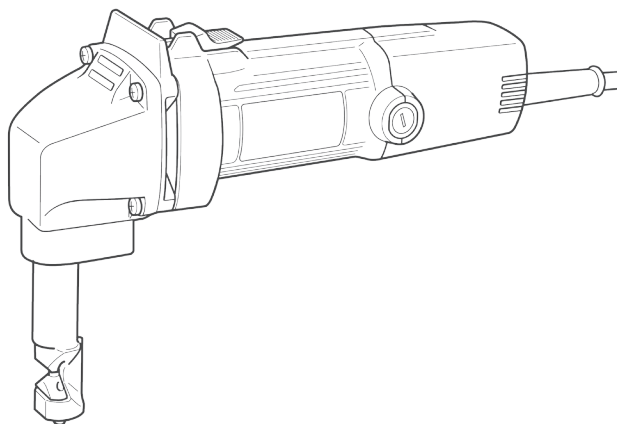


HITACHI

CN 16SA



Tłumaczenie oryginalnej instrukcji obsługi



Uwaga:

Przed rozpoczęciem pracy należy przeczytać niniejszą instrukcję obsługi i zrozumieć jej treść.

Hitachi Koki

OGÓLNE WSKAZÓWKI BEZPIECZEŃSTWA DOTYCZĄCE URZĄDZEŃ ELEKTRYCZNYCH

⚠ OSTRZEŻENIE

Należy dokładnie zapoznać się ze wszystkimi ostrzeżeniami i wskazówkami bezpieczeństwa.

Nieprzestrzeganie ostrzeżeń oraz wskazówek bezpieczeństwa może spowodować porażenie prądem elektrycznym, pożar i/lub odniesienie poważnych obrażeń.

Ostrzeżenia i wskazówki bezpieczeństwa powinny być przechowywane do użycia w przyszłości.

Wykorzystywane w treści wskazówek wyrażenie "narzędzie elektryczne" dotyczy narzędzi zasilanych z sieci (przewodowych) lub baterii (bezprzewodowych).

1) Bezpieczeństwo stanowiska pracy

a) Miejsce pracy powinno być czyste i dobrze oświetlone. Brak porządku lub nieodpowiednie oświetlenie miejsca pracy może być przyczyną wypadku.

b) Nie należy używać narzędzi elektrycznych w miejscach zagrożonych wybuchem, na przykład w pobliżu łatwopalnych cieczy, gazów lub pyłów.

Pracujące narzędzie elektryczne wytwarza iskry grożące wybuchem.

c) Dzieci oraz osoby postronne powinny pozostawać w bezpiecznej odległości od pracującego urządzenia. Dekoncentracja może spowodować utratę kontroli nad urządzeniem.

2) Bezpieczeństwo elektryczne

a) Wtyczka narzędzia musi pasować do gniazda zasilania. Nie wolno przerabiać wtyczki.

Narzędzia posiadające uzziemienie nie powinny być używane z wtyczkami przejściowymi.

Przestrzeganie powyższych zaleceń dotyczących wtyczek i gniazdek pozwoli zmniejszyć ryzyko porażenia prądem elektrycznym.

b) Należy unikać dotykania jakichkolwiek powierzchni i elementów uzziemionych, takich jak rury, grzejniki, kuchenki lub urządzenia chłodnicze.

Ryzyko porażenia prądem elektrycznym jest wyższe, gdy ciało jest uziemione.

c) Nie należy narażać narzędzi elektrycznych na działanie deszczu lub wilgoci.

Obecność wody zwiększa niebezpieczeństwo porażenia prądem elektrycznym.

d) Nie należy używać przewodu zasilającego w sposób niezgodny z przeznaczeniem. Nie wolno używać przewodu do przenoszenia lub ciągnięcia urządzenia bądź wyłączania go z prądu.

Przewód powinien znajdować się w bezpiecznej odległości od źródeł ciepła, oleju, ostrych krawędzi lub poruszających się części.

Uszkodzenie lub zapętnienie przewodu zwiększa ryzyko porażenia prądem elektrycznym.

e) W przypadku używania narzędzia elektrycznego na wolnym powietrzu należy korzystać z przedłużaczy przeznaczonych do takiego zastosowania.

Używanie odpowiednich przedłużaczy zmniejsza ryzyko porażenia prądem elektrycznym.

f) W przypadku korzystania z narzędzia w miejscu o dużej wilgotności należy zawsze używać wyłącznika różnicowoprądowego (RCD)

Korzystanie z takiego wyłącznika zmniejsza ryzyko porażenia prądem elektrycznym

3) Bezpieczeństwo osobiste

a) Podczas korzystania z narzędzia elektrycznego należy zawsze koncentrować się na wykonywanej pracy i postępować zgodnie z zasadami zdrowego rozsądku. Narzędzia elektryczne nie powinny być obsługiwane przez osoby zmęczone lub znajdujące się pod wpływem substancji odurzających, alkoholu bądź leków.

