

KARTA GWARANCYJNA

1. Produkt marki UNI-MAX 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
Magazyn Ůžice
Hlavní 29
277 45 Ůžice
Czechy

W przypadku pytań prosimy o kontakt: KH TRADING, Sp. z o.o.
Tel.: 0 801 033 077 **GODZINY OTWARCIA:**

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

Fax: (022) 43 35 332

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

Produkt: GŁOWICA GWINTUJĄCA M3 – M12	
Typ: 140020	Numer fabryczny (seria):
Data produkcji:	Adnotacje o naprawie:
Data sprzedaży, pieczęć, podpis:	

www.uni-max.com

INSTRUKCJA OBSŁUGI

GŁOWICA GWINTUJĄCA M3 – M12



www.uni-max.com

140020

Szanowni klienci, dziękujemy Państwu za zakupienie produktu UNI-MAX.

Nasza spółka jest gotowa do świadczenia usług dla Państwa – przed zakupem produktu, w trakcie i po jego nabyciu. W przypadku jakichkolwiek pytań, wniosków czy problemów prosimy kontaktować się z naszym przedstawicielem handlowym. Będziemy starać się zareagować i rozwiązać Państwa problem.

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 można próbować uruchomić (ewentualnie użytkować) urządzenia wcześniej, niż zapoznamy 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 ich uszkadzać.

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

OPIS

Opis maszyny

Głowica przeznaczona jest do mocowania gwintowników, stosuje się ją w tokarkach, wiertarkach, frezarkach wierzących itp., do nacinania gwintów wewnętrznych w otworach przelotowych i ślepych, zakres wierconych gwintów M3 – M12. Stożek mocujący MK2. Wykonana ze stali węglowej (twardość 46 – 56 HRC), długość całkowita 225 mm, średnica głowicy 70 mm, autowewersja.

DANE TECHNICZNE

Zakres nacinanych gwintów	M3 – M12
Stożek mocujący	MK2
Wykonana ze stali węglowej.....	46 – 56 HRC
Całkowita długość.....	225 mm
Średnica głowicy.....	70 mm
Współśrodkowość.....	± 0,001
Długość rękojeści bocznych	220 mm
Sześciokątny klucz nastawny	4 mm

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.

Urządzenie może obsługiwać wyłącznie osoba posiadająca odpowiednie predyspozycje, pouczona i przeszkolona w zakresie zasad bezpieczeństwa i higieny pracy.

Stanowisko pracy zalecamy wyposażyć w tablice omawiające zasady bezpieczeństwa pracy:

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

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.

3. Odpady elektryczne (zużyte elektronarzędzia, silniki elektryczne, ładowarki, prostowniki do ładowania, elektronika, akumulatory, baterie...).

Szanowni klienci, z punktu widzenia obowiązujących przepisów o odpadach, odpady elektryczne uważa się za niebezpieczne i ich likwidacja podlega specjalnemu trybowi.

Zabrania się wyrzucania odpadów elektrycznych do pojemników przeznaczonych na śmieci komunalne.

Urządzenie można również przekazać do punktu zbierania odpadów elektrycznych. Informacje o miejscach zbierania odpadów otrzymać można w przedstawicielstwie handlowym lub w Internecie.

• 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 mogą się przedostać do mechanizmu narzędzia, mogą spowodować jego uszkodzenie.
- Do czyszczenia nie stosować agresywnych środków czyszczących i rozpuszczalników.
- Powierzchnie metalowe konserwować ściereczką zwilżoną olejem mineralnym.
- Niewykorzystywane urządzenia przechowywać zakonserwowane w suchym miejscu, gdzie nie będą korodować.
- Wszystkie prace konserwacyjne może wykonywać wyłącznie przeszkolony personel.
- Do napraw stosować wyłącznie oryginalnych części zamiennych.
- Po każdym zastosowaniu usunąć z głowicy gwintującej wszystkie zanieczyszczenia i resztki smaru.
- W przypadku, kiedy dojdzie do pęknięcia jakiegokolwiek części głowicy, oddać ją do naprawy do autoryzowanego serwisu.

Smarowanie: Powierzchnie robocze mechanizmów należy okresowo smarować odpowiednim smarem.

