



Instrukcja obsługi

PRZYZRZĄD DO CIĘCIA GORĄCYM DRUTEM

PFT CUTMASTER oraz PFT MINICUT

Przegląd - Obsługa - Listy części zamiennych



PFT CUTMASTER 1100/310



PFT CUTMASTER 1300/310



PFT CUTMASTER z zestawem do
wycinania szczelin



PFT Zestaw do wycinania szczelin do
CUTMASTER



PFT MINICUT

Numer artykułu Instrukcji obsługi: 00 47 64 67

Numer artykułu 00 25 66 38: PFT CUTMASTER 1100/310

Numer artykułu 00 29 30 72: PFT CUTMASTER 1300/310

Numer artykułu 00 41 95 49: PFT CUTMASTER 1100/310 łącznie z zestawem do wycinania szczelin

Numer artykułu 00 41 89 89: PFT CUTMASTER 1100/310 z możliwością montażu zestawu do wycinania szczelini



Przed rozpoczęciem jakichkolwiek prac należy przeczytać instrukcję obsługi!

© Knauf PFT GmbH & Co.KG
Skrytka pocztowa 60 97343 Iphofen
Einersheimer Straße 53 97346 Iphofen
Niemcy

Telefon +49 9323 31-760
Telefax +49 9323 31-770
Techniczna „Gorąca linia” +49 9323 31-1818

info@pft-iphofen.de
www.pft.eu



1	Deklaracja Zgodności WE	5	11	Postępowanie w razie zagrożeń i wypadków	24
2	Informacje ogólne	6	12	Dane techniczne	25
2.1	Informacje dotyczące Instrukcji obsługi	6	12.1	Dane techniczne PFT CUTMASTER 1100/310	25
2.2	Zachowanie Instrukcji obsługi do dalszego użytku	6	12.2	Wartości przyłączeniowe.....	25
2.3	Objaśnienia symboli	7	12.3	Dane techniczne PFT MINICUT.....	25
2.4	Ograniczenie odpowiedzialności	8	12.4	Dane techniczne PFT CUTMASTER 1300/310	26
2.5	Ochrona praw autorskich.....	9	12.5	Wartości przyłączeniowe.....	26
2.6	Części zamienne	9	13	Tabliczka znamionowa	26
2.7	Obsługa Klienta	9	14	Przegląd przyrządu CUTMASTER 1100/310	27
3	Zasady bezpieczeństwa	10	15	Przegląd przyrządu CUTMASTER 1300/310	28
3.1	Odpowiedzialność Użytkownika	10	16	Przykłady zastosowania przyrządów CUTMASTER	29
3.2	Personel obsługi	11	16.1	Cięcia zachodzące na siebie.....	29
4	Zastosowanie PFT CUTMASTER	13	16.2	Wycięcia	29
4.1	Zgodne z przeznaczeniem stosowanie przyrządów PFT CUTMASTER	13	16.3	Cięcia skośne	29
4.2	Zgodne z przeznaczeniem stosowanie PFT MINICUT	13	16.4	Cięcia pod kątem	30
4.3	Zagrożenia wynikające ze stosowania niezgodnego z przeznaczeniem	14	16.5	Wycinanie szczelin	30
5	Zalety przyrządów PFT CUTMASTER	15	17	PFT MINICUT 140mm w walizce	31
6	Szczególne rodzaje zagrożeń	16	17.1	Zalety MINICUT	31
6.1	Zabezpieczenia	17	17.2	PFT MINICUT	31
6.2	Oznakowanie	17	18	PFT MINICUT 230mm w walizce	32
7	Osobiste wyposażenie ochronne	19	19	Transport i opakowanie	33
8	Prace przy usuwaniu awarii	21	19.1	Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa transportu	33
8.1	Postępowanie w razie wystąpienia awarii	21	19.2	Inspekcja transportu	33
8.2	Awarie	21	19.3	Transport przyrządu przez jedną osobę.....	34
8.3	Zasady bezpieczeństwa	21	19.4	Transport samochodem	34
8.4	Tabela awarii	22	19.5	Transport przyrządu Cutmaster 1100/310 żurawiem	34
9	Używanie przyrządu w warunkach szczególnych	23	20	Opakowanie	35
10	Przełącznik główny	24	21	Obsługa	35
			21.1	Zasady bezpieczeństwa	35

Spis treści

22 Przygotowanie.....	36	25.2 Zapasowy drut tnący	43
22.1 Ustawienie robocze CUTMASTERA 1100/310	36	25.3 Górny punkt mocowania drutu tnącego	43
22.2 Ustawienie robocze CUTMASTERA 1300/310	37	25.4 Dolny punkt mocowania drutu tnącego	44
22.3 Swobodne ustawienie CUTMASTER 1100/310	37	26 Konserwacja.....	44
22.4 Swobodne ustawienie CUTMASTER 1300/310	37	26.1 Zasady bezpieczeństwa	44
22.5 Przyłącze elektryczne	38	27 Czyszczenie.....	45
22.6 Główny pałąk tnący i wsporniki kątowe.....	38	27.1 Czyszczenie drutu tnącego	45
22.7 Śruba ustalająca wsporniki kątowe....	38	27.2 Czyszczenie przewodnic tocznych.....	45
22.8 Śruba ograniczająca głębokość cięcia	39	27.3 Czyszczenie CUTMASTERA	45
22.9 Śruba ustalająca ogranicznika głębokości	39	27.4 Ochrona przed wilgocią.....	45
22.10 Śruba ustalająca obrotnicy	39	28 Demontaż.....	46
23 Uruchomienie przyrządu PFT CUTMASTER.....	40	28.1 Zasady bezpieczeństwa	46
23.1 Proces cięcia PFT CUTMASTER	40	28.2 Demontaż	47
23.2 PFT CUTMASTER z zestawem do wycinania szczelin	40	28.3 Utylizacja	47
24 Zabezpieczenie.....	42	29 Rysunki części zamiennych / Lista części zamiennych	48
24.1 Transformator	42	29.1 Rysunki części zamiennych PFT CUTMASTER 1100	48
25 Wymiana drutu tnącego	43	29.2 Lista części zamiennych PFT CUTMASTER 1300	51
25.1 Zabezpieczenie przed ponownym włączeniem	43	30 Propozycje dotyczące dorocznego badania przez rzeczoznawcę.....	53
		31 Indeks.....	54



1 Deklaracja Zgodności WE

Firma: Knauf PFT GmbH & Co. KG
Einersheimer Straße 53
97346 Iphofen
Germany

deklaruje niniejszym z pełną odpowiedzialnością, że urządzenie:

Typ urządzenia: PFT CUTMASTER
Rodzaj przyrządu: Przyrząd do cięcia gorącym drutem
Numer seryjny:

Jest zgodne z postanowieniami następujących dyrektyw CE:

- Dyrektywa maszynowa (2006/42/EG),
- Dyrektywa zgodności elektromagnetycznej (2004/108/EG).

Niniejsza deklaracja dotyczy wyłącznie urządzenia znajdującego się w stanie, w jakim zostało wprowadzone do obrotu. Zamontowane przez końcowego użytkownika części i/lub dokonane przez niego zmiany nie będą uwzględniane. Deklaracja traci swą ważność, jeżeli produkt zostanie przebudowany lub zmieniony bez naszej zgody.

Pełnomocnik do spraw dokumentacji i istotnych materiałów technicznych:

Dipl.-Wirtsch.-Ing. (FH) Michael Duelli, Einersheimer Straße 53, 97346 Iphofen.

Dokumentacja Techniczna jest dostępna pod adresem:

Knauf PFT GmbH & Co.KG, Technische Abteilung [Dział Techniczny], Einersheimer Straße 53, 97346 Iphofen.

Iphofen, _____

Miejsce i data wystawienia

Nazwisko i podpis

dr York Falkenberg

Prezes Zarządu

Dane dotyczące osoby składającej podpis



2 Informacje ogólne

2.1 Informacje dotyczące Instrukcji obsługi

Niniejsza Instrukcja obsługi zawiera szczegółowe wskazówki dotyczące obchodzenia się z przyrządem oraz zasad bezpieczeństwa. Warunkiem bezpiecznej pracy jest przestrzeganie wszystkich wskazówek z zakresu bezpieczeństwa oraz zaleceń dotyczących pracy z przyrządem.

Ponadto należy przestrzegać lokalnych przepisów dotyczących zapobiegania wypadkom obowiązujących w miejscu użytkowania przyrządu oraz ogólnie obowiązujących zasad bezpieczeństwa i higieny pracy.

Przed rozpoczęciem jakichkolwiek prac należy uważnie przeczytać Instrukcję obsługi! Jest ona elementem składowym produktu i należy ją zawsze przechowywać w pobliżu przyrządu, aby była na bieżąco dostępna dla personelu obsługi.

Przekazując przyrząd do użytkowania osobom trzecim należy przekazać im również Instrukcję obsługi.

Rysunki i zdjęcia zamieszczone w niniejszej Instrukcji obsługi celem lepszego zilustrowania omawianego przedmiotu nie zawsze ściśle odpowiadają rzeczywistym wymiarom, mogą również nieznacznie odbiegać od wersji opisywanego przyrządu.

2.2 Zachowanie Instrukcji obsługi do dalszego użytku

Instrukcja obsługi musi pozostawać do dyspozycji użytkowników przez cały okres żywotności produktu.



2.3 Objaśnienia symboli

Wskazówki ostrzegawcze

Wskazówki ostrzegawcze oznaczono w niniejszej Instrukcji obsługi stosownymi symbolami. Wskazówki poprzedzają sygnalizujące je słowa, podkreślające stopień zagrożenia.

Należy bezwarunkowo stosować się do tak oznaczonych wskazówek, postępując przezornie i ostrożnie, aby unikać wypadków oraz powstawania szkód osobowych i rzeczowych.



ZAGROŻENIE!

... wskazuje na bezpośrednią niebezpieczną sytuację, prowadzącą do śmierci lub ciężkich obrażeń, o ile nie zostaną podjęte kroki celem jej uniknięcia.



OSTRZEŻENIE!

... wskazuje na możliwość wystąpienia niebezpiecznej sytuacji, która może prowadzić do śmierci lub ciężkich obrażeń, o ile nie zostaną podjęte kroki celem jej uniknięcia.



OSTROŻNIE!

... wskazuje na możliwość wystąpienia niebezpiecznej sytuacji, która może prowadzić do niewielkich lub lekkich obrażeń, o ile nie zostaną podjęte kroki celem jej uniknięcia.



OSTROŻNIE!

... wskazuje na możliwość wystąpienia niebezpiecznej sytuacji, która może prowadzić do powstania szkód rzeczowych, o ile nie zostaną podjęte kroki celem jej uniknięcia.

Rady i zalecenia



WSKAZÓWKA!

... wyróżnia przydatne rady i zalecenia oraz informacje, służące efektywnej i bezawaryjnej eksploatacji przyrządu.

Informacje ogólne



Szczególne wskazówki dotyczące zasad bezpieczeństwa

Aby zwrócić uwagę Użytkownika na szczególne zagrożenia, użyto następujących symboli, w połączeniu ze wskazówkami dotyczącymi bezpieczeństwa:

**ZAGROŻENIE!****Zagrożenie życia przez prąd elektryczny!**

... oznacza stwarzające zagrożenie życia sytuacje powodowane przez prąd elektryczny. W razie nieprzestrzegania wskazówek dotyczących bezpieczeństwa występuje zagrożenie ciężkimi obrażeniami lub śmiercią.

Niezbędne prace mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanego elektryka.

2.4 Ograniczenie odpowiedzialności

Wszystkie zawarte w niniejszej Instrukcji obsługi dane i wskazówki uwzględniają obowiązujące normy i przepisy, są zgodne z aktualnym stanem techniki oraz wynikają z naszej fachowej wiedzy i wieloletniego doświadczenia.

Producent nie przejmuje żadnej odpowiedzialności za szkody wynikłe wskutek:

- Nieprzestrzegania zaleceń niniejszej Instrukcji obsługi,
- Niezgodnego z przeznaczeniem używania przyrządu,
- Zatrudniania niewyszkolonego personelu,
- Dokonywania samowolnych zmian w budowie przyrządu,
- Wprowadzania zmian o charakterze technicznym,
- Stosowania niedozwolonych części zamiennych.

W razie wybrania specjalnych wersji przyrządu, skorzystania przy zamówieniu z dodatkowych opcji lub z uwagi na najnowsze zmiany techniczne, faktyczny zakres dostawy może odbiegać od opisanych tu objaśnień i prezentacji.

W pozostałym zakresie obowiązują ustalenia zawarte w umowie o dostawę, Ogólne Warunki Handlowe [*Allgemeine Geschäftsbedingungen*] oraz Warunki Dostawy Producenta jak również regulacje prawne obowiązujące w dacie zawarcia umowy.



2.5 Ochrona praw autorskich

Instrukcję obsługi należy traktować jako informację poufną. Jest ona przeznaczona wyłącznie dla osób pracujących z przyrządem. Niedozwolone jest przekazywanie Instrukcji obsługi osobom trzecim bez uzyskania uprzedniej pisemnej zgody Producenta.



WSKAZÓWKA!

