

ZÁKÁNY

Szerszámház és szerviz

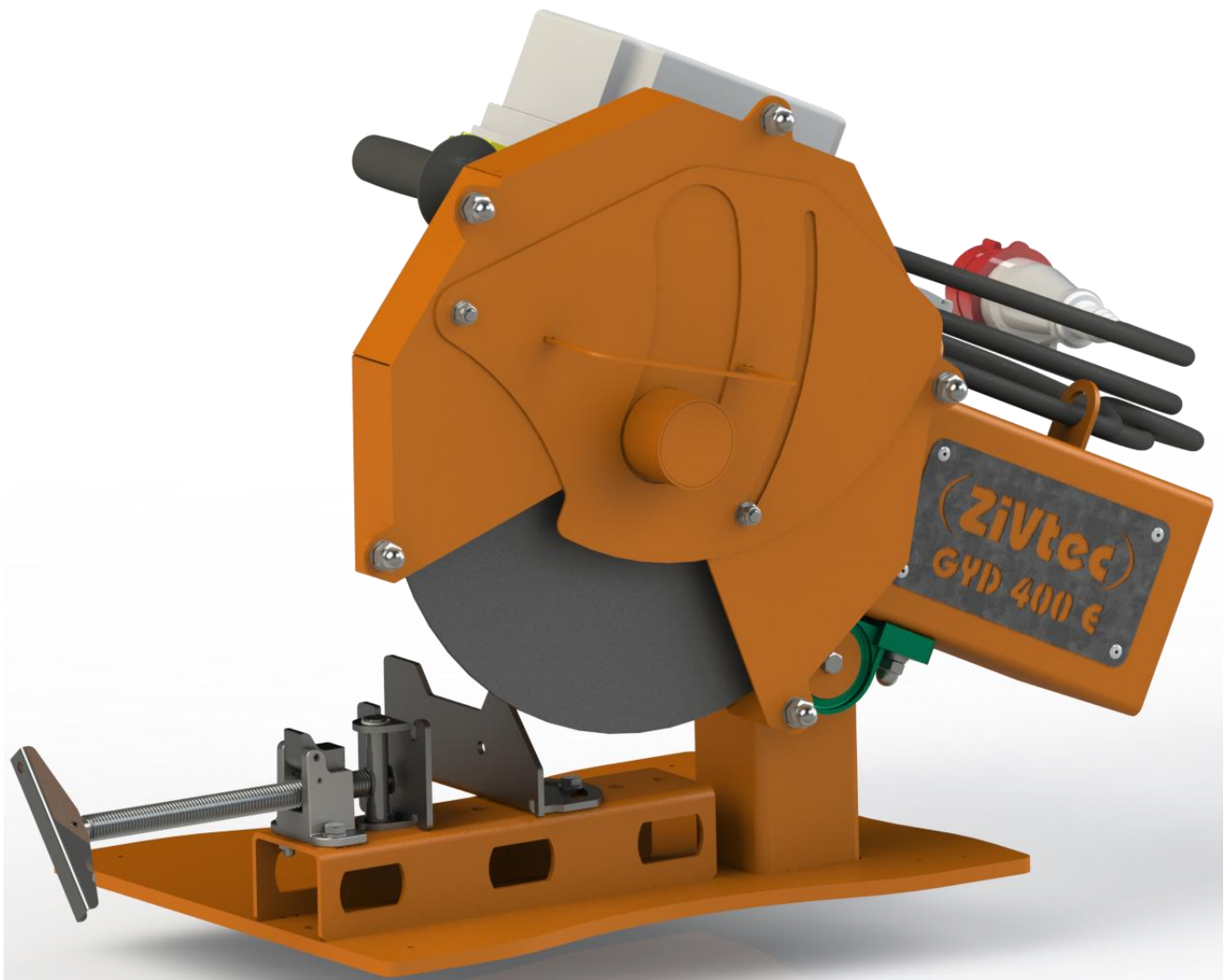


Használati utasítás és gépkönyv a

ZiVtec GYD 400 E

ZiVtec GYD 400 EF

Gyorsdaraboló géphez



Zákány Szerszámház Kft.

Elérhetőségek

- Magyarország, 4130 Derecske, Dózsa György u. 32/a.
- zakanyszerszamlaz.hu
- info@zakanyszerszamlaz.hu
- [+36-30/353-2350](tel:+36303532350)

Gépkönyv fontossága



A gép használata előtt figyelmesen olvassa végig ezt a használati utasítást!

Őrizze meg és üzemeltetés során mindig tartsa magánál, mert a későbbiekben még hasznára lehet, és szüksége lesz rá!

Figyelmeztető szimbolikus jelölések

Kérjük, olvassa el a használati utasítást és figyeljen a figyelmeztető szimbolikus jelölésekre. Az alábbi definíciók meghatározzák az egyes figyelmeztető piktogramokhoz/szavakhoz társított veszély súlyosságát.

Veszély:

Olyan közvetlen veszélyt jelez, amelyet, ha nem kerülnek el, azonnali **halálos vagy súlyos sérülést okoz.**



Figyelmeztetés:

Olyan potenciális veszélyt jelez, amelyet, ha nem kerülnek el, **halálos vagy súlyos sérülést okozhat.**

Vigyázat:

Olyan potenciális veszélyt jelez, amelyet, ha nem hárítanak el, **könnyű vagy közepesen súlyos sérülést okozhat.**

Megjegyzés:

Olyan, **személyi sérüléssel nem fenyegető** gyakorlatot jelöl, amelyet, ha nem hárítanak el, **anyagi kárt okozhat.**



Elektromos áramütés kockázatát jelöli.

Tartalomjegyzék

Elérhetőségek.....	I
Gépkönyv fontossága	II
Figyelmeztető szimbolikus jelölések	II
Tartalomjegyzék	III
Ábrajegyzék	V
Előszó.....	1
1. A gyorsdaraboló gép rendeltetése	2
1.1 Összesített gépkönyv	2
1.2 Gépünk előnyei	2
2. Műszaki adatok.....	3
2.1 Befoglaló méretek, tömeg	3
2.2 Vágási méretek	3
2.3 Vágótárcsára vonatkozó adatok	3
2.4 Ékszíjhajtás adatai	3
2.5 Aszinkron villanymotor adatai GYD 400 E esetén.....	3
2.6 Aszinkron villanymotor adatai GYD 400 EF esetén	3
3. A ZIVtec GYD 400 E; GYD 400 EF Gyorsdarabológép szerkezeti felépítése, fő egységei.....	4
3.1 ① Gépállvány.....	5
3.2 ② Vágófej	5
3.3 ③ Függőleges tartó.....	6
3.4 ④ Satu	6
3.5 ⑤ Villamos kapcsolódoboz és működtető nyomógombok	6
4. Kicsomagolás, ellenőrzés, összeszerelés	7
5. A gép működése, kezelése	8
5.1 Gép alapvető működtetésének technikai leírása.....	8
5.1.1 Gép beindítása.....	8
5.1.2 Gép leállítása	8
5.1.3 Vészleállítás	9
5.2 ZIVtec GYD 400 E állandó fordulatszámú vezérlés kialakításának ismertetése.....	9
5.3 ZIVtec GYD 400 EF változtatható fordulatszámú vezérlés kialakításának ismertetése	11
5.3.1 Fordulatszám változtatásának technikai leírása.....	13
5.4 Telepítés, és kezdeti beállítások a munka előtt	14

5.4.1	Vágótárcsa felszerelése/cseréje	15
5.5	Alapvágások, kezelés.....	16
5.5.1	Függőleges egyenes vagy szögben való keresztvágás	16
6.	Szállítás	17
7.	Tisztítás, karbantartás	19
7.1	Napi tisztítás.....	19
7.2	Besorult munkadarab.....	19
7.3	Karbantartás, javítás	19
7.3.1	Mechanikus karbantartás	20
7.3.2	Elektromos karbantartás	21
8.	Opcionális tartozékok.....	22
9.	A gép végleges üzemén kívül helyezésének, leselejtezésének biztonsági- és környezetvédelmi előírásai	22
10.	Biztonságtechnikai utasítás	23
10.1	CE Megfelelőségi jelölés	23
10.2	Általános biztonságtechnikai előírások.....	23
10.3	További biztonsági előírások.....	25
10.4	Elektromos biztonsági előírások	27
11.	Utánrendelhető alkatrészek és szervízinformáció	28
12.	Jelképi jelölések.....	37
13.	A gép gyártási kódjának értelmezése:.....	39
14.	Garancia.....	40
14.1	Garanciális formanyomtatvány.....	41
15.	Érintésvédelmi mérési jegyzőkönyv	42
16.	MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT	43
17.	Minőségi Bizonyítvány.....	44

Ábrajegyzék

1. ábra - ZIVtec GYD 400 E Gyorsdarabológép elülső-jobb nézet	4
2. ábra - ZIVtec GYD 400 E Gyorsdarabológép elülső-bal nézet.....	5
3. ábra - Forgásirányváltós 400V-os ipari feszültségű dugvilla	8
4. ábra - Állandó fordulatszámú vezérlőegység	9
5. ábra – ZIVtec GYD 400 E Gyorsdaraboló villamos kapcsolási rajza	10
6. ábra - Változtatható fordulatszámú vezérlőegység	11
7. ábra - ZIVtec GYD 400 EF Gyorsdaraboló villamos kapcsolási rajza	12
8. ábra - Vágótárcsa felszerelése/cseréje.....	15
9. ábra - Vágófej rögzítés hátsó nézet.....	17
10. ábra - Vágófej rögzítés elülső nézet	18
11. ábra - Gépház elülső nézet	21
12. ábra - Egykezes szorító	24
13. ábra - A gép fő egységei	28
14. ábra - A vágófej egységei.....	29
15. ábra - A hajtott tengely egységei.....	30
16. ábra - A villamos vezérlés egységei, állandó fordulatszámú	31
17. ábra - A villamos vezérlés egységei, változtatható fordulatszámú	32

Előszó

A Zákány Szerszámház Kft. nevében gratulálok az új ZIVtec GYD 400 E; GYD 400 EF típusú Gyorsdaraboló gépéhez. Biztos vagyok, hogy meglelégedéssel fogja használni a megvásárolt gépet és hasznot hoz Önnek vagy vállalkozásának.

Sikeres munkát kívánok!

Jelen használati utasítás és gépkönyv tartalmazza azokat az információkat, amelyek szükségesek a helyes és biztonságos munkavégzéshez. Kérem olvassa el figyelmesen, alkalmazza és tartsa be azokat!

Ha bármilyen kérdése lenne a Gyorsdaraboló géppel kapcsolatban, vagy olyan javaslata lenne, mely a berendezés jobb és biztonságosabb működését segíti, kérem keressen bizalommal!

Postacím: 4130 Derecske, Dózsa György u. 32/a.

E-mail cím: info@zakanyszerszamlaz.hu

Telefonszám: [+36-30/353-2350](tel:+36-30-353-2350)

Üdvözlettel: Zákány Imre

1. A gyorsdaraboló gép rendeltetése

A gyorsdaraboló gép az fémiparban használatos anyagok pl.: szálanyagok merőleges vagy szögben való vágására, darabolására szolgál megfelelő vágótárcsa felhasználásával. A gépet nem szabad olyan alkalmazásra használni, melyeket a használati utasítás nem tartalmaz!

1.1 Összesített gépkönyv

A címben felsorolt gépek mechanikus kivitele megegyezik. A villamos vezérlés a fordulatszám állíthatóság esetén változik.

Épp ezért a jelen használati utasítás és gépkönyv egy összesített dokumentum a

- GYD 400 E
- GYD 400 EF

gépekre vonatkozóan.

A gép rendeltetése mindegyik típus esetén ugyan az.

A gép vezérlése (be-, kikapcsolása, fordulatszám változtatása és vészleállítása) a vezérlőegység kivitelétől függően kétféle lehet. Vagyis a gép működtetése két hasonló módon valósítható meg a vezérlőegység kivitelétől függően. Jelen használati utasításban mindkét vezérlőtípus működtetését bemutatjuk.

Vegye figyelembe a saját gépének vezérlőegységét, és a gépkönyvben a rá vonatkozó működtetést alkalmazza!

1.2 Gépünk előnyei

- Sokoldalú felhasználhatóság
- Egyszerű működés
- Hosszú élettartam
- Minőségi alapanyagok
- Magyarországon gyártott
- Kedvező ár/érték arány
- Könnyen telepíthető
- Ipari tápellátás: 400 V, 3 fázisú hálózat (16A) c
- Cserélhető kopó alkatrészek
- Biztos alkatrészellátás, egyszerű karbantartás
- Precíz vágás
- Nagy átvágás méret
- Biztonságos üzemeltetés

2. Műszaki adatok

2.1 Befoglaló méretek, tömeg

Hosszúság	710 mm
Szélesség	560 mm
Magasság	620 mm
Tömeg	90 kg

2.2 Vágási méretek

Az értékek csak új vágótárcsa átmérővel lehetségesek.

