

Вырубные ножницы

GNA 1,6 L

Технические характеристики инструмента

Тип	GNA 1,6 L	
Код для заказа	0 601 534 0..	
Потребляемая мощность	500 В	
Отдаваемая мощность	240 В	
Частота ходов без нагрузки	1700 мин ⁻¹	
Частота ходов под нагрузкой	1100 мин ⁻¹	
Толщина разрезаемого материала:	сталь	макс. 1,6 мм
	алюминий	макс. 2,5 мм
	нержавеющая сталь	макс. 1,0 мм
Ширина реза	5,0 мм	
Радиус закругления	мин. 3,0 мм	
Вес	2,0 кг	
Степень защиты	II	

Устранение помех радиоприему

В конструкции данного электроинструмента применены средства подавления радиопомех, соответствующие директивам 76/889/ЕЭС и 82/499/ЕЭС, а также DIN 57 875 / VDE 0875.

Элементы инструмента

- | | |
|---|---|
| 1 | регулировочный винт |
| 2 | пластина (быстроизнашивающаяся деталь) |
| 3 | матрица |
| 4 | штамп |
| 5 | направляющая штампа |
| 6 | держатель штампа |
| 7 | зажимной винт для фиксации держателя штампа |
| 8 | выключатель ВКЛ/ВЫКЛ |

Указания по технике безопасности

См. рис. **Неправильное применение инструмента может повлечь за собой нанесение ущерба.**

Поэтому Вам необходимо строго соблюдать приведенные далее указания:

- При проведении работ необходимо всегда пользоваться защитными очками и защитными перчатками.
- Во избежание нанесения вреда органам слуха следует пользоваться соответствующими средствами защиты.

- При проведении работ необходимо заботиться о наличии надежной опоры.
- Всегда отключайте инструмент перед тем, как отложить его.
- Перед проведением любых работ по техническому обслуживанию инструмента необходимо вынимать его штекер из штепсельной розетки.
- Контролируйте кабель и штекер перед каждым применением инструмента. В случае обнаружения повреждений поручайте замену специалисту.
- Штекер должен вставляться в штепсельную розетку только при нахождении инструмента в отключенном состоянии.
- Кабель должен всегда находиться позади перемещаемого инструмента.
- Используйте только оригинальную оснастку.

Указания по охране окружающей среды

См. рис. Для смазки и охлаждения режущих инструментов применяйте только масла на натуральной растительной основе, например, масло UK-Ecuflow фирмы Calypsol. Такие масла быстро разлагаются присутствующими в почве микроорганизмами (степень биологической переработки достигает 98 %).

Перед вводом в эксплуатацию

Напряжение электросети должно соответствовать параметрам, приведенным на фирменной табличке инструмента.

Инструменты с маркировкой "230 В" могут также включаться в сеть напряжением 220 В.

Ввод в эксплуатацию

Включение / выключение

Включение: переместить выключатель **8** вперед и нажать на него спереди для фиксации.

Выключение: нажать на заднюю часть выключателя **8** – при этом он возвратится в исходное положение.

Указания в отношении проведения работ

Вырубные ножницы для раскроя профилированных листовых материалов наиболее пригодны для резки трапециевидных гофрированных листов и угловых профилей.

В процессе работы необходимо всегда вести вырубные ножницы **обеими руками**.

Для получения чистого реза и обеспечения длительного срока службы штампа следует смазывать траекторию реза маслом для смазки и охлаждения режущих инструментов.

Сталь / нержавеющая сталь: намеченная траектория смазывается маслом **до начала работы**.

Алюминий: смазка по траектории резки керосином **в процессе резки**.

В случае заклинивания штампа следует сразу же отключить инструмент, дополнительно смазать штамп и устранить напряжение листового материала.

Не следует прилагать больших усилий, так как это приведет к повреждению штампа и матрицы.

Ни в коем случае не пользуйтесь тупой режущей оснасткой.

Необходимо регулярно контролировать степень заточки штампа **4** и матрицы **3**.

Наиболее плавная работа вырубных ножниц обеспечивается при условии легкого подъема инструмента в процессе резки.

Смена направления резки

См. рис.

Для обработки гофрированных листов чаще всего выбирается направление резки, поперечное оси электродвигателя. Тем самым обеспечивается более удобное удержание инструмента и увеличенная глубина его погружения.

Держатель штампа **6** может поворачиваться с шагом в 90°.

Для поворота штампа следует отпустить зажимной винт **7** примерно на 4 оборота, повернуть держатель **6** штампа на 90 градусов и затем вновь затянуть зажимной винт **7**.

Указание: попытка фиксации держателя штампа **6** в каком-либо ином положении приведет к повреждению держателя **6** затягиваемым зажимным винтом **7**, после чего держатель уже нельзя будет повернуть или демонтировать.

Держатель штампа 6 не должен поворачиваться в положение, при котором направление резки обращено к электродвигателю.