Chwila nieuwagi podczas obsługi narzędzia elektrycznego może spowodować odniesienie poważnych obrażeń.

b) Zawsze używać odpowiedniego osobistego wyposażenia ochronnego. Zawsze nosić odpowiednie okulary ochronne.

Stosowane w odpowiednich warunkach wyposażenie zabezpieczające, takie jak maska przeciwpyłowa, obuwie antypoślizgowe, kask lub naszniki zmniejsza ryzyko odniesienia obrażeń ciała.

c) Niemożliwiciw nieoczekiwane uruchomienie narzędzia. Przed podłączeniem narzędzia do gniazda zasilania i/lub zestawu baterii, a także przed podniesieniem lub przeniesieniem go, należy upewnić się, że wyłącznik znajduje się w położeniu wyłączenia.

Ze względów bezpieczeństwa nie należy przenosić narzędzi elektrycznych, trzymając palec na wyłączniku, ani podłączać do zasilania urządzeń których wyłącznik znajduje się w położeniu włączenia.

d) Przed włączeniem usunąć wszystkie klucze regulacyjne.

Pozostawienie klucza regulacyjnego połączonego z częścią obrotową narzędzia może spowodować odniesienie obrażeń.

e) Nie sięgać zbyt daleko. Należy zawsze stać stabilnie, zachowując równowagę.

Zapewnie to lepsze panowanie nad narzędziem w nieoczekiwanych sytuacjach.

f) Należy nosić odpowiednią odzież roboczą. Nie należy nosić luźnych ubrań lub biżuterii. Trzymać włosy, odzież i rękawice w bezpiecznej odległości od ruchomych części urządzenia.

Luźne ubrania, biżuteria lub długie włosy mogą zostać wciągnięte przez ruchome części narzędzia.

g) Jeżeli wraz z narzędziem dostarczone zostało wyposażenie służące do odprowadzania pyłów, należy pamiętać o jego właściwym podłączeniu i używaniu. Właściwe zbieranie i odprowadzanie pyłu zmniejsza zagrożenia związane z jego obecnością.

4) Obsługa i konserwacja narzędzi elektrycznych

a) Nie należy używać narzędzia elektrycznego ze zbyt dużą siłą. Należy stosować narzędzie odpowiednie dla wykonywanej pracy.

Narzędzie przeznaczone do określonej pracy wykona ją lepiej i w sposób bardziej bezpieczny, pracując z zalecaną prędkością.

b) Nie należy używać narzędzia, którego wyłącznik jest uszkodzony.

Każde urządzenie, które nie może być właściwie włączone i wyłączane, stanowi zagrożenie i musi zostać naprawione.

c) Należy zawsze odłączać urządzenie z sieci zasilania i/lub baterii przed przystąpieniem do jakichkolwiek modyfikacji, wymiany akcesoriów itp. oraz kiedy urządzenie nie będzie używane przez dłuższy czas.

Powyższe środki mają na celu wyeliminowanie ryzyka nieoczekiwanego uruchomienia urządzenia.

d) Nieużywane narzędzia elektryczne powinny być przechowywane w miejscu niedostępnym dla dzieci oraz osób, które nie znają zasad ich obsługi lub niniejszych zaleceń.

Korzystanie z narzędzi elektrycznych przez osoby, które nie zostały przeszkolone, może stanowić zagrożenie.

- e) **Należy dbać o odpowiednią konserwację narzędzi elektrycznych.** Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić, czy ruchome części urządzenia nie są wygięte, uszkodzone lub pęknięte i czy nie występują jakiegokolwiek inne okoliczności, które mogłyby uniemożliwić bezpieczną pracę urządzenia. W razie uszkodzenia przed kolejnym użyciem narzędzie musi zostać naprawione.

Wiele wypadków następuje z powodu nieprawidłowej konserwacji narzędzi elektrycznych.

- f) **Narzędzia tnące powinny być zawsze ostre i czyste.** Narzędzia tnące powinny być utrzymane w odpowiednim stanie, a ich krawędzie muszą być odpowiednio ostre - zmniejsza to ryzyko wygięcia i ułatwia obsługę narzędzia.

- g) **Należy zawsze obsługiwać narzędzie, oraz jego akcesoria takie jak końcówki (bity) w sposób zgodny z zaleceniami niniejszej instrukcji, biorąc pod uwagę warunki robocze oraz rodzaj wykonywanej pracy.**

Używanie narzędzia do celów niezgodnych z jego przeznaczeniem może spowodować niebezpieczeństwo.

5) Serwis

Urządzenie powinno być serwisowane tylko przez osoby posiadające odpowiednie kwalifikacje, przy użyciu wyłącznie identycznych, oryginalnych części zamiennych.

