



Wyłączny dystrybutor w Polsce:
Fabryka Narzędzi "GLOB" Sp. z o.o.
ul. Sobieskiego 452
43-382 Bielsko-Biała
33 816-57-24

www.fnglob.pl
fnglob@poczta.fm



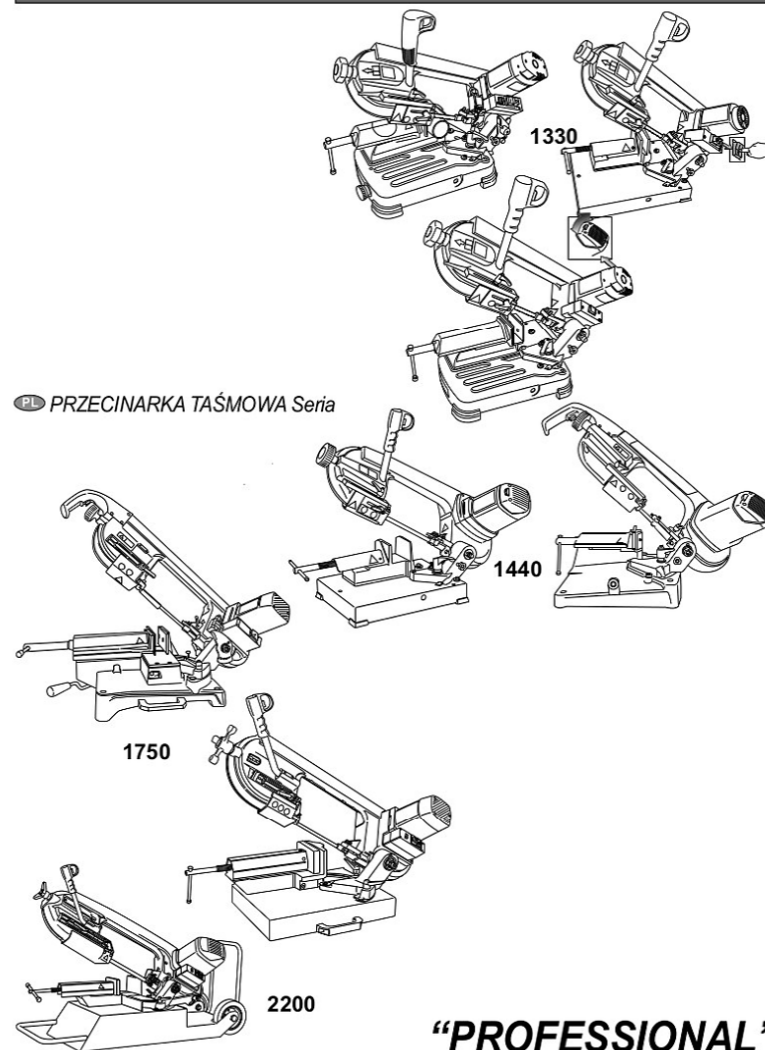
Via Del Lavoro, 4
40023 CASTEL GUELFO (BO) - Italy

Tel: +39-0542/487611
Fax: +39-0542/488226

E-mail: infocom@femi.it
www.femi.it

6.90.17.98 Rev. 0 2017-03-03

femi



PL PRZECINARKA TAŚMOWA Seria

"PROFESSIONAL"

www.femi.it



Tłumaczenie z języka oryginału
(zachować do przyszłego wykorzystania)

Wszystkie **OSTRZEŻENIA** można znaleźć w załączonym dokumencie „**OGÓLNE NORMY BEZPIECZEŃSTWA**”.



NIEBEZPIECZEŃSTWO-UWAGA!



Uwaga



ZAKAZ



Zakaz wykorzystania rękawic roboczych



Prawidłowy



NIEprawidłowy



Przed kontynuowaniem przeczytać arkusz „**OGÓLNE NORMY BEZPIECZEŃSTWA**”



Przeczytać stronę oznaczoną symbolem



REGULACJE



UŻYTKOWANIE



KONSERWACJA



Wymiary i odległości, których należy przestrzegać



Niebezpieczeństwo zakleszczenia, skaleczenia lub obciążenia części ciała



WŁĄCZYĆ maszynę



48Volt



WYŁĄCZYĆ maszynę



48Volt



Operacja, którą należy wykonać z zachowaniem OSTROŻNOŚCI



Operacja, którą należy wykonać z wykorzystaniem SIŁY



Moc



Napięcie/Częstotliwość



Warunki Gwarancji

- Gwarantujemy wysoką jakość urządzeń oraz sprawne działanie zgodnie z warunkami techniczno-eksploatacyjnymi opisanymi w instrukcji obsługi.
- Gwarancja obejmuje bezpłatną naprawę urządzenia w okresie 12 miesięcy od daty zakupu.
 - Gwarancja są objęte wyłącznie maszyny wprowadzone do obrotu na terytorium RP przez autoryzowane punkty sprzedaży.
 - Gwarancja objęte są tylko ukryte wady materiałowe, produkcyjne i montażowe.
 - Informację o odbioru urządzenia do naprawy gwarancyjnej należy przesłać bezpośrednio do Centralnego Serwisu Gwarancyjnego na adres e-mail: glob.servis@gmail.com (koszt odbioru i transportu maszyny ponosi gwarant)
 - Koszt przesyłki ponosi klient w przypadku gdy odbiór nie został wcześniej zgłoszony, mimo wcześniej zgłoszonej wady.
 - Reklamowane urządzenie musi być zapakowane w oryginalny karton z kompletnym osprzętem (pily tarczowe, wiertła i frezy) z kopią dowodu zakupu (paragon, faktura) i prawidłowo wypełnioną kartą gwarancyjną:
 - numer seryjny
 - pieczęć punktu sprzedaży
 - datę sprzedaży
 - dane klienta
 - podpis klienta
 - Gwarant nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenie powstałe w czasie transportu
 - Urządzenie do serwisu należy dostarczyć czyste, konieczność czyszczenia jest usługą płatną
 - W przypadku odrzucenia roszczenia gwarancyjnego, elektronicznie jest wysyłane do miejsca nadania na koszt adresata.
 - Naprawa gwarancyjna zostanie wykonana w terminie nie dłuższym niż 14 dni od daty przyjęcia do autoryzowanego serwisu. W wyjątkowych przypadkach, gdy zachodzi potrzeba sprowadzenia nietypowych części, termin naprawy może ulec wydłużeniu.
 - Okres gwarancji zostaje przedłużony o czas napraw gwarancyjnych (na wymienione podzespoły)
 - Gwarancja nie obejmuje:
 - gdy plomba gwarancyjna lub numer seryjny zostały naruszone lub uszkodzone
 - kieśdy nastąpiło naturalne zużycie elementów na skutek ich skończonej trwałości (np.: szeszołki węgłowe, łożyska, zębaki, wyłączniki, uchwyty narzędziowe, paski klinowe)
 - uszkodzeń wynikłych z wpływu ciał obcych na uzwojenia silnika i zasilania
 - napraw polegających na regulacji maszyny
 - uszkodzeń powstałych na skutek urazu mechanicznego (upadek, uderzenie)
 - gdy maszyna została źle dobrana do rodzaju wykonywanej pracy
 - gdy uszkodzenie powstało na skutek zastosowania zużytego, łpego osprzętu (np.: tarczy lub wiertła)
 - uszkodzeń wynikłych ze stałych przeciążeń urządzenia (przebiegnię silnika)
 - uszkodzeń powstałych na skutek wcześniej zainstalacji i nie usuniętej uesterki
 - prób napraw, przeróbek podejmowanych przez nieuprawnione osoby lub firmy
 - uszkodzeń spowodowanych niewłaściwym użytkowaniem produktu niezgodnie z przeznaczeniem, instrukcją obsługi lub przepisami bezpieczeństwa
 - uszkodzeń powstałych w wyniku wyładowań atmosferycznych, uszkodzeń linii energetycznych, pracy przy nieodpowiednim napięciu i przy braku odpowiednich urządzeń zabezpieczających
 - Sprzedawca wydaje kupującemu wraz z rzeczą sprzedaną dokument gwarancyjny. Powinien także sprawdzić zgodność znajdujących się na rzeczy oznaczeń z danymi zawartymi w dokumencie gwarancyjnym, oraz stan plomb i innych umieszczonych na rzeczy zabezpieczeń
 - Gwarancja nie obejmuje prawa Klienta do domagania się zwrotu utraconych zysków w związku z uszkodzeniem produktu
 - Gwarancja nie wyłącza, nie ogranicza ani nie zawieszają uprawnień kupującego wynikających z przepisów o rękojmi za wady rzeczy sprzedanej
- Serwis Gwarancyjny **GLOB Sp. z o.o.**
ul. Sobieskiego 452
43-382 Bielsko-Biała
tel. 503-362-220
e-mail: glob.servis@gmail.com

ADNOTACJE			
Data przyjęcia	Opis usterki	Data wykonania	Uwagi
<i>Pieczęć punktu sprzedaży</i>		<i>Data sprzedaży, podpis sprzedawcy</i>	
<i>Dane klienta</i>		<i>Podpis klienta</i>	
ZAPOZNAŁEM SIĘ I AKCEPTUJĘ WARUNKI NINIEJSZEJ GWARANCJI			



PL DEKLARACJA ZGODNOŚCI

zgodna z Dyrektywą Europejską 2006/42/WE Załącznik II.A
FEMI S.p.A. - Via Del Lavoro, 4 - 40023 Castel Guelfo - (BO) ITALIA

deklaruje, że maszyna:
- PRZECINARKI RECZNE - PRZECINARKI DO CIĘCIA
AUTOMATYCZNEGO
(Seria PROFESSIONAL, patrz zamieszczona etykieta - str.
129)

wyprodukowana w (patrz zamieszczona etykieta - str. 129):
- jest zgodna z przepisami Dyrektywy 2006/42/WE oraz z
przepisami wykonawczymi;
- ponadto jest zgodna z następującymi przepisami i
odpowiednimi przepisami wykonawczymi: 2014/30/UE,
2014/35/UE, 2011/65/UE, 2012/19/UE.

Osoba upoważniona do przygotowania dokumentacji technicznej:

MAURIZIO CASANOVA
Presso - W - Адрес - При - Adresa - Adresa
FEMI SpA Via del Lavoro, 4
40023 Castel Guelfo - (BO) ITALY.

EN ISO 12100
EN 13898
EN 60204-1
EN 55014-1, EN 55014-2
EN 61000-3-2, EN61000-3-3



Castel Guelfo (BO) Italy 20/04/2016
FEMI S.p.A.

