

ZÁKÁNY

Szerszámház és szerviz

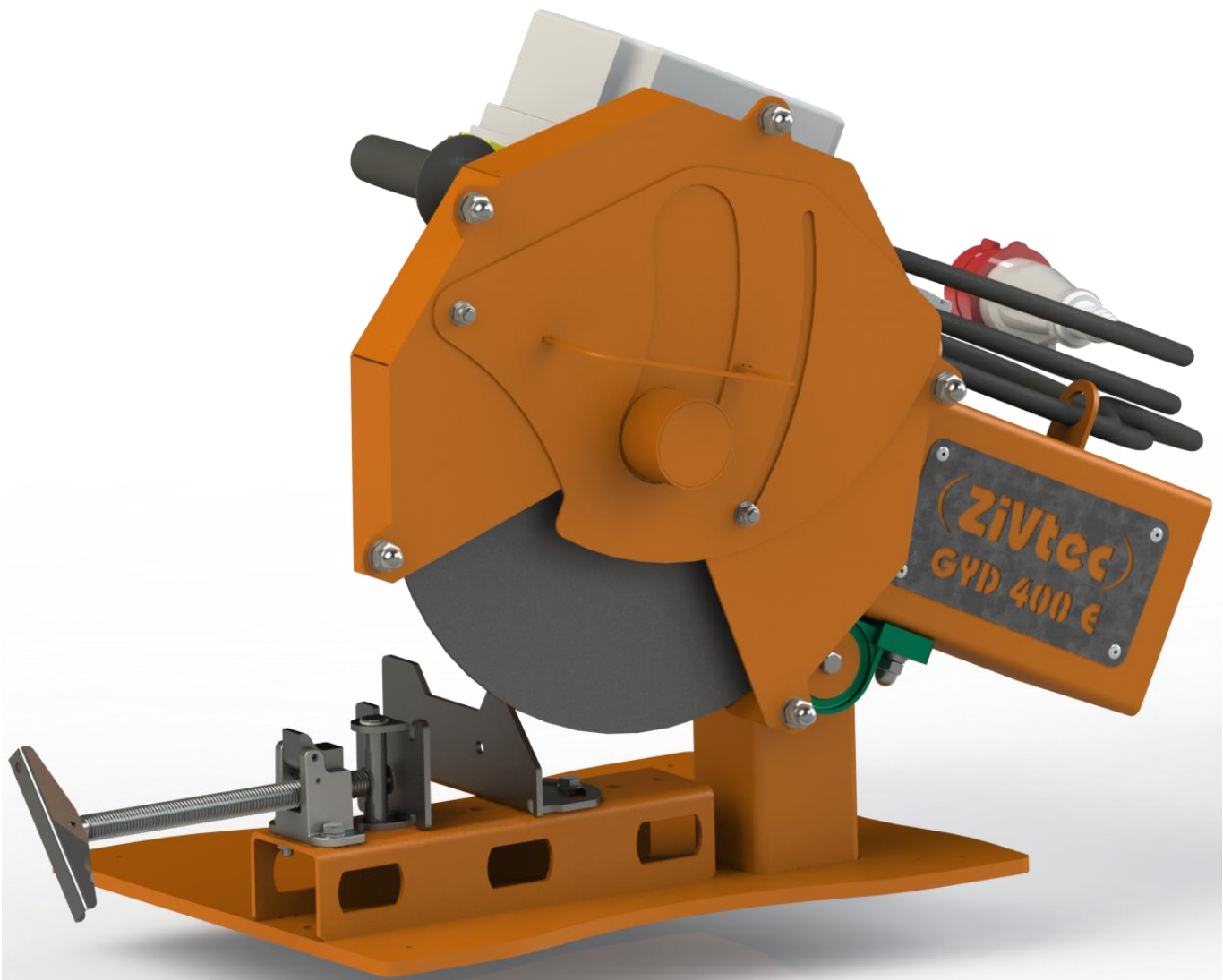


Instrucțiuni de utilizare și manualul utilajului pentru

ZiVtec GYD 400 E

ZiVtec GYD 400 EF

Mașina de tăiat rapid



Zákány Szerszámház Kft.

Contacte

- Ungaria, 4130 Derecske, Str. Dózsa György nr. 32/A
- zakanyszerszamlaz.hu
- info@zakanyszerszamlaz.hu
- [+36-30/353-2350](tel:+36303532350)

Importanța manualului tehnic



Înainte de a utiliza echipamentul, citiți cu atenție manualul de utilizare!
Manualul tehnic poate fi descărcat de pe următorul site:

<https://zakany.com/Letoltesek>

Păstrați manualul și aveți-l întotdeauna la îndemână pe durata utilizării
echipamentului, deoarece vă poate fi util și necesar în viitor!

Simboluri de avertizare

Vă rugăm să citiți manualul de utilizare și să acordați atenție simbolurilor de avertizare. Definițiile de mai jos descriu nivelul de gravitate asociat fiecărui simbol sau cuvânt de avertizare.



Pericol:

Indică un pericol iminent care, dacă nu este evitat, poate cauza răni grave sau fatale.

Avertizare:

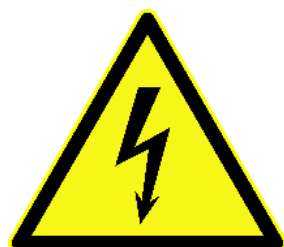
Indică un pericol potențial care, dacă nu este evitat, poate provoca răni grave sau fatale.

Atenție:

Indică un pericol potențial care, dacă nu este îndepărtat, poate cauza răni ușoare sau moderate.

Notă:

Se referă la practici care nu implică riscuri de vătămare corporală, dar care, dacă nu sunt evitate, pot cauza daune materiale.



Indică riscul de șoc electric.

Cuprins

Contacte	I
Importanța manualului tehnic	II
Simboluri de avertizare	II
Cuprins.....	III
Lista figurilor	V
Prefață	1
1. Destinația mașinii de tăiat rapid.....	2
1.1 Manualul unificat al utilajului	2
1.2 Avantajele utilajului nostru.....	2
2. Date tehnice	3
2.1 Dimensiuni generale, greutate	3
2.2 Dimensiuni de tăiere.....	3
2.3 Date despre discurile de tăiere.....	3
2.4 Date despre transmisia cu curea	3
2.5 Date despre motorul electric asincron pentru GYD 400 E.....	3
2.6 Date despre motorul electric asincron pentru GYD 400 EF.....	3
3. Structura ZIVtec GYD 400 E; GYD 400 EF Mașină de tăiat rapid, principalele componente	4
3.1 ① Suportul utilajului.....	5
3.2 ② Capul de tăiere	5
3.3 ③ Suportul vertical.....	6
3.4 ④ Șlefuitor.....	6
3.5 ⑤ Cutia de conexiuni electrice și butoanele de control.....	6
4. Despachetare, verificare, asamblare.....	7
5. Funcționarea și utilizarea mașinii	8
5.1 Descriere tehnică a funcționării de bază a mașinii	8
5.1.1 Pornirea mașinii.....	8
5.1.2 Oprirea mașinii	8
5.1.3 Oprire de urgență	9
5.2 Descrierea designului unității de control cu turație constantă pentru ZIVtec GYD 400 E.....	9
5.3 Descrierea designului unității de control cu turație variabilă pentru ZIVtec GYD 400 EF ...	11
5.3.1 Descrierea tehnică a schimbării turației.....	13
5.4 Instalare și setări inițiale înainte de utilizare	14

5.4.1	Montarea/schimbarea discului de tăiere	15
5.5	Tăieri de bază, manipulare.....	16
5.5.1	Tăiere perpendiculară sau oblică.....	16
6.	Transport.....	17
7.	Curățare și întreținere	19
7.1	Curățarea zilnică.....	19
7.2	Piesă blocată	19
7.3	Întreținere, reparație	19
7.3.1	Întreținere mecanică	20
7.3.2	Întreținere electrică.....	21
8.	Accesorii opționale.....	22
9.	Reglementări de siguranță și protecția mediului pentru dezafectarea și scoaterea din uz a mașinii	22
10.	Instrucțiuni de securitate	23
10.1	Marcaj de conformitate CE	23
10.2	Reglementări generale de siguranță.....	23
10.3	Alte reglementări de siguranță	25
10.4	Reglementări de siguranță electrică	27
11.	Piese de schimb disponibile și informații despre service	28
12.	Simboluri reprezentative.....	37
13.	Interpretarea codului de fabricație al mașinii:.....	39
14.	Garanție.....	40
14.1	Formular de garanție	41
15.	Proces-verbal de măsurare a protecției la atingere.....	42
16.	DECLARAȚIE DE CONFORMITATE	43
17.	Certificat de Calitate.....	44

Lista figurilor

Figura 1. - Vedere frontală-dreapta a mașinii de tăiat rapid ZIVtec GYD 400 E	4
Figura 2. - ZIVtec GYD 400 E Gyorsdarabológép elülső-bal nézet	5
Figura 3. - Mufă industrială de 400V cu schimbător de direcție a rotației	8
Figura 4. - Unitate de control cu turație constantă	9
Figura 5. - Schema de conectare electrică a mașinii de tăiere rapidă ZIVtec GYD 400 E	10
Figura 6. - Unitate de control cu turație variabilă	11
Figura 7. - Schema de conectare electrică a mașinii de tăiere rapidă ZIVtec GYD 400 EF	12
Figura 8. - Montarea/schimbarea discului de tăiere	15
Figura 9. - Fixarea capului de tăiere, vedere din spate	17
Figura 10. - Fixarea capului de tăiere, vedere din față	18
Figura 11. - Vedere frontală a carcasei mașinii	21
Figura 12. - Clemă cu o singură mână	24
Figura 13. - Unitățile principale ale mașinii	28
Figura 14. - Unitățile capului de tăiere	29
Figura 15. - Unitățile arborelui antrenat	30
Figura 16. - Unitățile comenzii electrice, cu turație constantă	31
Figura 17. - Unitățile comenzii electrice, cu turație variabilă	32

Prefață

În numele Zákány Szerszámház Kft., vă felicit pentru noua dumneavoastră mașină de tăiat rapid ZIVtec GYD 400 E; GYD 400 EF. Sunt sigur că veți utiliza cu satisfacție mașina achiziționată și va aduce beneficii dumneavoastră sau afacerii dumneavoastră.

Vă doresc mult succes în activitatea dumneavoastră!

Această instrucțiune de utilizare și manualul utilajului conțin informațiile necesare pentru o utilizare corectă și sigură a mașinii. Vă rog să le citiți cu atenție, să le aplicați și să le respectați!

Dacă aveți orice întrebare legată de mașina de tăiat rapid sau aveți sugestii care ar putea îmbunătăți funcționarea mai bună și mai sigură a echipamentului, vă rog să nu ezitați să ne contactați!

Adresă poștală:

4130 Derecske, Str. Dózsa György nr. 32/A

Adresă de e-mail:

vanzari@zivtool.ro

Număr de telefon:

[+40 377 102 238](tel:+40377102238)

Cu respect: Zákány Imre

1. Destinația mașinii de tăiat rapid

Mașina de tăiat rapid este utilizată în industria metalurgică pentru tăierea sau secționarea materialelor, cum ar fi barele metalice, pe perpendiculară sau în unghi, utilizând un disc de tăiere adecvat. Nu trebuie utilizată pentru aplicații care nu sunt specificate în instrucțiunile de utilizare!

1.1 Manualul unificat al utilajului

Versiunile mecanice ale utilajelor enumerate în titlu sunt identice. Controlul electric variază în funcție de posibilitatea reglării turației.

Prin urmare, prezentul manual de utilizare și manualul utilajului reprezintă un document unificat pentru următoarele modele:

- GYD 400 E
- GYD 400 EF

Destinația utilajului este aceeași pentru fiecare tip.

Controlul utilajului (pornire/oprire, reglarea turației și oprirea de urgență) poate fi realizat în două moduri, în funcție de tipul unității de control. Astfel, funcționarea utilajului poate fi realizată în două moduri similare, în funcție de tipul unității de control. În acest manual de utilizare sunt prezentate ambele tipuri de operare ale unității de control.

Vă rugăm să verificați unitatea de control a propriei mașini și să aplicați procedura de operare corespunzătoare din manualul utilajului!

1.2 Avantajele utilajului nostru

- Utilizare versatilă
- Funcționare simplă
- Durată lungă de viață
- Materiale de calitate superioară
- Fabricat în Ungaria
- Raport excelent calitate/preț
- Ușor de instalat
- Alimentare industrială: 400 V, rețea trifazică (16A)
- Componente de uzură schimbabile
- Suport de piese de schimb asigurat, întreținere simplă
- Tăiere precisă
- Dimensiune mare de tăiere
- Operare sigură

2. Date tehnice

2.1 Dimensiuni generale, greutate

Lungime	710 mm
Lățime	560 mm
Înălțime	620 mm
Greutate	90 kg

2.2 Dimensiuni de tăiere

Valorile sunt posibile doar cu un disc de tăiere nou.