Zapewni to utrzymanie pełnego bezpieczeństwa pracy z urządzeniem.

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

Dzieci i osoby niepełnosprawne nie powinny znajdować się w pobliżu urządzenia. Nieużywane urządzenie powinno być przechowywane w miejscu niedostępnym dla dzieci oraz osób niepełnosprawnych.

WSKAZÓWKI BEZPIECZEŃSTWA PODCZAS PRACY NOŻYCAMI DO CIĘCIA BLACHY

- 1) Przed rozpoczęciem pracy elektronarzędziem, upewnij się, że napięcie źródła prądu odpowiada wartości podanej na plakietce znamionowej znajdującej się na obudowie elektronarzędzia.
- 2) Upewnij się, że przycisk włączenia jest w pozycji **WYŁĄCZONY**. Jeżeli wtyczka elektronarzędzia podłączona została do przedłużacza, który został włączony, elektronarzędzie rozpocznie pracę natychmiast, co może spowodować poważne obrażenia.
- 3) W przypadku, gdy miejsce pracy jest oddalone od źródła prądu, należy skorzystać z przedłużacza, dostosowanego do mocy urządzenia. Zaleca się korzystanie z możliwie najkrótszych przedłużaczy.
- 4) Uważaj na ostre krawędzie panela Krawędzie płytki tnącej nożyc, dlatego należy zwrócić szczególną uwagę aby nie skaleczyć się.
- 5) Przedostanie się opiłków metali do wnętrza urządzenia może spowodować jego niewłaściwą pracę lub nawet jego uszkodzenie. Nie należy odkładać urządzenia na skrawki metali.
- 6) Skrawki metali, które powstają po cięciu materiału są na początku bardzo rozgrzane. Nie należy dotykać rozgrzanych skrawków metali dłońmi bez należytego zabezpieczenia przed poparzeniem lub zranieniem.
- 7) Uważaj na przewód zasilający. Zwróć uwagę czy przewód zasilający urządzenia nie znajduje się w pobliżu lub nie leży na panelu tnącym.

8) Kontrola matrycy

Należy sprawdzić czy nie jest poluzowana śruba nastawcza M8 z łbem gniazdowym sześciokątnym, która jest używana do mocowania uchwytu matrycy, wkręty do metalu M3, stosowane do mocowania matrycy (Rys. 1) oraz śruby nastawcze z łbem gniazdowym sześciokątnym, używane do mocowania stempla (Rys. 1). Należy zwrócić szczególną uwagę na kontrolę tych części, ponieważ poluzowanie się którejkolwiek z tych śrub może pogorszyć skuteczność cięcia lub nawet doprowadzić do zniszczenia noży.

9) Smarowanie

Przed rozpoczęciem pracy należy starannie przesmarować ślizgającą się powierzchnię wokół matrycy i stempla (Rys. 1) przy pomocy odpowiedniej ilości oleju maszynowego lub oleju wrzecionowego.

10) Cięcie

- Nie należy nigdy przecinać materiałów, które są za grube lub zbyt twarde dla mocy urządzenia, ponieważ może to spowodować uszkodzenie ostrzy lub innych elementów urządzenia.













- Stosowanie cieczy chłodząco-smarującej (olej wrzecionowy lub olej maszynowy) wzdłuż linii przecinania może zmniejszyć zużycie się stempla i matrycy. Nie należy dopuszczać do smarowania cieczą chłodząco-smarującą obudowy, ponieważ może to doprowadzić do zniszczenia jej powierzchni.

- Kierunek przecinania matrycy (rodzaj I) (Rys. 8) można ustawić w trzech kierunkach. Każdy z kierunków A, B lub może być zmieniony, natomiast matryca (rodzaj II) może przecinać tylko w kierunku B (Rys. 8).

SYMBOLE

OSTRZEŻENIE

Poniżej przedstawiono oraz opisano znaczenie wykorzystanych symboli. Upewnij się, że przeczytałeś oraz zrozumiałeś ich znaczenie.

| | |
|---|--|
|  | CN16A: Nożyce do cięcia blachy |
|  | Należy dokładnie zapoznać się ze wszystkimi ostrzeżeniami oraz wskazówkami bezpieczeństwa. |
|  | Należy zawsze nosić okulary ochronne. |
|  | Dotyczy tylko państw UE Nie wyrzucaj elektronarzędzi wraz z odpadami z gospodarstwa domowego! Zgodnie z Dyrektywą Europejską 2002/96/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrotechnicznego i elektronicznego oraz dostosowaniem jej do prawa krajowego, zużyte elektronarzędzia należy posegregować i zutylizować w sposób przyjazny dla środowiska. |
|  | Napięcie znamionowe |
|  | Prąd przemienny |
|  | min-1 Obroty/min. |
|  | Włączenie ON |
|  | Wyłączenie OFF |
|  | Ostrzeżenie |
|  | Odłącz wtyczkę od źródła prądu. |
|  | II klasa izolacji elektronarzędzia |

WYPOSAŻENIE STANDARDOWE

W skład zestawu elektronarzędzia wchodzi wymienione poniżej akcesoria (po 1 szt.)

