για συνεχή λειτουργία, πατήστε το μπροστινό μέρος του διακόπτη. Ο διακόπτης θα κλειδώσει αυτόματα στη θέση συνεχούς λειτουργίας (Εικ. C).
- Για να απενεργοποιήσετε τη συσκευή, πατήστε το πίσω μέρος του κουμπιού διακόπτη (1), το οποίο θα μετακινηθεί αυτόματα προς τα πίσω.

ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ

- Κρατήστε πάντα το ηλεκτρικό εργαλείο κάθετα προς την επιφάνεια του μεταλλικού φύλλου. Μην γέρνετε το ηλεκτρικό εργαλείο προς τα πλάγια (Εικ. D).
- Η κοπή πραγματοποιείται όταν το σφυρί κινείται προς τα κάτω.
- Οδηγήστε το ηλεκτρικό εργαλείο ομοιόμορφα, πιέζοντάς το ελαφρά προς την κατεύθυνση της κοπής. Η υπερβολική τροφοδοσία μειώνει τη διάρκεια ζωής του διατηρητικού και της μήτρας και μπορεί να προκαλέσει ζημιά στο ηλεκτρικό εργαλείο.
- Το ηλεκτρικό εργαλείο λειτουργεί πιο αποτελεσματικά αν ανυψωθεί ελαφρώς κατά τη διάρκεια της κοπής.
- Εάν ο διάτρητος σφηνώσει, απενεργοποιήστε αμέσως το ηλεκτρικό εργαλείο, λιπάνετε τον διάτρητο και απελευθερώστε το φύλλο μετάλλου. Μην ασκείτε δύναμη – η χρήση δύναμης μπορεί να προκαλέσει ζημιά στον διάτρητο ή στη μήτρα.
- Φοράτε προστατευτικά γάντια κατά την εργασία. Δώστε ιδιαίτερη προσοχή στο καλώδιο τροφοδοσίας. Η κοπή λαμαρίνας παράγει αιχμηρά γρέζια που μπορούν να προκαλέσουν κοψίματα στον χειριστή ή να προκαλέσουν ζημιά στο καλώδιο τροφοδο.
- Να είστε ιδιαίτερα προσεκτικοί κατά το χειρισμό των ρινοματιών. Τα αιχμηρά άκρα των ρινοματιών μπορούν να προκαλέσουν κοψίματα στον χειριστή του ηλεκτρικού εργαλείου.

ΛΙΠΑΝΣΗ ΤΟΥ ΔΙΑΤΡΗΤΗ/ΨΥΞΗ

- Για να παρατείνετε τη διάρκεια ζωής του διατηρητικού (5), χρησιμοποιήστε λιπαντικά με υψηλές ιδιότητες ψύξης (π.χ. λάδι κοπής).
- Επαλείψτε την εξωτερική επιφάνεια του μεταλλικού φύλλου με λάδι κατά μήκος της προγραμματισμένης γραμμής κοπής. Κατά τη διάρκεια μακροχρόνιων εργασιών ή κατά την κοπή υλικών όπως το αλουμίνιο, που προκαλούν έντονη τριβή, βάλτε τα εργαλεία εργασίας (σφυρί και μήτρα) σε ένα δοχείο με λιπαντικό σε τακτά χρονικά διαστήματα.

ΚΟΠΗ ΚΑΤΑ ΜΗΚΟΣ ΕΝΟΣ ΚΟΝΤΟΥΡΟΥ Ή ΠΡΟΤΥΠΟΥ

- Η ευθεία κοπή είναι ευκολότερη αν το ηλεκτρικό εργαλείο καθοδηγείται κατά μήκος ενός χάρακα (Εικ. E).
- Κατά την κοπή περιγραμμάτων, καθοδηγήστε το ηλεκτρικό εργαλείο κατά μήκος του προτύπου (Εικ. F).
- Πριν από την κοπή, είναι απαραίτητο να κάνετε μια τρύπα με διάμετρο τουλάχιστον 22 mm (Εικ. G).

ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΚΑΙ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

Πριν από την εκτέλεση οποιασδήποτε εργασίας εγκατάστασης, ρύθμισης, επισκευής ή συντήρησης, αποσυνδέστε το βύσμα του καλωδίου τροφοδοσίας από την πρίζα.

Μην χρησιμοποιείτε νερό ή άλλα υγρά για τον καθαρισμό των ψαλιδιών.

- Καθαρίστε τα ψαλίδια με μια βούρτσα.
- Καθαρίζετε τακτικά τις σχισμές εξαερισμού της συσκευής για να αποτρέψετε την υπερθέρμανση του κινητήρα.
- Η διάτρηση και η μήτρα πρέπει να καθαρίζονται και να λιπαίνονται κάθε τρεις ώρες λειτουργίας.
- Εάν το σφυρί και η μήτρα είναι φθαρμένα, αντικαταστήστε τα με καινούργια, καθώς μόνο τα αιχμηρά εργαλεία κοπής εξασφαλίζουν καλή ποιότητα κοπής και αποτρέπουν τη φθορά του ηλεκτρικού εργαλείου.

Μην ακονίζετε το σφυρί ή τη μήτρα – αντικαταστήστε τα με καινούργια. Αντικαταστήστε πάντα και τα δύο κοπτικά στοιχεία ταυτόχρονα.

ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΤΗΣ ΜΑΤΡΙΚΑΣ

- Αφαιρέστε τις βίδες στερέωσης της μήτρας (7) (Εικ. H).
- Αφαιρέστε τη μήτρα (7). Εάν είναι απαραίτητο, καθαρίστε τη βάση της μήτρας στο στρίγμα της μήτρας (4).
- Τοποθετήστε ένα νέο, λαδωμένο καλούπι (7) στη βάση καλουπιού (4). Βεβαιωθείτε ότι το καλούπι είναι τοποθετημένο με την επίπεδη πλευρά στραμμένη προς τη σωστή κατεύθυνση.

- Βιδώστε τις βίδες στερέωσης της μήτρας (7).

ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΤΗΣ ΣΦΡΑΓΙΔΑΣ

- Ξεβιδώστε το παξιμάδι στερέωσης του συγκρατητήρα μήτρας (3) και αφαιρέστε εντελώς τον συγκρατητήρα μήτρας (4).
- Χαλαρώστε τη βίδα στερέωσης της σφραγίδας (5) (Εικ. I).
- Τοποθετήστε το νέο λαδωμένο σφραγιστικό (5) στη βάση και σφίξτε τη βίδα στερέωσης. Βεβαιωθείτε ότι η βίδα στερέωσης είναι σωστά τοποθετημένη στην υποδοχή του σφραγιστικού (5) (Εικ. J).
- Ρυθμίστε τη θέση του σφραγιστικού (5) περιστρέφοντάς το έτσι ώστε, όταν τοποθετηθεί ο συγκρατητήρας μήτρας (4), η θέση του να είναι πλήρως ευθυγραμμισμένη με τη μήτρα (6) (Εικ. K).
- Αφού τοποθετήσετε τη βάση της μήτρας (4) στη σωστή θέση (η βάση της μήτρας πρέπει να ωθηθεί μέχρι το τέρμα, χτυπώντας μία από τις τέσσερις γλωττίδες), σφίξτε το παξιμάδι στερέωσης της βάσης της μήτρας (3).

ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΤΩΝ ΑΝΘΡΑΚΟΒΟΥΡΤΣΩΝ

Οι φθαρμένες (μικρότερες από 5 mm), καμένες ή σπασμένες ανθρακούχες βούρτσες του κινητήρα πρέπει να αντικαθίστανται αμέσως. Αντικαθιστάτε πάντα και τις δύο ανθρακούχες βούρτσες ταυτόχρονα.

- Ξεβιδώστε τα καλύμματα των ανθρακικών ψήκτρων (2) (Εικ. L).
- Αφαιρέστε τις φθαρμένες ανθρακούχες βούρτσες.
- Απομακρύνετε τυχόν σκόνη άνθρακα με πεπιεσμένο αέρα.
- Τοποθετήστε νέες ανθρακούχες βούρτσες. Οι ανθρακούχες βούρτσες πρέπει να εισέρχονται εύκολα στις υποδοχές τους.
- Επανατοποθετήστε τα καλύμματα των ανθρακικών ψήκτρων (2).

Μετά την αντικατάσταση των ανθρακικών ψήκτρων, ξεκινήστε το ψαλίδι χωρίς φορτίο και περιμένετε λίγο μέχρι οι ψήκτρες να προσαρμοστούν στον συλλέκτη του κινητήρα. Η αντικατάσταση των ανθρακικών ψήκτρων πρέπει να γίνεται μόνο από εξειδικευμένο προσωπικό χρησιμοποιώντας γνήσια ανταλλακτικά.

Τυχόν βλάβες πρέπει να επισκευάζονται από εξουσιοδοτημένο κέντρο σέρβις του κατασκευαστή.

ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΑΡΑΜΕΤΡΟΙ

ΔΕΔΟΜΕΝΑ ΟΝΟΜΑΣΤΙΚΗΣ ΙΣΧΥ

Παράμετρος		Τιμή
Τάση τροφοδοσίας		230 V AC
Συχνότητα τροφοδοσίας		50 Hz
Ονομαστική ισχύς		500 W
Αριθμός κύκλων λεπίδας (χωρίς φορτίο)		2000 min ⁻¹
Ικανότητα κοπής σε χάλυβα	(400 N mm ²)	1,6 mm
	(600 N/mm ²)	1,2 mm
	(800 N/mm ²)	0,8 mm
Ικανότητα κοπής σε αλουμίνιο	(200 N mm ²)	2,5 mm
Πλάτος κοπής		5
Ελάχιστη διάμετρος αρχικής οπής		22 mm
Ελάχιστη ακτίνα κοπής σε κύκλο		60 mm
Κατηγορία προστασίας		II
Βάρος		2 kg
59G401 υποδηλώνει τόσο τον τύπο όσο και την ονομασία της συσκευής		
ΔΕΔΟΜΕΝΑ ΘΟΡΥΒΟΥ ΚΑΙ ΔΟΝΗΣΕΩΝ		
Επίπεδο ηχητικής πίεσης	L _{PA} = 84 dB(A) K = 3 dB(A)	
Επίπεδο ηχητικής ισχύος	L _{WA} = 92 dB(A) K = 3 dB(A)	
Τιμή επιτάχυνσης δόνησης	a _h = 3,722 m/s ² K=1,5 m/s ²	

Πληροφορίες σχετικά με τον θόρυβο και τους κραδασμούς
Ο θόρυβος που εκπέμπεται από τη συσκευή περιγράφεται από: το επίπεδο ηχητικής πίεσης L_{PA} και το επίπεδο ηχητικής ισχύος L_{WA} (όπου K δλώνει την αβεβαιότητα μέτρησης). Οι δονήσεις που εκπέμπονται από τη συσκευή περιγράφονται από την τιμή

επιτάχυνσης δονήσεων a_h (όπου K δηλώνει την αβεβαιότητα μέτρησης).