Dane, teksty, rysunki, zdjęcia i pozostałe formy prezentacji chronione są prawem autorskim i podlegają przemysłowym prawom ochronnym. Każde nadużycie jest karalne.

Zabronione jest powielanie w jakiegokolwiek formie i rodzaju, również we fragmentach, jak również spieniężanie i/lub przekazywanie treści bez uzyskania uprzedniej pisemnej zgody Producenta. Postępowanie sprzeczne z powyższym zobowiązuje do zapłaty odszkodowania. Zastrzega się przy tym możliwość dochodzenia dalszych roszczeń.

2.6 Części zamienne



OSTRZEŻENIE!

Zagrożenie wystąpieniem urazów spowodowanych stosowaniem niewłaściwych części zamiennych!

Niewłaściwe lub wadliwe części zamienne mogą prowadzić do powstawania uszkodzeń, nieprawidłowego funkcjonowania lub wystąpienia całkowitej awarii przyrządu jak również wpływać negatywnie na poziom bezpieczeństwa.

Dlatego:

- Należy stosować wyłącznie oryginalne części zamienne Producenta.

Części zamienne należy kupować u autoryzowanych dealerów.

2.7 Obsługa Klienta

Wszelkie informacje techniczne nasi Klienci uzyskają pod numerem naszej „Gorącej linii”.

Wskazówki dotyczące kompetentnej osoby kontaktowej można w każdej chwili uzyskać telefonicznie, faksem, e-mailem lub przez Internet, patrz dane adresowe Producenta na stronie 2.

Nasi pracownicy są zainteresowani wszelkimi nowymi informacjami i doświadczeniami wynikającymi z używania naszych produktów. Stanowią one bowiem niejednokrotnie bardzo cenne wskazówki, służące dalszemu doskonaleniu naszych produktów.

3 Zasady bezpieczeństwa

Niniejszy akapit zawiera przegląd wszystkich istotnych kwestii bezpieczeństwa, służąc zapewnieniu optymalnej ochrony personelu obsługi oraz bezpiecznej i bezawaryjnej eksploatacji przyrządu.

W razie nieprzestrzegania podanych w niniejszej Instrukcji obsługi zaleceń dotyczących postępowania z przyrządem i ogólnych zasad bezpieczeństwa mogą wystąpić poważne zagrożenia.

3.1 Odpowiedzialność Użytkownika

Przyrząd stosowany jest przez użytkowników prowadzących działalność gospodarczą, dlatego też spoczywa na nich obowiązek przestrzegania ustawowych zasad bezpieczeństwa i higieny pracy.

Oprócz zawartych w niniejszej Instrukcji obsługi wskazówek dotyczących bezpieczeństwa pracy, obowiązkowe jest również przestrzeganie przepisów dotyczących bezpieczeństwa, zapobiegania wypadkom i ochrony środowiska w zakresie stosowania przyrządu. W szczególności obowiązują opisane niżej zasady:

- Użytkownik ma obowiązek zasięgnięcia informacji o obowiązujących przepisach dotyczących bezpieczeństwa pracy oraz dokonywania oceny dodatkowych zagrożeń, jakie mogą wystąpić w wyniku szczególnych warunków pracy, panujących w danym miejscu używania przyrządu. Wyniki takich ocen należy włączyć do instrukcji stanowiskowych/eksploatacyjnych dotyczących przyrządu.
- Przez cały okres eksploatacji przyrządu Użytkownik ma obowiązek sprawdzania, czy sporządzone przez niego instrukcje stanowiskowe/eksploatacyjne odpowiadają aktualnym normom a w razie potrzeby dokonywania ich odpowiedniego dostosowania.
- Użytkownik ma obowiązek jednoznacznego uregulowania i określenia zakresu obowiązków i odpowiedzialności dotyczących instalacji, obsługi, konserwacji i czyszczenia przyrządu.
- Użytkownik ma obowiązek zapewnienia, aby wszyscy pracujący z przyrządem pracownicy przeczytali i zrozumieli Instrukcję obsługi.

Ponadto spoczywa na nim obowiązek przeprowadzania w regularnych odstępach czasu szkoleń dla personelu oraz przekazywania mu informacji o zagrożeniach.

Oprócz tego Użytkownik ponosi odpowiedzialność za bieżące utrzymanie przyrządu w nienagannym stanie technicznym, dlatego też obowiązuje do następującego:

- Użytkownik ma obowiązek przestrzegania podanych w tej Instrukcji obsługi interwałów pomiędzy poszczególnymi pracami konserwacyjnymi.
- Użytkownik ma obowiązek zlecenia w regularnych odstępach czasu sprawdzania wszystkich zabezpieczeń przyrządu pod kątem ich kompletności i prawidłowego funkcjonowania.
- Użytkownik ma obowiązek stawiania do dyspozycji personelu niezbędnego wyposażenia ochronnego.



3.2 Personel obsługi

3.2.1 Wymagania



OSTRZEŻENIE!

Ryzyko doznania urazu w wyniku niedostatecznych kwalifikacji!

Niefachowe obchodzenie się z przyrządem może prowadzić do powstania znacznych szkód osobowych i rzeczowych.

- Czynności szczególnego rodzaju należy zlecać do wykonania wyłącznie osobom określonym w odpowiednich rozdziałach przedmiotowej Instrukcji obsługi.
- W razie zaistnienia wątpliwości należy zwrócić się do specjalistów.

W Instrukcji obsługi opisano wymienione niżej kwalifikacje niezbędne dla wykonywania czynności z różnych zakresów:

■ **Osoba poinstruowana**

została przez Użytkownika poinformowana w formie pouczenia o powierzonych jej do wykonania zadaniach i o zagrożeniach mogących wystąpić w razie niewłaściwego postępowania.

■ **Personel fachowy**

jest w stanie, w oparciu o posiadane wykształcenie zawodowe, umiejętności i doświadczenie jak również znajomość odnośnych uregulowań, wykonywać powierzone mu prace i samodzielnie rozpoznawać możliwe zagrożenia.

■ **Wykwalifikowany elektryk**

jest w stanie, w oparciu o posiadane wykształcenie zawodowe, wiedzę, umiejętności i doświadczenie jak również znajomość odnośnych norm i uregulowań, wykonywać prace na urządzeniach elektrycznych, rozpoznając przy tym samodzielnie możliwe zagrożenia.

Wykwalifikowany elektryk został wyszkolony w zakresie umiejętności zawodowych niezbędnych dla obszaru roboczego w którym pracuje oraz zna istotne normy i uregulowania.

Jako personel obsługi dopuszczone mogą być jedynie takie osoby, od których można oczekiwać, że powierzona im pracę wykonywać będą solidnie i odpowiedzialnie. Osoby, których zdolność reagowania pozostaje pod jakimkolwiek wpływem, np. narkotyków, alkoholu lub leków, nie mogą być dopuszczone do wykonywania pracy.

Dokonując doboru personelu należy przestrzegać obowiązujących w miejscu eksploatacji przyrządu przepisów dotyczących wieku i specyfiki zawodowej.

3.2.2 Osoby nieuprawnione



OSTRZEŻENIE!

Zagrożenie dla osób nieuprawnionych!

Osoby nieuprawnione, które nie spełniają opisanych wyżej wymogów, nie są świadome zagrożeń występujących w obszarze roboczym.

Dlatego:

- Nie wolno dopuszczać osób nieuprawnionych do obszaru roboczego.
- W razie wątpliwości zapytać o ich uprawnienia do przebywania w obszarze roboczym i ew. nakazać im jego opuszczenie.
- Przerwać pracę do czasu opuszczenia obszaru roboczego przez osoby nieuprawnione.
- Nie zezwalać na przebywanie dzieci w pobliżu przyrządu.

3.2.3 Kontrola

Doroczna kontrola



WSKAZÓWKA!

Przyrząd należy poddawać nie rzadziej niż raz do roku kontroli wykwalifikowanego elektryka zgodnie z VDE¹ 701 i VDE 702 oraz VBG² 4 (Proponując kontrolę patrz strona 51).

Dla udokumentowania przeprowadzenia tej kontroli przyrząd zaopatrywany jest w plakietkę kontrolną. Na żądanie należy przedłożyć protokół z kontroli.

¹ VDE= Stowarzyszenie Elektrotechniki, Elektroniki i Informatyki w Niemczech.

² Stowarzyszenie Zawodów Administracyjnych w Niemczech.



4 Zastosowanie PFT CUTMASTER

4.1 Zgodne z przeznaczeniem stosowanie przyrządów PFT CUTMASTER

Przyrząd zaprojektowano i skonstruowano wyłącznie w opisanym tu celu przeznaczenia.



WSKAZÓWKA!

PFT CUTMASTER służy wyłącznie do bezodpadowego cięcia gorącym drutem płyt ze spienionego polistyrenu przeznaczonych do izolacji termicznej.



OSTRZEŻENIE!

Zagrożenia wynikające ze stosowania niezgodnego z przeznaczeniem !

Każde używanie przyrządu wykraczające poza stosowanie zgodne z przeznaczeniem i/lub używanie w inny niż opisano tu sposób może prowadzić do powstawania niebezpiecznych sytuacji.

Dlatego:

- Przyrząd należy stosować wyłącznie zgodnie z jego przeznaczeniem.
- Należy zawsze przestrzegać wytycznych producentów, dotyczących obróbki danego materiału.
- Należy ściśle stosować się do wszystkich danych zawartych w niniejszej Instrukcji obsługi.

Wyklucza się jakiegokolwiek roszczenia z tytułu szkód będących wynikiem niezgodnego z przeznaczeniem używania przyrządu.

Za wszelkie szkody powstałe w wyniku niezgodnego z przeznaczeniem używania przyrządu odpowiedzialność ponosi sam Użytkownik.

4.2 Zgodne z przeznaczeniem stosowanie PFT MINICUT

Przyrząd zaprojektowano i skonstruowano wyłącznie w opisanym tu celu przeznaczenia.



WSKAZÓWKA!

PFT MINICUT przeznaczony jest wyłącznie do cięcia twardej pianki polistyrenowej, jak np. fasadowe płyty izolacyjne, dachowe płyty izolacyjne lub płyty do izolacji piwnic.

Temperatura ostrzy tnących jest dostosowana do cięcia tego materiału.

4.3 Zagrożenia wynikające ze stosowania niezgodnego z przeznaczeniem



OSTRZEŻENIE!

Wszelkiego rodzaju używanie przyrządów PFT CUTMASTER lub PFT MINICUT wykraczające poza stosowanie zgodne z przeznaczeniem i/lub używanie w inny niż opisano tu sposób może prowadzić do powstania niebezpiecznych sytuacji. Dlatego:

- Przyrząd należy stosować wyłącznie zgodnie z jego przeznaczeniem.
- Należy zawsze przestrzegać wytycznych producentów dotyczących obróbki danego materiału.
- Należy ściśle stosować się do wszystkich danych zawartych w niniejszej Instrukcji obsługi.

Używając przyrządu w pomieszczeniach, należy usuwać opary powstające podczas cięcia, stosując urządzenie odsysające.

Materiały pokryte warstwą PVC nie mogą być poddawane obróbce z uwagi na powstawanie wskutek cięcia oparów szkodliwych dla zdrowia.

Nie dotykać ostrza tnącego wzgl. drutu tnącego z uwagi na zagrożenie oparzeniem! Po uruchomieniu dźwigni przełącznikowej względnie przycisku włącznika przyrządu, ostrza mogą osiągać temperaturę do 500°C.

Nie opierać MINICUT o inne przedmioty zanim ostrze tnące całkowicie nie ostygnie.

Wyklucza się jakiegokolwiek roszczenia z tytułu szkód będących wynikiem niezgodnego z przeznaczeniem używania przyrządu.

Za wszelkie szkody powstałe w wyniku niezgodnego z przeznaczeniem używania przyrządu odpowiedzialność ponosi sam Użytkownik.



5 Zalety przyrządów PFT CUTMASTER

- PFT CUTMASTER można złożyć na płasko, co zapewnia łatwy, nie wymagający dużo miejsca transport.
- Ruchome podpory/nogi umożliwiają pracę na dwóch wysokościach roboczych (tylko w wersji 1100/310). Niższa pozycja robocza jest szczególnie przydatna np. na wyższych poziomach rusztowań, gdzie jest mało miejsca.
- Umieszczona z tyłu przyrządu płyta montażowa typu kombi przewidziana została jako punkt montażowy dla dodatkowej nogi lub do mocowania do rusztowania.
- Pałak ochronny ze stali szlachetnej przyspawany jest obustronnie do elementów wychyłnych. Pałak dolny służy do ochrony spiralnego przewodu zasilania. Pałak górny można stosować jako uchwyt do transportu z użyciem liny (tylko w wersji 1100/310).
- Zamontowany na stałe transformator zaprojektowano w sposób zapewniający uzyskiwanie znacznych prędkości cięcia i ekstremalnie krótkiego czasu nagrzewania. Transformator jest podwójnie zabezpieczony. Zintegrowany bezpiecznik termiczny zapobiega przegrzewaniu a wymienny bezpiecznik czuły chroni urządzenie przed zwarcie.
- Zintegrowany w pałaku tnącym przycisk włącznika zmniejsza ryzyko oparzenia gorącym drutem, wydłużając równocześnie jego żywotność.
- Przyspawany pałak tnący zapobiega odchyleniom podczas cięcia.
- Dwa ograniczniki głębokości umocowane na prowadnicach pałaka umożliwiają ustalenie wybranej głębokości cięcia. Wszystkie linijki są zagłębione w płycie głównej oraz we wspornikach kątowych, dzięki czemu są ekstremalnie odporne na ścieranie.
- Możliwość ustalenia wybranych ustawień gwarantuje racjonalną pracę przy wykonywaniu cięć skośnych np. przycinaniu ukośnych elementów szczytowych.
- Drugi wspornik kątowy umożliwia ustalenie drugiego skośnego ustawienia i zapobiega spadaniu odciętych resztek materiału w dół.
- Przyrząd do cięcia gorącym drutem wspiera się na nogach także po złożeniu, co zapobiega jego porysowaniu.
- Dzięki stabilnej i lekkiej konstrukcji PFT CUTMASTER waży zaledwie 17 kg (wersja 1100/310) wzgl. 16,5 kg (wersja 1300/310).