○ Klucz imbusowy 1
Wyposażenie standardowe może się zmienić bez uprzedniego zawiadomienia.

DANE TECHNICZNE

| | | |
|-------------------------------------|---|--|
| Napięcie (w zależności od strefy)* | | (110 V, 120 V, 127 V, 220 V, 230 V, 240 V) ~ |
| Moc | | 400 W* |
| Maksymalna grubość przecinania | 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 | | 2300 min ⁻¹ |
| Minimalny promień cięcia | | 40 mm |
| Szerokość rowka wycinanego nożycami | | 5 mm |
| Waga (bez przewodu zasilającego) | | 1,6 kg |

*Przed rozpoczęciem pracy upewnij się, że napięcie w sieci elektrycznej zgodnie jest z wartością napięcia opisaną na tabliczce znamionowej urządzenia.

NOTA

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

MONTAŻ ORAZ PRACA

| Praca | Rysunek | Strona |
|---|---------|--------|
| Wymiana stempła oraz matrycy*1 | 1 | 4 |
| Uruchomienie | 2 | 4 |
| Cięcie blachy | 3 | 7 |
| Wycinanie otworów | 4 | 7 |
| Zmiana kierunku cięcia | 5 | 8 |
| Cięcie blach falistych oraz trapezowych | 6 | 8 |
| Wymiana szczotek węglowych | 7 | 5 |
| Dodatkowe wyposażenie (akcesoria) | — | 9 |

*1 Wymiana stempła oraz matrycy (Rys. 1)

UWAGA

W czasie niżej opisanej czynności należy szczególnie dbać o to, aby nie dopuścić do zabrudzenia wnętrza obudowy przekładni zębatej ①, wnętrza uchwytu matrycy b oraz wokół tłoka.

(1) Wymiana stempła ①

(a) Poluzować śrubę nastawczą ② z łbem gniazdowym sześciokątnym M8 mocując uchwyt matrycy i wysunąć uchwyt matrycy.

(b) Poluzować śrubę M5 ③ mocującą stempel do tłoka ④ i wyciągnąć stempel.

(c) Wsadzić nowy stempel, zachowując współliniowość otworu stożkowego ⑤ stempła i kierunku śruby z łbem sześciokątnym M5, następnie dokręcić tę śrubę.

(2) Wymiana matrycy ⑥

Odkręcić dwa wkręty maszynowe ⑦, a następnie wymienić matrycę.

(3) Smarowanie

Po zakończeniu wyżej wymienionej czynności należy zastosować odpowiednią ilość oleju maszynowego do posmarowania płaszczyzn ślizgowych wokół stempła i matrycy oraz uruchomić urządzenie na biegu jałowym.

ZASTOSOWANIE

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

Trwałość (żywność) użytkowa stempła oraz matrycy

Zużycie się i uszkodzenie krawędzi przecinających stempła oraz matrycy mogą bardzo znacznie wpływać na kulturę pracy przecinania, w tabeli poniżej zaprezentowano trwałość użytkową stempła oraz matrycy przy normalnych warunkach użytkowania. Stempel oraz matrycę należy wymieniać natychmiast po osiągnięciu okresu ich trwałości użytkowej. Stempel i matrycę należy wymieniać jednocześnie (w tym samym czasie).

| Przecinane materiały | Trwałość użytkowa wyrażona w długości przecinania dla stempła oraz matrycy |
|--|--|
| Płyty stalowemiękkie 1,6 mm | 300 m |
| Płyty faliste i trapezoidalne 1,6 mm ze stali miękkiej | 50 m |
| Płyty stalowe, nierdzewne 1,2 mm | 200 m |

Gdy urządzenie jest użytkowane zgodnie z trwałością użytkową podaną w powyższej tabeli, to stempel powinien wykazywać takie starcie się, jak przedstawiono to na (Rys. 9) (w powiększeniu końcówka zużytego stempła), jest to oznaka, że stempel i matryca powinny zostać wymienione na nowe.

UWAGA

Jeśli stempel i matryca są użytkowane dłużej niż wynika to z ich trwałości użytkowej, to uchwyt matrycy będzie poddawany zbyt dużemu naprężeniu i może zostać złamany. Przy przecinaniu blachy trapezowej 1,6 mm ze stali miękkiej, zużycie stempła i matrycy jest szczególnie szybkie. Stempel i matrycę należy wymienić wówczas możliwie jak najszybciej po osiągnięciu okresu trwałości użytkowej.

