

DEPRAG

machines unlimited

Návod k používání

- Původní návod k používání -

Pneumatické nůžky

S20-180Y

3388471A



DODRŽUJTE VŠECHNY BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY!

Před začátkem práce si pečlivě přečtěte **tento návod k používání a příložené bezpečnostní předpisy** (č. 016000, růžová brožura) a během provozu se těmito pokyny řiďte.

Předejte tento návod k používání a příložené bezpečnostní předpisy uživateli.

Obsah

1	VYSVĚTLENÍ VÝSTRAŽNÝCH SYMBOLŮ	3
2	BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY	4
3	ÚČEL POUŽITÍ VÝROBKU	5
4	ROZSAH DODÁVKY	5
4.1.	Příslušenství na zvláštní objednávku	5
5	INSTALACE.....	6
6	KONSTRUKCE.....	7
7	UVEDENÍ VÝROBKU DO PROVOZU	8
7.1.	Volba nástroje	8
7.2.	Zkouška a výměna nástroje	9
7.3.	Nastavení výšky nože smýkadla	10
7.4.	Připojení	10
7.5.	Spuštění	10
8	MANIPULACE S VÝROBKEM	11
8.1.	Nastavení střížné vůle	12
9	ÚDRŽBA A OŠETŘOVÁNÍ.....	14
9.1.	Mazací prostředky	14
9.2.	Díly podléhající opotřebení.....	14
9.3.	Plán údržby	15
10	DEMONTÁŽ – MONTÁŽ.....	16
10.1.	Montážní nářadí na zvláštní objednávku	16
10.2.	Demontáž	17
10.3.	Montáž.....	17
10.4.	Výkresy náhradních dílů	18
10.5.	Rozměrový list.....	21
11	POMOC PŘI PORUCHÁCH	22
12	ODSTAVENÍ Z PROVOZU A SKLADOVÁNÍ	23
13	TECHNICKÁ DATA	24
14	ES-PROHLÁŠENÍ O SHODĚ	25
15	SERVISNÍ MÍSTA A AUTORIZOVANÍ PRODEJCI	26

Seznam obrázků

Obrázek 1 – Celý výrobek.....	7
Obrázek 2 - Manipulace.....	11
Obrázek 3 – Střížná vůle.....	12
Obrázek 4 – Demontáž nože	13
Obrázek 5 – Nastavení střížné vůle	13

1 Vysvětlení výstražných symbolů

V technické dokumentaci (bezpečnostní předpisy, návod k použití atd.) použité výstražné symboly mají následující význam:



NEBEZPEČÍ

Upozorňuje na **bezprostřední nebezpečí**, které může způsobit vážné poranění osob nebo smrt, pokud mu nebude zabráněno.



VAROVÁNÍ

Upozorňuje na **hrozící nebezpečí**, které může způsobit vážné poranění osob nebo smrt, pokud mu nebude zabráněno.



UPOZORNĚNÍ

Upozorňuje na **nebezpečí nebo na nebezpečný pracovní postup**, který může vést k poranění osob nebo k poškození majetku, pokud mu nebude zabráněno.



RIZIKO

Upozorňuje na **možné nebezpečí**, které může vést k poškození výrobku nebo jeho okolí, pokud mu nebude zabráněno.



DŮLEŽITÉ

Označuje pokyny k použití a jiné obzvláště užitečné informace.

Použité symboly nemohou nahradit text bezpečnostního pokynu. Proto je nutné si text vždy důkladně přečíst. V některých případech se k signálním slovům používají jiné symboly.

2 Bezpečnostní předpisy

Viz rovněž brožura bezpečnostní předpisy č. 016000 (růžová).



VAROVÁNÍ

Vážná poranění, která mohou způsobit až smrt!
V případě výměny, resp. montáže nástroje nebo jiného příslušenství odpojte výrobek od přívodu stlačeného vzduchu.



VAROVÁNÍ

Vážné poranění způsobené zlomením nástroje.
Neočekávané pohyby nástroje nebo zlomení řezného nože může vést k poranění.
Používejte vždy ostré řezací nože resp. –nářadí.



UPOZORNĚNÍ

Při zpracování plechu prostříhovadlem a nůžkami vznikají ostré hrany nebo špony, které mohou způsobit poranění prstů nebo rukou. Ujistěte se, že špony padají tak, aby nehrozilo žádné ohrožení. Nedotýkejte se řezacích nožů, pokud je výrobek připojen na přívod stlačeného vzduchu.



UPOZORNĚNÍ

Poranění prstů a rukou způsobené vtažením.
Při nošení rukavic (např. pogumovaných nebo zesílených) dávejte pozor na to, aby se nezachytily.
Vyhněte se, během používání i po něm, kontaktu s řezacími noži, mohou být horké.



Používejte výhradně nárazu odolné ochranné brýle (podle ČSN EN 166 stupeň B) a ochranu sluchu (podle EN 458).



Doporučujeme používat těsně přiléhavé, vhodné ochranné rukavice (podle ČSN EN 388) a ochranné oblečení.



EN 149+A1
EN 405+A1
EN 1827+A1



EN 140



EN 136

Vdechování brusného prachu vzniklého z obrobku a/nebo nástroje může vést k poškození plic a/nebo jinému poškození.

Používejte ochranu dýchacích cest odpovídající znečištění pracovního prostředí.

- Používejte pouze dovolené nástroje.
- Před použitím výrobku zkontrolujte bezpečné upevnění matrice a razníku.
- Je-li výrobek zablokovaný, mohou se vyskytnout další ohrožení. Příčinami zablokování mohou být: příliš vysoké zatížení, zaseknutím stroje v opracovávaném materiálu.
- Po vypnutí může ještě nástroj dobíhat. Odložte výrobek do zajištěné polohy a vyčkejte, dokud se nezastaví, bez použití tlaku na povrch.

3 Účel použití výrobku

DEPRAG pneumatické nůžky jsou ruční nářadí, vhodné pro veškeré zpracování plechu, jako např. při výrobě karosérií, nádrží, při stavbě lodí, v opravárenských dílnách jak pro přímé stříhání tak i pro stříhání křivek.

Technická data jakož i údaje o přípustných podmínkách naleznete v tomto návodu k používání. **Veškeré údaje musí být bez výhrady dodržovány.**








VAROVÁNÍ

Výrobek nemůže být používán v prostředí s nebezpečím výbuchu a není izolován proti kontaktu s elektrickým vedením.

4 Rozsah dodávky

Zkontrolujte dodávku, zda je kompletní a nepoškozená.

