

INSTRUKCJA OBSŁUGI



GŁOWICA TYP GC 50N

#VGC500080418

Producent / Producer / Производитель

**Zakłady Metalowe ERKO R. Pętlak spółka jawna
Bracia Pętlak**

ul. Ks. Jana Hanowskiego 7, 11-042 JONKOWO k/OLSZTYNA
tel./fax (+48) 089 5129273 NIP: 739-020-46-93
e-mail: sprzedaz@erko.pl, export@erko.pl [http\\www.erko.pl](http://www.erko.pl).



**Dziękujemy za zakup naszego urządzenia.
Prosimy o uważne przeczytanie instrukcji użytkowania oraz zaleceń
eksploatacyjnych.**

SPIS TREŚCI

1.	ZASTOSOWANIE	2
2.	DANE TECHNICZNE	2
3.	OBSŁUGA	2
4.	CZĘŚCI ZAMIENNE UKŁADU	3
5.	KONSERWACJA I ZALECENIA EKSPLOATACYJNE	4
6.	INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA I HIGIENY PRACY	5
7.	SERWIS	7
8.	UTYLIZACJA	7

*Firma ERKO sp.j. zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian konstrukcyjnych wynikających z modernizacji wyrobów.



**ISO 9001
ISO 14001**

Przystępując do pracy należy zapoznać się z instrukcją obsługi oraz BHP.

1. ZASTOSOWANIE

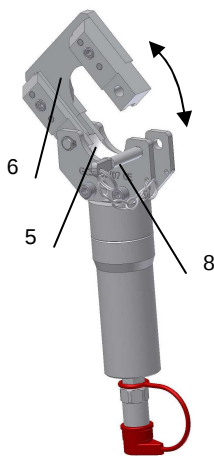
Głowica hydrauliczna GC 50N współpracuje z pompą hydrauliczną H700 oraz agregatem hydraulicznym AH 300 i AH 400. Jest przeznaczona do cięcia przewodów miedzianych i aluminiowych o średnicy do 50 mm. W przypadku przewodów zbrojonych drutem (w tym AFL) lub taśmą stalową maksymalna średnica nie może przekraczać 30 mm.

2. DANE TECHNICZNE

Masa (bez szczęk)	23,4 kg
Nacisk	79 kN
Długość	355 mm
Średnica ciętego kabla/przewodu	50 mm
Średnica ciętego kabla/przewodu zbrojonego drutem lub taśmą stalową	30 mm
Ciśnienie robocze	630 bar

