

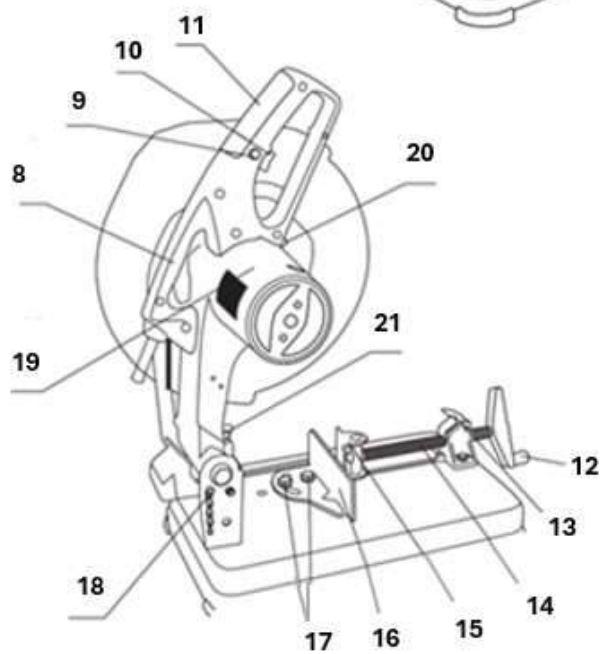
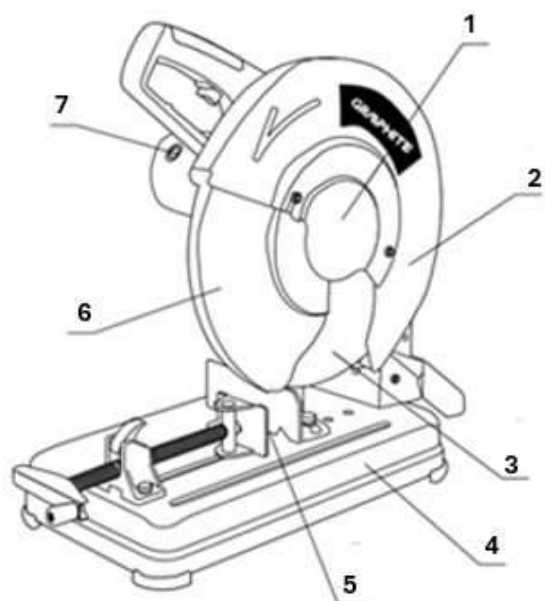
# GRAPHITE

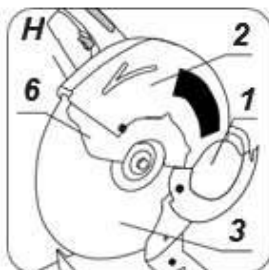
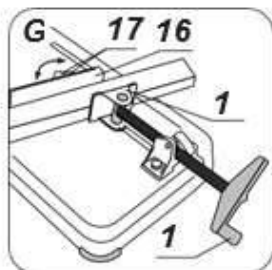
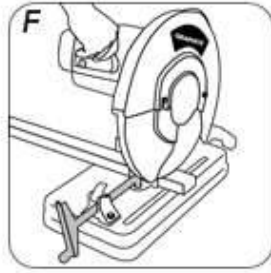
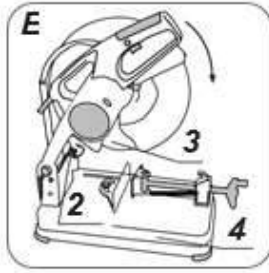
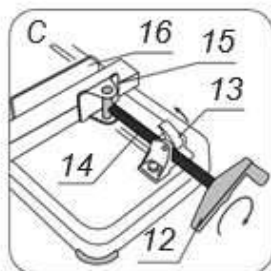
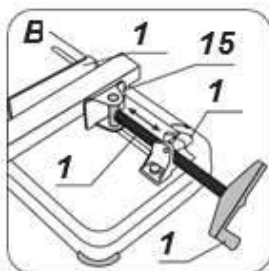
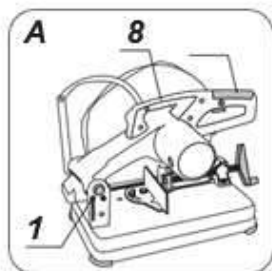


**59G873**



(PL) INSTRUKCJA OBSŁUGI ORYGINALNA .....	4
(EN) TRANSLATION OF THE ORIGINAL INSTRUCTIONS .....	7
(UA) ПЕРЕКЛАД ОРИГІНАЛЬНИХ ІНСТРУКЦІЙ.....	11
(RO) TRADUCEREA INSTRUCȚIUNILOR ORIGINALE .....	14
(HU) AZ EREDETI UTASÍTÁSOK FORDÍTÁSA.....	17
(IT) TRADUZIONE DELLE ISTRUZIONI ORIGINALI .....	21
(FR) TRADUCTION DES INSTRUCTIONS ORIGINALES .....	24
(DE) ÜBERSETZUNG DER ORIGINALANLEITUNG .....	28
(RU) ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛЬНЫХ ИНСТРУКЦИЙ.....	32
(CZ) PŘEKLAD PŮVODNÍCH POKYNŮ .....	36
(SK) PREKLAD PŮVODNÝCH POKYNOV .....	39
(HR) PRIJEVOD IZVORNIH UPUTA .....	42
(LT) ORIGINALŲ INSTRUKCIJŲ VERTIMAS .....	46
(LV) ORIGINĀLO NORĀDĪJUMU TULKĶJUMS.....	49
(SL) PREVOD IZVIRNIH NAVODIL .....	52
(BG) ПРЕВОД НА ОРИГИНАЛНИТЕ ИНСТРУКЦИИ .....	55
(SR) ПРЕВОД ОРИГИНАЛНИХ УПУТСТАВА.....	59
(GR) ΜΕΤΑΦΡΑΣΗ ΤΩΝ ΑΡΧΙΚΩΝ ΟΔΗΓΙΩΝ .....	63
(NL) VERTALING VAN DE ORIGINELE INSTRUCTIES.....	66
(PT) TRADUÇÃO DAS INSTRUÇÕES ORIGINAIS .....	70
(ES) TRADUCCIÓN DE LAS INSTRUCCIONES ORIGINALES .....	74
(EE) ORIGINAALJUHENDITE TÕLGE.....	77





(PL)  
**INSTRUKCJA OBSŁUGI ORYGINALNA**

**PRZECINARKA DO METALU**

**59G873**

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

**SZCZEGÓŁOWE PRZEPISY BEZPIECZEŃSTWA**

- Użytkownik i osoby postronne powinny znajdować się z dala od płaszczyzny obracającego się koła. Osłona chroni operatora przed odłatkami koła i przypadkowym kontaktem z kołem.
- Do elektronarzędzia należy używać wyłącznie spajanych, wzmocnionych lub diamentowych tarcz tnących. Fakt, że akcesorium można zamocować do elektronarzędzia, nie gwarantuje bezpiecznej pracy.
- Prędkość znamionowa akcesoriów musi być co najmniej równa maksymalnej prędkości podanej na elektronarzędziu. Akcesoria pracujące z prędkością wyższą niż prędkość znamionowa mogą ulec uszkodzeniu i odlecieć.
- Koła należy stosować wyłącznie do zalecanych zastosowań. Na przykład: nie szlifować bokiem tarczy do cięcia. Tarcze ścierne do cięcia są przeznaczone do szlifowania obwodowego, a siły boczne wywierane na te tarcze mogą spowodować ich pęknięcie.
- Zawsze używaj nieuszkodzonych kołnierzy tarczy o średnicy odpowiedniej do wybranej tarczy. Odpowiednie kołnierze tarczy podtrzymują tarczę, zmniejszając ryzyko jej pęknięcia.
- Zewnętrzna średnica i grubość akcesoriów muszą mieścić się w zakresie parametrów znamionowych elektronarzędzia. Akcesoria o nieodpowiednich wymiarach nie mogą być odpowiednio zabezpieczone ani kontrolowane.
- Rozmiar trzpienia kół i kołnierzy musi być odpowiednio dopasowany do wrzeciona elektronarzędzia. Koła i kołnierze z otworami trzpienia, które nie pasują do elementów montażowych elektronarzędzia, będą się wywierać, nadmiernie wibrować i mogą spowodować utratę kontroli.
- Nie używaj uszkodzonych kół. Przed każdym użyciem sprawdź, czy koła nie mają odprysków ani pęknięć. Jeśli elektronarzędzie lub koło upadło, sprawdź, czy nie jest uszkodzone, lub zamontuj nieuszkodzone koło. Po sprawdzeniu i zamontowaniu koła ustaw się wraz z osobami postronnymi z dala od płaszczyzny obracającego się koła i uruchom elektronarzędzie z maksymalną prędkością bez obciążenia na jedną minutę. Uszkodzone koła zazwyczaj pękają podczas tego testu.
- Należy stosować środki ochrony indywidualnej. W zależności od zastosowania należy stosować osłonę twarzy, gogle ochronne lub okulary ochronne. W razie potrzeby należy nosić maskę przeciwpyłową, ochronniki słuchu, rękawice i fartuch warsztatowy chroniący przed drobnymi odpryskami lub fragmentami obrabianych elementów. Ochrona oczu musi być w stanie zatrzymać odłamek powstające podczas różnych czynności. Maskę przeciwpyłową lub respirator muszą być w stanie filtrować cząsteczki powstające podczas pracy. Długotrwałe narażenie na hałas o wysokim natężeniu może spowodować utratę słuchu.
- Utrzymuj osoby postronne w bezpiecznej odległości od miejsca pracy. Każda osoba wchodząca do obszaru roboczego musi nosić środki ochrony indywidualnej. Odłamek obrabianego przedmiotu lub pękniętego koła mogą odlecieć i spowodować obrażenia poza bezpośrednim obszarem pracy.
- Ustaw przewód z dala od obracającego się akcesorium. W przypadku utraty kontroli przewód może zostać przecięty lub zaczepiony, a dłoń lub ramię mogą zostać wciągnięte do obracającego się koła.
- Regularnie czyść otwory wentylacyjne elektronarzędzia. Wentylator silnika może zasysać kurz do wnętrza obudowy, a nadmierne nagromadzenie pyłu metalowego może spowodować zagrożenie porażenia prądem elektrycznym.
- Nie używaj elektronarzędzia w pobliżu materiałów łatwopalnych. Nie używaj elektronarzędzia, gdy znajduje się ono na powierzchni łatwopalnej, takiej jak drewno. Iskry mogą spowodować zapłon tych materiałów.
- Nie używaj akcesoriów wymagających płynnych środków chłodzących. Użycie wody lub innych płynnych środków

chłodzących może spowodować porażenie prądem lub wstrząs elektryczny.

**ODRZUT I POWIĄZANE OSTRZEŻENIA**

Odrzut to nagła reakcja na zakleszczenie lub zahaczenie obracającego się koła. Zakleszczenie lub zahaczenie powoduje gwałtowne zatrzymanie obracającego się koła, co z kolei powoduje niekontrolowane podniesienie zespołu tnącego w kierunku operatora.

Na przykład, jeśli ściernica zostanie zahaczona lub ściśnięta przez obrabiany przedmiot, krawędź ściernicy wchodząca w punkt ściskania może wbić się w powierzchnię materiału, powodując wyskoczenie lub wyrzucenie ściernicy. W takich warunkach ściernice mogą również ulec pęknięciu.

Odrzut jest wynikiem niewłaściwego użytkowania elektronarzędzia i/lub nieprawidłowych procedur lub warunków pracy i można go uniknąć, stosując odpowiednie środki ostrożności podane poniżej.

- Trzymaj mocno elektronarzędzie i ustaw ciało oraz ramię tak, aby móc przeciwstawić się sile odrzutu. Operator może kontrolować siłę odrzutu w górę, jeśli zostaną podjęte odpowiednie środki ostrożności.
- Nie należy ustawiać ciała w linii z obracającym się kołem. W przypadku odrzutu koła tnące zostanie wyrzucone w górę w kierunku operatora.
- Nie należy montować łańcucha tnącego, ostrza do rzeźbienia w drewnie, segmentowej tarczy diamentowej z odstępem obwodowym większym niż 10 mm ani zębatego ostrza tnącego. Ostrza tego typu powodują częste odrzuty i utratę kontroli.
- Nie „blokuj” tarczy ani nie wywieraj nadmiernego nacisku. Nie próbuj wykonywać zbyt głębokich cięć. Nadmierne obciążenie tarczy zwiększa jej obciążenie i podatność na skracanie lub zakleszczanie się podczas cięcia, a także ryzyko odbicia lub pęknięcia tarczy.
- W przypadku zablokowania tarczy lub przerwania cięcia z jakiegokolwiek powodu należy wyłączyć elektronarzędzie i utrzymać zespół tnący w bezruchu do całkowitego zatrzymania tarczy. Nigdy nie należy próbować wyjmować tarczy z miejsca cięcia, gdy jest ona w ruchu, ponieważ może to spowodować odbicie. Należy zbadać przyczynę zablokowania tarczy i podjąć działania naprawcze w celu jej usunięcia.
- Nie wznawiaj cięcia w obrabianym przedmiocie. Poczekaj, aż tarcza osiągnie pełną prędkość, a potem ostrożnie wznów cięcie. Jeśli wznowisz cięcie w obrabianym przedmiocie, tarcza może się zablokować, przesunąć lub odskoczyć.
- Podtrzymuj wszelkie ponadgabarytowe elementy obrabiane, aby zminimalizować ryzyko zakleszczenia koła i odbicia. Duże elementy obrabiane mają tendencję do uginania się pod własnym ciężarem. Podpory należy umieścić pod elementem obrabianym w pobliżu linii cięcia oraz w pobliżu krawędzi elementu obrabianego po obu stronach koła.

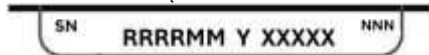
**OBSJAŚNIENIE ZASTOSOWANYCH PIKTOGRAMÓW**



1. Uwaga! Zachowaj szczególne środki ostrożności
2. OSTRZEŻENIE Przeczytaj instrukcję obsługi
3. Stosuj rękawice ochronne
4. Używaj środki ochrony osobistej (gogle ochronne, ochronniki słuchu, maskę przeciwpyłową)
5. Używaj odzieży ochronnej
6. Odłącz przewód zasilający przed rozpoczęciem czynności obsługowych lub naprawczych
7. Nie dopuszczaj dzieci do narzędzia
8. Chroni urządzenie przed wilgocią

9. Druga klasa ochronności
10. Zagrożenie na skutek drzewa.
11. Znak certyfikacji EAC.
12. Znak certyfikacji rynku ukraińskiego.

## OZNACZENIA NA URZĄDZENIU



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

## BUDOWA I ZASTOSOWANIE

Przecinarka do metalu przeznaczona jest do przecinania kawałków metalu, pasujących wielkością do urządzenia.

Przecinarkę należy wykorzystywać wyłącznie z odpowiednimi tarczami tnącymi przewidzianymi dla tego urządzenia.

Nie wolno stosować wszelkiego rodzaju tarcz ze stali szybko tnącej, węglików spiekanych, diamentu itp. Urządzenie zostało zaprojektowane do lekkich prac w warsztatach usługowych oraz do samodzielnej działalności amatorskiej (majsterkowanie). Próby użycia przecinarki do innych celów niż podano będzie traktowane, jako użytkowanie niewłaściwe.

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

## OPIS STRON GRAFICZNYCH

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

1. Osłona boczna tarczy tnącej
2. Osłona stała
3. Tarcza tnąca
4. Podstawa
5. Imadło
6. Osłona ruchoma tarczy tnącej
7. Pokrywa szczotki węglowej
8. Uchwyt transportowy
9. Właznik bezpieczeństwa
10. Właznik
11. Rękojeść
12. Korbka
13. Nakrętka dzielona śruby imadła
14. Śruba imadła
15. Szczeka ruchoma
16. Szczeka oporowa
17. Śruby mocowania szczęki oporowej
18. Sworznie blokady głowicy
19. Głowica
20. Blokady wrzeczona
21. Śruba regulacyjna

\* Mogą występować różnice między rysunkiem a wyrobem.

## WYPOSAŻENIE I AKCESORIA

- Klucz oczkowy dwustronny – 1 szt.
- Sworznie blokady – 1 szt.
- Korbka – 1 szt.

## PRZYGOTOWANIE DO PRACY

Przed wszystkimi pracami przy urządzeniu należy wyjąć wtyczkę przewodu zasilającego z gniazda sieciowego.

## ZABEZPIECZENIE TRANSPORTOWE / PRZENOSZENIE PILARKI

Dla celów transportowych zabezpieczyć głowicę w skrajnym dolnym położeniu.

- Docisnąć głowicę (19) za rękojeść (11) i zabezpieczyć sworzniem blokady głowicy (18) w skrajnym dolnym położeniu (rys. A).
- Przy podnoszeniu przecinarki należy chwycić ją za uchwyt transportowy (8). Nie wolno przenosić przecinarki chwytając za rękojeść (11).

## IMADŁO

**Przed przecinaniem każdy materiał musi być pewnie zamocowany w imadło.**

Nakrętka dzielona śruby imadła (13) umożliwiają szybki przesuw śruby imadła (14) celem dosunięcia szczęki ruchomej (15) do materiału bez konieczności obracania korbką (12).

- Odchylić górną połowę nakrętki dzielonej śruby imadła (13) ku górze.
- Wysunąć śrubę imadła (14) na odpowiednią odległość, aby możliwe było zamocowanie materiału pomiędzy powierzchniami szczęk (15) i (16).
- Umieścić materiał między szczękami, dosunąć śrubę imadła (14) na tyle, aż powierzchnia szczęki ruchomej (15) zetknie się z materiałem (rys. B).
- Zamknąć górną połowę nakrętki dzielonej śruby imadła (13) aż do zazębienia się ze śrubą imadła (14) i obracając korbką (12) zacisnąć materiał w szczękach (rys. C).

## PRACA / USTAWIENIA

Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności regulacyjnych przy przecinarkę trzeba się upewnić, że została ona odłączona od sieci zasilającej. Aby zapewnić sobie bezpieczeństwo, dokładne i wydajne działanie przecinarki, należy wszystkie procedury regulacyjne wykonywać w ciłości.

Po zakończeniu wszystkich czynności regulacyjnych i nastawczych należy upewnić się, że zostały zabrane wszystkie klucze nastawcze. Sprawdzić czy wszystkie elementy złączne są odpowiednio zamocowane.

Dokonując czynności regulacyjnych sprawdzić czy wszystkie elementy zewnętrzne działają prawidłowo i spełniają wszystkie warunki niezbędne do prawidłowego funkcjonowania. Jakakolwiek część zużyta czy uszkodzona powinna zostać wymieniona przez wykwalifikowany personel przed rozpoczęciem użytkowania przecinarki.

## UWAGI DOTYCZĄCE CIĘCIA

- Po zakończeniu każdej regulacji zaleca się dokonanie przecinania próbnego, w celu sprawdzenia poprawności wykonanej regulacji i skontrolowania wymiarów.
- Po włączeniu przecinarki należy odczekać, aż tarcza tnąca osiągnie maksymalną prędkość obrotową na luzie, dopiero wówczas można rozpocząć cięcie.
- Dłuższe kawałki materiału należy zabezpieczać przed upadkiem pod koniec cięcia (np. za pomocą podpory rolkowej).
- Przy rozpoczynaniu cięcia należy zachować szczególną uwagę!
- Odczekać aż tarcza tnąca zatrzyma się i dopiero wówczas usunąć odcięte kawałki materiału.

## WŁĄCZANIE / WYŁĄCZANIE

Napięcie sieci musi odpowiadać wielkości napięcia podanego na tabliczce znamionowej przecinarki.

Przecinarkę można włączać tylko wtedy, gdy materiał przewidziany do cięcia jest odsunięty od tarczy tnącej. Przecinarka do metalu wyposażona jest w właznik bezpieczeństwa (9), zabezpieczający przed przypadkowym lub nieumyślnym uruchomieniem.

### Włączanie

- Wcisnąć przycisk właznika bezpieczeństwa (9).
- Wcisnąć i przytrzymać przycisk właznika (10) (rys. D).

### Wyłączanie

- Zwolnić nacisk na przycisk właznika (10).

## SPRAWDZENIE I REGULACJA GŁĘBOKOŚCI PRZECINANIA

Konieczne jest sprawdzenie ustawienia maksymalnej głębokości przecinania, aby uzyskać pewność, że tarcza tnąca przetnie materiał całkowicie. Przecinarka powinna być tak ustawiona, aby najniższy położony punkt tarczy tnącej zagłębiał się, przynajmniej na 5 mm poniżej górnej

**powierzchni podstawy. Regulacja jest konieczna z uwagi na fakt skompensowania zużycia tarczy tnącej.**

Przy pomocy śruby regulacyjnej (21) można wyregulować skos głowicy (19) do dołu.

- Opuścić głowicę (19) w dół i przytrzymać w położeniu dolnym opartą o łeb śruby regulacyjnej (21).
- Poluzować przeciwnakrętkę i w razie potrzeby wkręcić lub wykręcić śrubę regulacyjną (21) tak, aby tarcza tnąca (3) była we właściwym położeniu (5 mm poniżej górnej powierzchni podstawy (4) (rys. E).
- Dokręcić przeciwnakrętkę celem zabezpieczenia dokonanego ustawienia.

## CIĘCIE

**Sprężyna powrotna ramienia przecinarki powoduje automatyczny powrót głowicy do położenia górnego, dlatego też po zakończeniu cięcia nie wolno zwalniać nacisku na uchwyty, lecz lekko przytrzymując zezwolić na powrót głowicy do skrajnego górnego położenia.**

- Mocno zamocować materiał w imadle (5).
- Włączyć przecinarkę i odczekać, aż silnik osiągnie maksymalną prędkość obrotową.
- Docisnąć głowicę (19) za rękojeść (11) do dołu aż do lekkiego zetknięcia się tarczy tnącej (3) z przecinanym materiałem.
- Wywierając równomierny nacisk na głowicę wykonać cięcie (rys. F).

Pod koniec cięcia nie należy zmniejszać docisku, ponieważ może to spowodować przegrzanie przecinanego materiału i powstanie nierównych krawędzi.

**Nie wolno dopuszczać do drgań lub podbijania tarczy tnącej, ponieważ pogorszy to, jakości cięcia i może spowodować pęknięcie tarczy tnącej.**

## PRZECINACIE MATERIAŁU O WIĘKSZYCH WYMIARACH

W przypadku konieczności zamocowania materiału o szerszych wymiarach istnieje możliwość odsunięcia szczęki oporowej celem zwiększenia odległości pomiędzy szczękami imadła.

- Ustawić głowicę (19) w górnym położeniu.
- Odkręcić śruby mocowania szczęki oporowej (17).
- Przełożyć szczękę oporową (16) w otwory znajdujące się bliżej ramienia głowicy i zamocować dokręcając śruby mocowania szczęki oporowej (17).

Ilość cięć możliwa do wykonania tarczą tnącą oraz ich, jakość może być różna i zależy od szybkości cięcia. Szybkie przecinanie może spowodować przedwczesne zużycie tarczy tnącej, ale zabezpiecza materiału przed przegrzaniem i zapewnia gładkość powierzchni ciętych.

## USTAWIENIE IMADŁA DLA OPERACJI PRZECINANIA POD KĄTEM

Szczeka oporowa (16) spełnia również funkcję kątomierza nastawnego i po regulacji pozwala na przecinanie materiału pod dowolnym kątem w zakresie od położenia prostopadłego do 45° w lewo lub w prawo.

- Ustawić głowicę (19) w górnym położeniu.
- Poluzować śruby mocowania szczęki oporowej (17).
- Obrócić szczękę oporową (16) o żądany kąt cięcia według podziałki kątovej i zabezpieczyć dokręcając poluzowane śruby mocowania szczęki oporowej (17) (rys. G).
- Zamocować materiał w imadle i wykonać cięcie.

Pomimo, że podziałka kątovej szczęki oporowej jest wystarczająco dokładna dla większości wykonywanych prac, to jednak zaleca się sprawdzenie ustawienia kąta przecinania za pomocą kątomierza lub innego przyrządu do mierzenia kątów.

Podczas mocowania materiału w imadle szczeka ruchoma (15) samoczynnie ustawia się równoległe do mocowanego materiału zapewniając jego pewne zamocowanie.

## OBŚLUGA I KONSERWACJA

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

- Po zakończeniu pracy starannie usunąć wszelkie kawałki materiału i pył z podstawy oraz obszaru wokół tarczy tnącej i jej osłony.
- Przecinarkę najlepiej czyścić szczotką lub strumieniem sprężonego powietrza.
- Nigdy nie wolno stosować wody lub jakichkolwiek płynów chemicznych do czyszczenia przecinarki.
- Regularnie należy czyścić szczeliny wentylacyjne, aby nie dopuścić do przegrzania silnika przecinarki.
- Przecinarkę zawsze należy przechowywać w miejscu suchym, niedostępnym dla dzieci.
- Wymianę przewodu zasilającego lub inne naprawy należy powierzać wyłącznie autoryzowanemu warsztatowi serwisowemu.

**Należy regularnie sprawdzać dokręcenie wszystkich śrub i wkrętów mocujących. W czasie pracy mogą one z czasem ulec poluzowaniu.**

## WYMIANA TARCZY TNĄCEJ

- Ustawić głowicę (19) w położeniu górnym.
- Przesunąć osłonę ruchomą tarczy tnącej (6) w jej górne położenie.
- Poluzować nakrętki i odsunąć osłonę boczną tarczy tnącej (1) do tyłu (rys. H).
- Wcisnąć blokadę wrzeciona (20) tak, aby jej sworznię przeszedł przez otwór w osłonie ruchomej tarczy tnącej (6) i obracać ręką tarczę tnącą (3) do momentu jej zablokowania.
- Za pomocą klucza oczkowego (w wyposażeniu) odkręcić śrubę mocującą tarczę tnącą (3) obracając w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara (rys. I).
- Usunąć śrubę mocującą tarczę tnącą, podkładkę i kołnierz zewnętrzny i ostrożnie wyjąć tarczę tnącą (3).
- Przed zamontowaniem nowej tarczy tnącej starannie oczyścić kołnierz.
- Umieścić nową tarczę tnącą i dokręcić śrubę mocującą tarczę tnącą przy jednocześnie wcisniętej blokadzie wrzeciona (20).
- Zwolnić blokadę wrzeciona (20).
- Zamontować osłonę boczną tarczy tnącej (1) i dokręcić nakrętki.
- Przesunąć głowicę (19) przy pomocy rękojeści (11) do dołu, aby osłona ruchoma tarczy tnącej (6) została odblokowana.
- Sprawdzić poprawność działania osłony ruchomej tarczy tnącej (6).

**Używać tylko zalecanych, specjalnie wzmocnionych tarcz tnących. Śruba mocująca tarczę tnącą powinna być dokręcona na tyle, aby tarcza tnąca była pewnie zaciśnięta i nie mogła się obracać. Zbyt silne dokręcenie śruby mocującej tarczę tnącą może spowodować uszkodzenie ściernicy.**

## WYMIANA SZCZOTEK WĘGLOWYCH

Zużyte (krótsze niż 5 mm), spalone lub pęknięte szczotki węglowe silnika należy natychmiast wymienić. Zawsze dokonuje się jednocześnie wymiany obu szczotek.

- Odkręcić pokrywy szczotek węglowych (7)
- Wyjąć zużyte szczotki węglowe.
- Usunąć ewentualny pył węglowy, za pomocą sprężonego powietrza.
- Włożyć nowe szczotki węglowe. Szczotki węglowe powinny swobodnie wsunąć się do szczotko trzymaczy.
- Zamontować pokrywy szczotek węglowych (7)

**Po wykonaniu wymiany szczotek węglowych należy uruchomić przecinarkę bez obciążenia przez okres około 2 - 3 min, aż szczotki węglowe dopasują się do komutatora silnika. Czynność wymiany szczotek węglowych zaleca się powierzać wyłącznie osobie wykwalifikowanej wykorzystując części oryginalne.**

Wszelkiego rodzaju usterki powinny być usuwane przez autoryzowany serwis producenta.

## PARAMETRY TECHNICZNE

Parametr	Wartość
Napięcie zasilania	230V AC

Częstotliwość zasilania	50 Hz
Moc znamionowa	2600W
Prędkość obrotowa tarczy (bez obciążenia)	3800 min <sup>-1</sup>
Regulacja kąta imadła	0÷45°
Średnica zewnętrzna tarczy	355 mm
Średnica wewnętrzna tarczy	25,4 mm
Max. grubość ciętego materiału	120mm
Klasa ochronności	II
Masa	17 kg
59G873 oznacza zarówno typ oraz określenie urządzenia	

**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: Przecinakarka do metalu

Model: 59G873

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+A11:2022; EN 62841-3-**

**10:2015+A11:2017+A1:2022+A12:2022**

**EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-**

**2:2019+A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019**

**EN IEC 63000:2018**

Deklaracja ta odnosi się wyłącznie do maszyny w stanie, w jakim

została wprowadzona do obrotu i nie obejmuje części składowych

dotychczas 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

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

Paweł Kowalski

#### DANE DOTYCZĄCE HAŁASU I DRGAŃ

Poziom ciśnienia akustycznego	L <sub>PA</sub> = 92,5 dB(A) K=3dB(A)
Poziom mocy akustycznej	L <sub>WA</sub> = 105,5 dB(A) K=3dB(A)
Wartość przyspieszeń	a <sub>h</sub> = 5,515 m/s <sup>2</sup> K=1,5m/s <sup>2</sup>

#### Informacje na temat hałasu i wibracji

Poziom emitowanego hałasu przez urządzenie opisano poprzez:

poziom emitowanego ciśnienia akustycznego L<sub>PA</sub> oraz poziom

mocy akustycznej L<sub>WA</sub> (gdzie K oznacza niepewność pomiaru).

Drgania emitowane przez urządzenie opisano poprzez wartość

przyspieszeń drgań a<sub>h</sub> (gdzie K oznacza niepewność pomiaru).

Podane w niniejszej instrukcji: poziom emitowanego ciśnienia

akustycznego L<sub>PA</sub>, poziom mocy akustycznej L<sub>WA</sub> oraz wartość

przyspieszeń drgań a<sub>h</sub>, zostały zmierzone zgodnie z EN 62841-1.

Podany poziom drgań a<sub>h</sub> 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 włączony 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**

**OCZONA 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 niebezpieczne 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 karniej.

**GWARANCJA I SERWIS**

**Warunki gwarancji oraz opis postępowania w przypadku**

**reklamacji zawarte są w załączonej Karcie 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

[bok@gtxservice.com](mailto:bok@gtxservice.com)

Sieć Punktów Serwisowych do napraw gwarancyjnych i

pogwarancyjnych dostępna na platformie internetowej

[gtxservice.com](http://gtxservice.com)

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

#### (EN) TRANSLATION OF THE ORIGINAL INSTRUCTIONS METAL CUTTING SAW

59G873

ATTENTION: BEFORE USING THE POWER TOOL, READ THIS

MANUAL CAREFULLY AND KEEP IT FOR FUTURE

REFERENCE.

#### DETAILED SAFETY REGULATIONS

• The user and bystanders should keep away from the rotating

wheel. The guard protects the operator from wheel fragments

and accidental contact with the wheel.

• Only use bonded, reinforced or diamond cutting discs with the

power tool. The fact that an accessory can be attached to the

power tool does not guarantee safe operation.

• The rated speed of accessories must be at least equal to the

maximum speed specified on the power tool. Accessories

operating at speeds higher than the rated speed may be

damaged and fly off.

• Wheels must only be used for the recommended applications.

For example: do not grind with the side of the cutting disc.

Abrasive cutting discs are designed for peripheral grinding,

and lateral forces exerted on these discs may cause them to

break.

• Always use undamaged flanges with a diameter suitable for the

selected disc. Suitable flanges support the disc, reducing the

risk of breakage.

• The outer diameter and thickness of accessories must be

within the rated parameters of the power tool. Accessories with

incorrect dimensions cannot be properly secured or controlled.

• The size of the wheel arbor and flanges must be properly

matched to the spindle of the power tool. Wheels and flanges

with arbor holes that do not fit the mounting components of the power tool will become unbalanced, vibrate excessively and may cause loss of control.

- Do not use damaged wheels. Before each use, check the wheels for chips or cracks. If the power tool or wheel has fallen, check for damage or install an undamaged wheel. After checking and installing the wheel, stand with bystanders away from the rotating wheel and run the power tool at maximum speed without load for one minute. Damaged wheels usually break during this test.
- Personal protective equipment must be used. Depending on the application, a face shield, safety goggles or safety glasses must be worn. If necessary, wear a dust mask, ear protection, gloves and a workshop apron to protect against small splashes or fragments of the workpiece. Eye protection must be able to stop fragments produced during various activities. The dust mask or respirator must be able to filter particles generated during operation. Prolonged exposure to high noise levels may cause hearing loss.
- Keep bystanders at a safe distance from the work area. Anyone entering the work area must wear personal protective equipment. Debris from the workpiece or a broken wheel may fly off and cause injury outside the immediate work area.
- Keep the cord away from the rotating accessory. If control is lost, the cord may be cut or caught, and your hand or arm may be pulled into the rotating wheel.
- Clean the ventilation openings of the power tool regularly. The motor fan may draw dust into the housing, and excessive accumulation of metal dust may cause a risk of electric shock.
- Do not use power tools near flammable materials. Do not use power tools on flammable surfaces such as wood. Sparks may ignite these materials.
- Do not use accessories that require liquid coolants. The use of water or other liquid coolants may cause electric shock or electric shock.

#### KICKBACK AND RELATED WARNINGS

Kickback is a sudden reaction to a jammed or snagged rotating wheel. Jamming or snagging causes the rotating wheel to stop suddenly, which in turn causes the cutting assembly to rise uncontrollably toward the operator.

For example, if the grinding wheel is caught or pinched by the workpiece, the edge of the grinding wheel entering the pinch point may dig into the surface of the material, causing the grinding wheel to jump or be thrown out. Under such conditions, grinding wheels may also break.

Kickback is the result of improper use of the power tool and/or incorrect operating procedures or conditions and can be avoided by taking the precautions listed below.

- Hold the power tool firmly and position your body and arm so that you can resist the kickback force. The operator can control the upward kickback force if appropriate precautions are taken.
- Do not position your body in line with the rotating wheel. In the event of kickback, the cutting wheel will be thrown upwards towards the operator.
- Do not install a cutting chain, wood carving blade, segmented diamond blade with a circumferential gap greater than 10 mm, or a toothed cutting blade. These types of blades cause frequent kickback and loss of control.
- Do not "lock" the blade or apply excessive pressure. Do not attempt to make cuts that are too deep. Excessive load on the blade increases its load and susceptibility to twisting or jamming during cutting, as well as the risk of the blade rebounding or breaking.
- If the blade becomes jammed or the cut is interrupted for any reason, switch off the power tool and keep the cutting assembly stationary until the blade has come to a complete standstill. Never attempt to remove the blade from the cutting area while it is moving, as this may cause kickback. Investigate the cause of the blade jamming and take corrective action to remove it.
- Do not resume cutting in the workpiece. Wait until the blade has reached full speed and then carefully resume cutting. If you resume cutting in the workpiece, the blade may jam, shift or kick back.
- Support any oversized workpieces to minimise the risk of wheel jamming and kickback. Large workpieces tend to bend under their own weight. Supports should be placed under the

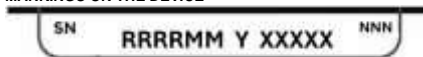
workpiece near the cutting line and near the edges of the workpiece on both sides of the blade.

#### EXPLANATION OF PICTOGRAMS USED



1. Warning! Take special precautions.
2. WARNING Read the user manual
3. Wear protective gloves
4. Use personal protective equipment (safety goggles, ear defenders, dust mask)
5. Wear protective clothing
6. Disconnect the power cord before starting any maintenance or repair work
7. Keep children away from the tool
8. Protect the device from moisture
9. Second class of protection
10. Risk of kickback.
11. EAC certification mark.
12. Ukrainian market certification mark.

#### MARKINGS ON THE DEVICE



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

#### CONSTRUCTION AND APPLICATION

The metal cutter is designed for cutting pieces of metal that fit the size of the device.

The cutter must only be used with the appropriate cutting discs designed for this device.

Do not use any type of blades made of high-speed steel, carbide, diamond, etc. The device is designed for light work in service workshops and for independent amateur use (DIY). Any attempt to use the cutter for purposes other than those specified will be considered improper use.

**The device must not be used for any purpose other than that for which it is intended.**

#### DESCRIPTION OF GRAPHIC PAGES

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

1. Side cover of the cutting disc
2. Fixed guard
3. Cutting disc
4. Base
5. Vise
6. Movable cutting disc guard
7. Carbon brush cover
8. Transport handle
9. Safety switch
10. Switch
11. Handle
12. Crank
13. Split nut of the vice screw
14. Vise screw
15. Movable jaw
16. Stop jaw
17. Stop jaw fixing screws

- 18. Head locking pin
- 19. Head
- 20. Spindle lock
- 21. Adjustment screw

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

#### EQUIPMENT AND ACCESSORIES

- Double-ended ring spanner – 1
- Locking pin – 1
- Crank – 1

#### PREPARATION FOR OPERATION

**Before starting any work on the device, remove the power cord plug from the mains socket.**

#### TRANSPORT SAFETY / MOVING THE CHAIN SAW

For transport purposes, secure the head in the lowest position.

- Press the head (19) against the handle (11) and secure it with the head lock pin (18) in the lowest position (Fig. A).
- When lifting the cutter, hold it by the transport handle (8). Do not carry the cutter by the handle (11).

#### VICE

**Before cutting, all material must be securely clamped in the vice.**

The split nut of the vice screw (13) allows the vice screw (14) to be moved quickly to bring the movable jaw (15) closer to the material without having to turn the crank handle (12).

- Tilt the upper half of the split nut of the vice screw (13) upwards.
- Extend the vice screw (14) to the appropriate distance so that the material can be clamped between the jaw surfaces (15) and (16).
- Place the material between the jaws, tighten the vice screw (14) until the surface of the movable jaw (15) comes into contact with the material (Fig. B).
- Close the upper half of the split nut of the vice screw (13) until it engages with the vice screw (14) and, turning the crank handle (12), clamp the material in the jaws (Fig. C).

#### OPERATION / SETTINGS

**Before performing any adjustment on the cutter, make sure that it has been disconnected from the power supply. To ensure safe, accurate and efficient operation of the cutter, all adjustment procedures must be performed in full.**

**After completing all adjustment and setting operations, make sure that all adjustment keys have been removed. Check that all fasteners are properly secured.**

**When performing regulatory activities, check that all external components are working properly and meet all the conditions necessary for proper functioning. Any worn or damaged parts should be replaced by qualified personnel before using the cutter.**

#### NOTES ON CUTTING

- After completing each adjustment, it is recommended to perform a test cut to check the correctness of the adjustment and to check the dimensions.
- After switching on the cutter, wait until the cutting blade reaches its maximum speed in neutral before starting to cut.
- Longer pieces of material must be secured against falling at the end of the cut (e.g. with a roller support).
- Be particularly careful when starting the cut!
- Wait until the cutting disc has come to a complete standstill before removing the cut pieces of material.

#### TURNING ON/OFF

**The mains voltage must correspond to the voltage specified on the cutter's rating plate.**

**The cutter may only be switched on when the material to be cut is moved away from the cutting disc.**

The metal cutter is equipped with a safety switch (9) to prevent accidental or unintentional start-up.

#### Switching on

- Press the safety switch button (9).
- Press and hold the switch button (10) (Fig. D).

#### Switching off

- Release the pressure on the switch button (10).

#### CHECKING AND ADJUSTING THE CUTTING DEPTH

**It is necessary to check the maximum cutting depth setting to ensure that the cutting disc cuts through the material completely. The cutter should be positioned so that the lowest point of the cutting disc is at least 5 mm below the upper surface of the base. Adjustment is necessary to compensate for wear on the cutting disc.**

The head (19) can be adjusted downwards using the adjustment screw (21).

- Lower the head (19) and hold it in the lower position, resting against the head of the adjustment screw (21).
- Loosen the lock nut and, if necessary, screw in or unscrew the adjustment screw (21) so that the cutting disc (3) is in the correct position (5 mm below the upper surface of the base (4) (Fig. E).
- Tighten the lock nut to secure the setting.

#### CUTTING

**The return spring of the cutter arm causes the head to automatically return to the upper position, therefore, after cutting, do not release the pressure on the handle, but hold it lightly to allow the head to return to the extreme upper position.**

- Secure the material firmly in the vice (5).
  - Switch on the cutter and wait until the motor reaches maximum speed.
  - Press the head (19) downwards by the handle (11) until the cutting disc (3) lightly touches the material to be cut.
  - Apply even pressure to the head and make the cut (Fig. F).
- Do not reduce the pressure at the end of the cut, as this may cause the material to overheat and produce uneven edges.

**Do not allow the cutting disc to vibrate or bounce, as this will impair the quality of the cut and may cause the cutting disc to break.**

#### CUTTING LARGER MATERIAL

If it is necessary to clamp wider material, the stop jaw can be moved to increase the distance between the jaws of the vice.

- Set the head (19) to the upper position.
- Unscrew the stop jaw mounting screws (17).
- Move the stop jaw (16) into the holes closer to the head arm and secure it by tightening the stop jaw mounting screws (17).

The number of cuts that can be made with the cutting disc and their quality may vary depending on the cutting speed. Fast cutting may cause premature wear of the cutting disc, but it protects the material from overheating and ensures a smooth surface of the cut.

#### SETTING THE VISE FOR ANGLE CUTTING

The stop jaw (16) also serves as an adjustable angle gauge and, after adjustment, allows the material to be cut at any angle from perpendicular to 45° to the left or right.

- Set the head (19) to the upper position.
- Loosen the stop jaw fixing screws (17).
- Rotate the stop jaw (16) to the desired cutting angle according to the angle scale and secure by tightening the loosened stop jaw fixing screws (17) (Fig. G).

- Secure the material in a vice and make the cut.

Although the angle scale of the stop jaw is accurate enough for most jobs, it is recommended to check the cutting angle with a protractor or other angle measuring device.

When clamping the material in the vice, the movable jaw (15) automatically aligns itself parallel to the clamped material, ensuring that it is securely held in place.

## OPERATION AND MAINTENANCE

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

- After finishing work, carefully remove all pieces of material and dust from the base and the area around the cutting disc and its guard.
- The cutter should be cleaned with a brush or compressed air.
- Never use water or any chemical liquids to clean the cutter.
- Clean the ventilation slots regularly to prevent the cutter motor from overheating.
- Always store the cutter in a dry place out of reach of children.
- The power cord should only be replaced or other repairs carried out by an authorised service centre.

Regularly check that all screws and fasteners are tight. They may become loose during operation.

### REPLACING THE CUTTING DISC

- Set the head (19) to the upper position.
- Move the movable cutting disc guard (6) to its upper position.
- Loosen the nuts and move the side guard of the cutting disc (1) backwards (Fig. H).
- Press the spindle lock (20) so that its pin passes through the hole in the movable cutting disc guard (6) and turn the cutting disc (3) by hand until it locks.
- Using a ring spanner (supplied), unscrew the cutting disc fixing screw (3) by turning it counterclockwise (Fig. I).
- Remove the cutting disc fixing screw, washer and outer flange and carefully remove the cutting disc (3).
- Before installing a new cutting disc, clean the flanges thoroughly.
- Insert the new cutting disc and tighten the cutting disc mounting screw while pressing the spindle lock (20).
- Release the spindle lock (20).
- Install the side guard of the cutting disc (1) and tighten the nuts.
- Move the head (19) downwards using the handle (11) to unlock the movable cutting disc guard (6).
- Check that the movable cutting disc guard (6) is working properly.

Use only recommended, specially reinforced cutting discs. The cutting disc mounting bolt should be tightened sufficiently so that the cutting disc is securely clamped and cannot rotate. Over-tightening the cutting disc mounting bolt may damage the grinding wheel.

### CARBON BRUSH REPLACEMENT

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

- Unscrew the carbon brush covers (7)
- Remove the worn carbon brushes.
- Remove any carbon dust using compressed air.
- Insert new carbon brushes. The carbon brushes should slide freely into the brush holders.
- Install the carbon brush covers (7).

After replacing the carbon brushes, run the cutter without load for approx. 2-3 minutes until the carbon brushes have adjusted 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 service centre.

### TECHNICAL PARAMETERS

Parameter	Value
Power supply voltage	230V AC
Power frequency	50 Hz
Rated power	2600W
Disc speed (no load)	3800 min <sup>-1</sup>
Vise angle adjustment	0-45°
Outer disc diameter	355 mm
Inner diameter of the disc	25.4 mm

Max. thickness of cut material	120 mm
Protection class	II
Weight	17 kg
59G873 denotes both the type and designation of the device	

### NOISE AND VIBRATION DATA

Sound pressure level	L <sub>PA</sub> = 92.5 dB(A) K=3dB(A)
Sound power level	L <sub>WA</sub> = 105.5 dB(A) K=3dB(A)
Acceleration value	a <sub>h</sub> = 5.515 m/s <sup>2</sup> K=1.5m/s <sup>2</sup>

### Information on noise and vibration

The noise emitted by the device is described by: the emitted sound pressure level L<sub>PA</sub> and the sound power level L<sub>WA</sub> (where K denotes the measurement uncertainty). The vibrations emitted by the device are described by the acceleration value a<sub>h</sub> (where K denotes the measurement uncertainty).

The values given in this manual: emitted sound pressure level L<sub>PA</sub>, sound power level L<sub>WA</sub> and vibration acceleration value a<sub>h</sub> have been measured in accordance with EN 62841-1. The vibration level a<sub>h</sub> can be used to compare devices and for a preliminary assessment of vibration exposure.

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

To accurately estimate vibration exposure, consider periods when the device is turned off or when it is turned on but not used for work. After carefully estimating all factors, the total vibration exposure may be significantly lower.

In order to protect the user from the effects of vibrations, additional safety measures should be taken, such as: regular maintenance of the device and work tools, ensuring that hands are kept at a suitable temperature, and proper

### ENVIRONMENTAL PROTECTION.



Electrically powered products must not be disposed of with household waste, but must be handed over to appropriate facilities for disposal. Information on disposal can be obtained from the product dealer or local authorities. Used electrical and electronic equipment contains substances that are harmful to the environment. 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, but not limited to, its text, photographs, diagrams, drawings, as well as 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:** Metal cutter

**Model:** 59G873

**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+A11:2022; EN 62841-3-**

**10:2015+A11:2017+A1:2022+A12:2022**

**EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-**

**2:2019+A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019**

**EN IEC 63000:2018**

This declaration applies only to the machine in the condition in which it was placed on the market and does not cover components

added by the end user or subsequent actions carried out by the end user.

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

Signed on behalf of:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k.

Pograniczna Street 2/4 02-285 Warsaw



Paweł Kowalski

Quality Representative of GTX POLAND

Warsaw, 29 April 2025

(UA)  
**ПЕРЕКЛАД ОРИГІНАЛЬНИХ ІНСТРУКЦІЙ**  
**ПИЛА ДЛЯ РІЗАННЯ МЕТАЛУ**

59G873

УВАГА: ПЕРЕД ВИКОРИСТАННЯМ ЕЛЕКТРОІНСТРУМЕНТУ  
УВАЖНО ПРОЧИТАЙТЕ ЦЮ ІНСТРУКЦІЮ ТА ЗБЕРЕЖІТЬ ЇЇ  
ДЛЯ ПОДАЛЬШОГО ВИКОРИСТАННЯ

**ДЕТАЛЬНІ ПРАВИЛА БЕЗПЕКИ**

- Користувач та сторонні особи повинні триматися подалі від обертового круга. Захисний кожух захищає оператора від осколків круга та випадкового контакту з ним.
- З електроінструментом можна використовувати тільки з'єднані, армовані або алмазні ріжучі диски. Те, що на електроінструмент можна встановити додаткове обладнання, не гарантує безпеку роботи.
- Номінальна швидкість приладдя повинна бути не меншою за максимальну швидкість, зазначену на електроінструменті. Приладдя, що працює на швидкості, вищій за номінальну, може пошкодитися та відлетіти.
- Колеса можна використовувати тільки для рекомендованих застосувань. Наприклад: не шліфуйте боковою частиною різального диска. Абразивні різальні диски призначені для периферійного шліфування, і бічні сили, що діють на ці диски, можуть призвести до їхнього руйнування.
- Завжди використовуйте непошкоджені фланці діаметром, що відповідає обраному диску. Відповідні фланці підтримують диск, зменшуючи ризик його поломки.
- Зовнішній діаметр і товщина приладдя повинні відповідати номінальним параметрам електроінструменту. Приладдя з неправильними розмірами не можна надійно закріпити або контролювати.
- Розмір оправки та фланців колеса повинен відповідати шпindelю електроінструменту. Колеса та фланці з отворами для оправки, які не відповідають крипілим елементом електроінструменту, будуть збиватися з рівноваги, надмірно вібрувати та можуть призвести до втрати контролю.
- Не використовуйте пошкоджені колеса. Перед кожним використанням перевіряйте колеса на наявність відколів або тріщин. Якщо електроінструмент або колесо впали, перевірте їх на наявність пошкоджень або встановіть непошкоджене колесо. Після перевірки та встановлення колеса відійдіть від обертового колеса та запустіть електроінструмент на максимальній швидкості без навантаження протягом однієї хвилини. Пошкоджені колеса зазвичай ламаються під час цього випробування.
- Необхідно використовувати засоби індивідуального захисту. Залежно від застосування, необхідно носити захисний щиток для обличчя, захисні окуляри або захисні окуляри. При необхідності носіть пілозахисну маску, засоби захисту органів слуху, рукавички та робочий фартух для захисту від дрібних бризок або уламків заготовки. Засоби захисту органів зору повинні бути здатні зупиняти уламки, що утворюються під час різних видів робіт. Пілозахисна маска або респіратор повинні бути здатні фільтрувати частинки, що утворюються під час роботи. Тривале перебування в умовах високого рівня шуму може призвести до втрати слуху.
- Тримайте сторонніх осіб на безпечній відстані від робочої зони. Всі, хто входить у робочу зону, повинні використовувати засоби індивідуального захисту. Уламки заготовки або зламане колесо можуть відлетіти і

спричинити травми за межами безпосередньої робочої зони.

- Тримайте шнур подалі від обертового приладдя. У разі втрати контролю шнур може бути перерізаний або зачеплений, а ваша рука або рука може бути втягнута в обертове колесо.
- Регулярно очищайте вентиляційні отвори електроінструменту. Вентилятор двигуна може засмоктувати пил у корпус, а надмірне скучення металевого пилю може спричинити ризик ураження електричним струмом.
- Не використовуйте електроінструменти поблизу легкозаймистих матеріалів. Не використовуйте електроінструменти на легкозаймистих поверхнях, таких як дерево. Іскри можуть запалити ці матеріали.
- Не використовуйте насадки, які потребують рідинних охолоджувальних засобів. Використання води або інших рідинних охолоджувальних засобів може спричинити ураження електричним струмом або ураження електричним струмом.

**ВІДБИВАННЯ ТА ПОВ'ЯЗАНІ ПОПЕРЕДЖЕННЯ**

Відбій — це раптова реакція на заклинення або застрягання обертового круга. Заклинення або застрягання призводять до раптової зупинки обертового круга, що, в свою чергу, спричиняє неконтрольоване підняття різального вузла в бік оператора.

Наприклад, якщо шліфувальний круг зачепився або затиснувся за заготовку, край шліфувального круга, що потрапив у точку затиску, може врізатися в поверхню матеріалу, що призведе до стрибка або викидання шліфувального круга. У таких умовах шліфувальні круги також можуть розірватися.

Віддача є наслідком неправильного використання електроінструменту та/або неправильних процедур або умов експлуатації і може бути уникнута шляхом дотримання наведених нижче запобіжних заходів.

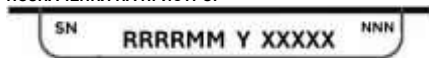
- Міцно тримайте електроінструмент і розташуйте тіло та руки так, щоб ви могли протистояти силі віддачі. Оператор може контролювати силу віддачі вгору, якщо вжито відповідних запобіжних заходів.
- Не розташовуйте тіло на одній лінії з обертовим кругом. У разі віддачі ріжучий круг буде викинутий вгору в бік оператора.
- Не встановлюйте ріжучий ланцюг, лезо для різьблення по дереву, сегментоване алмазне лезо з периферійним зазором більше 10 мм або зубчасте ріжуче лезо. Ці типи лез спричиняють часті віддачі та втрату контролю.
- Не «блокуйте» диск і не натискайте на нього надмірно. Не намагайтеся робити занадто глибокі різні. Надмірне навантаження на диск збільшує його навантаження і схильність до скручування або заклинювання під час різання, а також ризик відскоку або поломки диска.
- Якщо лезо заклинило або різання з будь-якої причини перервалося, вимкніть електроінструмент і тримайте різальний вузол нерухомо, доки лезо повністю не зупиниться. Ніколи не намагайтеся витягнути лезо з зони різання, поки воно рухається, оскільки це може спричинити віддачу. З'ясуйте причину заклинювання леза та вживіть заходів для її усунення.
- Не продовжуйте різання заготовки. Зачекайте, доки лезо досягне повної швидкості, а потім обережно продовжте різання. Якщо ви продовжите різання заготовки, лезо може заклинути, зміститися або відскокити.
- Підтримуйте великогабаритні заготовки, щоб мінімізувати ризик заклинювання колеса і віддачі. Великі заготовки мають тенденцію згинатися під власною вагою. Опори слід розміщувати під заготовкою поблизу лінії різання і поблизу країв заготовки з обох боків леза.

**ПОВ'ЯЗАННЯ З ПІКТОГРАМАМИ**



1. Попередження! Дотримуйтесь особливих заходів безпеки.
2. **ПОПЕРЕДЖЕННЯ** Прочитайте інструкцію користувача
3. Носіть захисні рукавички
4. Використовуйте засоби індивідуального захисту (захисні окуляри, навушники, плігозахисну маску)
5. Носіть захисний одяг
6. Перед початком будь-яких робіт з технічного обслуговування або ремонту від'єднайте шнур живлення
7. Тримайте дітей подалі від інструменту
8. Захищайте пристрій від вологи
9. Другий клас захисту
10. Небезпека віддачі.
11. Сертифікаційний знак EAC.
12. Знак сертифікації для ринку України.

#### ПОЗНАЧЕННЯ НА ПРИСТРОЇ



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

#### КОНСТРУКЦІЯ ТА ЗАСТОСУВАННЯ

Металоріз призначений для різання металевих деталей, що відповідають розмірам пристрою.

Різак можна використовувати тільки з відповідними ріжучими дисками, призначеними для цього пристрою.

Не використовуйте будь-які типи лез, виготовлених з швидкорізальної сталі, карбїду, алмазу тощо. Пристрій призначений для легких робіт в сервісних майстернях та для самостійного аматорського використання (DIY). Будь-яка спроба використання різаків не за призначенням буде вважатися неправильним використанням.

**Пристрій не можна використовувати для інших цілей, крім тих, для яких він призначений.**

#### ОПИС ГРАФІЧНИХ СТОРІНОК

Нумерація нижче відноситься до компонентів пристрою, показаних на графічних сторінках цього посібника.

1. Бічна кришка різального диска
2. Фіксований захисний кожух
3. Ріжучий диск
4. Основа
5. Лещата
6. Рухомий захист різального диска
7. Кришка вугільних щіток
8. Ручка для транспортування
9. Захисний вимикач
10. Вимикач
11. Ручка
12. Кривошип
13. Розрізна гайка гвинта лещат
14. Гвинт лещат
15. Рухома губка
16. Стопорна губка
17. Гвинти для фіксації стопорної губки
18. Штифт для фіксації головки
19. Головка
20. Фіксатор шпинделя

#### 21. Регулювальний гвинт

\* Можливі відмінності між кресленням і виробом.

#### ОБЛАДНАННЯ ТА АКСЕСУАРИ

- Двосторонній кільцевий ключ -1
- Фіксуєчий штифт -1
- Кривошип -1

#### ПІДГОТОВКА ДО ЕКСПЛУАТАЦІЇ

Перед початком будь-яких робіт з пристроєм витягніть вилку шнура живлення з розетки електромережі.

#### БЕЗПЕКА ПІД ЧАС ТРАНСПОРТУВАННЯ / ПЕРЕНЕСЕННЯ ЛАНЦЮГОВОЇ П

Для транспортування зафіксуйте головку в найнижчому положенні.

- Притисніть головку (19) до ручки (11) і зафіксуйте її за допомогою стопорного штифта (18) у найнижчому положенні (рис. А).

- Піднімаючи різак, тримайте його за ручку для транспортування (8). Не переносьте різак за ручку (11).

#### МАТРИЦЯ

Перед різанням весь матеріал повинен бути надійно затиснутий в лещатах.

Розрізна гайка гвинта лещат (13) дозволяє швидко перемицати гвинт лещат (14), щоб наблизити рухома губку (15) до матеріалу без необхідності обертати рукоятку (12).

- Нахиліть верхню половину розрізної гайки гвинта лещат (13) вгору.

- Висуньте гвинт лещат (14) на відповідну відстань, щоб матеріал можна було затиснути між поверхнями губок (15) і (16).

- Покладіть матеріал між щелепами, затягніть гвинт лещат (14) дотик поверхні рухомої щелепи (15) до матеріалу (рис. Б).

- Закрийте верхню половину розрізної гайки гвинта лещат (13) до її зчеплення з гвинтом лещат (14) і, обертаючи кривошипну ручку (12), затисніть матеріал в губках (рис. С).

#### ЕКСПЛУАТАЦІЯ / НАЛАШТУВАННЯ

Перед виконанням будь-яких регулювань різак переконайтеся, що він відключений від джерела живлення. Для забезпечення безпечної, точної та ефективної роботи різаків всі процедури регулювання повинні бути виконані в повному обсязі.

Після завершення всіх операцій регулювання та налаштування переконайтеся, що всі ключі для регулювання зняті. Перевірте, чи всі кріплення надійно зафіксовані.

Під час виконання регулювальних робіт переконайтеся, що всі зовнішні компоненти працюють належним чином і відповідають усім умовам, необхідним для нормальної роботи. Перед використанням різаків всі зношені або пошкоджені деталі повинні бути замінені кваліфікованим персоналом.

#### ПРИМІТКИ ЩОДО РІЗАННЯ

- Після завершення кожного регулювання рекомендується виконати пробне різання, щоб перевірити правильність регулювання та розміри.

- Після увімкнення різаків перед початком різання зачекайте, поки ріжучий диск досягне максимальної швидкості в нейтральному положенні.

- Довгі шматки матеріалу необхідно закріпити, щоб вони не впали в кінці різання (наприклад, за допомогою роликової опори).

- Будьте особливо обережні під час початку різання!

- Перед тим, як знімати відрізані шматки матеріалу, зачекайте, поки ріжучий диск повністю зупиниться.

#### ВКЛЮЧЕННЯ/ВИМКНЕННЯ

**Напруга мережі повинна відповідати напрузі, зазначеній на таблиці технічних даних різака.**

**Різак можна вмикати тільки після того, як матеріал, що ріжеться, буде віддалений від різального диска.**

Металоріз оснащений запобіжним вимикачем (9) для запобігання випадковому або ненавмисному запуску.

#### Увімкнення

- Натисніть кнопку запобіжного вимикача (9).
- Натисніть і утримуйте кнопку вимикача (10) (рис. D).

#### Вимкнення

- Зніміть натиск з кнопки вимикача (10).

#### ПЕРЕВІРКА ТА РЕГУЛЮВАННЯ ГЛИБИНИ РІЗАННЯ

**Необхідно перевірити максимальну глибину різання, щоб переконатися, що ріжучий диск повністю прорізає матеріал. Різак слід встановити так, щоб найнижча точка ріжучого диска знаходилася не менше ніж на 5 мм нижче верхньої поверхні основи. Регулювання необхідне для компенсації зносу ріжучого диска.**

Головку (19) можна відрегулювати вниз за допомогою регулювального гвинта (21).

• Опустіть головку (19) і утримуйте її в нижньому положенні, притиснувши до головки регулювального гвинта (21).

- Ослабте контргайку і, якщо необхідно, вкрутіть або викрутіть регулювальний гвинт (21) так, щоб ріжучий диск (3) знаходився в правильному положенні (на 5 мм нижче верхньої поверхні основи (4) (рис. E)).
- Затягніть контргайку, щоб зафіксувати налаштування.

#### РІЗАННЯ

**Поворотна пружина різального важеля призводить до автоматичного повернення головки у верхнє положення, тому після різання не знімайте тиск з ручки, а тримайте її злегка, щоб головка повернулася в крайнє верхнє положення.**

- Міцно зафіксуйте матеріал у лещатах (5).
- Увімкніть різак і зачекайте, поки двигун досягне максимальної швидкості.
- Натисніть головку (19) вниз за допомогою ручки (11), поки ріжучий диск (3) злегка не торкнеться матеріалу, що ріжеться.
- Натискайте на головку рівномірно і виконайте різання (рис. F).

Не зменшуйте тиск в кінці різання, оскільки це може призвести до перегріву матеріалу і утворення нерівних країв.

**Не допускайте вібрації або відскоку різального диска, оскільки це погіршить якість різання і може призвести до поломки різального диска.**

#### РОЗРІЗАННЯ БІЛЬШИХ МАТЕРІАЛІВ

Якщо необхідно затиснути ширший матеріал, можна перемістити стопорну губку, щоб збільшити відстань між губками лещат.

- Встановіть головку (19) у верхнє положення.
- Відкрутіть кріпильні гвинти упорної губки (17).
- Перемістіть стопорну губку (16) в отвори, ближчі до важеля головки, і зафіксуйте її, затягнувши гвинти кріплення стопорної губки (17).

Кількість різань, які можна виконати різальним диском, та їх якість можуть залежати від швидкості різання. Швидке різання може призвести до передчасного зносу різального диска, але воно захищає матеріал від перегріву та забезпечує гладку поверхню різі.

#### НАЛАШТОВУВАННЯ МОЛОТКА ДЛЯ РОЗРІЗУ ПІД КУТОМ

Стопорна губка (16) також служить регульованим кутвим упором і після регулювання дозволяє різати матеріал під будь-яким кутом від перпендикулярного до 450 ліво або вправо.

- Встановіть головку (19) у верхнє положення.
- Ослабте гвинти кріплення упору (17).

• Поверніть стопорну губку (16) на потрібний кут різання відповідно до кутової шкали та зафіксуйте, затягнувши ослаблені гвинти кріплення стопорної губки (17) (рис. G).

• Зафіксуйте матеріал у лещатах і виконайте різання.

Хоча кутова шкала упорної щелепи є достатньо точною для більшості робіт, рекомендується перевірити кут різання за допомогою транспортира або іншого кутоміра.

При затисканні матеріалу в лещатах рухома губка (15) автоматично вирівнюється паралельно затиснутому матеріалу, забезпечуючи його надійну фіксацію.

#### ЕКСПЛУАТАЦІЯ ТА ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

**Перед виконанням будь-яких робіт з монтажу, регулювання, ремонту або технічного обслуговування від'єднайте штекер живлення від розетки електромережі.**

• Після закінчення роботи ретельно видаліть всі шматки матеріалу та пил з основи та області навколо різального диска та його захисного кожуха.

• Різак слід очищати щіткою або стисненим повітрям.

• Ніколи не використовуйте воду або будь-які хімічні рідини для очищення різака.

• Регулярно чистіть вентиляційні отвори, щоб запобігти перегріванню двигуна різака.

• Завжди зберігайте різак у сухому місці, недоступному для дітей.

• Заміна шнура живлення або інші ремонтні роботи повинні виконуватися тільки в авторизованому сервісному центрі.

**Регулярно перевіряйте, чи всі гвинти та кріплення затягнуті. Вони можуть ослабнути під час роботи.**

#### ЗАМІНА РІЗАЛЬНОГО ДИСКА

• Встановіть головку (19) у верхнє положення.

• Перемістіть рухомий захисний кожух різального диска (6) у верхнє положення.

• Ослабте гайки і перемістіть бічний захист різального диска (1) назад (рис. H).

• Натисніть на фіксатор шпindelя (20) так, щоб його штифт пройшов через отвір у рухомому захисному кожусі ріжучого диска (6), і поверніть ріжучий диск (3) вручну, доки він не зафіксується.

• За допомогою кільцевого ключа (входить до комплекту) відкрутіть гвинт кріплення ріжучого диска (3), повертаючи його проти годинникової стрілки (мал. I).

• Вийміть гвинт кріплення різального диска, шайбу і зовнішній фланець і обережно зніміть різальний диск (3).

• Перед установкою нового різального диска ретельно очистіть фланці.

• Вставте новий ріжучий диск і затягніть гвинт кріплення ріжучого диска, натискаючи на фіксатор шпindelя (20).

• Відпустіть фіксатор шпindelя (20).

• Встановіть бічний захист різального диска (1) і затягніть гайки.

• Опустіть головку (19) вниз за допомогою ручки (11), щоб розблокувати рухомий захисний кожух різального диска (6).

• Перевірте, чи правильно працює рухомий захисний кожух різального диска (6).

**Використовуйте тільки рекомендовані, спеціально посилені ріжучі диски. Кріпильний болт ріжучого диска повинен бути достатньо затягнутий, щоб ріжучий диск був надійно затиснутий і не міг обертатися. Занадто сильне затягування кріпильного болта ріжучого диска може пошкодити шліфувальний круг.**

#### ЗАМІНА ВУГІЛЬНИХ ШТОК

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

• Відкрутіть кришки вугільних шток (7).

• Вийміть зношені вугільні щітки.

• Видаліть вугільний пил за допомогою стисненого повітря.

- Вставте нові вугільні щітки. Вугільні щітки повинні вільно виходити в щіткотримачі.
- Встановіть кришки вугільних щіток (7).

Після заміни вугільних щіток пропустіть різак без навантаження протягом приблизно 2-3 хвилин, поки вугільні щітки не 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.

#### ТЕХНІЧНІ ПАРАМЕТРИ

Параметр	Значення
Напруга живлення	230 V AC
Частота живлення	50 Hz
Номинальна потужність	2600W
Швидкість обертання диска (без навантаження)	3800 об/хв
Регулювання кута затиску	0÷45
Зовнішній діаметр диска	355
Внутрішній діаметр диска	25,4
Макс. товщина різаного матеріалу	120 мм
Клас захисту	II
Вага	17
59G873 позначає тип і позначення пристрою	

#### ДАНІ ПРО ШУМ І ВІБРАЦІЮ

Рівень звукового тиску	$L_{PA} = 92,5 \text{ дБ(А) } K=3 \text{ дБ(А)}$
Рівень звукової потужності	$L_{WA} = 105,5 \text{ дБ(А) } K=3 \text{ дБ(А)}$
Значення прискорення	$a_h = 5,515 \text{ м/с}^2 \text{ } K=1,5 \text{ м/с}^2$

#### Інформація про шум і вібрацію

Шум, що видається пристроєм, характеризується: рівнем звукового тиску  $L_{PA}$  та рівнем звукової потужності  $L_{WA}$  (де K позначає похибку вимірювання). Вібрація, що видається пристроєм, характеризується значенням прискорення  $a_h$  (де K позначає похибку вимірювання).

Значення, наведені в цьому посібнику: рівень звукового тиску  $L_{PA}$ , 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 для попередньої оцінки впливу вібрації.

Зазначений рівень вібрації є репрезентативним лише для базового застосування пристрою. Якщо пристрій використовується для інших застосувань або з іншими інструментами, рівень вібрації може змінюватися. Недостатне 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 слід враховувати періоди, коли пристрій вимкнений або увімкнений, але не використовується для роботи. Після ретельного оцінювання всіх факторів загальний вплив вібрації може бути значно нижчим.

