

## KARTA GWARANCYJNA

1. Na wyroby sprzedawane przez spółkę KH Trading jest udzielana gwarancja na okres 24 miesięcy od daty sprzedaży zgodnie z Kodeksem Handlowym albo na okres 6 miesięcy zgodnie z Kodeksem Handlowym na widoczne wady materiałowe albo produkcyjne. Inne roszczenia związane z uszkodzeniami jakiegokolwiek rodzaju, pośrednie albo bezpośrednie w stosunku do osób albo do materiału nie będą rozpatrywane.
2. Gwarancja nie dotyczy wad spowodowanych niefachowym montażem, manipulacjami, niewłaściwym obchodzeniem się, przeciążeniem, nieprzestrzeganiem zaleceń podanych w instrukcji, zastosowaniem niewłaściwego wyposażenia albo nieodpowiednich narzędzi do pracy, działaniem nieupoważnionej osoby albo uszkodzeniem podczas transportu lub ogólnie uszkodzeniem mechanicznym. W niektórych rodzajach wyrobów i ich częściach, jak na przykład wyposażenie, silniki, szczotki węglowe, uszczelki i elementy narażone na działanie gorącego powietrza, które wymagają okresowej wymiany należy w trakcie użytkowania liczyć się z bieżącym zużyciem, które nie podlega gwarancji.
3. Przy zgłaszaniu prawa do naprawy gwarancyjnej należy udokumentować, że wyrób został sprzedany przez sprzedawcę, u którego jest reklamowany, i że okres gwarancji jeszcze się nie zakończył. W tym celu zalecamy w interesie jak najszybszego załatwienia reklamacji przedłożenie karty gwarancyjnej, zaopatrzonej w datę produkcji i sprzedaży, numer fabryczny (numer serii), pieczętkę właściwego sklepu i podpis sprzedawcy, ewentualnie ważny dokument zakupu itp.
4. Reklamację składa się u sprzedawcy, u którego wyrób został zakupiony, ewentualnie przesyła się go w stanie kompletnym do naprawy.
5. Okres gwarancyjny ulega przedłużeniu o czas, przez który wyrób był w naprawie gwarancyjnej. Reklamowany wyrób wysyła się do naprawy z opisem usterki, odpowiednio zapakowany (najlepiej w oryginalnym pudełku, które w tym celu zalecamy przechowywać) z załączoną, wypełnioną kartą gwarancyjną, ewentualnie innym dokumentem potwierdzającym prawo do złożenia reklamacji.
6. Wyroby do serwisu przekazujemy w stanie wyczyszczonym. W przeciwnym razie ze względów higienicznych nie będzie można ich przyjąć albo będzie naliczana opłata za czyszczenie.

**KH TRADING, Sp. z o.o.**

**Skrętka pocztowa 163**

**00 - 987 Warszawa 4**

**Tel.:** 0 801 033 077

(opłata jak za połączenie lokalne)

**Fax:** (022) 43 35 332

**GODZINY OTWARCIA:**

Pn – Pt: 7:30-16:00

**INTERNET:**

[www.uni-max.com.pl](http://www.uni-max.com.pl)

[info@uni-max.com.pl](mailto:info@uni-max.com.pl)

[book@uni-max.com.pl](mailto:book@uni-max.com.pl)

**ZAKŁAD NAPRAWCZY**

Ośrodek logistyczny Klecany

Topolová 483

250 67 Klecany

Czechy

Miasto spedycyjne

Adres

Kraków

Universal Express Distribution

Sp. Z o.o.

ul. Półtangi 18

30-740

Wyrób:	Maszyna wielofunkcyjna SNO 1000	
Typ:	25371004	Numer fabryczny (seria):
Data produkcji:	Notatki punktu naprawczego:	
Data sprzedaży, pieczętka, podpis:		

**www.uni-max.com**

## INSTRUKCJA OBSŁUGI

**MASZYNA WIELOFUNKCYJNA SNO 1000**

Zginanie, cięcie i gięcie po łuku



25371004





- Regularnie przeprowadzaj konserwację. Przed rozpoczęciem użytkowania sprawdź czy maszyna jest w dobrym stanie technicznym i czy nie jest uszkodzona.
- Podczas napraw stosuj tylko oryginalne części zamienne.
- Wykorzystanie akcesoriów lub przedłużaczy nie zatwierdzonych przez producenta może spowodować obrażenia ciała personelu obsługującego.
- Używaj narzędzia lub przyrządu odpowiedniego do wykonywania poszczególnych rodzajów prac.
- Nie przeciążaj narzędzi ani akcesoriów. Do wykonywania prac o większych wymaganiach w zakresie mocy należy użyć urządzenia o większej mocy.
- Nie należy przeciążać urządzenia. Zastosować takie obciążenia podczas pracy, aby można ją było wykonywać z dogodną prędkością.