Množství	Označení	Obrázek	Obj. č.
1	Návod k používání		013255
1	Bezpečnostní předpisy - brožura		016000
1	Nůžky		3388471A
1	Hadicový nátrubek		410532
1	Matice převlečná		410533
1	Inbus SW 2,5		800445
1	Inbus SW 4		800447
2	Nůž standard (namontováno)		809313

4.1. Příslušenství na zvláštní objednávku

Označení	Obrázek	Obj. č.
Nůž „Cr“ (1 ks)		828750

Tlakové hadice, připojovací součásti atd. → Prospekt DCZ 10910

Veškeré prospekty je možné stáhnout z internetu: <https://www.deprag.com>

5 Instalace

- Před připojením výrobku profoukněte hadici malým množstvím vzduchu, aby došlo k odstranění nečistot. Přitom používejte ochranné brýle!
- Dbejte na to, aby v celém přívodu vzduchu byla zachována minimální světlost (→ kapitola *Technická data*) a aby nikde nebyla zúžená nebo zalomená místa.
- Je-li přívodní hadice delší než 2 m, měla by být použita hadice s nejbližší nejvyšší světlostí, aby nedošlo ke snížení výkonu.
- Toto pneumatické nářadí je možné provozovat jak s přimazáváním vzduchu, tak i bez něho. Optimálního výkonu dosáhnete při dávkování oleje 1 – 2 kapky na 1 m³ spotřeby vzduchu. Při provozu bez přimazávání je třeba počítat se zkrácením intervalů prohlídek a údržby.
- Přívod vzduchu k výrobku musí být filtrovaný.
- Jednotku údržby, ventily, tlumiče hluku volte dle spotřeby vzduchu výrobku (→ kapitola *Technická data*). Průřezy přívodního vedení stanovte tak, aby pokles tlaku z jednotky údržby až po výrobek byl pod 0,5 baru.
- Používejte pouze výrobcem schválené mazací prostředky (→ Kapitola "Mazací prostředky").
- Zkontrolujte provozní tlak na místě odběru. S pomocí regulačního ventilu musí být provozní tlak nastaven na (max.) 6,3 baru. Vyšší provozní tlak vede ke zvýšenému opotřebení. Příliš nízký tlak vede ke snížení výkonu.
- Výrobek lze připojit následovně:
 - a) pro normální provoz s přimazáváním vzduchu na jednotku údržby, která se skládá z filtru s odlučovačem vody, regulačního ventilu tlaku vzduchu a olejovače.

Spotřeba vzduchu	Připojovací závit	Obj. č. Regulátor s filtrací a olejovačem
0,5 m ³ /min	G 1/4"	6060870A
2 m ³ /min	G 3/8"	6060871A
3,5 m ³ /min	G 1/2"	6060872A
13 m ³ /min	G 1"	6074529

- Standardní filtrační schopnost jednotek pro úpravu vzduchu je 25μm.
 - b) pro provoz bez přimazávání vzduchu na regulátor s filtrací, který se skládá z filtru s odlučovačem vody a regulačního ventilu tlaku.

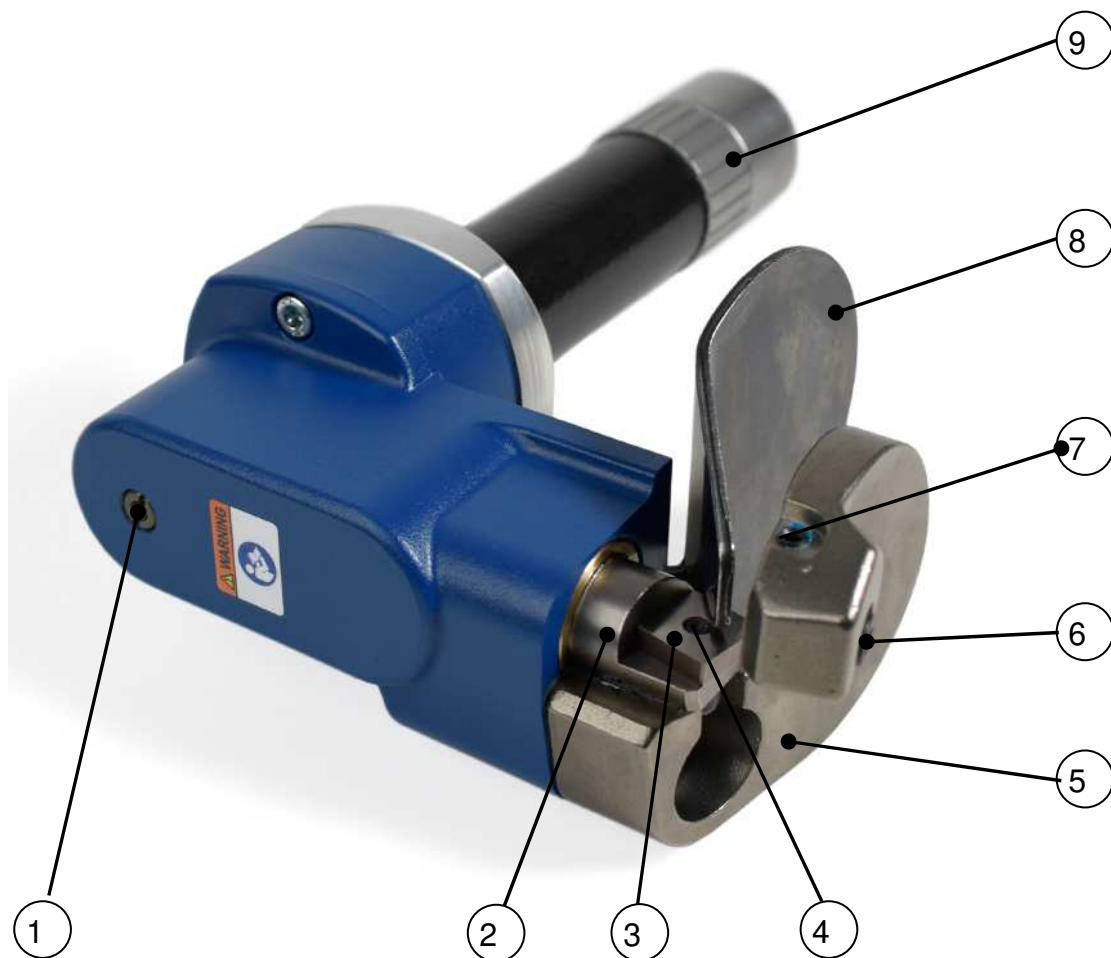
Spotřeba vzduchu	Připojovací závit	Obj. č. Filtr-Regulátor 5μm
0,5 m ³ /min	G 1/4"	6060914B
1,8 m ³ /min	G 3/8"	6060915B
3 m ³ /min	G 1/2"	6060916B
13 m ³ /min	G 1"	6061218A

Se zřetelem na kvalitu tlaku vzduchu podle ISO 8573-1:2010 doporučujeme:

	Třída	Zbytky prachu		Zbytky vody		Zbytkový obsah oleje mg/m ³
		velikost částic μm	max. koncentrace mg/m ³	max. koncentrace g/m ³	rosný bod °C	
S přimazáváním	-/4/4	25	10	6	+3	5
Bez přimazávání	6/3/3	5)*	5	0,88	-20	1

)* Pro výrobky, které jsou provozovány bez přimazávání vzduchu, je dostačující filtrační stupeň 8 μm.

