

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.

Skrytka 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 - 16:30

INTERNET: www.uni-max.com.pl

info@uni-max.com.pl

bok@uni-max.com.pl

ZAKŁAD NAPRAWCZY

Ośrodek logistyczny Klecany

Topolová 483

250 67 Klecany

Czechy

Miasto spedycyjne

Adres

Pruszków

Universal Express Distribution

Sp. Z o.o

ul. Parzewska 4a

05-800 Pruszków

www.uni-max.com

INSTRUKCJA OBSŁUGI

OSTRZAŁKA DO PIŁ TARCZOWYCH JM



www.uni-max.com

JMY870

Wyrób:	Ostrzałka do pił tarczowych JM	
Typ:	JMY870	Numer fabryczny (seria):
Data produkcji:	Notatki punktu naprawczego:	
Data sprzedaży, pieczętka, podpis:		

Pierwsze uruchomienie tego urządzenia jest w znaczeniu tej instrukcji krokiem prawnym, w którym użytkownik z wolną i nieprzymuszoną wolą potwierdza, że tę instrukcję starannie przeczytał, zrozumiał jej znaczenie i zapoznał się ze wszystkimi ryzykami.

Szczególną uwagę należy poświęcić zaleceniom dotyczącym bezpieczeństwa pracy. Nieprzestrzeganie albo niedokładne zastosowanie się do tych zaleceń może spowodować wypadek z udziałem Państwa albo innych osób, ewentualnie może dojść do uszkodzenia urządzenia albo obrabianego materiału.

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

Masywne wykonanie - odlewana podstawa i oba ramiona. Zasilanie 230 V, pobór mocy 250 W, obroty 2 850 obr./min, możliwość pochylania głowicy ostrzającej - 20° - + 20°, pochylania zacisku - 30° - + 45°, tarcza szlifierska 125 × 10 × 32 mm. Przeznaczona dla pił $\dot{r}$ 80 - 700 mm. Wymiary 430 × 430 × 350 mm.

Zasilanie.....	230 V
Moc	250 W
Obroty	2 850 obr./min
Możliwość pochylenia głowicy ostrzącej	- 20° - + 20°
Pochylenie zacisku.....	- 30° - + 45°
Tarcza szlifierska.....	125 × 10 × 32 mm
Przeznaczona do pił o średnicy.....	80 - 700 mm
Wymiary.....	430 × 430 × 350 mm
CieŜar	42 kg

! Ogólnie

- Należy zapoznać się z tym urządzeniem, jego sterowaniem, eksploatacją, elementami tego urządzenia i możliwymi zagrożeniami wynikającymi z jego niewłaściwego użytkowania.
- Zapewnić, żeby użytkownik urządzenia został starannie zapoznany z jego sterowaniem, eksploatacją, elementami tego urządzenia i możliwymi zagrożeniami wynikającymi z jego niewłaściwego użytkowania.
- Zawsze przestrzegamy zaleceń i instrukcji podanych na tablicach. Tych tabliczek nie wolno usuwać, ani niszczyć. W razie uszkodzenia albo braku czytelności tabliczki należy się skontaktować z dostawcą.
- W miejscu pracy należy utrzymywać porządek.

[illegible]

KONSERWACJA

- Narzędzia zawsze utrzymujemy w czystości. Zanieczyszczenia, które mogą się przedostać do mechanizmu narzędzia mogą spowodować jego uszkodzenie.
- Do czyszczenia nie stosuje się agresywnych środków czyszczących i rozpuszczalników.
- Części plastikowe wycieramy ściereczką namoczoną w wodzie mydlanej.
- Powierzchnie metalowe konserwuje się ściereczką zwilżoną olejem mineralnym.
- Nowokorzystywane urządzenia przechowuje się zakonserwowane w suchym miejscu, gdzie nie będą korodować.

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 sortujemy na kategorie odpadów (metale, guma, tworzywa itp.) i przekazujemy do specjalistycznej likwidacji.

UWAGA

Jeżeli wystąpi usterka, prosimy przelać 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.