Для захисту користувача від впливу вібрації слід вжити додаткових заходів безпеки, таких як: регулярне технічне обслуговування пристрою та робочих інструментів, забезпечення відповідної температури рук та належний захист НАВКОЛИШНЬОГО СЕРЕДОВИЩА.



Електричні виробни не можна викидати разом із побутовими відходами, їх необхідно здати до відповідних пунктів утилізації. Інформацію про утилізацію можна отримати у продавця виробу або в місцевих органах влади. Використані електричні та електронні виробни містять речовини, шкідливі для навколишнього середовища. Обладнання, яке не піддається переробці, становить потенційну загрозу для навколишнього середовища та здоров'я людей.

"GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa z місцемнаходженням у Варшаві, вул. Pogorzanka 2/4 (далі: "GTX Poland") цим повідомляє, що всі авторські права на зміст цього посібника (далі: «Посібник»), включаючи, але не обмежуючись, його текст, фотографії, діаграми, креслення, а також 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 цього Посібника або будь-якого його елемента в комерційних цілях без письмового згоди GTX Poland суворо заборонені і можуть призвести до цивільної та кримінальної відповідальності.

## (RO) TRADUCEREA INSTRUCȚIUNILOR ORIGINALE FERĂSTRĂU PENTRU TĂIAT METAL

59G873

ATENȚIE: ÎNAINTE DE A UTILIZA SCULA ELECTRICĂ, CITIȚI CU ATENȚIE ACEST MANUAL ȘI PĂSTRAȚI-L PENTRU CONSULTARE ULTERIOARĂ.

#### NORME DE SIGURANȚĂ DETALIATE

- Utilizatorul și persoanele din apropiere trebuie să se țină la distanță de roata rotativă. Protecția protejează operatorul de fragmente ale roții și de contact accidental cu roata.
- Utilizați numai discuri de tăiere lipite, întărite sau diamantate cu umeala electrică. Faptul că un accesoriu poate fi atașat la umeala electrică nu garantează funcționarea în siguranță.
- Viteza nominală a accesoriilor trebuie să fie cel puțin egală cu viteza maximă specificată pe scula electrică. Accesoriile care funcționează la viteze mai mari decât viteza nominală pot fi deteriorate și pot fi proiectate.
- Roțile trebuie utilizate numai pentru aplicațiile recomandate. De exemplu: nu șlefuiți cu partea laterală a discului de tăiere. Discurile de tăiere abrazive sunt proiectate pentru șlefuirea periferică, iar forțele laterale exercitate asupra acestor discuri pot provoca ruperea acestora.
- Utilizați întotdeauna flanșe neavariate, cu un diametru adecvat pentru discul selectat. Flanșele adecvate susțin discul, reducând riscul de rupere.
- Diametrul exterior și grosimea accesoriilor trebuie să se încadreze în parametrii nominalizați ai sculei electrice. Accesoriile cu dimensiuni incorecte nu pot fi fixate sau controlate corespunzător.
- Dimensiunea arborelui roții și a flanșelor trebuie să fie corespunzătoare axului sculei electrice. Roțile și flanșele cu orificii de arbore care nu se potrivesc cu componentele de montare ale sculei electrice vor deveni dezechilibrate, vor vibra excesiv și pot provoca pierderea controlului.
- Nu utilizați roți deteriorate. Înainte de fiecare utilizare, verificați roțile pentru a detecta eventualele cibriuri sau fisuri. Dacă scula electrică sau roata a căzut, verificați dacă există deteriorări sau instalați o roată nedeteriorată. După verificarea și instalarea roții, stați cu persoanele din jur la distanță de roata care se rotește și porniți scula electrică la viteza maximă fără sarcină timp de un minut. Roțile deteriorate se rup de obicei în timpul acestui test.
- Trebuie utilizat echipament de protecție personală. În funcție de aplicație, trebuie purtată o mască de protecție, ochelari de protecție sau ochelari de siguranță. Dacă este necesar, purtați o mască de protecție împotriva prafului, protecție pentru urechi, mănuși și un șorț de atelier pentru a vă proteja împotriva stropilor mici sau a fragmentelor piesei de lucru. Protecția ochilor trebuie să poată opri fragmentele produse în timpul diverselor activități. Maska de protecție împotriva prafului sau aparatul de respirat trebuie să poată filtra particulele generate în timpul funcționării. Expunerea prelungită la niveluri ridicate de zgomot poate provoca pierderea auzului.
- Păstrați persoanele din apropiere la o distanță de siguranță față de zona de lucru. Orice persoană care intră în zona de lucru trebuie să poarte echipament de protecție personală. Resturile de la piesa de lucru sau o roată spartă pot sări și să provoace răni în afara zonei imediate de lucru.
- Țineți cablul departe de accesoriul rotativ. În cazul pierderii controlului, cablul se poate tăia sau agăța, iar mâna sau brațul pot fi trase în roata rotativă.
- Curățați regulat orificiile de ventilație ale sculei electrice. Ventilatorul motorului poate aspira praf în carcasă, iar acumularea excesivă de praf metallic poate provoca riscul de electrocutare.
- Nu utilizați scule electrice în apropierea materialelor inflamabile. Nu utilizați scule electrice pe suprafețe inflamabile, cum ar fi lemnul. Scănteile pot aprinde aceste materiale.
- Nu utilizați accesorii care necesită lichide de răcire. Utilizarea apei sau a altor lichide de răcire poate provoca șoc electric sau electrocutare.

## REcul ȘI AVERTISMENTE CONEXE

Recul este o reacție bruscă la blocarea sau agățarea roții rotative. Blocarea sau agățarea determină oprirea bruscă a roții rotative, ceea ce, la rândul său, determină ridicarea necontrolată a ansamblului de tăiere către operator.

De exemplu, dacă roata de șlefuit este prinsă sau strânsă de piesa de prelucrat, marginea roții de șlefuit care intră în punctul de strângere poate săpa în suprafața materialului, provocând săritura sau aruncarea roții de șlefuit. În astfel de condiții, roțile de șlefuit se pot rupe.

Răscucirea este rezultatul utilizării necorespunzătoare a sculei electrice și/sau al procedurilor sau condițiilor de funcționare incorecte și poate fi evitată prin luarea măsurilor de precauție enumerate mai jos.

- Țineți scula electrică ferm și poziționați-vă corpul și brațul astfel încât să puteți rezista forței de recul. Operatorul poate controla forța de recul în sus dacă se iau măsurile de precauție adecvate.
- Nu poziționați corpul în linie cu discul rotativ. În cazul unui recul, discul de tăiere va fi aruncat în sus spre operator.
- Nu instalați un lanț de tăiere, o lamă pentru sculptat lemn, o lamă diamantată segmentată cu un spațiu circumferențial mai mare de 10 mm sau o lamă de tăiere dințată. Aceste tipuri de lame provoacă recul frecvent și pierderea controlului.
- Nu „blocați” lama și nu aplicați o presiune excesivă. Nu încercați să efectuați tăieturi prea adânci. O sarcină excesivă pe lamă crește sarcina acesteia și susceptibilitatea la răscucire sau blocare în timpul tăierii, precum și riscul de ricoșare sau rupere a lamei.
- Dacă lama se blochează sau tăierea este întreruptă din orice motiv, opriți scula electrică și mențineți ansamblul de tăiere în poziție staționară până când lama s-a oprit complet. Nu încercați niciodată să scoateți lama din zona de tăiere în timp ce aceasta este în mișcare, deoarece acest lucru poate provoca recul. Cercetați cauza blocării lamei și luați măsuri corective pentru a o elimina.
- Nu reluați tăierea piesei de lucru. Așteptați până când lama a atins viteza maximă, apoi reluați tăierea cu precauție. Dacă reluați tăierea piesei de lucru, lama se poate bloca, deplasa sau produce un recul.
- Susțineți piesele de lucru supradimensionate pentru a reduce la minimum riscul de blocare a roții și de recul. Piesele de lucru mari tind să se îndoaie sub propria greutate. Suporturile trebuie plasate sub piesa de lucru, în apropierea liniei de tăiere și în apropierea marginilor piesei de lucru, pe ambele părți ale lamei.

## EXPLICARE PICTOGRAME UTILIZATE



1. Avertisment! Luați măsuri de precauție speciale.
2. AVERTISMENT Citiți manualul de utilizare
3. Purtați mănuși de protecție
4. Utilizați echipament de protecție personală (ochelari de protecție, căști de protecție, mască de protecție împotriva prafului)
5. Purtați îmbrăcăminte de protecție
6. Deconectați cablul de alimentare înainte de a începe orice lucrări de întreținere sau reparații
7. Țineți copii la distanță de unealtă
8. Protejați dispozitivul de umiditate
9. Clasa a doua de protecție
10. Risc de recul.
11. Marca de certificare EAC.
12. Marca de certificare pentru piața ucraineană.

## MARCĂRI PE DISPOZITIV



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

## CONSTRUCȚIE ȘI APLICARE

Dispozitivul de tăiere a metalului este conceput pentru tăierea pieselor metalice care se potrivesc dimensiunilor dispozitivului.

Dispozitivul de tăiere trebuie utilizat numai cu discuri de tăiere adecvate, concepute pentru acest dispozitiv.

Nu utilizați niciun tip de lame din oțel rapid, carbură, diamant etc. Dispozitivul este conceput pentru lucrări ușoare în ateliere de service și pentru utilizare independentă de către amatori (bricolaj). Orice încercare de utilizare a dispozitivului de tăiere în alte scopuri decât cele specificate va fi considerată utilizare necorespunzătoare.

**Dispozitivul nu trebuie utilizat în alte scopuri decât cele pentru care a fost conceput.**

## DESCRIEREA PAGINILOR GRAFICE

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

1. Capac lateral al discului de tăiere
2. Protecție fixă
3. Disc de tăiere
4. Baza
5. Menghină
6. Protecție mobilă pentru discul de tăiere
7. Capac pentru perii de carbon
8. Măner de transport
9. Întrerupător de siguranță
10. Comutator
11. Măner
12. Manivelă
13. Piuliță divizată a șurubului menghinei
14. Șurub de menghină
15. Fâlcă mobilă
16. Fâlcă de oprire
17. Șuruburi de fixare a fâlcii de oprire
18. Știft de blocare cap
19. Cap
20. Blocare ax
21. Șurub de reglare

\* Pot exista diferențe între desen și produs.

## ECHIPAMENTE ȘI ACCESORII

- Cheie inelară cu două capete -1
- Știft de blocare -1
- Manivelă -1

## PREGĂTIREA PENTRU FUNCȚIONARE

**Înainte de a începe orice lucrare la dispozitiv, scoateți ștecherul cablului de alimentare din priză de rețea.**

## SIGURANȚA TRANSPORTULUI / DEPLASAREA FERĂSTRĂULUI CU LANȚ

Pentru transport, fixați capul în poziția cea mai joasă.  
• Apăsăți capul (19) împotriva mânerului (11) și fixați-l cu știftul de blocare a capului (18) în poziția cea mai joasă (Fig. A).  
• Când ridicați ferăstrăul, țineți-l de mânerul de transport (8). Nu transportați ferăstrăul de mânerul (11).

## MENȚIUNE

**Înainte de tăiere, toate materialele trebuie fixate bine în menghină.**

Piulița divizată a șurubului menghinei (13) permite deplasarea rapidă a șurubului menghinei (14) pentru a apropia fâlcile mobile (15) de material fără a fi necesară rotirea manivelei (12).

• Înclinați jumătatea superioară a piuliței despicate a șurubului menghinei (13) în sus.

- Extindeți șurubul menghinei (14) la distanța corespunzătoare, astfel încât materialul să poată fi fixat între suprafețele fălcilor (15) și (16).
- Așezați materialul între fălci, strângeți șurubul de prindere (14) până când suprafața fălcii mobile (15) intră în contact cu materialul (Fig. B).
- Închideți jumătatea superioară a piuliței divizate a șurubului menghinei (13) până când se cuplează cu șurubul menghinei (14) și, rotind manivela (12), fixați materialul în fălci (Fig. C).

## FUNCȚIONARE / REGLĂRI

Înainte de a efectua orice reglare a dispozitivului de tăiere, asigurați-vă că acesta a fost deconectat de la sursa de alimentare. Pentru a asigura funcționarea sigură, precisă și eficientă a dispozitivului de tăiere, toate procedurile de reglare trebuie efectuate în întregime.

După finalizarea tuturor operațiunilor de reglare și setare, asigurați-vă că toate cheile de reglare au fost îndepărtate. Verificați dacă toate elementele de fixare sunt bine fixate.

Când efectuați activități de reglare, verificați dacă toate componentele externe funcționează corect și îndeplinesc toate condițiile necesare pentru o funcționare corespunzătoare. Orice piese uzate sau deteriorate trebuie înlocuite de personal calificat înainte de utilizarea dispozitivului de tăiere.

## NOTĂRI PRIVIND TĂIEREA

- După finalizarea fiecărei reglări, se recomandă efectuarea unei tăieri de probă pentru a verifica corectitudinea reglării și pentru a verifica dimensiunile.
- După pornirea dispozitivului de tăiere, așteptați până când lama de tăiere atinge viteza maximă în poziție neutră înainte de a începe tăierea.
- Piesele mai lungi de material trebuie fixate pentru a nu cădea la sfârșitul tăierii (de exemplu, cu un suport cu role).
- Fiați deosebit de atenți la pornirea tăierii!
- Așteptați până când discul de tăiere s-a oprit complet înainte de a îndepărta bucățile de material tăiate.

## PORNIRE/OPRIRE

Tensiunea de alimentare trebuie să corespundă tensiunii specificate pe placa de caracteristici a dispozitivului de tăiere.

Fierăstrăul poate fi pornit numai când materialul de tăiat este îndepărtat de discul de tăiere.

Dispozitivul de tăiere a metalului este echipat cu un întrerupător de siguranță (9) pentru a preveni pornirea accidentală sau neintenționată.

### Pornire

- Apăsăți butonul comutatorului de siguranță (9).
- Apăsăți și mențineți apăsat butonul comutatorului (10) (Fig. D).

### Oprirea

- Eliberați presiunea de pe butonul comutatorului (10).

## VERIFICAREA ȘI REGLAREA ADÂNCIMII DE TĂIERE

Este necesar să verificați setarea adâncimii maxime de tăiere pentru a vă asigura că discul de tăiere taie complet materialul. Cuțitul trebuie poziționat astfel încât punctul cel mai jos al discului de tăiere să se afle la cel puțin 5 mm sub suprafața superioară a bazei. Reglarea este necesară pentru a compensa uzura discului de tăiere.

- Capul (19) poate fi reglat în jos folosind șurubul de reglare (21).
- Coborâți capul (19) și mențineți-l în poziția inferioară, sprijinindu-l de capul șurubului de reglare (21).
- Slăbiți piulița de blocare și, dacă este necesar, înșurubați sau desșurubați șurubul de reglare (21) astfel încât discul de tăiere (3) să fie în poziția corectă (5 mm sub suprafața superioară a bazei) (4) (Fig. E).
- Strângeți piulița de blocare pentru a fixa reglajul.

## TĂIERE

Arcul de revenire al brațului de tăiere face ca capul să revină automat în poziția superioară, prin urmare, după tăiere, nu eliberați presiunea asupra mânerului, ci țineți-l ușor pentru a permite capului să revină în poziția superioară extremă.

- Fixați bine materialul în menghină (5).
- Porniți dispozitivul de tăiere și așteptați până când motorul atinge viteza maximă.
- Apăsăți capul (19) în jos cu mânerul (11) până când discul de tăiere (3) atinge ușor materialul care trebuie tăiat.
- Aplicați o presiune uniformă pe cap și efectuați tăierea (Fig. F). Nu reduceți presiunea la sfârșitul tăierii, deoarece acest lucru poate provoca supraîncălzirea materialului și apariția unor margini inegale.

Nu lăsați discul de tăiere să vibreze sau să sară, deoarece acest lucru va afecta calitatea tăierii și poate provoca ruperea discului de tăiere.

## TĂIEREA MATERIALELOR MAI MARI

Dacă este necesar să fixați un material mai lat, clema de oprire poate fi deplasată pentru a mări distanța dintre fălcele menghinei.

- Setați capul (19) în poziția superioară.
- Deșurubați șuruburile de fixare ale fălcii de oprire (17).
- Mutați fălcele de oprire (16) în orificiile mai apropiate de brațul capului și fixați-le strângând șuruburile de fixare a fălcilor de oprire (17).

Numărul de tăieturi care pot fi efectuate cu discul de tăiere și calitatea acestora pot varia în funcție de viteza de tăiere. Tăierea rapidă poate provoca uzura prematură a discului de tăiere, dar protejează materialul de supraîncălzire și asigură o suprafață netedă a tăieturii.

## REGLAJUL EMBRAZULUI PENTRU TĂIERE UNGHILARĂ

Fălca de oprire (16) servește și ca indicator de unghi reglabil și, după reglare, permite tăierea materialului la orice unghi de la perpendicular până la 45° spre stânga sau dreapta.

- Setați capul (19) în poziția superioară.
- Slăbiți șuruburile de fixare ale fălcii de oprire (17).
- Rotiți clema de oprire (16) până la unghiul de tăiere dorit, conform scalei unghiulare, și fixați-o strângând șuruburile de fixare ale clemei de oprire (17) (Fig. G).
- Fixați materialul într-o menghină și efectuați tăierea.
- Seteați scala unghiulară a fălcii de oprire este suficient de precisă pentru majoritatea lucrărilor, se recomandă verificarea unghiului de tăiere cu un raportor sau alt dispozitiv de măsurare a unghiurilor.

Când fixați materialul în menghina, fălca mobilă (15) se aliniază automat paralel cu materialul fixat, asigurând fixarea sigură a acestuia.

## FUNCȚIONARE ȘI ÎNTREȚINERE

Înainte de a efectua orice operație de instalare, reglare, reparație sau întreținere, deconectați cablul de alimentare de la priză de rețea.

- După terminarea lucrului, îndepărtați cu atenție toate bucățile de material și praful de pe bază și din zona din jurul discului de tăiere și a protecției acestuia.
- Cuțitul trebuie curățat cu o perie sau cu aer comprimat.
- Nu utilizați niciodată apă sau lichide chimice pentru a curăța dispozitivul de tăiere.
- Curățați regulat orificiile de ventilație pentru a preveni supraîncălzirea motorului tăietorului.
- Depozitați întotdeauna tăietorul într-un loc uscat, la îndemâna copiilor.
- Înlocuirea cablului de alimentare sau alte reparații trebuie efectuate numai de un centru de service autorizat.

Verificați regulat dacă toate șuruburile și elementele de fixare sunt bine strânse. Acestea se pot slăbi în timpul funcționării.

## ÎNLOCUIREA DISCULUI DE TĂIERE

- Setați capul (19) în poziția superioară.

- Mutați protecția mobilă a discului de tăiere (6) în poziția superioară.
- Slăbiți piulițele și mutați protecția laterală a discului de tăiere (1) înapoi (Fig. H).
- Apăsăți blocajul axului (20) astfel încât știftul său să treacă prin orificiul din protecția mobilă a discului de tăiere (6) și rotiți discul de tăiere (3) cu mâna până se blochează.
- Folosind o cheie inelară (furnizată), deșurubați șurubul de fixare a discului de tăiere (3) rotindu-l în sens invers acelor de ceasornic (Fig. I).
- Scoateți șurubul de fixare a discului de tăiere, șaiba și flanșa exterioră și scoateți cu atenție discul de tăiere (3).
- Înainte de a instala un disc de tăiere nou, curățați bine flanșele.
- Introduceți noul disc de tăiere și strângeți șurubul de fixare a discului de tăiere în timp ce apăsați blocajul axului (20).
- Eliberați blocarea axului (20).
- Instalați protecția laterală a discului de tăiere (1) și strângeți piulițele.
- Mutați capul (19) în jos folosind mânerul (11) pentru a debloca protecția mobilă a discului de tăiere (6).
- Verificați dacă protecția mobilă a discului de tăiere (6) funcționează corect.

**Utilizați numai discuri de tăiere recomandate, special întărite. Șurubul de fixare a discului de tăiere trebuie strâns suficient, astfel încât discul de tăiere să fie fixat bine și să nu se poată roti. Strângerea excesivă a șurubului de fixare a discului de tăiere poate deteriora discul de șlefuire.**

### ÎNLOCUIREA PERILOR DE CARBON

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

- Deșurubați capacele perilor de carbon (7)
- Scoateți periile de carbon uzate.
- Îndepărtați praful de carbon cu aer comprimat.
- Introduceți periile de carbon noi. Periile de carbon trebuie să alunece liber în suporturile pentru perii.
- Instalați capacele perilor de carbon (7).

**După înlocuirea perilor de carbon, porniți dispozitivul de tăiere fără sarcină timp de aproximativ 2-3 minute, până când periile de carbon se ajustează la comutatorul motorului. Înlocuirea perilor de carbon trebuie efectuată numai de către o persoană calificată, utilizând piese originale.**

Orice defecțiuni trebuie reparate de un centru de service autorizat.

### PARAMETRI TEHNICI

Parametru	Valoare
Tensiune de alimentare	230 V AC
Frecvența	50 Hz
Putere nominală	2600 W
Viteza discului (fără sarcină)	3800 min <sup>-1</sup>
Reglarea unghiului menghron	0÷45
Diametru exterior disc	355
Diametru interior al discului	25,4
Grosime maximă a materialului tăiat	120
Clasă de protecție	II
Greutate	17 kg

59G873 indică atât tipul, cât și denumirea dispozitivului

### DATE PRIVIND ZGOMOTUL ȘI VIBRAȚIILE

Nivelul presiunii acustice	$L_{PA} = 92,5 \text{ dB(A)}$ $K=3\text{dB(A)}$
Nivelul puterii acustice	$L_{WA} = 105,5 \text{ dB(A)}$ $K=3\text{dB(A)}$
Valoarea accelerației	$a_h = 5,515 \text{ m/s}^2$ $K=1,5\text{m/s}^2$

### 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 măsurării). Vibrațiile emise de dispozitiv sunt descrise prin valoarea accelerației  $a_h$  (unde K reprezintă incertitudinea măsurării).

Valorile indicate în acest manual: nivelul presiunii acustice emise  $L_{PA}$ , 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 compararea dispozitivelor și pentru o evaluare preliminară a expunerii la vibrații.

Nivelul de vibrații indicat este reprezentativ numai pentru aplicația de bază a dispozitivului. Dacă dispozitivul este utilizat pentru alte aplicații sau cu alte unelte, nivelul de vibrații poate varia. Întreținerea insuficientă sau neregulată a dispozitivului va duce la niveluri de vibrații mai ridicate. Motivele menționate mai sus pot crește expunerea la vibrații pe întreaga perioadă de lucru.

**Pentru a estima cu precizie expunerea la vibrații, luați 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 luate măsuri de siguranță suplimentare, cum ar fi: întreținerea regulată a dispozitivului și a uneltelor de lucru, asigurarea menținerii mâinilor la o temperatură adecvată și PROTECȚIA MEDIULUI coresponsuzătoare.**



Produsele alimentate electric nu trebuie aruncate împreună cu deșeurile menajere, ci trebuie predate la centrele de colectare coresponsuzătoare. Informații privind eliminarea pot fi obținute de la distribuitorul produsului sau de la autoritățile locale. Echipamentele electrice și electronice uzate conțin substanțe nocive pentru mediu. Echipamentele care nu sunt reciclate reprezintă un potențial pericol 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 că toate drepturile de autor asupra conținutului acestui manual (denumit în continuare „Manual”), inclusiv, dar fără a se limita la textul, fotografiile, diagramele, desenele, precum 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 (adica Jurnalul Oficial din 2006 nr. 90, punctul 631, cu modificările ulterioare). Copierea, prelucrarea, publicarea sau modificarea întregului Manual sau a oricărui elemente ale acestuia în scopuri comerciale fără acordul scris al GTX Polonia este strict interzisă și poate atrage răspunderea civilă și penală.

### Declarație CE de conformitate

**Producător:** GTX Polonia Sp. z o.o. Sp. k.,

Strada Pograniczna 2/4 02-285 Varșovia

**Produs:** Dispozitiv de tăiere a metalelor

**Model:** 59G873

**Denumire comercială:** GRAPHITE

**Număr de serie:** 00001 ÷ 99999

Prezenta declarație de conformitate este emisă pe răspunderea 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+A11:2022; EN 62841-3-**

**10:2015+A11:2017+A1:2022+A12:2022**

**EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-**

**2:2019+A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019**

**EN IEC 63000:2018**

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

Numele și adresa persoanei autorizate să întocmească documentația tehnică, care este rezidentă sau stabilită în UE:

Semnată 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, 29 aprilie 2025

(HU)

**AZ EREDETI UTÁSZÁSOK FORDÍTÁSA**

## FÉM VÁGÓ FÜRÉSZ

59G873

FIGYELEM: A MEGMUNKÁLÓ GÉP HASZNÁLATA ELŐTT FIGYELMESEN OLVASSA EL A KÉZIKÖNYVET, ÉS ŐRZZE MEG AZT A KÉSŐBBIEKRE!

### RÉSZLETES BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK

- A felhasználó és a közelben tartózkodók tartsa távol magát a forgó keréktől. A védőburkolat megvédi a kezelőt a keréktörmélktől és a kerékkel való véletlen érintkezéstől.
- A motoros szerszámmal csak ragasztott, megerősített vagy gyémánt vágókörönként használjon. Az, hogy egy tartozék a motoros szerszámmal csatlakoztatott, nem garantálja a biztonságos működést.
- A tartozékok névleges fordulatszámra legalább egyenlőnek kell lennie az elektromos szerszámmal megadott maximális fordulatszámmal. A névleges fordulatszámnál nagyobb fordulatszámú működő tartozékok megsérülhetnek és kilökődhetnek.
- A kerekeket csak az ajánlott alkalmazásokhoz szabad használni. Például: ne csiszoljon a vágókörön oldalával. A csiszoló vágókörök periferiás csiszolóhoz készültek, és az ezekre a korongokra ható oldalirányú erők azok töréséhez vezethetnek.
- Mindig sértetlen, a választott tárcsához megfelelő átmérőjű karimákat használjon. A megfelelő karimák megtámasztják a tárcsát, csökkentve a törés kockázatát.
- A tartozékok külső átmérője és vastagsága nem haladhatja meg az elektromos szerszám névleges paramétereit. A helytelen méretű tartozékok nem rögzíthetők és nem vezethetők megfelelően.
- A kerék tengelye és a karimák méreteinek megfelelően kell illeszkedniük a motoros szerszám orsójához. Azok a kerekek és karimák, amelyek tengelyfurata nem illeszkedik a motoros szerszám rögzítőeleméhez, kiegyensúlyozatlanok lesznek, túlzottan rezegnek és irányíthatatlanná válhatnak.
- Sérült kerekeket ne használjon. Minden használat előtt ellenőrizze, hogy a kerekeken nincsenek-e repedések vagy törések. Ha az elektromos szerszám vagy a kerék leesett, ellenőrizze, hogy nincs-e sérülés, vagy szereljen fel egy sértetlen kereket. A kerék ellenőrzése és felszerelése után álljon a forgó keréktől távol, és egy percig üresen, maximális fordulatszámú működtesse az elektromos szerszámot. A sérült kerekek általában ezen a teszt során törnek el.
- Személyi védőfelszerelést kell használni. Az alkalmazástól függően arcvédőt, védőszemüveget vagy védőszemüveget kell viselni. Szükség esetén viseljen porálarcot, fülvédőt, kesztyűt és műhelyköntényt a munkadarab apró fröccsenései vagy töredékei ellen. A szemvédőnek képesnek kell lennie a különböző tevékenységek során keletkező töredékek visszatartására. A porálarcnak vagy légzőkészüléknek képesnek kell lennie a működés során keletkező részecskék szűrésére. Hosszabb ideig tartó magas zajszint halláskárosodást okozhat.
- A munkaterületről tartsa távol a járóelőket. A munkaterületre belépő személyeknek személyi védőfelszerelést kell viselniük. A munkadarabból vagy egy törött kerékből származó törmelék repülhet és sérülést okozhat a közvetlen munkaterületen kívül.
- Tartsa a kábel távol a forgó tartozéktól. Ha elvesszi az irányítást, a kábel elvágódhat vagy beakadhat, és a keze vagy karja a forgó kerékbe húzódnak.
- Rendszeresen tisztítsa meg az elektromos szerszám szellőzőnyílásait. A motor ventilátora porral töltheti meg a házat, és a fémpor túlzott felhalmozódása áramütésveszélyt okozhat.
- Ne használjon elektromos szerszámokat gyúlékony anyagok közelében. Ne használja az elektromos szerszámokat gyúlékony felületeken, például fán. A szikrák meggyújthatják ezeket az anyagokat.
- Ne használjon folyadékkihűtést igénylő tartozékokat. Víz vagy más folyadékkihűtő használata áramütést vagy áramütésveszélyt okozhat.

### VISSZACAPÁS ÉS KAPCSOLÓDÓ FIGYELMEZTETÉSEK

A visszarúgás egy elakadt vagy megakadt forgó kerék hirtelen reakciója. Az elakadás vagy megakadás miatt a forgó kerék hirtelen leáll, ami a vágószerkezetet ellenőrizhetetlenül a kezelő felé emeli. Például, ha a csiszolókorong beszorul vagy beszorul a munkadarabba, a beszorulási pontba belépő csiszolókorong széle behatolhat az anyag felületébe, ami a csiszolókorong ugrását vagy

kilökődését okozhatja. Ilyen körülmények között a csiszolókorongok is elröghetnek.

A visszacsapás a motoros szerszám helytelen használatának és/vagy a helytelen működési eljárásoknak vagy körülményeknek a következménye, és az alábbi óvintézkedésekkel elkerülhető.

- Tartsa szilárdan az elektromos szerszámot, és úgy helyezze el testét és karját, hogy ellenálljon a visszarúgás erejének. A kezelő megfelelő óvintézkedésekkel ellenőrizheti a felfelé irányuló visszarúgás erejét.
- Ne helyezze testét a forgó kerék vonalába. Visszarúgás esetén a vágókerék felfelé, a kezelő felé repül.
- Ne szereljen fel vágóalócot, fafaragó pengét, 10 mm-nél nagyobb kerületű házagal rendelkező szegmentált pengét vagy fogazott vágó pengét. Az ilyen típusú pengék gyakori visszarúgást és az irányítás elvesztését okozzák.
- Ne "zárja le" a pengét, és ne gyakoroljon túlzott nyomást. Ne próbálja túl mély vágásokat végezni. A penge túlzott terhelése növeli annak terhelését és hajlamlát a vágás közbeni elfordulásra vagy elakadásra, valamint a penge visszapatlanításának vagy törésének kockázatát.
- Ha a penge beszorul vagy a vágás bármilyen okból megszakad, kapcsolja ki az elektromos szerszámot, és tartsa mozdulatlanul a vágószerkezetet, amíg a penge teljesen le nem áll. Soha ne próbálja meg eltávolítani a pengét a vágási területről, amíg az mozog, mert ez visszarúgást okozhat. Vizsgálja meg a penge beszorulásának okát, és tegye meg a szükséges intézkedéseket annak eltávolítására.
- Ne folytassa a munkadarab vágását. Várja meg, amíg a penge elérte a teljes sebességet, majd óvatosan folytassa a vágást. Ha folytatja a munkadarab vágását, a penge beszorulhat, elmozdulhat vagy visszarúghat.
- A kerék elakadásának és visszacsapódásának kockázatát minimalizálni érdekében támaszkodjon meg a túlméretes munkadarabok. A nagy munkadarabok saját súlyuk alatt hajlamosak meghajlani. A támasztékokat a munkadarab alá, a vágási vonal közelében és a munkadarab széleinél közelében, a penge mindkét oldalán kell elhelyezni.

### A HASZNÁLT PIKTOGRAMOK MAGYARÁZATA



1. Figyelem! Különleges óvintézkedéseket kell tenni.
2. FIGYELMEZTETÉS Olvassa el a használati utasítást
3. Viseljen védőkesztyűt
4. Használjon egyéni védőfelszerelést (védőszemüveg, fülvédő, porálarc)
5. Viseljen védőruházatot
6. Bármilyen karbantartási vagy javítási munkát megkezdése előtt válassza le a tápkábelt
7. Tartsa távol a gyermeket a szerszámtól
8. Védje a készüléket a nedvségtől
9. Második védelmi osztály
10. Visszarúgás veszélye.
11. EAC tanúsítási jel.
12. Ukrán piaci tanúsítási jel.

### JELÖLÉSEK A KÉSZÜLÉKEN



- |       |                     |
|-------|---------------------|
| RRRR  | -gyártás éve        |
| MM    | -gyártás hónapja    |
| Y     | -további megjelölés |
| XXXXX | -sorozatszám        |
| NNN   | -további megjelölés |

## KIVITELEZÉS ÉS ALKALMAZÁS

A fémvágó a készülék méretének megfelelő fémdarabok vágására szolgál.

A vágót csak a készülékhez tervezett megfelelő vágókorongokkal szabad használni.

Ne használjon semmilyen típusú, gyorsacélból, keményfém-ből, gyémántból stb. készült pengét. A készülék könnyű munkák elvégzésére szolgál szervizműhelyekben és önálló amatőr használatra (barkácsolás). A vágó más, a meghatározottaktól eltérő célokra történő használata nem megfelelő használatnak minősül.

**A készüléket kizárólag rendeltetészerűen szabad használni.**

## A GRAFIKUS OLDALAK LEÍRÁSA

Az alábbi számozás a kézikönyv grafikus oldalakon bemutatott készülék alkatrészeire vonatkozik.

1. A vágókorong oldalsó burkolata
2. Rögzített védőburkolat
3. Vágókorong
4. Alap
5. Szorító
6. Mozgatható vágókorong-védő
7. Szénkefe fedél
8. Szállítási fogantyú
9. Biztonsági kapcsoló
10. Kapcsoló
11. Fogantyú
12. Hajtókar
13. A satupalánka csavarjának osztott anyája
14. Orsócsavar
15. Mozgatható pofa
16. Állító pofa
17. Álló pofa rögzítő csavarok
18. Fejrögzítő csap
19. Fej
20. Orsó rögzítő
21. Beállító csavar

\* A rajzon és a terméken eltérések lehetnek.

## FELSZERELÉS ÉS TARTÓSZEREK

- Kétfélgű gyűrűs csavarkulcs –1
- Rögzítőcsap –1
- Hajtókar –1

## MŰKÖDÉS ELŐKÉSZÍTÉS

**A készüléket végzett munkák megkezdése előtt húzza ki a hálózati csatlakozót a konnectorból.**

## SZÁLLÍTÁSBIZTONSÁG / A LÁNCFŰRÉSZ ÁTMEZŐLÉSE

Szállítás céljából rögzítse a fejet a legalacsonyabb helyzetben.

- Nyomja a fejet **(19)** a fogantyúhoz **(11)**, és rögzítse a fejrögzítő csapjával **(18)** az anyaghoz közelebb leheszen hozni anélkül, hogy a hajtókar **(12)** el kellene forgatni.
- A satupalánka **(13)** osztott anyjának felső felét felelő döntse.
- Húzza ki a satuba csavart **(14)** a megfelelő távolságra, hogy az anyagot a pofák **(15)** és **(16)** felületei közé leheszen szorítani.
- Helyezze az anyagot a pofák közé, és húzza meg a szorítócsavart **(14)**, amíg a mozgatható pofa **(15)** felülete érintkezésbe nem kerül az anyaggal **(B ábra)**.
- Csupka be a satupalán **(13)** osztott anyjának felső felét, amíg az be nem illeszkedik a satupalán **(14)** anyáiba, majd a forgókar **(12)** elforgatásával szorítsa be az anyagot a pofákba **(C ábra)**.

## SZORÍTÓ

**Vágás előtt minden anyagot biztonságosan be kell szorítani a satuba.**

A satupörkölő csavar **(13)** osztott anyája lehetővé teszi a satupörkölő csavar **(14)** gyors elmozdítását, hogy a mozgatható pofát **(15)** az anyaghoz közelebb leheszen hozni anélkül, hogy a hajtókar **(12)** el kellene forgatni.

- A satupalánka **(13)** osztott anyjának felső felét felelő döntse.
- Húzza ki a satuba csavart **(14)** a megfelelő távolságra, hogy az anyagot a pofák **(15)** és **(16)** felületei közé leheszen szorítani.
- Helyezze az anyagot a pofák közé, és húzza meg a szorítócsavart **(14)**, amíg a mozgatható pofa **(15)** felülete érintkezésbe nem kerül az anyaggal **(B ábra)**.
- Csupka be a satupalán **(13)** osztott anyjának felső felét, amíg az be nem illeszkedik a satupalán **(14)** anyáiba, majd a forgókar **(12)** elforgatásával szorítsa be az anyagot a pofákba **(C ábra)**.

## MŰKÖDÉS / BEÁLLÍTÁSOK

**A vágószerszámon bármilyen beállítást elvégezni, győződjön meg arról, hogy az áramellátásból leválasztva van. A**

**vágószerszám biztonságos, pontos és hatékony működése érdekében minden beállítást teljes körűen el kell végezni.**

**Az összes beállítási és beállító művelet elvégzése után győződjön meg arról, hogy az összes beállító kulcsot eltávolította. Ellenőrizze, hogy az összes rögzítőelem megfelelően van-e rögzítve.**

**A szabályozási tevékenységek elvégzése során ellenőrizze, hogy minden külső alkatrész megfelelően működik-e, és megfelel-e a megfelelő működéshez szükséges összes feltételnek. A kopott vagy sérült alkatrészeket a vágó használat előtt szakképzett személynek kell kicserélnie.**

## VÁGÁSI MEGJEGYZÉSEK

- Minden beállítás után ajánlatos próbavágást végezni a beállítás helyességének és a méretek ellenőrzése érdekében.
- A vágó bekapcsolása után várja meg, amíg a vágópenge semleges helyzetben eléri a maximális sebességét, mielőtt elkezdene a vágást.
- A hosszabb anyagdarabokat a vágás végén rögzíteni kell, hogy ne essenek le (pl. görgős tartóval).
- A vágás megkezdésekor legyen különösen óvatos!
- Várja meg, amíg a vágókorong teljesen leáll, mielőtt eltávolítja a levágott anyagdarabokat.

## BE-/KIKAPCSOLÁS

**A hálózati feszültségnek meg kell egyeznie a vágógép típus tábláján feltüntetett feszültséggel.**

**A vágógépet csak akkor lehet bekapcsolni, ha a vágandó anyagot eltávolították a vágókorongtól.**

A fémvágó biztonsági kapcsolóval **(9)** van ellátva, amely megakadályozza a véletlen vagy szándékos bekapcsolást.

## Bekapcsolás

- Nyomja meg a biztonsági kapcsoló gombját **(9)**.
- Tartsa lenyomva a kapcsoló gombot **(10)** **(D ábra)**.

## Kikapcsolás

- Vegye le a nyomást a kapcsoló gombjáról **(10)**.

## A VÁGÁSMÉLYSÉG ELLENŐRZÉSE ÉS BEÁLLÍTÁSA

**A vágókorong teljes vágási mélységének ellenőrzése szükséges annak biztosítására, hogy a vágókorong teljesen átvágja az anyagot. A vágót úgy kell elhelyezni, hogy a vágókorong legalacsonyabb pontja legalább 5 mm-rel az alap felső felülete alatt legyen. A vágókorong kopásának kompenzálása érdekében beállítás szükséges.**

A fej **(19)** a beállítócsavarral **(21)** feléle állítható.

- Engedje le a fejet **(19)** és tartsa alsó helyzetben, az állítócsavar **(21)** fejéhez támasztva.
- Hajtsa meg a rögzítőanyát, és ha szükséges, csavarja be vagy csavarja ki a beállító csavart **(21)** úgy, hogy a vágókorong **(3)** a megfelelő helyzetben legyen (5 mm-rel az alap **(4)** felső felülete alatt **(E ábra)**).
- Húzza meg a rögzítőanyát a beállítás rögzítéséhez.

## VÁGÁS

**A vágókar visszatérő rugója automatikusan visszatér a fej a felső helyzetbe, ezért vágás után ne engedje el a fogantyút, hanem tartsa meg enyhén, hogy a fej visszatérhessen a legfelső helyzetbe.**

- Rögzítse az anyagot szorosan a satuba **(5)**.
- Kapcsolja be a vágót, és várja meg, amíg a motor eléri a maximális fordulatszámot.
- Nyomja le a fejet **(19)** a fogantyúval **(11)**, amíg a vágókorong **(3)** enyhén megérinti a vágandó anyagot.
- Gyakoroljon egyenletes nyomást a fejre, és végezze el a vágást **(F ábra)**.

A vágás végén ne csökkentse a nyomást, mert ez az anyag túlmelegedését és egyenetlen élek kialakulását okozhatja.

**Ne hagyja, hogy a vágókorong rezegjen vagy ugráljon, mert ez rontja a vágás minőségét és a vágókorong törését okozhatja.**

## Nagyobb anyagok vágása

Ha szélesebb anyagot kell befogni, az ütköző pófát elmozdíthatja, hogy növelje a satuba befogott pófák közötti távolságot.

- Állítsa a fejet (19) a felső helyzetbe.
- Csavarja ki a rögzítő pofa rögzítőcsavarjait (17).
- Helyezze az ütköző pófát (16) a fejkarhoz közelebb eső furatokba, és rögzítse az ütköző pofa rögzítőcsavarjainak (17) meghúzásával.

A vágókoronggal elvégezhető vágások száma és minősége a vágási sebességtől függően változhat. A gyors vágás a vágókorong korai kopását okozhatja, de megvédi az anyagot a túlmelegedéstől és biztosítja a vágás sima felületét.

## A SZORÍTÓ BEÁLLÍTÁSA SZÖGÉS VÁGÁSHOZ

Az ütköző pofa (16) állítható szögmérőként is szolgál, és beállítás után lehetővé teszi az anyag vágását bármilyen szögben, a merőleges és a 450-es szög között, balra vagy jobbra.

- Állítsa a fejet (19) a felső helyzetbe.
- Lazítsa meg az ütköző pófák rögzítőcsavarjait (17).
- Forgassa el a rögzítő pófát (16) a szögskálán a kívánt vágási szögbe, és rögzítse a meglazított rögzítő csavarokkal (17) (G ábra).

• Rögzítse az anyagot egy satuban, és végezze el a vágást. Bár a rögzítő pofa szögskálája a legtöbb munkához elég pontos, ajánlatos a vágási szöget szögmérővel vagy más szögmérő eszközzel ellenőrizni.

Az anyag satuba való befogásakor a mozgatható pofa (15) automatikusan párhuzamosan igazodik a befogott anyaggal, biztosítva annak biztonságos rögzítését.

## ÜZEMELTETÉS ÉS KARBANTARTÁS

**Bármilyen szerelési, beállítási, javítási vagy karbantartási munkát megelőzően válassza le a hálózati csatlakozót a konnektorból.**

- A munka befejezése után gondosan távolítsa el az alapról, a vágókorongról és annak védőburkolatáról az összes anyagdarabot és port.
- A vágót kefével vagy sűrített levegővel tisztítsa meg.
- A vágó tisztításához soha ne használjon vizet vagy vegyi folyadékokat.
- A vágó motor túlmelegedésének elkerülése érdekében rendszeresen tisztítsa meg a szellőzőnyílásokat.
- A vágót mindig száraz helyen, gyermekektől elzárva tárolja.
- A tápkábel csak szervizben szabad cserélni, és más javításokat is csak szervizben szabad elvégezni.

**Rendszeresen ellenőrizze, hogy minden csavar és rögzítőelem szorosan van-e meghúzva. Működés közben meglazulhatnak.**

## A VÁGÓKORONG CSERÉJE

- Állítsa a fejet (19) felső helyzetbe.
- A mozgatható vágókorong-védőburkolatot (6) emelje fel a legfelső helyzetbe.
- Hajtsa meg az anyákat, és tolja hátra a vágókorong (1) oldalsó védőburkolatát (H ábra).
- Nyomja meg az orsóreteszt (20) úgy, hogy a csapja áthaladjon a mozgatható vágókorong-védő (6) lyukán, és forgassa kézzel a vágókorongot (3), amíg be nem reteszeli.
- A mellékelt gyűrűs csavaroklucsal csavarja ki a vágókorong rögzítőcsavarját (3) az óramutató járásával ellentétes irányba (I. ábra).
- Távolítsa el a vágókorong rögzítőcsavarját, alátétjét és külső karimáját, majd óvatosan vegye ki a vágókorongot (3).
- Új vágókorong beszerelése előtt alaposan tisztítsa meg a karimákat.
- Helyezze be az új vágókorongot, és nyomja meg a tengelyreteszt (20), miközben meghúzza a vágókorong rögzítőcsavarját.
- Engedje el az orsórögzítőt (20).

- Szerelje fel a vágókorong oldalsó védőburkolatát (1), és húzza meg az anyákat.
- A mozgatható vágókorong-védő (6) reteszelésének feloldásához a fogantyúval (11) mozgassa lefelé a fejet (19).
- Ellenőrizze, hogy a mozgatható vágókorong-védő (6) megfelelően működik-e.

**Kizárólag az ajánlott, speciálisan megerősített vágókorongokat használja. A vágókorong rögzítőcsavarját megfelelően meg kell húzni, hogy a vágókorong biztonságosan rögzüljön és ne foroghasson. A vágókorong rögzítőcsavarjának túlzott meghúzása károsíthatja a csiszolókorongot.**

## SZÉNKEFA CSERÉJE

A kopott (5 mm-nél rövidebb), égett vagy törött szénkefeket azonnal cserélje ki. Mindig mindkét kefet cserélje ki egyszerre.

- Csavarja le a szénkefe fedeleket (7).
- Távolítsa el az elkopott szénkefeket.
- Távolítsa el a szénport sűrített levegővel.
- Helyezze be az új szénkefeket. A szénkeféknek szabadon kell csúszniuk a kefetartókban.
- Helyezze vissza a szénkefe fedeleket (7).

**A szénkefék cseréje után a vágót terhelés nélkül működtesse kb. 2-3 percig, amíg a szénkefék be nem állnak a motor kommutátorába. A szénkefék cseréjét csak szakképzett személy végezheti, eredeti alkatrészek felhasználásával.**

Bármilyen meghibásodást kizárólag szervizközpontban javíttassa meg.

## MŰSZAKI ADATOK

Paraméter	Ért
Tápfeszültség	230 V AC
Hálózati frekvencia	50 Hz
Névleges teljesítmény	2600 W
Tárcsasebesség (terhelés nélkül)	3800 min <sup>-1</sup>
Szorítószög beállítás	0÷45
Külső tárcsa átmérő	355 mm
A tárcsa belső átmérője	25,4
Vágott anyag maximális vastagsága	120 mm
Védettségi osztály	II
Súly	17 kg
A 59G873 jelölés a készülék típusát és megjelölését is jelöli.	

## Zajt- és rezgési adatok

Hangnyomás szint	$L_{PA} = 92,5 \text{ dB(A)}$ $K=3\text{dB(A)}$
Hangteljesítmény szint	$L_{WA} = 105,5 \text{ dB(A)}$ $K=3\text{dB(A)}$
Gyorsulásérték	$a_h = 5,515 \text{ m/s}^2$ $K=1,5\text{m/s}^2$

## Zajt- és rezgésinformációk

A készülék által kibocsátott zajt a következő értékek jellemzik: a kibocsátott hangnyomászint  $L_{PA}$  és a hangteljesítmény  $L_{WA}$  (ahol K a mérési bizonytalanságot jelöli). A készülék által kibocsátott rezgéseket a gyorsulásérték  $a_h$  (ahol K a mérési bizonytalanságot jelöli) jellemzi.

A kézikönyvben megadott értékek: kibocsátott hangnyomászint  $L_{PA}$ , hangteljesítmény  $L_{WA}$  és rezgés gyorsulás  $a_h$  az EN 62841-1 szabvány szerint kerültek mérésre. A rezgészint  $a_h$  eszközök összehasonlítására és a rezgésnek való kitettség előzetes értékelésére használható.

A megadott rezgészint csak az eszköz alapvető alkalmazására jellemző. Ha az eszközt más alkalmazásokhoz vagy más szerszámokkal együtt használják, a rezgészint változhat. Az eszköz nem megfelelő vagy ritka karbantartása magasabb rezgészintet eredményez. A fenti okok a teljes munkaidő alatt növelhetik a rezgésnek való kitettséget.

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

**A felhasználó védelme érdekében a rezgések hatásaival szemben további biztonsági intézkedéseket kell tenni, például: a készülék és a munkaeszközök rendszeres karbantartása, a kezek megfelelő hőmérsékletének biztosítása és a megfelelő KÖRNYEZETVÉDELME.**



Az elektromos meghajtású termékeket nem szabad a háztartási hulladékkal együtt ártalmatlanítani, hanem azokat a megfelelő ártalmatlanító telepre kell elszállítani. Az ártalmatlanításra vonatkozó információk a termék forgalmazójától vagy a helyi hatóságoktól szerezhetők be. A használt elektromos és elektronikus berendezések környezetre káros anyagokat tartalmaznak. 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 tartalmára (a továbbiakban: „Kézikönyv”), beleértve, de nem kizárólagosan, annak szövegét, fényképeit, diagramjait, rajzait, valamint összetételét, kizárólag a GTX Poland tulajdonát képezik, és a szerzői jogról és a szerzői joghoz kapcsolódó jogokról szóló 1994. február 4-i törvény (azaz a 2006. évi 90. számú, 631. pont, módosításokkal) szerint törvény által védettek. A Kézikönyv egészének vagy bármely elemének másolása, feldolgozása, közzététele vagy módosítása kereskedelmi célokra a GTX Poland írásbeli hozzájárulása nélkül szigorúan tilos, és polgári és büntetőjogi felelősségre vonást vonhat maga után.

**EK megfeleléségi nyilatkozat**

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

**Termék:** Fémvágó

**Modell:** 59G873

**Kereskedelmi név:** GRAPHITE

**Sorozatszám:** 00001 + 99999

Ez a megfeleléségi nyilatkozat a gyártó kizárólagos felelősségére kerül kiadásra.

A fent leírt termék megfelel a következő dokumentumoknak:

**Gépekről szóló 2006/42/EK irányelv**

**2014/30/EU elektromágneses összeférhetőségi irányelv**

**RoHS irányelv 2011/65/EU, módosítva a 2015/863/EU irányelvvvel**

És megfelel a következő szabványok követelményeinek:

**EN 62841-1:2015+A11:2022; EN 62841-3-**

**10:2015+A11:2017+A1:2022+A12:2022**

**EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-**

**2:2019+A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019**

**EN IEC 63000:2018**

Ez a nyilatkozat csak a forgalomba hozatali állapotban lévő gépre vonatkozik, és nem terjed ki az

, valamint a végfelhasználó által végzett későbbi beavatkozásokra.

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

Aláír:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k.

Pograniczna utca 2/4 02-285 Varsó

Paweł Kowalski

GTX POLAND minőségügyi képviselője

Varsó, 2025. április 29.

(IT)

**TRADUZIONE DELLE ISTRUZIONI ORIGINALI**

**SEGA PER IL TAGLIO DEL METALLO**

**59G873**

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

**NORME DI SICUREZZA DETTAGLIATE**

- L'utente e le persone che si trovano nelle vicinanze devono tenersi lontani dalla mola rotante. La protezione protegge l'operatore dai frammenti della mola e dal contatto accidentale con la mola.
- Utilizzare esclusivamente dischi da taglio incollati, rinforzati o diamantati con l'utensile elettrico. Il fatto che un accessorio possa essere montato sull'utensile elettrico non ne garantisce il funzionamento sicuro.

- La velocità nominale degli accessori deve essere almeno pari alla velocità massima specificata sull'utensile elettrico. Gli accessori che funzionano a velocità superiori alla velocità nominale possono danneggiarsi e proiettarsi.
- Le ruote devono essere utilizzate solo per le applicazioni consigliate. Ad esempio: non molare con il lato del disco da taglio. I dischi da taglio abrasivi sono progettati per la molatura periferica e le forze laterali esercitate su questi dischi possono causare la rottura.
- Utilizzare sempre flange integre con un diametro adeguato al disco selezionato. Flange adeguate sostengono il disco, riducendo il rischio di rottura.
- Il diametro esterno e lo spessore degli accessori devono rientrare nei parametri nominali dell'utensile elettrico. Gli accessori con dimensioni errate non possono essere fissati o controllati correttamente.
- Le dimensioni dell'albero della mola e delle flange devono essere adeguate al mandrino dell'utensile elettrico. Le mole e le flange con fori dell'albero non adatti ai componenti di montaggio dell'utensile elettrico diventeranno sbilanciate, vibreranno eccessivamente e potrebbero causare la perdita di controllo.
- Non utilizzare ruote danneggiate. Prima di ogni utilizzo, controllare che le ruote non presentino scheggiature o crepe. Se l'utensile elettrico o la ruota sono caduti, verificare che non siano danneggiati o installare una ruota non danneggiata. Dopo aver controllato e installato la ruota, allontanare le persone presenti dalla ruota in rotazione e azionare l'utensile elettrico alla massima velocità senza carico per un minuto. Le ruote danneggiate di solito si rompono durante questo test.
- È necessario utilizzare dispositivi di protezione individuale. A seconda dell'applicazione, è necessario indossare una visiera, occhiali di sicurezza o occhiali protettivi. Se necessario, indossare una maschera antipolvere, protezioni per le orecchie, guanti e un grembiule da officina per proteggersi da piccoli schizzi o frammenti del pezzo in lavorazione. La protezione per gli occhi deve essere in grado di fermare i frammenti prodotti durante le varie attività. La maschera antipolvere o il respiratore devono essere in grado di filtrare le particelle generate durante il funzionamento. L'esposizione prolungata a livelli di rumore elevati può causare la perdita dell'udito.
- Tenere le persone non autorizzate a distanza di sicurezza dall'area di lavoro. Chiunque entri nell'area di lavoro deve indossare dispositivi di protezione individuale. I detriti del pezzo in lavorazione o una mola rotta possono essere proiettati fuori dall'area di lavoro e causare lesioni.
- Tenere il cavo lontano dall'accessorio rotante. In caso di perdita di controllo, il cavo potrebbe essere tagliato o impigliato e la mano o il braccio potrebbero essere trascinati nella mola rotante.
- Pulire regolarmente le aperture di ventilazione dell'utensile elettrico. La ventola del motore potrebbe aspirare polvere nell'alloggiamento e un accumulo eccessivo di polvere metallica potrebbe causare il rischio di scosse elettriche.
- Non utilizzare utensili elettrici in prossimità di materiali infiammabili. Non utilizzare utensili elettrici su superfici infiammabili come il legno. Le scintille potrebbero incendiare questi materiali.
- Non utilizzare accessori che richiedono liquidi di raffreddamento. L'uso di acqua o altri liquidi di raffreddamento può causare scosse elettriche o folgorazione.

**RITORNO DEL MOLLEGGIO E AVVERTENZE CORRELATE**

Il contraccolpo è una reazione improvvisa a una mola rotante bloccata o incastrata. Il blocco o l'incastro provoca l'arresto improvviso della mola rotante, che a sua volta fa sollevare in modo incontrollabile il gruppo di taglio verso l'operatore.

Ad esempio, se la mola viene bloccata o pizzicata dal pezzo in lavorazione, il bordo della mola che entra nel punto di pizzicamento può scavare nella superficie del materiale, causando il salto o la proiezione della mola. In tali condizioni, le mole possono anche rompersi.

Il contraccolpo è il risultato di un uso improprio dell'utensile elettrico e/o di procedure o condizioni di funzionamento errate e può essere evitato adottando le precauzioni elencate di seguito.

- Tenere saldamente l'utensile elettrico e posizionare il corpo e il braccio in modo da poter resistere alla forza di contraccolpo. L'operatore può controllare la forza di contraccolpo verso l'alto se vengono prese le precauzioni appropriate.

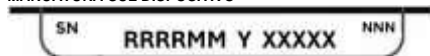
- Non posizionare il corpo in linea con la mola rotante. In caso di contraccolpo, la mola da taglio verrà proiettata verso l'alto in direzione dell'operatore.
- Non installare una catena da taglio, una lama per intaglio del legno, una lama diamantata segmentata con una distanza circonferenziale superiore a 10 mm o una lama da taglio dentata. Questi tipi di lame causano frequenti contraccolpi e perdita di controllo.
- Non "bloccare" la lama né esercitare una pressione eccessiva. Non tentare di eseguire tagli troppo profondi. Un carico eccessivo sulla lama aumenta il suo carico e la sua suscettibilità alla torsione o all'inceppamento durante il taglio, nonché il rischio che la lama rimbalzi o si rompa.
- Se la lama si inceppa o il taglio viene interrotto per qualsiasi motivo, spegnere l'utensile elettrico e mantenere fermo il gruppo di taglio fino a quando la lama non si è completamente arrestata. Non tentare mai di rimuovere la lama dall'area di taglio mentre è in movimento, poiché ciò potrebbe causare un contraccolpo. Individuare la causa dell'inceppamento della lama e adottare misure correttive per rimuoverla.
- Non riprendere il taglio nel pezzo. Attendere che la lama abbia raggiunto la velocità massima, quindi riprendere il taglio con cautela. Se si riprende il taglio nel pezzo, la lama potrebbe incepparsi, spostarsi o provocare un contraccolpo.
- Sostenere i pezzi da lavorare di grandi dimensioni per ridurre al minimo il rischio di inceppamento della ruota e contraccolpi. I pezzi da lavorare di grandi dimensioni tendono a piegarsi sotto il proprio peso. I supporti devono essere posizionati sotto il pezzo da lavorare vicino alla linea di taglio e vicino ai bordi del pezzo da lavorare su entrambi i lati della lama.

#### SPIEGAZIONE DEI PITTOGRAMMI UTILIZZATI



1. Attenzione! Adottare precauzioni speciali.
2. AVVERTENZA Leggere il manuale d'uso
3. Indossare guanti protettivi
4. Utilizzare dispositivi di protezione individuale (occhiali di sicurezza, cuffie antirumore, maschera antipolvere)
5. Indossare indumenti protettivi
6. Scollegare il cavo di alimentazione prima di iniziare qualsiasi intervento di manutenzione o riparazione
7. Tenere i bambini lontani dall'utensile
8. Proteggere il dispositivo dall'umidità
9. Classe di protezione II
10. Rischio di contraccolpo.
11. Marchio di certificazione EAC.
12. Marchio di certificazione per il mercato ucraino.

#### MARCATURA SUL DISPOSITIVO



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

#### COSTRUZIONE E APPLICAZIONE

La taglierina per metalli è progettata per tagliare pezzi di metallo che si adattano alle dimensioni del dispositivo.  
 La taglierina deve essere utilizzata esclusivamente con i dischi da taglio appropriati progettati per questo dispositivo.

Non utilizzare lame di alcun tipo in acciaio rapido, carburo, diamante, ecc. Il dispositivo è progettato per lavori leggeri in officine di assistenza e per uso amatoriale indipendente (fai da te). Qualsiasi tentativo di utilizzare la taglierina per scopi diversi da quelli specificati sarà considerato un uso improprio.

**Il dispositivo non deve essere utilizzato per scopi diversi da quelli previsti.**

#### DESCRIZIONE DELLE PAGINE GRAFICHE

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

1. Copertura laterale del disco da taglio
2. Protezione fissa
3. Disco da taglio
4. Base
5. Morsa
6. Protezione mobile del disco da taglio
7. Copertura spazzole in carbonio
8. Maniglia di trasporto
9. Interruttore di sicurezza
10. Interruttore
11. Impugnatura
12. Manovella
13. Dado diviso della vite della morsa
14. Vite della morsa
15. Ganaschia mobile
16. Ganaschia di arresto
17. Viti di fissaggio della ganaschia di arresto
18. Perno di bloccaggio della testa
19. Testa
20. Blocco mandrino
21. Vite di regolazione

\* Il prodotto può presentare differenze rispetto al disegno.

#### ATTREZZATURA E ACCESSORI

- Chiave a doppio anello - 1
- Perno di bloccaggio -1
- Manovella - 1

#### PREPARAZIONE PER L'UTILIZZO

**Prima di iniziare qualsiasi lavoro sul dispositivo, scollegare la spina del cavo di alimentazione dalla presa di corrente.**

#### SICUREZZA DURANTE IL TRASPORTO / SPOSTAMENTO DELLA MOTOSEGA

Per il trasporto, fissare la testa nella posizione più bassa.

- Premere la testa (19) contro l'impugnatura (11) e fissarla con il perno di bloccaggio della testa (18) nella posizione più bassa (Fig. A).
- Quando si solleva la motosega, tenerla per la maniglia di trasporto (8). Non trasportare la motosega per l'impugnatura (11).

#### Morsa

**Prima di tagliare, tutto il materiale deve essere fissato saldamente nella morsa.**

Il dado diviso della vite della morsa (13) consente di spostare rapidamente la vite della morsa (14) per avvicinare la ganaschia mobile (15) al materiale senza dover ruotare la manovella (12).

- Inclinare verso l'alto la metà superiore del dado diviso della vite della morsa (13).
- Estendere la vite della morsa (14) alla distanza appropriata in modo che il materiale possa essere serrato tra le superfici delle ganasce (15) e (16).
- Posizionare il materiale tra le ganasce, serrare la vite del morsetto (14) fino a quando la superficie della ganaschia mobile (15) entra in contatto con il materiale (Fig. B).
- Chiudere la metà superiore del dado diviso della vite della morsa (13) fino a quando non si innesta con la vite della morsa (14) e, ruotando la manovella (12), bloccare il materiale nelle ganasce (Fig. C).

#### FUNZIONAMENTO / IMPOSTAZIONI

**Prima di eseguire qualsiasi regolazione sulla taglierina, assicurarsi che sia stata scollegata dall'alimentazione elettrica. Per garantire un funzionamento sicuro, preciso ed**

efficiente della taglierina, tutte le procedure di regolazione devono essere eseguite completamente.

**Dopo aver completato tutte le operazioni di regolazione e impostazione, assicurarsi che tutte le chiavi di regolazione siano state rimosse. Verificare che tutti i dispositivi di fissaggio siano correttamente serrati.**

Durante le attività di regolazione, verificare che tutti i componenti esterni funzionino correttamente e soddisfino tutte le condizioni necessarie per il corretto funzionamento. Qualsiasi parte usurata o danneggiata deve essere sostituita da personale qualificato prima di utilizzare la taglierina.

#### NOTE SUL TAGLIO

- Dopo aver completato ogni regolazione, si consiglia di eseguire un taglio di prova per verificare la correttezza della regolazione e controllare le dimensioni.
- Dopo aver acceso la taglierina, attendere che la lama di taglio raggiunga la velocità massima in folle prima di iniziare a tagliare.
- I pezzi di materiale più lunghi devono essere fissati per evitare che cadano alla fine del taglio (ad esempio con un supporto a rulli).
- Prestare particolare attenzione all'avvio del taglio!
- Attendere che il disco di taglio si sia completamente arrestato prima di rimuovere i pezzi di materiale tagliati.

#### ACCENSIONE/SPEGNIMENTO

**La tensione di rete deve corrispondere alla tensione indicata sulla targhetta della taglierina.**

**La taglierina può essere accesa solo quando il materiale da tagliare è stato allontanato dal disco da taglio.**

La taglierina per metalli è dotata di un interruttore di sicurezza (9) per impedire l'avvio accidentale o involontario.

#### Accensione

- Premere il pulsante dell'interruttore di sicurezza (9).
- Tenere premuto il pulsante dell'interruttore (10) (Fig. D).

#### Spegnimento

- Rilasciare la pressione sul pulsante dell'interruttore (10).

#### CONTROLLO E REGOLAZIONE DELLA PROFONDITÀ DI TAGLIO

È necessario controllare l'impostazione della profondità massima di taglio per garantire che il disco tagli completamente il materiale. La taglierina deve essere posizionata in modo che il punto più basso del disco si trovi ad almeno 5 mm sotto la superficie superiore della base. È necessario regolare la profondità per compensare l'usura del disco.

La testa (19) può essere regolata verso il basso utilizzando la vite di regolazione (21).

- Abbassare la testa (19) e tenerla in posizione inferiore, appoggiata alla testa della vite di regolazione (21).
- Allentare il controdado e, se necessario, avvitare o svitare la vite di regolazione (21) in modo che il disco da taglio (3) si trovi nella posizione corretta (5 mm al di sotto della superficie superiore della base (4) (Fig. E).
- Serrare il controdado per fissare la regolazione.

#### TAGLIO

La molla di ritorno del braccio di taglio fa tornare automaticamente la testa nella posizione superiore, pertanto, dopo il taglio, non rilasciare la pressione sulla maniglia, ma tenerla leggermente premuta per consentire alla testa di tornare nella posizione superiore estrema.

- Fissare saldamente il materiale nella morsa (5).
- Accendere la taglierina e attendere che il motore raggiunga la velocità massima.
- Premere la testa (19) verso il basso con l'impugnatura (11) fino a quando il disco di taglio (3) tocca leggermente il materiale da tagliare.

• Esercitare una pressione uniforme sulla testa ed eseguire il taglio (Fig. F).

Non ridurre la pressione alla fine del taglio, poiché ciò potrebbe causare il surriscaldamento del materiale e la formazione di bordi irregolari.

**Non lasciare che il disco di taglio vibri o rimbalzi, poiché ciò comprometterebbe la qualità del taglio e potrebbe causare la rottura del disco stesso.**

#### TAGLIO DI MATERIALI PIÙ GROSSI

Se è necessario bloccare materiali più larghi, è possibile spostare la ganaschia di arresto per aumentare la distanza tra le ganasche della morsa.

- Impostare la testa (19) nella posizione superiore.
- Svitare le viti di montaggio della ganaschia di arresto (17).
- Spostare la ganaschia di arresto (16) nei fori più vicini al braccio della testa e fissarla serrando le viti di montaggio della ganaschia di arresto (17).

Il numero di tagli che è possibile eseguire con il disco da taglio e la loro qualità possono variare a seconda della velocità di taglio. Un taglio veloce può causare un'usura prematura del disco da taglio, ma protegge il materiale dal surriscaldamento e garantisce una superficie di taglio liscia.

#### IMPOSTAZIONE DELLA MORSA PER IL TAGLIO ANGOLARE

La ganaschia di arresto (16) funge anche da calibro angolare regolabile e, dopo la regolazione, consente di tagliare il materiale con qualsiasi angolazione da perpendicolare a 450° a sinistra o a destra.

- Impostare la testa (19) nella posizione superiore.
  - Allentare le viti di fissaggio della ganaschia di arresto (17).
  - Ruotare la ganaschia di arresto (16) fino all'angolo di taglio desiderato in base alla scala angolare e fissarla serrando le viti di fissaggio della ganaschia di arresto (17) (Fig. G).
  - Fissare il materiale in una morsa ed eseguire il taglio.
- Sebbene la scala angolare della ganaschia di arresto sia sufficientemente precisa per la maggior parte dei lavori, si consiglia di controllare l'angolo di taglio con un goniometro o un altro dispositivo di misurazione dell'angolo.

Quando si blocca il materiale nella morsa, la ganaschia mobile (15) si allinea automaticamente parallelamente al materiale bloccato, garantendo che sia tenuto saldamente in posizione.

#### FUNZIONAMENTO E MANUTENZIONE

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

- Al termine del lavoro, rimuovere con cura tutti i pezzi di materiale e la polvere dalla base e dall'area intorno al disco da taglio e alla sua protezione.
- La taglierina deve essere pulita con una spazzola o aria compressa.
- Non utilizzare mai acqua o liquidi chimici per pulire la taglierina.
- Pulire regolarmente le fessure di ventilazione per evitare il surriscaldamento del motore della taglierina.
- Conservare sempre la taglierina in un luogo asciutto e fuori dalla portata dei bambini.
- Il cavo di alimentazione deve essere sostituito o altre riparazioni devono essere eseguite esclusivamente da un centro di assistenza autorizzato.