Profil típusok	90°-s vágási méretek	45°-s vágási méretek
Téglalap profil	60 x 100 mm	40 x 100 mm
Négyzet profil	95 x 95 mm	50 x 50 mm
L profil	100 x 100 mm	40 x 40 mm
Kör profil	∅100 mm	∅50 mm

2.3 Vágótárcsára vonatkozó adatok

Átmérő új tárcsa esetén	400 mm
Furatátmérő	40 mm (szűkítő használható) -> 1" (25,4 mm)
Szélesség	4 mm (keskenyebb tárcsával nem használható)
Élkialakítás	Szegmentált vagy folyamatos vágóél

2.4 Ékszíjhajtás adatai

Áttétel	1,1 (= 1,1:1)
Darabszám	3 db

2.5 Aszinkron villanymotor adatai GYD 400 E esetén

Teljesítmény	3 kW
Fordulatszám	2850 min ⁻¹
Feszültség	400 V
Frekvencia	50 Hz
Védettség	IP55

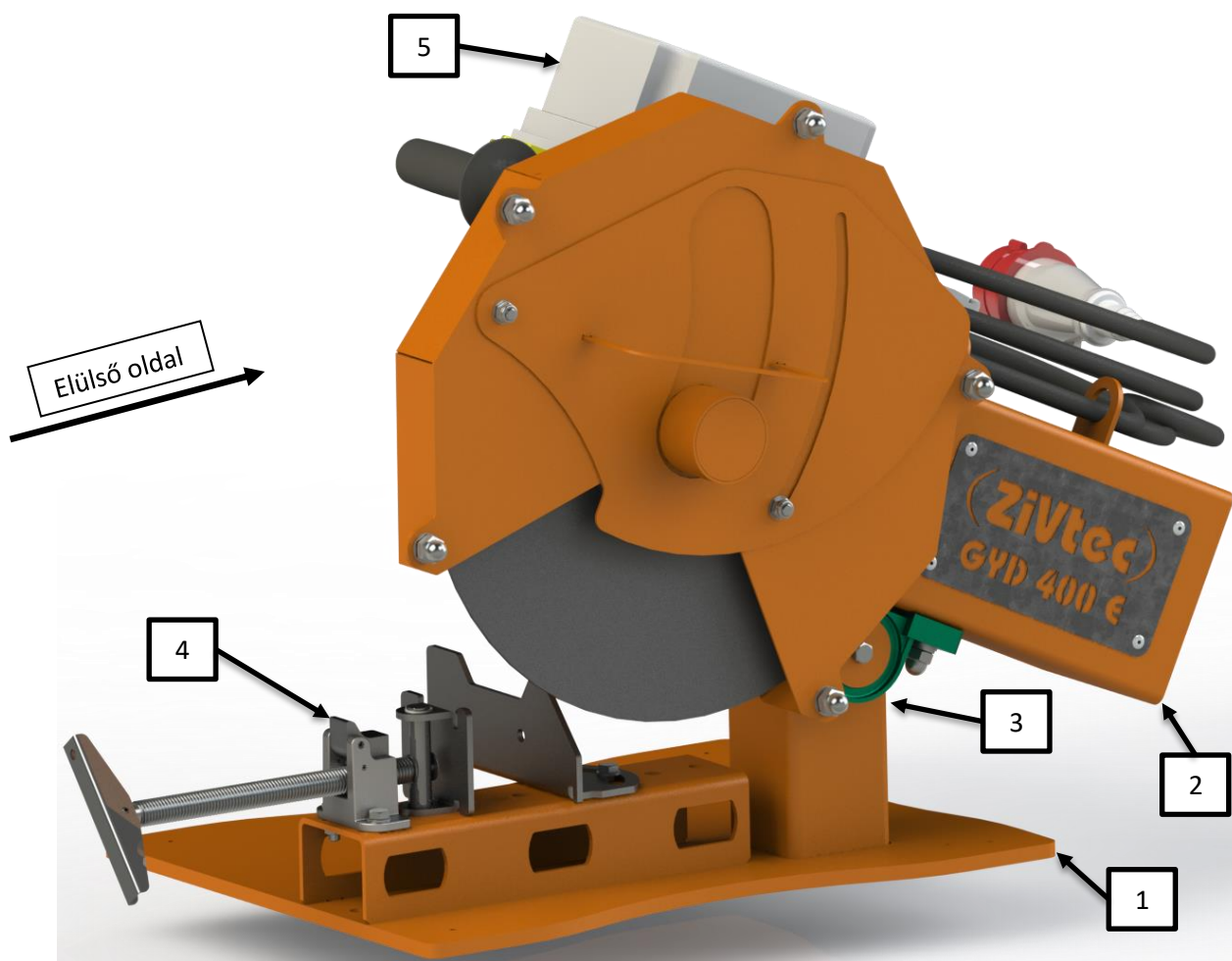
2.6 Aszinkron villanymotor adatai GYD 400 EF esetén

Teljesítmény	3 kW
Fordulatszám	1000-2900 min ⁻¹
Feszültség	400 V
Frekvencia	50 Hz
Védettség	IP55

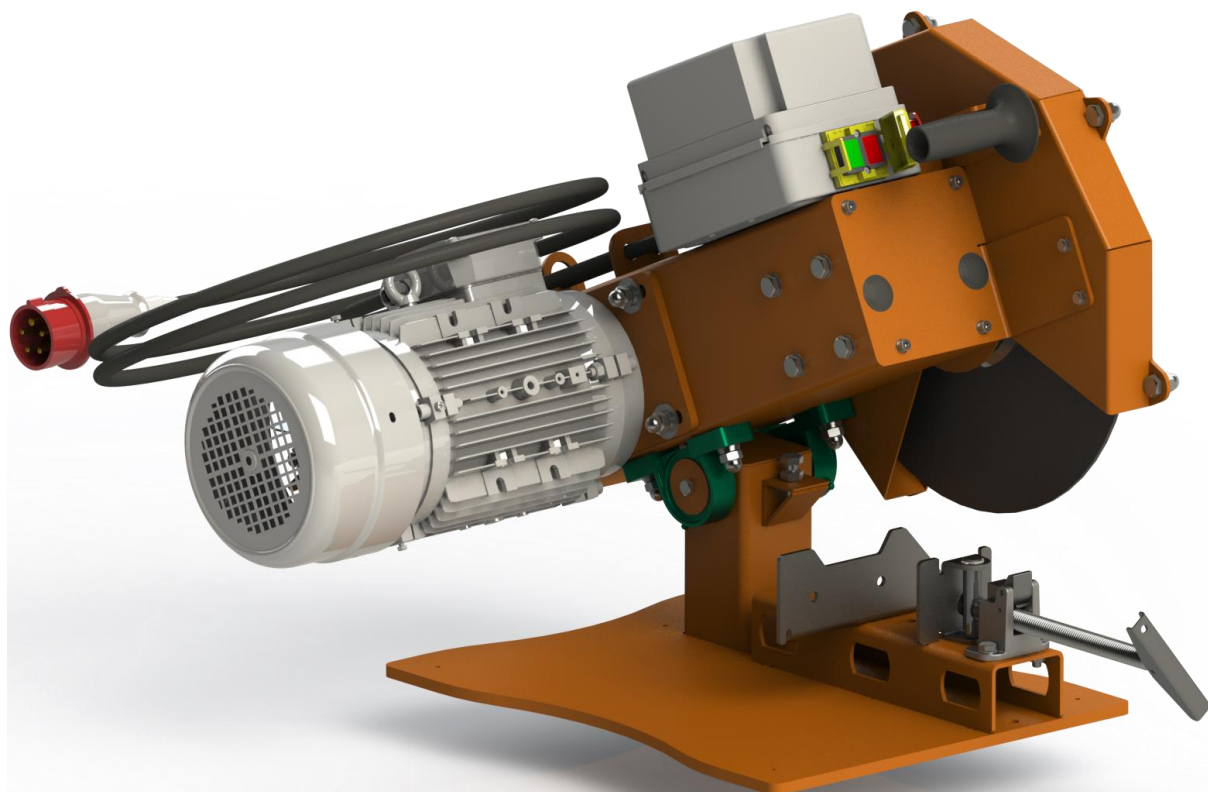
3. A ZIVtec GYD 400 E; GYD 400 EF Gyorsdarabológép szerkezeti felépítése, fő egységei

A gépnek az eleje az az oldal, ahova állva a kezelőszemély kezeli a gépet.

A bemutatott gép a következő fő egységekre tagolódik:



1. ábra - ZIVtec GYD 400 E Gyorsdarabológép elülső-jobb nézet



2. ábra - ZIVtec GYD 400 E Gyorsdarabológép elülső-bal nézet

3.1 ① Gépállvány

A gép állványát saját gyártású lézervágott alkatrészekből és zártszelvényből alakítottuk ki, melyeket hegesztéssel rögzítettünk egymáshoz. Felületét porfestéses technológiával kezeltük.

A gépállvány szerkezeti egységei:

- Asztalt képző síklemez, függőleges főtartóval és a billenést biztosító tengellyel
- Satuállvány
- Satu

3.2 ② Vágófej

A vágófejet zártszelvényből, forgácsolt és lézervágott alkatrészekből alakítottuk ki, melyeket hegesztéssel és csavarkötésekkel rögzítettünk egymáshoz. Felületét porfestéses technológiával kezeltük.

A vágófej szerkezeti egységei:

- A billenés elfordulását biztosító csapágyazás.
- Motor, mely a meghajtást biztosítja.
- Hajtott tengely, melyre a vágótárcsa rögzíthető. A vágótárcsát burkolat veszi körül a balesetek elkerülése végett. Markolat a burkolat elején a vágófej mozgatásához szükséges.

- Gépház, melyben a hajtás foglal helyet. A hátulján a csavarokkal rögzített csapágyazott motor, az elején a csapágyazott hajtott tengely helyezkedik el. A hajtást ékszíj adja át. Itt foglal helyet a villamos kapcsolódoboz, és a vezérlésre szolgáló kapcsológombok is. Előlapján gumi furattakarók biztosítanak elérhetőséget a kihajtótengely csapágyainak zsírzószemeihez.

3.3 ③ Függőleges tartó

A függőleges tartót zártszelvényből alakítottuk ki, mely hegesztéssel van rögzítve az asztalt képző sík lemezhez. A felső részén található a billenő tengely, a végállást határoló csavar és a vágófejrögzítő elforgatható alkatrésze. Felületét porfestéses technológiával kezeltük.

3.4 ④ Satu

Csavarkötéssel került rögzítésre az asztalt képző síklemezen lévő bakra.

3.5 ⑤ Villamos kapcsolódoboz és működtető nyomógombok

A kihajtó részt magába foglaló zártszelvény tetején található. Itt történik a gép villamos energiával való ellátása és a gép vezérlése.

4. Kicsomagolás, ellenőrzés, összeszerelés

Önhöz a ZIVtec GYD 400 E; GYD 400 EF Gyorsdaraboló gépe teljesen összeszerelt állapotban került kiszállításra.

Győződjön meg, hogy a gép hiánytalan és sérülésmentes főegységekkel és tartozékokkal érkezett meg Önhöz.

Kérem ellenőrizze a meglévő beállításokat, csavarkötéseket! A továbbiakban a csavarkötések meghúzásához az alábbi táblázatot tudja segítségül venni.

Csavar méret	Osztály															
	4.8				8.8 és 9.8				10.9				12.9			
	Kenéssel		Szárason		Kenéssel		Szárason		Kenéssel		Szárason		Kenéssel		Szárason	
	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.
M6	4,7	42	6	53	8,9	79	11,3	100	13	115	16,5	146	15,5	137	19,5	172
M8	11,5	102	14,5	128	22	194	27,5	243	32	23,5	40	29,5	37	27,5	47	35
M10	23	204	29	21	43	32	55	40	63	46	80	59	75	55	95	70
M12	40	29,5	50	37	75	55	95	70	110	80	140	105	130	95	165	120
M14	63	46	80	59	120	88	150	110	175	130	220	165	205	150	260	190
M16	100	74	125	92	190	140	240	175	275	200	350	255	320	235	400	300
M18	135	100	170	125	265	195	330	245	375	275	475	350	440	325	560	410
M20	190	140	245	180	375	275	475	350	530	390	675	500	625	460	790	580
M22	265	195	330	245	510	375	650	480	725	535	920	680	850	625	1080	800
M24	330	245	425	315	650	480	820	600	920	680	1150	850	1080	800	1350	1000
M27	490	360	625	460	950	700	1200	885	1350	1000	1700	1250	1580	1160	2000	1475
M30	660	490	850	625	1290	950	1630	1200	1850	1350	2300	1700	2140	1580	2700	2000
M33	900	665	1150	850	1750	1300	2200	1625	2500	1850	3150	2325	2900	2150	3700	2730
M36	1150	850	1450	1075	2250	1650	2850	2100	3200	2350	4050	3000	3750	2770	4750	3500

2. ábra - Metrikus normál menetű csavar meghúzási nyomatékai

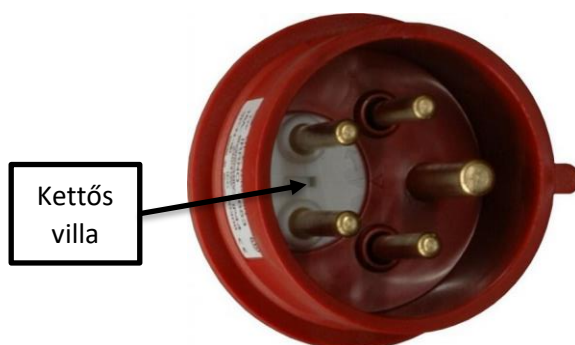
5. A gép működése, kezelése

A következő fejezetben a két vezérlőtípus ismertetése következik.

Az Ön által használatban lévő gép vezérlésének megfelelő leírást vegye figyelembe a továbbiakban, és annak megfelelően kezelje a gépet!

Áram kimaradás esetén a gépekbe épített védelem megvédi a felhasználót az újraindulás okozta veszélyektől. Ebben az esetben nyomja meg a leállító piros gombot, majd a „Gép beindítása” fejezetben tárgyaltaknak megfelelően indítsa be a gépet.

A gép elektromos csatlakozása 32A 3P+N+G IP44-es forgásirány váltós ipari 400V feszültségű dugvillán keresztül ipari 400V dugaljba valósul meg. Minden telepítés után ellenőrizték a vágótárcsa forgásirányát! A vágótárcsa helyes forgásiránya az, amikor a vágótárcsa a forgásából eredően a vágóasztalra szorítja a vágandó munkadarabot. Amennyiben nem megfelelő a vágótárcsa forgásiránya, akkor annak a megfordítására a villamos rendszer megbontása nélkül a dugvillánál van lehetőség. Ebben az esetben a dugvillában lévő kettős villát akár egy csavarhúzó segítségével meg kell fordítani!