Οι ακόλουθες τιμές που αναφέρονται σε αυτό το εγχειρίδιο: επίπεδο ηχητικής πίεσης L_{pA} , επίπεδο ηχητικής ισχύος L_{WA} και τιμή επιτάχυνσης κραδασμών a_h μετρήθηκαν σύμφωνα με το πρότυπο EN 62841-1. Το επίπεδο κραδασμών a_h μπορεί να χρησιμοποιηθεί για τη σύγκριση συσκευών και για μια προκαταρκτική εκτίμηση της έκθεσης σε κραδασμούς.

Το επίπεδο δόνησης που αναφέρεται είναι αντιπροσωπευτικό μόνο για τις βασικές εφαρμογές της συσκευής. Εάν η συσκευή χρησιμοποιείται για άλλες εφαρμογές ή με άλλα εργαλεία εργασίας, το επίπεδο δόνησης μπορεί να αλλάξει. Η ανεπαρκής ή σπάνια συντήρηση της συσκευής θα έχει ως αποτέλεσμα υψηλότερο επίπεδο δόνησης. Οι λόγοι που αναφέρονται παραπάνω μπορεί να αυξήσουν την έκθεση σε δόνηση κατά τη διάρκεια ολόκληρης της περιόδου εργασίας.

Για την ακριβή εκτίμηση της έκθεσης σε κραδασμούς, πρέπει να λαμβάνονται υπόψη οι περίοδοι κατά τις οποίες η συσκευή είναι απενεργοποιημένη ή όταν είναι ενεργοποιημένη αλλά δεν χρησιμοποιείται για εργασία. Μετά από προσεκτική εκτίμηση όλων των παραγόντων, η συνολική έκθεση σε κραδασμούς μπορεί να είναι σημαντικά χαμηλότερη.

Προκειμένου να προστατευθεί ο χρήστης από τις επιπτώσεις των κραδασμών, πρέπει να εφαρμοστούν πρόσθετα μέτρα ασφαλείας, όπως: τακτική συντήρηση της συσκευής και των εργαλείων εργασίας, εξασφάλιση της κατάλληλης θερμοκρασίας των χεριών και σωστή οργάνωση της εργασίας.

ΠΡΟΣΤΑΣΙΑ ΤΟΥ ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝΤΟΣ



Τα ηλεκτρικά προϊόντα δεν πρέπει να απορρίπτονται μαζί με τα οικιακά απορρίμματα, αλλά πρέπει να μεταφέρονται σε κατάλληλες εγκαταστάσεις για απόρριψη. Πληροφορίες σχετικά με την απόρριψη μπορείτε να λάβετε από τον πωλητή του προϊόντος ή τις τοπικές αρχές. Ο χρησιμοποιημένος ηλεκτρικός και ηλεκτρονικός εξοπλισμός περιέχει ουσίες που δεν είναι ουδέτερες για το περιβάλλον. Ο εξοπλισμός που δεν ανακυκλώνεται αποτελεί πιθανή απειλή για το περιβάλλον και την ανθρώπινη υγεία.

Η «GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością» Spółka komandytowa με έδρα στη Βαρσοβία, ul. Pograniczna 2/4 (εφεξής: «GTX Poland») ενημερώνει ότι όλα τα πνευματικά δικαιώματα για το περιεχόμενο του παρόντος εγχειρίδιου (εφεξής: «Εγχειρίδιο»), συμπεριλαμβανομένων, μεταξύ άλλων, του κειμένου, των φωτογραφιών, των διαγραμμάτων, των σχεδίων και της σύνθεσής του, ανήκουν αποκλειστικά στην GTX Poland και προστατεύονται από το νόμο σύμφωνα με τον Νόμο της 4ης Φεβρουαρίου 1994 περί πνευματικών δικαιωμάτων και συγγενικών δικαιωμάτων (δηλ. Εφημερίδα των Νόμων 2006 αριθ. 90, σημείο 631, όπως τροποποιήθηκε). Η αντιγραφή, επεξεργασία, δημοσίευση ή τροποποίηση ολόκληρου του Εγχειρίδιου ή οποιουδήποτε στοιχείου για εμπορικούς σκοπούς χωρίς τη γραπτή συγκατάθεση της GTX Poland απαγορεύεται αυστηρά και μπορεί να οδηγήσει σε αστική και ποινική ευθύνη.

Δήλωση συμμόρφωσης ΕΚ

Κατασκευαστής: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna 2/4 02-285 Βαρσοβία

Προϊόν: Φαλίδι λαμαρίνας
Μοντέλο: 59G401

Εμπορική ονομασία: GRAPHITE

Αριθμός σειράς: 00001 + 99999

Η παρούσα δήλωση συμμόρφωσης εκδίδεται υπό την αποκλειστική ευθύνη του κατασκευαστή.

Το προϊόν που περιγράφεται παραπάνω συμμορφώνεται με τα ακόλουθα έγγραφα:

Οδηγία για τα μηχανήματα 2006/42/ΕΚ

Οδηγία 2014/30/ΕΕ για την ηλεκτρομαγνητική συμβατότητα

Οδηγία RoHS 2011/65/ΕΕ, όπως τροποποιήθηκε από την Οδηγία 2015/863/ΕΕ

Και πληροί τις απαιτήσεις των ακόλουθων προτύπων:

EN 62841-1:2015; EN 62841-2-8:2016;

EN 55014-1:2017+A11:2020; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN 61000-3-3:2013+A1:2009;

EN IEC 63000:2018

Η παρούσα δήλωση ισχύει μόνο για το μηχανήμα στην κατάσταση στην οποία διατέθηκε στην αγορά και δεν περιλαμβάνει εξαρτήματα που προστέθηκαν από τον τελικό χρήστη ή μεταγενέστερες ενέργειες που πραγματοποιήθηκαν από τον τελικό χρήστη.

Όνομα και διεύθυνση του προσώπου που διαμένει ή είναι εγκατεστημένο στην ΕΕ και είναι εξουσιοδοτημένο να προετοιμάσει την τεχνική τεκμηρίωση:

Υπογραφή εκ μέρους της:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k. Pograniczna 2/4

02-285 Βαρσοβία

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Υπεύθυνος ποιότητας για την GTX POLAND

Βαρσοβία, 23 Ιουλίου 2025

(NL) VERTALING VAN DE ORIGINELE INSTRUCTIES PLAATSCHAAR

59G401

LET OP: LEES DEZE HANDLEIDING ZORGVULDIG DOOR VOORDAT U HET ELEKTRISCHE GEREEDSCHAP GEBRUIKT EN BEWAART DEZE VOOR TOEKOMSTIG GEBRUIK.

GEDETAILLEERDE VEILIGHEIDSVORSCHRIFTEN SPECIFIEKE VEILIGHEIDSVORSCHRIFTEN (ELEKTRISCHE PLAATSCHAAR EN -KNIPPERS)

- Controleer voordat u het apparaat inschakelt of het gereedschap het te bewerken materiaal niet raakt en of het materiaal stevig is bevestigd.
- Controleer vóór het knippen of er geen elektrische kabels binnen het knipbereik liggen, aangezien het knippen van een stroomvoerende kabel kan leiden tot een elektrische schok.
- Houd het apparaat stevig vast met uw hand voordat u het inschakelt en tijdens het gebruik.
- Raak geen bewegende onderdelen van het apparaat aan.
- Zet het apparaat niet neer voordat het volledig tot stilstand is gekomen.
- Om het zaagblad te vervangen, schakelt u eerst het apparaat uit met de schakelaar en wacht u tot het gereedschap is gestopt met werken. Koppel vervolgens het gereedschap los van het stopcontact.
- Controleer voordat u met het werk begint of er voldoende ruimte onder het werkstuk is om het gereedschap te bedienen.
- Houd het netsnoer altijd uit de buurt van bewegende onderdelen.
- Als u ongebruikelijk gedrag van het apparaat opmerkt, zoals rook of vreemde geluiden, schakel het apparaat dan onmiddellijk uit en haal de stekker uit het stopcontact.
- Om een goede koeling van het apparaat tijdens het gebruik te garanderen, mogen de ventilatieopeningen in de behuizing niet worden afgedekt.

LET OP! Het apparaat is bedoeld voor gebruik binnenshuis.

Ondanks het intrinsiek veilige ontwerp, het gebruik van veiligheidsmaatregelen en aanvullende beschermingsmaatregelen, bestaat er altijd een restrisico op letsel tijdens het gebruik.

UITLEG VAN DE GEBRUIKTE PICTOGRAMMEN



1. Let op! Neem speciale voorzorgsmaatregelen
2. WAARSCHUWING Lees de gebruiksaanwijzing
3. Gebruik persoonlijke beschermingsmiddelen (veiligheidsbril, gehoorbescherming, stofmasker)
4. Draag beschermende kleding
5. Koppel het netsnoer los voordat u onderhoud of reparaties uitvoert
6. Houd kinderen uit de buurt van het gereedschap
7. Bescherm het apparaat tegen vocht

- 8. EAC-certificeringsmerk.
- 9. Oekraïens marktcertificeringsmerk.

ONTWERP EN DOEL

Een plaatschaar is een handgereedschap met klasse II-isolatie. De aandrijving is een eenfasige wisselstroommotor, waarvan de rotatiesnelheid is omgezet in een heen-en-weergaande beweging. Het elektrisch gereedschap is ontworpen voor het zonder vervorming snijden van rechte, gegolfde en trapeziumvormige platen en voor het maken van sneden, zelfs in het geval van kleine radii-curves. Het is geschikt voor het snijden en knippen van zacht staal, hard roestvrij staal, koper en aluminiumplaten. Toepassingsgebieden zijn onder meer renovatie- en bouwwerkzaamheden, evenals alle soorten doe-het-zelfwerkzaamheden.

Gebruik het apparaat niet voor andere doeleinden dan waarvoor het bedoeld is.

MARKERINGEN OP HET APPARAAT



RRRR	-bouwjaar
MM	-maand van fabricage
Y	-aanvullende aanduiding
XXXX	-serienummer
NNN	-aanvullende markering

BESCHRIJVING VAN DE AFBEELDINGEN

De onderstaande nummering verwijst naar de onderdelen van het apparaat die op de grafische pagina's van deze handleiding worden weergegeven.

- Schakelaar
- Koolborstelfdekking
- Bevestigingsmoer matrijshouder
- Matrijshouder
- Stempel
- Matrijs
- Bevestigingsschroef voor matrijs

* Er kunnen verschillen zijn tussen de tekening en het product.

- Steeksleutel – 1 stuk
- Inbussleutel – 1 stuk.
- Transportkoffer – 1 stuk.