Szczególne rodzaje zagrożeń



6 Szczególne rodzaje zagrożeń

Na podstawie przeprowadzonej analizy zagrożeń określono opisane niżej pozostałe rodzaje ryzyka.

Aby zredukować zagrożenia dla zdrowia i unikać niebezpiecznych sytuacji, należy stale uwzględniać podane tu wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i wskazówki ostrzegawcze opisane w kolejnych rozdziałach tej Instrukcji obsługi.

Prąd elektryczny



ZAGROŻENIE!

Zagrożenie życia przez prąd elektryczny!

Dotykanie elementów znajdujących się pod napięciem stanowi bezpośrednie zagrożenie dla życia. Uszkodzenia izolacji lub poszczególnych podzespołów mogą być groźne dla życia.

Dlatego:

- W razie uszkodzeń izolacji natychmiast odłączyć napięcie i zlecić wykonanie naprawy.
- Wykonanie prac przy urządzeniach elektrycznych należy zlecać wyłącznie wykwalifikowanym elektrykom.
- Przed wykonaniem jakichkolwiek prac przy urządzeniach elektrycznych należy odłączyć napięcie i sprawdzić brak napięcia na urządzeniu.
- Przed rozpoczęciem konserwacji, czyszczenia lub prac naprawczych odłączyć napięcie i zabezpieczyć urządzenie przed ponownym niepowołanym włączeniem.
- Nie mostkować ani nie wyłączać jakichkolwiek bezpieczników lub innych zabezpieczeń. Wymieniając bezpieczniki, uwzględniać właściwą liczbę amperów.
- Chronić elementy znajdujące się pod napięciem przed wilgocią, która może spowodować zwarcie.

Zanieczyszczenia i rozrzucone wokół przedmioty



OSTROŻNIE!

Możliwość potknięcia się wskutek zanieczyszczeń i rozrzuconych wokół przedmiotów!

Zanieczyszczenia i rozrzucone wokół przedmioty mogą powodować poślizgnięcia i potknięcia, prowadząc do znacznych urazów.

Dlatego:

- Obszar roboczy należy stale utrzymywać w czystości.
- Usuwać z obszaru roboczego już niepotrzebne przedmioty.
- Miejsca grożące potknięciem oznakować czarno-żółtą taśmą ostrzegawczą.



6.1 Zabezpieczenia



OSTRZEŻENIE!

Zagrożenie życia przez niefunkcjonujące zabezpieczenia!

Zabezpieczenia służą zapewnieniu najwyższego poziomu bezpieczeństwa podczas eksploatacji przyrządu. Nawet jeżeli wskutek stosowania zabezpieczeń procesy robocze stają się bardziej uciążliwe lub czasochłonne, to w żadnym wypadku nie wolno ich odłączać. Bezpieczeństwo zapewnione jest jedynie wówczas, gdy zabezpieczenia są w pełni sprawne.

Dlatego:

- Przed rozpoczęciem pracy sprawdzić, czy zabezpieczenia funkcjonują właściwie i czy zostały prawidłowo zainstalowane.
- Nigdy nie wyłączać zabezpieczeń.

6.2 Oznakowanie

Na przyrządzie PFT CUTMASTER umieszczono następujące symbole i tabliczki informacyjne. Dotyczą one bezpośredniego otoczenia miejsca, w którym zostały umieszczone.



OSTRZEŻENIE!

Ryzyko doznania urazu wskutek nieczytelnych symboli!

Z upływem czasu naklejki i tabliczki informacyjne mogą ulec zabrudzeniu lub stać się nieczytelne z innych powodów.

Dlatego:

- Wszelkie wskazówki bezpieczeństwa, ostrzegawcze i dotyczące obsługi przyrządu trzeba stale utrzymywać w dobrze czytelnym stanie.
- Uszkodzone tabliczki lub naklejki należy niezwłocznie wymienić na nowe.

Szczególne rodzaje zagrożeń



Uwaga gorący drut:

Znak umieszczono na płycie głównej.



Stosować ochronę oczu/okulary ochronne:

Ochrona oczu na wypadek - mało prawdopodobnego - zerwania głównego drutu tnącego.

Znak umieszczono na płycie głównej.



PFT CUTMASTER należy używać tylko w dobrze przewietrzanych pomieszczeniach. Rozgrzewanie polistyrenu może powodować tworzenie się szkodliwych dla zdrowia oparów.

Tabliczkę umieszczono na płycie głównej.



Uwaga gorący drut – zagrożenie pożarowe:

Tabliczkę umieszczono na płycie głównej.



Uwagi dotyczące pracy transformatora umieszczone na odwrocie płyty głównej:

Transformator z termostatem – przerywa pracę przyrządu w razie przegrzania!

Pracę można kontynuować dopiero po ostygnięciu przyrządu.



7 Osobiste wyposażenie ochronne

W czasie pracy konieczne jest używanie osobistego wyposażenia ochronnego, umożliwiającego zminimalizowanie zagrożeń dla zdrowia.

- W czasie pracy należy stale nosić wyposażenie ochronne niezbędne dla określonego rodzaju pracy.
- Należy przestrzegać wskazań umieszczonych w obszarze roboczym tabliczek informujących o niezbędnym osobistym wyposażeniu ochronnym.

Zasadniczo należy nosić



Przy wszelkich pracach należy z zasady nosić:

Roboczą odzież ochronną

Jest to ściśle przylegająca odzież robocza z łatwo rozrywającego się materiału, o ścisłych rękawach i bez odstających części. Odzież taka służy przede wszystkim ochronie przed zaczepieniem o ruchome elementy przyrządu.

W czasie pracy nie wolno nosić pierścionków, łańcuszków ani żadnych innych ozdób.



Obuwie ochronne

Chroni przed ciężkimi spadającymi elementami oraz przed poślizgnięciem na śliskim podłożu.



Okulary ochronne

Służą do ochrony oczu przed fruwającymi w powietrzu cząsteczkami i do ochrony przed poparzeniem gorącym drutem tnącym.



Lekką ochronę dróg oddechowych

Służą do ochrony przed szkodliwymi pyłami.



Kask ochronny

Służą do ochrony przed spadającymi i fruwającymi w powietrzu elementami i materiałami.



Rękawice ochronne

Służą do ochrony rąk przed otarciami, zdraśnięciami, ułtuciami lub głębszymi zranieniami a także przed zetknięciem z gorącymi powierzchniami.

Osobiste wyposażenie ochronne



Podczas wykonywania prac szczególnego rodzaju należy nosić



Podczas wykonywania prac szczególnego rodzaju niezbędne jest używanie specjalnego wyposażenia ochronnego, na które zwracamy szczególną uwagę w odpowiednich rozdziałach przedmiotowej Instrukcji obsługi.

Specjalne rodzaje wyposażenia ochronnego opisano poniżej:

Ośłona twarzy

Służąca do ochrony oczu i twarzy przed płomieniami, iskrami lub żarem oraz przed gorącymi cząsteczkami lub spalinami.

Szczególne rodzaje zagrożeń

W poniższym akapicie wymieniono pozostałe rodzaje ryzyka, określone na podstawie przeprowadzonej analizy zagrożeń.

Należy przestrzegać powołanych w tym miejscu wskazówek dotyczących bezpieczeństwa oraz wskazówek ostrzegawczych zawartych w dalszych rozdziałach przedmiotowej Instrukcji obsługi, aby redukować zagrożenia dla zdrowia i unikać niebezpiecznych sytuacji.

Hałas



OSTRZEŻENIE! **Niebezpieczeństwo uszkodzenia słuchu przez hałas!**

Poziom hałasu występujący w obszarze roboczym może powodować ciężkie uszkodzenia słuchu.

- Podczas pracy należy z zasady używać ochrony słuchu.
- Należy przebywać w strefie zagrożenia tylko wtedy, gdy jest to konieczne.

Opary szkodliwe dla zdrowia



OSTRZEŻENIE! **Zagrożenie zdrowia przez opary!**

Wdychane opary mogą w dłuższym okresie czasu prowadzić do uszkodzeń płuc lub powodować inne uszczerbki na zdrowiu.

- W trakcie wszelkich prac w strefie zagrożenia należy używać lekkiej ochrony dróg oddechowych.



8 Prace przy usuwaniu awarii

8.1 Postępowanie w razie wystąpienia awarii

Postępowanie w razie wystąpienia awarii

Obowiązujące zasady:

1. W razie wystąpienia awarii stanowiących bezpośrednie zagrożenie dla osób lub mienia, należy natychmiast uruchomić funkcję wyłącznika awaryjnego „**NOT-STOPP**”.
2. Następnie należy ustalić przyczynę wystąpienia awarii.
3. O ile usunięcie awarii wymaga podjęcia prac w strefie zagrożenia, należy wyłączyć urządzenie i zabezpieczyć je przed ponownym włączeniem.
4. Niezwłocznie poinformować o wystąpieniu awarii osobę odpowiedzialną w miejscu pracy przyrządu.
1. Stosownie do rodzaju awarii zlecić jej usunięcie autoryzowanemu fachowemu personelowi lub usunąć ją we własnym zakresie.



WSKAZÓWKA!

Zamieszczona poniżej tabela awarii zawiera informacje o osobach uprawnionych do usuwania określonych rodzajów awarii.

8.2 Awarie

W poniższym rozdziale opisano możliwe przyczyny występowania awarii i prace zmierzające do ich usuwania.

W razie ponawiających się awarii należy skrócić interwały pomiędzy pracami konserwacyjnymi, odpowiednio do faktycznego obciążenia przyrządu.

W razie wystąpienia awarii nie dających się usunąć w oparciu o poniższe wskazówki, należy skontaktować się ze sprzedawcą.

8.3 Zasady bezpieczeństwa

Personel

- O ile nie zaznaczono inaczej, opisane tu prace zmierzające do usuwania awarii mogą być wykonane przez pracownika obsługi.
- Niektóre prace mogą być wykonywane tylko przez specjalnie wyszkolony personel fachowy lub wyłącznie przez Producenta, na co zwracamy szczególną uwagę w opisie poszczególnych awarii.
- Prace przy urządzeniach elektrycznych mogą być z zasady wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanych elektryków.

Osobiste wyposażenie ochronne

Podczas wykonywania wszelkich prac konserwacyjnych należy nosić następujące wyposażenie ochronne:

- Okulary ochronne, rękawice ochronne, obuwie ochronne, ochronę słuchu.

Prace przy usuwaniu awarii



8.4 Tabela awarii

Awaria	Możliwa przyczyna	Sposób usuwania	Osoba uprawniona
Prąd elektryczny: Drut tnący nie nagrzewa się	Sprawdzić podłączenie wtyczki do sieci.	Podłączyć wtyczkę do sieci	Pracownik obsługi
	Sprawdzić bezpiecznik czuły.	Wymienić bezpiecznik czuły.	Pracownik obsługi
	Zadziałał wyłącznik ochronny FI.	Wcisnąć wyłącznik ochronny FI.	Monter serwisu
	Sprawdzić, czy drut tnący nie jest przełamany i czy prawidłowo kontaktuje.	Ewentualnie wymienić drut tnący na nowy.	Monter serwisu
	Przegrzanie przyrządu.	Odczekać aż transformator ostygnie.	Pracownik obsługi
	Sprawdzić kabel łączący transformator z pałąkiem tnącym.	Ewentualnie wymienić kabel.	Monter serwisu
Pałąk stawia opór przy poruszaniu	Prowadnice toczne są zanieczyszczone.	Oczyścić a następnie lekko naoliwić prowadnice toczne.	Monter serwisu
Drut tnący często się zrywa	Zbyt duży nacisk podczas cięcia.	Wywierać lżejszy nacisk podczas cięcia.	Pracownik obsługi
	Drut zbyt mocno napięty.	Zmniejszyć początkowe napięcie drutu tnącego.	Pracownik obsługi
Transformator	Przegrzanie przyrządu.	Odczekać aż transformator ostygnie.	Pracownik obsługi
	Uszkodzony bezpiecznik czuły.	Wymienić bezpiecznik czuły.	Pracownik obsługi



9 Używanie przyrządu w warunkach szczególnych



WSKAZÓWKA!