**Controllare regolarmente che tutte le viti e i dispositivi di fissaggio siano ben serrati. Potrebbero allentarsi durante il funzionamento.**

#### SOSTITUZIONE DEL DISCO DI TAGLIO

- Portare la testa (19) nella posizione superiore.
- Spostare la protezione mobile del disco da taglio (6) nella posizione superiore.
- Allentare i dadi e spostare la protezione laterale del disco da taglio (1) all'indietro (Fig. H).
- Premere il blocco del mandrino (20) in modo che il perno passi attraverso il foro nella protezione mobile del disco di taglio (6) e ruotare il disco di taglio (3) a mano fino a bloccarlo.

- Utilizzando una chiave ad anello (in dotazione), svitare le vite di fissaggio del disco da taglio (3) ruotandola in senso antiorario (Fig. 1).
- Rimuovere le vite di fissaggio del disco da taglio, la rondella e la flangia esterna e rimuovere con cautela il disco da taglio (3).
- Prima di installare un nuovo disco da taglio, pulire accuratamente le flange.
- Inserire il nuovo disco da taglio e serrare le vite di montaggio del disco da taglio premendo il blocco del mandrino (20).
- Rilasciare il blocco del mandrino (20).
- Installare la protezione laterale del disco da taglio (1) e serrare i dadi.
- Spostare la testa (19) verso il basso utilizzando la maniglia (11) per sbloccare la protezione mobile del disco da taglio (6).
- Verificare che la protezione mobile del disco da taglio (6) funzioni correttamente.

Utilizzare solo dischi da taglio raccomandati e appositamente rinforzati. Il bullone di montaggio del disco da taglio deve essere serrato a sufficienza in modo che il disco da taglio sia saldamente bloccato e non possa ruotare. Un serraggio eccessivo del bullone di montaggio del disco da taglio può danneggiare la mola.

#### SOSTITUZIONE DELLE SPAZZOLE DI CARBONIO

Le spazzole di carbonio usurate (di lunghezza inferiore a 5 mm), bruciate o rotte devono essere sostituite immediatamente. Sostituire sempre entrambe le spazzole contemporaneamente.

- Svitare i coperchi delle spazzole di carbone (7)
- Rimuovere le spazzole di carbone usurate.
- Rimuovere la polvere di carbonio con aria compressa.
- Inserire i nuovi spazzole di carbone. Le spazzole di carbone devono scorrere liberamente nei supporti.
- Installare i coperchi delle spazzole di carbone (7).

Dopo aver sostituito le spazzole di carbone, azionare il cutter senza carico per circa 2-3 minuti fino a quando le spazzole di carbone non si sono adattate 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.

#### PARAMETRI TECNICI

Parametro	Valore
Tensione di alimentazione	230 V AC
Frequenza	50 Hz
Potenza nominale	2600 W
Velocità del disco (a vuoto)	3800 min <sup>-1</sup>
Regolazione angolo morsa	0+45°
Diametro esterno del disco	355 mm
Diametro interno del disco	25,4 mm
Spessore massimo del materiale tagliato	120 mm
Classe di protezione	II
Peso	17 kg
59G873 indica sia il tipo che la designazione del dispositivo	

#### DATI RELATIVI AL RUMORE E ALLE VIBRAZIONI

Livello di pressione sonora	$L_{PA} = 92,5 \text{ dB(A)}$ $K=3\text{dB(A)}$
Livello di potenza sonora	$L_{WA} = 105,5 \text{ dB(A)}$ $K=3\text{dB(A)}$
Valore di accelerazione	$a_h = 5,515 \text{ m/s}^2$ $K=1,5\text{m/s}^2$

#### 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  $a_h$  (dove K indica l'incertezza di misura).

I valori indicati nel presente manuale: livello di pressione sonora emessa  $L_{PA}$ , 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 dispositivi e per una valutazione preliminare dell'esposizione alle vibrazioni.

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

**Per stimare con precisione l'esposizione alle vibrazioni, considerare i periodi in cui il dispositivo è spento o acceso ma non utilizzato per il lavoro. Dopo aver valutato attentamente tutti i fattori, l'esposizione totale alle vibrazioni potrebbe essere notevolmente 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, mantenimento delle mani a una temperatura adeguata e adeguata PROTEZIONE AMBIENTALE.**



I prodotti alimentari elettricamente non devono essere smaltiti con i rifiuti domestici, ma devono essere consegnati a 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 nocive per l'ambiente. Le apparecchiature che non vengono riciclate rappresentano un potenziale pericolo per l'ambiente e la salute umana.

"GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa con sede legale in 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"), inclusi, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, il testo, le fotografie, i diagrammi, i disegni, nonché la sua composizione, appartengono esclusivamente a GTX Poland e sono protetti dalla legge ai sensi della legge del 4 febbraio 1994 sul diritto d'autore e sui 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: Taglierina per metalli

Modello: 59G873

Denominazione commerciale: GRAPHITE

Numero di serie: 00001 + 99999

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

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+A11:2022; EN 62841-3-

10:2015+A11:2017+A1:2022+A12:2022

EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-

2:2019+A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019

EN IEC 63000:2018

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

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

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 di GTX POLAND

Varsavia, 29 aprile 2025

(FR)

TRADUCTION DES INSTRUCTIONS ORIGINALES  
SCIE À MÉTAL

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

### CONSIGNES DE SÉCURITÉ DÉTAILLÉES

- L'utilisateur et les personnes présentes doivent se tenir à l'écart de la roue en rotation. Le capot protège l'opérateur contre les projections de fragments de roue et tout contact accidentel avec la roue.
- Utilisez uniquement des disques de coupe liés, renforcés ou diamantés avec l'outil électrique. Le fait qu'un accessoire puisse être fixé à l'outil électrique ne garantit pas un fonctionnement sûr.
- La vitesse nominale des accessoires doit être au moins égale à la vitesse maximale indiquée sur l'outil électrique. Les accessoires fonctionnant à des vitesses supérieures à la vitesse nominale peuvent être endommagés et projetés.
- Les roues ne doivent être utilisées que pour les applications recommandées. Par exemple : ne pas meuler avec le côté du disque à tronçonner. Les disques à tronçonner abrasifs sont conçus pour le meulage périphérique, et les forces latérales exercées sur ces disques peuvent les briser.
- Toujours utiliser des brides en bon état et d'un diamètre adapté au disque sélectionné. Des brides adaptées soutiennent le disque, réduisant ainsi le risque de rupture.
- Le diamètre extérieur et l'épaisseur des accessoires doivent être compris dans les paramètres nominaux de l'outil électrique. Les accessoires dont les dimensions sont incorrectes ne peuvent pas être correctement fixés ou contrôlés.
- La taille de l'arbre de la meule et des brides doit être adaptée à la broche de l'outil électrique. Les meules et les brides dont les trous d'arbre ne correspondent pas aux composants de montage de l'outil électrique deviendront déséquilibrés, vibreront excessivement et peuvent entraîner une perte de contrôle.
- N'utilisez pas de roues endommagées. Avant chaque utilisation, vérifiez que les roues ne présentent pas d'éclats ou de fissures. Si l'outil électrique ou la roue est tombé, vérifiez qu'il n'est pas endommagé ou installez une roue en bon état. Après avoir vérifié et installé la roue, éloignez les personnes présentes de la roue en rotation et faites fonctionner l'outil électrique à vitesse maximale sans charge pendant une minute. Les roues endommagées se cassent généralement lors de ce test.
- Un équipement de protection individuelle doit être utilisé. Selon l'application, un écran facial, des lunettes de sécurité ou des lunettes de protection doivent être portés. Si nécessaire, portez un masque anti-poussière, une protection auditive, des gants et un tablier d'atelier pour vous protéger contre les petites projections ou les fragments de la pièce à usiner. La protection oculaire doit être capable d'arrêter les fragments produits lors des différentes activités. Le masque anti-poussière ou le respirateur doit être capable de filtrer les particules générées pendant le fonctionnement. Une exposition prolongée à des niveaux sonores élevés peut entraîner une perte auditive.
- Maintenez les personnes présentes à une distance de sécurité de la zone de travail. Toute personne entrant dans la zone de travail doit porter un équipement de protection individuelle. Des débris provenant de la pièce à travailler ou d'une roue cassée peuvent être projetés et causer des blessures en dehors de la zone de travail immédiate.
- Gardez le cordon à l'écart de l'accessoire rotatif. En cas de perte de contrôle, le cordon peut être coupé ou coincé, et votre main ou votre bras peut être entraîné dans la roue en rotation.
- Nettoyez régulièrement les ouvertures d'aération de l'outil électrique. Le ventilateur du moteur peut aspirer de la poussière dans le boîtier, et une accumulation excessive de poussière métallique peut présenter un risque d'électrocution.
- N'utilisez pas d'outils électriques à proximité de matériaux inflammables. N'utilisez pas d'outils électriques sur des surfaces inflammables telles que le bois. Les étincelles peuvent enflammer ces matériaux.
- N'utilisez pas d'accessoires nécessitant des liquides de refroidissement. L'utilisation d'eau ou d'autres liquides de refroidissement peut provoquer un choc électrique ou une électrocution.

### REBOND ET AVERTISSEMENTS CONNEXES

Le rebond est une réaction soudaine à un blocage ou un accrochage de la meule en rotation. Le blocage ou l'accrochage provoque l'arrêt soudain de la meule en rotation, ce qui entraîne la remontée incontrôlable de l'ensemble de coupe vers l'opérateur.

Par exemple, si la meule est coincée ou pincée par la pièce à usiner, le bord de la meule qui pénètre dans le point de pincement peut s'enfoncer dans la surface du matériau, provoquant le saut ou la projection de la meule. Dans de telles conditions, les meules peuvent également se briser.

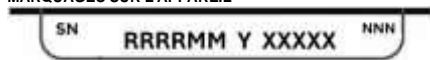
Le rebond est le résultat d'une mauvaise utilisation de l'outil électrique et/ou de procédures ou conditions d'utilisation incorrectes. Il peut être évité en prenant les précautions énumérées ci-dessous.

- Tenez fermement l'outil électrique et positionnez votre corps et votre bras de manière à pouvoir résister à la force de rebond. L'opérateur peut contrôler la force de rebond vers le haut si les précautions appropriées sont prises.
- Ne placez pas votre corps dans l'axe de la meule en rotation. En cas de rebond, la meule de coupe sera projetée vers le haut en direction de l'opérateur.
- N'installez pas de chaîne de coupe, de lame à sculpter le bois, de lame diamantée segmentée avec un espace circiférentiel supérieur à 10 mm ou de lame de coupe dentée. Ces types de lames provoquent des rebonds fréquents et une perte de contrôle.
- Ne « bloquez » pas la lame et n'exercez pas de pression excessive. N'essayez pas d'effectuer des coupes trop profondes. Une charge excessive sur la lame augmente sa charge et sa sensibilité à la torsion ou au blocage pendant la coupe, ainsi que le risque de rebond ou de rupture de la lame.
- Si la lame se bloque ou si la coupe est interrompue pour une raison quelconque, éteignez l'outil électrique et maintenez l'ensemble de coupe immobile jusqu'à ce que la lame soit complètement à l'arrêt. N'essayez jamais de retirer la lame de la zone de coupe lorsqu'elle est en mouvement, car cela pourrait provoquer un rebond. Recherchez la cause du blocage de la lame et prenez les mesures nécessaires pour le supprimer.
- Ne reprenez pas la coupe dans la pièce à usiner. Attendez que la lame ait atteint sa vitesse maximale, puis reprenez la coupe avec précaution. Si vous reprenez la coupe dans la pièce à usiner, la lame peut se coincer, se déplacer ou provoquer un rebond.
- Soutenez les pièces trop grandes afin de réduire le risque de blocage de la roue et de rebond. Les pièces de grande taille ont tendance à se plier sous leur propre poids. Les supports doivent être placés sous la pièce, près de la ligne de coupe et près des bords de la pièce, des deux côtés de la lame.

### EXPLICATION DES PICTOGRAMMES UTILISÉS



- Avertissement ! Prendre des précautions particulières.
- AVERTISSEMENT Lisez le manuel d'utilisation
- Porter des gants de protection
- Utilisez un équipement de protection individuelle (lunettes de sécurité, casque antibruit, masque anti-poussière)
- Porter des vêtements de protection
- Débranchez le cordon d'alimentation avant de commencer tout travail d'entretien ou de réparation
- Tenez les enfants éloignés de l'outil
- Protégez l'appareil de l'humidité
- Classe de protection 2
- Risque de rebond.
- Marque de certification EAC.
- Marque de certification pour le marché ukrainien.



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

### CONSTRUCTION ET APPLICATION

Le coupe-métal est conçu pour couper des pièces métalliques adaptées à la taille de l'appareil.

Le coupe-métal doit être utilisé uniquement avec les disques de coupe appropriés conçus pour cet appareil.

N'utilisez aucun type de lame en acier rapide, carbure, diamant, etc. L'appareil est conçu pour des travaux légers dans des ateliers de maintenance et pour un usage amateur indépendant (bricolage). Toute tentative d'utilisation de la cisaille à des fins autres que celles spécifiées sera considérée comme une utilisation inappropriée.

**L'appareil ne doit pas être utilisé à d'autres fins que celles pour lesquelles il a été conçu.**

### DESCRIPTION DES PAGES GRAPHIQUES

La numérotation ci-dessous se réfère aux composants de l'appareil illustrés sur les pages graphiques de ce manuel.

1. Couverture latérale du disque de coupe
2. Protection fixe
3. Disque de coupe
4. Base
5. Étau
6. Protection mobile du disque de coupe
7. Couverture de balais de charbon
8. Poignée de transport
9. Interrupteur de sécurité
10. Interrupteur
11. Poignée
12. Manivelle
13. Écrou fendu de la vis de serrage
14. Vis de l'étau
15. Mâchoire mobile
16. Mâchoire d'arrêt
17. Vis de fixation de la mâchoire d'arrêt
18. Goupille de verrouillage de la tête
19. Tête
20. Verrouillage de la broche
21. Vis de réglage

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

### ÉQUIPEMENT ET ACCESSOIRES

- |                            |     |
|----------------------------|-----|
| • Clé à anneau double      | -1  |
| • Goupille de verrouillage | -1  |
| • Manivelle                | - 1 |

### PRÉPARATION À LA MISE EN SERVICE

**Avant de commencer tout travail sur l'appareil, débranchez la fiche du cordon d'alimentation de la prise secteur.**

### SÉCURITÉ DU TRANSPORT / DÉPLACEMENT DE LA TRONÇONNEUSE

Pour le transport, fixez la tête dans la position la plus basse.

- Appuyez la tête (19) contre la poignée (11) et fixez-la avec la goupille de verrouillage de la tête (18) dans la position la plus basse (Fig. A).
- Lorsque vous soulevez la tronçonneuse, tenez-la par la poignée de transport (8). Ne transportez pas la tronçonneuse par la poignée (11).

### ÉTAU

**Avant de couper, tout le matériau doit être solidement serré dans l'étau.**

L'écrou fendu de la vis de serrage (13) permet de déplacer rapidement la vis de serrage (14) afin de rapprocher la mâchoire mobile (15) du matériau sans avoir à tourner la manivelle (12).

- Inclinez vers le haut la moitié supérieure de l'écrou fendu de la vis de l'étau (13).
- Allongez la vis d'écrou (14) à la distance appropriée afin que le matériau puisse être serré entre les surfaces des mâchoires (15) et (16).
- Placez le matériau entre les mâchoires, serrez la vis de serrage (14) jusqu'à ce que la surface de la mâchoire mobile (15) entre en contact avec le matériau (fig. B).
- Fermez la moitié supérieure de l'écrou fendu de la vis de serrage (13) jusqu'à ce qu'il s'engage dans la vis de serrage (14) et, en tournant la manivelle (12), serrez le matériau dans les mâchoires (Fig. C).

### FONCTIONNEMENT / RÉGLAGES

**Avant d'effectuer tout réglage sur la fraise, assurez-vous qu'elle a été déconnectée de l'alimentation électrique. Pour garantir un fonctionnement sûr, précis et efficace de la fraise, toutes les procédures de réglage doivent être effectuées dans leur intégralité.**

**Une fois toutes les opérations de réglage et de réglage terminées, assurez-vous que toutes les clés de réglage ont été retirées. Vérifiez que toutes les fixations sont bien serrées.**

**Lors des opérations de mise en service, vérifiez que tous les composants externes fonctionnent correctement et remplissent toutes les conditions nécessaires à un bon fonctionnement. Toute pièce usée ou endommagée doit être remplacée par du personnel qualifié avant d'utiliser la cisaille.**

### REMARQUES SUR LA COUPE

- Après chaque réglage, il est recommandé d'effectuer une coupe d'essai pour vérifier la justesse du réglage et contrôler les dimensions.
- Après avoir mis la découpeuse en marche, attendez que la lame de coupe atteigne sa vitesse maximale au point mort avant de commencer à couper.
- Les pièces longues doivent être sécurisées contre toute chute à la fin de la coupe (par exemple à l'aide d'un support à rouleaux).
- Soyez particulièrement prudent au démarrage de la coupe !
- Attendez que le disque de coupe soit complètement à l'arrêt avant de retirer les pièces coupées.

### MISE EN MARCHÉ/ARRÊT

**La tension secteur doit correspondre à la tension indiquée sur la plaque signalétique de la découpeuse.**

**La découpeuse ne doit être mise en marche que lorsque le matériau à couper est éloigné du disque de coupe.**

La découpeuse métallique est équipée d'un interrupteur de sécurité (9) pour empêcher tout démarrage accidentel ou involontaire.

### Mise en marche

- Appuyez sur le bouton de l'interrupteur de sécurité (9).
- Appuyez sur le bouton de l'interrupteur (10) et maintenez-le enfoncé (Fig. D).

### Arrêt

- Relâchez la pression sur le bouton de l'interrupteur (10).

### VÉRIFICATION ET RÉGLAGE DE LA PROFONDEUR DE COUPE

**Il est nécessaire de vérifier le réglage de la profondeur de coupe maximale afin de s'assurer que le disque de coupe traverse complètement le matériau. La fraise doit être positionnée de manière à ce que le point le plus bas du disque de coupe se trouve au moins 5 mm en dessous de la surface supérieure de la base. Un réglage est nécessaire pour compenser l'usure du disque de coupe.**

La tête (19) peut être réglée vers le bas à l'aide de la vis de réglage (21).

- Abaissez la tête (19) et maintenez-la dans la position basse, en appui contre la tête de la vis de réglage (21).
- Desserrez le contre-écrou et, si nécessaire, vissez ou dévissez la vis de réglage (21) de manière à ce que le disque de coupe (3) soit dans la bonne position (5 mm en dessous de la surface supérieure de la base (4) (Fig. E).
- Serrez le contre-écrou pour fixer le réglage.

## COUPE

Le ressort de rappel du bras de coupe ramène automatiquement la tête en position haute. Après la coupe, ne relâchez donc pas la pression sur la poignée, mais maintenez-la légèrement afin de permettre à la tête de revenir en position haute extrême.

- Fixez fermement le matériau dans l'étau (5).
- Mettez la coupe en marche et attendez que le moteur atteigne sa vitesse maximale.
- Appuyez sur la tête (19) vers le bas à l'aide de la poignée (11) jusqu'à ce que le disque de coupe (3) touche légèrement le matériau à couper.
- Appliquez une pression uniforme sur la tête et effectuez la coupe (Fig. F).

Ne relâchez pas la pression à la fin de la coupe, car cela pourrait entraîner une surchauffe du matériau et produire des bords irréguliers.

**Ne laissez pas le disque de coupe vibrer ou rebondir, car cela nuirait à la qualité de la coupe et pourrait provoquer la rupture du disque de coupe.**

## COUPE DE MATÉRIAUX PLUS LARGES

S'il est nécessaire de serrer un matériau plus large, la mâchoire d'arrêt peut être déplacée pour augmenter la distance entre les mâchoires de l'étau.

- Placez la tête (19) en position supérieure.
- Dévisser les vis de fixation de la mâchoire d'arrêt (17).
- Déplacez la mâchoire d'arrêt (16) dans les trous les plus proches du bras de la tête et fixez-la en serrant les vis de fixation de la mâchoire d'arrêt (17).

Le nombre de coupes pouvant être effectuées avec le disque de coupe et leur qualité peuvent varier en fonction de la vitesse de coupe. Une coupe rapide peut entraîner une usure prématurée du disque de coupe, mais elle protège le matériau contre la surchauffe et garantit une surface de coupe lisse.

## RÉGLAGE DE L'ÉTAU POUR LA COUPE EN ANGLE

La mâchoire d'arrêt (16) sert également de jauge d'angle réglable et, après réglage, permet de couper le matériau à n'importe quel angle, de la perpendiculaire à 45° vers la gauche ou vers la droite.

- Placez la tête (19) en position supérieure.
- Desserrez les vis de fixation de la mâchoire d'arrêt (17).
- Tournez la mâchoire d'arrêt (16) à l'angle de coupe souhaité à l'aide de l'échelle graduée, puis fixez-la en serrant les vis de fixation (17) de la mâchoire d'arrêt (Fig. G).
- Fixez le matériau dans un étau et effectuez la coupe.

Bien que l'échelle graduée de la mâchoire d'arrêt soit suffisamment précise pour la plupart des travaux, il est recommandé de vérifier l'angle de coupe à l'aide d'un rapporteur ou d'un autre appareil de mesure d'angle.

Lorsque vous serrez le matériau dans l'étau, la mâchoire mobile (15) s'aligne automatiquement parallèlement au matériau serré, garantissant ainsi qu'il est maintenu fermement en place.

## FONCTIONNEMENT ET ENTRETIEN

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

- Une fois le travail terminé, retirez soigneusement tous les morceaux de matériau et la poussière de la base et de la zone autour du disque de coupe et de son capot de protection.
- Le coupeur doit être nettoyé à l'aide d'une brosse ou d'air comprimé.

- N'utilisez jamais d'eau ou de liquides chimiques pour nettoyer la découpeuse.
- Nettoyez régulièrement les fentes d'aération afin d'éviter toute surchauffe du moteur de la découpeuse.
- Rangez toujours la découpeuse dans un endroit sec, hors de portée des enfants.
- Le cordon d'alimentation ne doit être remplacé ou réparé que par un centre de service agréé.

**Vérifiez régulièrement que toutes les vis et fixations sont bien serrées. Elles peuvent se desserrer pendant le fonctionnement.**

## REMPLACEMENT DU DISQUE DE COUPE

- Placez la tête (19) en position supérieure.
- Déplacez le protège-disque de coupe mobile (6) vers sa position supérieure.
- Desserrez les écrous et déplacez le protège-disque latéral (1) vers l'arrière (Fig. H).
- Appuyez sur le verrouillage de la broche (20) de manière à ce que sa goupille passe à travers le trou du capot de protection mobile du disque de coupe (6) et tournez le disque de coupe (3) à la main jusqu'à ce qu'il se bloque.
- À l'aide d'une clé à anneau (fourmie), dévissez la vis de fixation du disque de coupe (3) en la tournant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre (Fig. I).
- Retirez la vis de fixation du disque de coupe, la rondelle et la bride extérieure, puis retirez avec précaution le disque de coupe (3).
- Avant d'installer un nouveau disque de coupe, nettoyez soigneusement les brides.
- Insérez le nouveau disque de coupe et serrez la vis de fixation du disque de coupe tout en appuyant sur le verrouillage de la broche (20).
- Relâchez le verrouillage de la broche (20).
- Installez la protection latérale du disque de coupe (1) et serrez les écrous.
- Abaissez la tête (19) à l'aide de la poignée (11) pour déverrouiller le protège-disque de coupe mobile (6).
- Vérifiez que le protège-disque de coupe mobile (6) fonctionne correctement.

**Utilisez uniquement des disques de coupe recommandés et spécialement renforcés. Le boulon de fixation du disque de coupe doit être suffisamment serré pour que le disque de coupe soit bien serré et ne puisse pas tourner. Un serrage excessif du boulon de fixation du disque de coupe peut endommager la meule.**

## REMPLACEMENT DES BALAIS DE CHARBON

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

- Dévisser les couvercles des balais de charbon (7)
- Retirez les balais de charbon usés.
- Éliminez toute poussière de carbone à l'aide d'air comprimé.
- Insérez les nouveaux balais de charbon. Les balais de charbon doivent glisser librement dans les porte-balais.
- Installez les couvercles des balais de charbon (7).

**Après avoir remplacé les balais de charbon, faites fonctionner la découpeuse à vide pendant environ 2 à 3 minutes jusqu'à ce que les balais de charbon se soient adaptés au commutateur du moteur. Le remplacement des balais de charbon doit être effectué uniquement par une personne qualifiée utilisant des pièces d'origine.**

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

## PARAMÈTRES TECHNIQUES

Paramètre	Valeur
Tension d'alimentation	230 V AC
Fréquence	50 Hz
Puissance nominale	2600 W
Vitesse du disque (à vide)	3800 min <sup>-1</sup>
Réglage de l'angle de l'étau	0+45°

Diamètre extérieur du disque	355 mm
Diamètre intérieur du disque	25,4 mm
Épaisseur maximale du matériau coupé	120 mm
Classe de protection	II
Poids	17 kg
59G873 désigne à la fois le type et la désignation de l'appareil	

#### DONNÉES RELATIVES AU BRUIT ET AUX VIBRATIONS

Niveau de pression acoustique	$L_{PA} = 92,5 \text{ dB(A)}$ $K=3\text{dB(A)}$
Niveau de puissance acoustique	$L_{WA} = 105,5 \text{ dB(A)}$ $K=3\text{dB(A)}$
Valeur d'accélération	$a_h = 5,515 \text{ m/s}^2$ $K=1,5\text{m/s}^2$

#### 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  $a_h$  (où K désigne l'incertitude de mesure).

Les valeurs indiquées dans ce manuel : niveau de pression acoustique émis  $L_{PA}$ , 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 l'application de base de l'appareil. Si l'appareil est utilisé pour d'autres applications ou avec d'autres outils, le niveau de vibration peut varier. Un entretien insuffisant ou irrégulier de l'appareil entraînera des niveaux de vibration plus élevés. Les raisons indiquées ci-dessus peuvent augmenter l'exposition aux vibrations pendant toute la durée de travail.

**Pour estimer avec précision l'exposition aux vibrations, tenez compte des périodes pendant lesquelles l'appareil est éteint ou allumé mais non utilisé pour le travail. Après avoir soigneusement estimé tous les facteurs, l'exposition totale aux vibrations peut être nettement inférieure.**

**Afin de protéger l'utilisateur contre les effets des vibrations, des mesures de sécurité supplémentaires doivent être prises, telles que : l'entretien régulier de l'appareil et des outils de travail, le maintien des mains à une température appropriée et une PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT adéquate.**



Les produits électriques ne doivent pas être jetés avec les déchets ménagers, mais doivent être remis à des centres de collecte appropriés. Les informations relatives à l'élimination peuvent être obtenues auprès du revendeur du produit ou des autorités locales. Les équipements électriques et électroniques usagés contiennent des substances nocives pour l'environnement. Les équipements qui ne sont pas recyclés constituent une menace potentielle d'« s 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 : « GTX Poland ») informe par la présente que tous les droits d'auteur sur le contenu de ce manuel (ci-après : « Manuel »), y compris, mais sans s'y limiter, son texte, ses photographies, ses diagrammes, ses dessins, ainsi que 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 voisins (à savoir 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 des poursuites civiles et pénales.

#### Déclaration de conformité CE

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

**Produit :** Coupe-métal

**Modèle :** 59G873

**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+A11:2022 ; EN 62841-3-

10:2015+A11:2017+A1:2022+A12:2022

EN CEI 55014-1:2021 ; EN CEI 55014-2:2021 ; EN CEI 61000-3-2:2019+A1:2021 ; EN CEI 61000-3-11:2019

EN CEI 63000:2018

Cette déclaration s'applique uniquement à la machine dans l'état dans lequel elle a été mise sur le marché et ne couvre pas les composants ajoutés par l'utilisateur final ou les actions ultérieures effectuées par l'utilisateur final.

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

Signé au nom de :

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k.

Rue Pograniczna 2/4 02-285 Varsovie

*Pawel Kowalski*

Pawel Kowalski

Responsable qualité de GTX POLAND

Varsovie, le 29 avril 2025

(DE)

#### ÜBERSETZUNG DER ORIGINALANLEITUNG

#### METALLSÄGE

59G873

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

#### DETAILLIERTE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

- Der Benutzer und Umstehende müssen sich von rotierenden Scheibe fernhalten. Die Schutzvorrichtung schützt den Bediener vor Scheibensplittern und versehentlichem Kontakt mit der Scheibe.
- Verwenden Sie mit dem Elektrowerkzeug nur gebundene, verstärkte oder diamantbesetzte Trennscheiben. Die Tatsache, dass ein Zubehörtel an das Elektrowerkzeug angebracht werden kann, garantiert nicht dessen sicheren Betrieb.
- Die Nenn Drehzahl des Zubehörs muss mindestens der auf dem Elektrowerkzeug angegebenen Höchstgeschwindigkeit entsprechen. Zubehör, das mit einer höheren Drehzahl als der Nenn Drehzahl betrieben wird, kann beschädigt werden und wegfiegen.
- Scheiben dürfen nur für die empfohlenen Anwendungen verwendet werden. Beispiel: Schleifen Sie nicht mit der Seite der Trennscheibe. Trennscheiben sind für das Umfangsschleifen ausgelegt, und seitliche Kräfte auf diese Scheiben können zum Bruch führen.
- Verwenden Sie immer unbeschädigte Flansche mit einem Durchmesser, der für die ausgewählte Scheibe geeignet ist. Geeignete Flansche stützen die Scheibe und verringern die Bruchgefahr.
- Der Außendurchmesser und die Dicke des Zubehörs müssen innerhalb der Nennparameter des Elektrowerkzeugs liegen. Zubehör mit falschen Abmessungen kann nicht ordnungsgemäß befestigt oder kontrolliert werden.
- Die Größe der Scheibenaufnahme und der Flansche muss genau auf die Spindel des Elektrowerkzeugs abgestimmt sein. Scheiben und Flansche mit Aufnahmelochern, die nicht zu den Befestigungsteilen des Elektrowerkzeugs passen, geraten ins Ungleichgewicht, vibrieren stark und können zum Verlust der Kontrolle führen.
- Verwenden Sie keine beschädigten Scheiben. Überprüfen Sie die Scheiben vor jedem Gebrauch auf Absplittungen oder Risse. Wenn das Elektrowerkzeug oder die Scheibe heruntergefallen ist, überprüfen Sie sie auf Beschädigungen oder montieren Sie eine unbeschädigte Scheibe. Nach der Überprüfung und Montage der Scheibe halten Sie sich mit anderen Personen vom rotierenden Rad fern und lassen Sie das Elektrowerkzeug eine Minute lang ohne Last mit maximaler Drehzahl laufen. Beschädigte Scheiben brechen in der Regel während dieser Prüfung.
- Persönliche Schutzausrüstung muss verwendet werden. Je nach Anwendung muss ein Gesichtsschutz, eine Schutzbrille

oder eine Schutzbrille getragen werden. Tragen Sie gegebenenfalls eine Staubmaske, einen Gehörschutz, Handschuhe und eine Werkstattschürze, um sich vor kleinen Spritzern oder Bruchstücken des Werkstücks zu schützen. Der Augenschutz muss in der Lage sein, bei verschiedenen Tätigkeiten entstehende Bruchstücke abzuhalten. Die Staubmaske oder Atemschutzmaske muss in der Lage sein, beim Betrieb entstehende Partikel zu filtern. Längerer Aufenthalt in lauten Umgebungen kann zu Hörverlust führen.

- Halten Sie Umstehende in sicherem Abstand vom Arbeitsbereich. Alle Personen, die den Arbeitsbereich betreten, müssen persönliche Schutzausrüstung tragen. Teile des Werkstücks oder eine gebrochene Scheibe können wegfiegen und außerhalb des unmittelbaren Arbeitsbereichs Verletzungen verursachen.
- Halten Sie das Kabel von rotierenden Zubehörteilen fern. Bei Verlust der Kontrolle kann das Kabel durchtrennt oder eingezogen werden und Ihre Hand oder Ihr Arm kann in die rotierende Scheibe gezogen werden.
- Reinigen Sie die Lüftungsöffnungen des Elektrowerkzeugs regelmäßig. Der Motorlüfter kann Staub in das Gehäuse saugen, und eine übermäßige Ansammlung von Metallstaub kann zu einem Stromschlag führen.
- Verwenden Sie Elektrowerkzeuge nicht in der Nähe von brennbaren Materialien. Verwenden Sie Elektrowerkzeuge nicht auf brennbaren Oberflächen wie Holz. Funken können diese Materialien entzünden.
- Verwenden Sie kein Zubehör, das flüssige Kühlmittel benötigt. Die Verwendung von Wasser oder anderen flüssigen Kühlmitteln kann zu einem Stromschlag oder einer elektrischen Schlaggefahr führen.

#### RÜCKSCHLAG UND VERWANDTE WARNHINWEISE

Rückschlag ist eine plötzliche Reaktion auf eine blockierte oder verhakete rotierende Scheibe. Durch Blockieren oder Verhaken wird die rotierende Scheibe plötzlich angehalten, wodurch sich die Schneideinheit unkontrolliert in Richtung des Bedieners hebt. Wenn beispielsweise die Schleifscheibe vom Werkstück erfasst oder eingeklemmt wird, kann die Kante der Schleifscheibe, die in den Klemmpunkt eintritt, in die Oberfläche des Materials eindringen, wodurch die Schleifscheibe springt oder herausgeschleudert wird. Unter solchen Bedingungen können Schleifscheiben auch brechen. Rückschlag ist die Folge einer unsachgemäßen Verwendung des Elektrowerkzeugs und/oder falscher Bedienungsverfahren oder -bedingungen und kann durch die folgenden Vorsichtsmaßnahmen vermieden werden.

- Halten Sie das Elektrowerkzeug fest und positionieren Sie Ihren Körper und Ihre Arme so, dass Sie der Rückschlagkraft standhalten können. Der Bediener kann die nach oben gerichtete Rückschlagkraft kontrollieren, wenn geeignete Vorsichtsmaßnahmen getroffen werden.
- Positionieren Sie Ihren Körper nicht in einer Linie mit der rotierenden Scheibe. Im Falle eines Rückschlags wird die Trennscheibe nach oben in Richtung des Bedieners geschleudert.
- Verwenden Sie keine Schneidkette, Holzschnitzmesser, segmentierte Diamantklinge mit einem Umfangsspalt von mehr als 10 mm oder gezahnte Schneidklingen. Diese Arten von Klingen verursachen häufigen Rückschlag und Kontrollverlust.
- Die Klinge nicht „blockieren“ oder übermäßigen Druck ausüben. Keine zu tiefen Schnitte ausführen. Eine übermäßige Belastung der Klinge erhöht deren Belastung und die Gefahr des Verdrehens oder Verklammern während des Schneidens sowie die Gefahr des Zurückschlagens oder Brechens der Klinge.
- Wenn sich die Klinge verklemt oder der Schnitt aus irgendeinem Grund unterbrochen wird, schalten Sie das Elektrowerkzeug aus und halten Sie die Schneideinheit still, bis die Klinge vollständig zum Stillstand gekommen ist. Versuchen Sie niemals, die Klinge aus dem Schneidbereich zu entfernen, während sie sich bewegt, da dies zu einem Rückschlag führen kann. Untersuchen Sie die Ursache für das Verklammern der Klinge und ergreifen Sie Maßnahmen, um diese zu beseitigen.
- Setzen Sie den Schnitt nicht fort. Warten Sie, bis die Klinge ihre volle Drehzahl erreicht hat, und setzen Sie den Schnitt dann vorsichtig fort. Wenn Sie den Schnitt fortsetzen, kann die Klinge blockieren, verrutschen oder zurückschlagen.

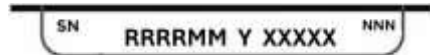
- Stützen Sie übergroße Werkstücke ab, um das Risiko eines Blockierens der Scheibe und eines Rückschlags zu minimieren. Große Werkstücke neigen dazu, sich unter ihrem eigenen Gewicht zu verbiegen. Die Stützen sollten unter dem Werkstück in der Nähe der Schnittlinie und an beiden Seiten der Klinge in der Nähe der Werkstückkanten angebracht werden.

#### ERKLÄRUNG DER VERWENDETEN PIKTOGRAMME



1. Warnung! Besondere Vorsichtsmaßnahmen treffen.
2. WARNUNG Lesen Sie die Bedienungsanleitung
3. Schutzhandschuhe tragen
4. Persönliche Schutzausrüstung verwenden (Schutzbrille, Gehörschutz, Staubmaske)
5. Tragen Sie Schutzkleidung
6. Trennen Sie das Netzkabel, bevor Sie Wartungs- oder Reparaturarbeiten beginnen.
7. Halten Sie Kinder vom Gerät fern
8. Schützen Sie das Gerät vor Feuchtigkeit
9. Schutzklasse II
10. Rückschlaggefahr.
11. EAC-Konformitätszeichen.
12. Ukrainisches Markt Zertifizierungszeichen.

#### KENNZEICHNUNGEN AUF DEM GERÄT



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

#### KONSTRUKTION UND ANWENDUNG

Der Metallschneider ist zum Schneiden von Metallstücken vorgesehen, die in die Größe des Geräts passen.

Der Schneidgerät darf nur mit den für dieses Gerät vorgesehenen Schneidscheiben verwendet werden.

Verwenden Sie keine Klingen aus Schnellarbeitsstahl, Hartmetall, Diamant usw. Das Gerät ist für leichte Arbeiten in Werkstätten und für den unabhängigen Heimwerkergebrauch (DIY) konzipiert. Jeder Versuch, den Schneidwerkzeug für andere als die angegebenen Zwecke zu verwenden, gilt als unsachgemäßer Gebrauch.

**Das Gerät darf nur für den vorgesehenen Zweck verwendet werden.**

#### BESCHREIBUNG DER GRAFISCHEN SEITEN

Die folgende Nummerierung bezieht sich auf die in den grafischen Darstellungen dieser Anleitung abgebildeten Geräteeile.

1. Seitliche Abdeckung der Trennscheibe
2. Feste Schutzvorrichtung
3. Trennscheibe
4. Socket
5. Schraubstock
6. Beweglicher Schutz für die Trennscheibe
7. Kohlebürstenabdeckung
8. Transportgriff
9. Sicherheitsschalter
10. Schalter
11. Griff

12. Kurbel
  13. Geteilte Mutter der Schraubzwinde
  14. Schraubzwinde
  15. Bewegliche Backe
  16. Anschlagbacke
  17. Befestigungsschrauben der Anschlagbacke
  18. Kopf-Sicherungsstift
  19. Kopf
  20. Spindelverriegelung
  21. Einstellschraube
- \* Es können Abweichungen zwischen der Zeichnung und dem Produkt auftreten.

#### AUSRÜSTUNG UND ZUBEHÖR

- Doppelling-Schraubenschlüssel – 1
- Sicherungsstift – 1
- Kurbel – 1

#### VORBEREITUNG FÜR DEN BETRIEB

**Vor Beginn aller Arbeiten am Gerät muss der Netzstecker aus der Steckdose gezogen werden.**

#### TRANSPORTSICHERUNG / TRANSPORT DER KETTENSÄGE

Sichern Sie den Kopf für den Transport in der untersten Position.

- Drücken Sie den Kopf (19) gegen den Griff (11) und sichern Sie ihn mit dem Kopf-Sicherungsstift (18) in der untersten Position (Abb. A).

- Halten Sie die Säge beim Anheben am Transportgriff (8) fest. Tragen Sie die Säge nicht am Griff (11).

#### SCHRAUBSTOCK

**Vor dem Schneiden muss das gesamte Material sicher im Schraubstock eingespannt sein.**

Die geteilte Mutter der Schraubzwinde (13) ermöglicht ein schnelles Verschieben der Schraubzwinde (14), um die bewegliche Backe (15) näher an das Material heranzuführen, ohne die Kurbel (12) drehen zu müssen.

- Kippen Sie die obere Hälfte der geteilten Mutter der Schraubzwinde (13) nach oben.
- Ziehen Sie die Schraubzwinde (14) auf die entsprechende Länge heraus, damit das Material zwischen den Backenflächen (15) und (16) geklemmt werden kann.
- Legen Sie das Material zwischen die Backen und ziehen Sie die Schraubzwinde (14) fest, bis die Oberfläche der beweglichen Backe (15) das Material berührt (Abb. B).
- Schließen Sie die obere Hälfte der geteilten Mutter der Schraubzwinde (13), bis sie in die Schraubzwinde (14) einrastet, und klemmen Sie das Material durch Drehen der Kurbel (12) in den Backen fest (Abb. C).

#### BEDIENUNG / EINSTELLUNGEN

**Stellen Sie vor jeder Einstellung an der Schneidvorrichtung sicher, dass diese vom Stromnetz getrennt ist. Um einen sicheren, genauen und effizienten Betrieb der Schneidvorrichtung zu gewährleisten, müssen alle Einstellvorgänge vollständig durchgeführt werden.**

**Nach Abschluss aller Einstell- und Einrichtungsarbeiten sicherstellen, dass alle Einstellschlüssel entfernt wurden. Überprüfen Sie, ob alle Befestigungselemente ordnungsgemäß gesichert sind.**

Bei der Durchführung von Regulierungsmaßnahmen überprüfen Sie, ob alle externen Komponenten ordnungsgemäß funktionieren und alle für einen ordnungsgemäßen Betrieb erforderlichen Bedingungen erfüllen. Verschlossene oder beschädigte Teile müssen vor der Verwendung der Schneidemaschine von qualifiziertem Personal ausgetauscht werden.

#### HINWEISE ZUM SCHNEIDEN

- Nach jeder Einstellung wird empfohlen, einen Testschnitt durchzuführen, um die Richtigkeit der Einstellung zu überprüfen und die Abmessungen zu kontrollieren.

- Warten Sie nach dem Einschalten des Schneidgeräts, bis das Schneidmesser in Neutralstellung seine maximale Drehzahl erreicht hat, bevor Sie mit dem Schneiden beginnen.
- Längere Werkstücke müssen am Ende des Schnitts gegen Herunterfallen gesichert werden (z. B. mit einer Rollenhalterung).
- Seien Sie beim Start des Schnitts besonders vorsichtig!
- Warten Sie, bis die Schneidscheibe vollständig zum Stillstand gekommen ist, bevor Sie die geschnittenen Werkstücke entfernen.

#### EIN-/AUSSCHALTEN

**Die Netzspannung muss mit der auf dem Typenschild des Schneidgeräts angegebenen Spannung übereinstimmen.**

**Der Cutter darf nur eingeschaltet werden, wenn das zu schneidende Material von der Trennscheibe entfernt ist.**

Der Metallschneider ist mit einem Sicherheitsschalter (9) ausgestattet, um ein versehentliches oder unbeabsichtigtes Einschalten zu verhindern.

#### Einschalten

- Drücken Sie den Sicherheitsschalter (9).
- Halten Sie den Schalterknopf (10) gedrückt (Abb. D).

#### Ausschalten

- Lassen Sie den Druck vom Schalterknopf (10) los.

#### KONTROLLE UND EINSTELLUNG DER SCHNITT-TIEFE

**Die maximale Schnitttiefe muss überprüft werden, um sicherzustellen, dass die Trennscheibe das Material vollständig durchschneidet. Der Cutter sollte so positioniert werden, dass der tiefste Punkt der Trennscheibe mindestens 5 mm unterhalb der Oberseite der Basis liegt. Eine Einstellung ist erforderlich, um den Verschleiß der Trennscheibe auszugleichen.**

Der Kopf (19) kann mit der Einstellschraube (21) nach unten verstellt werden.

- Senken Sie den Kopf (19) ab und halten Sie ihn in der unteren Position, wobei er am Kopf der Einstellschraube (21) anliegt.
- Lösen Sie die Kontermutter und drehen Sie die Einstellschraube (21) gegebenenfalls ein oder aus, bis die Trennscheibe (3) in der richtigen Position ist (5 mm unterhalb der Oberseite der Basis) (Abb. E).
- Ziehen Sie die Kontermutter fest, um die Einstellung zu sichern.

#### SCHNEIDEN

**Die Rückstellfeder des Schneidarms bewirkt, dass der Kopf automatisch in die obere Position zurückkehrt. Lassen Sie daher nach dem Schneiden den Druck auf den Griff nicht nach, sondern halten Sie ihn leicht gedrückt, damit der Kopf in die äußerste obere Position zurückkehren kann.**

- Das Material fest im Schraubstock (5) einspannen.
- Schalten Sie die Schneidemaschine ein und warten Sie, bis der Motor seine maximale Drehzahl erreicht hat.
- Drücken Sie den Kopf (19) mit dem Griff (11) nach unten, bis die Schneidscheibe (3) das zu schneidende Material leicht berührt.
- Üben Sie gleichmäßigen Druck auf den Kopf aus und führen Sie den Schnitt aus (Abb. F).

Lassen Sie den Druck am Ende des Schnitts nicht nach, da dies zu einer Überhitzung des Materials und zu ungleichmäßigen Kanten führen kann.

**Vermeiden Sie Vibrationen oder Springen der Trennscheibe, da dies die Schnittqualität beeinträchtigt und zum Bruch der Trennscheibe führen kann.**

#### SCHNEIDEN VON GRÖßEREM MATERIAL

Wenn breiteres Material geklemmt werden muss, kann die Anschlagbacke verschoben werden, um den Abstand zwischen den Backen des Schraubstocks zu vergrößern.

- Stellen Sie den Kopf (19) in die obere Position.
- Lösen Sie die Befestigungsschrauben (17) der Anschlagbacke.

- Bewegen Sie die Anschlagbacke (16) in die näher am Kopfmark liegenden Bohrungen und sichern Sie sie durch Anziehen der Anschlagbacken-Befestigungsschrauben (17).
- Die Anzahl der Schnitte, die mit der Trennscheibe ausgeführt werden können, und deren Qualität können je nach Schnittgeschwindigkeit variieren. Schnelles Schneiden kann zu vorzeitigem Verschleiß der Trennscheibe führen, schützt jedoch das Material vor Überhitzung und sorgt für eine glatte Schnittfläche.

### EINSTELLEN DES SCHRAUBSTOCKS FÜR SCHRÄGES SCHNEIDEN

Die Anschlagbacke (16) dient auch als verstellbare Winkelmesslehre und ermöglicht nach der Einstellung das Schneiden des Materials in jedem Winkel von senkrecht bis 450 nach links oder rechts.

- Stellen Sie den Kopf (19) in die obere Position.
- Lösen Sie die Befestigungsschrauben (17) der Anschlagbacke.
- Drehen Sie die Anschlagbacke (16) entsprechend der Winkelskala in den gewünschten Schnittwinkel und sichern Sie sie durch Festziehen der gelösten Anschlagbacken-Befestigungsschrauben (17) (Abb. G).
- Sichern Sie das Material in einem Schraubstock und führen Sie den Schnitt aus.

Obwohl die Winkelskala der Anschlagbacke für die meisten Arbeiten ausreichend genau ist, wird empfohlen, den Schnittwinkel mit einem Winkelmessgerät oder einem anderen Winkelmessgerät zu überprüfen.

Beim Einspannen des Materials in den Schraubstock richtet sich die bewegliche Backe (15) automatisch parallel zum eingespannten Material aus und sorgt so für einen sicheren Halt.

### BETRIEB UND WARTUNG

Vor allen Installations-, Einstellungs-, Reparatur- oder Wartungsarbeiten den Netzstecker aus der Steckdose ziehen.

- Entfernen Sie nach Beendigung der Arbeiten sorgfältig alle Materialreste und Staub von der Grundplatte und dem Bereich um die Trennscheibe und deren Schutzvorrichtung.
- Der Schneider sollte mit einer Bürste oder Druckluft gereinigt werden.
- Verwenden Sie zum Reinigen des Schneidgeräts niemals Wasser oder chemische Flüssigkeiten.
- Reinigen Sie die Lüftungsschlitze regelmäßig, um eine Überhitzung des Schneidmotors zu vermeiden.
- Bewahren Sie den Schneider immer an einem trockenen Ort außerhalb der Reichweite von Kindern auf.
- Das Netzkabel darf nur von einem autorisierten Kundendienstzentrum ausgetauscht oder repariert werden.

Überprüfen Sie regelmäßig, ob alle Schrauben und Befestigungen fest sitzen. Diese können sich während des Betriebs lösen.

### AUSTAUSCHEN DER SCHNEIDESCHEIBE

- Stellen Sie den Kopf (19) in die obere Position.
- Bewegen Sie den beweglichen Schneischiebenschutz (6) in seine obere Position.
- Lösen Sie die Muttern und schieben Sie den Seitenschutz der Trennscheibe (1) nach hinten (Abb. H).
- Drücken Sie die Spindelverriegelung (20) so, dass ihr Stift durch die Öffnung in der beweglichen Trennschiebenschutzvorrichtung (6) passt, und drehen Sie die Trennscheibe (3) von Hand, bis sie einrastet.
- Lösen Sie die Befestigungsschraube der Trennscheibe (3) mit einem Ringschlüssel (mitgeliefert), indem Sie sie gegen den Uhrzeigersinn drehen (Abb. I).
- Entfernen Sie die Befestigungsschraube der Trennscheibe, die Unterscheibe und den Außenflansch und nehmen Sie die Trennscheibe (3) vorsichtig heraus.
- Vor dem Einbau einer neuen Trennscheibe die Flansche gründlich reinigen.

- Setzen Sie die neue Trennscheibe ein und ziehen Sie die Befestigungsschraube der Trennscheibe fest, während Sie die Spindelsperre (20) gedrückt halten.
- Lösen Sie die Spindelverriegelung (20).
- Bringen Sie den Seitenschutz der Trennscheibe (1) an und ziehen Sie die Muttern fest.
- Bewegen Sie den Kopf (19) mit dem Griff (11) nach unten, um die bewegliche Trennschiebenschutzvorrichtung (6) zu entriegeln.
- Überprüfen Sie, ob der bewegliche Trennschiebenschutz (6) ordnungsgemäß funktioniert.

Verwenden Sie nur empfohlene, speziell verstärkte Trennscheiben. Die Befestigungsschraube der Trennscheibe muss fest angezogen sein, damit die Trennscheibe sicher geklemmt ist und sich nicht drehen kann. Ein zu festes Anziehen der Befestigungsschraube der Trennscheibe kann die Schleifscheibe beschädigen.

### AUSTAUSCH DER KOHLEBÜRSTEN

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

- Schrauben Sie die Kohlebürstenabdeckungen (7) ab.
- Entfernen Sie die verschlissenen Kohlebürsten.
- Entfernen Sie den Kohlenstaub mit Druckluft.
- Setzen Sie neue Kohlebürsten ein. Die Kohlebürsten sollten frei in die Bürstenhalterungen gleiten.
- Bringen Sie die Kohlebürstenabdeckungen (7) wieder an.

Lassen Sie den Fräser nach dem Austausch der Kohlebürsten ca. 2-3 Minuten ohne Last laufen, bis sich die Kohlebürsten an den Motorkommutator angepasst haben. Der Austausch der Kohlebürsten darf nur von einer Fachkraft unter Verwendung von Originalteilen durchgeführt werden. Fehler müssen von einer autorisierten Servicestelle behoben werden.

### TECHNISCHE PARAMETER

Parameter	Wert
Versorgungsspannung	230 V AC
Netzfrequenz	50 Hz
Nennleistung	2600 W
Scheibendrehzahl (ohne Last)	3800 min <sup>-1</sup>
Schraubstockwinkelverstellung	0-45°
Außendurchmesser der Scheibe	355 mm
Innendurchmesser der Scheibe	25,4 mm
Max. Dicke des geschnittenen Materials	120 mm
Schutzklasse	II
Gewicht	17 kg
59G873 bezeichnet sowohl den Typ als auch die Bezeichnung des Geräts	

### GERÄUSCH- UND VIBRATIONS DATEN

Schalldruckpegel	L <sub>PA</sub> = 92,5 dB(A) K=3dB(A)
Schalleistungspegel	L <sub>WA</sub> = 105,5 dB(A) K=3dB(A)
Beschleunigungswert	a <sub>h</sub> = 5,515 m/s <sup>2</sup> K=1,5 m/s <sup>2</sup>

### Informationen zu Geräuschen und Vibrationen

Die Geräuschemissionen des Geräts werden durch den abgegebenen Schalldruckpegel L<sub>PA</sub> und den Schalleistungspegel L<sub>WA</sub> (wobei K die Messunsicherheit bezeichnet) beschrieben. Die vom Gerät abgegebenen Schwingungen werden durch den Beschleunigungswert a<sub>h</sub> (wobei K die Messunsicherheit bezeichnet) beschrieben. Die in diesem Handbuch angegebenen Werte: abgegebener Schalldruckpegel L<sub>PA</sub>, Schalleistungspegel L<sub>WA</sub> und Schwingbeschleunigungswert a<sub>h</sub> wurden gemäß EN 62841-1 gemessen. Der Schwingungspegel a<sub>h</sub> kann zum Vergleich von Geräten und zur vorläufigen Bewertung der Schwingungsbelastung verwendet werden. Der angegebene Vibrationspegel ist nur repräsentativ für die Grundanwendung des Geräts. Wenn das Gerät für andere Anwendungen oder mit anderen Werkzeugen verwendet wird,

kann sich der Vibrationspegel ändern. Eine unzureichende oder unregelmäßige Wartung des Geräts führt zu höheren Vibrationspegeln. Die oben genannten Gründe können die Vibrationsbelastung während der gesamten Arbeitszeit erhöhen. **Um die Vibrationsexposition genau zu schätzen, sind Zeiträume zu berücksichtigen, in denen das Gerät ausgeschaltet ist oder eingeschaltet, aber nicht für Arbeiten verwendet wird. Nach sorgfältiger Abschätzung aller Faktoren kann die Gesamtvibrationsexposition erheblich geringer sein.**

**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 Temperatur der Hände und ordnungsgemäßer UMWELTSCHUTZ.**



Elektrisch betriebene Produkte dürfen nicht mit dem Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen an geeigneten Stellen zur Entsorgung abgegeben werden. Informationen zur Entsorgung erhalten Sie beim Produkthändler oder bei den örtlichen Behörden. Gebrauchte elektrische und elektronische Geräte enthalten Stoffe, die schädlich für die Umwelt 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“) weist hiermit darauf hin, dass alle Urheberrechte an den Inhalten dieses Handbuchs (im Folgenden: „Handbuch“), einschließlich, aber nicht beschränkt auf den Text, Fotos, Diagramme, Zeichnungen sowie deren Zusammensetzung, ausschließlich GTX Poland gehören und gemäß dem Gesetz vom 4. Februar 1994 über Urheberrecht und verwandte Schutzrechte (d. h. Gesetzblatt 2006 Nr. 90, Pos. 631, in der geänderten Fassung) gesetzlich geschützt sind. Das Kopieren, Verarbeiten, Veröffentlichungen 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: Metallschneider

Modell: 59G873

Handelsname: GRAPHITE

Seriennummer: 00001 + 99999

Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers ausgestellt.

Das oben beschriebene Produkt entspricht den folgenden Dokumenten:

**Maschinenrichtlinie 2006/42/EG**

**Elektromagnetische Verträglichkeitsrichtlinie 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+A11:2022; EN 62841-3-**

**10:2015+A11:2017+A1:2022+A12:2022**

**EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-**

**2:2019+A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019**

**EN IEC 63000:2018**

Diese Erklärung gilt nur für die Maschine in dem Zustand, in dem sie in Verkehr gebracht wurde, und umfasst keine Komponenten, die vom Endnutzer hinzugefügt wurden, oder nachfolgende Maßnahmen des Endnutzers.

Name und Anschrift der zur Erstellung der technischen Dokumentation befugten Person mit Wohnsitz oder Sitz in der EU:  
Untersignet im Namen von:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k.

Pograniczna-Straße 2/4 02-285 Warschau

Paweł Kowalski

Qualitätsbeauftragter von GTX POLAND

Warschau, 29. April 2025

(RU)  
**ПЕРЕВОД ОРИГИНАЛЬНЫХ ИНСТРУКЦИЙ  
ПЛАТ ДЛЯ РЕЗКИ МЕТАЛЛА**

59G873

**ВНИМАНИЕ: ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТИТЕ НАСТОЯЩЕЕ РУКОВОДСТВО И СОХРАНИТЕ ЕГО ДЛЯ ПОДАЛЬШЕГО**

#### ПОДРОБНЫЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

- Пользователь и посторонние лица должны находиться на расстоянии от вращающегося круга. Защитный кожух защищает оператора от осколков круга и случайного контакта с кругом.
- С электроинструментом следует использовать только скрепленные, армированные или алмазные отрезные диски. Тот факт, что на электроинструмент можно установить насадку, не гарантирует безопасную работу.
- Номинальная скорость принадлежностей должна быть не меньше максимальной скорости, указанной на электроинструменте. Принадлежности, работающие со скоростью, превышающей номинальную, могут быть повреждены и вылететь.
- Колеса должны использоваться только для рекомендуемых целей. Например: не шлифуйте боковой стороной режущего диска. Абразивные режущие диски предназначены для периферийной шлифовки, и боковые силы, действующие на эти диски, могут привести к их поломке.
- Всегда используйте неповрежденные фланцы диаметром, подходящим для выбранного диска. Подходящие фланцы поддерживают диск, снижая риск его поломки.
- Наружный диаметр и толщина принадлежностей должны соответствовать номинальным параметрам электроинструмента. Принадлежности с неправильными размерами не могут быть надежно закреплены или контролироваться.
- Размер оправки и фланцев диска должны соответствовать шпindelю электроинструмента. Диски и фланцы с отверстиями для оправки, не подходящими к монтажным элементам электроинструмента, будут разбалансированы, будут сильно вибрировать и могут привести к потере управления.
- Не используйте поврежденные колеса. Перед каждым использованием проверяйте колеса на наличие сколов или трещин. Если электроинструмент или колесо упали, проверьте их на наличие повреждений или установите неповрежденное колесо. После проверки и установки колеса встаньте в безопасном месте, подальше от вращающегося колеса, и запустите электроинструмент на максимальной скорости без нагрузки на одну минуту. Поврежденные колеса обычно ломаются во время этой проверки.
- Необходимо использовать средства индивидуальной защиты. В зависимости от области применения необходимо использовать защитную маску, защитные очки или защитные стекла. При необходимости надевайте пылезащитную маску, средства защиты органов слуха, перчатки и рабочий фартук для защиты от мелких брызг или осколков заготовки. Средства защиты глаз должны быть способны задерживать осколки, образующиеся при различных видах работ. Пылезащитная маска или респиратор должны быть способны фильтровать частицы, образующиеся во время работы. Длительное воздействие высокого уровня шума может привести к потере слуха.
- Посторонние лица должны находиться в безопасном расстоянии от рабочей зоны. Все лица, входящие в рабочую зону, должны использовать средства индивидуальной защиты. Обломки заготовки или сломанного колеса могут разлететься и нанести травмы за пределами непосредственной рабочей зоны.
- Держите шнур вдали от вращающихся принадлежностей. При потере контроля шнур может быть перерезан или зацеплен, и ваша рука или кисть может быть втянута во вращающийся диск.
- Регулярно очищайте вентиляционные отверстия электроинструмента. Вентилятор двигателя может засасывать пыль в корпус, а чрезмерное скопление металлической пыли может привести к порожению электрическим током.
- Не используйте электроинструменты вблизи легковоспламеняющихся материалов. Не используйте электроинструменты на легковоспламеняющихся

поверхностях, таких как дерево. Искры могут воспламенить эти материалы.

- Не используйте принадлежности, требующие жидких охлаждающих жидкостей. Использование воды или других жидких охлаждающих жидкостей может привести к поражению электрическим током или поражению электрическим током.

#### ОТХВАТ И СВЯЗАННЫЕ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

Отдача — это внезапная реакция на заклинивание или зацепление вращающегося круга. Заклинивание или зацепление приводит к внезапной остановке вращающегося круга, что, в свою очередь, вызывает неконтролируемый подъем режущего узла в направлении оператора.

Например, если шлифовальный круг застрял или зацемился в заготовке, край шлифовального круга, попавший в место защемления, может войти в поверхность материала, что приведет к прыжку или выбросу шлифовального круга. В таких условиях шлифовальные круги также могут сломаться.

Отдача является результатом неправильного использования электроинструмента и/или неправильных процедур или условий эксплуатации и может быть предотвращена путем соблюдения перечисленных ниже мер предосторожности.

- Крепко держите электроинструмент и расположите тело и руку так, чтобы вы могли противостоять силе отдачи. Оператор может контролировать силу отдачи вверх, если приняты соответствующие меры предосторожности.
- Не располагайте тело на одной линии с вращающимся кругом. В случае отдачи режущий круг будет выброшен вверх в направлении оператора.
- Не устанавливайте режущую цепь, лезвие для резбы по дереву, сегментированный алмазный диск с зазором по окружности более 10 мм или зубчатое режущее лезвие. Эти типы лезвий вызывают частый отскок и потерю контроля.
- Не «блокируйте» диск и не прилагайте чрезмерное давление. Не пытайтесь выполнять слишком глубокие пропилы. Чрезмерная нагрузка на диск увеличивает его нагрузку и склонность к скручиванию или заклиниванию во время резания, а также риск отскока или поломки диска.
- Если лезвие заклинило или рез был прерван по какой-либо причине, выключите электроинструмент и держите режущий узел в неподвижном состоянии до полной остановки лезвия. Никогда не пытайтесь извлечь лезвие из зоны резания, пока оно движется, так как это может привести к отдаче. Установите причину заклинивания лезвия и примите меры для ее устранения.
- Не возобновляйте резку заготовки. Подождите, пока лезвие не достигнет полной скорости, а затем осторожно возобновите резку. Если вы возобновите резку заготовки, лезвие может заклинить, сместиться или отскочить.
- Поддерживайте крупногабаритные заготовки, чтобы минимизировать риск заклинивания диска и отдачи. Крупные заготовки имеют тенденцию изгибаться под собственным весом. Опоры должны быть размещены под заготовкой вблизи линии реза и вблизи краев заготовки с обеих сторон от диска.

#### ПОЛОЖЕНИЕ ПИКТОГРАММ



1. Предупреждение! Примите особые меры предосторожности.
2. ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ Прочитайте руководство пользователя
3. Наденьте защитные перчатки

4. Используйте средства индивидуальной защиты (защитные очки, наушники, респиратор)
5. Наденьте защитную одежду
6. Перед началом любых работ по техническому обслуживанию или ремонту отсоедините шнур питания
7. Не допускайте детей к инструменту
8. Защищайте устройство от влаги
9. Второй класс защиты
10. Опасность отдачи.
11. Сертификационный знак EAC.
12. Знак сертификации для рынка Украины.

#### МАРКИРОВКА НА УСТРОЙСТВЕ



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

#### КОНСТРУКЦИЯ И ПРИМЕНЕНИЕ

Резак для металла предназначен для резки металлических заготовок, размеры которых соответствуют размерам устройства.

Резак следует использовать только с соответствующими режущими дисками, предназначенными для данного устройства.

Не используйте лезвия из быстрорежущей стали, карбида, алмаза и т. п. Устройство предназначено для легких работ в сервисных мастерских и для самостоятельного использования любителями (DIY). Любая попытка использования резака не по назначению будет считаться ненадлежащим использованием.

**Устройство не должно использоваться для целей, отличных от тех, для которых оно предназначено.**

#### ОПИСАНИЕ ГРАФИЧЕСКИХ СТРАНИЦ

Номера ниже относятся к компонентам устройства, показанным на графических страницах данного руководства.

1. Боковая крышка режущего диска
2. Неподвижный кожух
3. Режущий диск
4. Основание
5. Тиски
6. Подвижный кожух режущего диска
7. Крышка угольной щетки
8. Ручка для транспортировки
9. Предохранительный выключатель
10. Выключатель
11. Ручка
12. Кривошип
13. Разъемная гайка винта тисков
14. Винт тисков
15. Подвижная губка
16. Стопорная губка
17. Винты крепления упора
18. Стопорный штифт головки
19. Головка
20. Фиксатор шпинделя
21. Регулировочный винт

\* Возможны отличия между чертежом и изделием.

#### ОБОРУДОВАНИЕ И ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

- Двусторонний кольцевой ключ - 1
- Стопорный штифт - 1
- Кран - 1

#### ПОДГОТОВКА К ЭКСПЛУАТАЦИИ

Перед началом любых работ с устройством вытащите вилку шнура питания из розетки.

#### БЕЗОПАСНОСТЬ ПРИ ТРАНСПОРТИРОВКЕ / ПЕРЕМЕЩЕНИЕ БЕНЗОПИЛЫ

Для транспортировки зафиксируйте головку в нижнем положении.

- Прижмите головку (19) к рукоятке (11) и зафиксируйте ее стопорным штифтом (18) в нижнем положении (рис. А).
- При подъеме резака держите его за транспортировочную ручку (8). Не переносите резак за ручку (11).

## МОНТОВКА

Перед резкой весь материал должен быть надежно зажат в тисках.

Разъемная гайка винта тисков (13) позволяет быстро перемещать винт тисков (14), чтобы приблизить подвижную губку (15) к материалу без необходимости поворачивать рукоятку (12).

- Наклоните верхнюю половину разъемной гайки винта тисков (13) вверх.

- Выдвиньте винт тисков (14) на необходимое расстояние, чтобы материал можно было зажать между поверхностями губок (15) и (16).

- Поместите материал между зажимами, затяните винт тисков (14) до тех пор, пока поверхность подвижного зажима (15) не соприкоснется с материалом (рис. В).

- Закройте верхнюю половину разъемной гайки винта тисков (13) до упора в винт тисков (14) и, поворачивая рукоятку (12), зажмите материал в губках (рис. С).

## ЭКСПЛУАТАЦИЯ / НАСТРОЙКА

Перед выполнением любой регулировки резака убедитесь, что он отключен от источника питания. Для обеспечения безопасной, точной и эффективной работы резака все процедуры регулировки должны выполняться в полном объеме.

После завершения всех операций по регулировке и настройке убедитесь, что все регулировочные ключи удалены. Проверьте, что все крепежные детали надежно закреплены.

При выполнении регулировочных работ убедитесь, что все внешние компоненты работают исправно и соответствуют всем условиям, необходимым для правильной работы. Любые изношенные или поврежденные детали должны быть заменены квалифицированным персоналом перед использованием резака.

## ПРИМЕЧАНИЯ ПО РЕЗКЕ

- После завершения каждой регулировки рекомендуется выполнить пробную резку для проверки правильности регулировки и размеров.

- После включения резака дождитесь, пока режущий нож достигнет максимальной скорости в нейтральном положении, прежде чем начинать резку.

- Длинные куски материала должны быть закреплены от падения в конце реза (например, с помощью роликовой опоры).

- Будьте особенно осторожны при начале реза!
- Перед удалением отрезанных кусков материала дождитесь полной остановки режущего диска.

## ВКЛЮЧЕНИЕ/ВЫКЛЮЧЕНИЕ

Напряжение сети должно соответствовать напряжению, указанному на паспортной табличке резака.

Резак можно включать только после того, как режущий материал будет удален от режущего диска.

Резак для металла оснащен предохранительным выключателем (9), предотвращающим случайный или непреднамеренный запуск.

### Включение

- Нажмите кнопку предохранительного выключателя (9).
- Нажмите и удерживайте кнопку выключателя (10) (рис. D).

### Выключение

- Отпустите кнопку выключателя (10).

## ПРОВЕРКА И РЕГУЛИРОВКА ГЛУБИНЫ РЕЗКИ

Необходимо проверить настройку максимальной глубины реза, чтобы режущий диск полностью прорезал материал. Резак должен быть установлен так, чтобы нижняя точка режущего диска находилась не менее чем на 5 мм ниже верхней поверхности основания. Регулировка необходима для компенсации износа режущего диска.

Головку (19) можно отрегулировать вниз с помощью регулировочного винта (21).