VOORBEREIDING VOOR HET WERK

DE SNIJRICHTING VERANDEREN

- De matrijshouder (4) kan in vier standen worden gezet door deze telkens 90° te draaien.
- Draai de moer waarmee de matrijshouder (3) is bevestigd voldoende los, zodat de matrijshouder (4) kan worden gedraaid (afb. A).
- Draai de matrijshouder (4) 90° naar rechts of links ten opzichte van de as van het elektrisch gereedschap. Zorg ervoor dat het lipje op de matrijshouder (4) goed in het gat in de tandwielbehuizing grijpt.
- Draai de moer waarmee de matrijshouder (3) is bevestigd weer vast.

MAXIMALE SNIJ-DIKTE

- De maximale snijdikte is afhankelijk van de sterkte van het te bewerken materiaal.
- Dit elektrisch gereedschap kan worden gebruikt om plaatmetaal met de volgende diktes gemakkelijk en zonder vervorming te snijden:

Type materiaal	Max. plaatdikte
Staal 400 N/mm ²	1,6 mm
600 N/mm ²	1,2 mm
800 N/mm ²	0,8 mm
Aluminium 200 N/mm ²	2,5 mm

DE AFSTAND TUSSEN DE MATRIJS EN DE PONS INSTELLEN

Stel, afhankelijk van de dikte van het te snijden plaatmetaal, de juiste afstand tussen de matrijs en de stempel in.

Draai de moer los waarmee de matrijshouder (3) is bevestigd en verwijder de matrijshouder (4) uit de tandwielkastbehuizing.

Verwijder alle onnodige afstandhouders (afb. B).

Installeer de matrijshouder (4) in de tandwielkastbehuizing.

De matrijshouder moet zo ver mogelijk worden ingedrukt, totdat deze tegen een van de vier lipjes aankomt.

WERKING / INSTELLINGEN

IN- EN UITSCHAKELEN

Controleer altijd voordat u het apparaat op het stroomnet aansluit of de netspanning overeenkomt met de nominale spanning die op het typeplaatje van het elektrisch gereedschap staat aangegeven.

- **Om het apparaat in te schakelen**, beweegt u de schakelaar (1) naar voren (richting de kop) en houdt u deze in deze positie.
- **Voor continu gebruik** drukt u op het voorste deel van de schakelaar. De schakelaar vergrendelt automatisch in de stand voor continu gebruik (afb. C).
- **Om het apparaat uit te schakelen**, drukt u op het achterste deel van de schakelaar (1), die automatisch naar achteren beweegt.

WERKINSTRUCTIES

- Houd het elektrisch gereedschap altijd loodrecht op het oppervlak van het plaatmetaal; kantel het elektrisch gereedschap niet naar de zijkanen (afb. D).
- Het snijden vindt plaats wanneer de pons naar beneden beweegt.
- Leid het elektrisch gereedschap gelijkmatig en duw het lichtjes in de richting van de snede. Overmatige toevoer verkort de levensduur van de pons en matrijs en kan het elektrisch gereedschap beschadigen.
- Het elektrisch gereedschap werkt effectiever als het tijdens het snijden iets wordt opgetild.
- Als de pons vastloopt, schakel het elektrisch gereedschap dan onmiddellijk uit, smeet de pons en maak het plaatmetaal los. Gebruik geen kracht – het gebruik van kracht kan de pons of matrijs beschadigen.
- **Draag beschermende handschoenen tijdens het werken; let vooral op het netsnoer.** Bij het snijden van plaatmetaal ontstaan scherpe bramen die de gebruiker kunnen snijden of het netsnoer kunnen beschadigen.
- **Wees bijzonder voorzichtig bij het hanteren van vijlsel.** De scherpe uiteinden van het vijlsel kunnen de gebruiker van het elektrisch gereedschap verwonden.

SMERING VAN DE PONS/KOELING

- Om de levensduur van de pons (5) te verlengen, gebruikt u smeermiddelen met hoge koel eigenschappen (bijv. snijolie).
- Smeer de buitenkant van het plaatmetaal in met olie langs de geplande snijlijn. Bij langdurige werkzaamheden of bij het snijden van materialen zoals aluminium, die veel slijtage veroorzaken, dompel de gereedschappen (pons en matrijs) regelmatig onder in een bak met smeermiddel.

SNIJDEN LANGS EEN CONTOUR OF SJABLOON

- Recht snijden gaat gemakkelijker als het elektrisch gereedschap langs een lijnaal wordt geleid (afb. E).
- Bij het snijden van contouren leidt u het elektrisch gereedschap langs de sjabloon (afb. F).
- Voor het snijden moet een gat met een diameter van minimaal 22 mm worden gemaakt (afb. G).

BEDIENING EN ONDERHOUD

Voordat u installatie-, afstel-, reparatie- of onderhoudswerkzaamheden uitvoert, moet u de stekker van het netsnoer uit het stopcontact halen.

Gebruik geen water of andere vloeistoffen om de schaar te reinigen.

- Reinig de schaar met een borstel.
- Reinig de ventilatiesleuven van het apparaat regelmatig om oververhitting van de motor te voorkomen.
- De stempel en matrijs moeten om de drie werkuren worden gereinigd en gesmeerd.
- Als de stempel en matrijs versleten zijn, vervang ze dan door nieuwe, want alleen scherpe snijgereedschappen garanderen een goede snijkwaliteit en voorkomen schade aan het elektrisch gereedschap.

Slijp de stempel of matrijs niet, maar vervang ze door nieuwe. Vervang altijd beide snijelementen tegelijkertijd.

DE MATRIJS VERVANGEN

- Verwijder de bevestigingsschroeven van de matrijs (7) (afb. H).

- Verwijder de matrijs (7). Reinig indien nodig de matrijszitting in de matrijshouder (4).
- Plaats een nieuwe, geoliede matrijs (7) in de matrijshouder (4). Zorg ervoor dat de matrijs met de platte kant in de juiste richting is geplaatst.
- Draai de matrijsbevestigingsschroeven (7) vast.

DE STAMP VERVANGEN

- Draai de bevestigingsmoer van de matrijshouder (3) los en verwijder de matrijshouder (4) volledig.
- Draai de bevestigingsschroef van de stempel (5) los (afb. I).
- Plaats de nieuwe geoliede stempel (5) in de houder en draai de bevestigingsschroef vast. Zorg ervoor dat de bevestigingsschroef correct in de aansluiting in de stempelschacht (5) is geplaatst (afb. J).
- Pas de positie van de stempel (5) aan door deze te draaien, zodat wanneer de matrijshouder (4) is gemonteerd, deze volledig is uitgelijnd met de matrijs (6) (afb. K).
- Nadat u de matrijshouder (4) in de juiste positie hebt geplaatst (de matrijshouder moet zo ver mogelijk worden ingedrukt, totdat deze tegen een van de vier lipjes aankomt), draait u de bevestigingsmoer van de matrijshouder (3) vast.

VERVANGING VAN KOLENBORSTELS

Versleten (korter dan 5 mm), verbrande of gebroken koolborstels van de motor moeten onmiddellijk worden vervangen. Vervang altijd beide koolborstels tegelijkertijd.

- Schroef de koolborstelaafdekkingen (2) los (afb. L).
- Verwijder de versleten koolborstels.
- Verwijder eventueel koolstofstof met perslucht.
- Plaats nieuwe koolborstels. De koolborstels moeten gemakkelijk in de borstelhouders glijden.
- Plaats de koolborstelaafdekkingen (2) terug.

Start de schaar na het vervangen van de koolborstels zonder belasting en wacht even totdat de borstels zich aan de motorcommutator hebben aangepast. Het vervangen van koolborstels mag alleen worden uitgevoerd door een gekwalificeerd persoon met behulp van originele onderdelen.

Eventuele defecten moeten worden gerepareerd door een erkend servicecentrum van de fabrikant.

TECHNISCHE PARAMETERS

NOMINALE GEGEVENS

Parameter	Waarde
Voedingsspanning	230 V AC
Frequentie van de voedingsspanning	50 Hz
Nominaal vermogen	500 W
Aantal bladcycli (zonder belasting)	2000 min ⁻¹
Zaagcapaciteit in staal	(400 N ^{mm}) 1,6 mm
	(600 N/mm ²) 1,2 mm
	(800 N/mm ²) 0,8 mm
Snijcapaciteit in aluminium	(200 N ^{mm}) 2,5 mm
Snijbreedte	5
Minimale startgatdiameter	22 mm
Minimale snijradius in een cirkel	60 mm
Beschermingsklasse	II
Gewicht	2 kg
59G401 geeft zowel het type als de aanduiding van het apparaat aan	
GELUIDS- EN TRILLINGSGEGEVENS	
Geluidsdruk niveau	L _{PA} = 84 dB(A) K = 3 dB(A)
Geluidsvermogensniveau	L _{WA} = 92 dB(A) K = 3 dB(A)
Trillingsversnellingswaarde	a _h = 3,722 m/s ² K = 1,5 m/s ²

Informatie over geluid en trillingen

Het geluid dat door het apparaat wordt geproduceerd, wordt beschreven door: het geproduceerde geluidsdruk niveau L_{PA} en het

geluidsvermogensniveau L_{WA} (waarbij K de meetonzekerheid aangeeft). De trillingen die door het apparaat worden geproduceerd, worden beschreven door de trillingsversnellingswaarde a_h (waarbij K de meetonzekerheid aangeeft).

De volgende waarden in deze handleiding: geluidsdruk niveau L_{PA}, geluidsvermogensniveau L_{WA} en trillingsversnellingswaarde a_h zijn gemeten in overeenstemming met EN 62841-1. Het trillingsniveau a_h kan worden gebruikt om apparaten te vergelijken en voor een voorlopige beoordeling van de blootstelling aan trillingen.

Het opgegeven trillingsniveau is alleen representatief voor de basistoepassingen van het apparaat. Als het apparaat voor andere toepassingen of met andere werkgereedschappen wordt gebruikt, kan het trillingsniveau veranderen. Onvoldoende of onregelmatig onderhoud van het apparaat leidt tot een hoger trillingsniveau. De hierboven genoemde redenen kunnen de blootstelling aan trillingen tijdens de gehele werkperiode verhogen.

Om de blootstelling aan trillingen nauwkeurig in te schatten, moet rekening worden gehouden met periodes waarin het apparaat is uitgeschakeld of waarin het is ingeschakeld maar niet voor werkzaamheden wordt gebruikt. Na een zorgvuldige inschatting van alle factoren kan de totale blootstelling aan trillingen aanzienlijk lager zijn.

Om de gebruiker tegen de effecten van trillingen te beschermen, moeten aanvullende veiligheidsmaatregelen worden genomen, zoals: regelmatig onderhoud van het apparaat en de werkgereedschappen, zorgen voor een adequate handtemperatuur en een goede werkorganisatie.

