

KARTA GWARANCYJNA

1. Produkt jest objęty 24 miesięcznym okresem gwarancji, począwszy datą sprzedaży według Kodeksu cywilnego lub 12 miesięcznym okresem gwarancji według Kodeksu handlowego. Gwarancja obejmuje udokumentowane wady materiału lub wady produkcyjne. Inne roszczenia wynikające z uszkodzeń o jakimkolwiek charakterze, bezpośrednie lub pośrednie, względem osób lub materiału są wykluczone.
2. Gwarancja nie obejmuje usterek spowodowanych niefachowym montażem lub manipulacją, niefachowym użytkowaniem, przeciążeniem, niedotrzymaniem wymogów podanych w instrukcji, zastosowaniem niewłaściwego wyposażenia dodatkowego lub nieodpowiednich narzędzi roboczych, manipulacją przez niepowołaną osobę lub uszkodzeń powstałych podczas transportu lub uszkodzeń mechanicznych. U niektórych typów produktów lub ich części, np. wyposażenie dodatkowe, silniki, węgielki, elementy uszczelniające i elementy instalacji cyrkulacji gorącego powietrza, które wymagają okresowej wymiany, przy zwykłym użytkowaniu można zakładać ich normalne zużycie w wyniku eksploatacji, które nie jest objęte gwarancją.
3. Przy podaniu zgłoszenia reklamacyjnego (lub roszczenia innego charakteru) należy przedłożyć, że produkt był sprzedany przez sprzedawcę, u którego produkt jest reklamowany oraz że okres gwarancji jest ciągle obowiązujący. W tym celu zaleca się, w interesie co najszybszego rozpatrzenia i załatwienia reklamacji przedłożyć kartę gwarancyjną z wyznaczoną datą produkcji i sprzedaży, numerem seryjnym (numer serii), pieczęcią punktu sprzedaży i podpisem sprzedawcy, ewentualnie ważnym dokumentem kupna-sprzedaży itp.
4. Reklamację należy zgłosić w punkcie sprzedaży, w którym dokonano zakupu lub wysłać produkt w rozłożonym stanie do naprawy.
5. Okres gwarancji zostaje wydłużony o czas, w którym produkt był w naprawie. Reklamowany produkt należy wysłać do punktu serwisowego wraz z opisem usterki/wady, należyście zapakowany (najlepiej w oryginalnym opakowaniu, które zaleca się pozostawić do tego celu) oraz załączyć kartę gwarancyjną lub inny dokument potwierdzający prawo do roszczenia z tytułu reklamacji.
6. Produkt należy wysłać do punktu serwisowego wyłącznie w wyczyszczonym stanie. W odwrotnym przypadku, z powodów dotrzymania zasad higieny nie będzie możliwe przyjęcie produktu do naprawy lub użytkownik zostanie obciążony kosztami wyczyszczenia produktu.

Reklamacje mogą Państwo wysłać do magazynu firmy transportowej w Polsce, pod adres podany w formularzu reklamacyjnym (RMA formularz) lub bezpośrednio na poniższy adres do naszego serwisu, aby przyspieszyć przebieg reklamacji.

ZAKŁAD NAPRAWCZY
Unitechnik.cz s.r.o.
Reklamační a servisní oddělení
Areál bývalého cukrovaru
Hlavní 29 (hala č. 3 uni-max)
277 45 Úžice Czechy

W przypadku pytań prosimy o kontakt: Unitechnik, Sp. z o.o.

Tel.: 0 801 033 077

Fax: (022) 43 35 332

INTERNET: www.uni-max.com.pl
info@uni-max.com.pl
bok@uni-max.com.pl

GODZINY OTWARCIA: (opłata jak za połączenie lokalne) Pn – Pt: 7:30-16:00

Produkt: MASZYNA WIELOFUNKCYJNA BCM 1000	
Typ: 110-0401	Numer fabryczny (seria):
Data produkcji:	Adnotacje o naprawie:
Data sprzedaży, pieczęć, podpis:	

www.uni-max.com

INSTRUKCJA OBSŁUGI TŁUMACZENIE ORYGINALNEJ INSTRUKCJI

MASZYNA WIELOFUNKCYJNA BCM 1000



110-0401

Szanowny Kliencie, dziękujemy za zakupienie produktu uni-max. Nasza spółka jest gotowa do świadczenia Państwu usług przed, w trakcie i po zakupieniu wyrobu. W przypadku jakichkolwiek pytań, wniosków czy problemów prosimy skontaktować się z naszym przedstawicielem handlowym.

