MSW®
MOTOR TECHNICS

USER MANUAL

BEDIENUNGSANLEITUNG
INSTRUKCJA OBSŁUGI
NÁVOD K POUŽITÍ
MANUEL D´UTILISATION
ISTRUZIONI PER L'USO
MANUAL DE INSTRUCCIONES
HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ
BRUGSANVISNINGENKEL
KÄYTTÖOHJE
GEBRUIKSAANWIJZING
BRUKSANVISNING
INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO
POUŽÍVATEĽSKÁ PRÍRUČKA
РЪКОВОДСТВО ЗА УПОТРЕБА
ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ
UPUTE ZA UPORABU
NAUDOJIMO INSTRUKCIJA
MANUAL DE UTILIZARE
NAVODILA ZA UPORABO

REBAR CUTTER

EXPONDO.COM

DE	Produktname	Bewehrungsschneider
EN	Product name	Rebar cutter
PL	Nazwa produktu	Przecinarka do prętów zbrojeniowych
CZ	Název výrobku	Fréza výztuže
FR	Nom du produit	Coupe-barres d'armature
IT	Nome del prodotto	Tagliatore di tondini per cemento armato
ES	Nombre del producto	Cortadora de varillas de refuerzo
HU	Termék neve	Rebar vágó
DA	Produktnavn	Armeringsjernsskærer
FI	Tuotteen nimi	Raudoitusterä
NL	Productnaam	Wapeningsstaal snijder
NO	Produktnavn	Armeringsjern kutter
SE	Produktnamn	Armeringsjärnsskärare
PT	Nome do produto	Cortador de vergalhões
SK	Názov produktu	Rezačka výstuže
BG	Име на продукта	Фреза за арматура
EL	Όνομα προϊόντος	Ράβδος κόφτης
HR	Naziv proizvoda	Rezač armature
LT	Produkto pavadinimas	Armatūros pjoviklis
RO	Numele produsului	Dispozitiv de tăiat bare de armare
SL	Ime izdelka	Rezalnik armatur

DE Modell | **EN** Product model | **PL** Model produktu | **CZ** Model výrobku | **FR** Modèle | **IT** Modello | **ES** Modelo | **HU** Modell | **DA** Model | **FI** Tuotteen malli | **NL** Productmodel | **NO** Produktmodell | **SE** Produktmodell | **PT** Modelo do produto | **SK** Model | **BG** Модел на продукт | **EL** Μοντέλο προϊόντος | **HR** Model proizvoda | **LT:** Gaminio modelis | **RO:** Model de produs | **SL:** Model izdelka	MSW-CUTTER-B8 MSW-CUTTER-B16
DE Hersteller | **EN** Manufacturer | **PL** Producent | **CZ** Výrobce | **FR** Fabricant | **IT** Produttore | **ES** Fabricante | **HU** Termelő | **DA** Producent | **FI** Valmistaja | **NL** Producent | **NO** Produsent | **SE** Tillverkare | **PT** Fabricante | **SK** Výrobca | **BG** Производител | **EL** Κατασκευαστής | **HR** Proizvođač | **LT** Gamintojas | **RO** Producător | **SL** Proizvajalec	expondo Polska sp. z o.o. sp. k.
DE Anschrift des Herstellers | **EN** Manufacturer Address | **PL** Adres producenta | **CZ** Adresa výrobce | **FR** Adresse du fabricant | **IT** Indirizzo del produttore | **ES** Dirección del fabricante | **HU** A gyártó címe | **DA** Producentens adresse | **FI** Valmistajan osoite | **NL** Adres producent | **NO** Produsentens adresse | **SE** Tillverkarens adress | **PT** Endereço do fabricante | **SK** Adresa výrobcu | **BG** Адрес на производителя | **EL:** Διεύθυνση κατασκευαστή | **HR** Adresa proizvođača | **LT** Gamintojo adresas | **RO** Adresa producătorului | **SL** Naslov proizvajalca	ul. Nowy Kisielin – Innowacyjna 7, 66-002 Zielona Góra | Poland, EU

Dieses Benutzerhandbuch wurde mit Hilfe einer maschinellen Übersetzung erstellt. Wir haben uns nach Kräften bemüht, die Genauigkeit der Übersetzung zu gewährleisten. Bitte beachten Sie jedoch, dass automatische Übersetzungen nicht perfekt sind und menschliche Übersetzer nicht ersetzen können. Die offizielle Version des Benutzerhandbuchs ist in Englisch. Etwaige Unterschiede zwischen der übersetzten Fassung und dem englischen Original sind rechtlich nicht bindend. Sollten Sie Fragen zur Genauigkeit der Übersetzung haben, beziehen Sie sich bitte auf die englische Version, die die offizielle Referenz ist. Weitere Sprachversionen sind auf Anfrage über info@expondo.com erhältlich.

Technische Daten

Beschreibung des Parameters	Parameterwert	
Produktname	Bewehrungsschneider	
Modell	MSW-CUTTER-B8	MSW-CUTTER-B16
Spannung [V] / Frequenz [Hz]	230~ / 50	
Leistung [W]	1200	
Schnittgeschwindigkeit [sec]	3- 5	
IEC-Schutzklasse	II	
Isolierende Qualität	F	
Schutz der Besoldungsgruppe	IPX0	
Einschaltdauer	S1	
Schnittleistung [mm]	4 - 16	4 - 20
Abmessungen (Breite x Länge x Höhe) (mm)	230x470x140	120x405x215
Gewicht [kg]	8,2	12,25

Zweck

Das Produkt wurde entwickelt, um schnell und sicher Bewehrungsstahl zu schneiden, der in Betonstrukturen verwendet wird, und gewährleistet präzise Längen und saubere Schnitte. Es verbessert die Effizienz und Sicherheit auf Baustellen, indem es eine schnelle, zuverlässige Alternative zu manuellen oder behelfsmäßigen Schneidmethoden bietet.

Betriebsanleitung

Kontrollen vor der Verwendung

1. Ölstand prüfen.
2. Prüfen Sie den Zustand und den festen Sitz der Schrauben an der Messerwelle.

ACHTUNG! Die Verwendung loser oder gesprungener Schneidblöcke kann zu Verletzungen des Bedieners und zu Schäden am Gerät führen.

3. Prüfen Sie, ob die Stromquelle für das Schneidgerät geeignet ist.

CARE Wenn die Spannung zu hoch ist, brennt der Motor durch. Wenn die Spannung zu niedrig ist, wird nicht genügend Strom erzeugt. Verwenden Sie niemals Gleichstrom.

4. Stellen Sie sicher, dass die Stromversorgung ordnungsgemäß geerdet ist.



ACHTUNG! Wenn die Stromversorgung nicht geerdet ist, kann dies zu einem elektrischen Schlag für den Bediener führen.

5. Überprüfen Sie, ob das Netzkabel unbeschädigt ist und der Stecker fest sitzt.



ACHTUNG! Eine durchgeschnittene oder abgenutzte Kabelummantelung kann zu einem Kurzschluss und einem Stromschlag für den Bediener führen.

Wenn ein Verlängerungskabel verwendet werden soll, stellen Sie sicher, dass es unbeschädigt ist und die richtige Dicke für die Länge hat.

Länge des Kabels	110V Kabelgröße (AWG)	230V Kabelgröße (Normalisierung)
bis zu 10 m	16 AWG	1,0 mm^2
bis zu 15 m	14 AWG	1,25 mm^2
bis zu 30 m	10 AWG	1,5 mm^2

Aufwärmen

Bei kaltem Wetter das Gerät 30-60 Sekunden lang aufwärmen, damit das Hydrauliköl die richtige Viskosität erreicht. Ziehen Sie den Abzugsschalter, um den Kolben auszufahren, und lassen Sie ihn los, wenn er seinen vollen Hub erreicht hat. Wiederholen Sie dies 15-20 Mal.

Einstellung des Stopfens

Der verstellbare Stopper sorgt dafür, dass der Bewehrungsstab beim Schneiden in der richtigen Position gehalten wird. Stellen Sie den Stopper für jede Eisengröße ein, bevor Sie einen Schnitt machen.

1. Schrauben Sie den Stopfen ein, um genügend Spielraum für den Bewehrungsstab zu haben.
2. Führen Sie den Bewehrungsstab vollständig in die U-förmige Halterung ein und achten Sie darauf, dass er auf dem Boden des Stopfens aufliegt.
3. Halten Sie den Bewehrungsstab in einem rechten Winkel (90°) zur Vorderseite und schrauben Sie den Stopfen heraus, bis er den Bewehrungsstab gerade berührt. Einmal eingestellt, muss der Stopper bei Bewehrungsstäben desselben Durchmessers nicht mehr justiert werden, bei einer anderen Größe muss er jedoch neu eingestellt werden.



ACHTUNG! Wird der Stopper nicht korrekt eingestellt, kann dies zu übermäßigem Verschleiß der Messerwelle führen und die Schnittenden können herausfliegen.

Anweisungen zum Schneiden

1. Legen Sie den Bewehrungsstab zwischen den Stopper und den vorderen Schneidblock und achten Sie darauf, dass er richtig in der U-förmigen Halterung sitzt.
2. Ziehen Sie den Auslöser und halten Sie ihn gedrückt, während sich der Kolben vorwärts bewegt und das Eisen durchschneidet.
    - Wird der Schalter auf halbem Weg losgelassen, bleibt der Kolben stehen.
3. Sobald der Schnitt abgeschlossen ist, lassen Sie den Schalter los. Der Kolben wird automatisch zurückgezogen.

HINWEIS Der Schalter kann erst wieder aktiviert werden, wenn der Kolben vollständig eingefahren ist.

Aufmerksamkeiten

1. Seien Sie vorsichtig beim Schneiden kurzer Längen (30 cm oder weniger), da das abgeschnittene Ende herausfliegen kann.

   ACHTUNG! Fliegende Enden können eine Gefahr für alle Personen in der Nähe darstellen. Richten Sie Sicherheitsgitter ein.

2. Lüftungsöffnungen nicht abdecken

   ACHTUNG! Das Abdecken der Belüftungsöffnungen kann dazu führen, dass der Motor überhitzt und möglicherweise ausbrennt.

3. Wenn die Temperatur des Hydrauliköls 70°C (138°F) übersteigt, nimmt die Leistung ab. Lassen Sie das Gerät abkühlen, bevor Sie es wieder in Betrieb nehmen, insbesondere im Sommer, wenn sich das Pumpengehäuse aus Aluminium schnell aufheizt.

4. Wenn die Leistung merklich nachlässt und der Motor ungewöhnlich heiß ist, überprüfen Sie die Kohlebürste.

5. Wenn sich der Kolben nicht vollständig zurückziehen lässt, drücken Sie die hintere Messerwelle mit einem Betonstahl oder einer flachen Metallstange nach hinten, um den Kolben manuell zurückzuziehen.

   ACHTUNG! Benutzen Sie niemals einen Teil Ihrer Hand, um die Messerwelle zu schieben, auch nicht mit Handschuhen.

6. Ziehen Sie nach dem Einfahren des Kolbens kurz den Abzugsschalter, um den Kolben teilweise vorzuschieben, und ziehen Sie dann den Stecker des Geräts ab. Überprüfen Sie den Kolben und das Gehäuse auf angesammelten Staub oder Eisenfeilspäne, die den Kolben blockieren könnten. Wenn der Kolben nach der Reinigung immer noch nicht automatisch einfährt, wenn er vollständig ausgefahren ist, kann der Kolben selbst beschädigt sein. Bringen Sie das Gerät in diesem Fall zu einem autorisierten Händler zur Reparatur.

Reinigung und Wartung

Cutter-Blöcke

- Vor dem Gebrauch: Vergewissern Sie sich immer, dass die Befestigungsschrauben an jeder Messerwelle richtig angezogen sind. Die Verwendung eines losen Blocks kann zu Schäden an den Blöcken führen.

- Zustand prüfen: Überprüfen Sie den Zustand der Messerwelle. Wenn eine Schneide stumpf oder abgeplatzt ist, lösen Sie die Haltebolzen und drehen Sie beide Blöcke, um zwei neue Schneiden freizulegen. Setzen Sie dann die Schrauben wieder ein und ziehen Sie sie fest. (Jeder Block hat vier Schneiden.)

- Auswechseln: Wenn alle vier Schneidkanten abgenutzt sind oder einer der beiden Blöcke gerissen oder anderweitig beschädigt ist, ersetzen Sie beide Blöcke.



ACHTUNG! Ein loser oder gerissener Block kann zu Verletzungen des Bedieners führen.

Reinigung des Messers nach Gebrauch



ACHTUNG! Tragen Sie Handschuhe, um Ihre Hände vor Metallsplittern zu schützen. Vermeiden Sie die Verwendung von Druckluft, da durch das Strahlen Metallspäne und Staub in die Luft gelangen können, die in die Augen und Atemwege gelangen können.

1. Trennen Sie das Gerät von der Stromquelle.
2. Wischen oder bürsten Sie alle Verschmutzungen und Metallspäne ab. Achten Sie dabei besonders auf die untere Hälfte des Kolbens, wo sich der Schmutz am häufigsten ansammelt.

Ölstandskontrolle

Da das Schneidgerät hydraulisch betrieben wird, sollte der Ölstand häufig, am besten täglich, kontrolliert werden. Ein unzureichender Ölstand kann zu einem Druckabfall führen, der die Schneidleistung verringert.



VORSICHT

- Hydrauliköl ist leicht entzündlich. Halten Sie es von Funken und offenen Flammen fern und rauchen Sie nicht in der Nähe.
- Hydrauliköl kann Augen und Haut reizen. Bei Verschlucken kann es zu Durchfall und Erbrechen kommen.
  a) Im Falle von Augenkontakt: Mindestens 15 Minuten lang mit klarem Wasser ausspülen und einen Arzt aufsuchen.
  b) Im Falle von Hautkontakt: Gründlich mit Wasser und Seife waschen.
  c) Bei Verschlucken: Sofort ärztliche Hilfe in Anspruch nehmen. Kein absichtliches Erbrechen herbeiführen.

Ölstandskontrolle

1. Das Öl sollte warm, aber nicht heiß sein. Wenn es kalt ist, erwärmen Sie das Gerät.
2. Stellen Sie den Stopper ein und machen Sie drei oder vier Schnitte, wobei Sie darauf achten, wo der Bewehrungsstab bricht.
3. Schneiden Sie ein kurzes Stück Bewehrungseisen ab, bis es kurz vor dem Abbruch steht. Trennen Sie das Gerät von der Stromquelle.
4. Kippen Sie das Gerät mit dem teilweise abgeschnittenen Bewehrungsstab so, dass sich der Ölstopfen oben befindet. Lassen Sie das Gerät bei Bedarf abkühlen.
5. **Entfernen Sie den Ölstopfen und den Dichtring**.



VORSICHT Entfernen Sie niemals den Ölstopfen, wenn das Gerät heiß ist.

6. Prüfen Sie den Ölstand. Wenn der Ölstand zu niedrig ist, füllen Sie ein hochwertiges Hydrauliköl mit verschleiß- und abriebfesten Eigenschaften nach (ISO-Viskositätsklasse VG46; Beispiele: Shell Tellus 46, Mobil DTE-25, oder Esso Nuto H46).
7. Lassen Sie nach dem Nachfüllen die Luft aus dem System ab. Kippen Sie das Schneidgerät in eine Richtung und bringen Sie es dann wieder in eine gerade Position. Wiederholen Sie diesen Vorgang in umgekehrter Richtung, bis alle Luftblasen entfernt sind.



HINWEIS Das Schneidgerät funktioniert nicht richtig, wenn das Öl Luftblasen enthält.

8. Setzen Sie die Dichtungsscheibe und den Stopfen wieder ein. Schließen Sie das Schneidgerät wieder an die Stromquelle an und durchtrennen Sie den Bewehrungsstab vollständig.

Ölwechsel

Wechseln Sie das Hydrauliköl einmal pro Jahr oder früher, wenn es verschmutzt erscheint.

1. Trennen Sie das Gerät von der Stromquelle.
2. Entfernen Sie den Ölstopfen und die Packung.
3. Lassen Sie das Öl ab: Kippen Sie den Schneider über einen geeigneten Behälter, damit das Öl abfließen kann.
    - Wenn der Durchfluss nachlässt, kippen Sie das Gerät nach hinten, damit das im Kolbengehäuse eingeschlossene Öl abfließen kann.
    - Sobald das Gehäuse leer ist, kippen Sie das Gerät in die entgegengesetzte Richtung, um alle Rückstände aus dem Pumpengehäuse zu entfernen.
4. Füllen Sie frisches Öl ein: Befüllen Sie das Gerät langsam mit frischem Öl, wobei sich die Ablassöffnung oben befindet. Setzen Sie den Stopfen wieder ein und ziehen Sie ihn leicht an.
    - Schließen Sie das Gerät an die Stromquelle an und schieben Sie den Kolben zwei- oder dreimal vor.
    - Ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose, entfernen Sie den Ölstopfen, füllen Sie ggf. Öl nach und setzen Sie den Stopfen wieder ein.
5. Letzte Kontrolle: Führen Sie die Ölstandskontrolle durch, um den korrekten Ölstand sicherzustellen.



HINWEIS Entsorgen Sie das Hydrauliköl in Übereinstimmung mit den örtlichen Vorschriften. Nicht in Meere, Flüsse, Seen oder die Kanalisation gelangen lassen.

Festigkeit der Schraube

Überprüfen Sie einmal pro Woche oder nach jeweils 500 Schnitten den festen Sitz aller Schrauben, insbesondere derjenigen, die das Gehäuse am Zylinder befestigen. Lose Schrauben können zu Leistungsverlusten führen.

Kohlebürsten

Überprüfen Sie die beiden Kohlebürsten mindestens einmal alle zwei Monate (die normale Lebensdauer der Bürsten beträgt etwa 200 Stunden).



ACHTUNG Abgenutzte Bürsten können zu Leistungsverlusten führen, den Motor heiß laufen lassen und den Kommutator des Ankers irreparabel beschädigen.

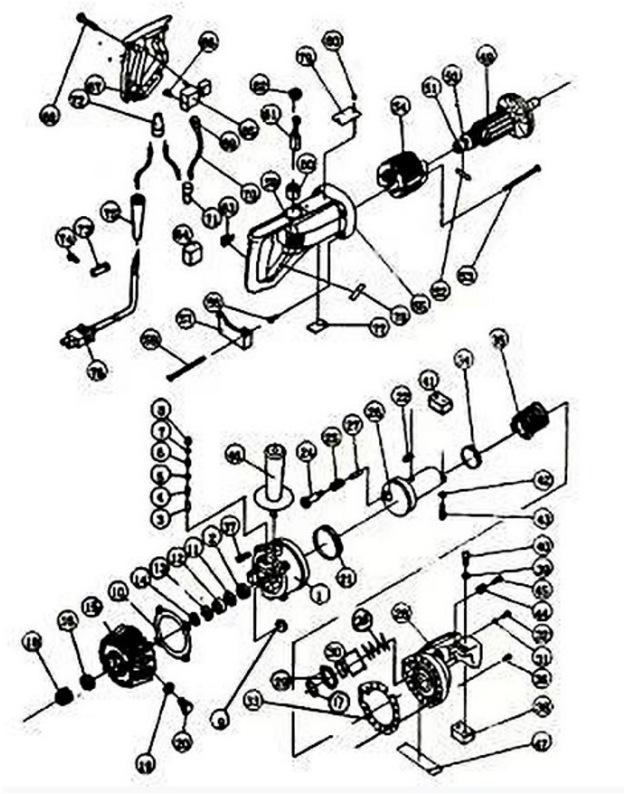
1. Trennen Sie das Gerät von der Stromquelle.
2. Bürstenkappen entfernen: Schrauben Sie beide Bürstenkappen ab und ziehen Sie die Kohlebürsten heraus.
3. Ersetzen Sie die Bürsten, wenn sie weniger als 6 mm lang sind.

Entsorgung von Altgeräten

Entsorgen Sie dieses Gerät nicht über den Hausmüll. Geben Sie es bei einer Recycling- und Sammelstelle für Elektro- und Elektronikgeräte ab. Überprüfen Sie das Symbol auf dem Produkt, der Gebrauchsanweisung und der Verpackung. Die zur Herstellung des Geräts verwendeten Kunststoffe können entsprechend ihrer Kennzeichnung recycelt werden. Indem Sie sich für das Recycling entscheiden, leisten Sie einen wichtigen Beitrag zum Schutz unserer Umwelt.

Wenden Sie sich an die örtlichen Behörden, um Informationen über Ihre örtliche Recyclinganlage zu erhalten.

Teile



Artikel Nr.	Spezifikation
Nr.1	Zylinder
Nr.2	Kugellager
Nr.3	Kolben
Nr.4	Rücklauffeder
Nr.5	Ölventil
Nr.6	Ventilfeder
Nr.7	Federführung
Nr.8	Pumpendichtung
Nr.9	Magnet-Filter
Nr.10	Asbest-Dichtung
Nr.11	Manganstahl-Dichtung
Nr.12	NADELLAGER 12x24x10
Nr.13	Manganstahl-Dichtung
Nr.14	Sprengring Ø29
Nr.15	Pumpengehäuse

Nr.16	PUMPENGEHÄUSE ÖLDICHTUNG 15x25x7
Nr.17	Sprengring
Nr.18	Lager 6002
Nr.19	Verbunddichtung Ø10
Nr.20	Sechskantschraube M10x16
Nr.21	DICHTUNGSRING 70x60x6
Nr.22	PIN 3x25
Nr.23	Feder
Nr.24	Rücklaufstange
Nr.25	Feder
Nr.26	Schneidestab
Nr.27	Feder
Nr.28	Schneidekopf
Nr.29	Dichtungsring
Nr.30	Kolben
Nr.33	Asbest-Dichtung
Nr.34	Dichtungsring
Nr.35	Große Quelle
Nr.36	Innensechskantschraube M6x20
Nr.37	Innensechskantschraube M6x20
Nr.38	Schneideblock / Klinge
Nr.39	Federscheibe M5
Nr.40	Innensechskantschraube M5x18
Nr.41	Schneideblock / Klinge
Nr.42	Federscheibe Ø5
Nr.43	Innensechskantschraube M5x15
Nr.44	Feder
Nr.45	Innensechskantschraube M10x40
Nr.46	Griff
Nr.47	Aufkleber
Nr.48	/
Nr.49	Armatur
Nr.50	/
Nr.51	Lager 608
Nr.53	Blechschraube M4x20
Nr.54	Statorspule
Nr.55	Motorgehäuse
Nr.56	Fixierhülse
Nr.57	Fußständer
Nr.58	Innensechskantschraube M5x85
Nr.59	Innensechskantschraube M4x5
Nr.60	Bürstenhalter
Nr.61	Kohlebürste
Nr.62	Bürstenkappe
Nr.63	Verflüssiger
Nr.64	Rotorwelle
Nr.65	Schalter
Nr.66	Gummidruckknopf
Nr.67	Gehäuseabdeckung
Nr.68	Blechschraube M4x20
Nr.69	Kabelanschluss
Nr.71	Stecker 50091
Nr.73	Kabelhalterung
Nr.74	Blechschraube M4x14
Nr.75	Cord Rüstung

Nr.76	Elektrisches Kabel
Nr.77	Etikett
Nr.78	Aufkleber
Nr.79	Namensschild

This User Manual has been translated using machine translation. We have made every effort to ensure the translation is accurate, but please note that automated translations are not perfect and are not meant to replace human translators. The official version of the User Manual is in English. Any differences between the translated version and the original English are not legally binding. If you have any questions about the accuracy of the translation, please refer to the English version, which is the official reference. More language versions are available upon request via info@expondo.com.

Technical data

Parameter description	Parameter value	
Product name	Rebar cutter	
Model	MSW-CUTTER-B8	MSW-CUTTER-B16
Voltage [V] / Frequency [Hz]	230~ / 50	
Power [W]	1200	
Cutting speed [sec]	3- 5	
IEC protection class	II	
Insulating grade	F	
Protecting grade	IPX0	
Duty cycle	S1	
Cutting capacity [mm]	4 - 16	4 - 20
Dimensions (Width x Length x Height) (mm)	230x470x140	120x405x215
Weight [kg]	8.2	12.25

Purpose

The product is designed to quickly and safely cut through reinforcing steel bars (rebar) used in concrete structures, ensuring precise lengths and clean cuts. It improves efficiency and safety on construction sites by providing a fast, reliable alternative to manual or makeshift cutting methods.

Operating instructions

Pre-use Checks

1. Check oil level.
2. Inspect cutter blocks for condition and tightness of bolts.



CAUTION! Using loose or cracked cutter blocks may result in injury to the operator and damage to the unit.

3. Check that the power source is appropriate for the cutter.



CARE If the voltage is too high, the motor will burn out. If the voltage is too low, insufficient power will be generated. Never use DC current.

4. Ensure the power supply is properly earthed.



CAUTION! Failure to earth the power supply may result in electric shock to the operator.

5. Check that the power cord is undamaged and the plug is secure.



CAUTION! A cut or abraded cord covering could result in a short and electric shock to the operator.

If an extension cable is to be used, make sure that it is undamaged and that it is the proper thickness for the length.

Cable Length	110V Cable Size (AWG)	230V Cable Size (Normalization)
Up to 10 m	16 AWG	1.0 mm²
Up to 15 m	14 AWG	1.25 mm²
Up to 30 m	10 AWG	1.5 mm²

Warm-up

In cold weather, warm up the unit for 30–60 seconds to allow the hydraulic oil to reach the proper viscosity. Pull the trigger switch to extend the piston and release it when it reaches full stroke. Repeat this 15–20 times.

Stopper Adjustment

The adjustable stopper ensures that the rebar is held in the correct position during cutting. Adjust the stopper for each rebar size before making a cut.

1. Screw in the stopper to provide sufficient clearance for the rebar.
2. Insert the rebar fully into the U-shaped support, ensuring it rests on the base of the stopper.
3. Keep the rebar at a right angle (90°) to the front, then screw out the stopper until it is just touching the rebar. Once set, the stopper needs no further adjustment for rebar of the same diameter, but it must be reset for a different size.



CAUTION! Failure to set the stopper correctly can lead to excessive wear on the cutter block and may cause cut ends to fly out.

Cutting Instructions

1. Place the rebar between the stopper and front cutter block, ensuring it is properly seated in the U-shaped support.
2. Pull the trigger switch and hold it down as the piston advances and cuts the rebar.
    - If the switch is released partway through, the piston will stop.
3. Once the cut is complete, release the switch. The piston will retract automatically.



NOTE The switch cannot be reactivated until the piston has fully retracted.

Points of Attention

1. Exercise caution when cutting short lengths (30 cm or less) as the cut end may fly out.



CAUTION! Flying ends can pose a hazard to anyone nearby. Set up safety screens.

2. Do Not Cover Air Vents



CAUTION! Covering the air vents can cause the motor to overheat and potentially burn out.

3. If hydraulic oil temperature exceeds 70°C (138°F), power output will decrease. Allow the unit to cool before resuming operation, especially in summer when the aluminum pump case heats up quickly.
4. If there is a noticeable drop in power and the motor is unusually hot, check the carbon brush.
5. If the piston fails to retract completely, use a rebar or flat metal bar to push the rear cutter block backward to manually retract the piston.



CAUTION! Never use any part of your hand to push the cutter block, even if gloved.

6. After retracting the piston, pull the trigger switch briefly to partially advance the piston, then unplug the unit. Check the piston and housing for accumulated dust or iron filings that may be jamming the piston. After cleaning, if the piston still does not automatically retract when fully extended, the piston itself may be damaged. In this case, return the unit to an authorized agent for repair.

Cleaning & Maintenance

Cutter Blocks

- Before Use: Always ensure the retaining bolts on each cutter block are properly tightened. Using a loose block can cause damage to the blocks.
- Condition Check: Inspect the cutter block condition. If any cutting edge is dull or chipped, loosen the retaining bolts and rotate both blocks to expose two new edges. Then, replace and tighten the bolts. (Each block has four cutting edges.)
- Replacement: When all four cutting edges are worn, or if either block is cracked or otherwise damaged, replace both blocks.



CAUTION! A loose or cracked block may result in injury to the operator.

Cleaning cutter after use



CAUTION! Wear gloves to protect hands from metal splinters. Avoid using compressed air, as blasting can cause metal filings and dust to become airborne, potentially entering eyes and respiratory system.

1. Disconnect the Unit from the power source.
2. Wipe or brush away all dirt and metal filings, paying particular attention to the lower half of the piston where dirt tends to accumulate.

Oil Level Check

Since the cutter operates hydraulically, the oil level should be checked frequently, ideally daily. Insufficient oil levels can result in a pressure drop, reducing cutting power.



CAUTION

- Hydraulic oil is highly flammable. Keep it away from sparks, open flames, and do not smoke nearby.
- Hydraulic oil can irritate eyes and skin. If ingested, it may cause diarrhea and vomiting.
  a) In case of eye contact: Rinse with clean water for at least 15 minutes and consult a physician.
  b) In case of skin contact: Wash thoroughly with soap and water.
  c) If ingested: Seek immediate medical help. Do not induce vomiting deliberately.

Oil Level Inspection

1. The oil should be warm but not hot. If cold, warm up the unit.
2. Adjust the stopper and make three or four cuts, noting where the rebar breaks.
3. Partially cut a short piece of rebar, stopping just before it breaks off. Unplug the unit from the power source.
4. With the partially cut rebar in place, tilt the unit so the oil plug is at the top. Allow the unit to cool down if needed.
5. **Remove the Oil Plug and Seal**.



CAUTION Never remove the oil plug when the unit is hot.

6. Check the Oil Level. If low, top up with a high-quality hydraulic oil with anti-wear and anti-abrasion properties (ISO viscosity grade VG46; examples: Shell Tellus 46, Mobil DTE-25, or Esso Nuto H46).
7. After topping up, extract air from the system. Tilt the cutter lengthwise in one direction, then return it to a level position. Repeat this process in the opposite direction until all air bubbles are removed.



NOTE The cutter will not function properly if the oil contains air bubbles.

8. Replace the Seal Washer and plug. Reconnect the cutter to the power source and fully sever the rebar.

Oil Change

Change the hydraulic oil once a year or sooner if it appears dirty.

1. Unplug the Unit from the power source.
2. Remove the Oil Plug and Packing.
3. Drain the Oil: Tilt the cutter over a suitable container to allow oil to drain out.
   - When the flow slows, tilt the unit towards the rear to ensure any oil trapped in the piston housing runs out.
   - Once the housing is empty, tilt the unit in the opposite direction to drain any residue from the pump case.
4. Fill with Fresh Oil: With the drain hole positioned at the top, slowly fill the unit with fresh oil. Replace the plug and lightly tighten it.

- Connect the unit to the power source and advance the piston two or three times.
- Unplug the unit, remove the oil plug, top up the oil level if necessary, and replace the plug.

5. Final Check: Follow the oil level check procedure to ensure proper levels.



NOTE Dispose of hydraulic oil in accordance with local regulations. Do not pour into seas, rivers, lakes, or drains.

Bolt Tightness

Check all bolt tightness once a week or after every 500 cuts, especially those securing the housing to the cylinder. Loose bolts can result in a loss of power.

Carbon Brushes

Inspect the two carbon brushes at least once every two months (normal brush life is approximately 200 hours).



CAUTION Worn brushes can result in power loss, cause the motor to run hot, and irreparably damage the armature's commutator.

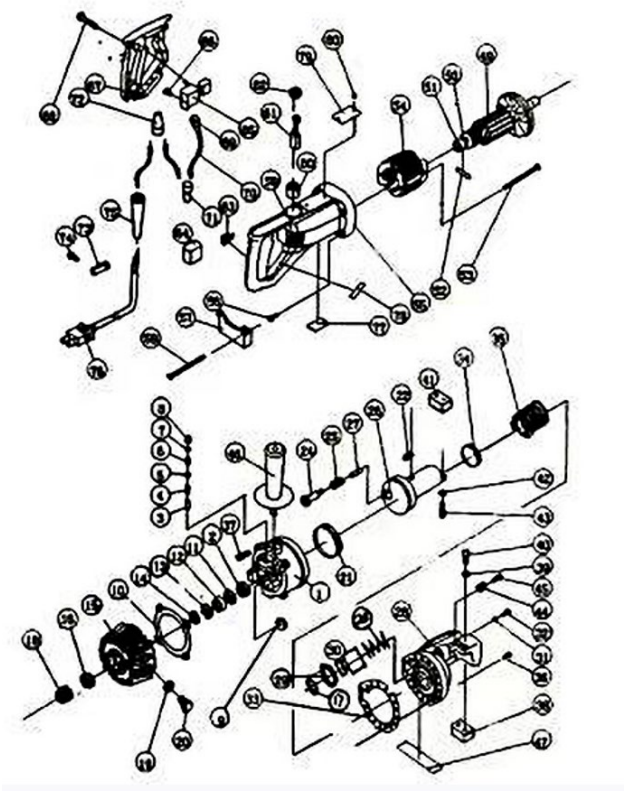
1. Disconnect the Unit from the power source.
2. Remove Brush Caps: Unscrew both brush caps and pull out the carbon brushes.
3. Replace Brushes if they are less than 6 mm in length.

Disposing of Used Devices

Do not dispose of this device in municipal waste systems. Hand it over to an electric and electrical device recycling and collection point. Check the symbol on the product, instruction manual and packaging. The plastics used to construct the device can be recycled in accordance with their markings. By choosing to recycle you are making a significant contribution to the protection of our environment.

Contact local authorities for information on your local recycling facility.

Parts



Item No.	Specification
No.1	Cylinder
No.2	Ball Bearing
No.3	Piston
No.4	Return Spring
No.5	Oil Valve
No.6	Valve Spring
No.7	Spring Guide
No.8	Pump Seal
No.9	Magnet Filter
No.10	Asbestos Gasket
No.11	Manganese Steel Gasket
No.12	NEEDLE BEARING 12x24x10
No.13	Manganese Steel Gasket
No.14	Snap Ring Ø29
No.15	Pump Case
No.16	PUMP CASE OIL SEAL 15x25x7
No.17	Snap Ring
No.18	Bearing 6002
No.19	Compound Gasket Ø10
No.20	Hexagonal Bolt M10x16
No.21	GASKET RING 70x60x6
No.22	PIN 3x25
No.23	Spring
No.24	Return Rod
No.25	Spring
No.26	Cutter Rod
No.27	Spring

No.28	Cutter Head
No.29	Gasket Ring
No.30	Piston
No.33	Asbestos Gasket
No.34	Gasket Ring
No.35	Big Spring
No.36	Hexagon Socket Screw M6x20
No.37	Hexagon Socket Screw M6x20
No.38	Cutter Block / Blade
No.39	Spring Washer M5
No.40	Hexagon Socket Screw M5x18
No.41	Cutter Block / Blade
No.42	Spring Washer Ø5
No.43	Hexagon Socket Screw M5x15
No.44	Spring
No.45	Hexagon Socket Screw M10x40
No.46	Handle
No.47	Sticker
No.48	/
No.49	Armature
No.50	/
No.51	Bearing 608
No.53	Tapping Screw M4x20
No.54	Stator Coil
No.55	Motor Housing
No.56	Locating Sleeve
No.57	Foot Stand
No.58	Hexagon Socket Screw M5x85
No.59	Hexagon Socket Screw M4x5
No.60	Brush Holder
No.61	Carbon Brush
No.62	Brush Cap
No.63	Condenser
No.64	Rotor Shaft
No.65	Switch
No.66	Rubber Push Button
No.67	Housing Cover
No.68	Tapping Screw M4x20
No.69	Cable Terminal
No.71	Connector 50091
No.73	Cord Holder
No.74	Tapping Screw M4x14
No.75	Cord Armor
No.76	Electrical Cord
No.77	Label
No.78	Sticker
No.79	Name Plate

Niniejsza instrukcja obsługi została przetłumaczona za pomocą tłumaczenia maszynowego. Dołożyliśmy wszelkich starań, aby zapewnić dokładność tłumaczenia. Należy jednak pamiętać, że tłumaczenia automatyczne nie są doskonałe i nie mają na celu zastąpienia tłumaczy. Oficjalna wersja instrukcji obsługi jest w języku angielskim. Wszelkie różnice między wersją przetłumaczoną a oryginałem w języku angielskim nie są prawnie wiążące. Jeśli masz jakiekolwiek pytania dotyczące dokładności tłumaczenia, zapoznaj się z wersją angielską, która jest wersją oficjalną. Więcej wersji językowych jest dostępnych na życzenie pod adresem info@expondo.com .

Dane techniczne

Opis parametru	Wartość parametru	
Nazwa produktu	Przecinarka do prętów zbrojeniowych	
Model	MSW-CUTTER-B8	MSW-CUTTER-B16
Napięcie [V] / Częstotliwość [Hz]	230~ / 50	
Moc [W]	1200	
Prędkość cięcia [sek.]	3- 5	
Klasa ochrony IEC	II	
Klasa izolacyjna	F	
Ochrona klasy	IPX0	
Cykl pracy	S1	
Wydajność cięcia [mm]	4 - 16	4 - 20
Wymiary (szerokość x długość x wysokość) (mm)	230x470x140	120x405x215
Ciężar [kg]	8,2	12,25

Zamiar

Produkt jest przeznaczony do szybkiego i bezpiecznego przecinania prętów zbrojeniowych stosowanych w konstrukcjach betonowych, zapewniając precyzyjne długości i czyste cięcia. Podnosi wydajność i bezpieczeństwo na placach budowy, zapewniając szybką i niezawodną alternatywę dla ręcznych lub doraźnych metod cięcia.

Instrukcja obsługi

Kontrole przed użyciem

1. Sprawdź poziom oleju.
2. Sprawdź stan bloków tnących i dokręcenie śrub.

UWAGA! Stosowanie luźnych lub pękniętych bloków tnących może spowodować obrażenia operatora i uszkodzenie urządzenia.

3. Sprawdź, czy źródło zasilania jest odpowiednie dla przecinarki.

PIELĘGNACJA Jeżeli napięcie będzie za wysokie, silnik ulegnie spaleniu. Jeżeli napięcie będzie zbyt niskie, wytwarzana moc nie będzie wystarczająca. Nigdy nie używaj prądu stałego.

4. Upewnij się, że źródło zasilania jest prawidłowo uziemione.



UWAGA! Brak uziemienia źródła zasilania może spowodować porażenie operatora prądem.

5. Sprawdź, czy przewód zasilający nie jest uszkodzony i czy wtyczka jest dobrze podłączona.



UWAGA! Przecięcie lub przetarcie osłony przewodu może spowodować zwarcie i porażenie operatora prądem.

Jeśli ma być użyty przedłużacz, upewnij się, że nie jest uszkodzony i że jego grubość jest odpowiednia do długo ści.

Długość kabla	Rozmiar kabla 110 V (AWG)	Rozmiar kabla 230V (normalizacja)
Do 10 m	16AWG	1,0 mm^2
Do 15 m	14AWG	1,25 mm^2
Do 30 m	10AWG	1,5 mm^2

Rozgrzewka

W zimne dni należy rozgrzać urządzenie przez 30–60 sekund, aby olej hydrauliczny osiągnął odpowiednią lepkość. Naciśnij spust, aby wysunąć tłok i zwolnij go, gdy osiągnie on pełny skok. Powtórz tę czynność 15–20 razy.

Regulacja ogranicznika

Regulowany ogranicznik zapewnia utrzymanie pręta zbrojeniowego w prawidłowej pozycji podczas cięcia. Przed wykonaniem cięcia należy dopasować ogranicznik do rozmiaru pręta zbrojeniowego.

1. Wkręć zatyczkę, aby zapewnić odpowiedni odstęp dla pręta zbrojeniowego.
2. Wsuń pręt zbrojeniowy całkowicie do wspornika w kształcie litery U, upewniając się, że opiera się on na podstawie ogranicznika.
3. Trzymaj pręt zbrojeniowy pod kątem prostym (90°) do przodu, a następnie wykręć zatyczkę, aż będzie lekko dotykać pręta zbrojeniowego. Po ustawieniu ogranicznika nie ma potrzeby dalszej regulacji w przypadku prętów zbrojeniowych o tej samej średnicy, ale w przypadku prętów o innym rozmiarze należy go ponownie ustawić.



UWAGA! Nieprawidłowe ustawienie ogranicznika może doprowadzić do nadmiernego zuż ycia bloku tnącego i spowodować wypadanie odciętych końcówek.

Instrukcje cięcia

1. Umieść pręt zbrojeniowy pomiędzy ogranicznikiem a przednim blokiem tnącym, upewniając się, że jest on prawidłowo osadzony w podparciu w kształcie litery U.
2. Naciśnij i przytrzymaj spust, aż tłok zacznie się przesuwać i przecinać pręt zbrojeniowy.
    - Jeżeli przełącznik zostanie zwolniony w połowie, tłok zatrzyma się.
3. Po zakończeniu cięcia zwolnij przełącznik. Tłok cofnie się automatycznie.



NOTATKA Przełącznika nie można ponownie aktywować, dopóki tłok nie zostanie całkowicie cofnięty.

Punkty uwagi

1. Należy zachować ostrożność przy przycinaniu krótkich odcinków (30 cm lub krótszych), ponieważ odcięty koniec może odpaść.



UWAGA! Odstające końcówki mogą stanowić zagrożenie dla osób znajdujących się w pobliż u. Zamontuj ekrany bezpieczeństwa.

2. Nie zakrywaj otworów wentylacyjnych



UWAGA! Zakrycie otworów wentylacyjnych może spowodować przegrzanie silnika, a nawet jego spalenie.

3. Jeśli temperatura oleju hydraulicznego przekroczy 70°C (138°F), moc wyjściowa ulegnie zmniejszeniu. Przed ponownym uruchomieniem należy odczekać, aż urządzenie ostygnie, zwłaszcza latem, gdy aluminiowa obudowa pompy szybko się nagrzewa.

4. Jeśli zauważysz wyraźny spadek mocy i silnik jest niezwykle gorący, sprawdź szczotki węglowe.

5. Jeżeli tłok nie cofnie się całkowicie, należy za pomocą pręta zbrojeniowego lub płaskiego pręta metalowego odchylić tylny blok tnący do tyłu i ręcznie cofnąć tłok.



UWAGA! Nigdy nie należy popychać bloku tnącego żadną częścią ręki, nawet w rę kawiczkach.

6. Po wsunięciu tłoka należy krótko nacisnąć wyłącznik spustowy, aby częściowo przesunąć tłok, a następnie odłączyć urządzenie od zasilania. Sprawdź, czy na tłoku i obudowie nie nagromadził się kurz lub opiłki żelaza, które mogą blokować tłok. Jeśli po wyczyszczeniu tłok nadal nie cofa się automatycznie po całkowitym wysunięciu, może to oznaczać, że sam tłok jest uszkodzony. W takim przypadku należy zwrócić urządzenie autoryzowanemu agentowi w celu naprawy.

Czyszczenie i konserwacja

Bloki tnące

- Przed użyciem: Zawsze upewnij się, że śruby mocujące na każdym bloku tnącym są odpowiednio dokręcone. Użycie luźnego bloku może spowodować uszkodzenie bloków.

- Kontrola stanu: Sprawdź stan bloku tnącego. Jeśli któraś z krawędzi tnących jest stępiona lub wyszczerbiona, poluzuj śruby mocujące i obróć oba bloki, aby odsłonić dwie nowe krawędzie. Następnie należy założyć i dokręcić śruby. (Każdy blok ma cztery krawędzie tnące.)

- Wymiana: Jeżeli wszystkie cztery krawędzie tnące ulegną zużyciu lub jeżeli któryś z bloków jest pęknięty lub uszkodzony w inny sposób, należy wymienić oba bloki.



UWAGA! Luźny lub pęknięty blok może spowodować obrażenia operatora.

Czyszczenie noża po użyciu



UWAGA! Załóż rękawice, aby chronić dłonie przed odłamkami metalu. Unikaj używania sprę żonego powietrza, gdyż podczas piaskowania opiłki metalu i pył mogą unosić się w powietrzu, co może prowadzić do przedostania się ich do oczu i układu oddechowego.

1. Odłącz urządzenie od źródła zasilania.

2. Wytrzyj lub usuń szczotką wszelkie zanieczyszczenia i opiłki metalu, zwracając szczególną uwagę na dolną połowę tłoka, gdzie najczęściej gromadzi się brud.

Sprawdzenie poziomu oleju

Ponieważ przecinarka działa na zasadzie hydraulicznej, poziom oleju należy sprawdzać często, najlepiej codziennie. Niewystarczający poziom oleju może spowodować spadek ciśnienia, co z kolei może ograniczyć moc cięcia.



OSTROŻNOŚĆ

- Olej hydrauliczny jest wysoce łatwopalny. Trzymać z dala od iskier i otwartego ognia oraz nie palić w pobliżu.
- Olej hydrauliczny może powodować podrażnienie oczu i skóry. W przypadku połknięcia może wystąpić biegunka i wymioty.
  a) W przypadku kontaktu z oczami: Płukać czystą wodą przez co najmniej 15 minut i skonsultować się z lekarzem.
  b) W przypadku kontaktu ze skórą: Dokładnie umyć wodą z mydłem.
  c) W przypadku połknięcia: Natychmiast zasięgnij pomocy lekarskiej. Nie należy celowo wywoływać wymiotów.

Kontrola poziomu oleju

1. Olej powinien być ciepły, ale nie gorący. Jeśli jest zimno, podgrzej urządzenie.
2. Wyreguluj ogranicznik i wykonaj trzy lub cztery cięcia, zwracając uwagę na miejsce, w którym pręt zbrojeniowy pęka.
3. Odetnij częściowo krótki kawałek pręta zbrojeniowego, zatrzymując się tuż przed jego odłamaniem. Odłącz urządzenie od źródła zasilania.
4. Gdy pręt zbrojeniowy zostanie częściowo przycięty, przechyl urządzenie tak, aby korek wlewu oleju znalazł się u góry. W razie potrzeby odczekaj, aż urządzenie ostygnie.
5. **Wyjmij korek wlewu oleju i uszczelkę** .