PRZEGLĄDY ORAZ KONSERWACJA

1. Kontrola stempła i matrycy

Zużyty lub uszkodzony stempel i matryca wpływają bardzo znacząco na skuteczność przecinania. Należy je kontrolować i okresowo wymieniać na nowe. Patrz rozdział "Wymiana stempła i matrycy".

2. Kontrola śrub i wkrętów mocujących

Należy regularnie kontrolować wszystkie śruby i wkręty mocujące i sprawdzać, czy są one mocno i prawidłowo dokręcone. Jeżeli któraś z tych śrub lub któryś z wkrętów są poluzowane, należy natychmiast mocno je dokręcić. Zaniedbanie tej czynności może doprowadzić do poważnego wypadku.

3. Kontrola silnika

Uzwojenie silnika jest źródłem mocy elektronarzędzia. Dlatego nie należy go przeciążać i nie pozwolić aby dostała się do uzwojenia woda lub olej (smar).

4. Kontrola szczotek węglowych (Rys. 7)

Silnik wyposażony jest w szczotki węglowe, które są częściami zużywającymi się. Jeżeli szczotki węglowe zostaną zużyte lub będą w pobliżu granicy zużycia, to silnik może zacząć nieprawidłowo pracować. W takim przypadku należy wymienić obie szczotki węglowe na nowe posiadające taki sam numer typu ①, na rysunku ② przedstawiono szczotki węglowe będące na granicy zużycia. Ponadto należy utrzymywać szczotki węglowe w czystości tak aby mogły one swobodnie przesuwac się w szczotkotrymaczach.

5. Wymiana szczotek węglowych (Rys. 7)

Aby wymienić szczotki węglowe należy zdemontować przy użyciu płaskiego śrubokręta kołpaczek szczotki, co umożliwi w łatwy sposób wyjęcie zużytej szczotki węglowej.

UWAGA

Podczas prac konserwacyjnych należy przestrzegać przepisów bezpieczeństwa, które obowiązują w danym kraju.

GWARANCJA

Firma Hitachi Power Tools przestrzega postanowień gwarancyjnych zapisanych w prawie danego kraju. Gwarancja nie obejmuje ukrytych uszkodzeń, zniszczeń, zniszczenia sprzętu spowodowanego przeciążeniem i niewłaściwym użytkowaniem lub normalnego zużycia sprzętu. W przypadku problemów prosimy wysłać nierozmontowane elektronarzędzie wraz z gwarancją znajdującą się na końcu niniejszej instrukcji obsługi do Autoryzowanego Centrum Serwisowego Hitachi.

WAŻNE

Poprawne podłączenie przewodów do wtyczki

Przewody głównej wiązki są kolorowe i odpowiadają poniższym wartościom:

Niebieski-Neutralny

Brązowy-Pod napięciem

jednak kolory głównej wiązki elektronarzędzia mogą nie odpowiadać z kolorami wtyczki w takim przypadku należy: Przewód koloru niebieskiego podłączyć do końcówki z oznaczeniem N lub w kolorze czarnym. Natomiast przewód koloru brązowego musi zostać podłączony do końcówki z oznaczeniem L lub w kolorze czerwonym.

Nota:

Niniejsze wymogi są zgodne z przepisami BRITISH STANDARDS 2769: 1984

Mając zatem na uwadze oznaczenia kolorystyczne mogą być one nie obowiązujące na innych rynkach poza Wielką Brytanią.

Informacje odnośnie emisji hałasu oraz wibracji

Wartości zostały zmierzone zgodnie z EN60745 i pozostają w zgodności z ISO 4871.

Zmierzony poziom (A) hałasu : 89 dB (A).

Zmierzony poziom (A) ciśnienia dźwięku: 78 dB (A).

Niezmierzone K: 3dB (A)

Należy nosić słuchawki ochronne

Całkowite wartości wibracji mierzone trójstopniowo w odniesieniu do EN60745

Cięcie arkuszy metalowych:

Emisja wibracji o wartości $a_{h,D}=10.0 \text{ m/s}^2$

Niezmierzone K = 1.5 m/s^2

Deklarowane wartości wibracji zostały zmierzone w oparciu o standardowe testy pomiarowe i mogą zostać wykorzystane w celu porównania z innymi elektronarzędziami. Dane te mogą również zostać wykorzystane do wstępnej oceny ekspozycji.