- Nigdy nie pracujemy w ciasnych i źle oświetlonych pomieszczeniach. Zawsze sprawdzamy, czy podłoga jest stabilna i czy jest dobry dostęp do stanowiska pracy.
- Należy dbać o swoje narzędzia i utrzymywać je w czystości.
- Rękojeść i elementy sterujące muszą być suche i bez śladów oleju i smaru.
- Uniemożliwiamy dostęp zwierzęt, dzieci i osób niepowołanych.
- Nie wkładamy rąk ani nóg do przestrzeni roboczej.
- Nigdy nie zostawiamy pracującego urządzenia bez dozoru.
- Urządzenia nie wolno używać w innym celu, niż ten, do którego jest ono przeznaczone.
- Przy pracy korzystamy ze środków ochrony osobistej (okulary, ochronniki słuchu, respirator, obuwie robocze itp.)
- Nie pochylamy się i zawsze korzystamy z obu rąk.
- Nie pracujemy na urządzeniu pod wpływem alkoholu lub środków odurzających.
- Jeżeli czucie na zawroty, omdlenia albo nudności, również nie pracujecie przy tym urządzeniu.
- Jakikolwiek zmiany w urządzeniu nie są dopuszczalne. NIE KORZYSTAMY z niego w przypadku, gdy zostały stwierdzone wygięcia, pęknięcia lub inne uszkodzenia.
- Nigdy nie wykonujemy konserwacji urządzenia podczas pracy.
- Jeżeli pojawi się dziwny dźwięk albo inne nadzwyczajne zjawisko, natychmiast zatrzymujemy maszynę.
- Klucze i wkręta po użyciu zawsze usuwamy z maszyny.
- Przed włączeniem sprawdzamy, czy wszystkie śruby są dobrze dokręcone.
- Zapewniamy odpowiednią konserwację maszyny. Przed włączeniem sprawdzamy, czy maszyna nie ma widocznych uszkodzeń.
- Przy konserwacji i naprawach korzystamy tylko z oryginalnych części.
- Zastosowanie urządzeń dodatkowych albo wyposażenia, którego nie polecił dostawca może spowodować wypadek i związane z nim obrażenia.
- Do konkretnej pracy dobieramy odpowiednie urządzenie. Nie próbujemy przeciągać maszyny albo urządzeń o małej mocy i korzystać z nich przy pracach, które wymagają większych maszyn.
- Nie przeciągamy urządzenia. Pracę planujemy tak, żeby bez zmęczenia pracować z założoną szybkością.
- Urządzenie należy chronić przed zbyt wysoką temperaturą i światłem słonecznym.
- Urządzenie nie jest przeznaczone do pracy pod wodą i w środowisku wilgotnym.

! Mechanika precyzyjna

- Urządzenia nie wolno mocować w imadle.
- Urządzenie należy chronić przed uderzeniami i upadkami. Po zakończeniu pracy wkładamy je z powrotem do walizki.

! Zespoły

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

! Urządzenia elektryczne

- Przy korzystaniu z elektronarzędzia trzeba zawsze przestrzegać podstawowych zasad bezpieczeństwa, łącznie z podanymi niżej, żeby ograniczyć ryzyko powstania pożaru, porażenia prądem elektrycznym i powstania obrażeń u ludzi. Przed uruchomieniem wyrobu do pracy należy przeczytać i zapamiętać te zalecenia.
- Sprawdzamy, czy wtyczka jest włączona do dobrze zabezpieczonego gniazdka zasilającego. Napięcie sieci musi być zgodne z napięciem podanym na tabliczce, żeby nie doszło do przegrzania i spalenia silnika lub jego pracy ze zbyt małą mocą.
- Przed podłączeniem do sieci sprawdzamy, czy wyłącznik jest w położeniu OFF (wyłącz). Jeżeli urządzenie nie ma wyłącznika głównego, to zastępuje go wtyczka sieciowa. Po zakończeniu pracy wyjmujemy wtyczkę przewodu zasilającego z gniazdka.
- Urządzeń elektrycznych nigdy nie przenosimy trzymając za przewód. Wtyczki nie wyjmujemy z gniazdka ciągnąc za przewód.
- Przewód doprowadzający chronimy przed wysoką temperaturą, olejem, rozpuszczalnikami i ostrymi krawędziami.
- Okresowo sprawdzamy przewód i w razie uszkodzenia dajemy go do naprawy do specjalisty. Okresowo sprawdzamy używane przedłużacze i wymieniamy je w przypadku stwierdzenia uszkodzeń.
- W razie potrzeby korzystamy z odpowiedniej jakości przedłużacza o odpowiedniej obciążalności, rozwiniętego w całości. Okresowo sprawdzamy, czy nie został on uszkodzony. Wadliwy przewód należy wymienić albo naprawić.
- Przed rozpoczęciem konserwacji, montażu, wymiany części albo tym podobnej czynności wyłączamy wyłącznik główny i wyjmujemy wtyczkę z gniazdka.
- Uważamy, żeby urządzenie nie włączyło się samodzielnie. Nie wolno trzymać palców w pobliżu urządzenia włączającego, jeżeli nie jest to bezwarunkowo konieczne.
- Jeżeli urządzenie ma być zamontowane na stole warsztatowym to dopiero po zakończeniu montażu zwalnimy przycisk bezpieczeństwa.