Tipuri de profil	Dimensiuni de tăiere la 90°	Dimensiuni de tăiere la 45°
Profil dreptunghiular	60 x 100 mm	40 x 100 mm
Profil pătrat	95 x 95 mm	50 x 50 mm
Profil L	100 x 100 mm	40 x 40 mm
Profil rotund	∅100 mm	∅50 mm

2.3 Date despre discurile de tăiere

Diametru disc nou	400 mm
Diametru gaură	40 mm (se poate utiliza un adaptor) -> 1" (25,4 mm)
Lățime disc	4 mm (nu se poate utiliza cu discuri mai înguste)
Formă margine	Margină segmentată sau continuă

2.4 Date despre transmisia cu curea

Raport de transmisie	1,1 (= 1,1:1)
Număr de componente	3 bucăți

2.5 Date despre motorul electric asincron pentru GYD 400 E

Putere	3 kW
Viteza de rotație	2850 min ⁻¹
Tensiune	400 V
Frecvență	50 Hz
Protecție	IP55

2.6 Date despre motorul electric asincron pentru GYD 400 EF

Putere	3 kW
Viteza de rotație	1000-2900 min ⁻¹
Tensiune	400 V
Frecvență	50 Hz
Protecție	IP55

3. Structura ZIVtec GYD 400 E; GYD 400 EF Mașină de tăiat rapid, principalele componente

Partea din față a utilajului este cea parte unde operatorul manevrează utilajul în poziție verticală.

Utilajul prezentat este împărțit în următoarele componente principale:

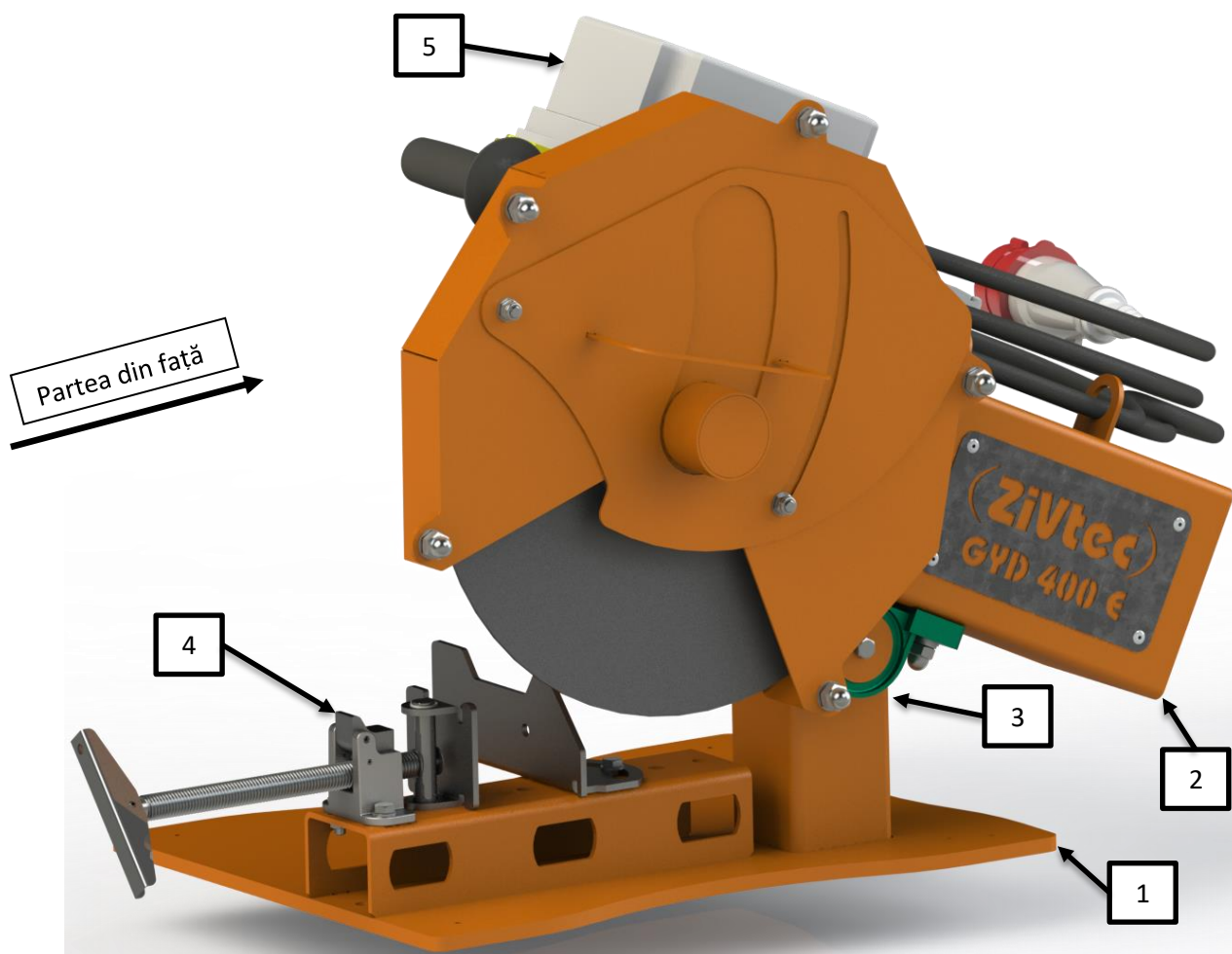


Figura 1. - Vedere frontală-dreapta a mașinii de tăiat rapid ZIVtec GYD 400 E

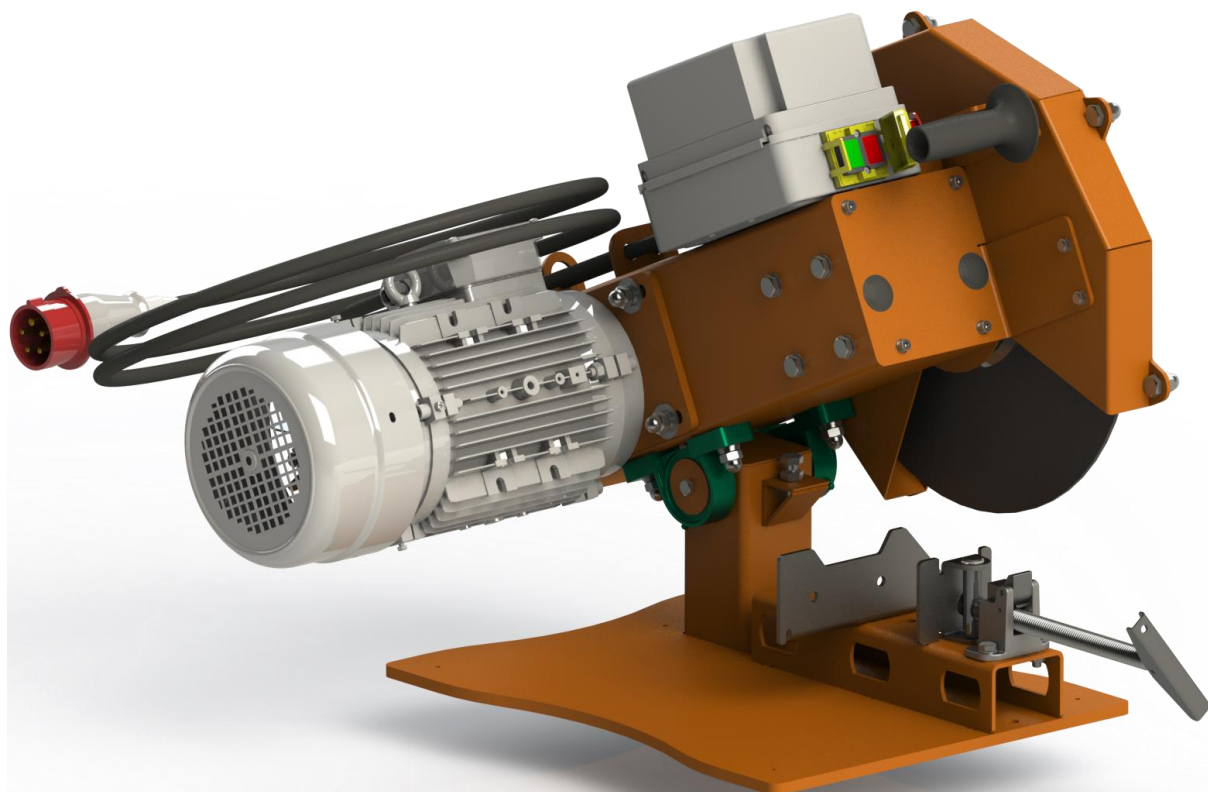


Figura 2. - ZIVtec GYD 400 E Gyorsdarabológép elülső-bal nézet

3.1 ① Suportul utilajului

Suportul utilajului a fost realizat din componente tăiate cu laser și profiluri din oțel rectangular, fabricate de noi, care au fost fixate între ele prin sudură. Suprafața a fost tratată prin vopsire electrostatică.

Componentele structurale ale suportului utilajului sunt:

- Placă plană ce formează masa, cu stâlp principal vertical și ax de balansare
- Suport pentru șlefuitor
- Șlefuitor

3.2 ② Capul de tăiere

Capul de tăiere a fost realizat din profiluri de oțel rectangular, componente prelucrate și tăiate cu laser, care au fost fixate între ele prin sudură și șuruburi. Suprafața a fost tratată prin vopsire electrostatică.

Componentele structurale ale capului de tăiere sunt:

- Lagăr care asigură rotația de balansare.
- Motorul care furnizează puterea de acționare.

- Axul acționat, pe care se poate fixa discul de tăiere. Discul de tăiere este înconjurat de un capac pentru a preveni accidentele. Mânerul de pe capacul din față este necesar pentru mișcarea capului de tăiere.
- Carcasa utilajului, care găzduiește unitatea de acționare. Pe partea din spate se află motorul cu lagăre fixat cu șuruburi, iar pe partea din față se află axul acționat cu lagăre. Puterea este transmisă prin curea. Aici se află cutia de conexiuni electrice, precum și butoanele de control. Pe partea frontală, capacele de cauciuc acoperă orificiile pentru accesul la părțile de ungere ale lagărelor axului de ieșire.

3.3 ③ Suportul vertical

Suportul vertical a fost realizat din profiluri de oțel rectangular, care sunt fixate prin sudură pe placa plană ce formează masa. Partea superioară conține axul de balansare, șurubul de limitare a cursei și componenta rotativă care fixează capul de tăiere. Suprafața a fost tratată prin vopsire electrostatică.

3.4 ④ Șlefuitor

A fost fixat prin șuruburi pe suportul de masă din profil rectangular.

3.5 ⑤ Cutia de conexiuni electrice și butoanele de control

Se află pe partea superioară a profilului de oțel care cuprinde partea de ieșire. Aici se face alimentarea cu energie electrică a utilajului și controlul acestuia.

4. Despachetare, verificare, asamblare

Mașina ZIVtec GYD 400 E; GYD 400 EF de tăiere rapidă a fost livrată la dumneavoastră complet asamblată.

Vă rugăm să vă asigurați că mașina a ajuns completă și fără daune, cu unitățile principale și accesoriile intacte.

Vă rog să verificați setările existente și îmbinările cu șuruburi! În continuare, pentru strângerea îmbinărilor cu șuruburi, puteți utiliza tabelul de mai jos ca ghid.

Dimensiune șurub	Clasă															
	4.8				8.8 și 9.8				10.9				12.9			
	Cu lubrifiere		Pe uscat		Cu lubrifiere		Pe uscat		Cu lubrifiere		Pe uscat		Cu lubrifiere		Pe uscat	
	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

Figura 2. - Cuplajul de strângere al șuruburilor cu filet metric standard

5. Funcționarea și utilizarea mașinii

În capitolul următor, vor fi prezentate cele două tipuri de control.

Vă rugăm să luați în considerare descrierea corespunzătoare pentru controlul mașinii pe care o utilizați și să manipulați mașina conform acesteia!

În cazul unei pene de curent, protecția integrată în mașină va proteja utilizatorul de pericolele cauzate de repornire. În acest caz, apăsați butonul roșu de oprire și, conform capitolului „Pornirea mașinii”, porniți mașina.

Conexiunea electrică a mașinii se realizează printr-o priză industrială de 400V, cu un cârlig 32A 3P+N+G IP44, care permite schimbarea sensului de rotație. După fiecare instalare, verificați direcția de rotație a discului de tăiere! Direcția corectă de rotație este atunci când discul de tăiere apasă piesa de prelucrat pe masa de tăiere datorită rotației sale. Dacă direcția de rotație a discului de tăiere nu este corectă, aceasta poate fi corectată fără a deconecta sistemul electric, prin manipularea prizei. În acest caz, contactul dublu al prizei poate fi inversat cu ajutorul unui șurubelniță!

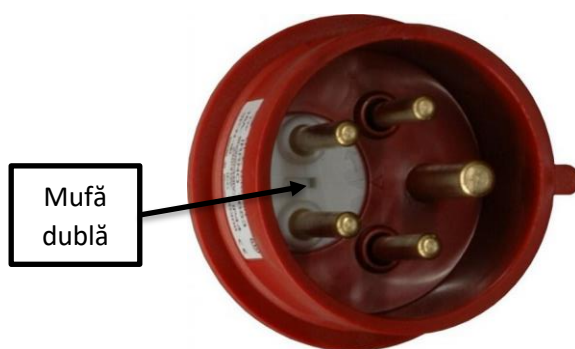


Figura 3. - Mufă industrială de 400V cu schimbător de direcție a rotației

Motorul electric solicită semnificativ rețeaua electrică, mai ales la pornire. De aceea, trebuie să se asigure că lungimea prelungitorului utilizat nu depășește 10 metri, iar secțiunea fiecărui cablu să fie de cel puțin 2,5 mm²! În caz contrar, sistemul electric poate suferi daune.

