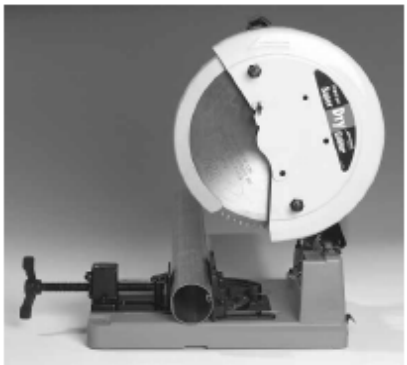
JEPSON



Premium Super Dry Cutter 9435

Premium Dry Cutter 9430

ИНСТРУКЦИИ ЗА РАБОТА

Premium Super Dry Cutter 9435
Premium Dry Cutter 9430

ТАШЕВ-ГАЛВИНГ ООД
www.tashev-galving.com

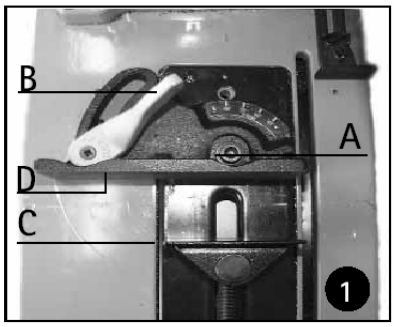
ЗАБЕЛЕЖКА

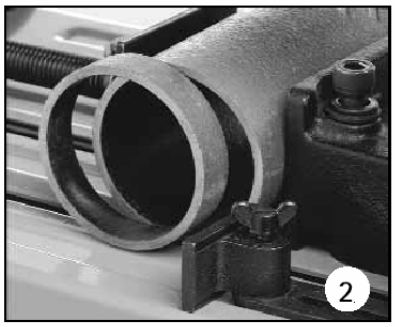
Моля, прочетете това ръководство, преди да транспортирате и пуснете машината в действие. При закупуването на тази машина вие сте се сдобили с качествен продукт. Въпреки това, може да имате някакви въпроси, касаещи работата с него. За да можем да ви помогнем по-бързо, представете ни следната информация:

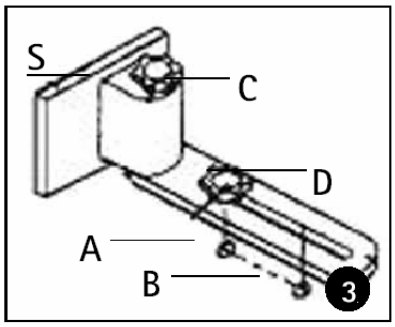
Тези инструкции за работа са написани от Ko Shin (Тайван)/Jepson съгласно спецификациите на производителя.

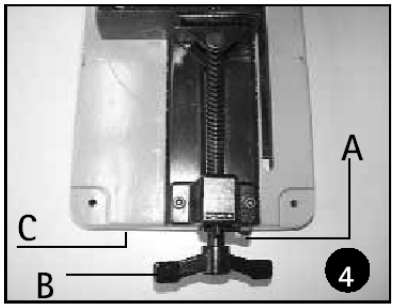
Възпроизвеждане от какъвто и да е вид може да се прави само с нашето съгласие. Производителят запазва правото си да прави промени по техническия дизайн на разработката без уведомяване.

Запазено е правото за промени за техническо усъвършенстване.