Postaramy się rozważyć Państwa problem i zareagować w miarę posiadanych możliwości. Pierwsze uruchomienie tego urządzenia jest w rozumieniu tej instrukcji krokiem prawnym, poprzez który użytkownik z wolną i nieprzymuszoną wolą potwierdza, że tę instrukcję starannie przeczytał, zrozumiał jej znaczenie i zapoznał się ze wszystkimi ryzykami. UWAGA! Nie należy próbować uruchomić (ewentualnie użytkować) urządzenia przed zapoznaniem się z całą instrukcją obsługi. Instrukcję należy zachować do użytku w przyszłości. Szczególną uwagę należy poświęcić zaleceniom dotyczącym bezpieczeństwa pracy. Nieprzestrzeganie albo niedokładne zastosowanie się do tych zaleceń może spowodować wypadek z udziałem Państwa lub innych osób, albo uszkodzenie urządzenia lub obrabianego materiału. W szczególności należy przestrzegać zaleceń bezpieczeństwa podanych na tabliczkach znamionowych, w które urządzenie jest wyposażone.

Tych tabliczek nie wolno usuwać, ani uszkadzać.

Dla uproszczenia ewentualnej komunikacji prosimy zapisać tutaj numer faktury albo innego dokumentu poświadczającego zakup..

OPIS

Urządzenie jest przeznaczone do cięcia i gięcia aluminium, miedzi, cynku i stali. Maks. szerokość giętego/ciętego materiału 1 000 mm. Maks. grubość giętego materiału 1,1 mm. Maks. grubość ciętego materiału 1 mm. Wysokość stojaka 890 mm. Masywny, metalowy stojak jest składany, dzięki czemu całe urządzenie można złożyć do minimalnych wymiarów. Tarcza tnąca wykonana jest z wytrzymałej stali narzędziowej.

DANE TECHNICZNE

Maksymalna grubość giętego materiału	1,1 mm.
Maksymalna grubość ciętego materiału	1 mm.
Maksymalna szerokość ciętego i giętego materiału	1 000 mm.
Całkowita długość	1 020 mm
Wysokość stojaka	890 mm
Całkowita masa	62kg

Tekst, rysunki i dane obowiązują w momencie druku instrukcji. W celu nieustannego ulepszania naszych wyrobów zastrzegamy sobie prawo do zmiany danych technicznych bez wcześniejszego uprzedzenia.