5.1 Descriere tehnică a funcționării de bază a mașinii

Atât unitatea de control cu turație constantă, cât și unitatea de control cu turație variabilă au aceeași configurare de bază pentru operare, astfel încât modul de operare este identic.

5.1.1 Pornirea mașinii

Prin apăsarea butonului verde aflat pe cutia de conexiuni electrice, motorul care propulsează discul de tăiere pornește. Așteptați până când turația discului de tăiere devine constantă!

5.1.2 Oprirea mașinii

Prin apăsarea butonului roșu aflat pe cutia de conexiuni electrice, motorul care propulsează discul de tăiere se oprește.

5.1.3 Oprire de urgență

Buton de urgență: Prin apăsarea butonului mare roșu aflat pe cutia de comutare electrică, motorul care propulsează discul de tăiere se oprește. Butonul de oprire de urgență are un mecanism de blocare, ceea ce înseamnă că, după ce este apăsător, își menține starea până când este rotit în direcția indicată pe suprafața sa. Când este apăsător, mașina nu poate fi pornită.

5.2 Descrierea designului unității de control cu turație constantă pentru ZIVtec GYD 400 E

În imaginea de mai jos este prezentată unitatea de control pentru sistemul de turație constantă, alimentată de o tensiune industrială de 400V.



Figura 4. - Unitate de control cu turație constantă

Schema de conectare electrică a unității de control cu turatie constantă:

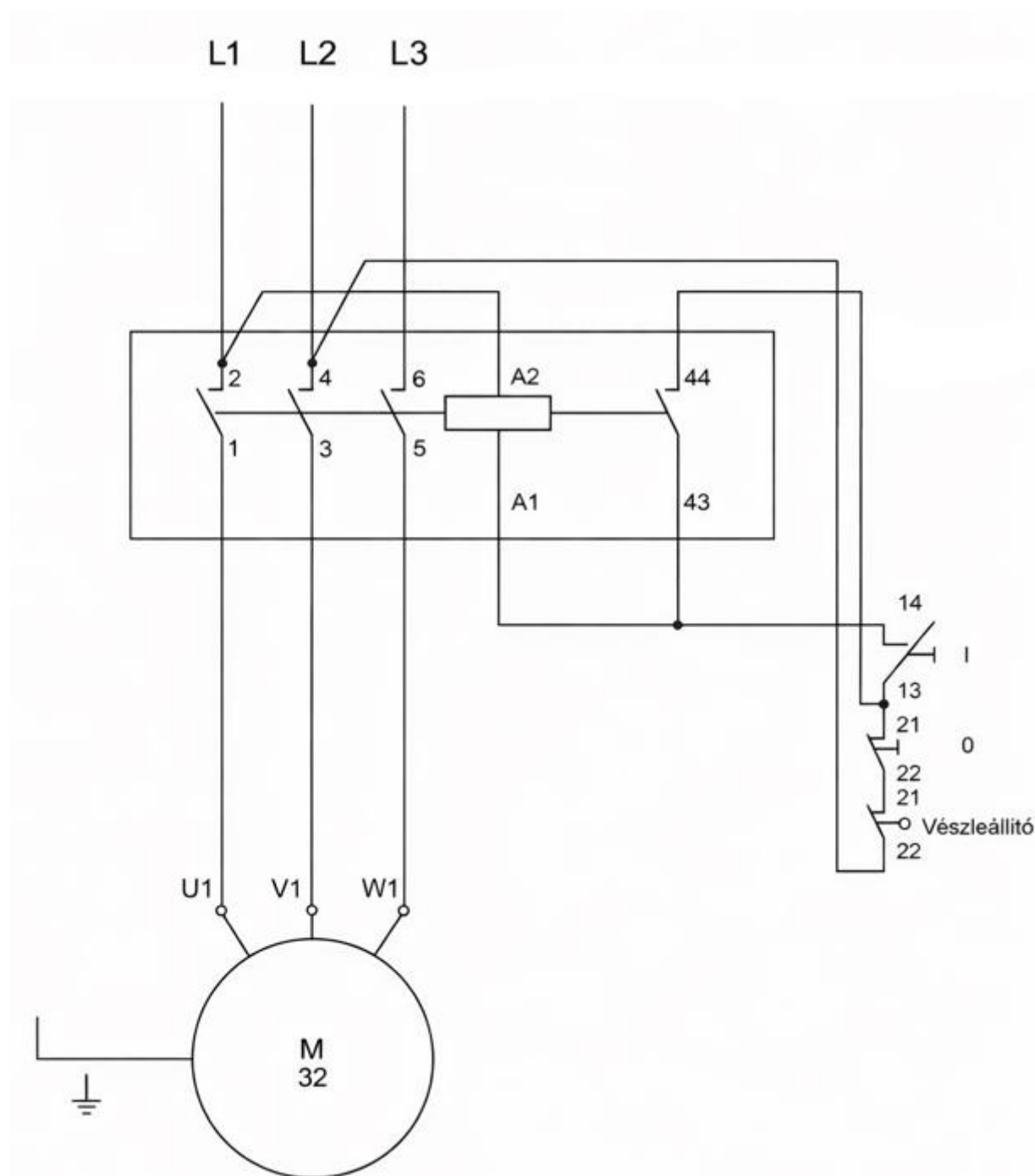


Figura 5. - Schema de conectare electrică a maşinii de tăiere rapidă ZIVtec GYD 400 E

5.3 Descrierea designului unităţii de control cu turaţie variabilă pentru ZIVtec GYD 400 EF

În imaginea de mai jos este prezentată unitatea de control pentru sistemul de turaţie variabilă, alimentată de o tensiune industrială de 400V.

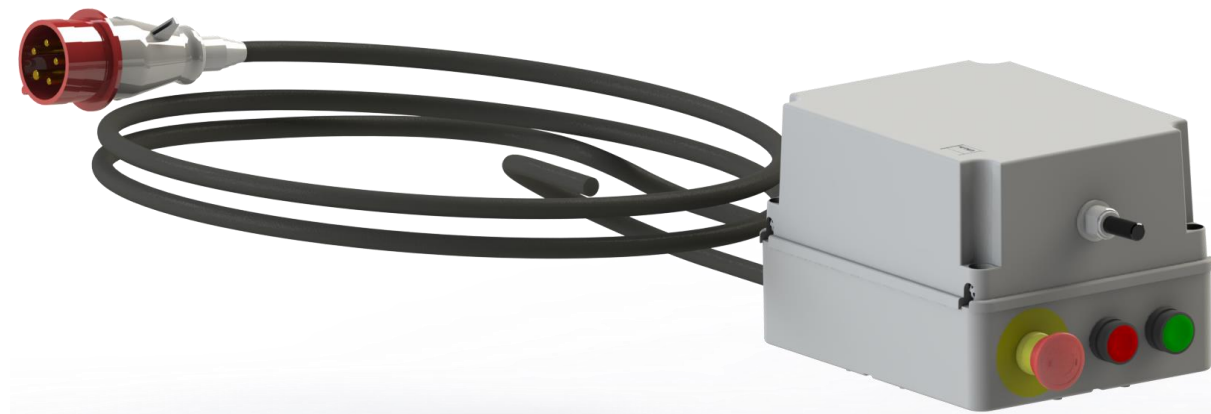


Figura 6. - Unitate de control cu turaţie variabilă

Schema de conectare electrică a unităţii de control cu turaţie constantă:

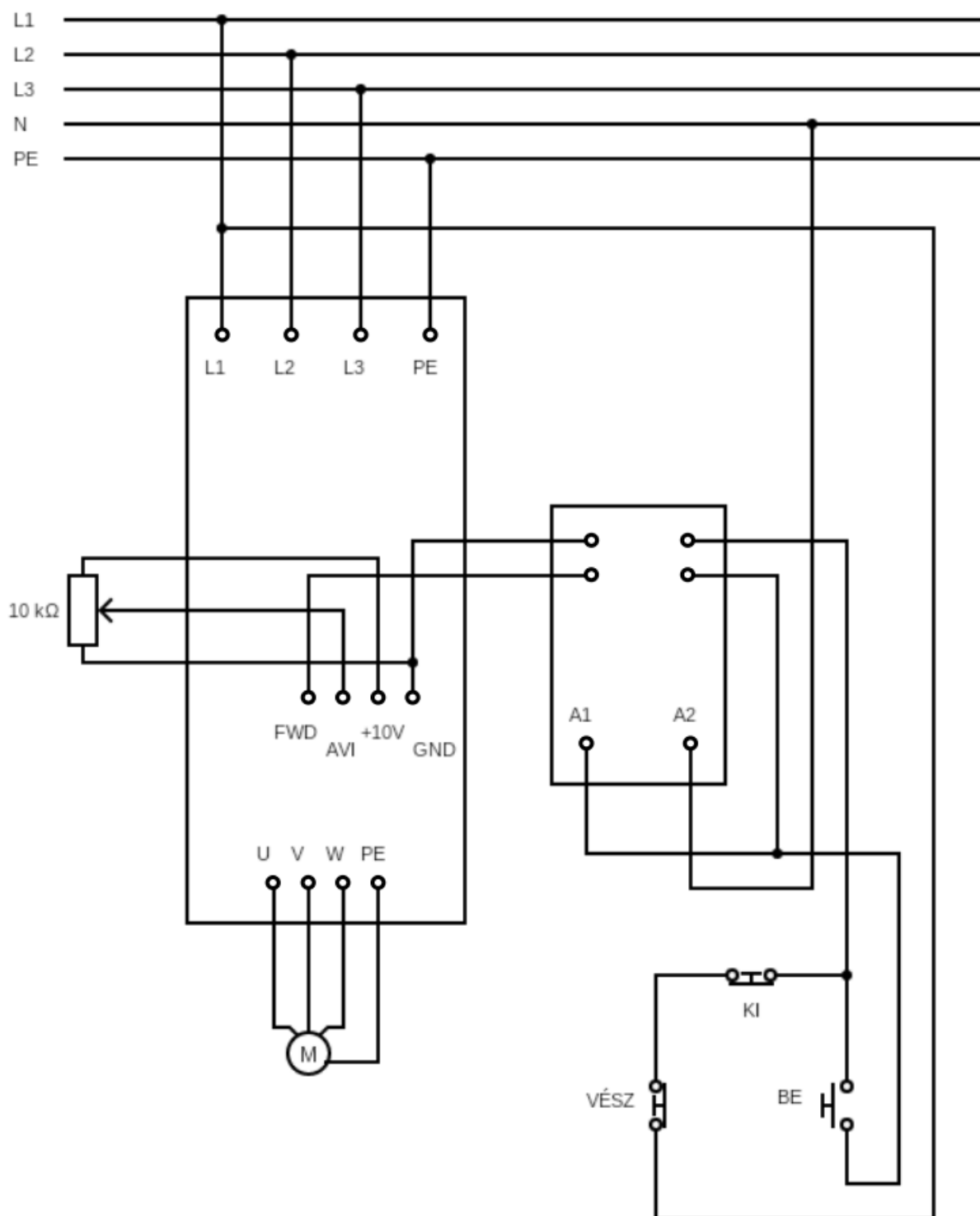


Figura 7. - Schema de conectare electrică a maşinii de tăiere rapidă ZIVtec GYD 400 EF

5.3.1 Descrierea tehnică a schimbării turației

În partea superioară a unității de control, turația discului de tăiere al mașinii deja pornite poate fi reglată printr-un comutator rotativ fără trepte.

5.4 Instalare și setări inițiale înainte de utilizare

Plasați mașina de tăiere rapidă pe o masă de lucru plană, astfel încât înălțimea și stabilitatea mesei să corespundă cerințelor ergonomice! Locul de instalare al mașinii trebuie ales astfel încât operatorul să aibă o vizibilitate bună asupra mașinii și a împrejurimilor, iar în jurul mașinii să fie suficient spațiu liber pentru manipularea pieselor de prelucrat.



Atenționare:

- Respectați întotdeauna instrucțiunile de siguranță și respectați reglementările și normele locale de siguranță în muncă!
- Verificați setările corecte ale mașinii!
- Țineți mâinile departe de traiectoria de mișcare a discului de tăiere!
- Mașina va fi utilizată doar de către persoane care au citit și înțeles instrucțiunile din manualul de utilizare!
- Respectați întotdeauna instrucțiunile de siguranță și reglementările aplicabile!
- Nu deconectați sistemul electric al mașinii!
- Înainte de utilizare, verificați cu atenție capacul de protecție al discului de tăiere pentru a vă asigura că va funcționa corect!
- Asigurați-vă că discul de tăiere nu atinge piesa de prelucrat înainte de a porni mașina!
- Aplicați doar o presiune mică asupra mașinii! Nu forțați tăierea!
- Nu atingeți discul rotativ!
- După finalizarea tăierii, discul de tăiere poate fi fierbinte!
- Nu lăsați sistemul electric să intre în contact cu apa!

Verificări înainte de începerea lucrului:

- Îmbrăcați și aplicați echipamentele de protecție pentru siguranța muncii!
- Verificați vizual integritatea unităților mecanice și electrice ale mașinii! Este interzisă utilizarea unei mașini deteriorate!
- Dacă este necesar, tensionați curelele! Dacă este cazul, înlocuiți-le la un service autorizat sau cu un specialist!
- Verificați dacă piesa de prelucrat este susținută corect și corect poziționată!
- Verificați dacă piesa de prelucrat este fixată corespunzător în menghina mașinii!
- Asigurați-vă că discul de tăiere nu atinge piesa de prelucrat înainte de a porni mașina!

