

Stroj na úkosové srážení hran trub a rour

NKO MACHINES

C-Biter, model E



Návod k použití a údržbě

pro modely C-biter 63E / 76E / 89E / 114E



Obsah:

1. Všeobecné informace	3
2. Bezpečnost	6
3. Technické specifikace	8
4. Instalace	11
5. Používání	12
5.2. Předběžná nastavení	13
5.3. Obrábění	16
6. Údržba	17
7. Náhradní díly	17

1. Všeobecné informace

1.1. Úvod

Děkujeme, že jste si zakoupili jeden z našich strojů a doufáme, že s ním budete plně spokojeni.

Tato příručka obsahuje všechny pokyny pro instalaci, seřízení, provoz a údržbu stroje C-biter modelová řada E v souladu s platnými bezpečnostními normami.

Informace a údaje v této příručce mohou být předmětem změn v důsledku dalšího zdokonalování strojů. Pro odstranění všech pochybností se při zjištění rozdílů prosím obraťte na N.KO

Na stroji nikdy neprovádějte žádné operace předtím, než si přečtete pokyny v příručce a porozumíte jim. Velká část nehod, které se na pracovišti stanou, je způsobena tím, že se nedodržují pokyny a doporučení obsažené v příručce.

Grafické symboly v příručce jsou použity pro zdůraznění důležitých informací týkajících se bezpečnosti a provozu stroje.



Pozor:

Zásadní informace pro osobní bezpečnost obsluhy.



Důležité:

Pokyn, který je nutno dodržovat pro zajištění správného provozu stroje.

1.2. Zkoušky

Stroj na srážení hran je zkoušen v naší technické zkušebně.

Během této zkoušky je odzkoušena správná funkce stroje.

1.3. Záruka

Na úkosovací systém C-biter modelová řada E poskytuje prodávající záruku, že zboží nebude mít materiálové a výrobní vady po dobu 1 roku ode dne dodání zboží.

Na bezvadnou funkci zboží a použité materiály je poskytována záruka po dobu 1 roku ode dne dodání zboží.

Prodávající se zavazuje zajistit odstranění veškerých případných vad, na něž se vztahuje záruka, bezplatně a bez zbytečného odkladu tak, aby mohl kupující zboží řádně užívat. Uplatní-li kupující práva z odpovědnosti za vady, na něž se záruka nevztahuje, uhradí prodávajícímu náklady s tímto spojené.

Záruční doba neběží ode dne, kdy kupující nahlásil prodávajícímu existenci vady, na kterou se vztahuje záruka a pro kterou kupující nemůže zboží používat a uplatnil svá práva z odpovědnosti za vady z poskytnuté záruky, až do dne jejího odstranění prodávajícím.

Záruka se nevztahuje na přirozené a běžné opotřebení zboží a vady způsobené nesprávným použitím zboží v rozporu s poskytnutým školením, nebo návodem k použití. Záruka se dále

nevztahuje na vady vzniklé přetížením stroje a dále na vady vzniklé po neodborném zásahu do stroje či neodborné opravě nebo úpravě tohoto stroje. Neodborným zásahem, opravou nebo úpravou se rozumí jakýkoliv zásah, oprava nebo úprava, které byly provedeny v rozporu s poskytnutým školením a dokumentací, nebo byly provedeny jinou osobou než prodávajícím nebo osobou jím k tomu pověřenou nebo schválenou.

Práva z odpovědnosti za vady z poskytnuté záruky je nutno uplatnit u prodávajícího bez zbytečného odkladu poté, co vadu kupující zjistí, nejpozději však do konce záruční doby, jinak tato práva zanikají.

K uplatnění práv z odpovědnosti za vady z poskytnuté záruky je nutno předložit záruční list, nebo doklad o koupi. Jinak nelze kupujícímu tato práva přiznat.

Odpovědnost prodávajícího za vady, na něž se vztahuje záruka, nevzniká, jestliže tyto vady byly způsobeny vnějšími událostmi. Vnějšími událostmi se rozumí zejména živelná pohroma, zásah vyšší moci anebo chování třetích osob.