MILIEUBESCHERMING



Elektrisch aangedreven producten mogen niet bij het huishoudelijk afval worden weggegooid, maar moeten naar de daarvoor bestemde afvalverwerkingsinstallaties worden gebracht. Informatie over afvalverwerking is verkrijgbaar bij de verkoper van het product of bij de lokale autoriteiten. Gebruikte elektrische en elektronische apparatuur bevat stoffen die niet milieuneutraal zijn. Apparatuur die niet wordt gerecycled, vormt een potentieel gevaar voor het milieu en de menselijke gezondheid.

"GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa met , gevestigd te Warschau, ul. Pograniczna 2/4 (hierna: "GTX Poland") deelt hierbij mee dat alle auteursrechten op de inhoud van deze handleiding (hierna: "Handleiding"), met inbegrip van onder meer de tekst, foto's, diagrammen, tekeningen en de samenstelling ervan, uitsluitend toebehoren aan GTX Poland en wettelijk beschermd zijn overeenkomstig de wet van 4 februari 1994 inzake auteursrechten en naburige rechten (d.w.z. Staatsblad 2006 nr. 90, punt 631, zoals gewijzigd). Het kopiëren, verwerken, publiceren of wijzigen van de gehele Handleiding of enig onderdeel daarvan voor commerciële doeleinden zonder schriftelijke toestemming van GTX Poland is ten strengste verboden en kan leiden tot civielrechtelijke en strafrechtelijke aansprakelijkheid.

EG-verklaring van overeenstemming

Fabrikant: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna-straat 2/4 02-285 Warschau

Product: Plaatschaar

Model: 59G401

Handelsnaam: GRAPHITE

Serienummer: 00001 + 99999

Deze conformiteitsverklaring wordt afgegeven onder de uitsluitende verantwoordelijkheid van de fabrikant.

Het hierboven beschreven product voldoet aan de volgende documenten:

Machinerichtlijn 2006/42/EG

Richtlijn elektromagnetische compatibiliteit 2014/30/EU

RoHS-richtlijn 2011/65/EU, gewijzigd bij Richtlijn 2015/863/EU

En voldoet aan de eisen van de volgende normen:

EN 62841-1:2015; EN 62841-2-8:2016;

EN 55014-1:2017+A11:2020; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN 61000-3-3:2013+A1:2009;

EN IEC 63000:2018

Deze verklaring is alleen van toepassing op de machine in de staat waarin deze op de markt is gebracht en omvat geen componenten die door de eindgebruiker zijn toegevoegd of latere handelingen die door de eindgebruiker zijn uitgevoerd.

Naam en adres van de in de EU woonachtige of gevestigde persoon die bevoegd is om de technische documentatie op te stellen:

Ondertekend namens:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k. Pograniczna Straat 2/4
02-285 Warschau

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

(PT)
TRADUÇÃO DAS INSTRUÇÕES ORIGINAIS
CISA DE CHAPA METÁLICA

59G401

ATENÇÃO: ANTES DE UTILIZAR A FERRAMENTA ELÉTRICA, LEIA ESTE MANUAL ATENTAMENTE E GUARDE-O PARA FUTURA CONSULTA.

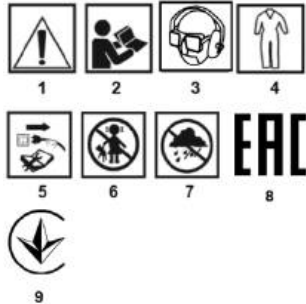
NORMAS DE SEGURANÇA DETALHADAS
REGRAS DE SEGURANÇA ESPECÍFICAS (CISAS E CORTADORES ELÉTRICOS PARA CHAPAS METÁLICAS)

- Antes de ligar o dispositivo, verifique se a ferramenta não está a tocar no material a ser processado e se o material está bem preso.
- Antes de cortar, certifique-se de que não há cabos elétricos dentro do alcance de corte, pois cortar um cabo energizado pode resultar em choque elétrico.
- Antes de ligar o dispositivo e durante a operação, segure o dispositivo firmemente com a mão fechada.
- Não toque em nenhuma parte móvel do dispositivo.
- Não coloque o dispositivo no chão antes de ele parar completamente.
- Para substituir a lâmina, primeiro desligue o dispositivo usando o interruptor e espere até que a ferramenta pare de funcionar, depois desconecte a ferramenta da tomada elétrica.
- Antes de começar a trabalhar, verifique se há espaço suficiente sob a peça de trabalho para operar a ferramenta.
- Mantenha sempre o cabo de alimentação afastado das peças móveis.
- Se notar qualquer comportamento invulgar do dispositivo, como fumo ou ruídos estranhos, desligue imediatamente o dispositivo e retire a ficha da tomada.
- Para garantir o arrefecimento adequado do dispositivo durante o funcionamento, as aberturas de ventilação na caixa não devem ser cobertas.

ATENÇÃO! O dispositivo destina-se a utilização em interiores.

Apesar o design inerentemente seguro, o uso de medidas de segurança e medidas de proteção adicionais, há sempre um risco residual de ferimentos durante a operação.

EXPLICAÇÃO DOS PICTOGRAMAS UTILIZADOS



1. Cuidado! Tome precauções especiais
2. AVISO Leia as instruções de operação
3. Utilize equipamento de proteção individual (óculos de proteção, protetores auriculares, máscara antipoeira)
4. Use roupas de proteção
5. Desligue o cabo de alimentação antes de realizar manutenção ou reparações
6. Mantenha as crianças afastadas da ferramenta
7. Proteja o dispositivo contra humidade
8. Marca de certificação EAC.
9. Marca de certificação do mercado ucraniano.

DESIGN E FINALIDADE

As tesouras para chapas metálicas são um dispositivo manual com isolamento de classe II. O acionamento é feito por um motor comutador CA monofásico, cuja velocidade de rotação foi convertida em movimento recíproco. A ferramenta elétrica foi concebida para cortar chapas retas, onduladas e trapezoidais sem deformação e para fazer cortes, mesmo no caso de curvas de raios pequenos. É adequada para cortar e recortar chapas de aço macio, aço inoxidável duro, cobre e alumínio

As áreas de aplicação incluem trabalhos de renovação e construção, bem como todos os tipos de trabalhos de bricolagem.

Não utilize o dispositivo para outros fins que não aqueles para os quais foi concebido.

MARCAÇÕES NO DISPOSITIVO



- RRRR - ano de fabrico
- MM - mês de fabrico
- Y - designação adicional
- XXXXX - número de série
- NNN - marcação adicional

DESCRIÇÃO DAS PÁGINAS GRÁFICAS

A numeração abaixo refere-se aos componentes do dispositivo mostrados nas páginas gráficas deste manual.

1. Interruptor
 2. Tampa da escova de carbono
 3. Porca de fixação do suporte da matriz
 4. Suporte da matriz
 5. Carimbo
 6. Matriz
 7. Parafuso de fixação da matriz
- * Podem existir diferenças entre o desenho e o produto.

- Chave plana – 1 unidade
- Chave hexagonal – 1 unidade.
- Mala de transporte – 1 unidade.

PREPARAÇÃO PARA O TRABALHO

MUDANÇA DA DIREÇÃO DE CORTE

- O suporte da matriz (4) pode ser ajustado em quatro posições, rodando-o 90° de cada vez.
- Desaperte a porca que fixa o suporte da matriz (3) o suficiente para que o suporte da matriz (4) possa ser rodado (Fig. A).
- Gire o suporte da matriz (4) para a direita ou para a esquerda em 90° em relação ao eixo da ferramenta elétrica. Certifique-se de que a lingueta no suporte da matriz (4) encaixe corretamente no orifício na caixa da engrenagem.
- Aperte a porca que fixa o suporte da matriz (3).

ESPESSURA MÁXIMA DE CORTE

- A espessura máxima de corte depende da resistência do material a ser processado.
- Esta ferramenta elétrica pode ser utilizada para cortar chapas metálicas com as seguintes espessuras facilmente e sem deformação:

Tipo de material	Espessura máxima chapa
Aço 400 N/mm ²	1,6 mm
600 N/mm ²	1,2 mm
800 N/mm ²	0,8 mm
Alumínio 200 N/mm ²	2,5 mm

AJUSTE DA DISTÂNCIA ENTRE A MATRIZ E O PUNÇÃO

Dependendo da espessura da chapa metálica a ser cortada, ajuste a distância correta entre a matriz e o punção.

Desaparafuse a porca que fixa o suporte da matriz (3) e remova o suporte da matriz (4) da caixa da engrenagem.

Remova quaisquer espaçadores desnecessários (Fig. B).

Instale o suporte da matriz (4) na caixa da caixa de engrenagens.

O suporte da matriz deve ser empurrado até ao fim, batendo numa das quatro abas.

OPERAÇÃO/CONFIGURAÇÕES

LIGAR/DESLIGAR

Antes de ligar à rede elétrica, verifique sempre se a tensão da rede corresponde à tensão nominal indicada na placa de identificação da ferramenta elétrica.

- Para ligar o dispositivo, mova o interruptor (1) para a frente (em direção à cabeça) e mantenha-o nessa posição.
- Para funcionamento contínuo, pressione a parte frontal do botão do interruptor. O interruptor bloqueará automaticamente na posição de funcionamento contínuo (Fig. C).
- Para desligar o dispositivo, pressione a parte traseira do botão do interruptor (1), que se moverá automaticamente para trás.

INSTRUÇÕES DE TRABALHO

- Mantenha sempre a ferramenta elétrica perpendicular à superfície da chapa metálica; não incline a ferramenta elétrica para os lados (Fig. D).
- O corte ocorre quando o punção se move para baixo.
- Guie a ferramenta elétrica uniformemente, empurrando-a levemente na direção do corte. O avanço excessivo reduz a vida útil do punção e da matriz e pode danificar a ferramenta elétrica.
- A ferramenta elétrica funciona de forma mais eficaz se for ligeiramente levantada durante o corte.
- Se o punção ficar preso, desligue imediatamente a ferramenta elétrica, lubrifique o punção e solte a chapa metálica. Não use força – o uso de força pode danificar o punção ou a matriz.
- Utilize luvas de proteção durante o trabalho; preste especial atenção ao cabo de alimentação. O corte de chapas metálicas produz rebarbas afiadas que podem cortar o operador ou danificar o cabo de alimentação.
- Tenha especial cuidado ao manusear limalhas. As pontas afiadas das limalhas podem cortar o operador da ferramenta elétrica.

LUBRIFICAÇÃO DO PUNÇÃO/ARREFECIMENTO

- Para prolongar a vida útil do punção (5), utilize lubrificantes com elevadas propriedades de arrefecimento (por exemplo, óleo de corte).
- Cubra a superfície externa da chapa metálica com óleo ao longo da linha de corte planejada. Durante trabalhos mais longos ou ao cortar materiais como alumínio, que causam grande abrasão, mergulhe as ferramentas de trabalho (punção e matriz) em um recipiente com lubrificante em intervalos regulares.