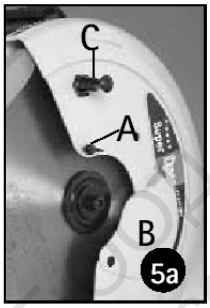

B
A
D
C
1

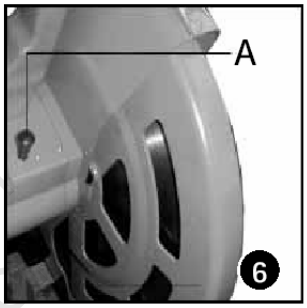

2


S
C
D
A
B
3

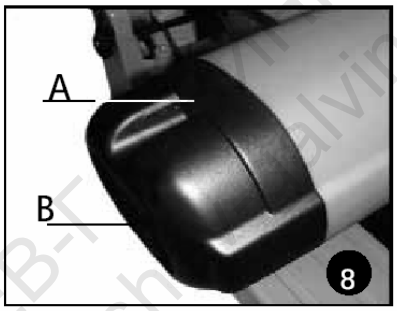

A
C
B
4

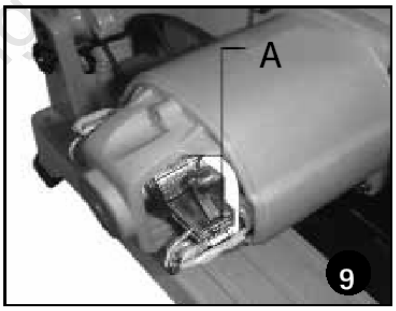
5

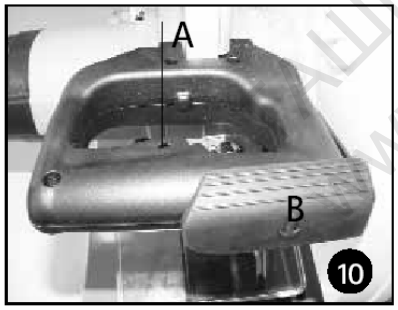

C
A
B
5a

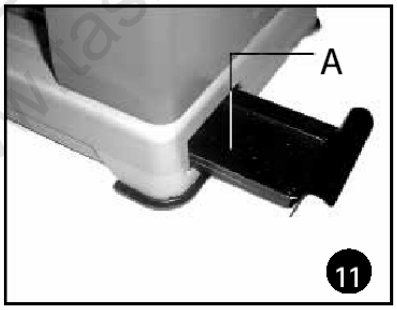

A
6

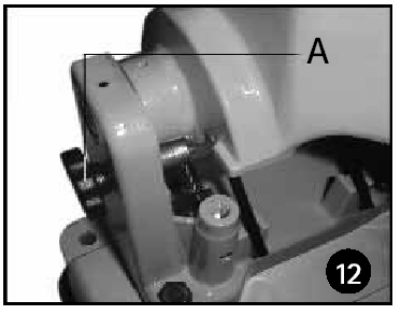
A
7

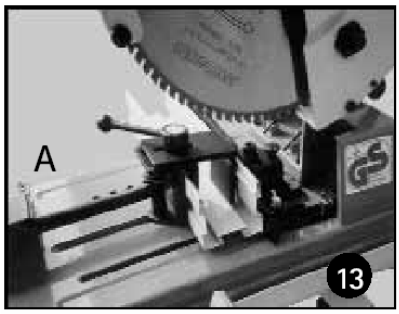

A
B
8


A
9


A
B
10


A
11


A
12


A
13

14

15

16

ДЕКЛАРАЦИЯ ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Производител:	Ko Shin
Адрес:	Таоюан Тайван
Описание на машината:	Premium Super Dry Cutter 14”
Марка:	Jepson
Вид:	9435, 230 V, 50 Hz
Двигател:	2200 W
Описание на машината:	Premium Dry Cutter 12”
Марка:	Jpeson
Вид:	9430, 230 V, 50/60 Hz
Двигател:	2000 W

Осигурено е следното стандартно оборудване:
Режещ диск с карбидни върхове

Долуподписаният, Тони Чен, упълномощен от Ко Шин, удостоверява, че описаната машина отговаря на изискванията за безопасност и здравеопазване на разпоредбите за машини.

EN 60204, EN 292-1, EN 292-2, EN 953, EN 55014-1, IEC 1029, 89/392/EEC, 91/368/EEC, 73/23/EEC, 89/336/EEC.

Дата: 07.06.2002 год.

Подпис: /подпис – не се чете/
Име: Toni Chen
Вицепрезидент

ТАШЕВ-ГАЛВИНГ ООД
www.tashev-galving.com

СЪДЪРЖАНИЕ

1. Предговор
2. Кратко описание
3. Технически спецификации
4. Данни за производителността
5. Инструкции за безопасност
6. Стартиране
7. Работа
    7.1. Регулиране на обтягащото устройство
        7.1.1. Позициониране на основата на задната челюст на патронника
        7.1.2. Стягане на заготовката
        7.1.3. Настройки на менгемето
        7.1.4. Ключалка за бързо освобождаване
    7.2. Смяна на режещия диск
    7.3. Техника на рязане
    7.4. Кутия за стърготини
    7.5. Транспортиране на Premium Super Dry Cutter
8. Стандартно оборудване
9. Правилна процедура на рязане под 90 градуса
10. Чертежи
11. Списък с резервни части
12. Препоръки
13. Гаранция

За вашата безопасност

Прочетете ръководството

Носете защитни очила

Носете защита за ушите

Носете защитни ръкавици

ТАШЕВ-ГАЛВИНГ ООД
www.tashev-galving.com

1. Предговор

Нова серия от високоскоростни циркулярни триони за студено рязане

Циркулярният трион е най-често използваната машина за обработване на метал и други материали. Причината за това се крие във факта, че металният циркулярен трион е много компактен по структура, използва евтини режещи дискове, които могат да се наточват повторно, и е много лесен за управление от гледна точка на относително ниската скорост на рязане. Тези очевидни предимства – и тяхното широко приложение – говорят за използването на циркулярните триони, но техните недостатъци също не могат да бъдат отречени.