ŚRODKI BEZPIECZEŃSTWA

Symbole wykorzystywane w niniejszych instrukcjach

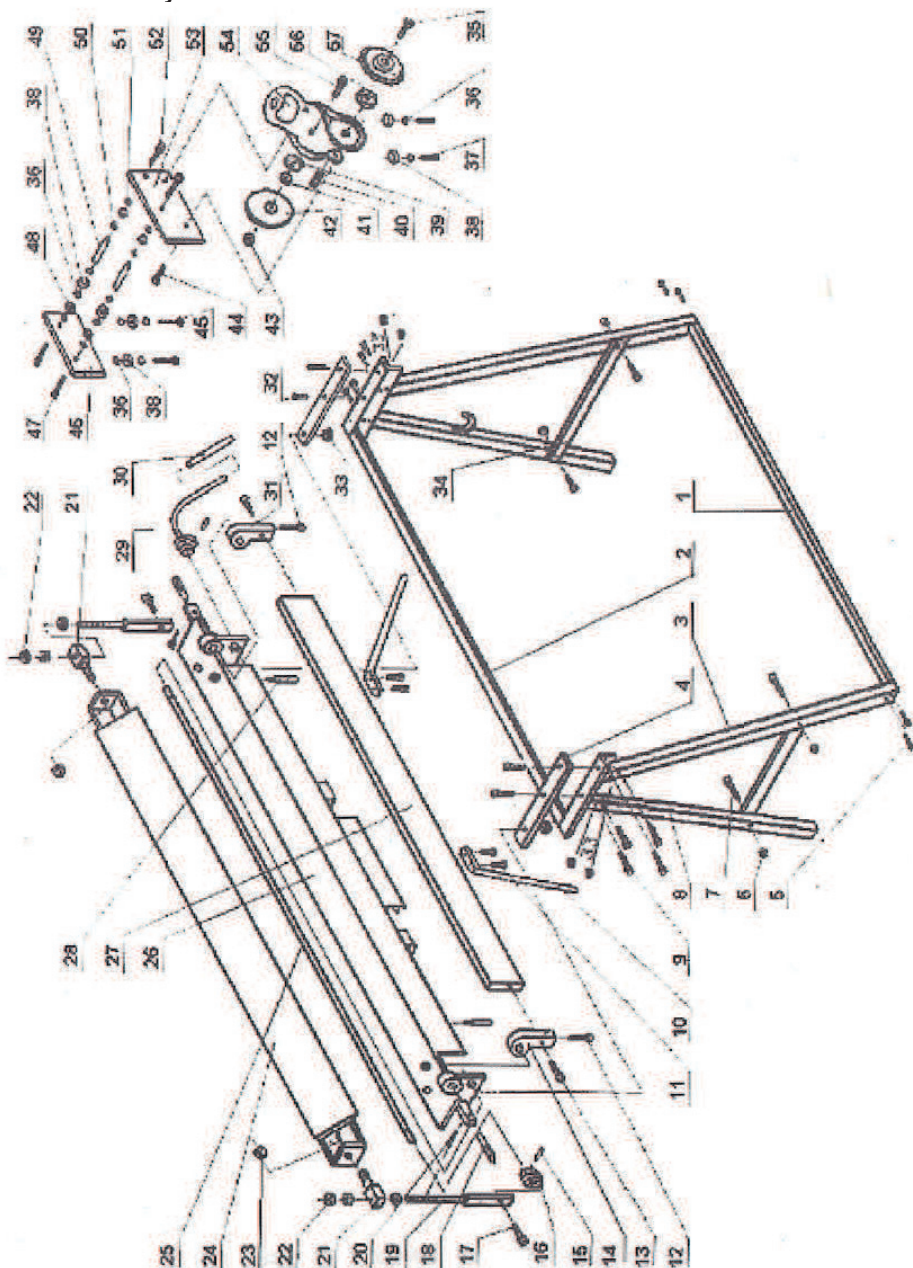
-  **Uwaga!**
Oznacza niebezpieczeństwo odniesienia poważnych obrażeń albo znaczne straty materialne.
-  **Niebezpieczeństwo zaczepienia!**
Uważać na obrażenia spowodowane zaczepieniem części ciała przez obracające się części maszyny.
-  **Ostrzeżenie!**
Niebezpieczeństwo uszkodzenia
-  **Notatka:**
Informacja dodatkowa

WYKAZ CZĘŚCI

Poz.	Nazwa	Szt.	Poz.	Nazwa	Szt.
1.	Podstawa	1	30.	Oslona rękojeści	1
2.	Płyta łącząca	1	31.	Prawa część łącząca	1
3.	Przednia nóżka	2	32.	Śruba	4
4.	Płyta oporowa	2	33.	Nakrętka	2
5.	Śruba	4	34.	Poprzeczka łącząca	2
6.	Nakrętka	4	35.	Śruba	1
7.	Śruba	4	36.	Podkładka	12
8.	Nóżka tylna	2	37.	Śruba	2
9.	Śruba	8	38.	Łożysko	6
10.	Rękojeść	2	39.	Łożysko	1
11.	Śruba	4	40.	Śruba	1
12.	Śruba	2	41.	Tuleja mimośrodowa	1
13.	Śruba	2	42.	Krawędź robocza	1
14.	Lewa część łącząca	1	43.	Nakrętka zabezpieczająca	1
15.	Sworzeń	2	44.	Śruba	2
16.	Pierścień mimośrodowy	1	45.	Śruba	2
17.	Śruba	2	46.	Płyta	1
18.	Walek	2	47.	Śruba	2
19.	Pręt ciągnący	2	48.	Nakrętka	2
20.	Śruba	2	49.	Walek	2
21.	Oś obrotowa	2	50.	Nakrętka	4
22.	Nakrętka	6	51.	Podkładka	2
23.	Nakrętka zabezpieczająca	2	52.	Śruba	2
24.	Rama dociskowa	1	53.	Płyta	1
25.	Walek obrotowy	1	54.	Zestaw do cięcia	1
26.	Płyta robocza	1	55.	Śruba	1
27.	Płyta zginająca	1	56.	Łożysko	1
28.	Walek prowadzący	2	57.	Krawędź robocza	1
29.	Rękojeść	1			

RYСУNEK CZĘŚCI

Rysunek montażowy



Znaczenie dostarczonych naklejek ze symbolami bezpieczeństwa:



Przed uruchomieniem przeczytać instrukcję



Niebezpieczeństwo ucięcia palców



Niebezpieczeństwo ściśnięcia kończyny

Naklejki należy umieścić na takich powierzchniach urządzenia, które są w każdych okolicznościach widoczne dla obsługi maszyny przed jej uruchomieniem i podczas jej pracy.