- Z urządzenia nie korzystamy w środowisku zagrożonym wybuchem (przy lakierowaniu i przy pracy z cieczami palnymi itp.)
- Z urządzenia nie korzystamy w środowisku mokrym albo, jeżeli jego powierzchnia jest mokra. Wyposażenie elektryczne jest przystosowane do pracy w środowisku zwykłym w temperaturach +5 do +40 °C, o wilgotności względnej nie przekraczającej 50 % przy temperaturze + 40°C.
- Urządzenia elektryczne podlegają badaniom okresowym w ustalonych terminach.

! Narzędzia wirujące

- Należy mieć zawsze na sobie odpowiednią odzież (na przykład nie nosimy luźnych części ubrania, krawatów albo biżuterii, długie włosy wiążemy z tyłu, chronimy nogi i nie nosimy zużytego obuwia. Rękawy koszul należy zapinać albo zawijać). Istnieje niebezpieczeństwo ich uchwycenia i nawinięcia przez wirujące części.
- Nie zdejmujemy osłon ochronnych i dbamy, żeby zawsze obsługa była maksymalnie chroniona.
- Podczas pracy unikamy kontaktu z poruszającymi się częściami. Ręce utrzymujemy poza zasięgiem wirujących części.

! Szlifowanie

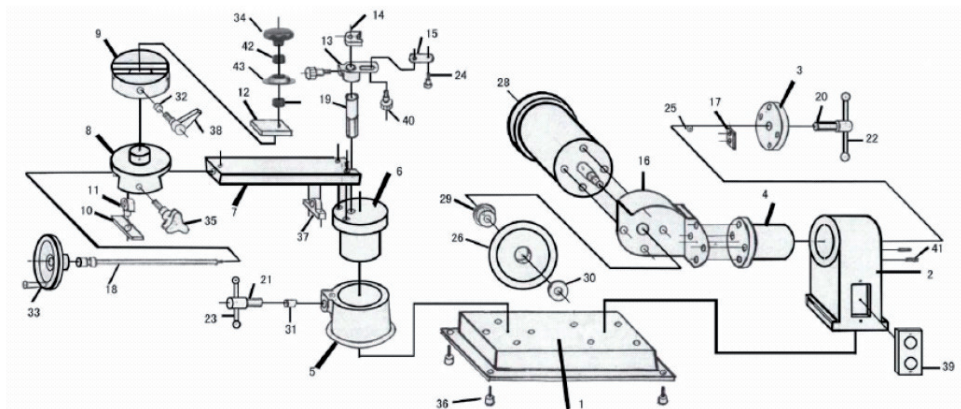
- Szlifować można tylko lekko dociskając tarczę szlifierską do obrabianego przedmiotu tak, żeby tarcza pod wpływem uderzenia albo nagłego zahamowania nie została uszkodzona albo rozerwana.

! Zalecenia przeciwpożarowe

- Nie wolno pracować w pobliżu materiałów palnych
-  Przy pracy nie palimy i nie manipulujemy z otwartym ogniem.