- Z narzędzia nie należy korzystać do chwili, aż zostanie całkowicie zmontowane zgodnie z instrukcjami zawartymi w niniejszej instrukcji.
- **Narzędzia wirujące**
- Zawsze należy nosić odpowiednią odzież roboczą (nie należy nosić luźnej odzieży, krawatów, biżuterii, itp.). Długie włosy należy przkryć i związać z tyłu głowy. Nie należy nosić zużytego obuwia roboczego. Mankiety powinny być zapięte lub podwinięte. Niebezpieczeństwo pochwylenia przez ruchome części maszyny.
- Nie wolno zdejmować pokryw ochronnych. Upewnij się, czy personel obsługujący jest dobrze zabezpieczony.
- **Zginanie, cięcie i gięcie po łuku**
- Nie używaj urządzenia do cięcia blachy o większej grubości, szerokości lub wytrzymałości niż dopuszczalna podana w danych technicznych. Nie używaj urządzenia do stali hartowanej lub innych materiałów hartowanych.
- Podczas pracy nie należy dotykać mechanizmu przekładniowego, aby uniknąć obrażeń.
- Nie wkładaj dłoni w obszar cięcia.
- Upewnij się, że przedmiot obrabiany jest zgodny z wymaganymi parametrami technicznymi, w przeciwnym razie nie używaj urządzenia do jego obróbki!
- Podczas przesuwania, czyszczenia, czy instalacji urządzenia należy zwrócić szczególną uwagę na zachowanie bezpieczeństwa w stosunku do ostrzy tnących.
- Jeśli nie używacie giętarki, wałki należy zakryć blaszaną pokrywą.

## Montaż

Po umieszczeniu urządzenia w odpowiednim miejscu należy pewnie przymocować je do podłogi, celem zapewnienia mu stabilnej podstawy podczas pracy.

Przed użytkowaniem maszyny musisz usunąć z niej powłokę zabezpieczającą. W tym celu użyj rozpuszczalnika do farb i lakierów lub smarów lub użyj podobnego środka. Części maszyny, które nie są malowane (narożniki, szczęki, itd.) muszą być zabezpieczone przed korozją. Należy je nasmarować olejem lub smarem.

## OBSŁUGA

Gięcie i inne operacje są kontrolowane i przeprowadzane poprzez obracanie dźwigni umieszczonych z obu stron maszyny.

## KONSERWACJA

- Narzędzia należy utrzymywać w czystości. Brud może dostać się do środka i uszkodzić wewnętrzne mechanizmy urządzenia.
- Do czyszczenia urządzenia nie należy używać agresywnych roztworów czyszczących, ani rozcieńczalników.
- Części plastikowe należy przecierać ściereczką zwilżoną wodą mydlaną.
- Powierzchnie metalowe czyścić szmatką zwilżoną olejem parafinowym.

## OSTROŻNIE

Jeśli maszyna ulegnie uszkodzeniu, wyślij ją do dostawcy celem dokonania naprawy. Prosimy o załączenie krótkiego opisu usterki. Ułatwi to przeprowadzenie naprawy. Jeśli maszyna nadal jest na gwarancji, należy załączyć kartę gwarancyjną i przedstawić dowód zakupu.

Aby zapobiec ewentualnym uszkodzeniom podczas transportu, dokładnie opakuj urządzenie lub skorzystaj z opakowania oryginalnego. Po upływie okresu gwarancyjnego, naprawy urządzenia będą dokonywane w przystępnej cenie.

**Uwaga:** Rysunki, treść niniejszej instrukcji, jak również typ dostarczonego urządzenia mogą się nieznacznie różnić od aktualnego wyrobu lub akcesoriów. Wynika to z powodu ciągłego udoskonalania naszych wyrobów. Te niewielkie różnice nie mają wpływu na poprawne działanie produktu.

Przed umieszczeniem blachy metalowej w maszynie, należy ustawić wysokość podnoszenia. Regulację przeprowadza się za pomocą śrub (17) oraz poluzowania nakrętek mocujących (16).

