

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, bezpośrednio lub pośrednio, 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 Úžice
Hlavní 29
277 45 Úžice
Czechy

W przypadku pytań prosimy o kontakt: KH TRADING, 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

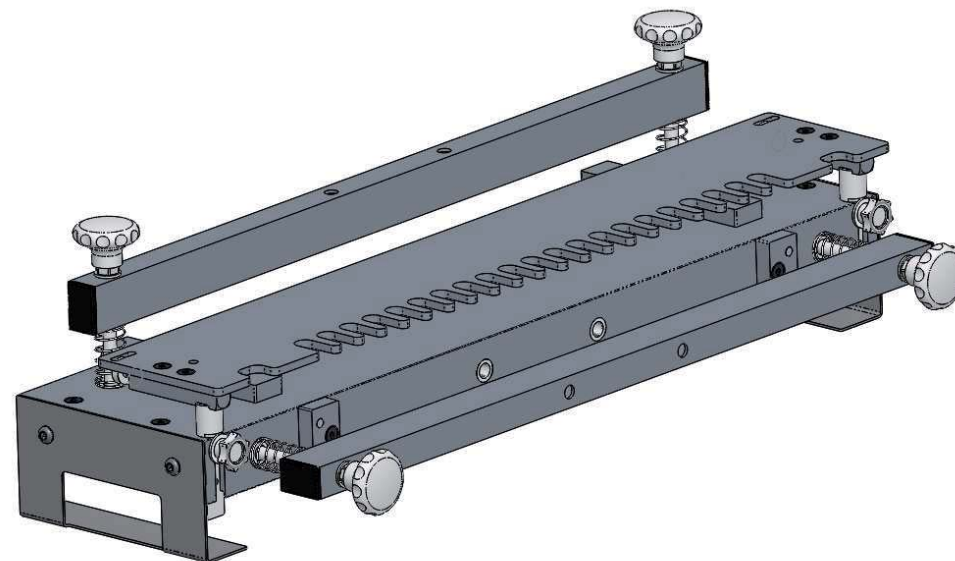
GODZINY OTWARCIA: (opłata jak za połączenie lokalne) Pn – Pt: 7:30-16:00

Produkt: POWERCINK400	
Typ: PC400	Numer fabryczny (seria):
Data produkcji:	Adnotacje o naprawie:
Data sprzedaży, pieczęć, podpis:	

www.uni-max.com

Tłumaczenie oryginału INSTRUKCJI OBSŁUG

POWERCINK400



PC400

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 przed zapoznaniem się z całą instrukcją obsługi. Instrukcję należy zachować do użytku w przyszłości. Szczególną uwagę należy poświęcić zaleceniom dotyczącym bezpieczeństwa pracy. Nieprzestrzeżenie 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 uszkodzać.

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

OPIS

Urządzenie do frezowania połączeń cynowych do szerokości nawet 400 mm. Raster szablonu wynosi 20 mm – umożliwi frezowanie połączeń płyt o ogólnie stosowanej szerokości – czyli wielokrotności 10 lub 20 mm. Raster jest obliczony dla frezy jaskółczej Ø 12,7 mm. Do prowadzenia narzędzia zastosowano specjalny pierścień do kopiowania Ø 12,7 mm, lub można kopiować bez pierścienia do kopiowania – narzędzie z łożyskiem prowadzącym Ø 1/2".

Notatka:

Oba łączone elementy należy frezować jednocześnie – jednym ruchem. Stosować do płyt o grubości do 30 mm.

Zalecane wyposażenie dodatkowe:

Pierścień do kopiowania Ø 12,7 mm (kod k127)

Frez jaskółczy Ø 12,7 mm (kod 051273)

- Przemysłana budowa – materiały szlachetne – precyzyjne wykonanie.
- Urządzenie jest wykonane z precyzyjnego profilu z duralu. Szablon jest również wykonany z duralu. Postawienie obrabianych elementów wykonuje się na precyzyjne liniały prowadzące. Elementy sterowania wyposażone są w ergonomiczne pokręta.

DANE TECHNICZNE

Długość.....	595 mm
Szerokość.....	230 mm
Wysokość.....	175 mm
Opakowanie (d x sz x w).....	630 x 170 x 50 mm
Masa brutto.....	4,2 kg

Poprawność tekstu, wykresów i danych jest powiązana z datą wydruku. W wyniku nieustannego ulepszania naszych produktów, dane techniczne zawarte w niniejszej instrukcji mogą ulec zmianie bez uprzedniego powiadomienia.

Zastosowane ilustracje mają charakter orientacyjny, niektóre elementy i części mogą różnić się z zachowaniem pełnej funkcjonalności.

KONSERWACJA

- Urządzenie zawsze utrzymywać w czystości. <0} {<}0{>Zanieczyszczenia, które przedostaną się do mechanizmu mogą spowodować uszkodzenie urządzenia.
- Do czyszczenia nie stosować agresywnych środków czystości i rozpuszczalników.
- Części z tworzywa sztucznego zaleca się oczyścić szmatką nawilżoną w wodzie z mydłem.
- Powierzchnie metalowe należy przetrzeć szmatką nawilżoną w naftie.
- Nie używane urządzenie należy przechowywać zakonserwowane w suchym miejscu, gdzie nie będzie podlegało korozji.<0}

Smarowanie

Powierzchnie robocze mechanizmów należy regularnie smarować według potrzeby odpowiednim smarem.

