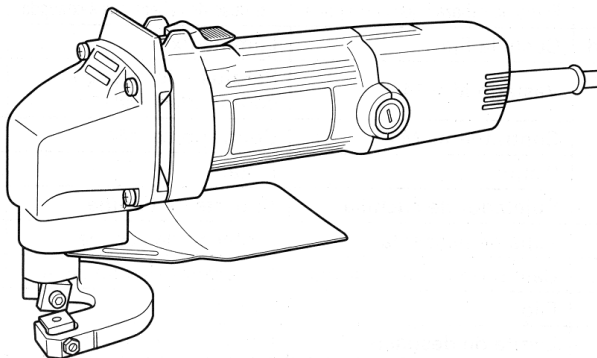


HITACHI

NOŻYCE RĘCZNE

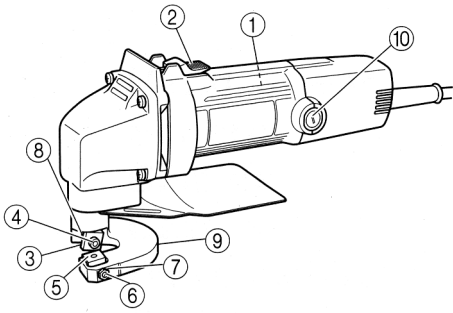
Instrukcja obsługi

CE 16SA

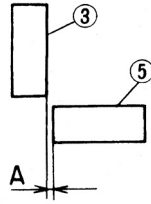


Przed użytkowaniem elektronarzędzia należy dokładnie przeczytać niniejszą instrukcję i zrozumieć jej treść.

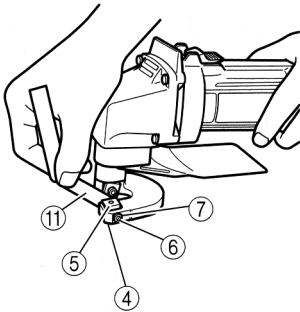
1



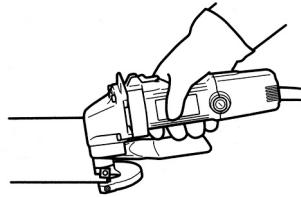
2



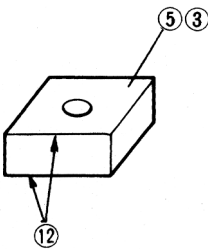
3



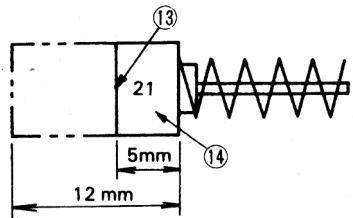
4



5



6



1	Tabliczka znamionowa
2	Przełącznik
3	Poruszające się ostrze
4	Gniazdo klucza sześciokątnego
5	Ostrze zamontowane na stałe
6	Szczelina dla śruby M4x14
7	Nakrętka blokująca M4
8	Tłok
9	Podstawka do cięcia
10	Zaślepka szczotek
11	Wzorzec grubości
12	Krawędź cięcia
13	Limit zużycia szczotek
14	Numer szczotki węglowej

PODSTAWOWE ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

UWAGA!

Podczas używania elektronarzędzi upewnij się, że zachowane zostały podstawowe zasady bezpieczeństwa, pozwoli to zredukować ryzyko pożaru, porażenia prądem oraz możliwości zranienia. Przeczytaj niniejszą instrukcję obsługi przed rozpoczęciem korzystania z elektronarzędzia.