CORTE AO LONGO DE UM CONTOURO OU MODELO

- O corte reto é mais fácil se a ferramenta elétrica for guiada ao longo de uma régua (Fig. E).
- Ao cortar contornos, guie a ferramenta elétrica ao longo do molde (Fig. F).
- Antes de cortar, é necessário fazer um orifício com um diâmetro de pelo menos 22 mm (Fig. G).

OPERAÇÃO E MANUTENÇÃO

Antes de realizar qualquer trabalho de instalação, ajuste, reparação ou manutenção, retire a ficha do cabo de alimentação da tomada elétrica.

- Não utilize água ou outros líquidos para limpar a tesoura.
- Limpe a tesoura com uma escova.
 - Limpe regularmente as ranhuras de ventilação do dispositivo para evitar o sobreaquecimento do motor.
 - O punção e a matriz devem ser limpos e lubrificados a cada três horas de trabalho.
 - Se o punção e a matriz estiverem gastos, substitua-os por novos, pois apenas ferramentas de corte afiadas garantem uma boa qualidade de corte e evitam danos à ferramenta elétrica.

Não afie o punção ou a matriz – substitua-os por novos. Substitua sempre os dois elementos de corte ao mesmo tempo.

SUBSTITUIÇÃO DA MATRIZ

- Remova os parafusos de fixação da matriz (7) (Fig. H).
- Remova a matriz (7). Se necessário, limpe o assento da matriz no suporte da matriz (4).
- Insira uma nova matriz lubrificada (7) no suporte da matriz (4). Certifique-se de que a matriz está posicionada com o lado plano voltado para a direção correta.
- Aperte os parafusos de fixação da matriz (7).

SUBSTITUIÇÃO DO CARIMBO

- Desaparafuse a porca de fixação do suporte da matriz (3) e remova completamente o suporte da matriz (4).

- Desaperte o parafuso de fixação do carimbo (5) (Fig. I).
- Insira o novo punção lubrificado (5) no suporte e aperte o parafuso de fixação. Certifique-se de que o parafuso de fixação está corretamente posicionado no encaixe na haste do punção (5) (Fig. J).
- Ajuste a posição do punção (5) girando-o de modo que, quando o suporte da matriz (4) estiver montado, a sua posição esteja totalmente alinhada com a matriz (6) (Fig. K).
- Depois de colocar o suporte da matriz (4) na posição correta (o suporte da matriz deve ser empurrado até ao fim, batendo numa das quatro abas), aperte a porca de fixação do suporte da matriz (3).

SUBSTITUIÇÃO DAS ESCOVAS DE CARBONO

As escovas de carbono do motor gastas (com menos de 5 mm), queimadas ou partidas devem ser substituídas imediatamente. Substitua sempre as duas escovas de carbono ao mesmo tempo.

- Desaparafuse as tampas das escovas de carbono (2) (Fig. L).
- Remova as escovas de carbono gastas.
- Remova qualquer pó de carbono com ar comprimido.
- Insira novas escovas de carbono. As escovas de carbono devem deslizar facilmente para dentro dos suportes das escovas.
- Recoloque as tampas das escovas de carbono (2).

Após substituir as escovas de carbono, ligue a tesoura sem carga e aguarde um pouco até que as escovas se ajustem ao comutador do motor. A substituição das escovas de carbono só deve ser realizada por uma pessoa qualificada, utilizando peças originais.

Quaisquer avarias devem ser reparadas por um centro de assistência autorizado do fabricante.

PARÂMETROS TÉCNICOS

DADOS DE CLASSIFICAÇÃO

Parâmetro		Valor
Tensão de alimentação		230 V AC
Frequência da fonte de alimentação		50 Hz
Potência nominal		500 W
Número de ciclos da lâmina (sem carga)		2000 min ⁻¹
Capacidade de corte em aço	(400 N ^o mm ²)	1,6 mm
	(600 N/mm ²)	1,2 mm
	(800 N/mm ²)	0,8 mm
Capacidade de corte em alumínio	(200 N ^o mm ²)	2,5 mm
Largura de corte		5
Diâmetro mínimo do orifício inicial		22 mm
Raio mínimo de corte em círculo		60 mm
Classe de proteção		II
Peso		2 kg
59G401 indica tanto o tipo como a designação do dispositivo		
DADOS SOBRE RUÍDO E VIBRAÇÃO		
Nível de pressão sonora		L _{PA} = 84 dB(A) K = 3 dB(A)
Nível de potência sonora		L _{WA} = 92 dB(A) K = 3 dB(A)
Valor de aceleração da vibração		a _h = 3,722 m/s ² K=1,5 m/s ²

Informações sobre ruído e vibração

O ruído emitido pelo dispositivo é descrito por: o nível de pressão sonora L_{PA} e o nível de potência sonora L_{WA} (onde K denota a incerteza da medição). As vibrações emitidas pelo dispositivo são descritas pelo valor de aceleração da vibração a_h (onde K denota a incerteza da medição).

Os seguintes valores apresentados neste manual: nível de pressão sonora L_{PA} , nível de potência sonora L_{WA} e valor de aceleração da vibração a_h foram medidos de acordo com a norma EN 62841-1. O nível de vibração a_h pode ser utilizado para comparar dispositivos e para uma avaliação preliminar da exposição à vibração. O nível de vibração indicado é apenas representativo para as aplicações básicas do dispositivo. Se o dispositivo for utilizado para

outras aplicações ou com outras ferramentas de trabalho, o nível de vibração pode alterar-se. A manutenção insuficiente ou pouco frequente do dispositivo resultará num nível de vibração mais elevado. As razões acima indicadas podem aumentar a exposição à vibração durante todo o período de trabalho.

Para estimar com precisão a exposição à vibração, devem ser considerados os períodos em que o dispositivo está desligado ou ligado, mas não é utilizado para o trabalho. Após uma estimativa cuidadosa de todos os fatores, a exposição total à vibração pode ser significativamente menor.

Para proteger o utilizador dos efeitos da vibração, devem ser implementadas medidas de segurança adicionais, tais como: manutenção regular do dispositivo e das ferramentas de trabalho, garantia de temperatura adequada das mãos e organização adequada do trabalho.

PROTEÇÃO AMBIENTAL



Os produtos elétricos não devem ser eliminados com o lixo doméstico, mas devem ser levados a instalações adequadas para eliminação. As informações sobre a eliminação podem ser obtidas junto do revendedor do produto ou das autoridades locais. Os equipamentos elétricos e eletrónicos usados contêm substâncias que não são neutras para o ambiente. Os equipamentos que não são reciclados representam uma ameaça potencial para o ambiente e a saúde humana.

A «GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością» Spółka komandytowa com sede em Varsóvia, ul. Pograniczna 2/4 (doravante: «GTX Poland»), com o endereço , informa que todos os direitos de autor sobre o conteúdo deste manual (doravante: «Manual»), incluindo, entre outros, o seu texto, fotografias, diagramas, desenhos e composição, pertencem exclusivamente à GTX Poland e estão protegidos por lei, em conformidade com a Lei de 4 de fevereiro de 1994 sobre direitos de autor e direitos conexos (ou seja, Jornal Oficial de 2006 n.º 90, item 631, conforme alterado). É estritamente proibido copiar, processar, publicar ou modificar todo o Manual ou qualquer um dos seus elementos para fins comerciais sem o consentimento por escrito da GTX Poland, podendo resultar em responsabilidade civil e criminal.

Declaração de Conformidade CE

Fabricante: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Rua Pograniczna 2/4 02-285 Varsóvia

Produto: Tesouras para chapas metálicas

Modelo: 59G401

Nome comercial: GRAPHITE

Número de série: 00001 + 99999

Esta declaração de conformidade é emitida sob a exclusiva responsabilidade do fabricante.

O produto acima descrito está em conformidade com os seguintes documentos:

Diretiva Máquinas 2006/42/CE

Diretiva de Compatibilidade Eletromagnética 2014/30/UE

Diretiva RoHS 2011/65/UE alterada pela Diretiva 2015/863/UE

E cumpre os requisitos das seguintes normas:

EN 62841-1:2015; EN 62841-2-8:2016;

EN 55014-1:2017+A11:2020; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN 61000-3-3:2013+A1:2009;

EN IEC 63000:2018

Esta declaração aplica-se apenas à máquina no estado em que foi colocada no mercado e não inclui componentes adicionados pelo utilizador final ou ações subsequentes realizadas pelo utilizador final.

Nome e endereço da pessoa residente ou estabelecida na UE autorizada a preparar a documentação técnica:

Assinado em nome de:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k. Rua Pograniczna 2/4 02-285 Varsóvia

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Representante de Qualidade da GTX POLAND

Varsóvia, 23 de julho de 2025

(ES)

TRADUCCIÓN DE LAS INSTRUCCIONES ORIGINALES CIZALLAS PARA CHAPA METÁLICA

59G401

PRECAUCIÓN: ANTES DE UTILIZAR LA HERRAMIENTA ELÉCTRICA, LEA ATENTAMENTE ESTE MANUAL Y GUÁRDELO PARA FUTURAS CONSULTAS.

NORMAS DE SEGURIDAD DETALLADAS

NORMAS DE SEGURIDAD ESPECÍFICAS (CIZALLAS Y CORTADORAS ELÉCTRICAS PARA CHAPA METÁLICA)

- Antes de encender el dispositivo, compruebe que la herramienta no esté en contacto con el material que se va a procesar y que este esté bien sujeto.
- Antes de cortar, asegúrese de que no haya cables eléctricos dentro del área de corte, ya que cortar un cable con corriente puede provocar una descarga eléctrica.
- Antes de encender el dispositivo y durante su funcionamiento, sujete el dispositivo firmemente con la mano cerrada.
- No toque ninguna de las piezas móviles del dispositivo.
- No deje el dispositivo antes de que se haya detenido por completo.
- Para sustituir la cuchilla, primero apague el dispositivo con el interruptor y espere a que la herramienta haya dejado de funcionar, luego desconecte la herramienta de la toma de corriente.
- Antes de comenzar a trabajar, compruebe que haya suficiente espacio debajo de la pieza de trabajo para manejar la herramienta.
- Mantenga siempre el cable de alimentación alejado de las piezas móviles.
- Si observa algún comportamiento inusual del dispositivo, como humo o ruidos extraños, apáguelo inmediatamente y desconecte el enchufe de la toma de corriente.
- Para garantizar una refrigeración adecuada del dispositivo durante el funcionamiento, no se deben cubrir las aberturas de ventilación de la carcasa.

¡PRECAUCIÓN! El dispositivo está diseñado para su uso en interiores.

A pesar su diseño intrínsecamente seguro y el uso de medidas de seguridad y protección adicionales, siempre existe un riesgo residual de lesiones durante su funcionamiento.