N.KO považuje záruku za neplatnou v případě:

- nevhodného používání stroje
- používání v rozporu s národními nebo mezinárodními normami
- nesprávné instalace stroje
- vadného přívodu elektrické energie
- vážných nedostatků a pochybení v údržbě
- neoprávněných modifikací nebo zásahů
- používání jiných než originálních či nesprávných náhradních dílů a příslušenství pro dotyčný model
- úplného nebo částečného nedodržování pokynů uvedených v příručce
- výjimečných událostí, přírodních kalamit, či jiných.

1.3. Identifikační údaje

Identifikační údaje stroje na úkosové srážení hran jsou uvedeny na hliníkovém štítku CE připevněném na tělese stroje.

1.4. Referenční normy (CE prohlášení o shodě)

EU Prohlášení o shodě

(EU Declaration of Conformity)

Výrobce / Manufacturer:

N.KO spol. s r.o.

Adresa: Tábořská 398/22, 29301 Mladá Boleslav, Czech Republic

IČ: 26161109

Výrobek:

Název stroje / Model: Mobilní obráběcí stroj pro ~~úkosování~~ trubek

Typ / Model: C-biter modelová řada E

Výrobní číslo: viz výrobní štítek stroje

Prohlašujeme, že uvedený výrobek je v souladu s ustanoveními následujících směrnic EU:

- 2006/42/ES – Směrnice o strojních zařízeních (Machinery Directive)
- 2014/30/EU – Směrnice o elektromagnetické kompatibilitě (EMC Directive)
- 2014/35/EU – Směrnice o nízkém napětí (Low Voltage Directive)

Harmonizované normy:

- EN ISO 12100:2010 – Bezpečnost strojních zařízení, obecné zásady návrhu
- EN 60204-1:2018 – Elektrická zařízení strojů
- EN ISO 13849-1:2015 – Bezpečnost strojních zařízení – Řídicí systémy související s bezpečností
- EN 55014-1 a EN 55014-2 – EMC normy pro stroje s elektromotorem

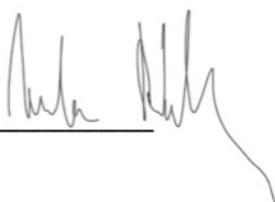
Místo a datum vydání:

Mladá Boleslav 12. 8. 2025

Jméno a funkce odpovědné osoby:

Milan Richtr CEO

Podpis: _____



2. BEZPEČNOST

2.1 Doporučení pro bezpečnost



Pozor:

Seznamte se důkladně s následujícími pokyny, abyste zabránili úrazům osob nebo škodě na majetku.

- Nikdy se nepokoušejte se strojem pracovat, dokud jste se důkladně neseznámili se způsobem, jakým funguje. Pokud máte ještě i po pečlivém a úplném přečtení této příručky pochybnosti, obraťte se na společnost N.KO.
- Ujistěte se, že všichni techničtí pracovníci, kteří mají stroj používat a provádět jeho údržbu, jsou dostatečně obeznámeni se všemi příslušnými doporučeními pro bezpečnost.
- Stroj musí být dopravován a instalován pouze určenými pracovníky v souladu s pokyny v této příručce.
- Před spuštěním stroje se musí obsluha přesvědčit, že všechna bezpečnostní zařízení jsou funkční a že jsou namontovány všechny bezpečnostní kryty.
- Stroj nikdy nepoužívejte k účelům jiným než v příručce uvedeným. Nikdy nezpracovávejte jiné než uvedené výrobky či obrobky.
- Obráťte se na společnost N.KO předtím, než budete stroj používat pro jiné než uvedené účely, požádejte o povolení.
- Hodnoty napětí použité k napájení stroje jsou nebezpečné: ujistěte se, že všechna spojení jsou provedena správně. Na stroji nikdy neprovádějte údržbu nebo nevyměňujte díly, když je stroj připojen ke zdroji elektřiny a na elektrických spojích nikdy neprovádějte žádné odbočky.
- Části považované za vadné nahrazujte jinými, které jsou doporučeny výrobcem. Nikdy nevyměňujte za jiné než originální náhradní díly.
- Nikdy nenoste oděv nebo šperky, které by se mohly zachytit v pohyblivých částech. Je vhodné nosit bezpečnostní oděv: obuv s neklouzavou podrážkou, chrániče sluchu a ochranné brýle.