6 Konstrukce



Obrázek 1 – Celý výrobek

Pozice	Označení
1	Excentrická osa
2	Smýkadlo
3	Nůž
4	Šroub s válcovou hlavou pro nůž smýkadla
5	Stříhací stůl
6	Šroub s válcovou hlavou pro nůž řezacího stolu
7	Stavěcí šroub (pro nastavení střížné vůle)
8	Rovnač plechu (= ochrana rukou)
9	Otočný kroužek (pro spouštění stroje)

7 Uvedení výrobku do provozu



VAROVÁNÍ

Nevhodný resp. povolující se nástroj může způsobit vážná poranění odletujícími úlomky.

Používejte pouze dovolené nástroje.

Před spuštěním zkontrolujte správné a bezpečné upevnění nástroje.



7.1. Volba nástroje



DŮLEŽITÉ

Zvolení špatného nože může mít za následek poškození výrobku (přetížení součástí) a zhoršení kvality řezu.

Pohybující se nůž (horní) a pevný nůž (spodní) mají stejný tvar a jsou vzájemně zaměnitelné. Oba nože mají 4 řezné hrany. Nože nelze přebrousit. Po opotřebení musí být nahrazeny novými noži. V závislosti na pevnosti stříhaného materiálu jsou dodávány 2 různé typy nožů.

Provedení	Obj. č.	Materiál (pevnost)	Tloušťka (mm)
Standardní (bez označení)	 809313 1ks)*	hliník 250 N/mm ²	0,3-2,5
		konstrukční ocel 400 N/mm ²	0,3-2,0
Cr Nůž označen "Cr"	 828750 1ks)*	pevnostní ocel 600 N/mm ²	0,3-1,6
		pevnostní ocel 800 N/mm ²	0,3-1,4

) * nože jsou prodávány po kusech, ne v páru

7.2. Zkouška a výměna nástroje

Před uvedením do provozu zajistěte, aby ...

- byla správně nastavená střížná vůle mezi oběma noži (vodorovně).
Předpis: střížná vůle = 0,2 x tloušťka plechu. U houževnatého materiálu může být zvolena střížná vůle menší, u křehkého materiálu větší.
- byl pevně našroubován rovnač plechu 809319. Rovnač plechu zabraňuje poškozením tělesa nůžek a chrání ruku.
- střížná vůle byla vhodná pro tloušťku stříhaného plechu
- vsazený nůž byl vhodný pro obráběný plech.
- nůž byl ostrý. Tupý nůž otočte, nebo nahraďte.
- nebylo uchycení sítka znečištěné. Znečištěné uchycení sítka vyčistěte, nebo vyměňte.
- Olejové mazání je pro pneumatický motor bezpečně připojeno.



DŮLEŽITÉ

Otočný nůž, používaný v nůžkách nesmí být přebrušován.
Nůž může být 3 krát otočen o 90°. Poté musí být nůž vyměněn.

Nůž smýkadla:

- Odpojte nůžky od přívodu stlačeného vzduchu.
- Vyšroubujte šroub s válcovou hlavou 800464 ven ze smýkadla společně dodávaným inbusem SW 4.
- Vyndejte nůž 809313 a otočte ho o 90° tak, aby ke stříhání byla nastavena nová řezná hrana.
- Usadte nůž tak, aby ležel na šikmé ploše smýkadla 809884.
- Vsaďte šroub s válcovou hlavou 800464 a pevně ho utáhněte (cca. 5 Nm).

Nůž stříhacího stolu:

- Odpojte nůžky od přívodu stlačeného vzduchu.
- Vyšroubujte šroub s válcovou hlavou 800465 inbusem SW 4 ze stříhacího stolu.
- Vyndejte nůž 809313 a otočte ho o 90° tak aby byla pro stříhání nastavena nová řezná hrana.
- Vsaďte nůž zpět.
- Zašroubujte lehce šroub s válcovou hlavou 800465 a překontrolujte střížnou vůli, případně ji nově nastavte (→ kapitola *Nastavení střížné vůle*).

7.3. Nastavení výšky nože smýkadla

Ideální nastavení nože ve smýkadle je dosaženo, když jsou zadní špičky obou nožů, při největším odstupě mezi smýkadlem a stříhacím stolem, ve stejné výšce a nekříží se. Nůžky jsou dodávány s tímto nastavením. Obvykle není nutné nastavení nožů změnit.

Nezbytné nastavení provedete povolením šroubu s válcovou hlavou 801200 (stříhací stůl lze odebrat) a otočením smýkadla 809884 dopředu, nebo dozadu.

Pro jemné nastavení je zapotřebí smýkadlo 809884 vytočit ven a čep ojnice namontovat zpět s pootočením o polovinu dopředu nebo dozadu.

7.4. Připojení

- Připojte tlakovou hadici (světlost hadice Js 6 mm) pomocí hadicového nátrubku 410532 a převlečné matice 410533 na uchycení sítka 313143 (G 1/4).
- Otevřete uzavírací kohout přívodu vzduchu (provozní tlak 6,3 bar). Provozní tlak nesmí být nižší než 5 bar – snížení výkonu!

7.5. Spuštění

- Otočte otočným kroužkem 301280 doleva a otočný kroužek držte.

8 Manipulace s výrobkem



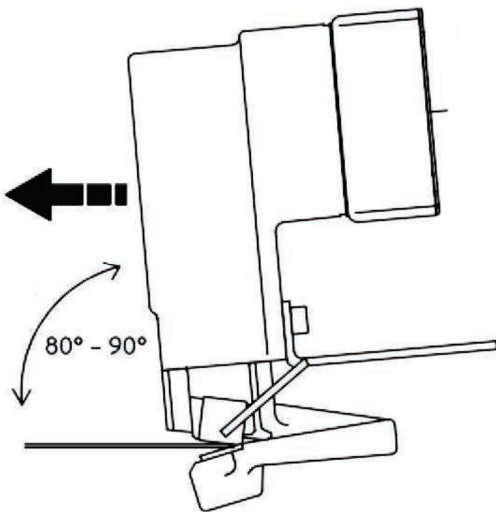
POZOR

Vyvarujte se provozu výrobku v chodu naprázdno.

Při řezání zaoblení, se nesmí přístroj naklápět a musí být používán pouze s nepatrným posuvem.

Držte nůžky tak, aby byl nůž postaven kolmo k obrobku. Posunujte přístrojem dopředu bez násilí. Při řezání na okrajích, obzvláště při přesné práci na nárysu, řezejte v převrácené poloze, to znamená stříhací stůl je nahoře.

Vedte nůžky pod úhlem 80° až 90° od povrchu plechu (→ Obrázek *Manipulace*).



