

KARTA GEWARANCYJNA

1. Maszyny i narzędzia KH Trading są objęte gwarancją 6/24 miesiące, począwszy od daty zakupu, jak opisano w Kodeksie postępowania cywilnego (przy składaniu reklamacji dowód zakupu lub faktura z potwierdzeniem odbioru musi być dołączona do karty gwarancyjnej).
2. Niniejsza gwarancja nie obejmuje wad spowodowanych niefachową obsługą, przeciążeniem maszyny, postępowaniem niezgodnym z treścią niniejszej instrukcji obsługi, stosowaniem akcesoriów, które nie zostały zatwierdzone, nieautoryzowanymi naprawami, normalnym zużyciem ściernym i uszkodzeniami powstałymi podczas transportu. Ponadto, niniejsza gwarancja nie obejmuje części i wyposażenia dodatkowego, jak na przykład silnika, szczotek węglowych, uszczelnień i części obsługiwanych gorącym powietrzem oraz części, które należy wymieniać regularnie.
3. Jeśli okaże się, że naprawa nie jest objęta gwarancją, wszelkie koszty napraw i wysyłki do i z ośrodka napraw producenta będą płatne przez klienta zgodnie z obowiązującym cennikiem. Patrz [www](http://www.khtrading.com).
4. Podczas składania reklamacji, musisz mieć kartę gwarancyjną, wskazującą datę zakupu, numer seryjny maszyny, pieczętkę sprzedającego i podpis sprzedawcy, jak również dowód zakupu.
5. Reklamacja gwarancyjna powinna być składana w sklepie sprzedawcy, gdzie maszyna została zakupiona lub można przesłać ją do ośrodka napraw. Sprzedawca jest zobowiązany do wypełnienia karty gwarancyjnej (daty sprzedaży, numeru seryjnego, wstawienia pieczętki sprzedawcy i umieszczenia podpisu). Wszystkie te informacje muszą być wpisane podczas sprzedaży.
6. Okres gwarancyjny zostanie wydłużony o czas, przez który maszyna znajdowała się w posiadaniu ośrodka napraw. Jeśli naprawa lub usterka nie są objęte gwarancją, wszelkie koszty obejmujące naprawę i wysyłkę będą ponoszone przez właściciela maszyny / narzędzi. Zalecamy wysłanie maszyny w jej oryginalnym opakowaniu. Prosimy również o załączenie krótkiego opisu usterki umieszczonego w opakowaniu.
7. Przed wysyłką maszyny do naprawy, należy ją starannie wyczyścić. Jeśli otrzymana maszyna będzie brudna, może ona zostać odrzucona przez warsztat naprawczy lub użytkownik może zostać obciążony kosztem jej oczyszczenia.

KH TRADING, Sp. z o.o.
Skrytka pocztowa 7
02 - 695 Warszawa 68
Tel.: 0 801 033 077
(opłata jak za połączenie lokalne)
Fax: (022) 43 35 332

ZAKŁAD NAPRAWCZY
Ośrodek logistyczny Klecany
Topolová 483
250 67 Klecany
Czechy

Miasto spedycyjne WROCŁAW
Adres UL. PUŁASKIEGO 48 - 50,
50 - 443 WROCŁAW
Kierownictwo Elżbieta KNOTZ
Telefon (71) 337 47 74
Telefon wewnętrzny (22) 510 73 33
Telefon/Fax (71) 372 89 86
Telefon całodobowy 0 507 003 071

GODZINY OTWARCIA:
Pn - Pt: 7:30 - 16:30

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

Produkt: WYCINARKA RĘCZNA HP - 10	
Typ: HP - 10	Numer seryjny (produkt serii):
Data produkcji:	Uwagi ośrodka napraw:
Data sprzedaży, pieczętkę, podpis:	

Reklamacja nie będzie przedmiotem przetwarzania bez prawidłowo wypełnionej karty gwarancyjnej lub bez dowodu zakupu, włącznie z podaniem typu wyrobu (faktury, dowodu zakupu).

www.uni-max.com

INSTRUKCJA UŻYTKOWNIKA

WYCINARKA RĘCZNA HP - 10



HP - 10

Szanowny Kliencie, dziękujemy za zakup produktu z firmy KH Trading s.r.o. Nasza firma jest gotowa do zaoferowania swych usług - przed, w trakcie i po zakupie. Jeśli masz jakieś pytania, komentarze lub pomysły, prosimy o skontaktowanie się z naszym punktem serwisowym. Zrobimy jak najlepiej wszystko co możliwe z naszej strony, aby skierować Twoje komentarze lub pytania pod właściwy adres.