Důležité:

Jestliže během doby životnosti stroje vzniknou jakékoliv závady, které se nedají podle této příručky opravit, je nutné, obrátit se na vašeho dodavatele nebo na výrobce, společnost N.KO, aby problém v co nejkratší době vyřešila.

2.2. Bezpečnostní samolepky

Na stroj pro úkosové srážení hran mohou být instalovány bezpečnostní štítky s upozorněními o ochraně obsluhy.

Neodstraňujte jakékoli samolepky ze stroje

2.3. Kvalifikace a ochrana obsluhy

Zaměstnavatel je povinen informovat obsluhu o bezpečnostních normách a kromě toho zajistit, aby byly dodržovány, a přesvědčit se, že pracovní prostor je dostatečně velký a dobře osvětlený. Stroj může obsluhovat a provozovat jen určená osoba, dále obsluha stroje.

Označení „obsluha“ znamená osobu, která stroj instaluje, provozuje, seřizuje, provádí jeho údržbu, čistí ho a opravuje. Tato osoba musí být plně obeznámena s touto příručkou a vyškolená dodavatelem. Pokud tomu tak není, žádejte svého dodavatele o nápravu. V opačném případě se výrobce zříká jakékoli odpovědnosti vzniklé škody či zranění.



Pozor:

Před započítím práce se ujistěte, že se obsluha seznámila a pochopila obsah tohoto návodu na použití.



Pozor:

Obsluha se musí vždy:

- Ujistit, že všechny bezpečnostní kryty jsou namontovány a že bezpečnostní zařízení jsou funkční, než stroj spustí.
- Vyhnout se nošení typu oděvu nebo šperků, které by se mohly zachytit v pohyblivých částech.
- Nosit schválený bezpečnostní oděv, jako například obuv s neklouzavou podrážkou, chrániče sluchu a ochranné brýle.
- Aplikovat bezpečnostní normy, dohlédnout na to, že jsou vždy dodržovány a pokud má pochybnosti, znovu nahlédnout do této příručky.
- Obrátit na dodavatele stroje, když závady, které způsobují nefunkčnost stroje, nemůže odstranit, když se závady týkají poruchových částí nebo nepravidelnosti chodu.

2.4. Zbývající rizika

Stroj je vyroben s důrazem na bezpečnost obsluhy.

Existuje však jedno zbývající riziko:

Jak bylo shora uvedeno, pracovní zóna je chráněna co nejvíce, ale musí zůstat částečně otevřená, aby bylo možné sledovat průběh obrábění.

Je proto možné, že by obsluha mohla vložit prsty do této zóny, ve které jsou umístěny jak řezný nástroj, tak držák obrobku.



Pozor:

Vždy držte své ruce a další části těla, co nejdále od řezací zóny.



Pozor:

Vždy aplikujte bezpečnostní předpisy obsažené v příručce a zajistěte, aby byly dodržovány a aby všechna zbývající rizika byla vyloučena.

3. TECHNICKÉ SPECIFIKACE

3.1. Dostupné verze stroje C-biter modelová řada E

Všechny verze C-biter modelová řada E mají společné některé prvky:

- jsou poháněny jednofázovým elektromotorem napětí 230V nebo 120V (napětí zkontrolujte na výrobním štítku).
- Řezný nástroj je vybaven strojním posuvem.
- Upínání stroje je manuální, vně trubky.