Przyrząd został opracowany jako mobilne urządzenie robocze, które należy stosować wyłącznie zgodnie z odpowiednimi przepisami, wytycznymi i normami wzgl. odpowiednio do podanej klasy ochrony.

Mogą z tego wynikać konkretne ograniczenia stosowania przyrządu.

Niskie temperatury:

Niska temperatura otoczenia powoduje, że drut znacznie trudniej osiąga optymalną temperaturę cięcia.

Deszcz:

Woda zbierająca się na drucie tnącym wpływa negatywnie na osiągnięcie optymalnej temperatury cięcia.

Wiatr:

Niska temperatura otoczenia i wiatr chłodzi drut tnący i mogą ewentualnie utrudniać osiągnięcie optymalnej temperatury cięcia.



ZAGROŻENIE!

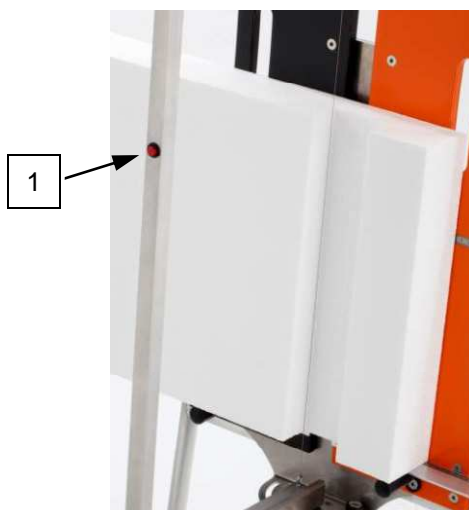
Znaczne zagrożenie pożarowe!

Należy bezwzględnie unikać niekontrolowanego zetknięcia drutu tnącego z łatwopalnymi materiałami i przedmiotami.

Po wystąpieniu tego rodzaju awaryjnej sytuacji przyrząd można używać wyłącznie po sprawdzeniu i przekazaniu go do używania przez autoryzowanego, wykwalifikowanego specjalistę.

Należy spowodować sprawdzenie przyrządu przez Producenta.

10 Przełącznik główny



Rys. 1: Przełącznik główny

Wciśnięcie czerwonego przycisku „włącz/wyłącz” [„Ein/Aus”] (1) powoduje rozgrzanie drutu tnącego w przeciągu kilku sekund.

Zwolnienie przycisku „włącz/wyłącz” [„Ein/Aus”] powoduje natychmiastowe przerwanie dopływu prądu a tym samym spowodowanie wyłączenia awaryjnego „Not-Stopp”.



OSTRZEŻENIE!

Zagrożenie życia przez niekontrolowane ponowne włączenie!

Niekontrolowane ponowne włączenie może prowadzić do ciężkich szkód osobowych lub nawet do śmierci!

Dlatego:

- Przed ponownym włączeniem zapewnić usunięcie przyczyny awaryjnego wyłączenia „Not-Stopp” oraz sprawdzić zamontowanie wszystkich zabezpieczeń i ich sprawne funkcjonowanie.

11 Postępowanie w razie zagrożeń i wypadków

Środki zapobiegawcze

- Należy być zawsze przygotowanym na zaistnienie wypadku lub pożaru!
- Środki pierwszej pomocy (apteczka, koce, itp.) oraz gaśnice przechowywać w miejscu łatwo dostępnym.
- Zapoznać personel ze sprzętem służącym do zgłaszania wypadku, środkami pierwszej pomocy i sprzętem ratunkowym.
- Nie blokować dróg dojazdowych dla pojazdów ratunkowych.

Właściwe postępowanie w razie wystąpienia zagrożenia

- Natychmiast uruchomić wyłącznik awaryjny „Not-Stopp”.
- Wdrożyć działania z zakresu pierwszej pomocy.
- Usunąć / wydostać ludzi ze strefy zagrożenia.
- Poinformować osobę odpowiedzialną w miejscu używania przyrządu.
- Zaalarmować lekarza i / lub Straż Pożarną.
- Zwolnić drogi dojazdowe dla pojazdów ratunkowych.



12 Dane techniczne

12.1 Dane techniczne PFT CUTMASTER 1100/310

Numer artykułu PFT CUTMASTER 1100/310	00 25 66 38	
Dane	Wartość	Jednostka
Ciężar	ok.17	kg
Głębokość cięcia	310	mm
Wysokość cięcia	1110	mm
Linijka lewa	do 980	mm
Linijka prawa	do 420	mm

12.2 Wartości przyłączeniowe

Dane	Wartość	Jednostka
Przyłącze elektryczne	230	V
Moc	150	VA
Napięcie wtórne	30	V
Klasa ochrony	44	IP
Termostat	110°	C

12.3 Dane techniczne PFT MINICUT

Numer artykułu PFT MINICUT	00 02 06 57	
Dane	Wartość	Jednostka
Przyłącze elektryczne	230	V
Moc nominalna (pobierana)	110	W
Temperatura cięcia	maks. 500°	C
Przerwy w pracy	12 s włączenie / 48 s wyłączenie	

Tabliczka znamionowa



12.4 Dane techniczne PFT CUTMASTER 1300/310

Numer artykułu PFT CUTMASTER 1300/310	00 29 30 72	
Dane	Wartość	Jednostka
Ciężar	ok.16,5	kg
Tylna noga podpierająca	ok. 1,0	kg
Głębokość cięcia	300	mm
Wysokość cięcia	1350	mm
Linijka lewa	do 1000	mm
Linijka prawa	do 440	mm

12.5 Wartości przyłączeniowe

Dane	Wartość	Jednostka
Przyłącze elektryczne	230	V
Moc	200	VA
Napięcie wtórne	36	V
Klasa ochrony	44	IP
Termostat	110°	C

13 Tabliczka znamionowa



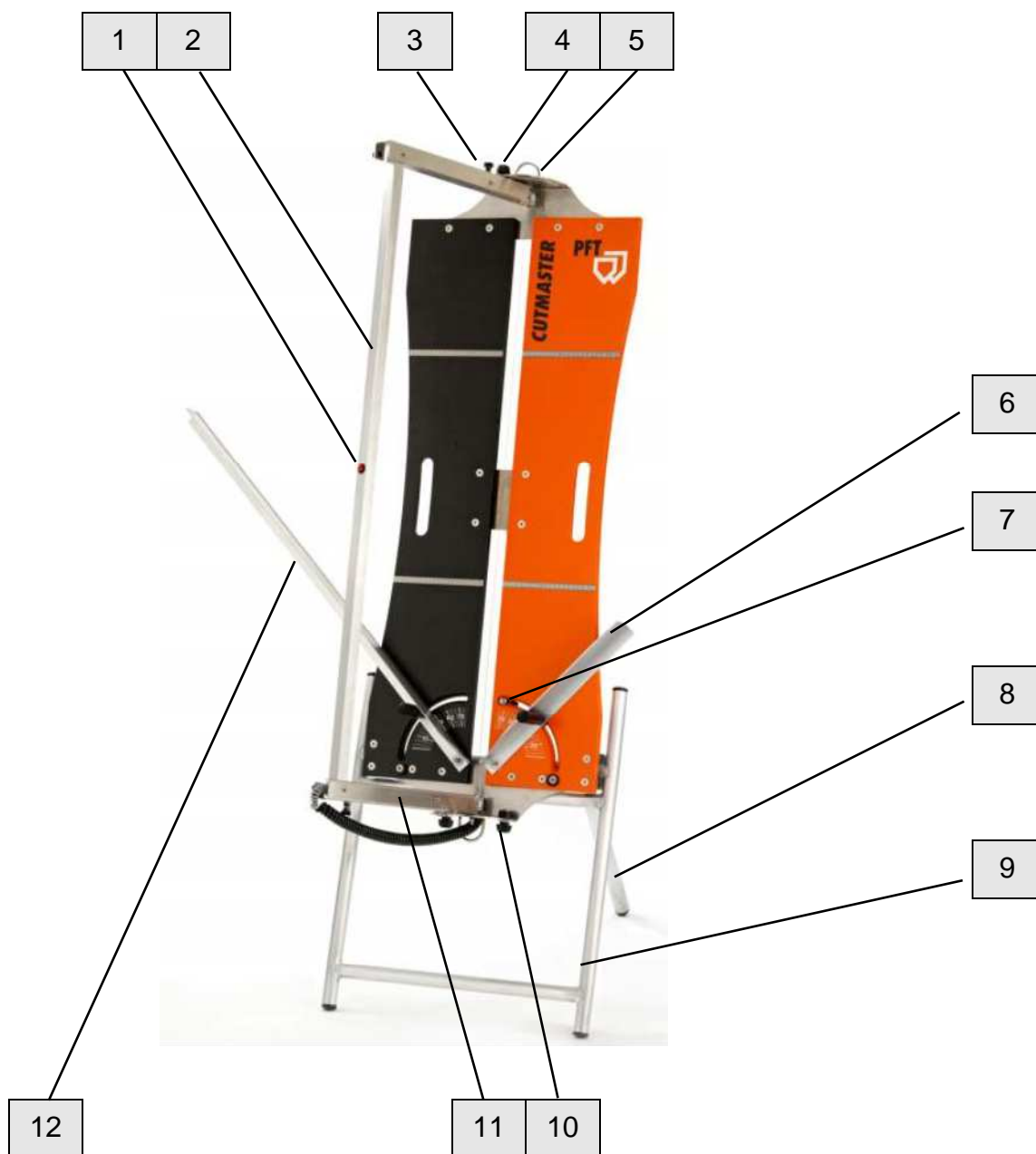
Tabliczka znamionowa zawiera następujące dane:

- Producent
- Numer artykułu przyrządu
- Typ
- Rok produkcji
- Numer przyrządu

Rys. 2: Tabliczka znamionowa



14 Przegląd przyrządu CUTMASTER 1100/310



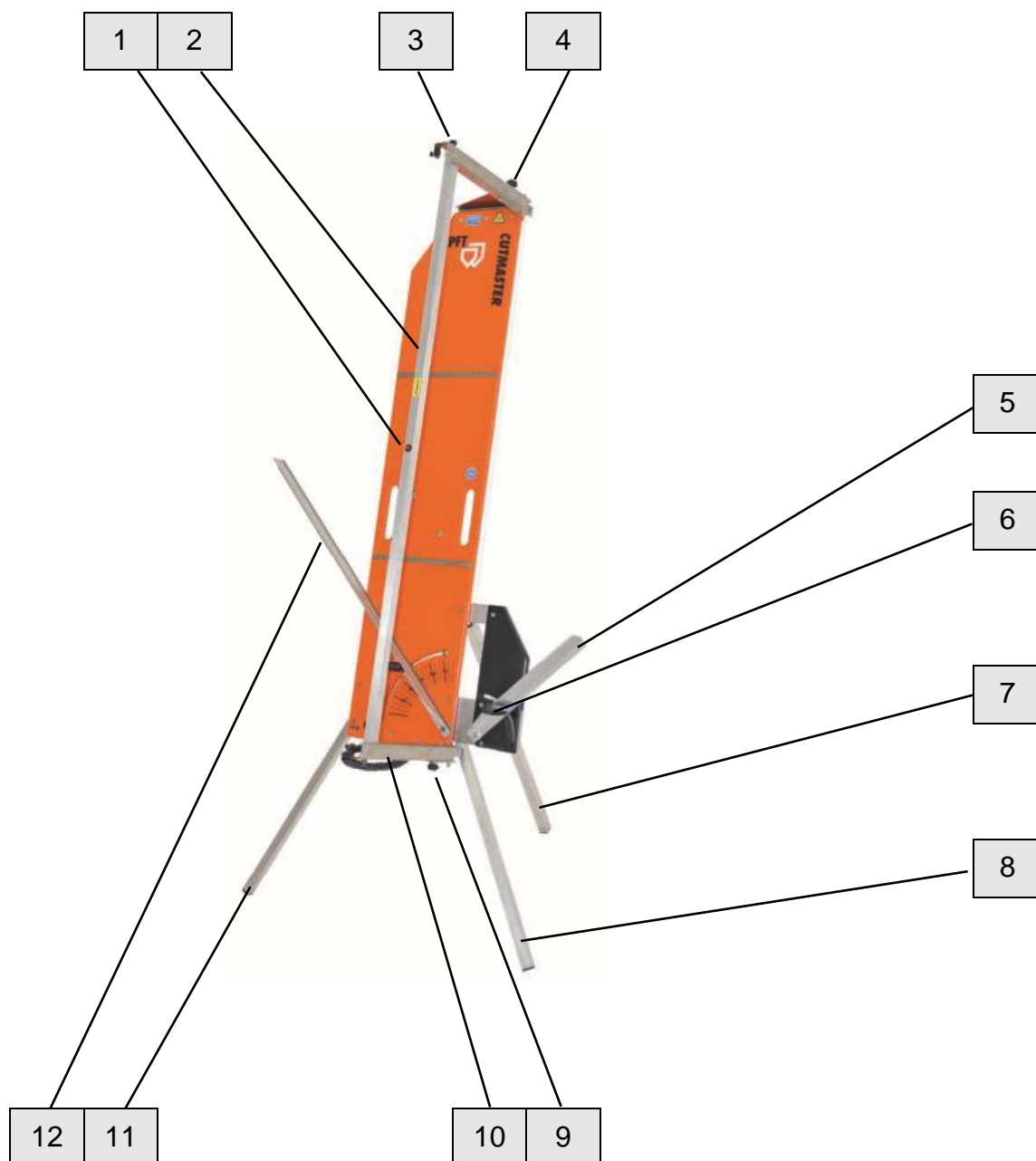
Rys. 3: Przegląd przyrządu CUTMASTER 1100/310