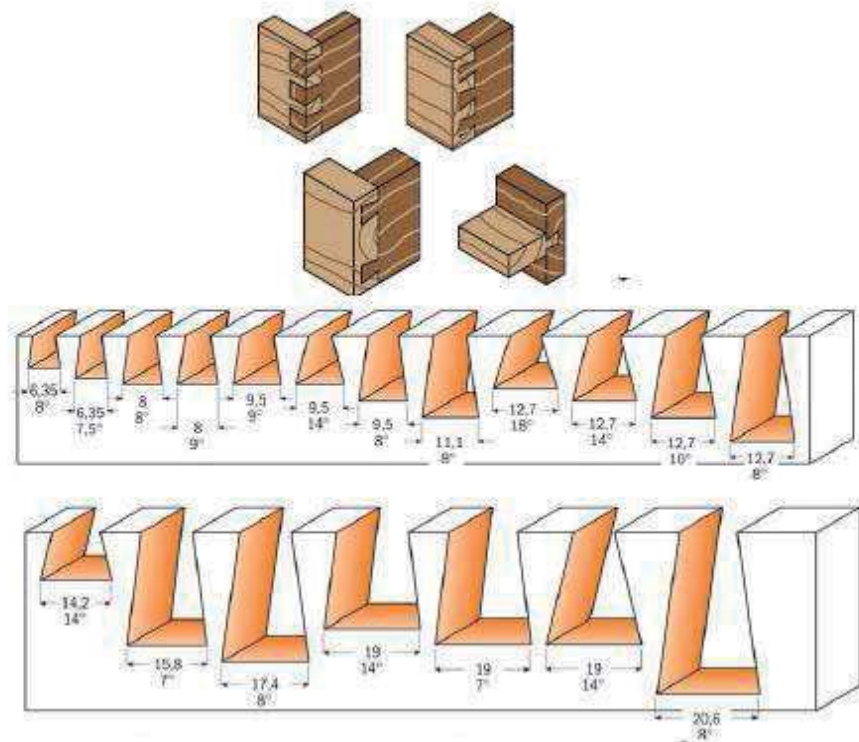
UTYLIZACJA

Po zakończeniu okresu przydatności urządzenia (żywności) należy utylizację powstałego odpadu wykonać zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Produkt składa się z części metalowych oraz z tworzywa sztucznego, które po rozsortowaniu podlegają oddzielnej utylizacji.

1. Wymontować wszystkie części i elementy maszyny.
2. Części posortować według klasyfikacji gospodarki z odpadami (metale, guma, tworzywa sztuczne itp.). Posortowany materiał należy oddać do następnego zastosowania.

OSTRZEŻENIE

W przypadku pojawienia się usterki, urządzenie należy wysłać do punktu sprzedaży. Naprawa zostanie wykonana w jak najkrótszym terminie. Krótki opis usterki skróci czas diagnostyki urządzenia i z tym idący czas jego naprawy. W okresie obowiązującej gwarancji należy wraz urządzeniem, doręczyć kartę gwarancyjną oraz dowód zakupu. Również po upływie okresu gwarancji jesteśmy do Państwa dyspozycji, naprawę urządzenia wykonamy po dostępnych cenach. Urządzenie należy zabezpieczyć przed uszkodzeniem podczas transportu do punktu serwisowego lub ponownie zastosować oryginalne opakowanie. Za uszkodzenia powstałe podczas transportu nie ponosimy odpowiedzialności. Zgłoszenie reklamacji u przewoźnika jest zależne od sposobu zapakowania i zabezpieczenia towaru przed jego zniszczeniem.



ŚRODKI BEZPIECZEŃSTWA

Urządzenie może obsługiwać wyłącznie osoba z ukończonym 18 rokiem życia, poinformowana i przeszkolona odnośnie zasad bezpieczeństwa i ochrony zdrowia podczas pracy.

- Zaleca się wyposażyć stanowisko pracy w tabliczki z zasadami bezpieczeństwa pracy

ZAPOBIEGAJ NAJCZĘSTSZYM ZRANIENIOM OSTRYMI NARZĘDZIAMI – FREZEM



Przed przystąpieniem do eksploatacji przeczytaj instrukcję obsługi



Stosuj środki ochrony wzroku.



Stosuj środki ochrony dróg oddechowych.



Zakaz używania otwartego ognia!