Тези машини обикновено работят с HSS режещи дискове, които могат да се използват само при много ниски скорости на рязане за материали, които са трудни за рязане. Освен това, тези режещи дискове изискват охлаждащ лубрикант. Охлаждащият лубрикант не само причинява проблеми, свързани с отстраняването на стърготините, но също така поставя въпросите за подготвянето и изхвърлянето му. Прилагането на охлаждащи лубриканти е особено проблематично в случай на високи изисквания за заваряване на подразделите на частите. Изискванията обикновено могат да бъдат изпълнени, само ако частите, които трябва да се заваряват, бъдат измити след рязането. Допълнителната стъпка не само създава допълнителни разходи, но също така е проблематична от екологична гледна точка.

Преди повече от 15 години бяха разработени дискове с карбидни върхове за циркулярни триони за студено рязане, които бяха успешно използвани за рязане на стомана в промишлеността. В продължение на няколко години предлагаме Premium Super Dry Cutter за използване по строителни обекти. Този циркулярен трион за студено рязане работи с тънки разрези с помощта на дискове с карбидни върхове (1.8/2.2 мм режеща ширина) с диаметър от 355 мм.

Със скорост на рязане от 1.400 м/мин този трион може да реже на сухо стоманени тръби, висококачествена стомана, тръби и профили от неръждаема стомана, ъглови прътове, U-образни и двойни T-образни профили, SML тръби, тръби с пластмасова обвивка и други стоманени профили. Когато режете с Premium Super Dry Cutter проблемът с изхвърлянето на напоените с масло стърготини и охладителя вече не съществува.

За различните материали и дебелини на профилите предлагаме дискове със 100, 90, 72, 66 и 60 зъба.

Желаем ви продуктивна работа с вашия нов циркулярен трион за студено рязане на Джепсън.

ТАШЕВ-ГРУПВИНГ ООД
www.tashev-group.com

2. Кратко описание

Строителните триони PREMIUM SUPER DRY CUTTER и PREMIUM DRY CUTTER са проектирани и построени съгласно текущите международни стандарти на промишлеността за машинни инструменти.

Машините отговарят на текущите разпоредби за емисии и безопасна работа, най-вече на правилата за предотвратяване на злополуки. Освен от маркировката за ЕС съвместимост машините са тествани от ТЮВ Рейнланд. Машините са получили удостоверението S 94 10 863.

ВАЖНО
Ако по някоя машина бъдат направени промени без нашето съгласие, удостоверението се анулира и става невалидно и маркировката за ЕС съвместимост престава да бъде в сила. Машината не може да се използва повече. По същия начин се анулират гаранцията и отговорността на производителя.

Строителните триони PREMIUM SUPER DRY CUTTER и PREMIUM DRY CUTTER се славят с:

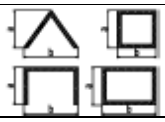
- лесно транспортиране - огромно работно пространство
- просто управление - подходящи за рязане на метали и за рязане под ъгъл
- много възможни приложения

ТАШЕВ-ГАЛВИНГ ООД
www.tashev-galving.com

3. Технически спецификации

	PREMIUM SUPER DRY CUTTER	PREMIUM DRY CUTTER
Напрежение	230 VAC, 50 Hz	230 VAC, 50 Hz
Производителност	2200 W (9.6 A)	2000 W (9.6 A)
Режещ диск	355 мм Ø x 2.2/1.8 мм x 25.4 мм	305 мм Ø x 2.2/1.8 мм x 25.4 мм
Брой зъби	90	60
Скорост	1300 оборота/мин (празен ход)	1500 оборота/мин (празен ход)
Периферна скорост	1450 м/мин (празен ход)	1450 м/мин (празен ход)
Рязане под ъгъл	15 – 30 – 45 градуса	15 – 30 – 45 градуса
Повърхност	480 x 290 мм	480 x 290 мм
Тегло	23.5 кг без диск	22.5 кг без диск
Ниво на налягането на звука	100 dB(A)	100 dB(A)
Ниво на мощността на звука	113 dB(A)	113 dB(A)
Вибрации	1.19 м/с^2	0.53 м/с^2

4. Данни за производителността

	PREMIUM SUPER DRY CUTTER		PREMIUM DRY CUTTER	
макс. Ø мм макс. a x b	90 градуса	45 градуса	90 градуса	45 градуса
	140 мм 125 (инокс)	110 мм	115 мм	85 мм
	125 x 125 мм	85 x 85 мм	100 x 100 мм	85 x 85 мм
	105 x 200 мм	85 x 115 мм	85 x 160 мм	85 x 85 мм

5. Инструкции за безопасност

Когато използвате механични инструменти, винаги спазвайте разпоредбите за безопасност, които са приложими във вашата страна, за да намалите риска от пожар, електрически шок и наранявания. Прочетете следните инструкции за безопасност, преди да започнете работа с продукта. Дръжте тези инструкции на безопасно място!