Model	Pracovní rozsah ID - OD:	Maximální tloušťka stěny	Posuv nástroje	Příkon motoru	Váha stroje
C-biter 63E	32 - 63mm. (1,25" - 2,48")	12mm	20mm	1300W	9 kg (20 lb)
C-biter 76E	42 - 76mm. (1,65" - 2,99")	12mm	20mm	1300W	10 kg (22 lb)
C-biter 89E	63 - 89mm. (2,67" - 3,50")	12mm	20mm	1300W	14 kg (31 lb)
C-biter 114E	76 - 114mm. (2,99" - 4,48")	12mm	20mm	1300W	15 kg (33 lb)



Důležité:

Rozměry strojů a seznamy náhradních dílů najdete v technickém listu, který vám byl doručen spolu se strojem. Pokud ne, kontaktujte dodavatele a vyžádejte si ho.

3.2. Popis stroje

Stroj pro obrábění hran rour a trub, model C-biter modelová řada E je vyvinut pro úkosování a zarovnávání rour a trub a tyčí z konstrukčních a nerezových ocelí.

Jedním z jeho hlavních vlastností je to, že je přenosný a dokáže provádět obrábění na trubkách, ale i plných tyčích. Stroj je vybaven výkonným motorem, robustním upínacím třmenem a držákem řezných nástrojů.

Stroj C-biter modelová řada E je vyvinut pro použití přímo na obráběných trubkách a tyčích.

Stroj C-biter modelová řada E sestává z externího pohonu, upínacího třmene, držáku řezného nástroje a dalšího příslušenství.

Stroj na úkosové srážení hran C-biter modelová řada E je spolehlivý a vyžaduje pouze minimální údržbu.

Obr. 3.2.1



- A. Upínací šroub
- B. Spodní fixní čelist
- C. Šrouby upnutí řezného nástroje
- D. Držák řezného nástroje
- E. Lůžko pro výměnnou čelist
- F. Aktivace automatického posuvu
- G. Manipulační madlo
- H. Volba převodového stupně (u většiny strojů C-biter zapečetěná, záměrně nefunkční)
- I. Elektronická regulace
- J. Pravo-levý chod (u většiny strojů C-biter zapečetěná, záměrně nefunkční)
- K. Zajištění stroje v zapnutém stavu
- L. Hlavní vypínač - spoušť

Vzhled stroje a poloha ovládacích prvků se může mírně lišit typ od typu. Nicméně jsou lehce rozpoznatelné a jejich umístění je logické a intuitivní.

3.3. Hladina hluku

Stroj byl zkonstruován a vyroben tak, aby hluk, který vydává, byl co nejnižší.

Měření provedená z místa obsluhy, kdy stroj běží v modu automatického cyklu, přinesla tyto hodnoty:

- během řezání **74.9 dB**
- během chodu bez zátěže **64.5 dB**

3.4. Podmínky pracovního prostředí

Prostředí, v němž stroj pracuje, musí odpovídat těmto hodnotám:

Teplota:	0° C - 50° C (32° F - 122° F)
Vlhkost.	10% - 90% (nekondenzovaná)

Stroj musí být umístěn na krytém místě a nesmí být vystaven dešti.

Odlišné podmínky pracovního prostředí, než jsou podmínky shora uvedené, by mohly způsobit vážné poškození stroje nebo úraz (zvláště elektrickým proudem).

Pokud stroj nepracuje, může být skladován na místě, kde teplota kolísá mezi:

-10° C a 70° C (14° F - 158° F)

všechny ostatní hodnoty zůstávají nezměněny.

4. INSTALACE

4.1 Doprava a zvedání



Důležité:

Činnosti popisované v tomto oddílu musí provádět pouze kvalifikovaný personál.

Když je stroj dodán na místo určení, ujistěte se (ještě za přítomnosti dopravní firmy), že odpovídá specifikacím v objednávce a že během dopravy neutrpěl žádnou škodu. Okamžitě podrobně informujte dodavatele a dopravní firmu, jestliže je zjištěna škoda nebo jestliže chybějí součásti.