EXPLICACIÓN DE LOS PICTOGRAMAS UTILIZADOS



1. ¡Precaución! Tome precauciones especiales
2. ADVERTENCIA Lea las instrucciones de uso
3. Utilice equipo de protección personal (gafas de seguridad, protectores auditivos, mascarilla antipolvo)
4. Utilice ropa protectora.
5. Desconecte el cable de alimentación antes de realizar tareas de mantenimiento o reparación.
6. Mantenga a los niños alejados de la herramienta.
7. Proteja el dispositivo de la humedad
8. Marca de certificación EAC.
9. Marca de certificación del mercado ucraniano.

DISEÑO Y FINALIDAD

Las cizallas para chapa metálica son un dispositivo manual con aislamiento de clase II. El accionamiento es un motor de conmutador de CA monofásico, cuya velocidad de rotación se ha convertido en movimiento recíproco. La herramienta eléctrica está diseñada para cortar chapas rectas, corrugadas y trapezoidales sin deformación, y para realizar cortes, incluso en el caso de curvas de

radio pequeño. Es adecuada para cortar y recortar chapas de acero dulce, acero inoxidable duro, cobre y aluminio
Sus ámbitos de aplicación incluyen trabajos de renovación y construcción, así como todo tipo de trabajos de bricolaje.

No utilice el dispositivo para fines distintos a los previstos.

MARCAS EN EL DISPOSITIVO

SN RRRRMM Y XXXXX NNN	
RRRR	-año de fabricación
MM	-mes de fabricación
Y	-designación adicional
XXXXX	-número de serie
NNN	-marca adicional

DESCRIPCIÓN DE LAS PÁGINAS GRÁFICAS

La numeración que aparece a continuación hace referencia a los componentes del dispositivo que se muestran en las páginas gráficas de este manual.

- Interruptor
- Tapa del cepillo de carbón
- Tuerca de fijación del soporte del troquel
- Portamatrices
- Sello
- Matriz
- Tornillo de fijación del troquel

* Puede haber diferencias entre el dibujo y el producto.

- Llave plana – 1 unidad.
- Llave hexagonal – 1 unidad.
- Maletín de transporte – 1 unidad.

PREPARACIÓN PARA EL TRABAJO

CAMBIO DE LA DIRECCIÓN DE CORTE

- El portamatrices (4) se puede ajustar en cuatro posiciones girándolo 90° cada vez.
- Afloje la tuerca que fija el portamatrices (3) lo suficiente como para que el portamatrices (4) pueda girar (fig. A).
- Gire el portamatrices (4) hacia la derecha o hacia la izquierda 90° con respecto al eje de la herramienta eléctrica. Asegúrese de que la lengüeta del portamatrices (4) encaje correctamente en el orificio de la carcasa del engranaje.
- Apriete la tuerca que fija el portamatrices (3).

ESPESOR MÁXIMO DE CORTE

- El espesor máximo de corte depende de la resistencia del material a procesar.
- Esta herramienta eléctrica se puede utilizar para cortar chapas metálicas con los siguientes espesores fácilmente y sin deformaciones:

Tipo de material	Espesor máximo de chapa
Acero 400 N/ mm²	1,6 mm
600 N/mm²	1,2 mm
800 N/mm²	0,8 mm
Aluminio 200 N/mm²	2,5 mm

AJUSTE DE LA SEPARACIÓN ENTRE LA MATRIZ Y EL PUNZÓN

En función del grosor de la chapa que se vaya a cortar, ajuste la distancia correcta entre la matriz y el punzón.

Desatornille la tuerca que fija el soporte de la matriz (3) y retire el soporte de la matriz (4) de la carcasa de la caja de engranajes.

Retire los espaciadores innecesarios (Fig. B).

Instale el soporte de la matriz (4) en la carcasa de la caja de engranajes.

El soporte de la matriz debe empujarse hasta el tope, golpeando una de las cuatro lengüetas.

FUNCIONAMIENTO / AJUSTES

ENCENDIDO/APAGADO

Antes de conectar el aparato a la red eléctrica, compruebe siempre que la tensión de red corresponde a la tensión nominal indicada en la placa de características de la herramienta eléctrica.

- Para encender el dispositivo, mueva el interruptor (1) hacia delante (hacia el cabezal) y manténgalo en esta posición.

- Para un funcionamiento continuo, pulse la parte delantera del botón del interruptor. El interruptor se bloqueará automáticamente en la posición de funcionamiento continuo (Fig. C).
- Para apagar el dispositivo, pulse la parte trasera del botón del interruptor (1), que se moverá automáticamente hacia atrás.

INSTRUCCIONES DE TRABAJO

- Mantenga siempre la herramienta eléctrica perpendicular a la superficie de la chapa; no incline la herramienta eléctrica hacia los lados (fig. D).
- El corte se produce cuando el punzón se mueve hacia abajo.
- Guíe la herramienta eléctrica de manera uniforme, empujándola ligeramente en la dirección del corte. Un avance excesivo reduce la vida útil del punzón y la matriz y puede dañar la herramienta eléctrica.
- La herramienta eléctrica funciona con mayor eficacia si se levanta ligeramente durante el corte.
- Si el punzón se atasca, apague inmediatamente la herramienta eléctrica, lubrique el punzón y suelte la chapa metálica. No utilice la fuerza, ya que podría dañar el punzón o la matriz.
- Utilice guantes de protección cuando trabaje; preste especial atención al cable de alimentación. El corte de chapa metálica produce rebabas afiladas que pueden cortar al operario o dañar el cable de alimentación.
- Tenga especial cuidado al manipular limaduras. Los extremos afilados de las limaduras pueden cortar al operador de la herramienta eléctrica.

LUBRICACIÓN DEL PUNZÓN/REFRIGERACIÓN

- Para prolongar la vida útil del punzón (5), utilice lubricantes con altas propiedades de refrigeración (por ejemplo, aceite de corte).
- Cubra la superficie exterior de la chapa metálica con aceite a lo largo de la línea de corte prevista. Durante trabajos prolongados o al cortar materiales como el aluminio, que provocan una gran abrasión, sumerja las herramientas de trabajo (punzón y matriz) en un recipiente con lubricante a intervalos regulares.

CORTE A LO LARGO DE UN CONTORNO O PLANTILLA

- El corte recto es más fácil si se guía la herramienta eléctrica a lo largo de una regla (fig. E).
- Al cortar contornos, guíe la herramienta eléctrica a lo largo de la plantilla (fig. F).
- Antes de cortar, es necesario hacer un agujero con un diámetro de al menos 22 mm (fig. G).

FUNCIONAMIENTO Y MANTENIMIENTO

Antes de realizar cualquier trabajo de instalación, ajuste, reparación o mantenimiento, desenchufe el cable de alimentación de la toma de corriente.

No utilice agua ni otros líquidos para limpiar las tijeras.

- Limpie las tijeras con un cepillo.
- Limpie regularmente las ranuras de ventilación del dispositivo para evitar que el motor se sobrecaliente.
- El punzón y la matriz deben limpiarse y lubricarse cada tres horas de trabajo.
- Si el punzón y la matriz están desgastados, sustitúyalos por otros nuevos, ya que solo las herramientas de corte afiladas garantizan una buena calidad de corte y evitan daños en la herramienta eléctrica.

No afile el punzón ni la matriz: sustitúyalos por otros nuevos. Sustituya siempre ambos elementos de corte al mismo tiempo.

SUSTITUCIÓN DE LA MATRIZ

- Retire los tornillos de montaje de la matriz (7) (fig. H).
- Retire la matriz (7). Si es necesario, limpie el asiento de la matriz en el soporte de la matriz (4).
- Inserte una matriz nueva lubricada (7) en el soporte de la matriz (4). Asegúrese de que la matriz esté colocada con el lado plano orientado en la dirección correcta.
- Atornille los tornillos de fijación del troquel (7).

SUSTITUCIÓN DEL SELLO

- Desatornille la tuerca de fijación del soporte del troquel (3) y retire completamente el soporte del troquel (4).
- Afloje el tornillo de fijación del punzón (5) (Fig. I).
- Inserte el nuevo punzón lubricado (5) en el soporte y apriete el tornillo de fijación. Asegúrese de que el tornillo de fijación esté correctamente colocado en el casquillo del vástago del punzón (5) (Fig. J).

- Ajuste la posición del punzón (5) girándolo de modo que, cuando se monte el soporte del troquel (4), su posición quede totalmente alineada con el troquel (6) (Fig. K).
- Después de colocar el soporte del troquel (4) en la posición correcta (el soporte del troquel debe empujarse hasta el tope, golpeando una de las cuatro lengüetas), apriete la tuerca de fijación del soporte del troquel (3).

SUSTITUCIÓN DE LAS ESCOBILLAS DE CARBONO

Las escobillas de carbón del motor desgastadas (menos de 5 mm), quemadas o rotas deben sustituirse inmediatamente. Sustituya siempre las dos escobillas de carbón al mismo tiempo.

- Desatornille las tapas de las escobillas de carbón (2) (Fig. L).
- Retire las escobillas de carbón desgastadas.
- Elimine el polvo de carbón con aire comprimido.
- Inserte los nuevos cepillos de carbón. Los cepillos de carbón deben deslizarse fácilmente en los soportes de los cepillos.
- Vuelva a colocar las tapas de las escobillas de carbón (2).

Después de sustituir las escobillas de carbón, ponga en marcha las cizallas sin carga y espere un momento hasta que las escobillas se ajusten al conmutador del motor. La sustitución de las escobillas de carbón solo debe ser realizada por una persona cualificada utilizando piezas originales.

Cualquier avería debe ser reparada por un centro de servicio autorizado del fabricante.

PARÁMETROS TÉCNICOS

DATOS DE CLASIFICACIÓN

Parámetro		Valor
Tensión de alimentación		230 V AC
Frecuencia de alimentación		50 Hz
Potencia nominal		500 W
Número de ciclos de la cuchilla (sin carga)		2000 min ⁻¹
Capacidad de corte en acero	(400 N ^{mm})	1,6 mm
	(600 N/mm ²)	1,2 mm
	(800 N/mm ²)	0,8 mm
Capacidad de corte en aluminio	(200 N ^{mm})	2,5 mm
Ancho de corte		5
Diámetro mínimo del orificio inicial		22 mm
Radio mínimo de corte en un círculo		60 mm
Clase de protección		II
Peso		2 kg
59G401 indica tanto el tipo como la designación del dispositivo		
DATOS SOBRE RUIDO Y VIBRACIONES		
Nivel de presión acústica	L _{PA} = 84 dB(A) K = 3 dB(A)	
Nivel de potencia acústica	L _{WA} = 92 dB(A) K = 3 dB(A)	
Valor de aceleración de la vibración	a _h = 3,722 m/s ² K=1,5 m/s ²	

Información sobre ruido y vibraciones

El ruido emitido por el dispositivo se describe mediante: el nivel de presión acústica emitido L_{PA} y el nivel de potencia acústica L_{WA} (donde K denota la incertidumbre de la medición). Las vibraciones emitidas por el dispositivo se describen mediante el valor de aceleración de vibración a_h (donde K denota la incertidumbre de la medición).