Zakaz palenia tytoniu

! Ogólne

- Opakowania z tworzywa sztucznego (worki) mogą być niebezpieczne dla dzieci i zwierząt.
- Zaznajomić się z urządzeniem, sposobem jego obsługi, pracą, elementami urządzenia oraz możliwym ryzykiem połączonym z niewłaściwym użytkowaniem.
- Zabezpieczyć, aby obsługa urządzenia była pieczołowicie zaznajomiona ze sposobem obsługi, elementami urządzenia oraz możliwym niebezpieczeństwem połączonym z jego eksploatacją.
- Zawsze przestrzegać instrukcji bezpieczeństwa podanych na tabliczkach, w które jest wyposażone urządzenie. Nie usuwać i nie uszkadzać tabliczek bezpieczeństwa. W przypadku uszkodzenia lub nieczytelności tabliczek należy skontaktować się z dostawcą.
- W miejscu pracy utrzymywać porządek i czystość. Nieporządek na stanowisku pracy może być przyczyną wypadku.
- Nigdy nie pracować w ciasnych lub źle oświetlonych pomieszczeniach. Zawsze należy skontrolować czy posadzka jest stabilna i czy jest dobry dostęp do pracy. Zawsze utrzymywać stabilną pozycję.
- Nieustannie śledzić przebieg pracy i używać wszystkich zmysłów. Przerwać pracę jeżeli nie możesz w pełni skoncentrować się
- Narzędzia utrzymywać w czystości i w należyłym stanie
- Rękojeści i elementy sterowania utrzymywać suche, bez śladów oleju i smarów.
- Zabronić dostępu zwierzęt i dzieci oraz niepowołanych osób.
- Nie wkładać nóg lub rąk do przestrzeni roboczej.
- Nigdy nie pozostawić pracującego urządzenia bez nadzoru.
- Nie używać urządzenia do innych celów niż, do których jest przeznaczone.
- Przy pracy stosować robocze środki ochrony osobistej (np. okulary, nauszники ochronne, półmasksi, obuwie robocze itp.)
- Nie nadwyręzać swoich sił, używać obu rąk.
- Nie pracować z urządzeniem po spożyciu alkoholu i substancji odurzających.
- Nie pracować z urządzeniem, jeżeli u obsługi pojawiają się zawroty głowy lub mdłości.
- Zabrania się wykonywania jakichkolwiek modyfikacji urządzenia. ZABRANIA SIĘ UŻYWANIA urządzenia w przypadku stwierdzenia wygięcia, pęknięcia lub innego uszkodzenia.
- Zabrania się wykonywania konserwacji i napraw podczas pracy urządzenia.
- Przed przystąpieniem do eksploatacji skontrolować, czy wszystkie śruby są mocno dokręcone.
- Zabezpieczyć fachową konserwację maszyny. Przed przystąpieniem do pracy skontrolować czy maszyna nie jest uszkodzona.
- Do konserwacji i napraw stosować wyłącznie oryginalne części zamienne.
- Stosowanie dodatkowego wyposażenia lub urządzeń nie uchwalonych przez producenta może być przyczyną zranienia obsługi.

- Nie przeciążać urządzenia. Pracę planować tak, aby urządzenie pracowało bez nadmiernego obciążenia z optymalną prędkością. Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń spowodowanych na skutek nadmiernego obciążenia urządzenia.
- Chronić urządzenie przed nadmierną temperaturą i promieniowaniem słonecznym.
- Urządzenie nie jest przeznaczone do pracy pod wodą lub w wilgotnym środowisku.
- Jeżeli urządzenie nie jest używane przez dłuższy okres czasu należy go przechowywać w suchym zamkniętym miejscu poza zasięgiem dzieci.
- Przed uruchomieniem urządzenia skontrolować wszystkie elementy bezpieczeństwa, czy pracują równomiernie i skutecznie. Skontrolować czy wszystkie ruchome części są w dobrym stanie.
- Skontrolować czy części i elementy nie się pęknięte lub nie są zatarte, sprawdzić czy wszystkie elementy są poprawnie założone. Skontrolować również pozostałe warunki, które mogą mieć wpływ na działanie urządzenia.
- Jeżeli w niniejszej instrukcji obsługi nie podano inaczej, uszkodzone części należy naprawić lub wymienić.

! Złożenie

- Nie używać urządzenia jeżeli nie jest całkowicie złożone według wskazówek w instrukcji.

! Narzędzia rotujące

- Zawsze nosić właściwą odzież (np. nie nosić wolnych elementów odzieży, krawaty lub biżuterii, długie włosy spiąć do tyłu, chronić nogi i nie używać zużytego obuwia. Rękawy od koszuli nosić zapięte lub wygarnięte.

Niebezpieczeństwo zaczepienia i nawinięcia przez rotujące elementy

- Nie usuwać osłon i przestrzegać maksymalnej ochrony obsługi.
- Podczas pracy wystrzegać się kontaktu z ruchomymi częściami. Ręce trzymać poza zasięgiem rotujących części.