- Опустите головку (19) и удерживайте ее в нижнем положении, упираясь в головку регулировочного винта (21).

- Ослабьте контргайку и, при необходимости, вкрутите или выкрутите регулировочный винт (21) так, чтобы режущий диск (3) находился в правильном положении (на 5 мм ниже верхней поверхности основания (4) (рис. E).

- Затяните стопорную гайку, чтобы зафиксировать настройку.

## РЕЗКА

Возвратная пружина режущего рычага приводит к автоматическому возврату головки в верхнее положение, поэтому после резания не снимайте давление с рукоятки, а слегка удерживайте ее, чтобы головка вернулась в крайнее верхнее положение.

- Прочно закрепите материал в тисках (5).

- Включите резак и дождитесь, пока двигатель достигнет максимальной скорости.

- Нажмите головку (19) вниз ручкой (11), пока режущий диск (3) слегка не коснется резаемого материала.

- Приложите равномерное давление к головке и выполните рез (рис. F).

Не ослабляйте давление в конце реза, так как это может привести к перегреву материала и образованию неровных краев.

Не допускайте вибрации или отскока режущего диска, так как это ухудшит качество реза и может привести к поломке режущего диска.

## РЕЗКА БОЛЬШИХ МАТЕРИАЛОВ

Если необходимо зажать более широкий материал, можно переместить упорную губку, чтобы увеличить расстояние между губками тисков.

- Установите головку (19) в верхнее положение.

- Открутите крепежные винты упорной губки (17).

- Переместите упорную губку (16) в отверстие, расположенные ближе к кронштейну головки, и закрепите ее, затянув крепежные винты упорной губки (17).

Количество пропилов, которые можно выполнить с помощью режущего диска, и их качество могут варьироваться в зависимости от скорости резания. Быстрое резание может привести к преждевременному износу режущего диска, но оно защищает материал от перегрева и обеспечивает гладкую поверхность пропила.

## УСТАНОВКА МИШКИ ДЛЯ РЕЗКИ ПОД УГЛОМ

Ограничительная зажимная губка (16) также служит в качестве регулируемого углового упора и после регулировки позволяет резать материал под любым углом от перпендикулярного до 45° влево или вправо.

- Установите головку (19) в верхнее положение.

- Ослабьте крепежные винты упорной губки (17).

- Поверните упорную губку (16) на нужный угол резания в соответствии с угловой шкалой и зафиксируйте, затянув ослабленные крепежные винты упорной губки (17) (рис. G).

- Зажмите материал в тисках и выполните рез.

Хотя угловая шкала упора достаточно точна для большинства работ, рекомендуется проверить угол резания с помощью транспортира или другого угломерного прибора. При зажиме материала в тисках подвижная зажимная губка (15) автоматически выравнивается параллельно зажиму материалу, обеспечивая его надежную фиксацию.

Перед выполнением любых работ по установке, регулировке, ремонту или техническому обслуживанию отсоедините штекер питания от розетки.

- После окончания работы тщательно удалите все куски материала и пыль с основания и области вокруг режущего диска и его ограждения.
- Резак следует очищать щеткой или сжатым воздухом.
- Никогда не используйте воду или химические жидкости для очистки резака.
- Регулярно очищайте вентиляционные отверстия, чтобы предотвратить перегрев двигателя резака.
- Всегда храните резак в сухом месте, недоступном для детей.
- Замена шнура питания или другие ремонтные работы должны выполняться только в авторизованном сервисном центре.

**Регулярно проверяйте затяжку всех винтов и крепежных элементов. Они могут ослабнуть во время работы.**

**ЗАМЕНА РЕЗНОГО ДИСКА**

- Установите головку (19) в верхнее положение.
- Переместите подвижную защитную крышку режущего диска (6) в верхнее положение.
- Ослабьте гайки и сдвиньте боковую защитную крышку режущего диска (1) назад (рис. H).
- Нахните на фиксатор шпинделя (20) так, чтобы его штифт прошел через отверстие в подвижной защитной крышке режущего диска (6), и поверните режущий диск (3) вручную до упора.
- С помощью кольцевого ключа (входит в комплект) открутите крепежный винт режущего диска (3), поворачивая его против часовой стрелки (рис. I).
- Снимите крепежный винт режущего диска, шайбу и внешний фланец и осторожно снимите режущий диск (3).
- Перед установкой нового режущего диска тщательно очистите фланцы.
- Вставьте новый режущий диск и затяните крепежный винт режущего диска, нажимая на фиксатор шпинделя (20).
- Отпустите фиксатор шпинделя (20).
- Установите боковую защиту режущего диска (1) и затяните гайки.
- Опустите головку (19) вниз с помощью рукоятки (11), чтобы разблокировать подвижный кожух режущего диска (6).
- Убедитесь, что подвижный кожух режущего диска (6) работает исправно.

Используйте только рекомендованные, специально усиленные режущие диски. Болт крепления режущего диска должен быть затянут настолько, чтобы режущий диск был надежно зажат и не мог вращаться. Чрезмерная затяжка болта крепления режущего диска может привести к повреждению шлифовального круга.

**ЗАМЕНА УГЛЕРОДНЫХ ЩЕТОК**

- Изношенные (длина менее 5 мм), перегоревшие или сломанные угольные щетки необходимо немедленно заменить. Всегда заменяйте обе щетки одновременно.
- Отвинтите крышки угольных щеток (7).
  - Снимите изношенные угольные щетки.
  - Удалите угольную пыль с помощью сжатого воздуха.
  - Вставьте новые угольные щетки. Угольные щетки должны свободно входить в держатели щеток.
  - Установите крышки угольных щеток (7).

После замены угольных щеток проработайте резак без нагрузки в течение примерно 2-3 минут, пока угольные щетки не приработаются к коммутатору двигателя. Замена угольных щеток должна производиться только квалифицированным специалистом с использованием оригинальных запчастей.

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ**

Параметр	Значение
Напряжение питания	230 V AC
Частота	50 Hz
Номинальная мощность	2600 W
Скорость вращения диска (без нагрузки)	3800 мин <sup>-1</sup>
Регулировка угла тисков	0+45
Внешний диаметр диска	355
Внутренний диаметр диска	25,4
Макс. толщина резаемого материала	120 мм
Класс защиты	II
Вес	17
59G873 обозначает как тип, так и обозначение устройства	

**ДАННЫЕ О ШУМЕ И ВИБРАЦИИ**

Уровень звукового давления	L <sub>PA</sub> = 92,5 дБ(A) K=3 дБ(A)
Уровень звуковой мощности	L <sub>WA</sub> = 105,5 дБ(A) K=3 дБ(A)
Значение ускорения	a <sub>h</sub> = 5,515 м/с <sup>2</sup> K=1,5 м/с <sup>2</sup>

**Информация о шуме и вибрации**

Шум, излучаемый устройством, характеризуется: уровнем излучаемого звукового давления L<sub>PA</sub> и уровнем звуковой мощности L<sub>WA</sub> (где K обозначает погрешность измерения). Вибрации, излучаемые устройством, характеризуются значением ускорения a<sub>h</sub> (где K обозначает погрешность измерения).

Значения, приведенные в данном руководстве: уровень излучаемого звукового давления L<sub>PA</sub>, уровень звуковой мощности L<sub>WA</sub> и значение ускорения вибрации a<sub>h</sub> были измерены в соответствии с EN 62841-1. Уровень вибрации a<sub>h</sub> может использоваться для сравнения устройств и для предварительной оценки воздействия вибрации.

Указанный уровень вибрации является репрезентативным только для базового применения устройства. При использовании устройства для других цепей или с другими 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 периода работы.

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

**Для защиты пользователя от воздействия вибрации необходимо принять дополнительные меры безопасности, такие как: регулярное техническое обслуживание устройства и рабочих инструментов, обеспечение поддержания рук в помещении с подходящей температурой и надлежащая ЗАЩИТА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ.**



Электроприборы не следует выбрасывать вместе с бытовыми отходами, а необходимо сдать в соответствующие пункты утилизации. Информацию об утилизации можно получить у продавца изделия или в местных органах власти. Использованное электрическое и электронное оборудование содержит вещества, вредные для окружающей среды. Оборудование, которое не подвергается переработке, представляет потенциальную угрозу для окружающей среды и здоровья человека.

«GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością» Spółka komandytowa с зарегистрированным офисом в Варшаве, ул. Pograniczna 2/4 (далее: «GTX Poland») настоящим сообщает, что все авторские права на содержание данного руководства (далее: «Руководство»), включая, но не ограничиваясь, его текст, фотографии, диаграммы, чертежи, а также 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)  
**PŘEKLAD PŮVODNÍCH POKYNŮ**  
**PÍLA NA ŘEZÁNÍ KOVŮ**

59G873

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

**PODROBNÉ BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY**

- Uživatel a osoby v okolí se musí držet v bezpečné vzdálenosti od rotujícího kotouče. Ochranný kryt chrání obsluhu před úločky kotouče a náhodným kontaktem s kotoučem.
- S elektrickým nářadím používejte pouze lepené, vyztužené nebo diamantové řezné kotouče. Skutečnost, že lze k elektrickému nářadí připojit příslušenství, nezaručuje jeho bezpečný provoz.
- Jmenovitá rychlost příslušenství musí být alespoň rovna maximální rychlosti uvedená na elektrickém nářadí. Příslušenství pracující při rychlostech vyšších než jmenovitá rychlost může dojít k poškození a odletu.
- Kotouče smí být používány pouze pro doporučené účely. Například: nebruste boční stranou řezného kotouče. Brusné kotouče jsou určeny pro obvodové broušení a boční síly působící na tyto kotouče mohou způsobit jejich rozlomení.
- Vždy používejte nepoškozené příruby o průměru vhodném pro vybraný kotouč. Vhodné příruby kotouč podpírají a snižují riziko jeho rozbití.
- Vnější průměr a tloušťka příslušenství musí být v rámci jmenovitých parametrů elektrického nářadí. Příslušenství s nesprávnými rozměry nelze správně upevnit ani ovládat.
- Velikost hřídele kotouče a přírub musí být správně přizpůsobena vřetenu elektrického nářadí. Kotouče a příruby s otvory pro hřídel, které neodpovídají montážním komponentům elektrického nářadí, se stanou nevyváženými, nadměrně vibrují a mohou způsobit ztrátu kontroly.
- Nepoužívejte poškozená kotouče. Před každým použitím zkontrolujte, zda kotouče nejsou odštěpné nebo prasklé. Pokud elektrické nářadí nebo kotouč spadly, zkontrolujte, zda nejsou poškozené, nebo namontujte nepoškozený kotouč. Po kontrole a montáži kotouče se postavte s osobami mimo dosah rotujícího kotouče a nechte elektrické nářadí běžet bez zatížení po dobu jedné minuty na maximální otáčky. Poškozené kotouče se během této zkoušky obvykle rozbijí.
- Je nutné používat osobní ochranné prostředky. V závislosti na použití je nutné nosit obličejový štít, ochranné brýle nebo ochranné brýle. V případě potřeby noste protiprachovou masku, ochranu sluchu, rukavice a pracovní zástěru, které chrání před malými rozstříky nebo úlomky obrobku. Ochrana očí musí být schopna zastavit úlomky vznikající při různých činnostech. Protiprachová maska nebo respirátor musí být schopny filtrovat částice vznikající při provozu. Dlouhodobé vystavení vysoké hladině hluku může způsobit ztrátu sluchu.
- Osoby, které se nacházejí v blízkosti, udržujte v bezpečné vzdálenosti od pracovního prostoru. Každý, kdo vstoupí do pracovního prostoru, musí používat osobní ochranné prostředky. Úlomky obrobku nebo rozbité kotouče mohou odletět a způsobit zranění mimo bezprostřední pracovní prostor.
- Kabel udržujte mimo dosah rotujícího příslušenství. Při ztrátě kontroly může dojít k přetržení nebo zachycení kabelu a vtažení ruky nebo paže do rotujícího kotouče.
- Pravidelně čistěte ventilační otvory elektrického nářadí. Ventilátor motoru může vstřikovat prach do skříně a nadměrné hromadění kovového prachu může způsobit nebezpečí úrazu elektrickým proudem.
- Elektrické nářadí nepoužívejte v blízkosti hořlavých materiálů. Elektrické nářadí nepoužívejte na hořlavých povrchích, jako je dřevo. Jiskry mohou tyto materiály zapálit.
- Nepoužívejte příslušenství, které vyžaduje kapalnou chladicí prostředky. Použití vody nebo jiných kapalných chladicích prostředků může způsobit úraz elektrickým proudem nebo elektrický šok.

**ZADRŽENÍ A SOUVISEJÍCÍ VAROVÁNÍ**

Zpětný ráz je náhlá reakce na zaseknutí nebo zachycení rotujícího kotouč. Zaseknutí nebo zachycení způsobí náhlé zastavení rotujícího kotouče, což zase způsobí nekontrolovatelné vzlétní řezacího zařízení směrem k obsluze.

Pokud se například brusný kotouč zachytí nebo sevře v obrobku, může hrana brusného kotouče vstupující do místa sevření vyčníknout do povrchu materiálu, což způsobí vyskočení nebo vymrštění brusného kotouče. Za takových podmínek může také dojít k rozbití brusných kotoučů.

Zpětný ráz je výsledkem nesprávného použití elektrického nářadí a/nebo nesprávných pracovních postupů nebo podmínek a lze mu zabránit dodržováním níže uvedených bezpečnostních opatření.

- Elektrické nářadí pevně držte a tělo i paže umístěte tak, abyste mohli odolat síle zpětného rázu. Obsluha může sílu zpětného rázu směrem nahoru kontrolovat, pokud jsou přijata vhodná bezpečnostní opatření.
- Nestavte se do ose rotujícího kotouče. V případě zpětného rázu bude řezací kotouč vymrštěn směrem nahoru k obsluze.
- Neinstalujte řezací řetěz, řezací kotouč na dřevo, segmentovaný diamantový kotouč s obvodovou mezerou větší než 10 mm ani ozubený řezací kotouč. Tyto typy kotoučů způsobují častý zpětný ráz a ztrátu kontroly.
- Kotouč „nezablokujte“ a nevyvíjejte na něj nadměrný tlak. Nepokoušejte se provádět příliš hluboké řezy. Nadměrné zatížení kotouče zvyšuje jeho zatížení a náchylnost ke zkroucení nebo zaseknutí během řezání, jakož i riziko odskoku nebo zlomení kotouče.
- Pokud se kotouč zasekne nebo je řez z jakéhokoli důvodu přerušen, vypněte elektrické nářadí a udržujte sestavu v klidu, dokud se kotouč zcela nezastaví. Nikdy se nepokoušejte vyjmout kotouč z řezné oblasti, když je v pohybu, protože by mohl dojít k zpětnému rázu. Zjistěte příčinu zaseknutí kotouče a proveďte nápravná opatření k jeho odstranění.
- Nepokračujte v řezání obrobku. Počkejte, až čepel dosáhne plné rychlosti, a teprve poté opatrně pokračujte v řezání. Pokud budete pokračovat v řezání obrobku, může dojít k zaseknutí, posunutí nebo zpětnému rázu čepel.
- Nadměrně velké obrobky podepřete, aby se minimalizovalo riziko zaseknutí kotouče a zpětného rázu. Velké obrobky mají tendenci se ohýbat pod vlastní vahou. Podpírají by měly být umístěny pod obrobkem v blízkosti řezné linie a v blízkosti okrajů obrobku na obou stranách kotouče.

**VYSVĚTLENÍ POUŽITÝCH PIKTOGRAMŮ**



1. Varování! Dodržujte zvláštní bezpečnostní opatření.
2. VAROVÁNÍ Přečtěte si návod k použití
3. Používejte ochranné rukavice
4. Používejte osobní ochranné prostředky (ochranné brýle, chrániče sluchu, protiprachovou masku)
5. Noste ochranný oděv
6. Před zahájením jakýchkoli údržbových nebo opravárenských prací odpojte napájecí kabel
7. Udržujte děti v bezpečné vzdálenosti od nářadí
8. Chraňte zařízení před vlhkostí
9. Druhá třída ochrany
10. Nebezpečí zpětného rázu.
11. Certifikační značka EAC.
12. Certifikační značka pro ukrajinský trh.

**OZNAČENÍ NA ZAŘÍZENÍ**



- RRRR - rok výroby  
MM - měsíc výroby  
Y - doplňkové označení

## KONSTRUKCE A POUŽITÍ

Řezačka kovů je určena k řezání kusů kovu, které odpovídají velikosti zařízení.

Řezačka smí být používána pouze s příslušnými řeznými kotouči určenými pro toto zařízení.

Nepoužívejte žádné typy kotoučů z rychlořečné oceli, karbidu, diamantu atd. Zařízení je určeno pro lehké práce v servisních dílnách a pro samostatné amatérské použití (kutilství). Jakýkoli pokus o použití řezačky k jiným účelům, než pro které je určena, bude považován za nesprávné použití.

**Zařízení nesmí být používáno k jiným účelům, než ke kterým je určeno.**

## POPIS GRAFICKÝCH STRÁNEK

Číslování níže odkazuje na součásti zařízení zobrazené na grafických stránkách tohoto návodu.

1. Boční kryt řezacího kotouče
2. Pevný kryt
3. Řezací kotouč
4. Základna
5. Svěrák
6. Pohyblivý kryt řezného kotouče
7. Kryt uhlíkových kartáčů
8. Transportní rukojeť
9. Bezpečnostní spínač
10. Spínač
11. Rukojeť
12. Klik
13. Rozdělená matice šroubu svěrky
14. Šroub svěrky
15. Pohyblivá čelist
16. Dorazová čelist
17. Upevňovací šrouby dorazové čelisti
18. Čep pro zajištění hlavy
19. Hlava
20. Zámek vřetena
21. Seřizovací šroub

\* Výrobek se může lišit od výkresu.

## VYBAVENÍ A PŘÍSLUŠENSTVÍ

- Oboustranný kroužkový klíč - 1
- Zajišťovací čep - 1
- Kliková hřídel - 1

## PŘÍPRAVA NA PROVOZ

**Před zahájením jakékoli práce na zařízení odpojte zástrčku napájecího kabelu ze síťové zásuvky.**

## BEZPEČNOST PŘI PŘEPRAVĚ / PŘEMÍSTĚNÍ ŘETĚZOVÉ PILY

Pro přepravu zajistěte hlavu v nejnižší poloze.

- Přitlačte hlavu (19) k rukojeti (11) a zajistěte ji pojistným kolíkem hlavy (18) v nejnižší poloze (obr. A).
- Při zvedání řezačky ji držte za přepravní rukojeť (8). Nezvedejte řezačku za rukojeť (11).

## SVÍRACÍ SVORKY

**Před řezáním musí být veškerý materiál pevně upnut ve svěráku.**

Dělená matice šroubu svěrky (13) umožňuje rychlý posun šroubu svěrky (14), aby se pohyblivá čelist (15) přiblížila k materiálu, aniž by bylo nutné otáčet klikou (12).

- Nakloňte horní polovinu dělené matice šroubu svěrky (13) nahoru.
- Vytahujte šroub svěrky (14) do vhodné vzdálenosti, aby bylo možné materiál upnout mezi plochy čelistí (15) a (16).
- Umístěte materiál mezi čelisti, utáhněte šroub svěrky (14), dokud se povrch pohyblivé čelisti (15) nedotkne materiálu (obr. B).
- Zavřete horní polovinu dělené matice šroubu svěrky (13), až zapadne do šroubu svěrky (14), a otáčením klikou (12) upněte materiál do čelistí (obr. C).

**Před provedením jakéhokoli seřízení řezačky se ujistěte, že je odpojena od napájení. Pro zajištění bezpečného, přesného a efektivního provozu řezačky musí být všechny seřizovací postupy provedeny v plném rozsahu.**

**Po dokončení všech seřizovacích a nastavovacích operací se ujistěte, že byly odstraněny všechny seřizovací klíče. Zkontrolujte, zda jsou všechny upevňovací prvky správně zajištěny.**

**Při provádění regulačních činností zkontrolujte, zda všechny vnější součásti fungují správně a splňují všechny podmínky nezbytné pro správnou funkci. Opořezované nebo poškozené díly musí před použitím řezačky vyměnit kvalifikovaný personál.**

## POZNÁMKY K ŘEZÁNÍ

- Po dokončení každého seřízení se doporučuje provést zkušební řez, aby se ověřila správnost seřízení a rozměry.
- Po zapnutí řezačky počkejte, až řezný nůž dosáhne v neutrální poloze maximální rychlosti, než začnete řezat.
- Delší kusy materiálu musí být na konci řezu zajištěny proti pádu (např. pomocí válečkové podpěry).
- Při zahájení řezání buďte obzvláště opatrní!
- Před vyjmutím řezaných kusů materiálu počkejte, až se řezací kotouč zcela zastaví.

## ZAPNUTÍ/VYPNUTÍ

**Síťové napětí musí odpovídat napětí uvedenému na typovém štítku řezačky.**

**Řezačku lze zapnout pouze tehdy, když je řezaný materiál odsunut od řezného kotouče.**

Řezačka kovů je vybavena bezpečnostním spínačem (9), který zabraňuje náhodnému nebo neúmyslnému spuštění.

### Zapnutí

- Stiskněte tlačítko bezpečnostního spínače (9).
- Stiskněte a podržte spínač (10) (obr. D).

### Vypnutí

- Uvolněte tlak na spínač (10).

## KONTROLA A SEŘÍZENÍ HLOUBKY ŘEZU

**Je nutné zkontrolovat nastavení maximální hloubky řezu, aby bylo zajištěno, že řezací kotouč prořzne materiál úplně. Řezačka by měla být umístěna tak, aby nejnižší bod řezacího kotouče byl alespoň 5 mm pod horním povrchem základny. Seřízení je nutné provést, aby se vyrovnalo opotřebení řezacího kotouče.**

Hlavu (19) lze nastavit směrem dolů pomocí seřizovacího šroubu (21).

- Sklopte hlavu (19) a přidržte ji v dolní poloze, opřenou o hlavu seřizovacího šroubu (21).
- Povolte pojistnou matici a v případě potřeby zašroubujte nebo vyšroubujte seřizovací šroub (21) tak, aby řezací kotouč (3) byl ve správné poloze (5 mm pod horní plochou základny (4) (obr. E).
- Pevně utáhněte pojistnou matici, aby bylo nastavení zajištěno.

## ŘEZÁNÍ

**Vratná pružina ramene řezačky způsobí automatický návrat hlavy do horní polohy, proto po řezání neuvolňujte tlak na rukojeť, ale držte ji lehce, aby se hlava mohla vrátit do krajní horní polohy.**

- Materiál pevně upněte do svěráku (5).
  - Zapněte řezačku a počkejte, až motor dosáhne maximálních otáček.
  - Stiskněte hlavu (19) směrem dolů pomocí rukojeti (11), dokud se řezací kotouč (3) lehce nedotkne řezaného materiálu.
  - Na hlavu vyvíjejte rovnoměrný tlak a proveďte řez (obr. F).
- Na konci řezu netačte méně, protože by mohlo dojít k přehřátí materiálu a vzniku nerovných hran.

**Nenechte řezací kotouč vibrovat ani odskakovat, protože by to zhoršilo kvalitu řezu a mohlo by dojít k poškození řezacího kotouče.**

## ŘEZÁNÍ VĚTŠÍCH MATERIÁLŮ

Pokud je nutné upnout širší materiál, lze posunout dorazovou čelist, aby se zvětšila vzdálenost mezi čelistmi svéráku.

- Nastavte hlavu (19) do horní polohy.
- Odšroubujte upevňovací šrouby dorazové čelisti (17).
- Přesuňte dorazovou čelist (16) do otvorů blíže k ramenu hlavy a zajistěte ji utažením upevňovacích šroubů dorazové čelisti (17). Počet řezů, které lze provést řezacím kotoučem, a jejich kvalita se mohou lišit v závislosti na rychlosti řezání. Rychlé řezání může způsobit předčasný opotřeben řezacího kotouče, ale chrání materiál před přehřátím a zajišťuje hladký povrch řezu.

## NASTAVENÍ SVÍRÁKU PRO ÚHLOVÉ ŘEZÁNÍ

Zarážková čelist (16) slouží také jako nastavitelný úhloměr a po nastavení umožňuje řezat materiál v libovolném úhlu od kolmého po 45°<sup>o</sup> doleva nebo doprava.

- Nastavte hlavu (19) do horní polohy.
- Povolte upevňovací šrouby dorazové čelisti (17).
- Otočte dorazovou čelist (16) do požadovaného úhlu řezu podle úhlové stupnice a zajistěte utažením uvolněných upevňovacích šroubů dorazové čelisti (17) (obr. G).
- Materiál upevněte do svéráku a proveďte řez.

Ačkoliv úhlová stupnice dorazové čelisti je pro většinu prací dostatečně přesná, doporučujeme zkontrolovat úhel řezu úhloměrem nebo jiným úhloměrným zařízením.

Při upínání materiálu do svéráku se pohyblivá čelist (15) automaticky vyrovná paralelně s upnutým materiálem, čímž je zajištěno jeho bezpečné uchycení.

## PROVOZ A ÚDRŽBA

**Před prováděním jakýchkoli instalačních, seřizovacích, opravárenských nebo údržbářských prací odpojte zástrčku napájecího kabelu ze síťové zásuvky.**

- Po skončení práce pečlivě odstraňte všechny kousky materiálu a prach ze základny a z oblastí kolem řezacího kotouče a jeho krytu.
- Řezačku očistěte kartáčem nebo stlačeným vzduchem.
- K čištění řezačky nikdy nepoužívejte vodu ani žádná chemická kapalina.
- Ventilací otvory pravidelně čistěte, aby nedošlo k přehřátí motoru řezačky.
- Řezačku vždy skladujte na suchém místě mimo dosah dětí.
- Napájecí kabel smí vyměnit nebo jině opravy provést pouze autorizovaný servisní středisko.

**Pravidelně kontrolujte, zda jsou všechny šrouby a upevňovací prvky pevně utažené. Během provozu se mohou uvolnit.**

## VÝMĚNA ŘEZACÍHO KOTOUČE

- Nastavte hlavu (19) do horní polohy.
- Posuňte pohyblivý kryt řezacího kotouče (6) do horní polohy.
- Povolte matice a posuňte boční kryt řezacího kotouče (1) dozadu (obr. H).
- Stiskněte aretaci vřetena (20) tak, aby její čep prošel otvorem v pohyblivém krytu řezného kotouče (6), a ručně otáčejte řezacím kotoučem (3), dokud se nezajistí.
- Pomocí kroužkového klíče (součástí dodávky) odšroubujte upevňovací šroub řezného kotouče (3) otáčením proti směru hodinových ručiček (obr. I).
- Vyměňte upevňovací šroub řezného kotouče, podložku a vnější přírubu a opatrně vyměňte řezací kotouč (3).
- Před instalací nového řezného kotouče důkladně očistěte přírubu.
- Vložte nový řezací kotouč a utáhněte upevňovací šroub řezacího kotouče, zatímco stiskněte aretaci vřetena (20).
- Uvolněte aretaci vřetena (20).
- Namontujte boční kryt řezného kotouče (1) a utáhněte matice.
- Posuňte hlavu (19) dolů pomocí rukojeti (11), aby se odemkl pohyblivý kryt řezného kotouče (6).

- Zkontrolujte, zda pohyblivý kryt řezného kotouče (6) funguje správně.

**Používejte pouze doporučené, speciálně vyztužené řezné kotouče. Upevňovací šroub řezného kotouče musí být dostatečně utažen, aby byl řezací kotouč pevně uchycen a nemohl se otáčet. Přílišné utažení upevňovacího šroubu řezného kotouče může poškodit brusný kotouč.**

## VÝMĚNA UHLÍKOVÝCH KARTÁČŮ

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

- Odšroubujte kryty uhlíkových kartáčů (7).
- Vyměňte opotřebované uhlíkové kartáče.
- Odstraňte veškerý uhlíkový prach stlačeným vzduchem.
- Vložte nové uhlíkové kartáče. Uhlíkové kartáče by měly volně klouzat v držících kartáčů.
- Namontujte kryty uhlíkových kartáčů (7).

**Po výměně uhlíkových kartáčů nechte řezačku běžet bez zátěže po dobu cca 2–3 minut, dokud se uhlíkové kartáče nepřizpůsobí komutátoru motoru. Výměnu uhlíkových kartáčů smí provádět pouze kvalifikovaná osoba s použitím originálních dílů.**

Veškeré závady opravte v autorizovaném servisu.

## TECHNICKÉ PARAMETRY

Parametr	Hodnota
Napájecí napětí	230 V AC
Frekvence	50 Hz
Jmenovitý výkon	2600 W
Rychlost otáčení kotvy (bez zátěže)	3800 min <sup>-1</sup>
Nastavení úhlu svěrky	0-45
Vnější průměr kotouče	355 mm
Vnitřní průměr kotouče	25,4 mm
Max. tloušťka řezaného materiálu	120 mm
Třída ochrany	II
Hmotnost	17 kg
59G873 označuje typ i označení zařízení	

## ÚDAJE O HLUKU A VIBRACÍCH

Hladina akustického tlaku	L <sub>PA</sub> = 92,5 dB(A) K=3dB(A)
Hladina akustického výkonu	L <sub>WA</sub> = 105,5 dB(A) K=3dB(A)
Hodnota zrychlení	a <sub>h</sub> = 5,515 m/s <sup>2</sup> K=1,5m/s <sup>2</sup>

### Informace o hluku a vibracích

Hluk vydávaný zařízením je popsán: úrovní akustického tlaku L<sub>PA</sub> a úrovní akustického výkonu L<sub>WA</sub> (kde K označuje nejistotu měření). Vibrace vydávané zařízením jsou popsány hodnotou zrychlení a<sub>h</sub> (kde K označuje nejistotu měření).

Hodnoty uvedené v tomto návodu: úroveň akustického tlaku L<sub>PA</sub>, úroveň akustického výkonu L<sub>WA</sub> a hodnota zrychlení vibrací a<sub>h</sub> byly změněny v souladu s normou EN 62841-1. Úroveň vibrací a<sub>h</sub> lze použít pro srovnání zařízení a pro předběžné posouzení expozice vibracím.

Uvedená úroveň vibrací je reprezentativní pouze pro základní použití zařízení. Pokud je zařízení používáno pro jiné účely nebo s jinými nástroji, může se úroveň vibrací změnit. Nedostatečná nebo nepravidelná údržba zařízení vede k vyšším úrovním vibrací. Výše uvedené důvody mohou zvýšit expozici vibracím během celé pracovní doby.

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

**Abyste byli uživatelé chráněni před účinky vibrací, je třeba přijmout další bezpečnostní opatření, jako například: pravidelná údržba zařízení a pracovních nástrojů, zajištění vhodné teploty rukou a správná OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ.**



Elektricky pohánené výrobky nesmú byť likvidované spolu s bežným odpadom, ale musí byť odevzdané do príslušných zariadení k likvidácii. Informácie o likvidácii lze získať od predajce výrobku alebo miestnych úradov. Použitie elektrické a elektronickej zariadení obsahuje látky škodlivé pro životní prostředí. Zariadení, ktoré není recyklováno, predstavuje potenciální ohrožení životního prostředí a zdraví lidí ( ).

„GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa se sídlem ve Varšavě, ul. Pograniczna 2/4 (dále jen „GTX Poland“) tímto informuje, že všechna autorská práva k obsahu tohoto manuálu (dále jen „Manuál“), včetně, ale bez omezení, jeho textu, fotografií, diagramů, výkresů, jakož i jeho složení, náleží výlučně společnosti GTX Poland a jsou chráněna zákonem v souladu se zákonem ze dne 4. ún. „Přiručka“), včetně, ale nikoli výlučně, jejího textu, fotografií, diagramů, výkresů, jakož i jejího složení, náleží výlučně společnosti GTX Poland a jsou chráněna zákonem v souladu se zákonem ze dne 4. února 1994 o autorském právu a právech souvisejících (tj. Sbirka 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 je přísně zakázáno a může mít za následek občanskoprávní a trestní odpovědnost.

## Prohlášení o shodě ES

**Výrobce:** GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k.,

Pograniczna 2/4 02-285 Varšava

**Výrobek:** Řezačka kovů

**Model:** 59G873

**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 omezení nebezpečných látek RoHS 2011/65/EU**

**ve znění směrnice 2015/863/EU**

A splňuje požadavky následujících norem:

**EN 62841-1:2015+A11:2022; EN 62841-3-**

**10:2015+A11:2017+A1:2022+A12:2022**

**EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-**

**2:2019+A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019**

**EN IEC 63000:2018**

Toto prohlášení se vztahuje pouze na stroj ve stavu, v jakém byl uveden na trh, a nevztahuje se na součásti přidávané konečným uživatelem ani následné činnosti provedené konečným uživatelem.

Jméno a adresa osoby oprávněné k přípravě technické dokumentace, která je rezidentem nebo má sídlo v EU:

Podepsáno jménem:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k.

Pograniczna 2/4 02-285 Varšava

Paweł Kowalski

Zástupce pro kvalitu společnosti GTX POLAND

Varšava, 29. dubna 2025

## (SK) PREKLAD PŮVODNÝCH POKYNOV

### PÍLA NA KOV

59G873

**POZOR: PŘED POUŽITÍM ELEKTRICKÉHO NÁRADIA SI POZORNE PREČÍTAJTE TÚTO NÁVOD A USCHOVAJTE HO PRE BUĎČIE POUŽITIE.**

### PODROBNÉ BEZPEČNOSTNÉ PREDPISY

- Používateľ a osoby v blízkosti sa nesmú približovať k rotujúcejmu kotúču. Ochranný kryt chráni obsluhu pred úločkami kotúča a náhodným kontaktom s kotúčom.
- S elektrickým náradím používajte iba lepené, zosilnené alebo diamantové rezacie kotúče. Skutočnosť, že príslušenstvo je možné pripojiť k elektrickému náradíu, nezaručuje bezpečnú prevádzku.
- Menovitá rýchlosť príslušenstva musí byť aspoň rovnaká ako maximálna rýchlosť uvedená na elektrickom náradí. Príslušenstvo pracujúce pri rýchlostiach vyšších ako menovitá rýchlosť sa môže poškodiť a odletieť.
- Kotúče smú byť používané iba na odporúčané účely. Napríklad: nebrúste bočnou stranou rezacieho kotúča.

Abrazívne rezacie kotúče sú určené na obvodové brúsenie a bočné sily pôsobiace na tieto kotúče môžu spôsobiť ich zlomenie.

- Vždy používajte nepoškodené príruby s priemerom vhodným pre zvolený kotúč. Vhodné príruby podopierajú kotúč, čím sa znižuje riziko jeho zlomenia.
- Vonkajší priemer a hrúbka príslušenstva musia byť v rámci menovitých parametrov elektrického náradia. Príslušenstvo s nesprávnymi rozmermi nie je možné správne upevniť ani kontrolovať.
- Veľkosť hriadeľa kotúča a prírub musí byť správne prispôbená vretenu elektrického náradia. Kotúče a príruby s otvormi hriadeľa, ktoré nezodpovedajú montážnym komponentom elektrického náradia, sa stanú nevyváženými, nadmerne vibrujú a môžu spôsobiť stratu kontroly.
- Nepoužívajte poškodené kotúče. Pred každým použitím skontrolujte kotúče, či nie sú odštiepené alebo prasknuté. Ak elektrické náradie alebo kotúč spadli, skontrolujte, či nie sú poškodené, alebo namontujte nepoškodený kotúč. Po skontrolovaní a namontovaní kotúča sa postavte s osobami mimo dosahu otáčajúceho sa kotúča a nechajte elektrické náradie bežať na maximálnu rýchlosť bez zaťaženia po dobu jednej minúty. Poškodené kotúče sa zvyčajne počas tejto skúšky zlomia.
- Je nutné používať osobné ochranné prostriedky. V závislosti od použitia je nutné nosiť ochranný štít, ochranné okuliare alebo ochranné okuliare. V prípade potreby noste protiprachovú masku, ochranu sluchu, rukavice a pracovnú zásteru na ochranu pred malými rozstreknutými časticami alebo úlomkami obrodku. Ochrana očí musí byť schopná zachytiť úlomky vznikajúce pri rôznych činnostiach. Protiprachová maska alebo respirátor musia byť schopné filtrovať častice vznikajúce počas prevádzky. Dlhodobé vystavenie vysokej hladine hluku môže spôsobiť poškodenie sluchu.
- Osoby, ktoré nie sú zapojené do práce, udržiavajte v bezpečnej vzdialenosti od pracoviska. Každá osoba, ktorá vstúpi do pracovného priestoru, musí používať osobné ochranné prostriedky. Úlomky obrodku alebo rozbité koleso môžu odletieť a spôsobiť zranenie mimo bezprostredného pracovného priestoru.
- Kábel držte mimo dosahu rotujúceho príslušenstva. Ak stráňte kontrolu nad nástrojom, kábel sa môže pretrhnúť alebo zachytiť a ruka alebo rameno sa môžu dostať do rotujúceho kotúča.
- Ventiláčné otvory elektrického náradia pravidelne čistite. Ventilátor motora môže nasávať prach do krytu a nadmerné nahromadenie kovového prachu môže spôsobiť riziko úrazu elektrickým prúdom.
- Elektrické náradie nepoužívajte v blízkosti horľavých materiálov. Elektrické náradie nepoužívajte na horľavých povrchoch, ako je drevo. Iskry môžu tieto materiály zapáliť.
- Nepoužívajte príslušenstvo, ktoré vyžaduje kvapalnú chladivú. Použitie vody alebo iných kvapalných chladív môže spôsobiť úraz elektrickým prúdom alebo úraz elektrickým prúdom.

### ODRAZ A SÚVISIACE UPOZORNENIA

Spätný náraz je náhla reakcia na zaseknuté alebo zachytené rotujúce koleso. Zaseknutie alebo zachytenie spôsobuje náhle zastavenie rotujúceho kolesa, čo zase spôsobuje nekontrolovateľný pohyb rezacieho zariadenia smerom k obsluhu.

Například, ak brusný kotúč zachytí alebo zovrie obrobok, hrana brusného kotúča vstupujúca do miesta zovretia sa môže zavrieť do povrchu materiálu, čo spôsobí vyskočenie alebo vyhodenie brusného kotúča. Za takýchto podmienok sa môžu brusné kotúče aj zlomiť.

Spätný náraz je výsledkom nesprávneho používania elektrického náradia a/alebo nesprávnych prevádzkových postupov alebo podmienok a dá sa zabrániť dodržiavaním nižšie uvedených bezpečnostných opatrení.

- Elektrické náradie držte pevne a telo a ruku umiestnite tak, aby ste mohli odolávať sile spätného nárazu. Obsluha môže kontrolovať silu spätného nárazu smerom nahor, ak sú prijaté vhodné bezpečnostné opatrenia.
- Nestavajte sa do osí otáčajúceho sa kotúča. V prípade spätného rázu bude rezný kotúč vyvrátený smerom nahor k obsluhu.
- Neinštalujte rezný reťaz, rezný kotúč na drevo, segmentovaný diamantový kotúč s obvodovou medzerou väčšou ako 10 mm

ani ozubený rezný kotúč. Tieto typy kotúčov spôsobujú častý spätný ráz a stratu kontroly.

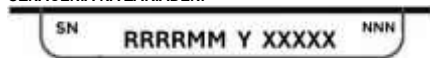
- Kotúč nezablkujte a nevyvíjajte naň nadmerný tlak. Nepokúšajte sa vykonávať príliš hlboké rezy. Nadmerné zaťaženie kotúča zvyšuje jeho zaťaženie a náchylnosť k skrúteniu alebo zaseknutiu počas rezania, ako aj riziko odskočenia alebo zlomenia kotúča.
- Ak sa čepel zasekne alebo rez z akéhokoľvek dôvodu preruší, vypnite elektrické náradie a udrzte rezačí mechanizmus v pokoji, kým sa čepel úplne nezastaví. Nikdy sa nepokúšajte vybrať čepel z reznej oblasti, kým je v pohybe, pretože to môže spôsobiť spätný ráz. Zistite príčinu zaseknutia čepele a vykonajte nápravné opatrenia na jej odstránenie.
- Nerobte ďalšie rezy v obrobru. Počkajte, kým kotúč dosiahne plnú rýchlosť, a potom opatrne pokračujte v rezaní. Ak budete pokračovať v rezaní obrobru, kotúč sa môže zaseknúť, posunúť alebo odraziť.
- Nadmerne veľké obroby podprite, aby ste minimalizovali riziko zaseknutia kotúča a spätného rázu. Veľké obroby majú tendenciu sa ohýbať pod vlastnou hmotnosťou. Podpory by mali byť umiestnené pod obrobu v blízkosti reznej línie a v blízko okrajov obrobu na oboch stranách kotúča.

#### VYSVETLENIE POUŽITÝCH PIKTOGRAMOV



1. Varovanie! Dodržiavajte osobitné bezpečnostné opatrenia.
2. VAROVANIE Prečítajte si používateľskú príručku
3. Používajte ochranné rukavice
4. Používajte osobné ochranné vybavenie (ochranné okuliare, chrániče sluchu, protiprachovú masku)
5. Noste ochranný odev
6. Pred začatím akýchkoľvek údržbových alebo opravárenských prác odpojte napájací kábel
7. Deti držte v dostatočnej vzdialenosti od náradia
8. Chráňte zariadenie pred vlhkosťou
9. Druhá trieda ochrany
10. Nebezpečenstvo spätného nárazu.
11. Certifikačná značka EAC.
12. Certifikačná značka ukrajinského trhu.

#### ONÁČENIA NA ZARIADENÍ



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

#### KONŠTRUKCIA A POUŽITIE

Kovový rezač je určený na rezanie kovových dielov, ktoré zodpovedajú veľkosti zariadenia.

Rezačka sa smie používať iba s príslušnými rezačmi kotúčmi určenými pre toto zariadenie.

Nepoužívajte žiadne typy nožov z rýchloreznej ocele, karbidu, diamantu atď. Zariadenie je určené na ľahkú prácu v servisných dielnach a na samostatné amatérske použitie (kutilstvo). Akýkoľvek pokus o použitie rezačky na iné účely ako je uvedené, bude považovaný za nesprávne použitie.

Zariadenie sa nesmie používať na iné účely, ako na ktoré je určené.

#### POPIS GRAFICKÝCH STRÁN

Číslovanie nižšie sa vzťahuje na súčasť zariadenia uvedené na grafických stránkach tejto príručky.

1. Bočný kryt rezacieho kotúča
  2. Pevný kryt
  3. Rezačí kotúč
  4. Základňa
  5. Svorka
  6. Pohyblivý kryt rezacieho kotúča
  7. Kryt uhlikových kefiak
  8. Transportná rukoväť
  9. Bezpečnostný spínač
  10. Spínač
  11. Rukoväť
  12. Kľuka
  13. Rozdelená matica skrutky zveráka
  14. Skrutka zveráka
  15. Pohyblivá čeľusť
  16. Zarážka čeľuste
  17. Upevňovacie skrutky dorazovej čeľuste
  18. Zaisťovací čap hlavy
  19. Hlava
  20. Aretačný čap vretena
  21. Nastavovacia skrutka
- \* Výrobok sa môže líšiť od výkresu.

#### VYBAVENIE A PRÍSLUŠENSTVO

- Oboustranný krúžkový kľúč - 1
- Zaisťovací čap - 1
- Kľuka - 1

#### PRÍPRAVA NA PREVÁDZKU

Pred začatím akejkoľvek práce na zariadení odpojte zástrčku napájacieho kábla zo zásuvky.

#### BEZPEČNOSŤ PRI PREPRAVE / PRESUN REŤAZOVEJ PÍLY

Na účely prepravy zaistite hlavu v najnižšej polohe.

- Stlačte hlavu (19) proti rukoväti (11) a zaistite ju poistným kolíkom hlavy (18) v najnižšej polohe (obr. A).
- Pri zdvíhaní rezačky ju držte za prepravnú rukoväť (8). Rezačku neprenášajte za rukoväť (11).

#### SVORKA

Pred rezaním musí byť všetok materiál bezpečne upnutý v zveráku.

Rozdelená matica skrutky zveráka (13) umožňuje rýchle posunutie skrutky zveráka (14), aby sa pohyblivá čeľusť (15) priblížila k materiálu bez nutnosti otáčať kľukovou rukoväťou (12).

- Nakloňte hornú polovicu rozdelenej matice skrutky zveráka (13) nahor.

- Vysuňte skrutku zveráka (14) do vhodnej vzdialenosti, aby bolo možné materiál upnúť medzi plochy čeľustí (15) a (16).
- Vložte materiál medzi čeľuste, utiahnite skrutku zveráka (14), kým sa povrch pohyblivej čeľuste (15) nedotkne materiálu (obr. B).
- Zatvorte hornú polovicu rozdelenej matice skrutky zveráka (13), až sa zasunie do skrutky zveráka (14), a otáčaním kľukou (12) zovrite materiál v čeľustach (obr. C).

#### PREVÁDZKA / NASTAVENIA

Pred vykonaním akéhokoľvek nastavenia rezačky sa uistite, že je odpojená od napájania. Aby bola zaručená bezpečná, presná a efektívna prevádzka rezačky, musia byť všetky nastavovacie postupy vykonané v plnom rozsahu.

Po dokončení všetkých nastavovacích a regulačných operácií sa uistite, že všetky nastavovacie kľúče boli odstránené. Skontrolujte, či sú všetky upevňovacie prvky správne zaistené.

Pri vykonávaní regulačných činností skontrolujte, či všetky vonkajšie komponenty fungujú správne a spĺňajú všetky podmienky potrebné na správnu funkciu. Akékoľvek opotrebované alebo poškodené diely by mal pred použitím rezačky vymeniť kvalifikovaný personál.

## POZNÁMKY K REZANIU

- Po dokončení každého nastavenia sa odporúča vykonať skúšobné rezanie, aby sa skontrolovala správnosť nastavenia a rozmery.
- Po zapnutí rezačky počkajte, kým rezací nôž dosiahne maximálnu rýchlosť v neutrálnej polohe, a až potom začinite rezat'.
- Dlhšie kusy materiálu musia byť zaistené proti pádu na konci rezu (napr. valcovitou podperou).
- Pri začatí rezania buďte obzvlášť opatrní!
- Pred odstránením odrezaných kusov materiálu počkajte, kým rezací kotúč úplne zastane.

## ZAPNUTIE/VYPNUTIE

**Siet'ové napätie musí zodpovedať napätiu uvedenému na typovom štítku rezačky.**

**Rezačka sa smie zapnúť len vtedy, ak je rezaný materiál odstránený z rezacieho kotúča.**

Rezačka kovov je vybavená bezpečnostným spínačom (9), ktorý zabraňuje náhodnému alebo neúmyselnému spusteniu.

### Zapnutie

- Stlačte tlačidlo bezpečnostného spínača (9).
- Stlačte a podržte tlačidlo spínača (10) (obr. D).

### Vypnutie

- Uvoľnite tlak na tlačidlo spínača (10).

## KONTROLA A NASTAVENIE HLBKY REZU

**Je potrebné skontrolovať nastavenie maximálnej hĺbky rezu, aby sa zabezpečilo, že rezací kotúč prejde materiálom úplne. Rezací nástroj by mal byť umiestnený tak, aby najnižší bod rezacieho kotúča bol aspoň 5 mm pod hornou plochou základne. Nastavenie je potrebné na kompenzáciu opotrebenia rezacieho kotúča.**

Hlavu (19) je možné nastaviť smerom nadol pomocou nastavovacieho skrutku (21).

- Sklopte hlavu (19) a pridržte ju v spodnej polohe, opretú o hlavu nastavovacieho skrutku (21).
- Povoľte poistnú maticu a v prípade potreby dotiahnite alebo povoľte nastavovaciu skrutku (21) tak, aby rezací kotúč (3) bol v správnej polohe (5 mm pod hornou plochou základne (4) (obr. E).
- Uťahnite poistnú maticu, aby ste nastavenie zaistili.

## REZANIE

**Vratná pružina rezacieho ramena spôsobuje automatický návrat hlavy do hornej polohy, preto po rezaní neuvoľňujte tlak na rukoväť, ale držte ju ľahko, aby sa hlava mohla vrátiť do krajnej hornej polohy.**

- Materiál pevne upevnite do zveráka (5).
  - Zapnite rezačku a počkajte, kým motor dosiahne maximálnu rýchlosť.
  - Stlačte hlavu (19) smerom nadol pomocou rukoväti (11), kým rezací kotúč (3) ľahko nedotkne materiálu, ktorý sa má rezat'.
  - Na hlavu vyvíjajte rovnomerný tlak a vykonajte rez (obr. F).
- Na konci rezu netlačte menej, pretože by to mohlo spôsobiť prehriatie materiálu a nerovné okraje.

**Nenechajte rezací kotúč vibrovať ani odsakovať, pretože to zhorší kvalitu rezu a môže spôsobiť zlomenie rezacieho kotúča.**

## REZANIE VÄČŠÍCH MATERIÁLOV

Ak je potrebné upnúť širší materiál, je možné posunúť dorazovú čelist', aby sa zvýšila vzdialenosť medzi čelist'ami zveráka.

- Nastavte hlavu (19) do hornej polohy.
  - Odskrutkujte upevňovacie skrutky dorazovej čeliste (17).
  - Presuňte zarážku (16) do otvorov bližšie k ramienku hlavy a zaistite ju utiahnutím upevňovacích skrutiek zarážky (17).
- Počet rezov, ktoré je možné vykonať rezacím kotúčom, a ich kvalita sa môžu líšiť v závislosti od rýchlosti rezania. Rýchle rezanie môže spôsobiť predčasnú opotrebenie rezacieho kotúča, ale chráni materiál pred prehriatím a zaisťuje hladký povrch rezu.

## NASTAVENIE ZVERÁKOV NA REZANIE POD UHLOM

Zarážka (16) slúži aj ako nastaviteľný uhlomer a po nastavení umožňuje rezanie materiálu v ľubovoľnom uhle od kolmého po 45° doľava alebo doprava.

- Nastavte hlavu (19) do hornej polohy.
  - Povoľte upevňovacie skrutky dorazovej čeliste (17).
  - Otočte dorazovú čelist' (16) do požadovaného uhla rezu podľa uhlovej stupnice a zaistite ju utiahnutím uvoľnených upevňovacích skrutiek dorazovej čeliste (17) (obr. G).
  - Upevnite materiál do zveráka a vykonajte rez.
- Hoci uhlová stupnica dorazovej čeliste je dostatočne presná pre väčšinu prác, odporúča sa skontrolovať uhol rezu uhlomerom alebo iným uhlomerom.
- Pri upínaní materiálu do zveráka sa pohyblivá čelist' (15) automaticky vyrovná paralelne s upnutým materiálom, čím sa zabezpečí jeho pevné uchytenie.

## PREVÁDZKA A ÚDRŽBA

**Pred vykonaním akejkoľvek inštalácie, nastavenia, opravy alebo údržby odpojte napájaci kábel zo zásuvky.**

- Po dokončení práce opatrne odstráňte všetky kusky materiálu a prach zo základne a oblasti okolo rezacieho kotúča a jeho krytu.
- Rezačka sa čistí kefou alebo stlačeným vzduchom.
- Na čistenie rezačky nikdy nepoužívajte vodu ani žiadne chemické kvapaliny.
- Ventiláčne otvory pravidelne čistite, aby nedošlo k prehriatiu motora rezačky.
- Rezačku vždy skladujte na suchom mieste mimo dosahu detí.
- Výmenu napájacieho kábla alebo inej opravy smie vykonávať iba autorizované servisné stredisko.

**Pravidelne kontrolujte, či sú všetky skrutky a upevňovacie prvky pevne utiahnuté. Počas prevádzky sa môžu uvoľniť.**

## VÝMENA REZNEHO KOTÚČA

- Nastavte hlavu (19) do hornej polohy.
- Posuňte pohyblivý kryt rezacieho kotúča (6) do hornej polohy.
- Povoľte matice a posuňte bočný kryt rezacieho kotúča (1) dozadu (obr. H).
- Stlačte aretáciu vretena (20) tak, aby jej čap prešiel otvorom v pohyblivom kryte rezacieho kotúča (6), a ručne otočte rezací kotúč (3), kým sa nezablokuje.
- Pomocou krúžkového kľúča (súčasť dodávky) odskrutkujte upevňovaciu skrutku rezacieho kotúča (3) otáčaním proti smeru hodinových ručičiek (obr. I).
- Odstráňte upevňovaciu skrutku rezacieho kotúča, podložku a vonkajšiu prírubu a opatrne vyberte rezací kotúč (3).
- Pred inštaláciou nového rezacieho kotúča dôkladne očistite prírubu.
- Vložte nový rezací kotúč a utiahnite upevňovaciu skrutku rezacieho kotúča, pričom stlačte poistku vretena (20).
- Uvoľnite aretáciu vretena (20).
- Namontujte bočný kryt rezacieho kotúča (1) a dotiahnite matice.
- Posuňte hlavu (19) smerom nadol pomocou rukoväti (11), aby sa odablokoval pohyblivý kryt rezacieho kotúča (6).
- Skontrolujte, či pohyblivý kryt rezacieho kotúča (6) funguje správne.

**Používajte iba odporúčané, špeciálne vytužené rezné kotúče. Upevňovacia skrutka rezného kotúča musí byť dostatočne utiahnutá, aby bol rezný kotúč bezpečne upevnený a nemohol sa otáčať. Prílišné utiahnutie upevňovacej skrutky rezného kotúča môže poškodiť brúsný kotúč.**

## VÝMENA UHLÍKOVÝCH KARTÁŠOV

- Opotrebované (krátšie ako 5 mm), spálené alebo zlomené uhlikové kefy je nutné ihneď vymeniť. Vždy vymeňte obe kefy súčasne.
- Odskrutkujte kryty uhlikových kefiček (7).
  - Vyberte opotrebované uhlikové kefy.
  - Odstráňte uhlikový prach stlačeným vzduchom.
  - Vložte nové uhlikové kefy. Uhlikové kefy by mali voľne kĺzať v držiakoch kefiček.

- Namontujte kryty uhlíkových kefiék (7).

Po výmene uhlíkových kefiék nechajte rezačku bežať bez zaťaženia približne 2–3 minúty, kým sa uhlíkové kefičky prispôbia komutátoru motora. Výmenu uhlíkových kefiék smie vykonávať iba kvalifikovaná osoba s použitím originálnych dielov.

Akkoľvek poruchy by mal opravovať autorizovaný servis.

#### TECHNICKÉ PARAMETRE

Parametre	Hodnota
Napájacie napätie	230 V AC
Frekvencia	50 Hz
Menovitý výkon	2600 W
Rýchlosť disku (bez zaťaženia)	3800 min <sup>-1</sup>
Nastavenie uhla zveráka	0÷45
Vonkajší priemer kotúča	355 mm
Vnútorný priemer kotúča	25,4
Max. hrúbka rezaného materiálu	120 mm
Trieda ochrany	II
Hmotnosť	17 kg
59G873 označuje typ aj označenie zariadenia	

#### ÚDAJE O HLUKU A VIBRÁCIÁCH

Hladina akustického tlaku	$L_{PA} = 92,5 \text{ dB(A)}$ $K=3\text{dB(A)}$
Hladina akustického výkonu	$L_{WA} = 105,5 \text{ dB(A)}$ $K=3\text{dB(A)}$
Hodnota zrýchlenia	$a_h = 5,515 \text{ m/s}^2$ $K=1,5\text{m/s}^2$

#### 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  $a_h$  (kde K označuje neistotu merania).

Hodnoty uvedené v tejto príručke: úroveň emitovaného akustického tlaku  $L_{PA}$ , úroveň akustického výkonu  $L_{WA}$  a hodnota zrýchlenia vibrácií  $a_h$  boli merané v súlade s normou EN 62841-1. Úroveň vibrácií  $a_h$  možno 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 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 celej doby prevádzky.

**Na presné odhadnutie vystavenia vibráciám zohľadnite obdobia, keď je zariadenie vypnuté alebo keď je zapnuté, ale nepoužíva sa na prácu. Po starostlivom zvážení všetkých faktorov môže byť celkové vystavenie vibráciám výrazne nižšie.**

**Na ochranu používateľa pred účinkami vibrácií je potrebné prijať dodatočné bezpečnostné opatrenia, ako napríklad: pravidelná údržba zariadenia a pracovných nástrojov, zabezpečenie udržania rúk na vhodnej teplote a riadna OCHRANA ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA.**



Elektricky poháňané výrobky sa nesmú likvidovať spolu s domovým odpadom, ale musia sa odovzdať do príslušných zariadení na likvidáciu. Informácie o likvidácii možno získať od predajcu výrobku alebo miestnych orgánov. Použitie elektrické a elektronické zariadenia obsahujú látky, ktoré sú škodlivé pre životné prostredie. Zariadenia, ktoré nie sú recyklovateľné, predstavujú potenciálne nebezpečenstvo pre životné prostredie a zdravie ľudí ( ).

„GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa 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, ale nie výlučne, jej textu, fotografií, diagramov, výkresov, ako aj jej zloženie, patria výlučne spoločnosti GTX Poland a sú chránené zákonom v súlade so zákonom z 4. februára (Príručka), vrátane, ale nie výlučne, jej textu, fotografií, diagramov, výkresov, ako aj 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, spracovanie, publikovanie alebo úprava celej príručky alebo akýchkoľvek jej častí na komerčné účely bez písomného súhlasu spoločnosti GTX Poland je prísne zakázané a môže mať za následok občianskoprávnu a trestnoprávnu zodpovednosť.

#### Vyhľadanie o zhode EÚ

Výrobca: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k.,

Pograniczna 2/4 02-285 Varšava

Výrobok: Nožnice na kov

Model: 59G873

Obchodný názov: GRAPHITE

Sériové číslo: 00001 ÷ 99999

Toto vyhlásenie o zhode vydáva výrobca na svoju výhradnú zodpovednosť.

Výrobok opísaný vyššie je v súlade s nasledujúcimi dokumentmi:

**Smernica o strojových zariadeniach 2006/42/ES**

**Smernica o elektromagnetickej kompatibilite 2014/30/EÚ**

**Smernica o obmedzení používania nebezpečných látok v elektrických a elektronických zariadeniach 2011/65/EÚ zmenená smernicou 2015/863/EÚ**

A spĺňa požiadavky nasledujúcich noriem:

**EN 62841-1:2015+A11:2022; EN 62841-3-**

**10:2015+A11:2017+A1:2022+A12:2022**

**EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-**

**2:2019+A1:2021; EN IEC 61000-3-1:2019**

**EN IEC 63000:2018**

Toto vyhlásenie sa vzťahuje iba na stroj v stave, v akom bol uvedený na trh, a nevzťahuje sa na komponenty

pridané konečným používateľom ani následné činnosti vykonané konečným používateľom.

Meno a adresa osoby oprávnenej na vypracovanie technickej dokumentácie, ktorá má bydlisko alebo sídlo v EÚ:

Podpísané v mene:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k.

Pograniczna 2/4 02-285 Varšava

*Pawel Kowalski*

Pawel Kowalski

Zástupca pre kvalitu spoločnosti GTX POLAND

Varšava, 29. apríla 2025

(HR)

**PRÍJEVOD IZVORNIH UPUTA**

**PILA ZA REZANJE METALA**

**59G873**

PAŽNJA: PRIJE UPORABE ELEKTRIČNOG ALATA PAŽLJIVO PROČITAJTE OVAJ PRIRUČNIK I SAČUVAJTE GA ZA BUDUĆU UPOTREBU.

#### DETALJNI SIGURNOSNI PROPISI

- Korisnik i promatrači trebaju se držati podalje od rotirajućeg kotača. Štitnik štiti rukovatelja od krotolina kotača i slučajnog kontakta s kotačem.
- S električnim alatom koristite samo lijepljene, ojačane ili dijamantne rezne ploče. Činjenica da se pribor može pričvrstiti na električni alat ne jamči siguran rad.
- Nazivna brzina pribora mora biti najmanje jednaka maksimalnoj brzini navedenoj na električnom alatu. Pribor koji radi pri brzinama većim od nazivne brzine može se oštetiti i odletjeti.
- Kotači se smiju koristiti samo za preporučene primjene. Na primjer: nemojte brusiti bočnom stranom reznog diska. Abrazivni rezni diskovi dizajnirani su za periferno brušenje, a bočne sile koje djeluju na te diskove mogu uzrokovati njihovo lomljenje.
- Uvijek koristite neoštećene prirubnice promjera prikladnog za odabranu disk. Prikladne prirubnice podupiru disk, smanjujući rizik od loma.
- Vanjski promjer i debljina pribora moraju biti unutar nazivnih parametara električnog alata. Pribor s pogrešnim dimenzijama ne može se pravilno osigurati ili kontrolirati.
- Veličina osovine kotača i prirubnica mora biti pravilno usklađena s vretenom električnog alata. Kotači i prirubnice s rupama za vretena koji ne odgovaraju montažnim komponentama električnog alata postat će neuravnoteženi, preterano vibrirati i mogu uzrokovati губитак kontrole.
- Nemojte koristiti oštećene kotače. Prije svake uporabe provjerite ima li na kotačima strugotina ili pukotina. Ako je električni alat ili kotač pao, provjerite ima li oštećenja ili ugradite neoštećeni kotač. Nakon provjere i ugradnje kotača, stanite s promatračica dalje od rotirajućeg kotača i pokrenite

električni alat maksimalnom brzinom bez opterećenja jednu minutu. Oštećeni kotači obično se lome tijekom ovog testa.

- Mora se koristiti osobna zaštitna oprema. Ovisno o primjeni, potrebno je nositi štitnik za lice, zaštitne naočale ili zaštitne naočale. Ako je potrebno, nosite masku za prašinu, zaštitu za uši, rukavice i pregaču za radionicu kako biste se zaštitili od malih prskanja ili fragmenata obratka. Zaštita očiju mora biti u stanju zaustaviti fragmente koji nastaju tijekom različitih aktivnosti. Maska za prašinu ili respirator moraju moći filtrirati čestice koje nastaju tijekom rada. Dugotrajno izlaganje visokoj razini buke može uzrokovati gubitak sluha.
- Promatrače držite na sigurnoj udaljenosti od radnog područja. Svatko tko ulazi u radno područje mora nositi osobnu zaštitnu opremu. Krhotine s obratka ili slomljeni kotač mogu oduzeti i uzrokovati ozljede izvan neposrednog radnog područja.
- Držite kabele dalje od rotirajućeg pribora. Ako se izgubi kontrola, kabele se može presjeći ili uhvatiti, a vaša ruka ili ruka mogu se uvući u rotirajući kotač.
- Redovito čistite ventilacijske otvore električnog alata. Ventilator motora može uvući prašinu u kućište, a prekomjerno nakupljanje metalne prašine može uzrokovati opasnost od strujnog udara.
- Nemojte koristiti električne alate u blizini zapaljivih materijala. Nemojte koristiti električne alate na zapaljivim površinama kao što je drvo. Iskre mogu zapaliti ove materijale.
- Nemojte koristiti pribor koji zahtijeva tekuće rashladne tekućine. Korištenje vode ili drugih tekućih rashladnih sredstava može uzrokovati strujni udar ili strujni udar.

#### POVRATNI UDAR I POVEZANA UPOZORENJA

Povratni udar je iznenadna reakcija na zaglavljenu ili zaglavljenu rotirajući kotač. Zaglavljivanje ili zaglavljivanje uzrokuje naglo zaustavljanje rotirajućeg kotača, što zauzvrat uzrokuje nekontrolirano podizanje reznog sklopa prema rukovatelju.

Na primjer, ako je brusni kotač zahvaćen ili stegnut obradkom, rub brusnog kotača koji ulazi u točku stezanja može se zabiti u površnu materijala, uzrokujući da brusna ploča skoči ili bude izbačena. U takvim uvjetima brusni kotači također se mogu slomiti.

Povratni udar je posljedica nepravilne uporabe električnog alata i/ili nepravilnih radnih postupaka ili uvjeta i može se izbjeći poduzimanjem dolje navedenih mjera opreza.

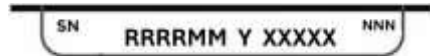
- Čvrsto držite električni alat i postavite tijelo u ruku tako da se možete oduprijeti sili povratnog udara. Rukovatelj može kontrolirati silu povratnog udara prema gore ako se poduzmu odgovarajuće mjere opreza.
- Ne postavljajte tijelo u ravni s rotirajućim kotačem. U slučaju povratnog udara, rezni kotač će biti odbacjen prema gore prema rukovatelju.
- Nemojte postavljati lanac za rezanje, oštricu za rezbarenje drva, segmentnu dijamantnu oštricu s obodom, razmak veći od 10 mm ili nazubljenu oštricu za rezanje. Ove vrste oštrica uzrokuju česti povratni udar i gubitak kontrole.
- Nemojte "zaključavati" oštricu niti vršiti pretjerani pritisak. Ne pokušavajte napraviti preduboke rezove. Prekomjerno opterećenje oštrice povećava njezino opterećenje i osjetljivost na uvijanje ili zaglavljivanje tijekom rezanja, kao i rizik od odbijanja ili lomljenja oštrice.
- Ako se oštrica zaglavi ili se rez iz bilo kojeg razloga prekine, isključite električni alat i držite rezni sklop u stanju dok se oštrica potpuno ne zaustavi. Nikada ne pokušavajte ukloniti oštricu iz područja rezanja dok se kreće, jer to može uzrokovati povratni udar. Istražite uzrok zaglavljivanja oštrice i poduzmite korektivne mjere za njegovo uklanjanje.
- Ne nastavljajte s rezanjem u radnom komadu. Pričekajte dok oštrica ne postigne punu brzinu, a zatim pažljivo nastavite s rezanjem. Ako nastavite s rezanjem u radnom komadu, oštrica se može zaglaviti, pomaknuti ili odbaciti.
- Poduprite sve prevelike izratke kako biste smanjili rizik od zaglavljivanja kotača i povratnog udara. Veliki radni dijelovi imaju tendenciju savijanja pod vlastitom težinom. Nosače treba postaviti ispod obratka u blizini linije rezanja i blizu rubova obratka s obje strane oštrice.

#### OBJAŠNJENJE KORIŠTENIH PIKTOGRAMA



1. Upozorenje! Poduzmite posebne mjere opreza.
2. UPOZORENJE! Pročitajte korisnički priručnik
3. Nosite zaštitne rukavice
4. Koristite osobnu zaštitnu opremu (zaštitne naočale, štitnike za uši, masku za prašinu)
5. Nosite zaštitnu odjeću
6. Odsposajte kabele za napajanje prije početka bilo kakvih radova na održavanju ili popravku
7. Držite djecu podalje od alata
8. Zaštitite uređaj od vlage
9. Drugi razred zašтите
10. Opasnost od povratnog udara.
11. Certifikacijska oznaka EAC-a.
12. Certifikacijski znak ukrajinskog tržišta.

#### OSNAKE NA UREDAJU



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

#### KONSTRUKCIJA I PRIMJENA

Rezač metala dizajniran je za rezanje komada metala koji odgovaraju veličini uređaja.

Rezač se smije koristiti samo s odgovarajućim reznim pločama dizajniranim za ovaj uređaj.

Nemojte koristiti bilo koju vrstu oštrica izrađenih od brzoreznog čelika, karbida, dijamanta itd. Uređaj je dizajniran za lagane radove u servisnim radionicama i za samostalnu amatersku upotrebu (DIY). Svaki pokušaj korištenja rezača u svrhe koje nisu navedene smatrać će se nepravilnom uporabom.

**Uređaj se ne smije koristiti u bilo koju drugu svrhu osim one za koju je namijenjen.**

#### OPIS GRAFIČKIH STRANICA

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

1. Bočni poklopac rezne ploče
2. Fiksni štitnik
3. Rezni disk
4. Baza
5. Škriljac
6. Pomični štitnik rezne ploče
7. Poklopac ugljene četke
8. Transportna ručka
9. Sigurnosni prekidač
10. Prekidač
11. Ručica
12. Ručica
13. Razdvojite maticu vijka za škriljce
14. Vijak za škriljce
15. Pokretna čeljust
16. Zaustavite čeljust
17. Zaustavite vijke za pričvršćivanje čeljusti
18. Klin za zaključavanje glave
19. Glava
20. Blokada vretena
21. Vijak za podešavanje

\* Mogu postojati razlike između crteža i proizvoda.