! 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 używaniem.
- 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.
- Nigdy nie należy pracować w ciasnych i źle oświetlonych pomieszczeniach.
- Nieustannie kontrolować postęp 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.
- Zabronić dostępu zwierząt, dzieci i osób niepowołanych do maszyny.
- Nie wkładać rąk 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 korzystać ze środków ochrony osobistej (na przykład okulary, ochronniki słuchu, respirator, obuwie ochronne, itp.).
- Przy urządzeniu nie pracować będąc pod wpływem alkoholu i substancji odurzających.
- 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.
- Zapewnić odpowiednią konserwację maszyny. Przed użyciem maszyny sprawdzić, czy nie została uszkodzona.
- Przy konserwacji i naprawach korzystać wyłącznie z oryginalnych części.
- Nie przeciążać urządzenia. Zaplanować pracę tak, aby bez zmęczenia pracować z optymalną prędkością. Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń spowodowanych przeciążeniem.
- Urządzenie nie jest przystosowane do pracy pod wodą ani w środowisku wilgotnym.
- Jeżeli urządzenie nie będzie używane przez dłuższy czas, należy przechowywać go w suchym, zamkniętym miejscu, które nie jest dostępne dla dzieci.
- Przed uruchomieniem narzędzia sprawdzić wszystkie elementy bezpieczeństwa. Sprawdzić, czy wszystkie elementy ruchome są w dobrym stanie.
- Sprawdzić, czy części nie są pęknięte albo zatarte i czy wszystkie części są dobrze zamocowane. Sprawdź 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.

! Mechanizmy precyzyjne

- Urządzenie należy chronić przed uderzeniami i upadkami.

! Zespoły

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

! Narzędzia ręczne

- Narzędzi nie odkładać, aż do chwili ich zupełnego zatrzymania.
- Obrabiany przedmiot musi być dobrze zamocowany a manipulowanie nim albo luzowanie musi się odbywać przy zachowaniu największej ostrożności.

! Narzędzia obrotowe

- Należy mieć zawsze na sobie odpowiednią odzież (na przykład nie zakładać luźnych części ubrania, krawatów ani biżuterii, długie włosy związać z tyłu, chronić nogi i nie nosić zużytego obuwia. Rękawy koszul należy zapinać albo zawijać). Istnieje niebezpieczeństwo ich uchwycenia i nawinięcia przez wirujące części.
- Nie zdejmować osłon ochronnych i dbać, żeby obsługa była zawsze maksymalnie chroniona.
- Podczas pracy unikać kontaktu z poruszającymi się częściami. Ręce trzymać poza zasięgiem części obrotowych.

! Obróbka

- Obrabiany materiał należy zawsze bezpiecznie zamocować na powierzchni roboczej albo w imadle. Nie próbować trzymać rękami obrabianego materiału podczas obróbki. W obydwu rękach trzymać rękojeści urządzenia.
- Nie starać się sięgać zbyt daleko. Zająć stabilną pozycję na obu nogach, bezpieczną nawet przy odrzucie.

- Narzędzia muszą być czyste i ostre.
- Przestrzegać przepisów konserwacji i zaleceń związanych z wymianą narzędzi.
- Sprawdzić, czy obrabiany przedmiot jest zgodny z technicznymi parametrami urządzenia i czy jest bezpiecznie zamocowany.

! Wiercenie:

- Wiercony materiał poprawnie zabezpieczyć przeciw przekręceniu poprzez przymocowania do stołu wiertarki.
- Przed uruchomieniem sprawdzić, czy ustawione obroty i kierunek obracania odpowiednie są dla zastosowanego narzędzia.

! Zalecenia przeciwpożarowe

-  Podczas pracy nie palić ani nie manipulować z otwartym płomieniem.

MONTAŻ

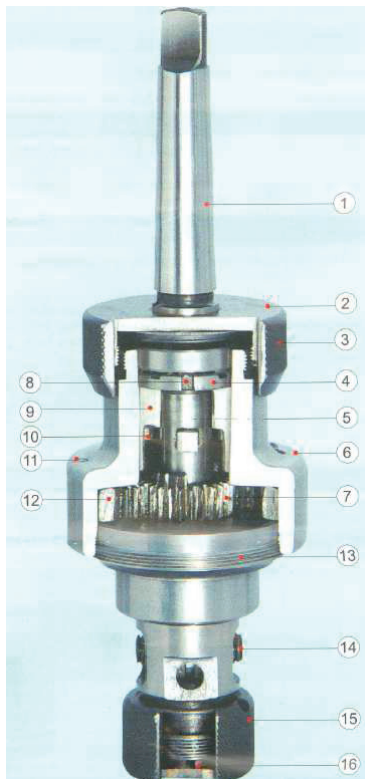
- Przed wyrzuceniem opakowania sprawdzić, czy nie pozostały w nim jakieś drobne elementy. Jeżeli tak, należy odnaleźć te części w wykazie albo na schemacie montażu i zamontować je w odpowiednim miejscu.

Przed włączeniem uruchomić urządzenie odsysające, np. odkurzacz/ekshaustor. Prędkość odsysania (co najmniej 20 m.s⁻¹).

OBSŁUGA

ZASTOSOWANIE:

Niniejsze narzędzie przeznaczone jest do półautomatycznego cięcia gwintów. Zalecane jest stosowanie gwintowników ze stali szybko tnącej (HSS).