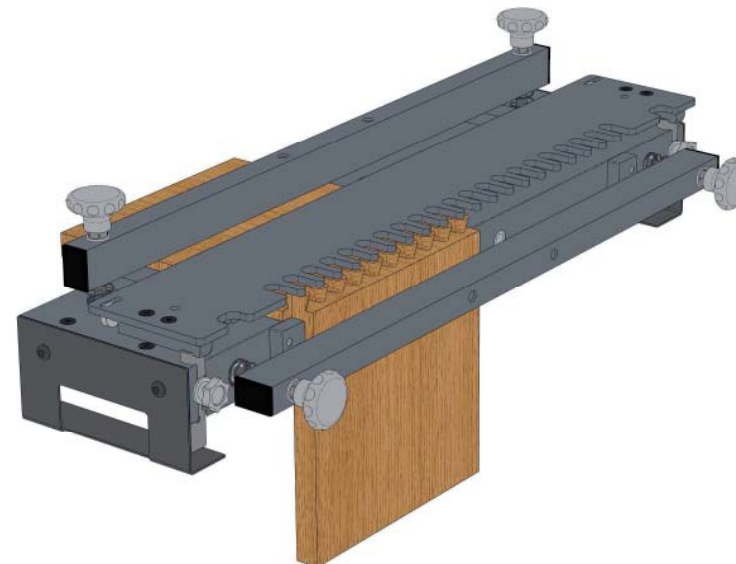
! Obróbka

- Obrabiany materiał należy zawsze zabezpieczyć na powierzchni roboczej łub w imadle. Nie trzymać obrabianego materiału podczas obrabiania w rękach. Rękojeść urządzenia trzymać w dwóch rękach.
- Nie pochylać i nie wyciągać rąk nad urządzeniem. Stać mocno na nogach w pozycji dostatecznie bezpiecznej nawet przypadku udaru wtórnego.
- Narzędzia utrzymywać czyste i ostre.
- Dotrzymywać przepisy konserwacji i instrukcji do wymiany narzędzi.
- Skontrolować czy obrabiany przedmiot jest zgodny z parametrami technicznymi urządzenia i czy jest bezpiecznie przymocowany.
- Przy zwalnianiu przedmiotu postępować z zachowaniem najwyższej ostrożności.

! Frezowanie

- Dotrzymywać poprawnego kierunku ruchu materiału, przeciwnie do ruchu obrotów frezy.
- Po wymianie frezy czy wykonaniu innych modyfikacji należy zabezpieczyć, aby nakrętki kleszczy oraz pozostałe elementy mocujące zostały należycie dokręcone.
- Materiał podawać PRZECIWNIE do kierunku obrotów frezy.
- Nigdy nie uruchamiać frez, jeżeli narzędzie dotyka się materiału.
- Nie palić tytoniu podczas pracy i nie manipulować z otwartym ogniem.

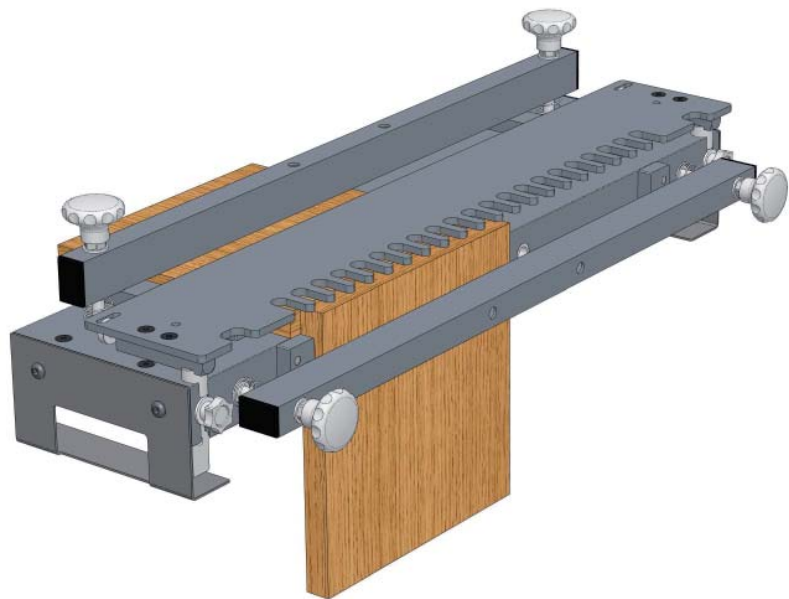
8. Frez należy ustawić do głębokości 10,83 mm - dokładne ustawienie ma wpływ na sztywność połączenia. Zaleca się płycie do łączenia wyznaczyć kreskę w odpowiedniej odległości i na niej następnie ustawić przyrząd.
9. Szablon jest teraz przygotowany do wykonania próbnego połączenia. Przed rozpoczęciem pracy należy skontrolować mocowanie obu części, szablonu i całego przyrządu. Za pomocą przyrządu należy w pierwszej kolejności „przeciąć” (od prawej do lewej) włókna powierzchniowe płyty bocznej (nie będą następnie wyrwane przy wyjeżdżaniu z uchwytu) i następnie równomiernym ruchem prowadzić przyrząd do poszczególnych wyłobieniach szablonu.



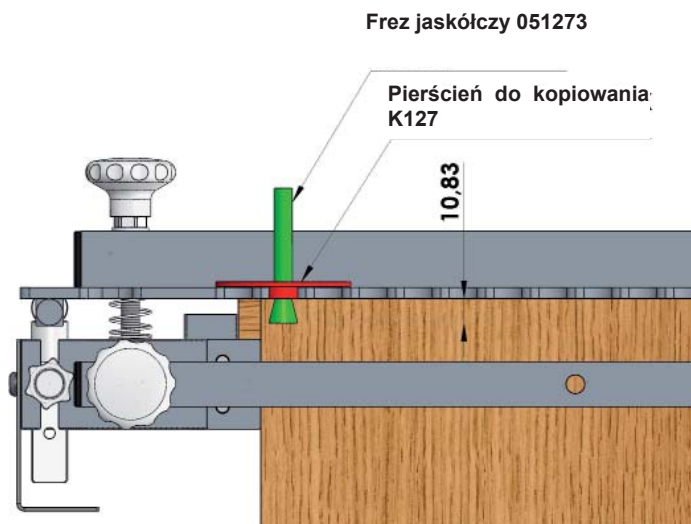
10. Połączenie próbne jest teraz gotowe – przed wyjęciem części z przyrządu należy skontrolować, czy szablon został dokładnie skopiowany i czy nie ma nie opracowanego miejsca.
11. Wyjąć obie części i skontrolować dokładność połączeń. Jeżeli połączenie jest zbyt sztywne, należy zmniejszyć wyłożenie frezy, jeżeli połączenie jest zbyt miękkie, należy przestroić szablon w kierunku przyrządu i na odwrót. Ewentualnie należy wykonać następną próbę połączenia.