#### OPREMA I PRIBOR

- Dvostrani prstenasti ključ – 1
- Klin za zaključavanje – 1
- Ručica – 1

#### PRIPREMA ZA RAD

Prije početka bilo kakvih radova na uređaju, izvucite utikač kabela za napajanje iz mrežne utičnice.

#### SIGURNOST TRANSPORTA / POMICANJE MOTORNE PILE

- U svrhu transporta pričvrstite glavu u najniži položaj.
- Pritisnite glavu (19) na ručku (11) i pričvrstite je klinom za zaključavanje glave (18) u najnižem položaju (sl. A).
- Prilikom podizanja rezača držite ga za transportnu ručku (8). Ne nosite rezač za ručku (11).

#### VIŠE

Prije rezanja sav materijal mora biti čvrsto stegnut u škripac. Razdvojena matica vijka za škripac (13) omogućuje brzo pomicanje vijka (14) kako bi se pomična čeljust (15) približila materijalu bez okretanja ručice (12).

- Gornju polovicu razdvojene matice vijka škripca (13) nagnite prema gore.
- Izvucite vijak za škripac (14) na odgovarajuću udaljenost tako da se materijal može stegnuti između površina čeljusti (15) i (16).
- Stavite materijal između čeljusti, zategnite vijak (14) dok površina pomične čeljusti (15) ne dođe u dodir s materijalom (sl. B).
- Zatvorite gornju polovicu razdvojene matice vijka za škripac (13) dok se ne uglati s vijkom za škripac (14) i, okrećući ručicu (12), stegnite materijal u čeljusti (sl. C).

#### RAD / POSTAVKE

Prije bilo kakvog podešavanja na rezaču, provjerite je li isključen iz napajanja. Kako bi se osigurao siguran, precizan i učinkovit rad rezača, svi postupci podešavanja moraju se izvršiti u potpunosti.

Nakon dovršetka svih operacija podešavanja i podešavanja, provjerite jesu li uklonjene sve tipke za podešavanje. Provjerite jesu li svi pričvršćivači pravilno pričvršćeni.

Prilikom obavljanja regulatornih aktivnosti provjerite rade li sve vanjske komponente ispravno i ispunjavaju li sve uvjete potrebne za pravilno funkcioniranje. Sve istrošene ili oštećene dijelove prije upotrebe rezača treba zamijeniti kvalificirano osoblje.

#### NAPOMENE O REZANJU

- Nakon dovršetka svakog podešavanja, preporuča se izvršiti probni rez kako bi se provjerila ispravnost podešavanja i provjerile dimenzije.
- Nakon uključivanja rezača, pričekajte dok oštrica za rezanje ne postigne maksimalnu brzinu u neutralnom položaju prije nego što počnete rezati.
- Duži komadi materijala moraju biti osigurani od pada na kraju reza (npr. valjkastim nosačem).
- Budite posebno oprezni pri započinjanju rezanja!
- Pričekajte dok se rezna ploča potpuno ne zaustavi prije uklonjanja izrezanih komada materijala.

#### UKLJUČIVANJE/ISKLJUČIVANJE

Mrežni napon mora odgovarati naponu navedenom na natpisnoj pločici rezača.

Rezač se smije uključiti samo kada se materijal koji se reže odmakne od rezne ploče.

Rezač metala opremljen je sigurnosnim prekidačem (9) kako bi se spriječio slučajno ili nenamjerno pokretanje.

#### Uključivanje

- Pritisnite tipku sigurnosnog prekidača (9).

- Pritisnite i držite prekidač (10) (sl. D).

#### Isključivanje

- Otpustite pritisak na tipku prekidača (10).

#### PROVJERA I PODEŠAVANJE DUBINE REZANJA

Potrebno je provjeriti postavku maksimalne dubine rezanja kako bi se osigurao da rezna ploča u potpunosti reže materijal. Rezač treba postaviti tako da najniža točka reznog diska bude najmanje 5 mm ispod gornje površine baze. Podešavanje je potrebno kako bi se nadoknadilo trošenje rezne ploče.

Glava (19) može se podesiti prema dolje pomoću vijka za podešavanje (21).

- Spustite glavu (19) i držite je u donjem položaju, naslonjenu na glavu vijka za podešavanje (21).
- Otpustite sigurnosnu maticu i, ako je potrebno, uvrnite ili odvrnite vijak za podešavanje (21) tako da rezna ploča (3) bude u ispravnom položaju (5 mm ispod gornje površine postolja (4) (sl. E)).
- Zategnite sigurnosnu maticu kako biste osigurali postavku.

#### REZANJE

Povratna opruga ruke rezača uzrokuje da se glava automatski vrati u gornji položaj, stoga nakon rezanja ne otpuštajte pritisak na ručku, već je lagano držite kako bi se glava vratila u krajnji gornji položaj.

- Čvrsto pričvrstite materijal u škripac (5).
- Uključite rezač i pričekajte dok motor ne postigne maksimalnu brzinu.
- Pritisnite glavu (19) prema dolje za ručku (11) dok rezna ploča (3) lagano ne dodirne materijal koji se reže.
- Ravnomjerno pritisnite glavu i napravite rez (Sl. F).
- Nemojte smanjivati pritisak na kraju reza, jer to može uzrokovati pregrijavanje materijala i stvaranje neravnih rubova.

Ne dopustite da rezna ploča vibrira ili se odbija jer će to narušiti kvalitetu reza i može uzrokovati pucanje rezne ploče.

#### REZANJE VEĆEG MATERIJALA

Ako je potrebno stegnuti širi materijal, zaustavna čeljust se može pomaknuti kako bi se povećala udaljenost između čeljusti škripca.

- Postavite glavu (19) u gornji položaj.
- Odvijte pričvršne vijke zaustavne čeljusti (17).
- Pomaknite zaustavnu čeljust (16) u rupe bliže kraku glave i pričvrstite je zatezanjem pričvršnih vijaka zaustavne čeljusti (17). Broj rezova koji se mogu napraviti reznom pločom i njihova kvaliteta mogu varirati ovisno o brzini rezanja. Brzo rezanje može uzrokovati prerano trošenje rezne ploče, ali štiti materijal od pregrijavanja i osigurava glatku površinu reza.

#### POSTAVLJANJE ŠKRIPCA ZA KUTNO REZANJE

Zaustavna čeljust (16) također služi kao podesivi mjerac kuta i, nakon podešavanja, omogućuje rezanje materijala pod bilo kojim kutom od okomito do 450 lijevo ili desno.

- Postavite glavu (19) u gornji položaj.
  - Otpustite pričvršne vijke zaustavne čeljusti (17).
  - Zakrenite ganičnu čeljust (16) do željenog kuta rezanja prema kutnoj skali i učvrstite zatezanjem olabavljenih pričvršnih vijaka zaustavne čeljusti (17) (sl. G).
  - Učvrstite materijal u škripac i napravite rez.
- Iako je kutna skala zaustavne čeljusti dovoljno točna za većinu poslova, preporuča se provjeriti kut rezanja kutnomjerom ili drugim uređajem za mjerenje kuta.
- Prilikom stezanja materijala u škripac, pomična čeljust (15) automatski se poravnava paralelno sa stegnutim materijalom, osiguravajući da se sigurno drži na mjestu.

#### RAD I ODRŽAVANJE

Prije bilo kakvih radova na instalaciji, podešavanju, popravku ili održavanju, izvucite utikač iz mrežne utičnice.

- Nakon završetka rada pažljivo uklonite sve komade materijala i prašine s baze i područja oko rezne ploče i njegovog štitnika.

- Rezač treba očistiti četkom ili komprimiranim zrakom.
- Nikada nemojte koristiti vodu ili bilo kakve kemijske tekućine za čišćenje rezača.
- Redovito čistite ventilacijske otvore kako biste spriječili pregrijavanje motora rezača.
- Rezač uvijek čuvajte na suhom mjestu izvan dohvata djece.
- Kabel za napajanje smije zamijeniti ili druge popravke obavljati samo ovlašteni servisni centar.

**Redovito provjeravajte jesu li svi vijci i pričvršćivači zategnuti. Mogu se olabaviti tijekom rada.**

#### ZAMJENA REZNOG DISKA

- Postavite glavu (19) u gornji položaj.
- Pomaknite pomični štitičnik rezne ploče (6) u gornji položaj.
- Otpustite matice i pomaknite bočni štitičnik rezne ploče (1) unatrag (sl. H).
- Pritisnite blokadu vretena (20) tako da njezin zatič prođe kroz rupu u pomičnom štitičniku rezne ploče (6) i rukom okrenite reznu ploču (3) dok se ne zaključa.
- Pomoću prstenastog ključa (isporučeno) odvijte pričvrсни vijak rezne ploče (3) okretanjem u smjeru suprotnom od kazaljke na satu (sl. I).
- Uklonite pričvrсни vijak rezne ploče, podlošku i vanjsku prirubnicu i pažljivo uklonite reznu ploču (3).
- Prije ugradnje novog reznog diska, temeljito očistite prirubnice.
- Umetnite novu reznu ploču i zategnite pričvrсни vijak rezne ploče dok pritisnete blokadu vretena (20).
- Otpustite blokadu vretena (20).
- Ugradite bočni štitičnik rezne ploče (1) i zategnite matice.
- Pomaknite glavu (19) prema dolje pomoću ručke (11) kako biste otključali pomični štitičnik rezne ploče (6).
- Provjerite radi li pomični štitičnik rezne ploče (6) ispravno.

**Koristite samo preporučene, posebno ojačane rezne ploče. Pričvrсни vijak rezne ploče treba biti dovoljno zategnut tako da rezna ploča bude čvrsto stegnuta i ne može se okretati. Pretjerano zatezanje pričvrsnog vijka rezne ploče može oštetiti brusnu ploču.**

#### ZAMJENA UGLJENE ČETKE

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

- Odvijte poklopce ugljenih četkica (7)
- Uklonite istrošene ugljene četke.
- Uklonite svu ugljičnu prašinu komprimiranim zrakom.
- Umetnite nove ugljene četke. Ugljene četke trebaju slobodno kliziti u držače četkica.
- Ugradite poklopce ugljenih četkica (7).

**Nakon zamjene ugljenih četkica, pokrenite rezač bez opterećenja cca. 2-3 minute dok se ugljene četke ne prilagode komutatoru motora. Zamjenu ugljenih četkica smije izvoditi samo kvalificirana osoba koristeći originalne dijelove.**

Sve kvarove treba popraviti u ovlaštenom servisnom centru.

#### TEHNIČKI PARAMETRI

Parametarski	Vrijednost
Napon napajanja	230V AC
Frekvencija snage	50 Hz
Nazivna snaga	2600W
Brzina diska (bez opterećenja)	3800 $\text{mm}^{-1}$
Podešavanje kuta škrupca	0+45°
Vanjski promjer diska	355 mm
Unutarnji promjer diska	25.4 mm
debljina rezanog materijala	120 mm
Klasa zaštite	II
Težina	17 kg
59G873 označava i vrstu i oznaku uređaja	

#### PODACI O BUCI I VIBRACIJAMA

Razina zvučnog tlaka	LPA = 92,5 dB(A) K=3dB(A)
----------------------	------------------------------

Razina zvučne snage	LWA = 105,5 dB(A) K = 3dB(A)
Vrijednost ubrzanja	ah = 5,15 m/s <sup>2</sup> K=1.5m/s <sup>2</sup>

#### 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 ah (gdje K označava mjernu nesigurnost).

Vrijednosti navedene u ovom priručniku: razina emitiranog zvučnog tlaka LpA, razina zvučne snage LwA i vrijednost ubrzanja vibracija ah izmjerene su u skladu s EN 62841-1. Razina vibracija ah može se koristiti za usporedbu uređaja i za preliminarnu procjenu izloženosti vibracijama.

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

**Da biste točno procijenili izloženost vibracijama, uzmite 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 poduzeti dodatne sigurnosne mjere, kao što su: redovito održavanje uređaja i radnih alata, osiguravanje održavanja ruku na odgovarajućoj temperaturi i odgovarajuća ZAŠTITA OKOLIŠA.**



Proizvodi na električni pogon ne smiju se odlagati s kućnim otpadom, već se moraju predati odgovarajućim objektima na odlaganje. Informacije o odlaganju mogu se dobiti od prodavača proizvoda ili lokalnih vlasti. Rabljena električna i elektronička oprema sadrži tvari štetne za okoliš. Oprema koja se ne reciklira predstavlja potencijalnu prijetnju okolišu i ljudskom zdravlju.

"GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa sa sjedištem u Varšavi, ul. Pograniczna 2/4 (u daljnjem tekstu: "GTX Poljska") otime obavješta da sva autorska prava na sadržaj ovog priručnika (u daljnjem tekstu: "Priručnik"), uključujući, ali ne ograničavajući se na, njegov tekst, fotografije, dijagrame, crteže, kao i njegov sastav, pripadaju isključivo GTX Poljska i zaštićena su zakonom u 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:** Rezač metala

**Model:** 59G873

**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+A11:2022; EN 62841-3-**

**10:2015+A11:2017+A1:2022+A12:2022**

**EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-**

**2:2019+A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019**

**EN IEC 63000:2018**

Ova se izjava odnosi samo na stroj u stanju u kojem je stavljen na tržište i ne obuhvaća komponente dodao krajnji korisnik ili naknadne radnje koje je izvršio krajnji korisnik.

Ime i adresa osobe ovlaštene za izradu tehničke dokumentacije koja ima boravište ili poslovni nastan u EU-u:

Potpisano u ime:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k.

Ulica Pograniczna 2/4 02-285 Varšava

Paweł Kowalski

Varšava, 29. travnja 2025.

(LT)  
**ORIGINALŲ INSTRUKCIJŲ VERTIMAS**  
**METALO PJAUSTYMO PJAUTAVUS**

59G873

DĖMESIO: PRIEŠ NAUDODAMI ELEKTRINĮ ĮRENGINĮ, ATIDŽIAI PERSKAITYKITE ŠĮ VADOVĄ IR LAIKYKITE JĮ ATEITIS REIKMĖMS.

**IŠSAMIOS SAUGOS TAIKYKLĖS**

- Naudotojas ir pašaliniai asmenys turi laikytis atokiai nuo besisukančio disko. Apsauga apsaugo operatorius nuo disko fragmentų ir atsitiktinio sąlyčio su disku.
- Naudokite tik su elektrinių įrankių suderintus, sustiprintus arba deimantinius pjovimo diskus. Tai, kad priedas gali būti pritvirtintas prie elektrinio įrankio, negarantuoja saugaus darbo.
- Priedų nominali greitis turi būti ne mažesnis už elektrinio įrankio maksimalų greitį. Priedai, veikiančius didesniu nei nominaliu greičiu, gali būti sugadinti ir išsviesti.
- Ratai turi būti naudojami tik rekomenduojamiems darbams. Pavyzdžiui: nenaudokite pjovimo disko šono šlifavimui. Abrazyviniai pjovimo diskai yra skirti periferiniam šlifavimui, o šoninės juostos, veikiančios šiuos diskus, gali sukelti jų lūžimą.
- Visada naudokite nepažeistus flanšus, kurių skersmuo tinka pasirinktam diskui. Tinkami flanšai palaiko diską, sumažindami jo lūžimo riziką.
- Priedų išorinis skersmuo ir storis turi atitikti elektrinių įrankių nominalius parametrus. Netinkamų matmenų priedai negali būti tinkamai pritvirtinti ar valdomi.
- Ratų veleno ir flanšų dydis turi būti tinkamai suderintas su elektrinių įrankių velenu. Ratai ir flanšai su veleno skylėmis, kurios netinka elektrinių įrankių tvirtinimo detalėms, taps nesubalansuoti, pernelyg vibruos ir gali sukelti kontrolės praradimą.
- Nenaudokite pažeistų ratų. Prieš kiekvieną naudojimą patikrinkite, ar ratai nėra įskilę ar įtrūkę. Jei elektrinis įrankis ar ratas nukrito, patikrinkite, ar nėra pažeidimų, arba sumontuokite nepažeistą ratą. Patikrinę ir sumontavę ratą, stovėkite su pašaliniais asmenimis atokiai nuo besisukančio rato ir vieną minutę paleiskite elektrinį įrankį be apkrovos didžiausiu greičiu. Pažeisti ratai paprastai sulūžta per šį bandymą.
- Būtina naudoti asmenines apsaugos priemones. Priklausomai nuo naudojimo, būtina dėvėti veido apsaugą, apsauginius akinius arba apsauginius akinius. Jei reikia, dėvėkite dulkių kaukę, ausų apsaugą, pirštines ir darbo prijuostę, kad apsaugotumėte save nuo smulkių pusių ar darbo ruošinio fragmentų. Akių apsauga turi sulaukyti įvairių veiklų metu susidarancius fragmentus. Dulkių kaukė arba respiratorius turi filtruoti darbo metu susidarancias daleles. Ilgalais buvimas didelio triukšmo aplinkoje gali sukelti klausos praradimą.
- Laikykite pašalinis asmenis saugiu atstumu nuo darbo vietos. Visi į darbo vietą įeinantys asmenys turi naudoti asmenines apsaugos priemones. Apdirbamąjį ruošinį nuolaužo arba sulūžęs ratas gali išsviesti ir sužeisti asmenis, esančius už darbo vietos ribų.
- Laikykite laidą atokiau nuo besisukančių priedų. Jei prarandamas valdymas, laidas gali būti perkirptas arba įsipainiotas, o jūsų ranka ar ranka gali būti įtraukta į besisukančią ratą.
- Reguliariai valykite elektrinių įrankių ventilacijos angas. Vanklio ventiliatorius gali įtraukti dulkes į korpusą, o per didelės metalinių dulkių susikauptimas gali sukelti elektros smūgio pavojų.
- Nenaudokite elektrinių įrankių netoli degių medžiagų. Nenaudokite elektrinių įrankių ant degių paviršių, pvz., medžio. Kibiosios dalelės gali uždegti šias medžiagas.
- Nenaudokite priedų, kuriems reikalingi skysčiai aušinimo skysčiai. Vandens ar kitų skystų aušinimo skysčių naudojimas gali sukelti elektros smūgį ar elektros smūgį.

**ATSMUGO IR SU JUO SUSIJĘ IŠPĖJIMAI**

Atatranka – tai staigi reakcija į užstrigusį arba užsikabinusį besisukančią diską. Užstrigimas arba užsikabinimas sukelia staigų

besisukančio disko sustojimą, o tai savo ruožtu sukelia pjovimo agregato nekontroliuojamą pakilimą link operatoriaus.

Pavyzdžiui, jei šlifavimo diskas užsikabina arba įstrigo apdirbamame objekte, šlifavimo disko kraštas, patekęs į įstrigimo vietą, gali įsikasti į medžiagos paviršių, dėl to šlifavimo diskas gali iššokti arba išsviesti. Tokiomis sąlygomis šlifavimo diskai taip pat gali sulūžti.

Atatranka atsiranda dėl netinkamo elektrinių įrankių naudojimo ir (arba) netinkamų darbo procedūrų ar sąlygų ir jos galima išvengti laikantis toliau išvardytų atsargumo priemonių.

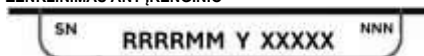
- Tvirtai laikykite elektriniame įrankyje ir laikykite kūną bei rankas taip, kad galėtumėte atsispirti atatrankos jėgai. Vartotojas gali kontroliuoti atatrankos jėgą į viršų, jei imasi tinkamų atsargumo priemonių.
- Nestatykite savo kūno vienoje linijoje su besisukančiu disku. Atsitrenkus atgal, pjovimo diskas bus išmestas aukštyn link operatoriaus.
- Nenaudokite pjovimo grandinės, medžio drožimo peilio, segmentinio deimantinio disko, kurio perimetro tarpas didesnis nei 10 mm, arba dantyto pjovimo peilio. Šių tipų peiliai sukelia dažną atatranką ir kontrolės praradimą.
- Negalima „užfiksuoti“ pjovimo disko arba daryti pernelyg didelį spaudimą. Negalima bandyti pjauti per gliai. Per didelę apkrovą pjovimo diskui padidina jo apkrovą ir polinką susukti arba užstrigti pjaunant, taip pat padidėja pjovimo disko atšokimo arba lūžimo pavojus.
- Jei peilis užstrigo arba pjovimas dėl kokios nors priežasties buvo nutrauktas, išjunkite elektrinį įrankį ir laikykite pjovimo agregatą nejudamai, kol peilis visiškai sustos. Niekada nebandykite išimti peilio iš pjovimo vietos, kol jis juda, nes tai gali sukelti atatranką. Išsiaiškinkite peilio užstrigimo priežastį ir imkitės priemonių jai pašalinti.
- Nenuraukite pjovimo. Palaukite, kol peilis pasiekia maksimalų greitį, ir tada atsargiai tęskite pjovimą. Jei tęsiate pjovimą, peilis gali užstrigti, pasislinkti arba atšokti.
- Palaikykite per didelius ruošinius, kad sumažintumėte disko užstrigimo ir atatrankos pavojų. Dideliai ruošiniai linkę išlinkti dėl savo svorio. Atramos turi būti padėtos po ruošiniu netoli pjovimo linijos ir abiejose peilio pusėse netoli ruošinio kraštu.

**NAUDOTŲ PIKTOGRAMŲ PAAIŠKINIMAS**



1. Įspėjimas! Imkitės specialių atsargumo priemonių.
2. IŠPĖJIMAS Perskaitykite naudojimo instrukciją
3. Naudokite apsaugines pirštines
4. Naudokite asmenines apsaugos priemones (apsauginius akinius, ausų apsaugą, dulkių kaukę)
5. Dėvėkite apsauginius drabužius
6. Prieš pradėdami bud kokius techninės priežiūros ar remonto darbus, atjunkite maitinimo laidą
7. Laikykite vaikus atokiau nuo įrankio
8. Saugokite įrenginį nuo drėgmės
9. Antrosios klasės apsauga
10. Atsitrenkimo pavojus.
11. EAC sertifikavimo ženklas.
12. Ukrainos rinkos sertifikavimo ženklas.

**ŽENKLINIMAS ANT ĮRENGINIO**



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

## KONSTRUKCIJA IR NAUDOJIMAS

Metalo pjoviklis skirtas pjauti metalo gabalus, kurie atitinka įrenginio dydį.

Pjoviklis turi būti naudojamas tik su šiam įrenginiui skirtais pjovimo diskais.

Nenaudokite jokių greitapjūvio plieno, karbido, deimantų ir pan. peilių. Įrenginys skirtas lengviems darbams serviso dirbtuvėse ir savarankiškam mėgėjų naudojimui (namų darbams). Bet koks bandymas naudoti pjoviklį kitais nei nurodytais tikslais bus laikomas netinkamu naudojimui.

Įrenginys neturi būti naudojamas jokiais kitais tikslais, nei numatyta.

## GRAFINIŲ PUSLAPIŲ APRAŠYMAS

Toliau pateikti numeriai nurodo šio vadovo grafiniuose puslapiuose pavaizduotas įrenginio dalis.

1. Pjovimo disko šoninis dangtelis
  2. Fiksuotas apsauginis gaubtas
  3. Pjovimo diskas
  4. Pagrindas
  5. Tvirtinimo spaustuvai
  6. Judamas pjovimo disko apsaugas
  7. Anglies šepetėlio dangtis
  8. Transportavimo rankena
  9. Saugos jungiklis
  10. Jungiklis
  11. Rankena
  12. Svirtis
  13. Veržlės varžto padalinta veržlė
  14. Veržlė
  15. Judamasis žandas
  16. Sustabdymo žandikaulis
  17. Stabdymo žandų tvirtinimo varžtai
  18. Galvutės fiksavimo kaištis
  19. Galvutė
  20. Veleno fiksatorius
  21. Reguluojamasis varžtas
- \* Brėžinys ir gaminyje gali skirtis.

## ĮRANGA IR PRIEDAI

- Dvipusis žiedinis raktas – 1
- Fiksavimo kaištis – 1
- Svirtis – 1

## PARUOŠIMAS DARBAI

Prieš pradėdami bet kokius darbus su įrenginiu, ištraukite maitinimo laido kištuką iš elektros tinklo lizdo.

## TRANSPORTAVIMO SAUGA / GRANDININIO PJŪKLO PERKĖLIMAS

Transportavimo tikslais galvutę užfiksuokite žemiausioje padėtyje.

- Paspauskite galvutę (19) prie rankenos (11) ir užfiksuokite ją galvutės fiksavimo kaiščiu (18) žemiausioje padėtyje (A pav.).
- Keldami pjovimo įrenginį, laikykite jį už transportavimo rankenos (8). Nepakelkite pjovimo įrenginio už rankenos (11).

## SRAIGTINĖ

Prieš pjaunant, visa medžiaga turi būti tvirtai įtvirtinta spaustuvoje.

Dviem dalimis skiltos veržlės (13) leidžia greitai perkelti veržlę (14), kad judamoji spaustuvo dalis (15) būtų arčiau medžiagos, nesukant rankenos (12).

- Pakreipkite viršutinę veržlės varžto (13) skiltinės veržlės pusę į viršų.
- Ištraukite varžto sraigą (14) iki reikiamo atstumo, kad medžiaga būtų įtvirtinta tarp žandų paviršių (15) ir (16).
- Įdėkite medžiagą tarp žandų, priveržkite varžtą (14), kol judamojo žando (15) paviršius susiliečia su medžiaga (pav. B).
- Uždarykite viršutinę varžto (13) skiltos veržlės pusę, kol ji įsikibs į varžtą (14), ir, sukdami rankenėlę (12), prispaudžiate medžiagą spaustuvo gnybtuose (C pav.).

## NAUDOJIMAS / NUSTATYMAI

Prieš atliekant bet kokius pjovimo įrankio reguliavimus, įsitinkinkite, kad jis yra atjungtas nuo maitinimo šaltinio. Siekiant užtikrinti saugą, tikslų ir efektyvų pjovimo įrankio veikimą, visi reguliavimo darbai turi būti atlikti iki galo.

Baigę visus reguliavimo ir nustatymo darbus, įsitinkinkite, kad visi reguliavimo rakteliai yra išimti. Patikrinkite, ar visi tvirtinimo elementai yra tinkamai pritvirtinti.

Atliekant reguliavimo darbus, patikrinkite, ar visi išoriniai komponentai veikia tinkamai ir atitinka visas tinkamo veikimo sąlygas. Prieš naudojant pjovimo įrenginį, visas susidėvėjusias ar sugadintas dalis turi pakeisti kvalifikuotas personalas.

## PASTABOS DĖL PJAUSTYMO

- Baigus kiekvieną reguliavimą, rekomenduojama atlikti bandomąjį pjovimą, kad patikrintumėte reguliavimo teisingumą ir matmenis.
- Įjungus pjovimo įrenginį, prieš pradėdami pjauti palaukite, kol pjovimo peilis pasieks maksimalų greitį neutraliame padėtyje.
- Ilgesi medžiagos gabalai turi būti apsaugoti nuo nukritimo pjovimo pabaigoje (pvz., ritininiu atramu).
- Būkite ypač atsargūs pradėdami pjaustyti!
- Prieš nuimant nupjautus medžiagos gabalus, palaukite, kol pjovimo diskas visiškai sustos.

## ĮJUNGIMAS/IŠJUNGIMAS

Tinklo įtampa turi atitikti pjovimo įrankio gaminio lentelėje nurodytą įtampą.

Pjovimo įrenginį galima įjungti tik tada, kai pjaunama medžiaga yra atitraukta nuo pjovimo disko.

Metalo pjovimo įrankis yra įrengtas saugos jungikliu (9), kuris apsaugo nuo atsitiktinio ar netyčinio įjungimo.

## Įjungimas

- Paspauskite saugos jungiklio mygtuką (9).
- Paspauskite ir laikykite nuspaudę jungiklio mygtuką (10) (pav. D).

## Išjungimas

- Atleiskite jungiklio mygtuką (10).

## PJOVIMO GYLIO PATIKRINIMAS IR REGULIAVIMAS

Būtina patikrinti maksimalų pjovimo gylio nustatymą, kad pjovimo diskas visiškai perpjautų medžiagą. Pjoviklis turi būti pastatytas taip, kad žemiausias pjovimo disko taškas būtų mažiausiai 5 mm žemiau pagrindo viršutinio paviršiaus. Reguluoti reikia, kad būtų kompensuotas pjovimo disko nusidėvėjimas.

Galvutę (19) galima reguliuoti žemyn naudojant reguliavimo varžtą (21).

- Nuleiskite galvutę (19) ir laikykite ją apatinėje padėtyje, atremdami į reguliavimo varžto (21) galvutę.
- Atlaisvinkite fiksavimo veržlę ir, jei reikia, įsukite arba išsukite reguliavimo varžtą (21), kad pjovimo diskas (3) būtų tinkamoje padėtyje (5 mm žemiau pagrindo (4) viršutinio paviršiaus (E pav.)).
- Prisukite fiksavimo veržlę, kad užfiksuotumėte nustatymą.

## PJOVIMAS

Pjovimo rankenos grįžtamoji spyruoklė automatiškai gražina galvutę į viršutinę padėtį, todėl po pjovimo nepalieskite rankenos, bet laikykite ją lengvai, kad galvutė galėtų grįžti į viršutinę padėtį.

- Tvirtai pritvirtinkite medžiagą spaustuvoje (5).
- Įjunkite pjovimo įrankį ir palaukite, kol variklis pasieks maksimalų greitį.
- Spaudžiant rankeną (11) žemyn, spauskite galvutę (19), kol pjovimo diskas (3) lengvai palies pjaunamą medžiagą.
- Pritvirtinkite galvutę tolygiu spaudimu ir atlikite pjovimą (F pav.). Pjovimo pabaigoje nesumažinkite spaudimo, nes tai gali sukelti medžiagos perkaitimą ir nelygius kraštus.

**Neliskite pjovimo diskui vibruoti ar šokinėti, nes tai pablogins pjovimo kokybę ir gali sugadinti pjovimo diską.**

### DIDESNIŲ MEDŽIAGŲ PJAUSTYMAS

Jei reikia prispausti platesnę medžiagą, stabdymo spaustuką galima perkelti, kad padidėtų atstumas tarp spaustuvo žandų.

- Nustatykite galvutę (19) į viršutinę padėtį.
- Atsukite stabdymo spaustuvo tvirtinimo varžtus (17).
- Perkelkite stabdymo žandą (16) į skylutes, esančias arčiau galvutės rankenos, ir pritvirtinkite ją, priverždami stabdymo žando tvirtinimo varžtus (17).

Pjovimo diskui galima atlikti skirtingą skaičių pjūvių, o jų kokybę gali skirti priklausomai nuo pjovimo greičio. Greitas pjovimas gali sukelti pjovimo disko greitesnį nusidėvėjimą, tačiau apsaugo medžiagą nuo perkaitimo ir užtikrina lygų pjūvio paviršių.

### STAKLIŲ NUSTATYMAS KAMPINIAM PJAUSTYMIUI

Stabdymo spaustukas (16) taip pat tarnauja kaip reguliuojamas kampo matuoklis ir, po reguliavimo, leidžia įjauti medžiagą bet kokių kampu nuo statmenai iki 45° į kairę arba į dešinę.

- Nustatykite galvutę (19) į viršutinę padėtį.
- Atlaisvinkite stabdymo žandų tvirtinimo varžtus (17).
- Pasukite stabdymo spaustuką (16) į norimą pjovimo kampą pagal kampo skalę ir pritvirtinkite priverždami atsuktus stabdymo spaustuvo tvirtinimo varžtus (17) (pav. G).
- Tvirtinkite medžiagą spaustuvuose ir atlikite pjovimą.
- Nors stabdymo žandų kampo skalė yra pakankamai tiksli daugumai darbų, rekomenduojama pjovimo kampą patikrinti kampmatu ar kitu kampo matavimo prietaisu.
- Tvirtinant medžiagą spaustuvuose, judamasis žandas (15) automatiškai išsilygina lygiagrečiai su tvirtinama medžiaga, užtikrinant, kad ji būtų tvirtai laikoma vietoje.

### EKSPLOATACIJA IR PRIEŽIŪRA

**Prieš atliekant bet kokius montavimo, reguliavimo, remonto ar priežiūros darbus, atjunkite maitinimo kištuką iš elektros lizdo.**

- Baigę darbą, atsargiai nuimkite visus medžiagos gabaliukus ir dulkes nuo pagrindo ir pjovimo disko bei jo apsaugos.
- Pjovimo įrankį reikia valyti šepetiuku arba suspaustu oru.
- Pjovimo įrankio valymui nenaudokite vandens ar cheminių skysčių.
- Reguliariai valykite ventilacijos angas, kad pjovimo įrankio variklis neperkaistų.
- Pjovimo įrankį visada laikykite sausoje vietoje, nepasiekiamoje vaikams.
- Maitinimo laidą keisti ar kitus remonto darbus atlikti gali tik įgaliotas serviso centras.

**Reguliariai tikrinkite, ar visi varžtai ir tvirtinimo detalės yra gerai priveržti. Jie gali atspalaiduoti darbo metu.**

### PJOVIMO DISKO KEITIMAS

- Nustatykite galvutę (19) į viršutinę padėtį.
- Perkelkite judamąjį pjovimo disko apsaugą (6) į viršutinę padėtį.
- Atlaisvinkite varžles ir pastumkite pjovimo disko šoninį apsaugą (1) atgal (H pav.).
- Paspauskite veleno fiksatorių (20) taip, kad jo kaištis praeitų per kilnojamojo pjovimo disko apsaugos (6) skylę, ir rankomis pasukite pjovimo diską (3), kol jis užsifikuos.
- Naudodami žiedinį raktą (priedamas), atsukite pjovimo disko tvirtinimo varžtą (3), sukdamį jį prieš laikrodžio rodyklę (I pav.).
- Išimkite pjovimo disko tvirtinimo varžtą, poveržlę ir išorinį flanšą ir atsargiai išimkite pjovimo diską (3).
- Prieš montuodami naują pjovimo diską, kruopščiai nuvalykite flanšus.
- Įdėkite naują pjovimo diską ir priveržkite pjovimo disko tvirtinimo varžtą, spausdami veleno fiksatorių (20).
- Atleiskite veleno fiksatorių (20).
- Įstatykite pjovimo disko šoninę apsaugą (1) ir priveržkite varžles.
- Naudodami rankeną (11), nuleiskite galvutę (19) žemyn, kad atraktumėtė judamąjį pjovimo disko apsaugą (6).

- Patikrinkite, ar judamasis pjovimo disko apsaugas (6) veikia tinkamai.

**Naudokite tik rekomenduojamus, specialiai sustiprintus pjovimo diskus. Pjovimo disko tvirtinimo varžtas turi būti pakankamai priveržtas, kad pjovimo diskas būtų tvirtai pritvirtintas ir negalėtų suktsi. Per stipriai priveržus pjovimo disko tvirtinimo varžtą, galima sugadinti šlifavimo diską.**

### ANGLIES ŠEPETĖLIŲ KEITIMAS

Susidėvėję (trumpesni nei 5 mm), sudegę arba sulūžę anglies šepetėliai turi būti nedelsiant pakeisti. Visada keiskite abu šepetėlius vienu metu.

- Atsukite anglies šepetėlių dangtelius (7).
- Išimkite susidėvėjusias anglies šepetėles.
- Anglies dulkes pašalinkite suspaustu oru.
- Įdėkite naujas anglies šepetėles. Anglies šepetėlės turi laisvai įsijęti į šepetėlių laikiklius.
- Įstatykite anglies šepetėlių dangtelius (7).

**Pakeitus anglies šepetėlius, pjovimo įrenginį be apkrovos paleiskite maždaug 2–3 minutes, kol anglies šepetėliai prisitaikys prie variklio komutatoriaus. Anglies šepetėlius keisti gali tik kvalifikuotas specialistas, naudojantis originalias detales.**

Visus gedimus turi remontuoti įgaliotas serviso centras.

### TECHNINIAI PARAMETRAI

Parametras	Vertė
Maitinimo įtampa	230 V AC
Maitinimo dažnis	50 Hz
Nominali galia	2600 W
Disko greitis (be apkrovos)	3800 min <sup>-1</sup>
Sraigų kampo reguliavimas	0+45
Išorinis disko skersmuo	355
Vidinis disko skersmuo	25,4
Maksimalus pjaunamos medžiagos storis	120
Apsaugos klasė	II
Svoris	17 kg
59G873 žymi tiek įrenginio tipą, tiek jo pavadinimą	

### TRIKOŽIŲ IR VIBRACIJŲ DUOMENYS

Garso slėgio lygis	$L_{PA} = 92,5 \text{ dB(A)}$ $K=3\text{dB(A)}$
Garso galios lygis	$L_{WA} = 105,5 \text{ dB(A)}$ $K=3\text{dB(A)}$
Pagreitėjimo vertė	$a_h = 5,515 \text{ m/s}^2$ $K=1,5\text{m/s}^2$

### 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 neapibrėžtį). Prietaiso skleidžiamos vibracijos apibūdinamos pagreičio verte  $a_h$  (kur K žymi matavimo neapibrėžtį).

Šiame vadove pateiktos vertės: skleidžiamo garso slėgio lygis  $L_{PA}$ , garso galios lygis  $L_{WA}$  ir vibracijos pagreičio vertė  $a_h$  buvo matuotos pagal EN 62841-1. Vibracijos lygis  $a_h$  gali būti naudojamas prietaisams valgyti ir preliminariniam vibracijos poveikio įvertinimui.

Nurodytas vibracijos lygis yra tipinis tik pagrindiniam prietaiso naudojimui. Jei prietaisas naudojamas kitoms reikmėms arba su kitais įrankiais, vibracijos lygis gali keistis. Dėl nepakankamos arba nereguliarios prietaiso priežiūros vibracijos lygis gali padidėti. Dėl minėtų priežasčių vibracijos poveikis gali padidėti per visą darbo laiką.

**Norint tiksliai įvertinti vibracijos poveikį, reikia atsivėlgti į laikotarpis, kai prietaisas yra išjungtas arba įjungtas, bet nenaudojamas darbui. Atidžiai įvertinus visus veiksnius, bendras vibracijos poveikis gali būti žymiai mažesnis.**

**Siekiant apsaugoti naudotoją nuo vibracijos poveikio, reikia imtis papildomų saugos priemonių, pvz.: reguliariai prižiūrėti įrenginį ir darbo įrankius, užtikrinti, kad rankos būtų tinkamos temperatūros, ir tinkamai SAUGOTI APLINKĄ.**



Elektros įrenginiai negali būti šalinami kartu su buitiniemis atliekais, bet turi būti perduoti atitinkamoms šalinimo įstaigoms. Informaciją apie šalinimą galima gauti iš produkto pardavėjo arba vietos valdžios institucijų. Naudota elektros ir elektroninė įranga yra medžiagų, kurios yra kenksmingos aplinkai. Įranga, kuri nėra perdirbama, kelia potencialių pavojų aplinkai ir žmonių sveikatai.

„GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa, įsikūrusi Varšuvoje, ul. Pograniczna 2/4 (toliau – „GTX Poland“), informuoja, kad visos šio vadovo (toliau – „Vadovas“) turinio, įskaitant, bet neapsiribojant, tekstą, nuotraukas, diagramas, brėžinius, taip pat jo sudėtį, autorių teises priklauso išimtinai GTX Poland ir yra saugomos įstatymu, priimtu pagal 19 „Vadovas“, įskaitant, bet neapsiribojant, jo tekstą, nuotraukas, diagramas, brėžinius, taip pat jo sudėtį, priklauso išimtinai GTX Poland ir yra saugomos įstatymu pagal 1994 m. vasario 4 d. Autorių teisių ir gretutinių teisių įstatymą (t. y. 2006 m. Įstatymų žinios Nr. 90, 631 punktas, su pakeitimais). Visos instrukcijos ar bet kurios jos dalies kopijavimas, perdirbimas, publikavimas ar keitimas komerciniai tikslais be raštiško GTX Poland sutikimo yra griežtai draudžiamas ir gali būti traukiamas civilinė ir baudžiamojon atsakomybėn.

## EB atitikties deklaracija

**Gamintojas:** GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k.,

Pograniczna gatvė 2/4 02-285 Varšuva

**Produktas:** Metalo pjūviklis

**Modelis:** 59G873

**Prekės pavadinimas:** GRAPHITE

**Serijos numeris:** 00001 + 99999

Ši atitikties deklaracija išduodama gamintojo atsakomybėn.

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+A11:2022; IEC 62841-3-**

**10:2015+A11:2017+A1:2022+A12:2022**

**EN IEC 55014-1:2021; IEC 55014-2:2021; IEC IEC 61000-3-**

**2:2019+A1:2021; IEC IEC 61000-3-11:2019**

**EN IEC 63000:2018**

Ši deklaracija taikoma tik tai mašinai, kokia ji buvo pateikta į rinką, ir neapima komponentų galutinio vartotojo pridėtomis sudedamosiomis dalimis ar vėlesniems galutinio vartotojo veiksams.

Techninę dokumentaciją parengti įgaloto asmens, gyvenančio arba įsisteigusio ES, vardas, pavardė ir adresas:

Pasirašyta vardu:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k.

Pograniczna gatvė 2/4 02-285 Varšuva

Paweł Kowalski

GTX POLAND kokybės atstovas

Varšuva, 2025 m. balandžio 29 d.

## (LV) ORIGINĀLO NORĀDĪJUMU TULKOJUMS

### METĀLA GRIEZĒJS

59G873

UZMANĪBU: PIRMS ELEKTRISKĀS IERĪCES LIETOŠANAS UZMANĪBU IZLAISET ŠO ROKASGRĀMATU UN SAGLABĀJIET TO TURPMĀKAI REFERENCĒI.

### DETALIZĒTI DROŠĪBAS NOTEIKUMI

- Lietotājam un apkārtējiem cilvēkiem jāatturas no rotējošā diska. Aizsargs pasargā operatoru no diska fragmentiem un nejaušanas saskares ar disku.
- Ar elektriskajiem instrumentiem drīkst lietot tikai saliktus, pastiprinātus vai dimanta griešanas diskus. Tas, kas piederums var tikt piestiprināts elektriskajam instrumentam, negarantē drošu darbību.
- Piederumu nominālais ātrums nedrīkst būt mazāks par elektriskajā instrumentā norādīto maksimālo ātrumu. Piederumi, kas darbojas ar ātrumu, kas pārsniedz nominālo ātrumu, var tikt bojāti un izlidot.
- Ratiņus drīkst izmantot tikai ieteiktajiem mērķiem. Piemēram: nedrīkst slīpēt ar griešanas diska malu. Abrazīvie griešanas diski ir paredzēti perifērajai slīpēšanai, un sānu spēki, kas tiek pielikti šiem diskam, var izraisīt to lūšanu.

- Vienmēr izmantojiet nesabojātas uzsmavas, kuru diametrs ir piemērots izvēlētajam diskam. Piemērotas uzsmavas atbilsta disku, samazinot tā lūšanas risku.
- Piederumu ārējais diametrs un biežums nedrīkst pārsniegt elektriskā instrumenta nominālos parametrus. Piederumi ar nepareiziem izmēriem nevar tikt pareizi nostiprināti vai kontrolēti.
- Rītenā vārpstas un flanšu izmēriem jābūt atbilstošiem elektriskā instrumenta vārpstai. Rīteni un flanši ar vārpstas caurumiem, kas neatbilst elektriskā instrumenta montāžas detaļām, kļūst nelīdzsvaroti, pārmērīgi vibrē un var izraisīt kontroles zudēšanu.
- Nelietojiet bojātus rītenus. Pirms katras lietošanas pārbaudiet rītenus, vai uz tiem nav skrumbu vai plaisu. Ja elektriskā instrumenta vai rītena ir nokritis, pārbaudiet, vai nav bojājumu, vai uzstādiet nebojātu rītenu. Pēc rītena pārbaudes un uzstādīšanas stāvieties tā, lai blakus esošie cilvēki neatrastos rotējošā rītena tuvumā, un darbiniet elektriskais instruments bez slodzes ar maksimālo ātrumu vienu minūti. Bojāti rīteni parasti šajā testā salūz.
- Jālieto individuālie aizsardzības līdzekļi. Atkarībā no lietojuma jālieto sejas aizsargs, aizsargbrilles vai aizsargstikli. Ja nepieciešams, lietojiet putekļu masku, ausu aizsardzību, cimdus un darbinācs priekšauti, lai pasargātu no nelieliem šķautiņām vai darba gabala fragmentiem. Acu aizsardzībai jāspēj apturēt dažādu darbību laikā radušos fragmentus. Putekļu maska vai respirators jāspēj filtrēt darbības laikā radušās daļiņas. Ilgstoša atrašanās vietā ar augstu trokšņa līmeni var izraisīt dzirdes zudumu.
- Saglabājiet drošu attālumu starp apstrādājamo detaļu un apkārtējiem cilvēkiem. Ikvienam, kas ienāk darba zonā, jālieto individuālie aizsardzības līdzekļi. No apstrādājamas detaļas vai salauzta diska var izlidot atlūzas un izraisīt traumas ārpus tiešās darba zonas.
- Vadu turiet attālinātu no rotējošā piederuma. Ja zaudējat kontroli, vads var pārgriezties vai iekerties, un jūsu roka vai plauksta var tikt ievilkta rotējošajā rītenā.
- Regulāri tīriet elektriskā instrumenta ventilācijas atveres. Motora ventilators var ievilkta putekļu korpusā, un pārmērīga metāla putekļu uzkrāšanās var izraisīt elektriskās strāvas triecienu.
- Nelietojiet elektriskos instrumentus uzliesmojošu materiālu tuvumā. Nelietojiet elektriskos instrumentus uz uzliesmojošām virsmām, piemēram, koka. Dzirksteles var aizdegties šos materiālus.
- Nelietojiet piederumus, kam nepieciešami šķidrīes dzesēšanas šķidrums. Ūdens vai citu šķidrīes dzesēšanas šķidrīes lietošana var izraisīt elektriskās strāvas triecienu

### ATGRIEZIENS UN SAISTĪTI BRĪDINĀJUMI

Atgriezeniskais trieciens ir pēkšņa reakcija uz iesprūdušu vai aizķērušos rotējošo ratu. Iesprūšana vai aizķēršanās izraisa rotējošā rata pēkšņu apstāšanās, kas savukārt izraisa griešanas mehānisma nekontrolējamu pacelšanos operatora virzienā.

Piemēram, ja slīpēšanas disks ir iesprūdis vai iespiests darba gabalā, slīpēšanas diska mala, kas ieiet iespiešanās vietā, var iedurties materiāla virsmā, izraisot slīpēšanas diska lēcieni vai izmešanu. Šādos apstākļos slīpēšanas diski var arī salūzt.

Atgriezeniskais trieciens rodas elektriskā instrumenta nepareizas lietošanas un/vai nepareizu darbības procedūru vai apstākļu dēļ, un to var novērst, ievērojot turpmāk minētos piesardzības pasākumus.

- Elektrisko instrumentu turiet stingri un novietojiet ķermeni un roku tā, lai varētu pretoties atsietiena spēkam. Lietotājs var kontrolēt uz augšu vērstu atsietiena spēku, ja tiek veikti atbilstoši drošības pasākumi.
- Nenovietojiet ķermeni vienā līnijā ar rotējošo disku. Atgriezeniskās triecienu gadījumā griešanas disks tiks izmests uz augšu pret operatoru.
- Neuzstādiat griešanas ķēdi, koka griešanas asmeni, segmentētu dimanta asmeni ar perimetra atstarpi, kas lielāka par 10 mm, vai zobainu griešanas asmeni. Šāda veida asmeņi izraisa biežu atsietīnu un kontroles zudēšanu.
- Neaizslēdziet asmeni un nepiemērojiet pārmērīgu spiedienu. Nemēģiniet veikt pārāk dziļus griezumus. Pārmērīga slodze uz asmeni palielina tā slodzi un tendence uz griešanas vai iesprūšanu griešanas laikā, kā arī asmens atsietiena vai lūšanas risku.
- Ja asmens iesprūst vai griešana kāda iemesla dēļ tiek pārtraukta, izslēdziet elektroinstrumentu un turiet griešanas mehānismu nekustīgi, līdz asmens ir pilnībā apstājies. Nekad

nemēģiniet izņemt asmeni no griešanas zonas, kamēr tas kustas, jo tas var izraisīt atslīteni. Noskaidrojiet asmens iesprūšanas iemeslu un veiciet nepieciešamos pasākumus, lai to novērstu.

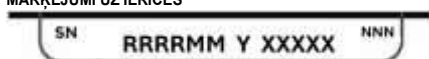
- Neatsāciet griešanu darba gabalā. Pagaidiet, līdz asmens ir sasniedzis pilnu ātrumu, un tad uzmanīgi atsāciet griešanu. Ja atsākat griešanu darba gabalā, asmens var iesprūst, nobīdīties vai atslīsties.
- Atbalstiet visus liela izmēra darba gabalus, lai samazinātu diska iesprūšanas un atslītena risku. Lieli darba gabali mēdz saliekties sava svara dēļ. Atbalsti jānovieto zem darba gabala pie griešanas līnijas un pie darba gabala malām abās asmens pusēs.

## LIETOJAMO PIKTOGRAMMU PASKAIDROJUMI



1. Brīdinājums! Veiciet īpašus piesardzības pasākumus.
2. BRĪDINĀJUMS Izlasiet lietošanas instrukciju
3. Lietojiet aizsargcimdus
4. Lietojiet individuālos aizsardzības līdzekļus (aizsargbrilles, asu aizsargi, putekļu maska)
5. Lietojiet aizsargtērpu
6. Pirms jebkādu apkopes vai remonta darbu sākšanas atvienojiet barošanas vadu
7. Neļaujiet bērniem piekļūt instrumentam
8. Aizsargājiet ierīci no mitruma
9. Otrā aizsardzības klase
10. Atgriezeniskās trieciņa risks.
11. EAC sertifikācijas zīme.
12. Ukrainas tirgus sertifikācijas marķējums.

## MARĶĒJUMI UZ IERĪCES



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

## KONSTRUKCIJA UN PIELIETOŠANA

Metāla griezējs ir paredzēts metāla gabalu griešanai, kas atbilst ierīces izmēriem.

Griezniem drīkst lietot tikai ar šim ierīcei paredzētiem griešanas diskkiem.

Nelietojiet nekāda veida asmeņus, kas izgatavoti no ātrgriezējferāuda, karbīda, dimanta utt. Ierīce ir paredzēta viegla darbam servisa darbnīcās un neatkarīgai amatieru lietošanai (DIY). Jebkāda mēģinājuma izmantot griezēju citādi, nekā paredzēts, tiks uzskatīts par nepareizu lietošanu.

**Ierīci nedrīkst izmantot citādi, kā paredzēts.**

## GRAFISKO LAPU APRAKSTS

Zemāk esošā numerācija attiecas uz ierīces sastāvdaļām, kas parādītas šīs rokasgrāmatas grafiskajās lapās.

1. Griezējdiska sānu vāks
2. Fiksētais aizsargs
3. Griešanas disks
4. Pamatne
5. Skavas
6. Pārvietojams griešanas diska aizsargs
7. Oglekļa sukas vāks

8. Transportēšanas rokturis
  9. Drošības slēdzis
  10. Slēdzis
  11. Rokturi
  12. Krumplis
  13. Skavas skrūves sadalītā uzgrieznis
  14. Skavas skrūve
  15. Pārvietojamā žoklis
  16. Apstādināšanas žoklis
  17. Stāvoklā žokļa fiksējošās skrūves
  18. Galvas fiksējošais tapskrūve
  19. Galva
  20. Vārpstas fiksators
  21. Regulēšanas skrūve
- \* Zīmējums var atšķirties no produkta.

## APARATŪRA UN PĀRĪKAS

- Divpusējais gredzens atslēga - 1
- Fiksējošais tapskrūve - 1
- Krumplis - 1

## SAGATAVOŠANĀS DARBAM

**Pirms sākt darbu ar ierīci, izvelciet barošanas vadu no elektrotīkla rozetes.**

## TRANSPORTA DROŠĪBA / KĒDES ZĀĢA PĀRVIETOŠANA

Transportēšanas nolūkā nostipriniet galvu zemākajā stāvoklī.

- Piespiediet galvu (19) pret rokturi (11) un nostipriniet to ar galvas fiksatora tapu (18) zemākajā stāvoklī (A att.).
- Pacelot griezēju, turiet to aiz transporta roktura (8). Negrieziet griezēju aiz roktura (11).

## SKAVAS

**Pirms griešanas viss materiāls ir droši jānostiprina skrūvgriežos.**

Skavas skrūves (13) sadalītā uzgriežņa dēļ skavas skrūvi (14) var ātri pārvietot, lai pārvietojamo žokli (15) pietuvinātu materiālam, nepagriežot kloķa rokturi (12).

• Pagriežiet skrūves skrūves (13) sadalītās uzgriežņa augšējo pusi uz augšu.

• Izvelciet skrūvi (14) līdz atbilstošam attālumam, lai materiāls varētu tikt nostiprināts starp žokļu virsmām (15) un (16).

• Ievietojiet materiālu starp žokļiem, pievelciet skrūvi (14), līdz kustīgā žokļa (15) virsma saskaras ar materiālu (att. B).

• Aizveriet skrūves (13) sadalītās uzgriežņa augšējo pusi, līdz tā saskaras ar skrūvi (14), un, pagriežot kloķvārpstu (12), iesprūstiet materiālu spīlēs (C att.).

## DARBĪBA / IESTATĪJUMI

**Pirms veikt jebkādas griežņa regulēšanas, pārliecinieties, ka tas ir atvienots no strāvas padeves. Lai nodrošinātu griežņa drošu, precīzu un efektīvu darbību, visas regulēšanas procedūras jāveic pilnībā.**

**Pēc visu regulēšanas un iestatīšanas darbību pabeigšanas pārliecinieties, ka visas regulēšanas atslēgas ir izņemtas. Pārbaudiet, vai visi stiprinājumi ir pareizi nostiprināti.**

**Veicot regulēšanas darbības, pārbaudiet, vai visas ārējās detaļas darbojas pareizi un atbilst visiem pareizas darbības nosacījumiem. Jebkuras nolietotas vai bojātas detaļas pirms griežēja lietošanas jānomaina kvalificētam personālam.**

## PIEZĪMES PAR GRIEZUMU

• Pēc katras regulēšanas pabeigšanas ieteicams veikt pārbaudes griešanu, lai pārbaudītu regulēšanas pareizību un izmērus.

• Pēc griezamā mehānisma ieslēgšanas pirms griešanas sākšanas jāpagaida, līdz griešanas asmens sasniedz maksimālo ātrumu neitrālā stāvoklī.

• Garākas materiāla detaļas jānostiprina, lai tās nevarētu nokrist griešanas beigās (piemēram, ar rullīšu atbalstu).

• Esiet īpaši uzmanīgi griešanas sākumā!

• Pirms noņemt nogrieztos materiāla gabalus, pagaidiet, līdz griešanas disks ir pilnībā apstājies.

## IESLĒGŠANA/IZSLĒGŠANA

**Tīkla spriegumam jāatbilst spriegumam, kas norādīts griežamā instrumenta tipa plāksnītē.**

**Grieznis drīkst ieslēgt tikai tad, ja griežamais materiāls ir novietots tālu no griešanas diska.**

Metāla griezējs ir aprīkots ar drošības slēdzi (9), lai novērstu nejaušu vai netīšu iedarbināšanu.

#### ieslēgšana

- Nospiediet drošības slēdzi (9).
- Nospiediet un turiet nospiestu slēdzi (10) (att. D).

#### Izslēgšana

- Atlaidiet slēdzi (10).

### GRIEZUMU DZIĻU PĀRBAUDE UN REGULĒŠANA

Lai nodrošinātu, ka griešanas disks pilnībā pārgriez materiālu, ir jāpārbauda maksimālā griešanas dziļuma iestatījums. Griezējs jānovieto tā, lai griešanas diska zemākais punkts atrastos vismaz 5 mm zem pamatnes augšējās virsmas. Regulēšana ir nepieciešama, lai kompensētu griešanas diska nodilumu.

Galvu (19) var regulēt uz leju, izmantojot regulēšanas skrūvi (21).

- Nolaidiet galvu (19) un turiet to apakšējā stāvoklī, atbalstot pret regulēšanas skrūves (21) galvu.
- Atveriet fiksējošo uzgriezni un, ja nepieciešams, ieskrūvējiet vai izskrūvējiet regulēšanas skrūvi (21), lai griešanas disks (3) atrastos pareizā stāvoklī (5 mm zem pamatnes (4) augšējās virsmas (sk. E att.)).
- Pievelciet fiksējošo uzgriezni, lai nostiprinātu iestatījumu.

### GRIEZ

**Griežamā rokas atgriezes atspere dēļ galva automātiski atgriežas augšējā stāvoklī, tādēļ pēc griešanas neatlaidiet spiedienu uz rokturi, bet turiet to viegli, lai galva varētu atgriezties galējā augšējā stāvoklī.**

- Cietā materiāla nostiprināšana skrūvgriežos (5).
  - Ieslēdziet griezēju un pagaidiet, līdz motors sasniedz maksimālo ātrumu.
  - Nospiediet galvu (19) uz leju ar rokturi (11), līdz griešanas disks (3) viegli pieskaras griežamajam materiālam.
  - Piespiediet galvu vienmērīgi un veiciet griešanu (att. F).
- Griešanas beigās nesamaziniet spiedienu, jo tas var izraisīt materiāla pārkaršanu un nevienmērīgas malas.

**Neļaujiet griešanas diskam vibrēt vai lēkt, jo tas pasliktina griešanas kvalitāti un var izraisīt griešanas diska lūšanu.**

### LIELĀKA MATERIĀLA GRIEZUMI

Ja ir nepieciešams nostiprināt platāku materiālu, var pārvietot apturēšanas žokli, lai palielinātu attālumu starp skrūvgrieža žokļiem.

- Nostādiet galvu (19) augšējā stāvoklī.
- Atskrūvējiet apturēšanas žokļa stiprinājuma skrūves (17).
- Pārvietojiet apturēšanas žokli (16) uz caurumiem, kas atrodas tuvāk galvas rokai, un nostipriniet to, pievelkot apturēšanas žokļa stiprinājuma skrūves (17).

Ar griešanas disku veicamo griezienu skaits un to kvalitāte var atšķirties atkarībā no griešanas ātruma. Ātra griešana var izraisīt griešanas diska priekšlaicīgu nodilumu, bet tā pasargā materiālu no pārkaršanas un nodrošina gludu grieztās virsmas.

### VICE IESTATĪŠANA LENKĀ GRIEZUMIEM

Apturēšanas skava (16) kalpo arī kā regulējams lenķa mērītājs un pēc regulēšanas ļauj griezt materiālu jebkurā lenķī un perpendikulāra līdz 450 grādiem pa kreisi vai pa labi.

- Nostādiet galvu (19) augšējā stāvoklī.
- Atbrīvojiet apturēšanas žokļa fiksējošās skrūves (17).
- Pagrieziet apturēšanas skavu (16) līdz vēlamajam griešanas lenķim atbilstoši lenķa skalai un nostipriniet, pievelkot atslābtu apturēšanas skavas fiksējošās skrūves (17) (att. G).
- Nostipriniet materiālu skrūvgriežos un veiciet griešanu.

Lai gan apturēšanas žokļa lenķa skala ir pietiekami precīza lielākajai daļai darbu, ieteicams pārbaudīt griešanas lenķi ar lenķmēru vai citu lenķa mērīšanas ierīci.

Fiksējot materiālu skrūvgriežos, pārvietojamā žoklis (15) automātiski izlīdzinās paralēli fiksētajam materiālam, nodrošinot tā drošu fiksāciju.

### DARBĪBA UN APKOPE

**Pirms jebkādu uzstādīšanas, regulēšanas, remonta vai apkopes darbu veikšanas atvienojiet barošanas spraudni no elektrotīkla.**

- Pēc darba pabeigšanas uzmanīgi noņemiet visus materiāla gabalus un putekļus no pamatnes un zonas ap griešanas disku un tā aizsargu.
- Grieznis jātīra ar suku vai saspiestu gaaisu.
- Nekad nelietojiet ūdeni vai ķīmiskas vielas griezēja tīrīšanai.
- Regulāri tīriet ventilācijas atveres, lai novērstu griežamā instrumenta motora pārkaršanu.
- Griezēju vienmēr glabājiet sausā vietā, bērniem nepieejamā vietā.
- Strāvas vadu drīkst nomainīt vai veikt citus remontdarbus tikai autorizētā servisa centrā.

**Regulāri pārbaudiet, vai visas skrūves un stiprinājumi ir cieši pievilkti. Darbības laikā tie var atslābt.**

### GRIEZĒJA DISKA MAIŅA

- Nostādiet galvu (19) augšējā stāvoklī.
- Pārvietojamo griešanas diska aizsargu (6) pārvietojiet augšējā stāvoklī.
- Atbrīvojiet uzgriežņus un pārvietojiet griešanas diska sānu aizsargu (1) uz aizmuguri (att. H).
- Nospiediet vārpstas fiksatoru (20) tā, lai tā tapas izietu caur pārvietojamā griešanas diska aizsarga (6) atvērumu, un pagrieziet griešanas disku (3) ar rokām, līdz tas fiksējas.
- Izmantojot grezzenveida atslēgu (klejauta komplektā), atskrūvējiet griešanas diska fiksējošo skrūvi (3), pagriežot to pretēji pulksteņa rādītāja virzienam (1 att.).
- Noņemiet griešanas diska fiksējošo skrūvi, paplāksni un ārējo atloku un uzmanīgi noņemiet griešanas disku (3).
- Pirms uzstādīt jaunu griešanas disku, rūpīgi notīriet atlokus.
- Ievietojiet jauno griešanas disku un pievelciet griešanas diska stiprinājuma skrūvi, vienlaikus nospiežot vārpstas fiksatoru (20).
- Atlaidiet vārpstas fiksatoru (20).
- Uzstādiet griešanas diska sānu aizsargu (1) un pievelciet uzgriežņus.
- Pārvietojiet galvu (19) uz leju, izmantojot rokturi (11), lai atbļokētu pārvietojamo griešanas diska aizsargu (6).
- Pārbaudiet, vai kustīgais griešanas diska aizsargs (6) darbojas pareizi.

**Izmantojiet tikai ieteicamos, īpaši pastiprinātos griešanas diskus. Griešanas diska stiprinājuma skrūve jāpievelk pietiekami, lai griešanas disks būtu droši nostiprināts un nevarētu griezties. Griešanas diska stiprinājuma skrūves pārāk stingra pievilksana var bojāt stiprēšanas disku.**

### OGLEKĻA SUGASMAINĪŠANA

Nolietotas (īsākas par 5 mm), sadegušas vai salauztas oglekļa sukuks ir nekadējpaties jānomaina. Vienmēr nomainiet abas sukuks vienlaikus.

- Atskrūvējiet oglekļa sukuks vākus (7).
- Noņemiet nolietotās oglekļa sukuks.
- Noņemiet oglekļa putekļus ar saspiestu gaaisu.
- Ievietojiet jaunās oglekļa sukuks. Oglekļa sukuks jābūt brīvi ievietojamām sukuks turētājos.
- Uzstādiet oglekļa sukuks vākus (7).

**Pēc oglekļa sukuks nomainīšanas darbiniet griezēju bez slodzes aptuveni 2–3 minūtes, līdz oglekļa sukuks ir pielāgojies motora komutatoram. Oglekļa sukuks drīkst nomainīt tikai kvalificēts speciālists, izmantojot oriģinālās detaļas.**

Jebkuras kļūdas jānovērš autorizētā servisa centrā.

## TECHNISKIE PARAMETRI

Parametrs	Vērtība
Piegādes spriegums	230 V AC
Strāvas frekvence	50 Hz
Nominālā jauda	2600 W
Disku ātrums (bez slodzes)	3800 min <sup>-1</sup>
Vīles leņķa regulēšana	0-45
Ārējais diska diametrs	355 mm
Diska iekšējais diametrs	25,4
Maks. griežamā materiāla biezums	120 mm
Aizsardzības klase	II
Svars	17 kg
59G873 apzīmē gan ierīces tipu, gan apzīmējumu	

## TROKŠŅA UN VIBRĀCIJAS DATI

Skaņas spiediena līmenis	$L_{PA} = 92,5 \text{ dB(A)}$ $K=3\text{dB(A)}$
Skaņas jaudas līmenis	$L_{WA} = 105,5 \text{ dB(A)}$ $K=3\text{dB(A)}$
Paātrinājuma vērtība	$a_h = 5,515 \text{ m/s}^2$ $K=1,5\text{m/s}^2$

## Informācija par troksni un vibrācijām

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

Norādītās vibrācijas līmenis ir reprezentatīvs tikai ierīces pamatlietojumam. Ja ierīci izmanto citam lietojumam vai kopā ar citiem instrumentiem, 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, ņemiet vērā laiku, kad ierīce ir izslēgta vai ieslēgta, bet netiek izmantota darbam. Pēc visus faktoros rūpīgi izvērtējot, kopējā vibrācijas iedarbība var būt ievērojami mazāka.

Lai aizsargātu lietotāju no vibrācijas ietekmes, jāveic papildu drošības pasākumi, piemēram: regulāra ierīces un darba rīku apkope, roku uzturēšana piemērotā temperatūrā un atbilstoša VIDES AIZSARDZĪBA.



Elektriskās darbināmas izstrādājumu nedrīkst iznest kopā ar sadzīves atkritumiem, bet jānodod atbilstošās pārstrādes vietās. Informāciju par iznīcināšanu var saņemt no izstrādājuma tirgotāja vai vietējās iestādēm. Lietotās elektriskās un elektroniskās iekārtas satur vielas, kas ir kaitīgas videi. Iekārtas, kas netiek pārstrādātas, rada potenciālu apdraudējumu videi un cilvēku veselībai ( ).

"GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa ar reģistrācijas adresi Varšava, ul. Pograniczna 2/4 (turpmāk: "GTX Poland") ar šo informē, ka visas atbilstības uz šīs rokasgrāmatas saturu (turpmāk: "Rokasgrāmata"), tostarp, bet ne tikai, teksts, fotogrāfijas, diagrammas, zīmējumi, kā arī tās sastāvā, pieder vienīgi GTX Poland un ir aizsargātas ar likumu saskaņā ar 1994. gada 4. februāra likumu par autortiesībām un blakustiesībām (t. i., Likumu Vēstnesis 2006 Nr. 90, 631. punkts, ar grozījumiem). Rokasgrāmatas vai jebkuras tās daļas kopēšana, apstrāde, publicēšana vai modificēšana 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 griezējs

Modelis: 59G873

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**

**Elektronmagnētiskās 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+A11:2022; EN 62841-3-**

**10:2015+A11:2017+A1:2022+A12:2022**

**EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-2:2019+A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019**

**EN IEC 63000:2018**

Šī deklarācija attiecas tikai uz mašīnu tādā stāvoklī, kādā tā tiks laista tirgū, un neatiecas uz komponentiem kas pievienotas gala lietotāja vai gala lietotāja veiktās turpmākās darbības.

Nepietiekas dokumentācijas sagatavošanai pilnvarotās personas, kas ir ES rezidents vai reģistrēts uzņēmums, vārds, uzvārds un adrese: Parakstīts vārds:

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 29. aprīlis

## (SL) PŘEVOD IZVIRNIH NAVODIL ŽAGA ZA REZANJE KOVIN

59G873

POZOR: PRED UPORABO ELEKTRIČNEGA ORODJA POZORNO PREBERITE TA NAVODILA IN JIH HRANITE ZA POZNEJŠO UPORABO.

