

www.uni-max.com

INSTRUKCJA OBSŁUGI

MASZYNA KOMBINOWANA PM250



www.uni-max.com

PM25030

Szanowni klienci, dziękujemy Państwu za zakupienie nowego urządzenia firmy KH Trading s.r.o. Nasza firma 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 urządzenia jest w rozumieniu niniejszej instrukcji krokiem prawnym, poprzez który użytkownik z wolną i nieprzymuszoną wolą potwierdza, że tę instrukcję dokładnie przeczytał, zrozumiał jej znaczenie i zapoznał się ze wszystkimi ryzykami.

UWAGA! Nie należy próbować uruchomić (ani użytkować) urządzenia przed zapoznaniem się z całą instrukcją obsługi. Instrukcję należy zachować do użytku w przyszłości.

Szczególną uwagę należy poświęcić zaleceniom dotyczącym bezpieczeństwa pracy. Nieprzestrzeganie lub niedokładne zastosowanie się do tych zaleceń może być przyczyną wypadku 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

Maszyna łącząca w sobie i niezawodnie zastępująca piłę tarczową z cięciem wstępnym i frezarkę dolnowrzecionową. Metalowa prowadnica wzdłużna. Maszyna wyposażona w system zmiennych pokryw ochronnych i elementów dociskających. Pochylenie tarczy piły. Piła tarczowa: Zasilanie 400 V, pobór mocy 3 000 W, wymiary tarczy 250 × 30 × 3,2 mm (24z), obroty 4 050 obr./min, przycięcie 65 mm przy 90° i 45 mm przy 45°, wymiary stołu 1 200 × 840. Posuw stołu 1 400 mm. Cięcie wstępne: tarcza 80 × 20 × 3,2 mm, obroty 6 300 obr./min (8z), średnica ssawki 100 mm. Frezarka dolnowrzecionowa: Pobór mocy 2 200 W, obroty 3 500/5 500/7 000 obr./min, średnica mocująca 30 mm, max. średnica narzędzia 140 mm, max. wysokość fr. 100 mm, średnica ssawki 100 mm.

DANE TECHNICZNE

Silnik nr 1.....	2000 W, 50 Hz, TEFC
Silnik nr 2.....	2200 W, 50 Hz, TEFC
Silnik nr 3.....	200 W, 50 Hz, TEFC
Stołowa piła tarczowa:	
Prędkość brzeszczotu.....	4050 obr./min
Średnica brzeszczotu.....	Ø250×Ø30×3,2×2,2×24T mm
Wymiary stołu.....	1200×840 (1080) mm
Max. wysokość cięcia 90°.....	60 mm
Max. wysokość cięcia 45°.....	42 mm
Forma wału nie obejmuje akcesoriów)	
Prędkość wrzeciona.....	7000 obr./min
Średnica wrzeciona.....	Ø30 mm
Długość wrzeciona.....	130 mm
Max. średnica narzędzia tnącego.....	Ø140 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.

ŚRODKI BEZPIECZEŃSTWA

- Urządzenie może obsługiwać wyłącznie osoba w wieku powyżej 18 lat posiadająca odpowied- nie predyspozycje, uświadomiona i przeszkolona w zakresie zasad bezpieczeństwa i ochrony zdrowia przy pracy.
- „Zapobiegaj najczęstszemu wypadkom” - FREZARKI
- „Przeciwdziałaj wypadkom” - OBRABIARKI DO DREWNA.