UWAGA Nigdy nie wyjmuj korka olejowego, gdy urządzenie jest gorące.

6. Sprawdź poziom oleju. Jeśli poziom jest niski, należy uzupełnić olejem hydraulicznym wysokiej jakości o właściwościach przeciwzużyciowych i przeciwściernych (klasa lepkości ISO VG46, na przykład: Shell Tellus 46, Mobil DTE-25 lub Esso Nuto H46).
7. Po uzupełnieniu płynu należy usunąć powietrze z układu. Przechyl nóż wzdłuż w jednym kierunku, a następnie ustaw go w pozycji poziomej. Powtarzaj tę czynność w odwrotnym kierunku, aż wszystkie pęcherzyki powietrza zostaną usunięte.



NOTATKA Nóż nie będzie działał prawidłowo, jeśli olej będzie zawierał pęcherzyki powietrza.

8. Wymień podkładkę uszczelniającą i zaślepkę. Podłącz przecinarkę do źródła zasilania i całkowicie przetnij pręt zbrojeniowy.

Wymiana oleju

Olej hydrauliczny należy wymieniać raz w roku lub częściej, jeśli wydaje się brudny.

1. Odłącz urządzenie od źródła zasilania.
2. Wyjmij korek wlewu oleju i uszczelnienie.
3. Spuszczanie oleju: Pochyl nóż nad odpowiednim pojemnikiem, aby umożliwić spuszczenie oleju.
    - Gdy przepływ zmniejszy się, przechyl urządzenie do tyłu, aby upewnić się, że cały olej zgromadzony w obudowie tłoka wypłynie.
    - Po opróżnieniu obudowy należy przechylić urządzenie w przeciwnym kierunku, aby usunąć wszelkie pozostałości z obudowy pompy.
4. Napełnianie świeżym olejem: Ustaw otwór spustowy u góry i powoli napełnij urządzenie świeżym olejem. Załóż wtyczkę i lekko ją dokręć.
    - Podłącz urządzenie do źródła zasilania i przesuń tłok dwa lub trzy razy.
    - Odłącz urządzenie, wyjmij korek oleju, w razie potrzeby uzupełnij poziom oleju i załóż korek.
5. Kontrola końcowa: Aby mieć pewność, że poziom oleju jest prawidłowy, należy postępować zgodnie z procedurą sprawdzania poziomu oleju.



NOTATKA Olej hydrauliczny należy utylizować zgodnie z lokalnymi przepisami. Nie wylewać do mórz, rzek, jezior i kanalizacji.

Dokręcenie śrub

Sprawdzaj dokręcenie wszystkich śrub raz w tygodniu lub po 500 cięciach, zwłaszcza śrub mocujących obudowę do cylindra. Luźne śruby mogą spowodować utratę mocy.

Szczotki węglowe

Przynajmniej raz na dwa miesiące należy sprawdzić stan obu szczotek węglowych (normalna żywotność szczotek wynosi około 200 godzin).



UWAGA Zużyte szczotki mogą powodować utratę mocy, nagrzewanie się silnika i nieodwracalne uszkodzenie komutatora wirnika.

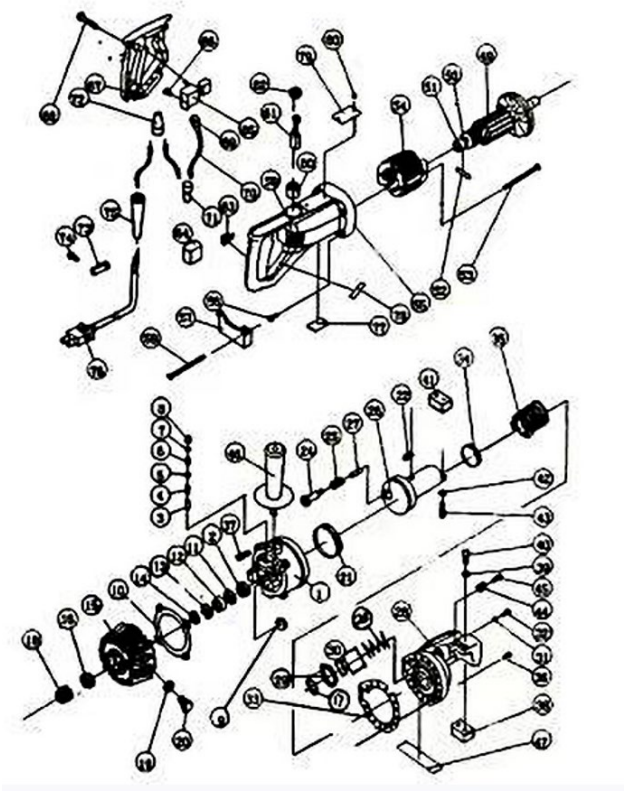
1. Odłącz urządzenie od źródła zasilania.
2. Zdejmowanie nasadek szczotek: Odkręć obie nasadki szczotek i wyjmij szczotki węglowe.
3. Wymień szczotki, jeżeli ich długość jest krótsza niż 6 mm.

Utylizacja zużytych urządzeń

Nie wyrzucaj tego urządzenia do miejskich systemów utylizacji odpadów. Oddaj go do punktu zbiórki i recyklingu urządzeń elektrycznych i elektronicznych. Sprawdź symbol na produkcie, instrukcji obsługi i opakowaniu. Tworzywa sztuczne wykorzystane do budowy urządzenia można poddać recyklingowi zgodnie z ich oznaczeniami. Wybierając recykling, wnosisz znaczący wkład w ochronę naszego środowiska.

Aby uzyskać informacje na temat najbliższego zakładu recyklingu, skontaktuj się z lokalnymi władzami.

Strony



Pozycja nr.	Specyfikacja
Nr 1	Cylinder
Nr 2	Łożysko kulkowe
Nr 3	Tłok
Nr 4	Sprężyna powrotna
Nr 5	Zawór olejowy
Nr 6	Sprężyna zaworu
Nr 7	Przewodnik wiosenny
Nr 8	Uszczelka pompy
Nr 9	Filtr magnetyczny
Nr 10	Uszczelka azbestowa
Nr 11	Uszczelka ze stali manganowej
Nr 12	ŁOŻYSKO IGIEŁKOWE 12x24x10
Nr 13	Uszczelka ze stali manganowej
Nr 14	Pierścień osadczy Ø29
Nr 15	Obudowa pompy
Nr 16	USZCZELKA OLEJOWA OBUDOWY POMPY 15x25x7
Nr 17	Pierścień zatrzaskowy
Nr 18	Łożysko 6002
Nr 19	Uszczelka kompozytowa Ø10
Nr 20	Śruba sześciokątna M10x16
Nr 21	USZCZELKA PIERŚCIEŃ 70x60x6
Nr 22	PIN 3x25
Nr 23	Sprężyna
Nr 24	Pręt powrotny
Nr 25	Sprężyna
Nr 26	Pręt tnący
Nr 27	Sprężyna

Nr 28	Głowica tnąca
Nr 29	Pierścień uszczelniający
Nr 30	Tłok
Nr 33	Uszczelka azbestowa
Nr 34	Pierścień uszczelniający
Nr 35	Duża Wiosna
Nr 36	Śruba imbusowa M6x20
Nr 37	Śruba imbusowa M6x20
Nr 38	Blok tnący / ostrze
Nr 39	Podkładka sprężysta M5
Nr 40	Śruba imbusowa M5x18
Nr 41	Blok tnący / ostrze
Nr 42	Podkładka sprężysta Ø5
Nr 43	Śruba imbusowa M5x15
Nr 44	Sprężyna
Nr 45	Śruba imbusowa M10x40
Nr 46	Uchwyt
Nr 47	Naklejka
Nr 48	/
Nr 49	Armatura
Nr 50	/
Nr 51	Łożysko 608
Nr 53	Wkręt samogwintujący M4x20
Nr 54	Cewka stojana
Nr 55	Obudowa silnika
Nr 56	Tuleja lokalizacyjna
Nr 57	Podstawka pod stopy
Nr 58	Śruba imbusowa M5x85
Nr 59	Śruba imbusowa M4x5
Nr 60	Uchwyt na szczotki
Nr 61	Szczotka węglowa
Nr 62	Czapka pędzla
Nr 63	Skraplacz
Nr 64	Wał wirnika
Nr 65	Przełącznik
Nr 66	Gumowy przycisk
Nr 67	Pokrywa obudowy
Nr 68	Wkręt samogwintujący M4x20
Nr 69	Zacisk kablowy
Nr 71	Złącze 50091
Nr 73	Uchwyt na przewód
Nr 74	Wkręt samogwintujący M4x14
Nr 75	Zbroja sznurowa
Nr 76	Przewód elektryczny
Nr 77	Etykieta
Nr 78	Naklejka
Nr 79	Tabliczka znamionowa

Tato uživatelská příručka byla přeložena pomocí strojového překladu. Udělali jsme vše pro to, aby byl překlad přesný, ale mějte na paměti, že automatické překlady nejsou dokonalé a nemají nahradit lidské překladatele. Oficiální verze uživatelské příručky je v angličtině. Jakékoli rozdíly mezi přeloženou verzí a původní angličtinou nejsou právně závazné. Máte-li jakékoli dotazy ohledně přesnosti překladu, podívejte se prosím na anglickou verzi, která je oficiálním odkazem. Další jazykové verze jsou k dispozici na vyžádání na adrese info@expondo.com.

Technické údaje

Popis parametru	Hodnota parametru	
Stůl pro horní frézku	Fréza výztuže	
Model	MSW-CUTTER-B8	MSW-CUTTER-B16
Napětí [V] / Frekvence [Hz]	230~ / 50	
Výkon [W]	1200	
Rychlost řezání [s]	3- 5	
Třída ochrany IEC	II	
Izolační třída	F	
Ochrana stupně	IPX0	
Pracovní cyklus	S1	
Kapacita řezu [mm]	4 - 16	4 - 20
Rozměry (šířka x délka x výška) (mm)	230x470x140	120x405x215
Hmotnost [kg]	8,2	12,25

Účel

Výrobek je určen k rychlému a bezpečnému řezání výztužných ocelových tyčí (výztuže) používaných v betonových konstrukcích a zajišťuje přesné délky a čisté řezy. Zvyšuje efektivitu a bezpečnost na stavbách tím, že poskytuje rychlou a spolehlivou alternativu k ručním nebo provizorním metodám řezání.

Návod k obsluze

Kontroly před použitím

1. Zkontrolujte hladinu oleje.
2. Zkontrolujte stav a utažení šroubů frézovacích bloků.

UPOZORNĚNÍ! Použití uvolněných nebo prasklých bloků fréz může způsobit zranění obsluhy a poškození jednotky.

3. Zkontrolujte, zda je zdroj napájení vhodný pro řezačku.

PÉČE Pokud je napětí příliš vysoké, motor se spálí. Pokud je napětí příliš nízké, bude generován nedostatečný výkon. Nikdy nepoužívejte stejnosměrný proud.

4. Ujistěte se, že je napájecí zdroj řádně uzemněn.

UPOZORNĚNÍ! Neuzemnění napájecího zdroje může vést k úrazu elektrickým proudem pro obsluhu.

5. Zkontrolujte, zda je napájecí kabel nepoškozený a zda je zástrčka zajištěna.



UPOZORNĚNÍ! Pořezaný nebo odřený kryt kabelu může způsobit zkrat a úraz elektrickým proudem pro obsluhu.

Pokud chcete použít prodlužovací kabel, ujistěte se, že je nepoškozený a že má správnou tloušťku vzhledem k délce.

Délka kabelu	Velikost kabelu 110V (AWG)	Velikost kabelu 230V (normalizace)
Až 10 m	16 AWG	1,0 mm^2
Až 15 m	14 AWG	1,25 mm^2
Až 30 m	10 AWG	1,5 mm^2

Rozcvička

V chladném počasí zahřejte jednotku po dobu 30–60 sekund, aby hydraulický olej dosáhl správné viskozity. Zatáhněte za spoušť, abyste vysuli píst a uvolněte jej, když dosáhne plného zdvihu. Toto opakujte 15–20krát.

Nastavení zátky

Nastavitelná zarážka zajišťuje, že výztuž je během řezání držena ve správné poloze. Před provedením řezu nastavte zarážku pro každou velikost výztuže.

1. Zašroubujte zarážku, aby byla zajištěna dostatečná vůle pro výztuž.
2. Vložte výztuž zcela do podpěry ve tvaru U a ujistěte se, že spočívá na základně zarážky.
3. Udržujte výztuž v pravém úhlu (90°) směrem dopředu, poté vyšroubujte zarážku, dokud se nebude dotýkat výztuže. Jakmile je zátka nastavena, nepotřebuje žádné další nastavení pro výztuž stejného průměru, ale musí být nastavena na jinou velikost.



UPOZORNĚNÍ! Nesprávné nastavení zarážky může vést k nadměrnému opotřebení řezného bloku a může způsobit vylétnutí řezaných konců.

Pokyny pro řezání

1. Umístěte výztuž mezi zarážku a přední nožový blok a ujistěte se, že je správně usazena v podpěře tvaru U.
2. Zatáhněte za spoušťový spínač a držte jej stisknutý, když se píst posunuje a řeže výztuž.
    - Pokud je spínač částečně uvolněn, píst se zastaví.
3. Jakmile je řez dokončen, uvolněte spínač. Píst se automaticky zatáhne.



POZNÁMKA Spínač nelze znovu aktivovat, dokud se píst zcela nezasune.

Body pozornosti

1. Při řezání krátkých délek (30 cm nebo méně) buďte opatrní, protože odříznutý konec může vylétnout.



UPOZORNĚNÍ! Létající konce mohou představovat nebezpečí pro kohokoli v okolí. Nastavte bezpečnostní zástěny.

2. Nezakrývejte větrací otvory



UPOZORNĚNÍ! Zakrytí větracích otvorů může způsobit přehřátí motoru a případné spálení.

3. Pokud teplota hydraulického oleje překročí 70°C (138°F), výkon se sníží. Před obnovením provozu nechte jednotku vychladnout, zejména v létě, kdy se hliníková skříň čerpadla rychle zahřívá.
4. Pokud je patrný pokles výkonu a motor je neobvykle horký, zkontrolujte uhlíkový kartáč.
5. Pokud se píst zcela nezasune, použijte výztuž nebo plochou kovovou tyč k zatlačení zadního nožového bloku dozadu, aby se píst ručně zatáhl.



UPOZORNĚNÍ! Nikdy nepoužívejte žádnou část ruky k tlačení nožového bloku, i když máte rukavice.

6. Po zatažení pístu krátce zatáhněte za spoušť, aby se píst částečně posunul, a poté jednotku odpojte. Zkontrolujte píst a pouzdro, zda se v něm nenahromadil prach nebo železné piliny, které by mohly píst zablokovat. Pokud se po vyčištění píst po úplném vysunutí stále automaticky nezasune, může dojít k poškození samotného pístu. V takovém případě vraťte jednotku autorizovanému zástupci k opravě.

Čištění a údržba

Řezací bloky

- Před použitím: Vždy se ujistěte, že jsou upevňovací šrouby na každém nožovém bloku řádně utaženy. Použití uvolněného bloku může způsobit poškození bloků.
- Kontrola stavu: Zkontrolujte stav nožového bloku. Pokud je některá řezná hrana tupá nebo odštípnutá, povolte přídržné šrouby a otočte oba bloky, abyste odkryli dvě nové hrany. Poté šrouby vyměňte a utáhněte. (Každý blok má čtyři řezné hrany.)
- Výměna: Jsou-li všechny čtyři řezné hrany opotřebené nebo pokud je některý blok prasklý či jinak poškozený, vyměňte oba bloky.



UPOZORNĚNÍ! Uvolněný nebo prasklý blok může způsobit zranění obsluhy.

Čištění frézy po použití



UPOZORNĚNÍ! Používejte rukavice na ochranu rukou před kovovými střepinami. Vyhněte se použití stlačeného vzduchu, protože tryskání může způsobit, že se kovové piliny a prach dostane do vzduchu a může se dostat do očí a dýchacího systému.

1. Odpojte jednotku od zdroje napájení.
2. Otřete nebo vykartáčujte všechny nečistoty a kovové piliny, přičemž zvláštní pozornost věnujte spodní polovině pístu, kde se nečistoty hromadí.

Kontrola hladiny oleje

Vzhledem k tomu, že fréza pracuje hydraulicky, je třeba často kontrolovat hladinu oleje, ideálně denně. Nedostatečná hladina oleje může mít za následek pokles tlaku a snížení řezného výkonu.



POZOR

- Hydraulický olej je vysoce hořlavý. Udržujte jej mimo dosah jisker, otevřeného ohně a nekuřte v jeho blízkosti.

- Hydraulický olej může dráždit oči a pokožku. Při požití může způsobit průjem a zvracení.
  a) Při zasažení očí: Vyplachujte čistou vodou po dobu alespoň 15 minut a poraďte se s lékařem.
  b) Při styku s kůží: Důkladně omyjte mýdlem a vodou.
  c) Při požití: Okamžitě vyhledejte lékařskou pomoc. Nevyvolávejte zvracení záměrně.

Kontrola hladiny oleje

1. Olej by měl být teplý, ale ne horký. Pokud je chladno, zahřejte jednotku.
2. Upravte zátku a proveďte tři nebo čtyři řezy, přičemž si poznamenejte, kde se výztuž zlomí.
3. Částečně odřízněte krátký kus výztuže a zastavte se těsně předtím, než se odlomí. Odpojte jednotku od zdroje napájení.
4. S částečně odříznutou armaturou na místě nakloňte jednotku tak, aby byla olejová zátka nahoře. V případě potřeby nechte jednotku vychladnout.
5. **Odstraňte olejovou zátku a těsnění** .



UPOZORNĚNÍ Nikdy neodstraňujte olejovou zátku, když je jednotka horká.

6. Zkontrolujte hladinu oleje. Pokud je málo, doplňte vysoce kvalitní hydraulický olej s vlastnostmi proti opotřebení a oděru (stupeň viskozity ISO VG46; příklady: Shell Tellus 46, Mobil DTE-25 nebo Esso Nuto H46).
7. Po doplnění odstraňte vzduch ze systému. Nakloňte frézu podélně v jednom směru a poté ji vraťte do vodorovné polohy. Tento postup opakujte v opačném směru, dokud nebudou odstraněny všechny vzduchové bubliny.



POZNÁMKA Řezačka nebude správně fungovat, pokud olej obsahuje vzduchové bubliny.

8. Vyměňte těsnicí podložku a zátku. Znovu připojte frézu ke zdroji energie a zcela odřízněte výztuž.

Výměna oleje

Vyměňte hydraulický olej jednou ročně nebo dříve, pokud se zdá být znečištěný.

1. Odpojte jednotku od zdroje napájení.
2. Odstraňte olejovou zátku a těsnění.
3. Vypuštění oleje: Nakloňte frézu nad vhodnou nádobu, aby mohl olej vytéct.
   - Když se průtok zpomalí, nakloňte jednotku směrem dozadu, abyste zajistili, že veškerý olej zachycený v krytu pístu vyteče.
   - Jakmile je skříň prázdná, nakloňte jednotku opačným směrem, abyste vyčerpali veškeré zbytky ze skříně čerpadla.
4. Naplnění čerstvého oleje: S vypouštěcím otvorem umístěným nahoře pomalu naplňte jednotku čerstvým olejem. Vyměňte zástrčku a lehce ji utáhněte.
   - Připojte jednotku ke zdroji energie a dvakrát nebo třikrát posuňte píst.

- Odpojte jednotku, vyjměte olejovou zátku, v případě potřeby doplňte hladinu oleje a vyměňte zátku.

5. Závěrečná kontrola: Dodržujte postup kontroly hladiny oleje, abyste zajistili správné hladiny.



POZNÁMKA Hydraulický olej zlikvidujte v souladu s místními předpisy. Nevylévejte do moří, řek, jezer nebo kanalizace.

Těsnost šroubů

Zkontrolujte dotažení všech šroubů jednou týdně nebo po každých 500 řezech, zejména těch, které zajišťují pouzdro k válci. Uvolněné šrouby mohou způsobit ztrátu výkonu.

Uhlíkové kartáče

Dva uhlíkové kartáče kontrolujte alespoň jednou za dva měsíce (normální životnost kartáčů je přibližně 200 hodin).



POZOR Opotřebované kartáče mohou způsobit ztrátu výkonu, přehřátí motoru a neopravitelné poškození komutátoru kotvy.

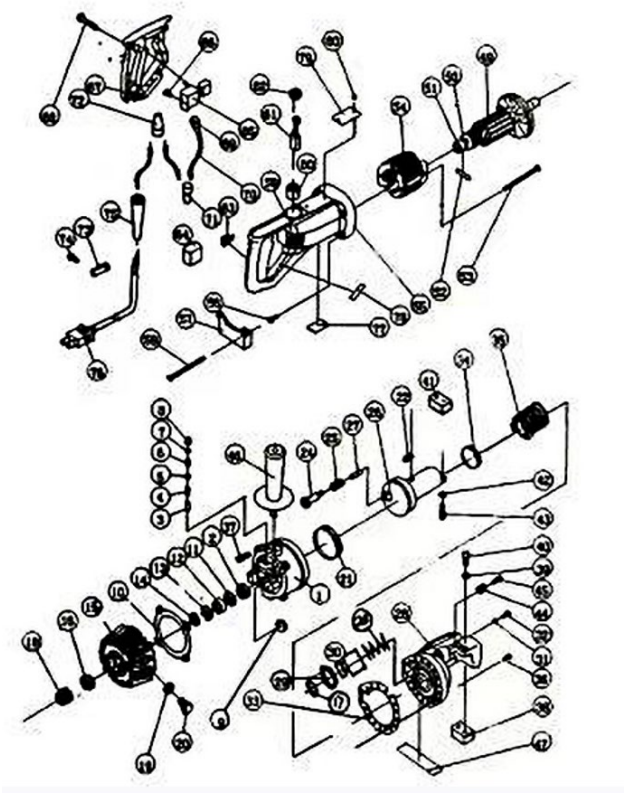
1. Odpojte jednotku od zdroje napájení.
2. Odstraňte kryty kartáčů: Odšroubujte oba kryty kartáčů a vytáhněte uhlíkové kartáčky.
3. Vyměňte kartáče, pokud jsou kratší než 6 mm.

Likvidace použitých zařízení

Nevyhazujte toto zařízení do komunálního odpadu. Předejte jej na sběrné a recyklační místo elektrických a elektrických zařízení. Zkontrolujte symbol na produktu, návodu k použití a balení. Plasty použité ke konstrukci zařízení lze recyklovat v souladu s jejich označením. Výběrem recyklace významně přispíváte k ochraně našeho životního prostředí.

Informace o místním recyklačním zařízení získáte od místních úřadů.

Díly



Položka č.	Specifikace
č.1	Válec
č.2	Kuličkové ložisko
č.3	Píst
č.4	Návrat jara
č.5	Olejový ventil
č.6	Pružina ventilu
č.7	Průvodce jarem
č.8	Těsnění čerpadla
č.9	Magnetický filtr
č.10	Azbestové těsnění
č.11	Těsnění z manganové oceli
č.12	JEHLOVÉ LOŽISKO 12x24x10
č.13	Těsnění z manganové oceli
č.14	Stahovací kroužek Ø29
č.15	Pouzdro na pumpu
č.16	SKŘÍŇ ČERPADLA OLEJOVÉ TĚSNĚNÍ 15x25x7
č.17	Stahovací kroužek
č.18	Ložisko 6002
č.19	Složené těsnění Ø10
č.20	Šroub šestihranný M10x16
č.21	TĚSNĚNÍ KROUŽEK 70x60x6
č.22	PIN 3x25
č.23	Pružina
č.24	Návrat Rod
č.25	Pružina
č.26	Řezací tyč
č.27	Pružina

č.28	Řezací hlava
č.29	Těsnicí kroužek
č.30	Píst
č.33	Azbestové těsnění
č.34	Těsnicí kroužek
č.35	Velké jaro
č.36	Šroub s vnitřním šestihranem M6x20
č.37	Šroub s vnitřním šestihranem M6x20
č.38	Řezací blok / Čepel
č.39	Pružinová podložka M5
č.40	Šroub s vnitřním šestihranem M5x18
č.41	Řezací blok / Čepel
č.42	Pružinová podložka Ø5
č.43	Šroub s vnitřním šestihranem M5x15
č.44	Pružina
č.45	Šroub s vnitřním šestihranem M10x40
č.46	Držák
č.47	Nálepka
č.48	/
č.49	Armatura
č.50	/
č.51	Ložisko 608
č.53	Závitový šroub M4x20
č.54	Cívka statoru
č.55	Skříň motoru
č.56	Umístění rukávu
č.57	Stojan na nohy
č.58	Šroub s vnitřním šestihranem M5x85
č.59	Šroub s vnitřním šestihranem M4x5
č.60	Držák štětce
č.61	Uhlíkový kartáč
č.62	Kryt štětce
č.63	Kondenzátor
č.64	Hřídel rotoru
č.65	Vypínač
č.66	Gumové tlačítko
č.67	Kryt krytu
č.68	Závitový šroub M4x20
č.69	Kabelový terminál
č.71	Konektor 50091
č.73	Držák kabelu
č.74	Závitový šroub M4x14
č.75	Šňůrové brnění
č.76	Elektrický kabel
č.77	Označení
č.78	Nálepka
č.79	Jmenovka

Ce manuel d'utilisation a été traduit à l'aide d'une traduction automatique. Nous avons fait tout notre possible pour garantir l'exactitude de la traduction, mais veuillez noter que les traductions automatiques ne sont pas parfaites et ne sont pas destinées à remplacer les traducteurs humains. La version officielle du manuel d'utilisation est en anglais. Les éventuelles différences entre la version traduite et l'original anglais ne sont pas juridiquement contraignantes. Si vous avez des questions sur l'exactitude de la traduction, veuillez vous référer à la version anglaise, qui est la référence officielle. D'autres versions linguistiques sont disponibles sur demande via info@expondo.com.

Caractéristiques techniques

Description du paramètre	Valeur du paramètre	
Nom de produit	Coupe-barres d'armature	
Modèle	MSW-CUTTER-B8	MSW-CUTTER-B16
Tension [V] / Fréquence [Hz]	230~ / 50	
Puissance [W]	1200	
Vitesse de coupe [sec]	3- 5	
Classe de protection IEC	II	
Niveau d'isolation	F	
Niveau de protection	IPX0	
Cycle de service	S1	
Capacité de coupe [mm]	4 - 16	4 - 20
Dimensions (Largeur x Longueur x Hauteur) (mm)	230x470x140	120x405x215
Poids [kg]	8,2	12,25

But

Le produit est conçu pour couper rapidement et en toute sécurité les barres d'armature en acier utilisées dans les structures en béton, garantissant des longueurs précises et des coupes nettes. Il améliore l'efficacité et la sécurité sur les chantiers de construction en offrant une alternative rapide et fiable aux méthodes de coupe manuelles ou de fortune.

Mode d'emploi

Contrôles avant utilisation

1. Vérifier le niveau d'huile.
2. Inspectez les blocs de coupe pour vérifier l'état et le serrage des boulons.

ATTENTION ! L'utilisation de blocs de coupe desserrés ou fissurés peut entraîner des blessures à l'opérateur et endommager l'appareil.

3. Vérifiez que la source d'alimentation est adaptée au cutter.

SOINS Si la tension est trop élevée, le moteur va griller. Si la tension est trop basse, la puissance générée sera insuffisante. Ne jamais utiliser de courant continu.

4. Assurez-vous que l'alimentation électrique est correctement mise à la terre.



ATTENTION ! L'absence de mise à la terre de l'alimentation électrique peut entraîner un choc électrique pour l'opérateur.

5. Vérifiez que le cordon d'alimentation n'est pas endommagé et que la prise est bien fixée.



ATTENTION ! Un revêtement de cordon coupé ou abrasé peut provoquer un court-circuit et un choc électrique pour l'opérateur.

Si une rallonge doit être utilisée, assurez-vous qu'elle n'est pas endommagée et qu'elle a l'épaisseur appropriée à la longueur.

Longueur du câble	Taille du câble 110 V (AWG)	Taille du câble 230 V (normalisation)
Jusqu'à 10 m	16 AWG	1,0 mm^2
Jusqu'à 15 m	14 AWG	1,25 mm^2
Jusqu'à 30 m	10 AWG	1,5 mm^2

Réchauffer

Par temps froid, réchauffez l'appareil pendant 30 à 60 secondes pour permettre à l'huile hydraulique d'atteindre la viscosité appropriée. Appuyez sur la gâchette pour étendre le piston et relâchez-le lorsqu'il atteint sa course complète. Répétez cette opération 15 à 20 fois.

Réglage de la butée

La butée réglable garantit que la barre d'armature est maintenue dans la bonne position pendant la coupe. Ajustez la butée pour chaque taille de barre d'armature avant d'effectuer une coupe.

1. Vissez le bouchon pour laisser suffisamment d'espace pour la barre d'armature.
2. Insérez complètement la barre d'armature dans le support en U, en vous assurant qu'elle repose sur la base de la butée.
3. Maintenez la barre d'armature à angle droit (90°) vers l'avant, puis dévissez le bouchon jusqu'à ce qu'il touche à peine la barre d'armature. Une fois réglé, le bouchon ne nécessite aucun réglage supplémentaire pour les barres d'armature du même diamètre, mais il doit être réinitialisé pour une taille différente.



ATTENTION ! Un réglage incorrect de la butée peut entraîner une usure excessive du bloc de coupe et provoquer l'éjection des extrémités coupées.

Instructions de coupe

1. Placez la barre d'armature entre la butée et le bloc de coupe avant, en vous assurant qu'elle est correctement installée dans le support en U.
2. Appuyez sur la gâchette et maintenez-la enfoncée pendant que le piston avance et coupe la barre d'armature.
    - Si l'interrupteur est relâché à mi-course, le piston s'arrête.
3. Une fois la coupe terminée, relâchez l'interrupteur. Le piston se rétractera automatiquement.



NOTE L'interrupteur ne peut pas être réactivé tant que le piston n'est pas complètement rétracté.

Points d'attention

1. Soyez prudent lorsque vous coupez de courtes longueurs (30 cm ou moins), car l'extrémité coupée peut s'envoler.



ATTENTION ! Les extrémités volantes peuvent constituer un danger pour toute personne à proximité. Mettre en place des écrans de sécurité.

2. Ne couvrez pas les bouches d'aération



ATTENTION ! Couvrir les bouches d'aération peut provoquer une surchauffe du moteur et potentiellement le faire griller.

3. Si la température de l'huile hydraulique dépasse 70 °C (138 °F), la puissance de sortie diminuera. Laissez l'appareil refroidir avant de le remettre en marche, surtout en été lorsque le boîtier de la pompe en aluminium chauffe rapidement.

4. S'il y a une baisse notable de puissance et que le moteur est anormalement chaud, vérifiez le balai de charbon.

5. Si le piston ne se rétracte pas complètement, utilisez une barre d'armature ou une barre métallique plate pour pousser le bloc de coupe arrière vers l'arrière afin de rétracter manuellement le piston.



ATTENTION ! N'utilisez jamais aucune partie de votre main pour pousser le bloc-coupe, même si vous portez des gants.

6. Après avoir rétracté le piston, appuyez brièvement sur la gâchette pour faire avancer partiellement le piston, puis débranchez l'appareil. Vérifiez que le piston et le boîtier ne présentent pas de poussière accumulée ou de limaille de fer qui pourraient bloquer le piston. Après le nettoyage, si le piston ne se rétracte toujours pas automatiquement lorsqu'il est complètement étendu, le piston lui-même peut être endommagé. Dans ce cas, renvoyez l'appareil à un agent agréé pour réparation.

Nettoyage et entretien

Blocs de coupe

- Avant utilisation : assurez-vous toujours que les boulons de fixation de chaque bloc de coupe sont correctement serrés. L'utilisation d'un bloc détaché peut endommager les blocs.

- Vérification de l'état : Inspectez l'état du bloc de coupe. Si l'un des bords tranchants est émoussé ou ébréché, desserrez les boulons de fixation et faites pivoter les deux blocs pour exposer deux nouveaux bords. Ensuite, replacez et serrez les boulons. (Chaque bloc possède quatre arêtes coupantes.)

- Remplacement : lorsque les quatre bords tranchants sont usés ou si l'un des blocs est fissuré ou endommagé, remplacez les deux blocs.



ATTENTION ! Un bloc desserré ou fissuré peut entraîner des blessures pour l'opérateur.

Nettoyage du cutter après utilisation



ATTENTION ! Portez des gants pour protéger vos mains des éclats de métal. Évitez d'utiliser de l'air comprimé, car le sablage peut entraîner la dispersion de limaille de métal et de poussière dans l'air, qui pourraient pénétrer dans les yeux et le système respiratoire.

1. Débranchez l’appareil de la source d’alimentation.
2. Essuyez ou brossez toute la saleté et les débris métalliques, en accordant une attention particulière à la moitié inférieure du piston où la saleté a tendance à s'accumuler.

Vérification du niveau d'huile

Étant donné que la fraise fonctionne hydrauliquement, le niveau d’huile doit être vérifié fréquemment, idéalement quotidiennement. Des niveaux d’huile insuffisants peuvent entraîner une chute de pression, réduisant ainsi la puissance de coupe.



PRUDENCE

- L'huile hydraulique est hautement inflammable. Tenez-le à l’écart des étincelles, des flammes nues et ne fumez pas à proximité.
- L'huile hydraulique peut irriter les yeux et la peau. En cas d’ingestion, il peut provoquer des diarrhées et des vomissements.
    a) En cas de contact avec les yeux : rincer à l’eau claire pendant au moins 15 minutes et consulter un médecin.
    b) En cas de contact avec la peau : Laver abondamment à l'eau et au savon.
    c) En cas d’ingestion : consulter immédiatement un médecin. Ne pas faire vomir délibérément.

Contrôle du niveau d'huile

1. L’huile doit être tiède mais pas brûlante. S'il fait froid, réchauffez l'appareil.
2. Ajustez la butée et effectuez trois ou quatre coupes, en notant où la barre d'armature se brise.
3. Coupez partiellement un petit morceau de barre d'armature, en vous arrêtant juste avant qu'il ne se brise. Débranchez l’appareil de la source d’alimentation.
4. Avec la barre d’armature partiellement coupée en place, inclinez l’unité de sorte que le bouchon d’huile soit en haut. Laissez l’appareil refroidir si nécessaire.
5. **Retirez le bouchon d'huile et le joint** .



ATTENTION Ne retirez jamais le bouchon d’ huile lorsque l’ appareil est chaud.

6. Vérifiez le niveau d'huile. Si le niveau est bas, faites l'appoint avec une huile hydraulique de haute qualité dotée de propriétés anti-usure et anti-abrasion (grade de viscosité ISO VG46 ; exemples : Shell Tellus 46, Mobil DTE-25 ou Esso Nuto H46).
7. Après avoir fait l'appoint, extraire l'air du système. Inclinez le coupe-bordures dans le sens de la longueur dans une direction, puis remettez-le en position horizontale. Répétez ce processus dans le sens inverse jusqu’à ce que toutes les bulles d’air soient éliminées.



NOTE Le coupeur ne fonctionnera pas correctement si l’huile contient des bulles d’air.

8. Remplacez la rondelle d'étanchéité et le bouchon. Rebranchez le coupeur à la source d’alimentation et coupez complètement la barre d’armature.

Vidange

Changez l'huile hydraulique une fois par an ou plus tôt si elle semble sale.

1. Débranchez l'appareil de la source d'alimentation.
2. Retirez le bouchon d'huile et la garniture.
3. Vidangez l'huile : inclinez le coupeur au-dessus d'un récipient approprié pour permettre à l'huile de s'écouler.
    - Lorsque le débit ralentit, inclinez l'appareil vers l'arrière pour garantir que toute l'huile emprisonnée dans le boîtier du piston s'écoule.
    - Une fois le boîtier vide, inclinez l'appareil dans la direction opposée pour évacuer tout résidu du boîtier de la pompe.
4. Remplir d'huile fraîche : avec le trou de vidange positionné en haut, remplissez lentement l'appareil avec de l'huile fraîche. Remettez le bouchon en place et serrez-le légèrement.
    - Connectez l'appareil à la source d'alimentation et faites avancer le piston deux ou trois fois.
    - Débranchez l'appareil, retirez le bouchon d'huile, complétez le niveau d'huile si nécessaire et remettez le bouchon en place.
5. Vérification finale : suivez la procédure de vérification du niveau d'huile pour garantir des niveaux corrects.



NOTE Éliminer l'huile hydraulique conformément aux réglementations locales. Ne pas déverser dans les mers, les rivières, les lacs ou les égouts.

Serrage des boulons

Vérifiez le serrage de tous les boulons une fois par semaine ou toutes les 500 coupes, en particulier ceux qui fixent le boîtier au cylindre. Des boulons desserrés peuvent entraîner une perte de puissance.

Balais de charbon

Inspectez les deux balais de carbone au moins une fois tous les deux mois (la durée de vie normale des balais est d'environ 200 heures).



ATTENTION Des balais usés peuvent entraîner une perte de puissance, faire chauffer le moteur et endommager irrémédiablement le commutateur de l'armature.

1. Débranchez l'appareil de la source d'alimentation.
2. Retirer les capuchons des balais : dévissez les deux capuchons des balais et retirez les balais de charbon.
3. Remplacez les brosses si elles mesurent moins de 6 mm de longueur.

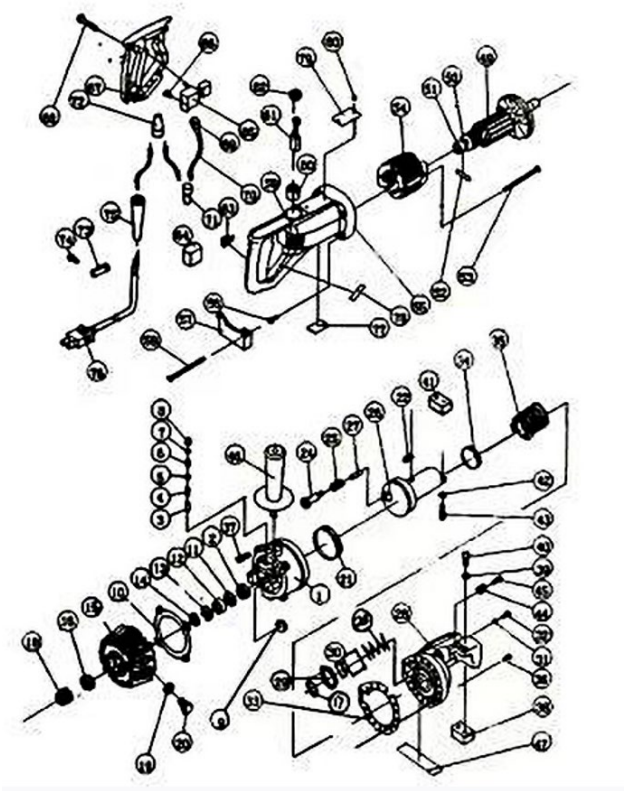
Élimination des appareils usagés

Ne jetez pas cet appareil dans les déchets municipaux. Remettez-le à un point de collecte et de recyclage des appareils électriques et électroniques. Vérifiez le symbole sur le produit, le manuel d'instructions et l'emballage.

Les plastiques utilisés pour construire l'appareil peuvent être recyclés conformément à leurs marquages. En choisissant de recycler, vous contribuez significativement à la protection de notre environnement.

Contactez les autorités locales pour obtenir des informations sur votre centre de recyclage local.

Parties



Numéro d'article	Spécification
N°1	Cylindre
N°2	Roulement à billes
N°3	Piston
N°4	Ressort de rappel
N°5	Vanne d'huile
N°6	Ressort de soupape
N°7	Guide du ressort
N°8	Joint de pompe
N°9	Filtre magnétique
N°10	Joint d'amiante
N°11	Joint en acier au manganèse
N°12	ROULEMENT À AIGUILLES 12x24x10
N°13	Joint en acier au manganèse
N°14	Anneau élastique Ø29
N°15	Boîtier de pompe
N°16	JOINT D'HUILE DE BOÎTIER DE POMPE 15x25x7
N°17	Anneau élastique
N°18	Roulement 6002
N°19	Joint composé Ø10
N°20	Boulon hexagonal M10x16
N°21	JOINT D'ÉTANCHÉITÉ 70x60x6

N°22	PIN 3x25
N°23	Ressort
N°24	Tige de retour
N°25	Ressort
N°26	Tige de coupe
N°27	Ressort
N°28	Tête de coupe
N°29	Joint d'étanchéité
N°30	Piston
N°33	Joint d'amiante
N°34	Joint d'étanchéité
N°35	Grand printemps
N°36	Vis à six pans creux M6x20
N° 37	Vis à six pans creux M6x20
N°38	Bloc de coupe / lame
N° 39	Rondelle élastique M5
N°40	Vis à six pans creux M5x18
N°41	Bloc de coupe / lame
N°42	Rondelle élastique Ø5
N°43	Vis à six pans creux M5x15
N°44	Ressort
N°45	Vis à six pans creux M10x40
N°46	Poignée
N°47	Autocollant
N°48	/
N°49	Armature
N°50	/
N°51	Roulement 608
N°53	Vis autotaraudeuse M4x20
N°54	Bobine de stator
N°55	Boîtier moteur
N°56	Manchon de positionnement
N°57	Repose-pieds
N°58	Vis à six pans creux M5x85
N°59	Vis à six pans creux M4x5
N°60	Porte-balais
N°61	Balai de charbon
N°62	Capuchon de brosse
N°63	Condenseur
N°64	Arbre du rotor
N°65	Commutateur
N°66	Bouton poussoir en caoutchouc
N°67	Couvercle du boîtier
N°68	Vis autotaraudeuse M4x20
N°69	Terminal de câble
N°71	Connecteur 50091
N°73	Support de cordon
N°74	Vis autotaraudeuse M4x14
N°75	Armure de cordon
N°76	Cordon électrique
N°77	Étiquette
N°78	Autocollant
N°79	Plaque signalétique

Questo manuale utente è stato tradotto utilizzando la traduzione automatica. Abbiamo fatto ogni sforzo per garantire l'accuratezza della traduzione, ma tieni presente che le traduzioni automatiche non sono perfette e non intendono sostituire i traduttori umani. La versione ufficiale del Manuale d'uso è in inglese. Eventuali differenze tra la versione tradotta e quella originale in inglese non sono giuridicamente vincolanti. In caso di dubbi sull'accuratezza della traduzione, fare riferimento alla versione inglese, che è il riferimento ufficiale. Versioni in altre lingue sono disponibili su richiesta scrivendo a info@expondo.com.

Dati tecnici

Descrizione del parametro	Valore del parametro	
Nome del prodotto	Tagliatore di tondini per cemento armato	
Modello	MSW-CUTTER-B8	MSW-CUTTER-B16
Tensione [V] / Frequenza [Hz]	230~ / 50	
Potenza [W]	1200	
Velocità di taglio [sec]	3- 5	
Classe di protezione IEC	II	
Grado isolante	F	
Protezione del grado	IPX0	
Ciclo di lavoro	S1	
Capacità di taglio [mm]	4 - 16	4 - 20
Dimensioni (larghezza x lunghezza x altezza) (mm)	230x470x140	120x405x215
Peso [kg]	8,2	12,25

Scopo

Il prodotto è progettato per tagliare in modo rapido e sicuro le barre di acciaio per cemento armato (barre di armatura) utilizzate nelle strutture in calcestruzzo, garantendo lunghezze precise e tagli puliti. Migliora l'efficienza e la sicurezza nei cantieri edili offrendo un'alternativa rapida e affidabile ai metodi di taglio manuali o improvvisati.

Istruzioni per l'uso

Controlli pre-utilizzo

1. Controllare il livello dell'olio.
2. Controllare le condizioni dei blocchi di taglio e il serraggio dei bulloni.

ATTENZIONE! L'utilizzo di blocchi di taglio allentati o incrinati può provocare lesioni all'operatore e danni all'unità.

3. Verificare che la fonte di alimentazione sia adatta alla taglierina.

CURA Se la tensione è troppo alta, il motore si brucerà. Se la tensione è troppo bassa, la potenza generata non sarà sufficiente. Non utilizzare mai corrente continua.

4. Assicurarsi che l'alimentazione elettrica sia correttamente collegata a terra.



ATTENZIONE! La mancata messa a terra dell'alimentatore può causare scosse elettriche all'operatore.

5. Controllare che il cavo di alimentazione non sia danneggiato e che la spina sia ben salda.



ATTENZIONE! Un rivestimento del cavo tagliato o consumato potrebbe causare cortocircuiti e scosse elettriche all'operatore.

Se si utilizza una prolunga, assicurarsi che non sia danneggiata e che abbia lo spessore corretto per la lunghezza.

Lunghezza del cavo	Dimensioni del cavo 110 V (AWG)	Dimensioni del cavo 230V (normalizzazione)
Fino a 10 metri	16 AWG	1,0 mm^2
Fino a 15 metri	14 AWG	1,25 mm^2
Fino a 30 m	Cavo AWG 10	1,5 mm^2

Riscaldamento

Quando fa freddo, riscaldare l'unità per 30-60 secondi per consentire all'olio idraulico di raggiungere la viscosità corretta. Tirare l'interruttore a grilletto per estendere il pistone e rilasciarlo quando ha raggiunto la corsa completa. Ripetere questa operazione 15-20 volte.

Regolazione del tappo

Il fermo regolabile garantisce che il tondino di acciaio venga mantenuto nella posizione corretta durante il taglio. Prima di effettuare un taglio, regolare il fermo in base alle dimensioni del tondino.