Общи инструкции

1. **Поддържайте работното място чисто**. Разхвърляни работни места и тезгяси могат да причинят злополуки.
2. **Имайте предвид околната среда на работното място**. Не излагайте механичните инструменти на влага. Поддържайте работното място добре осветено. Не използвайте механичните инструменти при наличие на запалими течности или газове.
3. **Предпазвайте се от електрически шок**. Предотвратявайте контакта на тялото със заземени повърхности (например тръби, радиатори, печки и хладилници). За работа при екстремни условия (висока влажност, когато се отделят стружки и др.) електрическата безопасност може да бъде подобрена чрез поставяне на изолиращ трансформатор или (Fl) прекъсвач за изтичане по земята.
4. **Дръжте децата настрани**. Не позволявайте на деца да имат контакт с инструмента или удължителя. За лица под 16 години се изисква надзор.
5. **Удължители за работа на открито**. Когато използвате инструмента на открито, винаги използвайте удължител за работа на открито, който е подобаващо маркиран.
6. **Съхранявайте неизползваните инструменти**. Когато не са използвани, механичните инструменти трябва да бъдат съхранявани на сухо място и да са заключени, за да са извън достъпа на деца.
7. **Обличайте се подходящо**. Не носете широки дрехи или бижута. Те могат да бъдат захванати в подвижни части. За предпочитане носете гумени ръкавици и обувки срещу подхлъзване, когато работите навън. Носете защитна мрежа за коса.
8. **Носете защитни очила**. Също така използвайте маска за лице или за прах, ако работата генерира прах или летящи частици.
9. **Имайте предвид максималното налягане на звука**. Вземете необходимите мерки за защита на слуха, ако нивото от 85 dB(A) бъде надвишено.
10. **Закрепвайте заготовката**. Използвайте скоби или менгеме, за да закрепите заготовката. По този начин работата е по-безопасна и двете ви ръце са свободни.
11. **Не се пресягайте**. Винаги заемайте стабилна стойка и равновесие.
12. **Избягвайте случайно стартиране**. Не носете включения инструмент с пръст върху превключвателя. Превключвателят трябва да е изключен, когато включвате машината в контакта.
13. **Бъдете нащрек**. Внимавайте какво правите. Бъдете разумни. Не работете с инструмента, когато сте уморени.
14. **Изключвайте инструмента**. Спрете захранването и изчакайте инструментът да спре, преди да го оставите без надзор. Изключете инструмента от контакта, когато не ги използвате, преди обслужване или смяна на аксесоари.

ТАШЕВ-ГАЛВИНГ ООД
www.tashev-galving.com

15. **Изваждайте регулиращи клинове и гаечни ключове**. Винаги проверявайте дали регулиращите клинове и гаечните ключове са извадени от инструмента, преди да го използвате.
16. **Използвайте подходящия инструмент**. Предвидената употреба е описана в настоящото ръководство. Не насилвайте малки инструменти или приставки за работата на по-мощни инструменти. Инструментът ще работи по-добре и по-безопасно при скоростта, за която е предвиден.
Предупреждение! Използването на аксесоари или приставки или извършването на работа с инструмента, различни от препоръчаните в това ръководство с инструкции, може да представлява риск от нараняване.

- Преди работа проверявайте дисковете за пропуквания или дефекти. Изхвърлете диска, ако има очевидни пропуквания или дефекти.
- Дискът не трябва да докосва заготовката, преди инструментът да бъде включен.
- По време на работа избягвайте отскачането на диска и не ги използвайте грубо. Ако се случи нещо такова, спрете инструмента и проверете диска.
- Не използвайте инструмента, докато сте на една линия с диска. Дръжте други лица далеч от работното място.
- Имайте предвид стърготините и материала, който режете. Те могат да са остри и горещи. Оставяйте изрязаните части да изстинат, преди да ги докоснете.
- Изключете инструмента и изчакайте диска да спре, преди да придвижите заготовката или да промените настройките.
- Не използвайте течности за рязане. Тези течности могат да запалят, да причинят електрически шок или да атакуват химически пластмасовия долен предпазител.
- Използвайте само дискове, които са посочени в това ръководство. Никога не използвайте абразивни срязани или други видове дискове.
- Не режете бетон, тухли, плочки или керамични материали.
- Никога не режете магнезиеви материали.
- Никога не режете материали, по които тече ток.
- Използвайте инструмента в добре проветрявано място. Не използвайте инструмента близо до запалими течности, газове или прах. Искри или горещи стърготини от рязането или четките на двигателя могат да запалят запалими материали.
- **Предупреждение**! Използването на този инструмент може да генерира прах, съдържащ химикали, за които е известно, че причиняват рак, дефекти при раждане и други възпроизводителни вреди. Използвайте подходяща дихателна защита.