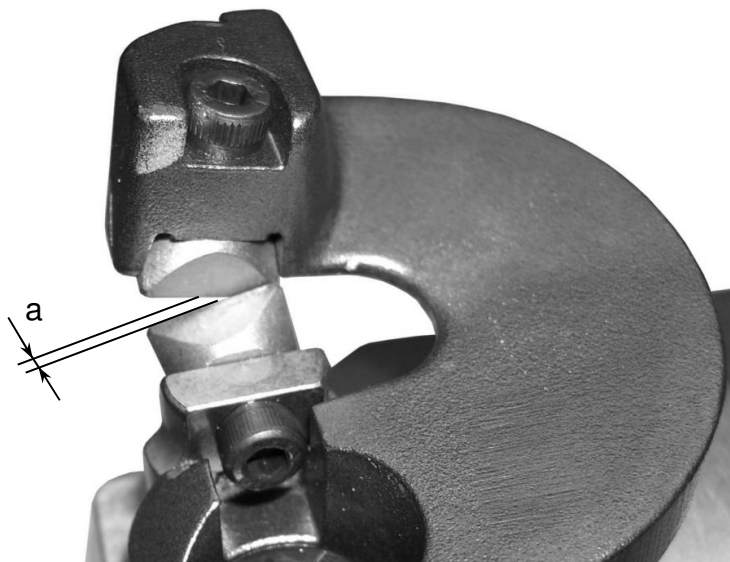
Obrázek 2 - Manipulace

8.1. Nastavení střížné vůle



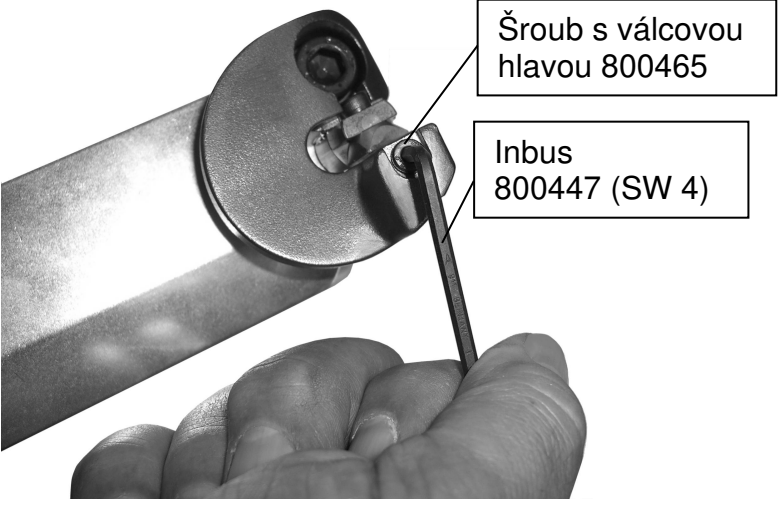
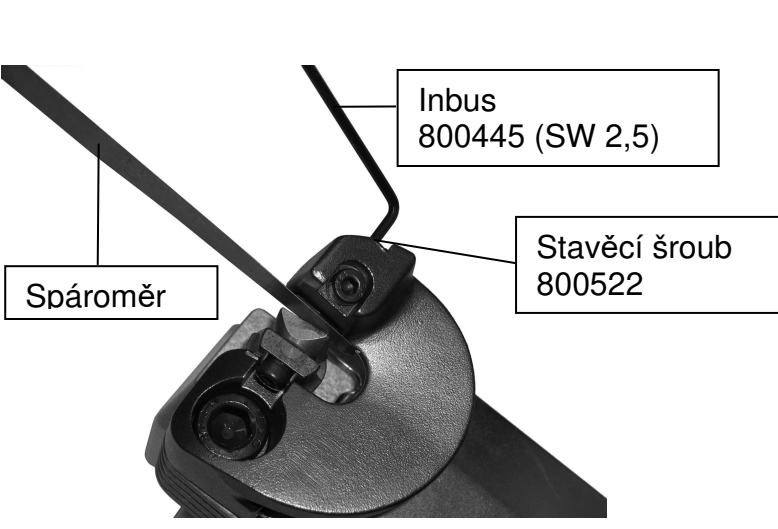
DŮLEŽITÉ

Ideální nastavení střížné vůle je vždy **0,2 x stříhaná tloušťka plechu.**



Obrázek 3 – Střížná vůle

Tloušťka plechu (mm)	0,3 – 0,8	0,8 – 1,3	1,3 – 1,8	1,8 – 2,5
Vzdálenost mezi noži = střížná vůle „a“ (mm)	0,1	0,2	0,3	0,4

 <p>Šroub s válcovou hlavou 800465</p> <p>Inbus 800447 (SW 4)</p> <p>Obrázek 4 – Demontáž nože</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Odpojte výrobek od přívodu stlačeného vzduchu. <p>Pozor na to, aby byl nůž smýkadla (poz. 11) v úplně nejnižší poloze.</p> <ol style="list-style-type: none"> 2. Povolte šroub s válcovou hlavou 800465 společně dodávaným inbusem SW 4 o cca. 90°.
 <p>Inbus 800445 (SW 2,5)</p> <p>Spároměr</p> <p>Stavěcí šroub 800522</p> <p>Obrázek 5 – Nastavení střížné vůle</p>	<ol style="list-style-type: none"> 3. Natočte stavěcí šroub 800522 společně dodávaným inbusem SW 2,5 nože stříhacího stolu a za pomoci spároměru nastavte požadovanou střížnou vůli. 4. Pozor na to, aby nůž správně seděl na stavěcím šroubu 5. Utáhněte pevně nůž řezacího stolu 809313 šroubem s válcovou hlavou 800465 (Utahovací moment cca. 5 Nm).

9 Údržba a ošetřování

Chybná demontáž/montáž může vést k nebezpečí poranění obsluhy a k poškození výrobku. Demontáž a montáž výrobku může provádět pouze firma DEPRAG nebo vyškolení odborníci.



ČTĚTE BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY!

Přečtěte si brožuru Bezpečnostní předpisy 016000 a dodržujte nařízení, uvedená v kapitole „Údržba a ošetřování“.

9.1. Mazací prostředky

Používejte pouze výrobcem povolené mazací prostředky.

Doporučené mazací prostředky pro...	Označení	Obj. č.
Mazání vzduchu	Speciální olej „DEPRAGOL“ (250 cm ³)	790081E
Mazání převodovky	Tuk BR 2 plus (100g)	807293

9.2. Díly podléhající opotřebení

Množství	Označení	Obj. č.
3	Lamela	3121303
2	Nůž	809313

Obecně doporučujeme výměnu O-kroužků.

9.3. Plán údržby

První údržba by měla být při provozu bez přimazávání vzduchu (chod na sucho) prováděna po 500 provozních hodinách a při provozu s přimazáváním vzduchu (normální provoz) po 1000 provozních hodinách. Ve většině případů může být interval údržby prodloužen. Při zhoršených podmínkách použití se může interval údržby i zkrátit.



DŮLEŽITÉ

Interval údržby přizpůsobte individuálně vzhledu, opotřebením a danému případu použití výrobku.