Przed pierwszym użyciem, prosimy o uważne przeczytanie tej instrukcji. Użytkownik jest odpowiedzialny za zapoznanie się ze wszystkimi zaleceniami, koniecznymi do bezpiecznego stosowania i działania urządzenia oraz zrozumienia wszystkich zagrożeń, które mogą pojawić się podczas stosowania urządzeń.

OSTRZEŻENIE! Nie próbuj eksploatować niniejszego sprzętu zanim nie zapoznasz się z całą instrukcją i zanim nie poznasz jak się z nim obchodzić. Przechowuj niniejszą instrukcję celem umożliwienia skorzystania z niej w późniejszym czasie.

Należy zwracać szczególną uwagę na instrukcje bezpieczeństwa. Nie przestrzeganie zasad bezpieczeństwa może doprowadzić do obrażeń ciała u osoby obsługującej lub innych osób postronnych lub może uszkodzić urządzenie albo przedmiot obrabiany. Zwracaj specjalną uwagę na oznaczenia bezpieczeństwa i etykiety na maszynie. Nie usuwaj ich ani nie uszkadzaj.

Aby ułatwić komunikację w przyszłości, należy zapisać tutaj numer faktury lub umowy sprzedaży

OPIS

Wycinarka ręczna jest przeznaczona do przemysłowego wykonywania otworów w blachach stalowych o niskiej zawartości węgla, miedzi, aluminium, w tworzywach w zakładach małej i średniej wielkości oraz do zastosowań domowych. Obsługa wycinarki jest łatwa i prosta. Maszyna za pomocą dźwigni i przekładni wytwarza siłę tnącą o wartości aż do F€t! Rzeczywiste wymiary wycinanego profilu są zależne od materiału, w którym jest on wycinany.

Narzędzie są częścią dostawy (wykrojnik i matryca) o średnicy 16 mm.

W naszej ofercie znajduje się komplet łatwych do wymiany narzędzi tnących w zakresie 3 – 20 mm co 1 mm, zamówienie nr.: 376401D – za przystępną cenę.

Uwaga:

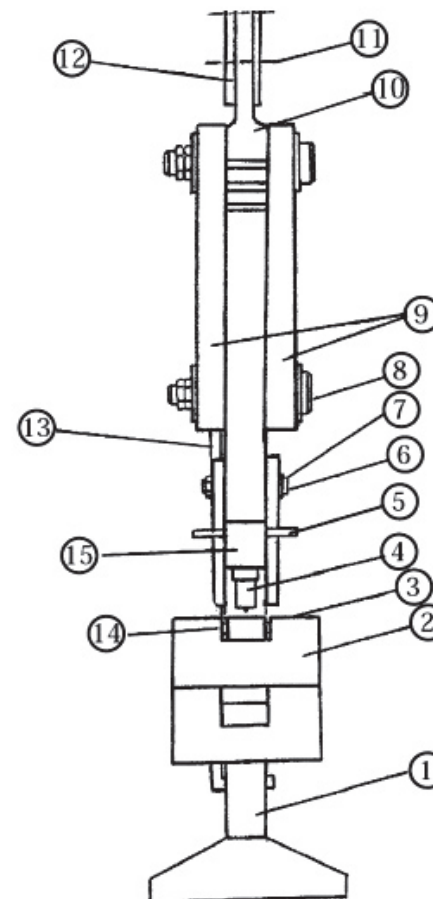
Przy zastosowaniu nietypowego narzędzia można maksymalną grubość ciętego materiału obliczyć w zależności od powierzchni cięcia.

DANE TECHNICZNE

Maksymalna siła tnąca	F0 t
Przesunięcie środka narzędzia	160 mm
Cięty materiał	
Półfabrykat . . □	blacha
Materiał	stal miękka (stal niskowęglowa), miedź, aluminium
Maksymalna grubość ciętego materiału zależy od rodzaju i ø cięcia w materiale. Patrz rozdział: OBSŁUGA	
Długość . . . □	450 mm
Szerokość. . □	160 mm
Wysokość bez nasadki rękojeści	830 mm
Opakowanie I (dł. × szer. × wys.)	520 × 230 × 920 mm
Opakowanie II (dł. × szer. × wys.)	1 850 × 85 × 50 mm
Ciężar brutto . . □	80 kg
Ciężar netto . . □	74 kg

Tekst, rysunki i dane obowiązują w momencie druku instrukcji. Ze względu na nieustanne staranie o polepszenie jakości naszych wyrobów może bez uprzedniego zawiadomienia nastąpić zmiana danych technologicznych.