Balení obsahuje:

- Samotný stroj C-biter model E
- Sadu kompenzačních čelistí
- Nářadí pro obsluhu
- Řezný nástroj



Pozor:

Dodržujte následující pokyny a zajistěte, aby manipulace se strojem byla bezpečná:

- Se strojem C-biter modelová řada E lze manipulovat ručně. Pro tento účel je na stroji instalované madlo (poz. G obr. 3.2.1.).
- Při případném použití jeřábu či jiného manipulačního zařízení, dbejte na dodržování místních bezpečnostních předpisů a používejte jen schválené zvedací zařízení a pomůcky.
- Noste ochranný oděv, jako jsou např. pracovní rukavice, ochranné brýle, obuv s neklouzavou podrážkou a přilbu během manipulace se strojem a jeho použití.
- Při případné likvidaci dalšího transportního obalu, zlikvidujte tento, v souladu s platnými zákony o likvidaci odpadů příslušné země.

4.2. Ustavení a připojení



Důležité:

Činnosti popisované v tomto odstavci musí provádět pouze kvalifikovaný personál.

Při elektrickém připojování postupujte následujícím způsobem:

- zkontrolujte hodnoty frekvence a napětí na identifikačním štítku motoru a porovnejte je s vaší elektrickou sítí v místě používání stroje.

4.3. Zničení a likvidace

Při likvidaci stroje C-biter modelová řada E mějte na paměti, že materiály, ze kterých je vyroben, nejsou nebezpečného charakteru a že k nim patří hlavně:

- Lakovaná nebo pokovovaná feritická ocel
- Nerezová ocel série 300/400
- Plastický materiál různého charakteru
- Mazací látky
- Elektromotor
- Elektrické kabely a vodiče
- Elektrická monitorovací a budicí zařízení.

Dodržujte tento postup:

- Řiďte se platnými zákony vaší země vztahující se k bezpečnosti práce a likvidaci odpadů
- Odpojte stroj od elektrického přívodu
- Demontujte stroj a součásti roztrďte do skupin podle jejich chemické povahy a složení
- Sešrotujte části stroje v souladu s platnými zákony vaší země o likvidaci odpadů
- Během fází demontáže přísně zachovávejte platné předpisy pro bezpečnost práce.

5. POUŽÍVÁNÍ

5.1 Správné používání

Stroj na úkosové srážení hran, model C-biter modelová řada E byl zkonstruován, vyroben a prodán za účelem přípravy svarových ploch (úkosování) kovových součástí a válcovaných kovů těchto druhů:

železo, ocel, nerezová ocel, mosaz, měď a hliník.

Maximální rozměry trubek a tloušťky stěn obráběných trubek jsou podrobně uvedeny v kapitole 3., odstavec 3.2 Technická data.

Jiná použití lišící se od shora popsanych jsou považována za nevhodná. Přesněji řečeno, je zakázáno:

- Zpracovávat výrobky lišící se od těch, pro které je stroj vyroben a prodán.
- Modifikovat konstrukci a provoz stroje.
- Vyměňovat dílce za jiné než originální.
- Modifikovat elektrické spoje a obcházet tím integrovaná bezpečnostní zařízení.
- Odstraňovat nebo modifikovat ochranné kryty.
- Používat stroj na takových místech, kde je agresivní prostředí a kde hrozí naleptání součástí.

**Pozor:**

Je přísně zakázáno provádět úkosové srážení hran na materiálech lišících se od uvedených materiálů, protože jejich zpracování by se mohlo stát rizikem pro obsluhu a poškodit stroj.

Před provedením jakýchkoliv modifikací je nutné obrátit se na společnost N.KO, aby vydala příslušné schválení. V opačném případě společnost N.KO odmítá jakoukoliv odpovědnost za poškození stroje nebo zranění obsluhy.

5.2 Předběžná nastavení

**Důležité:**

Nikdy C-biter modelová řada E nespouštějte bez provedení úkonů popsaných v tomto odstavci.