Setări înainte de începerea lucrului:

- Montați discul de tăiere corespunzător!
- Reglați capul de tăiere în poziția cea mai înaltă! Verificați ca toate butoanele de fixare și manetele să fie bine strânse!
- Conectați mașina la sursa de alimentare!
- Verificați direcția de rotație a discului de tăiere! Dacă nu este corectă, inversați poziția celor două ace de contact de pe priză! Discul de tăiere trebuie să apese piesa de prelucrat pe masa de tăiere în timpul tăierii!
- Reglați șurubul de limitare a poziției la partea din față a suportului principal! Apoi, fixați-l cu un piuliță contra!

5.4.1 Montarea/schimbarea discului de tăiere

Atenționare: Înainte de a schimba discul de tăiere, așteptați până când acesta se oprește complet!



Pentru montarea/schimbarea discului de tăiere, urmați pașii următori:

1. Deconectați alimentarea echipamentului!
2. Desfaceți îmbinările cu șuruburi de pe carcasa circulară!
3. Îndepărtați capacul detasabil!
4. Folosind o cheie fixă și, de exemplu, o șurubelniță, desfaceți îmbinarea de la capătul axului!
5. Îndepărtați piulița și discul de prindere care poate pivota!
6. Montați/schimbați discul de tăiere! Lăsați discul de prindere cu mecanism de blocare pe loc!
7. Remontați piesele și componentele de mașină care au fost îndepărtate anterior!

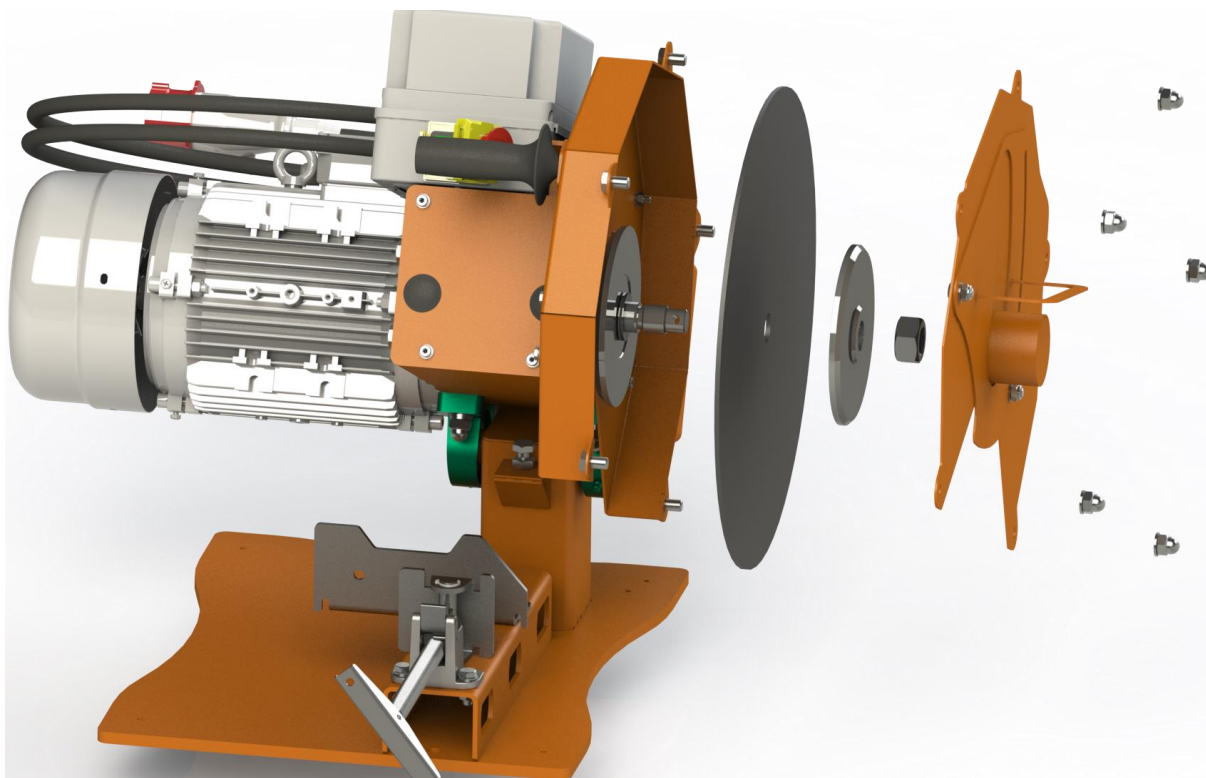


Figura 8. - Montarea/schimbarea discului de tăiere

5.5 Tăieri de bază, manipulare

Sfaturi generale de manipulare:

- Înainte de începerea lucrului, efectuați o tăiere de probă!
- Efectuați o mișcare de probă (cu mașina oprită) înainte de tăierea finală, pentru a verifica traiectoria discului de tăiere!
- Tăierea se consideră finalizată atunci când discul de tăiere nu mai taie materialul.
- După revenirea capului de tăiere în poziția inițială, mașina poate fi oprită. Apoi, când discul de tăiere se oprește, piesa de prelucrat poate fi îndepărtată de pe masa de tăiere.

5.5.1 Tăiere perpendiculară sau oblică

1. Folosiți un unghiometru pentru a regla unghiul dorit al menghinei!
2. Așezați piesa de prelucrat în menghină și fixați-o!
3. Țineți ambele mâini departe de traiectoria discului de tăiere!
4. Porniți mașina și așteptați până când discul de tăiere atinge turația maximă! (Capitolul „Pornirea mașinii”)
5. În cazul unui echipament cu turație variabilă, reglați turația dorită a discului de tăiere!
6. Trageți încet capul de tăiere în jos! Nu forțați! Viteza discului de tăiere trebuie să fie constantă!
7. După tăiere, scoateți piesa tăiată, ridicați capul de tăiere și opriți mașina!
8. Așteptați până când discul de tăiere se oprește!
9. După aceasta, abia atunci puteți îndepărta piesa de prelucrat din menghină!

6. Transport

Atenționare: Mută mașina doar cu ajutor! Mașina este prea grea pentru a fi mutată de o singură persoană!

Mașina poate fi transportată doar în următoarele condiții:

- în stare pregătită pentru utilizare și
- cu capul de tăiere fixat

Procedura de fixare a capului de tăiere:

Pe partea din spate a suportului vertical, a fost prevăzut un mecanism mecanic de blocare pentru capul de tăiere.

- Apăsăți capul de tăiere în poziția inferioară!
- Întoarceți bara de oțel de pe partea din spate a suportului principal în sus, în jurul punctului de pivotare, astfel încât partea inferioară a capului de tăiere să se lovească de bara de oțel și să prevină ridicarea acestuia!
- Blocați bara de oțel cu un șurub!
- Reglați șurubul de limitare a poziției de la partea din față a suportului principal până când capul de tăiere nu mai poate fi înclinat! Apoi, fixați șurubul cu o piuliță contra!
- Înainte de transport, verificați dacă mecanismul de blocare este reglat corect! Capul de tăiere trebuie să fie fixat fără mișcare folosind această metodă!

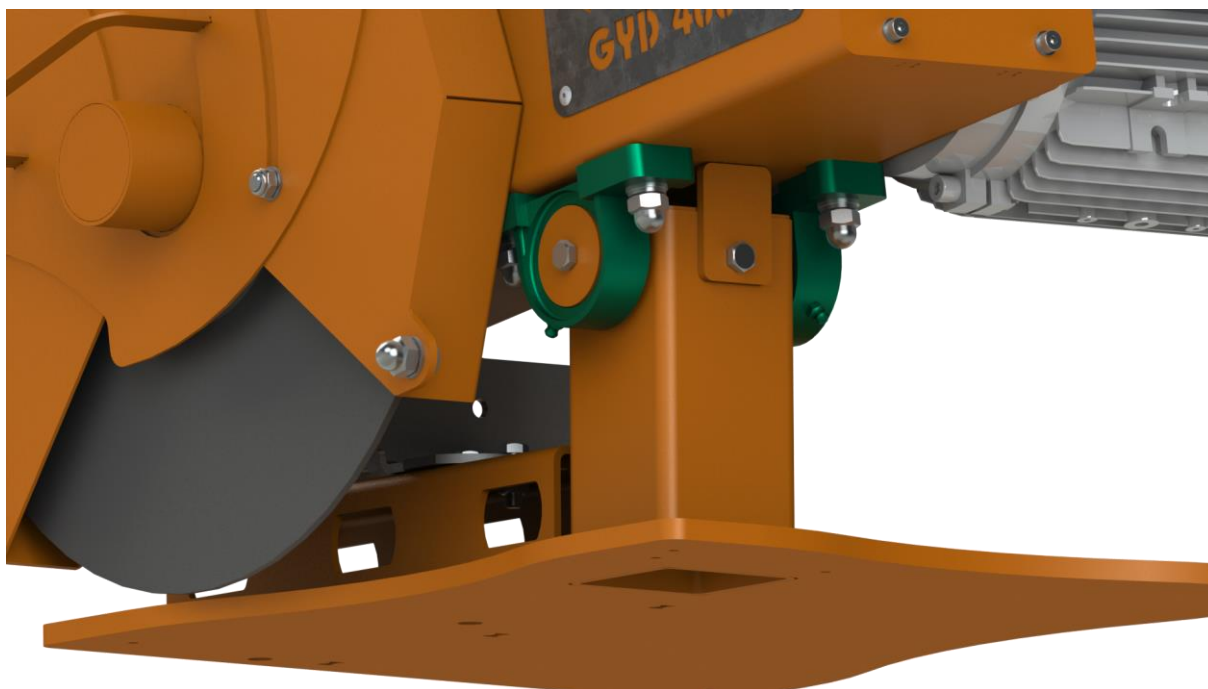


Figura 9. - Fixarea capului de tăiere, vedere din spate

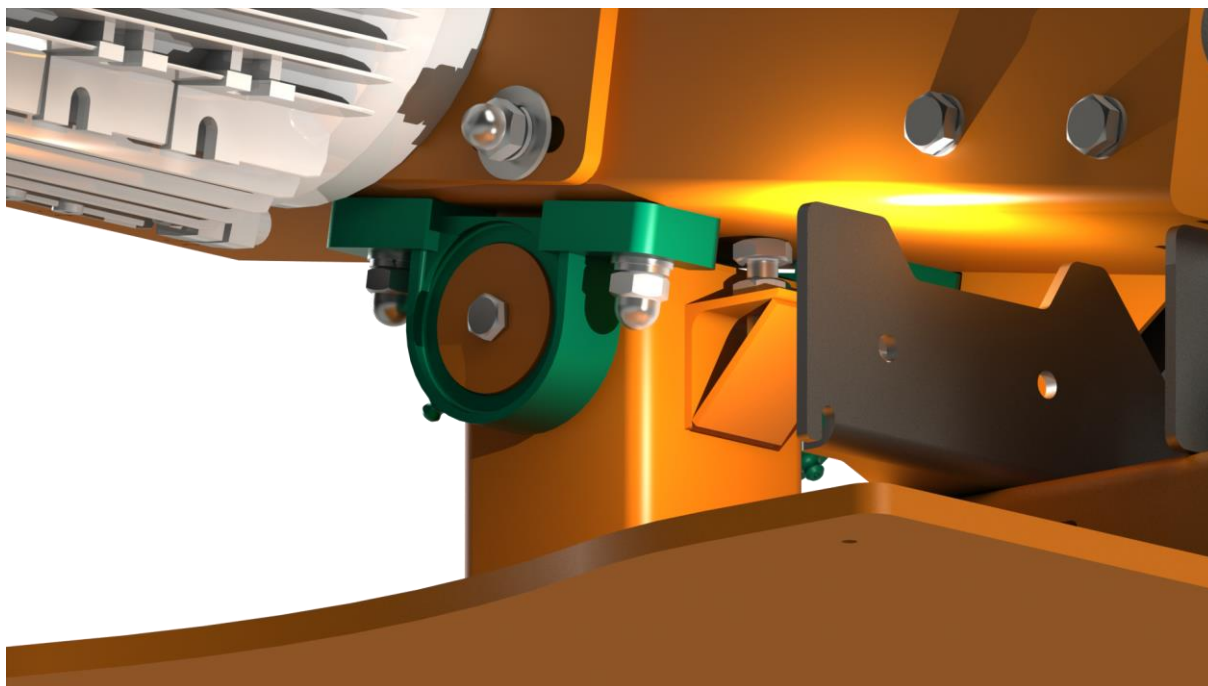


Figura 10. - Fixarea capului de tăiere, vedere din față

Înainte și în timpul transportului, nu răsturnați mașina! Asigurați-vă că mașina este fixată corespunzător și nu se mișcă în timpul transportului (legătura trebuie să fie liberă)!

Nu utilizați niciuna dintre unitățile mașinii pentru a o lega pentru transport! Nu tensionați nicio unitate a mașinii! (Nu tensionați capul de tăiere cu un chingi de tensionare!)