RYСУNKI CZĘŚCI



WYKAZ CZĘŚCI

Poz.	Názov		
1	KORPUS	8	SWORZEŃ
2	STÓŁ	9	PŁYTA BOCZNA
3	MATRYCA	10	RAMIĘ
4	STEMPEL	11	ŚRUBA
5	ŚCIĘTY SWORZEŃ	12	DŹWIGNIA
6	PŁYTA ŚCIERALNA	13	SKRĘTNA SPRĘŻYNA
7	ŚRUBA	14	ŚRUBA MOCUJĄCA MATRYCĘ
		15	SUWAK

nego przeznaczenia. Jeżeli użytkownik nie posiada takich informacji lub nie jest ich pewny, polecamy zwrócić się do inspektora BHP.

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. Demontujemy wszystkie części maszyny.

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

Posortowany materiał przekazujemy do dalszego wykorzystania.

Informacje o punktach zbiorczych odpadów można otrzymać w urzędach gmin albo w internecie.

UWAGA

Jeżeli wystąpi usterka, prosimy przesać 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 podczas transportu nie ponosimy odpowiedzialności w razie reklamowania usługi transportowej, która zależy od jakości opakowania i zabezpieczenia przed uszkodzeniami.

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.

ŚRODKI BEZPIECZEŃSTWA

Urządzenie może być obsługiwane wyłącznie przez osobę pełnoletnią, posiadającą właściwe kwalifikacje i odpowiednio przeszkoloną w zakresie przepisów bezpieczeństwa i ochrony zdrowia przy pracy.

- Obsługa musi mieć aktualne badania lekarskie dopuszczające do pracy na tym urządzeniu.

Stanowisko pracy zalecamy wyposażyć w tablice omawiające zasady bezpieczeństwa pracy:

- „Zapobieganie najczęstszemu wypadkom” – WYCINARKI
- „Zapobieganie wypadkom” – MASZYNY DO OBRÓBKI METALI.

Wykaz nalepek z symbolami bezpieczeństwa:



Przed uruchomieniem przeczytaj instrukcję



Niebezpieczeństwo przyciśnięcia kończyn



Stosuj rękawice ochronne

Nalepki samoprzylepne umieszczamy na tych powierzchniach urządzenia, które są widoczne w każdej sytuacji dla obsługi maszyny przed jej uruchomieniem i podczas jej pracy.

! Informacje ogólne

- Torby plastikowe oraz materiały opakowaniowe stanowią zagrożenie dla małych dzieci oraz zwierząt.
- Poznać urządzenie i zapoznać się z jego obsługą. Poznać ryzyko związane z jego niepoprawną obsługą.
- Wszelkie osoby użytkujące sprzęt muszą wiedzieć jak go bezpiecznie obsługiwać i być świadome wszelkich zagrożeń, jakie mogą pojawiać się podczas jego użytkowania.
- Zawsze zwracaj szczególną uwagę na instrukcje bezpieczeństwa podane na etykietach. Nie należy nigdy usuwać, ani uszkadzać tych etykiet. Jeśli etykieta ostrzegawcza stanie się nieczytelna, prosimy skontaktować się ze swoim dostawcą.
- Utrzymuj swoje miejsce pracy w czystości. Bałagan w miejscu pracy może prowadzić do wypadków.
- Nigdy nie pracuj w ciasnym miejscu lub w źle oświetlonym pomieszczeniu. Upewnij się, czy podłoga jest stabilna i czy panują wygodne warunki do pracy. Podczas wykonywania pracy zachować stabilną postawę.
- Nieprzerwanie obserwuj przebieg swej pracy i podczas jej wykonywania wykorzystuj całe swoje zaangażowanie w tę czynność. Jeśli użytkownik nie może się skoncentrować, powinien przerwać wykonywanie pracy.
- Utrzymuj sprzęt w czystości.
- Uchwyty należy utrzymywać w czystości, wolne od smaru.
- Upewnij się, że dzieci, osoby postronne i zwierzęta nie mają dostępu do Twojego warsztatu.
- Nigdy nie należy umieszczać nóg lub dłoni wewnątrz obszaru roboczego.
- Używaj maszynę jedynie do tych celów, do których została ona zaprojektowana.
- Podczas pracy nosić okulary ochronne.
- Nie noś zbyt dużych ciężarów i wykorzystuj w tym celu obydwie ręce.
- Nigdy nie pracuj pod wpływem alkoholu lub środków odurzających.
- Nie korzystaj z urządzenia, jeśli masz zawroty głowy lub czujesz się słaby.
- Wprowadzanie jakichkolwiek modyfikacji lub ulepszeń urządzenia jest surowo zabronione. NIE NALEŻY UŻYWAĆ sprzętu, jeśli wykryte zostanie pęknięcie lub inne uszkodzenie.
- Nie należy nigdy wykonywać konserwacji, kiedy urządzenie jest w użytkowaniu.
- Wyłączyć natychmiast urządzenie, jeśli podczas pracy zauważone zostaną jakiegokolwiek nietypowe jego zachowania lub usłyszeć będzie można wydawane przez nie dziwne dźwięki.
- Po użyciu narzędzi, takich jak klucze maszynowe i wkręta zawsze usuwaj je z urządzenia.
- Przed rozpoczęciem użytkowania sprzętu upewnij się, czy wszystkie śruby są pewnie dokręcone.
- Regularnie przeprowadzaj konserwację.