Wyposażona w szybkozłączę Typ PT i dostarczona w kasce metalowej K5

3. OBSŁUGA

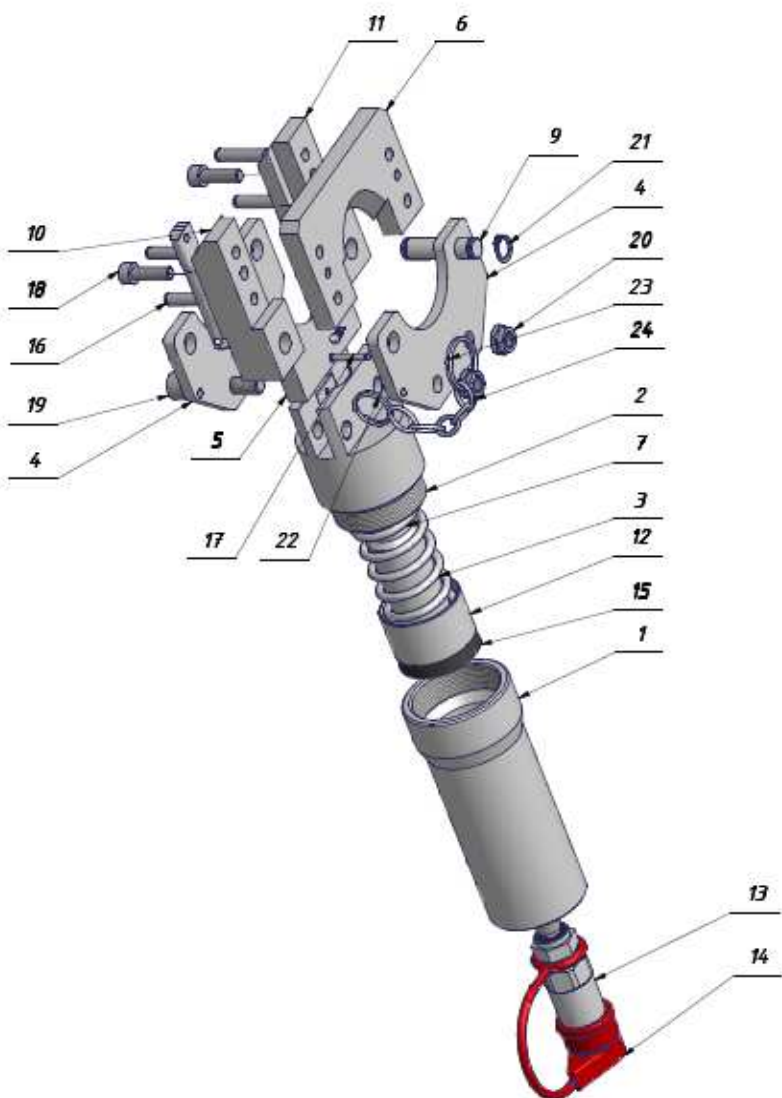


Rys. 1

Przystępując do cięcia kabli/przewodów należy głowicę połączyć z ze źródłem zasilania (pompa H 700; agregat AH 300, AH 400) za pomocą szybkozłączka. Następnie wyjąć sworznię [8] i otworzy noż stały [6] jak na Rys.1. Wprowadzamy kabel/przewód w przestrzeń pomiędzy nożami i zamykamy głowicę zabezpieczając przed otwarciem sworzniem [8]. Pompowanie pedałem pompy H 700 lub naciśnięcie włącznika nożnego agregatu AH 300 lub AH 400 powoduje zwieranie ostrzy tnących [5,6] głowicy. Nacisk na pedał zaworu powrotnego pompy H 700 lub zwolnienie przycisku nożnego agregatu umożliwia rozwarcie ostrzy.



4. CZĘŚCI ZAMIENNE UKŁADU



Lp.	Ilość	Nazwa elementu	Nr. zamówieniowy części
1	1	Cylinder	GC50-01
2	1	Tuleja	GC50-03
3	1	Popychacz	GC50-02
4	2	Łącznik	GC50-04
5	1	Nóż ruchomy	GC50-05
6	1	Nóż	GC50-06
7	1	Sprężyna	GC50-07
8	1	Sworzeń	GC50-08
9	1	Kolek	GC50-09
10	1	Prowadnica	GC50-10
11	1	Prowadnica	GC50-11
12	1	Tłok	HR100-02.A
13	1	Szybkozłącze	PT-00
14	1	Ośłona	PT OSŁONA
15	1	Pierścień uszczelniający	HUPU U1-25-7,5
16	4	Kolek	NEZK WH-6M6-28
17	1	Kolek rozprężny	NEZK S2-3-20
18	2	Śruba	NEZS WI-M6-20-8.8CZ
19	2	Śruba	NEZS WI-M8-40-8.8CZ
20	2	Nakrętka	NEZN HNB-M8-OC
21	2	Pierścień	NEZO PZ-10
22	1	Kółko	NAKO KOL-16
23	1	Kółko	NAKO KOL-25
24	1	Łańcuszek	NALG LAN-2M

5. KONSERWACJA I ZALECENIA EKSPLOATACYJNE

- Przed przystąpieniem do pracy należy:
 - sprawdzić stan techniczny głowicy,
 - poprawność jej połączenia z pompą (szybkozłącze musi „zaskoczyć”, a pierścień szybkozłącza PM obrócić się zabezpieczając szybkozłącze przed przypadkowym rozpięciem w czasie pracy)
 - poprawność zamontowanych wkładek lub matryc zaciskowych
- W przypadku zasilania urządzenia agregatem hydraulicznym, niedopuszczalne jest jego włączenie w czasie przeprowadzania prac manipulacyjnych (montaż i demontaż elementów, ustawianie obrabianych przedmiotów).**
- Uruchomienie agregatu powinno nastąpić po zakończeniu prac przygotowawczych i upewnieniu się, czy nie występuje niebezpieczeństwo uszkodzenia ciała.**
- Nie wysuwać popychacza przy braku matryc zaciskowych w głowicy.