7. Curățare și întreținere

Mașina dumneavoastră ZIVtec GYD 400 E; GYD 400 EF pentru tăiere rapidă este proiectată pentru a funcționa pe perioade lungi de timp cu întreținere minimă. Condiția pentru o funcționare continuă satisfăcătoare este o întreținere corespunzătoare și curățare regulată.

Trebuie asigurată întreținerea corespunzătoare a mașinii și accesoriilor sale! Uneltele necesare pentru întreținere trebuie achiziționate de la producătorul ZIVtec! În caz contrar, nu ne asumăm nicio responsabilitate pentru funcționarea ulterioară a mașinii sau pentru starea acesteia.

7.1 Curățarea zilnică



Următoarele operațiuni de curățare trebuie efectuate zilnic:

- Ștergeți masa de tăiere, carcasa și cadrul cu o cârpă uscată!
- Ștergeți orice murdărie!

7.2 Piesă blocată



Dacă piesa de prelucrat a fost blocată între discul de tăiere și capacul de protecție, atunci:

1. Deconectați alimentarea mașinii!
2. Îndepărtați capacul detașabil!
3. Dacă este necesar, demontați discul de tăiere!
4. Îndepărtați piesa blocată!
5. Dacă ați îndepărtat discul de tăiere, montați-l înapoi!
6. Montați înapoi capacul detașabil!

7.3 Întreținere, reparație



Întreținerea poate fi efectuată doar de către personal calificat!

Întreținerea poate începe doar în următoarele condiții:

- fără tensiune
- piesele mobile ale mașinii să fie în poziția de repaus

Este important să folosiți doar piesele furnizate de către producător! Piesele necorespunzătoare sau cablurile defecte pot fi periculoase și pot cauza accidente grave sau chiar deces.

7.3.1 Întreținere mecanică

Între motorul electric și axul de transmisie, transmisia este asigurată prin curele de transmisie. Tensiunea acestora trebuie verificată periodic! Fereastra de montaj se află la cele două capete ale capului de tăiere.

1. Înainte de a începe montajul, deconectați alimentarea mașinii!
2. Desfaceți șuruburile de fixare care prind placa de închidere a capătului la carcasa mașinii!
3. Verificați tensiunea curelelor prin apăsare; pe direcția verticală, curelele nu trebuie să se lase mai mult de 20 mm!
4. Dacă este necesar să reglați tensiunea curelei, slăbiți cele 4 șuruburi care fixează motorul electric în cadrul mașinii și rotiți șurubul de tensiune până când atingeți tensiunea dorită.
5. Strângeți cele 4 șuruburi care fixează motorul electric în cadrul mașinii!
6. Remontați placa de închidere a capătului la carcasa mașinii cu șuruburi!

Cauzele unei tensiuni necorespunzătoare a curelei:

- Tensiune de montaj incorectă
- Distanța între centrele roților de curea s-a redus (de exemplu, în cazul rulării necorespunzătoare sau înlocuirii roții de curea)
- Roți de curea uzate
- Uzura pereților laterali ai curelei

În caz de tensiune incorectă a curelei, aceasta va aluneca (slip). Pereții laterali ai roților de curea vor fi supuși unei uzuri mai mari, iar ca rezultat, din cauza creșterii producției de căldură, aceștia se vor întări. În acest proces, pe roți se va forma un strat lucios, întărit, care se va lustrui. Cu cât suprafața este mai lucioasă, cu atât mai probabilă este apariția zgomotului și cureaua va deveni din ce în ce mai puțin capabilă să transfere cuplul corespunzător.

Zgomotul nu este singura problemă care poate apărea în caz de tensiune incorectă a curelei.

În cazul în care cureaua este prea tensionată, pot apărea următoarele probleme:

- Suprasolicitarea rulmenților
- Uzura excesivă a curelei
- Creșterea temperaturii de operare
- Uzura prematură a curelei

În funcție de utilizare, se recomandă lubrifierea regulată a rulmenților de pe axul de transmisie din carcasa mașinii, utilizând găurile de lubrifiere. Accesul se face fără demontare, prin orificiile Rizmajer amplasate pe capacul frontal al carcasei, după îndepărtarea capacelor de cauciuc.

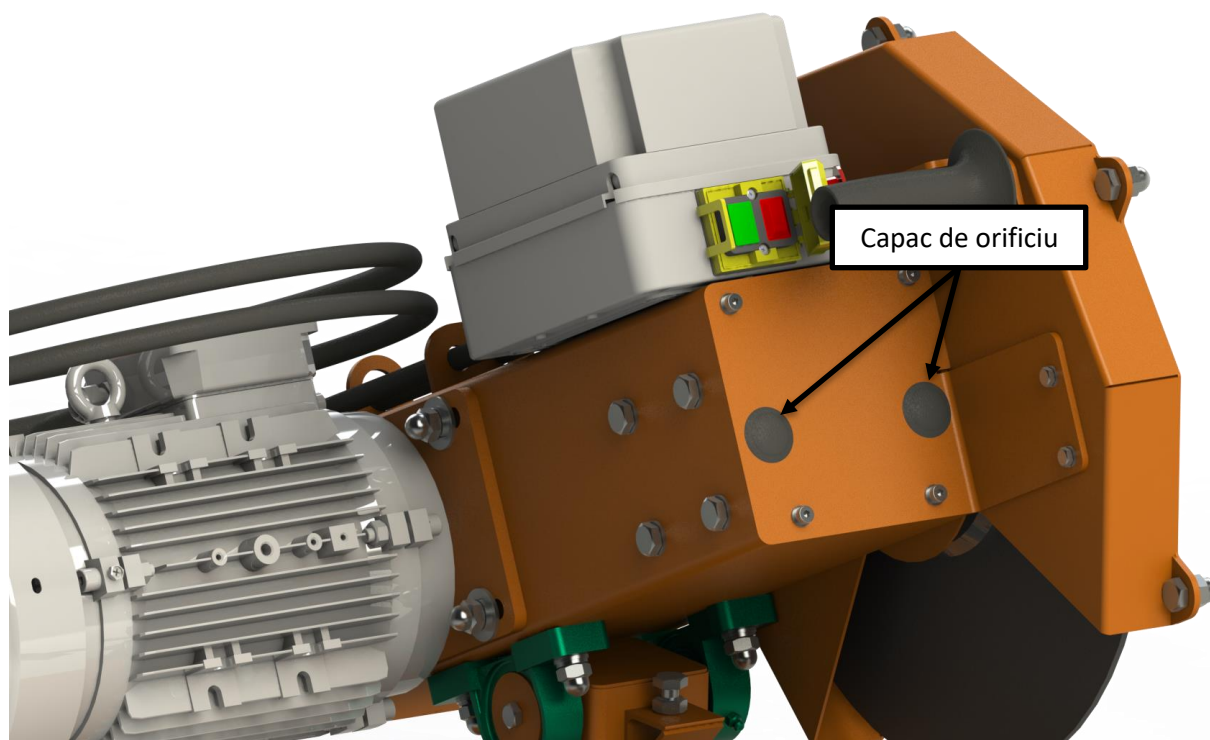


Figura 11. - Vedere frontală a carcasei mașinii

7.3.2 Întreținere electrică



Întreținerea poate fi efectuată doar de personal calificat după deconectarea tensiunii!

Verificați integritatea, eventualele fisuri! În caz de rupere, înlocuiți piesele!

Dacă sunt găsite daune mecanice la cutia de conexiuni electrice, motorul electric sau la cablurile care duc către acestea, este necesară înlocuirea imediată a acestora!

8. Accesorii opționale



ATENȚIONARE: Deoarece accesoriile oferite de ZIVtec nu au fost testate cu alte produse, utilizarea acestora poate fi periculoasă. Pentru a reduce riscul de accidentare, utilizați doar accesoriile recomandate de ZIVtec pentru materialele care urmează să fie tăiate!

Pentru informații suplimentare despre tipurile de discuri de tăiere disponibile, materialele care pot fi tăiate și accesoriile corespunzătoare, vă rugăm să contactați distribuitorul sau reprezentanții noștri!

9. Reglementări de siguranță și protecția mediului pentru dezafectarea și scoaterea din uz a mașinii

Mașina trebuie curățată de murdărie! Lichidele din tăvile de colectare a apei trebuie gestionate conform reglementărilor de protecție a mediului în vigoare!

Separați piesele structurale ale mașinii în funcție de tipul de material!

Deșeurile de fier trebuie predate la stațiile de colectare a deșeurilor de fier și metal!

Componentele electrice trebuie colectate separat și predate la stațiile de colectare a deșeurilor electrice!

10. Instrucțiuni de securitate

10.1 Marcaj de conformitate CE

Certificarea echipamentului:



Zákány Szerszámház Kft declară că mașina descrisă în capitolul „Date tehnice” este conformă cu următoarele directive și standarde:

- Directiva 2006/42/EK
- EN61029-2-9 și 2004/108CE

Pe utilaj, producătorul Zákány Szerszámház Kft a aplicat marcajul de conformitate „CE”.

10.2 Reglementări generale de siguranță



- Păstrați întotdeauna manualul de utilizare la locul de muncă!
- Respectați reglementările: Respectați întotdeauna reglementările de siguranță aplicabile pe locul de muncă și reglementările în vigoare!
- Mențineți ordinea pe locul de muncă: Un loc de muncă dezordonat sau o masă de lucru poate cauza accidente.
- Luați în considerare condițiile de mediu: Nu expuneți mașina electrică la ploaie! Nu utilizați mașina într-un mediu umed sau umez! Asigurați-vă că locul de muncă este bine iluminat (250-300 Lux)! Nu utilizați niciodată mașina într-un mediu exploziv, cum ar fi în prezența lichidelor sau gazelor inflamabile!
- Țineți copiii departe: Nu lăsați copiii sau animalele să se apropie de locul de muncă sau de mașină, și nici să aibă acces la cablurile de alimentare!
- Îmbrăcați-vă corespunzător: Nu purtați haine largi sau bijuterii, deoarece acestea se pot prinde în piesele în mișcare! Legați-vă părul lung pentru a nu vă deranja în timpul muncii! Dacă lucrați afară, purtați mănuși de protecție adecvate și încălțăminte antiderapantă!
- Protecția personală: Purtați întotdeauna ochelari de protecție! Purtați mască de față sau mască de protecție împotriva prafului dacă efectuați operațiuni care generează praf sau particule zburătoare! Dacă particulele zburătoare pot fi fierbinți, purtați un șorț rezistent la căldură! Folosiți întotdeauna căști de protecție și căciulă de protecție!
- Protecție împotriva electrocutării: Asigurați-vă că corpul dumneavoastră nu atinge suprafețele legate la pământ! Nu atingeți cablul de alimentare umez! Nu stați într-o băltoacă în timp ce utilizați mașina!
- Nu vă întindeți prea mult: Stați întotdeauna pe o suprafață solidă și aveți grijă să nu pierdeți echilibrul!
- Asigurați piesa de prelucrat: Folosiți cleme de prindere disponibile în magazinele de unelte pentru a fixa piesa de prelucrat! Este mai sigur și vă lasă ambele mâini libere pentru a manipula mașina.



Figura 12. - Clemă cu o singură mână

- Îndepărtați cheia sau clema folosită pentru setare: Înainte de a porni mașina, verificați întotdeauna dacă ați îndepărtat cheia sau clema utilizată pentru setare!
- Verificați cablul de extensie: Înainte de utilizare, verificați cablul de extensie! Dacă este deteriorat, înlocuiți-l! Dacă lucrați în exterior, utilizați doar cabluri de extensie pentru uz exterior, care sunt marcate corespunzător!
- Folosiți discul de tăiere adecvat: Utilizați discul de tăiere conform instrucțiunilor din acest manual. Nu forțați unelte sau accesorii mai mici și nu le utilizați în locul uneltelor concepute pentru sarcini mai mari! Cu uneltele corecte, veți lucra mai eficient și mai sigur, deoarece acestea sunt proiectate pentru sarcina respectivă. Nu forțați uneltele! ATENȚIE! Utilizarea accesoriilor sau echipamentelor care nu sunt recomandate în manualul de utilizare, sau efectuarea operațiunilor care nu sunt menționate aici, poate duce la vătămări personale și/sau daune materiale.
- Verificați dacă piesele sunt deteriorate: Înainte de utilizare, verificați cu atenție dacă mașina sau cablurile electrice sunt deteriorate! Verificați alinierea și posibilele blocaje ale pieselor în mișcare! Verificați piesele, protecțiile și comutatoarele pentru daune și orice alte condiții care pot afecta funcționarea acestora! Asigurați-vă că discul de tăiere va funcționa corespunzător și este utilizat conform instrucțiunilor! Nu utilizați discul de tăiere dacă vreuna dintre piese este deteriorată sau defectă! Nu utilizați discul de tăiere dacă diamantul s-a uzat! Nu utilizați mașina dacă comutatoarele nu permit pornirea și oprirea corespunzătoare! Reparați piesele defecte sau deteriorate într-un service autorizat! Nu încercați niciodată să reparați mașina sau piesele acesteia singuri!
- Deconectarea de la sursa de alimentare: Opriti mașina și așteptați până când se oprește complet, doar atunci lăsați-o nesupravegheată! Deconectați (deconectați din priză) mașina dacă nu o utilizați, sau dacă înlocuiți vreo piesă sau accesoriu sau dacă efectuați întreținerea acesteia!
- Preveniți pornirea accidentală a mașinii: Înainte de a conecta mașina la alimentare, verificați că aceasta este oprită!