1.	Przycisk włącz/wyłącz [„Ein/Aus“]	2.	Pałak tnący
3.	Śruba ustalająca ogranicznika głębokości	4.	Śruba ustalająca obrotnicy
5.	Zaczep do transportu żurawiem	6.	Prawy wspornik kątowy - krótki
7.	Śruba ustalająca wspornika kąтового	8.	Tylna noga podpierająca
9.	Ruchoma podpora główna	10.	Śruba ustalająca obrotnicy
11.	Szyna prowadząca i obrotnica	12.	Lewy wspornik kątowy—długi

Przegląd przyrządu CUTMASTER 1300/310



15 Przegląd przyrządu CUTMASTER 1300/310



Rys. 4: Przegląd przyrządu CUTMASTER 1300/310

1.	Przycisk włącz/wyłącz [„Ein/Aus“]	2.	Pałak tnący
3.	Śruba ustalająca ogranicznika głębokości	4.	Śruba ustalająca obrotnicy
5.	Prawy wspornik katowy - krótki	6.	Blokujące pokrętło cylindryczne
7.	Tylna noga podpierająca	8.	Noga prawa
9.	Śruba ustalająca obrotnicy	10.	Szyna prowadząca i obrotnica
11.	Noga lewa	12.	Lewy wspornik katowy - długi



16 Przykłady zastosowania przyrządów CUTMASTER



Rys. 5: Cięcia zachodzące na siebie

16.1 Cięcia zachodzące na siebie

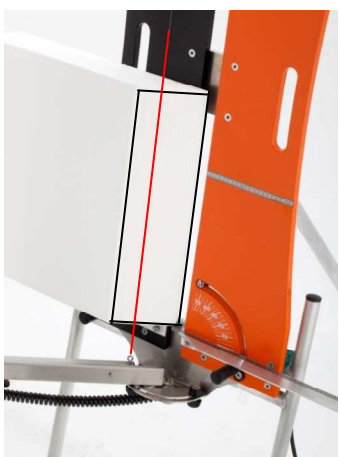
Śruba ustalająca ogranicznika głębokości na pałku tnącym umożliwia łatwe wykonanie cięć przeznaczonych na występy ścian lub cięć o zachodzących na siebie krawędziach.



Rys. 6: Wycięcia

16.2 Wycięcia

Z pomocą śruby ustalającej ogranicznika głębokości można z łatwością wykonywać wycięcia pod kanały kablowe lub rury kanalizacyjne.



Rys. 7: Cięcia skośne

16.3 Cięcia skośne

Pałak tnący można blokować płynnie (bezstopniowo). Ponadto pałak blokuje się samoczynnie w pozycjach 45° i 90°.



WSKAZÓWKA!

Należy zwrócić uwagę, aby podczas poruszania głównego pałaka tnącego górne i dolne śruby radełkowane były poluzowane, w przeciwnym wypadku prowadnice toczne są niepotrzebnie przeciążane.

Przykłady zastosowania przyrządów CUTMASTER



Rys. 8: Cięcia pod kątem

16.4 Cięcia pod kątem

Oba aluminiowe wsporniki kątowe można przesuwając i blokować bezstopniowo (płynnie) w zakresie 0 do 90 stopni.

Prawy wspornik kątowy zapobiega wówczas również spadaniu resztek odcinanego materiału w dół.

Śruba dociskowa służy do ustalania kąta ustawienia aluminiowych wsporników kątowych.



Rys. 9: Wycinanie szczelin

16.5 Wycinanie szczelin

PFT CUTMASTER umożliwia również precyzyjne wycinanie szczelin.



17 PFT MINICUT 140mm w walizce



Rys. 10: MINICUT 140mm w walizce

PFT MINICUT 140mm w walizce

Numer artykułu 00 02 06 57

Wyposażenie podstawowe:

- MINICUT 140mm
- Pałak do zawieszania
- Szczotka do czyszczenia
- Walizka z tworzywa sztucznego

17.1 Zalety MINICUT



Rys. 11: MINICUT

PFT MINICUT

Przeznaczony do cięcia płyt o grubości do 140 wzgl. 230mm.

- gotowy do cięcia w 10 sekund
- cięcie nie powoduje powstawania uciążliwego pyłu
- izolacja ochronna
- brak ładunków elektrostatycznych
- Trwałe i łatwe do wymiany ostrze tnące ze stali szlachetnej

17.2 PFT MINICUT



Rys. 12: MINICUT 140mm

PFT MINICUT 140mm

Numer artykułu 00 02 02 90



Rys. 13: Zapasowe ostrze tnące

Zapasowe ostrze tnące (140mm) do PFT MINICUT 140

Numer artykułu 00 02 04 10

Zapasowe ostrze tnące (230mm) do MINICUT 230 okrągłe

Numer artykułu 00 23 80 46

Sztuk	Nr artykułu	Nazwa artykułu
1	00 06 19 06	Śruba mocująca ostrze tnące MINICUT stalowa śruba radełkowana M 3,5

18 PFT MINICUT 230mm w walizce



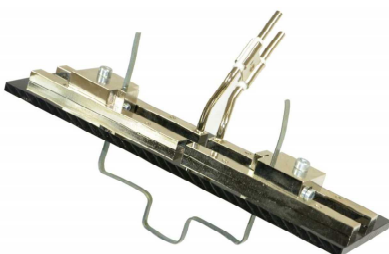
Rys. 14: MINICUT 230mm w walizce

PFT MINICUT 230mm w walizce

Numer artykułu 00 23 12 84

Wyposażenie podstawowe:

- MINICUT 230mm
- Ostrze tnące DSS-250 do płyt o grubości do 230mm
- Mosiężna szczotka do czyszczenia
- Śrubokręt
- Walizka z tworzywa sztucznego



Rys. 15: Adapter do cięć profilowych

MINICUT Adapter do wykonywania cięć profilowych

Numer artykułu 00 28 55 29

Zapasowe ostrze tnące MINICUT w formie taśmy o dł. 1m

Numer artykułu 00 28 55 27

Taśma umożliwia wycinanie w płytach wycięć o indywidualnie dobranej wielkości i kształcie.



Rys. 16: Regulator mocy

Aby zapewnić optymalne dostosowanie temperatury cięcia, PFT MINICUT 230 wyposażony jest w elektroniczny regulator mocy.



Rys. 17: Zapasowe ostrze tnące płaskie

Zapasowe ostrze tnące MINICUT płaskie (230mm)

Numer artykułu 00 28 45 20



19 Transport i opakowanie

19.1 Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa transportu

Nieprawidłowy transport



OSTROŻNIE!

Uszkodzenia powstałe wskutek nieprawidłowego transportu!

Nieprawidłowy / niefachowy transport może stanowić przyczynę powstawania szkód rzeczowych znacznej wartości.

- Podczas rozładunku pakunków przy dostawie oraz w trakcie transportu wewnątrzzakładowego należy postępować ostrożnie, uwzględniając symbole i wskazówki umieszczone na opakowaniach.
- Używać wyłącznie przewidzianych w tym celu punktów mocowania.
- Opakowania usuwać bezpośrednio przed samym montażem.

Ładunki podwieszone



OSTRZEŻENIE!

Zagrożenie życia przez ładunki podwieszone!

Podczas podnoszenia ładunków występuje zagrożenie życia przez elementy spadające lub kołyszące się w niekontrolowany sposób.

- Nigdy nie stawać ani nie przechodzić pod ładunkami podwieszonymi.
- Przestrzegać wskazówek dotyczących przewidzianych punktów mocowania.
- Nie zakładać mocowań na wystające części przyrządu ani na uchwyty modułów, dbać o solidne osadzenie elementów mocujących.
- Stosować wyłącznie dopuszczone podnośniki i elementy mocujące o dostatecznej sile udźwigu.
- Nie używać naderwanych lub przetartych lin i rzemieni.
- Nie mocować lin i pasów na ostrych krawędziach i narożnikach, nie przekręcać ich i nie wiązać na nich węzłów.

19.2 Inspekcja transportu

Po otrzymaniu dostawy należy niezwłocznie sprawdzić jej kompletność i ewentualne występowanie szkód powstałych podczas transportu.

W razie widocznych na zewnątrz szkód transportowych podjąć następujące kroki:

- Nie przyjmować dostawy lub przyjąć ją z zastrzeżeniem.
- Zaznaczyć rozmiar szkody na dokumentach transportowych lub na potwierdzeniu dostawy spedytora.



WSKAZÓWKA!

Każdą usterkę należy reklamować niezwłocznie po jej dostrzeżeniu. Roszczenia odszkodowawcze mogą być wnoszone jedynie w obowiązujących okresach reklamacji.

19.3 Transport przyrządu przez jedną osobę



Rys. 18: Transport

Po złożeniu PFT CUTMASTER może być łatwo przenoszony przez jedną osobę.

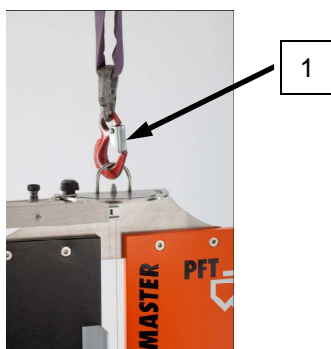
19.4 Transport samochodem



Rys. 19: Transport samochodem

Po złożeniu PFT CUTMASTER zajmuje niewiele miejsca i może być łatwo transportowany samochodem typu kombi.

19.5 Transport przyrządu Cutmaster 1100/310 żurawiem



Rys. 20: Transport żurawiem

Mocowanie:

- Zamocować liny lub pasy na zaczepie do przenoszenia żurawiem (1).
- Zapewnić aby ładunek wisiał prosto. W razie potrzeby uwzględnić niecentralne położenie punktu ciężkości.



20 Opakowanie

Dotyczy: Opakowania

Paczka zawierająca urządzenie opakowana jest odpowiednio do spodziewanych warunków transportu. Do pakowania użyto wyłącznie materiałów przyjaznych dla środowiska.

Do chwili montażu opakowanie chroni poszczególne moduły przed uszkodzeniami transportowymi, korozją i innymi uszkodzeniami. Dlatego nie należy niszczyć opakowania i zdjąć je dopiero bezpośrednio przed montażem.

Wykorzystanie materiałów opakowaniowych

O ile nie zawarto żadnych porozumień dotyczących zwrotu opakowań, materiały te należy posortować według rodzaju i wielkości, przeznaczając je do dalszego użytku lub do recyklingu.



OSTROŻNIE!

Szkody ekologiczne powstałe wskutek niewłaściwej utylizacji!

Materiały opakowaniowe to wartościowe surowce, nadające się często do dalszego użytku lub do przetworzenia i skierowania do ponownego zastosowania.

Dlatego:

- Materiały opakowaniowe należy utylizować w sposób proekologiczny.
- Uwzględniać lokalne przepisy dotyczące utylizacji. W razie potrzeby zlecić utylizację wyspecjalizowanemu w tej dziedzinie zakładowi.

21 Obsługa

21.1 Zasady bezpieczeństwa

Osobiste wyposażenie ochronne

Podczas wszystkich prac przy obsłudze przyrządu należy nosić następujące wyposażenie ochronne:

- Robocza odzież ochronna
- Okulary ochronne
- Rękawice ochronne
- Obuwie ochronne
- Ochrona dróg oddechowych



WSKAZÓWKA!

We „Wskazówkach Ostrzegawczych” tego rozdziału zwracamy dodatkowo uwagę na dalsze wyposażenie ochronne, którego należy używać podczas wykonywania określonych prac.

Przygotowanie



Podstawowe zasady



OSTRZEŻENIE!

Ryzyko doznania urazu wskutek nieprawidłowej obsługi!

Nieprawidłowa / niefachowa obsługa może prowadzić do ciężkich szkód osobowych lub rzeczowych.

- Wszelkie operacje związane z obsługą należy wykonywać zgodnie z niniejszą Instrukcją obsługi.
- Przed podjęciem prac zapewnić, aby wszystkie osłony i urządzenia zabezpieczające były zainstalowane i funkcjonowały prawidłowo.
- Nigdy nie wyłączać/nie usuwać urządzeń zabezpieczających podczas pracy maszyny.
- Przestrzegać czystości i porządku w obszarze roboczym! Luźno ułożone lub rozrzucone elementy i narzędzia stanowią źródło wypadków.

22 Przygotowanie

22.1 Ustawienie robocze CUTMASTER 1100/310



Rys. 21: Ustawienie robocze

Ruchoma podpora główna przyrządu umożliwia pracę na dwóch wysokościach roboczych.

Odgąć podporę główną PFT CUTMASTER i oprzeć przyrząd o ścianę, dbając o stabilną pozycję.



WSKAZÓWKA!