! Ogólnie

- Woreczki plastikowe zastosowane do opakowania mogą być niebezpieczne dla dzieci i zwierząt.
- Należy zapoznać się z tym urządzeniem, jego sterowaniem, użytkowaniem, elementami tego urządzenia i możliwymi zagrożeniami związanymi z jego niewłaściwym użytkowaniem.
- Trzeba zadbać o to, aby użytkownik urządzenia został starannie zapoznany z jego sterowaniem, użytkowaniem, elementami tego urządzenia i możliwymi zagrożeniami związanymi z jego użytkowaniem.
- Należy przestrzegać zaleceń podanych na tablicach ostrzegawczych. Tych tabliczek nie wolno usuwać, ani ich uszkodzać.
- W razie uszkodzenia albo nieczytelności tabliczki należy się skontaktować z dostawcą.
- Stanowisko pracy utrzymywać w porządku i czystości. Bałagan na stanowisku pracy może spowodować wypadek.
- Nigdy nie należy pracować w ciasnych i źle oświetlonych pomieszczeniach. Należy zawsze sprawdzić, czy podłoga jest stabilna i czy jest zapewniony dobry dostęp do stanowiska pracy. Należy zawsze utrzymywać stabilną pozycję.
- Nieustannie kontrolować postępowanie przy pracy i wykorzystywać wszystkie zmysły. Pracy nie kontynuować, jeżeli nie można się na niej w pełni skoncentrować.
- Dbać o swoje narzędzia i utrzymywać je w czystości.
- Rękojeści i elementy sterujące muszą być suche i bez śladów oleju i smaru.
- Zabronić dostępu zwierząt, dzieci i osób niepowołanych do maszyny.
- Nie wkładać rąk ani nóg do przestrzeni roboczej.
- Nigdy nie pozostawiać pracującego urządzenia bez dozoru.
- Urządzenia nie wolno używać w innym celu, niż ten, do którego jest ono przeznaczone.
- Podczas pracy należy korzystać ze środków ochrony osobistej (na przykład okulary, ochronniki słuchu, respirator, obuwie ochronne, itp.).
- Nie przemęczać się i zawsze korzystać z obu rąk.
- Przy urządzeniu nie wolno pracować, będąc pod wpływem alkoholu i substancji odurzających.
- W razie zawrotów, osłabienia albo omdlenia nie pracować przy tym urządzeniu.
- Jakiegokolwiek zmiany w urządzeniu nie są dopuszczalne. **NIE KORZYSTAĆ** z urządzenia w przypadku stwierdzenia zagięć, pęknięć albo innych uszkodzeń.
- Nigdy nie wykonywać konserwacji podczas pracy urządzenia.
- Jeżeli pojawi się dziwny dźwięk albo inne niezwykle zjawisko, natychmiast wyłączyć maszynę i przerwać pracę.
- Klucze i wkrętaki zawsze po użyciu usunąć z maszyny.
- Przed włączeniem maszyny sprawdzić, czy wszystkie śruby są dobrze dokręcone.
- Zapewnić odpowiednią konserwację maszyny. Przed użyciem maszyny sprawdzić, czy nie została uszkodzona.
- Przy konserwacji i naprawach korzystać wyłącznie z oryginalnych części.
- Zastosowanie urządzeń dodatkowych albo wyposażenia, którego nie polecił dostawca, może spowodować wypadek i związane z nim obrażenia.
- Do konkretnej pracy należy dobrać odpowiednie urządzenie. Nie należy przeciążać urządzenia lub wyposażenia o małej mocy lub wydajności i stosować go do pracy, która wymaga większej maszyny.
- Nie przeciążać urządzenia. Zaplanować pracę tak, aby bez zmęczenia pracować z optymalną prędkością. Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń spowodowanych przeciążeniem.
- Urządzenie należy chronić przed zbyt wysoką temperaturą i światłem słonecznym.
- Urządzenie nie jest przystosowane do pracy pod wodą, ani w środowisku wilgotnym.

- Przed uruchomieniem maszyny sprawdzić, czy wszystkie elementy zabezpieczające pracują lekko i niezawodnie. Sprawdzić, czy wszystkie elementy ruchome są w dobrym stanie.
- Sprawdzić, czy części nie są pęknięte albo zatarte i czy wszystkie części są dobrze zamocowane.
- Sprawdzić wszystkie pozostałe warunki, które mogą mieć wpływ na działanie narzędzi.
- Jeżeli w tej instrukcji nie podano inaczej, to wszystkie uszkodzone części i elementy zabezpieczające należy naprawić albo wymienić na sprawne.