- Manipulați cu grijă cablul de alimentare: Niciodată nu trageți de cablu pentru a scoate mufa din priză! Protejați cablul de căldură, uleiuri și colțuri ascuțite!
- Opriți mașina și depozitați-o într-un loc uscat când nu o folosiți: Depozitați mașina electrică neutilizată într-un loc uscat și bine protejat, unde copiii și animalele nu pot ajunge!
- Aveți grijă de întreținerea mașinii: Păstrați mașina curată și într-o stare bună pentru performanțe mai bune și mai sigure! Respectați instrucțiunile pentru întreținere și schimbarea accesoriilor! Păstrați mânerul și comutatoarele uscate și curate, asigurându-vă că nu ajung ulei sau grăsime pe ele!
- Reparații: Această mașină respectă reglementările de siguranță aplicabile. Reparațiile trebuie efectuate doar de personal calificat, folosind piese de schimb originale, deoarece, altfel, utilizatorul mașinii este expus unui risc ridicat.

10.3 Alte reglementări de siguranță



- Nu lucrați sub influența alcoolului sau a altor substanțe care alterează starea de conștiență!
- Nu consumați alcool sau alte substanțe care alterează starea de conștiență în timpul lucrului!
- Nu utilizați mașina dacă piesele componente ale acesteia sunt defecte!
- Înainte de a începe lucrul, verificați dacă toate mânerlele de fixare sunt bine fixate!
- Nu tăiați niciodată o piesă de prelucrat care necesită o operațiune manuală mai mică de 15 cm față de discul de tăiere rotativ!
- Nu atingeți niciodată partea din spate a discului de tăiere!
- Nu efectuați nici o operațiune cu mâinile goale.
- Opriți mașina înainte de a îndepărta piesa de prelucrat sau de a face ajustări și așteptați până când discul de tăiere se oprește!
- Nu încercați să opriți discul de tăiere în mișcare rapidă prin apăsarea acestuia cu unelte sau alte obiecte; aceasta poate duce la accidente grave!
- Mențineți podeaua din jurul mașinii curată, fără materiale împrăștiate, cum ar fi resturi sau deșeuri!
- Dacă înlocuiți discul de tăiere sau efectuați întreținere, deconectați mașina de la sursa de alimentare!
- Nu efectuați nici o curățare sau întreținere a mașinii când aceasta funcționează sau când capul nu este în poziția de repaus!
- Alegeți discul de tăiere corespunzător materialului de tăiat!
- Utilizați numai discul de tăiere recomandat în acest manual de utilizare! Nu folosiți discuri de polizat! Nu folosiți discuri de fonerie sau alte discuri cu dinți!
- Nu utilizați un disc de tăiere cu dimensiuni care nu corespund specificațiilor tehnice!
- Nu utilizați un șurub de montaj pentru fixarea discului de tăiere pe axul de transmisie!
- Verificați discul de tăiere înainte de fiecare utilizare! Nu folosiți discuri crăpate, deteriorate sau defecte!
- Înainte de utilizare, verificați dacă discul de tăiere este montat corespunzător!

- Lăsați mașina să funcționeze neîncărcată timp de cel puțin 30 de secunde într-o poziție sigură! Dacă mașina vibrează semnificativ sau prezintă alte defecțiuni, opriți-o și căutați cauza problemei!
- Nu utilizați mașina dacă protecțiile nu sunt montate corespunzător!
- Nu tăiați niciodată o piesă de prelucrat care depășește adâncimea maximă de tăiere a discului!
- Nu folosiți discul de tăiere pentru polizare!
- Depozitați întotdeauna discul de tăiere într-un loc protejat, uscat, unde copiii nu pot ajunge la el!
- Nu efectuați modificări sau înlocuiri de piese care ar modifica setările din fabrică! Modificările tehnice trebuie efectuate doar de către producător, ținând cont de cerințele de siguranță aplicabile!

ATENȚIONARE!



- Asigurați-vă că conectorii sunt uscați atunci când porniți și conectați mașina la sursa de alimentare.
- Înlocuirea cablului de alimentare poate fi efectuată doar de către producător sau un specialist autorizat.
- Verificați dacă rețeaua locală este echipată cu un dispozitiv de deconectare de tip „C”, conform HD384.
- Nu puneți niciodată mâna aproape de discul de tăiere atunci când mașina este sub tensiune!
- Verificați periodic dacă deschiderile de ventilație ale motorului sunt curate și nu sunt blocate!

Chiar dacă se aplică reglementările de siguranță relevante și se utilizează echipamente de protecție, există anumite riscuri (denumite riscuri reziduale) care nu pot fi eliminate.

Riscuri reziduale, următoarele riscuri sunt asociate cu utilizarea mașinii:

- Locații:
 - o În interiorul zonei de lucru
 - o În raza de acțiune a pieselor în mișcare
- Leziuni cauzate de atingerea pieselor în mișcare
- Leziuni asociate cu deteriorarea discului de tăiere
- Pierderea auzului: Trebuie furnizate echipamente de protecție auditivă pentru operator și utilizarea acestora trebuie monitorizată!
- Pericol de accidentare din cauza părților descoperite ale discului de tăiere în mișcare
- Pericol de leziuni în timpul schimbării discului de tăiere
- Riscul de prindere a degetelor la deschiderea elementelor de protecție

10.4 Reglementări de siguranță electrică



Motorul electric este proiectat pentru o gamă specifică de tensiune. Verificați întotdeauna dacă tensiunea indicată pe placa de date a mașinii corespunde cu tensiunea rețelei.

Este obligatoriu ca, în timpul utilizării produsului, să fie realizată o conexiune de protecție la împământare pentru conexiunea electrică!

Oricare corp metalic și altă structură metalică care necesită împământare trebuie conectată direct la protecția de împământare printr-un conductor de protecție!

În conductorul de protecție nu trebuie inserate:

- comutatoare,
- dispozitive de comutare sau întrerupere,
- niciun dispozitiv care prezintă impedanță!

Siguranță: pentru rețele de 400 V, utilizați siguranță de tip C de 16 Amperi.

Produsul nu include un RCD (dispozitiv de protecție la curent de defect). Se recomandă ca echipamentul să fie alimentat de la o rețea echipată cu un RCD (dispozitiv de protecție la atingere).

Atenționare: înainte de asamblare, deconectați întotdeauna mașina de la sursa de alimentare!

Dacă trebuie să utilizați un cablu de extensie, asigurați-vă că acesta corespunde parametrilor echipamentului! Secțiunea minimă a cablurilor trebuie să fie de 2,5 mm² și lungimea maximă de 10 m. Dacă utilizați un tambur de cablu, rotiți-l complet înainte de utilizare!

Asigurați-vă că cablul de extensie nu se deteriorează în timpul lucrului!