Il Presidente del Consiglio
Maurizio Casanova



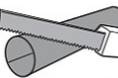
PL Prędkość



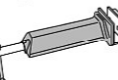
PL Hałas



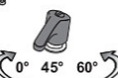
PL Ciężar



PL Zakres cięcia



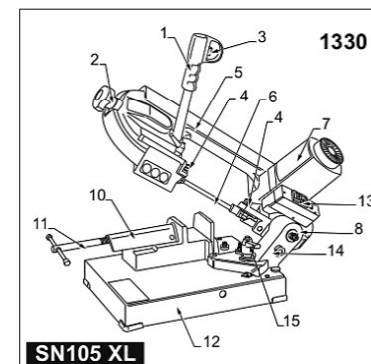
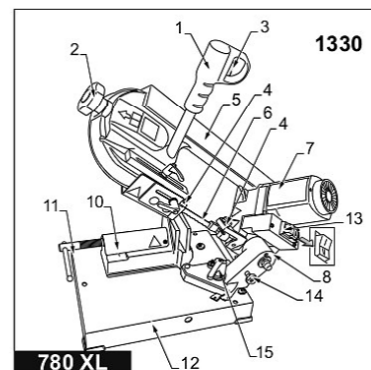
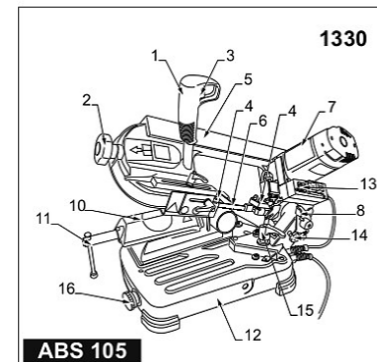
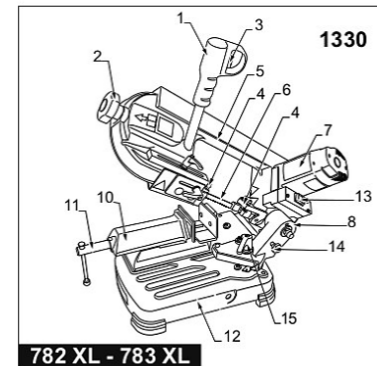
PL Pozycjonowanie detalu
w imadle

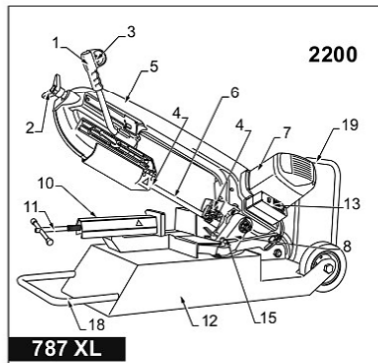
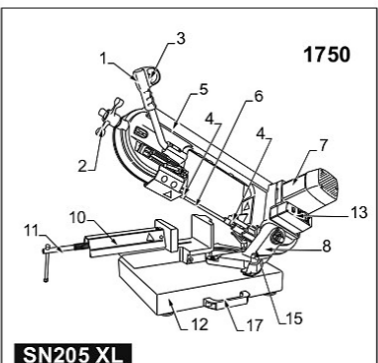
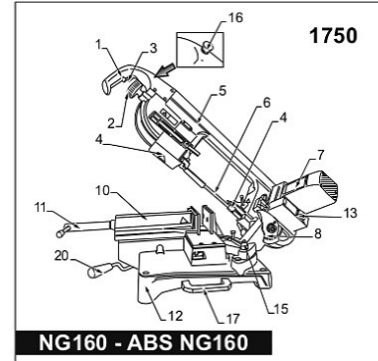
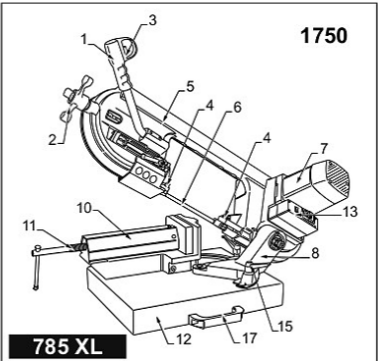
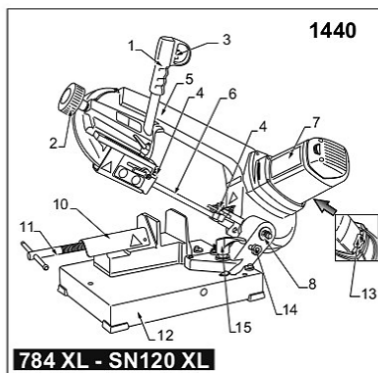
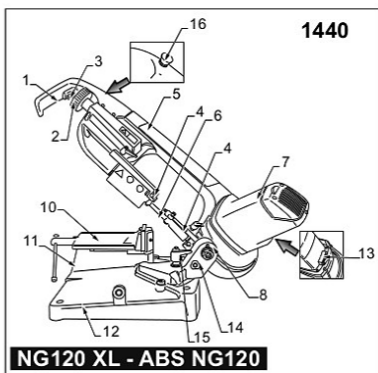


PL Kąt cięcia/rotacja
głowicy




PL Obiekt do
RECYKLINGU





PL PRZEWODNIK LOKALIZACJI USTEREK

PROBLEM / USTERKA	MOŻLIWA PRZYCZYNA	SUGEROWANE ROZWIĄZANIE
Silnik nie działa	<ol style="list-style-type: none"> 1. Uszkodzony silnik, kabel zasilania lub wtyczka. 2. Przepalony bezpiecznik w rozdzielni elektrycznej. 3. Brak napięcia w sieci. 4. Zadziałano zabezpieczenie termiczne silnika. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zapewnić kontrolę maszyny przez wykwalifikowany personel. ⚠ NIEBEZPIECZYSTWO - UWAGA BEZWZGLĘDNIE UNIKAĆ SAMODZIELNYCH NAPRAW SILNIKA: MOŻE TO STANOWIĆ NIEBEZPIECZYSTWO. 2. Sprawdzić bezpieczniki i w przypadku potrzeby wymienić je. 3. Sprawdzić obecność napięcia w sieci. 4. Odczekać do zresetowania się zabezpieczenia termicznego (kilka minut), zwalniając przycisk startu.
Interwencja zabezpieczenia termicznego	<ol style="list-style-type: none"> 1. Przegrzanie silnika. 2. Przeciążenie silnika spowodowane nadmiernym naciskiem podczas cięcia. 3. Usterka silnika. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sprawdzić, czy wloty powietrza silnika nie są zapchane. 2. Wykonać cięcie z właściwym naciskiem na detal. 3. Zapewnić kontrolę maszyny przez wykwalifikowany personel.
Niedokładny kąt cięcia w zakresie 0°-45°	<ol style="list-style-type: none"> 1. Niewłaściwa kalibracja ograniczników (26). 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Wykonać kalibrację poluzowując śruby mocujące i ustawiając ponownie ograniczniki.
Niedokładnie prostokątne cięcie	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zbyt duży nacisk podczas cięcia (rur lub profili). 2. Niewłaściwe użebienie taśmy tnącej w stosunku do ciętego materiału. 3. Nieprawidłowa prędkość cięcia w stosunku do ciętego materiału. 4. Nieprawidłowa regulacja mimośrodowej i przesuwnej prowadnicy taśmy. Nieprawidłowe ustawienie detalu w imadle. 5. Słaby nacisk taśmy tnącej. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zmniejszyć nacisk podczas cięcia. 2. Sprawdzić parametry cięcia w tabeli cięcia 3. Sprawdzić regulację prowadnicy taśmy 4. Sprawdzić ustawienie i zamocowanie detalu w imadle. 5. Sprawdzić nacisk taśmy.
Wykończenie cięcia jest szorstkie lub pofalowane	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zużyta taśma tnąca lub niewłaściwe użebienie dla grubości ciętego detalu. 2. Nadmierny nacisk podczas cięcia. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sprawdzić parametry cięcia (użebienie listwy tnącej, prędkość cięcia) w tabeli cięcia 2. Zmniejszyć nacisk podczas cięcia.
Taśma tnąca wysuwa się z prowadnic	<ol style="list-style-type: none"> 1. Nadmierne zużycie gumowej powłoki kół pasowych. 2. Ślizganie się taśmy tnącej na kołach pasowych 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Zlecić kontrolę i ewentualną wymianę kół pasowych wykwalifikowanemu personelowi. 2. Pod żadnym pozorem nie stosować do cięcia żadnych środków smarych ani chłodzących; zlecić kontrolę i ewentualną wymianę kół pasowych wykwalifikowanemu personelowi.

	(W)	(V/Hz)	(n 1/min)	(kg)	ISO EN 3746	
1330	782 XL (48V)	560	230 50/60	70 - 1V	16	mm 60x60x3 L _p 83,2 dB(A) L _p 96,7 dB(A) K _{pa} 3 dB
	780 XL	850		60/80 - 2V	17	
	782 XL	950		60/80 - 2V	16	
	783 XL			30+80 - EL	16	
1440	784 XL	1200		30+80 - EL	17	mm 60x60x3 L _p 83,2 dB(A) L _p 96,7 dB(A) K _{pa} 3 dB
	NG120 XL			35+80 - EL	18	
	ABS NG120	1300		30+80 - EL	19	
	SN120 XL	1200		35+80 - EL	17	
	SN105 XL	850		60/80 - 2V	17	
1330	ABS 105	950		60/80 - 2V 30+80 - EL	17	mm 60x60x3 L _p 83,2 dB(A) L _p 96,7 dB(A) K _{pa} 3 dB
	1750	785 XL		1600	60/80 - 2V	
SN205 XL		2000			35+80 - EL	
2200			787XL	1200	35+80 - EL	

PL SCHEMAT ELEKTRYCZNY (patrz załącznik)

PL TABLICE CZĘŚCI ZAMIENNYCH - Pozycja (P) - Kod (C) Uwagi (N) - (patrz załącznik)

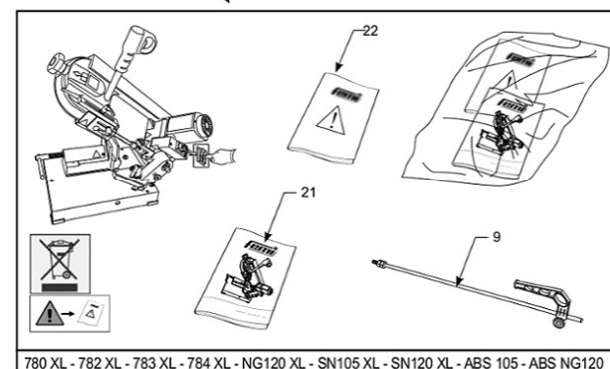
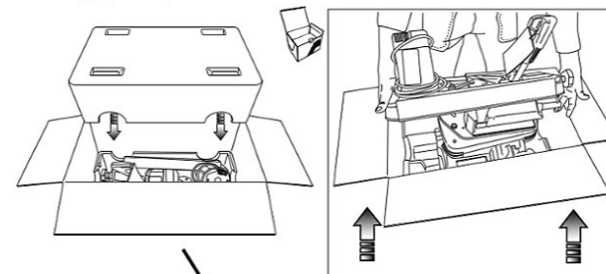
		VOLT - Hz	
		230 - 50	http://www.iec.ch/worldplugs/map.htm

PL

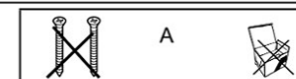
1. Uchwyt sterujący
2. Pokrętko naciągu taśmy
3. Przycisk uruchamiający
4. Przesuwna prowadnica taśmy
5. Korpus maszyny
6. Taśma tnąca
7. Silnik
8. Uchwyt wspomnika obrotowego
9. Ogranicznik listwy
10. Imadło
11. Włącznik imadła
12. Podstawa
13. Wyłącznik główny
14. Sworzeń blokujący ramię