OPIS CZĘŚCI:

1. Trzpień stożkowy
2. Nakrętka nasadowa złączna
3. Śruba zabezpieczająca nakrętki nasadowej złącznej
4. Koło sprzęgła
5. Wrzeciono sprzęgła
6. Korpus głowicy gwintującej
7. Koło zębate
8. Czop koła sprzęgłowego
9. Część sprzęgłowa
10. Czop
11. Otwór napełniania oleju
12. Tuleja prowadząca
13. Korpus wrzeciona
14. Nakrętka czworokątna L/P biegu
15. Nakrętka mocująca uchwytu
16. Szczęki do zamocowania gwintownika

OBSŁUGA:

1. Trzpień stożkowy mocno wsunąć do wrzeciona wiertarki słupowej.
2. Jeżeli część dolna głowicy ma pozostać podczas cięcia gwintów w pozycji nieruchomej, to należy wsunąć rękojeść do otworu **wrzeciona (13)** głowicy gwintującej. Ręką obracać głowicą gwintującą, dopóki rękojeść nie oprze się o słup wiertarki lub inną odpowiednią część stałą.
3. Wrzeciono wiertarki (opór) ustawione musi zostać tak, by w otworach nieprzelotowych wycięte zostały gwinty tylko do odpowiedniej głębokości.
4. Podczas podnoszenia wrzeciona, głowica gwintująca będzie się z powrotem automatycznie obracać z prędkością dwa razy większą niż podczas cięcia gwintu.
5. **Część sprzęgłową (9)** trzeba ustawić w zależności od wymiaru stosowanego gwintownika.
 - Zluzować śrubę zabezpieczającą nakrętki nasadowej złącznej **(3)** i nakrętkę nasadową **(2)**, by doszło do **obniżenia** ciśnienia sprężyny talerzowej działającej na część sprzęgłową **(9)**.
 - W celu **podniesienia** ciśnienia sprężyny działającego na część sprzęgłową **(9)**, dokręcić nakrętkę nasadową złączną **(2)** oraz śrubę nakrętki nasadowej złącznej **(3)**.

Dla mniejszego wymiaru gwintownika ustawić niższe ciśnienie sprężyny talerzowej, im większa średnica gwintownika, tym większe ciśnienie sprężyny talerzowej ustawić trzeba w części sprzęgłowej (9).

Procedura ustawiania części sprzęgłowej:

- zluzować śrubę **(3)** na nakrętce nasadowej złącznej **(2)**.
- do ustawiania stosowane są złączone pręty, które wsuwają się do otworów w nakrętce **(2)** i korpusie głowicy gwintującej **(6)**.
- według podziałki ustawić na nakrętce średnicę stosowanego gwintownika.
- dokręcić śrubę zabezpieczającą **(3)** w korpusie nakrętki **(6)**.

Notatki:

- Ustawianie ciśnienia części sprzęgłowej trzeba wykonywać w **pozycji roboczej** (przyporze) głowicy gwintującej.
- Do ustawienia głowicy gwintującej w wymaganej pozycji (dla konkretnej wielkości gwintownika) zastosować podziałki na **nakrętce nasadowej złącznej (2)**. Podziałka ta jest wyłącznie orientacyjna, dotyczy wyłącznie ciśnienia działającego na **część sprzęgłową (9)** i nie dotyczy typu gwintów, rodzaju i stanu gwintownika, materiału, w którym gwint jest wykonywany oraz innych czynników.

Zalecane jest sprawdzenie tego ustawienia na kawałku materiału odpadowego i następne wyregulowanie.

- Mechanizm głowicy gwintującej wyposażony jest w ochronę przeciwko przeciążeniu.
- Przed cięciem nasmarować sprzęgło jakościowym olejem maszynowym. Olej napełniać do otworu napełniania oleju **(11)** w górnej części korpusu głowicy gwintującej **(6)**.

ZAŁECANE ORIENTACYJNE OBROTY DO CIĘCIA GWINTÓW W RÓŻNYCH MATERIAŁACH

Obroty w poniższej tabeli są orientacyjne i powinny być stosowane wyłącznie jako zalecenie. Najodpowiedniejsze obroty zostaną najlepiej określone poprzez wypróbowanie obecnie stosowanego gwintownika, materiału, wiertarki i płynu chłodzącego.

Gwint w palcach	1/16	3/16	1/4	5/16	3/8	1/2	5/8	3/4	1	1 1/4
Gwint metryczny	1,7	4	6	8	10	12	16	20	25	30
Stal (obr/min)	750	525	450	375	300	225	200	175	150	95
Żeliwo (obr/min)	950	870	750	625	525	450	360	245	200	145
Mosiądz (obr/min)	1150	1000	900	750	650	540	450	320	250	180