Č.	Prováděné práce	Cykly	Poznámky
1.	Kontrola vnějšího poškození	Před začátkem práce	
2.	Zkontrolujte stav oleje v olejovači a popř. doplňte. event. upravte nastavení olejovače	pravidelně	Doporučený olej → Kapitola <i>Mazací prostředky</i>
3.	Vyčistěte filtr a jednotku údržby, vypusťte kondenzát a případně vyměňte	pravidelně	Použijte studený čistič, např. HAKU 1025-810-1
4.	Kontrola, čištění a mazání	chod na sucho: po 500 provozních hodinách/ nejpozději po 6 měsících normální provoz: po 1000 provozních hodinách / nejpozději po 12 měsících	Zkontrolujte a příp. vyměňte díly podléhající opotřebením jako ložiska a lamely Vyčistěte a namažte součásti motoru a převodovky
5.	Čištění a kontrola součástí motoru a převodovky	před montáží	Použijte studený čistič, např. HAKU 1025-810-1
5.1	Namazat kuličková a jehlová ložiska a těsnící kroužky	po každém čištění	Doporučené mazivo → kapitola <i>Mazací prostředky</i>
5.2	Namazat převodovku	po každém čištění	Dutiny naplnit z 1/3 tukem
5.3	Hlava prostřihovačů, příp. nůžek	po 300 provozních hodinách	Namazat tukem
5.4	Nůž smýkadla	denně	Pootočít / vyměnit
5.5	Nůž stříhacího stolu	denně	Pootočít / vyměnit
6.	Výměna lamel a tlumiče	nejpozději po 2000 provozních hodinách	tento interval se vždy příslušně zkracuje podle kvality vzduchu a případu použití
7.	Doplnění cca 2 - 3 kapek oleje do přívodu vzduchu	po každém čištění / po montáži	doporučený olej → kapitola <i>Mazací prostředky</i>
8.	Kontrola otáček	po montáži	Důležité: z výstupní hřídele před zkušebním chodem vyjmout těsné pero (v případě použití)
9.	Nakapat několik kapek oleje do přívodu vzduchu a 5 – 10 výrobek spustit	před a po delší nečinnosti	doporučený olej → kapitola <i>Mazací prostředky</i>

V případě poruch doporučujeme zaslat výrobek zpět.

10 Demontáž – Montáž

(→ Seznam/y náhradních dílů)



VAROVÁNÍ

Výrobek se může spustit. Možnost vážného poranění.

Odpojte výrobek od přívodu stlačeného vzduchu.



UPOZORNĚNÍ

Chybná demontáž/montáž může vést k nebezpečí poranění obsluhy nebo k poškození výrobku.

Demontáž a montáž může provádět pouze firma DEPRAG nebo proškolení zaměstnanci.



RIZIKO

Při demontáži se mohou díly ztratit nebo může dojít k jejich poškození.

Provádějte demontáž výrobku pouze na pracovním stole.



POZOR

Poškození tělesa motoru a vnitřních součástí.

Těleso motoru vždy upínejte prostřednictvím upínacích čelistí (do svěráku).

10.1. Montážní nářadí na zvláštní objednávku

Označení	Obj. č.
Přípravek (pro upnutí statoru)	460475

10.2. Demontáž

1. Odpojte nůžky od přívodu stlačeného vzduchu.
2. Vyšroubujte dva šrouby s válcovou hlavou 800470 inbusem SW 4 (pravý závit) a odstraňte kompletní hlavu nůžek.
3. Vyšroubujte ven z mezikusu 322345 kompletní motor.
4. Odšroubujte z tělesa motoru otočné spouštění 340413A.
5. Vytlačte části motoru z tělesa motoru ven.



DŮLEŽITÉ

Nejmenší šířka lamel je stanovena 6 mm.

Demontáž motoru:

- a) Upněte motor do přípravku (→ *Montážní nástroje*).
- b) Ze strany vřetena vylisujte rotor z čela.
- c) Sejměte stator.
- d) Vyjměte a zkontrolujte lamely.



DŮLEŽITÉ

Příliš tenké nebo poškozené lamely vyměňte – vždy po **sadách**.
Používejte výhradně originální lamely DEPRAG.

- e) Ze strany připojení vzduchu vylisujte z čela rotor.
- f) Vylisujte radiální kuličková ložiska z obou čel.

10.3. Montáž



Mazání před montáží

- Dutiny planetové převodovky naplňte z 1/3 mazivem.
(Doporučené mazivo → kapitola *Mazací prostředky*)
- Dostatečně namažte valivá/kluzná ložiska.
- Používejte pouze výrobcem povolené mazací prostředky.

Montáž motoru:

- a) Vyčistěte rotor.
- b) Do obou čel nalistujte radiální kuličková ložiska.
- c) Na rotor ze strany vřetena nalistujte čelo s radiálním kuličkovým ložiskem.
- d) Do rotoru vložte nové lamely.
- e) Stator nastrčte na rotor.