Przy odginaniu wzgl. składaniu podpory głównej przyrządu zapewnić, aby oba wsporniki kątowe (lewy i prawy) były zablokowane w pozycji 90° i aby pałak tnący znajdował się także w pozycji 90°.



22.2 Ustawienie robocze CUTMASTERA 1300/310



Odgiąć nogi przyrządu w dół, używając mocujących sztyftów sprężystych (1) umieszczonych obustronnie z tyłu przyrządu. Następnie ponownie zablokować sztyfty.

Odgiąć nogi i oprzeć PFT CUTMASTER o ścianę, zapewniając stabilną pozycję roboczą.

Rys. 22: Ustawienie w pozycji roboczej

22.3 Swobodne ustawienie CUTMASTER 1100/310



Aby ustawić przyrząd bez opierania o ścianę, należy zamontować na znajdującej się z tyłu przyrządu PFT CUTMASTERS płycie montażowej (1) dodatkową nogę (Osprzęt Art. Nr 00257132).

W taki sam sposób montujemy uchwyt przeznaczony do mocowania przyrządu na rusztowaniu (Osprzęt Art. Nr 00271358).

Rys. 23: Ustawienie swobodne

22.4 Swobodne ustawienie CUTMASTER 1300/310



Poluzować nakrętki motylkowe (1) na tylnej ścianie przyrządu i zawiesić tylną nogę podpierającą.

Ponownie dokręcić nakrętki motylkowe.

W taki sam sposób montujemy uchwyt przeznaczony do mocowania przyrządu na rusztowaniu (Osprzęt Art. Nr 00271358).

Rys. 24: Ustawienie swobodne

Przygotowanie



22.5 Przyłącze elektryczne



Rys. 25: Przyłącze elektryczne

Przed uruchomieniem przyrządu należy sprawdzić, czy rodzaj prądu oraz napięcie są zgodne z danymi zawartymi na tabliczce znamionowej.

PFT CUTMASTER należy podłączać wyłącznie do sieci prądu przemiennego 230V.

**ZAGROŻENIE!****Zagrożenie życia przez prąd elektryczny!**

Przewód przyłączeniowy musi być prawidłowo zabezpieczony:

- Urządzenie podłączać wyłącznie do budowlanej rozdzielni prądu wyposażonej w wyłącznik ochrony FI (30 mA).

22.6 Główny pałąk tnący i wsporniki kątowe



Rys. 26: Pałąk tnący

Przesunąć pałąk tnący (1) z pozycji wyjściowej (spoczynkowej) i zablokować go w pozycji 90°.

**WSKAZÓWKA!**

Należy zapewnić, aby podczas zmiany pozycji głównego pałąka tnącego górne i dolne śruby radełkowane były poluzowane, w przeciwnym razie prowadnice toczne podlegają zbędnemu obciążeniu.

Ustawić oba wsporniki kątowe (2 + 3) w wybranej pozycji, odkręcając przy tym uchwyty cylindryczne (4) a następnie ponownie je dokręcić.

22.7 Śruba ustalająca wsporniki kątowe

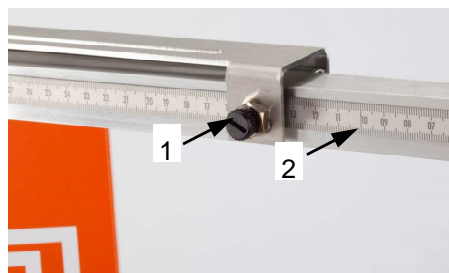


Rys. 27: Śruba ustalająca

Kąt wykonania cięcia dla określonego zadania (projektu) należy ustawić z pomocą śruby ustalającej (1). W międzyczasie można wykonywać inne dowolne cięcia, po czym można wrócić do ustalonego wcześniej ustawienia kąta.



22.8 Śruba ograniczająca głębokość cięcia



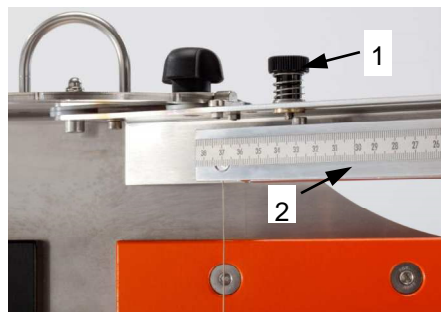
Rys. 28: Śruba ograniczająca

Śruba ograniczająca (1) na wysięgniku obrotnicy umożliwia ustalenie zdefiniowanych głębokości cięcia.

Wyciągnąć główny pałąk tnący (2) do wybranej głębokości cięcia i zablokować go w tej pozycji na górnym i dolnym wysięgniku za pomocą śruby ograniczającej (1).

Ustawioną głębokość cięcia można odczytać po lewej stronie śruby ograniczającej, przy strzałce.

22.9 Śruba ustalająca ogranicznika głębokości



Rys. 29: Śruba ustalająca

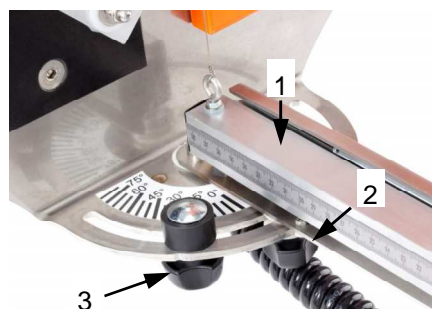


Rys. 30: Wycięcie

U góry i u dołu umieszczone są na obrotnicy śruby ustalające (1), za pomocą których można ograniczyć głębokość cięcia pałąka tnącego (2).

Pozwala to na powtarzanie cięć o tej samej głębokości.

22.10 Śruba ustalająca obrotnicy



Rys. 31: Śruba ustalająca



Rys. 32: Cięcie

Zmiana położenia głównego pałąka tnącego (1) umożliwia zmianę kąta pod jakim drut tnący wchodzi w cięty materiał.

- Poluzować śruby radełkowane (2) obrotnicy u dołu i u góry a następnie ustawić potrzebny kąt.
- Punkty samoczynnej blokady znajdują się w pozycjach: $-45^{\circ}/90^{\circ}/+45^{\circ}$.
- Ponownie dokręcić śruby radełkowane.

Za pomocą śruby ustalającej (3) można ustawić kąt wymagany do wykonania określonego cięcia. W międzyczasie można wykonywać inne dowolne cięcia a następnie wrócić do ustawionego wcześniej kąta.

Uruchomienie przyrządu PFT CUTMASTER



23 Uruchomienie przyrządu PFT CUTMASTER

23.1 Proces cięcia PFT CUTMASTER



Rys. 33: Przycisk włącz/wyłącz [„Ein/Aus”]

Wciśnięcie czerwonego przycisku (1) na pałąku tnącym powoduje rozgrzanie w przeciągu dwóch sekund drutu tnącego do optymalnej temperatury cięcia.

**WSKAZÓWKA!**

Przycisk należy wciskać przez cały czas procesu cięcia.

Drut tnący wciskać w cięty materiał powoli i z umiarkowanym naciskiem.

**ZAGROŻENIE!****Ryzyko doznania urazu przez gorący drut tnący!**

Podczas cięcia materiału należy zawsze trzymać jedną ręką pałąk (wciskając przycisk), a drugą ręką przytrzymywać cięty materiał, trzymając rękę z dala od linii cięcia gorącym drutem.

**OSTRZEŻENIE!**

Przyrząd należy używać wyłącznie w bardzo dobrze przewietrzanych obszarach roboczych.

Unikać wdychania oparów tworzących się podczas cięcia materiałów.

23.2 PFT CUTMASTER z zestawem do wycinania szczelin



Aby aktywować główny drut tnący należy włączyć przełącznik włącz/wyłącz [„Ein-/Aus”] (5) znajdujący się na pałąku tnącym (1), ustawiając go w pozycji „I”. Aby spowodować rozgrzanie drutu tnącego należy prawym kciukiem przycisnąć czerwony przycisk włącz/wyłącz [„Ein-/Aus”] na pałąku tnącym (1). Pałąk tnący należy prowadzić prawą ręką, trzymając cięty materiał mocno lewą ręką, z daleka od linii cięcia, aby unikać skaleczeń i urazów. Poruszając pałąk tnący można teraz przycinać dostępne w handlu płyty ze spienionego polistyrenu.



Uruchomienie przyrządu PFT CUTMASTER



W zakres dostawy przyrządu CUTMASTER wchodzi także zestaw do cięcia czołowego (11), umożliwiający wykonywanie cięć czołowych (wchodzących w cięty materiał od góry).

Należy zwracać uwagę aby przełącznik wyboru (5) był ustawiony w pozycji „0” a główny drut tnący był dobrze schłodzony.

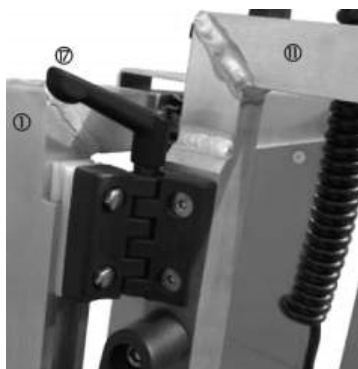
Należy wprowadzić dolną szczękę prowadzącą od góry (!), tak jak pokazano na rysunku po lewej stronie, do przewidzianego w tym celu wpustu na pałku głównym (1) a następnie pozwolić aby zestaw do cięcia czołowego osunął się w dół.



Z górną szczęką prowadzącą należy postąpić tak samo, jak opisano wyżej.

Podłączyć umieszczoną na końcu kabla spiralnego wtyczkę z bagnetem mocującym do przewidzianego w tym celu gniazdka na głównym pałku tnącym (1).

Ustawić zestaw do cięcia czołowego (11) we właściwej pozycji, poluzowując i przesuwając ogranicznik wysokości (12) w środku głównego pałaka tnącego (1).



Następnie należy poluzować dociśniętą w pozycji wyjściowej (spoczynkowej) dźwignię dociskową (17), aby móc zmienić położenie zestawu do cięcia czołowego (11).



Teraz należy wyciągnąć główny pałak tnący (1) i przesunąć zestaw do cięcia czołowego (11) w kierunku głównego drutu tnącego (15). Następnie należy założyć główny drut tnący (15) na mosiężne rolki (14), znajdujące się na odwrotnej stronie zestawu do cięcia czołowego (11).

Zestaw do cięcia czołowego jest teraz gotowy do użytku.

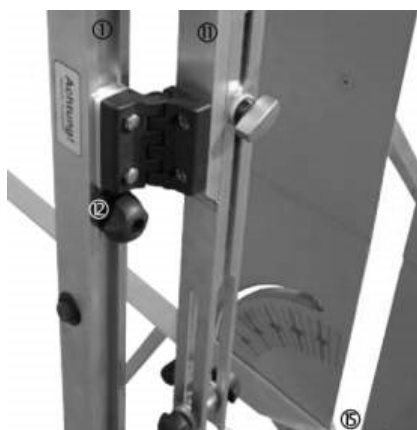
Znajdujący się na pałku tnącym (1) przełącznik włącz/wyłącz [„Ein-/Aus”] (5) ustawić w pozycji „II”, aby spowodować nagrzewanie drutu tnącego w zestawie do cięcia czołowego.

Elektryczny łącznik bezpieczeństwa uniemożliwia obecnie włączenie nagrzewania głównego drutu tnącego (15).

Zabezpieczenie



Możliwość przesuwania punktu podłączenia drutu (z hakiem do mocowania drutu) w zestawie do cięcia czołowego (11) zapewnia dowolne ustawianie kąta tego drutu (16) w przewidzianym rowku. W tym celu należy poluzować śrubę radełkowaną, przesunąć punkt mocowania drutu do wymaganej pozycji i mocno dokręcić palcami śrubę radełkowaną. Po każdej zmianie należy ponownie napiąć drut zestawu do cięcia czołowego (16) poluzowując, przesuwając i na powrót dokręcając dwuskrzydłową nakrętkę motylkową umieszczoną centralnie po wewnętrznej stronie zestawu do cięcia czołowego.



Aby przywrócić działanie głównego drutu tnącego (15), należy postępować jak opisano wyżej, ale w odwrotnej kolejności. Należy zapewnić, aby zestaw do cięcia czołowego (11) był za pomocą dźwigni dociskowej (17) zablokowany w pozycji odchylonej, co uniemożliwi jego przypadkowe przesunięcie się do obszaru roboczego głównego drutu tnącego (15).

24 Zabezpieczenie

24.1 Transformator



Rys. 34: Transformator

Transformator posiada podwójne zabezpieczenie:

- Wyłączenie termiczne na wypadek przegrzania.
- Bezpiecznik zamontowany w białym uchwycie bezpiecznika (1).
- Bezpieczniki zapasowe (2).

Numer artykułu: bezpiecznik czuły: 00 10 34 03



WSKAZÓWKA!

Jeżeli PFT CUTMASTER ulegnie przegrzaniu to może być ponownie włączony po upływie ok. 30 minut, gdy całkowicie ostygnie.



25 Wymiana drutu tnącego

25.1 Zabezpieczenie przed ponownym włączeniem



ZAGROŻENIE!

Zagrożenie życia wskutek niepowołanego ponownego włączenia!

W czasie prac przy przyrządzie istnieje zagrożenie niepowołanego włączenia zasilania energią elektryczną. Powoduje to zagrożenie życia osób przebywających w strefie zagrożenia.