1. Avvitare il tappo per lasciare spazio sufficiente per il tondino d'armatura.
2. Inserire completamente la barra d'armatura nel supporto a forma di U, assicurandosi che poggi sulla base del tappo.
3. Mantenere il tondino d'armatura ad angolo retto (90°) rispetto alla parte anteriore, quindi svitare il tappo finché non tocca appena il tondino d'armatura. Una volta impostato, il tappo non necessita di ulteriori regolazioni per barre d'armatura dello stesso diametro, ma deve essere reimpostato per una dimensione diversa.



ATTENZIONE! Se il fermo non viene posizionato correttamente, si può verificare un'usura eccessiva del blocco di taglio e la fuoriuscita delle estremità tagliate.

Istruzioni per il taglio

1. Posizionare la barra d'armatura tra il fermo e il blocco di taglio anteriore, assicurandosi che sia correttamente inserita nel supporto a forma di U.
2. Tirare il grilletto e tenerlo premuto mentre il pistone avanza e taglia il tondino di ferro.
    - Se l'interruttore viene rilasciato a metà, il pistone si ferma.
3. Una volta completato il taglio, rilasciare l'interruttore. Il pistone si ritrae automaticamente.



NOTA L'interruttore non può essere riattivato finché il pistone non è completamente retratto.

Punti di attenzione

1. Prestare attenzione quando si tagliano lunghezze corte (30 cm o meno) poiché l'estremità tagliata potrebbe staccarsi.



ATTENZIONE! Le estremità volanti possono rappresentare un pericolo per chiunque si trovi nelle vicinanze. Installare schermi di sicurezza.

2. Non coprire le prese d'aria



ATTENZIONE! Coprire le prese d'aria può causare il surriscaldamento del motore e potenzialmente la sua bruciatura.

3. Se la temperatura dell'olio idraulico supera i 70°C (138°F), la potenza in uscita diminuisce. Lasciare raffreddare l'unità prima di riprendere a funzionare, soprattutto in estate quando la cassa in alluminio della pompa si riscalda rapidamente.
4. Se si nota un calo evidente di potenza e il motore è insolitamente caldo, controllare la spazzola di carbone.
5. Se il pistone non riesce a ritrarsi completamente, utilizzare un tondino di ferro o una barra di metallo piatta per spingere indietro il blocco di taglio posteriore e ritrarre manualmente il pistone.



ATTENZIONE! Non usare mai nessuna parte della mano per spingere il blocco di taglio, anche se si indossano i guanti.

6. Dopo aver retratto il pistone, tirare brevemente l'interruttore a grilletto per far avanzare parzialmente il pistone, quindi scollegare l'unità. Controllare il pistone e l'alloggiamento per verificare che non vi siano accumuli di polvere o limatura di ferro che potrebbero incepparlo. Se dopo la pulizia il pistone non si ritrae automaticamente quando è completamente esteso, potrebbe essere danneggiato. In questo caso, restituire l'unità a un agente autorizzato per la riparazione.

Pulizia e manutenzione

Blocchi di taglio

- Prima dell'uso: assicurarsi sempre che i bulloni di fissaggio su ciascun blocco di taglio siano serrati correttamente. L'utilizzo di un blocco allentato può danneggiare i blocchi.
- Controllo delle condizioni: ispezionare le condizioni del blocco di taglio. Se uno dei taglienti è smussato o scheggiato, allentare i bulloni di fissaggio e ruotare entrambi i blocchi per esporre due nuovi taglienti. Quindi, riposizionare e serrare i bulloni. (Ogni blocco ha quattro bordi taglienti.)
- Sostituzione: quando tutti e quattro i taglienti sono usurati o se uno dei blocchi è incrinato o comunque danneggiato, sostituire entrambi i blocchi.



ATTENZIONE! Un blocco allentato o incrinato può provocare lesioni all'operatore.

Pulizia della taglierina dopo l'uso



ATTENZIONE! Indossare guanti per proteggere le mani dalle schegge di metallo. Evitare di utilizzare aria compressa, poiché la sabbiatura può sollevare limature metalliche e polvere, che potrebbero entrare in contatto con gli occhi e le vie respiratorie.

1. Scollegare l'unità dalla fonte di alimentazione.
2. Pulire o spazzolare via tutto lo sporco e le limature metalliche, prestando particolare attenzione alla metà inferiore del pistone, dove lo sporco tende ad accumularsi.

Controllo del livello dell'olio

Poiché la fresa funziona idraulicamente, il livello dell'olio deve essere controllato frequentemente, idealmente ogni giorno. Livelli di olio insufficienti possono causare un calo di pressione, riducendo la potenza di taglio.



ATTENZIONE

- L'olio idraulico è altamente infiammabile. Tenerlo lontano da scintille, fiamme libere e non fumare nelle vicinanze.
- L'olio idraulico può irritare gli occhi e la pelle. Se ingerito, può causare diarrea e vomito.
  a) In caso di contatto con gli occhi: sciacquare con acqua pulita per almeno 15 minuti e consultare un medico.
  b) In caso di contatto con la pelle: lavare accuratamente con acqua e sapone.
  c) In caso di ingestione: consultare immediatamente un medico. Non indurre deliberatamente il vomito.

Controllo del livello dell'olio

1. L'olio deve essere caldo ma non bollente. Se fa freddo, riscaldare l'unità.
2. Regolare il fermo ed effettuare tre o quattro tagli, annotando il punto in cui si rompe la barra d'armatura.
3. Tagliare parzialmente un breve pezzo di tondino di ferro, fermandosi appena prima che si spezzi. Scollegare l'unità dalla fonte di alimentazione.
4. Con il tondino di armatura parzialmente tagliato in posizione, inclinare l'unità in modo che il tappo dell'olio sia in alto. Se necessario, lasciare raffreddare l'unità.
5. **Rimuovere il tappo dell'olio e la guarnizione** .



ATTENZIONE Non rimuovere mai il tappo dell'olio quando l'unità è calda.

6. Controllare il livello dell'olio. Se il livello è basso, rabboccare con un olio idraulico di alta qualità con proprietà antiusura e antiabrasione (grado di viscosità ISO VG46; esempi: Shell Tellus 46, Mobil DTE-25 o Esso Nuto H46).
7. Dopo il rabbocco, estrarre l'aria dal sistema. Inclinare la taglierina in senso longitudinale in una direzione, quindi riportarla in posizione orizzontale. Ripetere il procedimento nella direzione opposta fino a quando non saranno state eliminate tutte le bolle d'aria.



NOTA Se l'olio contiene bolle d'aria, la taglierina non funzionerà correttamente.

8. Sostituire la guarnizione e il tappo. Ricollegare la taglierina alla fonte di alimentazione e tagliare completamente il tondino d'acciaio.

Cambio dell'olio

Cambiare l'olio idraulico una volta all'anno o prima se appare sporco.

1. Scollegare l'unità dalla fonte di alimentazione.
2. Rimuovere il tappo dell'olio e la guarnizione.
3. Scaricare l'olio: inclinare la taglierina su un contenitore adatto per far fuoriuscire l'olio.
    - Quando il flusso rallenta, inclinare l'unità verso la parte posteriore per garantire che l'olio rimasto intrappolato nell'alloggiamento del pistone fuoriesca.
    - Una volta svuotato l'alloggiamento, inclinare l'unità nella direzione opposta per drenare eventuali residui dalla cassa della pompa.
4. Riempire con olio fresco: con il foro di scarico posizionato in alto, riempire lentamente l'unità con olio fresco. Rimettere la spina e stringerla leggermente.
    - Collegare l'unità alla fonte di alimentazione e far avanzare il pistone due o tre volte.
    - Scollegare l'unità, rimuovere il tappo dell'olio, rabboccare il livello dell'olio se necessario e rimettere il tappo.
5. Controllo finale: seguire la procedura di controllo del livello dell'olio per garantire che i livelli siano corretti.



NOTA Smaltire l'olio idraulico in conformità alle normative locali. Non versare in mari, fiumi, laghi o fognature.

Serraggio dei bulloni

Controllare il serraggio di tutti i bulloni una volta alla settimana o ogni 500 tagli, in particolare quelli che fissano l'alloggiamento al cilindro. I bulloni allentati possono causare una perdita di potenza.

Spazzole di carbone

Ispezionare le due spazzole di carbone almeno una volta ogni due mesi (la durata normale delle spazzole è di circa 200 ore).



ATTENZIONE Le spazzole usurate possono causare perdita di potenza, surriscaldamento del motore e danni irreparabili al commutatore dell'indotto.

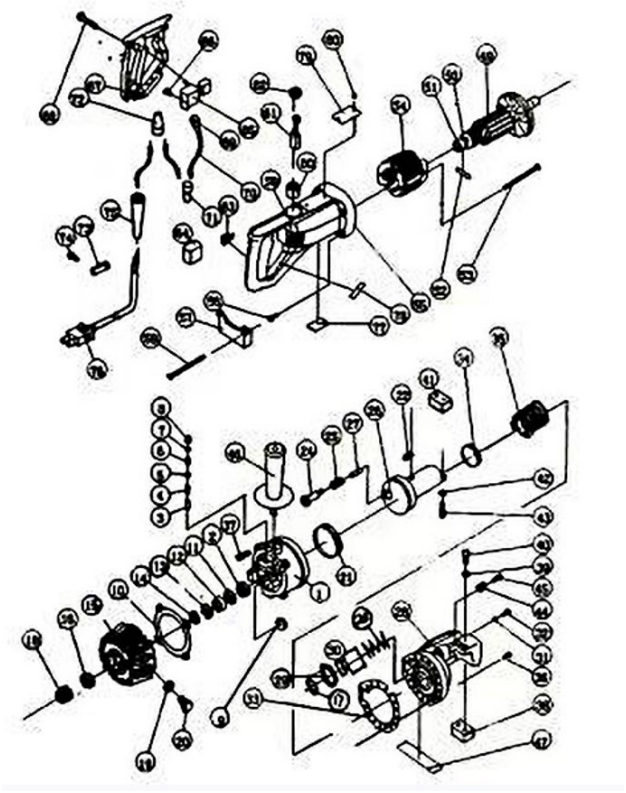
1. Scollegare l'unità dalla fonte di alimentazione.
2. Rimuovere i cappucci delle spazzole: svitare entrambi i cappucci delle spazzole ed estrarre le spazzole di carbone.
3. Sostituire le spazzole se sono lunghe meno di 6 mm.

Smaltimento dei dispositivi usati

Non smaltire questo dispositivo nei sistemi di smaltimento dei rifiuti urbani. Consegnarlo a un punto di raccolta e riciclaggio di apparecchiature elettriche ed elettroniche. Controllare il simbolo sul prodotto, sul manuale di istruzioni e sulla confezione. Le materie plastiche utilizzate per realizzare il dispositivo possono essere riciclate conformemente alle relative indicazioni. Scegliendo di riciclare contribuisci in modo significativo alla tutela del nostro ambiente.

Per informazioni sull'impianto di riciclaggio più vicino, contattare le autorità locali.

Parti



Articolo n.	Specificazione
Numero 1	Cilindro
N.2	Cuscinetto a sfere
Numero 3	Pistone
Numero 4	Molla di ritorno
Numero 5	Valvola dell'olio
Numero 6	Molla valvola
Numero 7	Guida di primavera
Numero 8	Guarnizione della pompa
Numero 9	Filtro magnetico
Numero 10	Guarnizione in amianto
Numero 11	Guarnizione in acciaio al manganese
Numero 12	CUSCINETTO A RULLINI 12x24x10
Numero 13	Guarnizione in acciaio al manganese
Numero 14	Anello elastico Ø29
Numero 15	Custodia della pompa
Numero 16	PARAOLIO CASSA POMPA 15x25x7
N.17	Anello elastico
N.18	Cuscinetto 6002
N.19	Guarnizione Composta Ø10
N.20	Bullone esagonale M10x16
N.21	ANELLO DI GUARNIZIONE 70x60x6
N.22	SPILLO 3x25
N.23	Molla
N.24	Asta di ritorno
N.25	Molla
N.26	Asta di taglio
N.27	Molla

N.28	Testa di taglio
N.29	Guarnizione ad anello
N.30	Pistone
N.33	Guarnizione in amianto
N.34	Guarnizione ad anello
N.35	Grande Primavera
N.36	Vite a testa esagonale M6x20
N.37	Vite a testa esagonale M6x20
N.38	Blocco tagliente/lama
N.39	Rondella elastica M5
N.40	Vite a testa esagonale M5x18
N.41	Blocco tagliente/lama
N.42	Rondella elastica Ø5
N.43	Vite a testa esagonale M5x15
N.44	Molla
N.45	Vite a testa esagonale M10x40
N.46	Maniglia
N.47	Adesivo
N.48	/
N.49	Armatura
N.50	/
N.51	Cuscinetto 608
N.53	Vite autofilettante M4x20
N.54	Bobina dello statore
N.55	Alloggiamento motore
N.56	Manicotto di posizionamento
N.57	Supporto per piede
N.58	Vite a testa esagonale M5x85
N.59	Vite a testa esagonale M4x5
N.60	Portaspazzole
N.61	Spazzola di carbone
N.62	Cappuccio per pennello
N.63	Condensatore
N.64	Albero del rotore
N.65	Selettore
N.66	Pulsante in gomma
N.67	Copertura dell'alloggiamento
N.68	Vite autofilettante M4x20
N.69	Terminale del cavo
N.71	Connettore 50091
N.73	Portacavo
N.74	Vite autofilettante M4x14
N.75	Corda armatura
N.76	Cavo elettrico
N.77	Etichetta
N.78	Adesivo
N.79	Targa Nome

Este manual de usuario ha sido traducido mediante traducción automática. Hemos hecho todo lo posible para garantizar que la traducción sea precisa, pero tenga en cuenta que las traducciones automáticas no son perfectas y no están destinadas a reemplazar a los traductores humanos. La versión oficial del Manual del Usuario está en inglés. Cualquier diferencia entre la versión traducida y el original en inglés no es legalmente vinculante. Si tiene alguna pregunta sobre la exactitud de la traducción, consulte la versión en inglés, que es la referencia oficial. Están disponibles versiones en más idiomas previa solicitud a info@expondo.com.

Características técnicas

Descripción del parámetro	Valor del parámetro	
Nombre del producto	Cortadora de varillas de refuerzo	
Modelo	MSW-CUTTER-B8	MSW-CUTTER-B16
Voltaje [V] / Frecuencia [Hz]	230~ / 50	
Potencia [W]	1200	
Velocidad de corte [seg]	3- 5	
Clase de protección IEC	II	
Grado de aislamiento	F	
Grado de protección	IPX0	
Ciclo de trabajo	S1	
Capacidad de corte [mm]	4 - 16	4 - 20
Dimensiones (Ancho x Largo x Alto) (mm)	230x470x140	120x405x215
Peso [kg]	8,2	12,25

Objetivo

El producto está diseñado para cortar de forma rápida y segura barras de acero de refuerzo utilizadas en estructuras de hormigón, garantizando longitudes precisas y cortes limpios. Mejora la eficiencia y la seguridad en las obras de construcción al proporcionar una alternativa rápida y confiable a los métodos de corte manuales o improvisados.

Instrucciones de funcionamiento

Comprobaciones previas al uso

1. Compruebe el nivel de aceite.
2. Inspeccione los bloques de corte para verificar el estado y el apriete de los pernos.



¡ADVERTENCIA! El uso de bloques de corte sueltos o agrietados puede provocar lesiones al operador y daños a la unidad.

3. Compruebe que la fuente de alimentación sea adecuada para la cortadora.



CUIDADO Si el voltaje es demasiado alto, el motor se quemará. Si el voltaje es demasiado bajo, no se generará suficiente energía. Nunca utilice corriente continua.

4. Asegúrese de que la fuente de alimentación esté correctamente conectada a tierra.



¡ADVERTENCIA! La falta de conexión a tierra de la fuente de alimentación puede provocar una descarga eléctrica al operador.

5. Compruebe que el cable de alimentación no esté dañado y que el enchufe esté bien conectado.



¡ADVERTENCIA! Un cable cortado o desgastado podría provocar un cortocircuito y una descarga eléctrica al operador.

Si se va a utilizar un cable de extensión, asegúrese de que no esté dañado y que tenga el grosor adecuado para la longitud.

Longitud del cable	Tamaño del cable de 110 V (AWG)	Tamaño del cable de 230 V (normalización)
Hasta 10 m	calibre 16 AWG	1,0 mm^2
Hasta 15 m	14 AWG	1,25 mm^2
Hasta 30 m	calibre 10 AWG	1,5 mm^2

Calentamiento

En clima frío, caliente la unidad durante 30 a 60 segundos para permitir que el aceite hidráulico alcance la viscosidad adecuada. Apriete el gatillo para extender el pistón y suéltelo cuando alcance su carrera completa. Repita esto 15 a 20 veces.

Ajuste del tapón

El tope ajustable garantiza que la barra de refuerzo se mantenga en la posición correcta durante el corte. Ajuste el tope para cada tamaño de varilla de refuerzo antes de realizar un corte.

1. Atornille el tapón para proporcionar suficiente espacio para la barra de refuerzo.
2. Inserte la barra de refuerzo completamente en el soporte en forma de U, asegurándose de que descanse sobre la base del tapón.
3. Mantenga la barra de refuerzo en un ángulo recto (90°) hacia el frente, luego desenrosque el tapón hasta que apenas toque la barra de refuerzo. Una vez ajustado, el tope no necesita ningún ajuste adicional para una barra de refuerzo del mismo diámetro, pero debe restablecerse para un tamaño diferente.



¡ADVERTENCIA! Si no se ajusta correctamente el tope, se puede producir un desgaste excesivo del bloque de corte y hacer que los extremos cortados salgan volando.

Instrucciones de corte

1. Coloque la barra de refuerzo entre el tope y el bloque de corte frontal, asegurándose de que esté correctamente asentada en el soporte en forma de U.
2. Apriete el gatillo y manténgalo presionado mientras el pistón avanza y corta la barra de refuerzo.
    - Si se suelta el interruptor a mitad de camino, el pistón se detendrá.
3. Una vez completado el corte, suelte el interruptor. El pistón se retraerá automáticamente.



NOTA El interruptor no se puede reactivar hasta que el pistón se haya retraído completamente.

Puntos de atención

1. Tenga cuidado al cortar trozos cortos (30 cm o menos) ya que el extremo cortado puede salir volando.



¡ADVERTENCIA! Las puntas que salen despedidas pueden representar un peligro para cualquier persona que se encuentre cerca. Instalar pantallas de seguridad.

2. No cubra las rejillas de ventilación



¡ADVERTENCIA! Cubrir las rejillas de ventilación puede provocar que el motor se sobrecaliente y potencialmente se queme.

3. Si la temperatura del aceite hidráulico supera los 70 °C (138 °F), la potencia de salida disminuirá. Deje que la unidad se enfríe antes de reanudar el funcionamiento, especialmente en verano, cuando la carcasa de aluminio de la bomba se calienta rápidamente.

4. Si hay una caída notable en la potencia y el motor está inusualmente caliente, revise la escobilla de carbón.

5. Si el pistón no se retrae completamente, utilice una barra de refuerzo o una barra de metal plana para empujar el bloque de corte trasero hacia atrás para retraer manualmente el pistón.



¡ADVERTENCIA! Nunca utilice ninguna parte de su mano para empujar el bloque de corte, incluso si usa guantes.

6. Después de retraer el pistón, tire brevemente del gatillo para avanzar parcialmente el pistón y luego desconecte la unidad. Revise el pistón y la carcasa para ver si hay polvo acumulado o limaduras de hierro que puedan estar atascando el pistón. Después de la limpieza, si el pistón aún no se retrae automáticamente cuando está completamente extendido, es posible que el pistón mismo esté dañado. En este caso, devuelva la unidad a un agente autorizado para su reparación.

Limpieza y mantenimiento

Bloques de corte

- Antes de usar: Asegúrese siempre de que los pernos de retención de cada bloque de corte estén bien apretados. El uso de un bloque suelto puede provocar daños en los bloques.

- Comprobación del estado: inspeccione el estado del bloque de corte. Si algún borde de corte está desafilado o astillado, afloje los pernos de retención y gire ambos bloques para exponer dos bordes nuevos. Luego, vuelva a colocar los pernos y ajústelos. (Cada bloque tiene cuatro bordes cortantes).

- Reemplazo: cuando los cuatro bordes de corte estén desgastados, o si alguno de los bloques está agrietado o dañado de algún otro modo, reemplace ambos bloques.



¡ADVERTENCIA! Un bloque suelto o agrietado puede provocar lesiones al operador.

Limpieza del cutter después de su uso



¡ADVERTENCIA! Use guantes para proteger las manos de las astillas de metal. Evite utilizar aire comprimido, ya que el chorro de arena puede provocar que virutas de metal y polvo se dispersen en el aire y puedan entrar en los ojos y el sistema respiratorio.

1. Desconecte la unidad de la fuente de alimentación.

2. Limpie o cepille toda la suciedad y las virutas de metal, prestando especial atención a la mitad inferior del pistón, donde la suciedad tiende a acumularse.

Comprobación del nivel de aceite

Dado que la cortadora funciona hidráulicamente, el nivel de aceite debe comprobarse con frecuencia, idealmente a diario. Los niveles insuficientes de aceite pueden provocar una caída de presión, reduciendo el poder de corte.



PRECAUCIÓN

- El aceite hidráulico es altamente inflamable. Manténgalo alejado de chispas y llamas abiertas y no fume cerca.
- El aceite hidráulico puede irritar los ojos y la piel. Si se ingiere, puede provocar diarrea y vómitos.
    a) En caso de contacto con los ojos: Enjuagar con agua limpia durante al menos 15 minutos y consultar a un médico.
    b) En caso de contacto con la piel: Lavar abundantemente con agua y jabón.
    c) En caso de ingestión: busque ayuda médica inmediata. No induzca el vómito deliberadamente.

Inspección del nivel de aceite

1. El aceite debe estar tibio pero no caliente. Si hace frío, caliente la unidad.
2. Ajuste el tope y haga tres o cuatro cortes, observando dónde se rompe la varilla de refuerzo.
3. Corte parcialmente un trozo corto de varilla de refuerzo, deteniéndose justo antes de que se rompa. Desconecte la unidad de la fuente de alimentación.
4. Con la barra de refuerzo parcialmente cortada en su lugar, incline la unidad de modo que el tapón de aceite quede en la parte superior. Deje que la unidad se enfríe si es necesario.
5. **Retire el tapón de aceite y el sello** .



PRECAUCIÓN Nunca retire el tapón de aceite cuando la unidad esté caliente.

6. Compruebe el nivel de aceite. Si el nivel es bajo, rellene con un aceite hidráulico de alta calidad con propiedades antidesgaste y antiabrasión (grado de viscosidad ISO VG46; ejemplos: Shell Tellus 46, Mobil DTE-25 o Esso Nuto H46).
7. Después de rellenar, extraiga el aire del sistema. Incline el cortador longitudinalmente en una dirección y luego regréselo a una posición nivelada. Repita este proceso en la dirección opuesta hasta eliminar todas las burbujas de aire.



NOTA El cortador no funcionará correctamente si el aceite contiene burbujas de aire.

8. Reemplace la arandela de sello y el tapón. Vuelva a conectar la cortadora a la fuente de alimentación y corte completamente la barra de refuerzo.

Cambio de aceite

Cambie el aceite hidráulico una vez al año o antes si parece sucio.

1. Desconecte la unidad de la fuente de alimentación.
2. Retire el tapón de aceite y la empaquetadura.
3. Drenar el aceite: Incline el cortador sobre un recipiente adecuado para permitir que se drene el aceite.
    - Cuando el flujo disminuya, incline la unidad hacia atrás para garantizar que todo el aceite atrapado en la carcasa del pistón salga.
    - Una vez que la carcasa esté vacía, incline la unidad en la dirección opuesta para drenar cualquier residuo de la carcasa de la bomba.
4. Llene con aceite nuevo: con el orificio de drenaje ubicado en la parte superior, llene lentamente la unidad con aceite nuevo. Vuelva a colocar el tapón y apriételo ligeramente.
    - Conecte la unidad a la fuente de alimentación y avance el pistón dos o tres veces.
    - Desconecte la unidad, retire el tapón de aceite, complete el nivel de aceite si es necesario y vuelva a colocar el tapón.
5. Comprobación final: siga el procedimiento de verificación del nivel de aceite para garantizar que los niveles sean adecuados.



NOTA Deseche el aceite hidráulico de acuerdo con las regulaciones locales. No verter en mares, ríos, lagos ni desagües.

Apriete de los pernos

Compruebe el apriete de todos los tornillos una vez a la semana o después de cada 500 cortes, especialmente los que fijan la carcasa al cilindro. Los pernos flojos pueden provocar una pérdida de potencia.

Escobillas de carbón

Inspeccione las dos escobillas de carbón al menos una vez cada dos meses (la vida útil normal de las escobillas es de aproximadamente 200 horas).



PRECAUCIÓN Las escobillas desgastadas pueden provocar pérdida de potencia, hacer que el motor se sobrecaliente y dañar irreparablemente el conmutador de la armadura.

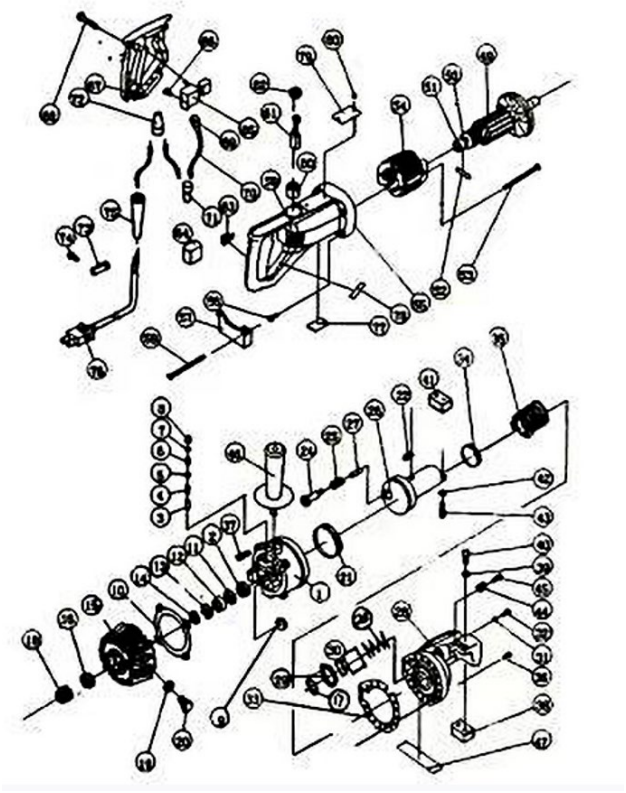
1. Desconecte la unidad de la fuente de alimentación.
2. Retire las tapas de las escobillas: desenrosque ambas tapas de las escobillas y extraiga las escobillas de carbón.
3. Reemplace los cepillos si tienen menos de 6 mm de longitud.

Eliminación de dispositivos usados

No deseche este dispositivo en los sistemas de residuos municipales. Entrégalo en un punto de recogida y reciclaje de aparatos eléctricos y eléctricos. Compruebe el símbolo en el producto, el manual de instrucciones y el embalaje. Los plásticos utilizados para construir el dispositivo se pueden reciclar de acuerdo con sus marcados. Al elegir reciclar estás haciendo una contribución significativa a la protección de nuestro medio ambiente.

Comuníquese con las autoridades locales para obtener información sobre su instalación de reciclaje local.

Regiones



Artículo Nro.	Especificación
N°1	Cilindro
N°2	Cojinete de bolas
N°3	Pistón
N°4	Resorte de retorno
N°5	Válvula de aceite
N°6	Resorte de válvula
N°7	Guía de primavera
N°8	Sello de bomba
N°9	Filtro magnético
N° 10	Junta de amianto
N°11	Junta de acero al manganeso
N°12	RODAMIENTO DE AGUJAS 12x24x10
N°13	Junta de acero al manganeso
N°14	Anillo elástico Ø29
N°15	Caja de bomba
N°16	SELLO DE ACEITE DE LA CAJA DE LA BOMBA 15x25x7
N°17	Anillo de retención
N°18	Cojinete 6002
N° 19	Junta compuesta Ø10
N°20	Perno hexagonal M10x16
N° 21	ANILLO DE JUNTA 70x60x6
N°22	PIN 3x25
N°23	Muelle
N°24	Varilla de retorno
N°25	Muelle
N°26	Varilla de corte

N°27	Muelle
N° 28	Cabezal de corte
N° 29	Anillo de junta
N°30	Pistón
N°33	Junta de amianto
N°34	Anillo de junta
N°35	Gran primavera
N°36	Tornillo de cabeza hueca hexagonal M6x20
N°37	Tornillo de cabeza hueca hexagonal M6x20
N° 38	Bloque de corte / cuchilla
N° 39	Arandela elástica M5
N° 40	Tornillo de cabeza hueca hexagonal M5x18
N° 41	Bloque de corte / cuchilla
N° 42	Arandela elástica Ø5
N° 43	Tornillo de cabeza hueca hexagonal M5x15
N° 44	Muelle
N° 45	Tornillo de cabeza hueca hexagonal M10x40
N° 46	Agarradero
N° 47	Adhesivo
N° 48	/
N° 49	Armadura
N°50	/
N°51	Cojinete 608
N°53	Tornillo de rosca M4x20
N°54	Bobina del estator
N°55	Carcasa del motor
N°56	Manguito de localización
N°57	Soporte de pie
N°58	Tornillo de cabeza hueca hexagonal M5x85
N°59	Tornillo de cabeza hueca hexagonal M4x5
N° 60	Portaescobillas
N° 61	Escobilla de carbón
N° 62	Tapa de cepillo
N° 63	Condensador
N° 64	Eje del rotor
N° 65	Interruptor
N° 66	Botón pulsador de goma
N° 67	Cubierta de la carcasa
N° 68	Tornillo de rosca M4x20
N° 69	Terminal de cable
N°71	Conector 50091
N°73	Soporte para cable
N°74	Tornillo de rosca M4x14
N°75	Armadura de cordón
N°76	Cable eléctrico
N°77	Etiqueta
N°78	Adhesivo
N°79	Placa de identificación

Ezt a felhasználói kézikönyvet gépi fordítással fordították le. Minden erőfeszítést megtettünk a fordítás pontosságának biztosítása érdekében, de kérjük, vegye figyelembe, hogy az automatizált fordítások nem tökéletesek, és nem az emberi fordítók helyettesítésére szolgálnak. A felhasználói kézikönyv hivatalos változata angol nyelvű. A lefordított változat és az eredeti angol nyelvű változat közötti eltérések nem jogilag kötelező érvényűek. Ha bármilyen kérdése van a fordítás pontosságával kapcsolatban, kérjük, olvassa el az angol nyelvű változatot, amely a hivatalos hivatkozási alap. További nyelvi változatok kérésre a info@expondo.com címen érhetők el.

Műszaki adatok

Paraméter leírása	Paraméter értéke	
Precíziós mérleg	Rebar vágó	
Modell	MSW-CUTTER-B8	MSW-CUTTER-B16
Feszültség [V] / Frekvencia [Hz]	230~ / 50	
Teljesítmény [W]	1200	
Vágási sebesség [sec]	3- 5	
IEC védelmi osztály	II	
Szigetelő fokozat	F	
Védő fokozat	IPX0	
Munkaciklus	S1	
Vágási kapacitás [mm]	4 - 16	4 - 20
Méretek (szélesség x hosszúság x magasság) (mm)	230x470x140	120x405x215
Súly [kg]	8,2	12,25

Cél

A terméket úgy tervezték, hogy gyorsan és biztonságosan vágja át a betonszerkezetekben használt betonacél rudakat (betonacél), pontos hosszúságot és tiszta vágásokat biztosítva. Gyors és megbízható alternatívát nyújt a kézi vagy rögtönzött vágási módszerekkel szemben, így javítja a hatékonyságot és a biztonságot az építkezéseken.

Használati utasítás

Használat előtti ellenőrzések

1. Ellenőrizze az olajszintet.
2. Ellenőrizze a vágótuskók állapotát és a csavarok feszességét.

VIGYÁZAT! A laza vagy repedt vágótuskók használata a kezelő sérüléséhez és a készülék károsodásához vezethet.

3. Ellenőrizze, hogy az áramforrás megfelelő-e a vágógéphez.

VIGYÁZAT Ha a feszültség túl magas, a motor kiég. Ha a feszültség túl alacsony, nem lesz elegendő teljesítmény. Soha ne használjon egyenáramot.

4. Gondoskodjon a tápegység megfelelő földeléséről.



VIGYÁZAT! A tápegység földelésének elmulasztása a kezelőt áramütés érheti.

5. Ellenőrizze, hogy a tápkábel sértetlen-e, és a dugó biztonságosan csatlakozik-e.



VIGYÁZAT! Egy elvágott vagy megkoptatott kábelburkolat rövidzárlatot és áramütést okozhat a kezelőnek.

Ha hosszabbító kábelt kell használni, győződjön meg arról, hogy az sértetlen és a hossznak megfelelő vastagságú.

Kábel hossza	110V Kábelméret (AWG)	230V kábel mérete (normalizálás)
10 m-ig	16 AWG	1,0 mm^2
15 m-ig	14 AWG	1,25 mm^2
30 m-ig	10 AWG	1,5 mm^2

Bemelegítés

Hideg időben 30-60 másodpercig melegítse fel a készüléket, hogy a hidraulikaolaj elérje a megfelelő viszkozitást. Húzza meg a kioldókapcsolót a dugattyú kinyújtásához, és engedje el, amikor elérte a teljes löketet. Ismételje meg ezt 15-20 alkalommal.

Stopper beállítása

Az állítható ütköző biztosítja, hogy a betonacél a megfelelő helyzetben maradjon vágás közben. A vágás előtt állítsa be az ütközőt az egyes betonacélméretekhez.

1. Csavarja be a dugót, hogy elegendő helyet biztosítson a betonacélnak.
2. Helyezze be a betonvasat teljesen az U alakú tartóba, biztosítva, hogy az a dugó alján nyugodjon.
3. Tartsa a betonvasat derékszögben (90°) az elülső részhez képest, majd csavarja ki a dugót, amíg éppen csak hozzá nem ér a betonvashoz. Ha a stopper egyszer be van állítva, az azonos átmérőjű betonacélokhoz nincs szükség további beállításra, de más méretű betonacélokhoz újra kell állítani.



VIGYÁZAT! A stopper helyes beállításának elmulasztása a vágótuskó túlzott kopásához vezethet, és a vágott végek kirepülését okozhatja.

Vágási utasítások

1. Helyezze a betonvasat az ütköző és az elülső vágótuskó közé, és győződjön meg arról, hogy megfelelően ül az U alakú tartóban.
2. Húzza meg a ravaszkapcsolót, és tartsa lenyomva, miközben a dugattyú előrehalad és elvágja a betonvasat.
    - Ha a kapcsolót félig elengedik, a dugattyú megáll.
3. Ha a vágás befejeződött, engedje fel a kapcsolót. A dugattyú automatikusan visszahúzódik.



MEGJEGYZÉS A kapcsoló csak akkor aktiválható újra, ha a dugattyú teljesen visszahúzódott.

A figyelem középpontjában álló pontok

1. Legyen óvatos a rövid (30 cm vagy annál rövidebb) szakaszok levágásakor, mivel a levágott vég

kirepülhet.

VIGYÁZAT! A repülő végek veszélyt jelenthetnek a közelben tartózkodókra. Állítson fel biztonsági árnyékolókat.

2. Ne takarja le a szellőzőnyílásokat

VIGYÁZAT! A szellőzőnyílások letakarása a motor túlmelegedését és esetleges kiégését okozhatja.

3. Ha a hidraulikaolaj hőmérséklete meghaladja a 70 °C-ot (138 °F), a teljesítmény csökken. Hagyja a készüléket lehűlni, mielőtt folytatja a működést, különösen nyáron, amikor az alumínium szivattyúház gyorsan felmelegszik.

4. Ha észrevehetően csökken a teljesítmény és a motor szokatlanul forró, ellenőrizze a szénkefét.

5. Ha a dugattyú nem húzódik vissza teljesen, egy betonvas vagy lapos fémrúd segítségével tolja hátrafelé a hátsó vágótömeget, hogy kézzel visszahúzza a dugattyút.

VIGYÁZAT! Soha ne használja a keze bármelyik részét a vágótuskó tolására, még kesztyűben sem.

6. A dugattyú visszahúzása után húzza meg röviden a kioldókapcsolót a dugattyú részleges előrehajtásához, majd húzza ki a készüléket. Ellenőrizze a dugattyút és a házakat a felgyülemlett por vagy vasreszelék miatt, amelyek elakadhatnak a dugattyúban. Ha a tisztítás után a dugattyú még mindig nem húzódik vissza automatikusan, amikor teljesen kihúzza, akkor a dugattyú maga is megsérülhet. Ebben az esetben küldje vissza a készüléket javításra egy hivatalos szervizbe.

Tisztítás és karbantartás

Cutter blokkok

- Használat előtt: Mindig győződjön meg arról, hogy a rögzítőcsavarok minden egyes vágótömbön megfelelően meg vannak húzva. A laza blokk használata károsíthatja a blokkokat.
- Állapotellenőrzés: Ellenőrizze a vágótuskó állapotát. Ha valamelyik vágóél tompa vagy letöredezett, lazítsa meg a rögzítőcsavarokat, és forgassa el mindkét blokkot, hogy két új él legyen látható. Ezután helyezze vissza és húzza meg a csavarokat. (Minden blokknak négy vágóéle van.)
- Csere: Ha mind a négy vágóél elkopott, vagy ha valamelyik blokk megrepedt vagy más módon sérült, cserélje ki mindkét blokkot.

VIGYÁZAT! A meglazult vagy megrepedt blokk a kezelő sérülését okozhatja.

A vágógép tisztítása használat után

VIGYÁZAT! Viseljen kesztyűt, hogy megvédje a kezét a fémszilánkoktól. Kerülje a sűrített levegő használatát, mivel a fémreszelék és a por a levegőbe kerülhet, ami a szembe és a légzőszervekbe kerülhet.

1. Húzza ki a készüléket az áramforrásból.

2. Törölje le vagy kefével távolítsa el a szennyeződéseket és fémreszeléket, különös figyelmet fordítva a dugattyú alsó felére, ahol a szennyeződések hajlamosak felhalmozódni.

Olajszint ellenőrzés

Mivel a vágógép hidraulikusan működik, az olajszintet gyakran, ideális esetben naponta ellenőrizni kell. Az elégtelen olajszint nyomáscsökkenést eredményezhet, ami csökkenti a vágási teljesítményt.



VIGYÁZAT

- A hidraulikaolaj erősen tűzveszélyes. Tartsa távol a szikrától, nyílt lángtól, és ne dohányozzon a közelben.
- A hidraulikaolaj irritálhatja a szemet és a bőrt. Lenyelése esetén hasmenést és hányást okozhat.
    a) Szemkontaktus esetén: Legalább 15 percig öblítse ki tiszta vízzel, és forduljon orvoshoz.
    b) Bőrrel való érintkezés esetén: Alaposan mossa le szappannal és vízzel.
    c) Lenyelés esetén: Azonnali orvosi segítséget kérni. Ne idézzen elő szándékosan hányást.

Olajszint ellenőrzés

1. Az olajnak melegnek, de nem forrónak kell lennie. Ha hideg, melegítse fel a készüléket.
2. Állítsa be a dugót, és végezzen három vagy négy vágást, figyelve, hol törik meg a betonacél.
3. Részben vágjon le egy rövid darabot a betonacélból, és állítsa meg közvetlenül a letörés előtt. Húzza ki a készüléket az áramforrásból.
4. A részben levágott betonacéllal a helyén döntse meg a készüléket úgy, hogy az olajdugó a tetején legyen. Szükség esetén hagyja lehűlni a készüléket.
5. **Vegye ki az olajdugót és a tömítést**.



FIGYELEM Soha ne vegye ki az olajdugót, ha a készülék forró.

6. Ellenőrizze az olajszintet. Ha kevés, töltse fel jó minőségű, kopás- és kopásgátló tulajdonságokkal rendelkező hidraulikaolajjal (ISO VG46 viszkozitási osztály; példák: Shell Tellus 46, Mobil DTE-25 vagy Esso Nuto H46).
7. A feltöltés után szívja ki a levegőt a rendszerből. Döntse a vágógépet hosszirányban az egyik irányba, majd állítsa vissza vízszintes helyzetbe. Ismételje meg ezt a folyamatot az ellenkező irányban, amíg az összes légbuborékot el nem távolítja.



MEGJEGYZÉS A vágógép nem fog megfelelően működni, ha az olaj légbuborékokat tartalmaz.

8. Cserélje ki a tömítés alátétet és a dugót. Csatlakoztassa újra a vágógépet az áramforráshoz, és vágja le teljesen a betonvasat.

Olajcsere

Évente egyszer, vagy ha piszkosnak tűnik, akkor hamarabb cserélje ki a hidraulikaolajat.

1. Húzza ki a készüléket az áramforrásból.
2. Vegye ki az olajdugót és a tömítést.
3. Engedje le az olajat: Döntse a vágógépet egy megfelelő tartály fölé, hogy az olaj le tudjon folyni.

- Amikor az áramlás lelassul, döntse a készüléket hátrafelé, hogy a dugattyúházban megrekedt olaj kifolyjon.
- Ha a ház kiürült, döntse a készüléket az ellenkező irányba, hogy a szivattyúházból a maradékot le tudja üríteni.

4. Töltse fel friss olajjal: A lefolyónyílás tetején lévő leeresztőnyílással lassan töltse fel a készüléket friss olajjal. Helyezze vissza a dugót, és enyhén húzza meg.
    - Csatlakoztassa a készüléket az áramforráshoz, és két-három alkalommal tolja előre a dugattyút.
    - Húzza ki a készüléket, vegye ki az olajdugót, szükség esetén töltse fel az olajszintet, és helyezze vissza a dugót.
5. Végső ellenőrzés: Kövesse az olajszint-ellenőrzési eljárást a megfelelő szintek biztosítása érdekében.



MEGJEGYZÉS A hidraulikaolajat a helyi előírásoknak megfelelően ártalmatlanítsa. Ne öntse tengerekbe, folyókba, tavakba vagy csatornákba.

Csavarfeszesség

Hetente egyszer vagy minden 500 vágás után ellenőrizze az összes csavar szorosságát, különösen azokét, amelyek a ház és a henger között rögzítik. A meglazult csavarok teljesítményveszteséget okozhatnak.

Szénkefék

Legalább kéthavonta egyszer ellenőrizze a két szénkefét (a kefék szokásos élettartama körülbelül 200 óra).



VIGYÁZAT Az elhasználódott kefék teljesítményveszteséget okozhatnak, a motor melegedését és az armatúra kommutátorának helyrehozhatatlan károsodását idézhetik elő.

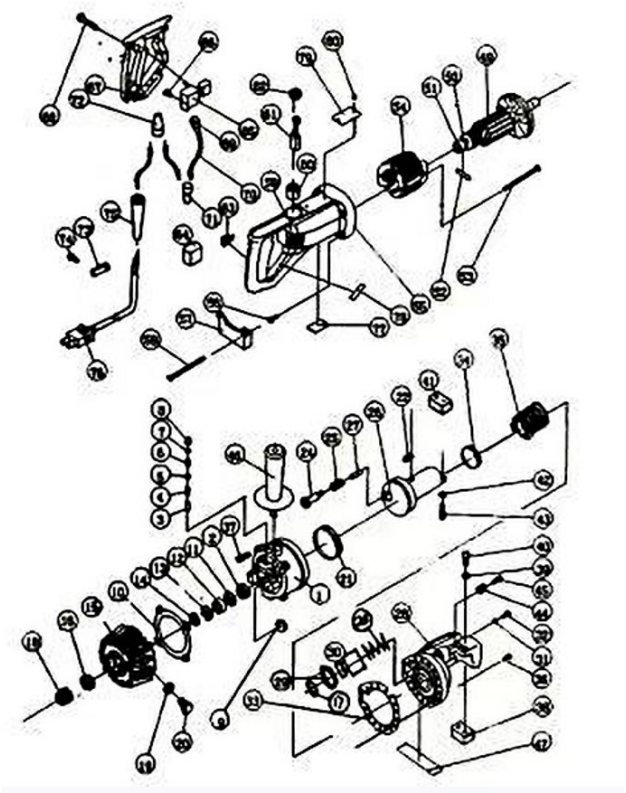
1. Húzza ki a készüléket az áramforrásból.
2. Távolítsa el a kefekupakokat: Csavarja le mindkét kefekupakot, és húzza ki a szénkeféket.
3. Cserélje ki a keféket, ha azok hossza 6 mm-nél kisebb.

Használt eszközök ártalmatlanítása

Ne dobja ezt a készüléket a kommunális hulladékrendszerekbe. Adja át egy elektromos és elektromos készülék újrahasznosító és gyűjtőhelyen. Ellenőrizze a terméken, a használati utasításon és a csomagoláson található szimbólumot. A készülék gyártásához használt műanyagok a jelölésüknek megfelelően újrahasznosíthatók. Azzal, hogy az újrahasznosítást választja, jelentősen hozzájárul környezetünk védelméhez.

A helyi újrahasznosító létesítményre vonatkozó információkért forduljon a helyi hatóságokhoz.