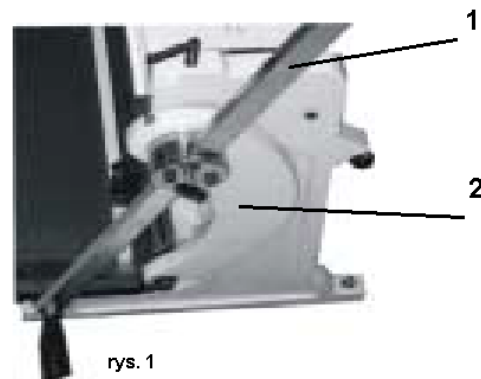


rys. 7

Docisk prasy (19) rys. 7 jest ważnym elementem nożyc. Docisk prasy utrzymuje cięty materiał na miejscu i eliminuje wszelkie ruchy. Ruch jest wyeliminowany za pomocą sprężyny (21), która naciska na stół (22).

Możesz wyjąć docisk po wyjęciu trzpieni (23) z górnego noża (20).

Operacje wyginania po łuku wykonywane są za pomocą dźwigni (1) rys. 1, która napędza dwie przednie walce za pośrednictwem kół zębatach. Ruch gięcia i górna część nożyc sterowane są za pomocą ramienia (2) rys. 1.



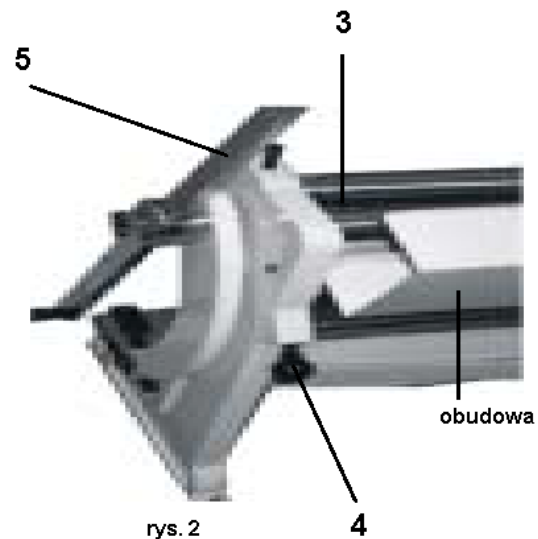
#### Gięcie po łuku

W celu wykonania gięcia blachy metalowej po łuku, należy postępować zgodnie z instrukcjami podanymi na rys. 2 i 3.

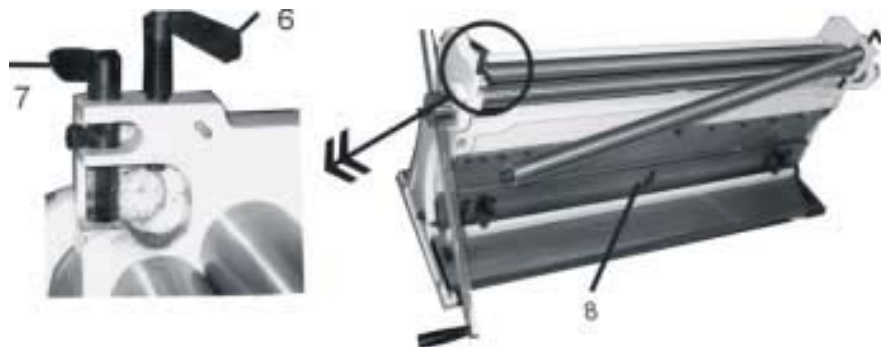
Przed rozpoczęciem pracy upewnij się, czy pokrywa (5) i tylny wałek (3) znajdują się w podstawowym położeniu (tylnym) - śruby dociskowe (4) muszą być poluzowane.

Wsuń arkusz blachy między walce obrotowe, obracaj dźwignię (pozycja 5) w dół i jednocześnie dokręć śruby (4).

Śruby muszą pozostać dokręcone zanim nie uzyska się wymaganego kształtu blachy



Po otrzymaniu wymaganego kształtu należy poluzować obydwie śruby (6) w górnej części. Wyrób należy zdjąć z górnego walca, po odkręceniu zapadki (7) i wyjęciu walca (8).