3. ábra - Forgásirányváltós 400V-os ipari feszültségű dugvilla

A villanymotor a villamos hálózatot főleg induláskor nagyon megterheli. Ezért törekedni kell arra, hogy a használt hosszabbító hossza ne haladja meg a 10 métert, az egyes vezetékek keresztmetszete pedig érje el a 2,5 mm²-t! Ha ez nem biztosított, akkor a villamos rendszer károsodhat.

5.1 Gép alapvető működtetésének technikai leírása

Mind az állandó és mind a változtatható fordulatszámú vezérlőegység alap működtetésének kialakítása, ezáltal annak működtetése megegyezik.

5.1.1 Gép beindítása

A villamos kapcsolódobozon található zöld nyomógomb megnyomásával a vágótárcsát meghajtó motor elindul. Várja meg amíg a vágótárcsa fordulata állandó nem lesz!

5.1.2 Gép leállítása

A villamos kapcsolódobozon található piros nyomógomb megnyomásával a vágótárcsát meghajtó motor megáll.

5.1.3 Vészleállítás

Vészgomb: A villamos kapcsoló dobozon található piros nagy átmérőjű nyomógomb megnyomásával a vágótárcsa meghajtómotor megáll. A vészleállító gomb reteszelt működésű, vagyis megnyomása után az állapotát mindaddig megtartja, amíg azt a felületén mutatott irányba el nem forgatjuk. Benyomott állapotában a gépet nem lehet elindítani.

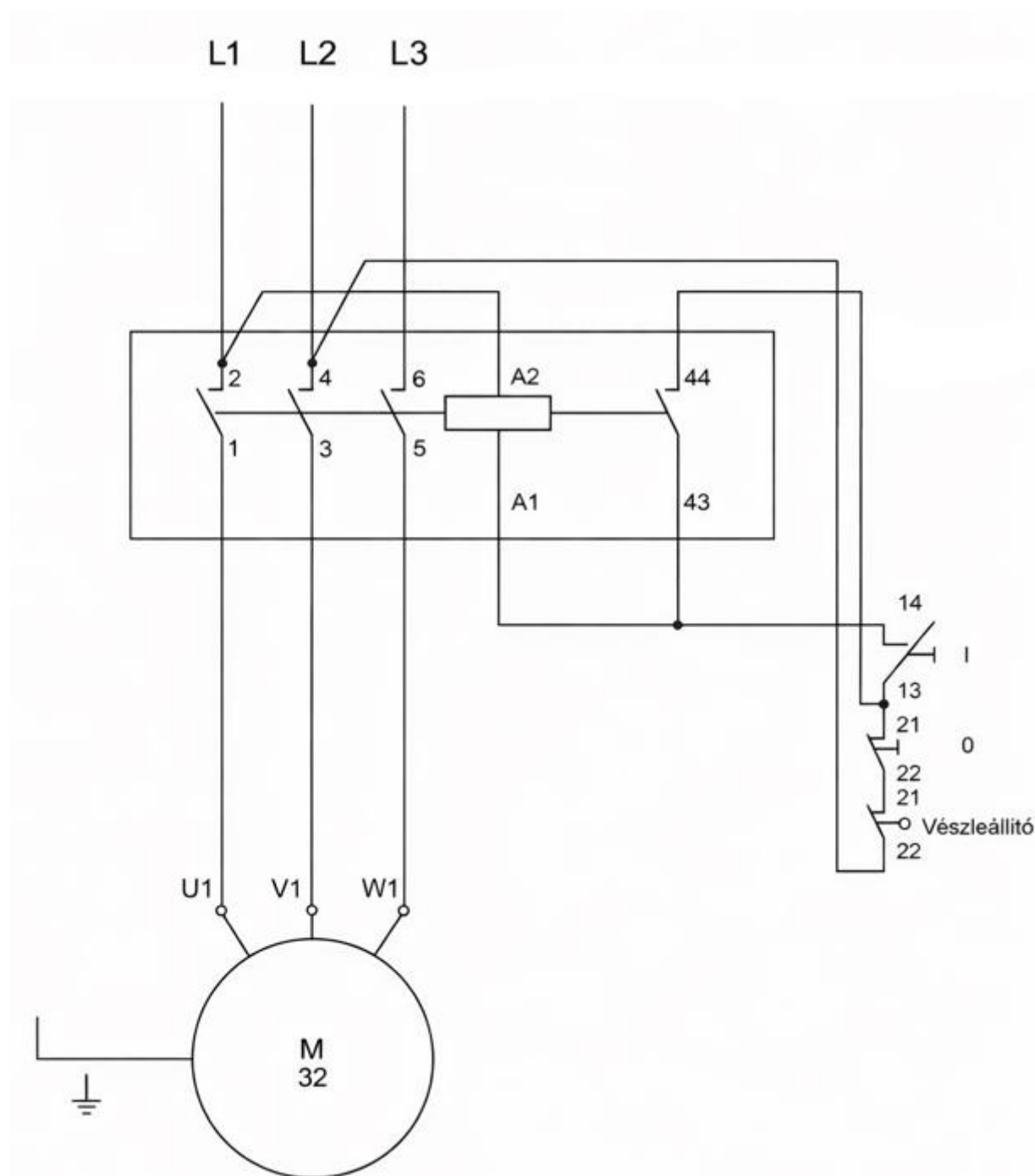
5.2 ZIVtec GYD 400 E állandó fordulatszámú vezérlés kialakításának ismertetése

Az alábbi képen látható a 400V-os ipari feszültségről működtetett állandó fordulatszámú hajtás vezérlőegysége.



4. ábra - Állandó fordulatszámú vezérlőegység

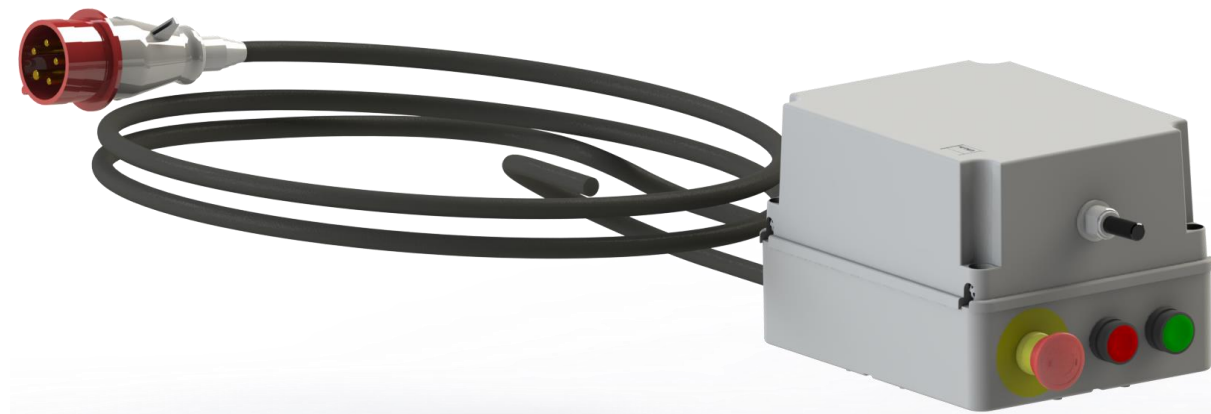
Állandó fordulatszámú vezérlés villamos kapcsolási rajza:



5. ábra – ZIVtec GYD 400 E Gyorsdaraboló villamos kapcsolási rajza

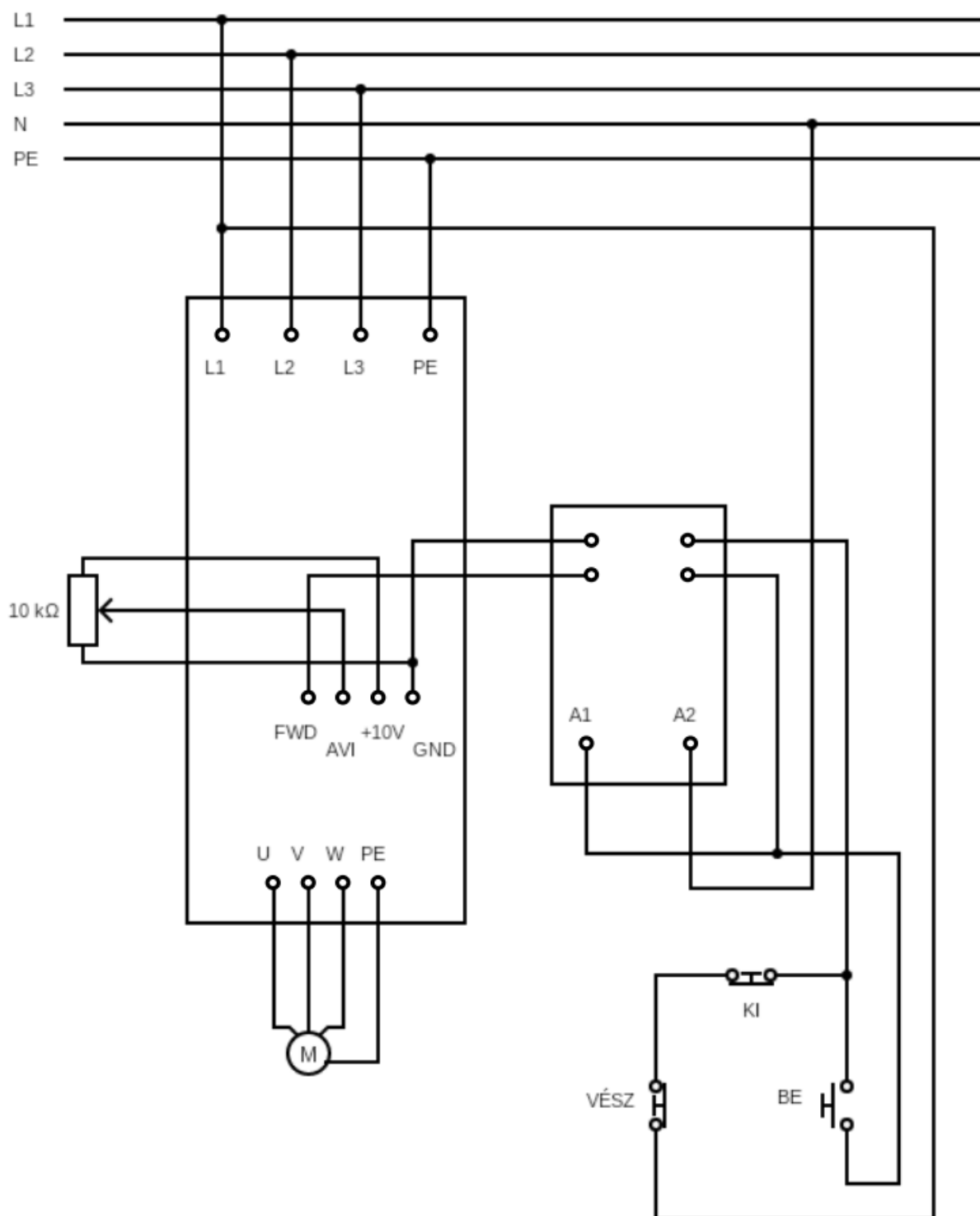
5.3 ZIVtec GYD 400 EF változtatható fordulatszámú vezérlés kialakításának ismertetése

Az alábbi képen látható a 400V-os ipari feszültségről működtetett változtatható fordulatszámú hajtás vezérlőegysége.



6. ábra - Változtatható fordulatszámú vezérlőegység

Állandó fordulatszámú vezérlés villamos kapcsolási rajza:



7. ábra - ZIVtec GYD 400 EF Gyorsdaraboló villamos kapcsolási rajza

5.3.1 Fordulatszám változtatásának technikai leírása

A vezérlőegység felső részén egy fokozatmentes elfordítható kapcsolóval vezérelhetjük a már beindított gép vágókorong fordulatszámát.

5.4 Telepítés, és kezdeti beállítások a munka előtt

A gyorsdaraboló gépet sík munkapadra helyezze, hogy az asztal magassága és stabilitása megfeleljen az ergonómiai szükségleteknek! A gép telepítési helyét úgy kell kiválasztani, hogy a kezelőnek jó rálátást biztosítson a gépre és környezetére, valamint elegendő szabad tér álljon rendelkezésre a gép körül a munkadarabok mozgásához.



Figyelmeztetés:

- Mindig tartsa be a biztonsági utasításokat és tartsa be a vonatkozó helyi munkabiztonsági előírásokat, szabályokat!
- Ellenőrizze a gép megfelelő beállítását!
- Kezét tartsa távol a vágótárcsa mozgási útjából!
- A gépet kizárólag olyan személy használja, aki átolvasta és megértette a használati útmutatóban leírtakat!
- Mindig tartsa be a biztonsági utasításokat és tartsa be a vonatkozó előírásokat!
- A gép villamos rendszerét ne bontsa meg!
- Használat előtt gondosan ellenőrizze a vágótárcsa védőburkolatát, hogy megfelelően fog-e működni!
- Győződjön meg arról, hogy a vágótárcsa a gép bekapcsolása előtt nem ér a munkadarabhoz!
- Csak kis nyomást gyakoroljon a gépre! Ne erőltesse a vágást!
- Forgó tárcsát ne fogjon meg!
- A vágás befejeztével a vágótárcsa forró lehet!
- A villamos rendszert ne érje víz!