  Остатъчни рискове: следните рискове са присъщи за използването на тези машини – наранявания, причинени при допир до движещи се части – наранявания, причинени от смущаване на дисковете.

  Тези рискове са най-очевидни – в рамките на обхвата на работата – в рамките на обхвата на движещите се части на машината.

17. **Не насилвайте кабела**. Никога не носете инструмента за кабела му и не го изключвайте от контакта като дърпате кабела. Дръжте кабела далеч от топлина, масло и остри ръбове.
18. **Поддържайте инструментите**. Поддържайте инструментите в добро състояние и ги почиствайте за по-добра и безопасна работа. Спазвайте инструкциите за поддръжка и смяна на аксесоари. Проверявайте кабелите на инструмента през редовни интервали и ако са повредени, незабавно ги дайте за поправка на упълномощен ремонтен агент.

ТАШЕВ-ГАЛВИНГ ООД
www.tashev-galving.com

Проверявайте удължителите периодично и ги заменяйте, ако са повредени. Поддържайте всички механизма управление сухи, чисти и без масло и смазочни вещества.
19. **Проверявайте за повредени части**. Преди да използвате инструмента, внимателно го проверете за повреди, за да гарантирате, че ще работи правилно и ще извършва предвидената си функция. Проверявайте за грешно подравняване и дефекти на движещите се части, счупване на части и други условия, които могат да повлияят на работата. Дайте повредените предпазители и останалите повредени части за ремонт или смяна. Не използвайте инструмента, ако превключвателят е повреден. Дайте превключвателя за смяна на упълномощен ремонтен агент.
20. **Давайте инструмента за ремонт на упълномощен ремонтен агент**. Този механичен инструмент отговаря на съответните разпоредби за безопасност. За да избегнете опасности, електрическите уреди трябва да се ремонтират само от квалифицирани техници.

Допълнителни правила за безопасност

- Дръжте ръцете си далеч от диска. Никога не режете заготовки, които изискват ръчно действие на по-малко от 15 см от въртящия се диск.
- Не режете заготовки, по-тънки от 1.2 мм.
- Не използвайте инструмента, когато предпазителите не са на място.
- Не извършвайте операциите с една ръка. Използвайте скоба, за да закрепите заготовката.
- Никога не посягайте към задната част на диска.
- Винаги позиционирайте инструмента върху плоска и стабилна повърхност, която е добре поддържана и без външни материали като стърготини или отрязани парчета.
- Използвайте дръжка или носете ръкавици, когато боравите с диск.
- Преди работа проверявайте дисковете за пропуквания или дефекти. Изхвърлете диска, ако има очевидни пропуквания или дефекти.
- Дискът не трябва да докосва заготовката, преди инструментът да бъде включен.
- По време на работа избягвайте отскачането на диска и не ги използвайте грубо. Ако се случи нещо такова, спрете инструмента и проверете диска.
- Не използвайте инструмента, докато сте на една линия с диска. Дръжте други лица далеч от работното място.
- Имайте предвид стърготините и материала, който режете. Те могат да са остри и горещи. Оставяйте изрязаните части да изстинат, преди да ги докоснете.
- Изключете инструмента и изчакайте диска да спре, преди да придвижите заготовката или да промените настройките.
- Не използвайте течности за рязане. Тези течности могат да запалят, да причинят електрически шок или да атакуват химически пластмасовия долен предпазител.
- Използвайте само дискове, които са посочени в това ръководство. Никога не използвайте абразивни срязани или други видове дискове.
- Не режете бетон, тухли, плочки или керамични материали.
- Никога не режете магнезиеви материали.
- Никога не режете материали, по които тече ток.
- Използвайте инструмента в добре проветрявано място. Не използвайте инструмента близо до запалими течности, газове или прах. Искри или горещи стърготини от рязането или четките на двигателя могат да запалят запалими материали.

ТАЛЕВ-ТАЛВИНГ ООД
www.talevtalving.com

Електрическа безопасност

Електрическият двигател е предвиден само за едно напрежение. Винаги проверявайте дали захранването отговаря на напрежението от табелата с характеристиките. Вашият инструмент е двойно изолиран съгласно EN 61029; следователно се изисква заземяващ проводник.