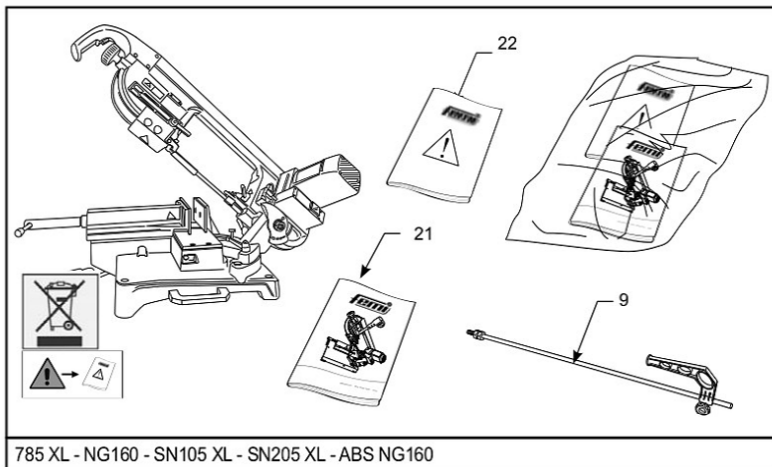
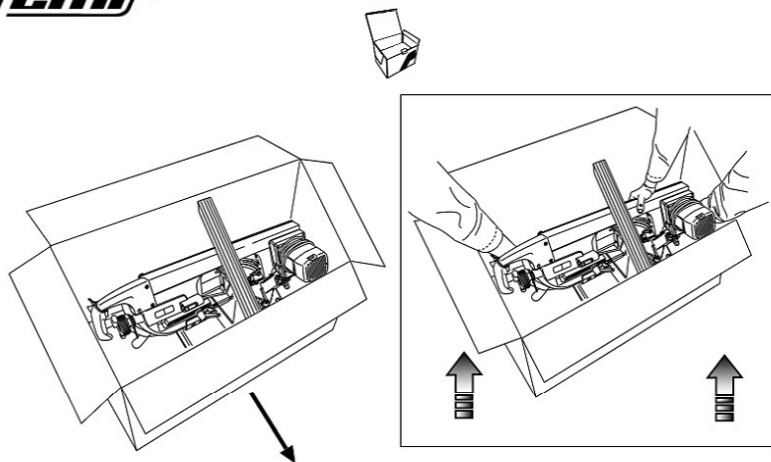


15. Uchwyt blokujący wspomnik obrotowy
16. Przycisk awaryjny, wyłącznie dla „CIĘCIA AUTOMATYCZNEGO”
17. Uchwyty do przesuwania (tylko model 1750)
18. Uchwyt transportowy (tylko model z kółkami)
19. Tylny profil rurowy (pałak), zabezpieczający przed wywróceniem (tylko model na kółkach)
20. Dźwignia szybkiego przesuwu imadła
21. Instrukcja obsługi
22. Instrukcja obsługi „OGÓLNE NORMY BEZPIECZEŃSTWA”

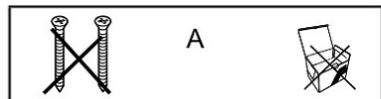


780 XL - 782 XL - 783 XL - 784 XL - NG120 XL - SN105 XL - SN120 XL - ABS 105 - ABS NG120


















785 XL - NG160 - SN105 XL - SN205 XL - ABS NG160



PL UŻYCIĘ TAŚMY TNĄCEJ

				
		0	mm	Z1"
1330	780 XL		1330x13x0,65	8/12"
	782 XL			
	SN105 XL			
	ABS 105			
	783 XL			
1440	784 XL	1440x13x0,65	14"	
	NG120 XL	1440x13x0,65		
	SN120 XL			
	ABS NG120			
1750	785 XL	1735x13x0,9	6/10"	
	SN205 XL		14"	
	NG160			
	ABS NG160			
2200	787XL	2140x19x0,9	8/12"	

PL ZAKRES CIĘCIA

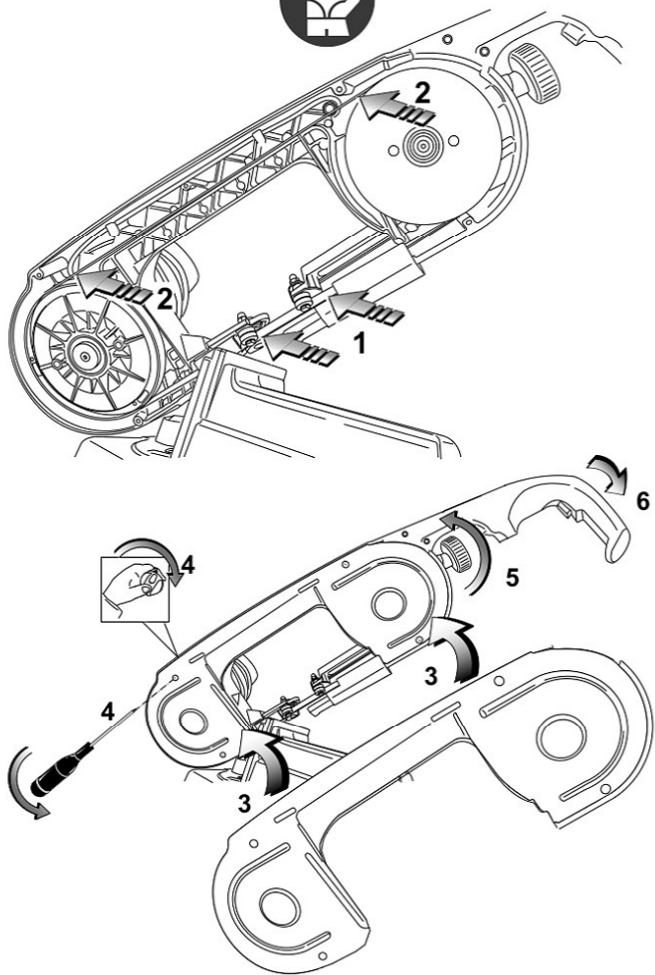
											
		0°	0°	0°	45°	45°	45°	60°	60°	60°	
1330	780 XL	105	102X102	105X93	72	68X68	70X60	/	/	/	
	SN105 XL										
	782 XL	105	95x95	100X85	65	65X65	65X60	/	/	/	
	ABS 105	105	95x95	100X85	65	65X65	65X60	/	/	/	
	783 XL	105	95x95	100X85	65	65X65	65X60	/	/	/	
1440	784 XL	120	119x119	120x115	85	80x80	85x70	/	/	/	
	NG120 XL	120	112x112	102x102	80	78x78	78x78	50	48x48	50x43	
	ABS NG120										
	SN120 XL	120	119x119	120x115	85	80x80	85x70	/	/	/	
1750	785 XL	152	150x150	205x105	106	102x102	105x95	/	/	/	
	SN205 XL										
	NG160	150	150x150	160x140	100	100x100	105x100	/	/	/	
ABS NG160											
2200	787XL	175	150x150	213x150	140	140x140	145x80	/	/	/	