Alkatrészek



Tételszám.	Specifikáció
No.1	Henger
No.2	Golyóscsapágy
No.3	Dugattyú
No.4	Visszatérő tavasz
No.5	Olajszelep
No.6	Szelep rugó
No.7	Tavaszi útmutató
No.8	Szivattyú tömítés
No.9	Mágneses szűrő
No.10	Azbeszt tömítés
No.11	Mangánacél tömítés
No.12	NEEDLE BEARING 12x24x10
No.13	Mangánacél tömítés
No.14	Snap Ring Ø29
No.15	Szivattyú tok
No.16	SZIVattyúház olajtömítés 15x25x7
No.17	Snap Ring
No.18	6002 csapágy
No.19	Összetett tömítés Ø10
No.20	M10x16 hatszögletű csavar
No.21	tömítőgyűrű 70x60x6
No.22	PIN 3x25
No.23	Rugó
No.24	Visszatérő rúd
No.25	Rugó
No.26	Vágó rúd
No.27	Rugó

No.28	Vágófej
No.29	Tömítőgyűrű
No.30	Dugattyú
No.33	Azbeszt tömítés
No.34	Tömítőgyűrű
No.35	Nagy tavasz
No.36	M6x20 hatszögletű csavar
No.37	M6x20 hatszögletű csavar
No.38	Vágóblokk / penge
No.39	Rugós alátét M5
No.40	M5x18-as hatlapú csavar
No.41	Vágóblokk / penge
No.42	Ø5 rugós alátét
No.43	M5x15 hatszögletű csavar
No.44	Rugó
No.45	M10x40 hatlapú csavar M10x40
No.46	Fogantyú
No.47	Matrica
Nem.48	/
No.49	Armatúra
No.50	/
No.51	608 csapágy
No.53	M4x20 csavar M4x20
No.54	Státortekercs
No.55	Motorház
No.56	Helymeghatározó hüvely
No.57	Lábtartó
No.58	M5x85 hatszögletű csavar
No.59	M4x5 hatszögletű csavar
No.60	Kefetartó
No.61	Szénkefe
No.62	Kefe sapka
No.63	Kondenzátor
No.64	Rotor tengely
No.65	Kapcsoló
No.66	Gumi nyomógomb
No.67	Házfedél
No.68	M4x20 csavar M4x20
No.69	Kábel terminál
No.71	Csatlakozó 50091
No.73	Zsinór tartó
No.74	M4x14-es csavar
No.75	Zsinór páncél
No.76	Elektromos kábel
No.77	Címke
78. szám	Matrica
Nem.79	Névtábla

Denne brugervejledning er blevet oversat ved hjælp af maskinoversættelse. Vi har gjort alt for at sikre, at oversættelsen er nøjagtig, men vær opmærksom på, at automatiserede oversættelser ikke er perfekte og ikke er beregnet til at erstatte menneskelige oversættere. Den officielle version af brugervejledningen er på engelsk. Eventuelle forskelle mellem den oversatte version og den oprindelige engelske er ikke juridisk bindende. Hvis du har spørgsmål om nøjagtigheden af oversættelsen, bedes du henvise til den engelske version, som er den officielle reference. Flere sprogversioner er tilgængelige efter anmodning via info@expondo.com.

Tekniske data

Parameterbeskrivelse	Parameterværdi	
Produktnavn	Armeringsjernsskærer	
Model	MSW-CUTTER-B8	MSW-CUTTER-B16
Spænding [V] / Frekvens [Hz]	230~ / 50	
Effekt [W]	1200	
Skærehastighed [sek]	3- 5	
IEC-beskyttelsesklasse	II	
Isolerende kvalitet	F	
Beskyttelse af karakteren	IPX0	
Arbejdscyklus	S1	
Skærekapacitet [mm]	4 - 16	4 - 20
Mål (bredde x længde x højde) (mm)	230x470x140	120x405x215
Vægt [kg]	8,2	12,25

Formål

Produktet er designet til hurtigt og sikkert at skære gennem armeringsjern, der bruges i betonkonstruktioner, og sikrer præcise længder og rene snit. Den forbedrer effektiviteten og sikkerheden på byggepladser ved at være et hurtigt og pålideligt alternativ til manuelle eller provisoriske skæremetoder.

Betjeningsvejledning

Kontrol før brug

1. Kontroller oliestanden.
2. Efterse skæreblokke for tilstand og fastspænding af bolte.

OBS! Brug af løse eller revnede knivblokke kan medføre personskade på operatøren og skade på enheden.

3. Kontrollér, at strømkilden er egnet til fræseren.

CARE Hvis spændingen er for høj, vil motoren brænde sammen. Hvis spændingen er for lav, vil der ikke blive genereret nok strøm. Brug aldrig jævnstrøm.

4. Sørg for, at strømforsyningen er korrekt jordet.



OBS! Hvis strømforsyningen ikke er jordet, kan det medføre elektrisk stød for brugeren.

5. Kontrollér, at netledningen ikke er beskadiget, og at stikket sidder godt fast.



OBS! En overskåret eller slidt ledning kan resultere i en kortslutning og elektrisk stød til brugeren.

Hvis der skal bruges et forlængerkabel, skal du sørge for, at det er ubeskadiget, og at det har den rette tykkelse i forhold til længden.

Kabellængde	110V Kabelstørrelse (AWG)	230V Kabelstørrelse (normalisering)
Op til 10 m	16 AWG	1,0 mm^2
Op til 15 m	14 AWG	1,25 mm^2
Op til 30 m	10 AWG	1,5 mm^2

Opvarmning

I koldt vejr skal enheden varmes op i 30-60 sekunder, så hydraulikolien får den rette viskositet. Tryk på aftrækkeren for at trække stemplet ud, og slip det, når det har nået sit fulde slag. Gentag dette 15-20 gange.

Justering af stopper

Den justerbare stopper sikrer, at armeringsjernet holdes i den rigtige position under skæringen. Juster stopperen til hver enkelt armeringsjernstørrelse, før du skærer.

1. Skru proppen i, så der er tilstrækkelig plads til armeringsjernet.
2. Sæt armeringsjernet helt ind i den U-formede støtte, og sørg for, at det hviler på bunden af proppen.
3. Hold armeringsjernet i en ret vinkel (90°) mod fronten, og skru så proppen ud, indtil den lige rører ved armeringsjernet. Når stopperen er indstillet, skal den ikke justeres yderligere for armeringsjern med samme diameter, men den skal nulstilles for en anden størrelse.



OBS! Hvis stopperen ikke er indstillet korrekt, kan det føre til overdreven slitage på skæreblokken og til, at skæreenderne flyver ud.

Skæreinstruktioner

1. Placer armeringsjernet mellem proppen og den forreste skæreblok, og sørg for, at det sidder korrekt i den U-formede støtte.
2. Tryk på aftrækkeren, og hold den nede, mens stemplet bevæger sig frem og skærer armeringsjernet over.
    - Hvis kontakten slippes halvvejs igennem, stopper stemplet.
3. Slip kontakten, når klippet er færdigt. Stemplet trækker sig automatisk tilbage.



BEMÆRK Kontakten kan ikke genaktiveres, før stemplet er trukket helt tilbage.

Opmærksomhedspunkter

1. Vær forsigtig, når du klipper korte længder (30 cm eller mindre), da den afklippede ende kan flyve ud.



OBS! Flyvende ender kan udgøre en fare for alle i nærheden. Sæt sikkerhedsskærme op.

2. Dæk ikke lufthullerne til



OBS! Hvis lufthullerne dækkes til, kan motoren blive overophedet og potentielt brænde ud.

3. Hvis hydraulikoliens temperatur overstiger 70 °C (138 °F), vil effekten falde. Lad enheden køle af, før du genoptager driften, især om sommeren, hvor pumpehuset af aluminium hurtigt bliver varmt.

4. Hvis der er et mærkbart fald i effekten, og motoren er usædvanligt varm, skal du kontrollere kulbørsten.

5. Hvis stemplet ikke kan trækkes helt tilbage, skal du bruge et armeringsjern eller en flad metalstang til at skubbe den bageste skæreblok bagud for at trække stemplet tilbage manuelt.



OBS! Brug aldrig nogen del af din hånd til at skubbe knivblokken, heller ikke med handsker på.

6. Når du har trukket stemplet tilbage, skal du trække kortvarigt i aftrækkeren for at skubbe stemplet delvist frem og derefter tage stikket ud af stikkontakten. Tjek stemplet og huset for ophobet støv eller jernspåner, som kan blokere stemplet. Hvis stemplet efter rengøring stadig ikke trækker sig automatisk tilbage, når det er kørt helt ud, kan selve stemplet være beskadiget. I så fald skal du aflevere enheden til reparation hos en autoriseret forhandler.

Rengøring og vedligeholdelse

Skæreblokke

- Før brug: Sørg altid for, at holdeboltene på hver knivblok er spændt ordentligt. Hvis du bruger en løs klods, kan det beskadige klodserne.

- Kontroller tilstanden: Kontrollér skæreblokkens tilstand. Hvis et af skærene er sløvt eller afskallet, skal du løsne holdeboltene og dreje begge blokke, så der kommer to nye skær. Sæt derefter boltene på plads og spænd dem. (Hver blok har fire skærekanter).

- Udskiftning: Når alle fire skærekanter er slidte, eller hvis en af blokkene er revnet eller på anden måde beskadiget, skal begge blokke udskiftes.



OBS! En løs eller revnet blok kan resultere i skader på operatøren.

Rengøring af kniven efter brug



OBS! Brug handsker for at beskytte hænderne mod metalsplinter. Undgå at bruge trykluft, da blæsning kan medføre, at metalspåner og støv bliver luftbårne og potentielt kommer ind i øjne og åndedrætssystem.

1. Afbryd enheden fra strømkilden.

2. Tør eller børst alt snavs og metalspåner væk, og vær særlig opmærksom på den nederste halvdel af stemplet, hvor snavs har tendens til at samle sig.

Kontrol af oliestand

Da fræseren arbejder hydraulisk, skal oliestanden kontrolleres ofte, helst dagligt. Utilstrækkelige olieniveauer kan resultere i et trykfald, som reducerer skærekraften.



FORSIGTIG

- Hydraulikolie er meget brandfarlig. Hold den væk fra gnister og åben ild, og lad være med at ryge i nærheden.
- Hydraulikolie kan irritere øjne og hud. Hvis det indtages, kan det forårsage diarré og opkastning.
    a) I tilfælde af øjenkontakt: Skyl med rent vand i mindst 15 minutter, og søg læge.
    b) I tilfælde af hudkontakt: Vask grundigt med vand og sæbe.
    c) Ved indtagelse: Søg straks lægehjælp. Fremkald ikke opkastninger med vilje.

Inspektion af oliestand

1. Olien skal være varm, men ikke varm. Hvis den er kold, skal du varme enheden op.
2. Juster proppen, og lav tre eller fire snit, og læg mærke til, hvor armeringsjernet knækker.
3. Skær et kort stykke armeringsjern delvist af, og stop lige før det knækker af. Tag stikket ud af stikkontakten.
4. Med det delvist afskårne armeringsjern på plads skal du vippe enheden, så olieproppen er øverst. Lad enheden køle af, hvis det er nødvendigt.
5. **Fjern olieproppen og pakningen**.



FORSIGTIG Fjern aldrig olieproppen, når enheden er varm.

6. Tjek oliestanden. Hvis niveauet er lavt, skal der fyldes op med en hydraulikolie af høj kvalitet med anti-slid- og anti-slid-egenskaber (ISO-viskositetsklasse VG46; eksempler: Shell Tellus 46, Mobil DTE-25 eller Esso Nuto H46).
7. Efter påfyldning suges luften ud af systemet. Vip kniven i længderetningen i én retning, og sæt den derefter tilbage i vandret position. Gentag denne proces i modsat retning, indtil alle luftbobler er fjernet.



BEMÆRK Fræseren vil ikke fungere korrekt, hvis olien indeholder luftbobler.

8. Udskift tætningsskiven og proppen. Slut fræseren til strømkilden igen, og skær armeringsjernet helt af.

Olieskift

Skift hydraulikolien en gang om året eller tidligere, hvis den virker snavset.

1. Tag stikket ud af strømforsyningen.
2. Fjern olieproppen og pakningen.
3. Dræn olien: Vip fræseren over en passende beholder, så olien kan løbe ud.
    - Når flowet aftager, skal du vippe enheden bagud for at sikre, at eventuel olie, der er fanget i stempelhuset, løber ud.

- Når huset er tomt, skal du vippe enheden i den modsatte retning for at dræne eventuelle rester fra pumpehuset.

4. Fyld frisk olie på: Med aftapningshullet placeret øverst fyldes enheden langsomt op med frisk olie. Sæt stikket i igen, og spænd det let.

    - Slut enheden til strømkilden, og før stemplet frem to eller tre gange.
    - Tag stikket ud af stikkontakten, fjern olieproppen, fyld olieniveauet op, hvis det er nødvendigt, og sæt proppen i igen.

5. Sidste kontrol: Følg proceduren for kontrol af olieniveauet for at sikre korrekt niveau.



BEMÆRK Hydraulikolie skal bortskaffes i henhold til lokale bestemmelser. Må ikke hældes i havet, floder, søer eller afløb.

Tilspænding af bolte

Kontrollér, at alle bolte er spændte en gang om ugen eller efter hver 500 snit, især dem, der fastgør huset til cylinderen. Løse bolte kan resultere i tab af strøm.

Kulbørster

Efterse de to kulbørster mindst en gang hver anden måned (normal levetid for børsterne er ca. 200 timer).



FORSIGTIG Slidte børster kan resultere i strømtab, få motoren til at blive varm og uopretteligt beskadige ankerets kommutator.

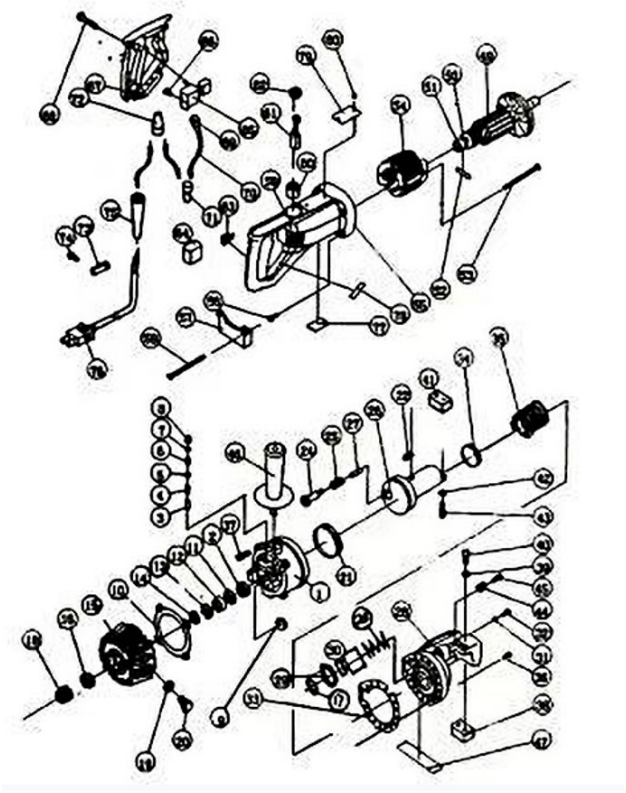
1. Afbryd enheden fra strømkilden.
2. Fjern børstehætterne: Skru begge børstehætter af, og træk kulbørsterne ud.
3. Udskift børsterne, hvis de er mindre end 6 mm lange.

Bortskaffelse af brugte enheder

Bortskaf ikke denne enhed i det kommunale affaldssystem. Aflever den på et genbrugs- og indsamlingssted for elektriske apparater. Tjek symbolet på produktet, brugsanvisningen og emballagen. Den plast, der bruges til at konstruere enheden, kan genbruges i overensstemmelse med deres mærkning. Ved at vælge at genbruge yder du et væsentligt bidrag til beskyttelsen af vores miljø.

Kontakt de lokale myndigheder for at få oplysninger om din lokale genbrugsstation.

Dele



Vare nr.	Specifikation
Nr. 1	Cylinder
Nr. 2	Kugleleje
Nr. 3	Stempel
Nr. 4	Returner forår
Nr. 5	Olieventil
Nr. 6	Ventilfjeder
Nr. 7	Guide til foråret
Nr. 8	Pumpeforsegling
Nr. 9	Magnetfilter
Nr. 10	Asbest-pakning
Nr. 11	Pakning af manganstål
Nr. 12	NØGLELAGER 12x24x10
Nr. 13	Pakning af manganstål
Nr. 14	Snapring Ø29
Nr. 15	Pumpehus
Nr. 16	Olietætning til pumpehus 15x25x7
Nr. 17	Snapring
Nr. 18	Leje 6002
Nr. 19	Sammensat pakning Ø10
Nr. 20	Sekskantet bolt M10x16
Nr. 21	GASKET RING 70x60x6
Nr. 22	PIN 3x25
Nr. 23	Fjeder
Nr. 24	Returneringsstang
Nr. 25	Fjeder
Nr. 26	Skærestang
Nr. 27	Fjeder

Nr. 28	Skærehoved
Nr. 29	Pakningsring
Nr. 30	Stempel
Nr. 33	Asbest-pakning
Nr. 34	Pakningsring
Nr. 35	Stort forår
Nr. 36	Sekskantet sokkelskrue M6x20
Nr. 37	Sekskantet sokkelskrue M6x20
Nr. 38	Skæreblok/klinge
Nr. 39	Fjederskive M5
Nr. 40	Sekskantet sokkelskrue M5x18
Nr. 41	Skæreblok/klinge
Nr. 42	Fjederskive Ø5
Nr. 43	Sekskantet sokkelskrue M5x15
Nr. 44	Fjeder
Nr. 45	Sekskantet sokkelskrue M10x40
Nr. 46	Håndtag
Nr. 47	Klistermærke
Nr. 48	/
Nr. 49	Armatur
Nr. 50	/
Nr. 51	Leje 608
Nr. 53	Gevindskrue M4x20
Nr. 54	Statorspole
Nr. 55	Motorhus
Nr. 56	Lokaliseringsbøsning
Nr. 57	Fodstøtte
Nr. 58	Sekskantet sokkelskrue M5x85
Nr. 59	Sekskantet sokkelskrue M4x5
Nr. 60	Børsteholder
Nr. 61	Kulbørste
Nr. 62	Børstehætte
Nr. 63	Kondensator
Nr. 64	Rotoraksel
Nr. 65	Kontakt
Nr. 66	Trykknap af gummi
Nr. 67	Husets dæksel
Nr. 68	Gevindskrue M4x20
Nr. 69	Kabelterminal
Nr. 71	Stik 50091
Nr. 73	Ledningsholder
Nr. 74	Gevindskrue M4x14
Nr. 75	Cord Armor
Nr. 76	Elektrisk ledning
Nr. 77	Etiket
Nr. 78	Klistermærke
Nr. 79	Navneskilt

Tämä käyttöopas on käännetty konekäännöksellä. Olemme tehneet kaikkemme varmistaaksemme käännöksen tarkkuuden, mutta huomaa, että automaattiset käännökset eivät ole täydellisiä eivätkä ne ole tarkoitettu korvaamaan ihmiskääntäjiä. Käyttöoppaan virallinen versio on englanninkielinen. Erot käännetyn version ja alkuperäisen englanninkielisen version välillä eivät ole oikeudellisesti sitovia. Jos sinulla on kysyttävää käännöksen tarkkuudesta, katso englanninkielinen versio, joka on virallinen viite. Lisää kieliversioita on saatavilla pyynnöstä osoitteesta info@expondo.com.

Tekniset tiedot

Parametrin kuvaus	Parametrin arvo	
Tuotteen nimi	Raudoitusterä	
Malli	MSW-CUTTER-B8	MSW-CUTTER-B16
Jännite [V] / taajuus [Hz]	230~ / 50	
Teho [W]	1200	
Leikkausnopeus [sek]	3- 5	
IEC-suojausluokka	II	
Eristysluokka	F	
Suojaluokka	IPX0	
Käyttömäärä	S1	
Leikkauskapasiteetti [mm]	4 - 16	4 - 20
Mitat (leveys x pituus x korkeus) (mm)	230x470x140	120x405x215
Paino [kg]	8,2	12,25

Tarkoitus

Tuote on suunniteltu leikkaamaan nopeasti ja turvallisesti betonirakenteissa käytettyjä raudoitustankoja (raudoitustankoja), mikä varmistaa tarkat pituudet ja puhtaat leikkaukset. Se parantaa tehokkuutta ja turvallisuutta rakennustyömailla tarjoamalla nopean ja luotettavan vaihtoehdon manuaalisille tai väliaikaisille leikkausmenetelmille.

Käyttöohjeet

Käyttöä edeltävät tarkastukset

1. Tarkista öljytaso.
2. Tarkista leikkurilohkojen kunto ja pulttien kireys.

HUOMIO! Löysien tai halkeilevien leikkuripalojen käyttö voi aiheuttaa vammoja käyttäjälle ja vaurioittaa yksikköä.

3. Tarkista, että virtalähde on sopiva leikkuriin.

HOITO Jos jännite on liian korkea, moottori palaa. Jos jännite on liian alhainen, tehoa ei synny riittävästi. Älä koskaan käytä tasavirtaa.

4. Varmista, että virtalähde on kunnolla maadoitettu.



HUOMIO! Virtalähteen maadoittamatta jättäminen voi aiheuttaa sähköiskun käyttäjälle.

5. Tarkista, että virtajohto on ehjä ja pistoke on kunnolla kiinni.



HUOMIO! Leikkautunut tai kulunut johdon suojus voi aiheuttaa oikosulun ja sähköiskun käyttäjälle.

Jos käytät jatkojohtoa, varmista, että se on ehjä ja että se on pituudeltaan sopiva.

Kaapelin pituus	110V kaapelikoko (AWG)	230 V kaapelin koko (normalisointi)
Jopa 10 m	16 AWG	1,0 mm^2
Jopa 15 m	14 AWG	1,25 mm^2
Jopa 30 m	10 AWG	1,5 mm^2

Lämmittely

Lämmitä yksikköä kylmällä säällä 30–60 sekuntia, jotta hydrauliöljy saavuttaa oikean viskositeetin. Vedä liipaisinkytkintä pidentääksesi mäntää ja vapauta se, kun se saavuttaa täyden iskun. Toista tämä 15-20 kertaa.

Pysäyttimen säätö

Säädettävä pysäytin varmistaa, että raudoitustanko pysyy oikeassa asennossa leikkauksen aikana. Säädä pysäytin kunkin raudoitustangon koon mukaan ennen leikkauksen tekemistä.

1. Kierrä tulppa sisään, jotta raudoitustankolle jää riittävästi tilaa.
2. Työnnä raudoitus kokonaan U-muotoiseen tukeen varmistaen, että se lepää tulpan pohjassa.
3. Pidä raudoitustanko suorassa kulmassa (90°) eteenpäin ja ruuvaa sitten pysäytin ulos, kunnes se juuri koskettaa raudoitustankoa. Kun tulppa on asetettu, se ei tarvitse enempää säätöä saman halkaisijan omaaville raudoille, mutta se on nollattava eri kokoa varten.



HUOMIO! Jos tulppaa ei aseteta oikein, leikkuulohko voi kulua liikaa ja leikatut päät voivat lentää ulos.

Leikkausohjeet

1. Aseta raudoitus pysäyttimen ja etuterän väliin varmistaen, että se asettuu kunnolla U-muotoiseen tukeen.
2. Vedä liipaisinkytkintä ja pidä sitä painettuna, kun mäntä etenee ja leikkaa raudoitustankoa.
    - Jos kytkin vapautetaan kesken, mäntä pysähtyy.
3. Kun leikkaus on valmis, vapauta kytkin. Mäntä vetäytyy automaattisesti sisään.



HUOM Kytkintä ei voi aktivoida uudelleen ennen kuin mäntä on vetäytynyt kokonaan sisään.

Huomiopisteet

1. Ole varovainen leikkaaessasi lyhyitä pituuksia (30 cm tai vähemmän), koska leikattu pää voi lentää.



HUOMIO! Lentävät päät voivat aiheuttaa vaaran kaikille lähellä oleville. Aseta turvanäytöt.

2. Älä peitä tuuletusaukkoja



HUOMIO! Tuuletusaukkojen peittäminen voi aiheuttaa moottorin ylikuumenemisen ja mahdollisesti palamisen.

3. Jos hydrauliöljyn lämpötila ylittää 70 °C (138 °F), teho laskee. Anna yksikön jäähtyä ennen toiminnan jatkamista, etenkin kesällä, kun alumiininen pumppukotelo lämpenee nopeasti.
4. Jos teho laskee huomattavasti ja moottori on epätavallisen kuuma, tarkista hiiliharja.
5. Jos mäntä ei vetäydy kokonaan sisään, käytä raudoitustankoa tai litteää metallitankoa työntämään takaleikkurilohkoa taaksepäin, jotta mäntä voidaan vetää manuaalisesti sisään.



HUOMIO! Älä koskaan käytä mitään kätesi osaa leikkurin työntämiseen, vaikka olisit käsineet.

6. Kun olet vetänyt männän sisään, vedä liipaisinkytkintä lyhyesti siirtääksesi mäntää osittain eteenpäin, ja irrota sitten yksikkö. Tarkista, ettei mäntään ja koteloon ole kertynyt pölyä tai rautalastuja, jotka voivat tukkia männän. Jos mäntä ei vieläkään vetäydy automaattisesti sisään puhdistuksen jälkeen täysin ulos vedettynä, itse mäntä voi vaurioitua. Palauta tässä tapauksessa laite valtuutetulle edustajalle korjattavaksi.

Puhdistus ja huolto

Leikkurilohkot

- Ennen käyttöä: Varmista aina, että jokaisen leikkurin kiinnityspultit on kiristetty kunnolla. Löysän lohkon käyttö voi vahingoittaa lohkoja.
- Kuntotarkastus: Tarkista leikkurilohkon kunto. Jos jokin leikkuureuna on tylsä tai lohjennut, löysää kiinnityspultit ja käännä molempia lohkoja paljastaaksesi kaksi uutta reunaa. Vaihda ja kiristä sitten pultit. (Jokaisessa lohkossa on neljä leikkuureunaa.)
- Vaihto: Kun kaikki neljä leikkuureunaa ovat kuluneet tai jos jompikumpi lohko on murtunut tai muuten vaurioitunut, vaihda molemmat lohkot.



HUOMIO! Löysä tai halkeileva lohko voi aiheuttaa vamman käyttäjälle.

Leikkurin puhdistus käytön jälkeen



HUOMIO! Käytä käsineitä suojataksesi käsiä metallisiruilta. Vältä paineilman käyttöä, sillä puhallus voi aiheuttaa metallilastujen ja pölyn leviämisen ilmaan, mikä saattaa päästä silmiin ja hengityselimiin.

1. Irrota laite virtalähteestä.
2. Pyyhi tai harjaa pois kaikki lika ja metallilastut kiinnittäen erityistä huomiota männän alaosaan, johon likaa pyrkii kerääntymään.

Öljytason tarkistus

Koska leikkuri toimii hydraulisesti, öljytaso tulee tarkistaa usein, mieluiten päivittäin. Riittämätön öljytaso voi johtaa paineen laskuun, mikä vähentää leikkuutehoa.



VAROITUS

- Hydrauliöljy on erittäin syttyvää. Pidä se poissa kipinöistä ja avotulesta äläkä tupakoi lähellä.
- Hydrauliöljy voi ärsyttää silmiä ja ihoa. Nieltynä se voi aiheuttaa ripulia ja oksentelua.
  a) Silmäkosketus: Huuhtele puhtaalla vedellä vähintään 15 minuutin ajan ja ota yhteys lääkäriin.
  b) Ihokosketus: Pese huolellisesti saippualla ja vedellä.
  c) Jos nielty: Hakeudu välittömästi lääkärin hoitoon. Älä oksennuta tarkoituksella.

Öljyn tason tarkastus

1. Öljyn tulee olla lämmintä, mutta ei kuumaa. Jos laite on kylmä, lämmitä se.
2. Säädä pysäytintä ja tee kolme tai neljä viiltoa huomioimalla, missä raudoitustanko katkeaa.
3. Leikkaa osittain lyhyt pala raudoitustankoa, pysähtyen juuri ennen kuin se katkeaa. Irrota laite virtalähteestä.
4. Kun osittain leikattu raudoitustanko on paikallaan, kallista yksikköä niin, että öljytulppa on ylhäällä. Anna laitteen jäähtyä tarvittaessa.
5. **Irrota öljytulppa ja tiiviste** .



VAROITUS Älä koskaan irrota öljytulppaa, kun laite on kuuma.

6. Tarkista öljyn taso. Jos se on alhainen, lisää laadukasta hydrauliöljyä, jolla on kulumista ja hankausta estäviä ominaisuuksia (ISO-viskositeettiluokka VG46; esimerkkejä: Shell Tellus 46, Mobil DTE-25 tai Esso Nuto H46).
7. Poista ilma järjestelmästä lisäyksen jälkeen. Kallista leikkuria pituussuunnassa yhteen suuntaan ja palauta se sitten vaakasuoraan asentoon. Toista tämä prosessi vastakkaiseen suuntaan, kunnes kaikki ilmakuplat ovat poistuneet.



HUOM Leikkuri ei toimi kunnolla, jos öljyssä on ilmakuplia.

8. Vaihda tiivisteen aluslevy ja tulppa. Liitä leikkuri takaisin virtalähteeseen ja leikkaa raudoitustanko kokonaan.

Öljynvaihto

Vaihda hydrauliöljy kerran vuodessa tai aikaisemmin, jos se näyttää likaiselta.

1. Irrota yksikkö virtalähteestä.
2. Irrota öljytulppa ja tiiviste.
3. Tyhjennä öljy: Kallista leikkuri sopivan astian päälle, jotta öljy valuu ulos.
   - Kun virtaus hidastuu, kallista yksikköä taaksepäin varmistaaksesi, että mäntäkoteloon jäänyt öljy valuu ulos.

- Kun kotelo on tyhjä, kallista yksikköä vastakkaiseen suuntaan, jotta kaikki jäämät valuvat pois pumppukotelosta.

4. Täytä tuoreella öljyllä: Täytä yksikkö hitaasti tuoreella öljyllä tyhjennysaukon ollessa yläreunassa. Vaihda pistoke ja kiristä se kevyesti.

    - Liitä laite virtalähteeseen ja työnnä mäntää eteenpäin kaksi tai kolme kertaa.
    - Irrota laite verkkovirrasta, irrota öljytulppa, lisää öljyä tarvittaessa ja vaihda tulppa.

5. Viimeinen tarkistus: Noudata öljytason tarkistusmenettelyä varmistaaksesi oikean öljytason.



HUOM Hävitä hydrauliöljy paikallisten määräysten mukaisesti. Älä kaada meriin, jokiin, järviin tai viemäriin.

Pultin kireys

Tarkista kaikkien pulttien kireys kerran viikossa tai aina 500 leikkauksen jälkeen, erityisesti ne, jotka kiinnittävät kotelon sylinteriin. Löystyneet pultit voivat johtaa tehon menetykseen.

Hiiliharjat

Tarkasta kaksi hiiliharjaa vähintään kahden kuukauden välein (harjan normaali käyttöikä on noin 200 tuntia).



VAROITUS Kuluneet harjat voivat aiheuttaa tehon menetyksen, moottorin kuumenemisen ja vaurioittaa ankkurin kommutaattoria peruuttamattomasti.

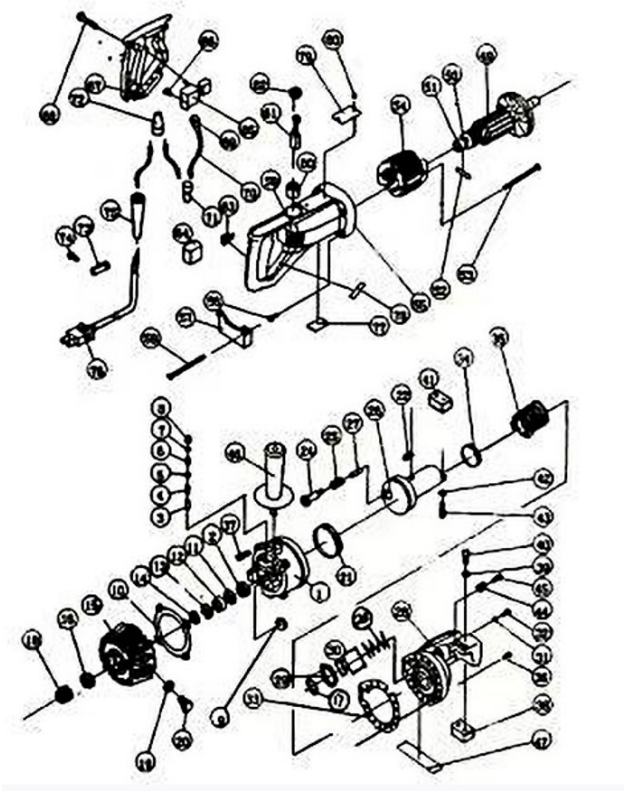
1. Irrota laite virtalähteestä.
2. Poista harjasuojukset: Ruuvaa molemmat harjasuojukset irti ja vedä hiiliharjat ulos.
3. Vaihda harjat, jos niiden pituus on alle 6 mm.

Käytettyjen laitteiden hävittäminen

Älä hävitä laitetta yleisen kunnallisen jätehuollon kautta. Luovuta se sähkölaitteiden kierrätykseen erikoistuneeseen keräyspisteeseen. Tarkista tuotteessa, käyttöohjeessa ja pakkauksessa oleva symboli. Laitteen valmistamiseen käytetyt muovit voidaan kierrättää merkintöjen mukaisesti. Kierrättämällä jätteet asianmukaisesti annat merkittävän panoksen ympäristönsuojeluun.

Ota yhteyttä paikallisiin viranomaisiin saadaksesi tietoa paikallisista kierrätyslaitoksista.

Osat



Tuote nro	Erittely
Nro 1	Sylinteri
Nro 2	Kuulalaakeri
Nro 3	Mäntä
Nro 4	Paluu kevät
Nro 5	Öljyventtiili
Nro 6	Venttiilin jousi
Nro 7	Kevään opas
Nro 8	Pumpun tiiviste
Nro 9	Magneetti suodatin
Nro 10	Asbesti tiiviste
Nro 11	Mangaani teräs tiiviste
Nro 12	NEULALAAKERI 12x24x10
Nro 13	Mangaani teräs tiiviste
Nro 14	Kiinnitysrengas Ø29
Nro 15	Pumpun kotelo
Nro 16	PUMPUN KOTELON ÖLJYTIIVISTEET 15x25x7
Nro 17	Snap rengas
Nro 18	Laakeri 6002
Nro 19	Yhdistelmätiiviste Ø10
Nro 20	Kuusikulmainen pultti M10x16
Nro 21	TIIVISTERENKAAS 70x60x6
Nro 22	PIN 3x25
Nro 23	Jousi
Nro 24	Palautustanko
Nro 25	Jousi
Nro 26	Leikkuutanko
Nro 27	Jousi

Nro 28	Leikkurin pää
Nro 29	Tiivisterengas
Nro 30	Mäntä
Nro 33	Asbesti tiiviste
Nro 34	Tiivisterengas
Nro 35	Suuri kevät
Nro 36	Kuusiokoloruuvi M6x20
Nro 37	Kuusiokoloruuvi M6x20
Nro 38	Leikkurilohko / terä
Nro 39	Jousialuslevy M5
Nro 40	Kuusiokoloruuvi M5x18
Nro 41	Leikkurilohko / terä
Nro 42	Jousialuslevy Ø5
Nro 43	Kuusiokoloruuvi M5x15
Nro 44	Jousi
Nro 45	Kuusiokoloruuvi M10x40
Nro 46	Kahva
Nro 47	Tarra
Nro 48	/
Nro 49	Ankkuri
Nro 50	/
Nro 51	Laakeri 608
Nro 53	Kierreruuvi M4x20
Nro 54	Staattorin kela
Nro 55	Moottorin kotelo
Nro 56	Sleeve sijainti
Nro 57	Jalkajalusta
Nro 58	Kuusiokoloruuvi M5x85
Nro 59	Kuusiokoloruuvi M4x5
Nro 60	Harjan pidike
Nro 61	Hiiliharja
Nro 62	Harjakorkki
Nro 63	Lauhdutin
Nro 64	Roottorin akseli
Nro 65	Kytkin
Nro 66	Kuminen painonappi
Nro 67	Kotelon kansi
Nro 68	Kierreruuvi M4x20
Nro 69	Kaapeliterminaali
Nro 71	Liitin 50091
Nro 73	Johdon pidike
Nro 74	Kierreruuvi M4x14
Nro 75	Johdon panssari
Nro 76	Sähköjohto
Nro 77	Label
Nro 78	Tarra
Nro 79	Nimikilpi

Deze gebruikershandleiding is vertaald met behulp van machinevertaling. Wij hebben er alles aan gedaan om ervoor te zorgen dat de vertaling nauwkeurig is, maar houd er rekening mee dat automatische vertalingen niet perfect zijn en niet bedoeld zijn om menselijke vertalers te vervangen. De officiële versie van de gebruikershandleiding is in het Engels. Eventuele verschillen tussen de vertaalde versie en de originele Engelse versie zijn niet juridisch bindend. Als u vragen hebt over de juistheid van de vertaling, raadpleeg dan de Engelse versie; dit is de officiële referentie. Versies in andere talen zijn op aanvraag verkrijgbaar via info@expondo.com.

Technische gegevens

Beschrijving parameter	Waarde parameter	
Productnaam	Wapeningsstaal snijder	
Model	MSW-CUTTER-B8	MSW-CUTTER-B16
Spanning [V] / Frequentie [Hz]	230~ / 50	
Vermogen [W]	1200	
Snijsnelheid [sec]	3- 5	
IEC-beschermingsklasse	II	
Isolatiegraad	F	
Beschermingsklasse	IPX0	
Werkcyclus	S1	
Snijcapaciteit [mm]	4 - 16	4 - 20
Afmetingen (Breedte x Lengte x Hoogte) (mm)	230x470x140	120x405x215
Gewicht [kg]	8,2	12,25

Doel

Het product is ontworpen om snel en veilig door wapeningsstaal (wapeningsstaal) te snijden dat wordt gebruikt in betonconstructies, waardoor nauwkeurige lengtes en schone sneden worden gegarandeerd. Het verbetert de efficiëntie en veiligheid op bouwplaatsen door een snel en betrouwbaar alternatief te bieden voor handmatige of geïmproviseerde snijmethoden.

Gebruiksaanwijzing

Controles vóór gebruik

1. Controleer het oliepeil.
2. Controleer de staat van de freesblokken en controleer of de bouten nog goed vastzitten.

LET OP! Het gebruik van losse of gebarsten snijblokken kan leiden tot letsel bij de gebruiker en schade aan het apparaat.

3. Controleer of de stroombron geschikt is voor de snijder.

ZORG Als de spanning te hoog is, zal de motor doorbranden. Als de spanning te laag is, wordt er onvoldoende vermogen opgewekt. Gebruik nooit gelijkstroom.

4. Zorg ervoor dat de voeding goed geaard is.



LET OP! Als de stroomvoorziening niet geaard is, kan dit leiden tot een elektrische schok voor de gebruiker.

5. Controleer of het netsnoer onbeschadigd is en de stekker goed vastzit.



LET OP! Een doorgesneden of afgesleten kabelmantel kan een kortsluiting en een elektrische schok bij de gebruiker veroorzaken.

Als u een verlengkabel gebruikt, zorg er dan voor dat deze onbeschadigd is en de juiste dikte heeft voor de lengte.

Kabellengte	110V kabelgrootte (AWG)	230V kabelgrootte (normalisatie)
Tot 10 m	16 AWG	1,0mm^2
Tot 15 m	14 AWG	1,25mm^2
Tot 30 m	10 AWG	1,5mm^2

Opwarmen

Bij koud weer moet u het apparaat 30-60 seconden opwarmen, zodat de hydraulische olie de juiste viscositeit krijgt. Haal de trekker over om de zuiger uit te schuiven en laat deze los wanneer de volledige slag is bereikt. Herhaal dit 15–20 keer.

Stopper afstelling

De verstelbare stopper zorgt ervoor dat de wapening tijdens het zagen in de juiste positie wordt gehouden. Pas de stopper aan voor elke wapeningsmaat voordat u een snede maakt.

1. Draai de stopper erin, zodat er voldoende ruimte is voor de wapeningsstaal.
2. Plaats de wapeningsstaaf volledig in de U-vormige steun en zorg ervoor dat deze op de basis van de stopper rust.
3. Houd de wapeningsstaaf in een rechte hoek (90°) ten opzichte van de voorkant en draai de stopper eruit totdat deze de wapeningsstaaf net raakt. Nadat de stopper is ingesteld, hoeft deze niet verder te worden afgesteld voor wapeningsstaal met dezelfde diameter. Voor een andere maat moet de stopper echter wel opnieuw worden ingesteld.



LET OP! Als de stopper niet goed is afgesteld, kan dit leiden tot overmatige slijtage van het snijblok en kunnen de afgesneden uiteinden eruit vliegen.

Snij-instructies

1. Plaats de wapeningsstaaf tussen de stopper en het voorste snijblok en zorg ervoor dat deze goed in de U-vormige steun zit.
2. Haal de trekker over en houd deze ingedrukt terwijl de zuiger naar voren beweegt en de wapening doorsnijdt.
    - Als de schakelaar halverwege wordt losgelaten, stopt de zuiger.
3. Zodra de snede voltooid is, laat u de schakelaar los. De zuiger trekt zich automatisch terug.



OPMERKING De schakelaar kan pas weer worden geactiveerd als de zuiger volledig is ingetrokken.

Aandachtspunten

1. Wees voorzichtig bij het knippen van korte stukken (30 cm of korter), omdat het afgesneden uiteinde eruit kan vliegen.



LET OP! Rondvliegende uiteinden kunnen een gevaar vormen voor iedereen in de buurt. Plaats veiligheidsschermen.

2. Bedek de ventilatieopeningen niet



LET OP! Als u de ventilatieopeningen afdekt, kan de motor oververhit raken en zelfs doorbranden.

3. Als de temperatuur van de hydraulische olie hoger is dan 70°C (138°F), neemt het vermogen af. Laat het apparaat afkoelen voordat u het weer in gebruik neemt, vooral in de zomer wanneer de aluminium pompbehuizing snel opwarmt.

4. Als u een merkbare vermogensdaling opmerkt en de motor ongewoon heet is, controleer dan de koolborstel.

5. Als de zuiger niet volledig kan worden teruggetrokken, gebruikt u een wapeningsstaaf of een platte metalen staaf om het achterste freesblok naar achteren te duwen, zodat de zuiger handmatig kan worden teruggetrokken.



LET OP! Duw nooit met een deel van uw hand tegen het snijblok, zelfs niet als u handschoenen draagt.

6. Nadat u de zuiger hebt teruggetrokken, drukt u kort op de trekkerschakelaar om de zuiger gedeeltelijk naar voren te brengen. Vervolgens trekt u de stekker van het apparaat uit het stopcontact. Controleer de zuiger en de behuizing op opgehoopt stof of ijzervijlsel dat de zuiger kan blokkeren. Als de zuiger na het reinigen nog steeds niet automatisch terugtrekt wanneer deze volledig is uitgeschoven, is de zuiger mogelijk beschadigd. In dat geval dient u het apparaat ter reparatie naar een erkende agent te sturen.

Reiniging & Onderhoud

Snijblokken

- Voor gebruik: Zorg er altijd voor dat de bevestigingsbouten op elk snijblok goed vastgedraaid zijn. Als u een los blok gebruikt, kunnen de blokken beschadigd raken.

- Conditiecontrole: Controleer de conditie van het snijblok. Als een snijkant bot of afgebrokkeld is, draai dan de bevestigingsbouten los en draai beide blokken om zodat er twee nieuwe randen zichtbaar worden. Plaats vervolgens de bouten terug en draai ze vast. (Elk blok heeft vier snijkanten.)

- Vervanging: Wanneer alle vier de snijkanten versleten zijn, of als een van de blokken gebarsten of anderszins beschadigd is, vervangt u beide blokken.



LET OP! Een los of gebarsten blok kan letsel bij de gebruiker veroorzaken.

Reinigen van de snijder na gebruik



LET OP! Draag handschoenen om uw handen te beschermen tegen metaalsplinters. Gebruik geen perslucht, want door het stralen kunnen er metaalvijlsel en stof in de lucht terechtkomen, die in de ogen en luchtwegen terecht kunnen komen.

1. Koppel het apparaat los van de stroombron.
2. Veeg of borstel al het vuil en metaalvijlsel weg. Besteed hierbij vooral aandacht aan de onderste helft van de zuiger, waar vuil zich vaak ophoopt.

Oliepeil controleren

Omdat de snijder hydraulisch werkt, moet het oliepeil regelmatig, bij voorkeur dagelijks, worden gecontroleerd. Een te laag oliepeil kan leiden tot drukverlies, waardoor het snijvermogen afneemt.



VOORZICHTIGHEID

- Hydraulische olie is zeer brandbaar. Houd het apparaat uit de buurt van vonken en open vuur en rook niet in de buurt.
- Hydraulische olie kan ogen en huid irriteren. Als het wordt ingenomen, kan het diarree en braken veroorzaken.
    a) Bij contact met de ogen: Spoel met schoon water gedurende minimaal 15 minuten en raadpleeg een arts.
    b) Bij contact met de huid: grondig wassen met water en zeep.
    c) Bij inslikken: onmiddellijk medische hulp inroepen. Probeer niet opzettelijk te braken.

Oliepeil inspectie

1. De olie moet warm zijn, maar niet heet. Als het apparaat koud is, verwarm het dan.
2. Pas de stopper aan en maak drie of vier sneden. Let daarbij op waar de wapening breekt.
3. Knip een kort stuk wapeningsstaal gedeeltelijk af, en stop net voordat het afbreekt. Haal de stekker van het apparaat uit het stopcontact.
4. Kantel het apparaat, terwijl de gedeeltelijk doorgesneden wapening op zijn plaats zit, zodat de olieplug zich aan de bovenkant bevindt. Laat het apparaat indien nodig afkoelen.
5. **Verwijder de olieplug en de afdichting** .



LET OP Verwijder de olieplug nooit als het apparaat heet is.