! Ogólnie

- Należy zapoznać się z tym urządzeniem, jego sterowaniem, użytkowaniem, elementami tego urządzenia i możliwymi zagrożeniami związanymi z jego niewłaściwym użytkowaniem.
- Należy 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 uszkadzać. W razie uszkodzenia albo nieczytelności tabliczki należy się skontaktować z dostawcą.
- Stanowisko pracy należy utrzymywać w porządku i czystości. Bałagan na stanowisku pracy może spowodować wypadek.
- Nigdy nie należy pracować w ciasnych i źle oświetlonych pomieszczeniach. Należy zawsze sprawdzić, czy podłoga jest stabilna i czy jest zapewniony dobry dostęp do stanowiska pracy. Należy zawsze utrzymywać stabilną pozycję.
- Należy nieustannie kontrolować postęp pracy i wykorzystywać wszystkie zmysły. Nie należy kontynuować, jeżeli nie można się na niej w pełni skoncentrować.
- Należy dbać o swoje narzędzia i utrzymywać je w czystości.
- Rękojeści i elementy sterujące muszą być suche i bez śladów oleju i smaru.
- Należy wykluczyć dostęp zwierząt, dzieci i osób niepowołanych do maszyny.
- Nie wkładaj rąk ani nóg do przestrzeni roboczej.
- Nigdy nie pozostawiaj pracującego urządzenia bez dozoru.
- Urządzenia nie wolno używać w innym celu, niż ten, do którego jest ono przeznaczone.
- Podczas pracy należy korzystać ze środków ochrony osobistej (na przykład okulary, ochronniki słuchu, respirator, obuwie ochronne, itp.).
- Nie przemęczaj się i zawsze używaj obu rąk.
- Przy urządzeniu nie należy pracować będąc pod wpływem alkoholu i substancji odurzających.
- W razie zawrotów głowy, osłabienia albo omdlenia nie należy pracować przy tym urządzeniu.
- Jakiegokolwiek zmiany w urządzeniu nie są dopuszczalne. NIE KORZYSTAJ z urządzenia w przypadku stwierdzenia zagięć, pęknięć albo innych uszkodzeń.
- Nigdy nie wykonuj konserwacji urządzenia podczas pracy.
- Jeżeli pojawi się dziwny dźwięk albo inne niezwykle zjawisko, natychmiast wyłącz maszynę i przerwij pracę.
- Klucze i wkrętaki należy zawsze po użyciu usunąć z maszyny.
- Przed włączeniem maszyny sprawdź, czy wszystkie śruby są dobrze dokręcone.
- Zapewnij odpowiednią konserwację maszyny. Przed użyciem maszyny sprawdź, czy nie została uszkodzona.
- Przy konserwacji i naprawach korzystaj wyłącznie z oryginalnych części.
- Zastosowanie urządzeń dodatkowych albo wyposażenia, którego nie polecił dostawca może spowodować wypadek i związane z nim obrażenia.
- Do konkretnej pracy należy dobrać odpowiednie urządzenie. Nie należy przeciążać urządzenia lub wyposażenia o małej mocy i wydajności i stosować go do pracy, która wymaga większej maszyny.
- Nie przeciążaj urządzenia. Zaplanuj 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.
- Jeśli urządzenie nie jest przez dłuższy czas używane, umieść je w suchym, zamkniętym miejscu poza zasięgiem dzieci.
- Przed uruchomieniem maszyny sprawdź, czy wszystkie elementy zabezpieczające pracują lekko i niezawodnie. Sprawdź, czy wszystkie elementy ruchome są w dobrym stanie.
- Sprawdź, 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.