6. Стартиране

След като разопаковате машината от опаковката, проверете дали съдържанието е пълно. Поставете машината върху повърхност, която е максимално здрава и равна. Развийте стопорния болт. Инсталирайте диска съгласно инструкциите в глава 7.2., „Смяна на режещия диск". Преди да включите щепсела към контакта, проверете дали това е заземен контакт. Ако използвате удължители, трябва да проверите дали и те са заземени.

7. Работа

7.1. Регулиране на обтягащото устройство

Важно е за безопасната работа на циркулярния трион за студено рязане, както и за получаването на добри разрези и дълъг живот на машината, заготовката да бъде закрепена здраво.

7.1.1. Позициониране на основата на задната челюст на патронника (фигура 1)

Основата на задната челюст на патронника може да бъде зададена в 3 позиции (3 отвора) за регулиране спрямо различни размери на материала. Извадете винт A и стопорния лост B за регулирането, позиционирайте основата на челюстта на патронника по съответния начин и затегнете винт A и стопорния лост B. За разрези под ъгъл 0 градуса (90 градуса), 15 градуса и 30 градуса на материал с дебелина до 25 мм основата на челюстта на патронника трябва да е зададена в средна позиция. За дебелина над 25 мм я задайте на задната позиция. Десният заден ограничител може да бъде подравнен от задната му позиция (фигура 3).

7.1.2. Стягане на заготовката (фигура 1)

Поставете заготовката между стягащата плоча (C) и задната челюст на патронника (D) и проверете дали обтягащото устройство е обтегнато със стопорния лост (B) по посока на часовниковата стрелка. За да зададете задната челюст на патронника (D) на менгемето под желания ъгъл, освободете винт A и стопорния лост B и регулирайте под желания ъгъл. Машината е оборудвана с регулируема задна подпора за режещата секция (фигура 2).

7.1.3. Настройки на менгемето (фигура 3)

Използването на десния заден ограничител (стопер) удължава сервизния живот на диска и е особено полезно, за да се избегне изхвърлянето на малки частици към защитния капак.

ТАШЕВ-ГАЛВИНГ ООД
www.tashev-galving.com

За да направите това, развийте винт C и подравнете десния заден ограничител в права линия със задната челюст на патронника. След това затегнете винт C. В зависимост от дебелината на материала поставете винт D в отвор A или B.

7.1.4. Ключалка за бързо освобождаване (фигура 4)

Ключалката за бързо освобождаване позволява бърза пренастройка, за да се избегне необходимостта от завъртане на стягащото устройство прекалено много чрез дръжката за стягане, за да се приведе в позиция според размера на заготовката. За да направите това, завъртете стопорния щифт (A) наляво в перпендикулярна позиция: сега можете да пренастроите стягащото устройство (B) без завиване. След като направите това, завъртете стопорния винт обратно надясно, така че резбата отново да зацепи. Сега можете да стегнете заготовката като завъртите дръжката за стягане.

7.2. Смяна на режещия диск

Дискът може да бъде сменен лесно като се спазват следните инструкции:

Стъпка 1
Извадете щепсела от контакта. След това го оставете настрани, за да не бъде включен по случайност.

Стъпка 2 (фигура 5 и 5a)
Premium Dry Cutter 9430: Развийте защитния капак и бутнете капака настрани (фигура 5).
Premium Super Dry Cutter 9435: Развийте винта с уши (A), завъртете малкия капак (B) назад, издърпайте амортисьорите нагоре (C) и ги блокирайте като ги завъртите настрани (фигура 5a).

Стъпка 3 (фигура 6 и 7)
Натиснете стопора на шпиндела (фигура 6-A). Хванете винта с шестоъгълния гаечен ключ и развийте винта. Завъртете лицевия капак нагоре и внимателно извадете диска (Premium Dry Cutter 9430, фигура 7).

Стъпка 4 (фигура 7)
Поставете новия диск внимателно върху оста като внимавате посоката на въртене, посочена на диска, да е обратно на часовниковата стрелка и дискът да е без смазочно вещество. Също така проверете дали дискът се върти в посоката, показана със стрелка върху защитния капак. След това поставете външния фланец и винта и затегнете здраво.

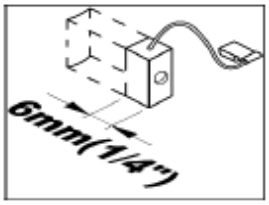
Стъпка 5
Premium Dry Cutter 9430: Лицевият капак се закрепва като се завърти към оригиналната си позиция и се върнат винтовете (фигура 5).
Premium Super Dry Cutter 9435: Завъртете малкия капак обратно към оригиналната му позиция и затегнете болта с уши (фигура 5a-A). Върнете амортисьорите към оригиналната им позиция като ги завъртите (фигура 5a-C).