1. Miejsce pracy należy utrzymywać w stanie czystym. Zaśmiecenie stanowiska pracy podnosi ryzyko wypadku.
2. Należy uwzględnić warunki środowiska pracy. Elektronarzędzie nie może być narażone na działanie deszczu i wilgoci. Nie wolno go używać ich pobliżu łatwopalnych cieczy lub gazów.
3. Zabezpiecz się przed wystąpieniem szoku elektrycznego. Unikaj kontaktu z uziemionymi elementami wyposażenia takimi jak: rury, lodówki, przełączników, wentylatorów.
4. Upewnij się że osoby małoletnie nie przebywają w pobliżu pracy urządzenia. Nie pozwól osobom nie przeszkolonym na dotykaniu urządzenia lub przewodu przedłużacza.
5. Prawidłowo przechowuj urządzenie kiedy nie jest używane. Kiedy nie korzystasz z nożyc, umieść je w pomieszczeniu suchym, nie zawilgoconym, dobrze zabezpieczonym przed innymi osobami.
6. Nie wolno przeciągać elektronarzędzi. Ich praca będzie lepsza i bardziej niezawodna, jeśli będą one pracowały z prędkością i obciążeniem dla nich przeznaczonymi.
7. Stosować tylko właściwe elektronarzędzia. Nigdy nie stosować nożyc do prac, które wymagają większej mocy niż posiadana przez nie. Nie stosować elektronarzędzi do celów, do których nie są przeznaczone. Na przykład: nie należy stosować omawianych nożyc do przecinania kształtowników, arkuszy tektury itp.
8. Właściwe ubranie robocze pozwala na wygodną i bezpieczną pracę. Nie bierz się w ubrania luźne, nie nosić biżuterii, ponieważ luźne części ubrania mogą zostać porwane przez poruszające się części urządzenia. Nosić ochronne przykrycie włosów ogarniające zbyt długie włosy.
9. Podczas pracy zakładaj okulary ochronne, ponadto podczas pracy z materiałami gdzie wytwarza się kurz lub pył, zakładaj maskę przeciw pyłową.
10. Zainstaluj urządzenie do odsysania pyłu. Niniejsze nożyce są wyposażone w złącze umożliwiający podłączenie urządzenia odprowadzającego pył.
11. Nigdy nie nosić nożyc na przewodzie przyłączeniowym i nie wyciągać wtyczki z gniazdka za przewód przy wyłączeniu. Chronić przewód przyłączeniowy przed nadmiernym ciepłem, olejami i ostrymi narzędziami.
12. Dobrze zabezpieczyć miejsce pracy. Do trzymania małego przecinanego przedmiotu stosować imadło lub ścisiki śrubowe. Jest to bardziej bezpieczne niż stosowanie do tego celu ręki i jednocześnie zwalnia się w ten sposób obie ręce do obsługi nożyc.
13. Podczas korzystania z elektronarzędzia upewnij się, że twoja postawa jest prawidłowa. Zawsze utrzymuj odpowiednią równowagę.
- 14.

Należy regularnie sprawdzać stan przewodu przyłączeniowego. W razie stwierdzenia uszkodzenia należy nożyce przekazać do naprawy do autoryzowanej placówki serwisowej gdzie części powinny być wymienione na nowe.

15. Przed rozpoczęciem czyszczenia, smarowania, instalowania akcesoriów zawsze odłączaj urządzenie od prądu.
 16. Części poruszające się można dotykać dopiero po ich zatrzymaniu się i odłączeniu nożyc od źródła zasilania.
 17. Nie przenoś urządzenia z palcem tkwiącym na włączniku.
Dla zagwarantowania całkowitej sprawności nożyc nie należy nigdy usuwać zainstalowanych osłon, wkretów i śrub.
 18. Kiedy urządzenie jest używane na zewnątrz, stosuj przedłużacze o odpowiednim oznaczeniu.
 19. Pozostał ostrożny. Patrz co robisz. Nie korzystaj z nożyc kiedy jesteś zmęczony lub źle się czujesz.
Sprawdź czy urządzenie nie posiada żadnych uszkodzonych elementów. Sprawdź czy wszystkie osłony śruby są poprawnie wkręcone i dokręcone.
 20. Elementy nie dokręcone mogą podczas pracy całkowicie się obluźnić i uszkodzić urządzenie.
 21. Osłony oraz elementy uszkodzone powinny być naprawione tylko przez autoryzowany serwis HITACHI. Nie korzystaj z urządzenia, którego nie można włączyć lub wyłączyć.
- UWAGA
22. Używanie dodatkowego wyposażenia, które nie zostało ujęte w niniejszej instrukcji obsługi może spowodować wystąpienie ryzyka uszkodzenia urządzenia lub nawet zranienia użytkownika.
Nożyce mogą być naprawiane tylko przez wykwalifikowany personel. Wszelkie przeglądy mogą być dokonywane w placówkach serwisowych HITACHI.