6. Controleer het oliepeil. Indien het peil te laag is, vul dan bij met een hoogwaardige hydraulische olie met anti-slijtage- en anti-abrasie-eigenschappen (ISO-viscositeitsklasse VG46; voorbeelden: Shell Tellus 46, Mobil DTE-25 of Esso Nuto H46).
7. Nadat u het systeem hebt bijgevuld, dient u de lucht uit het systeem te verwijderen. Kantel de snijder in de lengterichting in één richting en zet hem vervolgens weer horizontaal. Herhaal dit proces in de tegenovergestelde richting totdat alle luchtbellen verwijderd zijn.



OPMERKING Als er luchtbellen in de olie zitten, functioneert de snijder niet goed.

8. Vervang de afdichtring en de plug. Sluit de snijder weer aan op de stroombron en snijd de wapening

volledig door.

Olie verversen

Ververs de hydraulische olie eenmaal per jaar, of eerder als deze er vuil uitziet.

1. Haal de stekker van het apparaat uit het stopcontact.
2. Verwijder de olieplug en de pakking.
3. Laat de olie weglopen: Kantel de snijder boven een geschikte bak, zodat de olie eruit kan lopen.
    - Wanneer de stroming afneemt, kantelt u het apparaat naar achteren om ervoor te zorgen dat eventuele olie die in de zuigerbehuizing is achtergebleven, eruit loopt.
    - Zodra de behuizing leeg is, kantelt u het apparaat in de tegenovergestelde richting om eventuele resten uit de pompbehuizing te laten lopen.
4. Vul het apparaat met verse olie: Zorg dat het aftapgat zich aan de bovenkant bevindt en vul het apparaat langzaam met verse olie. Plaats de plug terug en draai deze lichtjes vast.
    - Sluit het apparaat aan op de stroombron en beweeg de zuiger twee of drie keer naar voren.
    - Haal de stekker van het apparaat uit het stopcontact, verwijder de olieplug, vul indien nodig olie bij en plaats de plug terug.
5. Eindcontrole: Volg de procedure voor het controleren van het oliepeil om de juiste niveaus te garanderen.



OPMERKING Voer hydraulische olie af volgens de plaatselijke voorschriften. Niet in zeeën, rivieren, meren of riolen lozen.

Boutvastheid

Controleer eenmaal per week of na elke 500 sneden of alle bouten goed vastzitten, vooral de bouten waarmee de behuizing aan de cilinder is bevestigd. Losse bouten kunnen leiden tot vermogensverlies.

Koolborstels

Controleer de twee koolborstels minimaal eens per twee maanden (de normale levensduur van de borstels bedraagt ongeveer 200 uur).



LET OP Versleten borstels kunnen leiden tot vermogensverlies, oververhitting van de motor en onherstelbare schade aan de commutator van het anker.

1. Koppel het apparaat los van de stroombron.
2. Koolborstelkappen verwijderen: Draai beide koolborstelkappen los en trek de koolborstels eruit.
3. Vervang de borstels als ze korter zijn dan 6 mm.

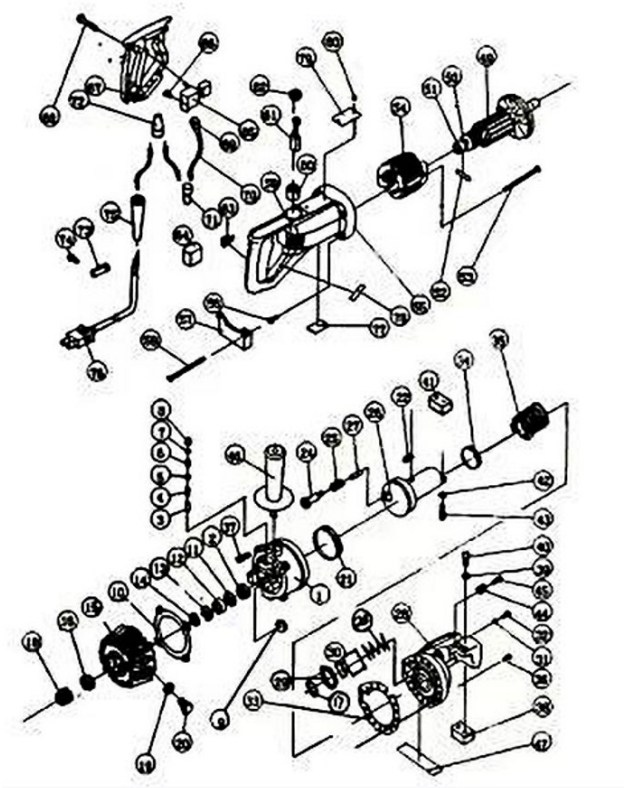
Afvoeren van gebruikte apparaten

Gooi dit apparaat niet in gemeentelijke afvalsystemen. Lever het in bij een recycling- en verzamelpunt voor elektrische apparaten. Controleer het symbool op het product, de gebruiksaanwijzing en de verpakking. De

kunststoffen die voor de bouw van het apparaat zijn gebruikt, kunnen overeenkomstig hun markering worden gerecycleerd. Door te kiezen voor recycling levert u een belangrijke bijdrage aan de bescherming van het milieu.

Neem contact op met plaatselijke autoriteiten voor informatie over plaatselijke recycling.

Onderdelen



Artikelnr.	Specificatie
Nr.1	Cilinder
Nr. 2	Kogellager
Nr.3	Zuiger
Nr.4	Terugkeer lente
Nr. 5	Olieklep
Nr.6	Klepveer
Nr.7	Lentegids
Nr. 8	Pompafdichting
Nr. 9	Magneetfilter
Nr. 10	Asbest pakking
Nr.11	Pakking van mangaanstaal
Nr.12	NAALDLAGER 12x24x10
Nr.13	Pakking van mangaanstaal
Nr.14	Borgring Ø29
Nr.15	Pompbehuizing
Nr.16	POMPHUIS OLIEKEERRING 15x25x7
Nr.17	Borgring
Nr.18	Lager 6002
Nr.19	Samengestelde pakking Ø10
Nr. 20	Zeskantbout M10x16
Nr.21	PAKKINGRING 70x60x6
Nr.22	Speld 3x25

Nr.23	Fjeder
Nr.24	Terugkeerstang
Nr. 25	Fjeder
Nr.26	Snijstaaf
Nr.27	Fjeder
Nr.28	Snijkop
Nr.29	Pakkingring
Nr.30	Zuiger
Nr.33	Asbest pakking
Nr.34	Pakkingring
Nr.35	Grote lente
Nr.36	Inbusschroef M6x20
Nr.37	Inbusschroef M6x20
Nr.38	Snijblok / Mes
Nr.39	Veerring M5
Nr.40	Inbusschroef M5x18
Nr.41	Snijblok / Mes
Nr.42	Veerring Ø5
Nr.43	Inbusschroef M5x15
Nr.44	Fjeder
Nr.45	Inbusschroef M10x40
Nr.46	Handvat
Nr.47	Sticker
Nr.48	/
Nr.49	Armatuur
Nr. 50	/
Nr. 51	Lager 608
Nr. 53	Tapschroef M4x20
Nr. 54	Statorspoel
Nr. 55	Motorbehuizing
Nr. 56	Locatiehuls
Nr. 57	Voetstandaard
Nr. 58	Inbusschroef M5x85
Nr. 59	Inbusschroef M4x5
Nr.60	Borstelhouder
Nr.61	Koolborstel
Nr.62	Borsteldop
Nr.63	Condensator
Nr.64	Rotoras
Nr.65	Schakelaar
Nr.66	Rubberen drukknop
Nr.67	Behuizingsdeksel
Nr.68	Tapschroef M4x20
Nr.69	Kabelklem
Nr.71	Aansluiting 50091
Nr.73	Snoerhouder
Nr. 74	Tapschroef M4x14
Nr. 75	Koordpantser
Nr.76	Elektrisch snoer
Nr.77	Label
Nr.78	Sticker
Nr.79	Naamplaatje

Denne brukerhåndboken er oversatt ved hjelp av maskinoversettelse. Vi har gjort vårt ytterste for å sikre at oversettelsen er nøyaktig, men vær oppmerksom på at automatiserte oversettelser ikke er perfekte og ikke er ment å erstatte menneskelige oversettere. Den offisielle versjonen av brukerhåndboken er på engelsk. Eventuelle forskjeller mellom den oversatte versjonen og den originale engelske versjonen er ikke juridisk bindende. Hvis du har spørsmål om nøyaktigheten av oversettelsen, vennligst se den engelske versjonen, som er den offisielle referansen. Flere språkversjoner er tilgjengelig på forespørsel via info@expondo.com.

Tekniske data

Beskrivelse av parameter	Parameterverdi	
Produktnavn	Armeringsjern kutter	
Modell	MSW-CUTTER-B8	MSW-CUTTER-B16
Spenning [V] / Frekvens [Hz]	230~ / 50	
Strøm [W]	1200	
Kuttehastighet [sek]	3- 5	
IEC beskyttelsesklasse	II	
Isolerende karakter	F	
Beskyttende karakter	IPX0	
Driftssyklus	S1	
Kuttekapasitet [mm]	4 - 16	4 - 20
Dimensjoner (Bredde x Lengde x Høyde) (mm)	230 x 470 x 140	120 x 405 x 215
Vekt [kg]	8.2	12.25

Hensikt

Produktet er designet for raskt og sikkert å skjære gjennom armeringsstålstenger (armeringsjern) som brukes i betongkonstruksjoner, og sikre presise lengder og rene kutt. Det forbedrer effektiviteten og sikkerheten på byggeplasser ved å tilby et raskt, pålitelig alternativ til manuelle eller provisoriske kuttemetoder.

Bruksanvisning

Sjekker før bruk

1. Sjekk oljenivået.
2. Inspiser kutterblokkene for tilstand og tiltrekking av bolter.

OBS!!! Bruk av løse eller sprukne kutterblokker kan føre til skade på operatøren og skade på enheten.

3. Kontroller at strømkilden passer til kutteren.

OMSORG Hvis spenningen er for høy, vil motoren brenne ut. Hvis spenningen er for lav, genereres det ikke nok strøm. Bruk aldri likestrøm.

4. Sørg for at strømforsyningen er riktig jordet.



OBS!!! Hvis strømforsyningen ikke jordes, kan det føre til elektrisk støt for operatøren.

5. Kontroller at strømledningen er uskadet og at støpselet sitter godt fast.



OBS!!! Et kutt eller slitt ledningsdeksel kan føre til kort og elektrisk støt for operatøren.

Hvis en skjøteledning skal brukes, sørg for at den er uskadd og at den har riktig tykkelse for lengden.

Kabellengde	110V kabelstørrelse (AWG)	230V kabelstørrelse (normalisering)
Opp til 10 m	16 AWG	1,0 mm^2
Opp til 15 m	14 AWG	1,25 mm^2
Opp til 30 m	10 AWG	1,5 mm^2

Oppvarming

I kaldt vær, varm opp enheten i 30–60 sekunder for å la hydraulikkoljen nå riktig viskositet. Trekk i utløserbryteren for å forlenge stempelet og slipp det når det når fullt slag. Gjenta dette 15–20 ganger.

Stopperjustering

Den justerbare stopperen sørger for at armeringsjernet holdes i riktig posisjon under kutting. Juster stopperen for hver armeringsjernstørrelse før du foretar et kutt.

1. Skru inn stopperen for å gi tilstrekkelig klaring til armeringsjernet.
2. Sett armeringsjernet helt inn i den U-formede støtten, og sørg for at den hviler på bunnen av stopperen.
3. Hold armeringsjernet i rett vinkel (90°) mot fronten, skru deretter ut stopperen til den akkurat berører armeringsjernet. Når den er satt, trenger ikke stopperen ytterligere justering for armeringsjern med samme diameter, men den må tilbakestilles for en annen størrelse.



OBS!!! Unnlatelse av å stille inn stopperen riktig kan føre til overdreven slitasje på kutterblokken og kan føre til at kuttende ender flyr ut.

Kutteinstruksjoner

1. Plasser armeringsjernet mellom stopperen og den fremre kutterblokken, og sørg for at den sitter riktig i den U-formede støtten.
2. Trekk i utløserbryteren og hold den nede mens stempelet går frem og kutter armeringsjernet.
    - Hvis bryteren slippes halvveis, vil stempelet stoppe.
3. Når kuttet er fullført, slipp bryteren. Stempelet trekkes automatisk tilbake.



NOTE Bryteren kan ikke reaktiveres før stemplet er trukket helt inn.

Oppmerksomhetspunkter

1. Vær forsiktig når du klipper korte lengder (30 cm eller mindre), da den kuttede enden kan fly ut.



OBS!!! Flygende ender kan utgjøre en fare for alle i nærheten. Sett opp sikkerhetsskjermer.

2. Ikke dekk til luftventiler



OBS!!! Tildekking av luftventilene kan føre til at motoren overopphetes og potensielt brenner ut.

3. Hvis hydraulikkoljetemperaturen overstiger 70°C (138°F), vil effekten reduseres. La enheten avkjøles før den gjenopptar driften, spesielt om sommeren når aluminiumspumpehuset varmes opp raskt.

4. Hvis det er et merkbart kraftfall og motoren er uvanlig varm, sjekk kullbørsten.

5. Hvis stempelet ikke trekker seg helt tilbake, bruk et armeringsjern eller en flat metallstang til å skyve den bakre kutterblokken bakover for å trekke stempelet tilbake manuelt.



OBS!!! Bruk aldri noen del av hånden til å skyve kutterblokken, selv om du har hansker.

6. Etter å ha trukket tilbake stempelet, trykk kort på utløserbryteren for å føre stempelet delvis frem, og koble deretter fra enheten. Kontroller stempelet og huset for oppsamlet støv eller jernspon som kan sette seg fast i stempelet. Etter rengjøring, hvis stempelet fortsatt ikke trekker seg automatisk tilbake når det er helt uttrukket, kan selve stempelet bli skadet. I dette tilfellet, returner enheten til en autorisert agent for reparasjon.

Rengjøring og vedlikehold

Kutterblokker

- Før bruk: Sørg alltid for at festeboltene på hver kutterblokk er ordentlig strammet. Bruk av en løs blokk kan forårsake skade på blokkene.

- Tilstandskontroll: Inspiser kutterblokkens tilstand. Hvis en skjærekant er sløv eller avbrutt, løsner du festeboltene og roterer begge blokkene for å avdekke to nye kanter. Skift deretter ut og stram boltene. (Hver blokk har fire skjærekanter.)

- Utskifting: Når alle fire skjærekanter er slitt, eller hvis en av blokkene er sprukket eller skadet på annen måte, bytt begge blokkene.



OBS!!! En løs eller sprukket blokk kan føre til skade på operatøren.

Rengjøring av kutter etter bruk



OBS!!! Bruk hansker for å beskytte hendene mot metallsplinter. Unngå å bruke trykkluft, da sprengning kan føre til at metallspon og støv blir luftbåren, og potensielt kommer inn i øynene og luftveiene.

1. Koble enheten fra strømkilden.

2. Tørk eller børst bort all smuss og metallspåner, og vær spesielt oppmerksom på den nedre halvdelen av stempelet der smuss har en tendens til å samle seg.

Kontroll av oljenivå

Siden kutteren fungerer hydraulisk, bør oljenivået kontrolleres ofte, helst daglig. Utilstrekkelige oljenivåer kan føre til trykkfall og redusere skjærekraften.



FORSIKTIGHET

- Hydraulikkolje er svært brannfarlig. Hold den unna gnister, åpen ild, og ikke røyk i nærheten.
- Hydraulikkolje kan irritere øyne og hud. Ved inntak kan det forårsake diaré og oppkast.
  a) Ved øyekontakt: Skyll med rent vann i minst 15 minutter og kontakt lege.
  b) Ved hudkontakt: Vask grundig med såpe og vann.
  c) Ved inntak: Søk øyeblikkelig medisinsk hjelp. Ikke fremkall brekninger med vilje.

Inspeksjon av oljenivå

1. Oljen skal være varm, men ikke varm. Varm opp enheten hvis den er kald.
2. Juster stopperen og gjør tre eller fire kutt, og legg merke til hvor armeringsjernet ryker.
3. Kutt delvis et kort stykke armeringsjern, stopp rett før det brekker av. Koble enheten fra strømkilden.
4. Med det delvis kuttede armeringsjernet på plass, vipp enheten slik at oljepluggen er på toppen. La enheten kjøle seg ned om nødvendig.
5. **Fjern oljepluggen og tetningen** .



FORSIKTIG Fjern aldri oljepluggen når enheten er varm.

6. Sjekk oljenivået. Hvis lav, fyll på med en høykvalitets hydraulikkolje med anti-slitasje og anti-slitasjeegenskaper (ISO viskositetsgrad VG46; eksempler: Shell Tellus 46, Mobil DTE-25 eller Esso Nuto H46).
7. Etter påfylling trekkes luft ut av systemet. Vipp kutteren i lengderetningen i én retning, og sett den deretter tilbake til en jevn posisjon. Gjenta denne prosessen i motsatt retning til alle luftbobler er fjernet.



NOTE Kutteren vil ikke fungere som den skal hvis oljen inneholder luftbobler.

8. Skift ut pakningsskiven og pluggen. Koble kutteren til strømkilden igjen og kutt armeringsjernet helt.

Oljeskifte

Skift hydraulikkoljen en gang i året eller tidligere hvis den virker skitten.

1. Koble enheten fra strømkilden.
2. Fjern oljepluggen og pakningen.
3. Tapp ut oljen: Vipp kutteren over en passende beholder for å la olje renne ut.
   - Når strømmen avtar, vipp enheten bakover for å sikre at eventuell olje som er fanget i stempelhuset renner ut.
   - Når huset er tomt, vipp enheten i motsatt retning for å tømme eventuelle rester fra pumpehuset.

4. Fyll på med fersk olje: Med dreneringshullet plassert øverst, fyll sakte enheten med fersk olje. Sett på pluggen og stram den lett.
    - Koble enheten til strømkilden og før stempelet to eller tre ganger.
    - Trekk ut støpselet til enheten, ta ut oljepluggen, fyll på oljenivået om nødvendig, og skift pluggen.
5. Sluttkontroll: Følg prosedyren for oljenivåkontroll for å sikre riktige nivåer.



NOTE Kast hydraulikkolje i henhold til lokale forskrifter. Ikke hell i hav, elver, innsjøer eller avløp.

Bolttetthet

Kontroller all boltstramming en gang i uken eller etter hvert 500. kutt, spesielt de som fester huset til sylinderen. Løse bolter kan føre til tap av kraft.

Karbonbørster

Inspiser de to kullbørstene minst en gang annenhver måned (normal børstens levetid er ca. 200 timer).



FORSIKTIG Slitte børster kan føre til strømtap, få motoren til å gå varm og uopprettelig skade ankerets kommutator.

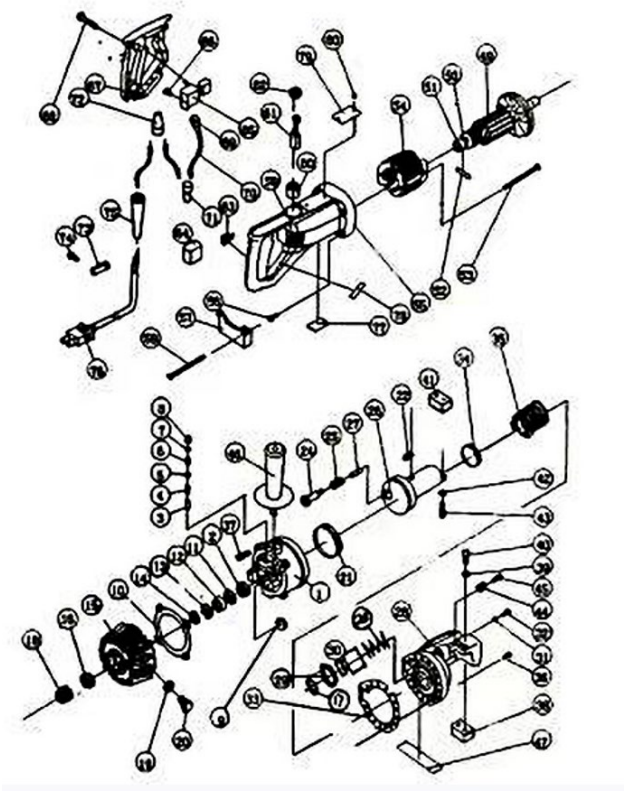
1. Koble enheten fra strømkilden.
2. Fjern børstehetter: Skru av begge børstehettene og trekk ut kullbørstene.
3. Bytt børster hvis de er mindre enn 6 mm lange.

Kassering av brukte enheter

Apparatet må ikke kastes i det kommunale avfallssystemet. Lever den til et gjenvinnings- og innsamlingssted for elektriske apparater. Kontroller symbolet på produktet, bruksanvisningen og emballasjen. Plasten som brukes til å konstruere enheten, kan resirkuleres i henhold til merkingen. Når du velger å resirkulere, gir du et viktig bidrag til å beskytte miljøet.

Kontakt lokale myndigheter for informasjon om ditt lokale gjenvinningsanlegg.

Deler



Varenr.	Spesifikasjon
nr.1	Sylinder
nr.2	Kulelager
Nr.3	Stempel
Nr.4	Tilbake våren
Nr.5	Oljeventil
Nr.6	Ventilfjær
Nr.7	Vårguide
Nr.8	Pumpetetning
Nr.9	Magnetfilter
Nr.10	Asbest pakning
Nr.11	Mangan stålpakning
Nr.12	NÅLELAGER 12x24x10
Nr.13	Mangan stålpakning
Nr.14	Snapring Ø29
Nr.15	Pumpehus
Nr.16	PUMPEKASSE OLJETETNING 15x25x7
Nr.17	Snap ring
Nr.18	Lager 6002
Nr.19	Sammensatt pakning Ø10
Nr.20	Sekskantbolt M10x16
nr.21	PAKNINGSRING 70x60x6
Nr.22	PIN 3x25
Nr.23	Fjær
Nr.24	Returstang
Nr.25	Fjær
Nr.26	Kutterstang
Nr.27	Fjær

Nr.28	Kutterhode
Nr.29	Pakningsring
Nr.30	Stempel
Nr.33	Asbest pakning
Nr.34	Pakningsring
Nr.35	Stor vår
Nr.36	Sekskantskrue M6x20
Nr.37	Sekskantskrue M6x20
Nr.38	Kutterblokk / Blad
Nr.39	Fjærskive M5
Nr.40	Sekskantskrue M5x18
nr.41	Kutterblokk / Blad
nr.42	Fjærskive Ø5
nr.43	Sekskantskrue M5x15
nr.44	Fjær
Nr.45	Sekskantskrue M10x40
nr.46	Håndtak
nr.47	Klistremerke
Nr.48	/
nr.49	Armatur
Nr.50	/
Nr.51	Lager 608
nr.53	Tappeskrue M4x20
Nr.54	Statorspole
Nr.55	Motorhus
Nr.56	Lokaliseringshylse
Nr.57	Fotstativ
Nr.58	Sekskantskrue M5x85
nr. 59	Sekskantskrue M4x5
Nr.60	Børsteholder
nr.61	Karbonbørste
nr.62	Børstehette
nr.63	Kondensator
nr.64	Rotoraksel
Nr.65	Bryter
nr.66	Gummi trykknapp
nr.67	Husdeksel
nr.68	Tappeskrue M4x20
nr. 69	Kabelterminal
nr.71	Kobling 50091
nr.73	Ledningsholder
nr.74	Tappeskrue M4x14
Nr.75	Cord Armor
Nr.76	Elektrisk ledning
nr.77	Merkelapp
Nr.78	Klistremerke
nr.79	Navneskilt



Denna användarmanual har översatts med maskinöversättning. Vi har ansträngt oss för att säkerställa att översättningen är korrekt, men observera att automatiska översättningar inte är perfekta och inte är avsedda att ersätta mänskliga översättare. Den officiella versionen av användarmanualen är på engelska. Eventuella skillnader mellan den översatta versionen och den engelska originalversionen är inte juridiskt bindande. Om du har några frågor om översättningens riktighet, se den engelska versionen, som är den officiella referensen. Fler språkversioner finns tillgängliga på begäran via info@expondo.com .

Tekniska data

Parameterbeskrivning	Parametervärde	
Produktnamn	Armeringsjärnsskärare	
Modell	MSW-CUTTER-B8	MSW-CUTTER-B16
Spänning [V] / Frekvens [Hz]	230~ / 50	
Effekt [W]	1200	
Skärhastighet [sek]	3- 5	
IEC skyddsklass	II	
Isolerande kvalitet	F	
Skyddande klass	IPX0	
Arbetscykel	S1	
Skärkapacitet [mm]	4 - 16	4 - 20
Mått (bredd x längd x höjd) (mm)	230x470x140	120x405x215
Vikt [kg]	8,2	12,25

Ändamål

Produkten är designad för att snabbt och säkert skära igenom armeringsstål (armeringsjärn) som används i betongkonstruktioner, vilket säkerställer exakta längder och rena snitt. Det förbättrar effektiviteten och säkerheten på byggarbetsplatser genom att tillhandahålla ett snabbt, pålitligt alternativ till manuella eller provisoriska skärmetoder.

Bruksanvisning

Föranvändningskontroller

1. Kontrollera oljenivån.
2. Inspektera skärblocken med avseende på kondition och åtdragning av bultar.



OBS! Användning av lösa eller spruckna skärblock kan leda till skador på operatören och skador på enheten.

3. Kontrollera att strömkällan är lämplig för skäraren.



VÅRD Om spänningen är för hög kommer motorn att brinna ut. Om spänningen är för låg genereras otillräcklig effekt. Använd aldrig likström.

4. Se till att strömförsörjningen är ordentligt jordad.



OBS! Om strömförsörjningen inte jordas kan det leda till elektriska stötar för operatören.

5. Kontrollera att nätsladden är oskadad och att kontakten sitter fast ordentligt.



OBS! Ett avskuret eller skavt sladdskydd kan resultera i kortslutning och elektriska stötar för operatören.

Om en förlängningskabel ska användas, se till att den är oskadad och att den har rätt tjocklek för längden.

Kabellängd	110V kabelstorlek (AWG)	230V kabelstorlek (normalisering)
Upp till 10 m	16 AWG	1,0 mm^2
Upp till 15 m	14 AWG	1,25 mm^2
Upp till 30 m	10 AWG	1,5 mm^2

Uppvärmning

Vid kallt väder, värm upp enheten i 30–60 sekunder så att hydrauloljan når rätt viskositet. Dra i avtryckaren för att förlänga kolven och släpp den när den når fullt slag. Upprepa detta 15–20 gånger.

Stoppjustering

Det justerbara stoppet ser till att armeringsjärnet hålls i rätt läge under kapning. Justera proppen för varje armeringsjärnsstorlek innan du skär.

1. Skruva in proppen för att ge tillräckligt utrymme för armeringsjärnet.
2. Sätt in armeringsjärnet helt i det U-formade stödet och se till att det vilar på basen av proppen.
3. Håll armeringsjärnet i rät vinkel (90°) mot framsidan, skruva sedan ut proppen tills den precis nuddar armeringsjärnet. När den väl har ställts in behöver stopparen ingen ytterligare justering för armeringsjärn med samma diameter, utan den måste återställas för en annan storlek.



OBS! Underlåtenhet att ställa in proppen korrekt kan leda till överdrivet slitage på kutterblocket och kan leda till att avskurna ändar flyger ut.

Skärningsinstruktioner

1. Placera armeringsjärnet mellan stoppet och främre skärblocket och se till att det sitter ordentligt i det U-formade stödet.
2. Dra i avtryckaren och håll den nedtryckt när kolven förs fram och skär av armeringsjärnet.
    - Om omkopplaren släpps halvvägs stannar kolven.
3. När skärningen är klar, släpp strömbrytaren. Kolven dras in automatiskt.



NOTERA Strömställaren kan inte återaktiveras förrän kolven har dragits in helt.

Uppmärksamhetspunkter

1. Var försiktig när du klipper korta längder (30 cm eller mindre) eftersom den avskurna änden kan flyga ut.



OBS! Flygande ändar kan utgöra en fara för alla i närheten. Sätt upp säkerhetsskärmar.

2. Täck inte luftventiler



OBS! Att täcka luftventilerna kan göra att motorn överhettas och potentiellt brinna ut.

3. Om hydrauloljetemperaturen överstiger 70°C (138°F), kommer uteffekten att minska. Låt enheten svalna innan du återupptar driften, särskilt på sommaren när aluminiumpumphuset värms upp snabbt.
4. Om det finns en märkbar effektminskning och motorn är ovanligt varm, kontrollera kolborsten.
5. Om kolven inte kan dras in helt, använd ett armeringsjärn eller platt metallstång för att trycka det bakre skärblocket bakåt för att manuellt dra tillbaka kolven.



OBS! Använd aldrig någon del av handen för att trycka på skärblocket, även om det är handskar.

6. Efter att ha dragit tillbaka kolven, tryck kort på avtryckaren för att delvis föra fram kolven, koppla sedan ur enheten. Kontrollera kolven och huset för att se om det har samlats damm eller järnspån som kan ha fastnat i kolven. Efter rengöring, om kolven fortfarande inte automatiskt dras tillbaka när den är helt utdragen, kan själva kolven skadas. Lämna i så fall tillbaka enheten till en auktoriserad agent för reparation.

Rengöring & Underhåll

Kutterblock

- Före användning: Se alltid till att hållarbultarna på varje skärblock är ordentligt åtdragna. Användning av ett löst block kan orsaka skador på blocken.
- Tillståndskontroll: Inspektera skärblockets tillstånd. Om någon skäregg är slö eller trasig, lossa fästbultarna och rotera båda blocken för att exponera två nya kanter. Byt sedan ut och dra åt bultarna. (Varje block har fyra skäreggar.)
- Byte: När alla fyra skäreggarna är slitna, eller om något av blocken är spruckna eller skadade på annat sätt, byt ut båda blocken.



OBS! Ett löst eller sprucket block kan leda till skada på operatören.

Rengöringsfräs efter användning



OBS! Använd handskar för att skydda händerna från metallsplitter. Undvik att använda tryckluft, eftersom blästring kan orsaka att metallspån och damm blir luftburet och kan komma in i ögon och andningsorgan.

1. Koppla bort enheten från strömkällan.
2. Torka eller borsta bort all smuts och metallspån, var särskilt uppmärksam på den nedre halvan av kolven där smuts tenderar att samlas.

Oljenivåkontroll

Eftersom fräsen arbetar hydrauliskt bör oljenivån kontrolleras ofta, helst dagligen. Otillräckliga oljenivåer kan resultera i ett tryckfall, vilket minskar skärkraften.



FÖRSIKTIGHET

- Hydraulolja är mycket brandfarligt. Håll den borta från gnistor, öppen låga och rök inte i närheten.
- Hydraulolja kan irritera ögon och hud. Vid förtäring kan det orsaka diarré och kräkningar.
  a) Vid ögonkontakt: Skölj med rent vatten i minst 15 minuter och kontakta läkare.
  b) Vid hudkontakt: Tvätta noga med tvål och vatten.
  c) Vid förtäring: Sök omedelbart medicinsk hjälp. Framkalla inte kräkning avsiktligt.

Inspektion av oljenivå

1. Oljan ska vara varm men inte varm. Om den är kall, värm upp enheten.
2. Justera proppen och gör tre eller fyra snitt, notera var armeringsjärnet går sönder.
3. Skär delvis av en kort bit av armeringsjärnet, stanna precis innan den går av. Koppla bort enheten från strömkällan.
4. Med det delvis skurna armeringsjärnet på plats, luta enheten så att oljepluggen är i toppen. Låt enheten svalna om det behövs.
5. **Ta bort oljepluggen och tätningen** .



FÖRSIKTIGT Ta aldrig bort oljepluggen när enheten är varm.

6. Kontrollera oljenivån. Om låg, fyll på med en högkvalitativ hydraulolja med antinötnings- och antinötningsegenskaper (ISO-viskositetsgrad VG46; exempel: Shell Tellus 46, Mobil DTE-25 eller Esso Nuto H46).
7. Efter påfyllning, sug ut luft från systemet. Luta kniven på längden i en riktning och återför den sedan till ett plant läge. Upprepa denna process i motsatt riktning tills alla luftbubblor har tagits bort.



NOTERA Skäraren fungerar inte korrekt om oljan innehåller luftbubblor.

8. Byt ut tätningsbrickan och pluggen. Återanslut fräsen till strömkällan och skär av armeringsjärnet helt.

Oljebyte

Byt hydraulolja en gång om året eller tidigare om den verkar smutsig.

1. Koppla bort enheten från strömkällan.
2. Ta bort oljepluggen och packningen.
3. Dränera oljan: Luta fräsen över en lämplig behållare så att oljan kan rinna ut.
   - När flödet saktar ned, luta enheten bakåt för att säkerställa att eventuell olja som fastnat i kolvhuset rinner ut.
   - När huset är tomt, luta enheten i motsatt riktning för att tömma eventuella rester från pumphuset.

4. Fyll på med färsk olja: Med dräneringshålet placerat i toppen, fyll långsamt enheten med färsk olja. Sätt tillbaka kontakten och dra åt den lätt.
    - Anslut enheten till strömkällan och för fram kolven två eller tre gånger.
    - Koppla ur enheten, ta bort oljepluggen, fyll på oljenivån vid behov och byt ut pluggen.
5. Slutlig kontroll: Följ proceduren för oljenivåkontroll för att säkerställa korrekta nivåer.



NOTERA Kassera hydraulolja i enlighet med lokala föreskrifter. Häll inte i hav, floder, sjöar eller avlopp.

Bulttäthet

Kontrollera att bultarna är åtdragna en gång i veckan eller efter var 500:e snitt, särskilt de som fäster huset vid cylindern. Lösa bultar kan resultera i effektbortfall.

Kolborstar

Inspektera de två kolborstarna minst en gång varannan månad (normal borstlivslängd är cirka 200 timmar).



FÖRSIKTIGHET Slitna borstar kan resultera i strömbortfall, få motorn att gå varm och irreparabelt skada ankarets kommutator.

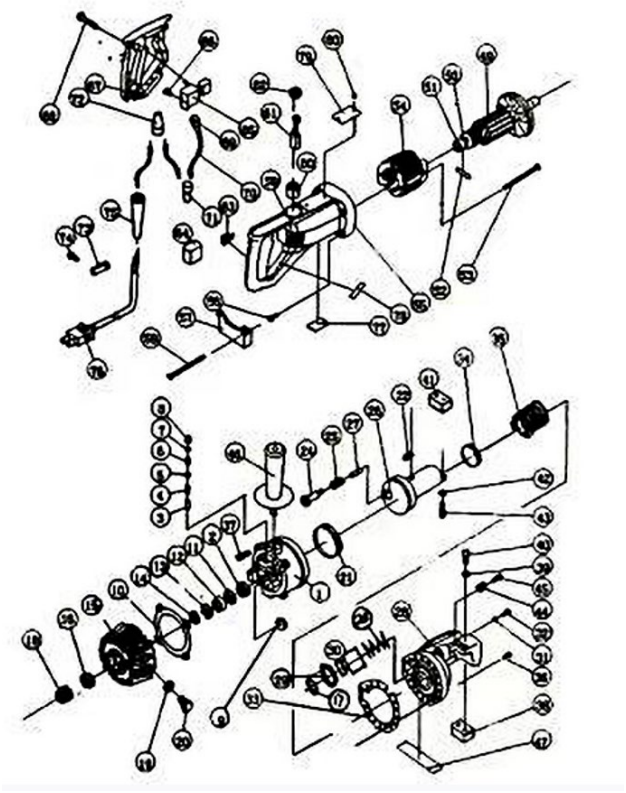
1. Koppla bort enheten från strömkällan.
2. Ta bort borstkåpor: Skruva av båda borstkåporna och dra ut kolborstarna.
3. Byt ut borstar om de är mindre än 6 mm långa.

Kassering av använda enheter

Släng inte apparaten i kommunala avfallssystem. Lämna den till en återvinnings- och insamlingsplats för elektriska och elektroniska apparater. Kontrollera symbolen på produkten, bruksanvisningen och förpackningen. Plasterna som använts för att konstruera apparaten kan återvinnas i överensstämmelse med deras märkning. Genom att välja att återvinna gör du en viktig insats för att skydda vår miljö.

Kontakta lokala myndigheter för information om din lokala återvinningsanläggning.

Delar



Art.nr.	Specifikation
Nr.1	Cylinder
Nr.2	Kullager
Nr.3	Kolv
Nr.4	Återvänd våren
Nr 5	Oljeventil
Nr.6	Ventilfjäder
Nr.7	Vårguide
Nr 8	Pumptätning
Nr.9	Magnetfilter
Nr.10	Asbest packning
Nr.11	Manganstål packning
Nr.12	NÅLLAGER 12x24x10
Nr.13	Manganstål packning
Nr.14	Snäppring Ø29
Nr.15	Pumplåda
Nr.16	PUMPHÅL OLJETÄTNING 15x25x7
Nr.17	Snäppring
Nr.18	Lager 6002
Nr.19	Sammansatt packning Ø10
Nr.20	Sexkantsbult M10x16
Nr.21	PACKNINGSRING 70x60x6
Nr.22	PIN 3x25
Nr.23	Fjäder
Nr.24	Return Rod
Nr.25	Fjäder
Nr.26	Kutterstång
Nr.27	Fjäder

Nr.28	Kutterhuvud
Nr.29	Packningsring
Nr.30	Kolv
Nr.33	Asbest packning
Nr.34	Packningsring
Nr.35	Stora våren
Nr.36	Insexskruv M6x20
Nr.37	Insexskruv M6x20
Nr.38	Kutterblock / Blad
Nr.39	Fjäderbricka M5
Nr.40	Insexskruv M5x18
Nr.41	Kutterblock / Blad
Nr.42	Fjäderbricka Ø5
Nr.43	Insexskruv M5x15
Nr.44	Fjäder
Nr.45	Insexskruv M10x40
Nr.46	Handtag
Nr.47	Klistermärke
Nr.48	/
Nr.49	Armatur
Nr 50	/
Nr.51	Lager 608
Nr.53	Tappskruv M4x20
Nr.54	Statorspole
Nr 55	Motorhus
Nr.56	Lokaliseringshylsa
Nr.57	Fotställning
Nr.58	Insexskruv M5x85
Nr.59	Insexskruv M4x5
Nr 60	Borsthållare
Nr.61	Kolborste
Nr.62	Borstlock
Nr.63	Kondensor
Nr.64	Rotoraxel
Nr.65	Växla
Nr.66	Gummi tryckknapp
Nr.67	Bostadsskydd
Nr.68	Tappskruv M4x20
Nr.69	Kabelterminal
Nr.71	Kontakt 50091
Nr.73	Sladdhållare
Nr.74	Tappskruv M4x14
Nr.75	Cord Armor
Nr.76	Elektrisk sladd
Nr.77	Märka
Nr.78	Klistermärke
Nr.79	Namnskylt

Este Manual do Usuário foi traduzido usando tradução automática. Fizemos todos os esforços para garantir que a tradução seja precisa, mas observe que as traduções automatizadas não são perfeitas e não têm como objetivo substituir tradutores humanos. A versão oficial do Manual do Usuário está em inglês. Quaisquer diferenças entre a versão traduzida e o original em inglês não são juridicamente vinculativas. Caso tenha alguma dúvida sobre a precisão da tradução, consulte a versão em inglês, que é a referência oficial. Versões em outros idiomas estão disponíveis mediante solicitação através de info@expondo.com.

Dados técnicos

Descrição do parâmetro	Valor do parâmetro	
Nome do produto	Cortador de vergalhões	
Modelo	MSW-CUTTER-B8	MSW-CUTTER-B16
Voltagem [V] / Frequência [Hz]	230~ / 50	
Potência [W]	1200	
Velocidade de corte [seg]	3- 5	
Classe de proteção IEC	II	
Grau de isolamento	F	
Grau de proteção	IPX0	
Ciclo de trabalho	S1	
Capacidade de corte [mm]	4 - 16	4 - 20
Dimensões (Largura x Comprimento x Altura) (mm)	230x470x140	120x405x215
Peso [kg]	8,2	12,25

Propósito

O produto foi projetado para cortar de forma rápida e segura barras de aço de reforço (vergalhões) utilizadas em estruturas de concreto, garantindo comprimentos precisos e cortes limpos. Ele melhora a eficiência e a segurança em canteiros de obras, fornecendo uma alternativa rápida e confiável aos métodos de corte manuais ou improvisados.

Instruções de operação

Verificações de pré-uso

1. Verifique o nível do óleo.
2. Inspecione os blocos de corte quanto às condições e ao aperto dos parafusos.



ATENÇÃO! O uso de blocos de corte soltos ou rachados pode causar ferimentos ao operador e danos à unidade.

3. Verifique se a fonte de energia é apropriada para o cortador.



CUIDADO Se a voltagem for muito alta, o motor queimará. Se a voltagem for muito baixa, não será gerada energia suficiente. Nunca utilize corrente contínua.

4. Certifique-se de que a fonte de alimentação esteja devidamente aterrada.



ATENÇÃO! Não aterrar a fonte de alimentação pode resultar em choque elétrico ao operador.

5. Verifique se o cabo de alimentação não está danificado e se o plugue está firme.



ATENÇÃO! Um corte ou desgaste no revestimento do cabo pode resultar em curto-circuito e choque elétrico no operador.

Se for usar um cabo de extensão, certifique-se de que ele não esteja danificado e que tenha a espessura adequada para o comprimento.

Comprimento do cabo	Tamanho do cabo 110 V (AWG)	Tamanho do cabo 230V (normalização)
Até 10 m	16 AWG	1,0 mm^2
Até 15 m	14 AWG	1,25 mm^2
Até 30 m	10 AWG	1,5 mm^2

Aquecimento

Em climas frios, aqueça a unidade por 30 a 60 segundos para permitir que o óleo hidráulico atinja a viscosidade adequada. Puxe o gatilho para estender o pistão e solte-o quando atingir o curso máximo. Repita isso de 15 a 20 vezes.

Ajuste do batente

O batente ajustável garante que a barra de ferro seja mantida na posição correta durante o corte. Ajuste o batente para cada tamanho de vergalhão antes de fazer um corte.

1. Aperte o tampão para fornecer espaço suficiente para a barra de reforço.
2. Insira a barra de reforço completamente no suporte em forma de U, certificando-se de que ela fique apoiada na base do batente.
3. Mantenha a barra de ferro em um ângulo reto (90°) em relação à frente e, em seguida, desenrosque o batente até que ele esteja apenas tocando a barra de ferro. Uma vez ajustado, o batente não precisa de mais ajustes para vergalhões do mesmo diâmetro, mas deve ser redefinido para um tamanho diferente.



ATENÇÃO! Não ajustar o batente corretamente pode causar desgaste excessivo no bloco de corte e fazer com que as pontas cortadas voem para fora.

Instruções de corte

1. Coloque a barra de reforço entre o batente e o bloco de corte frontal, certificando-se de que ela esteja devidamente encaixada no suporte em forma de U.
2. Puxe o gatilho e mantenha-o pressionado enquanto o pistão avança e corta a barra de aço.
    - Se o interruptor for liberado no meio do caminho, o pistão irá parar.
3. Quando o corte estiver concluído, solte o interruptor. O pistão irá retrair automaticamente.



OBSERVAÇÃO O interruptor não pode ser reativado até que o pistão esteja totalmente retraído.

Pontos de atenção

1. Tenha cuidado ao cortar pedaços curtos (30 cm ou menos), pois a ponta cortada pode voar para fora.



ATENÇÃO! Pontas soltas podem representar um perigo para qualquer pessoa que esteja por perto. Instale telas de segurança.

2. Não cubra as saídas de ar



ATENÇÃO! Cobrir as saídas de ar pode causar superaquecimento e possível queima do motor.

3. Se a temperatura do óleo hidráulico exceder 70°C (138°F), a potência de saída diminuirá. Deixe a unidade esfriar antes de retomar a operação, especialmente no verão, quando a caixa de alumínio da bomba esquenta rapidamente.

4. Se houver uma queda perceptível na potência e o motor estiver anormalmente quente, verifique a escova de carvão.

5. Se o pistão não retrair completamente, use uma barra de reforço ou uma barra de metal plana para empurrar o bloco de corte traseiro para trás e retrair manualmente o pistão.



ATENÇÃO! Nunca use nenhuma parte da mão para empurrar o bloco de corte, mesmo se estiver com luvas.

6. Após retrair o pistão, puxe o gatilho brevemente para avançar parcialmente o pistão e, em seguida, desconecte a unidade. Verifique se há acúmulo de poeira ou limalhas de ferro no pistão e na carcaça, o que pode estar bloqueando o pistão. Após a limpeza, se o pistão ainda não retrair automaticamente quando totalmente estendido, o próprio pistão pode estar danificado. Nesse caso, devolva a unidade a um agente autorizado para reparo.

Limpeza e Manutenção

Blocos de corte

- Antes de usar: certifique-se sempre de que os parafusos de retenção em cada bloco de corte estejam devidamente apertados. Usar um bloco solto pode causar danos aos blocos.

- Verificação de condição: inspecione a condição do bloco de corte. Se alguma aresta de corte estiver cega ou lascada, afrouxe os parafusos de retenção e gire ambos os blocos para expor duas novas arestas. Em seguida, recoloque e aperte os parafusos. (Cada bloco tem quatro arestas de corte.)

- Substituição: Quando todas as quatro arestas de corte estiverem gastas ou se um dos blocos estiver rachado ou danificado, substitua ambos os blocos.



ATENÇÃO! Um bloco solto ou rachado pode causar ferimentos ao operador.

Limpeza do cortador após o uso



ATENÇÃO! Use luvas para proteger as mãos de lascas de metal. Evite usar ar comprimido, pois o jato pode fazer com que limalhas de metal e poeira fiquem no ar, podendo entrar nos olhos e no sistema respiratório.

