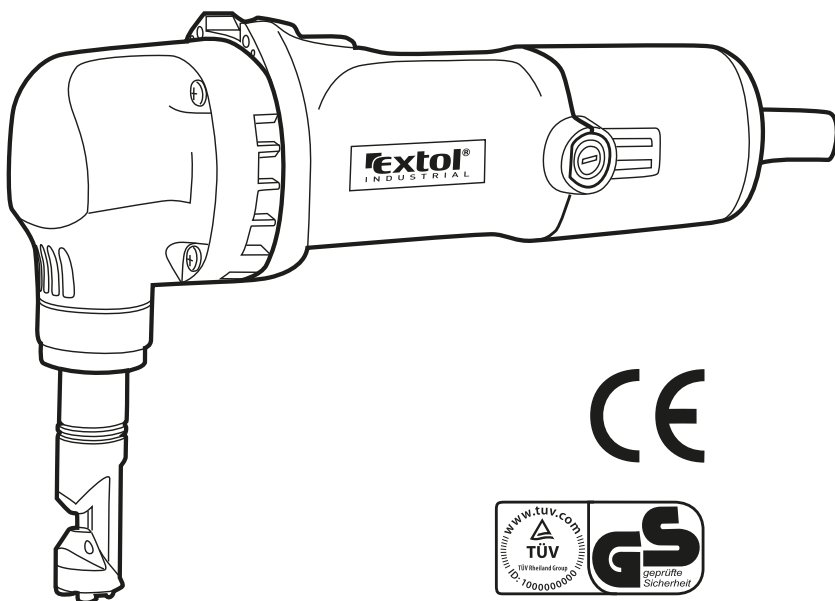


IES 16-500 (8797205)

Elektrické nůžky na plech / CZ

Elektrické nožnice na plech / SK

Elektromos pléhnyíró olló / HU



Původní návod k použití

Preklad pôvodného návodu na použitie

Az eredeti használati utasítás fordítása

Úvod

Vážený zákazníku,
děkujeme za důvěru, kterou jste projevili značce Extol zakoupením tohoto výrobku.

Výrobek byl podroben zevrubným testům spolehlivosti, bezpečnosti a kvality předepsaných normami a předpisy Evropské unie. S jakýmkoli dotazy se obraťte na naše zákaznické a poradenské centrum:

www.extol.eu

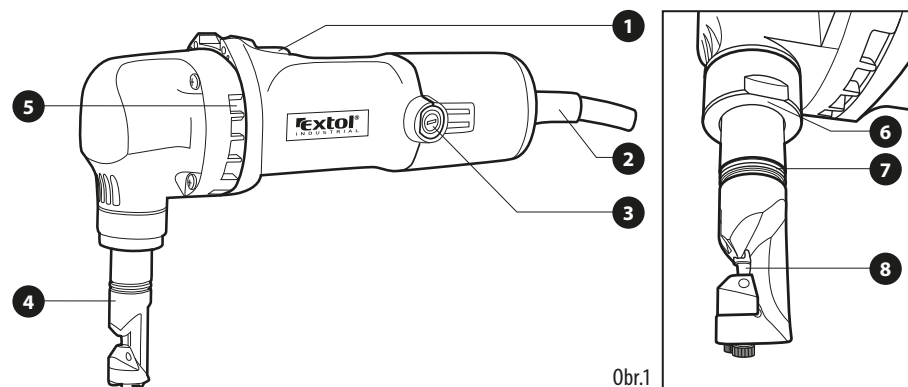
Fax: +420 225 277 400, tel.: +420 222 745 130

Výrobce: Madal Bal a. s., Průmyslová zóna Příluky 244, 76001 Zlín, Česká republika
Datum vydání: 22. 5. 2012