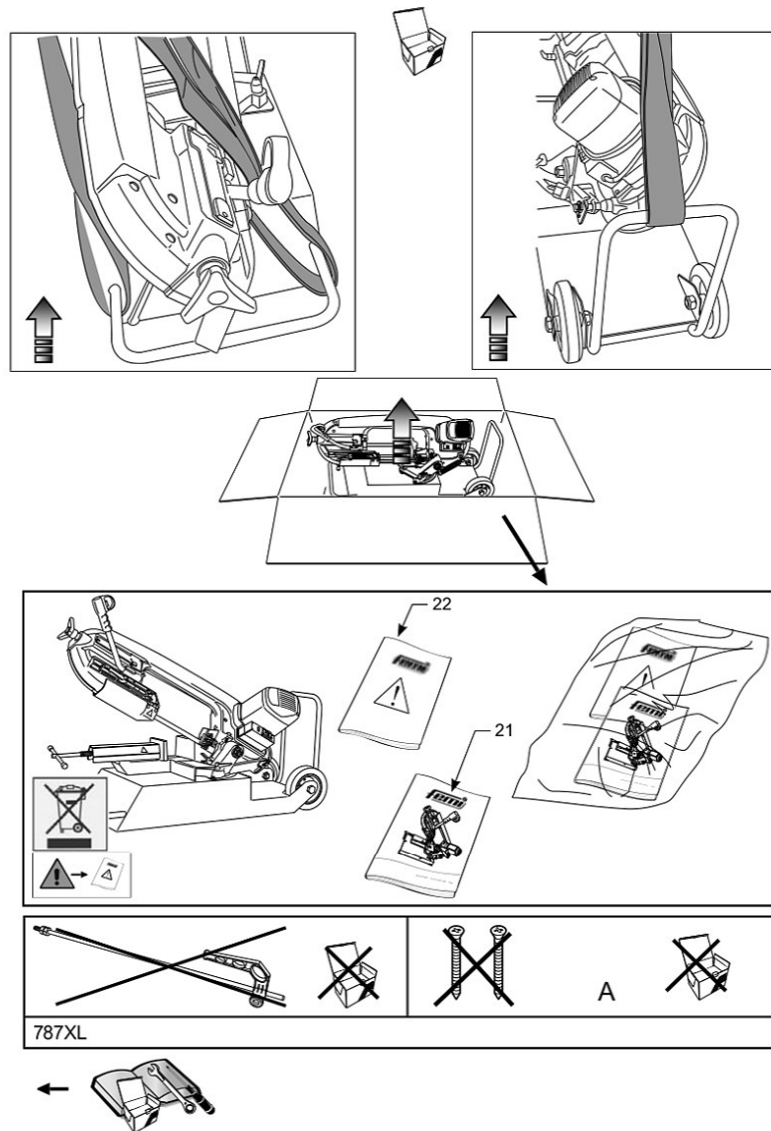
femi

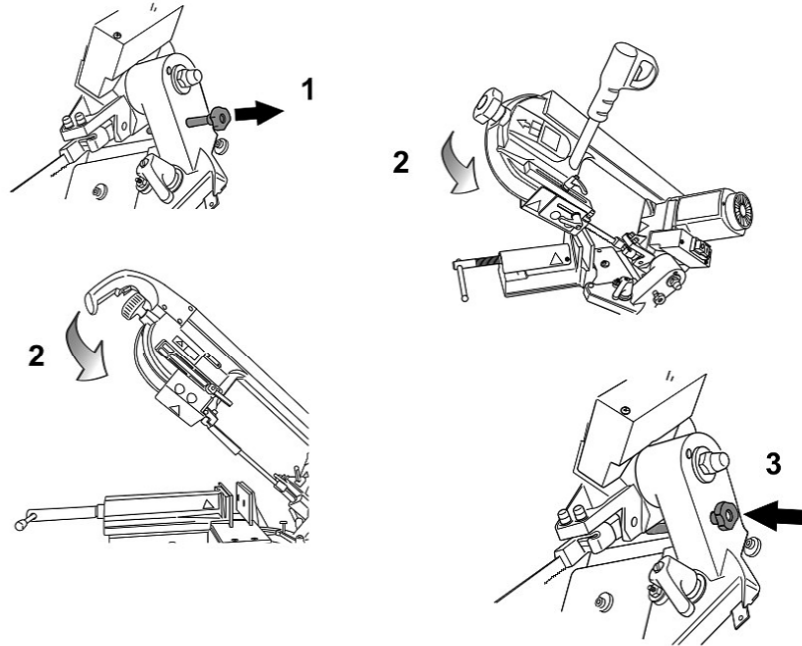


1330 - 1440 - 1750 - 2200

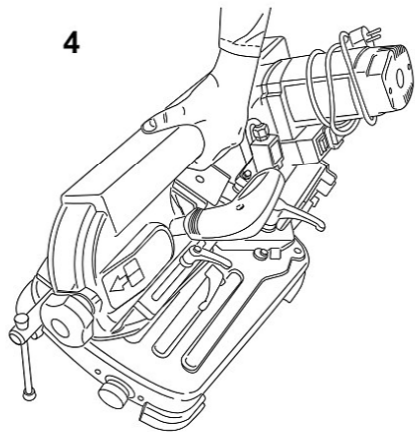


femi

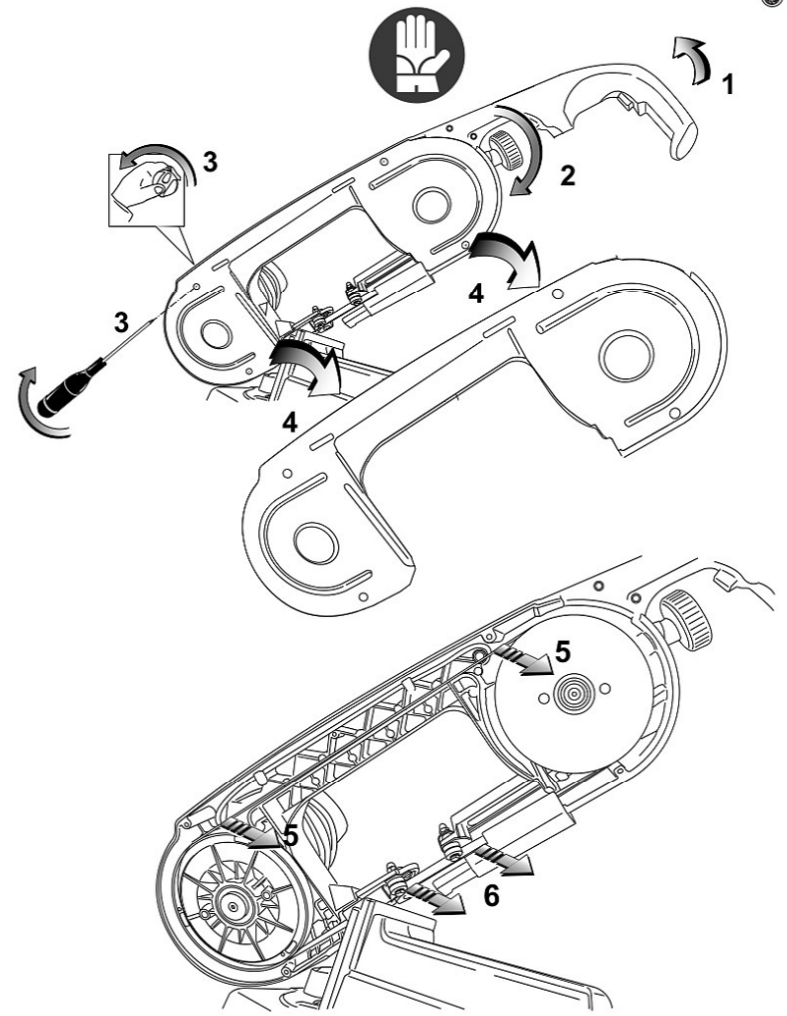




780 XL
782 XL
783 XL
784 XL
NG120 XL
SN105 XL
ABS 105

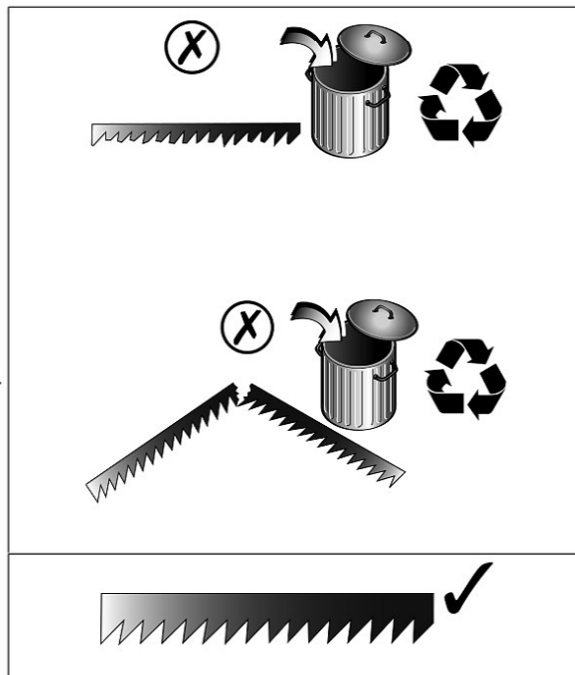
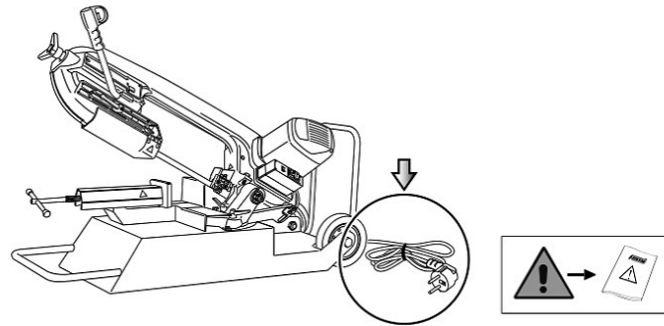


1330 - 1440 - 1750 - 2200



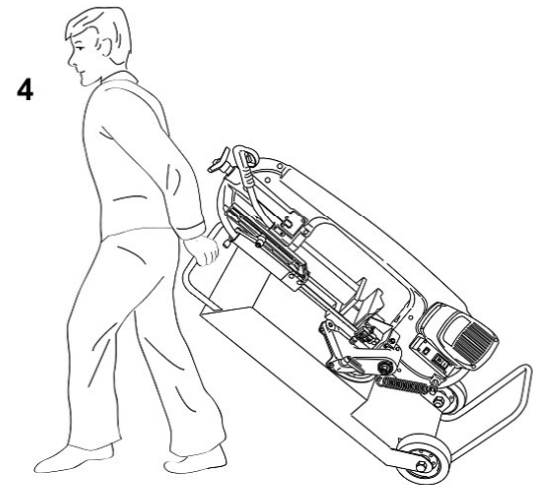
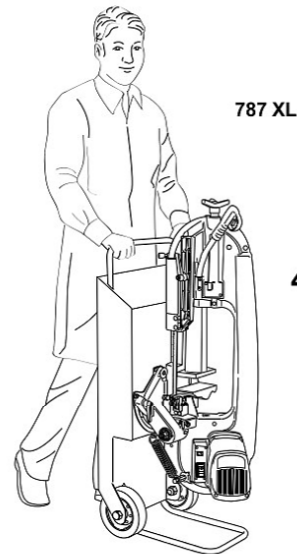
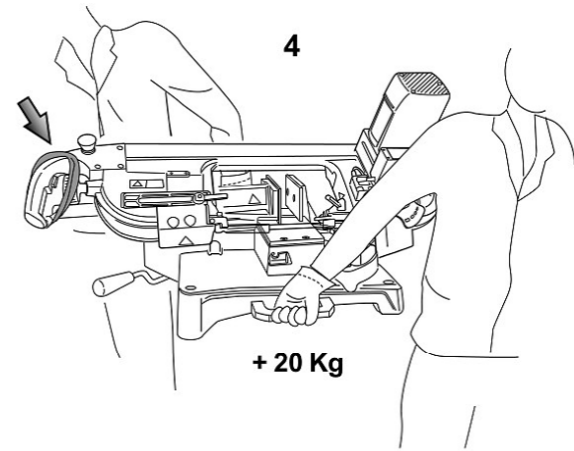
femi

2200



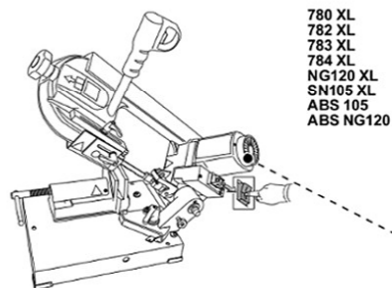
femi

785 XL
NG160
SN205 XL
ABS NG160

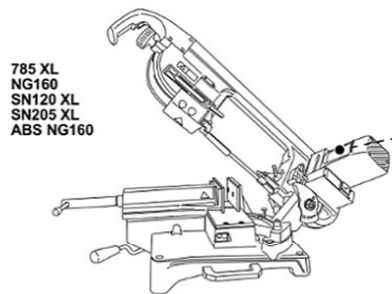




PL Charakterystyka i dane techniczne silnika S4
Praca okresowa przerywana z rozruchem; czas pracy ze stałym obciążeniem przy wskazanej mocy: 20% (1 min) / 60% (6 min), czas postoju: 20% (4 min) / 60% (4 min).



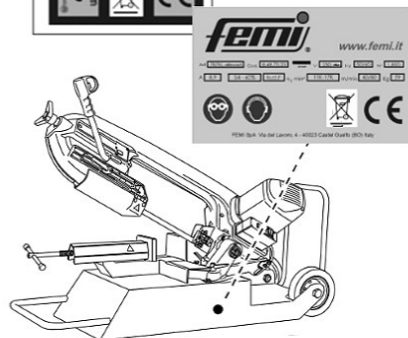
780 XL
782 XL
783 XL
784 XL
NG120 XL
SN105 XL
ABS 105
ABS NG120



785 XL
NG160
SN120 XL
SN205 XL
ABS NG160



787 XL



PL KONSERWACJA

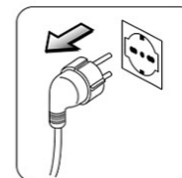
PRZED WYKONANIEM JAKIEJKOLWIEK CZYNNOŚCI KONSERWACYJNEJ ZATRZYMAĆ MASZYNĘ I POZOSTAWIĆ DO SCHŁODZENIA.

- stosować rękawice ochronne.
- Sprawdzić kompatybilność stosowanej taśmy tnącej
- Sprawdzić kompatybilność nowej taśmy tnącej
- Sprawdzić, czy w momencie otwierania osłony taśma tnąca nie jest wypychana na zewnątrz.

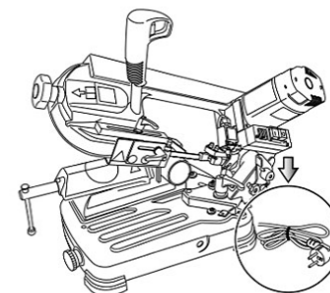
DOCIERANIE nowej TAŚMY TNĄCEJ

W celu uzyskania optymalnych osiągnięć taśmy tnącej konieczne jest przeprowadzenie jej docierania poprzez wykonanie 3 cięć materiału z delikatnym naciskiem na materiał.

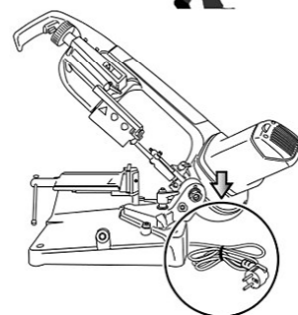
Delikatny nacisk: należy uwzględnić, że np. cięcie pełnego profilu stalowego (np. C40) o średnicy 50 mm. powinno zostać wykonane w około 4 minuty. Po zakończeniu docierania ten sam detal można ciąć swobodnie w czasie około 2 minut.