! Zespoły

- Nie wolno korzystać z urządzenia, które nie jest całkowicie zmontowane zgodnie z zaleceniami instrukcji!

! Gięcie, cięcie, zwijanie

- Urządzenie przymocować mocno do podłogi lub stołu roboczego, który podczas działania sił zginających zostanie stabilny.
- W przypadku giętarek dźwigniowych dbać o poprawne wyważenie mechanizmu gnącego. Rękojeść szczęki gnącej powinna po zluźnieniu wracać do pozycji górnej.
- Przed rozpoczęciem gięcia oznakować miejsca gięcia oraz poprawnie zamocować materiał w szczęce mocującej.
- Urządzenia nie stosować do gięcia blachy, której grubość i wytrzymałość jest większa od dopuszczalnych parametrów. Nie stosować do hartowanych lub utwardzanych materiałów.
- W celu zapobiegania powstania obrażeń nie dotykać podczas pracy mechanizmu przełożenia.
- Nie wkładać rąk do przestrzeni gięcia albo cięcia.
- Podczas manipulacji z blachami stalowymi stosować rękawice, w celu zapobiegania powstania ran ciętych i podobnych skaleczeń.

SPECYFICZNE OSTRZEŻENIA I POSTANOWIENIA DOTYCZĄCE NINIEJSZEGO PRODUKTU

1. Upewnić się, czy maszyna do zginania/cięcia umieszczona jest na płaskiej, równej i wytrzymałej powierzchni, która utrzyma masę niniejszej maszyny, obrabianej części, narzędzi, akcesoriów itd.
2. Nigdy z niniejszą maszyną do zginania/cięcia nie próbować przekroczyć maksymalnej wydajności zginania dla materiału klasy 19 i wydajności cięcia w przypadku materiału klasy 20.
3. Przed zginaniem materiału upewnić się, czy rękojeść sterująca (część numer 29) jest w swojej zupełnie podniesionej pozycji, w celu zapobiegania skaleczenia rąk i palców podczas wkładania obrabianej części.
4. Przed cięciem materiału upewnić się, czy obrabiana część jest mocno zamocowana pomiędzy ramą dociskową (część nr 24) i płytą roboczą (część nr 26).
5. Podczas procesu roboczego zawsze trzymać ręce i palce w bezpiecznej odległości od krawędzi roboczych (część nr 42 i 57), by zapobiec powstaniu skaleczeń.
6. Zawsze utrzymywać inne osoby w bezpiecznej odległości od niniejszej maszyny podczas wykonywania zginania albo cięcia materiału.
7. Wszystkie osłony powinny znajdować się na swoim miejscu i w stanie gotowym do pracy.
8. Usunąć wszystkie narzędzia regulacyjne i klucze. Przed rozpoczęciem pracy wykonać na maszynie kontrolę, aby upewnić się, czy z maszyny usunięte zostały wszystkie przyrządy regulacyjne i klucze.
9. Nie przeciążać niniejszego urządzenia. Maszyna do zginania/cięcia wykona pracę lepiej i bezpieczniej w zakresie prac, do których została przeznaczona.

LIKWIDACJA

Po zakończeniu eksploatacji wyrobu należy przy likwidacji powstałych odpadów postępować zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Wyrób składa się z części metalowych i plastikowych, które po posegregowaniu podlegają recyklingowi niezależnie od siebie.

1. Zdemontować wszystkie części maszyny.

2. Części podzielić na odpowiednie kategorie odpadu (metale, guma, tworzywa itp.).

Posortowany materiał przekazać do dalszego wykorzystania.

UWAGA

Jeżeli wystąpi usterka, prosimy przesłać urządzenie na adres producenta, naprawa zostanie wykonana w możliwie najkrótszym terminie. Krótki opis usterki skróci jej lokalizację i czas naprawy. W okresie gwarancyjnym do urządzenia prosimy załączyć kartę gwarancyjną i dowód zakupu. Również po okresie gwarancyjnym wykonujemy dla Państwa naprawy po umiarkowanych cenach.

Żeby zapobiec uszkodzeniu urządzenia podczas transportu, należy dobrze je zapakować albo skorzystać z opakowania oryginalnego. Za uszkodzenia powstałe podczas transportu nie ponosimy odpowiedzialności, a przy reklamowaniu usługi transportowej znaczenie ma poziom opakowania urządzenia i jego zabezpieczenie przed uszkodzeniem.

Uwaga: Rysunki mogą lekko różnić się od dostarczonego wyrobu, tak samo, jak może różnić się rodzaj i typ dostarczonego wyposażenia. Jest to wynik ciągłego postępu i takie zdarzenia nie mają wpływu na odpowiednie funkcjonowanie wyrobu.