11. Piese de schimb disponibile și informații despre service

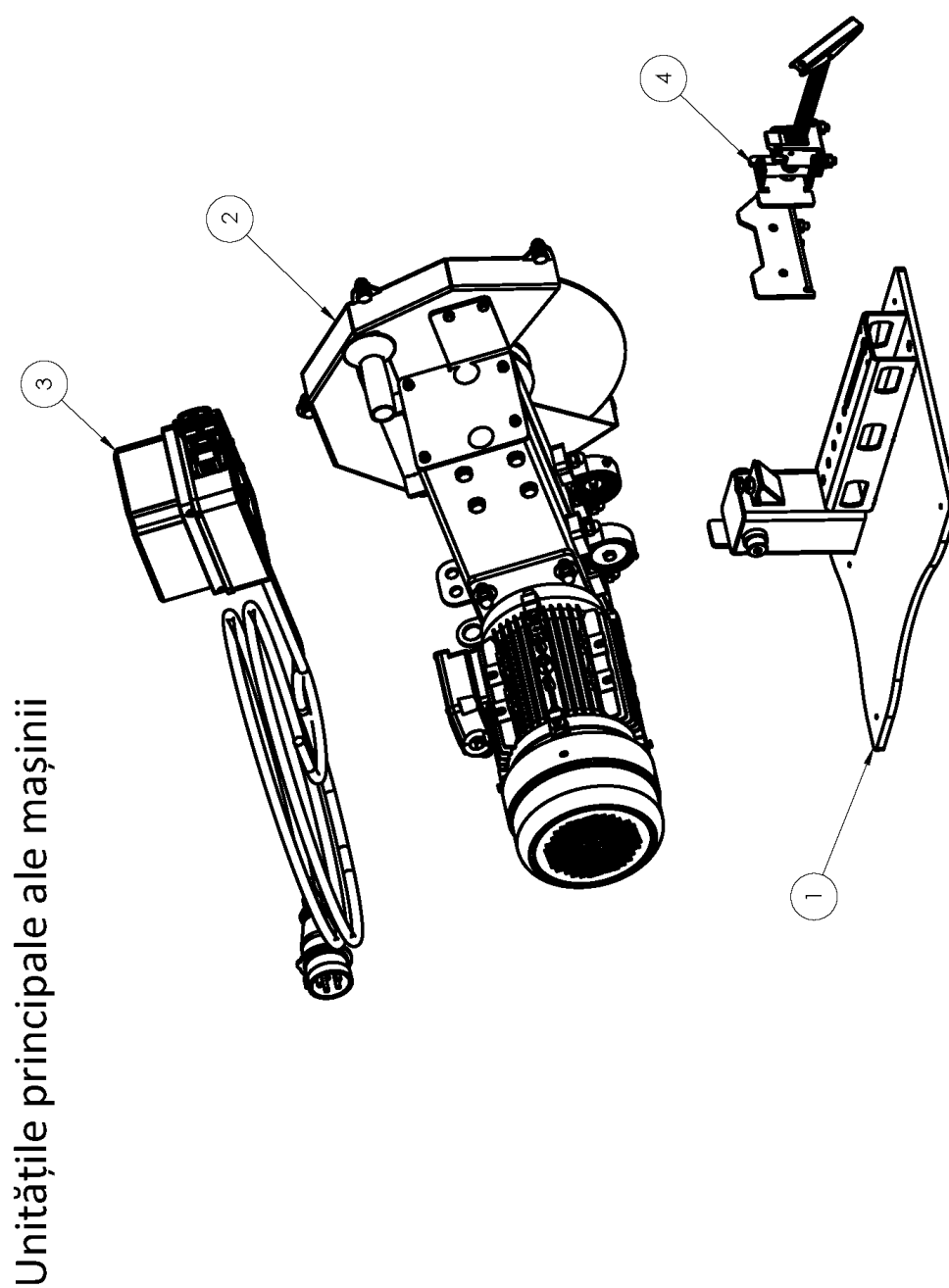


Figura 13. - Unitățile principale ale mașinii

Unitățile capului de tăiere

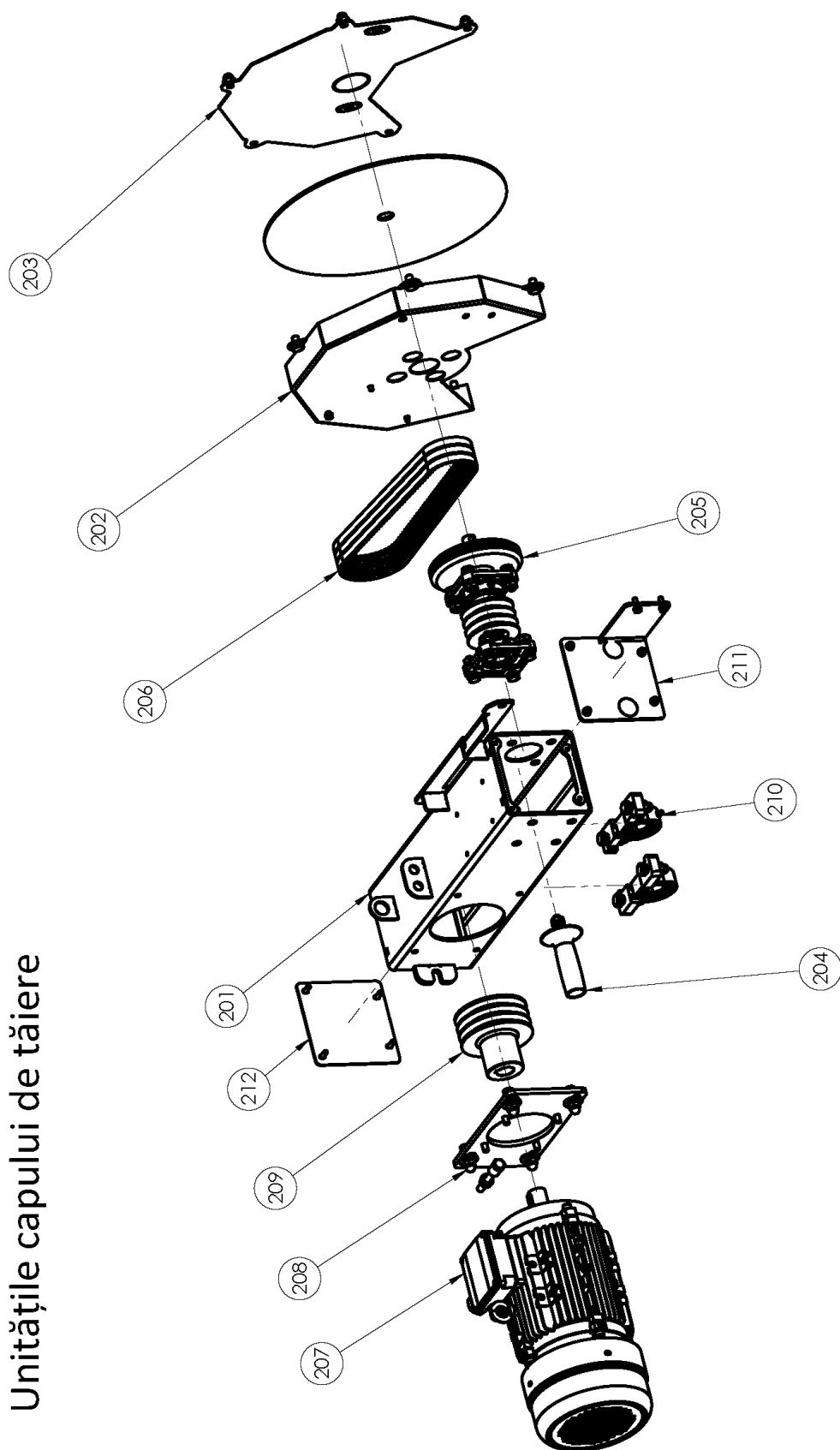


Figura 14. - Unitățile capului de tăiere

Unităţile arborelui antrenat

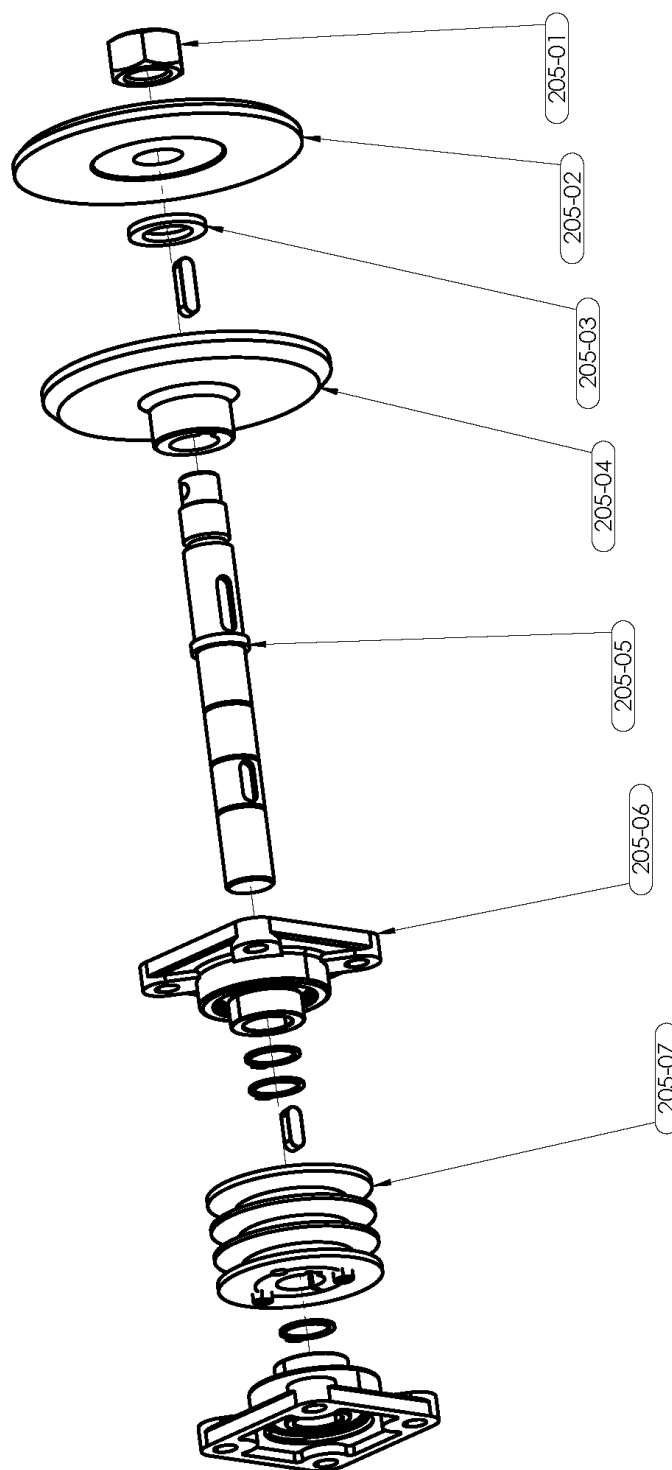


Figura 15. - Unităţile arborelui antrenat

Unitățile comenzii electrice, cu turație constantă

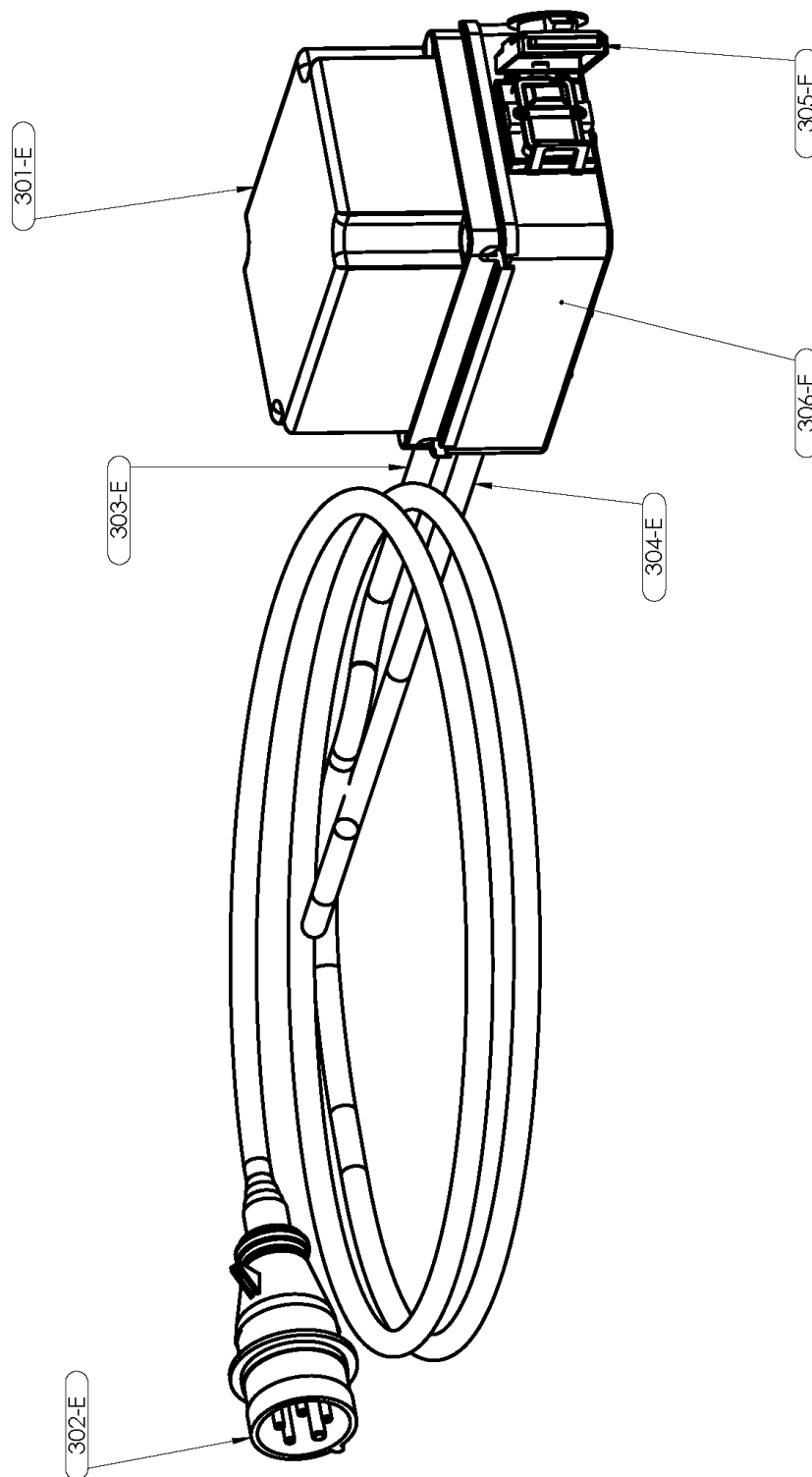


Figura 16. - Unitățile comenzii electrice, cu turație constantă

Unitățile comenzii electrice, cu turație variabilă

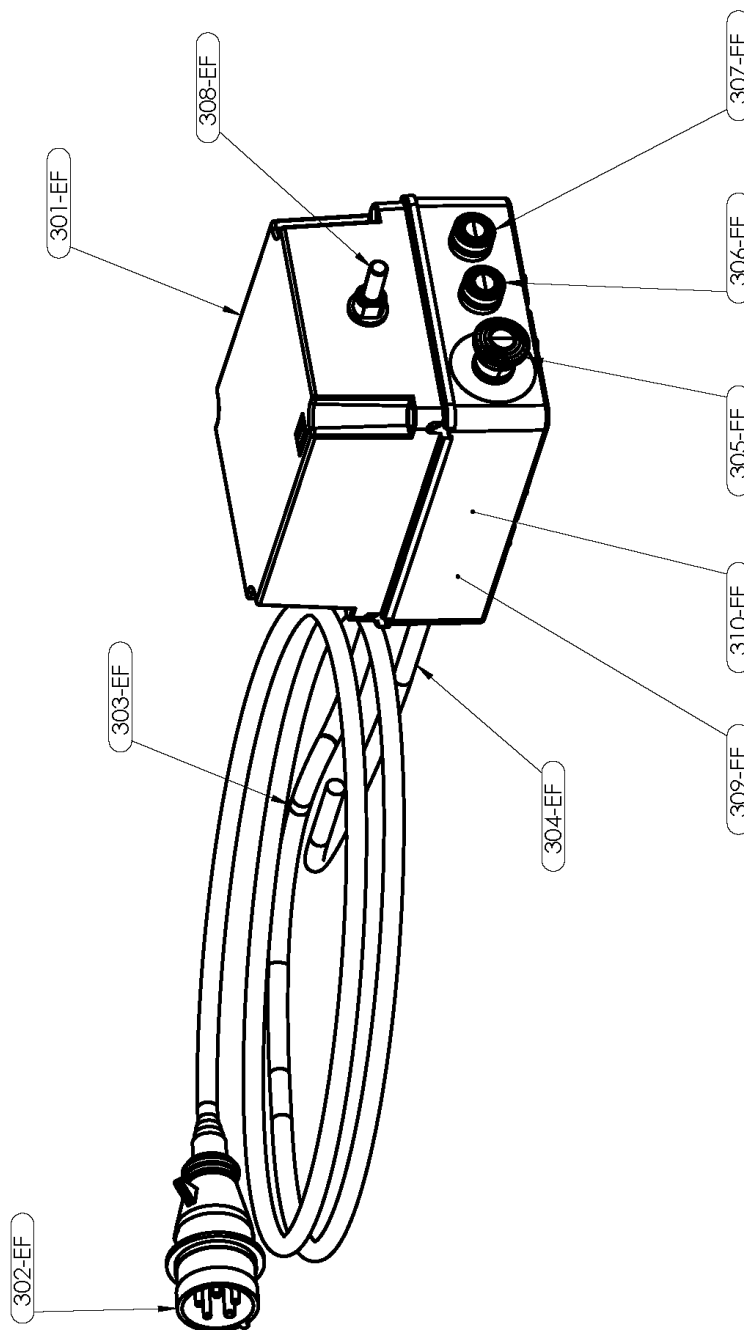


Figura 17. - Unitățile comenzii electrice, cu turație variabilă

În cazul unei comenzi, asigurați-vă că specificați tipul mașinii pentru care doriți piesele de schimb!
(GYD 400 E sau GYD 400 EF)

În cazul comenzii unei unități asamblate, atât pachetul, cât și pachetul de piese vor include elementele de fixare necesare pentru asamblare, precum și piesele standard.

ZIVtec GYD 400 E; ZIVtec GYD 400 EF

Unitățile principale ale mașinii			
Număr piesă/unitate	Denumire	Număr bucăți	Comentarii
1	Suportul mașinii	1	Suport sudat al mașinii și piesele necesare pentru fixarea capului de tăiere.
2	Capul de tăiere	1	Cap complet asamblat de tăiere și piesele necesare pentru fixare. Componentele sale sunt piesele cu numărul 200.
3	Controlul electric	1	Cutie de conexiuni electrice complet cablată și piesele necesare pentru fixare. Componentele sale sunt piesele cu numărul 300.
4	Menghină	1	Menghină completă cu părțile fixe și mobile.

ZIVtec GYD 400 E; ZIVtec GYD 400 EF

Unitățile capului de tăiere			
Număr piesă/unitate	Denumire	Număr bucăți	Comentarii
201	Carcasă	1	Carcasă sudată.
202	Carcasă fixă	1	Carcasă fixă sudată și piesele necesare pentru fixare.
203	Carcasă detașabilă	1	Carcasă detașabilă și piesele necesare pentru fixare.
204	Mâner	1	Piese necesare pentru fixare.
205	Ansamblu ax acționat	1	Axul de transmisie complet asamblat. Componentele sale sunt piesele cu numărul 205.
206	Set curea de transmisie	1	3 curele de transmisie.
207	Motor electric	1	Piese necesare pentru fixare.
208	Placă de fixare pentru motor electric	1	Placă de fixare sudată, pentru fixarea motorului și a cadrului, precum și piesele necesare pentru tensiune.
209	Roată de curea de transmisie	1	Roată de curea și piesele necesare pentru fixare.
210	Rulment și carcasă de rulment	2	Piese necesare pentru fixare.
211	Placă de închidere frontală a carcasei	1	Piese necesare pentru fixare.
212	Placă de închidere posterioară a carcasei	1	Piese necesare pentru fixare.