- Przed rozpoczęciem prac bezwzględnie odłączyć wszystkie przewody zasilania elektrycznego i zabezpieczyć je przed ponownym włączeniem.
- Wyciągnąć wtyczkę z gniazda zasilania.

Urządzenia elektryczne



ZAGROŻENIE!

Zagrożenie życia przez prąd elektryczny!

Kontakt z podzespołami pozostającymi pod napięciem stanowi zagrożenie dla życia. Włączone podzespoły elektryczne mogą wykonywać niekontrolowane ruchy i powodować bardzo ciężkie obrażenia ciała.

Dlatego:

- –Przed rozpoczęciem prac odłączyć zasilanie elektryczne i zabezpieczyć przed ponownym włączeniem.

25.2 Zapasowy drut tnący

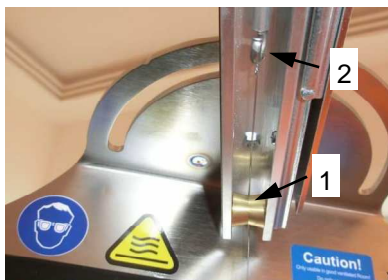


Rys. 35: Zapasowy drut tnący

Na tylnej ścianie przyrządu PFT CUTMASTER znajduje się 10-metrowa rolka zapasowego drutu tnącego (opcjonalnie 20-metrowa rolka zapasowego drutu tnącego. Numer artykułu 00257135).

- Numer artykułu 00257134 drut na rolce 10m CUTMASTER.
- Numer artykułu 00257135 drut na rolce 20m CUTMASTER.

25.3 Górny punkt mocowania drutu tnącego



Rys. 36: Mocowanie drutu u góry

Odciąć z zapasowej rolki ok. 140 cm drutu tnącego.

Drut nawinąć na mosiężną rolkę (1) a skręcony koniec drutu zaczepić na haku obciążającym sprężynę (2).

25.4 Dolny punkt mocowania drutu tnącego



Rys. 37: Mocowanie drutu u dołu

Drut tnący przeciągnąć przez ucho (1) i naciągnąć ze średnią siłą, tak aby napiąć sprężynę górnego punktu mocowania drutu.

Koniec drutu skrócić.



WSKAZÓWKA!

W przyrządzie nie mogą pozostać żadne resztki drutu! Odciać wszystkie wystające końcówki drutu, bo mogą powodować zwarcia pomiędzy hakiem i pałąkiem.

26 Konserwacja

26.1 Zasady bezpieczeństwa

Personel

- Niektóre prace konserwacyjne mogą być wykonywane jedynie przez specjalnie wyszkolony personel fachowy lub wyłącznie przez Producenta.
- Prace przy urządzeniach elektrycznych mogą być w zasadzie wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanych elektryków.

Urządzenie elektryczne



ZAGROŻENIE!

Zagrożenie życia przez prąd elektryczny!

Kontakt z podzespołami znajdującymi się pod napięciem stanowi zagrożenie dla życia. Włączone podzespoły elektryczne mogą wykonywać niekontrolowane ruchy i powodować bardzo ciężkie obrażenia ciała.

Dlatego:

- Przed podjęciem prac należy odłączyć zasilanie elektryczne i zabezpieczyć urządzenie przed ponownym włączeniem.

Podstawowe zasady



OSTRZEŻENIE!

Ryzyko doznania urazu wskutek nieprawidłowo wykonywanych prac konserwacyjnych!

Nieprawidłowo/niefachowo wykonywana konserwacja może powodować ciężkie szkody osobowe lub rzeczowe.

- Przed rozpoczęciem prac należy zapewnić dostateczną swobodę montażową.
- Przestrzegać czystości i porządku w miejscu montażu! Luźno ułożone lub porzucane elementy i narzędzia są źródłem wypadków.
- Jeżeli wymontowano poszczególne elementy przyrządu, to należy szczególnie zadbać o ich prawidłowe ponowne zamontowanie i właściwy montaż wszystkich elementów mocujących, zapewniając prawidłowe dokręcenie śrub.
- Po każdym zakończeniu prac konserwacyjnych wzgl. napraw należy przed przekazaniem przyrządu do eksploatacji zapewnić, aby wszystkie urządzenia zabezpieczające zostały prawidłowo zamontowane.



27 Czyszczenie

27.1 Czyszczenie drutu tnącego



Rys. 38: Drut tnący

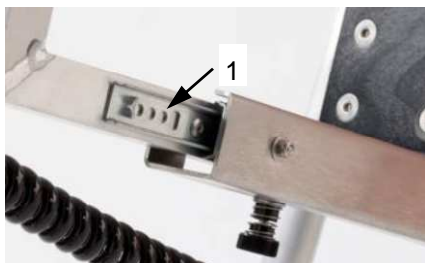
Drut tnący należy czyścić kilka razy w ciągu dnia, usuwając przylegające zanieczyszczenia przy pomocy suchej szmatki.



OSTRZEŻENIE!

Drut tnący można czyścić dopiero po wyciągnięciu wtyczki z gniazda i odczekaniu aż jego temperatura opadnie.

27.2 Czyszczenie prowadnic tocznych



Rys. 39: Prowadnice toczne

Górne i dolne prowadnice toczne (1) należy czyścić przy pomocy sprężonego powietrza.

Następnie należy je lekko naoliwić lub przesmarować.



Nie uruchamiać przyrządu CUTMASTER podczas czyszczenia!

Jeżeli do czyszczenia zostaną usunięte osłony ochronne, to po zakończeniu prac należy je koniecznie ponownie prawidłowo zamontować.

Nie wolno czyścić przyrządu CUTMASTER z użyciem strumienia wody lub pary.

27.3 Czyszczenie CUTMASTERA

Przyrząd należy raz w tygodniu gruntownie oczyścić wilgotną szmatką.

Części z tworzywa sztucznego i elementy podłączone do prądu (transformator, przełączniki, itp.) czyścić wyłącznie suchą szmatką.



OSTRZEŻENIE!

Czyszczenie przyrządu jest dozwolone dopiero po wyciągnięciu wtyczki z gniazda zasilania.



WSKAZÓWKA!

Nie używać żadnych żrących środków czyszczących.

27.4 Ochrona przed wilgocią



WSKAZÓWKA!

Należy chronić przyrząd przed działaniem wilgoci.

28 Demontaż

Po zakończeniu eksploatacji przyrząd należy zdemontować i poddać utylizacji zgodnie z przepisami o ochronie środowiska.

28.1 Zasady bezpieczeństwa

Personel: Demontaż

- Demontaż może wykonywać wyłącznie specjalnie wyszkolony personel fachowy.
- Prace przy urządzeniach elektrycznych mogą wykonywać wyłącznie wykwalifikowani elektrycy.

Podstawowe zasady



OSTRZEŻENIE!

Ryzyko doznania urazu wskutek nieprawidłowego demontażu!

Nagromadzona na urządzeniu energia, elementy o ostrych kantach, ostre końce i krawędzie na zewnątrz i wewnątrz urządzenia lub stosowanych narzędzi, mogą powodować urazy.

Dlatego:

- Przed rozpoczęciem prac należy zapewnić dostateczną ilość miejsca w obszarze roboczym.
- Należy obchodzić się ostrożnie z nieosłoniętymi lub wymontowanymi elementami o ostrych kantach.
- Należy przestrzegać czystości i porządku w obszarze roboczym! Luźno ułożone lub rozrzucone elementy urządzenia lub narzędzia stanowią źródło wypadków.
- Zapewnić fachowy demontaż elementów konstrukcyjnych. Uwzględnić znaczny ciężar niektórych elementów. W razie potrzeby stosować podnośniki.
- Zabezpieczyć elementy konstrukcyjne przed upadkiem z wysokości lub przewróceniem się.
- W razie niejasności skontaktować się ze sprzedawcą.

Urządzenia elektryczne



ZAGROŻENIE!

Zagrożenie życia przez prąd elektryczny!

Kontakt z elementami znajdującymi się pod prądem stanowi zagrożenie dla życia. Włączone elementy elektryczne mogą wykonywać niekontrolowane ruchy i powodować bardzo ciężkie obrażenia ciała.

Dlatego:

- Przed rozpoczęciem demontażu odłączyć zasilanie elektryczne i definitywnie oddzielić je od przyrządu.



28.2 Demontaż

Przed utylizacją przyrządu należy go oczyścić a następnie rozłożyć na części, uwzględniając obowiązujące przepisy z zakresu bezpieczeństwa i higieny pracy oraz ochrony środowiska.

Przed rozpoczęciem demontażu należy:

- Wyłączyć przyrząd i zabezpieczyć go przed ponownym niepowołanym włączeniem.
- Fizycznie odłączyć od przyrządu wszystkie przewody zasilania energią elektryczną, spowodować rozładowanie pozostałej na przyrządzie energii.
- Usunąć z przyrządu materiały eksploatacyjne i pomocnicze oraz pozostałości przycinanych materiałów i zapewnić ich utylizację zgodnie z zasadami ochrony środowiska.

28.3 Utylizacja

O ile nie zawarto żadnego porozumienia o odbiorze lub utylizacji przyrządu, zdemontowane części składowe należy przekazać do ponownego wykorzystania:

- Części metale oddać na złom.
- Elementy z tworzyw sztucznych przekazać do recyklingu.
- Pozostałe komponenty poddać utylizacji po ich stosownym posortowaniu wedle właściwości materiałów.



OSTROŻNIE!

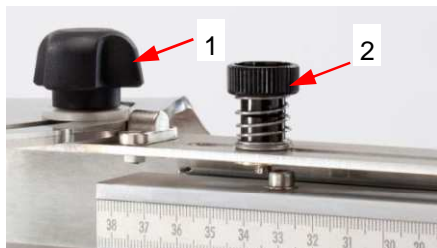
Szkody powstałe w środowisku wskutek nieprawidłowej utylizacji!

Złom elektryczny, komponenty elektroniczne i materiały pomocnicze podlegają przepisom o odpadach szkodliwych dla środowiska i mogą być utylizowane wyłącznie przez wyspecjalizowane zakłady, posiadające stosowne uprawnienia!

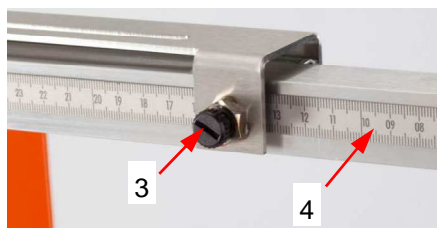
Lokalne urzędy komunalne lub wyspecjalizowane zakłady utylizacyjne udzielą informacji o nie zagrażających środowisku sposobach utylizacji.

29 Rysunki części zamiennych / Lista części zamiennych

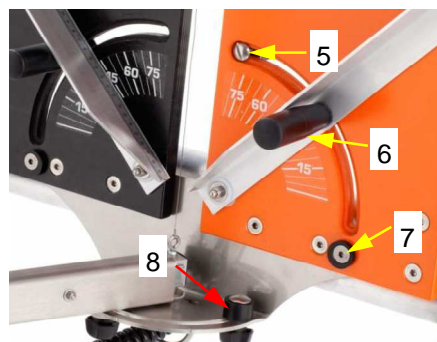
29.1 Rysunki części zamiennych PFT CUTMASTER 1100



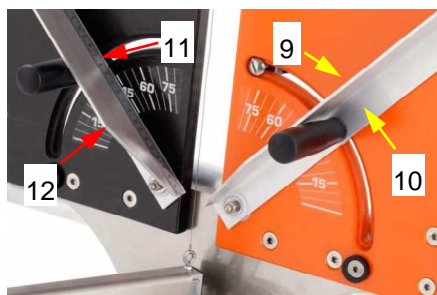
Poz.	Szt.	Nr artykułu	Nazwa artykułu
1	2	00256997	Nakrętka motylkowa trójskrzydłowa M8
2	2	00256999	Ogranicznik głębokości zestaw kpl. 1x śruba radełkowana, 1x sprężyna, 1x tuleja, 1x gniazdo mosiężne



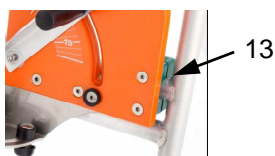
Poz.	Szt.	Nr artykułu	Nazwa artykułu
3	2	00256993	Śruba blokująca ustawienie głębokości
4	2	00257001	Linijka do pałaka - góra i dół



Poz.	Szt.	Nr artykułu	Nazwa artykułu
5	1	00257129	Śruba ustalająca na płycie głównej
6	2	00256998	Uchwyt cylindryczny 90mm wspornika kąтового CUTMASTER
7	2	00257122	Mimośród 9mm do CUTMASTER
8	2	00257130	Śruba ustalająca obrotnicy



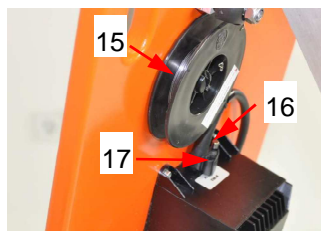
Poz.	Szt.	Nr artykułu	Nazwa artykułu
9	1	00261628	Linijka do krótkiego wspornika kąтового
10	1	00256986	Wspornik kątowy krótki z linijką
11	1	00257000	Linijka do długiego wspornika kąтового
12	1	00256984	Wspornik kątowy długi z linijką