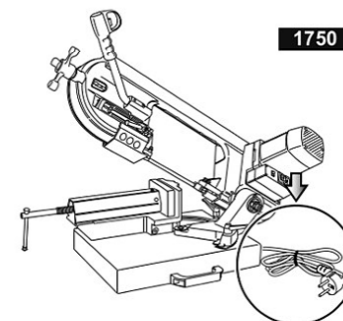
1330

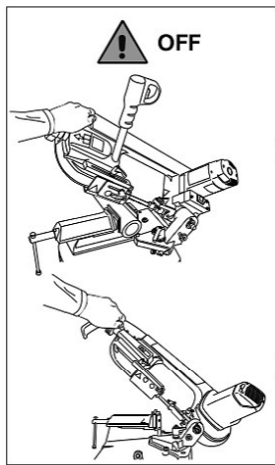


1440

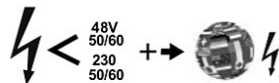


1750





3



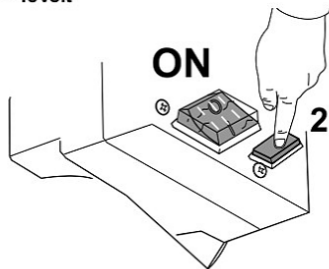
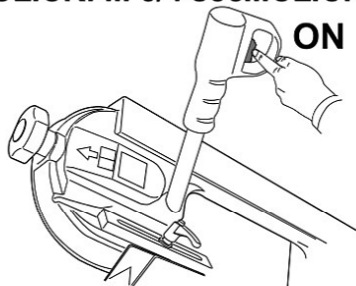
EL

783 XL ABS NG120 NG160
SN120XL SN 120XL



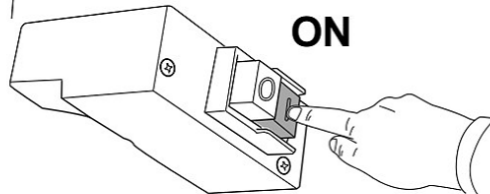
48Volt

CLICK! ... 3/4 sec...CLICK!



2V

780 XL 782 XL
SN105 XL 785 XL
787 XL SN205 XL



PL Wykorzystanie środków ochrony indywidualnej

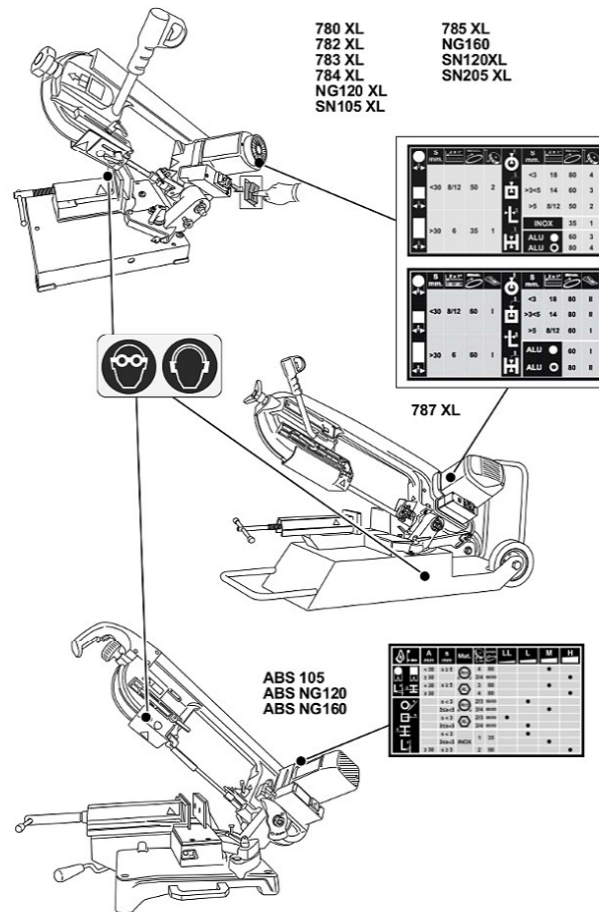
30	8/12	50	2	<3	18	80	4
>3+5	14	60	3	>3	14	80	8
>5	8/12	50	2	>5	8/12	50	2
>30	6	35	1	INOX	35	1	
	ALU	60	3	ALU	60	3	
	ALU	80	4	ALU	80	4	

30	8/12	50	2	<3	18	80	4
>3+5	14	60	3	>3	14	80	8
>5	8/12	50	2	>5	8/12	50	2
>30	6	35	1	INOX	35	1	
	ALU	60	3	ALU	60	3	
	ALU	80	4	ALU	80	4	

ABS

30	8/12	50	2	<3	18	80	4
>3+5	14	60	3	>3	14	80	8
>5	8/12	50	2	>5	8/12	50	2
>30	6	35	1	INOX	35	1	
	ALU	60	3	ALU	60	3	
	ALU	80	4	ALU	80	4	

PL Prędkość cięcia/przesuwu taśmy

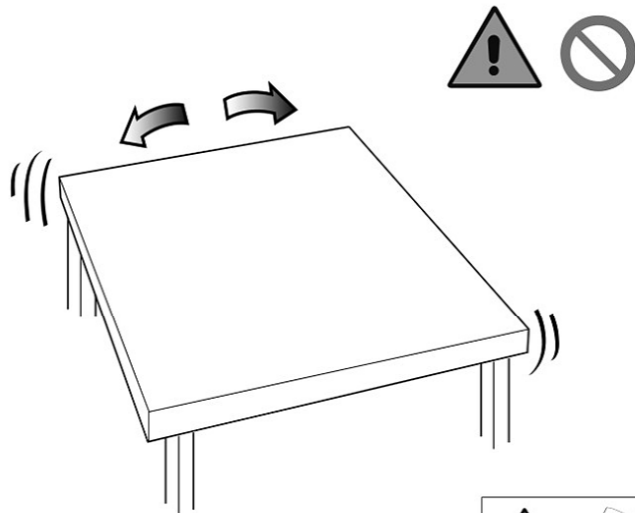
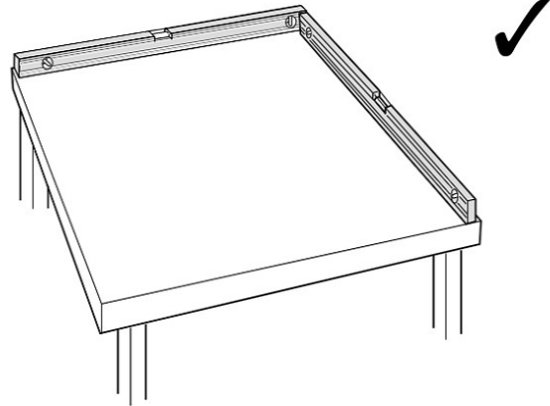


780 XL
782 XL
783 XL
784 XL
NG120 XL
SN105 XL

785 XL
NG160
SN120XL
SN205 XL

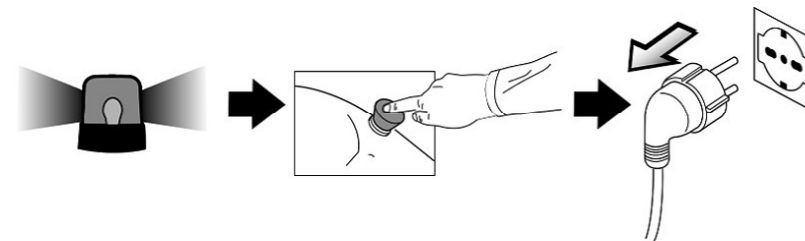
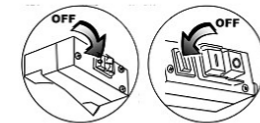
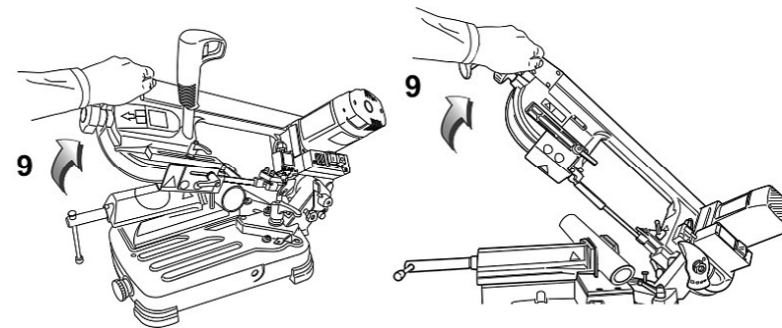
787 XL

ABS 105
ABS NG120
ABS NG160



1330 - 1440 - 1750
ABS

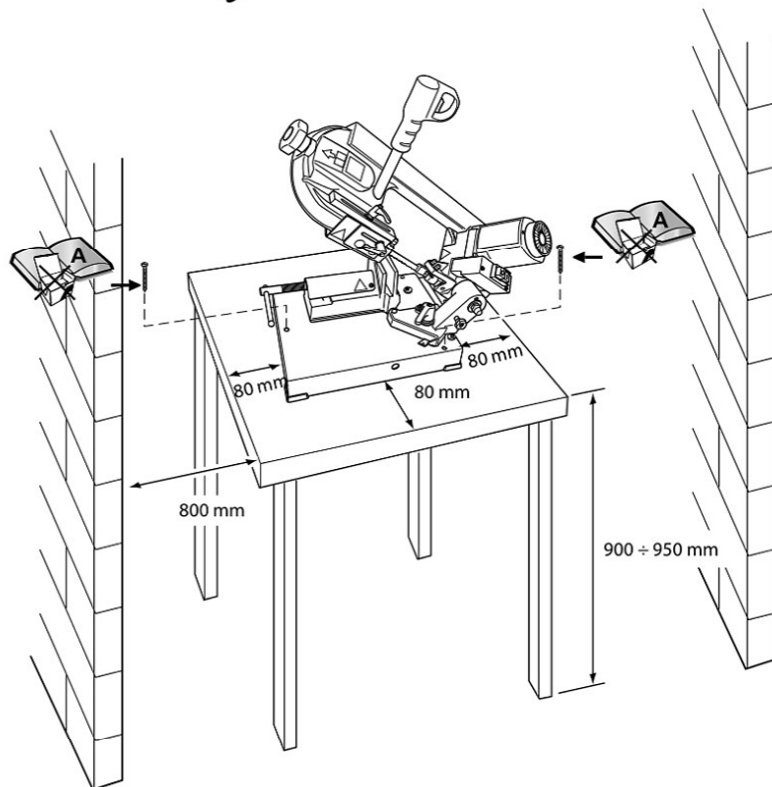
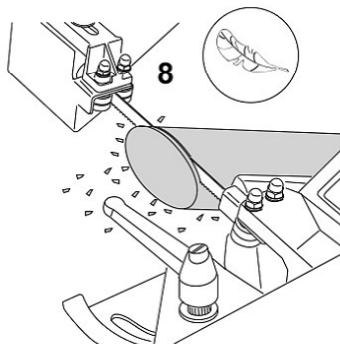
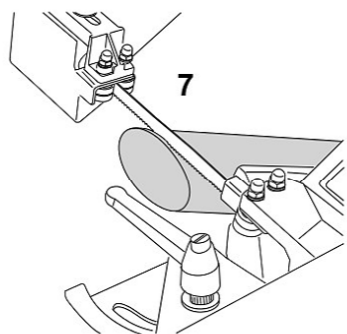
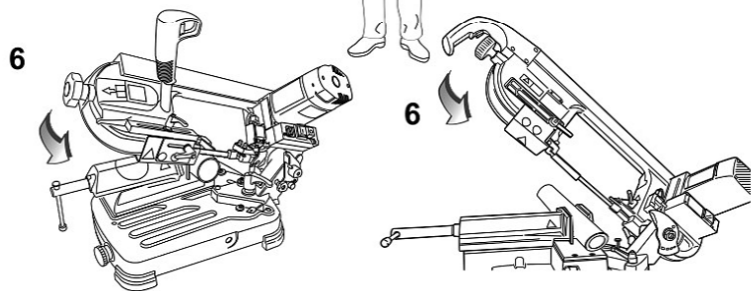
- ABS NG120XL
- ABS NG160
- ABS105