ТАШЕВ-ГАЛВИНГ ООД
www.tashev-galving.com

Стъпка 6
Разхлабете стопора на шпиндела и проверете дали дискът се върти свободно (фигура 6).

Предпазители на диска
Редовно напръсквайте местата, в които дискът докосва предпазителите, със смазочен маслен спрей. Тъй като амортисьорите са консуматив, те трябва да се сменят, когато бъдат износени с около 3 мм до остатъчна стойност от 1 мм.

ПОДДРЪЖКА:
Смяна на въглеродните четки: (фигура 8 и 9)
1. Сменяйте въглеродните четки, когато са износени до около ¼" (6 мм) или се образуват искри. И двете четки трябва да се сменят едновременно.
2. Свалете износените четки, поставете новите и затворете капака.



Въглеродните четки трябва да бъдат сменяни от електротехник!

МАТЕРИАЛИ:
- стомана, устойчива на ръжта и киселина (V2A) (Super Dry Cutter)
- масивна структурна стомана (ST 33, ST 37-2, ST 52-3)
- отливки (SML тръби)
- тръби за вода и газ
- ъглови прътове, U-образни профили и двойни T-образни профили
- тръби с пластмасова обвивка

ТАШЕВ-ГАЛВИНГ ООД
www.tashev-galving.com

7.3. Техника на рязане

Стъпка 1: Циркулярният трион за студено рязане може да реже под ъгъл от 45 до 90 градуса.

а) за 90 градуса позиционирайте заготовката между стягащата плоча и частта за настройване като проверите дали стягащото устройство е стегнато със стягащата дръжка по посока на часовниковата стрелка;
б) за 45 градуса разхлабете винта на частта за настройване, задайте машината под желания ъгъл и стегнете винтовете.

След това поставете заготовката и затегнете стягащото устройство.

Стъпка 2: Върху дръжката има защитен превключвател (фигура 10). За да включите машината, натиснете стопора (A) едновременно с превключвателя (B). Само тогава дръжката може да се придвижи надолу.

Двигателят трябва работи без товар за няколко секунди, за да достигне максималната работна скорост, преди да започнете рязането.

Стъпка 3: Режете бавно и равномерно. Повдигнете дръжката от заготовката и отпуснете превключвателя, за да изключите триона. Освободете дръжката, само след като дискът спре да се движи.

7.4. Кутия за стърготини

Кутията за стърготини (фигура 11/A) поема около 80% от стърготините.

7.5. Транспортиране на Premium Super Dry Cutter

Ако искате да транспортирате машината Premium Super Dry Cutter, дръжте стопера (фигура 12/A) издърпан навън и свалете работното рамо в най-долната позиция. Сега оставете стопера да зацепи.

Вече можете да транспортирате устройството с дръжката.

8. Стандартно оборудване

1a. Диск с карбидни върхове 60 Z (305 x 1.8/2.2 x 25.4 мм) PREMIUM Dry Cutter (номер на частта: 600530).
1b. Диск с карбидни върхове 90 Z (355 x 1.8/2.2 x 25.4 мм) PREMIUM Super Dry Cutter (номер на частта: 600570).
2. Шестоъгълен гаечен ключ и отвертка.

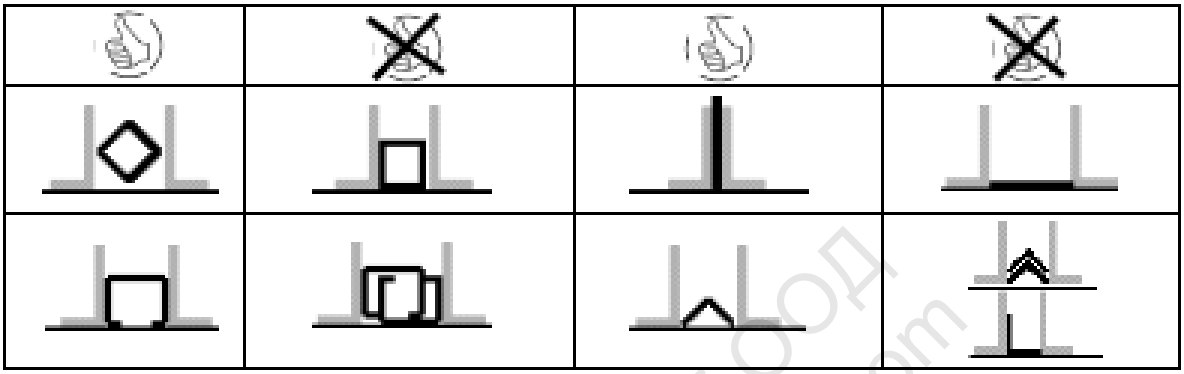
Оборудване по избор за PREMIUM Dry Cutter:
1. 80 Z диск с карбидни върхове за стомана и други материали (номер на частта: 600540).
2. 60 Z диск с карбидни върхове за стомана и други материали (номер на частта: 600530).
3. 60 Z диск с карбидни върхове за SML (номер на частта: 600535).
4. Стойка за монтиране (номер на частта: 600526).
5. Скоба THINFIX (номер на частта: 600546).