OSTRZEŻENIE

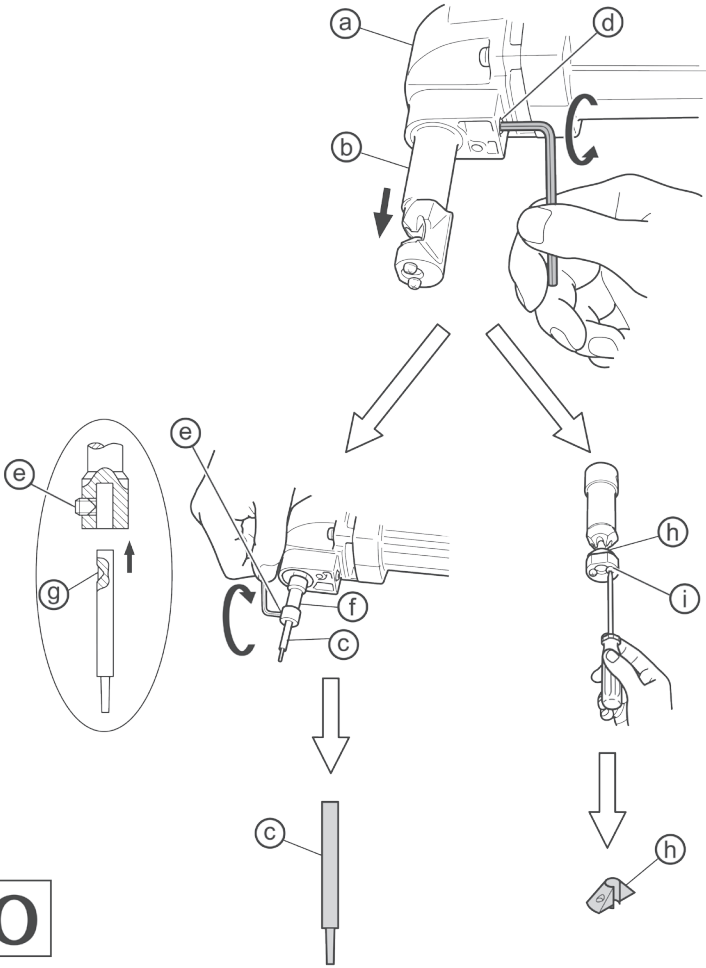
• Emisja wibracji może być inna niż podano w deklaracji, zależy to głównie od warunków pracy oraz sposobu w jaki elektronarzędzie jest wykorzystywane.

• Aby chronić operatora, elektronarzędzie poddano próbom w przybliżeniu takim jakim jest poddawane w normalnej pracy (licząc wszystkie czynności wykonywane w jednym cyklu pracy takie jak; włączanie, wyłączenie, praca pod pełnym obciążeniem oraz praca na wolnych obrotach).

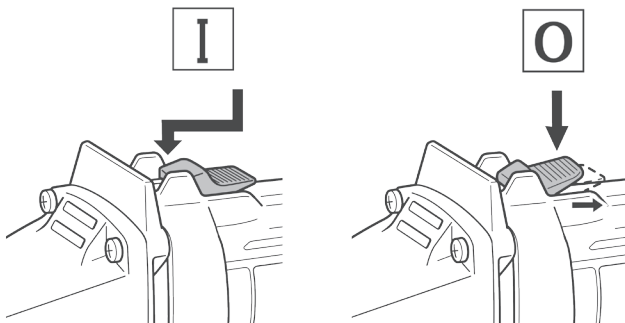
UWAGA

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

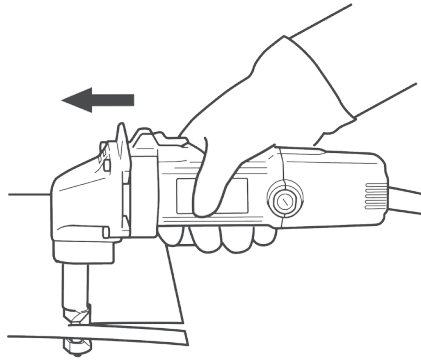
1



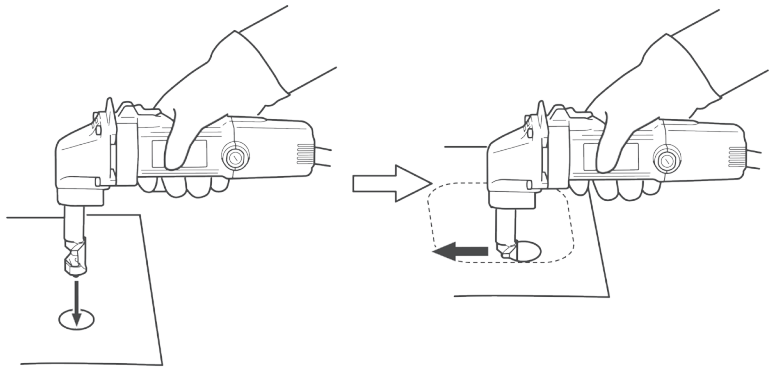
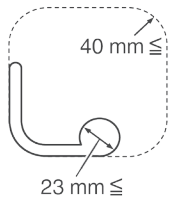
2