ZIVtec GYD 400 E; ZIVtec GYD 400 EF

Unitățile arborelui antrenat			
Număr piesă/unitate	Denumire	Număr bucăți	Comentarii
205-01	Piuliță de fixare a discului de prindere	1	
205-02	Disc de prindere, liber	1	
205-03	Inel de reducere	1	
205-04	Disc de prindere, fix	1	
205-05	Ax acționat	1	
205-06	Rulment și carcasă de rulment pătrată	2	Piese necesare pentru fixare.
205-07	Roată de curea acționată	1	Roată de curea și piesele necesare pentru fixare (blocaj și inele Seeger).

ZIVtec GYD 400 E; ZIVtec GYD 400 EF



Unitățile comenzii electrice, cu turație constantă			
Număr piesă/unitate	Denumire	Număr bucăți	Comentarii
301-E	Cutie de conexiuni electrice	1	Cutie de conexiuni electrice, ca carcasă (partea superioară, partea inferioară și șuruburile de fixare) și piesele necesare pentru fixare. Găuri pre-forate pentru montarea butoanelor și garniturilor.
302-E	Priză industrială de încorporat cu schimbător de direcție	1	400V, 32A, 5 poli
303-E	Cablul de alimentare	1	Cablul de alimentare și garnituri. 3 [m]
304-E	Cabluri pentru motor	2	Cabluri de control pentru motor și garnituri. 1 [m]
305-E	Comutatoare manuale de control	1	
306-E	Comutator magnetic	1	

ZIVtec GYD 400 E; ZIVtec GYD 400 EF

Unitățile comenzii electrice, cu turație variabilă			
Număr piesă/unitate	Denumire	Număr bucăți	Comentarii
301-EF	Cutie de conexiuni electrice	1	Cutie de conexiuni electrice, ca carcasă (partea superioară, partea inferioară și șuruburile de fixare) și piesele necesare pentru fixare. Găuri pre-forate pentru montarea butoanelor și garniturilor.
302-EF	Priză industrială de încorporat cu schimbător de direcție	1	400V, 32A, 5 poli
303-EF	Cablul de alimentare	1	Cablul de alimentare și garnituri. 3 [m]
304-EF	Cablul motorului	1	Cablul de control al motorului și garnitură. 1 [m]
305-EF	Buton de oprire de urgență	1	
306-EF	Buton de oprire	1	
307-EF	Buton de pornire	1	
308-EF	Comutator de reglare a turației	1	
309-EF	Comutator magnetic	1	
310-EF	Inverter de frecvență	1	

12. Simboluri reprezentative

Simboluri reprezentative pe echipament	Semnificația simbolurilor de siguranță	Simboluri reprezentative pe echipament	Semnificația simbolurilor de siguranță
	Înainte de utilizarea echipamentului, citiți manualul de utilizare! Manualul tehnic se află pe partea dreaptă a cadrului echipamentului, la capătul elementului longitudinal al cadrului.		Purtați ochelari de protecție!
	Purtați mănuși de protecție!		Purtați încălțăminte de protecție!
	Purtați mască de protecție împotriva prafului!		Purtați protecție auditivă pentru urechi!
	Piesă rotativă!		Pericol de rănire a mâinii!
	Avertizare! Pericol de electrocutare!		Obligația de utilizare a carcasei de protecție.
	Obligația de utilizare a împământării de protecție!		Opriți echipamentul după utilizare!
	Etichetă indicând locația de verificare a curelei de transmisie.		Verificarea direcției de rotație. Discul de tăiere trebuie să se rotească în direcția indicată de săgeată!

Simboluri reprezentative pe echipament	Semnificația simbolurilor de siguranță
	<p>Setul de pictograme combinate este amplasat pe marginea carcusei discului de tăiere.</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>Pe partea laterală a carcusei, în partea din spate a echipamentului.</p>

13. Interpretarea codului de fabricație al mașinii:

Din seria produsului se poate citi data asamblării și numărul de serie al mașinii. Primele șase cifre reprezintă data asamblării (an/lună/zi). Numărul după spațiu indică numărul de serie.

Exemplu.: 160315 786

(asamblat la 15.03.2016, a 786-a ZIVtec GYD 400 E; GYD 400 EF Mașina de tăiat rapid)

14. Garanție

Perioada de garanție a echipamentului este de 12 luni de la data vânzării. Cererile de garanție sunt soluționate conform legislației în vigoare [Ordonanța Guvernului 150/2003 (IX.22.)].

Instrucțiunile de utilizare au fost livrate împreună cu echipamentul.

În cazul unei defecțiuni acoperite de garanție, operatorul este obligat să notifice producătorul în scris!
Raportul trebuie să includă:

- Tipul și denumirea echipamentului: ZIVtec GYD 400 E; GYD 400 EF Maşina de tăiat rapid
- Anul fabricației:
- Numărul de serie:
- Numele și datele de contact ale persoanei responsabile:
- Descrierea defecțiunii:

Obligații de garanție: 12 luni de la data vânzării

Reparațiile în garanție sunt efectuate de:

- Numele persoanei care efectuează reparația:
- Adresa:
- Date de contact:

Excluderi din obligația de garanție:

- Orice defecțiune cauzată de nerespectarea prevederilor din manualul de utilizare.
- Reparații ale deteriorărilor cauzate de manipulare forțată sau în timpul transportului.
- Defecțiuni cauzate de modificări fără autorizare din partea producătorului, inclusiv reparații neautorizate.
- Împiedicarea identificării defecțiunii de către operator, inclusiv demontarea necesară în afara întreținerii standard.
- Suprasarcini deliberate care au dus la defecțiuni.
- Piese de uzură.
- Produse comerciale.

Defecțiunile rezultate din utilizarea necorespunzătoare, lipsa întreținerii sau nerespectarea instrucțiunilor nu sunt acoperite de garanție.

Defecțiunile în garanție trebuie raportate la:

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

Reparațiile în garanție sunt efectuate de Zákány Szerszámház Kft., cu respectarea termenelor stabilite de legislația în vigoare.

14.1 Formular de garanție

<p>Certificat de garanție – Completat de vânzător Tip: ZIVtec GYD 400 E; GYD 400 EF Denumire: Mașina de tăiat rapid Numele cumpărătorului: Adresa: Data achiziției: Număr de serie: Descrierea defectiunii:</p>	<p>Certificat de garanție – Completat de vânzător Tip: ZIVtec GYD 400 E; GYD 400 EF Denumire: Mașina de tăiat rapid Numele cumpărătorului: Adresa: Data achiziției: Număr de serie: Descrierea defectiunii:</p>
<p>Certificat de garanție – Completat de vânzător Tip: ZIVtec GYD 400 E; GYD 400 EF Denumire: Mașina de tăiat rapid Numele cumpărătorului: Adresa: Data achiziției: Număr de serie: Descrierea defectiunii:</p>	<p>În caz de reparație, completat de service Data notificării cererii de remediere și a primirii produsului pentru reparație: Cauza defectului raportată și modul de remediere: Data returnării produsului către consumator: Dacă produsul nu poate fi reparat, înregistrare cerere de înlocuire: DA/NU Semnătura</p>
<p>În caz de reparație, completat de service Data notificării cererii de remediere și a primirii produsului pentru reparație: Cauza defectului raportată și modul de remediere: Data returnării produsului către consumator: Dacă produsul nu poate fi reparat, înregistrare cerere de înlocuire: DA/NU Semnătura</p>	<p>În caz de reparație, completat de service Data notificării cererii de remediere și a primirii produsului pentru reparație: Cauza defectului raportată și modul de remediere: Data returnării produsului către consumator: Dacă produsul nu poate fi reparat, înregistrare cerere de înlocuire: DA/NU Semnătura</p>

15. Proces-verbal de măsurare a protecţiei la atingere

Nagy Csaba EV.

4220 Hajdúböszörmény
Str. Szoboszlói nr. 3, ap. 3/15.

Numărul procesului-verbal:
ÉV-.....

Proces-verbal de măsurare a protecţiei la atingere

Denumirea utilajului: Maşina de tăiat rapid
Număr de inventar:
Tipul: ZIVtec GYD 400 E; GYD 400 EF

Datele verificării protecţiei la atingere

Obiect: Verificarea izolaţiei conform MSZ2364
Data şi locul verificării: 4130 Derecske, Str. Dózsa György nr. 32/A
Inspector PRAM: Nagy Csaba SZVSZ/VBFKKV/2024/61
Tipul aparatului: Eurotest XD
Număr de serie: 24331582
Data calibrării: 17 decembrie 2024
Locul calibrării: C + D Automatika Kft. Kalibráló laboratórium


Rezultatele măsurării izolaţiei: (MOHM)

Valoarea/valorile rezistenţei izolaţiei:
.....
.....

Ştecher – conductor de protecţie: Continuitate conductor de protecţie
Carcasa utilajului: Continuitate conductor de protecţie
Carcasa motorului: Continuitate conductor de protecţie
Pompa de apă: Continuitate conductor de protecţie
Carcasa închiderii: Continuitate conductor de protecţie

Echipamentul testat (subliniaţi): Conform / Neconform cerinţelor standardelor aplicabile.
Datele măsurătorilor consemnează starea protecţiei la atingere existentă la momentul efectuării măsurătorii.

Întocmit la data.:



Inspector PRAM

Propun ca echipamentul să fie utilizat echipat cu un releu diferenţial de protecţie la atingere.

16. DECLARAȚIE DE CONFORMITATE

Numărul declarației: _____/2016

DECLARAȚIE DE CONFORMITATE EK

Ungaria, 4130 Derecske, Str. Dózsa György nr. 32/A

Ca producător, conștienți de răspunderea noastră, declarăm că produsul următor fabricat de noi

Tip	Denumire	Număr de fabricație
ZIVtec GYD 400 E ZIVtec GYD 400 EF	Mașina de tăiat rapid	

VTSZ Cod: 84659190

C O N F O R M

cerințelor de securitate și protecție a sănătății enunțate în următoarele documente.

Regulamente

- Directiva 2006/42/EK {Regulamentul NFGM nr. 16/2008 (30.08.)} NFGM rendelet} privind cerințele de siguranță ale mașinilor și certificarea conformității acestora

Standarde:

- MSZ EN ISO 12100:2011. Siguranța mașinilor. Principiile generale ale proiectării. Evaluarea riscurilor și reducerea riscurilor.

Informații suplimentare:

- MSZ EN 60204-1:2010 Siguranța echipamentelor electrice ale mașinilor. Structuri electrice ale mașinilor
- Numele și funcția persoanei autorizate să întocmească documentația tehnică:

Zákány Imre Director General

- Examinarea de siguranță a fost realizată de: AGROVÉD Kft. Laborator de testare acreditat 2100 Gödöllő, Str. Tessedik Sámuel nr. 4 (Număr de acreditare: NAH-1-1204/2015.)

Numărul de identificare al testului de siguranță: 4491.292.17.

Derecske,

Data:

Persoana autorizată să întocmească declarația:

Zákány Imre, Director General

.....

Numele, funcția

Semnătura oficială a companiei, ștampilă

Declarația a fost întocmită conform cerințelor standardului MSZ EN ISO/IEC 17050-1:2004.

17. Certificat de Calitate

1. Certificat de Calitate: Zákány Szerszámház Kft 4130 Derecske, Str. Dózsa György nr. 32/A		2. Producător: Zákány Szerszámház Kft 4130 Derecske, Str. Dózsa György nr. 32/A	
3. Denumirea exactă a produsului ZIVtec GYD 400 E; GYD 400 EF Mașina de tăiat rapid			
4. Cantitate 1 buc.	8. Identificarea produsului	a) Număr de serie:	
		b) Cod tarifar vamal: 84649000	
6. Data fabricării sau importului:		c) Cod articol:	
7. Comercializabil (utilizabil):		d) Alte date de identificare:	
9. Reguli de transport și depozitare: Pallet		10. Ambalaj: Echipamentul este ambalat.	
11. Caracteristicile esențiale ale produsului (date tehnice exacte, rezultate ale măsurătorilor): Dimensiuni totale: <ul style="list-style-type: none"> • Lungime: 710 mm • Lățime: 560 mm • Înălțime: 620 mm • Greutatea echipamentului: 90 kg 			
12. Metodele de verificare a calității produsului (metode de măsurare, prelevare a probelor) aplicate:			
13. Instrucțiuni de utilizare și operare: Conform instrucțiunilor de utilizare			
14. Alte informații: Producătorul declară că echipamentul este conform cu cerințele relevante stipulate în Ordonanța NFGM 16/2008 (30.08.) care se aplică acestuia.		15. Semnătura emitentului certificatului de calitate: Data, ----- Semnătură, ștampilă	

ZIVtec GYD 400 E/EF
Maşina de tăiat rapid