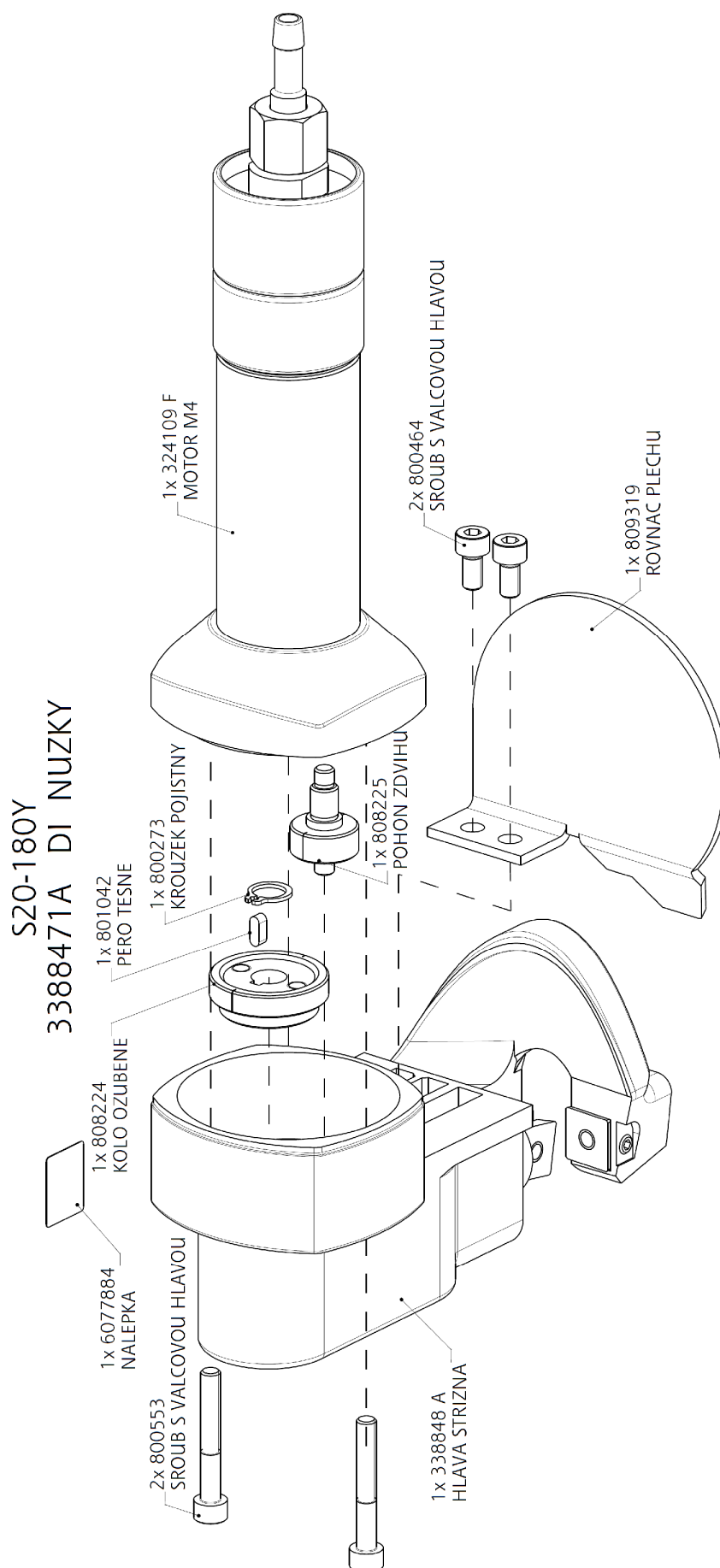
DŮLEŽITÉ

Po montáži by čela neměla vykazovat žádnou axiální vůli a rotorem by mělo být možné volně otáčet rukou.

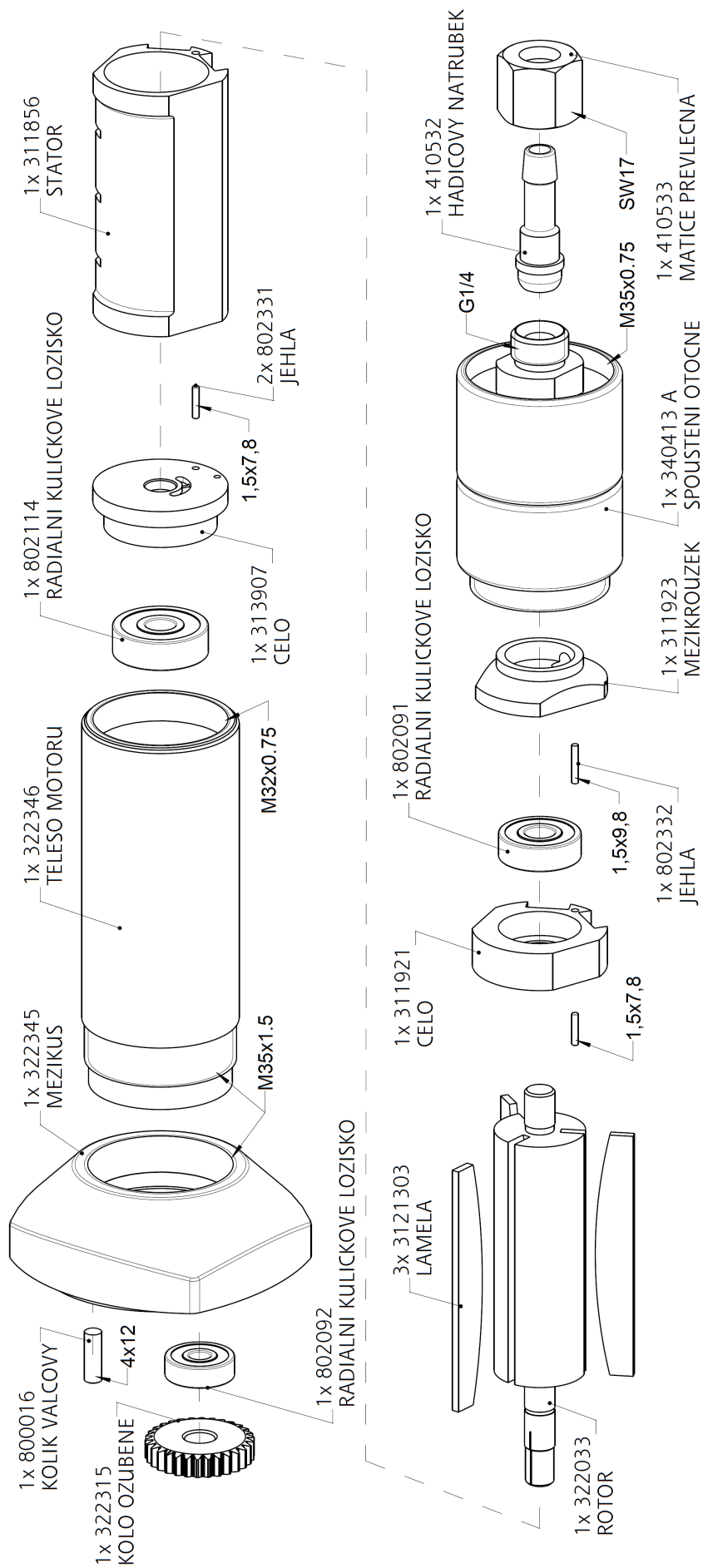
- f) Na rotor ze strany přívodu vzduchu nalistujte čelo s radiálním kuličkovým ložiskem.

Úspěšnou montáž provedete v obráceném pořadí než demontáž.