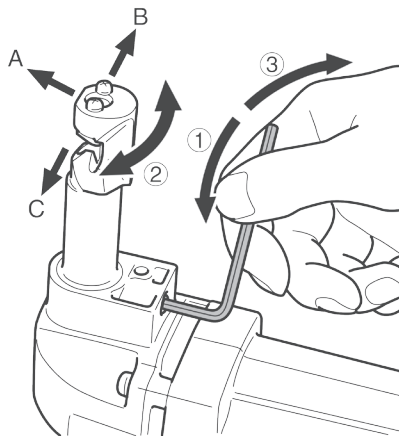
3



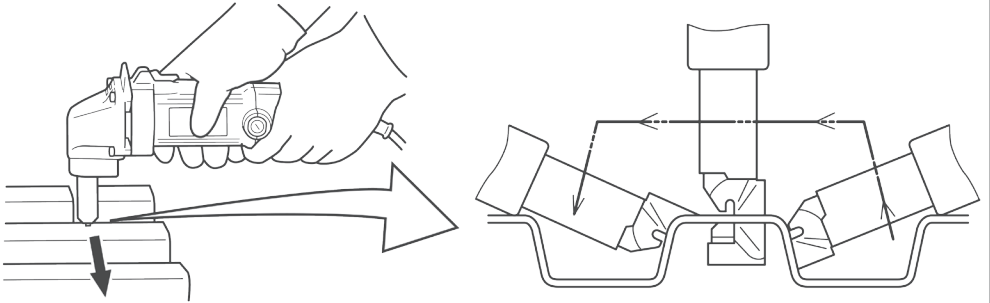
4



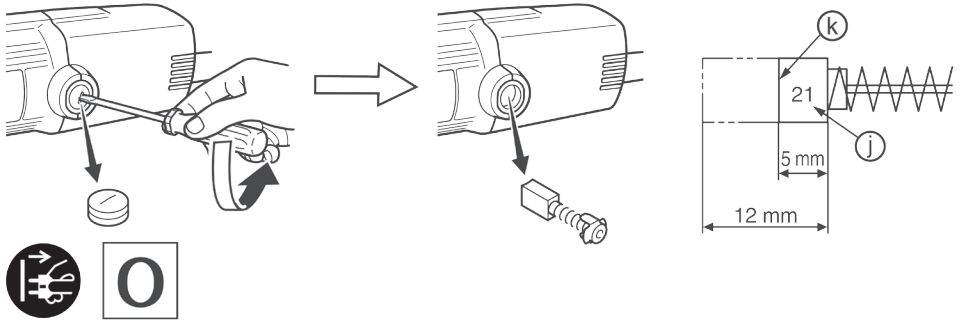
5



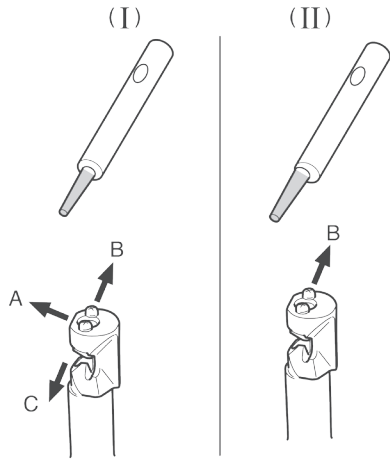
6



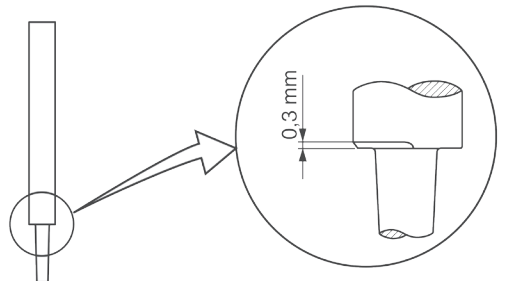
7

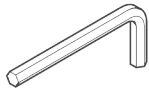


8

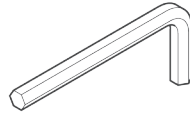


9





990666



944458



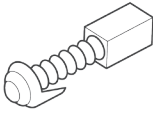
998030



998041



998039



999021

Polski

CERTYFIKAT GWARANCJI

- 1 Model Nr.
- 2 Nr. Seryjny
- 3 Data nabycia
- 4 Nazwa i adres nabywcy
- 5 Nazwa i adres sprzedawcy
(Proszę podstemplować pieczętą sprzedawcy)



HITACHI

| | |
|---|--|
| ① | |
| ② | |
| ③ | |
| ④ | |
| ⑤ | |



Hitachi Power Tools Europe GmbH

Siemensring 34, 47877 willich, Germany
Tel: +49 2154 49930
Fax: +49 2154 499350
URL: <http://www.hitachi-powertools.de>

Hitachi Power Tools Netherlands B. V.