A munka megkezdése előtti ellenőrzések:

- Vegye fel, és alkalmazza a munkabiztonsági védőeszközöket!
- A gép mechanikus és villamos egységeinek sérülésmentességét szemrevételezéssel ellenőrizni kell! Sérült gépet tilos használni!
- Szükség esetén feszítse az ékszíjakat! Szükség esetén márkaszervízben vagy szakemberrel cseréltesse azokat!
- Ellenőrizze, hogy a munkadarabot megfelelően támasztotta-e alá, illetve ütköztette!
- Ellenőrizze, hogy a munkadarabot, megfelelően rögzítette a satuban!
- Győződjön meg arról, hogy a vágótárcsa a gép bekapcsolása előtt nem ér a munkadarabhoz!

A munka megkezdése előtti beállítások:

- Szerelje föl a megfelelő vágótárcsát!
- Állítsa be a vágófejet a legfelső pozícióba! Ellenőrizze, hogy minden leszorító gomb és fogantyú rögzítve legyen!
- Csatlakoztassa a gépet tápellátásra!
- Ellenőrizze a vágótárcsa forgásirányát! Ha nem megfelelő, akkor fordítsa meg a dugvillában lévő két érintkezőtüske helyzetét! A vágótárcsa a vágás során a munkadarabot a vágóasztalra kell, hogy szorítsa!
- Állítsa be a főtartó elülső oldalán lévő végállást biztosító csavart! Majd kontraanyával rögzítse azt!

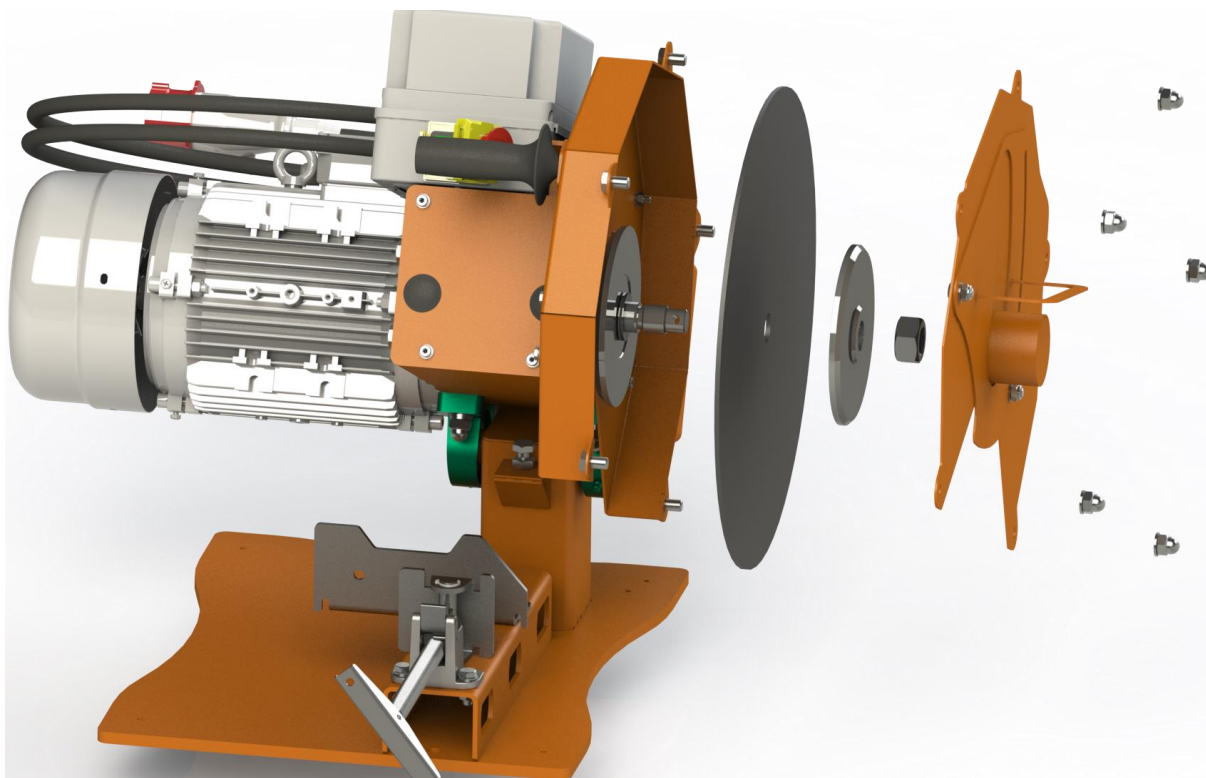
5.4.1 Vágótárcsa felszerelése/cseréje

Figyelem: A vágótárcsa cseréje előtt várja meg míg annak forgása teljesen meg nem áll!



A vágótárcsa felszereléséhez/cseréjéhez kövesse a következő lépéseket:

1. Áramtalanítsa a berendezést!
2. Bontsa a burkolaton körívben lévő csavarkötéseket!
3. Távolítsa el a levehető burkolatot!
4. Villáskulcs és pl. egy csavarhúzó segítségével bontsa a tengely végén lévő csavarkötést!
5. Távolítsa el az anyát és az elfordulni képes szorítótárcsát!
6. Helyezze fel/cserélje a vágótárcsát! A retesszel ellátott szorítótárcsát hagyja a helyén!
7. Szerelje vissza a korábban eltávolított alkatrészeket, gépegységeket!



8. ábra - Vágótárcsa felszerelése/cseréje

5.5 Alapvágások, kezelés

Általános kezelési tanácsok:

- Munkakezdés előtt végezzen próbavágást!
- Végezzen próbamozdulatot (a gép kikapcsolt állapotában) a befejező vágás előtt, így ellenőrizheti a vágótárcsa útvonalát!
- A vágás akkor tekinthető befejezettnek, ha a vágókorong már nem visz anyagot.
- A vágófej kiindulási pozíciójába való visszaérkezéssel a gép leállítható. Majd, ha a vágókorong forgása megállt, akkor a munkadarab a vágóasztalról levehető.

5.5.1 Függőleges egyenes vagy szögben való keresztvágás

1. A szögmérő segítségével állítsa be a satu kívánt szögpozícióját!
2. Fektesse a munkadarabot a satuba és rögzítse azt!
3. Mindkét kezét tartsa távol a vágókorong pályájától!
4. Kapcsolja be a gépet, és várja meg, míg a vágótárcsa eléri a teljes fordulatszámát! (Gép beindítása fejezet)
5. Változtatható fordulatszámú gép esetén állítsa be a vágókorong kívánt fordulatszámát!
6. Lassan húzza le a vágófejet! Ne erőltesse! A vágótárcsa sebessége állandó kell, hogy legyen!
7. A vágás után húzza ki a levágott darabot, emelje vissza a vágófejet és kapcsolja ki a gépet!
8. Várja meg míg a vágótárcsa forgása megáll!
9. Ezt követően szabad csak eltávolítani a munkadarabot a satuból!

6. Szállítás

Figyelmeztetés: A gépet csak segítséggel mozgassa! A gép túl nehéz ahhoz, hogy egy személy mozgassa!

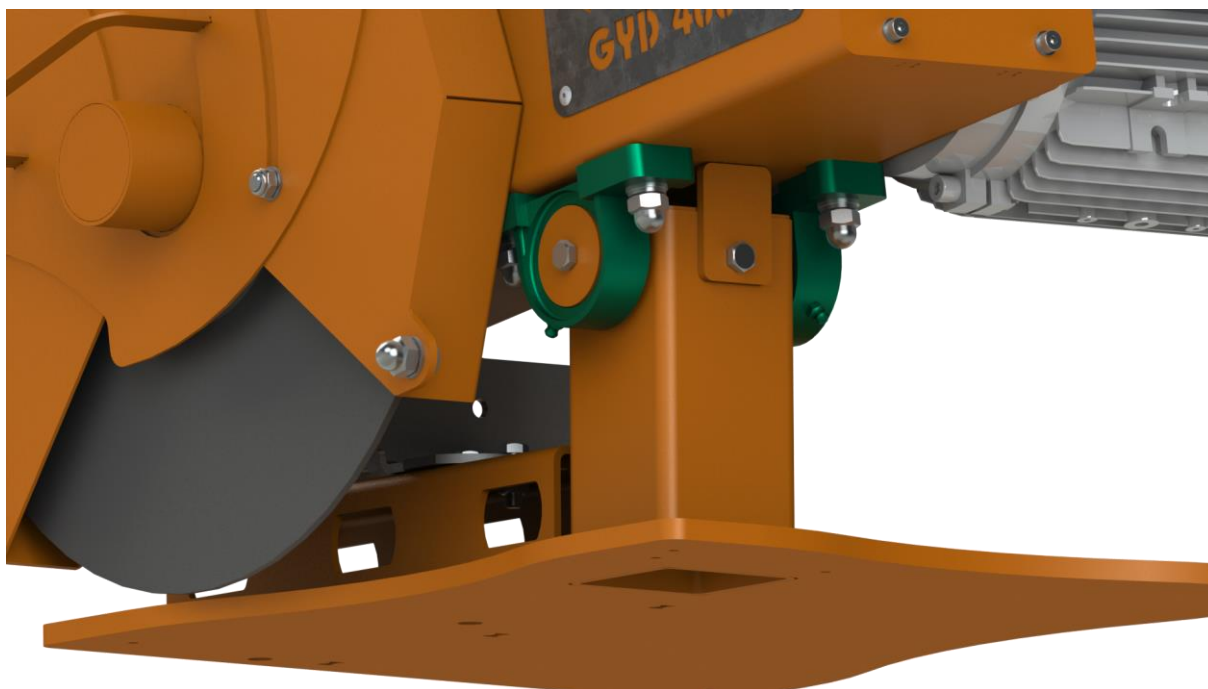
A gép csak a következő állapotban szállítható:

- használatra kész állapotban és
- a vágófej rögzített állapotában

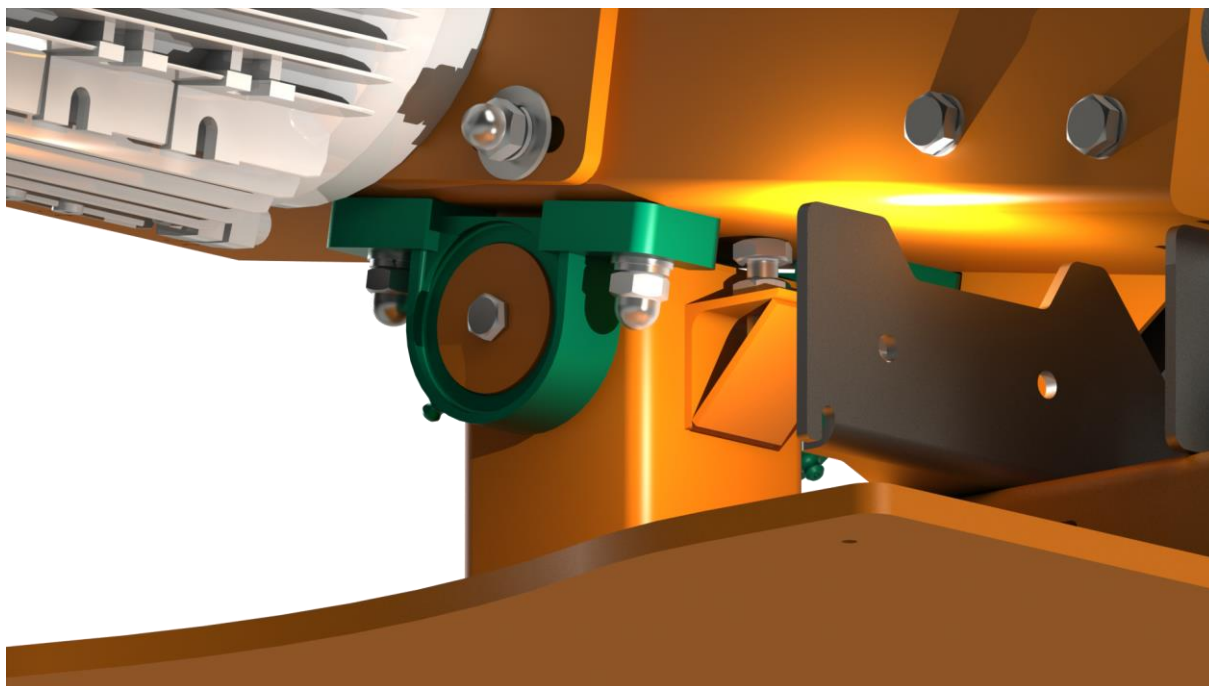
Vágófej rögzítésének menete:

A függőleges tartó működés szerinti hátsó oldalán kialakításra került egy vágófejet rögzítő mechanikus zár.

- Nyomja le a vágófejet alsó állásba!
- A főtartó hátsó oldalán lévő mechanikus zárként szolgáló laposvasat fordítsa a forgáspontja körül függőlegesen felfele úgy, hogy vágófej alja a laposvashoz ütközzön, és megakadályozza annak a felbillenését!
- Rögzítse csavarral a laposvasat!
- A főtartó elején lévő végállást beállító csavart csavarja addig, amíg a vágófejet már nem lehet billenteni! Majd kontra anyával rögzítse ezt a csavart!
- Szállítás előtt győződjön meg a mechanikus zár megfelelő beállításáról! A vágófej mozgásmentesen legyen ezzel a módszerrel rögzítve!



9. ábra - Vágófej rögzítés hátsó nézet



10. ábra - Vágófej rögzítés elülső nézet

Szállítás előtt és közben a gépet ne borítsa meg! A gépet a szállítás idejére rögzítse megfelelően, elmozdulásmentesen (kötözze ki)!

A gép egyik egységét se vegye igénybe a szállításhoz való kikötözés! Ne feszítse meg a gép egyik egységét se! (A vágófejet spanifferrel ne feszítse meg!)