1330 - 1440 - 1750
ABS

- ABS NG120XL
- ABS NG160
- ABS105



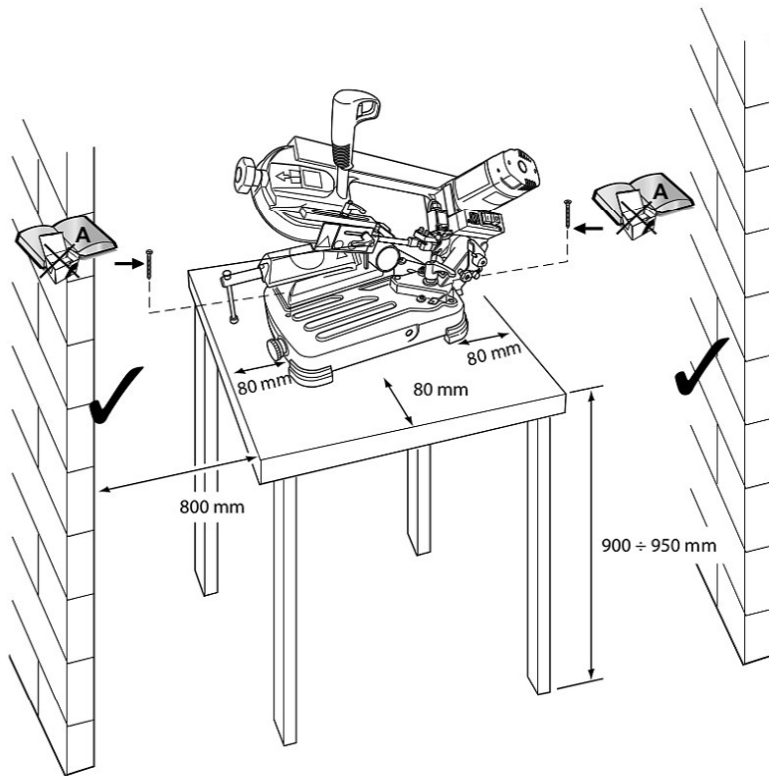
780 XL
782 XL
783 XL
784 XL
785 XL
787 XL
NG120 XL

NG160
SN105 XL
SN205 XL
SN120 XL





ABS ✓

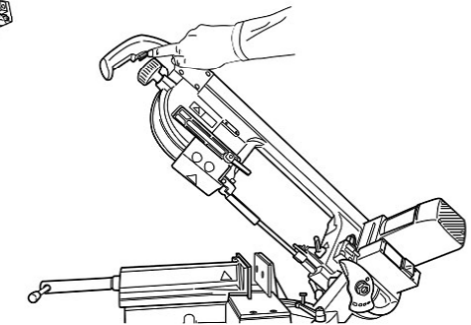
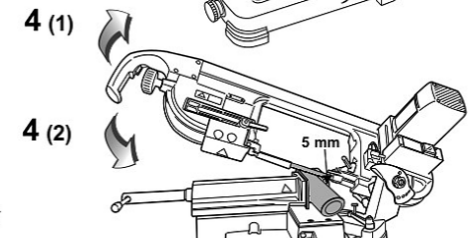
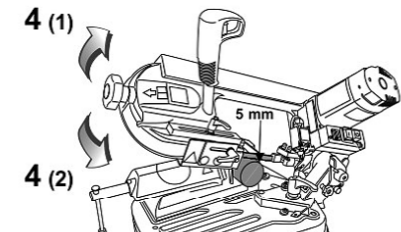
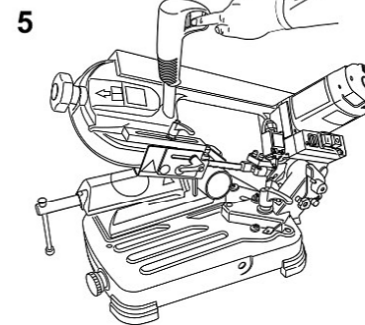
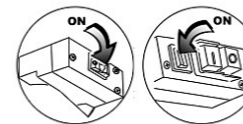
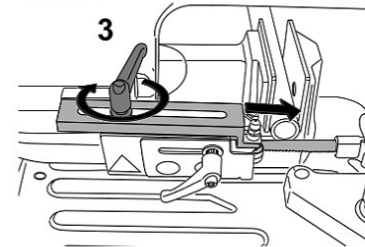


ABS NG160
ABS 105
ABS NG120



1330 - 1440 - 1750
ABS

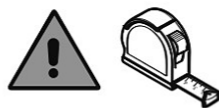
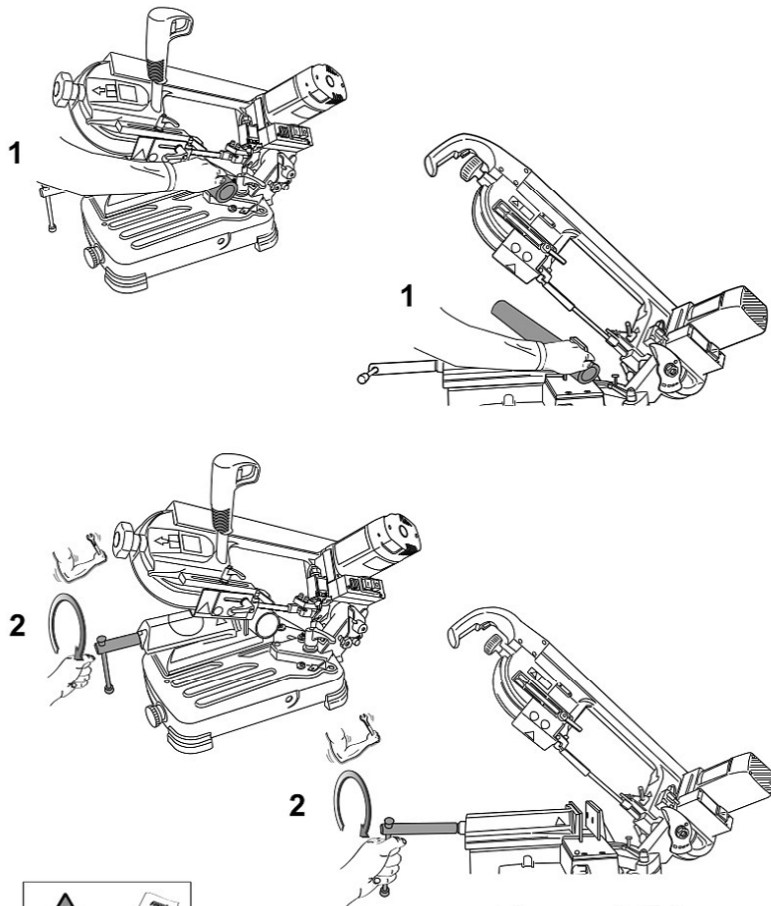
- ABS NG120XL
- ABS NG160
- ABS105