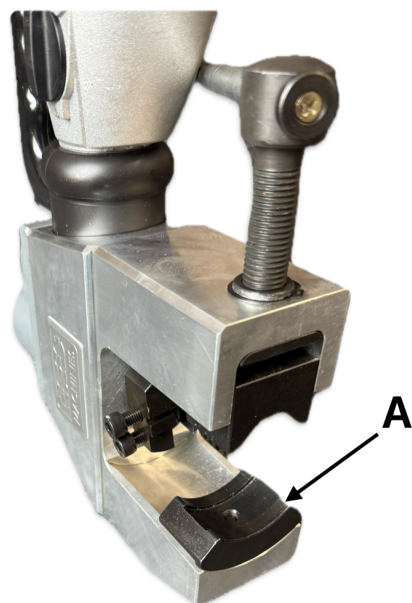
C-biter modelová řada E je nutné před použitím připravit na konkrétní použití a pro potřebný průměr obráběného materiálu.

Kompenzační čelisti - správný výběr a instalace

- Připravte si správnou kompenzační čelist (čelisti jsou dodávány spolu se strojem) pro vnější průměr trubky, kterou zamýšlíte obrábět.
- Kompenzační čelist vložte do lůžka v třmenu stroje C-biter a upevněte šroubem, který je součástí výbavy. Šroub v lůžku řádně utáhněte. (poz. A obr. 5.2.1.).

Typ stroje	Seznam dodávaných upínacích čelistí (vnější průměr trubky/tyče)
C-biter 63E	28mm (1.1") / 32mm (1.25") / 38mm (1.49") / 42mm (1.65") / 45mm (1.77") / 51mm (2") / 54mm (2.12") / 57mm (2.24") / 60mm (2.36") / 63mm (2.48")
C-biter 76E	42mm (1.65") / 45mm (1.77") / 51mm (2") / 54mm (2.12") / 57mm (2.24") / 60mm (2.36") / 63mm (2.48") / 68mm (2.67") / 76mm (2.99")
C-biter 89E	63mm (2.48") / 68mm (2.67") / 76mm (2.99") / 83mm (3.26") / 89mm (3.50")
C-biter 114E	76mm (2.99") / 83mm (3.26") / 89mm (3.50") / 95mm (3.74") / 102mm (4.01") / 108mm (4.25") / 114mm (4.48")

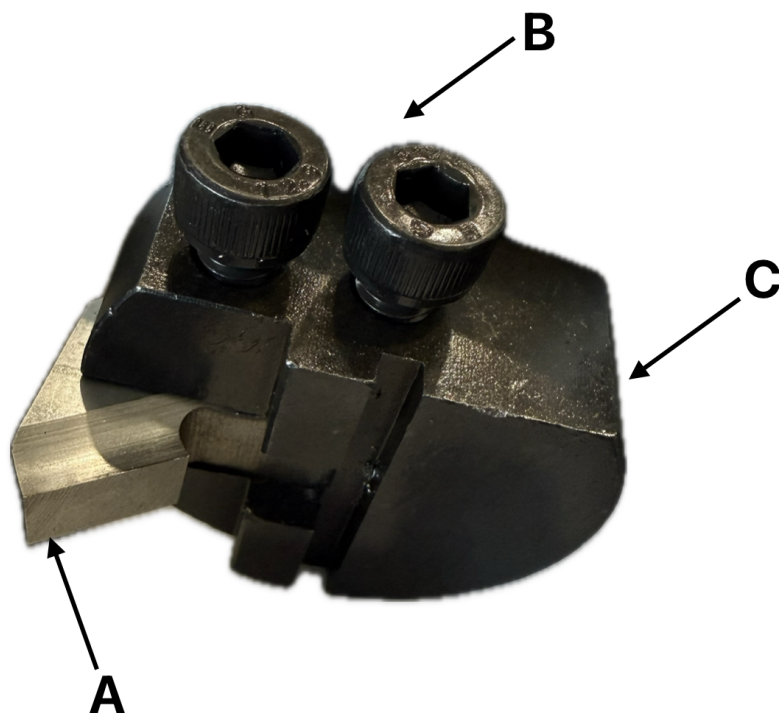
Obr. 5.2.1.