1. Desconecte a unidade da fonte de energia.

2. Limpe ou escove toda a sujeira e limalhas de metal, prestando atenção especial à metade inferior do pistão, onde a sujeira tende a se acumular.

Verificação do nível de óleo

Como o cortador opera hidraulicamente, o nível de óleo deve ser verificado com frequência, de preferência diariamente. Níveis insuficientes de óleo podem resultar em queda de pressão, reduzindo o poder de corte.



CUIDADO

- O óleo hidráulico é altamente inflamável. Mantenha-o longe de faíscas, chamas abertas e não fume nas proximidades.
- O óleo hidráulico pode irritar os olhos e a pele. Se ingerido, pode causar diarreia e vômito.
  a) Em caso de contato com os olhos: Enxágue com água limpa por pelo menos 15 minutos e consulte um médico.
  b) Em caso de contato com a pele: Lave bem com água e sabão.
  c) Em caso de ingestão: Procure ajuda médica imediatamente. Não induza o vômito deliberadamente.

Inspeção do nível de óleo

1. O óleo deve estar morno, mas não quente. Se estiver frio, aqueça a unidade.
2. Ajuste o batente e faça três ou quatro cortes, observando onde a barra de aço quebra.
3. Corte parcialmente um pequeno pedaço de vergalhão, parando um pouco antes que ele se quebre. Desconecte a unidade da fonte de energia.
4. Com a barra de aço parcialmente cortada no lugar, incline a unidade de modo que o bujão de óleo fique na parte superior. Deixe a unidade esfriar, se necessário.
5. **Remova o bujão de óleo e a vedação** .



CUIDADO Nunca remova o bujão de óleo quando a unidade estiver quente.

6. Verifique o nível do óleo. Se estiver baixo, complete com óleo hidráulico de alta qualidade com propriedades antidesgaste e antiabrasão (grau de viscosidade ISO VG46; exemplos: Shell Tellus 46, Mobil DTE-25 ou Esso Nuto H46).
7. Após completar, retire o ar do sistema. Incline o cortador longitudinalmente em uma direção e depois retorne-o para uma posição nivelada. Repita esse processo na direção oposta até que todas as bolhas de ar sejam removidas.



OBSERVAÇÃO O cortador não funcionará corretamente se o óleo contiver bolhas de ar.

8. Substitua a arruela de vedação e o bujão. Reconecte o cortador à fonte de energia e corte completamente a barra de aço.

Troca de óleo

Troque o óleo hidráulico uma vez por ano ou antes se ele parecer sujo.

1. Desconecte a unidade da fonte de energia.
2. Remova o bujão de óleo e a embalagem.

3. Drene o óleo: incline o cortador sobre um recipiente adequado para permitir que o óleo escorra.
    - Quando o fluxo diminuir, incline a unidade para trás para garantir que todo o óleo preso no alojamento do pistão seja drenado.
    - Quando o compartimento estiver vazio, incline a unidade na direção oposta para drenar qualquer resíduo do compartimento da bomba.
4. Encha com óleo novo: Com o orifício de drenagem posicionado na parte superior, encha lentamente a unidade com óleo novo. Recoloque o plugue e aperte-o levemente.
    - Conecte a unidade à fonte de energia e avance o pistão duas ou três vezes.
    - Desligue a unidade, remova o bujão de óleo, complete o nível de óleo se necessário e recoloque o bujão.
5. Verificação final: siga o procedimento de verificação do nível de óleo para garantir níveis adequados.



OBSERVAÇÃO Descarte o óleo hidráulico de acordo com as regulamentações locais. Não despeje em mares, rios, lagos ou ralos.

Aperto do parafuso

Verifique o aperto de todos os parafusos uma vez por semana ou a cada 500 cortes, especialmente aqueles que prendem a carcaça ao cilindro. Parafusos soltos podem resultar em perda de potência.

Escovas de carvão

Inspecione as duas escovas de carvão pelo menos uma vez a cada dois meses (a vida útil normal da escova é de aproximadamente 200 horas).



CUIDADO Escovas gastas podem causar perda de energia, fazer com que o motor funcione muito quente e danificar irreparavelmente o comutador da armadura.

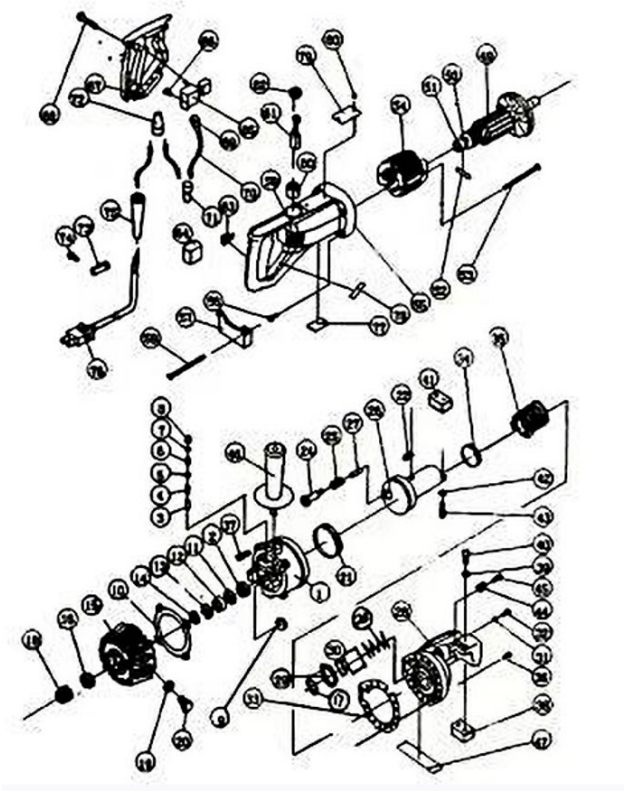
1. Desconecte a unidade da fonte de energia.
2. Remova as tampas das escovas: desparafuse ambas as tampas das escovas e retire as escovas de carvão.
3. Substitua as escovas se elas tiverem menos de 6 mm de comprimento.

Descarte de dispositivos usados

Não eliminar este aparelho nos sistemas de resíduos urbanos. Entregue-o a um ponto de reciclagem e recolha de aparelhos elétricos e eletrodomésticos. Verificar o símbolo no produto, no manual de instruções e na embalagem. Os plásticos utilizados para construir o dispositivo podem ser reciclados de acordo com as suas marcações. Ao optar por reciclar, está a dar um contributo significativo para a proteção do nosso ambiente.

Contactar as autoridades locais para obter informações sobre as instalações de reciclagem locais.

Partes



Item nº.	Especificação
No.1	Cilindro
No.2	Rolamento de esferas
No.3	Pistão
No.4	Retorno da mola
No.5	Válvula de óleo
No.6	Mola de válvula
No.7	Guia da Primavera
No.8	Selo da bomba
No.9	Filtro magnético
No.10	Junta de amianto
No.11	Junta de Aço Manganês
No.12	ROLAMENTO DE AGULHA 12x24x10
No.13	Junta de Aço Manganês
No.14	Anel de pressão Ø29
No.15	Caixa da bomba
No.16	RETENTOR DE ÓLEO DA CARCAÇA DA BOMBA 15x25x7
No.17	Anel de pressão
No.18	Rolamento 6002
No.19	Junta Composta Ø10
No.20	Parafuso sextavado M10x16
No.21	ANEL DE JUNTA 70x60x6
No.22	PINO 3x25
No.23	Mola
No.24	Haste de retorno
No.25	Mola
No.26	Haste de corte

No.27	Mola
No.28	Cabeça de corte
No.29	Anel de vedação
No.30	Pistão
No.33	Junta de amianto
No.34	Anel de vedação
No.35	Grande Primavera
No.36	Parafuso sextavado M6x20
No.37	Parafuso sextavado M6x20
No.38	Bloco de corte / lâmina
No.39	Arruela de pressão M5
No.40	Parafuso sextavado M5x18
No.41	Bloco de corte / lâmina
No.42	Arruela de pressão Ø5
No.43	Parafuso sextavado M5x15
No.44	Mola
No.45	Parafuso sextavado M10x40
No.46	Pega
No.47	Adesivo
No.48	/
No.49	Armadura
No.50	/
No.51	Rolamento 608
No.53	Parafuso de Rosca M4x20
No.54	Bobina do estator
No.55	Carcaça do motor
No.56	Manga de localização
No.57	Suporte de pé
No.58	Parafuso sextavado M5x85
No.59	Parafuso sextavado M4x5
No.60	Porta-escovas
No.61	Escova de carvão
No.62	Tampa de escova
No.63	Condensador
No.64	Eixo do rotor
No.65	Trocar
No.66	Botão de pressão de borracha
No.67	Cobertura de Habitação
No.68	Parafuso de Rosca M4x20
No.69	Terminal de cabo
No.71	Conector 50091
No.73	Suporte para cabo
No.74	Parafuso de Rosca M4x14
No.75	Armadura de Cordão
No.76	Cabo elétrico
No.77	Rótulo
No.78	Adesivo
No.79	Placa de identificação

Táto používateľská príručka bola preložená pomocou strojového prekladu. Vyvinuli sme maximálne úsilie, aby bol preklad presný, ale upozorňujeme, že automatické preklady nie sú dokonalé a nie sú určené na to, aby nahradili ľudských prekladateľov. Oficiálna verzia používateľskej príručky je v angličtine. Akékoľvek rozdiely medzi preloženou verziou a originálnou angličtinou nie sú právne záväzné. Ak máte akékoľvek otázky týkajúce sa presnosti prekladu, pozrite si anglickú verziu, ktorá je oficiálnou referenciou. Ďalšie jazykové verzie sú k dispozícii na vyžiadanie na adrese info@expondo.com.

Technické údaje

Popis parametra	Hodnota parametra	
Názov produktu	Rezačka výstuže	
Model	MSW-CUTTER-B8	MSW-CUTTER-B16
Napätie [V] / Frekvencia [Hz]	230~ / 50	
Výkon [W]	1200	
Rýchlosť rezania [s]	3- 5	
Trieda ochrany IEC	II	
Izolačná trieda	F	
Ochrana stupňa	IPX0	
Pracovný cyklus	S1	
Kapacita rezu [mm]	4 - 16	4 - 20
Rozmery (šírka x dĺžka x výška) (mm)	230x470x140	120x405x215
Hmotnosť [kg]	8,2	12,25

Účel

Výrobok je určený na rýchle a bezpečné prerezanie výstužných oceľových tyčí (výstužných tyčí) používaných v betónových konštrukciách, čím sa zabezpečí presné dĺžky a čisté rezy. Zvyšuje efektivitu a bezpečnosť na staveniskách tým, že poskytuje rýchlu a spoľahlivú alternatívu k manuálnym alebo provizórnym metódam rezania.

Návod na obsluhu

Kontroly pred použitím

1. Skontrolujte hladinu oleja.
2. Skontrolujte stav a dotiahnutie skrutiek frézovacích blokov.

UPOZORNENIE! Použitie uvoľnených alebo prasknutých blokov nožov môže viesť k zraneniu obsluhy a poškodeniu jednotky.

3. Skontrolujte, či je zdroj napájania vhodný pre rezačku.

STAROSTLIVOSŤ Ak je napätie príliš vysoké, motor sa spáli. Ak je napätie príliš nízke, generuje sa nedostatočný výkon. Nikdy nepoužívajte jednosmerný prúd.

4. Uistite sa, že napájací zdroj je správne uzemnený.



UPOZORNENIE! Neuzemnenie napájacieho zdroja môže viesť k úrazu elektrickým prúdom operátora.

5. Skontrolujte, či napájací kábel nie je poškodený a či je zástrčka zaistená.



UPOZORNENIE! Prerezaný alebo odretý kryt kábla môže viesť ku skratu a úrazu elektrickým prúdom operátora.

Ak chcete použiť predlžovací kábel, uistite sa, že nie je poškodený a že má správnu hrúbku vzhľadom na dĺžku.

Dĺžka kábla	Veľkosť kábla 110 V (AWG)	Veľkosť kábla 230 V (normalizácia)
Do 10 m	16 AWG	1,0 mm^2
Až 15 m	14 AWG	1,25 mm^2
Do 30 m	10 AWG	1,5 mm^2

Rozcvička

V chladnom počasí zohrejte jednotku na 30–60 sekúnd, aby hydraulický olej dosiahol správnu viskozitu. Potiahnutím spúšťacieho spínača vysuniete piest a uvoľnite ho, keď dosiahne plný zdvih. Toto opakujte 15-20 krát.

Nastavenie zátky

Nastaviteľná zarážka zaisťuje, že výstuž je počas rezania držaná v správnej polohe. Pred vykonaním rezu nastavte zátku pre každú veľkosť výstuže.

1. Zaskrutkujte zátku tak, aby bola pre výstuž dostatočná vôľa.
2. Vložte výstuž úplne do podpery v tvare U a uistite sa, že spočíva na základni zátky.
3. Držte výstuž v pravom uhle (90°) smerom dopredu, potom odskrutkujte zarážku, kým sa nebude dotýkať výstuže. Akonáhle je zátka nastavená, nepotrebuje ďalšie nastavenie pre výstuž rovnakého priemeru, ale musí byť nastavená na inú veľkosť.



UPOZORNENIE! Nesprávne nastavenie zátky môže viesť k nadmernému opotrebovaniu nožového bloku a môže spôsobiť vyletenie rezných koncov.

Pokyny na rezanie

1. Umiestnite výstuž medzi zarážku a predný nožový blok a uistite sa, že správne sedí v podpere v tvare U.
2. Potiahnite spúšťový spínač a držte ho stlačený, keď sa piest posúva dopredu a prerezáva výstuž.
    - Ak sa spínač čiastočne uvoľní, piest sa zastaví.
3. Po dokončení rezu uvoľnite spínač. Piest sa automaticky zatiahne.



POZNÁMKA Spínač nie je možné znovu aktivovať, kým sa piest úplne nezasunie.

Body pozornosti

1. Pri rezaní krátkych dĺžok (30 cm alebo menej) buďte opatrní, pretože odrezaný koniec môže vyletieť.



UPOZORNENIE! Odletujúce konce môžu predstavovať nebezpečenstvo pre kohokoľvek v blízkosti. Nastavte bezpečnostné zásteny.

2. Nezakrývajte vetracie otvory



UPOZORNENIE! Zakrytie vetracích otvorov môže spôsobiť prehriatie motora a potenciálne vyhorenie.

3. Ak teplota hydraulického oleja prekročí 70 °C (138 °F), výkon sa zníži. Pred obnovením prevádzky nechajte jednotku vychladnúť, najmä v lete, keď sa hliníkové puzdro čerpadla rýchlo zahrieva.
4. Ak dôjde k výraznému poklesu výkonu a motor je nezvyčajne horúci, skontrolujte uhlíkovú kefku.
5. Ak sa piest úplne nezasunie, pomocou výstuže alebo plochej kovovej tyče zatlačte zadný nožový blok dozadu, aby ste piest ručne zatiahli.



UPOZORNENIE! Nikdy nepoužívajte žiadnu časť ruky na zatlačenie nožového bloku, aj keď máte rukavice.

6. Po zatiahnutí piestu krátko potiahnite spúšťový spínač, aby sa piest čiastočne posunul, a potom odpojte jednotku. Skontrolujte, či sa v pieste a telese nenahromadil prach alebo železné piliny, ktoré by mohli zablokovať piest. Ak sa piest po čistení po úplnom vysunutí stále automaticky nezasunie, môže dôjsť k poškodeniu samotného piestu. V takom prípade vráťte jednotku autorizovanému zástupcovi na opravu.

Čistenie a údržba

Rezacie bloky

- Pred použitím: Vždy sa uistite, že sú upevňovacie skrutky na každom nožovom bloku riadne utiahnuté. Použitie uvoľneného bloku môže spôsobiť poškodenie blokov.
- Kontrola stavu: Skontrolujte stav rezacieho bloku. Ak je niektorá rezná hrana tupá alebo odštiepená, uvoľnite upevňovacie skrutky a otočte oba bloky, aby ste odkryli dve nové hrany. Potom vymeňte a utiahnite skrutky. (Každý blok má štyri rezné hrany.)
- Výmena: Keď sú všetky štyri rezné hrany opotrebované, alebo ak je niektorý blok prasknutý alebo inak poškodený, vymeňte oba bloky.



UPOZORNENIE! Uvoľnený alebo prasknutý blok môže spôsobiť zranenie operátora.

Čistenie frézy po použití



UPOZORNENIE! Noste rukavice na ochranu rúk pred kovovými úlomkami. Vyhnite sa používaniu stlačeného vzduchu, pretože otryskávanie môže spôsobiť, že kovové piliny a prach sa dostanú do vzduchu a môžu sa dostať do očí a dýchacieho systému.

1. Odpojte jednotku od zdroja napájania.
2. Utrite alebo utrite všetky nečistoty a kovové piliny, pričom osobitnú pozornosť venujte spodnej polovici piesta, kde sa nečistoty zvyknú hromadiť.

Kontrola hladiny oleja

Keďže fréza pracuje hydraulicky, hladinu oleja je potrebné kontrolovať často, ideálne denne. Nedostatočná hladina oleja môže mať za následok pokles tlaku, čím sa zníži rezný výkon.



POZOR

- Hydraulický olej je vysoko horľavý. Udržujte ho mimo dosahu iskier, otvoreného ohňa a v blízkosti nefajčite.
- Hydraulický olej môže dráždiť oči a pokožku. Pri požití môže spôsobiť hnačku a zvracanie.
  a) Pri zasiahnutí očí: Vyplachujte čistou vodou aspoň 15 minút a poraďte sa s lekárom.
  b) Pri kontakte s pokožkou: Dôkladne umyte mydlom a vodou.
  c) Pri požití: Okamžite vyhľadajte lekársku pomoc. Zámerne nevyvolávajte zvracanie.

Kontrola hladiny oleja

1. Olej by mal byť teplý, ale nie horúci. Ak je zima, zahrejte jednotku.
2. Nastavte zátku a urobte tri alebo štyri rezy, pričom si všimnite, kde sa výstuž zlomí.
3. Čiastočne odrežte krátky kus výstuže a zastavte tesne predtým, ako sa odlomí. Odpojte jednotku od zdroja napájania.
4. S čiastočne odrezanou výstužou na mieste nakloňte jednotku tak, aby bola olejová zátka navrchu. V prípade potreby nechajte jednotku vychladnúť.
5. **Odstráňte olejovú zátku a tesnenie** .



UPOZORNENIE Nikdy neodstraňujte olejovú zátku, keď je jednotka horúca.

6. Skontrolujte hladinu oleja. Ak je málo, doplňte vysokokvalitný hydraulický olej s vlastnosťami proti opotrebeniu a oderu (stupeň viskozity ISO VG46; príklady: Shell Tellus 46, Mobil DTE-25 alebo Esso Nuto H46).
7. Po doplnení odstráňte vzduch zo systému. Nakloňte frézu pozdĺžne jedným smerom a potom ju vráťte do vodorovnej polohy. Tento postup opakujte v opačnom smere, kým sa neodstránia všetky vzduchové bubliny.



POZNÁMKA Rezačka nebude správne fungovať, ak olej obsahuje vzduchové bubliny.

8. Vymeňte tesniacu podložku a zástrčku. Znovu pripojte frézu k zdroju napájania a úplne odrežte výstuž.

Výmena oleja

Hydraulický olej vymeňte raz za rok alebo skôr, ak je špinavý.

1. Odpojte jednotku od zdroja napájania.
2. Odstráňte olejovú zátku a tesnenie.
3. Vypustenie oleja: Nakloňte frézu nad vhodnú nádobu, aby olej mohol vytiecť.
   - Keď sa prietok spomalí, nakloňte jednotku smerom dozadu, aby ste zabezpečili, že všetok olej zachytený v kryte piestu vytečie.

- Keď je kryt prázdny, nakloňte jednotku opačným smerom, aby ste vypustili všetky zvyšky zo skrine čerpadla.

4. Naplnenie čerstvého oleja: S vypúšťacím otvorom umiestneným navrchu pomaly naplňte jednotku čerstvým olejom. Vymeňte zástrčku a zľahka ju utiahnite.
    - Pripojte jednotku k zdroju energie a posuňte piest dvakrát alebo trikrát.
    - Odpojte jednotku, odstráňte olejovú zátku, v prípade potreby doplňte hladinu oleja a vymeňte zátku.
5. Záverečná kontrola: Dodržujte postup kontroly hladiny oleja, aby ste zaistili správne hladiny.



POZNÁMKA Hydraulický olej zlikvidujte v súlade s miestnymi predpismi. Nevylievajte do morí, riek, jazier alebo kanalizácie.

Tesnosť skrutiek

Raz za týždeň alebo po každých 500 rezoch skontrolujte všetky skrutky, najmä tie, ktoré pripevňujú kryt k valcu. Uvoľnené skrutky môžu spôsobiť stratu výkonu.

Uhlíkové kefy

Dve uhlíkové kefky skontrolujte aspoň raz za dva mesiace (normálna životnosť kefiek je približne 200 hodín).



UPOZORNENIE Opotrebované kefy môžu spôsobiť stratu výkonu, prehriatie motora a neopraviteľné poškodenie komutátora kotvy.

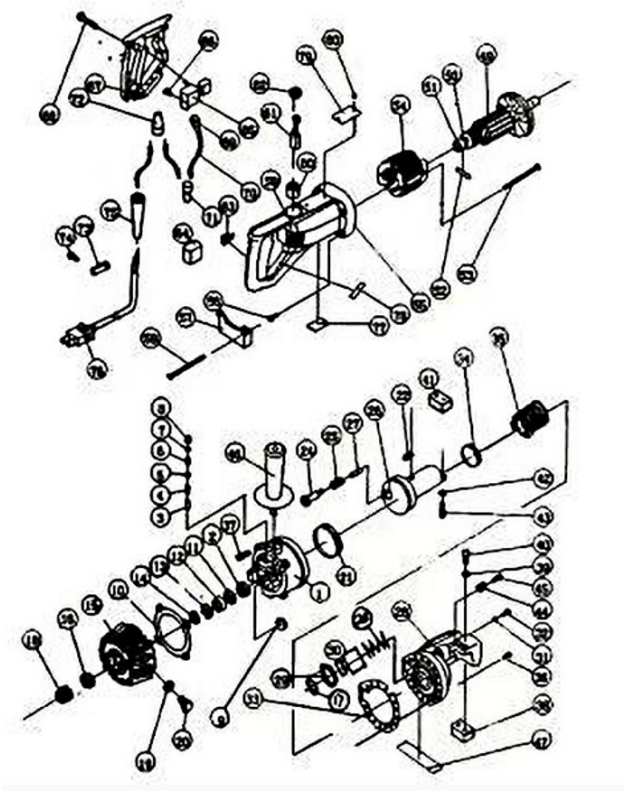
1. Odpojte jednotku od zdroja napájania.
2. Odstráňte kryty kief: Odskrutkujte oba kryty kief a vytiahnite uhlíkové kefky.
3. Ak sú kefy kratšie ako 6 mm, vymeňte ich.

Likvidácia použitých zariadení

Toto zariadenie nevyhadzujte do komunálneho odpadu. Odovzdajte ho na recyklačnom a zbernom mieste elektrických zariadení. Skontrolujte symbol na výrobku, v návode na obsluhu a na obale. Plasty použité na výrobu zariadenia sa môžu recyklovať v súlade s ich označením. Ak sa rozhodnete zariadenie recyklovať, významne prispievate k ochrane nášho životného prostredia.

Informácie o miestnom recyklačnom zariadení získate od miestnych úradov.

Časti



Položka č.	Špecifikácia
č.1	Valec
č.2	Guličkové ložisko
č.3	Piest
č.4	Návrat jari
č.5	Olejový ventil
č.6	Pružina ventilu
č.7	Spring Guide
č.8	Tesnenie čerpadla
č.9	Magnetický filter
č.10	Azbestové tesnenie
č.11	Tesnenie z mangánovej ocele
č.12	IHLOVÉ LOŽISKO 12x24x10
č.13	Tesnenie z mangánovej ocele
č.14	Sťahovací krúžok Ø29
č.15	Puzdro na pumpu
č.16	TESNENIE PUMPY OLEJOVÉ 15x25x7
č.17	Spínací krúžok
č.18	Ložisko 6002
č.19	Zložené tesnenie Ø10
č.20	Šesťhranná skrutka M10x16
č.21	tesniaci krúžok 70x60x6
č.22	PIN 3x25
č.23	jar
č.24	Návrat Rod
č.25	jar
č.26	Cutter Rod
č.27	jar

č.28	Rezacia hlava
č.29	Tesniaci krúžok
č.30	Piest
č.33	Azbestové tesnenie
č.34	Tesniaci krúžok
č.35	Veľká jar
č.36	Šesťhranná skrutka M6x20
č.37	Šesťhranná skrutka M6x20
č.38	Frézovací blok / Čepeľ
č.39	Pružinová podložka M5
č.40	Šesťhranná skrutka M5x18
č.41	Frézovací blok / Čepeľ
č.42	Pružinová podložka Ø5
č.43	Šesťhranná skrutka M5x15
č.44	jar
č.45	Šesťhranná skrutka M10x40
č.46	Rukoväť
č.47	Nálepku
č.48	/
č.49	Armatúra
č.50	/
č.51	Ložisko 608
č.53	Závitová skrutka M4x20
č.54	Cievka statora
č.55	Kryt motora
č.56	Logging Sleeve
č.57	Stojan na nohy
č.58	Šesťhranná skrutka M5x85
č.59	Šesťhranná skrutka M4x5
č.60	Držiak štetca
č.61	Uhlíková kefka
č.62	Kryt štetca
č.63	Kondenzátor
č.64	Hriadeľ rotora
č.65	Prepínač
č.66	Gumové tlačidlo
č.67	Kryt krytu
č.68	Závitová skrutka M4x20
č.69	Káblový terminál
č.71	Konektor 50091
č.73	Držiak na šnúru
č.74	Závitová skrutka M4x14
č.75	Cord Armor
č.76	Elektrický kábel
č.77	Označenie
č.78	Nálepku
č.79	Menovka

Това ръководство за потребителя е преведено чрез машинен превод. Положихме всички усилия, за да гарантираме, че преводът е точен, но имайте предвид, че автоматизираните преводи не са перфектни и не са предназначени да заменят човешки преводачи. Официалната версия на ръководството за потребителя е на английски език. Всички разлики между преведената версия и оригиналния английски не са правно обвързващи. Ако имате някакви въпроси относно точността на превода, моля, вижте английската версия, която е официалната справка. Повече езикови версии са достъпни при заявка чрез info@expondo.com.

Технически данни

Описание на параметъра	Стойност на параметъра	
Име на продукта	Фреза за арматура	
Модел	MSW-CUTTER-B8	MSW-CUTTER-B16
Напрежение [V] / Честота [Hz]	230~ / 50	
Мощност [W]	1200	
Скорост на рязане [сек]	3- 5	
Клас на защита IEC	II	
Изолационен клас	F	
Защитен клас	IPX0	
Работен цикъл	S1	
Капацитет на рязане [mm]	4 - 16	4 - 20
Размери (ширина x дължина x височина) (mm)	230 x 470 x 140	120 x 405 x 215
Тегло [kg]	8,2	12,25

Цел

Продуктът е предназначен за бързо и безопасно рязане на арматурни стоманени пръти (арматура), използвани в бетонни конструкции, осигурявайки прецизни дължини и чисти срезове. Подобрява ефективността и безопасността на строителните обекти, като предоставя бърза и надеждна алтернатива на ръчните или импровизирани методи за рязане.

Инструкция за експлоатация

Проверки преди употреба

1. Проверете нивото на маслото.
2. Проверете режещите блокове за състоянието и затягането на болтовете.

ВНИМАНИЕ! Използването на разхлабени или напукани режещи блокове може да доведе до наранняване на оператора и повреда на уреда.

3. Проверете дали източникът на захранване е подходящ за резачката.

ГРИЖА Ако напрежението е твърде високо, двигателят ще изгори. Ако напрежението е твърде ниско, ще се генерира недостатъчна мощност. Никога не използвайте постоянен ток.

4. Уверете се, че захранването е правилно заземено.

ВНИМАНИЕ! Незаземяването на захранването може да доведе до токов удар за оператора.

5. Проверете дали захранващият кабел не е повреден и щепселът е добре закрепен.

ВНИМАНИЕ! Срязано или ожулено покритие на кабела може да доведе до късо съединение и токов удар за оператора.

Ако трябва да използвате удължителен кабел, уверете се, че той не е повреден и че е с правилната дебелина за дължината.

Дължина на кабела	110V Размер на кабела (AWG)	Размер на кабела 230V (нормализиране)
До 10 м	16 AWG	1,0 mm^2
До 15 м	14 AWG	1,25 mm^2
До 30 м	10 AWG	1,5 mm^2

Загрявка

При студено време загрейте уреда за 30–60 секунди, за да позволите на хидравличното масло да достигне подходящия вискозитет. Дръпнете превключвателя на спусъка, за да удължите буталото и го освободете, когато достигне пълен ход. Повторете това 15–20 пъти.

Регулиране на ограничителя

Регулируемият ограничител гарантира, че арматурният прът се държи в правилната позиция по време на рязане. Регулирайте ограничителя за всеки размер арматурно прът, преди да направите рязане.

1. Завийте ограничителя, за да осигурите достатъчно разстояние за арматурата.
2. Поставете арматурата докрай в U-образната опора, като се уверите, че лежи върху основата на ограничителя.
3. Дръжте арматурата под прав ъгъл (90°) спрямо предната страна, след това завийте ограничителя, докато докосне арматурата. Веднъж настроен, ограничителят не се нуждае от допълнителна настройка за арматура със същия диаметър, но трябва да бъде нулиран за различен размер.

ВНИМАНИЕ! Неправилното поставяне на ограничителя може да доведе до прекомерно износване на режещия блок и да доведе до изхвърчане на отрязаните краища.

Инструкции за рязане

1. Поставете арматурата между ограничителя и предния режещ блок, като се уверите, че е поставена правилно в U-образната опора.

2. Дръпнете превключвателя на спусъка и го задръжте натиснат, докато буталото напредва и срязва арматурата.
    - Ако превключвателят се освободи наполовина, буталото ще спре.
3. След като рязането приключи, отпуснете превключвателя. Буталото ще се прибере автоматично.

ЗАБЕЛЕЖКА Превключвателят не може да се активира отново, докато буталото не се прибере напълно.

Точки на внимание

1. Бъдете внимателни, когато режете къси парчета (30 см или по-малко), тъй като отрязаният край може да излети.

ВНИМАНИЕ! Летящите краища могат да представляват опасност за всеки наблизо. Настройте предпазни екрани.

2. Не покривайте вентилационните отвори

ВНИМАНИЕ! Покриването на вентилационните отвори може да доведе до прегряване на двигателя и потенциално изгаряне.

3. Ако температурата на хидравличното масло надвиши 70°C (138°F), изходната мощност ще намалее. Оставете уреда да се охлади, преди да продължите да работите, особено през лятото, когато алуминиевият корпус на помпата се нагрява бързо.
4. Ако има забележим спад в мощността и двигателят е необичайно горещ, проверете въглеродната четка.
5. Ако буталото не успее да се прибере напълно, използвайте арматура или плосък метален прът, за да натиснете задния режещ блок назад, за да приберете ръчно буталото.

ВНИМАНИЕ! Никога не използвайте никаква част от ръката си, за да бутате режещия блок, дори и с ръкавици.

6. След като приберете буталото, дръпнете за кратко превключвателя на спусъка, за да придвижите буталото частично напред, след което изключете уреда от контакта. Проверете буталото и корпуса за натрупан прах или железни стружки, които може да блокират буталото. След почистване, ако буталото все още не се прибира автоматично, когато е напълно изпънато, самото бутало може да е повредено. В този случай върнете устройството на оторизиран агент за ремонт.

Почистване и поддръжка

Режещи блокове

- Преди употреба: Винаги се уверявайте, че задържащите болтове на всеки режещ блок са правилно затегнати. Използването на разхлабен блок може да причини повреда на блоковете.
- Проверка на състоянието: Проверете състоянието на режещия блок. Ако някой режещ ръб е тъп

или нащърбен, разхлабете задържащите болтове и завъртете двата блока, за да разкриете два нови ръба. След това сменете и затегнете болтовете. (Всеки блок има четири режещи ръба.)

- Смяна: Когато и четирите режещи ръба са износени или ако някой блок е напукан или повреден по друг начин, сменете и двата блока.



ВНИМАНИЕ! Разхлабен или напукан блок може да доведе до нараняване на оператора.

Почистващ нож след употреба



ВНИМАНИЕ! Носете ръкавици, за да предпазите ръцете си от метални трески. Избягвайте използването на сгъстен въздух, тъй като бластирането може да доведе до пренасяне на метални стружки и прах във въздуха, потенциално навлизане в очите и дихателната система.

1. Изключете уреда от източника на захранване.
2. Избършете или изчеткайте всички замърсявания и метални стърготини, като обърнете особено внимание на долната половина на буталото, където мръсотията има тенденция да се натрупва.

Проверка на нивото на маслото

Тъй като фрезата работи хидравлично, нивото на маслото трябва да се проверява често, в идеалния случай ежедневно. Недостатъчните нива на маслото могат да доведат до спад на налягането, намалявайки силата на рязане.



ВНИМАНИЕ!

- Хидравличното масло е силно запалимо. Дръжте го далеч от искри, открит пламък и не пушете наблизо.
- Хидравличното масло може да раздразни очите и кожата. При поглъщане може да причини диария и повръщане.
  a) При контакт с очите: Изплакнете с чиста вода поне 15 минути и се консултирайте с лекар.
  b) При контакт с кожата: Измийте обилно със сапун и вода.
  c) При поглъщане: Потърсете незабавно медицинска помощ. Не предизвиквайте умишлено повръщане.

Проверка на нивото на маслото

1. Маслото трябва да е топло, но не горещо. Ако е студено, загрейте уреда.
2. Нагласете запушалката и направете три или четири разреза, като забележите къде се счупва арматурният прът.
3. Отрежете частично късо парче арматура, като спрете точно преди да се отчупи. Изключете уреда от източника на захранване.
4. С частично изрязаната арматура на място, наклонете уреда така, че пробката за масло да е отгоре. Оставете устройството да се охлади, ако е необходимо.
5. **Отстранете пробката и уплътнението на маслото** .



ВНИМАНИЕ Никога не отстранявайте пробката за маслото, когато уредът е горещ.

6. Проверете нивото на маслото. Ако е ниско, долейте висококачествено хидравлично масло със свойства против износване и абразия (клас на вискозитет по ISO VG46; примери: Shell Tellus 46, Mobil DTE-25 или Esso Nuto H46).

7. След доливане извадете въздух от системата. Наклонете ножа по дължина в една посока, след което го върнете в хоризонтално положение. Повторете този процес в обратна посока, докато всички въздушни мехурчета бъдат отстранени.



ЗАБЕЛЕЖКА Фрезата няма да функционира правилно, ако маслото съдържа въздушни мехурчета.

8. Сменете уплътнителната шайба и щепсела. Свържете отново фрезата към източника на захранване и отрежете напълно арматурата.

Смяна на масло

Сменяйте хидравличното масло веднъж годишно или по-рано, ако изглежда мръсно.

1. Изключете уреда от източника на захранване.
2. Отстранете пробката и уплътнението на маслото.
3. Източете маслото: Наклонете ножа над подходящ съд, за да позволите на маслото да изтече.
    - Когато потокът се забави, наклонете уреда назад, за да сте сигурни, че всяко масло, уловено в корпуса на буталото, изтича.
    - След като корпусът се изпразни, наклонете уреда в обратна посока, за да източите всички остатъци от корпуса на помпата.
4. Напълнете с прясно масло: С дренажния отвор, разположен отгоре, бавно напълнете уреда с прясно масло. Сменете щепсела и го затегнете леко.
    - Свържете устройството към източника на захранване и придвижете буталото два или три пъти.
    - Изключете уреда от контакта, отстранете пробката за маслото, долейте нивото на маслото, ако е необходимо, и сменете пробката.
5. Окончателна проверка: Следвайте процедурата за проверка на нивото на маслото, за да се уверите в правилните нива.



ЗАБЕЛЕЖКА Изхвърлете хидравличното масло в съответствие с местните разпоредби. Не изливайте в морета, реки, езера или канализация.

Стегнатост на болтовете

Проверявайте стегнатостта на всички болтове веднъж седмично или след всеки 500 срязвания, особено тези, закрепващи корпуса към цилиндъра. Разхлабените болтове могат да доведат до загуба на мощност.

Карбонови четки

Проверявайте двете въглеродни четки поне веднъж на всеки два месеца (нормалният живот на четката е приблизително 200 часа).

ВНИМАНИЕ Износените четки могат да доведат до загуба на мощност, да причинят прегряване на двигателя и да повредят непоправимо комутатора на арматурата.

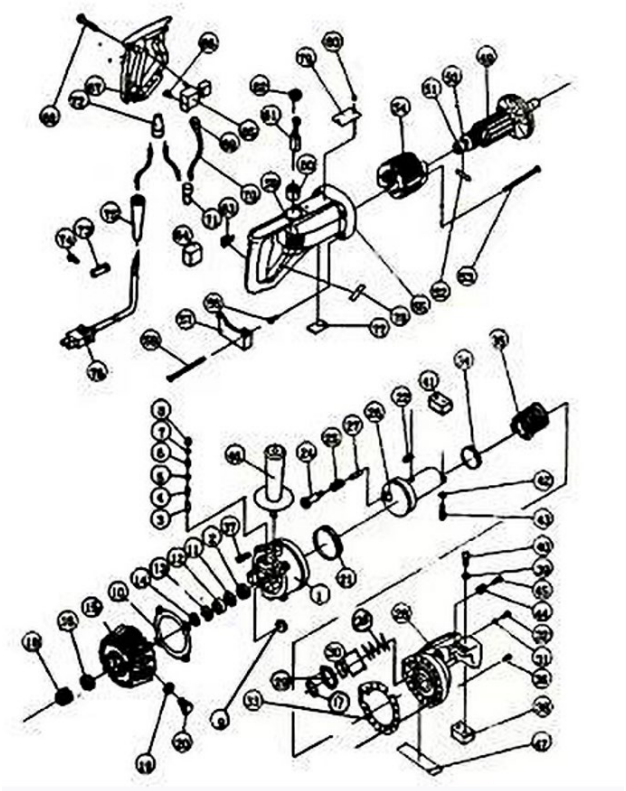
1. Изключете уреда от източника на захранване.
2. Отстранете капачките на четките: Развийте капачките на двете четки и издърпайте въгленовите четки.
3. Сменете четките, ако са с дължина под 6 mm.

Изхвърляне на използвани устройства

Не изхвърляйте това устройство в общинските системи за отпадъци. Предайте го в пункт за рециклиране и събиране на електрически и електрически уреди. Проверете символа върху продукта, ръководството за употреба и опаковката. Пластмасите, използвани за конструирането на устройството, могат да бъдат рециклирани в съответствие с техните маркировки. Избирайки да рециклирате, вие допринасяте значително за опазването на околната среда.

Свържете се с местните власти за информация относно местното съоръжение за рециклиране.

Части



Артикул №	Спецификация

номер 1	Цилиндър
No.2	Сачмен лагер
No3	бутало
No4	Връщане на пролетта
No.5	Маслен клапан
No.6	Пружина на клапана
No.7	Пролетно ръководство
№8	Уплътнение на помпата
No.9	Магнитен филтър
№10	Азбестово уплътнение
№11	Уплътнение от манганова стомана
№12	ИГЛЕЕН ЛАГЕР 12x24x10
№13	Уплътнение от манганова стомана
№14	Щапващ пръстен Ø29
№15	Кутия за помпа
№16	КАРТУРА НА ПОМПАТА СЕРМИНГ 15x25x7
№17	Щапващ пръстен
№18	Лагер 6002
№19	Комбинирано уплътнение Ø10
№20	Шестостенен болт M10x16
№21	УПЛЪТНИТЕЛЕН ПРЪСТЕН 70x60x6
№22	ПИН 3x25
№23	Пролет
№24	Връщане на Род
№25	Пролет
№26	Режещ прът
№27	Пролет
№28	Режеща глава
№29	Уплътнителен пръстен
бр.30	бутало
№33	Азбестово уплътнение
№34	Уплътнителен пръстен
№35	Голяма пролет
№36	Винт с вътрешен шестостен M6x20
№37	Винт с вътрешен шестостен M6x20
№38	Режещ блок / острие
№39	Пружинна шайба M5
No.40	Винт с вътрешен шестостен M5x18
No.41	Режещ блок / острие
№42	Пружинна шайба Ø5
№43	Винт с вътрешен шестостен M5x15
No.44	Пролет
No.45	Винт с вътрешен шестостен M10x40
№46	Дръжка
№47	Стикер
№48	/
№49	Арматура
No.50	/
No.51	Лагер 608
No.53	Самонарезен винт M4x20
No.54	Намотка на статора
No.55	Корпус на двигателя
No.56	Намиращ ръкав
No.57	Стойка за крака
No.58	Винт с вътрешен шестостен M5x85

No.59	Винт с вътрешен шестостен M4x5
No.60	Държач за четки
№61	Карбонова четка
№62	Капачка за четка
№63	Кондензатор
№64	Вал на ротора
№65	Превключване
№66	Гумен бутон
№67	Покритие на корпуса
№68	Самонарезен винт M4x20
№69	Кабелна клема
No.71	Конектор 50091
No.73	Държач за кабел
No.74	Самонарезен винт M4x14
No.75	Кордова броня
№76	Електрически кабел
№77	Етикет
№78	Стикер
№79	Табелка с име

Αυτό το εγχειρίδιο χρήστη έχει μεταφραστεί με τη χρήση αυτόματης μετάφρασης. Έχουμε καταβάλει κάθε δυνατή προσπάθεια για να διασφαλίσουμε ότι η μετάφραση είναι ακριβής, αλλά σημειώστε ότι οι αυτοματοποιημένες μεταφράσεις δεν είναι τέλειες και δεν προορίζονται να αντικαταστήσουν τους ανθρώπινους μεταφραστές. Η επίσημη έκδοση του Εγχειριδίου χρήσης είναι στα Αγγλικά. Τυχόν διαφορές μεταξύ της μεταφρασμένης έκδοσης και της αρχικής αγγλικής έκδοσης δεν είναι νομικά δεσμευτικές. Εάν έχετε ερωτήσεις σχετικά με την ακρίβεια της μετάφρασης, ανατρέξτε στην αγγλική έκδοση, η οποία είναι η επίσημη αναφορά. Περισσότερες γλωσσικές εκδόσεις είναι διαθέσιμες κατόπιν αιτήματος μέσω του info@expondo.com.

Τεχνικά στοιχεία

Περιγραφή παραμέτρων	Τιμή παραμέτρου	
Όνομα προϊόντος	Ράβδος κόφτης	
Μοντέλο	MSW-CUTTER-B8	MSW-CUTTER-B16
Τάση [V] / Συχνότητα [Hz]	230~ / 50	
Ισχύς [W]	1200	
Ταχύτητα κοπής [δευτ.]	3- 5	
Κατηγορία προστασίας IEC	II	
Μονωτικό βαθμό	F	
Προστατευτικό βαθμό	IPX0	
Κύκλος εργασίας	S1	
Ικανότητα κοπής [mm]	4 - 16	4 - 20
Διαστάσεις (Πλάτος x Μήκος x Ύψος) (mm)	230x470x140	120x405x215
Βάρος [kg]	8,2	12,25

Σκοπός

Το προϊόν έχει σχεδιαστεί για να κόβει γρήγορα και με ασφάλεια τις ενισχυτικές χαλύβδινες ράβδους (οπλισμός) που χρησιμοποιούνται σε κατασκευές από σκυρόδεμα, εξασφαλίζοντας ακριβή μήκη και καθαρές τομές. Βελτιώνει την απόδοση και την ασφάλεια στα εργοτάξια παρέχοντας μια γρήγορη, αξιόπιστη εναλλακτική λύση σε χειροκίνητες ή αυτοσχέδιες μεθόδους κοπής.

Οδηγίες λειτουργίας

Έλεγχοι πριν από τη χρήση

1. Ελέγξτε τη στάθμη λαδιού.
2. Επιθεωρήστε τα μπλοκ κοπής για την κατάσταση και τη στεγανότητα των μπουλονιών.

ΠΡΟΣΟΧΗ! Η χρήση χαλαρών ή ραγισμένων μπλοκ κοπής μπορεί να οδηγήσει σε τραυματισμό του χειριστή και ζημιά στη μονάδα.

3. Ελέγξτε ότι η πηγή ρεύματος είναι κατάλληλη για τον κόφτη.

ΦΡΟΝΤΙΔΑ Εάν η τάση είναι πολύ υψηλή, ο κινητήρας θα καεί. Εάν η τάση είναι πολύ χαμηλή, θα δημιουργηθεί ανεπαρκής ισχύς. Μην χρησιμοποιείτε ποτέ ρεύμα DC.

4. Βεβαιωθείτε ότι το τροφοδοτικό είναι σωστά γειωμένο.



ΠΡΟΣΟΧΗ! Η αποτυχία γείωσης της παροχής ρεύματος μπορεί να προκαλέσει ηλεκτροπληξία στον χειριστή.

5. Βεβαιωθείτε ότι το καλώδιο τροφοδοσίας δεν έχει υποστεί ζημιά και ότι το φις είναι ασφαλές.



ΠΡΟΣΟΧΗ! Ένα κομμένο ή φθαρμένο κάλυμμα καλωδίου μπορεί να προκαλέσει βραχυπρόθεσμο και ηλεκτροπληξία στον χειριστή.

Εάν πρόκειται να χρησιμοποιήσετε καλώδιο επέκτασης, βεβαιωθείτε ότι δεν έχει υποστεί ζημιά και ότι έχει το κατάλληλο πάχος για το μήκος.