Brabanthaven 11, 3433 PJ Nieuwegein, The Netherlands
Tel: +31 30 6084040
Fax: +31 30 6067266
URL: <http://www.hitachi-powertools.nl>

Hitachi Power Tools (U. K.) Ltd.

Precedent Drive, Rooksley, Milton Keynes, MK 13, 8PJ,
United Kingdom
Tel: +44 1908 660663
Fax: +44 1908 606642
URL: <http://www.hitachi-powertools.co.uk>

Hitachi Power Tools France S. A. S.

Parc de l'Eglantier 22, rue des Cerisiers, Lisses-C.E. 1541,
91015 EVRY CEDEX, France
Tel: +33 1 69474949
Fax: +33 1 60861416
URL: <http://www.hitachi-powertools.fr>

Hitachi Power Tools Belgium N.V. / S.A.

Koningin Astridlaan 51, B-1780 Wemmel, Belgium
Tel: +32 2 460 1720
Fax: +32 2 460 2542
URL: <http://www.hitachi-powertools.be>

Hitachi Fercad Power Tools Italia S.p.A

Via Retrone 49, 36077, Altavilla Vicentina (VI), Italy
Tel: +39 0444 548111
Fax: +39 0444 548110
URL: <http://www.hitachi-powertools.it>

Hitachi Power Tools Iberica, S.A.

Puigbarral, 26-28 Pol. Ind. Can Petit 08227
TERRSSA(Barcelona) Spain
Tel: +34 93 735 6722
Fax: +34 93 735 7442
URL: <http://www.hitachi-powertools.es>

Hitachi Power Tools Österreich GmbH

Str. 7, Objekt 58/A6, Industriezentrum NÖ –Süd 2355
Wiener Neudorf, Austria
Tel: +43 2236 64673/5
Fax: +43 2236 63373
URL: <http://www.hitachi-powertools.at/>

Hitachi Power Tools Polska Sp. z o.o.

02-495 Warszawa, Polska
ul. Gierdziejewskiego 1
Tel: + 48 22 863 33 78
Faks: +48 22 863 33 82
URL: <http://www.hitachi-narzedzia.pl>

Hitachi Power Tools Norway AS

Kjeller Vest 7, N-2007 Kjeller, Norway
Tel: (+47) 6692 6600
Fax: (+47) 6692 6650
URL: <http://www.hitachi-powertools.no>

Hitachi Power Tools Sweden AB

Rotebergsvagen 2B SE-192 78 Sollentuna, Sweden
Tel: (+46) 8 598 999 00
Fax: (+46) 8 598 999 40
URL: <http://www.hitachi-powertools.se>

Hitachi Power Tools Denmark A/S

Lillebaeltsvej 90, 6715 Esbjerg N, Denmark
Tel: (+45) 75 14 32 00
Fax: (+45) 75 14 36 66
URL: <http://www.hitachi-powertools.dk>

Hitachi Power Tools Finland Oy

Tupalankatu 9, 15680 Lahti, Finland
Tel: (+358) 20 7431 530
Fax: (+358) 20 7431 631
URL: <http://www.hitachi-powertools.fi>

HITACHI

DEKLARACJA ZGODNOŚCI Z CE

Nazwa producenta: Hitachi Koki Co., Ltd. Shinagawa Intercity Tower A, 20-te piętro.

Dokumentacja techniczna przechowywana przez:

Przedstawiciela producenta: Hitachi Koki Europe Ltd. Clonshaugh Business & Technology Park, Dublin 17, Irlandia

Przedmiot deklaracji:

Produkt: Nożyce do cięcia blachy
Marka: Hitachi
Model: CE16SA / CN16SA

Przedmiot deklaracji pozostaje w zgodzie z Dyrektywą 2004/108/EC, 2006/42/E, 2011/65/EU oraz w zgodzie ze standardową formą dokumentów:

Bezpieczeństwa: EN 60745-1
 EN 60745-w-8

EMC: EN 55014-1
 EN 55014-2
 EN 61000-3-2
 EN 61000-3-3

17/1/2013 Dublin, Irlandia

Pan John de Loughry
Dyrektora ds. Standardów Europejskich

Hitachi Koki Europe Ltd.

Clonshaugh Business & Technology Park, Dublin 17, Irlandia

Biuro przedstawiciela w Europie

Hitachi Power Tools Europe GmbH

Siemensring 34, 47877 Willich 1, F.R. Niemcy

Główne biuro w Japoni

Hitachi Koki Co., Ltd.

Shinagawa Intercity Tower A, 15-1, Konan 2-chome,
Minato-ku, Tokyo, Japonia

CE

26.12.2014

John de Loughry

John de Loughry

Dyrektor ds. Standardów Europejskich
26.12.2014

A. Yoshida

A. Yoshida
Wiceprezes & Dyrektor