Držák řezných nástrojů

Na stroji je již z výroby integrován držák řezného nástroje. Držák (poz. C obr 5.2.2.) je konstruován pro upnutí jednoho nástroje. Řezný nástroj (poz. A obr 5.2.2.) vložte do drážky v držáku. Ustavte ho v pozici (dle průměru obráběné trubky/tyče) tak, aby se aktivní část řezného břitu nacházela ve stejné pozici jako vnější hrana obrobku trubky/tyče. Nakonec řezný nástroj řádně utáhněte dvěma šrouby (poz. B obr 5.2.2.)

Obr. 5.2.2.



Závěrečná kontrola před prvním použitím stroje

- ujistěte se, že žádné šrouby nebo jiné části nejsou uvolněné.
- ujistěte se, že přívodní elektrický kabel je nepoškozen v celé své délce a vybaven správným konektorem.



Pozor:

Při seřizování používejte pracovní rukavice. Operace musí být prováděny na stroji v klidu a po odpojení od zdroje elektřiny.

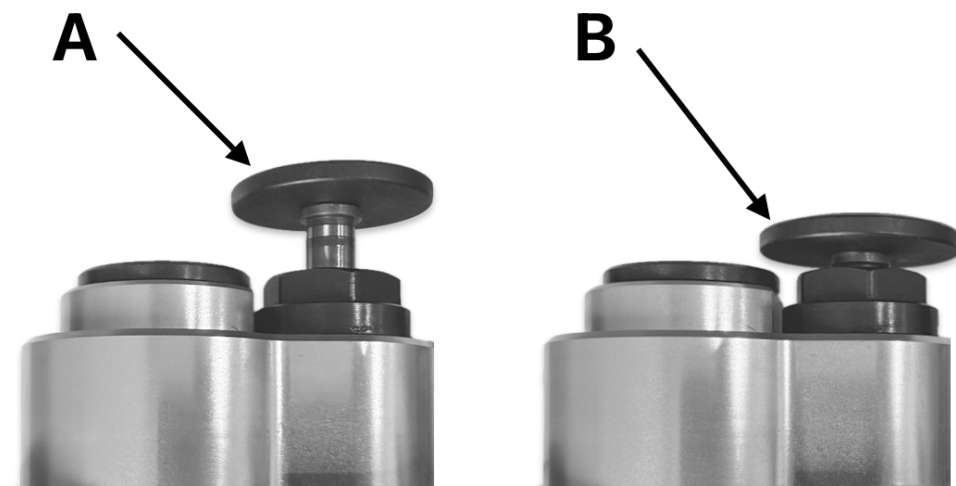
Instalace stroje C-biter modelová řada E na obráběnou trubku.



POZOR práce provádějte s maximálním soustředěním. Stroj je poměrně těžký a hrozí riziko úrazu. Pokud je to žádoucí, použijte jeřáb.

- Před montáží stroje C-biter modelová řada E na obráběnou trubku nebo tyč je třeba nastavit pozici držáku řezného nástroje do výchozí pozice. Provedete to tak, že deaktivujete strojní posuv vytažením ovladače strojního posuvu zcela nahoru (poz. A obr. 5.2.3.). Poté zapnete motor a držák řezného nástroje se automaticky zasune do výchozí pozice.
- Nyní, stroj osazený správnou kompenzační čelistí (viz kapitola 4.3.) nasadíte na obráběnou trubku nebo tyč tak aby mezi břitem řezného nástroje a koncem trubky či tyče zůstala mezera přibližně 2-3mm.
- Pomocí upínacího šroubu stroje (poz. A obr. 3.2.1.) řádně upněte.

Obr. 5.2.3.



5.3. Obrábění



Důležité:

Činnosti popisované v této kapitole se musí provádět výhradně až po seřízení a přípravě stroje C-biter modelová řada E, dle předchozích kapitol.



Důležité:

Stroj C-biter modelová řada E disponuje regulací otáček. Otáčky nastavte podle vlastního uvážení, tak aby stroj pracoval plynule bez zjevných vibrací či jiných komplikací.



Důležité:

Předpokladem kompaktního a pravidelného úkosu je předchozí příprava obrobku.