KONSERWACJA

- Narzędzia należy zawsze utrzymywać w czystości. Zanieczyszczenia, które przedostaną się do mechanizmu narzędzia, mogą spowodować jego uszkodzenie.
- Do czyszczenia nie należy stosować agresywnych środków czyszczących i rozpuszczalników.
- Części plastikowe wycierać ściereczką namoczoną w wodzie mydlanej.
- Powierzchnie metalowe konserwować ściereczką zwilżoną olejem mineralnym.
- Niewykorzystywane urządzenie należy przechowywać zakonserwowane w suchym miejscu, gdzie nie będzie korodować.

1. Przed każdym użyciem maszyny do zginania/cięcia sprawdzić jej całkowity stan. Sprawdzić, czy nie są zluźnione śruby, czy nie doszło do wychylenia albo zatarcia ruchomych części, do zluźwienia albo uszkodzenia części i innych okoliczności, które negatywnie mogą wpływać na pracę maszyny. Jeżeli w maszynie go zginania/cięcia dojdzie do jakiegokolwiek problemu, natychmiast przerwać pracę i przed ponownym używaniem maszyny zapewnić usunięcie problemu i naprawę. Nie stosować uszkodzonego urządzenia.

2. Wykonywać regularne smarowanie wszystkich ruchomych części odpowiednim olejem.

3. Jeżeli jest to konieczne, wytrzeć maszynę wilgotną szmatą. Można użyć nieagresywnego środka czyszczącego albo nieagresywnego niepalnego rozpuszczalnika.

4. Kiedy tylko zostanie zakończone czyszczenie maszyny, wykonać smarowanie wszystkich ruchomych części odpowiednim olejem.

5. Jeżeli maszyna jest magazynowana, przekryć ją odpowiednią plandeką.

MONTAŻ

- Przed wyrzuceniem opakowania należy sprawdzić, czy nie pozostały w nim jakieś drobne elementy. Jeżeli tak, należy odnaleźć te części w wykazie albo na schemacie montażu i zamontować je w odpowiednim miejscu.

Montaż nóżek oporowych:

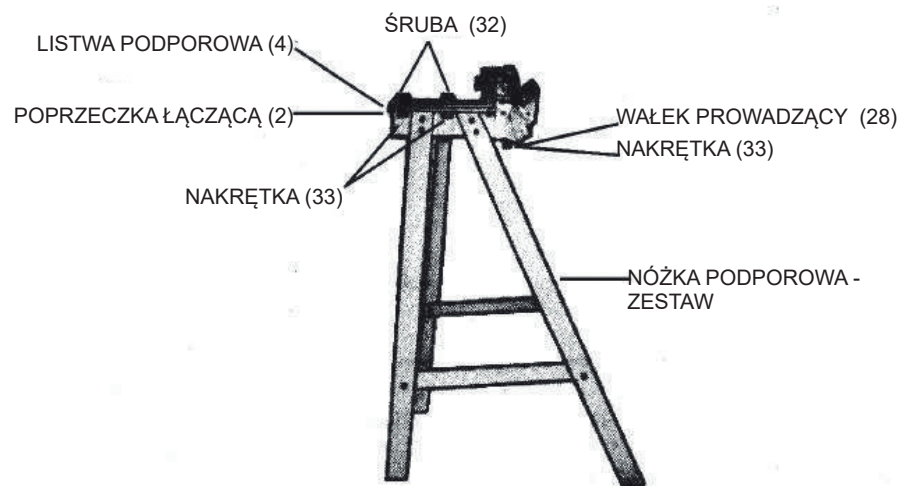
1. Poniżej podanych śrub i nakrętek w pełni nie dokręcać, dopóki nóżki podporowe nie będą kompletnie zmontowane. Zapewnić, by proces montażowy wykonywany był na równej i wytrzymałej podłodze.
2. Przy pomocy śrub (część nr 7) i nakrętek (część nr 6) przymocować koniec poprzeczki łączącej (część nr 34) do dolnej krawędzi wewnętrznej tylnej nóżki podporowej (część nr 8). **(Patrz Rysunek montażowy.)**
3. Przy pomocy śrub (część nr 7) i nakrętek (część nr 6) przymocować drugi koniec poprzeczki łączącej (część nr 34) do dolnej krawędzi wewnętrznej przedniej nóżki podporowej (część nr 3). **(Patrz Rysunek montażowy.)**
4. Powtórzyć wszystkie podane kroki 2 i 3, a u pozostałej poprzeczki łączącej (część nr 34), tylne nóżki podporowe (część nr 8) i przednie nóżki oporowe (część nr 3). **(Patrz Rysunek montażowy.)**
5. Przy pomocy dwu śrub (część nr 5) przymocować koniec stojaka (część nr 1) do dolnej krawędzi wewnętrznej przedniej nóżki podporowej (część nr 3). Następnie powtórzyć ten krok także w dalszej części stojaka i pozostałej nóżki podporowej. **(Patrz Rysunek montażowy.)**
6. Przy pomocy czterech śrub (część nr 9) przymocować koniec poprzeczki łączącej (część nr 2) do górnej krawędzi wewnętrznej przedniej nóżki podporowej (część nr 3) i tylnej nóżki podporowej (część nr 8). Powtórzyć ten krok także w przypadku drugiego końca poprzeczki łączącej i pozostałej przedniej nóżki podporowej i tylnej nóżki podporowej. **(Patrz Rysunek montażowy.)**
7. Wykonać kontrolę, by upewnić się, czy są wszystkie nóżki podporowe poprawnie i równo ustawione na podłodze. Potem mocno dokręcić wszystkie śruby i nakrętki.