I. Technické údaje

Typové označení	IES 16-500
Objednávací číslo	8797205
Napětí-frekvence	230 V~50 Hz
Příkon	500 W
Počet úderů bez zatížení	2000/min.
Tloušťka plechu pro stříhání:	
Uhlíková ocel (high carbon steel)	1,6 mm
Nerezová ocel (stainless steel)	1,2 mm
Hliník (aluminium)	2,5 mm
Krytí	IP 20
Třída ochrany	II
Přívodní kabel	H07RN-F; 2x1.0 mm ²
Hladina akustického výkonu	95 dB(A);
(měřeno dle EN 60745-1)	nejistota K=±3 dB(A)
Hladina akustického tlaku	81 dB(A);
(měřeno dle EN 60745-1)	nejistota K=±3 dB(A)
Hladina vibrací *	5,72 m/s ² ,
(měřeno dle EN 60745-1)	nejistota K=±1,5 m/s ²
Hmotnost	1,6 kg

*) Skutečná hladina vibrací se může od deklarované hladiny lišit v závislosti na způsobu používání nářadí.



Obr.1

II. Charakteristika

Elektrické nůžky na plech Extol Industrial IES 16-500 jsou určeny k dělení plochého, vlnitého a lichoběžníkového plechu bez zkroucení a deformace hran. Díky matici otočné o 360° lze vystřihovat libovolné tvary. Součástí přístroje jsou drážky pro změření tloušťky plechu. Výrobek je určen pro použití v komerční sféře.

III. Součásti a ovládací prvky

Police-pops

1. Provozní spínač
2. Přívodní kabel
3. Kryt pouzder uhlíkových kartáčů
4. Matrice
5. Větrací otvory motoru
6. Připevňovací matice matrice
7. Drážky pro měření tloušťky plechu
8. Razník

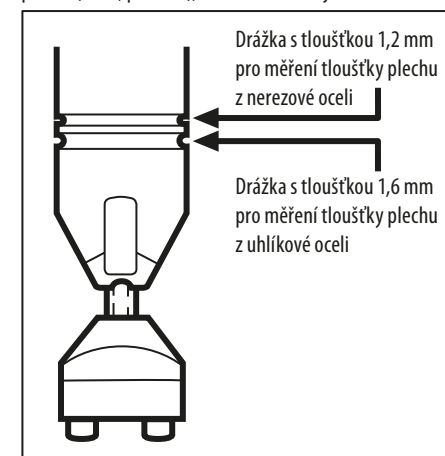
IV. Před uvedením do provozu

! UPOZORNĚNÍ!

- Před jakoukoli manipulací s nářadím se ujistěte, že je odpojeno od přívodu elektrického proudu.
- Před započetím práce si přečtěte bezpečnostní pokyny v kapitole IX a X.

ZMĚŘENÍ TLOUŠTKY PLECHU

Před započetím stříhání je nezbytné změřit tloušťku plechu, aby nebyl přístroj přetížen. K tomuto účelu lze využít drážky pro měření tloušťky plechu (Obr.1, pozice 7), které se nacházejí na matici.



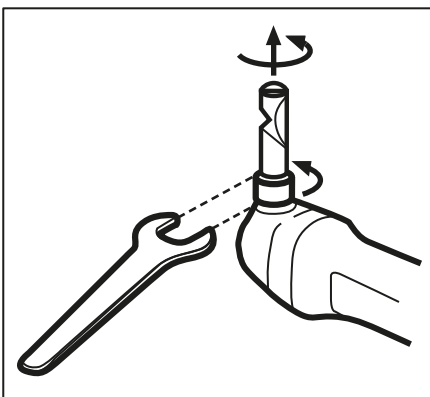
! UPOZORNĚNÍ!

Nepřekračujte předepsanou tloušťku stříhaného plechu pro daný materiál, protože by to vedlo k přetížení přístroje a k jeho následnému poškození.

NASTAVENÍ SMĚRU STŘIHU

Je-li potřeba vést zakřivenou linii stříhu, změňte orientaci matrice (Obr.1, pozice 4) ve vztahu k zakřivení linie stříhu.

1. Uvolněte připevňovací matici matrice (Obr.1, pozice 6) a pootočte matici do požadované orientace.
2. Připevňovací matici opět pevně utáhněte.