Μήκος καλωδίου	Μέγεθος καλωδίου 110 V (AWG)	Μέγεθος καλωδίου 230 V (κανονικοποίηση)
Έως 10 μ	16 AWG	1,0 mm^2
Έως 15 μ	14 AWG	1,25 mm^2
Έως 30 μ	10 AWG	1,5 mm^2

Προθέρμανση

Σε κρύο καιρό, θερμαίνετε τη μονάδα για 30–60 δευτερόλεπτα για να επιτρέψετε στο υδραυλικό λάδι να φτάσει στο κατάλληλο ιξώδες. Τραβήξτε το διακόπτη της σκανδάλης για να επεκτείνετε το έμβολο και αφήστε το όταν φτάσει στην πλήρη διαδρομή. Επαναλάβετε αυτό 15-20 φορές.

Ρύθμιση πώματος

Το ρυθμιζόμενο πώμα διασφαλίζει ότι η ράβδος οπλισμού διατηρείται στη σωστή θέση κατά την κοπή. Προσαρμόστε το πώμα για κάθε μέγεθος ράβδου πριν κάνετε μια κοπή.

1. Βιδώστε το πώμα για να εξασφαλίσετε επαρκή χώρο για τη ράβδο οπλισμού.
2. Εισαγάγετε τη ράβδο πλήρως στο στήριγμα σχήματος U, βεβαιωθείτε ότι ακουμπά στη βάση του πώματος.
3. Κρατήστε τη ράβδο σε ορθή γωνία (90°) προς τα εμπρός και, στη συνέχεια, βιδώστε το πώμα μέχρι να ακουμπήσει ακριβώς τη ράβδο οπλισμού. Αφού ρυθμιστεί, το πώμα δεν χρειάζεται περαιτέρω ρύθμιση για ράβδους ίδιας διαμέτρου, αλλά πρέπει να επαναρυθμιστεί για διαφορετικό μέγεθος.



ΠΡΟΣΟΧΗ! Η μη σωστή ρύθμιση του πώματος μπορεί να οδηγήσει σε υπερβολική φθορά στο μπλοκ κοπής και μπορεί να προκαλέσει το πέταγμα των κομμένων άκρων.

Οδηγίες κοπής

1. Τοποθετήστε τη ράβδο ανάμεσα στο πώμα και το μπροστινό μπλοκ κοπής, βεβαιωθείτε ότι έχει τοποθετηθεί σωστά στο στήριγμα σχήματος U.
2. Τραβήξτε τον διακόπτη της σκανδάλης και κρατήστε τον πατημένο καθώς το έμβολο προχωρά και κόβει τη ράβδο.
    - Εάν ο διακόπτης απελευθερωθεί εν μέρει, το έμβολο θα σταματήσει.

3. Μόλις ολοκληρωθεί η κοπή, αφήστε το διακόπτη. Το έμβολο θα ανασυρθεί αυτόματα.

ΣΗΜΕΙΩΜΑ Ο διακόπτης δεν μπορεί να επανενεργοποιηθεί μέχρι να αποσυρθεί πλήρως το έμβολο.

Σημεία Προσοχής

1. Να είστε προσεκτικοί όταν κόβετε μικρά μήκη (30 cm ή λιγότερο), καθώς το κομμένο άκρο μπορεί να πετάξει έξω.

ΠΡΟΣΟΧΗ! Τα ιπτάμενα άκρα μπορούν να αποτελέσουν κίνδυνο για οποιονδήποτε βρίσκεται κοντά. Ρυθμίστε οθόνες ασφαλείας.

2. Μην καλύπτετε τους αεραγωγούς

ΠΡΟΣΟΧΗ! Η κάλυψη των αεραγωγών μπορεί να προκαλέσει υπερθέρμανση του κινητήρα και πιθανή καύση.

3. Εάν η θερμοκρασία του υδραυλικού λαδιού υπερβαίνει τους 70°C (138°F), η ισχύς εξόδου θα μειωθεί. Αφήστε τη μονάδα να κρυώσει πριν συνεχίσετε τη λειτουργία, ειδικά το καλοκαίρι όταν η θήκη της αντλίας αλουμινίου θερμαίνεται γρήγορα.

4. Εάν υπάρχει αισθητή πτώση της ισχύος και ο κινητήρας είναι ασυνήθιστα ζεστός, ελέγξτε τη βούρτσα άνθρακα.

5. Εάν το έμβολο αποτύχει να ανασυρθεί τελείως, χρησιμοποιήστε μια ράβδο οπλισμού ή μια επίπεδη μεταλλική ράβδο για να σπρώξετε το πίσω μπλοκ κοπής προς τα πίσω για να ανασύρετε χειροκίνητα το έμβολο.

ΠΡΟΣΟΧΗ! Ποτέ μην χρησιμοποιείτε κανένα μέρος του υχεριούσας για να σπρώξετε το μπλοκ κοπής, ακόμα κι αν έχετε γάντι.

6. Αφού ανασύρετε το έμβολο, τραβήξτε το διακόπτη της σκανδάλης για λίγο για να προωθήσετε μερικώς το έμβολο και, στη συνέχεια, αποσυνδέστε τη μονάδα. Ελέγξτε το έμβολο και το περίβλημα για συσσωρευμένη σκόνη ή ρινίσματα σιδήρου που μπορεί να μπλοκάρουν το έμβολο. Μετά τον καθαρισμό, εάν το έμβολο εξακολουθεί να μην ανασύρεται αυτόματα όταν εκτείνεται πλήρως, μπορεί να καταστραφεί το ίδιο το έμβολο. Σε αυτήν την περίπτωση, επιστρέψτε τη μονάδα σε εξουσιοδοτημένο αντιπρόσωπο για επισκευή.

Καθαρισμός & Συντήρηση

Μπλοκ κόφτη

- Πριν από τη χρήση: Βεβαιωθείτε ότι τα μπουλόνια συγκράτησης σε κάθε μπλοκ κοπής είναι πάντα σωστά σφιγμένα. Η χρήση χαλαρού μπλοκ μπορεί να προκαλέσει ζημιά στα μπλοκ.

- Έλεγχος κατάστασης: Επιθεωρήστε την κατάσταση του μπλοκ κοπής. Εάν κάποια κοπτική άκρη είναι θαμπή ή πελεκημένη, χαλαρώστε τα μπουλόνια συγκράτησης και περιστρέψτε και τα δύο μπλοκ για να φανούν δύο νέες άκρες. Στη συνέχεια, αντικαταστήστε και σφίξτε τα μπουλόνια. (Κάθε μπλοκ έχει τέσσερις κοπτικές άκρες.)

- Αντικατάσταση: Όταν και οι τέσσερις κοπτικές ακμές έχουν φθαρεί ή εάν κάποιο από τα μπλοκ έχει ραγίσει ή έχει υποστεί άλλη ζημιά, αντικαταστήστε και τα δύο μπλοκ.



ΠΡΟΣΟΧΗ! Ένα χαλαρό ή ραγισμένο μπλοκ μπορεί να οδηγήσει σε τραυματισμό του χειριστή.

Καθαρισμός κόφτη μετά τη χρήση



ΠΡΟΣΟΧΗ! Φοράτε γάντια για να προστατεύσετε τα χέρια από μεταλλικά θραύσματα. Αποφύγετε τη χρήση πεπιεσμένου αέρα, καθώς η ανατίναξη μπορεί να προκαλέσει στον αέρα τα μεταλλικά ρινίσματα και τη σκόνη, δυνητικά να εισέλθουν στα μάτια και στο αναπνευστικό σύστημα.

1. Αποσυνδέστε τη Μονάδα από την πηγή ρεύματος.
2. Σκουπίστε ή βουρτσίστε όλες τις ακαθαρσίες και τα μεταλλικά ρινίσματα, δίνοντας ιδιαίτερη προσοχή στο κάτω μισό του εμβόλου όπου η βρωμιά τείνει να συσσωρεύεται.

Έλεγχος στάθμης λαδιού

Επειδή ο κόφτης λειτουργεί υδραυλικά, η στάθμη λαδιού θα πρέπει να ελέγχεται συχνά, ιδανικά καθημερινά. Η ανεπαρκής στάθμη λαδιού μπορεί να οδηγήσει σε πτώση πίεσης, μειώνοντας την ισχύ κοπής.



ΠΡΟΣΟΧΗ

- Το υδραυλικό λάδι είναι πολύ εύφλεκτο. Κρατήστε το μακριά από σπινθήρες, ανοιχτές φλόγες και μην καπνίζετε κοντά.
- Το υδραυλικό λάδι μπορεί να ερεθίσει τα μάτια και το δέρμα. Εάν καταποθεί, μπορεί να προκαλέσει διάρροια και έμετο.
  a) Σε περίπτωση επαφής με τα μάτια: Ξεπλύνετε με καθαρό νερό για τουλάχιστον 15 λεπτά και συμβουλευτείτε γιατρό.
  b) Σε περίπτωση επαφής με το δέρμα: Πλύνετε καλά με σαπούνι και νερό.
  c) Σε περίπτωση κατάποσης: Ζητήστε άμεση ιατρική βοήθεια. Μην προκαλείτε εσκεμμένα εμετό.

Έλεγχος στάθμης λαδιού

1. Το λάδι πρέπει να είναι ζεστό αλλά όχι καυτό. Εάν είναι κρύο, ζεστάνετε τη μονάδα.
2. Ρυθμίστε το πώμα και κάντε τρεις ή τέσσερις τομές, σημειώνοντας πού σπάει η ράβδος.
3. Κόψτε μερικώς ένα κοντό κομμάτι ράβδου, σταματώντας λίγο πριν σπάσει. Αποσυνδέστε τη μονάδα από την πηγή ρεύματος.
4. Με τη μερικώς κομμένη ράβδο στη θέση της, γείρετε τη μονάδα έτσι ώστε η τάπα λαδιού να βρίσκεται στην κορυφή. Αφήστε τη μονάδα να κρυώσει εάν χρειάζεται.
5. **Αφαιρέστε την τάπα λαδιού και τη σφράγιση** .



ΠΡΟΣΟΧΗ Μην αφαιρείτε ποτέ την τάπα λαδιού όταν η μονάδα είναι ζεστή.

6. Ελέγξτε τη στάθμη λαδιού. Εάν είναι χαμηλή, συμπληρώστε με ένα υψηλής ποιότητας υδραυλικό λάδι με ιδιότητες κατά της φθοράς και κατά της τριβής (βαθμός ιξώδους ISO VG46, παραδείγματα:

Shell Tellus 46, Mobil DTE-25 ή Esso Nuto H46).

7. Αφού συμπληρώσετε, αφαιρέστε αέρα από το σύστημα. Γείρετε τον κόφτη κατά μήκος προς μία κατεύθυνση και μετά επαναφέρετέ τον σε επίπεδη θέση. Επαναλάβετε αυτή τη διαδικασία προς την αντίθετη κατεύθυνση μέχρι να αφαιρεθούν όλες οι φυσαλίδες αέρα.



ΣΗΜΕΙΩΜΑ Ο κόφτης δεν θα λειτουργήσει σωστά εάν το λάδι περιέχει φυσαλίδες αέρα.

8. Αντικαταστήστε τη ροδέλα στεγανοποίησης και το βύσμα. Συνδέστε ξανά τον κόφτη στην πηγή ρεύματος και κόψτε πλήρως τη ράβδο οπλισμού.

Αλλαγή λαδιών

Αλλάζετε το υδραυλικό λάδι μία φορά το χρόνο ή νωρίτερα εάν φαίνεται βρώμικο.

1. Αποσυνδέστε τη μονάδα από την πηγή ρεύματος.
2. Αφαιρέστε την τάπα λαδιού και τη συσκευασία.
3. Στραγγίστε το λάδι: Γείρετε τον κόφτη πάνω από ένα κατάλληλο δοχείο για να στραγγίξει το λάδι.
    - Όταν η ροή επιβραδύνεται, γείρετε τη μονάδα προς τα πίσω για να διασφαλίσετε ότι τυχόν λάδι που έχει παγιδευτεί στο περίβλημα του εμβόλου εξαντλείται.
    - Μόλις αδειάσει το περίβλημα, γείρετε τη μονάδα προς την αντίθετη κατεύθυνση για να αποστραγγίσετε τυχόν υπολείμματα από το περίβλημα της αντλίας.
4. Γεμίστε με φρέσκο λάδι: Με την οπή αποστράγγισης τοποθετημένη στο επάνω μέρος, γεμίστε αργά τη μονάδα με φρέσκο λάδι. Αντικαταστήστε το βύσμα και σφίξτε το ελαφρά.
    - Συνδέστε τη μονάδα στην πηγή ισχύος και προωθήστε το έμβολο δύο ή τρεις φορές.
    - Αποσυνδέστε τη μονάδα, αφαιρέστε την τάπα λαδιού, συμπληρώστε τη στάθμη λαδιού εάν χρειάζεται και αντικαταστήστε το βύσμα.
5. Τελικός έλεγχος: Ακολουθήστε τη διαδικασία ελέγχου στάθμης λαδιού για να διασφαλίσετε τα σωστά επίπεδα.



ΣΗΜΕΙΩΜΑ Απορρίψτε το υδραυλικό λάδι σύμφωνα με τους τοπικούς κανονισμούς. Μην το χύνετε σε θάλασσες, ποτάμια, λίμνες ή αποχετεύσεις.

Στεγανότητα μπουλονιών

Ελέγξτε τη στεγανότητα των μπουλονιών μία φορά την εβδομάδα ή μετά από κάθε 500 κοψίματα, ειδικά εκείνες που στερεώνουν το περίβλημα στον κύλινδρο. Τα χαλαρά μπουλόνια μπορεί να οδηγήσουν σε απώλεια ισχύος.

Βούρτσες άνθρακα

Επιθεωρήστε τις δύο βούρτσες άνθρακα τουλάχιστον μία φορά κάθε δύο μήνες (η κανονική διάρκεια ζωής της βούρτσας είναι περίπου 200 ώρες).



ΠΡΟΣΟΧΗ Οι φθαρμένες βούρτσες μπορεί να προκαλέσουν απώλεια ισχύος, να προκαλέσουν την υπερθέρμανση του κινητήρα και να βλάψουν ανεπανόρθωτα τον διακόπτη του οπλισμού.

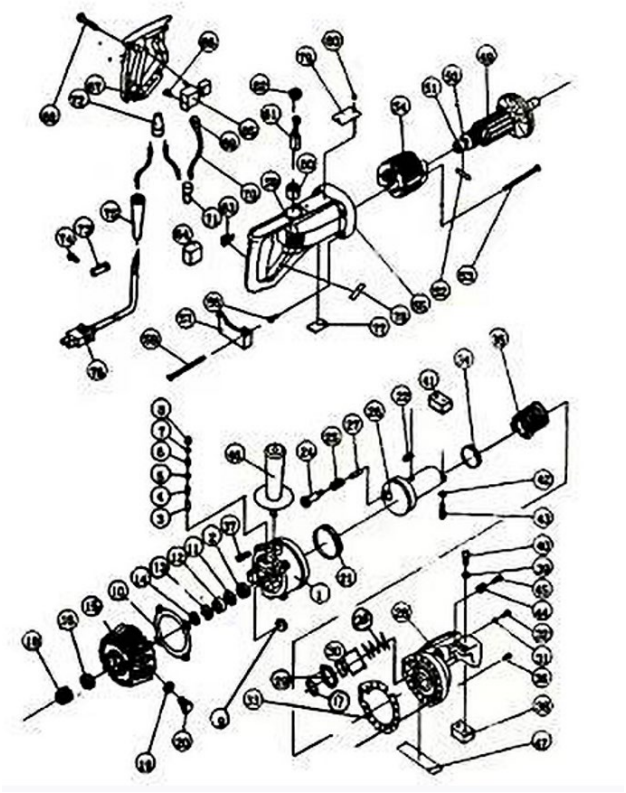
1. Αποσυνδέστε τη μονάδα από την πηγή ρεύματος.
2. Αφαιρέστε τα καπάκια βούρτσας: Ξεβιδώστε και τα δύο καπάκια της βούρτσας και τραβήξτε έξω τις ανθρακονημάτινες βούρτσες.
3. Αντικαταστήστε τις βούρτσες εάν έχουν μήκος μικρότερο από 6 mm.

Απόρριψη Μεταχειρισμένων Συσκευών

Μην απορρίπτετε αυτή τη συσκευή σε συστήματα αστικών απορριμμάτων. Παραδώστε το σε ένα σημείο ανακύκλωσης και συλλογής ηλεκτρικών και ηλεκτρικών συσκευών. Ελέγξτε το σύμβολο στο προϊόν, στο εγχειρίδιο οδηγιών και στη συσκευασία. Τα πλαστικά που χρησιμοποιούνται για την κατασκευή της συσκευής μπορούν να ανακυκλωθούν σύμφωνα με τις σημάνσεις τους. Επιλέγοντας την ανακύκλωση συμβάλλετε σημαντικά στην προστασία του περιβάλλοντος μας.

Επικοινωνήστε με τις τοπικές αρχές για πληροφορίες σχετικά με τις τοπικές εγκαταστάσεις ανακύκλωσης.

ε ξ α ρ τ ή μ α τ α



Αρ.	Προσδιορισμός
No. 1	Κύλινδρος
No.2	Ρουλεμάν
No. 3	Εμβολο
No.4	Επιστροφή Άνοιξη
No.5	Βαλβίδα λαδιού
No. 6	Ελατήριο βαλβίδας
No. 7	Άνοιξη οδηγός

No. 8	Σφραγίδα αντλίας
No. 9	Φίλτρο μαγνήτη
No. 10	Φλάντζα αμιάντου
No. 11	Φλάντζα από χάλυβα μαγγανίου
No. 12	ΒΕΛΟΝΕΣ 12x24x10
No. 13	Φλάντζα από χάλυβα μαγγανίου
No. 14	Δαχτυλίδι κουμπώματος Ø29
No. 15	Θήκη αντλίας
No. 16	ΣΤΕΓΑΝΟ ΛΑΔΙΟΥ ΘΗΚΗΣ ΑΝΤΛΙΑΣ 15x25x7
No. 17	Snap Ring
No. 18	Ρουλεμάν 6002
No. 19	Σύνθετη φλάντζα Ø10
No. 20	Εξάγωνο μπουλόνι M10x16
No. 21	ΔΑΚΤΥΛΙΔΙ ΦΛΑΝΤΖΑ 70x60x6
No.22	PIN 3x25
No. 23	Ανοιξη
No. 24	Ράβδος επιστροφής
No.25	Ανοιξη
No. 26	Ράβδος κοπής
No.27	Ανοιξη
No.28	Κεφαλή κοπής
No.29	Δακτύλιος στεγανοποίησης
No. 30	Εμβολο
No. 33	Φλάντζα αμιάντου
No. 34	Δακτύλιος φλάντζας
No.35	Μεγάλη Άνοιξη
No. 36	Εξάγωνη Βίδα M6X20
No. 37	Εξάγωνη Βίδα M6X20
No. 38	Μπλοκ κοπής / Λεπίδα
No. 39	Ελατήριο Ροδέλας M5
No.40	Εξάγωνη Βίδα M5x18
No.41	Μπλοκ κοπής / Λεπίδα
No.42	Ελατήριο Ροδέλας Ø5
No.43	Εξάγωνη Βίδα M5x15
No.44	Ανοιξη
No.45	Εξάγωνη Βίδα M10x40
No.46	Λαβή
No.47	Αυτοκόλλητη ετικέτα
No.48	/
No.49	Οπλισμός
No.50	/
No. 51	Ρουλεμάν 608
No.53	Κτυπώντας τη Βίδα M4x20
No. 54	Πηνίο στάτορα
No.55	Στέγαση κινητήρα
No.56	Εντοπισμός μανικιού
No.57	Στάση ποδιών
No.58	Βίδα εξάγωνης υποδοχής M5x85
No.59	Βίδα εξάγωνης υποδοχής M4x5
No. 60	Βουρτσοθήκη
No. 61	Βούρτσα άνθρακα
No. 62	Καπάκι βούρτσας
No. 63	Συμπυκνωτής
No. 64	Άξονας ρότορα
No. 65	Διακόπτης

No. 66	Λαστιχένιο κουμπί
No. 67	Κάλυμμα κατοικίας
No. 68	Κτυπώντας τη Βίδα M4x20
No. 69	Τερματικό καλωδίου
No. 71	Σύνδεσμος 50091
No. 73	Υποδοχή καλωδίου
No. 74	Κτυπώντας τη Βίδα M4x14
No.75	Cord Armor
No. 76	Ηλεκτρικό καλώδιο
No. 77	Επιγραφή
No. 78	Αυτοκόλλητη ετικέτα
No. 79	Πινακίδα ονόματος

Ovaj korisnički priručnik preveden je strojnim prijevodom. Uložili smo sve napore kako bismo osigurali točnost prijevoda, ali imajte na umu da automatizirani prijevodi nisu savršeni i nisu namijenjeni zamjeni ljudskih prevoditelja. Službena verzija korisničkog priručnika je na engleskom jeziku. Sve razlike između prevedene verzije i izvornog engleskog jezika nisu pravno obvezujuće. Ako imate pitanja o točnosti prijevoda, pogledajte englesku verziju, koja je službena referenca. Verzije na više jezika dostupne su na zahtjev putem info@expondo.com.

Tehnički podaci

Opis parametra	Vrijednost parametra	
Naziv proizvoda	Rezač armature	
Model	MSW-CUTTER-B8	MSW-CUTTER-B16
Napon [V] / Frekvencija [Hz]	230~ / 50	
Snaga [W]	1200	
Brzina rezanja [sek]	3- 5	
IEC klasa zaštite	II	
Izolacijski stupanj	F	
Zaštitna ocjena	IPX0	
Radni ciklus	S1	
Kapacitet rezanja [mm]	4 - 16	4 - 20
Dimenzije (širina x duljina x visina) (mm)	230x470x140	120x405x215
Težina [kg]	8,2	12,25

Svrha

Proizvod je dizajniran za brzo i sigurno rezanje armaturnih šipki (armature) koje se koriste u betonskim konstrukcijama, osiguravajući precizne duljine i čiste rezove. Poboljšava učinkovitost i sigurnost na gradilištima pružajući brzu, pouzdanu alternativu ručnim ili improviziranim metodama rezanja.

Upute za rad

Provjere prije uporabe

1. Provjerite razinu ulja.
2. Provjerite stanje i zategnutost vijaka u blokovima rezača.

OPREZ! Korištenje labavih ili napuknutih blokova rezača može rezultirati ozljedom rukovatelja i oštećenjem jedinice.

3. Provjerite odgovara li izvor napajanja rezaču.

NJEGA Ako je napon previsok, motor će pregorjeti. Ako je napon prenizak, stvarat će se nedovoljno snage. Nikada nemojte koristiti istosmjernu struju.

4. Provjerite je li napajanje pravilno uzemljeno.

OPREZ! Neuspjeh uzemljenja napajanja može uzrokovati strujni udar operatera.

5. Provjerite je li kabel za napajanje neoštećen i je li utikač dobro pričvršćen.



OPREZ! Odrezani ili izgrebani omotač kabela može dovesti do kratkog spoja i strujnog udara operatera.

Ako ćete koristiti produžni kabel, provjerite je li neoštećen i je li odgovarajuće debljine za duljinu.

Duljina kabela	Veličina kabela 110 V (AWG)	Veličina kabela 230 V (Normalizacija)
Do 10 m	16 AWG	1,0 mm^2
Do 15 m	14 AWG	1,25 mm^2
Do 30 m	10 AWG	1,5 mm^2

Zagrijavanje

Po hladnom vremenu, zagrijavajte jedinicu 30-60 sekundi kako bi hidraulično ulje postiglo odgovarajuću viskoznost. Povucite prekidač za ispuštanje klipa i otpustite ga kada dosegne puni hod. Ponovite ovo 15-20 puta.

Podešavanje čepa

Podesivi graničnik osigurava držanje armaturne šipke u ispravnom položaju tijekom rezanja. Podesite graničnik za svaku veličinu armaturne šipke prije rezanja.

1. Zavijte graničnik kako biste osigurali dovoljno prostora za armaturu.
2. Umetnite armaturnu šipku do kraja u potporu u obliku slova U, pazeći da leži na bazi čepa.
3. Držite armaturu pod pravim kutom (90°) u odnosu na prednju stranu, zatim odvrnite čep dok ne dodiruje armaturu. Jednom postavljen, graničnik ne treba daljnje podešavanje za armaturnu šipku istog promjera, ali se mora ponovno postaviti za drugu veličinu.



OPREZ! Neuspješno postavljanje graničnika može dovesti do prekomjernog trošenja bloka rezača i može uzrokovati izletanje odsječenih vrhova.

Upute za rezanje

1. Postavite armaturnu šipku između graničnika i prednjeg bloka rezača, pazeći da je pravilno postavljena na nosač u obliku slova U.
2. Povucite prekidač okidača i držite ga pritisnutim dok klip napreduje i reže armaturu.
    - Ako se prekidač pusti do kraja, klip će se zaustaviti.
3. Nakon što je rez završen, otpustite prekidač. Klip će se automatski uvući.



BILJEŠKA Prekidač se ne može ponovno aktivirati dok se klip potpuno ne uvuče.

Točke pažnje

1. Budite oprezni kada režete kratke komade (30 cm ili manje) jer bi odrezani kraj mogao izletjeti.



OPREZ! Leteći krajevi mogu predstavljati opasnost za sve u blizini. Postavite sigurnosne zaslone.

2. Ne prekrivajte ventilacijske otvore



OPREZ! Prekrivanje ventilacijskih otvora može uzrokovati pregrijavanje motora i potencijalno izgaranje.

3. Ako temperatura hidrauličkog ulja prijeđe 70°C (138°F), izlazna snaga će se smanjiti. Ostavite jedinicu da se ohladi prije nastavka rada, posebno ljeti kada se aluminijsko kućište pumpe brzo zagrijava.
4. Ako postoji primjetan pad snage i motor je neobično vruć, provjerite karbonske četkice.
5. Ako se klip ne uspije potpuno uvući, upotrijebite armaturnu šipku ili ravnu metalnu šipku da gurnete stražnji blok rezača unatrag kako biste ručno uvukli klip.



OPREZ! Nikada ne koristite bilo koji dio ruke za guranje bloka rezača, čak ni ako ste u rukavicama.

6. Nakon uvlačenja klipa, kratko povucite prekidač za djelomično pomicanje klipa, zatim isključite jedinicu. Provjerite ima li na klipu i kućištu nakupljene prašine ili strugotina od željeza koji bi mogli začepiti klip. Nakon čišćenja, ako se klip i dalje ne uvuče automatski kada je potpuno izvučen, sam klip se može oštetiti. U tom slučaju vratite jedinicu ovlaštenom agentu na popravak.

Čišćenje i održavanje

Rezači blokova

- Prije uporabe: Uvijek provjerite jesu li pričvrsni vijci na svakom bloku rezača pravilno zategnuti. Korištenje labavog bloka može oštetiti blokove.
- Provjera stanja: Provjerite stanje bloka rezača. Ako je bilo koji rezni rub tup ili okrhnut, otpustite pričvrsne vijke i zakrenite oba bloka kako biste otkrili dva nova ruba. Zatim zamijenite i zategnite vijke. (Svaki blok ima četiri oštrice.)
- Zamjena: Kada su sva četiri rezna ruba istrošena ili ako je bilo koji blok napuknut ili na neki drugi način oštećen, zamijenite oba bloka.



OPREZ! Olabavljen ili napuknut blok može dovesti do ozljede operatera.

Čišćenje rezača nakon upotrebe



OPREZ! Nosite rukavice kako biste zaštitili ruke od metalnih krhotina. Izbjegavajte korištenje komprimiranog zraka, jer pjeskarenje može uzrokovati prenošenje metalnih strugotina i prašine, potencijalno ulazak u oči i dišni sustav.

1. Isključite jedinicu iz izvora napajanja.
2. Obrišite ili očetkajte svu prljavštinu i metalne strugotine, obraćajući posebnu pozornost na donju polovicu klipa gdje se prljavština nakuplja.

Provjera razine ulja

Budući da rezač radi hidraulički, razinu ulja treba provjeravati često, idealno svakodnevno. Nedovoljna razina ulja može rezultirati padom tlaka, smanjujući snagu rezanja.



OPREZ

- Hidrauličko ulje je vrlo zapaljivo. Držite ga dalje od iskri, otvorenog plamena i ne pušite u blizini.

- Hidraulično ulje može nadražiti oči i kožu. Ako se proguta, može izazvati proljev i povraćanje.
  a) U slučaju kontakta s očima: ispirati čistom vodom najmanje 15 minuta i posavjetovati se s liječnikom.
  b) U slučaju dodira s kožom: temeljito oprati sapunom i vodom.
  c) Ako se proguta: Odmah potražite liječničku pomoć. Nemojte namjerno izazivati povraćanje.

Provjera razine ulja

1. Ulje treba biti toplo, ali ne vruće. Ako je hladno, zagrijte jedinicu.
2. Namjestite graničnik i napravite tri ili četiri reza, bilježeći gdje se armatura lomi.
3. Djelomično odrežite kratak komad armature, zaustavljajući se neposredno prije nego što se odlomi. Isključite jedinicu iz izvora napajanja.
4. S djelomično odrezanom armaturom na mjestu, nagnite jedinicu tako da uljni čep bude na vrhu. Ostavite jedinicu da se ohladi ako je potrebno.
5. **Uklonite uljni čep i brtvu** .



OPREZ Nikada ne uklanjajte čep za ulje dok je jedinica vruća.

6. Provjerite razinu ulja. Ako je nizak, dolijte visokokvalitetno hidraulično ulje sa svojstvima protiv trošenja i habanja (ISO stupanj viskoznosti VG46; primjeri: Shell Tellus 46, Mobil DTE-25 ili Esso Nuto H46).
7. Nakon dolijevanja, ispustite zrak iz sustava. Nagnite rezač po dužini u jednom smjeru, zatim ga vratite u ravan položaj. Ponovite ovaj postupak u suprotnom smjeru dok se ne uklone svi mjehurići zraka.



BILJEŠKA Rezač neće ispravno raditi ako ulje sadrži mjehuriće zraka.

8. Zamijenite podlošku brtve i čep. Ponovno spojite rezač na izvor napajanja i potpuno odrežite armaturu.

Promjena ulja

Promijenite hidraulično ulje jednom godišnje ili ranije ako se čini da je prljavo.

1. Isključite jedinicu iz izvora napajanja.
2. Uklonite uljni čep i brtvljenje.
3. Ispustite ulje: Nagnite rezač iznad odgovarajuće posude kako biste omogućili da ulje iscuri.
   - Kada se protok uspori, nagnite jedinicu prema natrag kako biste osigurali da ulje zarobljeno u kućištu klipa iscuri.
   - Nakon što se kućište isprazni, nagnite jedinicu u suprotnom smjeru da ispustite sve ostatke iz kućišta pumpe.
4. Napunite svježim uljem: s otvorom za ispuštanje na vrhu, polako napunite jedinicu svježim uljem. Vratite čep i lagano ga zategnite.

- Spojite jedinicu na izvor napajanja i pomaknite klip dva ili tri puta.
- Isključite jedinicu iz utičnice, uklonite čep za ulje, po potrebi dopunite razinu ulja i zamijenite čep.

5. Završna provjera: Slijedite postupak provjere razine ulja kako biste osigurali odgovarajuće razine.



BILJEŠKA Odložite hidraulično ulje u skladu s lokalnim propisima. Ne izlijevati u mora, rijeke, jezera ili odvode.

Zategnutost vijaka

Provjerite zategnutost svih vijaka jednom tjedno ili nakon svakih 500 rezova, posebno onih koji pričvršćuju kućište za cilindar. Olabavljeni vijci mogu dovesti do gubitka snage.

Ugljične četke

Pregledajte dvije ugljene četkice najmanje jednom svaka dva mjeseca (normalni životni vijek četkica je otprilike 200 sati).



OPREZ Istrošene četke mogu dovesti do gubitka snage, uzrokovati pregrijavanje motora i nepopravljivo oštetiti komutator armature.

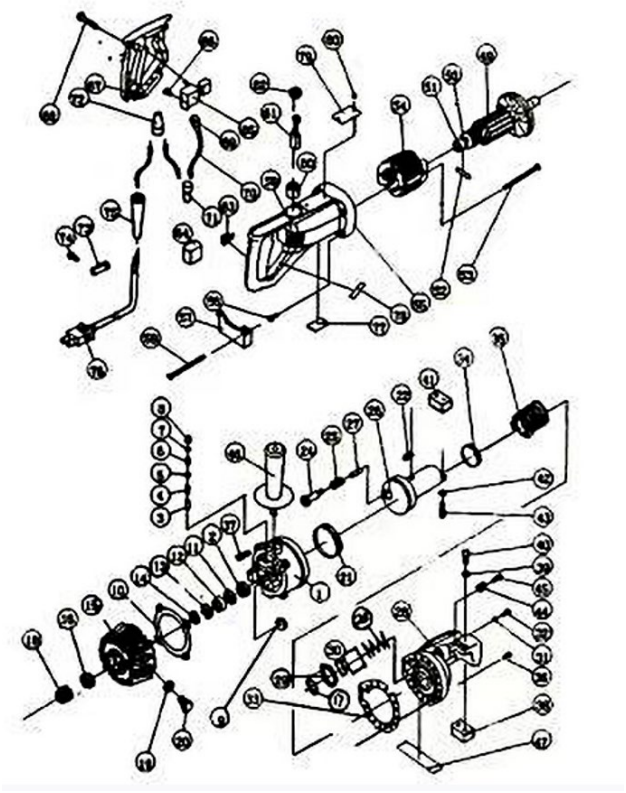
1. Isključite jedinicu iz izvora napajanja.
2. Uklonite kapice četkica: Odvrnite obje kapice četkica i izvucite ugljene četkice.
3. Zamijenite četke ako su kraće od 6 mm.

Zbrinjavanje rabljenih uređaja

Nemojte odlagati ovaj uređaj u sustave komunalnog otpada. Predajte ga mjestu za prikupljanje i recikliranje električnih i električnih uređaja. Provjerite simbol na proizvodu, priručniku s uputama i pakiranju. Plastika koja se koristi za izradu uređaja može se reciklirati u skladu s oznakama. Odabirom recikliranja dajete značajan doprinos zaštiti našeg okoliša.

Obratite se lokalnim vlastima za informacije o vašem lokalnom pogonu za recikliranje.

dijelovi



Stavka br.	Specifikacija
br.1	Cilindar
br.2	Kuglični ležaj
br.3	Klip
br.4	Povratak Spring
br.5	Ventil za ulje
br.6	Opruga ventila
br.7	Proljetni vodič
br.8	Brtva pumpe
br.9	Magnetni filtar
br.10	Azbestna brtva
br.11	Brtva od manganskog čelika
br.12	IGLIČNI LEŽAJ 12x24x10
br.13	Brtva od manganskog čelika
br.14	Uskočni prsten Ø29
br.15	Kućište pumpe
br.16	ULJNA BRTVA KUĆIŠTA PUMPE 15x25x7
br.17	Snap Ring
br.18	Ležaj 6002
br.19	Složena brtva Ø10
br.20	Šesterokutni vijak M10x16
br.21	PRSTEN BRTVE 70x60x6
br.22	PIN 3x25
br.23	Proljeće
br.24	Povratak Rod
br.25	Proljeće
br.26	Šipka za rezanje
br.27	Proljeće

br.28	Glava rezača
br.29	Brtveni prsten
br.30	Klip
br.33	Azbestna brtva
br.34	Brtveni prsten
br.35	Veliko proljeće
br.36	Utični šesterokutni vijak M6x20
br.37	Utični šesterokutni vijak M6x20
br.38	Blok rezača / oštrica
br.39	Opružna pločica M5
br.40	Utični šesterokutni vijak M5x18
br.41	Blok rezača / oštrica
br.42	Opružna pločica Ø5
br.43	Utični šesterokutni vijak M5x15
br.44	Proljeće
br.45	Utični šesterokutni vijak M10x40
br.46	Ručka
br.47	Naljepnica
br.48	/
br.49	Armatura
br.50	/
br.51	Ležaj 608
br.53	Urezni vijak M4x20
br.54	Zavojnica statora
br.55	Kućište motora
br.56	Navlaka za lociranje
br.57	Stalak za noge
br.58	Šesterokutni vijak M5x85
br.59	Šesterokutni vijak M4x5
br.60	Držač četkica
br.61	Ugljična četka
br.62	Kapa četke
br.63	Kondenzator
br.64	Osovina rotora
br.65	Prekidač
br.66	Gumeni gumb
br.67	Poklopac kućišta
br.68	Urezni vijak M4x20
br.69	Kabelski terminal
br.71	Konektor 50091
br.73	Držač kabela
br.74	Urezni vijak M4x14
br.75	Oklop od kabela
br.76	Električni kabel
br.77	Označiti
br.78	Naljepnica
br.79	Pločica s imenom

Šis vartotojo vadovas buvo išverstas naudojant mašininį vertimą. Dėjome visas pastangas, kad vertimas būtų tikslus, tačiau atminkite, kad automatiniai vertimai nėra tobuli ir nėra skirti pakeisti žmonių vertėjus. Oficiali vartotojo vadovo versija yra anglų kalba. Bet kokie skirtumai tarp išverstos versijos ir originalo anglų kalba nėra teisiškai įpareigojantys. Jei turite klausimų dėl vertimo tikslumo, žr. versiją anglų kalba, kuri yra oficiali nuoroda. Daugiau kalbų versijų galite gauti pateikę užklausą info@expondo.com.

Techniniai duomenys

Parametrų aprašymas	Parametrų reikšmė	
Produkto pavadinimas	Armatūros pjoviklis	
Modelis	MSW-CUTTER-B8	MSW-CUTTER-B16
Įtampa [V] / dažnis [Hz]	230~ / 50	
Galia [W]	1200	
Pjovimo greitis [sek.]	3- 5	
IEC apsaugos klasė	II	
Izoliacinės klasės	F	
Apsauginė klasė	IPX0	
Darbo ciklas	S1	
Pjovimo galia [mm]	4 - 16	4 - 20
Matmenys (plotis x ilgis x aukštis) (mm)	230x470x140	120x405x215
Svoris [kg]	8,2	12,25

Tikslas

Gaminys skirtas greitai ir saugiai pjauti betoninėse konstrukcijose naudojamus armatūrinius plieninius strypus (armatūrą), užtikrinant tikslų ilgį ir švarius pjūvius. Tai padidina efektyvumą ir saugumą statybvietėse, nes yra greita ir patikima alternatyva rankiniam arba laikinam pjovimo metodams.

Naudojimo instrukcijos

Patikros prieš naudojimą

1. Patikrinkite alyvos lygį.
2. Patikrinkite pjovimo blokų būklę ir varžtų sandarumą.

ATSARGIAI! Jei naudojate atsilaisvinusius arba įtrūkusius pjovimo blokus, galite susižaloti operatorių ir sugadinti įrenginį.

3. Patikrinkite, ar maitinimo šaltinis tinkamas pjaustytuvui.

PRIEŽIŪRA Jei įtampa per aukšta, variklis perdegs. Jei įtampa yra per žema, nebus sukurta pakankamai galios. Niekada nenaudokite nuolatinės srovės.

4. Įsitikinkite, kad maitinimo šaltinis yra tinkamai įžemintas.

ATSARGIAI! Neįžeminus maitinimo šaltinio, operatorius gali patirti elektros smūgį.

5. Patikrinkite, ar maitinimo laidas nepažeistas ir kištukas tvirtai pritvirtintas.



ATSARGIAI! Nupjautas arba nutrintas laido dangtis gali sukelti trumpą ir elektros smūgį operatoriui.

Jei ketinate naudoti ilginamąjį laidą, įsitikinkite, kad jis nepažeistas ir yra tinkamo ilgio.

Kabelio ilgis	110 V kabelio dydis (AWG)	230 V kabelio dydis (normalizavimas)
Iki 10 m	16 AWG	1,0 mm^2
Iki 15 m	14 AWG	1,25 mm^2
Iki 30 m	10 AWG	1,5 mm^2

Apšilimas

Šaltu oru įrenginį pašildykite 30–60 sekundžių, kad hidraulinė alyva pasiektų reikiamą klampumą. Patraukite gaiduko jungiklį, kad ištrauktumėte stūmoklį, ir atleiskite, kai jis pasiekia visą eigą. Pakartokite tai 15-20 kartų.

Kamščio reguliavimas

Reguliuojamas kamštis užtikrina, kad pjovimo metu armatūra būtų tinkamoje padėtyje. Prieš pjaudami sureguliuokite kiekvieno armatūros strypo dydžio kamštį.

1. Įsukite kamštį, kad būtų pakankamai vietos armatūrai.
2. Visiškai įkiškite armatūrą į U formos atramą, užtikrindami, kad ji atsiremtų į kamščio pagrindą.
3. Laikykite armatūrą stačiu kampu (90°) į priekį, tada išsukite kamštį, kol jis tik palies armatūros strypą. Nustačius kamščio nereikia daugiau reguliuoti to paties skersmens armatūros strypo, tačiau jį reikia nustatyti iš naujo, kad būtų galima nustatyti kitą dydį.



ATSARGIAI! Jei kamštis nenustatytas tinkamai, pjovimo blokas gali pernelyg susidėvėti ir nupjauti galai gali išskristi.

Pjovimo instrukcijos

1. Įstatykite armatūros strypą tarp kamščio ir priekinio pjovimo bloko, užtikrindami, kad jis tinkamai įtaisytas į U formos atramą.
2. Patraukite gaiduko jungiklį ir laikykite jį nuspaustą, kai stūmoklis juda į priekį ir nupjauna armatūros strypą.
    - Jei jungiklis iš dalies atleidžiamas, stūmoklis sustos.
3. Kai pjovimas bus baigtas, atleiskite jungiklį. Stūmoklis įsitrauks automatiškai.



PASTABA Jungiklio negalima iš naujo įjungti, kol stūmoklis nėra visiškai įtrauktas.

Dėmesio taškai

1. Būkite atsargūs pjaudami trumpus gabalus (30 cm ar mažiau), nes nupjautas galas gali išskristi.



ATSARGIAI! Skraidantys galai gali kelti pavojų visiems šalia esantiems. Nustatykite saugos ekranus.

2. Neuždenkite oro angų



ATSARGIAI! Uždengus ventiliacijos angas variklis gali perkaisti ir perdegti.

3. Jei hidraulinės alyvos temperatūra viršija 70°C (138°F), galia sumažės. Prieš tęsdami darbą, leiskite įrenginiui atvėsti, ypač vasarą, kai aliuminio siurblio korpusas greitai įkaista.
4. Jei pastebimai sumažėja galia ir variklis neįprastai karštas, patikrinkite anglinį šepetį.
5. Jei stūmoklis visiškai neatsitraukia, naudokite armatūros strypą arba plokščią metalinį strypą, kad stumtumėte galinį pjovimo bloką atgal, kad rankiniu būdu įtrauktumėte stūmoklį.



ATSARGIAI! Niekada nenaudokite jokios rankos dalies pjovimo blokui stumti, net jei su pirš tinėmis.

6. Įtraukę stūmoklį, trumpai patraukite gaiduko jungiklį, kad iš dalies pastumtumėte stūmoklį, tada atjunkite įrenginį. Patikrinkite, ar ant stūmoklio ir korpuso nėra susikaupusių dulkių ar geležies drožlių, kurios gali užstrigti stūmoklyje. Jei po valymo stūmoklis vis tiek automatiškai neatsitraukia visiškai ištrauktas, gali būti pažeistas pats stūmoklis. Tokiu atveju grąžinkite įrenginį įgaliotam atstovui taisyti.

Valymas ir priežiūra

Pjovimo blokai

- Prieš naudojimą: visada įsitikinkite, kad tvirtinimo varžtai ant kiekvieno pjovimo bloko yra tinkamai priveržti. Naudojant palaidą bloką, blokai gali būti pažeisti.
- Būklės patikrinimas: Patikrinkite pjovimo bloko būklę. Jei kuris nors pjovimo kraštas yra nuobodus arba įskilęs, atlaisvinkite tvirtinimo varžtus ir pasukite abu blokus, kad atskleistumėte du naujus kraštus. Tada pakeiskite ir priveržkite varžtus. (Kiekvienas blokas turi keturis pjovimo kraštus.)
- Pakeitimas: susidėvėjus visos keturios pjovimo briaunos arba jei kuris nors blokas yra įtrūkęs ar kitaip pažeistas, pakeiskite abu blokus.



ATSARGIAI! Atsilaisvinęs arba įtrūkęs blokas gali susižaloti operatorių.

Valymo pjaustytuvas po naudojimo



ATSARGIAI! Mūvėkite pirštines, kad apsaugotumėte rankas nuo metalo drožlių. Venkite naudoti suslėgtą orą, nes sprogdinimas gali sukelti metalo drožlių ir dulkių patekimą į orą, kurios gali patekti į akis ir kvėpavimo takus.

1. Atjunkite įrenginį nuo maitinimo šaltinio.
2. Nuvalykite arba nuvalykite visus nešvarumus ir metalines drožles, ypatingą dėmesį skirdami apatinei stūmoklio pusei, kurioje kaupiasi nešvarumai.

Alyvos lygio patikrinimas

Kadangi pjaustytuvas veikia hidrauliškai, alyvos lygį reikia tikrinti dažnai, geriausia kasdien. Dėl nepakankamo alyvos lygio gali sumažėti slėgis ir sumažėti pjovimo galia.



ATSARGIAI

- Hidraulinė alyva yra labai degi. Laikykite jį atokiai nuo kibirkščių, atviros liepsnos ir nerūkykite šalia.

- Hidraulinė alyva gali dirginti akis ir odą. Prarijus gali sukelti viduriavimą ir vėmimą.
  a) Patekus į akis: Skalauti švariu vandeniu mažiausiai 15 minučių ir kreiptis į gydytoją.
  b) Patekus ant odos: Kruopščiai nuplaukite vandeniu ir muilu.
  c) Prarijus: Nedelsdami kreipkitės medicininės pagalbos. Neskatinkite vėmimo sąmoningai.