5. Stosować właściwe matryce zaciskowe do określonego rodzaju końcówek i przekroju przewodu (tabela str.6.)
6. Zaprasowywać końcówki do momentu zetknięcia się szczęk lub zadziałania zaworu przelewowego w pompie.
7. Należy chronić urządzenie przed wpływami atmosferycznymi, korozją, zanieczyszczeniami oraz uszkodzeniami mechanicznymi. Przechowywać w stanie zakonserwowanym.
8. Należy utrzymywać szybkozłączę w czystości, gdyż mogą się przez nie dostać do obiegu zanieczyszczenia powodujące uszkodzenie pompy i urządzeń współpracujących lub przecieki szybkozłącza.
9. Pracę należy wykonywać w odpowiednim ubraniu roboczym z zastosowaniem środków ochrony indywidualnej.
10. W czasie wykonywania pracy nie wolno w wkładać w przestrzeń roboczą innych przedmiotów niż te, do których jest przeznaczone narzędzie.
11. Prace należy wykonywać z zachowaniem ostrożności.
12. Po zakończeniu pracy należy zwrócić uwagę, czy został spuszczony olej z układu. Zabronione jest pozostawianie urządzenia pod obciążeniem.
13. Niedopuszczalne jest używanie narzędzia niesprawnego, lub podejrzanego o niesprawność do momentu usunięcia jej przyczyny.

6. INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA I HIGIENY PRACY

WARUNKI DOPUSZCZENIA PRACOWNIKA DO PRACY

- ukończone 18 lat (młodociany w ramach praktycznej nauki zawodu pod nadzorem instruktora)
- ukończona co najmniej szkołę zawodową w danej specjalności lub inne uprawnienia do wykonywania zawodu
- przejście odpowiedniego instruktażu zawodowego, zapoznanie się z instrukcją obsługi, przeszkolenie bhp i p.poż.
- stan zdrowia odpowiedni do wykonywanej pracy potwierdzony świadectwem wydanym przez uprawnionego lekarza
- ubrany w odzież roboczą przewidzianą dla danego stanowiska w zakładowej tabeli norm odzieży roboczej, usunięte wszelkiego rodzaju ozdoby, jak obrączki, bransoletki, pierścionki, itp.

CZYNNOŚCI PRZED ROZPOCZĘCIEM PRACY

- przygotować urządzenia pomocnicze do składowania materiałów, przyrządów, narzędzi i odpadów
- dokładnie zapoznać się z dokumentacją wykonawczą i instrukcją obsługi narzędzia i urządzeń wykonawczych
- zaplanować kolejność wykonywania poszczególnych czynności
- przygotować materiał do przetworzenia (obróbki) ustawiając go w sposób zapewniający maksymalne bezpieczeństwo przy zachowaniu granic stanowiska roboczego
- sprawdzić stan techniczny zespołu urządzeń (instalacje: hydrauliczną, elektryczną), oświetlenia stanowiska, a w szczególności stan instalacji elektrycznej

PRACOWNIK URUCHAMIAJĄCY URZĄDZENIE POWINIEN PRZED DOKONANIEM TEJ CZYNNOŚCI SPRAWDZIĆ DOKŁADNIE, CZY JEGO URUCHOMIENIE NIE GROZI WYPADKIEM

- przygotować niezbędne pomoce warsztatowe, przyrządy, narzędzia pracy, oraz konieczne ochrony osobiste, np. okulary, ochronniki słuchu, itp.
- zauważone usterki i uchybienia zgłosić natychmiast przełożonemu