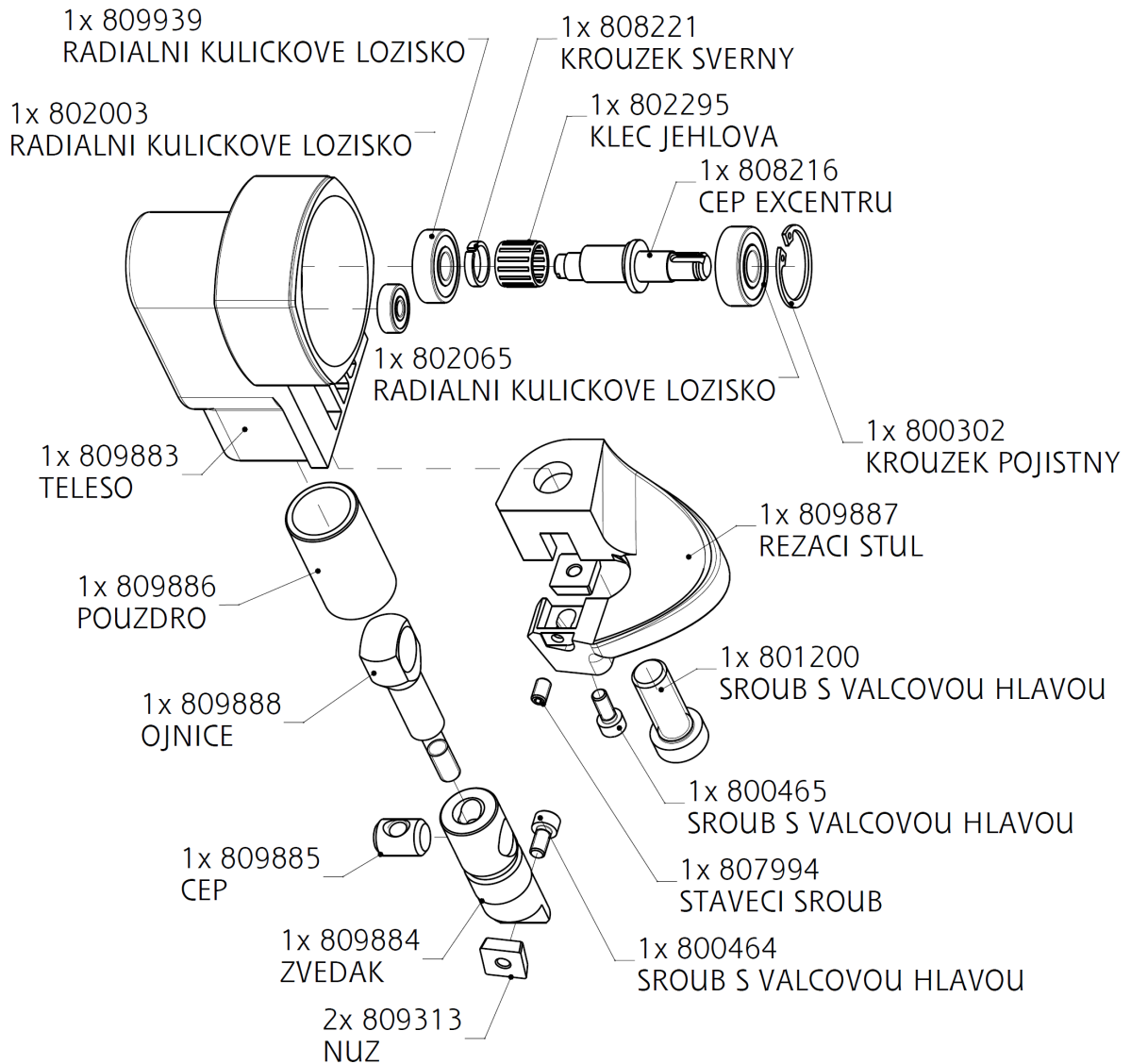
10.4. Výkresy náhradních dílů



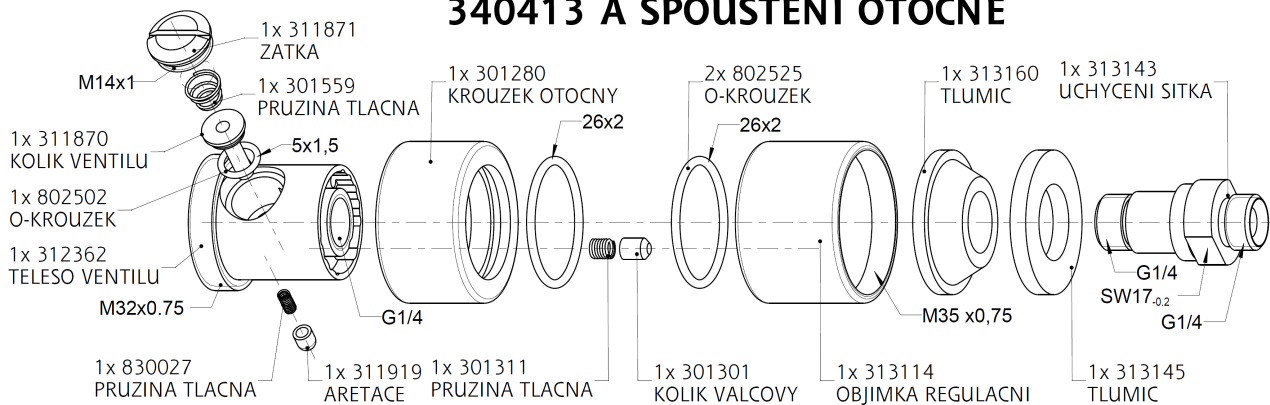
324109 F MOTOR M4



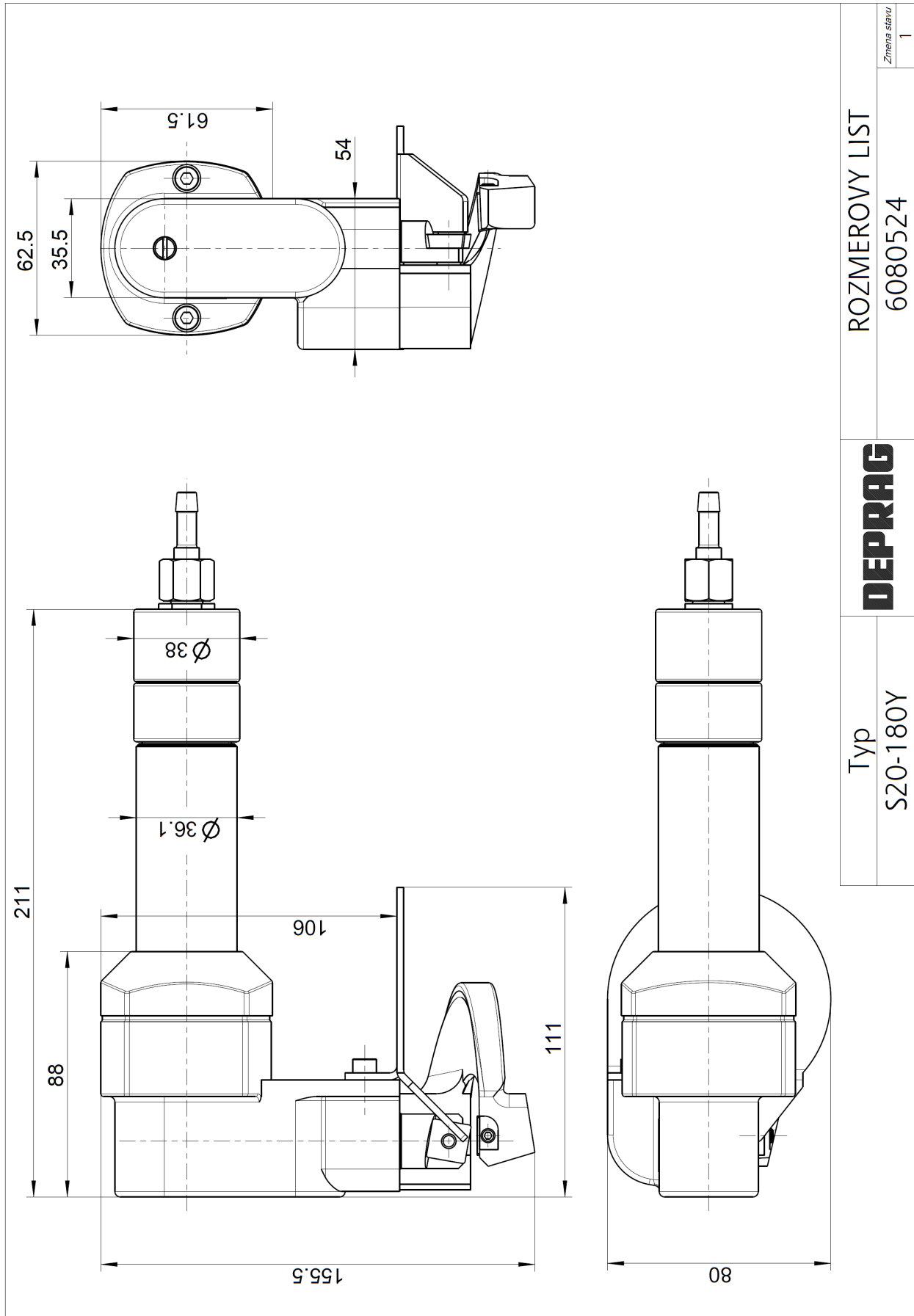
338848 A HLAVA STRIZNA



DV33 340413 A SPOUSTENI OTOCNE



10.5. Rozměrový list



11 Pomoc při poruchách

V následující tabulce jsou uvedeny možné poruchy a jejich příčiny:

Porucha	Příčina	Odstranění poruchy
Výrobek nelze spustit	Není tlak vzduchu, uzavřený uzavírací ventil	Otevřít uzavírací ventil
	Opotřebované nebo zadírající se lamely	Vyměnit lamely (→ kapitola <i>Demontáž– montáž</i>)
Nedostatečný výkon	Příliš malý provozní tlak	Dodržujte provozní tlak (podle kapitoly - <i>Technická data</i>) pro max. výkon
	Zúžené místo v přívodu vzduchu	Odstranit zúžení
	Příliš malá světlost hadice	Použít předepsanou světlost hadice
	Opotřebované lamely	Vyměnit lamely
	Znečistěný tlumič hluku nebo sítko	Vyměnit tlumič hluku nebo sítko
	Nesprávné mazání	Nastavit předepsanou kvalitu stlačeného vzduchu
Výrobek nelze vypnout	Opotřebovaná kulička/ O-kroužek ve ventilu (je-li použita)	Vyměnit kuličku, O-kroužek

V případě potřeby Vás prosíme o zaslání nůžek do opravy.

12 Odstavení z provozu a skladování

Odstavení z provozu provádějte dle následujících kroků:

Č.	Činnosti
1.	Vypněte přívod vzduchu.
2.	Pneumatické nářadí odpojte od přívodu stlačeného vzduchu.
3.	Sací kanály pneumatického nářadí profoukněte čistým, suchým vzduchem pod malým tlakem.
4.	Nakapejte několik kapek oleje do sacího kanálu, výrobek opět připojte na přívod stlačeného vzduchu a pod malým tlakem nechte krátce běžet.
5.	Pneumatické nářadí opět odpojte od přívodu stlačeného vzduchu.
6.	Uzavřete napojení.

Pneumatické nářadí je nyní možné uskladnit do příštího upotřebení.



ČTĚTE BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY

Přečtěte si brožuru Bezpečnostní předpisy 016000 a dodržujte nařízení, uvedená v kapitole „Skladování“.

13 Technická data

Typ	S20-180Y
Obj. č.	3388471A
Provedení	spouštění otočným kroužkem
Smysl otáčení	vpravo