- Przed rozpoczęciem użytkowania urządzenia należy sprawdzić, czy jest ono w dobrym stanie oraz czy nie ma jakichkolwiek uszkodzeń.
- 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 należy przeciążać narzędzia, 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. Uszkodzenia wskutek przeciążenia nie są objęte gwarancją.
- Niniejsze urządzenie nie zostało zaprojektowane do użytku w warunkach wilgotnego środowiska lub pod wodą.
- Jeśli nie używasz urządzenia, przechowuj je w suchym i bezpiecznym miejscu niedostępnym dla dzieci.
- Przed rozpoczęciem użytkowania sprawdź czy wszystkie elementy zabezpieczające pracują poprawnie i wydajnie. Upewnij się, czy wszystkie części ruchome są w dobrym stanie, nadającym się do pracy.
- Przed użyciem urządzenia, upewnij się, czy nie ma w niej części pękniętych lub zablokowanych. Sprawdź, czy wszystkie części są zamocowane i zmontowane zgodnie z przeznaczeniem. Uważać na wszelkie uwarunkowania, jakie mogą mieć negatywny wpływ na poprawne funkcjonowanie urządzenia.
- Jeśli w niniejszej instrukcji obsługi nie podano inaczej, spraw aby wszystkie uszkodzone części i elementy bezpieczeństwa zostały niezwłocznie naprawione lub wymienione na nowe.

! Montaż

- Z narzędzia nie należy korzystać do chwili, aż zostanie całkowicie zmontowane zgodnie z instrukcjami zawartymi w niniejszej instrukcji.

! Wycinanie

- Urządzenie należy stabilnie przymocować do podłogi albo do stołu roboczego, który pozostanie stabilny nawet przy wystąpieniu sił gnących.
- Obrabiany materiał podczas wycinania musi leżeć na całej powierzchni roboczej maszyny.
- Narzędzia należy utrzymywać w czystości i w stanie naostrzonym.
- Urządzenia nie wolno stosować do blach, których materiał, szerokość, grubość i twardość są większe niż na to pozwalają parametry techniczne. Nie wolno go stosować do materiałów hartowanych albo ulepszonych.
- Podczas pracy nie wolno dotykać mechanizmów przekładni, żeby zapobiec nieszczęśliwemu wypadkowi przy pracy.
- Nie wolno wkładać rąk do strefy cięcia.
- Podczas zwalniania przedmiotu należy zachować szczególną ostrożność.
- Do manipulacji z blachami używamy rękawic ochronnych, żeby uniknąć ran ciętych i podobnych skaleczeń.

! Urządzenie wykonawcze

- Jeżeli urządzenie zawiera naprężone sprężyny, należy zapewnić ich bezpieczne zwolnienie za pomocą odpowiedniego przyrządu.

MONTAŻ

- Przed wyrzuceniem opakowania sprawdzamy, czy nie zostały w nim jakieś drobne elementy. Jeżeli tak, identyfikujemy je według wykazu albo rysunku złożeniowego i montujemy we właściwym miejscu.

Zestawienie

- Za pomocą 4 śrub M12 mocujemy korpus **1** do stabilnego podłoża. Śruby nie wchodzą w zakres dostawy.
- Dźwignię **12** przykręcamy 2 śrubami M12 **11** do dźwigni **10**. Śruby mocno dokręcamy.