6. Po wykonaniu ustawienia poluzować mocowanie przedniego obrabianego przedmiotu i wyrównać jego krawędź z górnym obrabianym przedmiotem, aby obrabiany przedmiot całą powierzchnią opierał się o przedni liniał prowadzący. Następnie należy dokręcić profil mocujący.

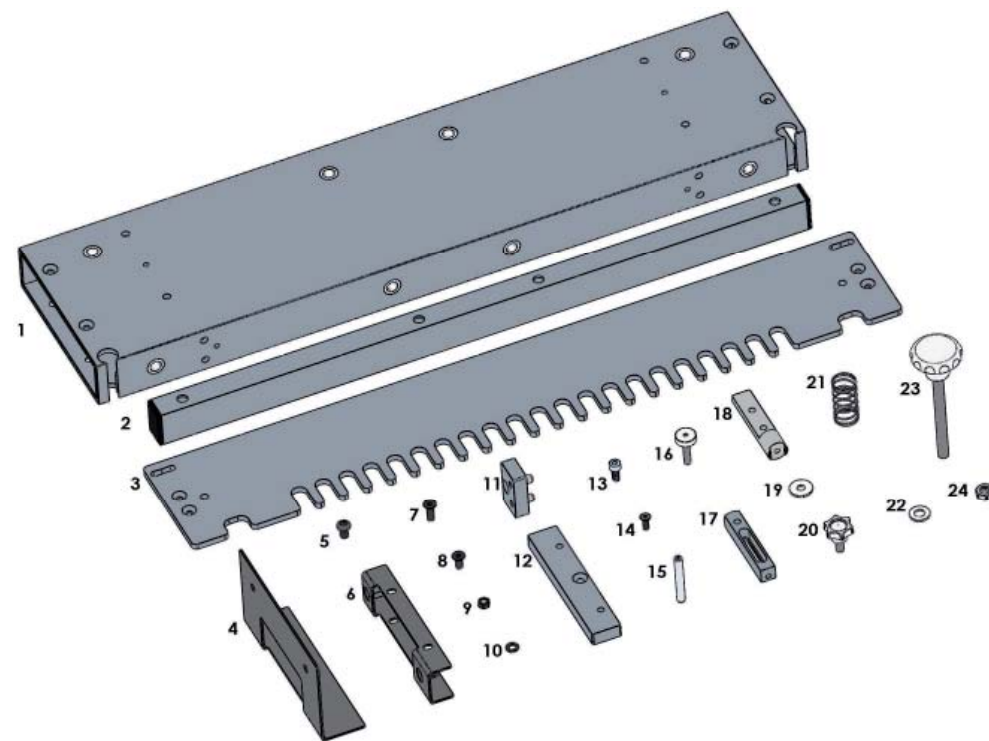


7. Po osadzeniu (wcześniej ustawionego) szablonu należy wykonać wyłożenie przyrządu – czyli głębokości frezowania.



LISTA CZĘŚCI

1	BAZA	1 szt.	13	ŚRUBA M5 × 12 – DIN 912	4 szt.
2	PROFIL MOCUJĄCY	2 szt.	14	ŚRUBA M4 × 10 – DIN 7991	4 szt.
3	SZABLON DO FREZOWANIA	1 szt.	15	KOŁEK 6 × 45 – DIN 7979D	4 szt.
4	NOGA	2 szt.	16	ŚRUBA USTALAJĄCA	2 szt.
5	ŚRUBA M6 × 10 – DIN 7380	8 szt.	17	RAMIĘ SZABLONU	2 szt.
6	PODPORA NOGI	2 szt.	18	SŁUPEK SZABLONU	2 szt.
7	ŚRUBA M5 × 16 - DIN 7991	8 szt.	19	PODKŁADKA 6,4 – DIN 9021	2 szt.
8	ŚRUBA M5 × 12 - DIN 7991	8 szt.	20	ŚRUBA DO MOCOWANIA SZABLONU	2 szt.
9	NAKRĘTKA M5 – DIN 934	12 szt.	21	SPRĘŻYNA	4 szt.
10	PODKŁADKA 5,3 – DIN 125	8 szt.	22	PODKŁADKA 8,4 – DIN 125	4 szt.
11	PRZEDNI LINIAŁ PROWADZĄCY	2 szt.	23	ŚRUBA DO MOCOWANIA OBRABIANEGO PRZEDMIOTU	4 szt.
12	GÓRNY LINIAŁ PROWADZĄCY	2 szt.	24	NAKRĘTKA ZABEZPIEZAJĄCA M8	4 szt.