SZCZEGÓLNE ŚRODKI OSTROŻNOŚCI PRZY PRACY NOŻYCAMI

1. Uważać na ostre krawędzie blachy
Krawędź blachy po przecięciu przez nożyce wibracyjne jest bardzo ostra. Należy uważać, aby nie skaleczyć się o te ostre krawędzie.
2. Rozpocznij cięcie materiału dopiero wówczas gdy silnik urządzenia osiągnie pełną moc. Po włączeniu przycisku uruchamiającego nożyce odczekaj chwilę i dopiero wówczas rozpocznij cięcie.
3. Zabezpieczyć przewód przyłączeniowy. Należy sprawdzać, czy przewód ten nie jest poszarpany lub nadcięty przez ostrą krawędź przecinanej

DANE TECHNICZNE

Napięcie	230 V, ~50 Hz
Moc	400 W
Maksymalna przecinana grubość	
Blacha stalowa miękka (400N/mm ²)	1,6 mm
Blacha stalowa twarda (600N/mm ²)	1,2 mm
Blacha aluminiowa (200N/mm ²)	2,3 mm
Ilość skoków na biegu jałowym	4700/min ⁻¹
Masa (bez przewodu przyłączeniowego)	1,7 kg

WYPOSAŻENIE STANDARDOWE

- (1) Wskaźnik grubości 1 szt
(2) Klucz imbusowy 1 szt.
Wyposażenie standardowe może ulec zmianie bez
uprzedniego zawiadomienia.

ZASTOSOWANIA

Przecinanie i wycinanie wgłębień w blachach ze stali
miękkiej, stali nierdzewnej twardej, miedzianych i
aluminiowych, falistych i trapezowych.

CZYNNOŚCI PRZED URUCHOMIENIEM

1. Źródło prądu

Upewnij się, że napięcie prądu jest takie samo jak
podano na tabliczce znamionowej urządzenia.

2. Wylłącznik zapięcia zasilania elektrycznego

Sprawdź, czy wylłącznik zasilania znajduje się w
pozycji „WYŁĄCZONO” (OFF). Jeżeli wtyczka jest
włączana do gniazdka sieci, gdy włącznik jest w
pozycji „ZAŁĄCZONO” (ON), to nożyce natychmiast
rozpoczną pracę, co stanowi bardzo poważne
zagrożenie wypadkowe.

3. Przewód - przedłużacz

Jeżeli miejsce pracy jest oddalone od źródła
napięcia elektrycznego, to należy stosować przewód
- przedłużacz o wystarczającym przekroju. Przedłu-
żacz ten powinien być możliwie najkrótszy.

4. Ustawianie poziomej szczeliny pomiędzy ostrzami

Ustaw szczelinę poziomą pomiędzy ostrzami (A na
rysunku 2) na 1/10 grubości ciętej stali. Jak
pokazano to na rys. 3 należy wykonać:

(1) - poluzuj kluczem sześciokątnym wkręt
przytrzymującym ostrze. Poluzuj śrubę
zabezpieczającą.

(2) - Dzięki dostarczonemu wskaźnikowi grubości
odmierz taką grubość aby odpowiadała 1/10
grubości ciętej stali. Następnie umieść wskaźnik
grubości między ostrzami (jeżeli śruby zostały
uprzednio poluzowane - ostrza nie powinny stwarzać
oporów). Następnie przy pomocy śrubokręta obróć
szczelinę wkrętu M4 do pozycji w której ostrze
zamontowane na stałe natrafi na wskaźnik grubości.

(3) Jeżeli powierzchnia pomiędzy ostrzami jest
większa aniżeli grubość ciętego materiału to
podczas cięcia mogą powstawać zadziory na ciętym
materiale.

Natomiast jeżeli przestrzeń pomiędzy ostrzami będzie
za mała, prędkość cięcia będzie bardzo osłabiona.

Podczas cięcia po linii zakrzywionej zaleca się aby
prześcierzeń pomiędzy ostrzami była odrobinę większa niż
grubość materiału ciętego. Spowoduje to że cięcie
będzie łatwiejsze.

(4) Po regulacji należy skrócić śrubę M4 tak aby nie
poluzowała się podczas pracy.

(5) Dokręć ostrożnie śrubę sześciokątną mocującą stałe
ostrze.

PRZECINANIE

UWAGA

- Nigdy nie przecinać materiałów, które są za grube
lub zbyt twarde dla mocy nożyc, ponieważ może to
spowodować uszkodzenia ostrzy oraz innych
elementów maszyny.
- Rozpocznij cięcie materiału tylko w momencie gdy
cięty materiał został odpowiednio unieruchomiony.

Kiedy przecinasz blachę należy trzymać nożyce
równoległe do ciętej powierzchni (jak pokazano to na rys.
4). Należy przy tym stosować nieznaczną siłę do
przesuwu nożyc.

W przypadku gdy linia cięcia zmierza w lewym kierunku
(rys. 4) można delikatnie podnieść tylną część
urządzenia do góry. Natomiast gdy linia cięcia zmierza w
prawy kierunku można obniżyć tylną część nożyc.