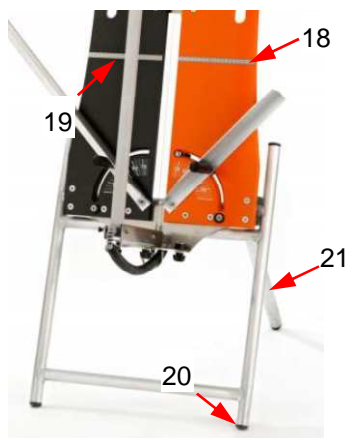
Poz.	Szt.	Nr artykułu	Nazwa artykułu
13	1	00257128	Obejma podpory głównej CUTMASTER



Rysunki części zamiennych / Lista części zamiennych



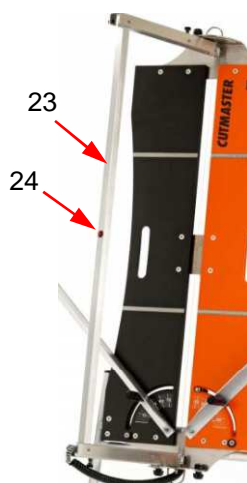
Poz.	Szt.	Nr artykułu	Nazwa artykułu
15	1	00257134	Drut na rolce 10m CUTMASTER
	1	00257135	Drut na rolce 20m CUTMASTER
16	1	00103403	Bezpiecznik czuły 5 x 20 1,25A
17	1		Uchwyt do mocowania bezpiecznika



Poz.	Szt.	Nr artykułu	Nazwa artykułu
18	2	00257002	Linijka płyta główna prawa
19	2	00257003	Linijka płyta główna lewa
20	3	00257120	Okrągłe kołpaki ochronne na końce podpory
21	1	00257132	Dodatkowa noga okrągła (z jednego elementu)



Poz.	Szt.	Nr artykułu	Nazwa artykułu
22	1	00257127	Prowadnica toczna zestaw (góra i dół)



Poz.	Szt.	Nr artykułu	Nazwa artykułu
23	1	00257124	Pałak zmontowany fabrycznie wraz z prowadnicą toczną CM 1100/310
24	1	00290804	Przycisk CM 1100/310

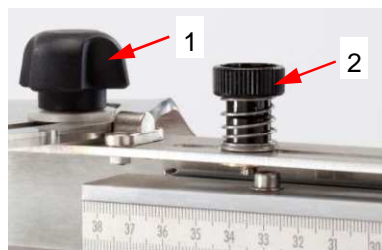
Rysunki części zamiennych / Lista części zamiennych



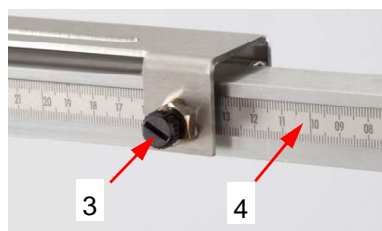
Szt.	Nr artykułu	Nazwa artykułu
1	00271358	Element mocujący CUTMASTER do rusztowania kpl.



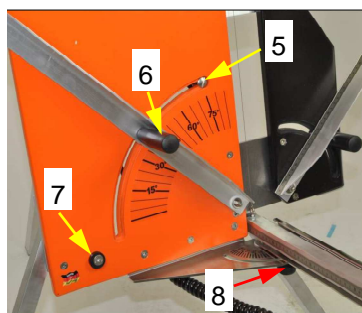
29.2 Lista części zamiennych PFT CUTMASTER 1300



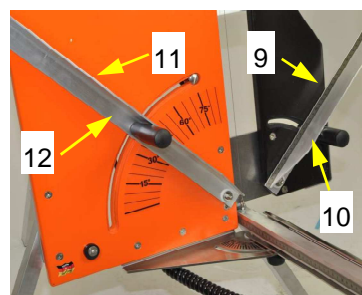
Poz.	Szt.	Nr artykułu	Nazwa artykułu
1	2	00256997	Nakrętka motylkowa trójskrzydłowa M8
2	2	00256999	Ogranicznik głębokości zestaw kpl. 1x Śruba radełkowana, 1x sprężyna, 1x tuleja, 1x gniazdo mosiężne



Poz.	Szt.	Nr artykułu	Nazwa artykułu
3	2	00256993	Śruba blokująca ustawienia głębokości
4	2	00257001	Linijka do pałaka - góra i dół

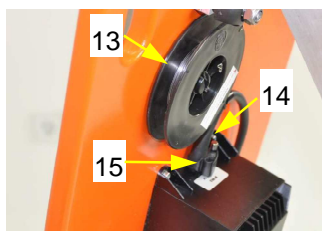


Poz.	Szt.	Nr artykułu	Nazwa artykułu
5	1	00257129	Śruba ustalająca na płycie głównej
6	2	00256998	Uchwyt cylindryczny 90mm wspornika kąтового do CUTMASTER
7	2		Mimośród 9mm do CUTMASTER
8	2		Śruba ustalająca obrotnicy

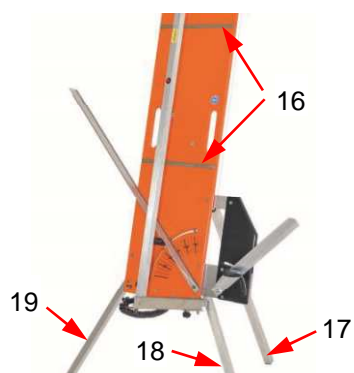


Poz.	Szt.	Nr artykułu	Nazwa artykułu
9	1		Linijka do krótkiego wspornika kąтового CM 1300
10	1		Wspornik kątowy krótki z linijką CM 1300
11	1	00257000	Linijka do długiego wspornika kąтового CM 1300
12	1		Wspornik kątowy długi z linijką CM 1300

Rysunki części zamiennych / Lista części zamiennych



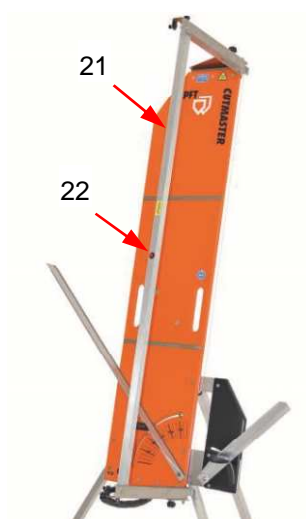
Poz.	Szt.	Nr artykułu	Nazwa artykułu
13	1	00257134	Drut na rolce 10m CUTMASTER
	1	00257135	Drut na rolce 20m CUTMASTER
14	1	00103403	Bezpiecznik czuły 5 x 20 1,25A
15	1		Uchwyt do mocowania bezpiecznika



Poz.	Szt.	Nr artykułu	Nazwa artykułu
16	2		Linijka płyta główna CM 1300
17	1		Noga podpierająca tylna CM 1300
18	1		Noga podpierająca prawa z dodatkową płytką
19	1		Noga podpierająca lewa łącznie z płytką wychylną



Poz.	Szt.	Nr artykułu	Nazwa artykułu
20	1	00257127	Prowadnica toczna zestaw (góra i dół)



Poz.	Szt.	Nr artykułu	Nazwa artykułu
21	1		Pałk zmontowany fabrycznie z gotowymi do montażu prowadnicami tocznymi
22	1	00290804	Przycisk CM 1100/310



Propozycje dotyczące dorocznego badania przez rzeczoznawcę

30 Propozycje dotyczące dorocznego badania przez rzeczoznawcę

Nazwisko rzeczoznawcy: Data badania:

Podpis rzeczoznawcy:

Numer przyrządu: Przyznano znaczek potwierdzający wykonanie badania: ☐ TAK ☐ NIE

Element	Oględziny		Badanie prawidłowości funkcjonowania		Uwagi
	Ocena pozytywna	Ocena negatywna	Ocena pozytywna	Ocena negatywna	
Płyta główna jest równa					
Linijki są nadal czytelne					
Nogi podpierające są proste					
Wsporniki kątowe są proste.					
Uchwyt cylindryczny porusza się lekko					
Ograniczniki głębokości poruszają się lekko					
Pałak tnący porusza się lekko					
Kabel sieciowy jest w porządku					
Kabel spiralny jest w porządku					
Transformator jest w porządku					

31 Indeks

A		
Awarie	21	
C		
Cel zastosowania	13	
Cel zastosowania PFT MINICUT	13	
Cięcia pod kątem	30	
Cięcia skośne	29	
Cięcia zachodzące na siebie	29	
Części zamienne	9	
Czyszczenie	45	
Czyszczenie CUTMASTERA	45	
Czyszczenie drutu tnącego	45	
Czyszczenie prowadnic tocznych	45	
D		
Dane techniczne	25	
Dane techniczne PFT CUTMASTER	25, 26	
Dane techniczne PFT MINICUT	25	
Deklaracja Zgodności WE	5	
Demontaż	46, 47	
Dolny punkt mocowania drutu tnącego	44	
G		
Główny pałąk tnący i wsporniki kątowe	38	
Górny punkt mocowania drutu tnącego	43	
H		
Hałas	20	
I		
Indeks	54	
Informacje dotyczące Instrukcji obsługi	6	
Informacje ogólne	6	
Inspekcja transportu	33	
K		
Kask ochronny	19	
Konserwacja	44	
Konserwacja Personel	44	
Kontrola	12	
L		
Lekka ochrona dróg oddechowych	19	
Lista części zamiennych PFT CUTMASTER 1100	48	
Lista części zamiennych PFT CUTMASTER 1300	51	
N		
Naklejki	17	
O		
Obsługa	35	
Obsługa Klienta	9	
Obuwie ochronne	19	
Ochrona praw autorskich	9	
Ochrona przed wilgocią	45	
Odpowiedzialność	8	
Okulary ochronne	19	
Opakowanie	33, 35	
Opary szkodliwe dla zdrowia	24	
Opary szkodliwe dla zdrowia	20	
Ośłona twarzy	20	
Osoba kontaktowa	9	
Osobiste wyposażenie ochronne	21	
Osoby nieuprawnione	12	
P		
Personel	21	
Personel Demontaż	46	
Personel fachowy	11	
Personel obsługi	11	
PFT CUTMASTER z zestawem do wycinania szczelin	40	
PFT MINICUT	31	
PFT MINICUT w walizce	31, 32	
Postępowanie w razie wystąpienia awarii	21	
Pouczenie	11	
Prace przy usuwaniu awarii	21	
Prąd elektryczny	16	



Proces cięcia PFT CUTMASTER.....	40	Ustawienie swobodne.....	37
Propozycje dotyczące dorocznego badania przez rzeczoznawcę	53	Ustawienie swobodne.....	37
Przegląd PFT CUTMASTER 1100/310	27	Utylizacja.....	47
Przegląd PFT CUTMASTER 1300/300	28	Użytkownik.....	10
Przełącznik główny	24	Używanie	23
Przykłady zastosowania	29	W	
Przylącze elektryczne	38	Wartości przyłączeniowe	25, 26
R		Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa transportu	33
Rękawice ochronne	19	Wycięcia.....	29
Robocza odzież ochronna	19	Wycinanie szczelin	30
Rysunki części zamiennych / Lista części zamiennych.....	48	Wykwalifikowany elektryk	11
S		Wymagania	11
Śruba ograniczająca głębokość cięcia	39	Wymiana drutu tnącego.....	43
Śruba ustalająca obrotnicy	39	Wypadek	24
Śruba ustalająca ogranicznika głębokości	39	Wyposażenie ochronne	19
Śruba ustalająca wsporniki kątowe	38	Wyposażenie ochronne Obsługa.....	35
Symbole stosowane w Instrukcji obsługi	7	Z	
Symbole w strefie zagrożenia.....	17	Zabezpieczenia.....	17
T		Zabezpieczenie.....	42
Tabela awarii	22	Zabezpieczenie przed ponownym włączeniem ..	43
Tabliczka znamionowa	26	Zachowanie Instrukcji obsługi do dalszego użytku	6
Tabliczki.....	17	Zagrożenia	16, 20
Transformator	42	Zagrożenia wynikające ze stosowania niezgodnego z przeznaczeniem	14
Transport	33	Zalety	15
Transport przyrządu przez jedną osobę.....	34	Zalety MINICUT	31
Transport samochodem.....	34	Zanieczyszczenia	16
Transport żurawiem	34	Zapasowy drut tnący.....	43
U		Zasady bezpieczeństwa	35, 46
Uruchomienie przyrządu PFT CUTMASTER	40	Zasady bezpieczeństwa	10, 21
Ustawienie robocze CUTMASTERA 1100/310 ..	36	Zastosowanie PFT CUTMASTER	13
Ustawienie robocze CUTMASTERA 1300/310 ..	37		



The FLOW OF PRODUCTIVITY



Knauf PFT GmbH & Co. KG
Skrytka pocztowa 60 97343 Iphofen
Einersheimer Straße 53 97346 Iphofen
Niemcy

Telefon +49 9323 31-760
Telefax +49 9323 31-770
Techniczna „Gorąca linia” +49 9323 31-1818
info@pft-iphofen.de
www.pft.eu