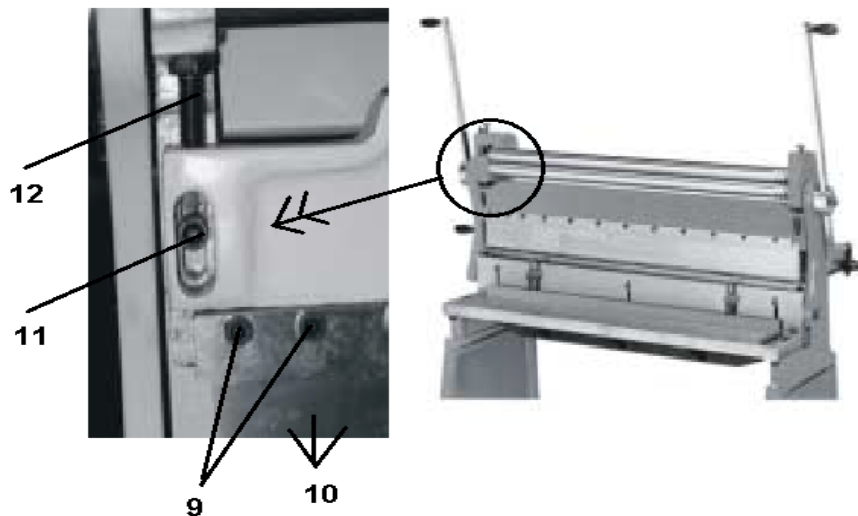
#### Operacje gięcia

Proces gięcia jest pokazany na rysunku 4.

Przed umieszczeniem blachy metalowej w maszynie musisz ustawić grubość za pomocą śrub (12), które zabezpieczone są śrubami (11).

Wygnij blachę obracając dźwignie o żądany kąt.

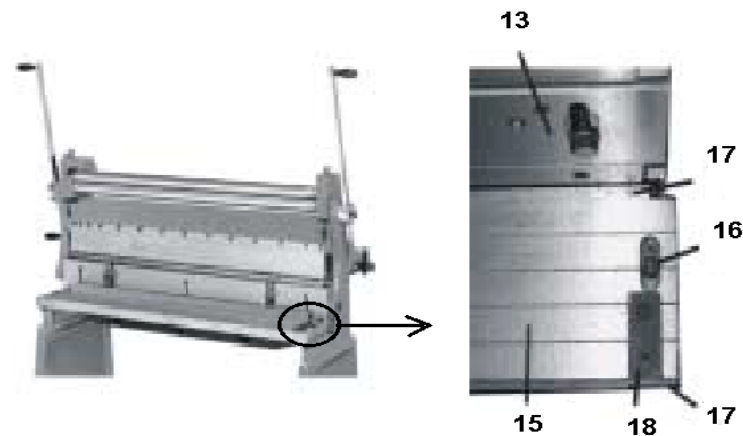
Płyty gnące i ciągnące (10) można zdjąć. Płyty są zamocowane do maszyny śrubami (9).



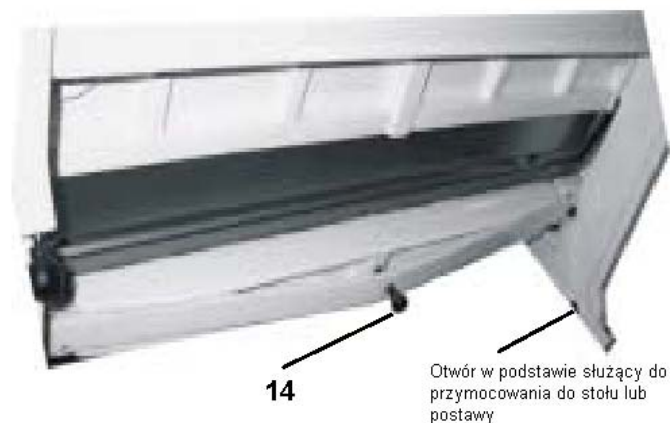
rys. 4

#### Nożyce gilotynowe

Przed wykonywaniem cięcia musisz wyregulować ugięcie górnego noża (13). Patrz rysunek 6. Regulację przeprowadza się za pomocą śruby (14 – rys.6) usytuowanej z tyłu maszyny. Patrz rysunek 7. Luz między nożami może być regulowany poprzez ruch stołu (15), do którego zamontowany jest nóż dolny (17).



rys. 5



rys. 6

Otwór w podstawie służący do przymocowania do stołu lub postawy