WYMIANA OSTRZA

W niniejszym urządzeniu zastosowano ostrza
jednorazowe. Każde ostrze posiada 8 krawędzi tnących
(jak pokazano na rys. 5). Zakłada się że jedna krawędź
ostrza wytrzymuje cięcie ok 400 metrów płyty, w
przypadku zużycia się jednej krawędzi ostrza można w
łatwy sposób zamienić na nową. W przypadku gdy
wszystkie 8 krawędzi ostrza zostaną zużyte zaleca się
kupienie nowego ostrza i wymiany na nowy.

KONSERWACJA I PRZEGLĄDY

1. Kontrola ostrza

Zużyte lub uszkodzone ostrze bardzo obniża
skuteczność przecinania. Dlatego zawsze używaj
ostrza o odpowiedniej jakości.

2. Kontrola śrub i wkrętów mocujących

Regularnie kontrolować wszystkie śruby i wkręty
mocujące i sprawdzać, czy są one mocno dokręco-
ne. Jeżeli któraś z tych śrub, lub któryś z tych śrub,

lub któryś z wkrętów są poluzowane, należy natychmiast mocno je dokręcić. Zaniedbanie tego może doprowadzić do poważnego wypadku.

3. Przegląd silnika

Silnik jest sercem urządzenia. Aby zapewnić długotrwałą eksploatację nożyc nie wolno dopuścić aby silnik został zalany wodą lub olejem.

4. Sprawdzanie szczotek węglowych (rys. 6)

Silnik wyposażony jest w szczotki węglowe, które są częściami zużywającymi się.

Jeżeli zostaną one zużyte lub znajdują się w pobliżu „granicy zużycia”, to grozi to poważnymi zakłóceniami w pracy silnika. Jeżeli są stosowane szczotki węglowe z automatycznym wyłączaniem to silnik zatrzymuje się automatycznie.

W takim przypadku należy obie szczotki wymienić na nowe posiadające taki sam numer typu.

Ponadto zawsze szczotki węglowe należy utrzymywać w czystym stanie tak, aby mogły one swobodnie przesuwają się w szczotkotrzymaczach.

5. Wymiana szczotek węglowych

Wymontować śrubokrętem kołpaczek szczotki.

Wtedy szczotkę węglową można już łatwo wyjąć i wymienić na nową.

6. Lista części serwisowalnych

A: Numer części

B: Kod

C: Ilość

D: Uwagi

UWAGA:

W związku z prowadzeniem stałych badań i rozwojem firmy HITACHI zastrzega się prawo wprowadzania zmian w podanych tutaj danych technicznych bez zawiadomienia.

WAŻNE

Odpowiednie podłączenie wtyczki

Przewody głównego przewodu zasilającego są oznaczone odpowiednimi kolorami:

Niebieski: Neutralny

Brązowy: Napięcie

Zdarza się że wyżej wymienione oznaczenia nie są jednoznaczne z oznaczeniami np. we wtyczce, należy postąpić jak podano niżej;

Przewód niebieski (Neutralny) należy podłączyć do końcówki oznaczonej literką N lub czarnej. Natomiast przewód koloru brązowego (Napięcie) należy podłączyć do końcówki z literką L lub koloru czerwonego.

Emisja hałasu mierzona według EN60745

wynosi:

- poziom ciśnienia dźwięku 80 dB (A)

Należy więc przy pracy wiertarką używać nasłuchów lub innych urządzeń wygłuszających hałas.

Drgania mierzone wynoszą 2,5m/s².

DEKLARACJA ZGODNOŚCI Z CE

Oznajmiamy z całkowitą odpowiedzialnością, że produkt ten pozostaje w zgodzie ze standardami lub standardową formą dokumentów EN50144, HD400, EN55014-1, EN55014-2, EN61000-3-2, EN61000-3-3 i/lub EN61000-3-11 w zgodzie z Zasadami Rady 73/23/EEC, 89/336/EEC i/lub 98/37/EC.

To oświadczenie odnosi się do załączonego produktu z oznaczeniami CE.