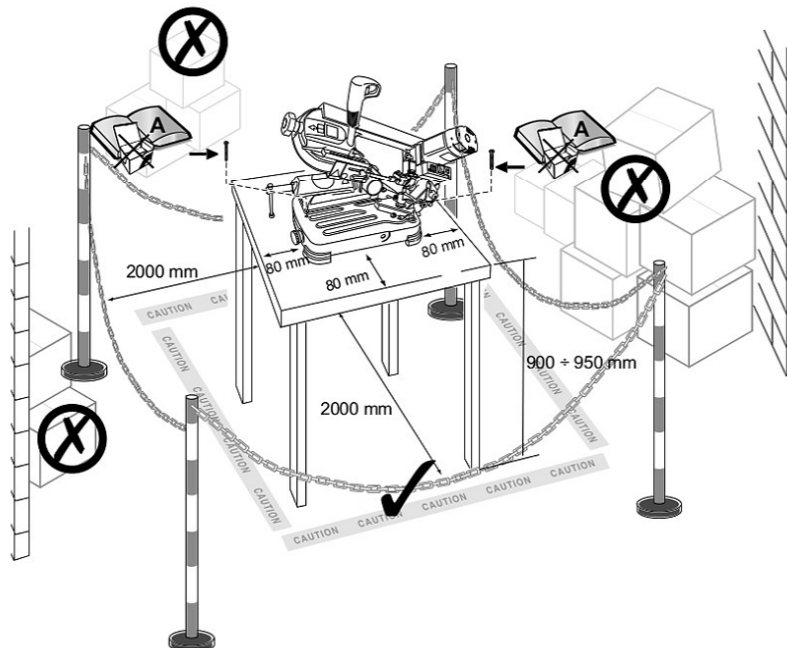


1330 - 1440 - 1750
ABS

- ABS NG120XL
- ABS NG160
- ABS105

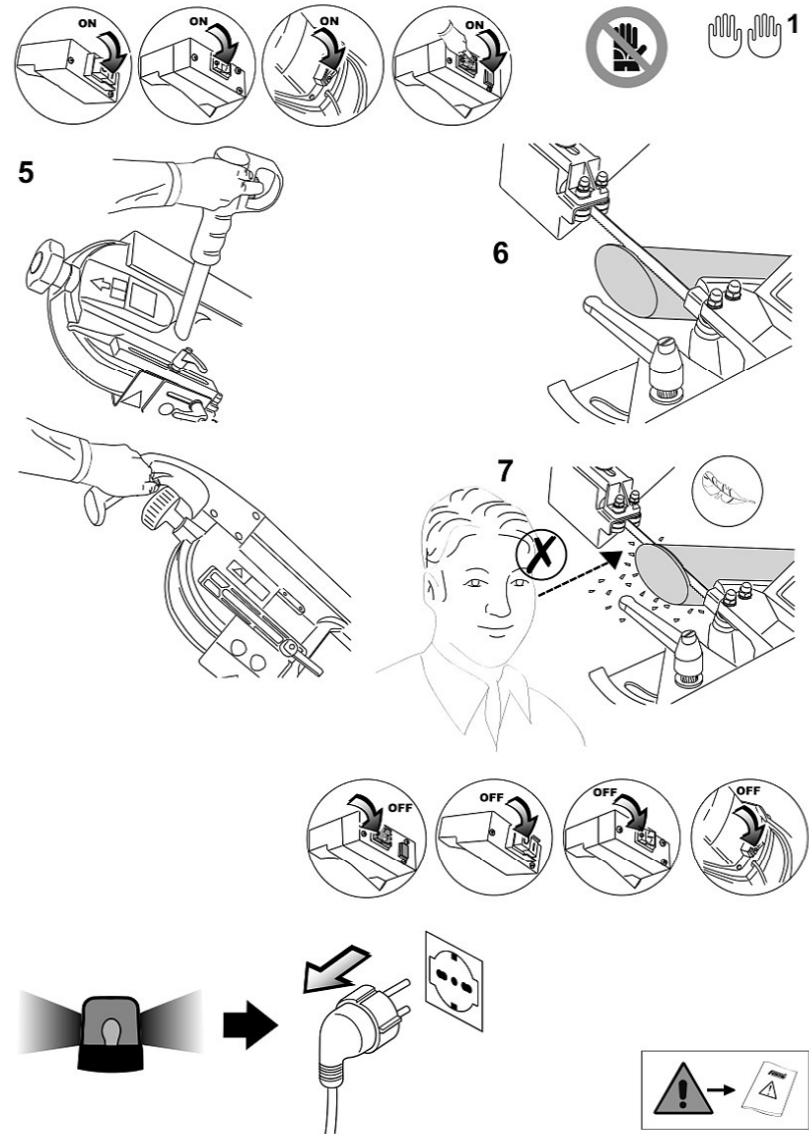
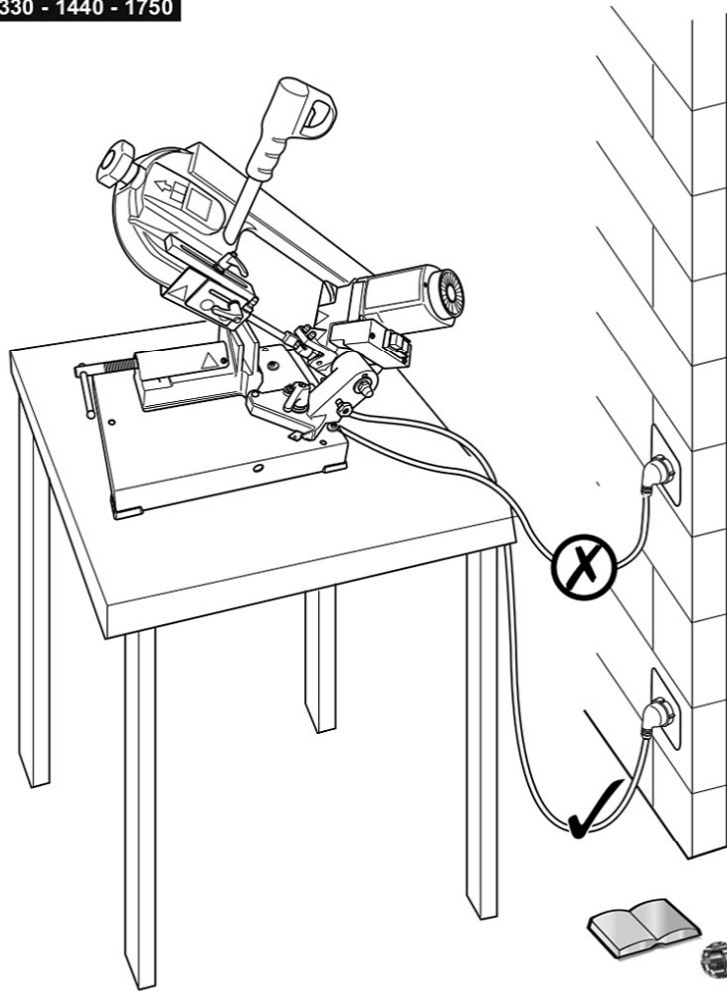


ABS ✓



ABS NG160
ABS 105
ABS NG120

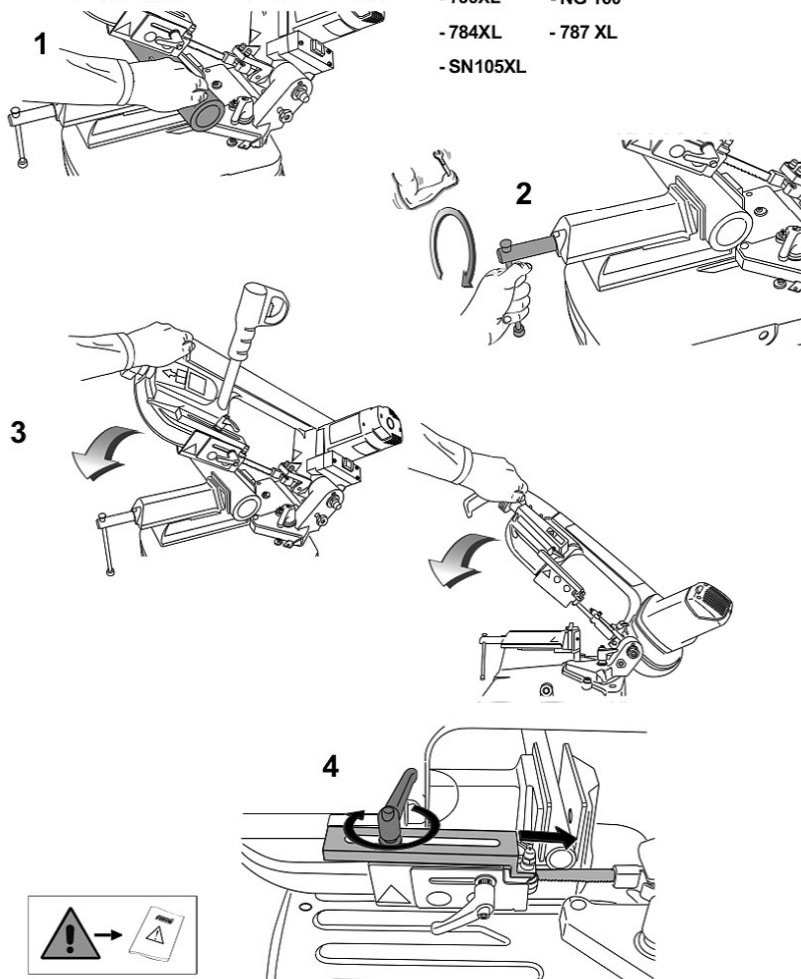




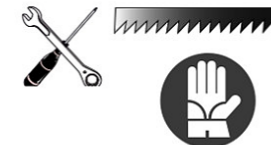
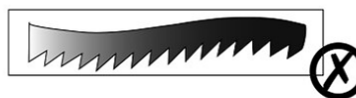
1330 - 1440 - 1750 - 2200



- 780XL - SN120XL
- 782XL - SN205XL
- 783XL - NG120XL
- 785XL - NG 160
- 784XL - 787 XL
- SN105XL

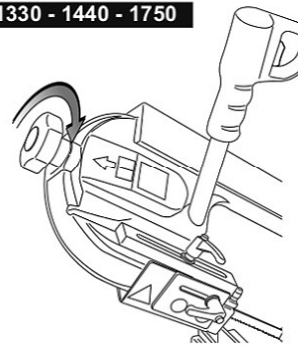


1



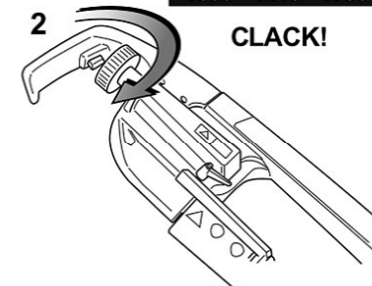
1330 - 1440 - 1750

2



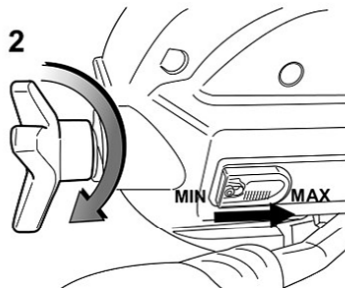
1330 - 1440 - 1750

2



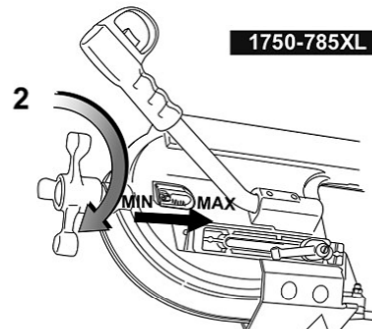
2200-787XL

2

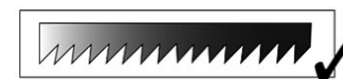


1750-785XL

2



3

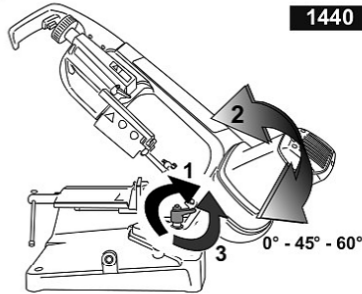
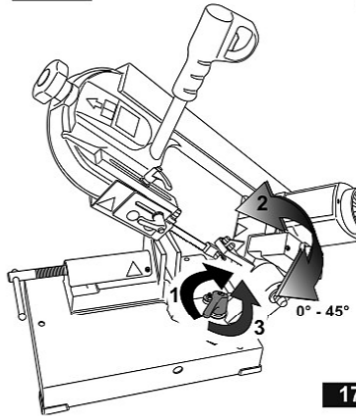


femi

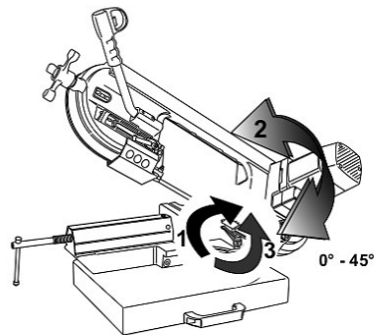
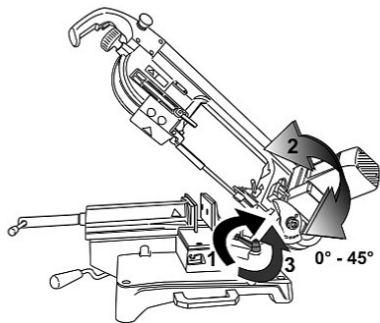
1330



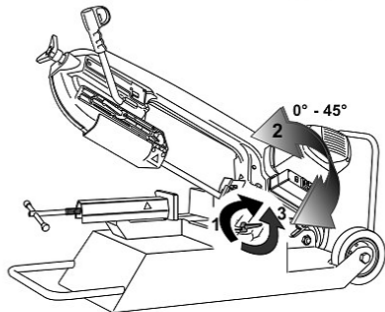
1440



1750

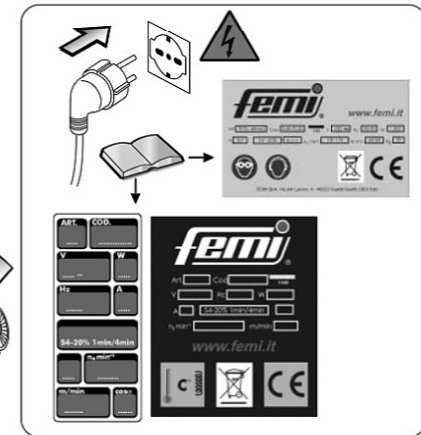
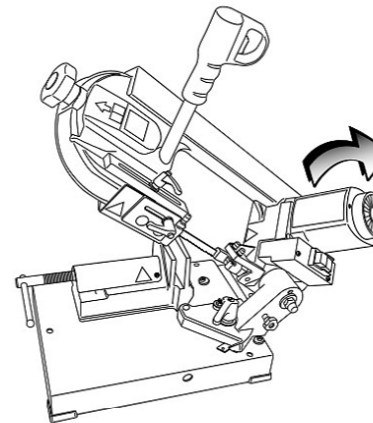


2200



femi

1330 - 1440 - 1750 - 2200



DOZWOLONE UŻYCIE - Maszyna została zaprojektowana i skonstruowana do cięcia materiałów metalowych na zimno. Jest to czynność, w której obrabiany detal przytrzymywany jest przez imadło, a taśma tnąca utrzymywana jest w pozycji cięcia przez operatora, ustawionego podczas użytkowania narzędzia w jego części przedniej.