! Zespoły

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

! Urządzenia elektryczne

- Korzystając z elektronarzędzia trzeba zawsze przestrzegać podstawowych zasad bezpieczeństwa, włącznie z podanymi niżej, aby ograniczyć ryzyko powstania pożaru, porażenia prądem elektrycznym i powstania obrażeń u ludzi.
Przed uruchomieniem wyrobu należy przeczytać i zapamiętać te zalecenia.
- Sprawdź, czy wtyczka jest podłączona 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 sprawdź, czy wyłącznik jest ustawiony na OFF (wyłącz). Jeżeli urządzenie nie ma wyłącznika głównego, to zastępuje go wtyczka sieciowa. Po zakończeniu pracy wyciągnij wtyczkę przewodu zasilającego z gniazda sieciowego.
- Urządzeń elektrycznych nigdy nie należy przenosić trzymając za przewód. Wtyczki z gniazda również nie należy wyjmować poprzez pociągnięcie za przewód.
- Przewód doprowadzający należy chronić przed wysoką temperaturą, olejem, rozpuszczalnikami i ostrymi krawędziami.
- Należy okresowo sprawdzać przewód i w razie uszkodzenia oddać go do naprawy do specjalisty. Przedłużacze należy regularnie sprawdzać i w razie potrzeby wymienić na nowe.
- W razie potrzeby skorzystaj z przedłużacza wysokiej jakości o odpowiedniej obciążalności, rozwiniętego w całości.
- Okresowo sprawdzaj, czy nie jest uszkodzony. Wadliwy przewód należy wymienić albo naprawić.
- Przed rozpoczęciem konserwacji, montażu, wymiany części albo tym podobnej czynności wyłącz wyłącznik główny i wyjmij wtyczkę z gniazdka.
- Uważaj, aby urządzenie nie włączyło się samodzielnie. Nie wolno trzymać palców w pobliżu mechanizmu włączającego, jeżeli nie jest to bezwarunkowo konieczne.
- Jeżeli urządzenie ma być zamontowane na stole warsztatowym, to przycisk bezpieczeństwa należy zwolnić dopiero po zakończeniu montażu.
- Z urządzenia nie należy korzystać w środowisku zagrożonym wybuchem (przy lakierowaniu i przy pracy z cieczami palnymi itp.)
- Z urządzenia nie należy korzystać w środowisku mokrym lub 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 przeglądom okresowym w ustalonych terminach.

! Narzędzia obrotowe

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

! Obróbka

- Obrabiany materiał należy bezpiecznie zamocować na stole roboczym albo w uchwycie. Nie próbuj przytrzymywać materiału podczas obróbki rękami. Obiema rękami trzymaj dźwignie i pokrętła urządzenia.
- Nie staraj się sięgać zbyt daleko. Zajmij stabilną pozycję na obu nogach, bezpiecznie nawet przy od-rzucie.
- Narzędzia muszą być czyste i ostre.
- Przestrzegaj przepisów konserwacji i zaleceń związanych z wymianą narzędzi.
- Do podawania materiału stosuj popychacz.
- Sprawdź, czy obrabiany przedmiot jest zgodny z technicznymi parametrami urządzenia i czy jest bezpiecznie zamocowany.
- Przy zwalnianiu zamocowania przedmiotu zachowaj najwyższą ostrożność.

! Frezowanie

- Dbamy o zachowanie właściwego kierunku posuwu materiału w stosunku do kierunku obrotów frezu.
- Po wymianie frezów lub wprowadzeniu innych zmian zabezpiecz, aby nakrętki, zaciski i wszystkie pozostałe części mocujące były dobrze dokręcone.
- Materiał podawać zawsze W KIERUNKU PRZECIWNYM do kierunku obrotów frezu.
- Nigdy nie spuszczać frezy, jeśli urządzenie jest w przypoście z materiałem.

