

Ogólne zasady bezpieczeństwa

Zachowaj instrukcję. UWAGA: Należy uważnie przeczytać poniższą instrukcję oraz ulotkę załączoną do opakowania. Nieprzestrzeganie instrukcji może spowodować obrażenia ciała, porażenie prądem lub wywołać zagrożenie pożarowe.

Stanowisko pracy

1. Dbaj o czystość na stanowisku pracy z narzędziem. Odpowiednio zamontuj osłony ochronne. Używaj osłon określonych przez producenta elektronarzędzia.
2. Należy ograniczyć dostęp osób postronnych oraz dzieci podczas użytkowania elektronarzędzia. Dekoncentracja może spowodować utratę kontroli nad urządzeniem.
3. Zabronione jest użytkowanie elektronarzędzia w pomieszczeniach z łatwopalnymi gazami, pyłami lub cieczami. Elektronarzędzia generują iskry, które mogą spowodować zapalenie się pyłów lub oparów.
4. Elektronarzędzia generują hałas, który istotnie wpływa na otoczenie.

Odzież ochronna

5. Stosuj odpowiednie środki ochrony osobistej. Zawsze używaj okularów ochronnych, maski przeciwpyłowej, antypoślizgowego obuwia ochronnego, kasku lub stoperów do uszu adekwatnie do warunków pracy.
6. Stosuj odpowiedni ubiór. Nie zakładaj luźnego ubrania i biżuterii. Trzymaj włosy, ubranie, krawat i rękawiczki z dala od ruchomych części urządzenia. Luźne ubrania, biżuteria lub długie włosy mogą zostać wciągnięte w ruchome części.

Przed przystąpieniem do pracy

7. Zawsze używaj pił tarczowych z otworem mocującym o odpowiednim rozmiarze i kształcie. Piły tarczowe, które nie pasują do elementów mocujących piły będą pracować nierównomiernie, powodując utratę kontroli nad urządzeniem.
8. Nigdy nie używaj uszkodzonych pił tarczowych. Zawsze używaj pił tarczowych prawidłowo dobranych do obrabianego materiału. Niewłaściwy dobór może spowodować zużycie, oderwanie węglików lub nietypowe przegrzanie tarczy, co stanowi bardzo duże niebezpieczeństwo.

Montaż

9. Wszelkie prace (montaż, wymiana piły tarczowej i inne) przy urządzeniu należy przeprowadzać wyjąwszy uprzednio wtyczkę urządzenia z gniazdka zasilania. Takie prewencyjne środki bezpieczeństwa zmniejszają ryzyko przypadkowego uruchomienia narzędzia.
10. Upewnij się, że średnica, grubość i inne parametry piły tarczowej są odpowiednio dobrane dla urządzenia. Upewnij się, że piła tarczowa jest odpowiednio zamontowana (kierunek obrotów tarczy pokrywa się z kierunkiem obrotów wrzeciona maszyny). Upewnij się, że używasz odpowiednich flanszy mocujących, które pasują do średnicy otworu i nie są zarysowane, przetarte lub zdeformowane. Jeśli używasz tulei, upewnij się, że pasują do średnicy otworu i zamocuj ją za pomocą flanszy mocujących i śruby.
11. Upewnij się, że podczas pracy testowej urządzenia nie słychać nietypowych dźwięków lub wibracji. Niedopuszczalne jest przebywanie osób postronnych w pobliżu przecinarki.

Podczas pracy

12. Piła tarczowa służy wyłącznie do cięcia danego materiału. Piłę tarczową należy łagodnie przykładać do obrabianego materiału, nie używaj siły, aby wcisnąć piłę tarczową w materiał.
13. Zastosuj zaciski lub inny praktyczny sposób, aby zabezpieczyć i podeprzeć obrabiany przedmiot na stabilnej platformie. Trzymanie przedmiotu obrabianego ręką lub przy ciele jest niestabilne i może prowadzić do utraty kontroli.
14. Unikaj przypadkowego uruchomienia. Pozwól, aby elektronarzędzie uzyskało pełną prędkość obrotową przed rozpoczęciem cięcia. Włączenie elektronarzędzia, podczas gdy piła tarczowa dotyka materiału, jest bardzo niebezpieczne.
15. Unikaj zygawkowatego, zakrzywionego, ukośnego i skrętnego cięcia.
16. Przerwij cięcie, jeśli zauważysz niepokojący dźwięk, wibracje, nietypową powierzchnię cięcia lub jakąkolwiek inną nieprawidłowość.
17. Długotrwałe cięcie powoduje wysoką temperaturę piły tarczowej, co obniża jakość cięcia.