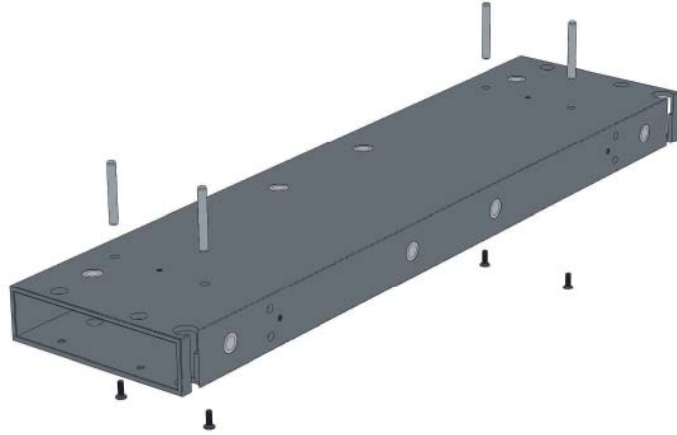


- Przed likwidacją opakowania należy skontrolować czy w opakowaniu nie pozostały jeszcze części lub elementy. Jeżeli tak, to należy wyszukać je w liście części lub w schemacie do złożenia urządzenia i daną część wmontować.

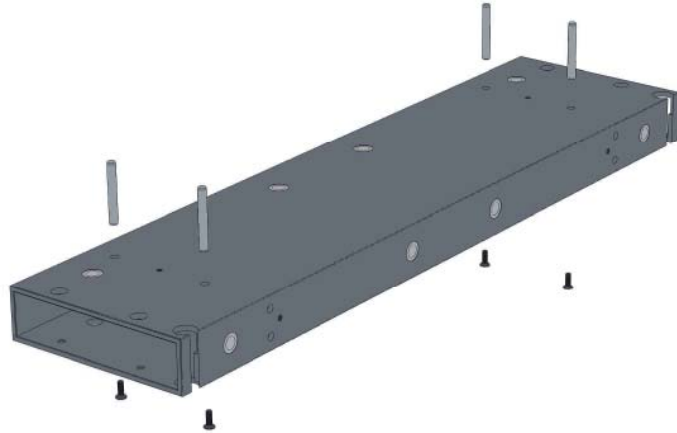
MONTAŻ

Do montażu należy użyć klucza imbusowego o wielkości 2,5 3 i 4 (nie jest elementem dostawy). Montaż należy wykonywać według następujących ilustracji.

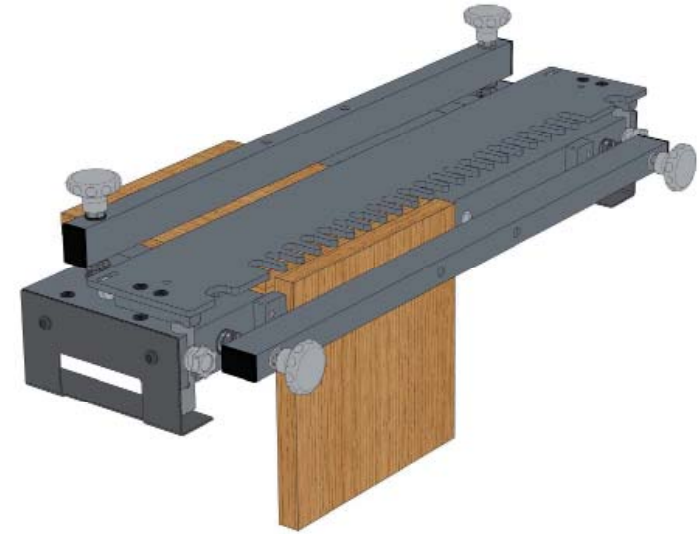
1. Wmontować kołki prowadzące 6 × 45 (15). Wsunąć do korpusu według ilustracji, wsunąć na dno profilu duralowego i od spodu zabezpieczyć śrubą z łbem wpuszczonym M4 × 10 (14). W jednakowy sposób należy wmontować kołki na prawej stronie urządzenia.



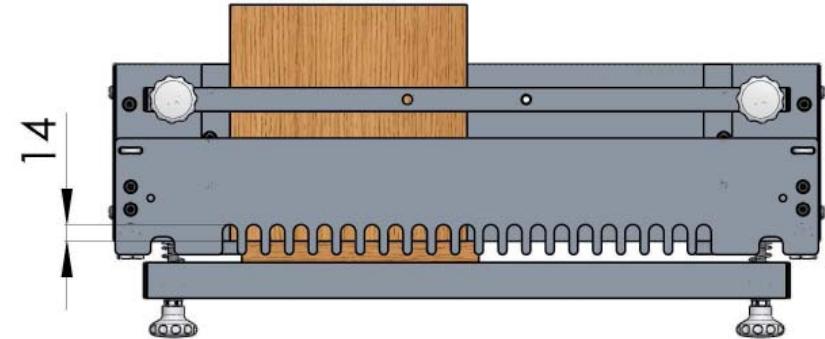
2. Do bazy lekko wtluc przednie liniały prowadzące (11) i zabezpieczyć śrubami z łbem wpuszczonym M5 × 16 (7).