MONTAŻ

Schemat rozłożonego urządzenia:



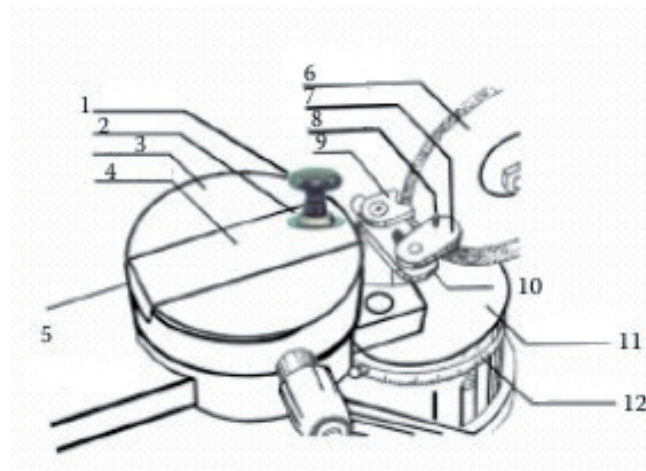
- | | | |
|-------------------------------|-------------------------|--------------------------------|
| 1. Podstawa | 15. Płyta regulowana | 29. Tylny talerz stały |
| 2. Korpus skrzynkowy | 16. Opakowanie ochronne | 30. Przedni talerz stały |
| 3. Zamykana pokrywa | 17. Płyta dociskowa | 31. Duży zacisk |
| 4. Podstawa obrotowa | 18. Śruba do regulacji | 32. Mały zacisk |
| 5. Obrotowa podstawa podająca | 19. Wspornik pionowy | 33. Pokrętko ręczne |
| 6. Stół obrotowy | 20. Długa śruba | 34. Końcówka okrągła |
| 7. Podstawa przesuwna | 21. Krótka śruba | 35. Końcówka słupowa |
| 8. Przesuwny talerz | 22. Długa końcówka | 36. Podnóżek |
| 9. Stół | 23. Krótka końcówka | 37. Podstawa śruby regulowanej |
| 10. Nakrętka prowadząca | 24. Zacisk regulowany | 38. Końcówka mocująca |
| 11. Śruba prowadząca | 25. Podkładka ochronna | 39. Stycznik |
| 12. Bariarka przesuwna | 26. Tarcza diamentowa | 40. Śruba |
| 13. Konstrukcja | 27. Opakowanie | 41. Zacisk skrajny |
| 14. Płyta | 28. Silnik | 42. Uszczelnienie |

OBSŁUGA

1. Zwalniamy listwę a potem ustawiamy kąt pochylenia głowicy szlifierskiej i dokręcamy tę listwę.
2. Ustawianie osi środkowej:
 - a. Jeżeli ostrzemy małą tarczę, przesuwamy oś środkową w stronę głowicy szlifierskiej. W innych przypadkach umieszczamy ją poza głowicą szlifierską.
 - b. Przesuwamy oś środkową w prawo.
 - c. Zakładamy piłę tarczową, obracamy i ustalamy położenie szlifowanej powierzchni zębów piły tarczowej.
 - d. Obracamy stół obrotowy, ustawiając kąt szlifowanej powierzchni przy ostrzeniu zębów piły tarczowej.
 - e. Obracamy stół obrotowy, ustawiając kąt ustawienia głowicy szlifierskiej. Kąt pomiędzy powierzchnią szlifowania a szlifowanym materiałem wynosi około 5°.
3. Ustawianie regulowanych części przyrządu:

Obracamy regulowaną konstrukcję i listwę, ustawiamy regulowany zacisk względem ostrzonych zębów piły tarczowej i zostawiamy szczelinę zależną od ostrzonego zęba. Dokręcamy śruby.
4. Ustawiamy środkową oś na prawo z taką samą szczeliną, jak poprzednio.
5. Dokręcamy wszystkie śruby. Patrz rys. nr1.

Rys. nr 1:



- | | |
|------------------------|----------------------|
| 1. Oś środkowa | 7. Zacisk regulowany |
| 2. Bariarka przesuwna | 8. Płyta regulowana |
| 3. Stół | 9. Listwa |
| 4. Zacisk skrajny | 10. Konstrukcja |
| 5. Płyta przesuwna | 11. Stół obrotowy |
| 6. Głowica szlifierska | 12. Podziałka |