7. Tisztítás, karbantartás

Az Ön ZIVtec GYD 400 E; GYD 400 EF Gyorsdaraboló gépét minimális karbantartás melletti tartós munkavégzésre terveztük. A folyamatos kielégítő működés feltétele a megfelelő gondozás és rendszeres tisztítás.

A gép és a tartozékok megfelelő karbantartását biztosítani kell! A karbantartáshoz felhasználható eszközöket a ZIVtec gyártótól szerezzék be! Ellenkező esetben a gép további működéséért/állapotáért felelősséget vállalni nem tudunk.

7.1 Napi tisztítás



A következő tisztítási műveleteket minden nap el kell végezni:

- Száraz ronggyal törölje le a vágóasztalt, a burkolatot és a vázat!
- Töröljön le minden szennyeződést!

7.2 Beszorult munkadarab



Ha a munkadarab a vágókorong és a védőburkolat közé szorult, akkor:

1. Áramtalanítsa a gépet!
2. Távolítsa el a levehető burkolatot!
3. Szükség esetén szerelje le a vágókorongot!
4. Távolítsa el a beszorult darabot!
5. Szerelje vissza a vágókorongot, ha eltávolította!
6. Szerelje vissza a levehető burkolatot!

7.3 Karbantartás, javítás



Karbantartást szakképzett személy végezheti!

A karbantartás csak a következő állapotok megléte mellett kezdhető meg:

- feszültségmentes
- a gép forgóalkatrészeinek nyugalmi helyzete

Fontos, hogy csak a gyártó által szállított alkatrészt használjon! Nem megfelelő alkatrészek, illetve kábelek életveszélyesek lehetnek, és balesetet vagy akár halált is okozhatnak.

7.3.1 Mechanikus karbantartás

A villanymotor és a kihajtó tengely között a hajtás átvitelét ékszíjak biztosítják. Ezek feszességét rendszeresen ellenőrizni kell! Szerelőablak a vágófej két végén található.

1. A szerelés megkezdése előtt áramtalanítsa a gépet!
2. Bontsa a rögzítő csavarokat, melyek a véglezáró lemezt fogatják a gépházhoz!
3. Nyomással ellenőrizze a szíjak feszességét, függőleges irányban max. 20 mm-t lóghat a szíj!
4. Ha szükséges az ékszíj feszítése, akkor lazítsa fel a villanymotor gépvázhoz való felfogató 4 darab csavarját, és a feszítő csavaron forgasson annyit, hogy a kívánt feszességet elérje.
5. Rögzítse a motor gépvázhoz való felfogató 4 darab csavarját!
6. Rögzítse vissza a véglezáró lemezt a gépházhoz csavarkötéssel!

A nem megfelelő szíjfeszesség okai:

- Nem megfelelő beszerelési feszesség
- Az ékszíjtárcsák középpontjainak távolságcsökkenése (pl. ferdefutás vagy tárcsa csere esetén)
- Kopott ékszíjtárcsák
- Ékszíj oldalfal kopás

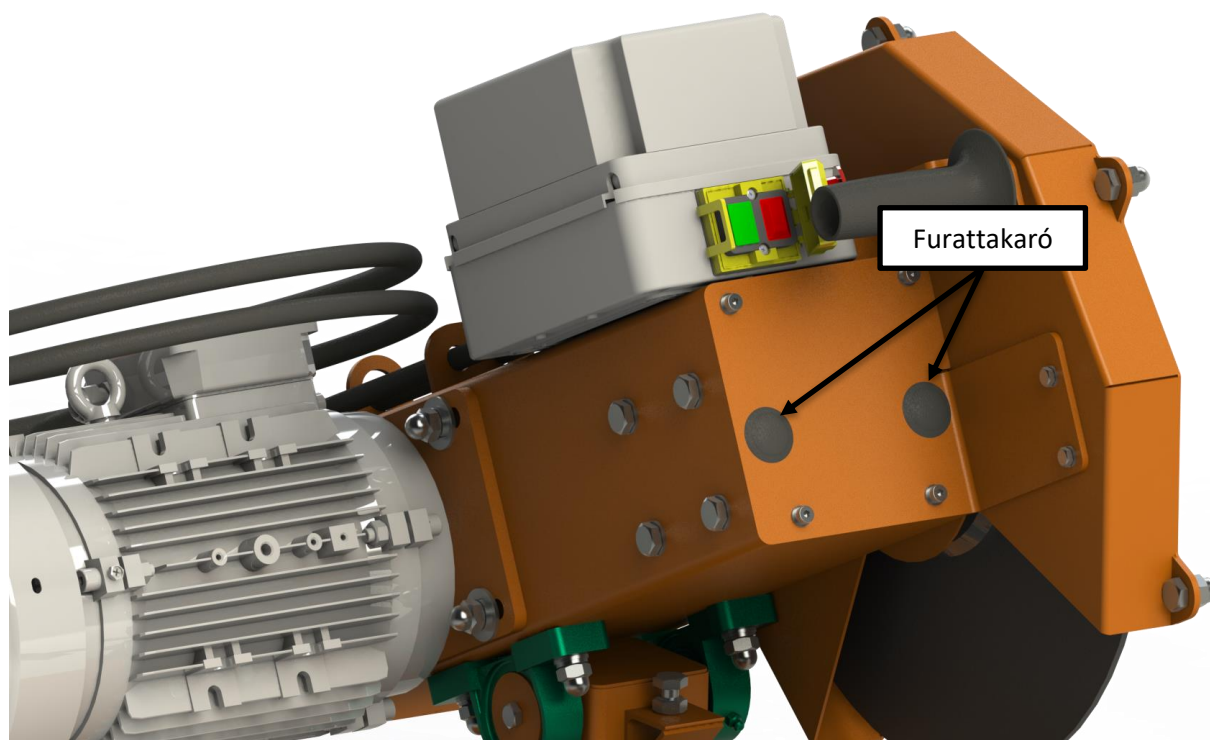
Nem megfelelő szíjfeszesség esetén a szíj megcsúszik (slip). Az ékszíjtárcsa oldalfalai megnövekedett kopásnak vannak kitéve, így eredményképp a megnövekedett hőtermelés miatt az oldalfalai megedződnek. Ezen folyamat során a tárcsákon fényes, megkeményedett réteg keletkezik, kifényesedik. Minél fényesebb a felület, annál valószínűbb a zaj megjelenése, és az ékszíj egyre kevésbé alkalmas a megfelelő nyomaték átvitelére.

A zaj nem az egyetlen probléma, ami előfordulhat a nem megfelelő szíjfeszesség esetén.

Túlfeszített szíj esetén előfordulhat:

- Túlzott csapágy terhelés
- Erős szíj kopás
- Megnövekedett üzemi hőmérséklet
- Idő előtti szíj tönkremenetel.

Igénybevételtől függően ajánlott a kihajtótengely gépházon belüli csapágyainak rendszeres zsírozása a zsírozószemek használatával. Hozzáférés, szerelés nélkül, a gépház elülső fedőlapjában kialakított Rizmajer-furatokon keresztül lehetséges a gumi furattakarók eltávolítása után.



11. ábra - Gépház elülső nézet

7.3.2 Elektromos karbantartás



Karbantartást szakképzett személy végezhet feszültségmentesítést követően!

Ellenőrizze a sérülésmentességet, repedéseket! Törés esetén cserélje az alkatrészeket!

Ha bármilyen mechanikai sérülés található a villamos kapcsolódobozon vagy a villanymotoron, illetve a hozzájuk vezető kábeleken, akkor azok azonnali cserét igényelnek!

8. Opcionális tartozékok



FIGYELMEZTETÉS: Mivel a ZIVtec által kínálttól eltérő tartozékokat nem teszteltek a készülékkel, így ezek használata veszélyes lehet. A sérülés veszélyének csökkentése érdekében csak a ZIVtec által ajánlott tartozékokat használja a vágandó anyagokhoz!

Beszerezhető vágókorong típusokról, a vágható anyagminőségekről, valamint a megfelelő tartozékokkal kapcsolatos további tájékoztatásért bizalommal forduljon kereskedőjéhez vagy munkatársainkhoz!

9. A gép végleges üzemben kívül helyezésének, leselejtezésének biztonsági- és környezetvédelmi előírásai

A gépet a szennyeződésektől meg kell tisztítani! A vízgyűjtő tálcákban lévő folyadékot a hatályos környezetvédelmi előírásoknak megfelelően kezelje!

Válogassa szét anyagminőség szerint a gépszerkezet részeit!

A vashulladékot a vas- és fémhulladék telepen kell leadni!

Az elektromos alkatrészeket elkülönítve kell összegyűjteni és az elektromos hulladékgyűjtő telepen kell leadni!

10. Biztonságtechnikai utasítás

10.1 CE Megfelelőségi jelölés

Gép tanúsítása:



A Zákány Szerszámház Kft kinyilvánítja, hogy a "Műszaki adatok" fejezetben ismertetett gép megfelel a következő irányelveknek és szabványoknak:

- 2006/42/EK irányelv
- EN61029-2-9 és 2004/108EC

A gépen a gyártó, a Zákány Szerszámház Kft a „CE” megfelelési jelölést elhelyezte.

10.2 Általános biztonságtechnikai előírások



- A gépkönyvet mindig tartsa a munkavégzés helyén!
- **Tartsa be az előírásokat:** Mindig tartsa be a munkaterületre vonatkozó, és a hatályos szabályozásokban foglalt munkavédelmi előírásokat!
- **Tartsa a munkaterületet tisztán:** A rendetlen munkaterület, illetve munkapad balesetet okozhat.
- **Vegye figyelembe a környezeti körülményeket is:** Ne tegye ki esőnek az elektromos működésű gépet! Ne használja a gépet nedves, párákban, párás környezetben! A munkaterületet világítsa ki jól (250-300 Lux)! Soha ne használja robbanásveszélyes környezetben, például gyúlékony folyadékok, gázok jelenlétében!
- **Tartsa távol a fiatalokat:** Ne engedje, hogy gyerekek vagy állatok a munkaterület közelébe menjenek, illetve hozzáférjenek a géphez, valamint annak tápkábeléhez!
- **Öltözzön megfelelően:** Ne viseljen laza ruházatot vagy ékszert, mert ezek beleakadhatnak a mozgó alkatrészekbe! Hosszú haját kösse össze, hogy az ne zavarja munkája közben! Szabadban végzett munka esetén viseljen arra alkalmas védőkesztyűt és csúszásgátló lábbelit!
- **Személyi védelem:** Mindig viseljen védőszemüveget! Viseljen arcmaszkot vagy porvédő álarcot, ha olyan műveletet végez, amely porok vagy repülő szilánkok keletkezésével jár! Ha a repülő szilánkok melegek lehetnek, viseljen hőálló kötényt! Mindig használjon zajvédő fültokot és védősisakot is!
- **Védekezzen az elektromos áramütés ellen:** Ügyeljen, hogy teste ne érintkezzen földelt felületekkel! Ne érintse meg a nedves tápkábelt! Ne álljon pocolyában gép használata közben!
- **Ne nyújtózzon túl messzire:** Mindig szilárd felületen álljon, és ügyeljen, hogy ne veszítse el egyensúlyát!
- **Rögzítse a munkadarabot:** Használjon szerszámkereskedésekben forgalmazott szorítókat a munkadarab rögzítésére! Biztonságosabb, és felszabadítja mindkét kezét a gép kezeléséhez.



12. ábra - Egykezes szorító

- **Távolítsa el a beállításhoz használt kulcsot vagy fogót:** A gép bekapcsolása előtt mindig ellenőrizze, hogy eltávolította-e a beállításhoz használt fogót vagy kulcsot!
- **Hosszabbító kábel:** Használat előtt vizsgálja meg a hosszabbító kábelt! Ha sérült cserélje ki! Ha a szabadban dolgozik, csakis kültéri használatra alkalmas és ilyen értelmű jelzéssel ellátott hosszabbító kábelt használjon!
- **A megfelelő vágótárcsát használja:** A vágótárcsa rendeltetésszerű használatát ebben a használati utasításban ismertetjük. Ne erőltesse a kisebb szerszámokat vagy tartozékokat, illetve ne használja őket a nagyobb igénybevételre tervezett szerszámok helyett! A megfelelő szerszámmal jobban és biztonságosabban dolgozhat, mert azt kifejezetten az adott feladatra tervezték. Ne erőltesse túl a szerszámot! **FIGYELMEZTETÉS!** A használati utasításban nem ajánlott tartozék vagy felszerelés használata, illetve itt föl nem sorolt műveletek végzése személyes sérülés és/vagy anyagi kár veszélyével jár.
- **Ellenőrizze, nem sérült-e valamelyik alkatrész:** Használat előtt gondosan ellenőrizze, nem sérült-e a gép vagy az elektromos kábele! Ellenőrizze a mozgó alkatrészek illeszkedését, összeakadását! Ellenőrizze az alkatrészeket, védelmeket és kapcsolókat sérülésekre és minden olyan körülményre, amelyek befolyásolhatják a működésüket! Győződjön meg arról, hogy a vágótárcsa megfelelően fog működni és azt rendeltetésszerűen használja! Ne használja a vágótárcsát, ha valamely alkatrésze sérült vagy hibás! Ne használja a vágótárcsát, ha a gyémántkorona lekopott róla! Ne használja a gépet, ha a kapcsolókkal nem lehet ki- és bekapcsolni! Hivatalos szervizben javíttassa meg a sérült, illetve hibás alkatrészt! Soha ne próbálja saját maga megjavítani a gépet, vagy alkatrészeit!
- **Áramtalanítás:** Kapcsolja ki a gépet, és várja meg amíg teljesen leáll, csak azután hagyja felügyelet nélkül! Áramtalanítsa (húzza ki a csatlakozóaljzatból) a gépet, ha nem használja, vagy ha a gép valamely alkatrészét, tartozékát cseréli, vagy ha azt karbantartja!
- **Előzze meg a gép nem szándékos beindítását:** Mielőtt áram alá helyezi, ellenőrizze, hogy a gép ki legyen kapcsolva!