## PODBROBNI VARNOSTNI PREDPISI

- Uporabnik in osebe v bližini morajo ostati stran od vrtečega kolesa. Zaščitna naprava ščiti upravljavca pred delci kolesa in naključnim stikom s kolesom.
- Z električnim orodjem uporabljajte samo vezane, ojačane ali diamantne rezalne diske. Dejstvo, da je mogoče dodatno opremo pritrditi na električno orodje, ne zagotavlja varnega delovanja.
- Nazivna hitrost dodatnega pribora mora biti vsaj enaka največji hitrosti, navedeni na električnem orodju. Dodatni pribor, ki deluje pri hitrostih, višjih od nazivne hitrosti, se lahko poškoduje in odleti.
- Kolesa se smejo uporabljati samo za priporočene namene. Na primer: ne brusite z robom rezalnega diska. Abrazivni rezalni diski so namenjeni za obrabno brušenje, stranske sile, ki delujejo na te diske, pa lahko povzročijo njihovo poškodbo.
- Vedno uporabljajte nepoškodovane prirobnice s premerom, primernim za izbrani disk. Primerne prirobnice podpirajo disk in zmanjšujejo nevarnost zloma.
- Zunanji premer in debelina dodatkov morajo biti v okviru nazivnih parametrov električnega orodja. Dodatki z napačnimi dimenzijami se ne morejo pravilno pritrditi ali nadzorovati.
- Velikost gredi kolesa in prirobnice mora biti ustrezno prilagojena vretenu električnega orodja. Kolesa in prirobnice z grednimi luknjami, ki ne ustrezajo pritrdilnim elementom električnega orodja, bodo postala nevarnotežena, prekomerno vibrirala in lahko povzročijo izgubo nadzora.
- Ne uporabljajte poškodovanih koles. Pred vsako uporabo preverite, ali so kolesa poškodovana ali razpokana. Če je električno orodje ali kolo padlo, preverite, ali je poškodovano, ali namestite nepoškodovano kolo. Po preverjanju in namestitvi kolesa se postavite stran od vrtečega kolesa in pustite električno orodje delovati eno minuto na največji hitrosti brez obremenitve. Poškodovano kolesa se običajno zlomijo med tem preskusom.
- Uporabljajte osebno varovalno opremo. Glede na uporabo je treba nositi zaščitno masko, varnostna očala ali zaščitna očala. Po potrebi nosite protiprašno masko, ušesna varovala, rokavice in delovni predpasnik za zaščito pred manjšimi brizgi ali delci obdelovanca. Zaščita za oči mora biti sposobna zadržati delce, ki nastanejo med različnimi dejavnostmi. Protiprašna maska ali respirator mora biti sposoben filtrirati delce, ki nastanejo med delovanjem. Daljša izpostavljenost visokim ravnem hrupu lahko povzroči izgubo sluha.
- Stranke naj se zadržujejo na varni razdalji od delovnega območja. Vsi, ki vstopajo na delovno območje, morajo nositi osebno zaščitno opremo. Odlomki obdelovanca ali poškodovano kolo lahko odletijo in povzročijo poškodbe zunaj neposrednega delovnega območja.

- Vodnik napajanja držite stran od vrtečega se pribora. Če izgubite nadzor, se lahko vodnik napajanja prereže ali zaplete in vaša roka ali roka se lahko potegne v vrteče se kolo.
- Redno čistite prepraževalne odprtine električnega orodja. Ventilator motorja lahko v ohlajše vsesa prah, prekomerno kopičenje kovinskega prahu pa lahko povzroči nevarnost električnega udara.
- Električnega orodja ne uporabljajte v bližini vnetljivih materialov. Električnega orodja ne uporabljajte na vnetljivih površinah, kot je les. Iskre lahko vžgejo te materiale.
- Ne uporabljajte dodatkov, ki zahtevajo tekoča hladila. Uporaba vode ali drugih tekočih hladilnih sredstev lahko povzroči električni udar ali električni udar.

#### OZNAKE IN S TEM POVEZANA OPOZORILA

Odklon je nenadna reakcija na zatakjeno ali zagozdeno vrteče se kolo. Zataknevanje ali zagozdenje povzroči nenadno ustavitve vrtečega se kolesa, kar povzroči, da se rezalni sklop neovirano dvigne proti uporabniku.

Če se na primer brusni kolut zatakne ali zagozdi v obdelovancu, se lahko rob brusnega koluta, ki vstopi v točko zagozditve, zareže v površino materiala, kar povzroči, da brusni kolut skoči ali se izstrelji. V takih pogojih se lahko brusni koluti tudi zlomijo.

Odklon je posledica nepravilne uporabe električnega orodja in/ali nepravilnih postopkov ali pogojev dela in ga je mogoče preprečiti z upoštevanjem spodaj navedenih varnostnih ukrepov.

- Električno orodje trdno držite in telo in roko postavite tako, da lahko uprete silo odboja. Upravljalavec lahko nadzira silo odboja navzgor, če so sprejeti ustrezni varnostni ukrepi.
- Telesa ne postavljajte v linijo z vrtečim se kolesom. V primeru odboja se bo rezalno kolo odvrlo navzgor proti upravljaljcu.
- Ne nameščajte rezalne verige, rezila za rezbarjenje lesa, segmentiranega diamantnega rezila z obodno rezo večjo od 10 mm ali zobatega rezila. Ti tipi rezil pogosto povzročajo odboj in izgubo nadzora.
- Reznega lista ne »zaklepajte« in ne pritiskajte premočno. Ne poskušajte izvajati preglobokih rezov. Prekomerna obremenitev reznega lista poveča njegovo obremenitev in nagnjenost k zvijanju ali zatikanju med rezanjem, pa tudi nevarnost odskoka ali zloma reznega lista.
- Če se rezilo zatakne ali se rezanje iz kakršnega koli razloga prekine, izklopite električno orodje in rezalni sklop pustite v mirovanju, dokler se rezilo popolnoma ne ustavi. Nikoli ne poskušajte odstraniti rezila iz rezalnega območja, medtem ko se giblje, saj lahko to povzroči odskok. Ugotovite vzrok zatikanja rezila in sprejmite ustrezne ukrepe za njegovo odstranitev.
- Rezanja v obdelovanem kosu ne nadaljujte. Počakajte, da rezilo doseže polno hitrost, nato previdno nadaljujte z rezanjem. Če nadaljujete z rezanjem v obdelovanem kosu, se lahko rezilo zatakne, premakne ali odbije.
- Prevelike obdelovance podprite, da zmanjšate nevarnost zatikanja kolesa in povratnega udarca. Veliki obdelovanci se zaradi lastne teže nagibajo. Podporo namestite pod obdelovanec v bližini reza in ob robovih obdelovanca na obeh straneh rezila.

#### POJASNILNO UPORABLJENIH PIKTOGRAMOV



1. Opozorilo! Upošteвайте posebne varnostne ukrepe.
2. OPOZORILO Preberite navodila za uporabo
3. Nosite zaščitne rokavice
4. Uporabljajte osebno varovalno opremo (zaščitna očala, slušalke, protiprašna maska)
5. Nosite zaščitna oblačila

6. Pred začetkom vzdrževalnih ali popravilnih del odklopite napajalni kabel
7. Otroke držite stran od orodja
8. Napravo zaščitite pred vlago
9. Drugi razred zaščite
10. Nevarnost povratnega udarca.
11. Certifikacijski znak EAC.
12. Certifikacijski znak za ukrajinski trg.

#### OZNAKE NA NAPRAVI



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

#### KONSTRUKCIJA IN UPORABA

Rezalnik za kovine je namenjen rezanju kosov kovine, ki ustrezajo velikosti naprave.

Rezalnik se sme uporabljati samo z ustreznimi rezalnimi diski, ki so namenjeni za to napravo.

Ne uporabljajte nobenih vrst rezil iz hitro rezalnega jekla, karbida, diamanta itd. Naprava je namenjena za lahka dela v servisnih delavnicah in za samostojno amatersko uporabo (DIY). Vsak poskus uporabe rezalnika za namene, ki niso navedeni, se šteje za nepravilno uporabo.

**Naprave ne smete uporabljati za noben drug namen, razen za tistega, za katerega je namenjena.**

#### OPIS GRAFIKONOV

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

1. Stranski pokrov rezalnega diska
2. Fiksna zaščita
3. Rezalni disk
4. Podstavek
5. Vpenjalnik
6. Premična zaščita rezalnega diska
7. Pokrov oglikovne krtače
8. Ročaj za prevoz
9. Varnostno stikalo
10. Stikalo
11. Ročaj
12. Ročica
13. Razdeljena matica vijaka
14. Vijalni vijak
15. Premična čeljust
16. Zavorna čeljust
17. Vijalni vijaki za pritrditev ustrnice
18. Zatič za zaklepanje glave
19. Glava
20. Vreteno
21. Vijalni vijak

\* Lahko pride do odstopanj med risbo in izdelkom.

#### OPREMA IN PRIBOR

- Dvostranski ključ – 1
- Zaporni zatič – 1
- Kljuka – 1

#### PRIPRAVA ZA DELOVANJE

**Pred začetkom dela na napravi izključite napajalni kabel iz vtičnice.**

#### VARNOST PRI PREVOZU / PREMIKANJE VERIGE

Za prevoz glavo pritrdite v najnižji položaj.

- Glavo (19) pritisnite proti ročaju (11) in jo zavarujte z zapornim sornikom glave (18) v najnižjem položaju (**slika A**).
- Pri dvigovanju rezača ga držite za ročaj za prevoz (8). Rezača ne nosite za ročaj (11).

#### VIT

**Pred rezanjem je treba ves material varno vpeti v vpenjalno napravo.**

Razdeljena matica vijaka vpenjala (13) omogoča hitro premikanje vijaka vpenjala (14), da se premična čeljust (15) približa materialu, ne da bi bilo treba vrteti ročico (12).

- Zgornji del razdeljene matice vijaka vpenjala (13) nagnite navzgor.

- Vijak vpenjala (14) podaljšajte na ustrezno razdaljo, da se material lahko vpenja med površinama čeljusti (15) in (16).

- Material položite med čeljusti in privijte vijak (14), dokler se površina premične čeljusti (15) ne dotakne materiala (slika B).

- Zaprite zgornji del razdeljene matice vijaka (13), dokler se ne zaskoči v vijak (14), in z vrtenjem ročice (12) stisnite material v čeljusti (slika C).

## DELOVANJE / NASTAVITVE

**Pred kakršnim koli nastavljanjem rezila se prepričajte, da je odklopljeno od napajanja. Za varno, natančno in učinkovito delovanje rezila je treba izvesti vse postopke nastavitve.**

**Po zaključku vseh nastavitvev in prilagoditev se prepričajte, da so vsi ključji za nastavitve odstranjeni. Preverite, ali so vsi pritrdilni elementi pravilno pritrjeni.**

**Pri izvajanju regulativnih dejavnosti preverite, ali vse zunanje komponente delujejo pravilno in izpolnjujejo vse pogoje, potrebne za pravilno delovanje. Vse obrabljene ali poškodovane dele mora pred uporabo rezalnika zamenjati usposobljeno osebje.**

## OPOMBE O REZANJU

- Po končani nastavitvi je priporočljivo opraviti preskusno rezanje, da se preveri pravilnost nastavitve in dimenzije.

- Po vklopu rezalnika počakajte, da rezilo doseže največjo hitrost v nevtralnem položaju, preden začnete rezati.

- Daljše kose materiala je treba na koncu reza zavarovati pred padcem (npr. z valjčno oporo).

- Bodite posebno previdni pri začetku rezanja!

- Pred odstranitvijo odrezanih kosov materiala počakajte, da se rezalni disk popolnoma ustavi.

## VKLOP/IZKLOP

**Napetost omrežja mora ustrezati napetosti, navedeni na tipski ploščici rezalnika.**

**Rezalnik se sme vklopiti šele, ko je material, ki ga želite rezati, odstranjen iz rezalnega diska.**

Rezalnik za kovine je opremljen z varnostnim stikalom (9), ki preprečuje naključno ali nenamerno vklop.

## Vklop

- Pritisnite gumb varnostnega stikala (9).

- Pritisnite in držite stikalo (10) (slika D).

## Izklop

- Sprostite pritisk na stikalo (10).

## PREVERJANJE IN NASTAVLJANJE GLOBINE REZA

**Preverite nastavitve največje globine reza, da se prepričate, da rezalni disk popolnoma prereže material. Rezalnik mora biti nameščen tako, da je najnižja točka rezalnega diska vsaj 5 mm pod zgornjo površino podstavka. Nastavitvev je potrebna, da se izravna obraba rezalnega diska.**

Glavo (19) lahko nastavite navzdol z nastavnim vijakom (21).

- Spustite glavo (19) in jo držite v spodnjem položaju, tako da se opira na glavo nastavnega vijaka (21).

- Položite zaklepno matico in po potrebi privijte ali odvijte nastavni vijak (21), tako da je rezalni disk (3) v pravilnem položaju (5 mm pod zgornjo površino podstavka (4) (slika E).

- Zategnite zaklepno matico, da se nastavitve fiksira.

## REZANJE

**Vrnilna vzmet reznega ročaja povzroči, da se glava samodejno vrne v zgornji položaj, zato po rezanju ne sprostite pritiska na ročaj, ampak ga rahlo pridržite, da se glava lahko vrne v skrajni zgornji položaj.**

- Material trdno pritrдите v primež (5).

- Vklonite rezalnik in počakajte, da motor doseže največjo hitrost.

- Glavo (19) pritisnite navzdol z ročajem (11), dokler rezalni disk (3) rahlo ne dotakne materiala, ki ga želite rezati.

- Na glavo pritisnite enakomerno in izvedite rez (slika F).

Na koncu reza ne zmanjšujte pritiska, saj lahko to povzroči pregrevanje materiala in nastanek neenakomernih robov.

**Rezalni disk ne sme vibrirati ali odskakovati, saj to vpliva na kakovost reza in lahko povzroči zlom rezalnega diska.**

## REZANJE VEČJEGA MATERIALA

Če je treba vpenjati širši material, lahko prestavite ustavno čeljust, da povečate razdaljo med čeljustmi vpenjala.

- Glavo (19) nastavite v zgornji položaj.

- Odvijte pritrdilne vijake ustavne čeljusti (17).

- Premaknite ustavno čeljust (16) v luknje bližje ročaju glave in jo pritrдите z zategovanjem vijakov za pritrditve ustavne čeljusti (17).

Število rezov, ki jih je mogoče narediti z rezalnim diskom, in njihova kakovost se lahko razlikujejo glede na hitrost rezanja.

Hitro rezanje lahko povzroči predčasno obrabo rezalnega diska, vendar ščiti material pred pregrevanjem in zagotavlja gladko površino reza.

## NASTAVITEV VITLA ZA KOSO REZANJE

Zavorna čeljust (16) služi tudi kot nastavljiv kotomer in po nastavitvi omogoča rezanje materiala pod katerim koli kotom od pravokotnega do 450° v levo ali desno.

- Glavo (19) nastavite v zgornji položaj.

- Oslabite pritrdilne vijake ustavne čeljusti (17).

- Zavrite ustavno čeljust (16) v želeni kot rezanja v skladu z kotno lestvico in jo pritrдите z zategovanjem popustljenih vijakov za pritrditve ustavne čeljusti (17) (slika G).

- Material pritrдите v primež in izvedite rez.

Čeprav je kotna skala ustavne čeljusti dovolj natančna za večino del, priporočamo, da kot rezanja preverite s kotomerom ali drugim merilom kota.

Pri vpenjanju materiala v primež se premična čeljust (15) samodejno poravnava vzporedno z vpetim materialom, kar zagotavlja, da je varno pritrjen na mestu.

## DELOVANJE IN VZDRŽEVANJE

**Pred kakršnim koli delom na napravi, kot je namestitev, nastavitve, popravilo ali vzdrževanje, izključite napajalni kabel iz vtičnice.**

- Po končanem delu previdno odstranite vse kose materiala in prah z osnove in območja okoli rezalnega diska in njegovega zaščitnega pokrova.

- Rezalnik očistite s krtačo ali stisnjenim zrakom.

- Za čiščenje rezalnika nikoli ne uporabljajte vode ali kemičnih tekočin.

- Redno čistite prezačevalne reže, da se motor rezalnika ne pregreje.

- Rezalnik vedno shranjujte na suhem mestu, nedosegljivem otrokom.

- Napajalni kabel sme zamenjati ali druga popravila opraviti le pooblaščen servisni center.

**Redno preverjajte, ali so vsi vijaki in pritrdilni elementi dobro priviti. Med delovanjem se lahko namreč zrahljajo.**

## ZAMENJAVA REZALNEGA DISKA

- Glavico (19) nastavite v zgornji položaj.

- Premaknite premično zaščitno rezalnega diska (6) v zgornji položaj.

- Oslabite matice in pomaknite stransko zaščitno rezalnega diska (1) nazaj (slika H).

- Pritisnite zaporo vretena (20), tako da njegov zatič preide skozi odprtino v premični zaščitni rezalnega diska (6), in ročno zavrtite rezalni disk (3), dokler se ne zaskoči.

- Z obročnim ključem (priloženo) odvijte vijak za pritrditev rezalnega diska (3) tako, da ga zavrtite v nasprotni smeri urinega kazalca (slika 1).
- Odstranite vijak za pritrditev rezalnega diska, podložko in zunanji prirobnik ter previdno odstranite rezalni disk (3).
- Pred namestitvijo novega rezalnega diska temeljito očistite prirobnice.
- Vstavite nov rezalni disk in privijte vijak za pritrditev rezalnega diska, medtem ko pritisnete zaporo vretena (20).
- Sprostite blokado vretena (20).
- Namestite stranski zaščitni pokrov rezalnega diska (1) in privijte matico.
- Z ročajem (11) pomaknite glavo (19) navzdol, da se odklene premična zaščita rezalnega diska (6).
- Preverite, ali premična zaščita rezalnega diska (6) deluje pravilno.

**Uporabljajte samo priporočene, posebej ojačane rezalne diske. Vijak za pritrditev rezalnega diska mora biti dovolj zategnjen, da je rezalni disk varno pritrjen in se ne more vrteči. Prekomerno zategnjen vijak za pritrditev rezalnega diska lahko poškoduje brusni kamen.**

#### ZAMENJAVA OGLJIKOVIH ŠČETK

Obrabljene (krajše od 5 mm), pregorele ali zlomljene oglikove krtače je treba takoj zamenjati. Vedno zamenjajte obe krtači hkrati.

- Odvijte pokrove oglikovih krtač (7).
- Odstranite obrabljene oglikove ščetke.
- Odstranite oglični prah s stisnjenim zrakom.
- Vstavite nove oglikove krtače. Oglikove krtače morajo prosto drseti v držala krtač.
- Namestite pokrove oglikovih krtač (7).

Po zamenjavi oglikovih krtačk pustite rezalnik delovati brez obremenitve približno 2–3 minute, dokler se oglikove krtače ne prilagodijo komutatorju motorja. Zamenjavo oglikovih krtačk sme opraviti le usposobljeno osebeje z uporabo originalnih delov.

Vse napake mora popraviti pooblaščen servisni center.

#### TEHNIČNI PARAMETRI

Parameter	Vrednost
Napetost napajanja	230 V AC
Frekvenca	50 Hz
Nazivna moč	2600 W
Hitrost diska (brez obremenitve)	3800 min <sup>-1</sup>
Nastavitev kota vpenjala	0+45
Zunanji premer diska	355 mm
Notranji premer diska	25,4
Največja debelina rezanega materiala	120
Razred zaščite	II
Teža	17
59G873 označuje tip in oznako naprave	

#### PODATKI O HRUPU IN VIBRACIJAH

Raven zvočnega tlaka	$L_{PA} = 92,5 \text{ dB(A)}$ $K=3\text{dB(A)}$
Raven zvočne moči	$L_{WA} = 105,5 \text{ dB(A)}$ $K=3\text{dB(A)}$
Vrednost pospeška	$a_h = 5,515 \text{ m/s}^2$ $K=1,5\text{m/s}^2$

#### Informacije o hrupu in vibracijah

Hrup, ki ga oddaja naprava, je opisan z: ravnjo izpuščenega zvočnega tlaka  $L_{PA}$  in ravnjo zvočne moči  $L_{WA}$  (kjer K označuje merilno negotovost). Vibracije, ki jih oddaja naprava, so opisane z vrednostjo pospeška  $a_h$  (kjer K označuje merilno negotovost). Vrednosti, navedene v tem priročniku: raven izpuščenega 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. Navedena raven vibracij je reprezentativna le za osnovno uporabo naprave. Če se naprava uporablja za druge namene ali z drugimi orodji, se raven vibracij lahko spremeni. Nezaudostno ali redko vzdrževanje naprave bo povzročilo višje ravni vibracij.

Zgoraj navedeni razlogi lahko povečajo izpostavljenost vibracijam med celotnim delovnim obdobjem.

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

**Da bi zaščitili uporabnika pred učinki vibracij, je treba sprejeti dodatne varnostne ukrepe, kot so: redno vzdrževanje naprave in delovnih orodij, zagotavljanje ustrezne temperature rok in ustrezno VARSTVO OKOLJA.**



Električno napajane izdelke ni dovoljeno odlagati med gospodinjске odpadke, ampak jih je treba predati ustreznim objektom za odstranjevanje. Informacije o odstranjevanju lahko dobite pri prodajalcu izdelka ali lokalnih organih. Rabljena elektrika in elektronska oprema vsebuje snovi, ki so škodljive za okolje. Oprema, ki ni reciklirana, predstavlja potencialno nevarnost za ljudi in zdravje ( ).

„GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością“ Spółka komandytowa s sedežem v Varšavi, 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, vendar ne omejeno na, besedilo, fotografije, diagrame, risbe ter njegovo sestavo, pripadajo izključno GTX Poland in so zaščiteni z zakonom v skladu z Zakonom s 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 pisnega 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 Varšava

**Izdelek:** Rezalnik za kovine

**Model:** 59G873

**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**

**Direktiva o omejitvi uporabe nekatere nevarnih snovi v proizvodnji in ponovni uporabi opreme (RoHS) 2011/65/EU, spremenjena z Direktivo 2015/863/EU**

In izpolnjuje zahteve naslednjih standardov:

**EN 62841-1:2015+A11:2022; EN 62841-3-10:2015+A11:2017+A1:2022+A12:2022**

**EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-2:2019+A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019**

**EN IEC 63000:2018**

Ta izjava velja samo za stroj v stanju, v katerem je bil dan na trg, in ne zajema komponent

, ki jih je dodal končni uporabnik, ali naknadnih ukrepov, ki jih je izvedel končni uporabnik.

Ime in naslov osebe, pooblaščene za pripravo tehnične dokumentacije, ki je rezident ali ima sedež v EU:

Podpisano v imenu:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k.

Pograniczna ulica 2/4 02-285 Varšava

*Paweł Kowalski*

Paweł Kowalski

Predstavnika za kakovost GTX POLAND

Varšava, 29. april 2025

(BG)

**ПРЕВОД НА ОРГИНАЛНИТЕ ИНСТРУКЦИИ**

**МЕТАЛНА РЕЗАЧКА**

**59G873**

**ВНИМАНИЕ: ПРЕДИ ДА ИЗПОЛЗВАТЕ ЕЛЕКТРИЧЕСКИЯ ИНСТРУМЕНТ, ПРОЧЕТЕТЕ ВНИМАТЕЛНО НАСТОЯЩОЯТО РЪКОВОДСТВО И ГО СЪХРАНЕТЕ ЗА БЪ**

#### ПОДРОБНИ ПРАВИЛА ЗА БЕЗОПАСНОСТ

- Потребителят и страничните лица трябва да се държат на разстояние от въртящото се колело. Предпазният кожух предпазва оператора от отломки от колелото и случаен контакт с колелото.

- Използвайте само залепени, подсилени или диамантени режещи дискове с електроинструмента. Фактът, че даден аксесоар може да бъде прикрепен към електроинструмента, не гарантира безопасна работа.
- Номиналната скорост на принадлежностите трябва да е поне равна на максималната скорост, посочена на електроинструмента. Принадлежности, работещи при скорости, по-високи от номиналната скорост, могат да се повредят и да излетят.
- Колелата трябва да се използват само за препоръчаните приложения. Например: не шлифовайте със страничната част на режещия диск. Абразивните режещи дискове са предназначени за периферно шлифване и страничните сили, упражнявани върху тези дискове, могат да доведат до тяхното счупване.
- Винаги използвайте неповредени фланци с диаметър, подходящ за избора на диск. Подходящите фланци поддържат диска, намалявайки риска от счупване.
- Външният диаметър и дебелината на аксесоарите трябва да са в рамките на номиналните параметри на електроинструмента. Аксесоари с неправилни размери не могат да бъдат правилно закрепени или контролирани.
- Размерът на вала на колелото и фланците трябва да съответства на шпиндела на електроинструмента. Колела и фланци с отвори за вал, които не пасват на монтажните елементи на електроинструмента, ще се разбалансираат, ще вибрират прекомерно и могат да доведат до загуба на контрол.
- Не използвайте повредени колела. Преди всяка употреба проверете колелата за отчупвания или пукнатини. Ако електроинструментът или колелото е паднало, проверете за повреди или монтирайте неповредено колело. След проверка и монтаж на колелото, застанете с странични лица на разстояние от въртящото се колело и пуснете електроинструмента на максимална скорост без натоварване за една минута. Повредените колела обикновено се счупват по време на този тест.
- Трябва да се използва лична предпазна екипировка. В зависимост от приложението трябва да се носят защитна маска, защитни очила или предпазни очила. Ако е необходимо, носете прахозащитна маска, предпазни слушалки, ръкавици и работен престилка за защита от малки пръски или фрагменти от детайла. Защитата за очите трябва да може да спира фрагменти, образувани по време на различни дейности. Прахозащитната маска или респираторът трябва да могат да филтрират частиците, образувани по време на работа. Продължителното излагане на високи нива на шум може да доведе до загуба на слуха.
- Дръжте страничните лица на безопасно разстояние от работната зона. Всеки, който влиза в работната зона, трябва да носи лични предпазни средства. Отпадъци от детайла или счупено колело могат да изхвърчат и да причинят наранявания извън непосредствената работна зона.
- Дръжте кабела далеч от въртящия се аксесоар. При загуба на контрол кабелът може да се скъса или закачи и ръката или ръката ви може да бъде вкарана във въртящото се колело.
- Почиствайте редовно вентилационните отвори на електроинструмента. Вентилаторът на мотора може да всмуче прах в корпуса, а прекомерното натрупване на метален прах може да доведе до опасност от токов удар.
- Не използвайте електроинструменти в близост до запалими материали. Не използвайте електроинструменти върху запалими повърхности като дърво. Искрите могат да възпламят тези материали.
- Не използвайте аксесоари, които изискват течни охлаждащи течности. Използването на вода или други течни охлаждащи течности може да доведе до токов удар или токов удар.

#### ОТБОЙ И СВЪРЗАНИ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

Отдаването е внезапна реакция на заклещено или качачено въртящо се колело. Заклещването или качачването води до внезапно спиране на въртящото се колело, което от своя страна води до неконтролируемо издигане на режещия механизъм към оператора.

Например, ако шлифовъчният диск се заклещи или прищипне от детайла, ръбът на шлифовъчния диск, който влиза в точката на

прищипване, може да се заби в повърхността на материала, което да доведе до подкачане или изхвърляне на шлифовъчния диск. При такива условия шлифовъчните дискове могат също да се счупят.

Отскачането е резултат от неправилна употреба на електроинструмента и/или неправилни процедури или условия на работа и може да бъде избягнато чрез вземане на изброените по-долу предпазни мерки.

- Дръжте електроинструмента здраво и позиционирайте тялото и ръката си така, че да можете да усетите на силата на отката. Операторът може да контролира силата на отката нагоре, ако са взети подходящи предпазни мерки.
- Не поставяйте тялото си в една линия с въртящия се диск. В случай на отскачане, режещият диск ще бъде изхвърлен нагоре към оператора.
- Не монтирайте режеща верига, нож за дърворезба, сегментиран диамантен нож с периферна междина по-голяма от 10 mm или зъбен режещ нож. Тези видове ножеве причиняват често отблъскване и загуба на контрол.
- Не „блокирайте“ ножа и не упражнявайте прекалено силен натиск. Не се опитвайте да правите прекалено дълбоки разрези. Прекаленото натоварване на ножа увеличава натоварването му и податливостта му към усукване или заклещване по време на рязане, както и риска от отскачане или счупване на ножа.
- Ако ножът се заклещи или рязането бъде прекъснато по някаква причина, изключете електроинструмента и зардържете режещия механизъм в неподвижно състояние, докато ножът не спре напълно. Никога не се опитвайте да извадите ножа от зоната на рязане, докато той се движи, тъй като това може да доведе до отскачане. Прочетете причината за заклещването на ножа и предприемете коригиращи действия, за да го отстраните.
- Не възобновявайте рязането на детайла. Изчакайте, докато ножът достигне пълна скорост, и след това внимателно възобновявайте рязането. Ако възобновите рязането на детайла, ножът може да се заклещи, измести или отскочи.
- Подпрете всички прекалено големи детайли, за да сведете до минимум риска от заклещване на колелото и отскачане. Големите детайли са склонни да се огъват под собствената си тежест. Подпрете трябва да се поставят под детайла в близост до линията на рязане и в близост до краищата на детайла от двете страни на ножа.

#### ОБЯСНЕНИЕ НА ИЗПОЛЗВАНИТЕ ПИКТОГРАМИ



1. Предупреждение! Вземете специални предпазни мерки.
2. ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ Прочетете ръководството за употреба
3. Носете защитни ръкавици
4. Използвайте лични предпазни средства (защитни очила, предпазни слушалки, прахови маски)
5. Носете защитно облекло
6. Изключете захранващия кабел преди да започнете каквото и да е дейности по поддръжка или ремонт
7. Дръжте децата далеч от инструментa
8. Пазете устройството от влага
9. Втора степен на защита
10. Опасност от отскачане.
11. Сертификационен знак EAC.
12. Сертификационен знак за украинския пазар.

RRRR	-година на производство
MM	- месец на производство
Y	-допълнително обозначение
XXXXX	-сериен номер
NNN	-допълнително обозначение

### КОНСТРУКЦИЯ И ПРИЛОЖЕНИЕ

Металният резак е предназначен за рязане на метални детайли, които съответстват на размерите на устройството. Резачката трябва да се използва само с подходящи режещи дискове, предназначени за това устройство.

Не използвайте никакви видове ножове, изработени от бързорезна стомана, карбид, диамант и др. Устройството е предназначено за лека работа в сервизи работилници и за самостоятелна употреба от любители (DIY). Всякакви опити за използване на резачката за цели, различни от посочените, ще се считат за неправилна употреба.

**Устройството не трябва да се използва за цели, различни от тези, за които е предназначено.**

### ОПИСАНИЕ НА ГРАФИЧНИТЕ СТРАНИ

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

1. Страничен капак на режещия диск
2. Фиксирана предпазна решетка
3. Режеш диск
4. Основа
5. Струг
6. Подвижна предпазна решетка на режещия диск
7. Капак на въглеродната четка
8. Ръкохватка за транспортиране
9. Предпазен прекъсвач
10. Превключвател
11. Дръжка
12. Манивела
13. Разделена гайка на винтовата скоба
14. Винт на менгеле
15. Подвижна челюст
16. Спирачна челюст
17. Винтове за фиксиране на спирачната челюст
18. Закрепващ щифт на главата
19. Глава
20. Заклучване на шпиндела
21. Регулиращ винт

\* Възможно е да има разлики между чертежа и продукта.

### ОБОРУДВАНЕ И АКСЕСОАРИ

- Двустранин гаечен ключ – 1
- Закрепващ щифт – 1
- Кран – 1

### ПОДГОТОВКА ЗА РАБОТА

Преди да започнете работа с устройството, извадете щепсела на захранващия кабел от контакта.

### БЕЗОПАСНОСТ ПРИ ТРАНСПОРТИРАНЕ / ПРЕМЕСТВАНЕ НА ВЕРИЖНА МОТ

За транспортиране, фиксирайте главата в най-ниската позиция.

- Натиснете главата (19) към дръжката (11) и я фиксирайте с щифта за заключване на главата (18) в най-ниската позиция (фиг. А).
- Когато повдигате режещия инструмент, го дръжте за транспортната дръжка (8). Не носете режещия инструмент за дръжката (11).

### МЕНГЕЛ

Преди рязане всички материали трябва да бъдат здраво закрепени в менгелето.

Разделената гайка на винтовия винт (13) позволява винтовият винт (14) да се движи бързо, за да се доближи

подвижната челюст (15) до материала, без да се налага да се върти манивелата (12).

- Наклонете горната половина на разделната гайка на винтовия винт (13) нагоре.

- Изтеглете винта на менгелето (14) на подходящо разстояние, така че материалът да може да се затегне между повърхностите на челюстите (15) и (16).

- Поставете материала между челюстите, затегнете винта на менгелето (14), докато повърхността на подвижната челюст (15) докосне материала (фиг. Б).

- Затворете горната половина на разцепената гайка на винтовия винт (13), докато се зацепи с винтовия винт (14) и, като завъртите манивелата (12), затегнете материала в челюстите (фиг. С).

### РАБОТА / НАСТРОЙКИ

Преди да извършите каквато и да е настройка на режещия инструмент, уверете се, че е изключен от електрозахранването. За да се гарантира безопасна, точна и ефективна работа на режещия инструмент, всички процедури по настройка трябва да бъдат изпълнени изцяло.

След приключване на всички операции по регулиране и настройка, се уверете, че всички ключове за регулиране са отстранени. Проверете дали всички крепежни елементи са добре затегнати.

При извършване на регулаторни дейности проверете дали всички външни компоненти работят правилно и отговарят на всички условия, необходими за правилното функциониране. Всички износени или повредени части трябва да бъдат заменени от квалифициран персонал преди използване на резачката.

### ЗАБЕЛЕЖКИ ЗА РЕЗАНЕ

- След завършване на всяка настройка се препоръчва да се извърши пробно рязане, за да се провери правилността на настройката и да се проверят размерите.
- След включване на резачката изчакайте, докато режещият нож достигне максималната си скорост в неутрално положение, преди да започнете да режете.
- По-дългите парчета материал трябва да бъдат обезопасени срещу падане в края на рязането (например с ролкова опора).
- Бъдете особено внимателни при започване на рязането!
- Изчакайте, докато режещият диск спре напълно, преди да отстраните отрязаните парчета материал.

### ВКЛЮЧВАНЕ/ИЗКЛЮЧВАНЕ

Напрежението в електрическата мрежа трябва да съответства на напрежението, посочено на табелката с техническите данни на резачката.

Резачката може да се включва само когато материалът, който ще се реже, е отделен от режещия диск. Резачката за метал е оборудвана с предпазен прекъсвач (9) за предотвратяване на случайно или неволно включване.

#### Включване

- Натиснете бутона на предпазния прекъсвач (9).
- Натиснете и задръжте бутона на превключвателя (10) (фиг. D).

#### Изключване

- Освободете натиска върху бутона на превключвателя (10).

### ПРОВЕРКА И РЕГУЛИРАНЕ НА ДЪЛЖИНА НА РЕЗАНЕ

Необходимо е да се провери настройката на максималната дълбочина на рязане, за да се гарантира, че режещият диск прорязва материала напълно. Режещият инструмент трябва да бъде позициониран така, че най-ниската точка на режещия диск да е най-малко 5 mm под горната повърхност на основата.

Регулирането е необходимо, за да се компенсира износването на режещия диск.

Главата (19) може да се регулира надолу с помощта на регулиращия винт (21).

- Спуснете главата (19) и я задръжте в долното положение, като я опирате в главата на регулиращия винт (21).
- Разхлабете контргайката и, ако е необходимо, завийте или развийте регулиращия винт (21), така че режещият диск (3) да е в правилната позиция (5 mm под горната повърхност на основата (4) (фиг. Е).
- Затегнете контргайката, за да фиксирате настройката.

## РЕЗАНЕ

Връщащата пружина на режещия лост кара главата автоматично да се върне в горната позиция, затова след рязане не отпускате натиска върху дръжката, а я дръжте леко, за да може главата да се върне в крайната горна позиция.

- Закрепете материала здраво в менгелето (5).
- Включете режещия инструмент и изчакайте, докато моторът достигне максимална скорост.
- Натиснете главата (19) надолу с дръжката (11), докато режещият диск (3) леко докосне материала, който ще се реже.
- Приложете равномерен натиск върху главата и направете разреза (фиг. F).

Не намалявайте налягането в края на рязането, тъй като това може да доведе до прегряване на материала и неравни ръбове.

Не позволявайте на режещия диск да вибрира или да подскача, тъй като това ще влоши качеството на рязането и може да доведе до счупване на режещия диск.

## РЕЗАНЕ НА ПО-ГОЛЕМИ МАТЕРИАЛИ

Ако е необходимо да затегнете по-широк материал, спирачната челюст може да се премести, за да се увеличи разстоянието между челюстите на менгелето.

- Поставете главата (19) в горната позиция.
- Развийте винтовете за закрепване на спирачната челюст (17).
- Преместете стопорната челюст (16) в отворите, по-близо до рамото на главата, и я закрепете, като затегнете винтовете за монтаж на стопорната челюст (17).

Броят на разрезите, които могат да се направят с режещия диск, и тяхното качество могат да варират в зависимост от скоростта на рязане. Бързото рязане може да доведе до преждевременно износване на режещия диск, но предпазва материала от прегряване и осигурява гладка повърхност на разреза.

## НАСТРОЙКА НА МЕНГЛИТЕ ЗА РЕЗАНЕ ПОД ЪГЪЛ

Спирачната челюст (16) служи и като регулируем ъглов измервател и след регулиране позволява материала да се реже под всеки ъгъл от перпендикулярен до 450° наляво или надясно.

- Поставете главата (19) в горното положение.
- Разхлабете винтовете за фиксиране на спирачната челюст (17).
- Завъртете стопорната челюст (16) до желания ъгъл на рязане според ъгловата скала и я закрепете, като затегнете разхлабените винтове за фиксиране на стопорната челюст (17) (фиг. G).

Закрепете материала в менгелето и направете разреза. Въпреки че ъгловата скала на стопорната челюст е достатъчно точна за повечето задачи, препоръчително е да проверите ъгъла на рязане с транспортир или друго устройство за измерване на ъгли.

При затягане на материала в менгелето, подвижната челюст (15) автоматично се изравнява успоредно на затегнатия материал, като гарантира, че той е здраво закрепен на мястото си.

## ЕКСПЛОАТАЦИЯ И ПОДДРЪЖКА

Преди да започнете монтаж, настройка, ремонт или поддръжка, изключете захранващия кабел от контакта.

- След приключване на работата внимателно отстранете всички парчета материал и прах от основата и областта около режещия диск и предпазния му кожух.
- Резачката трябва да се почиства с четка или състен въздух.
- Никога не използвайте вода или химически течности за почистване на резачката.
- Почистявайте редовно вентилационните отвори, за да предотвратите прегряване на мотора на резачката.
- Винаги съхранявайте резачката на сухо място, недостъпно за деца.
- Замяната на захранващия кабел или други ремонти трябва да се извършват само от оторизиран сервизен център.

Редовно проверявайте дали всички винтове и крепежни елементи са стегнати. Те могат да се разхлабят по време на работа.

## ЗАМЯНА НА РЕЗЕЩИЯ ДИСК

- Поставете главата (19) в горното положение.
- Преместете подвижната предпазна решетка на режещия диск (6) в горната си позиция.
- Разхлабете гайките и преместете страничната защита на режещия диск (1) назад (фиг. H).
- Натиснете заключването на шпиндела (20), така че шифтът му да премине през отвора в подвижната предпазна решетка на режещия диск (6) и завъртете режещия диск (3) с ръка, докато се заключи.
- С помощта на гаечен ключ (в комплекта) отвийте винта за закрепване на режещия диск (3), като го завъртите обратно на часовниковата стрелка (фиг. I).
- Извадете винта за закрепване на режещия диск, шайбата и външния фланец и внимателно извадете режещия диск (3).
- Преди да монтирате нов режещ диск, почистете добре фланците.
- Поставете новия режещ диск и затегнете винта за монтаж на режещия диск, докато натискате блокировката на шпиндела (20).
- Освободете блокировката на шпиндела (20).
- Монтирайте страничната предпазна решетка на режещия диск (1) и затегнете гайките.
- Преместете главата (19) надолу с помощта на дръжката (11), за да отключите подвижната предпазна решетка на режещия диск (6).
- Проверете дали подвижната предпазна решетка на режещия диск (6) работи правилно.

Използвайте само препоръчани, специално подсилени режещи дискове. Болтът за закрепване на режещия диск трябва да бъде затегнат достатъчно, така че режещият диск да е здраво закрепен и да не може да се върти. Прекомерното затягане на болта за закрепване на режещия диск може да повреди шлифовъчния диск.

## ЗАМЯНА НА ВЪГЛЕРОСНИ ЧЕТКИ

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

- Развийте капациите на въглеродните четки (7)
- Извадете износените въглеродни четки.
- Отстранете въглеродния прах със състен въздух.
- Поставете нови карбонови четки. Карбоновите четки трябва да се плъзгат свободно в държателите за четки.
- Поставете капациите на въглеродните четки (7).

След подмяната на въглеродните четки, пуснете резачката без натоварване за около 2-3 минути, докато въглеродните четки се приспособят към колектора на двигателя. Подмяната на въглеродните четки трябва да се извършва само от квалифициран специалист, използващ оригинални части.

Всички неизправности трябва да се отстраняват от оторизиран сервизен център.

## ТЕХНИЧЕСКИ ПАРАМЕТРИ

Параметър	Стойност
Напрежение на захранването	230V AC
Честота на захранването	50 Hz
Номинална мощност	2600 W
Скорост на диска (без натоварване)	3800 мин <sup>-1</sup>
Регулиране на ъгъла на менгелето	0-45
Външен диаметър на диска	355
Вътрешен диаметър на диска	25,4
Макс. дебелина на рязания материал	120
Клас на защита	II
Тегло	17
59G873 обозначава както типа, така и обозначението на устройството	

## ДАНИИ ЗА ШУМ И ВИБРАЦИИ

Ниво на звуково налягане	$L_{PA} = 92,5 \text{ dB(A)}$ $K=3\text{dB(A)}$
Ниво на звуковата мощност	$L_{WA} = 105,5 \text{ dB(A)}$ $K=3\text{dB(A)}$
Стойност на ускорението	$a_h = 5,515 \text{ m/s}^2$ $K=1,5\text{m/s}^2$

## Информация за шума и вибрациите

Шумът, излъчван от устройството, се описва чрез: нивото на излъчвания звук от натиск  $L_{PA}$  и нивото на звуковата мощност  $L_{WA}$  (където  $K$  обозначава неточността на измерването). Вибрациите, излъчвани от устройството, се описват чрез стойността на ускорението  $a_h$  (където  $K$  обозначава неточността на измерването).

Стойностите, посочени в настоящото ръководство: ниво на излъчвания звук от 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 устройството и за предварителна оценка на експозицията на вибрации.

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

**За да оцените точно експозицията на вибрации, вземете предвид периодите, през които устройството е изключено или е включено, но не се използва за работа. След внимателно оценяване на всички фактори, общата експозиция на вибрации може да бъде значително по-ниска.**

**За да се предпази потребителят от въздействието на вибрациите, трябва да се вземат допълнителни мерки за безопасност, като например: редовна поддръжка на устройството и работните инструменти, поддръжане на подходяща температура на ръцете и подходяща ЗАЩИТА НА ОКОЛНАТА СРЕДА.**



Електрическите продукти не трябва да се извършват с битовите отпадъци, а трябва да се предават в подходящи съоръжения за изхвърляне. Информация за изхвърлянето може да се получи от дистрибутора на продукта или от местните власти. Използваното електрическо и електронно оборудване съдържа вещества, които са вредни за околната среда. Оборудването, което не е рециклирано, представлява потенциална заплаха за околната среда и човешкото здраве.

„GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością” Spółka komandytowa със седалище във Варшава, ул. Pograniczna 2/4 (наричана по-нататък „GTX Poland”) уведомява, че всички авторски права върху съдържанието на настоящото ръководство (наричана по-нататък „Ръководство”), включително, но не само, текста, фотографите, диаграмите, чертежите, както и съставта му, принадлежат изключително на GTX Poland и са защитени от закона „Ръководство”), включително, но не само, текста, фотографите, диаграмите, чертежите, както и неговата композиция, 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 промяната на цялото Ръководство или на която и да е от неговите части 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 ЕО

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

Продукт: Нож за метал

Модел: 59G873

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/ЕО**

**Директива за електромагнитна съвместимост 2014/30/ЕС**

**Директива за ограничаване на опасните вещества в електрическото и електронното оборудване 2011/65/ЕС, изменена с Директива 2015/863/ЕС**

И отговаря на изискванията на следните стандарти:

**EN 62841-1:2015+A11:2022; EN 62841-3-**

**10:2015+A11:2017+A1:2022+A12:2022**

**EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-2:2019+A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019**

**EN IEC 63000:2018**

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

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

Име и адрес на лицето, упълномощено да изготви техническата документация, което е с местожителство или седалище в ЕС:

Подписано от името на:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k.

Pograniczna 2/4 02-285 Варшава

Павел Ковалски

Представител по качеството на GTX POLAND

Варшава, 29 април 2025 г.

(SR)

## ПРЕВОД ОРИГИНАЛНИХ УПУТСТВА

### ТЕСТЕРА ЗА СЕЧЕЊЕ МЕТАЛА

59G873

ПАЖЊА : ПРЕ УПОТРЕБЕ ЕЛЕКТРИЧНОГО АЛАТА, ПАЖЊИВО ПРОЧИТАЈТЕ ОВО УПУТСТВО И ЧУВАЈТЕ ГА ЗА БУДУЋУ УПОТРЕБУ.

## ДЕТАЛНИ БЕЗБЕДНОСНИ ПРОПИСИ

- Корисник и посматрачи треба да се држе подаље од ротирајућег точка. Штитник штити оператора од фрагментна точка и случајног контакта са воланом.
- Користите само везане, ојачане или дијамантске дискове за сечење са електричним алатом. Чињеница да се додатна опрема може прикључити на електрични алат не гарантује безбедан рад.
- Називна брзина прибора мора бити најмање једнака максималној брзини наведеној на електричном алату. Прибор који ради на брзинима већим од номиналне брзине може бити оштећен и одлетети.
- Точкови се смеју користити само за препоручене апликације. На пример: не брусите са стране резног диска. Абразивни резни дискови су дизајнирани за периферно брушење, а бочне силе које се врше на овим дисковима могу довести до њиховог разбијања.
- УГХ користите неоштећене прирубнице пречника погодне за одабрани диск. Погодне прирубнице подржавају диск, смањујући ризик од лома.
- Спољни пречник и дељбина прибора мора бити у оквиру номиналних параметара електричног алата. Прибор са порешним димензијама не може бити правилно осигуран или контролисан.
- Величина осовине и прирубница мора бити правилно усклађен са вретеном електричног алата. Точкови и прирубнице са рупама које се не уклапају у монтажне компоненте електричног алата постаће неуравнотежене, претерано вибрирају и могу проузроковати губитак контроле.

- Немојте користити оштећене тачкове. Пре сваке употребе, проверите тачкове за чипове или пукотине. Ако је електрични алат или точак пао, проверите да ли је оштећен или инсталирајте неоштећени точак. Након провере и уградње тачка, стајати са посматрачима даље од ротирајућег тачка и покрените електрични алат на максималној брзини без оптерећења за један минут. Оштећени тачкови обично сломити током овог теста.
- Мора се користити лична заштитна опрема. У зависности од примене, мора се носити штитник за лице, заштитне наочаре или заштитне наочаре. Ако је потребно, носите маску за прашину, заштиту за уши, рукавице и прегачу за радионицу како бисте се заштитили од малих прскања или фрагмената радног комада. Заштита очују мора бити у стању да заустави фрагменте произведене током различитих активности. Маска за прашину или респиратор морају бити у стању да филтрирају честице настале током рада. Дуготрајно излагање високим нивоима буке може изазвати губитак слуха.
- Држите посматраче на сигурној удаљености од радног подручја. Свако ко улази у радно подручје мора носити личну заштитну опрему. Крхотине из радног комада или сломљеног тачка могу одлетети и изазвати повреде изван непосредног радног подручја.
- Држите кабл даље од ротирајућег прибора. Ако се изгуби контрола, кабл може бити исечен или ухваћен, а ваша рука или рука могу бити увучени у ротирајући точак.
- Редовно чистите вентилационе отворе електричног алата. Вентилатор мотора може извући прашину у кућиште, а прекомерно накупљање металне прашине може изазвати ризик од струјног удара.
- Немојте користити електричне алате у близини запаљивих материјала. Немојте користити електричне алате на запаљивим површинама као што је дрво. Искре могу запалити ове материјале.
- Немојте користити прибор који захтева течне расхладне течности. Употреба воде или других течних расхладних средстава може изазвати струјни удар или струјни удар.

#### ПОВРАТНИ УДАРАЦ И СРОДНА УПОЗОРЕЊА

Повратни ударац је изненадна реакција на заглављен или заглављен ротирајући точак. Заглављивање или заглавље узрокује да се ротирајући точак изненада заустави, што заузврат узрокује да се склоп за сечење неконтролисано подигне према оператеру.

На пример, ако је брусни точак ухваћен или стегнут од стране радног комада, ивица брусног тачка која улази у тачку стезања може се укупати у површину материјала, узрокујући да точило скочи или буде избачено. Под таквим условима, брусни тачкови се такође могу сломити.

Повратни ударац је резултат неправилне употребе електричног алата и / или погрешних радних процедура или услова и може се избећи предузимањем мера предострожности наведених у наставку.

- Чврсто држите електрични алат и поставите своје тело и руку, тако да можете да се одупрете повратну силу. Оператор може контролисати навише повратну силу ако се предузму одговарајуће мере предострожности.
- Не постављајте своје тело у линији са ротирајућим точком. У случају повратног удараца, резни точак ће бити бачен према горе према оператеру.
- Не постављајте ланац за сечење, оштрицу за резбање дрвета, сегментирану дијамантску оштрицу са ободним размаком већим од 10 мм или назубљену оштрицу за сечење. Ове врсте лопатица узрокују честе повратне удареце и губитак контроле.
- Немојте “заључати” сечиво или вршити претерани притисак. Не покушавајте да направите резове који су превише дубоки. Прекомерно оптерећење сечива повећава његово оптерећење и осетљивост на увијање или заглављивање током сечења, као и ризик од одбијања или ломљења сечива.
- Ако се сечиво заглави или се рез из било ког разлога прекине, искључите електрични алат и држите склоп за сечење непомићним док се сечиво потпуно не заустави. Никада не покушавајте да уклоните сечиво из подручја сечења док се креће, јер то може изазвати повратни удар. Истражите узрок заглављивања сечива и предузмите корективне мере да бисте га уклонили.

- Не настављајте са резањем радног комада. Сачекајте док сечиво не достигне пуну брзину, а затим пажљиво наставите са сечењем. Ако наставите сечење у радном комаду, сечиво може заглавити, померити или ударити назад.
- Подржите све превелике радне предмете како бисте смањили ризик од заглављивања тачкова и повратног удараца. Велики радни комади имају тенденцију да се савијају под сопственом тежином. Носачи треба да буду постављени испод радног предмета у близини линије сечења и близу ивица радног комада са обе стране сечива.

#### ОБЈАШЊЕЊЕ ПИКТОГРАМА КОЈИ СЕ КОРИСТЕ



- 1 . Упозорење! Предузмите посебне мере предострожности.
- 2 . УПОЗОРЕЊЕ Прочитајте упутство за употребу
- 3 . Носите заштитне рукавице
- 4 . Користите личну заштитну опрему (заштитне наочаре, штитници за уши, маска за прашину )
- 5 . Носите заштитну одећу
- 6 . Искључите кабл за напајање пре почетка било каквих радова на одржавању или поправци
- 7 . Држите децу даље од алата
- 8 . Заштитите уређај од влаге
- 9 . Друга класа заштите
- 10 . Ризик од повратка.
- 11 . ЕАЦ сертификациона ознака.
- 12 . Украјински тржиште сертификациони знак.

#### ОЗНАКЕ НА УРЕЂАЈУ



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

#### ИЗГРАДЊА И ПРИМЕНА

Резач метала је дизајниран за резање комада метала који одговарају величини уређаја.

Резач се сме користити само са одговарајућим резним дисковима дизајнираним за овај уређај.

Немојте користити било коју врсту сечива направљених од челика велике брзине, карбида, дијаманта, итд Уређај је дизајниран за лагане радове у сервисним радионицама и за самосталну аматерску употребу (ДИИ). Сваки покушај коришћења резача у друге сврхе осим наведених сматраће се неправилном употребом.

**Уређај се не сме користити у било коју другу сврху осим оне за коју је намењен.**

#### ОПИС ГРАФИЧКИХ СТРАНИЦА

Нумерисање у наставку односи се на компоненте уређаја приказане на графичким страницама овог приручника.

- 1 . Бочни поклопац резног диска
- 2 . Фиксни стражар
- 3 . Резање диска
- 4 . База
- 5 . Висе
- 6 . Покретни чувар диска за сечење

- 7 . Поклопац карбонске четке
- 8 . Транспортна ручка
- 9 . Сигурносни прекидач
- 10 . Пребаци
- 11 . Ручка
- Српски/српски
- 13 . Сплит матрица вијака порока
- 14 . Вијак за вијак
- 15 . покретна вилица
- 16 . Стоп вилица
- 17 . Стоп вилице причвршћивање вилице вијака
- 18 . Хеад закључавање пин
- 19 . Глава
- 20 . Вретено за закључавање
- 21 . Вијак за подешавање
- \* Могу постојати разлике између цртежа и производа.

#### ОПРЕМА И ПРИБОР

- Двоструки прстенасти кључ – 1
- Пинови за закључавање – 1
- Збочена – 1

#### ПРИПРЕМА ЗА РАД

Пре почетка било каквих радова на уређају, извадите утикач кабла за напајање из утичнице.

#### БЕЗБЕДНОСТ ТРАНСПОРТА / ПОМЕРАЊЕ МОТОРНЕ ТЕСТЕРЕ

За транспортне сврхе, причврстите главу у најнижем положају.

- Притисните главу (19) уз дршку (11) и причврстите је игло за закључавање главе (18) у најнижем положају (слика А).
- Када подижете резач, држите га за транспортну ручку (8). Не носите резач за дршку (11).

#### ПРЕТРАЖИВАЊЕ

Пре резања, сав материјал мора бити сигурно стегнут у шкрипцу.

Подељена матрица вијака (13) омогућава да се вијак (14) брзо помера како би се покретна вилица (15) приближила материјалу без потребе за окретањем ручице (12).

- Нагните горњу половину подељене матрице вијака (13) према горе.
- Продужите вијак (14) на одговарајућу удаљеност тако да се материјал може стегнути између површина вилице (15) и (16).
- Поставите материјал између чељусту, затегните вијак (14) док површина покретне вилице (15) не дође у контакт са материјалом (слика Б).
- Затворите горњу половину подељене матрице вијака порока (13) док се не укључи у вијак (14) и, окрећући ручицу ручице (12), стегните материјал у чељустима (Сл. Ц).

#### ОПЕРАЦИЈА / ПОДЕШАВАЊА

Пре него што извршите било какво подешавање на резачу, уверите се да је искључен из напајања. Да би се осигурао сигуран, прецизан и ефикасан рад резача, све процедуре подешавања морају се извршити у потпуности.

Након завршетка свих операција подешавања и подешавања, уверите се да су уклоњени сви тастери за подешавање. Проверите да ли су сви причвршћивачи правилно причвршћени.

Приликом обављања регулаторних активности, проверите да ли све спољне компоненте раде исправно и испуњавају све услове неопходне за правилно функционисање. Све истрошене или оштећене делове треба заменити квалификовано особље пре употребе резача.

#### НАПОМЕНЕ О СЕЧЕЊУ

- Након завршетка сваког подешавања, препоручује се да се изврши пробни рез како би се проверила исправност подешавања и провериле димензије.
- Након укључивања резача, сачекајте док сечиво не достигне максималну брзину у неутралном положају пре него што почнете да сечете.
- Дужи комади материјала морају бити осигурани од пада на крају реза (нпр. Са ваљкастим носачем).
- Будите посебно опрезни када започињете рез!
- Сачекајте док се резни диск потпуно не заустави пре него што уклоните исечене комаде материјала.

#### УКЉУЧИВАЊЕ / ИСКЉУЧИВАЊЕ

Мрежни напон мора одговарати напону наведеном на плочици резача.

Резач се може укључити само када се материјал који се сече удаљи од резног диска.

Резач метала је опремљен сигурносним прекидачем (9) како би се спречило случајно или ненамерно покретање.

#### Укључивање

- Притисните дугме сигурносног прекидача (9).
- Притисните и држите прекидач (10) (Сл. Д).

#### Искључивање

- Отпустите притисак на дугме прекидача (10).

#### ПРОВЕРА И ПОДЕШАВАЊЕ ДУБИНЕ СЕЧЕЊА

Потребно је проверити подешавање максималне дубине сечења како би се осигурало да резни диск у потпуности сече кроз материјал. Резач треба да буде постављен тако да најнижа тачка резног диска буде најмање 5 мм испод горње површине базе. Подешавање је неопходно да би се надокнадило хабање резног диска.

Глава (19) се може подесити надолу помоћу вијака за подешавање (21).

- Спустите главу (19) и држите је у доњем положају, наслонен на главу вијака за подешавање (21).
- Отпустите сигурносну матрицу и, ако је потребно, завијте или одвртните вијак за подешавање (21) тако да резни диск (3) буде у исправном положају (5 мм испод горње површине базе (4) (слика Е)).
- Затегните сигурносну матрицу да бисте осигурали подешавање.

#### СЕЧЕЊЕ

Повратна опруга резне руке узрокује да се глава аутоматски врати у горњи положај, стога, након сечења, не отпуштајте притисак на дршку, већ је лагано држите како бисте омогућили да се глава врати у крајњи горњи положај.

- Чврсто причврстите материјал у шкрипац (5).
- Укључите резач и сачекајте док мотор не достигне максималну брзину.
- Притисните главу (19) надолу за дршку (11) све док резни диск (3) лагано не додирне материјал који се сече.
- Нанесите равномеран притисак на главу и направите рез (слика Ф) .

Не смањујте притисак на крају реза, јер то може довести до прегревања материјала и стварања неравних ивица.

Не дозволите да резни диск вибрира или одбија, јер ће то нарушити квалитет реза и може довести до лома резног диска.

#### СЕЧЕЊЕ ВЕЋЕГ МАТЕРИЈАЛА

Ако је потребно стегнути шири материјал, зауставна вилица се може померити како би се повећала удаљеност између чељусту шкрипца.

- Подесите главу (19) у горњи положај.
- Одвртните завртње за причвршћивање зауставне вилице (17) .

- Померите зауставну чељуст (16) у рупе ближе руци главе и причврстите је затезањем вијака за причвршћивање зауставне чељуст (17).
- Број резова који се могу направити са резним диском и њихов квалитет могу варирати у зависности од брзине сечења. Брзо сечење може изазвати прерано хабање резног диска, али штити материјал од прегревања и обезбеђује глатку површину реза.

#### ПОДЕШАВАЊЕ ШКРИПЦА ЗА СЕЧЕЊЕ УГЛА

Зауставна вилица (16) такође служи као подесиви мерач угла и, након подешавања, омогућава да се материјал реже под било којим углом од околитог на 450 лево или десно.

- Подесите главу (19) у горњи положај.
- Отпустите вијке за причвршћивање зауставне чељуст (17).
- Окрените зауставну чељуст (16) до жељеног угла сечења у складу са скалом угла и причврстите затезањем ослабљених вијака за причвршћивање зауставне чељуст (17) (слика Г).
- Осигурајте материјал у шкрипцу и направите рез.

Иако је скала угла зауставне вилице довољно прецизна за већину послова, препоручује се да се угао сечења провери угломером или другим уређајем за мерење угла.

Приликом стежања материјала у шкрипцу, покретна вилица (15) аутоматски се поравнава паралелно са стегнутим материјалом, осигуравајући да се сигурно држи на месту.

#### РАД И ОДРЖАВАЊЕ

Пре било каквих радова на инсталацији, подешавању, поправци или одржавању, искључите утикач из утичнице.

- Након завршетка рада, пажљиво уклоните све комаде материјала и прашине са базе и подручја око резног диска и његовог штитника.
- Резач треба очистити четком или компримованим ваздухом.
- Никада немојте користити воду или било какве хемијске течности за чишћење резача.
- Редовно чистите вентилационе отворе како бисте спречили прегревање мотора резача.
- Резач увек чувајте на сувом месту ван домаћаја деце.
- Кабл за напајање треба заменити или друге поправке извршити само у овлашћеном сервисном центру.

Редовно проверавајте да ли су сви вијци и причвршћивачи чврсти. Они могу постати лабави током рада.

#### ЗАМЕНА РЕЗНОГ ДИСКА

- Подесите главу (19) у горњи положај.
- Померите покретни штитник диска за сечење (6) у горњи положај.
- Отпустите матице и померите бочни штитник резног диска (1) уназад (Сл. X).
- Притисните браву вретена (20) тако да његов пин пролази кроз рупу у покретном штитнику диска за сечење (6) и окрените диск за сечење (3) руком док се не закључа.
- Помоћу прстенастог кључа (испоручено) одвртите вијак за причвршћивање резног диска (3) окретањем у смеру супротном од казаљке на сату (слика И).
- Уклоните вијак за причвршћивање резног диска, подлошку и спољну прирубницу и пажљиво уклоните резни диск (3).
- Пре уградње новог резног диска, темељно очистите прирубницу.
- Уметните нови резни диск и затегните вијак за причвршћивање резног диска док притиснете блокаду вретена (20).
- Отпустите блокаду вретена (20).
- Уградите бочни штитник резног диска (1) и затегните матице.
- Померите главу (19) надолу помоћу дршке (11) да бисте откључали покретни штитник диска за сечење (6).
- Проверите да ли покретни штитник резног диска (6) ради исправно .

Користите само препоручене, посебно ојачане дискове за сечење. Вијак за монтажу резног диска треба довољно затегнути тако да је резни диск сигурно стегнут и не може се окретати. Прекомерно затезање причврсног вијка резног диска може оштетити брусни точак.

#### УГЉЕН ЧЕТКА ЗАМЕНА

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

- Одвртите поклопце карбонске четке (7)
- Уклоните истрошене карбонске четке.
- Уклоните угљеничну прашину помоћу компримованог ваздуха.
- Убаците нове угљен четке. Карбонске четке треба да слободно клизе у држаче четкица.
- Уградите поклопце карбонских четкица (7).

Након замене угљених четкица, покрените резач без оптерећења за цца. 2-3 минута док се угљен четке не прилагоде комутатору мотора. Замену карбонских четкица треба да врши само квалификована особа која користи оригиналне делове.

Све грешке треба да поправи овлашћени сервисни центар.

#### ТЕХНИЧКИ ПАРАМЕТРИ

Параметар	Вредност
Напон напајања	230V AC
Снага фреквенција	50 Hz
Номинална снага	2600W
Брзина диска (без оптерећења)	3800 $\text{мин}^{-1}$
Висе подешавање угла	0~45°
Спољни пречник диска	355 мм
Унутрашњи пречник диска	25.4 мм
Макс . дебелина резаног материјала	120 мм
Класа заштите	II
Тежина	17 кг
59G873 означава и врсту и ознаку уређаја	

#### ПОДАЦИ О БУЦИ И ВИБРАЦИЈАМА

Ниво звучног притиска	ЛПА = 92.5 дБ (А) K = 3dB (A)
Ниво звучне снаге	ЛВА = 105.5 дБ(А) K = 3dB(A)
Вредност убрзања	$a_x = 5.515 \text{ m/s}^2$ K = 1.5m / s2

#### Информације о буци и вибрацијама

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

Вредности дате у овом упутству: емитовани ниво звучног притиска ЛПА , ниво звучне снаге ЛВА и вредност убрзања вибрација  $a_x$  су мерени у складу са EN 62841-1. Ниво вибрација  $a_x$  може се користити за упоређивање уређаја и за прелиминарну процену изложености вибрацијама.

Дати ниво вибрација је само репрезентативан за основну примену уређаја. Ако се уређај користи за друге апликације или са другим алатима, ниво вибрација може да се промени. Недовољно или ретко одржавање уређаја ће довести до виших нивоа вибрација. Горе наведени разлози могу повећати изложеност вибрацијама током читавог радног периода.

Да бисте прецизно проценили изложеност вибрацијама, размотрите периоде када је уређај искључен или када је укључен, али се не користи за рад. Након пажљиве процене свих фактора, укупна изложеност вибрацијама може бити знатно нижа.

Да би се корисник заштитио од утицаја вибрација, потребно је предузети додатне мере безбедности, као што су: редовно одржавање уређаја и радних алата, обезбеђивање да се руке држе на одговарајућој температури и правилна заштита животне средине.



Производи на електрични погон не смеју се одлагати са кућним отпадом, већ се морају предати одговарајућим објектима на одлагање. Информације о одлагању могу се добити од продавца производа или локалних власти. Полуповна електрична и електронска опрема садржи супстанце које су штетне за животну средину. Опрема која се не рециклира представља потенцијалну претњу животnoj средини и људском здрављу.

Δ&υοτ:ΓΤΧ Πολωνд Споќа з ограничонз одновнедзналношца&υοτ; Споќа командотвоа са седимент у Варшави, ул. Попранична 2/4 (у даљем тексту: Δ&υοτ:ΓΤΧ Πολωνд&υοτ;) овим путем обавештава да сва ауторска права на садржај овог упућства (у даљем тексту: Δ&υοτ:Приручник&υοτ;), укључујући, али не ограничавајући се на, његов текст, фотографије, дијаграме, цртеже, као и његов састав, припадају искључиво ГΤΧ Πολωνд и заштићени су законом у складу са Законом од 4. фебруара 1994. године о ауторском праву и средним правима (тј. Часопис закона 2006 бр. 90, ставка 631, са изменама). Копирање, обрада, објављивање или модификација целог приручника или било ког од његових елемената у комерцијалне сврхе без писмене сагласности ГΤКС Польске је строго забрањено и може довести до грађанске и кривичне одговорности.