Obrobek (trubka/tyč), musí být uříznut kolmo a bez jakýchkoli vyčnívajících zbytků nebo jiných překážek.

Vytvoření úkosu

Předpokladem pro zdárný průběh obrábění je předchozí nastavení a seřízení řezného nástroje a řádného upnutí na trubku či tyč, viz. předchozí kapitoly.

- Zapněte stroj hlavním vypínačem (poz. L obr. 3.2.1.) a případně vypínač zajistěte v zapnutém stavu ovladačem (poz. K obr. 3.2.1.).
- Aktivujte strojní posuv zatlačením ovladače strojního posuvu (poz. F obr. 3.2.1.) zcela dolu (poz. B obr. 5.2.3.). Řezný nástroj se začne prisouvat k obrobku automaticky. Podmínkou je běžící stroj.
- Ve chvíli kdy dosáhnete požadovaného úkosu, deaktivujte strojní posuv (poz. A obr. 5.2.3.) a za současného chodu stroje, počkejte až do chvíle, kdy se držák řezného nástroje opět zcela zasune do výchozí pozice. Stroj tímto způsobem připravíte na další obrobek.

Chlazení řezných nástrojů

Důrazně doporučujeme, chladit/mazat řezné nástroje v průběhu obrábění. Tímto se předchází přetížení stroje, zvyšuje se kvalita obráběného povrchu a značně se prodlužuje životnost řezných nástrojů. Pro chlazení nebo mazání doporučujeme používat běžné chladicí kapaliny pro třískové obrábění, nebo řezné oleje ve spreji, nebo nanášené jiným způsobem.



Důležité:

Vyvarujte se přetížení stroje. Důvodem přetížení může být:

- neostrý nebo poškozený řezný nástroj
- příliš vysoká pevnost obráběného materiálu
- příliš velká tloušťka stěny trubky

6. ÚDRŽBA

6.1. Doporučení



Důležité:

Pracovníci údržby musí být kvalifikovaní technici.

Nikdy nepracujte na pohybujících se částech stroje, a to ani pomocí nástrojů, nebo jiných předmětů.

Je přísně zakázáno odstraňovat bezpečnostní zařízení, modifikovat je, nebo s bezpečnostními zařízeními na stroji manipulovat. Výrobce v případě takového jednání odmítá veškerou odpovědnost za bezpečnost stroje.

Vždy používejte pouze originální náhradní díly pro konkrétní model (viz dokument Technický list stroje).



Pozor:

Vždy noste pracovní rukavice, když provádíte na stroji údržbu. Operace údržby provádějte pouze na stroji, který je vypnutý a odpojený od přívodu elektrické energie.

Po a před každou pracovní směnou a pak podle potřeby během ní vyčistěte mechanické části stroje stlačeným vzduchem.



Pozor:

Při používání stlačeného vzduchu pro účely čištění noste ochranné brýle a nikdy nepoužívejte tlak překračující hodnotu 2 bar.

Pro seřizovací operace a údržbu používejte se strojem dodávané nářadí pro obsluhu.

7. NÁHRADNÍ DÍLY

7.1 Jak objednávat náhradní díly

Objednávky náhradních dílů musí obsahovat tyto informace:

- typ stroje;
- sériové číslo;
- popis požadovaného dílu a jeho číslo
- množství.

Pohon je dodáván firmou Metabo. Na pohon nedodáváme jednotlivé náhradní díly, ale pouze celý nový pohon.

Náhradní díly pro mechanickou část stroje najdete v technickém listě dodaném spolu se strojem. Případně si ho vyžádejte u svého dodavatele.

Výtisk této příručky se dodává s každým strojem C-biter modelová řada E.

Všechna práva vyhrazena.

Žádná část této publikace nesmí být reprodukována bez předchozího souhlasu uděleného společností N.KO

Adresa výrobce a distributora:

N.KO spol. s r.o.

Táborská 398/22

293 01 Mladá Boleslav

tel: +420 326 772 001 fax: +420 326 774 279

email:nko@nko.cz