Hitachi Power Tools Europe GmbH
Siemensring 34, 47877 Willich, F. R. Germany
Hitachi Koki Co., Ltd.
Shinagawa Intercity Tower A, 15-1, Konan 2-chome,
Minato-ku, Tokyo, Japan

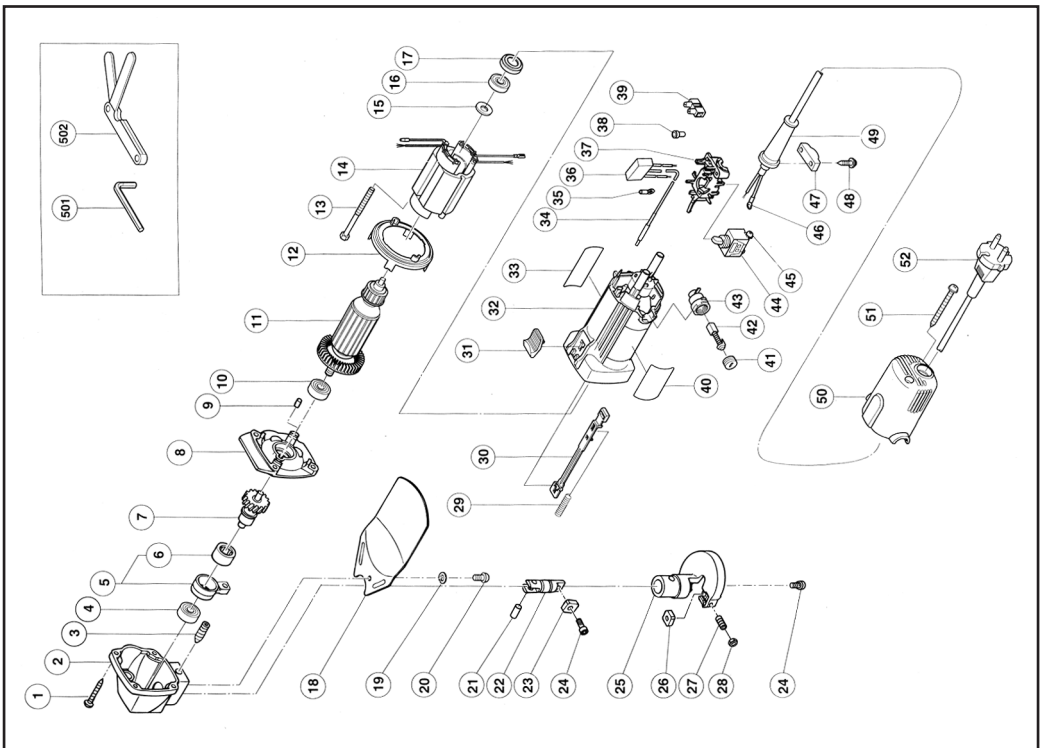
CE

29.11.2001

Y. Hirano

Y. Hirano (EMO)

Hitachi Koki Co., Ltd.



A	B	C	D	A	B	C	D
1	957-580	4	D5X30	41	936-551	2	
2	998-003	1		42	999-021	2	
3	998-008	1	M8X20	43	313-777	2	
4	608-VVM	1	608VVC2PS2L	44	314-603	1	M3.5X6
5	998-004	1	"6"	45	305-499	2	
6	993-163	1	M152112	46	980-063	1	
7	998-006	1		47	937-631	1	
8	998-002	1		48	984-750	2	D4X16
9	931-701	1		49	953-327	1	D8.8
10	608-VVM	1	608VVC2PS2L	49.2	938-051	1	D10.1
11.1	360-622C	1	110V	50	314-433	2	
11.2	360-622U	1	120V-127V *10, 15, 16"	51	310-815	2	D4X45
11.3	360-622E	1	220V-230V	52	-----	1	
11.4	360-622F	1	240V	501	943-277	1	3MM
12	306-840	1		502	949-128	1	
13	982-021	2	D4X70				
14.1	340-567C	1	110V				
14.2	340-567D	1	120V-127V				
14.3	340-567E	1	220V-230V				
14.4	340-567F	1	240V				
15	942-204	1					
16	626-VVM	1	626VVC2PS2L				
17	309-929	1					
18	998-010	1	M5				
19	949-454	1	M5X15				
20	949-237	1	D6				
21	993-546	1					
22	998-005	1					
23	998-000	1	M4X10				
24	949-812	2					
25	998-007	1					
26	998-001	1	M4X14				
27	998-009	1	M4				
28	949-565	1					
29	314-429	1					
30	314-427	1					
31	314-428	1	"17"				
32	314-438	1					
33	-----	1					
34	314-854	1					
35	311-741	1					
36	994-273	1					
37	314-432	1					
38	959-140	1					
39	938-307	1					
40	-----	1					