Замена оснастки

См. рис.

Штамп

Вывернуть зажимной винт **7** примерно на 4 оборота.

Извлечь держатель **6** штампа, потянув его вниз.

Вытолкнуть штамп **4** из поводка, удерживая при этом поводок вильчатым ключом.

Указание: при последующем монтаже прорезь штампа **4** должна находиться с обратной стороны.

Матрица и пластина

Отвинтить матрицу **3** и направляющую штампа **5** и заменить расположенную под ними быстросъёмную пластину **2**.

При последующем монтаже матрицы **3** необходимо обеспечить одинаковый размер воздушного зазора между матрицей и штампом с обеих сторон.

Переточка оснастки

Штамп **4** (твердосплавный) может затачиваться до уровня максимального съема материала 4 мм (минимальная длина 61 мм). Заточка должна осуществляться только с торцевой стороны под углом = 90°. Скос задней кромки (прорези) должен составлять примерно 0,3 мм.

Режущую кромку следует слегка заправить тонким оселком.

Сильно поврежденные штампы подлежат замене.

Переточка матрицы **3** не допускается.

Юстировка штампа

Глубина погружения штампа **4** должна составлять примерно 1 мм.

Юстировка: поворачивая отверткой регулировочный винт **1**, контролировать глубину погружения штампа. Если глубина погружения слишком мала, следует отпустить зажимной винт **7** и повернуть держатель **6** штампа на 1 оборот (0,5 мм).

После этого надо зафиксировать держатель штампа **6** винтом **7**.

Шумовая эмиссия

Уровень шума (звукового давления) на рабочем месте может превышать 85 дБ(А); при необходимости требуется принятие мер защиты органов слуха работающего.

Техническое обслуживание и уход

См. рис. **Перед проведением любых работ по обслуживанию инструмента необходимо вынимать штекер из сетевой розетки!**

Матрицу **3**, штамп **4** и пластину **2** следует каждые 3 часа очищать и смазывать маслом.

Вентиляционные прорези на корпусе инструмента должны постоянно быть открыты и содержаться в чистоте.

Инструмент не требует никакого иного специального обслуживания.

Если инструмент, несмотря на строгий производственный контроль и проведенные испытания, тем не менее выйдет из строя, проведение его ремонта следует поручить специалистам авторизованной сервисной станции, осуществляющей обслуживание электроинструментов Bosch.

Оснастка

	Код для заказа
Пластина 2	3 609 201 341
Матрица 3	2 608 639 023
Штамп 4	2 608 639 024
Направляющая штампа 5	3 609 201 338
Ключ (Тогх Т 20)	3 607 950 008
Ключ под внутренний шестигранник	1 907 950 005

Сервис и консультационные услуги

Россия:

1. ООО «Роберт Бош»
129515, Москва, ул. Академика Королева, 13
Тел. +7 095 935.88.06
Факс +7 095 935.88.07

2. ООО «Роберт Бош»
198188, Санкт-Петербург, ул. Зайцева, 41
Тел. +7 812 184.13.07
Факс +7 812 184.13.61

Адреса региональных гарантийных сервисных центров указаны в гарантийной карте, выдаваемой при покупке инструмента в магазине.

Гарантия

На инструменты Bosch нами предоставляется 6-месячная гарантия, действующая со дня осуществления поставки (гарантийные претензии принимаются по представлению счета или накладной).

Гарантия не распространяется на повреждения, вызванные естественным износом, чрезмерными нагрузками или ненадлежащим обращением.

Неисправности, вызванные дефектами использованных материалов или производственными ошибками, устраняются безвозмездно путем замены деталей или проведения ремонта.

Рекламации принимаются только при условии отправки Вами инструмента **в неразобранном виде** поставщику или в мастерскую сервисной службы Bosch, осуществляющую техническое обслуживание пневмо- или электроинструментов.

Оговаривается возможность внесения изменений

Приложение

Сведения о шумовой эмиссии / вибрациях

Результаты измерений были получены в соответствии с EN 50 144.

Типичная величина уровня шума инструмента, определенная со взвешивающим контуром типа

A, составляет: уровень звука ... дБ(A) ⇒ 1

 уровень звуковой мощности ... дБ(A) ⇒ 2

Необходимо использование средств защиты органов слуха!

Типовая величина вибрации составляет ... м/с² ⇒ 3

СЕ Декларация соответствия

Настоящим мы заявляем под собственную ответственность, что данное изделие соответствует следующим стандартам или нормативным документам:

EN 50 144, EN 55 014, EN 60 555, HD 400, в соответствии с положениями директив 73/23/ЕЭС, 89/336/ЕЭС (с 1/96), 89/392/ЕЭС.

СЕ 94

д-р Экерхард Штрётген
(подпись)

д-р Альфред Одендаль
(подпись)

Robert Bosch GmbH
Электроинструменты