Montaż maszyny do zginania/cięcia do stojaka:

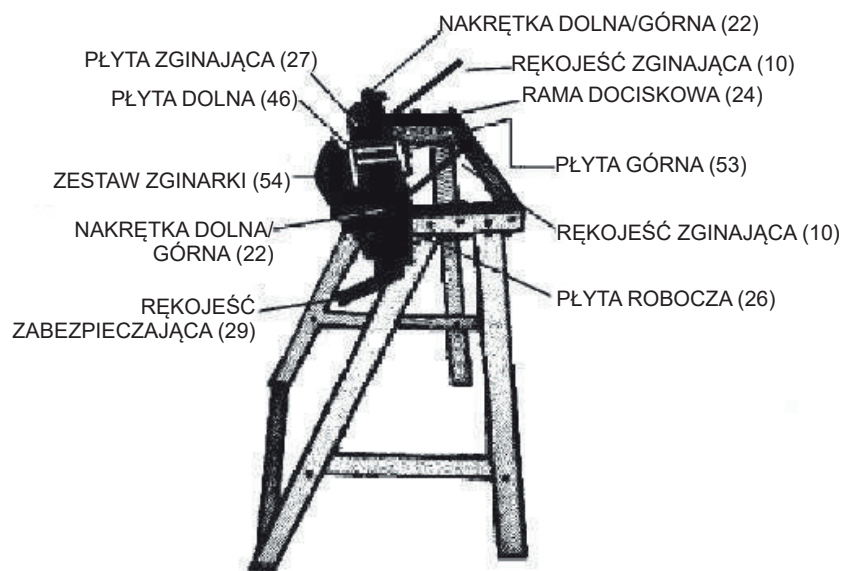
1. Wyrównać dwa otwory montażowe w listwie podporowej (część nr 4) z dwoma otworami montażowymi w górnej części poprzeczki łączącej (część nr 2).
 Upewnić się, czy pozostały trzeci otwór montażowy w płycie podporowej sięga poza część tylną poprzeczki łączącej. **(Patrz rys. A i rysunek montażowy.)**
2. Powtórzyć powyżej podany krok 1 i na drugiej części listwy podporowej (część nr 4) także na drugiej górnej części poprzeczki łączącej (część nr 2). **(Patrz rys. A i rysunek montażowy.)**
3. Przy pomocy innej osoby ostrożnie położyć maszynę do zginania/cięcia na dwu listwach podporowych (część nr 4).
 Upewnić się, czy wałek prowadzący (część nr 28) jest po obu stronach wsunięty do wystającego trzeciego otworu montażowego listwy podporowej (część nr 4). **(Patrz rys. A i rysunek montażowy.)**
4. Wsunąć dwie śruby (część nr 32) w dół do wyrównanych otworów montażowych po jednej stronie maszyny do zginania/cięcia przez listwę podporową (część nr 4) i przez stojak (część nr 1). Zabezpieczyć obydwie śruby przy pomocy nakrętek (część nr 33). Powtórzyć tę procedurę także po drugiej stronie maszyny do zginania/cięcia. Potem przy pomocy jednej nakrętki (część nr 33) przymocować wałek prowadzący (część nr 28) do jednej strony maszyny do zginania/cięcia do płyty podporowej. Powtórzyć tę procedurę także po drugiej stronie maszyny do zginania/cięcia. **(Patrz rys. A i rysunek montażowy.)**

Przymocowanie zestawu do cięcia do zginarki.