MAZÁNÍ A CHLAZENÍ RAZNÍKU

Pro prodloužení životnosti razníku (Obr.1, pozice 8) je nezbytné zajistit jeho dobré promazávání. Podél plánované střížné linie naneste linii mazacího prostředku s dobrou chladicí funkcí (např. olej pro mazání řetězu řetězových pil). Razník během provozní doby několikrát namažte.

Při delší práci nebo při stříhání plechů s velkým otěrem (např. hlinku) v pravidelných intervalech ponořujte matici s razníkem (Obr.1, pozice 4) do mazacího prostředku.

V. Zapnutí a vypnutí

Přívodní kabel přístroje zasuněte do zásuvky el. proudu.

ZAPNUTÍ

Stiskněte zadní část provozního spínače (Obr.1, pozice 1) a vysuňte jej vpřed. Poté stiskněte jeho přední část, aby došlo k jeho zajištění v poloze „zapnuto“.

VYPNUTÍ

Stiskněte zadní část provozního spínače (Obr.1, pozice 1), aby došlo k jeho odjištění z polohy „zapnuto“.

VI. Způsob práce

- Zapněte přístroj a přiložte jej ke stříhanému plechu. Střih je způsoben sestupným pohybem razníku (Obr.1, pozice 8).

⚠ UPOZORNĚNÍ!

Nikdy nepřikládejte k řezu vypnutý přístroj, který pak zapnete. Vede to k poškození přístroje.

- Nářadí držte kolmo k plechu a vedte jej rovnoměrně s mírným posuvem ve směru stříhu a s mírným nadzdvihem. Příliš rychlý posuv způsobuje rychlé opotřebení razníku a přetěžuje nářadí.

Poznámka

Pokud by se razník při stříhání svíral, přístroj vypněte, namažte razník a odstraňte pnutí plechu.

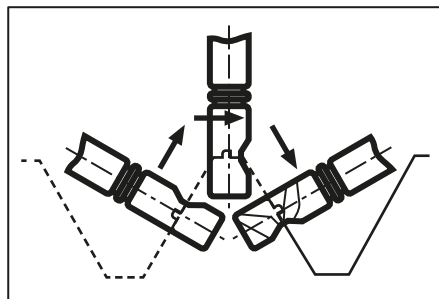
PŘÍMÉ A ZAKŘÍVENÉ STŘIHY

- Přímé stříhy provádějte vedením nářadí podél pravítka.
- Zakřivený stříh provádějte vedením nářadí podél šablony.

Poznámka

Pro vnitřní výřez je nutné předvrtání otvoru o průměru 21 mm.

Při řezání vlnitého plechu musí být přístroj postaven kolmo k plechu a veden ve směru vlnění.



VII. Čištění a údržba

⚠ UPOZORNĚNÍ!

Před jakoukoliv údržbou nářadí odpojte od zdroje el. proudu.

Nářadí a větrací otvory motoru (Obr.1, pozice 5) udržujte čisté.

K čištění používejte jen vlhkou textilii a mýdlový roztok. Nepoužívejte agresivní a abrazivní čisticí prostředky.

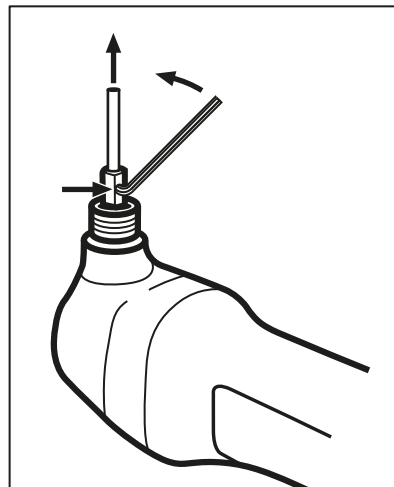
⚠ UPOZORNĚNÍ!

Zamezte vniknutí kapaliny do vnitřních částí přístroje.