Los siguientes valores indicados en este manual: nivel de presión acústica L_{PA}, nivel de potencia acústica L_{WA} y valor de aceleración de vibración a_h se midieron de acuerdo con la norma EN 62841-1. El nivel de vibración a_h puede utilizarse para comparar dispositivos y para realizar una evaluación preliminar de la exposición a las vibraciones.

El nivel de vibración indicado solo es representativo de las aplicaciones básicas del dispositivo. Si el dispositivo se utiliza para otras aplicaciones o con otras herramientas de trabajo, el nivel de vibración puede variar. Un mantenimiento insuficiente o poco

frecuente del dispositivo dará lugar a un nivel de vibración más alto. Las razones indicadas anteriormente pueden aumentar la exposición a las vibraciones durante todo el período de trabajo.

Para estimar con precisión la exposición a las vibraciones, deben tenerse en cuenta los periodos en los que el dispositivo está apagado o encendido pero no se utiliza para trabajar. Tras una estimación cuidadosa de todos los factores, la exposición total a las vibraciones puede ser significativamente menor.

Para proteger al usuario de los efectos de la vibración, deben aplicarse medidas de seguridad adicionales, como el mantenimiento regular del dispositivo y las herramientas de trabajo, garantizar una temperatura adecuada de las manos y una organización adecuada del trabajo.

PROTECCIÓN DEL MEDIO AMBIENTE



Los productos eléctricos no deben desecharse con la basura doméstica, sino que deben llevarse a instalaciones adecuadas para su eliminación. La información sobre la eliminación puede obtenerse en el punto de venta del producto o en las autoridades locales. Los equipos eléctricos y electrónicos usados contienen sustancias que no son neutras para el medio ambiente. Los equipos que no se reciclan suponen una amenaza potencial para el medio ambiente y la salud humana.

«GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością» Spółka komandytowa con y domicilio social en Varsovia, ul. Pograniczna 2/4 (en adelante, «GTX Poland») informa que todos los derechos de autor sobre el contenido de este manual (en adelante, «Manual»), incluidos, entre otros, su texto, fotografías, diagramas, dibujos y su composición, pertenecen exclusivamente a GTX Poland y están protegidos por la ley de conformidad con la Ley de 4 de febrero de 1994 sobre derechos de autor y derechos afines (es decir, Diario Oficial de 2006, n.º 90, punto 631, en su versión modificada). Queda estrictamente prohibido copiar, procesar, publicar o modificar la totalidad del Manual o cualquiera de sus elementos con fines comerciales sin el consentimiento por escrito de GTX Poland, lo que puede dar lugar a responsabilidades civiles y penales.

Declaración de conformidad CE

Fabricante: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., calle Pograniczna 2/4, 02-285 Varsovia

Producto: Cizallas para chapa metálica

Modelo: 59G401

Nombre comercial: GRAPHITE

Número de serie: 00001 + 99999

La presente declaración de conformidad se expide bajo la exclusiva responsabilidad del fabricante.

El producto descrito anteriormente cumple con los siguientes documentos:

Directiva sobre máquinas 2006/42/CE

Directiva de compatibilidad electromagnética 2014/30/UE

Directiva RoHS 2011/65/UE modificada por la Directiva 2015/863/UE

Y cumple los requisitos de las siguientes normas:

EN 62841-1:2015; EN 62841-2-8:2016;

EN 55014-1:2017+A11:2020; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-2:2019; EN 61000-3-3:2013+A1:2009;

EN IEC 63000:2018

Esta declaración se aplica únicamente a la máquina en el estado en que se comercializó y no incluye los componentes añadidos por el usuario final ni las acciones posteriores realizadas por este.

Nombre y dirección de la persona residente o establecida en la UE autorizada para preparar la documentación técnica:

Firmado en nombre de:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k. Calle Pograniczna 2/4
02-285 Varsovia

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Representante de calidad de GTX POLAND

Varsovia, 23 de julio de 2025

(EE)
ORIGINALJUHISTE TÖLGE
LEHTMETALLIKÄRBI

59G401
HOIATUS: ENNE ELEKTRITÖÖRIISTA KASUTAMIST LUGEGE KÄESOLEV KASUTUSJUHEND HOOLIKALT LÄBI JA HOIDKE SEDA EDASPIDISEKS KASUTAMISEKS.

DETAILNE OHUTUSJUHEND

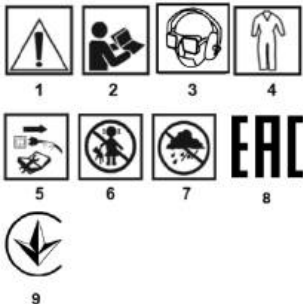
ERILISED OHUTUSREEGLID (ELEKTRILISED) LEHTMETALLIKÄRBIJAD JA LÕIKURID)

- Enne seadme sisselülitamist kontrollige, et tööriist ei puuduta töödeldavat materjali ja et materjal on kindlalt kinnitatud.
- Enne lõikamist veenduge, et lõikamispiirkonnas ei ole elektrikaableid, kuna pingestatud kaabli lõikamine võib põhjustada elektrilöögi.
- Enne seadme sisselülitamist ja töötamise ajal hoidke seadet kindlalt käes.
- Ärge puudutage seadme liikuvad osi.
- Ärge pange seadet maha enne, kui see on täielikult peatunud.
- Terade vahetamiseks lülitage seade esmalt lülitiga välja ja oodake, kuni tööriist on täielikult peatunud, seejärel ühendage tööriist vooluvõrgust lahti.
- Enne töö alustamist kontrollige, et tööriista kasutamiseks on totesseme all piisavalt ruumi.
- Hoidke toitejuhe alati liikuvatest osadest eemal.
- Kui märkate seadme ebatavalist käitumist, näiteks suitsu või imelikke hääli, lülitage seade kohe välja ja eemaldage pistik pistikupesast.
- Seadme nõuetekohase jahutuse tagamiseks töötamise ajal ei tohi korpus ventilaatsiooniavasid kattada.

ETTEVAATUST! Seade on mõeldud kasutamiseks siseruumides.

Vaatamata loomulikult ohutule konstruktioonile, ohutusmeetmete ja täiendavate kaitsemeetmete kasutamisele, on töötamise ajal alati olemas vigastuste jääkrisk.

KASUTATUD PIKTOGRAMMIDE SELGITUS



- Ettevaatust! Võtke eriti ettevaatusabinõusid
- HOIATUS Lugege kasutusjuhendit
- Kasutage isiklike kaitsevahendeid (kaitseprillid, kuulmiskaitse, tolumaski)
- Kandke kaitseriietust
- Enne hooldus- või remonditööde tegemist ühendage toitejuhe lahti
- Hoidke lapsed tööriistast eemal
- Kaitske seadet niiskuse eest
- EAC sertifitseerimismärk.
- Ukraina turu sertifitseerimismärk.

KONSTRUKTSIOON JA OTSTARVE

Lehtmaterjali käärid on II klassi isolatsiooniga käiseseade. Ajamiseks on ühefaasiline vahelduvvoolu kommutaatorimootor, mille pöörlemiskiirus on muundatud edasi-tagasi liikuvaks liikumiseks. Elektritööriist on mõeldud sirgete, gfreeritud ja trapetsikujuliste lehtmaterjali lõikamiseks ilma deformatsioonita ning lõigete tegemiseks isegi väikese raadiusega kõveruste puhul. See sobib pehme terase, kõva roostevaba terase, vase ja alumiiniumlehtmaterjali lõikamiseks ja lõikamiseks. Kasutusalaad hõlmavad renoveerimis- ja ehitustöid ning kõiki DIY-töid.

Ärge kasutage seadet muul otstarbel kui selleks, milleks see on mõeldud.

SEADME MÄRGISTUSED



RRRR - tootmisaja

MM - valmistamise kuu
Y - täiendav tähis
XXXXX - seerianumber
NNN - täiendav märge

GRAAFILISTE LEHTEDE KIRJELDUS

Allpool esitatud numbrid viitavad käesoleva juhendi graafilistel lehtedel näidatud seadme komponentidele.

- Lüliti
- Sõeharja kate
- Matriisihoidiku kinnitusmutter
- Stantsihoidja
- Tempel
- Stants
- Stantsi kinnituskrugi

* Joonisel ja tootel võivad esineda erinevused.

- Lamevõti - 1 tk.
- Kuuskantvõti - 1 tk.
- Transpordikohver - 1 tk.

TÖÖKS ETTEVALMISTAMINE

LÕIKESUUNA MUUTMINE

- Lõiketerade hoidikut (4) saab keerates 90° kaupa nelja asendisse seada.
- Lõdvendage matriitsipidiku (3) kinnitusmutrit piisavalt, et matriitsipidikut (4) saaks pöörata (joonis A).
- Pöörake matriitsipidikut (4) 90° võrra paremale või vasakule võrreldes elektritööriista teljega. Veenduge, et matriitsipidiku (4) keel sobiks korralikult hammasratta korpusse avasse.
- Pingutage mutter, mis kinnitab matriitsipideme (3).

MAKSIMAALNE LÕIKAMISPAKSUS

- Maksimaalne lõikepaksus sõltub töödeldava materjali tugevusest.
- Seda elektritööriista saab kasutada järgmistega paksustega lehtmaterjali lõikamiseks kergesti ja deformatsioonita:

Materjali tüüp	Maksimaalne paksus	le
Teras 400 ^N /mm ²	1,6 mm	
600 N/mm ²	1,2 mm	
800 N/mm ²	0,8 mm	
Alumiinium 200 N/mm ²	2,5 mm	

MATRIISI JA LÕIKURI VAHELISE VAHE KAUGUSE SEADISTAMINE

Sõltuvalt lõigatava lehtmaterjali paksusest seadke õige vahe matriisi ja stantsi vahel.

Keerake lahti mutter, mis kinnitab stantsihoidikut (3), eemaldage stantsihoidik (4) käigukasti korpuselt.

Eemaldage kõik mittevajalikud vahedetailid (joonis B).

Paigaldage stantsihoidik (4) käigukasti korpusse.

Stantsihoidja tuleb suruda sisse nii kaugele kui võimalik, kuni see puutub ühte neljast keelest.

KASUTAMINE / SEADED

SISSE/VÄLJA LÜLITAMINE

Enne vooluvõrku ühendamist kontrollige alati, et vooluvõrgu pinget vastab elektritööriista tüübikilbil märgitud nimipinge.

- Seadme sisselülitamiseks liigutage lüliti (1) ettepoole (pea suunas) ja hoidke seda selles asendis.
- Pidevaks tööks vajutage lüliti nupu esiosa. Lüliti lukustub automaatselt pideva töö asendisse (joonis C).
- Seadme väljalülitamiseks vajutage lüliti (1) tagumist osa, mis liigub automaatselt tagasi.