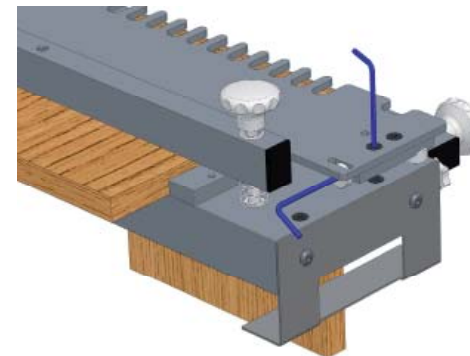
3. Do profilu bazy (1) włożyć podporę nogi (6) i przymocować ją za pomocą śruby z łbem wpuszczonym M5 × 12 (8), podkładki 5,3 (10) i nakrętek M5 (9). Przestrzegać, aby czoło podpory było w jednej płaszczyźnie z bokiem profilu.



4. Teraz należy ustawić wyłożenie szablonu względem obrabianego przedmiotu. Ma to wpływ na przesunięcie obrabianego przedmiotu w miejscu łączenia. Do ustawienia głębokości zaleca się zastosować suwmiarkę. Jeżeli ustawienie nie będzie w pełni odpowiednie, należy wykonać je ponownie po wykonaniu połączenia próbnego. Jeżeli połączenie wystaje, należy zwiększyć obłożenie szablonu i na odwrót. Przy ewentualnej korekcie należy pamiętać, że obróbce poddawane są dwie części na raz, czyli dodatek materiału będzie miał dwukrotne znaczenie.



5. Ustawienie należy wykonać za pomocą śruby nastawczej na obu stronach przyrządu a po osiągnięciu wymaganej wartości na obu krawędziach obrabianego przedmiotu zabezpieczyć przy pomocy śrub ustalających.



SPOSÓB OBSŁUGI

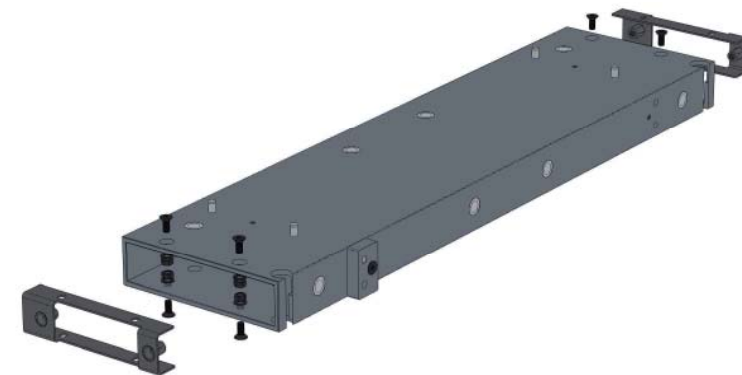
1. Za pomocą przedniego profilu mocującego (13) przymocować łączoną część tak, aby jej górna krawędź wystawała o około 10 mm ponad krawędź przyrządu – w ten sposób przymocowana część będzie służyć jako podpora do precyzyjnego ustawienia górnej części. (w celu lepszej orientacji, w tej fazie wykonywania ustawień, zaleca się szablon oraz słupki prowadzące zdjąć z przyrządu).



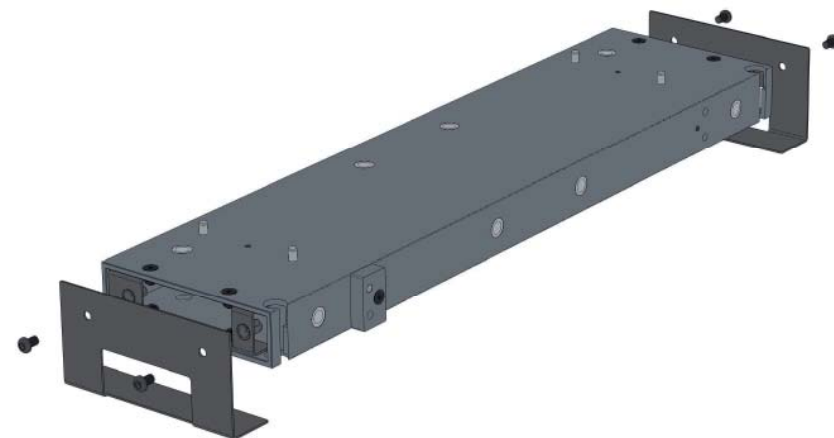
2. Górną część postawić na liniał boczny z wysuniętą krawędzią części czołowej i przymocować za pomocą profilu mocującego. Jeżeli krawędzie górnej części nie kopiują kąta pomiędzy liniałem i przednią częścią, oznacza to, że nie tworzą kąta prostego. Przed przystąpieniem do łączenia zaleca się precyzyjnie je ściać.



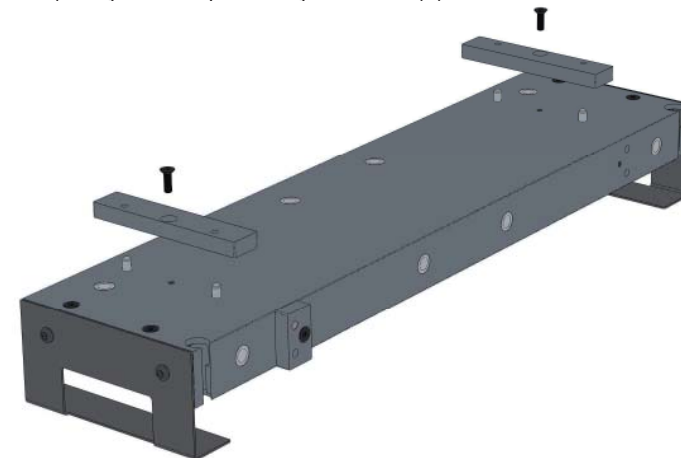
3. Kompletny zestaw szablonu nasadzić i zabezpieczyć śrubami ustalającymi z podkładkami. W przypadku zastosowania pierścienia prowadzącego lub frezy, których ruch mógłby przekroczyć grubość szablonu do frezowania, należy podłożyć szablon materiałem o grubości, która zabezpieczy, aby pierścień do kopiowania nie zawadzał o obrabiany materiał podczas ruchu w szablonie.