(GR)

## ΜΕΤΑΦΡΑΣΗ ΤΩΝ ΑΡΧΙΚΩΝ ΟΔΗΓΙΩΝ

### ΜΕΤΑΛΛΙΚΟ ΠΡΙΟΝΙ

59G873

ΠΡΟΣΟΧΗ: ΠΡΙΝ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΗΣΤΕ ΤΟ ΗΛΕΚΤΡΙΚΟ ΕΡΓΑΛΕΙΟ, ΔΙΑΒΑΣΤΕ ΠΡΟΣΕΚΤΙΚΑ ΤΟ ΠΑΡΟΝ ΕΓΧΕΙΡΙΔΙΟ ΚΑΙ ΦΥΛΑΞΤΕ ΤΟ ΓΙΑ ΜΕΛΛΟΝΤΙΚ

### ΛΕΠΤΟΜΕΡΕΙΣ ΟΔΗΓΙΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ

- Ο χρήστης και τα άτομα που βρίσκονται κοντά πρέπει να απέχουν από τον περιστρεφόμενο τροχό. Το προστατευτικό καλύμμα προστάτει τον χειριστή από θραύσματα του τροχού και τυχαία επαφή με τον τροχό.
- Χρησιμοποιείτε μόνο συγκολλημένους, ενισχυμένους ή διαμαντοκοπτικούς δίσκους με το ηλεκτρικό εργαλείο. Το γεγονός ότι ένα εξάρτημα μπορεί να συνδεθεί στο ηλεκτρικό εργαλείο δεν εγγυάται την ασφαλή λειτουργία του.
- Η ονομαστική ταχύτητα των εξαρτημάτων πρέπει να είναι τουλάχιστον ίση με τη μέγιστη ταχύτητα που αναγράφεται στο ηλεκτρικό εργαλείο. Τα εξαρτήματα που λειτουργούν με ταχύτερες ψηφιακές από την ονομαστική ταχύτητα ενδέχεται να υποστούν βλάβη και να εκσφενδακιστούν.
- Οι τροχοί πρέπει να χρησιμοποιούνται μόνο για τις συνιστώμενες εφαρμογές. Για παράδειγμα: μην λειανείτε με την πλευρά του δίσκου κοπής. Οι λειανικοί δίσκοι κοπής έχουν σχεδιαστεί για περιφερειακή λείανση και οι πλευρικές δυνάμεις που ασκούνται σε αυτούς τους δίσκους μπορεί να προκαλέσουν τη θραύση τους.
- Χρησιμοποιείτε πάντα φλάντζες που δεν έχουν υποστεί ζημιά και έχουν διάμετρο κατάλληλη για τον επιλεγμένο δίσκο. Οι κατάλληλες φλάντζες στηρίζουν τον δίσκο, μειώνοντας τον κίνδυνο θραύσης.
- Η εξωτερική διάμετρος και το πάχος των εξαρτημάτων πρέπει να βρίσκονται εντός των ονομαστικών παραμέτρων του ηλεκτρικού εργαλείου. Τα εξαρτήματα με λανθασμένες διαστάσεις δεν μπορούν να στερεωθούν ή να ελεγχθούν σωστά.
- Το μέγεθος του άξονα του τροχού και των φλάντζων πρέπει να ταριάζει σωστά με τον άξονα του ηλεκτρικού εργαλείου. Οι τροχοί και οι φλάντζες με σπές άξονα που δεν ταριάζουν με τα εξαρτήματα στήριξης του ηλεκτρικού εργαλείου θα χάσουν την ισορροπία τους, θα δονούνται υπερβολικά και ενδέχεται να προκαλέσουν απώλεια ελέγχου.
- Μην χρησιμοποιείτε τροχούς που έχουν υποστεί ζημιά. Πριν από κάθε χρήση, ελέγξτε τους τροχούς για σπασίματα ή ρυγμές. Εάν το ηλεκτρικό εργαλείο ή ο τροχός έχει πέσει, ελέγξτε για ζημιές ή τοποθετήστε έναν τροχό που δεν έχει υποστεί ζημιά. Μετά τον έλεγχο και την τοποθέτηση του τροχού, σταθερίστε μακριά από τον περιστρεφόμενο τροχό και θέστε το ηλεκτρικό εργαλείο σε λειτουργία με τη μέγιστη ταχύτητα χωρίς φορτίο για ένα λεπτό. Οι τροχοί που έχουν υποστεί ζημιά συνήθως σπάνε κατά τη διάρκεια αυτής της δοκιμής.
- Πρέπει να χρησιμοποιείται ατομικός προστατευτικός εξοπλισμός. Ανάλογα με την εφαρμογή, πρέπει να φοράτε ασπίδα προσώπου, γυαλιά ασφαλείας ή γυαλιά προστασίας. Εάν είναι απαραίτητο, φορέστε μάσκα σκόνης, προστατευτικά αυτιών, γάντια και ποδιά εργαστηρίου για προστασία από μικρά πισπιλισματα ή θραύσματα του τεμαχίου εργασίας. Η προστασία των ματιών πρέπει να είναι ικανή να σταματά τα

θραύσματα που παράγονται κατά τη διάρκεια διαφόρων δραστηριοτήτων. Η μάσκα σκόνης ή η αναπνευστική συσκευή πρέπει να είναι ικανή να φιλτράρει τα σωματίδια που παράγονται κατά τη λειτουργία. Η παρατεταμένη έκθεση σε υψηλά επίπεδα θορύβου μπορεί να προκαλέσει απώλεια ακοής.

- Κρατήστε τους παρεισβυκόμενους σε ασφαλή απόσταση από την περιοχή εργασίας. Οποίος εισέρχεται στην περιοχή εργασίας πρέπει να φορέει εξοπλισμό ατομικής προστασίας. Τα θραύσματα από το τεμάχιο εργασίας ή ένας στασιμενός τροχός μπορεί να εκτοξευθούν και να προκαλέσουν τραυματισμό εκτός της άμεσης περιοχής εργασίας.
- Κρατήστε το καλώδιο μακριά από τον περιστρεφόμενο εξάρτημα. Εάν χάσετε τον έλεγχο, το καλώδιο μπορεί να κοπεί ή να πιαστεί και το χέρι ή ο βραχίονας σας μπορεί να τραβηχτεί στον περιστρεφόμενο τροχό.
- Καθαρείτε τακτικά τα ανολίγιστα εξαρτήματα του ηλεκτρικού εργαλείου. Ο ανεμιστήρας του κινητήρα μπορεί να τραβήξει σκόνη στο περίβλημα και η υπερβολική συσσώρευση μεταλλικής σκόνης μπορεί να προκαλέσει κίνδυνο ηλεκτροπληξίας.
- Μην χρησιμοποιείτε ηλεκτρικά εργαλεία κοντά σε εύφλεκτα υλικά. Μην χρησιμοποιείτε ηλεκτρικά εργαλεία σε εύφλεκτες επιφάνειες, όπως έυλο. Οι σπινθήρες μπορεί να αναφλέξουν αυτά τα υλικά.
- Μην χρησιμοποιείτε εξαρτήματα που απαιτούν υγρά ψυκτικά μέσα. Η χρήση νερού ή άλλων υγρών ψυκτικών μέσων μπορεί να προκαλέσει ηλεκτροπληξία ή ηλεκτροπληξία.

### ΑΝΤΙΣΤΡΟΦΗ ΚΙΝΗΣΗ ΚΑΙ ΣΧΕΤΙΚΕΣ ΠΡΟΕΙΔΟΧΡΗΣΕΙΣ

Η ανάκρουση είναι μια ξαφνική αντίδραση σε έναν μπλοκαρισμένο ή σφηνωμένο περιστρεφόμενο τροχό. Το μπλοκάρισμα ή το σφηνώμα προκαλεί την ξαφνική διακοπή της περιστροφής του τροχού, με αποτέλεσμα το συγκρότημα κοπής να ανυψωθεί ανεξέλεγκτα προς τον χειριστή.

Για παράδειγμα, εάν ο τροχός λείανσης πιαστεί ή σφηνωθεί από το τεμάχιο προς κατεργασία, η άκρη του τροχού λείανσης που εισέρχεται στο σημείο σφηνώματος μπορεί να σκάψει στην επιφάνεια του υλικού, προκαλώντας το άμα ή την εκτίναξη του τροχού λείανσης. Υπό τέτοιες συνθήκες, οι τροχοί λείανσης μπορεί επίσης να σπάσουν.

Η ανάκρουση είναι αποτέλεσμα ακατάλληλης χρήσης του ηλεκτρικού εργαλείου και/ή λανθασμένων διαδικασιών ή συνθηκών λειτουργίας και μπορεί να αποφευχθεί λαμβάνοντας τις προφυλάξεις που αναφέρονται παρακάτω.

- Κρατήστε το ηλεκτρικό εργαλείο σταθερά και τοποθετήστε το σώμα και το χέρι σας έτσι ώστε να μπορείτε να αντισταθείτε στη δύναμη της ανάκρουσης. Ο χειριστής μπορεί να ελέγξει την προς τα πάνω δύναμη της ανάκρουσης εάν ληφθούν τα κατάλληλα προληπτικά μέτρα.
- Μην τοποθετείτε το σώμα σας σε ευθεία γραμμή με τον περιστρεφόμενο τροχό. Σε περιπτώσεις κλοτσισματος, ο τροχός κοπής θα εκσφενδονιστεί προς τα πάνω προς τον χειριστή.
- Μην τοποθετείτε αλισθια κοπής, λεπτά βυλολυπτική, τμηματική λεπτιδα διαμαντιου με περιφερειακό διάκενο μεγαλύτερο από 10 mm ή οδοντωτή λεπτιδα κοπής. Αυτοί οι τύποι λεπτιδων προκαλουν συχνη ανάκρουση και απώλεια ελέγχου.
- Μην «κλειδώνετε» τη λεπτιδα και μην σκεϊτε υπερβολική πίεση. Μην επιχειρείτε να κάνετε πολύ βαθιές κοπές. Η υπερβολική φόρτιση της λεπτιδας αυξάνει το φορτίο της και την ευαισθησία της σε στρέβλωση ή εμπλοκή κατά την κοπή, καθώς και τον κίνδυνο αναπήδησης ή θραύσης της λεπτιδας.
- Εάν η λεπτιδα μπλοκαρει ή η κοπή διακοπει για οποιονδηποτε λόγο, απενεργοποιήστε το ηλεκτρικό εργαλείο και κρατήστε το συγκρότημα κοπής ακίνητο μέχρι η λεπτιδα να σταθαιήσει εντελώς. Μην επιχειρήσετε ποτέ να αφαιρέσετε τη λεπτιδα από την περιοχή κοπής ενώ κινείται, καθώς αυτό μπορεί να προκαλέσει κρούση. Ερευνήστε την αιτία του μπλοκαρισματος της λεπτιδας και λάβετε διορθωτικά μέτρα για την απομάκρυνση της.
- Μην συνεχίσετε την κοπή στο τεμάχιο εργασίας. Περιμένετε μέχρι η λεπτιδα να φτάσει στην πλήρη ταχύτητα και, στη συνέχεια, συνεχίστε την κοπή με προσοχή. Εάν συνεχίσετε την κοπή στο τεμάχιο εργασίας, η λεπτιδα μπορεί να μπλοκαρει, να μετατοπιστεί ή να προκαλέσει κρούση.
- Στριγίτε τα υπερμεγέθη τεμάχια εργασίας για να ελαχιστοποιήσετε τον κίνδυνο εμπλοκής του τροχού και ανάκρουσης. Τα μεγάλα τεμάχια εργασίας τείνουν να κάμπτονται υπό το βάρος τους. Οι στρίξεις πρέπει να

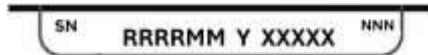
τοποθετούνται κάτω από το τεμάχιο εργασίας κοντά στη γραμμική κοπή και κοντά στις άκρες του τεμαχίου εργασίας και στις δύο πλευρές της λεπίδας.

## ΕΞΗΓΗΣΗ ΤΩΝ ΠΛΑΣΤΙΚΩΝ ΣΥΜΒΟΛΩΝ ΠΟΥ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΟΥΝΤΑΙ



1. Προειδοποίηση! Λάβετε ειδικά προληπτικά μέτρα.
2. ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ Διαβάστε το εγχειρίδιο χρήσης
3. Φοράτε προστατευτικά γάντια
4. Χρησιμοποιήστε ατομικό προστατευτικό εξοπλισμό (γυαλιά ασφαλείας, ωτοασπίδες, μάσκα σκόνης)
5. Φοράτε προστατευτική ενδυμασία
6. Αποσυνδέστε το καλώδιο τροφοδοσίας πριν ξεκινήσετε οποιαδήποτε εργασία συντήρησης ή επισκευής
7. Κρατήστε τα παιδιά μακριά από το εργαλείο
8. Προστατέψτε τη συσκευή από την υγρασία
9. Δευτερεύουσα κατηγορία προστασίας
10. Κίνδυνος αναπήδησης.
11. Σήμα πιστοποίησης EAC.
12. Σήμα πιστοποίησης της ουκρανικής αγοράς.

## ΣΗΜΑΝΣΕΙΣ ΣΤΗ ΣΥΣΚΕΥΗ



RRRR	-έτος κατασκευής
MM	-μήνας κατασκευής
Y	-πρόσθετη ονομασία
XXXXX	-αριθμός σειράς
NNN	-πρόσθετη ονομασία

## ΚΑΤΑΣΚΕΥΗ ΚΑΙ ΕΦΑΡΜΟΓΗ

Ο κόπτης μετάλλων έχει σχεδιαστεί για την κοπή τεμαχίων μετάλλου που ταιριάζουν στο μέγεθος της συσκευής. Ο κόπτης πρέπει να χρησιμοποιείται μόνο με τους κατάλληλους δίσκους κοπής που έχουν σχεδιαστεί για αυτή τη συσκευή. Μην χρησιμοποιείτε λεπίδες από χάλυβα υψηλής ταχύτητας, καρβίδιο, διαμάντι κ.λπ. Η συσκευή έχει σχεδιαστεί για ελαφριά εργασία σε συνεργεία και για ανεξάρτητη ερασιτεχνική χρήση (DIY). Οποιαδήποτε απόπειρα χρήσης του κόπτη για σκοπούς άλλους από αυτούς που καθορίζονται θα θεωρηθεί ακατάλληλη χρήση.

**Η συσκευή δεν πρέπει να χρησιμοποιείται για σκοπούς άλλους από αυτούς για τους οποίους έχει σχεδιαστεί.**

## ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΤΩΝ ΓΡΑΦΙΚΩΝ ΣΕΛΙΔΩΝ

Η παρακάτω αριθμηση αναφέρεται στα εξαρτήματα της συσκευής που εμφανίζονται στις γραφικές σελίδες του παρόντος εγχειριδίου.

1. Πλευρικό κάλυμμα του δίσκου κοπής
2. Σταθερό προστατευτικό
3. Δίσκος κοπής
4. Βάση
5. Μέγγεννη
6. Κινητή προστατευτική θήκη δίσκου κοπής
7. Κάλυμμα ανθρακικού πινέλου
8. Λαβή μεταφοράς
9. Διακόπτης ασφαλείας
10. Διακόπτης
11. Λαβή
12. Διαχωριστικό παξιμάδι της βίδας της μέγγεννης

14. Βίδα μέγγεννης
  15. Κινητή σιαγόνα
  16. Σαγόνι στάσης
  17. Βίδες στερέωσης σιαγόνας
  18. Πείρος ασφάλισης κεφαλής
  19. Κεφαλή
  20. Κλειδίωμα άξονα
  21. Βίδα ρύθμισης
- \* Μπορεί να υπάρχουν διαφορές μεταξύ του σχεδίου και του προϊόντος.

## ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ ΚΑΙ ΑΞΕΣΟΥΑΡ

- Διπλό κλειδί δακτυλίου - 1
- Πείρος ασφάλισης - 1
- Μανιβέλα - 1

## ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΓΙΑ ΤΗ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ

Πριν ξεκινήσετε οποιαδήποτε εργασία στη συσκευή, αποσυνδέστε το καλώδιο τροφοδοσίας από την πρίζα.

## ΑΣΦΑΛΕΙΑ ΜΕΤΑΦΟΡΑΣ / ΜΕΤΑΚΙΝΗΣΗ ΤΟΥ ΑΛΥΣΟΠΡΙΟΝΟΥ

- Για τη μεταφορά, ασφαλίστε την κεφαλή στην χαμηλότερη θέση.
- Πιέστε την κεφαλή (19) προς τη λαβή (11) και ασφαλίστε την με τον πείρο ασφάλισης της κεφαλής (18) στην χαμηλότερη θέση (Εικ. Α).
  - Όταν σηκώνετε το πριόνι, κρατήστε το από τη λαβή μεταφοράς (8). Μην μεταφέρετε το πριόνι από τη λαβή (11).

## Μέσα

**Πριν από την κοπή, όλα τα υλικά πρέπει να στερεώνονται με ασφάλεια στη μέγγεννη.**

Το στασίο παξιμάδι της βίδας της μέγγεννης (13) επιτρέπει τη γρήγορη μετακίνηση της βίδας της μέγγεννης (14) για να φέρει την κινητή σιαγόνα (15) πιο κοντά στο υλικό χωρίς να χρειάζεται να γυρίσετε τη μανιβέλα (12).

- Γείρετε το άνω μισό του διαχωρισμένου παξιμαδιού της βίδας της μέγγεννης (13) προς τα πάνω.
- Επεκτείνετε τη βίδα της μέγγεννης (14) στην κατάλληλη απόσταση, έτσι ώστε το υλικό να μπορεί να στερεωθεί μεταξύ των επιφανειών των σιαγόνων (15) και (16).
- Τοποθετήστε το υλικό μεταξύ των σιαγόνων, σφίξτε τη βίδα της μέγγεννης (14) μέχρι η επιφάνεια της κινητής σιαγόνας (15) να έρθει σε επαφή με το υλικό (Εικ. Β).
- Κλείστε το άνω μισό του διαχωρισμένου παξιμαδιού της βίδας της μέγγεννης (13) μέχρι να εμπελαστεί με τη βίδα της μέγγεννης (14) και, περιστρέφοντας τη μανιβέλα (12), σφίξτε το υλικό στις σιαγόνες (Εικ. C).

## ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ / ΡΥΘΜΙΣΕΙΣ

**Πριν πραγματοποιήσετε οποιαδήποτε ρύθμιση στον κόπτη, βεβαιωθείτε ότι έχει αποσυνδεθεί από την παροχή ρεύματος. Για να εξασφαλιστεί η ασφαλής, ακριβής και αποτελεσματική λειτουργία του κόπτη, όλες οι διαδικασίες ρύθμισης πρέπει να εκτελούνται πλήρως.**

**Αφού ολοκληρώσετε όλες τις εργασίες ρύθμισης και ρύθμισης, βεβαιωθείτε ότι έχουν αφαιρεθεί όλα τα κλειδιά ρύθμισης. Ελέγξτε ότι όλα τα συνδεδεμένα στοιχεία είναι σωστά στερεωμένα.**

**Κατά την εκτέλεση των ρυθμιστικών εργασιών, ελέγξτε ότι όλα τα εξωτερικά εξαρτήματα λειτουργούν σωστά και πληρούν όλες τις απαραίτητες προϋποθέσεις για τη σωστή λειτουργία. Τυχόν φθαρμένα ή κατεστραμμένα εξαρτήματα πρέπει να αντικαθίστανται από εξειδικευμένο προσωπικό πριν από τη χρήση του κόπτη.**

## ΣΗΜΕΙΩΣΕΙΣ ΣΧΕΤΙΚΑ ΜΕ ΤΗΝ ΚΟΠΗ

- Μετά την ολοκλήρωση κάθε ρύθμισης, συνιστάται να εκτελέσετε μια δοκιμαστική κοπή για να ελέγξετε την ορθότητα της ρύθμισης και να ελέγξετε τις διαστάσεις.
- Μετά την ενεργοποίηση του κόπτη, περιμένετε μέχρι η λεπίδα κοπής να φτάσει στη μέγιστη ταχύτητα σε ουδέτερη θέση πριν ξεκινήσετε την κοπή.

- Τα μακρύτερα κομμάτια υλικού πρέπει να ασφαλιζονται ώστε να μην πέσουν στο τέλος της κοπής (π.χ. με ένα ρολό στήριξης).
- Να είστε ιδιαίτερα προσεκτικοί κατά την έναρξη της κοπής!
- Περιμένετε μέχρι να σταματήσει εντελώς ο δίσκος κοπής πριν αφαιρέσετε τα κομμένα κομμάτια υλικού.

## ΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗ/ΑΠΕΝΕΡΓΟΠΟΙΗΣΗ

**Η τάση του δικτύου πρέπει να αντιστοιχεί στην τάση που αναγράφεται στην πινακίδα του κόπτη.**

**Ο κόπτης μπορεί να ενεργοποιηθεί μόνο όταν το υλικό που πρόκειται να κοπεί απομακρυνθεί από τον δίσκο κοπής.**

Ο κόπτης μετάλλων είναι εξοπλισμένος με διακόπτη ασφαλείας (9) για την αποφυγή τυχαίας ή ακούσιας εκκίνησης.

### Ενεργοποίηση

- Πατήστε το κουμπί του διακόπτη ασφαλείας (9).
- Πατήστε και κρατήστε πατημένο το κουμπί διακόπτη (10) (Εικ. D).

### Απενεργοποίηση

- Αφήστε το κουμπί διακόπτη (10).

## ΕΛΕΓΧΟΣ ΚΑΙ ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΟΥ ΒΑΘΟΥΣ ΚΟΠΗΣ

Είναι απαραίτητο να ελέγξετε τη ρύθμιση του μέγιστου βάθους κοπής για να βεβαιωθείτε ότι ο δίσκος κοπής κόβει το υλικό εντελώς. Ο κόπτης πρέπει να τοποθετηθεί έτσι ώστε το χαμηλότερο σημείο του δίσκου κοπής να βρίσκεται τουλάχιστον 5 mm κάτω από την άνω επιφάνεια της βάσης. Η ρύθμιση είναι απαραίτητη για να αντισταθμιστεί η φθορά του δίσκου κοπής.

Η κεφαλή (19) μπορεί να ρυθμιστεί προς τα κάτω χρησιμοποιώντας τη βίδα ρύθμισης (21).

- Χαμηλώστε την κεφαλή (19) και κρατήστε την στην κάτω θέση, ακουμπισμένη στην κεφαλή της βίδας ρύθμισης (21).
- Χαλαρώστε το παξιμάδι ασφάλισης και, εάν είναι απαραίτητο, βιδώστε ή ξεβιδώστε τη βίδα ρύθμισης (21) έτσι ώστε ο δίσκος κοπής (3) να βρίσκεται στη σωστή θέση (5 mm κάτω από την άνω επιφάνεια της βάσης) (4) (Εικ. E).
- Σφίξτε το παξιμάδι ασφάλισης για να σταθεροποιήσετε τη ρύθμιση.

## ΚΟΠΗ

Το ελατήριο επαναφοράς του βραχίονα κοπής προκαλεί την αυτόματη επιστροφή της κεφαλής στην άνω θέση, επομένως, μετά την κοπή, μην απελευθερώσετε την πίεση στη λαβή, αλλά κρατήστε την ελαφρά για να επιτρέψετε στην κεφαλή να επιστρέψει στην ακραία άνω θέση.

- Στερεώστε το υλικό σταθερά στη μέγερνη (5).
  - Ενεργοποιήστε τον κόπτη και περιμένετε μέχρι η κινητήρας να φτάσει στη μέγιστη ταχύτητα.
  - Πιέστε την κεφαλή (19) προς τα κάτω με τη λαβή (11) μέχρι ο δίσκος κοπής (3) να αγγίξει ελαφρά το υλικό που πρόκειται να κοπεί.
  - Εφαρμόστε ομοιόμορφη πίεση στην κεφαλή και πραγματοποιήστε την κοπή (Εικ. F).
- Μην μειώσετε την πίεση στο τέλος της κοπής, καθώς αυτό μπορεί να προκαλέσει υπερθέρμανση του υλικού και να δημιουργήσει ανώμαλα άκρα.

**Μην αφήνετε τον δίσκο κοπής να δονείται ή να αναπηδά, καθώς αυτό θα επηρεάσει την ποιότητα της κοπής και μπορεί να προκαλέσει θραύση του δίσκου κοπής.**

## ΚΟΠΗ ΜΕΓΑΛΥΤΕΡΩΝ ΥΛΙΚΩΝ

Εάν είναι απαραίτητο να σφίξετε υλικό μεγαλύτερου πλάτους, μπορείτε να μετακινήσετε τη σιαγόνα στάσης για να αυξήσετε την απόσταση μεταξύ των σιαγόνων της μέγερνης.

- Ρυθμίστε την κεφαλή (19) στην ανώτερη θέση.
- Ξεβιδώστε τις βίδες στερέωσης της σιαγόνας (17).
- Μετακινήστε τη σιαγόνα στάσης (16) στις οπές που βρίσκονται πιο κοντά στον βραχίονα της κεφαλής και ασφαλίστε την σφίγγοντας τις βίδες στερέωσης της σιαγόνας στάσης (17).

Ο αριθμός των κοπών που μπορούν να γίνουν με τον δίσκο κοπής και η ποιότητά τους μπορεί να διαφέρει ανάλογα με την ταχύτητα κοπής. Η γρήγορη κοπή μπορεί να προκαλέσει πρόωρη φθορά του δίσκου κοπής, αλλά προστατεύει το υλικό από την υπερθέρμανση και εξασφαλίζει μια λεία επιφάνεια κοπής.

## ΡΥΘΜΙΣΗ ΤΗΣ ΜΕΣΗΣ ΓΙΑ ΚΟΠΗ ΥΠΟ ΓΩΝΙΑ

Η σιαγόνα στάσης (16) χρησιμοποιεί επίσης ως ρυθμιζόμενο γωνιόμετρο και, μετά τη ρύθμιση, επιτρέπει την κοπή του υλικού σε οποιαδήποτε γωνία από κάθετη έως 450 προς τα αριστερά ή τα δεξιά.

- Ρυθμίστε την κεφαλή (19) στην ανώτερη θέση.
- Χαλαρώστε τις βίδες στερέωσης της σιαγόνας (17).
- Περιστρέψτε τη σιαγόνα στάσης (16) στην επιθυμητή γωνία κοπής σύμφωνα με την κλίμακα γωνίας και ασφαλίστε σφίγγοντας τις χαλαρωμένες βίδες στερέωσης της σιαγόνας στάσης (17) (Εικ. G).
- Στερεώστε το υλικό σε μια μέγερνη και πραγματοποιήστε την κοπή.

Αν και η κλίμακα γωνίας της σιαγόνας είναι αρκετά ακριβής για τις περισσότερες εργασίες, συνιστάται να ελέγχετε τη γωνία κοπής με ένα μοιρογνωμόνιο ή άλλο όργανο μέτρησης γωνιών.

Κατά τη σύσφιξη του υλικού στη μέγερνη, η κινητή σιαγόνα (15) ευθυγραμμίζεται αυτόματα παράλληλα με το σφηνωμένο υλικό, εξασφαλίζοντας ότι παραμένει σταθερά στη θέση του.

## ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ ΚΑΙ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

**Πριν από οποιαδήποτε εργασία εγκατάστασης, ρύθμισης, επισκευής ή συντήρησης, αποσυνδέστε το φως τροφοδοσίας από την πρίζα.**

- Μετά την ολοκλήρωση της εργασίας, αφαιρέστε προσεκτικά όλα τα κομμάτια υλικού και τη σκόνη από τη βάση και την περιοχή γύρω από τον δίσκο κοπής και το προστατευτικό του.
- Ο κόπτης πρέπει να καθαρίζεται με βούρτσα ή πεπιεσμένο αέρα.
- Ποτέ μην χρησιμοποιείτε νερό ή χημικά υγρά για τον καθαρισμό του κόπτη.
- Καθαρίστε τακτικά τις οπές εξερισμού για να αποτρέψετε την υπερθέρμανση του κινητήρα του κόπτη.
- Φυλάσσετε πάντα τον κόπτη σε ξηρό μέρος, μακριά από παιδιά.
- Η αντικατάσταση του καλωδίου τροφοδοσίας ή άλλες επισκευές πρέπει να γίνονται μόνο από εξουσιοδοτημένο κέντρο σέρβις.

**Ελέγχετε τακτικά ότι όλες οι βίδες και οι συνδετήρες είναι σφιχτοί. Μπορεί να χαλαρώσουν κατά τη λειτουργία.**

## ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΤΟΥ ΔΙΣΚΟΥ ΚΟΠΗΣ

- Ρυθμίστε την κεφαλή (19) στην ανώτερη θέση.
- Μετακινήστε το κινητό προστατευτικό του δίσκου κοπής (6) στην ανώτερη θέση του.
- Χαλαρώστε τα παξιμάδια και μετακινήστε το πλευρικό προστατευτικό του δίσκου κοπής (1) προς τα πίσω (Εικ. Η).
- Πιέστε το κλειδίωμα του άξονα (20) έτσι ώστε ο πέτρος του να περάσει από την οπή στο κινητό προστατευτικό του δίσκου κοπής (6) και γυρίστε το δίσκο κοπής (3) με το χέρι μέχρι να κλειδώσει.
- Χρησιμοποιώντας ένα κλειδί δακτυλίου (παρέχεται), ξεβιδώστε τη βίδα στερέωσης του δίσκου κοπής (3) περιστρέφοντάς την αριστερόστροφα (Εικ. I).
- Αφαιρέστε τη βίδα στερέωσης του δίσκου κοπής, τη ροδέλα και την εξωτερική φλάντζα και αφαιρέστε προσεκτικά τον δίσκο κοπής (3).
- Πριν εγκαταστήσετε έναν νέο δίσκο κοπής, καθαρίστε καλά τις φλάντζες.
- Τοποθετήστε τον νέο δίσκο κοπής και σφίξτε τη βίδα στερέωσης του δίσκου κοπής πιέζοντας το κλειδίωμα του άξονα (20).
- Απελευθερώστε το κλειδίωμα του άξονα (20).
- Τοποθετήστε το πλαινό προστατευτικό του δίσκου κοπής (1) και σφίξτε τα παξιμάδια.
- Μετακινήστε την κεφαλή (19) προς τα κάτω χρησιμοποιώντας τη λαβή (11) για να ξεκλειδώσετε το κινητό προστατευτικό του δίσκου κοπής (6).
- Ελέγξτε ότι το κινητό προστατευτικό του δίσκου κοπής (6) λειτουργεί σωστά.

Χρησιμοποιείτε μόνο τους συνιστώμενους, ειδικά ενισχυμένους δίσκους κοπής. Ο κοχλίας στερέωσης του δίσκου κοπής πρέπει να σφίγγεται επαρκώς, ώστε ο δίσκος κοπής να είναι σταθερά στερεωμένος και να μην μπορεί να περιστραφεί. Η υπερβολική σύσφιξη του κοχλία στερέωσης του δίσκου κοπής μπορεί να προκαλέσει ζημιά στον τροχό λεία

#### ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΑΝΘΡΑΚΙΚΩΝ ΒΟΥΡΤΚΩΝ

Οι φαρμμένες (μικρότερες από 5 mm), καμένες ή στασμένες ανθρακούχες βούρτσες πρέπει να αντικαθίστανται αμέσως. Αντικαθίστε τα πάντα και τις δύο βούρτσες ταυτόχρονα.

- Ξεβιδώστε τα καλύμματα των ανθρακικών ψήκτρων (7)
- Αφαιρέστε τις φαρμμένες ανθρακούχες βούρτσες.
- Απομακρύνετε τυχόν σκόνη άνθρακα με πιεσιμόνο αέρα.
- Τοποθετήστε νέες ανθρακούχες βούρτσες. Οι ανθρακούχες βούρτσες πρέπει να εισέρχονται ελεύθερα στις υποδοχές τους.
- Τοποθετήστε τα καλύμματα των ανθρακικών ψήκτρων (7).

Μετά την αντικατάσταση των καρβονόβουρτσων, λειτουργήστε τον κόφτη χωρίς φορτίο για περίπου 2-3 λεπτά, μέχρι οι καρβονόβουρτσες να προσαρμοστούν στον διακόπτη του κινητήρα. Η αντικατάσταση των καρβονόβουρτσων πρέπει να γίνεται μόνο από εξειδικευμένο προσωπικό χρησιμοποιώντας γνήσια ανταλλακτικά.

Τυχόν βλάβες πρέπει να επισκευάζονται από εξουσιοδοτημένο κέντρο σέρβις.

#### ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΑΡΑΜΕΤΡΟΙ

Παράμετρος	Τιμή
Τάση τροφοδοσίας	230V AC
Συχνότητα ισχύος	50 Hz
Όνομαστική ισχύς	2600 W
Ταχύτητα δίσκου (χωρίς φορτίο)	3800 min <sup>-1</sup>
Ρύθμιση γωνίας μέγιστης	0÷45
Εξωτερική διάμετρος δίσκου	355
Εσωτερική διάμετρος δίσκου	25,4
Μέγιστο πάχος υλικού κοπής	120
Κατηγορία προστασίας	II
Βάρος	17
59G873 υποδηλώνει τόσο τον τύπο όσο και την ονομασία της συσκευής	

#### ΔΕΔΟΜΕΝΑ ΦΟΥΡΥΒΟΥ ΚΑΙ ΔΟΝΗΣΩΝ

Επίπεδο ηχητικής πίεσης	$L_{pA} = 92,5 \text{ dB(A)}$ $K=3\text{dB(A)}$
Επίπεδο ηχητικής ισχύος	$L_{WA} = 105,5 \text{ dB(A)}$ $K=3\text{dB(A)}$
Τιμή επιτάχυνσης	$a_h = 5,515 \text{ m/s}^2$ $K=1,5\text{m/s}^2$

#### Πληροφορίες σχετικά με τον θόρυβο και τους κραδασμούς

Ο θόρυβος που εκπέμπεται από τη συσκευή περιγράφεται από: το επίπεδο εκπεμπόμενης ηχητικής πίεσης  $L_{pA}$  και το επίπεδο ηχητικής ισχύος  $L_{WA}$  (όπου  $K$  δηλώνει την αβεβαιότητα της μέτρησης). Οι κραδασμοί που εκπέμπονται από τη συσκευή περιγράφονται από την τιμή επιτάχυνσης  $a_h$  (όπου  $K$  δηλώνει την αβεβαιότητα της μέτρησης).

Οι τιμές που αναφέρονται στο παρόν εγχειρίδιο: επίπεδο εκπεμπόμενης ηχητικής πίεσης  $L_{pA}$ , επίπεδο ηχητικής ισχύος  $L_{WA}$  και τιμή επιτάχυνσης κραδασμών  $a_h$  έχουν μετρηθεί σύμφωνα με το πρότυπο EN 62841-1. Το επίπεδο κραδασμών  $a_h$  μπορεί να χρησιμοποιηθεί για τη σύγκριση συσκευών και για την προκαταρκτική αξιολόγηση της έκθεσης σε κραδασμούς.

Το επίπεδο κραδασμών που αναφέρεται είναι αντιπροσωπευτικό μόνο για τη βασική εφαρμογή της συσκευής. Εάν η συσκευή χρησιμοποιείται για άλλες εφαρμογές ή με άλλα εργαλεία, το επίπεδο κραδασμών μπορεί να αλλάξει. Η ανεπαρκής ή σπάνια συντήρηση της συσκευής θα έχει ως αποτέλεσμα υψηλότερα επίπεδα κραδασμών. Οι λόγοι που αναφέρονται παραπάνω μπορεί να αυξήσουν την έκθεση σε κραδασμούς κατά τη διάρκεια ολόκληρης της περιόδου εργασίας.

Για την ακριβή εκτίμηση της έκθεσης σε κραδασμούς, λάβετε υπόψη τις περιόδους 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 λαμβάνονται πρόσθετα μέτρα ασφαλείας, όπως: τακτική συντήρηση της συσκευής και των εργαλείων εργασίας, διασφάλιση της διατήρησης των χεριών σε κατάλληλη θερμοκρασία και κατάλληλη ΠΡΟΣΤΑΣΙΑ ΤΟΥ ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝΤΟΣ.



Τα ηλεκτρικά προϊόντα δεν πρέπει να απορρίπτονται μαζί με τα οικιακά απορρίμματα, αλλά πρέπει να παραδίδονται σε κατάλληλες εγκαταστάσεις για απόρριψη. Πληροφορίες σχετικά με την απόρριψη μπορείτε να λάβετε από τον έμπορο του προϊόντος ή τις τοπικές αρχές. Τα χρησιμοποιούμενα ηλεκτρικά και ηλεκτρονικά είδη περιέχουν ουσίες που είναι επιβλαβείς 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») δηλώνει με το παρόν ότι όλα τα πνευματικά δικαιώματα του περιεχομένου του παρόντος εγχειριδίου (εφεξής: «Εγχειρίδιο»), συμπεριλαμβανομένων, ενδεικτικά, του κειμένου, των φωτογραφιών, των διαγραμμάτων, των σχεδίων, καθώς και της σύνθεσης του, ανήκουν αποκλειστικά στην GTX Poland και προστατεύονται από το νόμο σύμφωνα με τον Νόμο της 4ης Φεβρουαρίου 1994 περί πνευματικής ιδιοκτησίας και συγγενικών δικαιωμάτων (δηλ. Εφημερίδα της Κυβερνήσεως 2006 αριθ. 90, σημείο 631, όπως τροποποιήθηκε). Η αντιγραφή, επεξεργασία, δημοσίευση ή τροποποίηση ολόκληρου του Εγχειριδίου ή οποιοδήποτε στοιχείου του για εμπορικούς σκοπούς χωρίς τη γραπτή συγκατάθεση της GTX Poland απαγορεύεται αυστηρά και μπορεί να επιφέρει αστική και ποινική ευθύνη.

#### Δήλωση συμμόρφωσης ΕΚ

Κατασκευαστής: GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k.,

Pograniczna 2/4 02-285 Βαρσοβία

Προϊόν: Κόφτης μετ'άλλων

Μοντέλο: 59G873

Εμπορική ονομασία: GRAPHITE

Αριθμός σειράς: 00001 + 99999

Η παρούσα δήλωση συμμόρφωσης εκδίδεται με την αποκλειστική ευθύνη του κατασκευαστή.

Το προϊόν του 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+A11:2022; EN 62841-3-

10:2015+A11:2017+A1:2022+A12:2022

EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-

2:2019+A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019

EN IEC 63000:2018

Η παρούσα δήλωση ισχύει μόνο για το μηχανήμα στην κατάσταση στην οποία διατέθηκε στην αγορά και δεν καλύπτει εξαρτήματα που προστέθηκαν από τον τελικό χρήστη ή σε μεταγενέστερες ενέργειες του τελικού χρήστη.

Όνομα και διεύθυνση του προσώπου που είναι εξουσιοδοτημένο να συντάξει την τεχνική τεκμηρίωση και είναι κάτοικος ή εγκατεστημένο στην ΕΕ:

Υπογεγραμμένο εκ μέρους:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k.

Pograniczna 2/4 02-285 Βαρσοβία

*Pawel Kowalski*

Pawel Kowalski

Υπεύθυνος ποιότητας της GTX POLAND

Βαρσοβία, 29 Απριλίου 2025

(NL)  
VERTALING VAN DE ORIGINELE INSTRUCTIES  
METALZAAG

59G873

LET OP: LEES DEZE HANDLEIDING ZORGVULDIG DOOR VOORDAT U HET GEREEDSCHAP IN GEBRUIK NEEMT EN BEWAAR DEZE VOOR TOEKOMSTIG GEBRUIK.

#### GEDETAILLEERDE VEILIGHEIDSVORSCHRIFTEN

- De gebruiker en omstanders moeten uit de buurt van het draaiende wiel blijven. De beschermkap beschermt de gebruiker tegen rondvliegende stukken en onbedoeld contact met het wiel.

- Gebruik alleen gelaste, versterkte of diamantzaagschijven met het elektrisch gereedschap. Het feit dat een accessoire op het elektrisch gereedschap kan worden bevestigd, garandeert geen veilige werking.
- De nominale snelheid van accessoires moet ten minste gelijk zijn aan de maximale snelheid die op het elektrisch gereedschap is aangegeven. Accessoires die met een hogere snelheid dan de nominale snelheid worden gebruikt, kunnen beschadigd raken en wegvliegen.
- Wielen mogen alleen worden gebruikt voor de aanbevolen toepassingen. Bijvoorbeeld: slijp niet met de zijkant van de doorslijpschijf. Slijpschijven zijn ontworpen voor slijpen aan de rand en zijdelingse krachten op deze schijven kunnen ervoor zorgen dat ze breken.
- Gebruik altijd onbeschadigde flenzen met een diameter die geschikt is voor de gekozen schijf. Geschikte flenzen ondersteunen de schijf, waardoor het risico op breuk wordt verminderd.
- De buitendiameter en dikte van accessoires moeten binnen de nominale parameters van het elektrisch gereedschap vallen. Accessoires met onjuiste afmetingen kunnen niet goed worden bevestigd of gecontroleerd.
- De afmetingen van de wielas en flenzen moeten goed zijn afgestemd op de spil van het elektrisch gereedschap. Wielen en flenzen met asgaten die niet passen op de bevestigingsonderdelen van het elektrisch gereedschap raken uit balans, gaan overmatig trillen en kunnen ertoe leiden dat het gereedschap uit de hand wordt geslagen.
- Gebruik geen beschadigde wielen. Controleer de wielen voor elk gebruik op beschadigingen of scheuren. Als het elektrisch gereedschap of het wiel is gevallen, controleer dan op beschadigingen of monteer een onbeschadigd wiel. Na controle en montage van het wiel moet u met omstanders uit de buurt van het draaiende wiel gaan staan en het elektrisch gereedschap gedurende één minuut op maximale snelheid zonder belasting laten draaien. Beschadigde wielen breken meestal tijdens deze test.
- Persoonlijke beschermingsmiddelen moeten worden gebruikt. Afhankelijk van de toepassing moet een gelaatsscherm, veiligheidsbril of veiligheidsbril worden gedragen. Draag indien nodig een stofmasker, gehoorbescherming, handschoenen en een werkplaatsschoot om u te beschermen tegen kleine spatten of fragmenten van het werkstuk. Oogbescherming moet fragmenten kunnen tegenhouden die tijdens verschillende activiteiten ontstaan. Het stofmasker of de ademhalingsmasker moet de tijdens het gebruik ontstane deeltjes kunnen filteren. Langdurige blootstelling aan hoge geluidsniveaus kan gehoorbeschadiging veroorzaken.
- Houd omstanders op veilige afstand van de werkplek. Iedereen die de werkplek betreft, moet persoonlijke beschermingsmiddelen dragen. Brokstukken van het werkstuk of een gebroken wiel kunnen wegvliegen en letsel veroorzaken buiten de directe werkplek.
- Houd het snoer uit de buurt van het draaiende hulpstuk. Als u de controle verliest, kan het snoer worden doorgesneden of vast komen te zitten, waardoor uw hand of arm in het draaiende wiel kan worden getrokken.
- Reinig de ventilatieopeningen van het elektrisch gereedschap regelmatig. De motorventilator kan stof in de behuizing zuigen en overmatige ophoping van metaalstof kan een risico op elektrische schokken veroorzaken.
- Gebruik geen elektrisch gereedschap in de buurt van brandbare materialen. Gebruik geen elektrisch gereedschap op brandbare oppervlakken zoals hout. Vonken kunnen deze materialen doen ontbranden.
- Gebruik geen accessoires waarvoor vloeibare koelmiddelen nodig zijn. Het gebruik van water of andere vloeibare koelmiddelen kan elektrische schokken of elektrische schokken veroorzaken.

#### TERUGSLAG EN GERELATEERDE WAARSCHUWINGEN

Terugslag is een plotselinge reactie op een vastgelopen of vastgeklemd roterend wiel. Door vastlopen of vastklemmen stopt het roterende wiel plotseling, waardoor het snijgereedschap oncontroleerbaar naar de gebruiker toe kan springen.

Als de slijpschijf bijvoorbeeld vast komt te zitten of bekneld raakt door het werkstuk, kan de rand van de slijpschijf die in het knelpunt terechtkomt, in het oppervlak van het materiaal graven, waardoor de slijpschijf kan springen of weggeslingerd worden. Onder dergelijke omstandigheden kunnen slijpschijven ook breken.

Terugslag is het gevolg van onjuist gebruik van het elektrisch gereedschap en/of onjuiste bedieningsprocedures of -omstandigheden en kan worden voorkomen door de onderstaande voorzorgsmaatregelen te nemen.

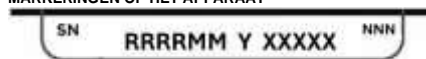
- Houd het elektrisch gereedschap stevig vast en positioneer uw lichaam en arm zo dat u de terugslagkracht kunt weerstaan. De gebruiker kan de opwaartse terugslagkracht beheersen als de juiste voorzorgsmaatregelen worden genomen.
- Plaats uw lichaam niet in lijn met de draaiende schijf. Bij terugslag wordt de snijschijf omhoog geslingerd in de richting van de gebruiker.
- Monteer geen zaagketting, houtsnijmes, gesegmenteerd diamantzaagblad met een omtrekopening van meer dan 10 mm of een getand zaagblad. Dit soort zaagbladen veroorzaakt vaak terugslag en verlies van controle.
- Blokkeer het zaagblad niet en oefen geen overmatige druk uit. Probeer geen te diepe zaagsneden te maken. Overmatige belasting van het zaagblad verhoogt de belasting en de kans op verdraaien of vastlopen tijdens het zagen, evenals het risico dat het zaagblad terugkaast of breekt.
- Als het mes vastloopt of het snijden om welke reden dan ook wordt onderbroken, schakel dan het elektrisch gereedschap uit en houd het snijgereedschap stil totdat het mes volledig tot stilstand is gekomen. Probeer nooit het mes uit het snijgebied te verwijderen terwijl het nog beweegt, omdat dit terugslag kan veroorzaken. Onderzoek de oorzaak van het vastlopen van het mes en neem corrigerende maatregelen om het te verhelpen.
- Ga niet verder met zagen in het werkstuk. Wacht tot het zaagblad weer op volle snelheid is en ga dan voorzichtig verder met zagen. Als u verder gaat met zagen in het werkstuk, kan het zaagblad vastlopen, verschuiven of terugslaan.
- Ondersteun grote werkstukken om het risico op vastlopen van het wiel en terugslaan te minimaliseren. Grote werkstukken hebben de neiging om onder hun eigen gewicht te buigen. Ondersteuningen moeten onder het werkstuk worden geplaatst in de buurt van de zaaglijn en aan beide zijden van het zaagblad, dicht bij de randen van het werkstuk.

#### UIITLEG VAN DE GEBRUIKTE PICTOGRAMMEN



1. Waarschuwing! Neem speciale voorzorgsmaatregelen.
2. WAARSCHUWING Lees de gebruikershandleiding
3. Draag beschermende handschoenen
4. Gebruik persoonlijke beschermingsmiddelen (veiligheidsbril, gehoorbescherming, stofmasker)
5. Draag beschermende kleding
6. Trek de stekker uit het stopcontact voordat u onderhouds- of reparatiewerkzaamheden uitvoert
7. Houd kinderen uit de buurt van het gereedschap
8. Bescherm het apparaat tegen vocht
9. Beschermingsklasse II
10. Risico op terugslag.
11. EAC-certificeringsmerk.
12. Oekraïense marktcertificeringsmerk.

#### MARKERINGEN OP HET APPARAAT



- RRRR - bouwjaar  
MM - maand van fabricage  
Y - aanvullende aanduiding

XXXXX -serienummer  
NNN -aanvullende aanduiding

## CONSTRUCTIE EN TOEPASSING

De metaalsnijder is ontworpen voor het snijden van stukken metaal die passen in de afmetingen van het apparaat.

De snijder mag alleen worden gebruikt met de juiste snijschijven die voor dit apparaat zijn ontworpen.

Gebruik geen messen van snelstaal, hardmetaal, diamant enz. Het apparaat is ontworpen voor licht werk in onderhoudswerkplaatsen en voor onafhankelijk amateurgebruik (doe-het-zelf). Elk gebruik van de snijder voor andere doeleinden dan waarvoor het is bedoeld, wordt beschouwd als oneigenlijk gebruik.

**Het apparaat mag niet worden gebruikt voor andere doeleinden dan waarvoor het is bedoeld.**

## 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.

1. Zijafdekking van de snijschijf
2. Vaste beschermkap
3. Snijschijf
4. Basis
5. Bankschroef
6. Verplaatsbare beschermkap voor de snijschijf
7. Afdekking koolborstel
8. Transportgreep
9. Veiligheidsschakelaar
10. Schakelaar
11. Handgreep
12. Slinger
13. Gespleten moer van de bankschroefschroef
14. Bankschroef
15. Beweegbare bek
16. Stopbek
17. Bevestigingsschroeven van de stopbek
18. Kopborgpen
19. Kop
20. Spindelvergrendeling
21. Stelschroef

\* Er kunnen verschillen zijn tussen de tekening en het product.

## APPARATUUR EN ACCESSOIRES

- Dubbelzijdige ringsleutel - 1
- Vergrendelingspen - 1
- Sleutel - 1

## VOORBEREIDING VOOR GEBRUIK

**Voordat u met het apparaat gaat werken, moet u de stekker van het netsnoer uit het stopcontact halen.**

## VEILIG TRANSPORTEREN / VERPLAATSEN VAN DE KETTINGZAAG

Zet de kop voor transport in de laagste stand vast.

- Druk de kop (19) tegen de handgreep (11) en zet deze vast met de kopborgpen (18) in de laagste stand (afb. A).
- Houd de zaag bij het optillen vast aan de transporthandgreep (8). Draag de zaag niet aan de handgreep (11).

## BANK

**Voor het zagen moet al het materiaal stevig in de bankschroef worden geklemd.**

Door de splitmoer van de bankschroefschroef (13) kan de bankschroefschroef (14) snel worden verplaatst om de beweegbare bek (15) dichter bij het materiaal te brengen zonder de slingerhendel (12) te hoeven draaien.

- Kantel de bovenste helft van de splitmoer van de bankschroefschroef (13) naar boven.
- Schuif de bankschroefschroef (14) uit tot de juiste afstand, zodat het materiaal tussen de bekken (15) en (16) kan worden geklemd.
- Plaats het materiaal tussen de bekken en draai de bankschroef (14) vast totdat het oppervlak van de beweegbare bek (15) in contact komt met het materiaal (afb. B).

- Sluit de bovenste helft van de gespleten moer van de bankschroef (13) totdat deze in de bankschroef (14) grijpt en klem het materiaal in de bekken door aan de slingerhendel (12) te draaien (afb. C).

## BEDIENING / INSTELLINGEN

**Voordat u aanpassingen aan de snijder uitvoert, moet u ervoor zorgen dat deze is losgekoppeld van de stroomvoorziening. Om een veilige, nauwkeurige en efficiënte werking van de snijder te garanderen, moeten alle afstelprocedures volledig worden uitgevoerd.**

**Na het voltooiën van alle afstel- en instelwerkzaamheden moet u controleren of alle afstellingsleutels zijn verwijderd. Controleer of alle bevestigingsmiddelen goed zijn vastgezet.**

**Controleer bij het uitvoeren van regelgevende activiteiten of alle externe onderdelen goed werken en voldoen aan alle voorwaarden die nodig zijn voor een goede werking. Versleten of beschadigde onderdelen moeten door gekwalificeerd personeel worden vervangen voordat de snijder wordt gebruikt.**

## OPMERKINGEN OVER HET SNIJDEN

- Na elke afstelling wordt aanbevolen een proefsnede uit te voeren om de juistheid van de afstelling te controleren en de afmetingen te controleren.
- Wacht na het inschakelen van de snijmachine totdat het snijmes in neutrale stand zijn maximale snelheid heeft bereikt voordat u begint met snijden.
- Langere stukken materiaal moeten aan het einde van de snede worden vastgezet om vallen te voorkomen (bijv. met een rolsteun).
- Wees bijzonder voorzichtig bij het starten van de snede!
- Wacht tot de snijschijf volledig tot stilstand is gekomen voordat u de afgesneden stukken materiaal verwijdert.

## IN-/UITSCHAKELEN

**De netspanning moet overeenkomen met de spanning die op het typeplaatje van de snijmachine is aangegeven.**

**De snijder mag alleen worden ingeschakeld wanneer het te snijden materiaal uit de buurt van de snijschijf is gebracht.**

De metaalzaag is uitgerust met een veiligheidsschakelaar (9) om onbedoeld of ongewild starten te voorkomen.

### Inschakelen

- Druk op de veiligheidsschakelaar (9).
- Houd de schakelaar (10) ingedrukt (afb. D).

### Uitschakelen

- Laat de drukknop (10) los.

## CONTROLE EN INSTELLING VAN DE SNIJDIEPTE

**Het is noodzakelijk om de maximale snijdiepte-instelling te controleren om ervoor te zorgen dat de snijschijf het materiaal volledig doorsnijdt. De snijder moet zo worden geplaatst dat het laagste punt van de snijschijf zich ten minste 5 mm onder het bovenoppervlak van de basis bevindt. Afstelling is nodig om slijtage van de snijschijf te compenseren.**

De kop (19) kan naar beneden worden versteld met de stelschroef (21).

- Laat de kop (19) zakken en houd deze in de onderste stand, rustend tegen de kop van de stelschroef (21).
- Draai de borgmoer los en draai indien nodig de stelschroef (21) in of uit, zodat de snijschijf (3) zich in de juiste positie bevindt (5 mm onder het bovenoppervlak van de basis (4) (afb. E)).
- Draai de borgmoer vast om de instelling te fixeren.

## SNIJDEN

**De terugstelveer van de snijarm zorgt ervoor dat de kop automatisch terugkeert naar de bovenste positie. Laat**

daarom na het snijden de druk op de handgreep niet los, maar houd deze licht vast zodat de kop naar de uiterste bovenste positie kan terugkeren.

- Zet het materiaal stevig vast in de bankschroef (5).
- Schakel de snijder in en wacht tot de motor het maximale toerental heeft bereikt.
- Druk de kop (19) met de handgreep (11) naar beneden totdat de snijnschijf (3) het te snijden materiaal licht raakt.
- Oefen gelijkmatige druk uit op de kop en voer de snede uit (afb. F).

Verminder de druk aan het einde van de snede niet, omdat dit het materiaal kan oververhitten en ongelijke randen kan veroorzaken.

**Laat de snijnschijf niet trillen of stuteren, omdat dit de kwaliteit van de snede nadelig beïnvloedt en de snijnschijf kan breken.**

## GROTER MATERIAAL ZAGEN

Als het nodig is om breder materiaal vast te klemmen, kan de aanslagbek worden verplaatst om de afstand tussen de bekken van de bankschroef te vergroten.

- Zet de kop (19) in de bovenste stand.
- Draai de bevestigingsschroeven van de aanslagbek (17) los.
- Verplaats de aanslagbek (16) naar de gaten dichterbij de koparm en zet deze vast door de bevestigingsschroeven van de aanslagbek (17) vast te draaien.

Het aantal zaagsneden dat met de zaagschijf kan worden gemaakt en de kwaliteit daarvan kunnen variëren, afhankelijk van de zaagsnelheid. Snel zagen kan leiden tot voortijdige slijtage van de zaagschijf, maar het beschermt het materiaal tegen oververhitting en zorgt voor een glad zaagoppervlak.

## DE BEKLEMMING INSTELLEN VOOR SCHUIN ZAGEN

De aanslagbek (16) dient ook als verstelbare hoekmeter en maakt het mogelijk om het materiaal na afstelling onder elke hoek te zagen, van loodrecht tot 45° naar links of rechts.

- Zet de kop (19) in de bovenste stand.
- Draai de bevestigingsschroeven (17) van de aanslagbek los.
- Draai de aanslagbek (16) naar de gewenste zaaghoek volgens de hoekschaal en zet deze vast door de losgedraaide bevestigingsschroeven (17) van de aanslagbek vast te draaien (afb. G).

- Klem het materiaal vast in een bankschroef en voer de snede uit.

Hoewel de hoekschaal van de aanslagbek nauwkeurig genoeg is voor de meeste werkzaamheden, wordt aanbevolen om de snijhoek te controleren met een gradenboog of een ander hoekmeetapparaat.

Bij het vastklemmen van het materiaal in de bankschroef wordt de beweegbare bek (15) automatisch parallel aan het vastgeklemde materiaal uitgelijnd, zodat deze stevig op zijn plaats blijft zitten.

## BEDIENING EN ONDERHOUD

**Voordat u installatie-, afstel-, reparatie- of onderhoudswerkzaamheden uitvoert, moet u de stekker uit het stopcontact halen.**

- Na het werk moet u alle materiaalresten en stof zorgvuldig van de basis en het gebied rond de snijnschijf en de beschermkap verwijderen.
- De snijder moet worden gereinigd met een borstel of perslucht.
- Gebruik nooit water of chemische vloeistoffen om de snijder te reinigen.
- Reinig de ventilatiesleuven regelmatig om oververhitting van de motor van de snijder te voorkomen.
- Bewaar de snijder altijd op een droge plaats buiten het bereik van kinderen.
- Het netsnoer mag alleen worden vervangen of andere reparaties mogen alleen worden uitgevoerd door een erkend servicecentrum.

**Controleer regelmatig of alle schroeven en bevestigingsmiddelen goed vastzitten. Deze kunnen tijdens het gebruik losraken.**

## DE SNIJSCHIJF VERVANGEN

- Zet de kop (19) in de bovenste stand.
- Verplaats de beweegbare beschermkap van de snijnschijf (6) naar de bovenste stand.
- Draai de moeren los en beweeg de zijbescherming van de snijnschijf (1) naar achteren (afb. H).
- Druk op de spilvergrendeling (20) zodat de pen door het gat in de beweegbare beschermkap van de snijnschijf (6) gaat en draai de snijnschijf (3) met de hand totdat deze vergrendelt.
- Draai met een ringsleutel (meegeleverd) de bevestigingsschroef van de snijnschijf (3) los door deze tegen de klok in te draaien (afb. I).
- Verwijder de bevestigingsschroef van de snijnschijf, de sluitring en de buitenste flens en verwijder voorzichtig de snijnschijf (3).
- Reinig de flenzen grondig voordat u een nieuwe snijnschijf monteert.
- Plaats de nieuwe snijnschijf en draai de bevestigingsschroef van de snijnschijf vast terwijl u de spindelvergrendeling (20) indrukt.
- Laat de spilvergrendeling (20) los.
- Plaats de zijbescherming van de snijnschijf (1) en draai de moeren vast.
- Beweeg de kop (19) met behulp van de handgreep (11) naar beneden om de beweegbare beschermkap van de snijnschijf (6) te ontgrendelen.
- Controleer of de beweegbare beschermkap van de snijnschijf (6) goed werkt.

**Gebruik alleen aanbevolen, speciaal versterkte snijnschijven. De bevestigingsbout van de snijnschijf moet voldoende worden vastgedraaid, zodat de snijnschijf stevig is vastgeklemd en niet kan draaien. Te vast aandraaien van de bevestigingsbout van de snijnschijf kan de slijpschijf beschadigen.**

## VERVANGING VAN DE Koolborstels

Versleten (korter dan 5 mm), verbrande of gebroken koolborstels moeten onmiddellijk worden vervangen. Vervang altijd beide borstels tegelijkertijd.

- Schroef de koolborstelafdekkingen (7) los.
- Verwijder de versleten koolborstels.
- Verwijder eventueel koolstofstof met perslucht.
- Plaats nieuwe koolborstels. De koolborstels moeten vrij in de borstelhouders kunnen schuiven.
- Plaats de koolborstelafdekkingen (7).

**Laat de snijmachine na het vervangen van de koolborstels ongeveer 2-3 minuten zonder belasting draaien totdat de koolborstels 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.

## TECHNISCHE PARAMETERS

Parameter	Waarde
Voedingsspanning	230 V AC
Frequentie	50 Hz
Nominaal vermogen	2600 W
Schijftoerental (zonder belasting)	3800 min <sup>-1</sup>
Hoekverstelling van de bankschroef	0-45°
Buitendiameter schijf	355 mm
Binnendiameter van de schijf	25,4 mm
Max. dikte van het te snijden materiaal	120 mm
Beschermingsklasse	II
Gewicht	17 kg
59G873 geeft zowel het type als de aanduiding van het apparaat aan	

## GELUIDS- EN TRILLINGSGEGEVENS

Geluidsdrukniveau	L <sub>PA</sub> = 92,5 dB(A) K=3dB(A)
Geluidsvermogensniveau	L <sub>WA</sub> = 105,5 dB(A) K=3dB(A)

Versnellingswaarde	$a_h = 5,515 \text{ m/s}^2$ $K=1,5\text{m/s}^2$
--------------------	--

### Informatie over geluid en trillingen

Het door het apparaat geproduceerde geluid wordt beschreven door: het geproduceerde geluidsdrukniveau  $L_{pA}$  en het geluidsvermogensniveau  $L_{WA}$  (waarbij  $K$  de meetonzekerheid aangeeft). De door het apparaat geproduceerde trillingen worden beschreven door de versnellingswaarde  $a_h$  (waarbij  $K$  de meetonzekerheid aangeeft).

De waarden in deze handleiding: geluidsdrukniveau  $L_{pA}$ , 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 basistoepassing van het apparaat. Als het apparaat voor andere toepassingen of met andere gereedschappen wordt gebruikt, kan het trillingsniveau veranderen. Onvoldoende of onregelmatig onderhoud van het apparaat leidt tot hogere trillingsniveaus. De hierboven genoemde redenen kunnen de blootstelling aan trillingen tijdens de gehele werkperiode verhogen.

**Om de blootstelling aan trillingen nauwkeurig te schatten, moet rekening worden gehouden met periodes waarin het apparaat is uitgeschakeld of ingeschakeld maar niet wordt gebruikt voor werkzaamheden. Na zorgvuldige afweging van alle factoren kan de totale blootstelling aan trillingen aanzienlijk lager uitvallen.**

**Om de gebruiker tegen de effecten van trillingen te beschermen, moeten aanvullende veiligheidsmaatregelen worden genomen, zoals: regelmatig onderhoud van het apparaat en het gereedschap, ervoor zorgen dat de handen op een geschikte temperatuur worden gehouden en een goede MILIEUBESCHERMING.**



Elektrisch aangedreven producten mogen niet met het huishoudelijk afval worden weggegooid, maar moeten worden ingeleverd bij een daarvoor bestemde inzamelingsfaciliteit. Informatie over de verwijdering kunt u verkrijgen bij de productleverancier of de lokale autoriteiten. Gebruikte elektrische en elektronische apparatuur bevat stoffen die schadelijk zijn voor het milieu. Apparatuur die niet wordt gerecycled, vormt een potentieel gevaar voor het milieu en de gezondheid van de mens ( ).

"GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa, met maatschappelijke zetel 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, maar niet beperkt tot, de tekst, foto's, diagrammen, tekeningen en de samenstelling ervan, exclusief eigendom zijn van 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 delen 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:** Metaalsnijder

**Model:** 59G873

**Handelsnaam:** GRAPHITE

**Serienummer:** 00001 + 99999

Deze conformiteitsverklaring wordt uitsluitend onder de verantwoordelijkheid van de fabrikant afgegeven.

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+A11:2022; EN 62841-3-**

**10:2015+A11:2017+A1:2022+A12:2022**

**EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-**

**2:2019+A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019**

**EN IEC 63000:2018**

Deze verklaring is alleen van toepassing op de machine in de staat waarin deze op de markt is gebracht en heeft geen betrekking op componenten

die door de eindgebruiker zijn toegevoegd of voor handelingen die door de eindgebruiker zijn uitgevoerd.

Naam en adres van de persoon die bevoegd is om de technische documentatie op te stellen en die in de EU woonachtig of gevestigd is:

Ondertekend namens:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k.

Pograniczna-straat 2/4 02-285 Warschau

*Paweł Kowalski*

Paweł Kowalski

Kwaliteitsvertegenwoordiger van GTX POLAND

Warschau, 29 april 2025

### (PT) TRADUÇÃO DAS INSTRUÇÕES ORIGINAIS SERRA PARA CORTE DE METAL

59G873

ATENÇÃO: ANTES DE UTILIZAR A FERRAMENTA ELÉTRICA, LEIA ESTE MANUAL ATENTAMENTE E GUARDE-O PARA CONSULTA FUTURA.

### NORMAS DE SEGURANÇA DETALHADAS

- O utilizador e as pessoas que se encontram nas proximidades devem manter-se afastados do disco rotativo. A proteção protege o operador de fragmentos do disco e do contacto accidental com o disco.
- Utilize apenas discos de corte colados, reforçados ou de diamante com a ferramenta elétrica. O facto de um acessório poder ser acoplado à ferramenta elétrica não garante um funcionamento seguro.
- A velocidade nominal dos acessórios deve ser pelo menos igual à velocidade máxima especificada na ferramenta elétrica. Os acessórios que funcionam a velocidades superiores à velocidade nominal podem ser danificados e projetados.
- As rodas só devem ser utilizadas para as aplicações recomendadas. Por exemplo: não esmerilhe com a lateral do disco de corte. Os discos de corte abrasivos são concebidos para esmerilagem periférica e as forças laterais exercidas sobre estes discos podem provocar a sua quebra.
- Utilize sempre flanges em bom estado com um diâmetro adequado ao disco selecionado. As flanges adequadas suportam o disco, reduzindo o risco de quebra.
- O diâmetro externo e a espessura dos acessórios devem estar dentro dos parâmetros nominais da ferramenta elétrica. Acessórios com dimensões incorretas não podem ser fixados ou controlados adequadamente.
- O tamanho do eixo da roda e das flanges deve corresponder corretamente ao eixo da ferramenta elétrica. As rodas e flanges com orifícios de eixo que não se encaixam nos componentes de montagem da ferramenta elétrica ficarão desequilibradas, vibrarão excessivamente e podem causar perda de controlo.
- Não utilize rodas danificadas. Antes de cada utilização, verifique se as rodas apresentam lascas ou fissuras. Se a ferramenta elétrica ou a roda tiver caído, verifique se há danos ou instale uma roda em bom estado. Após verificar e instalar a roda, afaste-se e mantenha outras pessoas afastadas da roda em rotação e ligue a ferramenta elétrica à velocidade máxima sem carga durante um minuto. As rodas danificadas geralmente partem-se durante este teste.
- Deve ser utilizado equipamento de proteção individual. Dependendo da aplicação, deve ser utilizada uma proteção facial, óculos de proteção ou óculos de segurança. Se necessário, use uma máscara contra poeira, proteção auricular, luvas e um avental de oficina para se proteger contra pequenos salpicos ou fragmentos da peça de trabalho. A proteção ocular deve ser capaz de impedir a entrada de fragmentos produzidos durante várias atividades. A máscara contra poeira ou o respirador devem ser capazes de filtrar as partículas geradas durante o funcionamento. A exposição prolongada a níveis elevados de ruído pode causar perda auditiva.
- Mantenha as pessoas a uma distância segura da área de trabalho. Qualquer pessoa que entre na área de trabalho deve usar equipamento de proteção individual. Os detritos da peça de trabalho ou uma roda partida podem ser projetados e causar ferimentos fora da área de trabalho imediata.

- Mantenha o cabo afastado do acessório rotativo. Se perder o controle, o cabo pode ser cortado ou preso e a sua mão ou braço podem ser puxados para dentro da roda rotativa.
- Limpe regularmente as aberturas de ventilação da ferramenta elétrica. O ventilador do motor pode aspirar poeira para dentro da carcaça e o acúmulo excessivo de poeira metálica pode causar risco de choque elétrico.
- Não utilize ferramentas elétricas perto de materiais inflamáveis. Não utilize ferramentas elétricas em superfícies inflamáveis, como madeira. As faíscas podem incendiar esses materiais.
- Não utilize acessórios que exijam líquidos refrigerantes. A utilização de água ou outros líquidos refrigerantes pode causar choque elétrico ou choque térmico.

## RECUO E AVISOS RELACIONADOS

O coice é uma reação repentina a uma roda rotativa encravada ou presa. O encravamento ou o preso faz com que a roda rotativa pare repentinamente, o que, por sua vez, faz com que o conjunto de corte se eleve de forma incontrolável em direção ao operador.

Por exemplo, se o disco de esmeril for preso ou preso pela peça de trabalho, a borda do disco de esmeril que entra no ponto de aperto pode penetrar na superfície do material, fazendo com que o disco de esmeril salte ou seja projetado. Nessas condições, os discos de esmeril também podem quebrar.

O coice é o resultado do uso inadequado da ferramenta elétrica e/ou de procedimentos ou condições de operação incorretos e pode ser evitado tomando as precauções listadas abaixo.