- **Óvatosan kezelje a tápkábelt:** Soha ne a kábelt fogja, ha ki akarja húzni a csatlakozó dugót az aljzatból! Óvja a kábelt a hőtől, olajtól és éles szegletektől!
- **Állítsa le és tegye fedett helyre a gépet, ha nem használja:** A nem használt elektromos eszközt száraz, jól elzárt helyen tárolja, ahol gyerekek, állatok nem érhetik el!
- **Fordítson gondot a gép karbantartására:** Tartsa a gépet tisztán és jó állapotban az eredményesebb és biztonságosabb teljesítményük érdekében! Tartsa be a karbantartáshoz és a tartozékcserehez kapcsolódó utasításokat! A fogantyúkat és kapcsolókat tartsa szárazon és tisztán, ügyeljen, hogy ne kerüljön rájuk olaj vagy zsír!
- **Javítás:** Ez a gép megfelel a vonatkozó biztonsági rendelkezéseknek. Javítását csak képzett személy végezheti eredeti cserealkatrészek felhasználásával, mert ellenkező esetben a gép használója nagyfokú veszélynek van kitéve.

10.3 További biztonsági előírások



- Munka közben ne álljon alkohol vagy más tudatmódosító szer hatása alatt!
- Munka közben ne fogyasszon alkoholt vagy más tudatmódosító szert!
- Ne használja a gépet, ha hibásak a gép részegységei!
- A munkavégzés előtt ellenőrizze, hogy minden leszorító fogantyú rögzítve legyen!
- Soha ne vágjon olyan munkadarabot, amelyen valamely manuális műveletet a forgó vágótárcsától mért 15 cm-nél kisebb távolságra kell végezni!
- Soha ne nyúljon a vágótárcsa mögé!
- Ne végezzen semmilyen műveletet szabad kézzel.
- Kapcsolja ki a gépet a munkadarab eltávolítása vagy a beállítások módosítása előtt és várja meg, míg a vágótárcsa leáll!
- Ne próbálja a gyorsan mozgó vágótárcsát úgy megállítani, hogy egy szerszámot vagy valamilyen más eszközt szorít a vágótárcsához; így súlyos baleset történhet!
- A gép körül a padlót tartsa rendben, ne legyenek rajta szétszórt anyagok, pl. törmelék vagy hulladék!
- Ha vágótárcsát cserél vagy karbantartást végez, áramtalanítsa a gépet!
- Ha a gép működik, illetve a fej nincs nyugalmi helyzetben, semmiféle tisztítást vagy karbantartási munkát nem végezhet!
- A vágandó anyagnak megfelelő vágótárcsát válasszon!
- Csak ebben a használati utasításban ajánlott vágótárcsát használjon! Ne használjon csiszolókorongot! Ne használjon körfűrész tárcsát, sem másfajta fogazott tárcsát!
- Ne használjon olyan vágótárcsát, amelynek méretei nem egyeznek a műszaki adatokban szereplőével!
- Ne használjon alátétet a vágótárcsának a hajtótengelyre illesztéséhez!
- Minden használat előtt vizsgálja meg a vágótárcsát! Ne használjon repedt, sérült vagy más módon hibás vágótárcsát!
- Használat előtt ellenőrizze, hogy a vágótárcsa megfelelően legyen felszerelve!

- Járássa a gépet legalább 30 másodpercig terheletlenül egy biztonságos állásban! Ha közben a gép jelentősen vibrálna, ill. más hiba esetén állítsa le a gépet és keresse meg a hiba okát!
- Ne használja a gépet, ha a védőeszközök nincsenek a helyükön!
- Soha ne vágjon olyan munkadarabot, amely a vágótárcsa legnagyobb vágásmélységénél nagyobbat kíván meg!
- Ne használja a vágótárcsát csiszolásra!
- A vágótárcsát mindig védett, száraz helyen tárolja, ott, ahol a gyerekek nem férhetnek hozzá!
- Ne végezzen olyan módosításokat vagy alkatrészcserét, ami módosítja a gyári beállításokat! Műszaki változtatásokat csak a gyártó végezhet, a vonatkozó biztonsági követelmények figyelembevételével!

FIGYELMEZTETÉS!



- Ügyeljen, hogy a csatlakozók szárazak legyenek, amikor bekapcsolja és áram alá helyezi a gépet.
- A tápkábel cseréjét csak a gyártó vagy szerviz szakembere végezheti.
- Győződjön meg róla, hogy a helyi hálózat megfelelő "C" jellegű kioldóval van ellátva a HD384 szerint.
- Egyik kezét se tegye a vágótárcsa közelébe, ha a gép áram alatt van!
- Időnként ellenőrizze, hogy a motor szellőzőnyílásai tiszták-e, nem szennyeződtek-e el!

A vonatkozó biztonsági előírások alkalmazása, és a védőeszközök használata ellenére bizonyos kockázatokat (úgynevezett maradványkockázatokat) nem lehet elkerülni.

Maradványkockázatok, a következő kockázatok együtt járnak a gép használatával:

- Helyei:
 - o A munkaterületen belül
 - o A forgó alkatrészek hatósugarában
- A forgó részek érintéséből származó sérülések
- A vágókorong károsodásával kapcsolatos sérülések
- Halláskárosodás: A gépkezelő részére személyi zajvédő eszközt kell biztosítani és annak használatát ellenőrizni kell!
- A forgó vágótárcsa fedetlen részei által okozott baleset veszélye
- Sérülés veszélye a vágótárcsa cseréje közben
- Ujjak becsípődése a védőelemek kinyitásakor

10.4 Elektromos biztonsági előírások



Az elektromotort egy feszültségtartományra tervezték. Mindig ellenőrizze, hogy a gép adattábláján megadott feszültség egyezik-e a hálózati feszültséggel.

A termék használata során védő földelés kialakítása kötelező az elektromos csatlakozásnál! Minden védőföldeléssel ellátandó testet és más fémszerkezetet védővezetőn keresztül közvetlenül össze kell kötni a védőföldeléssel!

A védővezetőbe sem

- kapcsolót,
- kapcsolásra vagy megszakításra alkalmas szerkezetet, sem
- egyéb impedanciát jelentő készüléket, szerkezetet nem szabad beiktatni!

Biztosíték: 400 V-os hálózatonál 16 Amper C típusú biztosíték.

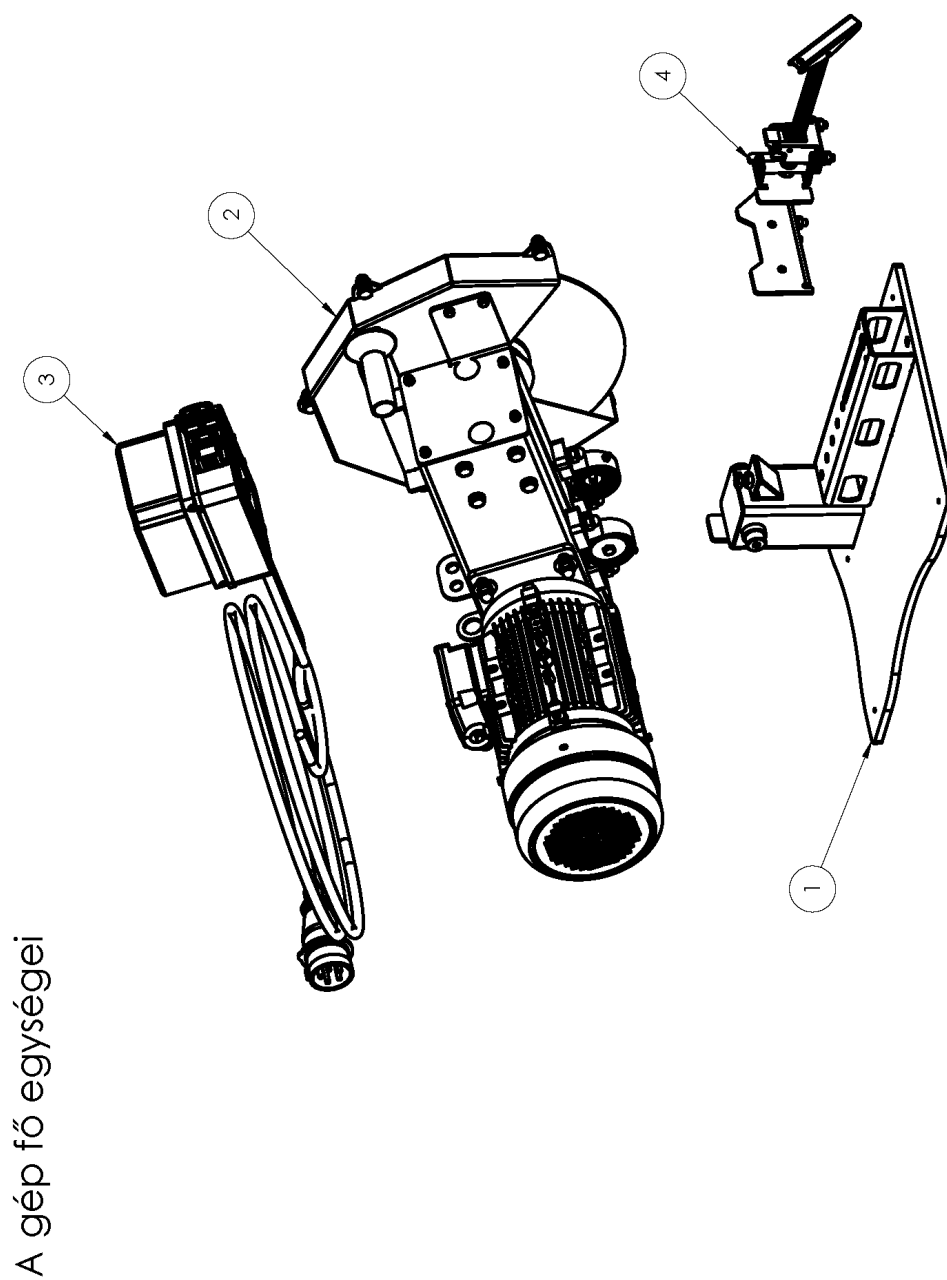
A termék Fi-relét nem tartalmaz. Javaslom a berendezést ÉV-vel (életvédelmi/érintésvédelmi) (fi-relé) ellátott hálózatról üzemeltetni.

Figyelmeztetés: összeszerelés előtt mindig áramtalanítsa a gépet!

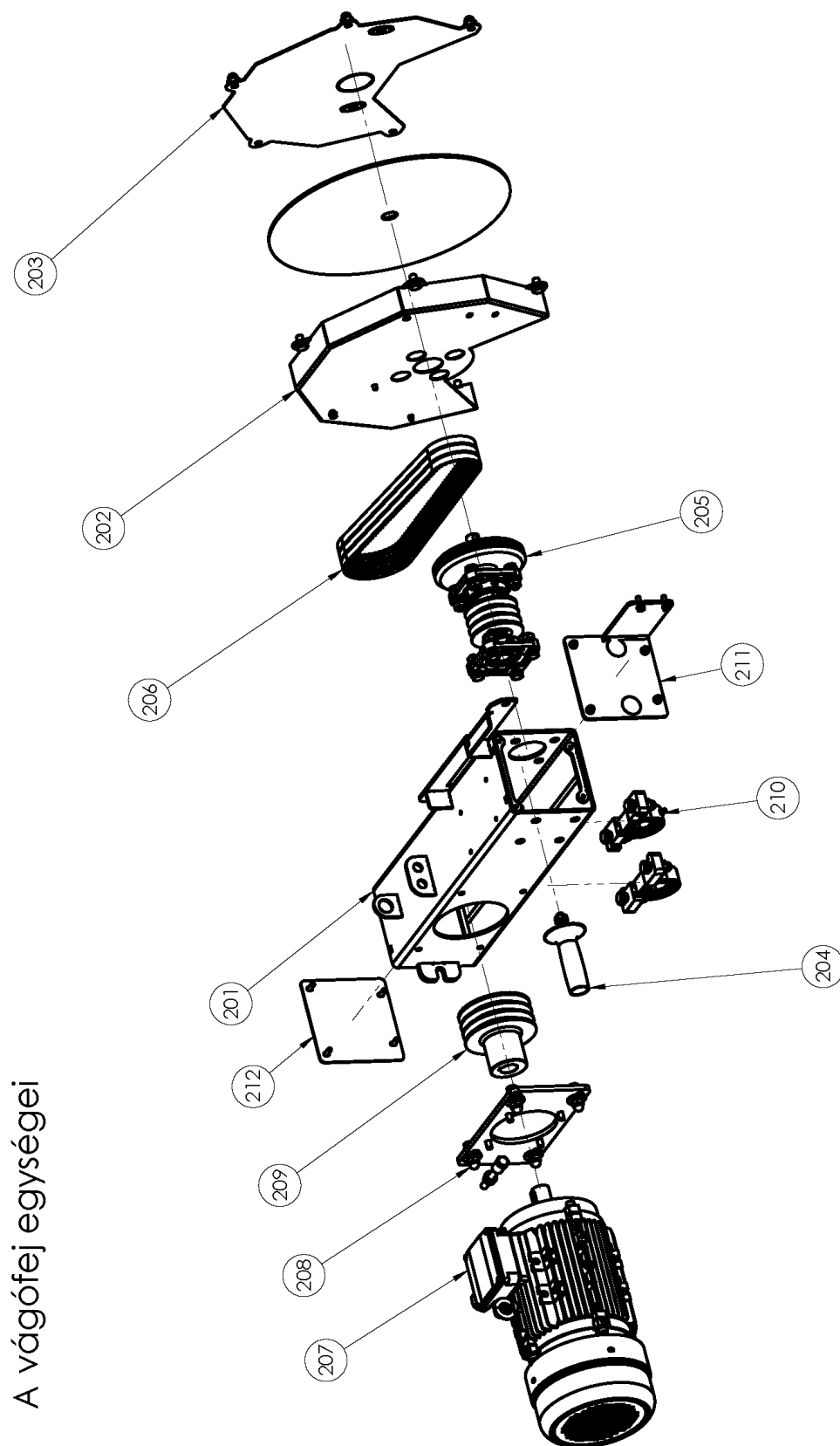
Ha hosszabbító kábelt kell használnia, akkor az adott gép paramétereinek megfelelő hosszabbítót használjon! A vezetékek minimális keresztmetszete 2,5 mm²; maximális hossza 10 m s. Ha kábeldobot használ, mindig teljesen tekerje le a kábelt!