**ZASADY I SPOSOBY BEZPIECZNEGO WYKONYWANIA PRACY
NIE WOLNO:**

- na stanowisku pracy przechowywać materiałów do obróbki i odpadów w ilościach większych od wynikających z potrzeb technologicznych, umożliwiających utrzymanie ciągłości pracy na danej zmianie roboczej.
- w czasie pracy urządzenia dokonywać pomiarów, dotykać części ruchomych narzędzi, dotykać urządzeń pod napięciem
- urządzeń będących w ruchu: naprawiać, czyścić, smarować.
- urządzeń będących w ruchu pozostawiać bez obsługi lub nadzoru.
- wznawiać pracę urządzenia bez usunięcia uszkodzenia.
- zdejmować osłony i zabezpieczenia z urządzeń.
- dopuszczać do obsługi osoby niepowołane
- ręcznie przemieszczać i przewozić ciężary o masie przekraczającej ustalone normy.

NAKAZUJE SIĘ:

- używać obowiązujące ochrony osobiste
- sukcesywnie usuwać odpady
- przyłączać maszyny do źródła zasilania tak, aby nie stanowiło zagrożenia dla obsługi, stosować funkcję "strefa bezpieczeństwa"
- stosować urządzenie zgodnie z przeznaczeniem
- utrzymywać w porządku miejsce pracy, nie rozrzucać narzędzi i przedmiotów przeznaczonych do obróbki lub obrobionych
- utrzymywać posadzkę w czystości i suchą
- podczas wykonywania pracy zwracać uwagę tylko na wykonywane czynności, w sposób ciągły obserwować proces obróbki - uwzględniając warunki bezpiecznej pracy dla siebie i otoczenia
- zachowywać prawidłową pozycję ciała przy wykonywaniu pracy
- używać tylko sprawnych narzędzi i pomocy warsztatowych, nieuszkodzonych, prawidłowo oprawionych jak: młotki, pilniki, przecinaki itp.

CZYNNOŚCI PO ZAKOŃCZENIU PRACY

- odkładać obrabiane i gotowe elementy na wyznaczone miejsca
- uporządkować stanowisko pracy oraz narzędzia i sprzęt ochronny
- wyłączyć agregat wyłącznikiem (głównym) i wyjąć w tyczkę z gniazda.

ZASADY POSTĘPOWANIA W SYTUACJACH AWARYJNYCH

- o wadach i / lub uszkodzeniach urządzenia należy niezwłocznie zawiadomić przełożonego
- narzędzie, u którego stwierdzono uszkodzenie w czasie pracy, powinno być niezwłocznie zatrzymany i odłączony od zasilania
- bezwzględnie udzielić pierwszej pomocy poszkodowanym
- w razie awarii, stwarzającej zagrożenie dla otoczenia należy zastosować zrozumiałą i dostrzegalną sygnalizację ostrzegawczą i alarmową



- każdy zaistniały wypadek przy pracy zgłaszać swojemu przełożonemu, a stanowisko pracy pozostawić w takim stanie, w jakim nastąpił wypadek

UWAGI

- narzędzia i urządzenia o napędzie mechanicznym podlegają okresowym przeglądom i badaniom na skuteczność zerowania

Na podstawie art. 210 K.P. pracownik ma prawo- w razie gdy warunki pracy nie odpowiadają przepisom bhp i stwarzają bezpośrednie zagrożenie dla zdrowia lub życia pracownika lub gdy wykonywana przez niego praca grozi takim niebezpieczeństwem innym osobom - powstrzymać się od wykonywanej pracy, zawiadamiając o tym niezwłocznie przełożonego.

7. SERWIS

Firma ERKO zapewnia pełny serwis gwarancyjny i pogwarancyjny.

8. UTYLIZACJA

Po zakończeniu okresu eksploatacji poszczególne elementy narzędzia poddać utylizacji lub recyklingowi zgodnie z obowiązującymi przepisami ochrony środowiska.