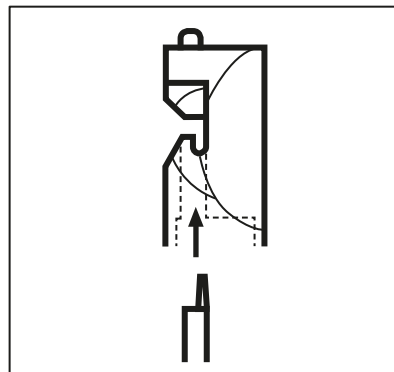
VÝMĚNA RAZNÍKU

Pravidelné mazání výrazně prodlužuje životnost razníku, ale i přesto se během používání razník opotřebovává a dochází ke snižování střížného výkonu. Jde o přirozený jev. Opotřebovaný razník vyměňte za originální kus dodávaný výrobcem.

1. Povolte přípevňovací matici matrice (Obr.1, pozice 6) a matici (Obr.1, pozice 4) sejměte.
2. Imbusovým klíčem uvolněte razník (Obr.1, pozice 8) a vyjměte jej z úchytu.



3. Opotřebovaný razník (Obr.1, pozice 8) vyměňte za nový kus a opět jej řádně připevněte. Na razník (Obr.1, pozice 8) nasadte matici (Obr.1, pozice 4) a připevněte ji dotažením přípevňovací matice (Obr.1, pozice 6).



KONTROLA A VÝMĚNA UHLÍKOVÝCH KARTÁČŮ

⚠ UPOZORNĚNÍ!

Ujistěte se, že je nářadí odpojeno od el. proudu.

Pravidelně kontrolujte stav a připevnění uhlíkových kartáčů.

Nadměrné opotřebení uhlíkových kartáčů se projeví jiskřením v přístroji nebo jeho nepravidelným chodem. Odšroubujte kryt pouzder uhlíkových kartáčů (Obr.1, pozice 3) a uhlíkové kartáče vyjměte z pouzdra a zkontrolujte.

Jsou-li uhlíkové kartáče opotřebovány, nahraďte je originálními kusy dodávanými výrobcem.

Uhlíkové kartáče uložte zpět do pouzdra a správně je připojte.

Kryty pouzder (Obr.1, pozice 3) nasadte zpět.

VIII. Odkaz na technický štítek výrobku

8797205
IES 16-500

230V | 50Hz | 500W | $n_0=2000 \text{ min}^{-1}$
1,6 mm | IP20 | 1,6 kg

Madal Bal a.s. • Průmyslová zóna Příluky 244 • 76001 Zlín

	Odpovídá požadavkům EU
	Před prvním spuštěním si pozorně přečtěte návod
	Během provozu používejte ochranu zraku a sluchu
	Zařízení třídy ochrany II. Dvojitá izolace
Sériové číslo	Vyjadřuje rok výroby a pořadové číslo výrobku

Obsah je uzamčen

**Dokončete, prosím, proces objednávky.
Následně budete mít přístup k celému dokumentu.**



Proč je dokument uzamčen? Nahněvat Vás rozhodně nechceme. Jsou k tomu dva hlavní důvody:

- 1) Vytvořit a udržovat obsáhlou databázi návodů stojí nejen spoustu úsilí a času, ale i finanční prostředky. Dělali byste to Vy zadarmo? Ne*. Zakoupením této služby obdržíte úplný návod a podpoříte provoz a rozvoj našich stránek. Třeba se Vám to bude ještě někdy hodit.

**) Možná zpočátku ano. Ale vězte, že dotovat to dlouhodobě nelze. A rozhodně na tom nezbohatneme.*

- 2) Pak jsou tady „roboti“, kteří se přiživují na naší práci a „vysávají“ výsledky našeho úsilí pro svůj prospěch. Tímto krokem se jim to snažíme překazit.

A pokud nemáte zájem, respektujeme to. Urgujte svého prodejce. A když neuspějete, rádi Vás uvidíme!