4. Do podpory nogi (6) przymocować nogę urządzenia (4) za pomocą śrub z łbem kulistym z gniazdem sześciokątnym M6 × 10 (5).



5. Do wmontowanych kołków prowadzących (15) należy nasadzić górny liniał prowadzący i zabezpieczyć go za pomocą śruby z łbem wpuszczonym M5 × 16 (7).



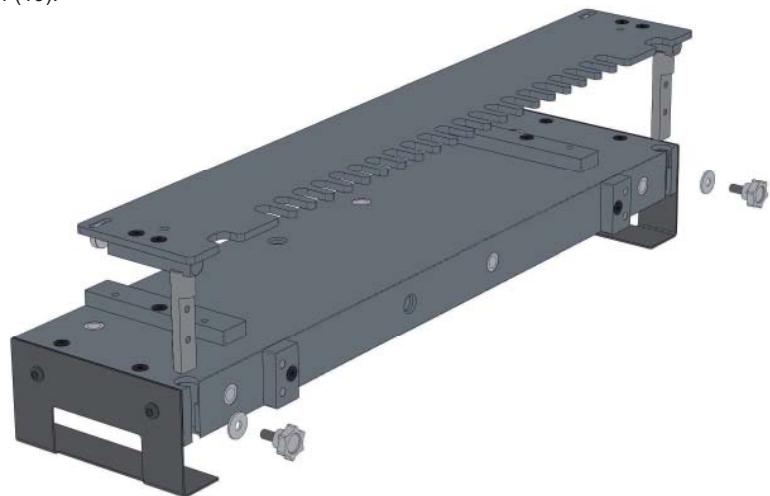
6. Przygotować 2 szt. zestawów podpór szablonu. Ramię szablonu (17) wsunąć do wpustu słupka szablonu (18) i przymocować za pomocą śruby z łbem walcowym z gniazdem sześciokątnym M5 × 12 (13). Do ramienia wkręcić śrubę ustalającą (16).



7. Przygotowane zestawy 2 szt. podpór przyłożyć do szablonu (3) aby śruba ustalająca (16) zaskoczyła do wycięcia w szablonie i przymocować za pomocą śrub M5 × 16 (7) i nakrętek M5 (9). Nakrętka musi zaskoczyć do dolnego wpustu ramienia (17).



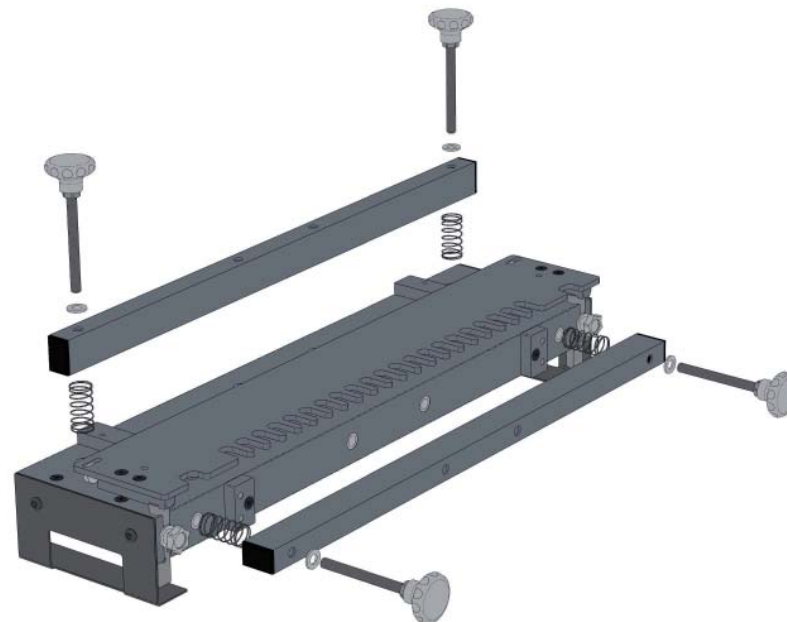
8. Kompletny szablon z podporami nasadzić do otworów w bazie (1) i wkręcić śrubę ustalającą (20) i podkładkę 6,4 (19).



9. Na 4 szt. śrub ustalających (24) nakręcić nakrętki zabezpieczające M8 (24) i dokręcić.



10. Przymocować 2 szt. profili mocujących za pomocą śrub ustalających (24) i podkładek 8, 4 (22). Pomiędzy korpus urządzenia i profil mocujący należy włożyć sprężyny (21) zgodnie z ilustracją.



11. W tym stanie urządzenie jest kompletnie złożone.