Alyvos lygio patikra

1. Aliejus turi būti šiltas, bet ne karštas. Jei šalta, pašildykite įrenginį.
2. Sureguliuokite kamštį ir padarykite tris ar keturis pjūvius, atkreipdami dėmesį į armatūros strypo lūžimo vietą.
3. Iš dalies nupjaukite trumpą armatūros strypo gabalą, sustodami prieš pat jai nutrūkstant. Atjunkite įrenginį nuo maitinimo šaltinio.
4. Kai iš dalies nupjauta armatūra yra vietoje, pakreipkite įrenginį taip, kad alyvos kaištis būtų viršuje. Jei reikia, leiskite įrenginiui atvėsti.
5. **Nuimkite alyvos kamštį ir sandariklį** .



ATSARGIAI Niekada neištraukite alyvos kaiščio, kai įrenginys yra karštas.

6. Patikrinkite alyvos lygį. Jei mažai, įpilkite aukštos kokybės hidraulinės alyvos, pasižyminčios atsparumu dilimui ir dilimui (ISO klampumo klasė VG46; pavyzdžiai: Shell Tellus 46, Mobil DTE-25 arba Esso Nuto H46).
7. Po papildymo iš sistemos ištraukite orą. Pakreipkite pjaustytuvą išilgai viena kryptimi, tada grąžinkite į lygią padėtį. Kartokite šį procesą priešinga kryptimi, kol pašalinsite visus oro burbuliukus.



PASTABA Pjoviklis neveiks tinkamai, jei alyvoje yra oro burbuliukų.

8. Pakeiskite sandariklio poveržlę ir kištuką. Vėl prijunkite pjaustytuvą prie maitinimo šaltinio ir visiškai nupjaukite armatūrą.

Alyvos keitimas

Pakeiskite hidraulinę alyvą kartą per metus arba anksčiau, jei ji atrodo nešvari.

1. Atjunkite įrenginį nuo maitinimo šaltinio.
2. Nuimkite alyvos kamštį ir sandariklį.
3. Išleiskite alyvą: Pakreipkite pjaustytuvą virš tinkamos talpyklos, kad aliejus ištekėtų.
   - Kai srautas sulėtėja, pakreipkite įrenginį į galą, kad išbėgtų stūmoklio korpuse įstrigusi alyva.
   - Kai korpusas bus tuščias, pakreipkite įrenginį priešinga kryptimi, kad iš siurblio korpuso ištekėtų likučiai.
4. Užpildykite šviežiu aliejumi: išleidimo angą esant viršuje, lėtai užpildykite įrenginį šviežiu aliejumi. Pakeiskite kištuką ir lengvai priveržkite.
   - Prijunkite įrenginį prie maitinimo šaltinio ir du ar tris kartus pastumkite stūmoklį į priekį.

- Ištraukite įrenginį, ištraukite alyvos kaištį, prireikus papildykite alyvos lygį ir pakeiskite kamštį.

5. Galutinis patikrinimas: vykdykite alyvos lygio patikrinimo procedūrą, kad įsitikintumėte, jog lygis yra tinkamas.



PASTABA Hidraulinę alyvą išmeskite laikydamiesi vietinių taisyklių. Nepilkite į jūrą, upes, ežerus ar kanalizaciją.

Varžtų sandarumas

Patikrinkite visų varžtų sandarumą kartą per savaitę arba kas 500 pjūvių, ypač tuos, kurie pritvirtina korpusą prie cilindro. Atsilaisvinę varžtai gali nutrūkti galia.

Anglies šepečiai

Tikrinkite du anglinius šepetėlius bent kartą per du mėnesius (įprastas šepetėlių tarnavimo laikas yra maždaug 200 valandų).



ATSARGIAI Dėl susidėvėjusių šepečių gali sumažėti galia, variklis gali įkaisti ir nepataisomai sugadinti armatūros komutatorių.

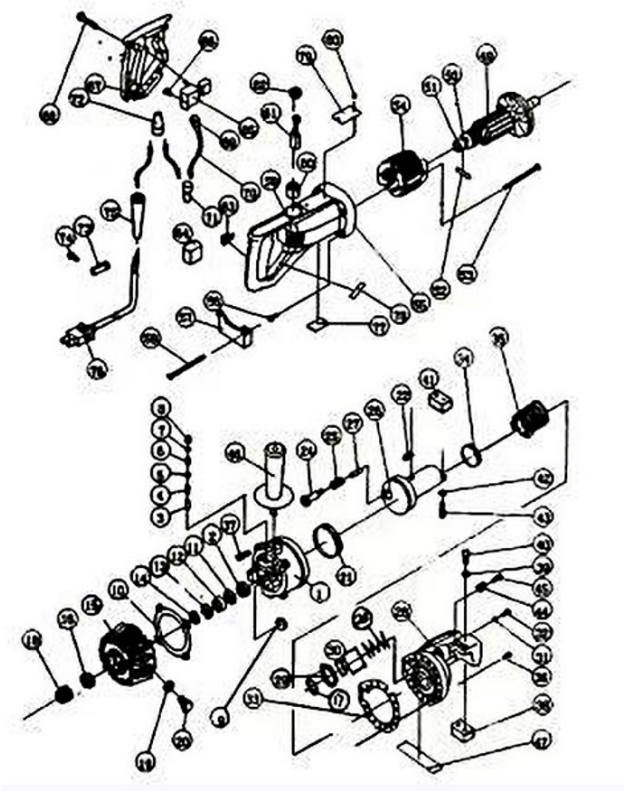
1. Atjunkite įrenginį nuo maitinimo šaltinio.
2. Nuimkite šepečių dangtelius: atsukite abu šepečių dangtelius ir ištraukite anglinius šepetėlius.
3. Pakeiskite šepečius, jei jie yra trumpesni nei 6 mm.

Naudotų prietaisų išmetimas

Neišmeskite šio prietaiso į komunalinių atliekų sistemas. Perduokite jį į elektros ir elektros prietaisų perdirbimo ir surinkimo punktą. Patikrinkite simbolį ant gaminio, naudojimo instrukcijos ir pakuotės. Prietaisui pagaminti panaudotas plastikas gali būti perdirbamas pagal jų ženklinimą. Pasirinkdami perdirbimą, labai prisidedate prie mūsų aplinkos apsaugos.

Norėdami gauti informacijos apie vietinę perdirbimo įmonę, susisiekite su vietinėmis valdžios institucijomis.

Dalys



Prekės Nr.	Specifikacija
Nr.1	Cilindras
Nr.2	Rutulinis guolis
Nr.3	Stūmoklis
Nr.4	Grįžti pavasaris
Nr.5	Alyvos vožtuvas
Nr.6	Vožtuvo spyruoklė
Nr.7	Pavasario vadovas
Nr.8	Siurblio sandariklis
Nr.9	Magnetinis filtras
Nr.10	Asbesto tarpiklis
Nr.11	Mangano plieno tarpiklis
Nr.12	Adatinis guolis 12x24x10
Nr.13	Mangano plieno tarpiklis
Nr.14	Užspaudžiamas žiedas Ø29
Nr.15	Siurblio korpusas
Nr.16	SIurblio korpuso alyvos sandariklis 15x25x7
Nr.17	Užspaudžiamas žiedas
Nr.18	Guolis 6002
Nr.19	Sudėtinis tarpiklis Ø10
Nr.20	Šešiakampis varžtas M10x16
Nr.21	TARPIKLIŲ ŽIEDAS 70x60x6
Nr.22	PIN kodas 3x25
Nr.23	Pavasaris
Nr.24	Grąžinimo strypas
Nr.25	Pavasaris
Nr.26	Pjovimo strypas
Nr.27	Pavasaris

Nr.28	Pjovimo galvutė
Nr.29	Tarpiklio žiedas
Nr.30	Stūmoklis
Nr.33	Asbesto tarpiklis
Nr.34	Tarpiklio žiedas
Nr.35	Didysis pavasaris
Nr.36	Šešiakampis lizdas M6x20
Nr.37	Šešiakampis lizdas M6x20
Nr.38	Pjovimo blokas / peilis
Nr.39	Spyruoklinė poveržlė M5
Nr.40	Šešiakampis lizdas M5x18
Nr.41	Pjovimo blokas / peilis
Nr.42	Spyruoklinė poveržlė Ø5
Nr.43	Šešiakampis lizdas M5x15
Nr.44	Pavasaris
Nr.45	Šešiakampis lizdas M10x40
Nr.46	Rankena
Nr.47	Lipdukas
Nr.48	/
Nr.49	Armatūra
Nr.50	/
Nr.51	Guolis 608
Nr.53	Sriegio varžtas M4x20
Nr.54	Statoriaus ritė
Nr.55	Variklio korpusas
Nr.56	Vietos nustatymo rankovė
Nr.57	Pėdų stovas
Nr.58	Šešiakampis lizdas M5x85
Nr.59	Šešiakampis lizdo varžtas M4x5
Nr.60	Šepetėlio laikiklis
Nr.61	Anglies šepetėlis
Nr.62	Šepetėlio dangtelis
Nr.63	Kondensatorius
Nr.64	Rotoriaus velenas
Nr.65	Perjungti
Nr.66	Guminis mygtukas
Nr.67	Korpuso dangtis
Nr.68	Sriegio varžtas M4x20
Nr.69	Kabelio terminalas
Nr.71	Jungtis 50091
Nr.73	Laido laikiklis
Nr.74	Sriegio varžtas M4x14
Nr.75	Laido šarvai
Nr.76	Elektros laidas
Nr.77	Etiketė
Nr.78	Lipdukas
Nr.79	Vardinė lentelė

Acest manual de utilizare a fost tradus folosind traducerea automată. Am depus toate eforturile pentru a ne asigura că traducerea este exactă, dar vă rugăm să rețineți că traducerile automate nu sunt perfecte și nu sunt menite să înlocuiască traducătorii umani. Versiunea oficială a manualului de utilizare este în limba engleză. Orice diferență între versiunea tradusă și versiunea originală în limba engleză nu este obligatorie din punct de vedere juridic. Dacă aveți întrebări despre acuratețea traducerii, vă rugăm să consultați versiunea în limba engleză, care este referința oficială. Mai multe versiuni lingvistice sunt disponibile la cerere prin info@expondo.com.

Date tehnice

Descrierea parametrilor	Valoarea parametrului	
Numele produsului	Dispozitiv de tăiat bare de armare	
Model	MSW-CUTTER-B8	MSW-CUTTER-B16
Tensiune [V] / Frecvență [Hz]	230~ / 50	
Putere [W]	1200	
Viteza de tăiere [sec]	3- 5	
Clasa de protectie IEC	II	
Grad izolant	F	
Grad de protecție	IPX0	
Ciclu de funcționare	S1	
Capacitate de tăiere [mm]	4 - 16	4 - 20
Dimensiuni (latime x lungime x inaltime) (mm)	230x470x140	120x405x215
Greutate [kg]	8,2	12,25

Scop

Produsul este conceput pentru a tăia rapid și în siguranță prin barele de armare din oțel (bara de armare) utilizate în structurile din beton, asigurând lungimi precise și tăieturi curate. Îmbunătățește eficiența și siguranța pe șantierele de construcții, oferind o alternativă rapidă și fiabilă la metodele de tăiere manuală sau improvizată.

Instructiuni de operare

Verificări înainte de utilizare

1. Verificați nivelul uleiului.
2. Inspectați blocurile de tăiere pentru starea și strângerea șuruburilor.

ATENŢIE! Utilizarea blocurilor de tăiere slăbite sau crăpate poate duce la rănirea operatorului și deteriorarea unității.

3. Verificați dacă sursa de alimentare este adecvată pentru tăietorul.

ÎNGRIJIRE Dacă tensiunea este prea mare, motorul se va arde. Dacă tensiunea este prea scăzută, va fi generată o putere insuficientă. Nu utilizați niciodată curent continuu.

4. Asigurați-vă că sursa de alimentare este legată corespunzător la pământ.



ATENŢIE! Neconectarea la pământ a sursei de alimentare poate duce la electrocutare pentru operator.

5. Verificați dacă cablul de alimentare nu este deteriorat și ștecherul este sigur.



ATENŢIE! O acoperire a cablului tăiată sau zdrobită poate duce la un scurtcircuit și un șoc electric pentru operator.

Dacă urmează să utilizați un cablu prelungitor, asigurați-vă că nu este deteriorat și că are grosimea potrivită pentru lungime.

Lungimea cablului	Dimensiunea cablului de 110 V (AWG)	Dimensiunea cablului de 230 V (normalizare)
Până la 10 m	16 AWG	1,0 mm^2
Până la 15 m	14 AWG	1,25 mm^2
Până la 30 m	10 AWG	1,5 mm^2

Încălzire

Pe vreme rece, încălziți unitatea timp de 30-60 de secunde pentru a permite uleiului hidraulic să atingă vâscozitatea adecvată. Trageți declanșatorul pentru a extinde pistonul și eliberați-l când atinge cursa maximă. Repetați acest lucru de 15-20 de ori.

Reglarea opritorului

Opritorul reglabil asigură menținerea barei de armare în poziția corectă în timpul tăierii. Reglați opritorul pentru fiecare dimensiune de armatură înainte de a efectua o tăiere.

1. Înșurubați opritorul pentru a oferi suficient spațiu pentru bara de armare.
2. Introduceți bara de armare complet în suportul în formă de U, asigurându-vă că se sprijină pe baza opritorului.
3. Țineți bara de armare într-un unghi drept (90°) față de față, apoi înșurubați opritorul până când atinge doar bara de armare. Odată fixat, opritorul nu mai necesită ajustări suplimentare pentru barele de armare de același diametru, dar trebuie resetat pentru o dimensiune diferită.



ATENŢIE! Nesetarea corectă a opritorului poate duce la uzura excesivă a blocului de tăiere și poate cauza ca capetele tăiate să iasă afară.

Instrucțiuni de tăiere

1. Așezați bara de armare între opritor și blocul de tăiere frontal, asigurându-vă că este așezată corect în suportul în formă de U.
2. Trageți comutatorul de declanșare și țineți-l apăsat pe măsură ce pistonul avansează și taie bara de armare.
    - Dacă comutatorul este eliberat parțial, pistonul se va opri.
3. Odată ce tăierea este completă, eliberați comutatorul. Pistonul se va retrage automat.



NOTA Comutatorul nu poate fi reactivat până când pistonul nu s-a retras complet.

Puncte de Atenție

1. Fiți atenți când tăiați lungimi scurte (30 cm sau mai puțin), deoarece capătul tăiat poate zbura.



ATENŢIE! Capetele zburătoare pot reprezenta un pericol pentru oricine din apropiere. Configurați ecrane de siguranță.

2. Nu acoperiți orificiile de ventilație



ATENŢIE! Acoperirea orificiilor de ventilație poate cauza supraîncălzirea motorului și arsurile potențiale.

3. Dacă temperatura uleiului hidraulic depășește 70°C (138°F), puterea de ieșire va scădea. Lăsați unitatea să se răcească înainte de a relua funcționarea, mai ales vara când carcasa pompei din aluminiu se încălzește rapid.

4. Dacă există o scădere vizibilă a puterii și motorul este neobișnuit de fierbinte, verificați peria de cărbune.

5. Dacă pistonul nu se retrage complet, utilizați o bară de armare sau o bară metalică plată pentru a împinge blocul de tăiere din spate înapoi pentru a retrage manual pistonul.



ATENŢIE! Nu folosiţi niciodată nicio parte a mâinii pentru a împinge blocul de tăiere, chiar dacă aveţi mănuşi.

6. După retragerea pistonului, trageți scurt declanșatorul pentru a avansa parțial pistonul, apoi deconectați unitatea. Verificați pistonul și carcasa pentru praf acumulat sau pilitură de fier care ar putea bloca pistonul. După curățare, dacă pistonul încă nu se retrage automat când este complet extins, pistonul în sine poate fi deteriorat. În acest caz, returnați unitatea unui agent autorizat pentru reparație.

Curățare și întreținere

Blocuri de tăiere

- Înainte de utilizare: Asigurați-vă întotdeauna că șuruburile de fixare de pe fiecare bloc de tăiere sunt strânse corespunzător. Utilizarea unui bloc slăbit poate provoca deteriorarea blocurilor.
- Verificare stare: Verificați starea blocului de tăiere. Dacă orice muchie de tăiere este tocită sau ciobită, slăbiți șuruburile de fixare și rotiți ambele blocuri pentru a expune două noi muchii. Apoi, înlocuiți și strângeți șuruburile. (Fiecare bloc are patru muchii tăietoare.)
- Înlocuire: Când toate cele patru muchii de tăiere sunt uzate sau dacă unul dintre blocuri este fisurat sau deteriorat în alt mod, înlocuiți ambele blocuri.



ATENŢIE! Un bloc slăbit sau crăpat poate duce la rănirea operatorului.

Dispozitiv de curățare după utilizare



ATENŢIE! Purtați mănuși pentru a proteja mâinile de așchiile de metal. Evitați utilizarea aerului comprimat, deoarece exploatarea poate cauza pilitura de metal și praful să devină în aer, putând pătrunde în ochi și în sistemul respirator.

1. Deconectați unitatea de la sursa de alimentare.

2. Ștergeți sau periați toată murdăria și pilitura de metal, acordând o atenție deosebită jumătății

inferioare a pistonului, unde murdăria tinde să se acumuleze.

Verificarea nivelului uleiului

Deoarece freza funcționează hidraulic, nivelul uleiului ar trebui verificat frecvent, ideal zilnic. Nivelurile insuficiente de ulei pot duce la o scădere a presiunii, reducând puterea de tăiere.



ATENŢIE

- Uleiul hidraulic este foarte inflamabil. Păstrați-l departe de scântei, flăcări deschise și nu fumați în apropiere.
- Uleiul hidraulic poate irita ochii și pielea. Dacă este ingerată, poate provoca diaree și vărsături.
  a) În caz de contact cu ochii: clătiți cu apă curată timp de cel puțin 15 minute și consultați un medic.
  b) În caz de contact cu pielea: Spălați bine cu apă și săpun.
  c) Dacă este ingerat: Căutați imediat asistență medicală. Nu provocați vărsăturile în mod deliberat.

Inspecția nivelului uleiului

1. Uleiul trebuie să fie cald, dar nu fierbinte. Dacă este rece, încălziți unitatea.
2. Reglați opritorul și faceți trei sau patru tăieturi, notând unde se rupe bara de armare.
3. Tăiați parțial o bucată scurtă de armatură, oprindu-se chiar înainte de a se rupe. Deconectați unitatea de la sursa de alimentare.
4. Cu bara de armare tăiată parțial la loc, înclinați unitatea astfel încât dopul de ulei să fie în partea de sus. Lăsați unitatea să se răcească dacă este necesar.
5. **Scoateți dopul și garnitura de ulei** .



ATENȚIE Nu scoateţi niciodată dopul de ulei când unitatea este fierbinte.

6. Verificați nivelul uleiului. Dacă este scăzut, completați cu un ulei hidraulic de înaltă calitate, cu proprietăți anti-uzură și anti-abraziune (grad de vâscozitate ISO VG46; exemple: Shell Tellus 46, Mobil DTE-25 sau Esso Nuto H46).
7. După completare, extrageți aerul din sistem. Înclinați tăietorul pe lungime într-o direcție, apoi readuceți-l într-o poziție plană. Repetați acest proces în direcția opusă până când toate bulele de aer sunt îndepărtate.



NOTA Cuțitul nu va funcționa corect dacă uleiul conține bule de aer.

8. Înlocuiți șaiba de etanșare și dopul. Reconectați tăietorul la sursa de alimentare și tăiați complet bara de armare.

Schimbarea uleiului

Schimbați uleiul hidraulic o dată pe an sau mai devreme dacă pare murdar.

1. Deconectați unitatea de la sursa de alimentare.
2. Scoateți dopul de ulei și ambalajul.

3. Scurgeți uleiul: înclinați tăietorul peste un recipient adecvat pentru a permite uleiului să se scurgă.
    - Când fluxul încetinește, înclinați unitatea spre spate pentru a vă asigura că uleiul prins în carcasa pistonului se epuizează.
    - Odată ce carcasa este goală, înclinați unitatea în direcția opusă pentru a evacua orice reziduu din carcasa pompei.
4. Umpleți cu ulei proaspăt: Cu orificiul de scurgere poziționat în partea de sus, umpleți încet unitatea cu ulei proaspăt. Înlocuiți știftul și strângeți-l ușor.
    - Conectați unitatea la sursa de alimentare și avansați pistonul de două sau trei ori.
    - Deconectați unitatea, scoateți dopul de ulei, completați nivelul de ulei dacă este necesar și înlocuiți dopul.
5. Verificare finală: Urmați procedura de verificare a nivelului de ulei pentru a vă asigura că nivelurile sunt adecvate.



NOTA Aruncați uleiul hidraulic în conformitate cu reglementările locale. Nu turnați în mări, râuri, lacuri sau canale de scurgere.

Etanșarea șuruburilor

Verificați strângerea tuturor șuruburilor o dată pe săptămână sau după fiecare 500 de tăieturi, în special cele care fixează carcasa de cilindru. Șuruburile slăbite pot duce la pierderea puterii.

Perii de cărbune

Inspectați cele două perii de cărbune cel puțin o dată la două luni (durata normală de viață a periei este de aproximativ 200 de ore).



ATENȚIE Periile uzate pot duce la pierderi de putere, pot cauza funcționarea fierbinte a motorului și pot deteriora iremediabil comutatorul armăturii.

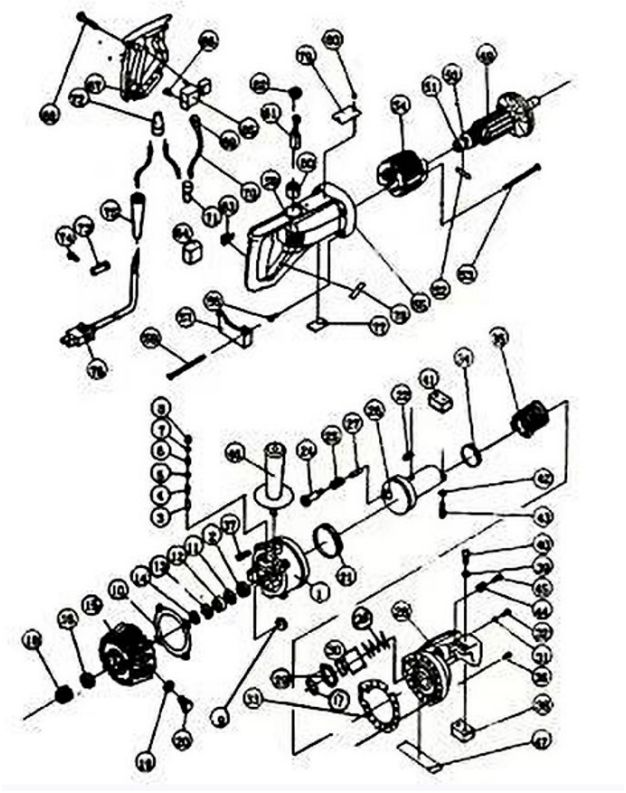
1. Deconectați unitatea de la sursa de alimentare.
2. Scoateți capacele periilor: Deșurubați ambele capace ale periilor și trageți periile de cărbune.
3. Înlocuiți periile dacă au mai puțin de 6 mm lungime.

Eliminarea Dispozitivelor Uzate

Nu aruncați acest dispozitiv în sistemele de deșeuri municipale. Predați-l la un punct de reciclare și colectare a dispozitivelor electrice și electrice. Verificați simbolul de pe produs, manual de instrucțiuni și ambalaj. Materialele plastice utilizate la construirea dispozitivului pot fi reciclate în conformitate cu marcajele acestora. Alegând să reciclați, aduceți o contribuție semnificativă la protecția mediului nostru.

Contactați autoritățile locale pentru informații despre unitatea locală de reciclare.

Piese



Articol nr.	Caietul de sarcini
nr.1	Cilindru
nr.2	Rulment cu bile
nr.3	Piston
nr.4	Primăvara de întoarcere
nr.5	Supapa de ulei
nr.6	Arc supapă
nr.7	Ghid de primăvară
nr.8	Etanșare Pompă
nr.9	Filtru magnetic
nr.10	Garnitura din azbest
nr.11	Garnitură din oțel mangan
nr.12	RULMENT CU AC 12x24x10
Nr.13	Garnitură din oțel mangan
nr.14	Inel elastic Ø29
nr.15	Carcasa pompei
Nr.16	GARNITURĂ CARTA POMPĂ 15x25x7
nr.17	Snap Ring
Nr.18	Rulment 6002
nr.19	Garnitură compusă Ø10
nr.20	Surub hexagonal M10x16
nr.21	INEL GARNITURA 70x60x6
nr.22	PIN 3x25
nr.23	Primăvară
nr.24	Rod înapoi
nr.25	Primăvară
nr.26	Tijă de tăiere
nr.27	Primăvară

nr.28	Cap de tăiere
nr.29	Inel de garnitură
nr.30	Piston
Nr.33	Garnitura din azbest
Nr.34	Inel de garnitură
Nr.35	Primavara mare
Nr.36	Șurub cu cap hexagonal M6x20
Nr.37	Șurub cu cap hexagonal M6x20
Nr.38	Bloc de tăiere / Lamă
Nr.39	Șaibă elastică M5
Nr.40	Șurub Hexagonal M5x18
Nr.41	Bloc de tăiere / Lamă
Nr.42	Șaibă elastică Ø5
Nr.43	Șurub cu cap hexagonal M5x15
nr.44	Primăvară
Nr.45	Șurub Hexagonal M10x40
Nr.46	Mâner
Nr.47	Autocolant
Nr.48	/
nr.49	Armatura
nr.50	/
Nr.51	Rulment 608
Nr.53	Șurub filetat M4x20
Nr.54	Bobina statorului
Nr.55	Carcasa motorului
Nr.56	Manșon de localizare
Nr.57	Stand pentru picioare
Nr.58	Șurub cu cap hexagonal M5x85
Nr.59	Șurub cu cap hexagonal M4x5
Nr.60	Suport perie
Nr.61	Perie de cărbune
Nr.62	Capac pentru perie
Nr.63	Condensator
Nr.64	Arborele rotorului
Nr.65	Comutator
Nr.66	Buton de apăsare din cauciuc
Nr.67	Capac Carcasa
Nr.68	Șurub filetat M4x20
Nr.69	Terminal de cablu
nr.71	Conector 50091
Nr.73	Suport cablu
nr.74	Șurub filetat M4x14
Nr.75	Armura de cordon
Nr.76	Cordon electric
nr.77	Eticheta
Nr.78	Autocolant
nr.79	Plăcuță cu numele

Ta uporabniški priročnik je bil preveden s strojnim prevajanjem. Potrudili smo se, da bi zagotovili točnost prevoda, vendar upoštevajte, da avtomatizirani prevodi niso popolni in niso namenjeni nadomestitvi človeških prevajalcev. Uradna različica uporabniškega priročnika je v angleščini. Morebitne razlike med prevedeno različico in izvirno angleščino niso pravno zavezujoče. Če imate kakršna koli vprašanja o točnosti prevoda, si oglejte angleško različico, ki je uradna referenca. Več jezikovnih različic je na voljo na zahtevo preko info@expondo.com.

Tehnični podatki

Opis parametra	Vrednost parametra	
Ime izdelka	Rezalnik armatur	
Model	MSW-CUTTER-B8	MSW-CUTTER-B16
Napetost [V] / Frekvenca [Hz]	230~ / 50	
Moč [W]	1200	
Hitrost rezanja [s]	3- 5	
Zaščitni razred IEC	II	
Izolacijski razred	F	
Zaščitni razred	IPX0	
Delovni cikel	S1	
Zmogljivost rezanja [mm]	4 - 16	4 - 20
Mere (širina x dolžina x višina) (mm)	230x470x140	120x405x215
Teža [kg]	8,2	12,25

Namen

Izdelek je zasnovan za hitro in varno rezanje armaturnih palic (armature), ki se uporabljajo v betonskih konstrukcijah, kar zagotavlja natančne dolžine in čiste reze. Izboljšuje učinkovitost in varnost na gradbiščih z zagotavljanjem hitre in zanesljive alternative ročnim ali improviziranim metodam rezanja.

Navodila za uporabo

Preverjanje pred uporabo

1. Preverite nivo olja.
2. Preglejte rezalne bloke glede stanja in tesnosti vijakov.



POZOR! Uporaba ohlapnih ali razpokanih rezil lahko povzroči poškodbe upravljavca in škodo na enoti.

3. Preverite, ali vir napajanja ustreza rezalniku.



NEGA Če je napetost previsoka, bo motor pregorel. Če je napetost prenizka, bo proizvedena premalo moči. Nikoli ne uporabljajte enosmernega toka.

4. Prepričajte se, da je napajalnik pravilno ozemljen.



POZOR! Če napajalnika ne ozemljite, lahko operater povzroči električni udar.

5. Preverite, ali je napajalni kabel nepoškodovan in ali je vtič dobro pritrjen.



POZOR! Odrezan ali odrgnjen pokrov kabla lahko povzroči kratek in električni udar operaterja.

Če boste uporabili podaljšek, se prepričajte, da je nepoškodovan in da je ustrezne debeline glede na dolžino.

Dolžina kabla	Velikost kabla 110 V (AWG)	Velikost kabla 230 V (Normalizacija)
Do 10 m	16 AWG	1,0 mm^2
Do 15 m	14 AWG	1,25 mm^2
Do 30 m	10 AWG	1,5 mm^2

Ogrevanje

V hladnem vremenu segrevajte enoto 30–60 sekund, da hidravlično olje doseže ustrezno viskoznost. Povlecite sprožilno stikalo, da iztegnete bat, in ga sprostite, ko doseže polni hod. To ponovite 15–20 krat.

Nastavitev zamaška

Nastavljiv zamašek zagotavlja, da se armatura med rezanjem drži v pravilnem položaju. Prilagodite zamašek za vsako velikost armaturne palice, preden naredite rez.

1. Privijte zamašek, da zagotovite dovolj prostora za armaturo.
2. Armaturno palico do konca vstavite v nosilec v obliki črke U in zagotovite, da leži na dnu zamaška.
3. Armaturno palico držite pod pravim kotom (90°) na sprednji strani, nato pa privijte zamašek, dokler se ne dotika armaturne palice. Ko je nastavljen, zamašek ne potrebuje dodatnega prilagajanja za armaturno palico enakega premera, ampak ga je treba ponastaviti za drugo velikost.



POZOR! Če zamaška ne nastavite pravilno, lahko pride do prekomerne obrabe rezalnega bloka in lahko povzroči, da odrezani konci letijo ven.

Navodila za rezanje

1. Postavite armaturno palico med zamašek in sprednji rezalni blok ter zagotovite, da je pravilno nameščena v podpori v obliki črke U.
2. Povlecite sprožilno stikalo in ga držite pritisnjenega, ko se bat premika in reže armaturo.
    - Če stikalo napol spustite, se bo bat ustavil.
3. Ko je rez končan, spustite stikalo. Bat se samodejno umakne.



OPOMBA Stikala ni mogoče ponovno aktivirati, dokler se bat popolnoma ne umakne.

Točke pozornosti

1. Pri rezanju kratkih kosov (30 cm ali manj) bodite previdni, saj lahko odrezani del odleti ven.



POZOR! Leteči konci lahko predstavljajo nevarnost za vsakogar v bližini. Nastavite varnostne zaslone.

2. Ne prekrivajte zračnikov



POZOR! Prekrivanje zračnikov lahko povzroči pregrevanje motorja in morebitno pregorevanje.

3. Če temperatura hidravličnega olja preseže 70 °C (138 °F), se izhodna moč zmanjša. Pustite, da se enota ohladi, preden nadaljujete z delovanjem, zlasti poleti, ko se aluminijasto ohišje črpalke hitro segreje.
4. Če pride do opaznega padca moči in je motor neobičajno vroč, preverite ogljikove ščetke.
5. Če se bat ne umakne popolnoma, uporabite armaturno ali ravno kovinsko palico, da potisnete zadnji rezalni blok nazaj, da ročno umaknete bat.



POZOR! Za potiskanje rezalnega bloka nikoli ne uporabljajte nobenega dela roke, tudi če ste v rokavicah.

6. Ko uvlečete bat, na kratko povlecite sprožilno stikalo, da delno premaknete bat, nato izključite enoto. Preverite bat in ohišje za nakopičen prah ali železne opilke, ki bi lahko zataknili bat. Če se bat po čiščenju še vedno ne umakne samodejno, ko je popolnoma iztegnjen, se lahko sam bat poškoduje. V tem primeru vrnite enoto pooblaščenemu zastopniku v popravilo.

Čiščenje in vzdrževanje

Rezalni bloki

- Pred uporabo: Vedno se prepričajte, da so pritrdilni vijaki na vsakem rezalnem bloku pravilno zategnjeni. Uporaba ohlapnega bloka lahko povzroči poškodbe blokov.
- Preverjanje stanja: Preverite stanje rezalnega bloka. Če je kateri koli rezalni rob topi ali okrušen, popustite pritrdilne vijake in zavrtite oba bloka, da razkrijete dva nova robova. Nato zamenjajte in privijte vijake. (Vsak blok ima štiri rezalne robove.)
- Zamenjava: Ko so vsi štirje rezalni robovi obrabljeni ali če je kateri koli blok počen ali kako drugače poškodovan, zamenjajte oba bloka.



POZOR! Zrahljan ali počen blok lahko povzroči poškodbo operaterja.

Čiščenje rezalnika po uporabi



POZOR! Nosite rokavice, da zaščitite roke pred kovinskimi drobci. Izogibajte se uporabi stisnjenega zraka, saj lahko peskanje povzroči, da se kovinski ostružki in prah raznesejo po zraku ter lahko pridejo v oči in dihala.

1. Odklopite enoto iz vira napajanja.
2. Obrišite ali s čopičem odstranite vso umazanijo in kovinske ostružke, pri čemer bodite še posebej pozorni na spodnjo polovico bata, kjer se umazanija nabira.

Preverjanje nivoja olja

Ker rezalnik deluje hidravlično, je treba nivo olja preverjati pogosto, najbolje vsak dan. Nezadostna raven olja lahko povzroči padec tlaka, kar zmanjša moč rezanja.



POZOR

- Hidravlično olje je lahko vnetljivo. Hranite ga stran od isker, odprtega ognja in ne kadite v bližini.

- Hidravlično olje lahko draži oči in kožo. Če se zaužije, lahko povzroči drisko in bruhanje.
  a) V primeru stika z očmi: Izpirati s čisto vodo vsaj 15 minut in se posvetovati z zdravnikom.
  b) V primeru stika s kožo: temeljito umiti z milom in vodo.
  c) Pri zaužitju: Takoj poiščite zdravniško pomoč. Ne izzvati namerno bruhanja.

Pregled nivoja olja

1. Olje mora biti toplo, vendar ne vroče. Če je mrzlo, ogrejte enoto.
2. Prilagodite zamašek in naredite tri ali štiri reze, pri čemer upoštevajte, kje se armaturna palica zlomi.
3. Delno odrežite kratek kos armature in se ustavite tik preden se odlomi. Odklopite enoto iz vira napajanja.
4. Z delno odrezano armaturo na mestu nagnite enoto tako, da je čep za olje na vrhu. Po potrebi pustite, da se enota ohladi.
5. **Odstranite oljni čep in tesnilo** .



POZOR Nikoli ne odstranjujte čepa za olje, ko je enota vroča.

6. Preverite nivo olja. Če je nizko, dolijte visokokakovostno hidravlično olje z lastnostmi proti obrabi in abraziji (viskoznostni razred ISO VG46; primeri: Shell Tellus 46, Mobil DTE-25 ali Esso Nuto H46).
7. Po dolivanju odzračite sistem. Nagnite rezilo po dolžini v eno smer, nato pa ga vrnite v raven položaj. Ta postopek ponavljajte v nasprotni smeri, dokler ne odstranite vseh zračnih mehurčkov.



OPOMBA Rezalnik ne bo pravilno deloval, če olje vsebuje zračne mehurčke.

8. Zamenjajte tesnilno podložko in čep. Ponovno priključite rezalnik na vir napajanja in popolnoma odrežite armaturo.

Menjava olja

Hidravlično olje zamenjajte enkrat letno ali prej, če je videti umazano.

1. Odklopite enoto iz vira napajanja.
2. Odstranite oljni čep in tesnilo.
3. Izpustite olje: rezalnik nagnite nad primerno posodo, da olje izteče.
   - Ko se pretok upočasni, nagnite enoto proti zadnjemu delu, da zagotovite iztekanje olja, ujetega v ohišju bata.
   - Ko je ohišje prazno, nagnite enoto v nasprotno smer, da iz ohišja črpalke odteče morebitni ostanek.
4. Napolnite s svežim oljem: Ko je odtočna odprtina na vrhu, počasi napolnite enoto s svežim oljem. Zamenjajte čep in ga rahlo privijte.
   - Priključite enoto na vir napajanja in potisnite bat dvakrat ali trikrat.
   - Izključite enoto, odstranite čep za olje, po potrebi dolijte nivo olja in zamenjajte čep.
5. Končni pregled: Sledite postopku preverjanja nivoja olja, da zagotovite ustrezne nivoje.



OPOMBA Hidravlično olje zavrzite v skladu z lokalnimi predpisi. Ne zlivajte v morja, reke, jezera ali odtoke.

Zategnjenost vijakov

Enkrat na teden ali po vsakih 500 rezih preverite tesnost vseh vijakov, zlasti tistih, s katerimi je ohišje pritrjeno na valj. Zrahljani vijaki lahko povzročijo izgubo moči.

Ogljikove ščetke

Oglene ščetke preglejte vsaj enkrat na dva meseca (normalna življenjska doba ščetk je približno 200 ur).



POZOR Obrabljene krtače lahko povzročijo izgubo moči, povzročijo segrevanje motorja in nepopravljivo poškodujejo komutator armature.

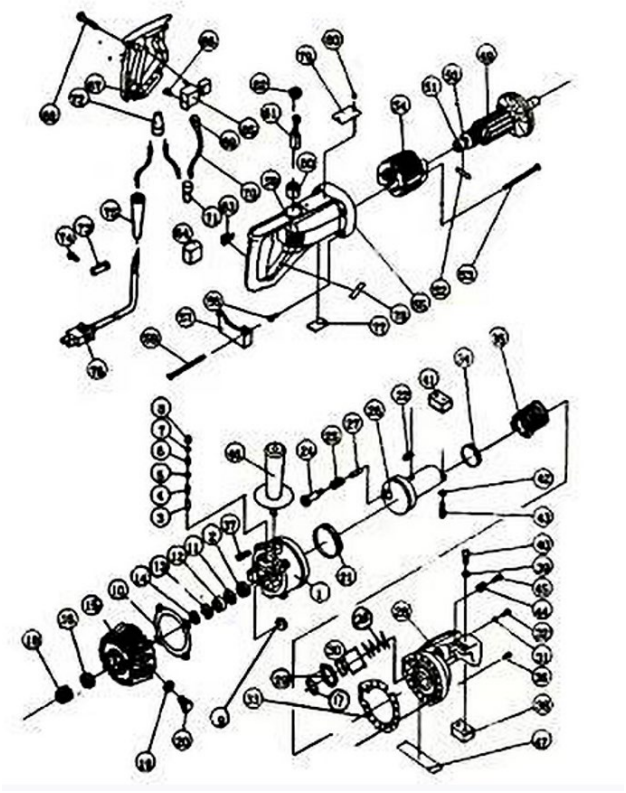
1. Odklopite enoto iz vira napajanja.
2. Odstranite pokrovčke ščetk: odvijte oba pokrovčka ščetk in izvlecite oglene ščetke.
3. Zamenjajte ščetke, če so krajše od 6 mm.

Odstranjevanje rabljenih naprav

Te naprave ne odlagajte med komunalne odpadke. Predajte ga zbirnemu mestu za recikliranje električnih in električnih naprav. Preverite simbol na izdelku, navodilih za uporabo in embalaži. Plastiko, uporabljeno za izdelavo naprave, je mogoče reciklirati v skladu z njihovimi oznakami. Z odločitvijo za recikliranje pomembno prispevate k varovanju našega okolja.

Za informacije o vašem lokalnem obratu za recikliranje se obrnite na lokalne oblasti.

Deli



Št. artikla	Specifikacija
št.1	Cilinder
št.2	Krogličnі ležaj
št.3	Bat
št.4	Povratna pomlad
št.5	Oljni ventil
št.6	Vzmet ventila
št.7	Pomladni vodnik
št.8	Tesnilo črpalke
št.9	Magnetni filter
št.10	Azbestno tesnilo
št.11	Manganovo jekleno tesnilo
št.12	IGLIČNI ležaj 12x24x10
št.13	Manganovo jekleno tesnilo
št.14	Zaskočni obroč Ø29
št.15	Ohišje črpalke
št.16	TESNILO OHIŠJA ČRPALKE 15x25x7
št.17	Snap Ring
št.18	Ležaj 6002
št.19	Sestavljeno tesnilo Ø10
št.20	Šestrobi vijak M10x16
št.21	TESNILO 70x60x6
št.22	PIN 3x25
št.23	Pomlad
št.24	Povratni Rod
št.25	Pomlad
št.26	Nosilna palica
št.27	Pomlad

št.28	Rezalna glava
št.29	Tesnilni obroč
št.30	Bat
št.33	Azbestno tesnilo
št.34	Tesnilni obroč
št.35	Velika pomlad
št.36	Vtični šestrobi vijak M6x20
št.37	Vtični šestrobi vijak M6x20
št.38	Rezilni blok / rezilo
št.39	Vzmetna podložka M5
št.40	Vtični šestrobi vijak M5x18
št.41	Rezilni blok / rezilo
št.42	Vzmetna podložka Ø5
št.43	Vtični šestrobi vijak M5x15
št.44	Pomlad
št.45	Vtični šestrobi vijak M10x40
št.46	Ročaj
št.47	Nalepka
št.48	/
št.49	Armatura
št.50	/
št.51	Ležaj 608
št.53	Navojni vijak M4x20
št.54	Statorska tuljava
št.55	Ohišje motorja
št.56	Lokacijski rokav
št.57	Stojalo za noge
št.58	Vtični šestrobi vijak M5x85
št.59	Vtični šestrobi vijak M4x5
št.60	Držalo za ščetke
št.61	Ogljikova ščetka
št.62	Pokrovček za krtačo
št.63	Kondenzator
št.64	Gred rotorja
št.65	Stikalo
št.66	Gumijasti gumb
št.67	Pokrov ohišja
št.68	Navojni vijak M4x20
št.69	Kabelski terminal
št.71	Konektor 50091
št.73	Držalo za kabel
št.74	Navojni vijak M4x14
št.75	Cord Armour
št.76	Električni kabel
št.77	Oznaka
št.78	Nalepka
št.79	Tablica z imenom

Umwelt – und Entsorgungshinweise

Hersteller an Verbraucher

Sehr geehrte Damen und Herren,

gebrauchte Elektro – und Elektronikgeräte dürfen gemäß europäischer Vorgaben **[1]** nicht zum unsortierten Siedlungsabfall gegeben werden, sondern müssen getrennt erfasst werden. Das Symbol der Abfalltonne auf Rädern weist auf die Notwendigkeit der getrennten Sammlung hin. Helfen auch Sie mit beim Umweltschutz. Sorgen Sie dafür, dieses Gerät, wenn Sie es nicht mehr weiter nutzen wollen, in die hierfür vorgesehenen Systeme der Getrenntsammlung zu geben.



In Deutschland sind Sie gesetzlich **[2]** verpflichtet, ein Altgerät einer vom unsortierten Siedlungsabfall getrennten Erfassung zuzuführen. Die öffentlich – rechtlichen Entsorgungsträger (Kommunen) haben hierzu Sammelstellen eingerichtet, an denen Altgeräte aus privaten Haushalten ihres Gebietes für Sie kostenfrei entgegengenommen werden. Möglicherweise holen die rechtlichen Entsorgungsträger die Altgeräte auch bei den privaten Haushalten ab.

Bitte informieren Sie sich über Ihren lokalen Abfallkalender oder bei Ihrer Stadt – oder Gemeindeverwaltung über die in Ihrem Gebiet zur Verfügung stehenden Möglichkeiten der Rückgabe oder Sammlung von Altgeräten.

[1] RICHTLINIE 2002/96/EG DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES ÜBER ELEKTRO – UND ELEKTRONIK – ALTGERÄTE

[2] Gesetz über das Inverkehrbringen, die Rücknahme und die umweltverträgliche Entsorgung von Elektro – und Elektronikgeräten (Elektro – und Elektronikgerätegesetz – ElektroG).

Utylizacja produktu

Produkty elektryczne i elektroniczne po zakończeniu okresu eksploatacji wymagają segregacji i oddania ich do wyznaczonego punktu odbioru. Nie wolno wyrzucać produktów elektrycznych razem z odpadami gospodarstwa domowego. Zgodnie z dyrektywą WEEE 2012/19/UE obowiązującą w Unii Europejskiej, urządzenia elektryczne i elektroniczne wymagają segregacji i utylizacji w wyznaczonych miejscach. Dbając o prawidłową utylizację, przyczyniasz się do ochrony zasobów naturalnych i zmniejszasz negatywny wpływ oddziaływania na środowisko, człowieka i otoczenie. Zgodnie z krajowym prawodawstwem, nieprawidłowe usuwanie odpadów elektrycznych i elektronicznych może być karane!

For the disposal of the device please consider and act according to the national and local rules and regulations.

CONTACT

expondo Polska sp. z o.o. sp. k.

ul. Nowy Kisielin – Innowacyjna 7
66-002 Zielona Góra | Poland, EU

e-mail: info@expondo.com