OBSŁUGA

Montaż/wymiana stempla i matrycy

- Dźwignię **12** podnosimy.
- Wkładamy odpowiedni stempel **4** do otworu w suwaku **15** i mocujemy za pomocą skośnego czopa **5** – ścięta powierzchnia klina jest skierowana do stempla jest równoległa ze stemplem.
- Wkładamy matrycę **3** do kanału w stole **2**.
- Powoli naciskamy dźwignię **12** i ustawiamy położenie stempla **4** tak, żeby wsunął się do matrycy **3**. Dokręcamy śruby **14**, żeby ustalić położenie matrycy.
- Dźwignię **12** unosimy, żeby stempel wysunął się z matrycy.
- Bez materiału sprawdzamy, czy stempel dokładnie wsuwa się do matrycy. Jeżeli byłoby inaczej należy powtórzyć poprzednie operacje.

UWAGA

- Ze względu na kompatybilność wycinarek z niektórymi seriami wykrojników, które mamy w naszej ofercie jest do podparcia stempla od przodu w suwaku wkładana w otwór suwaka wkładka oporowa, która jednocześnie jest ogranicznikiem wysuwu stempla z. Tę wkładkę należy wkładać w otwór suwaka zawsze ścięciem wkładki do góry. Jeżeli wkładka nie zostanie włożona nad stempel, może przy cięciu nastąpić uszkodzenie skośnego sworznia zabezpieczającego i ewentualnie zatarcie stempla w otworze suwaka.

Wycinanie otworów

- Smarujemy lekko stempel i matrycę smarem, który zmniejsza opory cięcia.
- Kładziemy materiał całą powierzchnią na matrycę, żeby nie nastąpiło przestawienie stempla podczas cięcia i płynnie naciskając na dźwignię wycinamy otwór.
- Jeżeli trzeba wyciąć więcej otworów, powtarzamy tę operację.
- Po wycięciu otworu zawsze ze stempla i matrycy usuwamy skrawki materiału i ponownie lekko je smarujemy .
Jeżeli ścinki przy następnym cięciu przedostaną się na krawędź tnącą stempla albo matrycy szybko nastąpi ich stępienie albo dojdzie do wykruszenia materiału na krawędziach narzędzi.

Tabela zalecanych wartości stempli zależnie od grubości i rodzaju materiału

Materiał / grubość materiału	0,5-1,5 mm	1,5-2,5 mm	2,5-3,5 mm	3,5-5,0 mm	5,0-8,0 mm
Aluminium	Ø 3-20 mm	Ø 3-20 mm	Ø 5-20 mm	Ø 7-20 mm	Ø 10-20 mm
Miedź	Ø 3-20 mm	Ø 4-20 mm	Ø 5-20 mm	Ø 7-20 mm	Ø 10-18 mm
Stal niskowęglowa	Ø 4-20 mm	Ø 5-20 mm	Ø 7-18 mm	Ø 9-16 mm	---

KONSERWACJA

- Narzędzia zawsze utrzymujemy w czystości. Zanieczyszczenia, które mogą się przedostać do mechanizmu narzędzia mogą spowodować jego uszkodzenie.
- Do czyszczenia nie wolno stosować agresywnych środków czyszczących ani rozpuszczalników.
- Części plastikowe zalecamy przetrzeć ściereczką zwilżoną w wodzie mydlanej.
- Powierzchnie metalowe konserwujemy przecierając je szmatką zwilżoną w oleju mineralnym.
- Nieużywane urządzenia przechowuje się zakonserwowane w suchym miejscu, gdzie nie zagraża im korozja.

Smarowanie

Powierzchnie ślizgowe, sworznie, przekładnię zębatą smaruje się w razie potrzeby smarem stałym. Przed smarowaniem należy oczyścić te powierzchnie.
Do otworu w ramieniu wpuszczamy kilka kropli oleju przekładniowego.

Stempel i matryca są z punktu widzenia przepisów dotyczących gwarancji częściami zużywającymi się technologicznie w rozumieniu ustawy. Konkretny opis operacji roboczych i wykorzystanie wyrobu nie są tutaj świadomie dokładnie określone, ponieważ producent/importer uważa, że użytkownik wyrobu zna jego działanie i jest zapoznany z jego przeznaczeniem, ponieważ w oparciu o ustawę jest to wyrób ogólny.