Ügyeljen arra, hogy a hosszabbító kábel ne sérüljön meg a munkavégzés közben!

11. Utánrendelhető alkatrészek és szervízinformáció



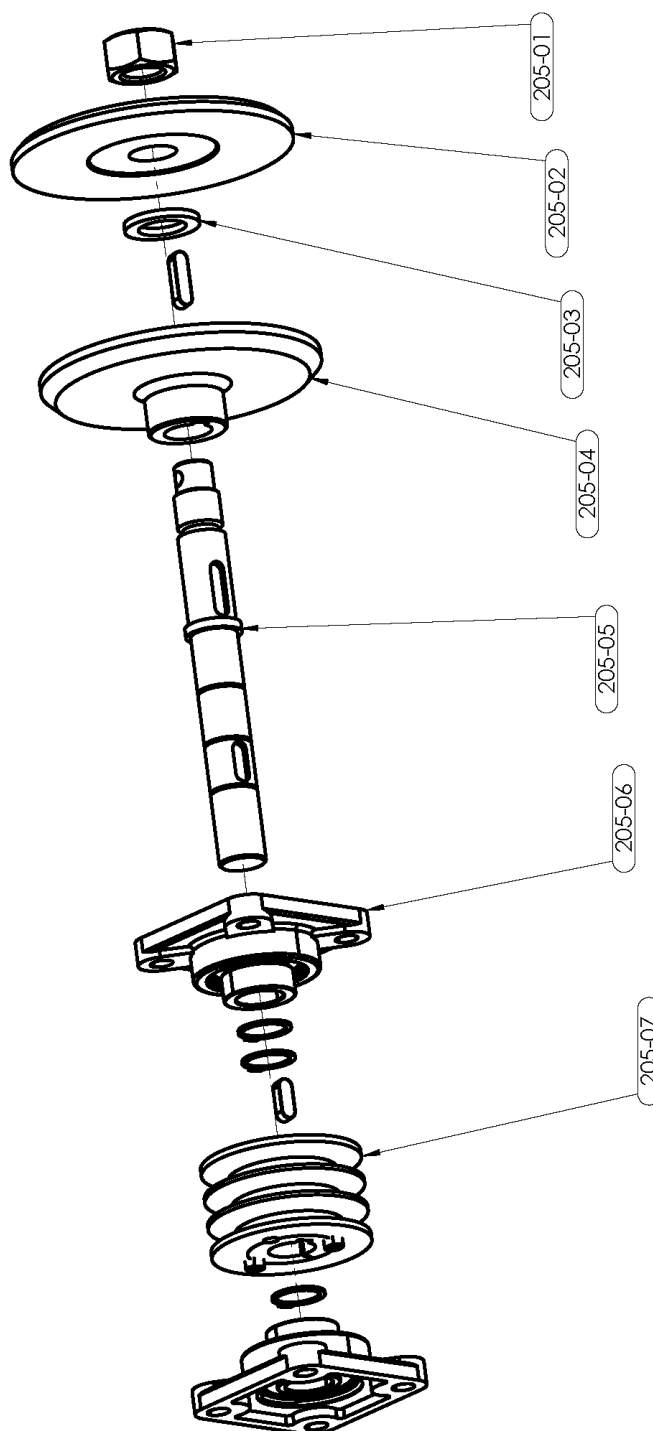
13. ábra - A gép fő egységei



A vágófej egységei

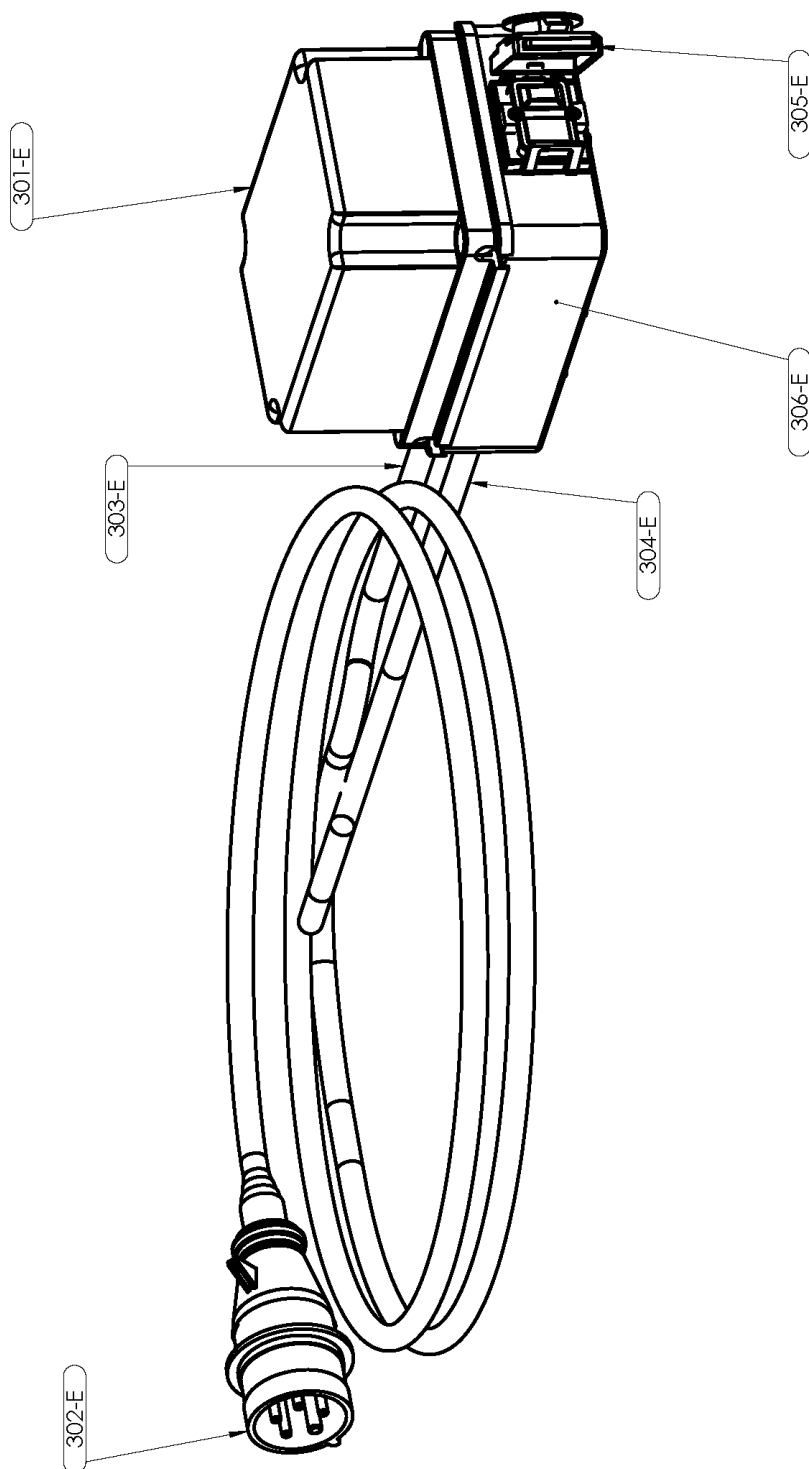
14. ábra - A vágófej egységei

A hajtott tengely egységei



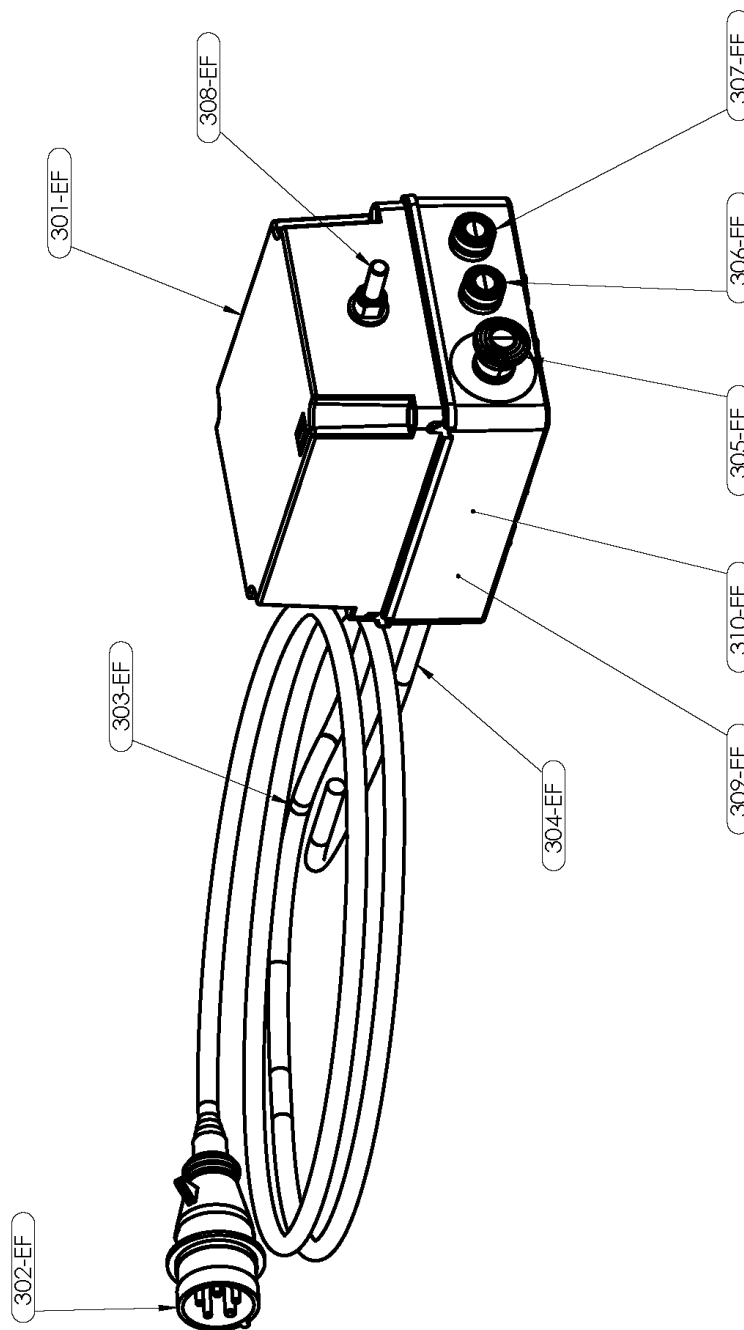
15. ábra - A hajtott tengely egységei

A villamos vezérlés egységei, állandó fordulatszámú



16. ábra - A villamos vezérlés egységei, állandó fordulatszámú

A villamos vezérlés egységei, változtatható fordulatszámú



17. ábra - A villamos vezérlés egységei, változtatható fordulatszámú

Rendelés esetén mindenképpen adja meg a gép típusát, melyhez az alkatrészeket rendelni szeretné!
(GYD 400 E vagy GYD 400 EF)

Összeszerelt egység rendelése esetén a csomag, valamint az alkatrészek csomagja is tartalmazza a beszereléshez szükséges kötőelemeket, szabványos alkatrészeket.

ZIVtec GYD 400 E; ZIVtec GYD 400 EF

A gép főegységei			
Alkatrész/ egységszám	Megnevezés	Darabszám	Megjegyzés
1	Gépállvány	1	Hegesztett gépállvány és a vágófej rögzítéshez szükséges alkatrészek.
2	Vágófej	1	Komplett összeszerelt vágófej és a felfogatáshoz szükséges alkatrészek. Részegységeit a 200-as számozású alkatrészek képezik.
3	Villamos vezérlés	1	Komplett behuzalozott villamos kapcsolódoboz és a felfogatáshoz szükséges alkatrészek. Részegységeit a 300-as számozású alkatrészek képezik.
4	Satu	1	Komplett satu az álló- és a mozgórésszel.

ZIVtec GYD 400 E; ZIVtec GYD 400 EF

A vágófej egységei			
Alkatrész/ egységszám	Megnevezés	Darabszám	Megjegyzés
201	Gépház	1	Hegesztett gépház.
202	Burkolat, fix	1	Hegesztett fix burkolat és a felfogatáshoz szükséges alkatrészek.
203	Burkolat, levehető	1	Levehető burkolat és a felfogatáshoz szükséges alkatrészek.
204	Markolat	1	Felfogatáshoz szükséges alkatrészekkel.
205	Hajtott tengely összeállítás	1	Komplett összeépített kihajtótengely. Részegységeit a 205-ös számozású alkatrészek képezik.
206	Ékszj szett	1	3db ékszj
207	Villanymotor	1	Felfogatáshoz szükséges alkatrészekkel.
208	Felfogató lemez villanymotorhoz	1	Hegesztett felfogatólemez, a motorhoz és a vázhoz való felfogatáshoz, valamint a feszítéshez szükséges alkatrészek.
209	Hajtó ékszjártárcsa	1	Ékszjártárcsa és a felfogatáshoz szükséges alkatrészek.
210	Csapágy és talpas csapágyház	2	Felfogatáshoz szükséges alkatrészekkel.
211	Gépház első véglezáró	1	Felfogatáshoz szükséges alkatrészekkel.
212	Gépház hátsó véglezáró	1	Felfogatáshoz szükséges alkatrészekkel.