Оборудване по избор за PREMIUM Super Dry Cutter:
1. 90 Z карбиден диск за стомана и други материали, с изключение на SML (номер на частта: 600571).
2. 72 Z карбиден диск за стомана и други материали, с изключение на SML (номер на частта: 600581).
3. 60 Z карбиден диск за стомана и други материали, с изключение на SML (номер на частта: 600591).
4. 60 Z карбиден диск за SML тръби (не за стомана) (номер на частта: 600592).

ТАШЕВ ГАЛВИНГ ООД
www.tashev-galving.com

5. 66 Z карбиден диск за масивна стомана (не се използва за неръждаема стомана и SML) (номер на частта: 600595).
6. 100 Z карбиден диск за алуминий (номер на частта: 600594).
7. Скоба THINFIX (номер на частта: 600546) (фигура 13-A).
8. Стойка (номер на частта: 600551) (фигура 14-15-16).

9. Правилна процедура на рязане под 90 градуса



12. Препоръки

За да постигнете оптимална производителност на диска, прочетете следните препоръки:
1. Стегнете здраво заготовката:
- първо проверете на ръка дали заготовката е безопасно и здраво закрепена
- стягайте и режете тръби и кръгли материали само поотделно.
2. В началото поставете диска с карбидни върхове внимателно и леко върху материала и след това продължете да режете бързо.
3. Внимателно отстранявайте натрупаните по време на работа стърготини между карбидните зъбци, преди да продължите.
4. Редовно проверявайте карбидния диск за пукнатини и счупени зъби. Ако дискът стане тъп поради износване и счупени зъби, сменете го с нов.
5. Винаги носете защитни очила по време на рязане.
6. Никога не посягайте към работещия трион с ръце. Дръжте дрехите си настрани.
7. Спазвайте посоката на въртене, когато монтирате диска.
8. Дисковете трябва да се наточват само със специализирани точиларски услуги.
9. Дисковете могат да се наточват повторно средно по 5 пъти.

13. Гаранция

Гаранционният период (гаранция според търговския кодекс) е 12 месеца от датата на продажбата на крайния потребител.

Тя покрива и е ограничена до безплатната замяна на дефектни части или безплатния ремонт на дефекти, които са породени от използването на некачествени материали по време на производството или от грешки при сглобяването.

ТАНЕВ ГАЛВИНГ ООД
www.tanev-galving.com

Неправилното използване или стартиране и неупълномощените инсталации или ремонти, които не са посочени в инструкциите за работа, анулират гаранцията. Части, които подлежат на износване, също са изключени от гаранцията. Изрично запазваме правото си да вземаме решения относно приложението на гаранцията. Гаранцията се анулира, ако устройството бъде отворено от трета страна.

Повреди при транспорт, поддръжка, както и повреди и дефекти поради недостатъчна поддръжка, не се покриват от гаранцията.

За гаранционни искове трябва да се представи доказателство за закупуването на устройството под формата на известие за доставка, сметка или разписка.

Дотолкова, доколкото е законно, ние не поемаме никаква отговорност за лични, материални или следствени щети, най-вече ако устройството е използвано по начин, различен от предвидения в инструкциите за работа, ако не е инсталирано или ремонтирано съгласно инструкциите за работа или ако ремонтите са извършени от непрофесионалист.

Запазваме правото си да извършваме ремонти и поддръжка в завода ни, които надхвърлят посочените в инструкциите за работа.

Качеството и безопасността на циркулярния трион за студено рязане на Джепсън зависи от изключителното използване на оригинални дискове на Джепсън. Използването на други дискове може да повреди машината.

Оригиналният диск на Джепсън отговаря на всички изисквания на тестовете ТЮВ (няколко офиса за инспекция) и следователно е удостоверен от тези офиси за инспекция. В случай на използване на дискове с различна марка производителят не поема никаква отговорност.

ТАШЕВ-ГАЛВИНГ ООД
www.tashev-galving.com