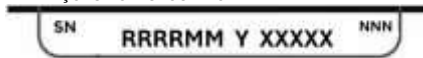
- Segure a ferramenta elétrica com firmeza e posicione o corpo e o braço de forma a poder resistir à força de recuo. O operador pode controlar a força de recuo para cima se forem tomadas as precauções adequadas.
- Não posicione o corpo alinhado com o disco rotativo. Em caso de coice, o disco de corte será projetado para cima em direção ao operador.
- Não instale uma corrente de corte, lâmina para escultura em madeira, lâmina de diamante segmentada com uma folga circunferencial superior a 10 mm ou uma lâmina de corte dentada. Estes tipos de lâminas causam recuos frequentes e perda de controle.
- Não «bloquee» a lâmina nem aplique pressão excessiva. Não tente fazer cortes demasiado profundos. Uma carga excessiva na lâmina aumenta a sua carga e suscetibilidade a torcer ou encravar durante o corte, bem como o risco de a lâmina ricochetear ou partir-se.
- Se a lâmina encravar ou o corte for interrompido por qualquer motivo, desligue a ferramenta elétrica e mantenha o conjunto de corte imóvel até que a lâmina pare completamente. Nunca tente remover a lâmina da área de corte enquanto ela estiver em movimento, pois isso pode causar coice. Investigue a causa do encravamento da lâmina e tome medidas corretivas para removê-la.
- Não retome o corte na peça de trabalho. Aguarde até que a lâmina atinja a velocidade máxima e, em seguida, retome o corte com cuidado. Se retomar o corte na peça de trabalho, a lâmina pode encravar, deslocar-se ou provocar um coice.
- Apoie quaisquer peças de trabalho de grandes dimensões para minimizar o risco de encravamento da roda e recuo. As peças de trabalho grandes tendem a dobrar-se sob o seu próprio peso. Os suportes devem ser colocados sob a peça de trabalho, perto da linha de corte e perto das bordas da peça de trabalho, em ambos os lados da lâmina.

## EXPLICAÇÃO DOS PICTOGRAMAS UTILIZADOS



1. Aviso! Tome precauções especiais.
2. AVISO Leia o manual do utilizador
3. Use luvas de proteção
4. Utilize equipamento de proteção individual (óculos de proteção, protetores auriculares, máscara antipó)
5. Use roupas de proteção
6. Desligue o cabo de alimentação antes de iniciar qualquer trabalho de manutenção ou reparação
7. Mantenha as crianças afastadas da ferramenta
8. Proteja o dispositivo da humidade
9. Segunda classe de proteção
10. Risco de coice.
11. Marca de certificação EAC.
12. Marca de certificação do mercado ucraniano.

## MARCAÇÕES NO DISPOSITIVO



RRRR	- ano de fabrico
MM	- mês de fabrico
Y	-designação adicional
XXXXX	-número de série
NNN	-designação adicional

## CONSTRUÇÃO E APLICAÇÃO

O cortador de metal foi concebido para cortar peças de metal que se ajustem ao tamanho do dispositivo.

O cortador só deve ser utilizado com discos de corte adequados, concebidos para este dispositivo.

Não utilize nenhum tipo de lâminas feitas de aço rápido, carboneto, diamante, etc. O dispositivo foi concebido para trabalhos leves em oficinas de manutenção e para uso amador independente (bricolagem). Qualquer tentativa de utilizar o cortador para fins diferentes dos especificados será considerada utilização indevida.

**O dispositivo não deve ser utilizado para qualquer outra finalidade que não aquela para a qual foi concebido.**

## DESCRIÇÃO DAS PÁGINAS GRÁFICAS

A numeração abaixo refere-se aos componentes do dispositivo mostrados nas páginas gráficas deste manual.

1. Tampa lateral do disco de corte
  2. Proteção fixa
  3. Disco de corte
  4. Base
  5. Torno
  6. Proteção móvel do disco de corte
  7. Tampa da escova de carbono
  8. Pega de transporte
  9. Interruptor de segurança
  10. Interruptor
  11. Pega
  12. Manivela
  13. Porca dividida do parafuso do torno
  14. Parafuso do torno
  15. Mandíbula móvel
  16. Mandíbula de paragem
  17. Parafusos de fixação da mandíbula de batente
  18. Pino de bloqueio da cabeça
  19. Cabeça
  20. Trava do eixo
  21. Parafuso de ajuste
- \* Pode haver diferenças entre o desenho e o produto.

## EQUIPAMENTO E ACESSÓRIOS

- Chave de anel de duas pontas - 1
- Pino de bloqueio - 1
- Manivela - 1

## PREPARAÇÃO PARA O FUNCIONAMENTO

Antes de iniciar qualquer trabalho no dispositivo, retire a ficha do cabo de alimentação da tomada.

## SEGURANÇA NO TRANSPORTE / MOVIMENTAÇÃO DA MOTOSERRA

Para efeitos de transporte, fixe a cabeça na posição mais baixa.

- Pressione a cabeça (19) contra a pega (11) e fixe-a com o pino de bloqueio da cabeça (18) na posição mais baixa (Fig. A).
- Ao levantar a serra, segure-a pela pega de transporte (8). Não transporte a serra pela pega (11).

## TORNILHO

Antes de cortar, todo o material deve ser firmemente preso no torno.

A porca dividida do parafuso do torno (13) permite que o parafuso do torno (14) seja movido rapidamente para aproximar a mandíbula móvel (15) do material sem ter de girar a manivela (12).

- Incline a metade superior da porca dividida do parafuso do torno (13) para cima.
- Estenda o parafuso do torno (14) até à distância adequada para que o material possa ser preso entre as superfícies das mandíbulas (15) e (16).
- Coloque o material entre as garras, aperte o parafuso do torno (14) até que a superfície da garra móvel (15) entre em contacto com o material (Fig. B).
- Feche a metade superior da porca dividida do parafuso do torno (13) até encaixar no parafuso do torno (14) e, girando a manivela (12), prenda o material nas garras (Fig. C).

## OPERAÇÃO / CONFIGURAÇÕES

Antes de realizar qualquer ajuste na cortadora, certifique-se de que ela foi desconectada da fonte de alimentação. Para garantir uma operação segura, precisa e eficiente da cortadora, todos os procedimentos de ajuste devem ser realizados na íntegra.

Após concluir todas as operações de ajuste e configuração, certifique-se de que todas as chaves de ajuste foram removidas. Verifique se todos os fixadores estão bem presos.

Ao realizar atividades regulatórias, verifique se todos os componentes externos estão a funcionar corretamente e atendem a todas as condições necessárias para o funcionamento adequado. Quaisquer peças gastas ou danificadas devem ser substituídas por pessoal qualificado antes de utilizar o cortador.

## NOTAS SOBRE O CORTE

- Após concluir cada ajuste, é recomendável realizar um corte de teste para verificar a correção do ajuste e as dimensões.
- Após ligar o cortador, aguarde até que a lâmina de corte atinja a sua velocidade máxima em ponto morto antes de começar a cortar.
- As peças mais longas devem ser fixadas contra a queda no final do corte (por exemplo, com um suporte de rolo).
- Tenha especial cuidado ao iniciar o corte!
- Aguarde até que o disco de corte esteja completamente parado antes de remover as peças cortadas do material.

## LIGAR/DESLIGAR

A tensão da rede elétrica deve corresponder à tensão especificada na placa de identificação do cortador.

A cortadora só pode ser ligada quando o material a ser cortado for afastado do disco de corte.

O cortador de metal está equipado com um interruptor de segurança (9) para impedir o arranque acidental ou involuntário.

### Ligar

- Pressione o botão do interruptor de segurança (9).
- Pressione e mantenha pressionado o botão do interruptor (10) (Fig. D).

### Desligar

- Solte a pressão sobre o botão do interruptor (10).

## VERIFICAÇÃO E AJUSTE DA PROFUNDIDADE DE CORTE

É necessário verificar a configuração da profundidade máxima de corte para garantir que o disco de corte corte completamente o material. O cortador deve ser posicionado de forma que o ponto mais baixo do disco de corte fique pelo menos 5 mm abaixo da superfície superior da base. É necessário fazer um ajuste para compensar o desgaste do disco de corte.

A cabeça (19) pode ser ajustada para baixo usando o parafuso de ajuste (21).

- Baixe a cabeça (19) e mantenha-a na posição inferior, apoiada na cabeça do parafuso de ajuste (21).
- Desaperte a porca de bloqueio e, se necessário, aperte ou desaperte o parafuso de ajuste (21) para que o disco de corte (3) fique na posição correta (5 mm abaixo da superfície superior da base (4) (Fig. E).
- Aperte a porca de fixação para fixar o ajuste.

## CORTE

A mola de retorno do braço do cortador faz com que a cabeça retorne automaticamente à posição superior; portanto, após o corte, não solte a pressão sobre a alça, mas segure-a levemente para permitir que a cabeça retorne à posição superior extrema.

- Prenda o material firmemente no torno (5).
  - Ligue o cortador e aguarde até que o motor atinja a velocidade máxima.
  - Pressione a cabeça (19) para baixo pela alça (11) até que o disco de corte (3) toque levemente o material a ser cortado.
  - Aplique uma pressão uniforme na cabeça e faça o corte (Fig. F).
- Não reduza a pressão no final do corte, pois isso pode causar o sobreaquecimento do material e produzir bordas irregulares.

Não deixe o disco de corte vibrar ou saltar, pois isso prejudicará a qualidade do corte e poderá causar a quebra do disco de corte.

## CORTAR MATERIAL MAIOR

Se for necessário fixar materiais mais largos, a garra de batente pode ser movida para aumentar a distância entre as garras do torno.

- Coloque a cabeça (19) na posição superior.
- Desaparafuse os parafusos de montagem da garra de batente (17).
- Mova a garra de batente (16) para os orifícios mais próximos do braço da cabeça e fixe-a apertando os parafusos de montagem da garra de batente (17).

O número de cortes que podem ser feitos com o disco de corte e a sua qualidade podem variar dependendo da velocidade de corte. O corte rápido pode causar desgaste prematuro do disco de corte, mas protege o material contra superaquecimento e garante uma superfície lisa do corte.

## CONFIGURAÇÃO DO TORNO PARA CORTE EM ÂNGULO

A garra de batente (16) também serve como um medidor de ângulo ajustável e, após o ajuste, permite que o material seja cortado em qualquer ângulo de perpendicular a 450 para a esquerda ou direita.

- Coloque a cabeça (19) na posição superior.
  - Solte os parafusos de fixação da garra de batente (17).
  - Gire a garra de paragem (16) para o ângulo de corte desejado de acordo com a escala angular e fixe-a apertando os parafusos de fixação da garra de paragem (17) (Fig. G).
  - Prenda o material num torno e faça o corte.
- Embora a escala angular da garra de paragem seja suficientemente precisa para a maioria dos trabalhos, recomenda-se verificar o ângulo de corte com um transferidor ou outro dispositivo de medição de ângulos.

Ao fixar o material no torno, a garra móvel (15) alinha-se automaticamente em paralelo ao material fixado, garantindo que este fica bem preso no lugar.

## OPERAÇÃO E MANUTENÇÃO

**Antes de realizar qualquer trabalho de instalação, ajuste, reparação ou manutenção, desligue a ficha de alimentação da tomada da rede elétrica.**

- Após terminar o trabalho, remova cuidadosamente todos os pedaços de material e poeira da base e da área ao redor do disco de corte e da sua proteção.
- O cortador deve ser limpo com uma escova ou ar comprimido.
- Nunca utilize água ou líquidos químicos para limpar o cortador.
- Limpe regularmente as ranhuras de ventilação para evitar o sobreaquecimento do motor do cortador.
- Guarde sempre o cortador num local seco e fora do alcance das crianças.
- O cabo de alimentação só deve ser substituído ou outras reparações realizadas por um centro de assistência autorizado.

**Verifique regularmente se todos os parafusos e fixadores estão bem apertados. Eles podem se soltar durante o funcionamento.**

### SUBSTITUIÇÃO DO DISCO DE CORTE

- Coloque a cabeça (19) na posição superior.
- Mova a proteção móvel do disco de corte (6) para a sua posição superior.
- Desaperte as porcas e mova a proteção lateral do disco de corte (1) para trás (Fig. H).
- Pressione o bloqueio do eixo (20) de modo que o seu pino passe pelo orifício na proteção móvel do disco de corte (6) e gire o disco de corte (3) com a mão até que ele trave.
- Utilizando uma chave de anel (fornecida), desaparafuse o parafuso de fixação do disco de corte (3) rodando-o no sentido anti-horário (Fig. I).
- Retire o parafuso de fixação do disco de corte, a anilha e a flange exterior e retire cuidadosamente o disco de corte (3).
- Antes de instalar um novo disco de corte, limpe bem as flanges.
- Insira o novo disco de corte e aperte o parafuso de montagem do disco de corte enquanto pressiona o bloqueio do eixo (20).
- Solte o bloqueio do eixo (20).
- Instale a proteção lateral do disco de corte (1) e aperte as porcas.
- Mova a cabeça (19) para baixo usando a alça (11) para desbloquear a proteção móvel do disco de corte (6).
- Verifique se a proteção móvel do disco de corte (6) está a funcionar corretamente.

**Utilize apenas discos de corte recomendados e especialmente reforçados. O parafuso de fixação do disco de corte deve ser apertado suficientemente para que o disco de corte fique bem preso e não possa rodar. Apertar demasiado o parafuso de fixação do disco de corte pode danificar o disco de corte.**

### SUBSTITUIÇÃO DAS ESCOVAS DE CARBONO

As escovas de carvão gastas (com menos de 5 mm), queimadas ou partidas devem ser substituídas imediatamente. Substitua sempre as duas escovas ao mesmo tempo.

- Desaparafuse as tampas das escovas de carbono (7)
- Retire as escovas de carbono gastas.
- Remova qualquer pó de carbono com ar comprimido.
- Insira as escovas de carbono novas. As escovas de carbono devem deslizar livremente nos suportes das escovas.
- Instale as tampas das escovas de carbono (7).

**Após substituir as escovas de carbono, ligue o cortador sem carga durante aproximadamente 2-3 minutos até que as escovas de carbono se ajustem ao comutador do motor. A substituição das escovas de carbono só deve ser realizada por uma pessoa qualificada utilizando peças originais.**

Qualquer avarias devem ser reparadas por um centro de assistência autorizado.

### PARÂMETROS TÉCNICOS

Parâmetro	Valor
Tensão de alimentação	230 V AC
CFrequência de alimentação	50 Hz
Potência nominal	2600 W

Velocidade do disco (sem carga)	3800 min <sup>-1</sup>
Ajuste do ângulo do torno	0÷45
Diâmetro externo do disco	355 mm
Diâmetro interno do disco	25,4 mm
Espessura máxima do material cortado	120 mm
Classe de proteção	II
Peso	17 kg
59G873 indica tanto o tipo como a designação do dispositivo	

### DADOS SOBRE RUÍDO E VIBRAÇÃO

Nível de pressão sonora	L <sub>PA</sub> = 92,5 dB(A) K=3dB(A)
Nível de potência sonora	L <sub>WA</sub> = 105,5 dB(A) K=3dB(A)
Valor de aceleração	a <sub>h</sub> = 5,515 m/s <sup>2</sup> K=1,5m/s <sup>2</sup>

### Informações sobre ruído e vibração

O ruído emitido pelo dispositivo é descrito por: o nível de pressão sonora emitido L<sub>PA</sub> e o nível de potência sonora L<sub>WA</sub> (onde K denota a incerteza da medição). As vibrações emitidas pelo dispositivo são descritas pelo valor de aceleração a<sub>h</sub> (onde K denota a incerteza da medição).

Os valores indicados neste manual: nível de pressão sonora emitida L<sub>PA</sub>, nível de potência sonora L<sub>WA</sub> e valor de aceleração da vibração a<sub>h</sub>, foram medidos de acordo com a norma EN 62841-1. O nível de vibração a<sub>h</sub> pode ser utilizado para comparar dispositivos e para uma avaliação preliminar da exposição à vibração.

O nível de vibração indicado é apenas representativo da aplicação básica do dispositivo. Se o dispositivo for utilizado para outras aplicações ou com outras ferramentas, o nível de vibração pode alterar-se. A manutenção insuficiente ou pouco frequente do dispositivo resultará em níveis de vibração mais elevados. As razões acima indicadas podem aumentar a exposição à vibração durante todo o período de trabalho.

**Para estimar com precisão a exposição à vibração, considere os períodos em que o dispositivo está desligado ou ligado, mas não está a ser utilizado para trabalhar. Após estimar cuidadosamente todos os fatores, a exposição total à vibração pode ser significativamente menor.**

**Para proteger o utilizador dos efeitos das vibrações, devem ser tomadas medidas de segurança adicionais, tais como: manutenção regular do dispositivo e das ferramentas de trabalho, garantindo que as mãos são mantidas a uma temperatura adequada e uma PROTEÇÃO AMBIENTAL adequada.**



Os produtos elétricos não devem ser eliminados com o lixo doméstico, mas devem ser entregues em instalações adequadas para eliminação. As informações sobre a eliminação podem ser obtidas junto do revendedor do produto ou das autoridades locais. O equipamento elétrico e eletrónico usado contém substâncias nocivas para o ambiente. O equipamento que não é reciclado representa uma ameaça e é 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»), informa que todos os direitos de autor sobre o conteúdo deste manual (doravante «Manual»), incluindo, mas não se limitando ao seu texto, fotografias, diagramas, desenhos, bem como a sua composição, pertencem exclusivamente à GTX Poland e estão protegidos por lei, em conformidade com a Lei de 4 de fevereiro de 1994, e estão protegidos por lei «Manual»), incluindo, entre outros, o seu texto, fotografias, diagramas, desenhos, bem como a sua composição, pertencem exclusivamente à GTX Poland e estão protegidos por lei, em conformidade com a Lei de 4 de fevereiro de 1994 relativa aos direitos de autor e direitos conexos (ou seja, Jornal Oficial de 2006, n.º 90, item 631, com as alterações introduzidas). É estritamente proibida a cópia, processamento, publicação ou modificação de todo o Manual ou de qualquer um dos seus elementos para fins comerciais sem o consentimento por escrito da GTX Poland, podendo resultar em responsabilidade civil e criminal.

### Declaração CE de Conformidade

**Fabricante:** GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k.,

Rua Pograniczna 2/4 02-285 Varsóvia

**Produto:** Cortador de metal

**Modelo:** 59G873

**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 en conformidade com os seguintes documentos:

**Diretiva Máquinas 2006/42/CE**

**Diretiva de Compatibilidade Electromagnética 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+A11:2022; EN 62841-3-**

**10:2015+A11:2017+A1:2022+A12:2022**

**EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-**

**2:2019+A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019**

**EN IEC 63000:2018**

Esta declaração aplica-se apenas á máquina nas condicións en que foi colocada no mercado e non abrange componentes adicionados polo utilizador final ou accións subsecuentes realizadas polo utilizador final.

Nome e enderezo da persoa autorizada a preparar a documentación técnica, residente ou establecida na UE:

Assinado en nome de:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k.

Rua Pograniczna 2/4 02-285 Varsóvia



Paweł Kowalski

Representante de Qualidade da GTX POLAND

Varsóvia, 29 de abril de 2025

(ES)

## TRADUCCIÓN DE LAS INSTRUCCIONES ORIGINALES

### SIERRA PARA CORTE DE METALES

59G873

ATENCIÓN: ANTES DE UTILIZAR LA HERRAMIENTA ELÉCTRICA, LEA ATENTAMENTE ESTE MANUAL Y GUÁRDELO PARA CONSULTAS FUTURAS.

#### NORMAS DE SEGURIDAD DETALLADAS

- El usuario y las personas que se encuentren cerca deben mantenerse alejados de la rueda giratoria. La protección protege al operador de los fragmentos de la rueda y del contacto accidental con la misma.
- Utilice únicamente discos de corte aglomerados, reforzados o de diamante con la herramienta eléctrica. El hecho de que un accesorio pueda acoplarse a la herramienta eléctrica no garantiza un funcionamiento seguro.
- La velocidad nominal de los accesorios debe ser al menos igual a la velocidad máxima especificada en la herramienta eléctrica. Los accesorios que funcionen a velocidades superiores a la velocidad nominal pueden resultar dañados y salir disparados.
- Las ruedas solo deben utilizarse para las aplicaciones recomendadas. Por ejemplo: no rectifique con el lado del disco de corte. Los discos de corte abrasivos están diseñados para el rectificado periférico, y las fuerzas laterales ejercidas sobre estos discos pueden provocar su rotura.
- Utilice siempre bridas en buen estado y con un diámetro adecuado para el disco seleccionado. Las bridas adecuadas sujetan el disco, reduciendo el riesgo de rotura.
- El diámetro exterior y el grosor de los accesorios deben estar dentro de los parámetros nominales de la herramienta eléctrica. Los accesorios con dimensiones incorrectas no se pueden fijar ni controlar correctamente.
- El tamaño del eje de la rueda y las bridas debe coincidir correctamente con el husillo de la herramienta eléctrica. Las ruedas y bridas con orificios de eje que no se ajustan a los componentes de montaje de la herramienta eléctrica se desequilibrarán, vibrarán excesivamente y pueden provocar la pérdida de control.
- No utilice ruedas dañadas. Antes de cada uso, compruebe que las ruedas no presenten astillas ni grietas. Si la herramienta eléctrica o la rueda se han caído, compruebe que no estén dañadas o instale una rueda en buen estado. Después de comprobar e instalar la rueda, mantenga a las personas alejadas de la rueda giratoria y haga funcionar la herramienta eléctrica a máxima velocidad sin carga durante un minuto. Las ruedas dañadas suelen romperse durante esta prueba.

- Se debe utilizar equipo de protección personal. Dependiendo de la aplicación, se debe utilizar una pantalla facial, gafas de seguridad o gafas protectoras. Si es necesario, utilice una mascarilla antipolvo, protección auditiva, guantes y un delantal de taller para protegerse de pequeñas salpicaduras o fragmentos de la pieza de trabajo. La protección ocular debe ser capaz de detener los fragmentos producidos durante las diversas actividades. La mascarilla antipolvo o el respirador deben ser capaces de filtrar las partículas generadas durante el funcionamiento. La exposición prolongada a altos niveles de ruido puede causar pérdida de audición.
- Mantenga a las personas ajenas al trabajo a una distancia segura de la zona de trabajo. Cualquier persona que entre en la zona de trabajo debe llevar equipo de protección personal. Los residuos de la pieza de trabajo o una rueda rota pueden salir disparados y causar lesiones fuera de la zona de trabajo inmediata.
- Mantenga el cable alejado del accesorio giratorio. Si se pierde el control, el cable puede cortarse o engancharse, y la mano o el brazo pueden quedar atrapados en la rueda giratoria.
- Limpie regularmente las aberturas de ventilación de la herramienta eléctrica. El ventilador del motor puede aspirar polvo hacia el interior de la carcasa, y la acumulación excesiva de polvo metálico puede provocar un riesgo de descarga eléctrica.
- No utilice herramientas eléctricas cerca de materiales inflamables. No utilice herramientas eléctricas sobre superficies inflamables, como madera. Las chispas podrían incendiar estos materiales.
- No utilice accesorios que requieran líquidos refrigerantes. El uso de agua u otros líquidos refrigerantes puede provocar descargas eléctricas o electrocución.

#### REBOZOS Y ADVERTENCIAS RELACIONADAS

El retroceso es una reacción repentina a una rueda giratoria atascada o enganchada. El atasco o enganche hace que la rueda giratoria se detenga repentinamente, lo que a su vez hace que el conjunto de corte se eleve de forma incontrolable hacia el operario. Por ejemplo, si la muela abrasiva queda atrapada o pellizcada por la pieza de trabajo, el borde de la muela abrasiva que entra en el punto de pellizco puede clavarse en la superficie del material, provocando que la muela abrasiva salte o sea expulsada. En tales condiciones, las muelas abrasivas también pueden romperse.

El retroceso es el resultado de un uso inadecuado de la herramienta eléctrica y/o de procedimientos o condiciones de funcionamiento incorrectos, y puede evitarse tomando las precauciones que se indican a continuación.

- Sujete firmemente la herramienta eléctrica y coloque el cuerpo y el brazo de manera que pueda resistir la fuerza del retroceso. El operador puede controlar la fuerza de retroceso hacia arriba si se toman las precauciones adecuadas.
- No coloque el cuerpo en línea con la rueda giratoria. En caso de retroceso, la rueda de corte saldrá disparada hacia arriba en dirección al operario.
- No instale una cadena de corte, una cuchilla para tallar madera, una cuchilla de diamante segmentada con un espacio circunferencial superior a 10 mm ni una cuchilla de corte dentada. Estos tipos de cuchillas provocan retrocesos frecuentes y pérdida de control.
- No «bloquee» la hoja ni aplique una presión excesiva. No intente realizar cortes demasiado profundos. Una carga excesiva sobre la hoja aumenta su carga y su susceptibilidad a torcerse o atascarse durante el corte, así como el riesgo de que la hoja rebote o se rompa.
- Si la hoja se atasca o el corte se interrumpe por cualquier motivo, apague la herramienta eléctrica y mantenga el conjunto de corte inmóvil hasta que la hoja se haya detenido por completo. Nunca intente retirar la hoja de la zona de corte mientras esté en movimiento, ya que podría provocar un retroceso. Investigue la causa del atasco de la hoja y tome las medidas correctivas necesarias para eliminarlo.
- No reanude el corte en la pieza de trabajo. Espere hasta que la hoja haya alcanzado la velocidad máxima y, a continuación, reanude el corte con cuidado. Si reanuda el corte en la pieza de trabajo, la hoja puede atascarse, desplazarse o retroceder.
- Sujete las piezas de trabajo de gran tamaño para minimizar el riesgo de atascamiento de la rueda y retroceso. Las piezas de trabajo grandes tienden a doblarse por su propio peso. Los soportes deben colocarse debajo de la pieza de trabajo, cerca

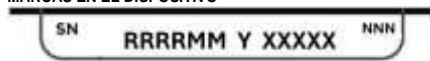
de la línea de corte y cerca de los bordes de la pieza de trabajo a ambos lados de la hoja.

## EXPLICACIÓN DE LOS PICTOGRAMAS UTILIZADOS



1. ¡Advertencia! Tome precauciones especiales.
2. ADVERTENCIA Lea el manual del usuario
3. Utilice guantes de protección
4. Utilice equipo de protección personal (gafas de seguridad, protectores auditivos, mascarilla antipolvo).
5. Utilice ropa protectora
6. Desconecte el cable de alimentación antes de iniciar cualquier trabajo de mantenimiento o reparación
7. Mantenga a los niños alejados de la herramienta
8. Proteja el dispositivo de la humedad
9. Clase de protección II.
10. Riesgo de retroceso.
11. Marca de certificación EAC.
12. Marca de certificación del mercado ucraniano.

## MARCA EN EL DISPOSITIVO



RRRR	-año de fabricación
MM	- mes de fabricación
Y	-designación adicional
XXXXX	-número de serie
NNN	-designación adicional

## CONSTRUCCIÓN Y APLICACIÓN

La cortadora de metal está diseñada para cortar piezas de metal que se ajusten al tamaño del dispositivo.

La cortadora solo debe utilizarse con los discos de corte adecuados diseñados para este dispositivo.

No utilice ningún tipo de cuchillas de acero rápido, carburo, diamante, etc. El dispositivo está diseñado para trabajos ligeros en talleres de servicio y para uso amateur independiente (bricolaje). Cualquier intento de utilizar la cortadora para fines distintos a los especificados se considerará un uso indebido.

**El dispositivo no debe utilizarse para ningún otro fin que no sea el previsto.**

## DESCRIPCIÓN DE LAS PÁGINAS GRÁFICAS

La numeración que figura a continuación se refiere a los componentes del dispositivo que se muestran en las páginas gráficas de este manual.

1. Cubierta lateral del disco de corte
2. Protector fijo
3. Disco de corte
4. Base
5. Tornillo de banco
6. Protector móvil del disco de corte
7. Cubierta de las escobillas de carbón
8. Asa de transporte
9. Interruptor de seguridad
10. Interruptor
11. Asa
12. Manivela
13. Tuerca dividida del tornillo del tornillo de banco
14. Tornillo del tornillo de banco
15. Mordaza móvil
16. Mordaza de tope

17. Tornillos de fijación de la mordaza de tope
18. Pasador de bloqueo del cabezal
19. Cabezal
20. Bloqueo del husillo
21. Tornillo de ajuste

\* Puede haber diferencias entre el dibujo y el producto.

## EQUIPO Y ACCESORIOS

- Llave de anillo de doble extremo – 1
- Pasador de bloqueo – 1
- Manivela – 1

## PREPARACIÓN PARA EL FUNCIONAMIENTO

**Antes de comenzar cualquier trabajo en el dispositivo, desconecte el cable de alimentación de la toma de corriente.**

## SEGURIDAD DURANTE EL TRANSPORTE / DESPLAZAMIENTO DE LA MOTOSIERRA

Para el transporte, fije el cabezal en la posición más baja.

- Presione el cabezal (19) contra el mango (11) y fíjelo con el pasador de bloqueo del cabezal (18) en la posición más baja (Fig. A).
- Al levantar la cortadora, sujétela por el mango de transporte (8). No transporte la cortadora por el mango (11).

## TORNILLO DE BANCO

**Antes de cortar, todo el material debe estar bien sujeto en el tornillo de banco.**

La tuerca partida del tornillo del tornillo de banco (13) permite mover rápidamente el tornillo de banco (14) para acercar la mordaza móvil (15) al material sin tener que girar la manivela (12).

- Incline hacia arriba la mitad superior de la tuerca partida del tornillo del tornillo de banco (13).
- Extienda el tornillo del tornillo de banco (14) hasta la distancia adecuada para que el material pueda sujetarse entre las superficies de las mordazas (15) y (16).
- Coloque el material entre las mordazas y apriete el tornillo de banco (14) hasta que la superficie de la mordaza móvil (15) entre en contacto con el material (fig. B).
- Cierre la mitad superior de la tuerca dividida del tornillo de banco (13) hasta que encaje con el tornillo de tornillo de banco (14) y, girando la manivela (12), sujete el material en las mordazas (Fig. C).

## FUNCIONAMIENTO / AJUSTES

**Antes de realizar cualquier ajuste en la cortadora, asegúrese de que está desconectada de la fuente de alimentación. Para garantizar un funcionamiento seguro, preciso y eficiente de la cortadora, todos los procedimientos de ajuste deben realizarse en su totalidad.**

**Una vez completadas todas las operaciones de ajuste y configuración, asegúrese de que se han retirado todas las llaves de ajuste. Compruebe que todos los elementos de fijación están bien sujetos.**

**Al realizar actividades de regulación, compruebe que todos los componentes externos funcionan correctamente y cumplen todas las condiciones necesarias para un funcionamiento adecuado. Cualquier pieza desgastada o dañada debe ser sustituida por personal cualificado antes de utilizar la cortadora.**

## NOTAS SOBRE EL CORTE

- Después de completar cada ajuste, se recomienda realizar un corte de prueba para comprobar la corrección del ajuste y verificar las dimensiones.
- Después de encender la cortadora, espere hasta que la cuchilla de corte alcance su velocidad máxima en punto muerto antes de comenzar a cortar.
- Las piezas de material más largas deben asegurarse para que no se caigan al final del corte (por ejemplo, con un soporte de rodillos).
- ¡Tenga especial cuidado al iniciar el corte!

- Espere hasta que el disco de corte se haya detenido por completo antes de retirar las piezas cortadas.

## ENCENDIDO/APAGADO

**La tensión de red debe corresponder a la tensión especificada en la placa de características de la cortadora.**

**La cortadora solo se puede encender cuando el material a cortar se aleja del disco de corte.**

La cortadora de metal está equipada con un interruptor de seguridad (9) para evitar el arranque accidental o involuntario.

### Encendido

- Pulse el botón del interruptor de seguridad (9).
- Mantenga pulsado el botón del interruptor (10) (fig. D).

### Apagado

- Suelte el botón del interruptor (10).

## COMPROBACIÓN Y AJUSTE DE LA PROFUNDIDAD DE CORTE

**Es necesario comprobar el ajuste de la profundidad máxima de corte para garantizar que el disco de corte atraviese completamente el material. La cortadora debe colocarse de manera que el punto más bajo del disco de corte se encuentre al menos 5 mm por debajo de la superficie superior de la base. Es necesario realizar un ajuste para compensar el desgaste del disco de corte.**

El cabezal (19) se puede ajustar hacia abajo mediante el tornillo de ajuste (21).

- Baje el cabezal (19) y manténgalo en la posición inferior, apoyado contra la cabeza del tornillo de ajuste (21).
- Afloje la tuerca de seguridad y, si es necesario, atornille o desatornille el tornillo de ajuste (21) para que el disco de corte (3) quede en la posición correcta (5 mm por debajo de la superficie superior de la base (4) (fig. E).
- Apriete la tuerca de seguridad para fijar el ajuste.

## CORTE

**El muelle de retorno del brazo cortante hace que el cabezal vuelva automáticamente a la posición superior, por lo que, después de cortar, no suelte la presión sobre el mango, sino manténgalo ligeramente presionado para permitir que el cabezal vuelva a la posición superior extrema.**

- Sujete firmemente el material en el tornillo de banco (5).
- Encienda la cortadora y espere hasta que el motor alcance la velocidad máxima.
- Presione el cabezal (19) hacia abajo con el mango (11) hasta que el disco de corte (3) toque ligeramente el material a cortar.
- Aplique una presión uniforme sobre el cabezal y realice el corte (Fig. F).

No reduzca la presión al final del corte, ya que esto podría provocar que el material se sobrecalentara y produjera bordes irregulares.

**No permita que el disco de corte vibre o rebote, ya que esto perjudicará la calidad del corte y puede provocar la rotura del disco de corte.**

### CORTE DE MATERIAL MÁS GRUESO

Si es necesario sujetar material más ancho, se puede mover la mordaza de tope para aumentar la distancia entre las mordazas del tornillo de banco.

- Coloque el cabezal (19) en la posición superior.
- Desatornille los tornillos de montaje de la mordaza de tope (17).
- Mueva la mordaza de tope (16) a los orificios más cercanos al brazo del cabezal y fjela apretando los tornillos de montaje de la mordaza de tope (17).

El número de cortes que se pueden realizar con el disco de corte y su calidad pueden variar en función de la velocidad de corte. Un corte rápido puede provocar un desgaste prematuro del disco de corte, pero protege el material del sobrecalentamiento y garantiza una superficie de corte lisa.

## AJUSTE DEL TORNILLO DE BANCO PARA CORTES EN ÁNGULO

La mordaza de tope (16) también sirve como calibre angular ajustable y, tras el ajuste, permite cortar el material en cualquier ángulo desde la perpendicular hasta 450 hacia la izquierda o la derecha.

- Coloque el cabezal (19) en la posición superior.
- Afloje los tornillos de fijación de la mordaza de tope (17).
- Gire la mordaza de tope (16) hasta el ángulo de corte deseado según la escala angular y fjela apretando los tornillos de fijación de la mordaza de tope (17) (fig. G).
- Sujete el material en un tornillo de banco y realice el corte. Aunque la escala angular de la mordaza de tope es lo suficientemente precisa para la mayoría de los trabajos, se recomienda comprobar el ángulo de corte con un transportador u otro dispositivo de medición de ángulos.

Al sujetar el material en el tornillo de banco, la mordaza móvil (15) se alinea automáticamente en paralelo al material sujeto, lo que garantiza que quede bien sujeto en su sitio.

## FUNCIONAMIENTO Y MANTENIMIENTO

**Antes de realizar cualquier trabajo de instalación, ajuste, reparación o mantenimiento, desconecte el enchufe de la toma de corriente.**

- Una vez finalizado el trabajo, retire con cuidado todos los restos de material y el polvo de la base y de la zona alrededor del disco de corte y su protección.
- La cortadora debe limpiarse con un cepillo o aire comprimido.
- Nunca utilice agua ni líquidos químicos para limpiar la cortadora.
- Limpie regularmente las ranuras de ventilación para evitar que el motor de la cortadora se sobrecaliente.
- Guarde siempre la cortadora en un lugar seco y fuera del alcance de los niños.
- El cable de alimentación solo debe ser sustituido o reparado por un centro de servicio autorizado.

**Compruebe periódicamente que todos los tornillos y fijaciones estén bien apretados. Pueden aflojarse durante el funcionamiento.**

### SUSTITUCIÓN DEL DISCO DE CORTE

- Coloque el cabezal (19) en la posición superior.
- Mueva la protección móvil del disco de corte (6) a su posición superior.
- Afloje las tuercas y mueva la protección lateral del disco de corte (1) hacia atrás (Fig. H).
- Presione el bloqueo del eje (20) de modo que su pasador pase a través del orificio de la protección móvil del disco de corte (6) y gire el disco de corte (3) con la mano hasta que se bloquee.
- Con una llave de tubo (suministrada), desatornille el tornillo de fijación del disco de corte (3) girándolo en sentido antihorario (Fig. I).
- Retire el tornillo de fijación del disco de corte, la arandela y la brida exterior y retire con cuidado el disco de corte (3).
- Antes de instalar un nuevo disco de corte, limpie a fondo las bridas.
- Inserte el nuevo disco de corte y apriete el tornillo de montaje del disco de corte mientras presiona el bloqueo del eje (20).
- Suelte el bloqueo del eje (20).
- Instale la protección lateral del disco de corte (1) y apriete las tuercas.
- Mueva el cabezal (19) hacia abajo con la manija (11) para desbloquear la protección móvil del disco de corte (6).
- Compruebe que la protección móvil del disco de corte (6) funciona correctamente.

**Utilice únicamente discos de corte recomendados y especialmente reforzados. El perno de montaje del disco de corte debe apretarse lo suficiente para que el disco de corte quede bien sujeto y no pueda girar. Apretar demasiado el perno de montaje del disco de corte puede dañar la muela abrasiva.**

## SUSTITUCIÓN DE LAS ESCOBILLAS DE CARBONO

Las escobillas de carbón desgastadas (menos de 5 mm), quemadas o rotas deben sustituirse inmediatamente. Sustituya siempre las dos escobillas al mismo tiempo.

- Desatornille las tapas de las escobillas de carbón (7).
- Retire las escobillas de carbón desgastadas.
- Elimine el polvo de carbón con aire comprimido.
- Inserte los cepillos de carbón nuevos. Los cepillos de carbón deben deslizarse libremente en los soportes de los cepillos.
- Instale las tapas de las escobillas de carbón (7).

**Después de sustituir las escobillas de carbón, haga funcionar la cortadora sin carga durante unos 2-3 minutos hasta que las escobillas de carbón se hayan ajustado al conmutador del motor. La sustitución de las escobillas de carbón solo debe ser realizada por personal cualificado utilizando piezas originales.**

Cualquier avería debe ser reparada por un centro de servicio autorizado.

### PARÁMETROS TÉCNICOS

Parámetro	Valor
Tensión de alimentación	230 V AC
Frecuencia de alimentación	50 Hz
Potencia nominal	2600 W
Velocidad del disco (sin carga)	3800 min <sup>-1</sup>
Ajuste del ángulo del tornillo de banco	0+45°
Diámetro exterior del disco	355 mm
Diámetro interior del disco	25,4 mm
Espesor máximo del material cortado	120 mm
Clase de protección	II
Peso	17 kg
59G873 indica tanto el tipo como la designación del dispositivo	

### DATOS SOBRE RUIDO Y VIBRACIONES

Nivel de presión acústica	$L_{PA} = 92,5 \text{ dB(A)}$ $K=3\text{dB(A)}$
Nivel de potencia acústica	$L_{WA} = 105,5 \text{ dB(A)}$ $K=3\text{dB(A)}$
Valor de aceleración	$a_{rh} = 5,515 \text{ m/s}^2$ $K=1,5$ $\text{m/s}^2$

### 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 indica la incertidumbre de la medición). Las vibraciones emitidas por el dispositivo se describen mediante el valor de aceleración  $a_{rh}$  (donde K indica la incertidumbre de la medición).

Los valores indicados en este manual: nivel de presión acústica emitida  $L_{PA}$ , nivel de potencia acústica  $L_{WA}$  y valor de aceleración de la vibración  $a_{rh}$ , se han medido de conformidad con la norma EN 62841-1. El nivel de vibración  $a_{rh}$  puede utilizarse para comparar dispositivos y para una evaluación preliminar de la exposición a las vibraciones.

El nivel de vibración indicado solo es representativo para la aplicación básica del dispositivo. Si el dispositivo se utiliza para otras aplicaciones o con otras herramientas, el nivel de vibración puede variar. Un mantenimiento insuficiente o poco frecuente del dispositivo dará lugar a niveles de vibración más elevados. 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, tenga en cuenta los periodos en los que el dispositivo está apagado o encendido pero no se utiliza para trabajar. Tras estimar cuidadosamente todos los factores, la exposición total a las vibraciones puede ser significativamente menor.**

**Para proteger al usuario de los efectos de las vibraciones, deben tomarse medidas de seguridad adicionales, tales como: mantenimiento regular del dispositivo y de las herramientas de trabajo, asegurarse de que las manos se mantengan a una temperatura adecuada y una PROTECCIÓN MEDIOAMBIENTAL adecuada.**



Los productos eléctricos no deben desecharse con los residuos domésticos, sino que deben entregarse a instalaciones adecuadas para su eliminación. La información sobre la eliminación puede obtenerse del distribuidor del producto o de las autoridades locales. Los equipos eléctricos y electrónicos usados contienen sustancias nocivas para el medio ambiente. Los equipos que no se reciclan suponen una amenaza e e potencial para el medio ambiente y la salud humana.

«GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością» Spółka komandytowa, con domicilio social en Varsovia, ul. Pograniczna 2/4 (en lo sucesivo, «GTX Poland»), informa que todos los derechos de autor sobre el contenido de este manual (en lo sucesivo, «Manual»), incluyendo, entre otros, su texto, fotografías, diagramas, dibujos, así como 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, el Boletín Oficial de 2006, n.º 90, punto 631, en su versión modificada). Queda estrictamente prohibida la copia, el procesamiento, la publicación o la modificación de todo el Manual o de cualquiera de sus elementos con fines comerciales sin el consentimiento por escrito de GTX Poland, lo que podrá dar lugar a responsabilidades civiles y penales.

### Declaración CE de conformidad

**Fabricante:** GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k.,  
Calle Pograniczna 2/4 02-285 Varsovia

**Producto:** Cortador de metal

**Modelo:** 59G873

**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 de máquinas 2006/42/CE**

**Directiva sobre 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+A11:2022; EN 62841-3-**

**10:2015+A11:2017+A1:2022+A12:2022**

**EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-**

**2:2019+A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019**

**EN IEC 63000:2018**

Esta declaración se aplica únicamente a la máquina en el estado en que se comercializó y no cubre los componentes añadidos por el usuario final ni a las acciones posteriores realizadas por este.

Nombre y dirección de la persona autorizada para preparar la documentación técnica que reside o está establecida en la UE:

Firmado en nombre de:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k.

Calle Pograniczna 2/4 02-285 Varsovia

Paweł Kowalski

Representante de calidad de GTX POLAND

Varsovia, 29 de abril de 2025

(EE)

**ORIGINAALJUHENDITE TÖLGE**

**METALLILÖIKEPING**

**59G873**

**TÄHELEPANU: ENNE ELEKTRITÖÖRIISTA KASUTAMIST LUGEGE KÄESOLEV KASUTUSJUHEND HOOLIKALT LÄBI JA HOIDKE SEDA EDASPIDISEKS KASUTAMISEKS.**

### DETAILNE OHUTUSJUHEND

- Kasutaja ja kõrvalseisjad peavad hoiduma pöörlevast kettast. Kaitsevarustus kaitseb kasutajat ketastest paiskuvate osakeste ja juhusliku kokkupuute eest.
- Kasutage elektritööriista ainult liititud, tugevdatud või teemantilõikekettad. Asjaolu, et lisaseadmed on elektritööriistaga ühendatud, ei taga selle ohutut kasutamist.
- Lisaseadmete nimikiirus peab olema vähemalt võrdne elektritööriista maksimaalse kiirusega. Nimikiirusest kiiremini töötavad lisaseadmed võivad kahjustada ja lenduda.
- Rattaid tohib kasutada ainult soovitatud otstarbeks. Näiteks: ärge lühivige lõikeketta servaga. Abrasiivsed lõikekettad on

mõeldud äärelühvimiseks ja nendele ketastele mõjuvad külgjõud võivad põhjustada nende purunemise.

- Kasutage alati kahjustamata äärikuid, mille läbimõõt sobib valitud kettaga. Sobivad äärikud toetavad ketast, vähendades purunemise ohtu.
- Lisaseadmete välisläbimõõt ja paksus peavad olema elektritööriista nimiparameetrite piires. Valed mõõtmetega lisaseadmeid ei saa korralikult kinnitada ega kontrollida.
- Ratta telje ja äärikute suurus peab olema elektritööriista spindliga õigesti sobitatud. Rattad ja äärikud, mille teljeavad ei sobi elektritööriista kinnitustetailidega, muutuvad tasakaalustamatuks, vibreerivad liigselt ja võivad põhjustada kontrolli kaotuse.
- Ärge kasutage kahjustatud rattaid. Enne iga kasutamist kontrollige rattaid, et need ei oleks pragunenud ega murdunud. Kui elektriline tööriist või ratas on kukkunud, kontrollige kahjustuste olemasolu või paigaldage kahjustamata ratas. Pärast ratta kontrollimist ja paigaldamist seiske kõrvalseisjatega pöörlevast rattast eemal ja käivitage elektriline tööriist maksimaalsel kiirusel ilma koormuseta ühe minuti jooksul. Kahjustatud rattad purunevad tavaliselt selle katse ajal.
- Tuleb kasutada isiklikke kaitsevahendeid. Sõltuvalt kasutusotstarbest tuleb kanda näokaitset, kaitseprille või kaitseprille. Vajaduse korral kandke tolmumaski, kuulmiskaitset, kindaid ja tööriietust, et kaitsta end väikeste prahemete või töödeldava detaili kyllude eest. Silmakaitsevahendid peavad suutma peatada erinevate tegevuste käigus tekkinud kyllud. Tolmumaski või respiraator peab suutma filtreerida töötamise käigus tekkinud osakesi. Pikaajaline kokkupuude kõrge müratasemega võib põhjustada kuulmislangust.
- Hoidke kõrvalseisjad ohutuskaugusel tööpiirkonnast. Kõik tööpiirkonda sisenevad isikud peavad kandma isiklikke kaitsevahendeid. Tööeseme või purunenud ratta kyllud võivad lennata ja põhjustada vigastusi väljaspool vahetut tööpiirkonda.
- Hoidke juhe eemal pöörlevast lisaseadmest. Juhtimise kaotuse korral võib juhe katkeda või kinni jääda ning käsi või käsi võib sattuda pöörlevasse ratta.
- Puhastage elektritööriista ventilatsioonivad regulaarselt. Mootori ventilaator võib imeda tolmu korpusesse ja metallitolmu liigne kogunemine võib põhjustada elektrilöögi ohtu.
- Ärge kasutage elektrilisi tööriistu tuleohtlike materjalide läheduses. Ärge kasutage elektrilisi tööriistu tuleohtlike pindadel, nagu puit. Sademeid võib süüdata need materjalid.
- Ärge kasutage lisaseadmeid, mis vajavad vedelikjahutust. Vee või muude vedelikjahutite kasutamine võib põhjustada elektrilöögi või elektrilöögi.

## TAGASILÖÖK JA SELLEGA SEOTUD HOIATUSED

Tagasilöökk on ootamatu reaktsioon kinni jäänud või takerdunud pöörlevale ketale. Kinni jäämine või takerdumine põhjustab pöörleva ketta äkilise seiskumise, mis omakorda põhjustab löikeseadme kontrollimatu tõusu kasutaja suunas.

Näiteks kui lihvketas jääb tööeseme vahele kinni või pigistub, võib lihvketta serv, mis siseneb pigistuskohta, materjali pinnasse kaevuda, põhjustades lihvketta hüppamise või välja paikumise. Sellistes tingimustes võivad lihvketas ka puruneda.

Tagasilöökk on elektritööriista ebaõige kasutamine ja/või ebaõigete tööprotseduuride või tingimuste tulemus ning seda saab vältida alpool loetletud ettevaatusabinõude järgimisega.

- Hoidke elektrilist tööriista kindlalt ja asetage oma keha ja käed nii, et saaksite tagasilöögi juure vastu seista. Kasutaja saab tagasilöögi juure kontrollida, kui võetakse asjakohased ettevaatusabinõud.
- Ärge asetage oma keha pöörleva ketasega ühele jonele. Tagasilöögi korral paiskub löikeketas ülespoole kasutaja suunas.
- Ärge paigaldage löikeketid, puidu nikerduslõiketerad, segmentidest koosnevad teemantlõiketerad, mille ümbermõõt on suurem kui 10 mm, ega hambulisi löikekerasid. Sellised terad põhjustavad sagedasi tagasilööke ja kontrolli kaotust.
- Ärge „lukustage“ tera ega avaldage liigset survet. Ärge üritage teha liiga sügavaid löikeid. Liigne koormus terale suurendab selle koormust ja kalduvust löikamise ajal väänuda või kinni jääda, samuti tera tagasipööre või purunemise ohtu.
- Kui tera takerdub või löikamine mingil põhjusel katkeb, lülitage elektriline tööriist välja ja hoidke löikeseade paigal, kuni tera

on täielikult seisma jäänud. Ärge kunagi üritage tera eemaldada löikekohast, kui see liigub, kuna see võib põhjustada tagasilöögi. Uurige tera takerdumise põhjus ja võtke meetmed selle kõrvaldamiseks.

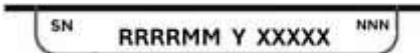
- Ärge jätkake töödetaali löikamist. Oodake, kuni tera on saavutanud täiskiruse, ja jätkake löikamist ettevaatlikult. Kui jätkate töödetaali löikamist, võib tera kinni jääda, nihkuda või tagasilöökk tekkida.
- Toetage ülemõõdulisi töödeldavaid detaile, et vähendada ratta takerdumise ja tagasilöögi ohtu. Suured töödeldavad detailid kipuvad oma raskuse all painuma. Toed tuleb paigutada töödeldava detaili alla lõikelini lähedale ja töödeldava detaili servade lähedale tera mõlemal pool.

## KASUTATUD PIKTOGRAMMIDE SELGITUS



1. Hoiatus! Võtke erimeetmed.
2. HOIATUS! Lugege kasutusjuhendit
3. Kandke kaitsekindaid
4. Kasutage isiklikke kaitsevahendeid (kaitseprillid, kõrvaklapid, tolmumaski)
5. Kandke kaitseriietust
6. Enne hooldus- või remonditööde alustamist ühendage toitejuhe vooluvõrgust lahti
7. Hoidke lapsed tööriistast eemal
8. Kaitse seadet niiskuse eest
9. Teine kaitseklass
10. Tagasilöögihoit.
11. EAC sertifitseerimismärk.
12. Ukraina turu sertifitseerimismärk.

## SEADMELE OLEVAD MÄRGISTUSED



- |       |                  |
|-------|------------------|
| RRRR  | - tootmisaja     |
| MM    | - tootmise kuu   |
| Y     | - täiendav tähis |
| XXXXX | -seerianumber    |
| NNN   | -täiendav tähis  |

## EHITUS JA KASUTUS

Metallilõikur on mõeldud seadme suurusele sobivate metallitükkide löikamiseks.

Lõikurit võib kasutada ainult selle seadme jaoks ettenähtud löikeketadega.

Ärge kasutage kiirterasest, karbiidist, teemantist jms materjalist terasid. Seade on mõeldud kergeteks töödeks teeninduskojas ja iseseisvaks amatöörkasutuseks (DIY). Kõik katsed kasutada lõikurit muul kui ettenähtud otstarbel loetakse väärkasutuseks.

**Seadet ei tohi kasutada muul otstarbel kui selleks, milleks see on mõeldud.**

## GRAAFILISTE LEHTEDE KIRJELDUS

Alpool esitatud numbrid viitavad käesoleva kasutusjuhendi graafilistel lehtedel näidatud seadme osadele.

1. Löikeketta külgtatke
2. Fikseeritud kaitse
3. Löikekettas
4. Alus
5. Pinguti
6. Liigutav löikeketta kaitse
7. Süsinikharja kate

8. Transpordikäepide
9. Ohutuslüli
10. Lüli
11. Käepide
12. Vänd
13. Pinguti mutri poolitatud mutter
14. Klamberkrui
15. Liigutatav löu
16. Kinnituslõug
17. Löuapiduri kinnituskrui
18. Pea lukustuspinna
19. Pea
20. Spindli lukk
21. Reguleerimiskruvi

\* Joonisel ja tootel võivad esineda erinevused.

#### SEADMED JA TARVIKUD

- Kaheotsaline rõngasvõti – 1
- Lukustuspinna – 1
- Krank – 1

#### KASUTAMISE ETTEVALMISTUS

Enne seadme töö alustamist eemaldage toitejuhe pistikupesast.

#### TRANSPORDI OHUTUS / KETSAAGI LIIGUTAMINE

Transpordiks kinnitage pea madalaimasse asendisse.

- Suruge pea (19) käepideme (11) vastu ja kinnitage see pea lukustuspoltega (18) madalaimas asendis (joonis A).
- Lõikurit tõstes hoidke seda transpordikäepidemest (8). Ärge kandke lõikurit käepidemest (11).

#### TÖÖPINK

Enne lõikamist tuleb kogu materjal kindlalt kinnitada viiesse.

Tõmburikruvi (13) poolitatud mutter võimaldab tõmburikruvi (14) kiiresti liigutada, et liigutatav löuend (15) materjalile lähemale tuua, ilma et oleks vaja vāntkangi (12) pöörata.

- Kallutage pinguti kruvi (13) pooliku mutri ülemine pool ülespoole.
- Tõmmake viiskruvi (14) sobivale kaugusele, et materjal saaks kinnitada löuapindade (15) ja (16) vahele.
- Asetage materjal löuade vahele, pingutage kruvi (14), kuni liikuv löuapool (15) puutub materjaliga kokku (joonis B).
- Sulge kruvikeeraja (13) lõhestatud mutri ülemine pool, kuni see haakub kruvikeerajaga (14), ja keerates kangi (12), kinnita materjal löuadesse (joonis C).

#### KASUTAMINE / SEADISTUS

Enne lõikuri reguleerimist veenduge, et see on vooluvõrgust lahti ühendatud. Lõikuri ohutu, täpse ja tõhusa töö tagamiseks tuleb kõik reguleerimistoimingud täielikult läbi viia.

Pärast kõigi reguleerimis- ja seadistustoimingute lõpetamist veenduge, et kõik reguleerimisvõtmed on eemaldatud. Kontrollige, et kõik kinnitusdetailid on korralikult kinnitatud.

Reguleerimistoimingute tegemisel kontrollige, et kõik välised komponendid töötavad korralikult ja vastavad kõikidele nõuetekohaseks tööks vajalike tingimustele. Kõik kulunud või kahjustatud osad tuleb enne lõikuri kasutamist asendada kvalifitseeritud töötaja poolt.

#### LÕIKAMISE JUHISED

- Pärast iga reguleerimise lõpetamist on soovitatav teha proovilõige, et kontrollida reguleerimise õigsust ja mõtmeid.
- Pärast lõikuri sisselülitamist oodake, kuni lõiketerad jõuavad neutraalasendisse ja saavutavad maksimaalse kiiruse, enne kui alustate lõikamist.
- Pikemad materjalitükid tuleb lõikamise lõpus kinnitada kukkumise vastu (nt nulltoega).
- Olge lõikamise alustamisel eriti ettevaatlik!
- Oodake, kuni lõiketerad on täielikult seisma jäänud, enne kui eemaldate lõigatud materjalitükid.

#### SISSE/VÄLJA LÜLITAMINE

Võrgupinge peab vastama lõikuri tüübikilbil märgitud pingele.

Lõikurit tohib sisse lülitada ainult siis, kui lõigatav materjal on lõikekettast eemaldatud.

Metallilõikur on varustatud ohutuslülitiga (9), mis takistab juhuslikku või tahtmatut käivitumist.

#### Sisselülitamine

- Vajutage ohutuslüli nuppu (9).
- Hoidke lüli nuppu (10) all (joonis D).

#### Väljalülitamine

- Vabastage lüli nupp (10).

#### LÕIKESÜGAVUSE KONTROLLIMINE JA REGULEERIMINE

Tuleb kontrollida maksimaalset lõikesügavuse seadet, et tagada lõikeketta täielik läbilõikamine materjalist. Lõikur tuleb paigaldada nii, et lõikeketta madalaim punkt oleks vähemalt 5 mm aluspinna ülemisest pinnast allpool. Reguleerimine on vajalik lõikeketta kulumise kompenseerimiseks.

Pead (19) saab reguleerida allapoole reguleerimiskruvi (21) abil.

- Langetage pea (19) ja hoidke seda alumises asendis, toetudes reguleerimiskruvi (21) peale.
- Lõdvendage lukustusmutter ja vajaduse korral keerake reguleerimiskruvi (21) sisse või välja, nii et lõikekettas (3) oleks õiges asendis (5 mm alusplaadi (4) ülemisest pinnast allpool (joonis E)).
- Pingutage lukustusmutter, et kinnitada seade.

#### LÕIKAMINE

Lõikekääe tagasipöördumisvedru tagab pea automaatse tagasipöördumise ülemisse asendisse, seetõttu ärge lõikamise järel vabastage käepideme survet, vaid hoidke seda kergelt, et pea saaks pööruda tagasi ülemisse asendisse.

- Kinnitage materjal kindlalt tööpingi (5) külge.
- Lülitage lõikur sisse ja oodake, kuni mootor saavutab maksimaalse kiiruse.
- Suruge pead (19) käepideme (11) abil allapoole, kuni lõikekett (3) puudutab kergelt lõigatavat materjali.
- Suruge peale ühtlaselt ja tehke lõige (joonis F).

Ärge vähendage survet lõikamise lõpus, kuna see võib põhjustada materjali ülekuumenemist ja ebaühtlast servi.

Ärge laske lõikekettal vibreerida ega pörkuda, kuna see halvendab lõike kvaliteeti ja võib lõikeketta puruneda.

#### SUUREMA MATERJALI LÕIKAMINE

Kui on vaja kinnitada laiemat materjali, saab piduriklambrit liigutada, et suurendada tangide vahelist kaugust.

- Seadke pea (19) ülemisse asendisse.
- Keerake piduriklambri kinnituskruvid (17) lahti.
- Liigutage piduriklambrit (16) pea käepideme lähedal asuvatesse avadesse ja kinnitage see piduriklambri kinnituskruvide (17) pingutamiseega.

Lõikekettaga tehtavate lõigete arv ja nende kvaliteet võib sõltuda lõikekiirusest. Kiire lõikamine võib põhjustada lõikeketta enneaegset kulumist, kuid kaitseb materjali ülekuumenemise eest ja tagab lõikepinna sileduse.

#### VITSI SEADMINE NURGALISEKS LÕIKAMISEKS

Peatuskinnitus (16) toimib ka reguleeritava nurgamõõturina ja võimaldab pärast reguleerimist lõigata materjali mis tahes nurga all, alates risti kuni 450 kraadi vasakule või paremale.

- Seadke pea (19) ülemisse asendisse.
- Lõdvendage piduriklambri kinnituskruvid (17).
- Pöörake peatuskinnitust (16) soovitud lõikenurga järgi vastavalt nurgaskaalale ja kinnitage lahtised peatuskinnituse kinnituskruvid (17) (joonis G).
- Kinnitage materjal tööpingis ja tehke lõige.

Kuigi piduriklambri nurgaskaala on enamiku tööde jaoks piisavalt täpne, on soovitatav lõiknurk kontrollida nurgamõõturiga või muu nurga mõõtmise seadmega.

Materjali pingutamisel pingutustangidesse joonduv liikuv lõuend (15) automaatselt pingutatud materjaliga paralleelselt, tagades selle kindla paigalduse.

## KASUTAMINE JA HOOLDUS

### Enne paigaldus-, reguleerimis-, remondi- või hooldustööde alustamist ühendage toitepistik vooluvõrgust.

- Pärast töö lõpetamist eemaldage hoolikalt kõik materjalijäägid ja tolm aluselt ning lõikeketta ja selle kaitse ümbrusest.
- Lõikur tuleb puhastada harja või suruõhuga.
- Lõikurit ei tohi puhastada veega ega keemiliste vedelikega.
- Puhastage regulaarselt ventilatsioonivard, et vältida lõikuri mootori ülekuumenemist.
- Hoidke lõikur alati kuivas kohas, lastele kättesaamatus kohas.
- Toitekaablit tohib vahetada või muid remonditöid teha ainult volitatud teeninduskeskuses.

**Kontrollige regulaarselt, et kõik kruvid ja kinnitusedetailid on kinni. Need võivad töö käigus lahti tulla.**

### LÕIKEKETTA VAHETMINE

- Asetage pea (19) ülemisse asendisse.
- Liigutage liikuvat lõikeketta kaitset (6) ülemisse asendisse.
- Lõvendage mutrid ja nihutage lõikeketta külgakaitse (1) tahapoole (joonis H).
- Vajutage spindli lukku (20) nii, et selle tapp läbiks liikuva lõikeketta kaitse (6) ava, ja pöörake lõikeketta (3) käitsi, kuni see lukustub.
- Keerake ringvõtme (komplektis) abil lõikeketta kinnituskruvi (3) lahti, keerates seda vastupäeva (joonis I).
- Eemaldage lõikeketta kinnituskruvi, alusplaat ja välimine äärik ning eemaldage ettevaatlikult lõikekatted (3).
- Enne uue lõikeketta paigaldamist puhastage äärikud põhjalikult.
- Asetage uus lõikekett ja pingutage lõikeketta kinnituskruvi, surudes samal ajal spindli lukku (20).
- Vabastage spindli lukk (20).
- Paigaldage lõikeketta külgakaitse (1) ja pingutage mutrid.
- Liigutage pead (19) käepideme (11) abil allapoole, et avada liikuv lõikeketta kaitse (6).
- Kontrollige, et liikuv lõikeketta kaitse (6) töötab korralikult.

**Kasutage ainult soovitatud, spetsiaalselt tugevdatud lõikekettad. Lõikeketta kinnituspolt tuleb piisavalt kinni keerata, et lõikekatted oleks kindlalt kinnitatud ja ei saaks pöörata. Lõikeketta kinnituspolti liiga tugevasti kinni keerates võite lihvetast kahjustada.**

### SÜSINIKHARJADE VAHETMINE

- Kulunud (lühemad kui 5 mm), põlenud või purunenud süsinikharjad tuleb viivitamatult välja vahetada. Vahetage alati mõlemad harjad korraga.
- Keerake süsinikharja katted (7) lahti.
  - Eemaldage kulunud süsinikharjad.
  - Eemaldage süsinikpulber suruõhuga.
  - Paigaldage uued süsinikharjad. Süsinikharjad peavad libisema vabalt harja hoidjatesse.
  - Paigaldage süsinikharjade katted (7).

**Pärast süsinikharjade vahetamist käitage lõikur koormuseta umbes 2–3 minutit, kuni süsinikharjad on kohandunud mootori kommutaatoriga. Süsinikharjade vahetamine tohib teha ainult kvalifitseeritud isik, kasutades originaalvaruosi. Kõik vead tuleb parandada volitatud teeninduskeskuses.**

### TEHNILISED PARAMEETRID

Parameeter	Väärtus
Toitepinge	230 V AC
Võimsuse sagedus	50 Hz
Nimivõimsus	2600 W
Ketta kiirus (koormuseta)	3800 min <sup>-1</sup>
Tööpingi kaldenurga reguleerimine	0+45

Ketta välisläbimõõt	355
Ketta siseläbimõõt	25,4
Lõigatava materjali maksimaalne paksus	120 mm
Kaitseklass	II
Kaal	17 kg
59G873 tähistab nii seadme tüüpi kui ka nimetust	

### MÜRA JA VIBRATSIOONI ANDMED

Helirõhutase	$L_{PA} = 92,5 \text{ dB(A)}$ $K=3\text{dB(A)}$
Heli võimsuse tase	$L_{WA} = 105,5 \text{ dB(A)}$ $K=3\text{dB(A)}$
Kiirendusväärtus	$a_h = 5,515 \text{ m/s}^2$ $K=1,5\text{m/s}^2$

### Teave müra ja vibratsiooni kohta

Seadme lähtuv müra on kirjeldatud järgmistel näitajatega: väljundheli rõhutase  $L_{PA}$  ja helivõimsuse tase  $L_{WA}$  (kus K tähistab mõõtemääramust). Seadme lähtuv vibratsioon on kirjeldatud kiirendusväärtusega  $a_h$  (kus K tähistab mõõtemääramust).

Käesolevas juhendis esitatud väärtused: tekitatud 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 vibratsiooniga kokkupuute esialgseks hindamiseks.

Esitatud vibratsiooniandmeid on representatiivne ainult seadme põhikasutusel puhul. Kui seadet kasutatakse muul otstarbel või koos muude tööriistadega, võib vibratsiooniandmeid muuta. Seadme ebapiisav või harv hooldus põhjustab vibratsiooniandmete tõusu. Eespool nimetatud põhjused võivad suurendada vibratsiooniga kokkupuudet kogu tööaja jooksul.

**Vibratsiooniga kokkupuute täpseks hindamiseks tuleb arvesse võtta ajavahemikud, mil seade on välja lülitatud või sisse lülitatud, kuid ei ole töös. Pärast kõigi tegurite hoolikalt hindamist võib koguvibratsiooniga kokkupuude olla oluliselt madalam.**

**Kasutaja vibratsiooni mõjude eest kaitsmiseks tuleb võtta täiendavaid ohutusmeetmeid, näiteks: seadme ja töövahendite regulaarne hooldus, käte sobiva temperatuuri tagamine ja nõuetekohane KESKKONNAKAITSE.**



Elektriga töötavaid tooteid ei tohi visata olmejäätmete hulka, vaid need tuleb anda üle asjakohasesse jäätmekogumispunkti. Teavet jäätmete käitlemise kohta saab toote müüjal või kohalikest ametiasutustelt. Kasutatud elektri- ja elektroonikaseadmed sisaldavad keskkonnale ohtlikke aineid. Ringlusevõtuta seadmed kujutavad endast potentsiaalselt ohtu keskkonnale ja inimeste tervisele.

"GTX Poland Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością" Spółka komandytowa, zarejestrowana w Sądzie Rejonowym dla M. St. w Warszawie, ul. Pogorznicza 2/4 (edaspidi: "GTX Poland") teavitab, et kõik käesoleva kasutusjuhendi (edaspidi: „Juhend“), sealhulgas, kuid mitte ainult, selle tekst, fotod, diagrammid, joonised, samuti selle koosseis, kuuluvad ainult GTX Polandile ja on kaitsitud seadusega vastavalt 4. veebruaril 1994. aasta autoriõiguse ja selle seotud õiguste seadusele (st Seaduste Leht 2006 nr 90, punkt 631, muudetud redaktsioonis). Käsitraamatu või selle mis tahes osade kopierimine, tõlkimine, avaldamine või muutmise äriksel eesmärkidel ilma GTX Poland kirjaliku nõusolekuta on rangelt keelatud ja võib kaasa tuua tsiviil- ja kriminaalvastutuse.

### EÜ vastavusdeklaratsioon

**Tootja:** GTX Poland Sp. z o.o. Sp. k., Pogorznicza tänav 2/4 02-285 Varssavi

**Toode:** Metalllõikur

**Mudel:** 59G873

**Kaubamärk:** GRAPHITE

**Seerianumber:** 00001 + 99999

Käesolev vastavusdeklaratsioon on välja antud tootja ainuvastutusele.

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 järgmistele standardite nõuetele:

**EN 62841-1:2015+A11:2022; EN 62841-3-**

**10:2015+A11:2017+A1:2022+A12:2022**

**EN IEC 55014-1:2021; EN IEC 55014-2:2021; EN IEC 61000-3-**

**2:2019+A1:2021; EN IEC 61000-3-11:2019**

**EN IEC 63000:2018**

Käesolev deklaratsioon kehtib ainult masina kohta sellises seisukorras, milles see turule viidi, ega hõlma komponente

lõppkasutaja poolt lisatud komponente ega lõppkasutaja poolt hiljem tehtud toiminguid.

ELis asuva või registreeritud tehnilise dokumentatsiooni koostamise volitatud isiku nimi ja aadress:

Allkirjastatud nimel:

GTX Poland Sp. z o.o. Sp.k.

Pograniczna tänav 2/4 02-285 Varssavi



Paweł Kowalski

GTX POLAND kvaliteediesindaja

Varssavi, 29. aprill 2025