ZIVtec GYD 400 E; ZIVtec GYD 400 EF

A hajtott tengely egységei			
Alkatrész/ egységszám	Megnevezés	Darabszám	Megjegyzés
205-01	Szorítótárcsa rögzítő anya	1	
205-02	Szorítótárcsa, szabad	1	
205-03	Szűkítő gyűrű	1	
205-04	Szorítótárcsa, fix	1	
205-05	Hajtott tengely	1	
205-06	Csapágy és négyzet alakú csapágyház	2	Felfogatáshoz szükséges alkatrészekkel.
205-07	Hajtott ékszíjtárcsa	1	Ékszíjtárcsa és a felfogatáshoz szükséges alkatrészek. (retesz és seeger gyűrűk)

ZIVtec GYD 400 E; ZIVtec GYD 400 EF



A villamos vezérlés egységei, állandó fordulatszámú			
Alkatrész/ egységszám	Megnevezés	Darabszám	Megjegyzés
301-E	Villamos kapcsolódoboz	1	Villamos kapcsolódoboz, mint burkolat (teteje, alja és az összefogató csavarok) és a felfogatáshoz szükséges alkatrészek. Nyomógombok és tömszelencék felfogatásához előfúrva.
302-E	Irányváltós ipari beépíthető lengő dugvilla	1	400V, 32A, 5 pólus
303-E	Tápkábel	1	Tápkábel és tömszelencék. 3 [m]
304-E	Motor kábelek	2	Motor vezérlőkábelek és tömszelencék. 1 [m]
305-E	Vezérlő kézikapcsolói	1	
306-E	Mágneskapcsoló	1	

ZIVtec GYD 400 E; ZIVtec GYD 400 EF

A villamos vezérlés egységei, változtatható fordulatszámú			
Alkatrész/ egységszám	Megnevezés	Darabszám	Megjegyzés
301-EF	Villamos kapcsolódoboz	1	Villamos kapcsolódoboz, mint burkolat (teteje, alja és az összefogató csavarok) és a felfogatáshoz szükséges alkatrészek. Nyomógombok és tömszelencék felfogatásához előfúrva.
302-EF	Irányváltós ipari beépíthető lengő dugvilla	1	400V, 32A, 5 pólus
303-EF	Tápkábel	1	Tápkábel és tömszelencék. 3 [m]
304-EF	Motor kábel	1	Motor vezérlőkábel és tömszelence. 1 [m]
305-EF	Vészstopp gomb	1	
306-EF	Kikapcsológomb	1	
307-EF	Bekapcsológomb	1	
308-EF	Fordulatszabályzó kapcsoló	1	
309-EF	Mágneskapcsoló	1	
310-EF	Frekvenciaváltó	1	

12. Jelképi jelölések

Jelképi jelölések a gépen	Biztonsági jel jelentése	Jelképi jelölések a gépen	Biztonsági jel jelentése
	A gép használatba vétele előtt olvassa el a használati utasítást! A gépkönyv a gépváz jobb oldalán a hosszanti vázelem elejében található.		Viseljen védőszemüveget!
	Viseljen védőkesztyűt!		Viseljen munkavédelmi cipőt!
	Viseljen pormaszkot!		Viseljen hallásvédő fültokot!
	Forgógépalkatrész!		Kéz sérülés veszélye!
	Figyelmeztetés! Elektromos áramütés veszélye!		Védőburkolat használatának kötelezettsége.
	Védő földelés használata kötelező!		Használat után kapcsolja ki a gépet!
	Ékszíj ellenőrzés helyét jelölő matrica.		Forgásirány ellenőrzés. A nyíl irányába kell, hogy forogjon a vágótárcsa!

Jelképi jelölés	Elhelyezés a gépen
 <p>Ékszíj ellenőrzés! Belt checking!</p> <p>Forgásirány ellenőrzés! Check the direction of rotation!</p>	<p>Az összevont piktogram együttes a vágókorong burkolat élén.</p>
<p>Gyártó: ZÁKÁNY SZERSZÁMHÁZ KFT. Gyártó cím: 4130 Derecske Dózsa György u. 32/A Típus: ZIVtec GYD 400 E Teljesítmény: 3 kW IP 55 Feszültség: 400 V 50 Hz Súly: 75 kg Gyári szám: <input type="text"/></p> 	<p>A gép hátsó részén a gépház oldalán.</p>

13. A gép gyártási kódjának értelmezése:

A termék sorozat számából kiolvasható az összeszerelés időpontja és a gép sorszáma. Az első hat számjegy tartalmazza az összeszerelés dátumát (év/hónap/nap bontásba). A szóköz utáni szám a sorozat számot jelöli.

Pl.: 160315 786

(készült: 2016.03.15-én, 786-ik ZIVtec GYD 400 E; ZIVtec GYD 400 EF Gyorsdarabolóként)

14. Garancia

A gép garancia ideje az eladástól számított 12 hónap. Garanciális követelések a vonatkozó jogszabályok [150/2003.(IX.22.) kormányrendelet] szerint teljesülhetnek.

A használati utasítás a géppel együtt került átadásra.

Garanciális meghibásodás esetén az üzemeltető köteles írásban értesíteni a gyártót!

Bejelentésnek tartalmaznia kell:

- a gép típusa, megnevezése: ZIVtec GYD 400 E; GYD 400 EF Gyorsdarabológép
- gyártási éve:
- gyártási szám:
- ügyintéző neve, elérhetősége:
- hiba leírása:

Jótállási kötelezettség: eladástól számított 12 hónap

Garanciális javítást végző:

- Javítást végző személy neve:
- Címe:
- Elérhetősége:

Nem tartozik jótállási kötelezettség alá:

- A használati utasításban foglalt előírások bármelyikének be nem tartása miatt bekövetkező meghibásodás.
- Erőszakos vagy szállítás közbeni sérülések javítása
- Ha a hiba gyártói feljogosítás nélkül bármely változtatás következménye, beleértve a szakszerűtlen javítást is.
- Ha az üzemeltető a hiba feltárását akadályozza, beleértve a gépnek az előírt kezeléshez és karbantartáson felül szükséges szétszerelést is.
- Ha a meghibásodást szándékos túlterhelés okozta.
- Kopóalkatrészek.
- Kereskedelmi áruk.

Rendellenes használatból, karbantartás elmaradásából az előírások be nem tartásból eredő meghibásodások nem garanciális kötelezettségek.

A garanciális meghibásodást a következő helyre kell jelezni:

Zákány Szerszámház Kft.
4130 Derecske Dózsa György út 32/a.
Zákány Imre
[+36 30 353 2350](tel:+36303532350)
info@zakanyszerszamaz.hu

A garanciális meghibásodás javítását a **Zákány Szerszámház Kft.** végzi, a törvényben rögzített határidő figyelembevételével.

14.1 Garanciális formanyomtatvány

<p>Jótállási jegy – Eladó tölti ki Típus: ZIVtec GYD 400 E; GYD 400 EF Megnevezés: Gyorsdarabológép Vásárló neve: Címe: Vásárlás ideje: Gyártási szám: Hibaleírása:</p>	<p>Jótállási jegy – Eladó tölti ki Típus: ZIVtec GYD 400 E; GYD 400 EF Megnevezés: Gyorsdarabológép Vásárló neve: Címe: Vásárlás ideje: Gyártási szám: Hibaleírása:</p>
<p>Jótállási jegy – Eladó tölti ki Típus: ZIVtec GYD 400 E; GYD 400 EF Megnevezés: Gyorsdarabológép Vásárló neve: Címe: Vásárlás ideje: Gyártási szám: Hibaleírása:</p>	<p>Javítás esetén szerviz tölti ki Kijavítás iránti igény bejelentésének és kijavításra átvétel időpontja: Bejelentett hiba ok és kijavítási mód: Fogyasztó részére történő visszaadás időpontja: Amennyiben a termék nem javítható, csereigény rögzítés: IGEN/NEM aláírás</p>
<p>Javítás esetén szerviz tölti ki Kijavítás iránti igény bejelentésének és kijavításra átvétel időpontja: Bejelentett hiba ok és kijavítási mód: Fogyasztó részére történő visszaadás időpontja: Amennyiben a termék nem javítható, csereigény rögzítés: IGEN/NEM aláírás</p>	<p>Javítás esetén szerviz tölti ki Kijavítás iránti igény bejelentésének és kijavításra átvétel időpontja: Bejelentett hiba ok és kijavítási mód: Fogyasztó részére történő visszaadás időpontja: Amennyiben a termék nem javítható, csereigény rögzítés: IGEN/NEM aláírás</p>

15. Érintésvédelmi mérési jegyzőkönyv

Nagy Csaba EV.

4220 Hajdúböszörmény
Szoboszlói u. 3. 3/15.

Jegyzőkönyv Sorszám:

ÉV-.....

Érintésvédelmi (ÉV) mérési jegyzőkönyv

Gép neve: Gyorsdarabológép
Leltári száma:
Típusa: ZIVtec GYD 400 E; GYD 400 EF

Érintésvédelmi-ellenőrzés adatai

Tárgy: Szigetelés vizsgálat MSZ2364
Vizsgálat időpontja, helye: 4130 Derecske, Dózsa György u. 32/A
ÉV felülvizsgáló: Nagy Csaba SZVSZ/VBFKKV/2024/61
Műszer típusa: Eurotest XD
Gyártási szám: 24331582
Kalibrálás időpontja: 2024. december 17.
Kalibrálás helye: C + D Automatika Kft. Kalibráló laboratórium

Szigetelés mérési eredmények: (MOHM)


Szigetelés ellenállás értéke/értékek:
.....
.....

Dugvilla védőér: Védővezető folytonos
Géptest: Védővezető folytonos
Motortest: Védővezető folytonos
Vízszivattyú: Védővezető folytonos
Tokozattest: Védővezető folytonos

A vizsgált berendezés (aláhúzással jelölje): Megfelelt / Nem felelt meg a vonatkozó szabványok előírásainak.

A mérési adatok a mérés idején fennálló érintésvédelmi állapotot rögzítik.

Kelt.:



Érintésvédelmi Felülvizsgáló

Javaslom a berendezést áramvédő, érintésvédelmi (fi) relével ellátva üzemeltetni!

16. MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

A nyilatkozat száma : _____/2016

EK MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Zákány Szerszámház Kft., 4130 Derecske, Dózsa György út 32/a.

mint gyártó, saját felelősségünk tudatában kijelentjük, hogy az általunk gyártott következő termék

Típus	Megnevezés	Gyártási szám
ZIVtec GYD 400 E ZIVtec GYD 400 EF	Gyorsdaraboló	

VTSZ szám: 84659190

M E G F E L L

az alábbi dokumentumokban megfogalmazott biztonsági- és egészségvédelmi követelményeknek.

Rendeletek

- 2006/42/EK irányelv {16/2008.(VIII.30.) NFGM rendelet} a gépek biztonsági követelményeiről és megfelelőségének tanúsításáról

Szabványok:

- MSZ EN ISO 12100:2011. Gépek biztonsága. A kialakítás általános elvei. Kockázatértékelés kockázat csökkentés.

További információ:

- MSZEN 60204-102010 Gépi berendezések biztonsága. Gépek villamos szerkezetei
- A műszaki dokumentáció összeállítására felhatalmazott személy neve, beosztása:

Zákány Imre cégvezető

- A biztonsági vizsgálatot végezte: **AGROVÉD Kft.** Akkreditált vizsgálólaboratórium
2100 Gödöllő, Tessedik Sámuel u. 4. (akkreditálási szám: NAH-1-1204/2015.)
- A biztonsági vizsgálat azonosító száma: 4491.292.17.

Derecske,

Kelt:

A nyilatkozat elkészítésére jogosult személy:

Zákány Imre, cégvezető

Neve, beosztása

.....

Cégszerű aláírás, bélyegző

A nyilatkozat az MSZ EN ISO/IEC 17050-1:2004. szabvány előírásai szerint készült

17. Minőségi Bizonyítvány

Minőségi Bizonyítvány

1. Minőségi bizonyítvány: Zákány Szerszámház Kft 4130 Derecske Dózsa György út 32/a		2. Gyártó: Zákány Szerszámház Kft 4130 Derecske Dózsa György út 32/a	
3. A termék szabatos megnevezése ZIVtec GYD 400 E; GYD 400 EF Gyorsdarabológép			
4. Mennyiség 1db		8. Termék azonosítása	a) Gyártási szám:
			b) VTSZ: 84649000
6. Gyártás vagy importálás időpontja:			c) Cikkszám:
7. Forgalmazható (felhasználható):			d) Egyéb azonosító adat:
9. Szállítási, raktározási előírások: Raklap		10. Csomagolás: A gép csomagolt	
11. A termék lényeges tulajdonságai (szabatos műszaki adatokkal, mérési eredményekkel): Befoglaló méretek: <ul style="list-style-type: none"> • Hosszúság: 710 mm • Szélesség: 560 mm • Magasság: 620 mm • A gép tömege: 90 kg 			
12. A termék minőségének ellenőrzése alkalmazott vizsgálati (mérési, mintavételi) módszer:			
13. Használati, kezelési előírás: Használati utasítás szerint			
14. Egyéb adatok: A gyártó kijelenti, hogy a gép a 16/2008.(VIII.30.) NFGM rendeletben foglalt, reá vonatkozó előírásoknak megfelel.		15. A minőség bizonyítvány kiállítójának aláírása: Kelt, ----- aláírás, bélyegző	