TÖÖJUHEND

- Hoidke elektrilist tööriista alati risti lehtmaterjali pinnaga; ärge kallutage elektrilist tööriista külgedele (joonis D).
- Lõikamine toimub, kui stants liigub allapoole.
- Juhige elektritööriista ühtlaselt, surudes seda kergelt lõikamise suunas. Liigne etteandmine vähendab stantsi ja matriisi kasutusiga ning võib elektritööriista kahjustada.
- Elektritööriist töötab efektiivsemalt, kui seda lõikamise ajal veidi tõsta.

- Kui stants ummistub, lülitage elektriline tööriist kohe välja, määrige stantsi ja vabastage lehtmaterjal. Ärge kasutage jõudu – jõu kasutamine võib stantsi või matriisi kahjustada.
- Kandke töötamisel kaitsekindaid; pöörake erilist tähelepanu toitekaabliile.** Lehtmaterjali lõikamisel tekivad teravad servad, mis võivad kasutajat lõigata või toitekaablit kahjustada.
- OIGE eriti ettevaatlik viilide käitlemisel.** Viilide teravad otsad võivad tööriista kasutajat lõigata.

LÕIKURI MÄÄRIMINE/JAHTUMINE

- Lõikuri (5) kasutajaga pikendamiseks kasutage kõrge jahutusomadustega määrdeaineid (nt lõikeõli).
- Määri lehtmaterjali välispind õliga kavandatud lõikelini piki. Pikemate tööde puhul või selliste materjalide lõikamisel, mis põhjustavad tugevat kulumist, nagu alumiinium, kasta töövahendid (stants ja matriis) regulaarse vahedega määrdeainega täidetud anumasse.

LÕIKAMINE KONTOURI VÕI MALLI JÄRGI

- Sirge lõikamine on lihtsam, kui elektritööriista juhitakse joonlauda pidi (joonis E).
- Kontuuri lõikamisel juhige elektritööriista šablooni järgi (joonis F).
- Enne lõikamist on vaja teha vähemalt 22 mm läbimõõduga auk (joonis G).

KASUTAMINE JA HOOLDUS

Enne paigaldus-, reguleerimis-, remondi- või hooldustööde tegemist eemaldage toitejuhtme pistik pistikupesast.

Ärge kasutage kääride puhastamiseks vett ega muud vedelikke.

- Puhastage käärid harjaga.
- Puhastage seadme ventilatsiooniavad regulaarselt, et vältida mootori ülekuumenemist.
- Lõikurit ja stantsi tuleb puhastada ja määrada iga kolme töötunni järel.
- Kui stants ja matriis on kulunud, asendage need uute vastu, kuna ainult teravad lõikeristid tagavad hea lõikekvaliteedi ja hoiavad ära elektritööriista kahjustumise.

Ärge teritage stantsi ega matriisi – asendage need uute vastu.

Asendage alati mõlemad lõikeelemendid korraga.

MATRIISI VAHETMINE

- Eemaldage matriisi kinnituskruvid (7) (joonis H).
- Eemaldage matriis (7). Vajaduse korral puhastage matriisi pesa matriispidikuga (4).
- Asetage uus, õlitatud matriis (7) matriispidikusse (4). Veenduge, et matriis on paigaldatud nii, et selle lame pool on suunatud õiges suunas.
- Keerake sisse matriisi kinnituskruvid (7).

STAMPIDE VAHETMINE

- Keerake matriispideme kinnitusmutter (3) lahti ja eemaldage matriispideme (4) täielikult.
- Lõdvendage templi kinnituskruvi (5) (joonis I).
- Sisestage uus õlitatud stants (5) hoidikusse ja pingutage kinnituskruvi. Veenduge, et kinnituskruvi on õigesti paigaldatud stantsi varre (5) pesasse (joonis J).
- Reguleerige stantsi (5) asendit, pöörates seda nii, et kui stantsihoidik (4) on paigaldatud, oleks selle asend täielikult joondatud stantsiga (6) (joonis K).
- Pärast matriispidiku (4) õigesse asendisse paigutamist (matriispidiku tuleb suruda sisse nii kaugele kui võimalik, kuni see puutub ühte neljast keelest) pingutage matriispidiku kinnitusmutter (3).

SÜSINIKHARJADE VAHETMINE

Kulunud (lühemad kui 5 mm), põlenud või purunenud mootori süsinikharjad tuleb viivitamatult asendada. Asendage alati mõlemad süsinikharjad korraga.

- Keerake lahti süsinikharjade katted (2) (joonis L).
- Eemaldage kulunud süsinikharjad.
- Eemaldage süsinikpulber suruhuga.
- Paigaldage uued süsinikharjad. Süsinikharjad peaksid hõlpsasti harja hoidjatesse libisema.
- Paigaldage süsinikharjade katted (2) tagasi.

Pärast süsinikharjade paigaldamist käivitage käärid koormuseta ja oodake mõnda aega, kuni harjad kohanevad mootori kommutaatoriga. Süsinikharjade vahetamine tohib teha ainult kvalifitseeritud isik, kes kasutab originaalvaruosi.

Kõik vead tuleb parandada tootja volitatud teeninduskeskuses.

TEHNILISED PARAMEETRID

NIMIVÄÄRTUSED

Parameeter		Väärtus
Toitepinge		230 V AC
Toite sagedus		50 Hz
Nimivõimsus		500 W
Labadetsükli arv (koormuseta)		2000 min ⁻¹
Lõikevõime terases	(400 N/mm ²)	1,6 mm
	(600 N/mm ²)	1,2 mm
	(800 N/mm ²)	0,8 mm
Lõikevõime alumiiniumis	(200 N/mm ²)	2,5 mm
Lõikamislaius		5
Minimaalne algava augu läbimõõt		22 mm
Minimaalne lõikamisraadius ringis		60 mm
Kaitseklass		II
Kaal		2 kg
59G401 tähistab nii seadme tüüpi kui ka nimetust		
MÜRA JA VIBRATSIOONI ANDMED		
Heli rõhutase	L _{PA} = 84 dB(A) K = 3 dB(A)	
Heli võimsuse tase	L _{WA} = 92 dB(A) K = 3 dB(A)	
Vibratsiooni kiirendusväärtus	a _h = 3,722 m/s ² K=1,5 m/s ²	

Teave müra ja vibratsiooni kohta

Seadme tekitatavat müra kirjeldatakse järgmistele näitajatele: tekitatav helirõhutase L_{PA} ja helivõimsustase L_{WA} (kus K tähistab mõõtmise ebamäärasust). Seadme tekitatavat vibratsiooni kirjeldatakse vibratsiooni kiirenduse väärtusega a_h (kus K tähistab mõõtmise ebamäärasust).

Käesolevas juhendis esitatud järgmised väärtused: helirõhutase L_{PA}, helivõimsuse tase L_{WA} ja vibratsiooni kiirendusväärtus a_h on mõõdetud vastavalt standardile EN 62841-1. Vibratsiooni taset a_h võib kasutada seadmete võrdlemiseks ja vibratsiooni kokkupuute esialgseks hindamiseks.

Esitatud vibratsiooniand on representatiivne ainult seadme põhiliste rakenduste puhul. Kui seadet kasutatakse muudel eesmärkidel või koos muude töövahenditega, võib vibratsiooniand muutuda. Seadme ebapiisav või harv hooldus põhjustab vibratsiooniandemise tõusu. Eespool nimetatud põhjused võivad suurendada vibratsiooniand kokkupuudet kogu tööaja jooksul.

Vibratsiooniand kokkupuute täpseks hindamiseks tuleb arvesse võtta ajavahemikke, mil seade on välja lülitatud või sisse lülitatud, kuid ei kasutata tööks. Pärast kõigi tegurite hoolikat hindamist võib vibratsiooniand kokkupuute kogutase olla oluliselt madalam.

Kasutaja vibratsiooniandemise eest kaitsmiseks tuleb rakendada täiendavaid ohutusmeetmeid, näiteks: seadme ja töövahendite regulaarne hooldus, käte piisava temperatuuri tagamine ja töö õige korraldus.

KESSKONNAKAITSE



Elektriliselt töötavaid tooteid ei tohi kõrvaldada koos olmejäätmetega, vaid need tuleb viia sobivatesse jäätmekäitluskeskustesse. Teavet jäätmete kõrvaldamise kohta saab toote müüjal või kohalikelt ametiasutustelt. Kasutatud elektri- ja elektroonikaseadmed sisaldavad aineid, mis ei ole keskkonnale neutraalsed. Ringlussevõtu seadmed kujutavad endast potentsiaalset ohtu keskkonnale ja inimeste tervisele.

„GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa, zarejestrowana w Sądzie Rejonowym dla M. St. w Warszawie, ul. Pograniczna 2/4 (edaspidi „GTX Poland“), teatab, et kõik käesoleva kasutusjuhendi (edaspidi „Juhend“), sealhulgas muu hulgas selle tekst, fotod, diagrammid, joonised ja selle koosseis, kuuluvad ainult GTX Polandile ja on kaitsitud seadusega vastavalt 4. veebruaril 1994. aasta autoriõiguse ja sellega seotud õiguste seadusele (st Seaduste Leht 2006 nr 90, punkt 631, muudetud kujul). Käsitamatu või selle mis tahes osade koostamine, töötlemine, avaldamine või muutmise ärilistel eesmärkidel ilma GTX Poland kirjalliku nõusolekuta on rangelt keelatud ja võib kaasa tuua tsiviil- ja kriminaalvastutuse.

EÜ vastavusdeklaratsioon

Tootja: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pograniczna tänäw 2/4 02-285
Varssavi

Toode: Lehtmetaili käärid

Mudel: 59G401

Kaubamärk: GRAPHITE

Seerianumber: 00001 + 99999

Käesolev vastavusdeklaratsioon on välja antud tootja ainuvastutusel.

Eespool kirjeldatud toode vastab järgmistele dokumentidele:

Masinadirektiiv 2006/42/EÜ

Elektromagnetilise ühilduvuse direktiiv 2014/30/EL

RoHS-direktiiv 2011/65/EL, muudetud direktiiviga 2015/863/EL

Ja vastab järgmiste standardite nõuetele:

EN 62841-1:2015; EN 62841-2-8:2016;

EN 55014-1:2017+A11:2020; EN 55014-2:2015; EN IEC 61000-3-

2:2019; EN 61000-3-3:2013+A1:2009;

EN IEC 63000:2018

Käesolev deklaratsioon kehtib ainult masina kohta sellises seisundis, nagu see turule viidi, ega hõlma komponente, mida on lisanud lõppkasutaja, ega lõppkasutaja poolt hiljem tehtud toiminguid.

ELis elava või asuva isiku nimi ja aadress, kes on volitatud koostama tehnilist dokumentatsiooni:

Allkirjastatud nimel:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k. Pograniczna tänäw 2/4

02-285 Varssavi

Paweł Kowalski

GTX POLANDi kvaliteediesindaja

Varssavi, 23. juuli 2025