1. Zestaw do cięcia (część nr 54) zmontowany był przez producenta w zakładzie produkcyjnym. **(Patrz foto na przedniej stronie, rys. B i rysunek montażowy.)**
2. Położyć zestaw do cięcia (część nr 54) na maszynie tak, aby płyta górna (część nr 53) spoczywała na górnej krawędzi ramy dociskowej (część nr 24) i by płyta dolna (część nr 46) oparta była o płytę do zginania (część nr 27). Zestaw do cięcia powinien swobodnie się przesuwąć wzdłuż ramy dociskowej i płyty do zginania. **(Patrz foto na przedniej stronie, rys. B i rysunek montażowy.)**



RYS. A



RYS. B

OBSŁUGA

INSTRUKCJE EKSPLOATACJI

Wykonywanie zginania:

1. Przed zginaniem musi zostać z maszyny do zginania/cięcia zdjęty zestaw do cięcia (część nr 54). **(Patrz rys. B i rysunek montażowy.)**
2. Podnieść rękojeść zabezpieczającą (część nr 29) zupełnie do góry i włożyć obrabianą część pomiędzy ramę dociskową (część nr 24) i płytę roboczą (część nr 26). Podczas wyrównywania materiału ogólną zasadą jest zostawienie luzu około 3 mm, w celu zapewnienia czystego zginania. Podczas zginania materiału o większej grubości luz ten się zwiększa. Zalecamy, by w celu uniknięcia błędnych procedur, najpierw wypróbować poprawne ustawienie luzu na materiale odpadowym. Potem opuścić zupełnie w dół rękojeść zabezpieczającą, by doszło do poprawnego zamocowania wyrobu. **(Patrz rys. B i rysunek montażowy.)**
3. Wyciągać rękojeść zginającą (część nr 10), dopóki nie osiągnie wymaganego kąta zginania. Potem podnieść zupełnie do góry rękojeść zabezpieczającą (część nr 29) i wyjąć dokończony wyrób z przedniej części maszyny do zginania/cięcia. **(Patrz rys. B i rysunek montażowy.)**
4. Jeżeli trzeba maszynę do zginania/cięcia ustawić do pracy z bardzo cienkimi obrabianymi materiałami, zluźnić nakrętkę górną (część nr 22) znajdującą się po obydwu stronach maszyny do zginania/cięcia. Dokręcić nakrętki dolne (część nr 22) znajdujące się pod nakrętkami górnymi. Potem ponownie dokręcić nakrętki górne. **(Patrz rys. B i rysunek montażowy.)**

Wykonywania cięcia:

1. Zgodnie z powyżej podanymi instrukcjami wykonać montaż zestawu do cięcia (część nr 54) do zginarki.
 - i** Upewnić się, czy łożyska (część nr 38) odtaczają się przeciw ramie dociskowej (część nr 24) i płycie zginającej (część nr 27). **(Patrz foto na przedniej stronie, rys. B i rysunek montażowy.)**
2. Podnieść rękojeść zabezpieczającą (część nr 29) zupełnie do góry i włożyć obrabianą część pomiędzy ramę dociskową (część nr 24) i płytę roboczą (część nr 26).
 - i** Upewnić się, czy linia cięcia obrabianej części jest wyrównana z przednią krawędzią ramy dociskowej. Potem opuścić zupełnie w dół rękojeść zabezpieczającą, by doszło do poprawnego zamocowania wyrobu. **(Patrz rys. B i rysunek montażowy.)**
3. Rozpocząć cięcie od prawej strony maszyny do zginania/cięcia i docisnąć zestaw zginarki (część nr 54) poziomo przez obrabianą część, dopóki cięcie obrabianej części nie zostanie zakończone. **(Patrz foto na przedniej stronie, rys. B i rysunek montażowy.)**
4. Podnieść zupełnie do góry rękojeść zabezpieczającą (część nr 29) i wyjąć dokończony wyrób z przedniej części maszyny do zginania/cięcia. **(Patrz rys. B i rysunek montażowy.)**
5. Przy zwykłym używaniu może być luz pomiędzy dwoma krawędziami roboczymi (części nr 42 i 57) zbyt duży i poprawne cięcie materiału nie będzie możliwe. Jeżeli jest to konieczne, wykonać takie ustawienie śrub (część nr 40), by krawędzie robocze się dotykały. Następnie ustawić tuleję mimośrodową (część nr 41) tak, by obydwie krawędzie robocze znalazły się w poprawnej pozycji. **(Patrz Rysunek montażowy.)**