Konserwacja

18. Nigdy nie używaj piły tarczowej uszkodzonej, pękniętej, wygiętej, zniekształconej, lub z innymi nieprawidłowościami.
19. Utrzymuj piły tarczowe w odpowiednim stanie technicznym - czyste i naostrzone. Tępe lub niewłaściwie naostrzone piły tarczowe powodują nadmierne tarcie, które może spowodować nieprawidłowe działanie elektronarzędzia. Stosowanie piły tarczowej do cięcia materiału o wymiarach przekraczających zakres cięcia tarczy, może spowodować nieprawidłowe działanie elektronarzędzia.
20. Zmniejszenie jakości cięcia wskazuje, że elektronarzędzie jest nieprawidłowo wyregulowane, bądź nie działa prawidłowo. Używanie stępionej tarczy może być niebezpieczne i powodować słabą jakość cięcia. Piły tarczowe powinny być regularnie ostrzone, w przeciwnym razie mogą zranić operatora, uszkodzić elektronarzędzie i obrabiany przedmiot.

GLOBALSAW jest produkowany w systemie podwyższonej kontroli jakości. Jeśli masz jakiegokolwiek pytania, skontaktuj się z nami. Skontaktuj się ze swoim sprzedawcą w sprawie ostrzenia i zdobycia innych informacji.

Dla własnego bezpieczeństwa zawsze używaj sprzętu ochronnego, takiego jak osłona, kaski, okulary ochronne, maski ochronne i/lub obuwie ochronne.

 **MOTOYUKI CO.,LTD.**



Wyłączny Dystrybutor
Fabryka Narzędzi GLOB Sp. z o.o.
43-382 Bielsko-Biała, PL
452 Sobieskiego



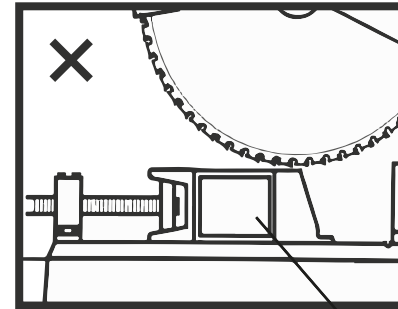
Środki ostrożności przy cięciu stali tarczami TCT/CERMET

1. Mocowanie materiału do cięcia

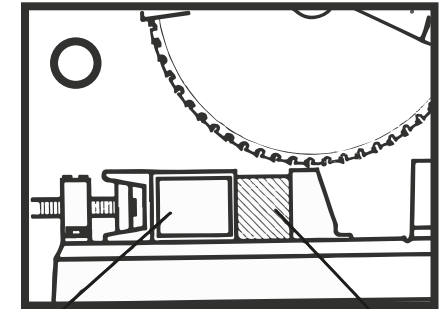
- zabezpieczenie ciętego materiału za pomocą imadła. Należy pamiętać, że przecinana stal nierdzewna, z wykończeniem na połysk, może być śliska. Jeśli materiał nie jest poprawnie zamocowany lub ma możliwość przesuwania się w imadle, może doprowadzić to do uszkodzenia lub nierównomiernego zużycia tarczy, drastycznie skracając jej żywotność.

• Używanie materiałów pomocniczych

Zmiana w kącie wejścia tarczy w materiał, ma duże znaczenia na trwałość ostrza. Obrabiany materiał w imadle należy zamocować tak, aby powierzchnia styku między narzędziem tnącym, a materiałem obrabianym była jak najmniejsza. W tym celu można użyć materiału pomocniczego, jak na piktogramach poniżej.



cięty element



cięty element

materiał pomocniczy

2. Przecinanie/Posuw

- Żywotność ostrza będzie dłuższa jeśli cięcie rozpoczniemy bardzo delikatnie. Po wejściu w obrabiany materiał posuw należy zwiększyć.
- Jeśli posuw, przez cały przekrój ciętego materiału będzie zbyt wolny, tak jak przy wejściu w materiał, zmniejszy to znacząco żywotność ostrza.

3. Kąt wejścia tarczy w materiał - wtyczne

- Należy pamiętać, że podczas cięcia pod kątem obszar obrabianego materiału zwiększa się, tym samym powodując zmniejszenie żywotności ostrza.

- Upewnij się, że obszar styku pomiędzy tarczą, a ciętym materiałem jest możliwie najmniejszy.

ZACHOWAJ SZCZEGÓLNA OSTROŻNOŚĆ PODCZAS CIĘCIA I ZAOPZNAJ SIĘ Z OGÓLNYMI ZASADAMI BEZPIECZEŃSTWA

 **MOTOYUKI CO.,LTD.**



Wyłączny Dystrybutor
Fabryka Narzędzi GLOB Sp. z o.o.
43-382 Bielsko-Biała, PL
452 Sobieskiego