Max. tloušťka plechu (mm) – ocelový plech	
do 400 N/mm ² (MPa)	2,0
do 600 N/mm ² (MPa)	1,6
do 800 N/mm ² (MPa)	1,4
Max. tloušťka plechu (mm) – hliníkový plech	
do 250 N/mm ² (MPa)	2,5
Max. zdvih (mm)	2,5
Spotřeba vzduchu při zatížení (m³/min)	0,4
Výkon (kW)	0,32
Počet zdvihů n₀ (min⁻¹)	1800
Řzná rychlost do (m/min)	7
Nejmenší rádius u stříhaných oblouků (mm)	20
Délka (mm)	210
Hmotnost (kg)	1,9
Světlost hadice (mm)	Js 6
Připojovací závit	G ¼ vnější
Provozní tlak (bar)	6,3
Hladina akustického tlaku L_{pA}, (dB) stanoveno dle ČSN EN ISO 15744	83)*
Hladina akustického výkonu, L_{WA}, (dB) stanoveno dle ČSN EN ISO 15744	94)*
Deklarovaná emisní hodnota vibrací (m/s²) měřeno podle ČSN EN ISO 28927-2	< 2,5

)* Nejistota měření 3 dB

14 ES-Prohlášení o shodě

ES- Prohlášení o shodě podle směrnice pro strojní zařízení 2006/42/ES

Prohlašujeme, že uvedený výrobek splňuje všechna příslušná ustanovení uvedených směrnic, nařízení vlády a norem.

Výrobce a osoba pověřená sestavením technické dokumentace:

DEPRAG CZ a.s.
T.G. Masaryka 113
CZ-50781 Lázně Bělohrad

Označení PNEUMATICKÉ NŮŽKY

Typ

viz etiketa

Sériové číslo

na

Rok výroby

zadní straně

Směrnice

2006/42/ES

Datum

2006-06

Nařízení vlády

č. 176/2008

Datum

2009-12

Normy

ČSN EN ISO 12100

ČSN EN ISO 11148-11

Datum

2011-06

2015-10

Lázně Bělohrad, 29.11.2022

Ing. Petr Kulhavý, Ph.D.
Technický manažer



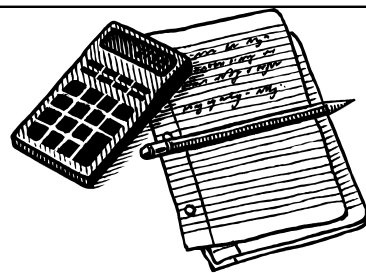
15 Servisní místa a autorizovaní prodejci



Kontaktní osoby v České republice / Německu,
jakož i kontaktní osoby po celém světě,
naleznete na naší internetové stránce

<https://www.deprag.cz>

Poznámky



DEPRAG
machines unlimited

DEPRAG SCHULZ GMBH u. CO.

Postfach 1352, D-92203 Amberg
Carl-Schulz-Platz 1, D-92224 Amberg

Service-Hotline : +49 (0) 0700 00 371-371
Telefon: +49 (0) 9621 371-0
Internet: <https://www.deprag.com>
E-Mail: info@deprag.de

DEPRAG
machines unlimited

DEPRAG CZ a.s.

T.G. Masaryka 113
CZ-50781 Lázně Bělohrad

Telefon: +420 493 / 771 511
Internet: <https://www.deprag.cz>
E-Mail: info@deprag.cz