UŻYCIE NIEDOZWOLONE - ZABRANIA SIĘ:

- obróbki materiałów niemetalicznych, organicznych i/lub spożywczych.
- obróbki materiałów, które w wyniku przetwarzania mogą emitować substancje szkodliwe.
- stosowania wszelkich smarów podczas cięcia.

DOZWOLONE UŻYCIE - stosowania wszelkich smarów podczas cięcia (787XL).

Maszyna nie nadaje się do użycia w atmosferze potencjalnie wybuchowej.

RYZYKO RESZTKOWE

Niebezpieczeństwo zakleszczenia, skażenia lub obcięcia części ciała - Ryzyko to oznaczone jest symbolem:



Środki ostrożności, które należy wdrożyć

- W fazie cięcia nie należy używać rękawic roboczych.
- Utrzymywać ręce z dala od obszaru roboczego.
- Nie usuwać pozostałości po cięciu ani odłamków, kiedy narzędzie obraca się.

Niebezpieczeństwo tarcia i ścierania - Niniejsze ryzyko wynika z obecności obracającej się listwy tnącej.

Środki ostrożności, które należy wdrożyć

- W fazie obróbki nie należy używać rękawic roboczych.
- Utrzymywać ręce z dala od obszaru roboczego.
- Nie usuwać pozostałości po cięciu ani odłamków, kiedy taśma tnąca obraca się.

Ryzyko odrzutu materiałów stałych - Niniejsze ryzyko wynika z obecności obracającego się narzędzia.

Środki ostrożności, które należy wdrożyć

- W fazie obróbki należy zawsze stosować środki ochrony indywidualnej: okulary ochronne, obuwie robocze.

- Nie zbliżać twarzy do strefy cięcia;
- pozwolić odciętym elementom swobodnie opaść na podstawę maszyny;
- bezwzględnie unikać zbliżania rąk do strefy cięcia, dopóki głowica nie znajdzie się na maksymalnej wysokości, a taśma tnąca nie zatrzyma się całkowicie;

- w momencie kontaktu taśmy tnącej z materiałem zmniejszyć nacisk, aby nie dopuścić do uszkodzenia taśmy;
- w przypadku przeciągnięcia z układem elektronicznym, w sytuacji cięcia z nadmiernym naciskiem aktywowany jest ogranicznik prądowy;
- zmniejszyć nacisk cięcia w celu ochrony maszyny.

INFORMACJE DOTYCZĄCE HAŁASU

Podane wartości dotyczące hałasu są poziomami emisji i niekoniecznie określają bezpieczne poziomy robocze. Chociaż istnieje korelacja pomiędzy poziomami emisji i poziomami ekspozycji, nie może ona być stosowana w wiarygodny sposób w celu ustalenia konieczności wdrożenia dodatkowych środków ostrożności. Czynniki, które wpływają na rzeczywisty poziom ekspozycji pracownika obejmują czas trwania narażenia, charakterystykę środowiska oraz inne źródła hałasu, na przykład liczbę maszyn i innych sąsiednich procesów obróbki. Ponadto, poziom ekspozycji może się różnić dla poszczególnych krajów. Niniejsze informacje umożliwiają jednak użytkownikowi maszyny jak najlepszą ocenę zagrożeń i ryzyka.

- Zaleca się stosowanie indywidualnych środków ochrony słuchu, takich jak naszники lub zatyczki do uszu.

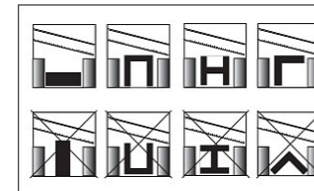
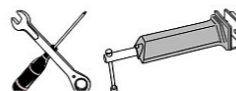
INFORMACJE DOTYCZĄCE KOMPATYBILNOŚCI ELEKTROMAGNETYCZNEJ

Emisje elektromagnetyczne maszyny nie przekraczają limitów określonych w normach dotyczących przewidzianych warunków użytkowania.

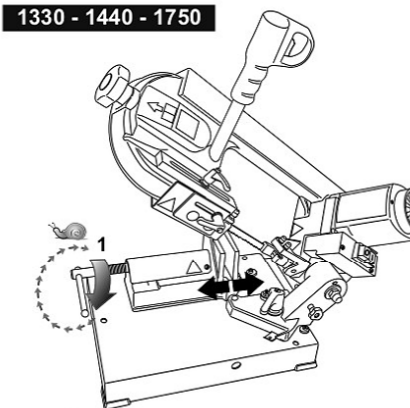
- Sprawdzić, czy w instalacji zasilania jest obecne zabezpieczenie magnetotemiczne, mające na celu ochronę wszystkich przewodów przed zwarciami i przeciążeniami.

Wibracje - Wartość średnia kwadratowa ważonego przyspieszenia drgań ramienia, w warunkach normalnego cięcia przy prawidłowo naostrzonych taśmach tnących, nie przekracza 2,5 m/s².
Pomiarów dokonano zgodnie z normami UNI EN ISO 5349-1 i 5349-2.

Wibracje podczas rzeczywistego użytkowania maszyny mogą różnić się od deklarowanych, ponieważ wartość całkowita wibracji zależy od sposobu, w jaki wykorzystywana jest maszyna. W celu ochrony operatora, konieczne jest zatem określenie najbardziej odpowiednich środków bezpieczeństwa w oparciu o obliczenia wynikające z ekspozycji operatora w normalnych warunkach użytkowania.

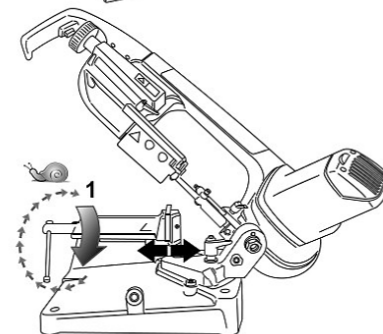
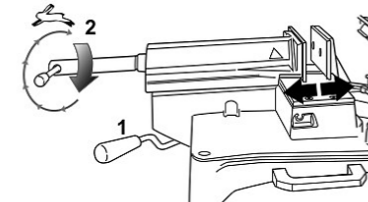
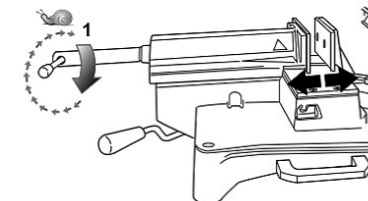


1330 - 1440 - 1750

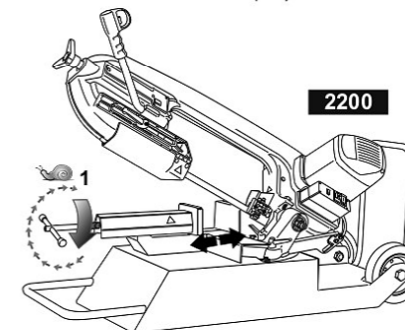


1750

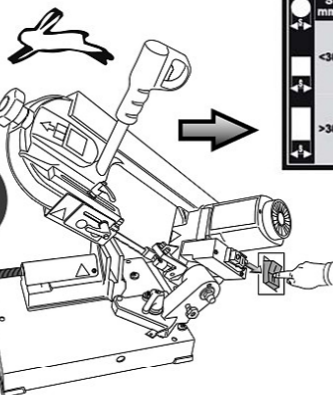
ABS



2200



femi



S	Z x 1°	Material	S	Z x 1°	Material
mm.			mm.		
<30	8/12	60	I	<3	18 80 II
>30	6	60	I	>3<5	14 80 II
				>5	8/12 60 I
				ALU	60 I
				ALU	80 II



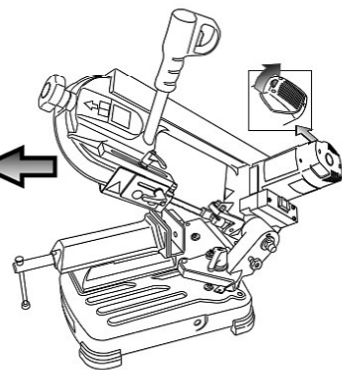
780 XL SN105 XL 782 XL 785 XL 787 XL SN205 XL



S	Z x 1°	Material	S	Z x 1°	Material
mm.			mm.		
<30	8/12	50	2	<3	18 80 4
>30	6	35	1	>3<5	14 60 3
				>5	8/12 50 2
				INOX	35 1
				ALU	60 3
				ALU	80 4



783 XL NG120XL ABS NG160 784XL SN 120XL NG160 ABS NG120

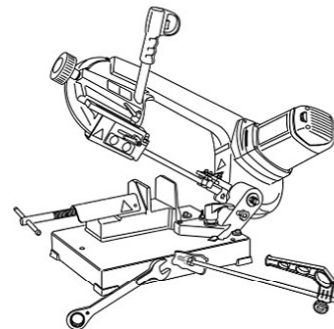


A	S	Mat.	LL	L	M	H
mm.	mm.					
<30	s ≥ 5	4 80				
≥ 30	s ≥ 5	3/4 90/90				
<30	s ≥ 5	3 60				
≥ 30	s ≥ 5	4 80				
s < 3	s < 3	2/3 90/90				
35x<3	s < 3	3/4 90/90				
s < 3	s < 3	2/3 90/90				
35x<3	s < 3	3/4 90/90				
s < 3	s < 3	1 35				
≥ 30	s < 3	2 50				

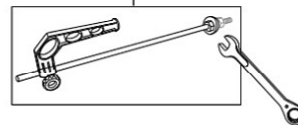
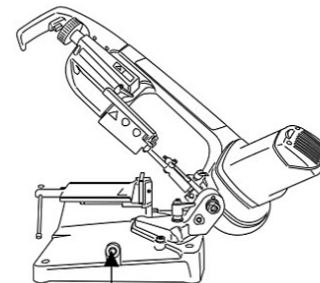
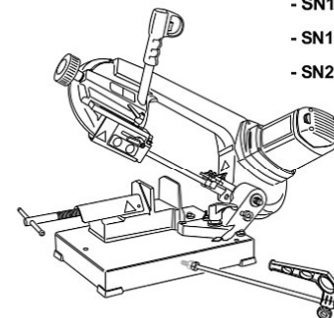
ABS 105
ABS NG120
ABS NG160



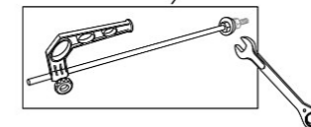
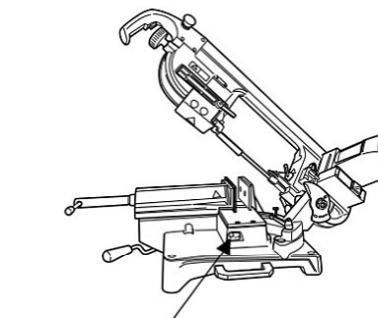
femi



- 780XL
- 782XL
- 783XL
- 785XL
- 784XL
- SN105XL
- SN120XL
- SN205XL



- NG120XL
- ABS NG120XL



- NG 160
- ABS NG160