! Cięcie - piła tarczowa

- Wybierz odpowiednią tarczę. Wymiary odpowiedniej tarczy piły są podane na etykiecie lub w instrukcji.
- Nie zdejmuj pokrywy tarczy piły ani nie naruszaj jej funkcji. Sprawdzaj regularnie, czy pokrywa jest w dobrym, funkcjonalnym stanie. Nigdy nie używaj piły, jeśli tarcza nie jest całkowicie zakryta. Jeśli piła jest przymocowana do stołu roboczego, pochyl brzeszczot piły na dół, aby nie doszło do nadwyrężenia sprężyny pokrywy.
- **Uwaga:** W razie upadku piły tarczowej na ziemię może dojść do deformacji urządzenia zabezpieczającego. Jeśli można dokonać jego naprawy, z urządzenia zabezpieczającego można nadal korzystać.
- Tarcza musi być zawsze czysta i zastrzona. Dzięki zastrzonej tarczy można obniżyć awaryjność do minimum.
- Przed każdym użyciem sprawdź, czy nakrętki zabezpieczające (śruby) tarczy i kółka służące do ustawiania głębokości i kąta cięcia są mocno dokręcone.
- Zadbaj o to, aby klin rozwierający, wchodzący w skład dostawy, był zawsze zamontowany. Wyjątek stanowi cięcie wgłębne.
- Przed każdym użyciem sprawdź, czy nakrętki zabezpieczające tarczy i kółka służące do ustawiania głębokości i kąta cięcia są mocno dokręcone.
- Przed rozpoczęciem pracy sprawdź ustawienia głębokości cięcia.
- Jeśli urządzenie pracuje, usuń ręce z zasięgu cięcia. Nie dotykaj rotującej tarczy.
- Nie próbuj usuwać ścinków ani nie odkładaj piły, dopóki tarcza się kręci.
- Nie naciskaj na tarczę z boku ani nie próbuj jej w żaden inny sposób zwalniać lub na siłę zatrzymać obracającej się tarczy piły.
- Aby uniknąć uszkodzenia tarczy i/lub wrzeciona, sprawdź, czy pokrywa piły jest całkowicie zamknięta, zanim odłożysz piłę.
- Kabel doprowadzający należy umieścić poza miejscem cięcia i zabezpieczyć podczas cięcia tak, aby nie mogło dojść do owinięcia obrabianego materiału podczas cięcia. Urządzenie należy trzymać podczas cięcia w stabilnej pozycji. Użyj odpowiedniego materiału jako podpórki i umieść kabel w dostatecznej odległości od obrabianego materiału.
- Podczas cięcia nie używaj oleju tnącego.
- Nie używaj uszkodzonych i popękanych tarcz.

! Zalecenia przeciwpożarowe

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

MONTAŻ

Silniki

Silnik obsługuje:

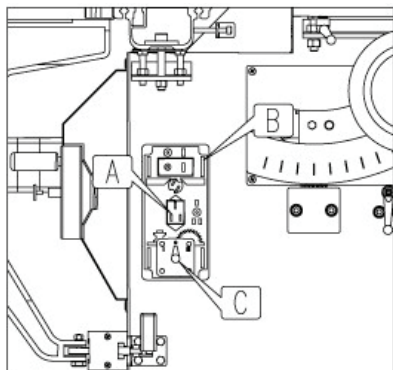
- Stołową piłę tarczową
- Formiarkę

Jednostkę sterującą tworzą:

- 2 włączniki główne z cewką napięciową;
- 1 włącznik przyciskowy z natychmiastowym wyłączaniem;
- Przełącznik silników;
- Przełącznik "frezarki";
- Przełącznik piły;
- 2 włączniki ograniczające.

Ustawienia stołowej piły tarczowej/formiarki

Rys. 1



Ustaw piłę lub frezarkę w następujący sposób

Wybierz symbol piły/frezarki za pomocą dwudroźnego włącznika „A” (Rys. 1).

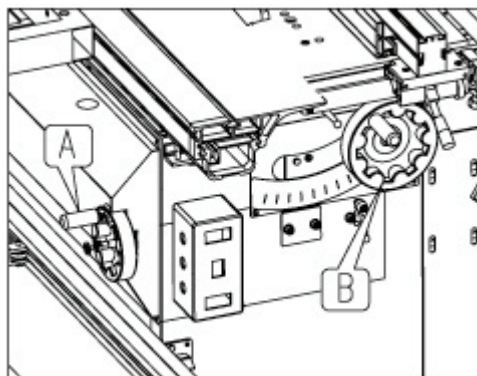
Wciśnij przycisk włącznika głównego „B” z minimalną cewką napięciową (Rys. 1).

Wciśnij przycisk uruchamiający „C” (Rys. 1)

OBSŁUGA

Stołowa piła tarczowa

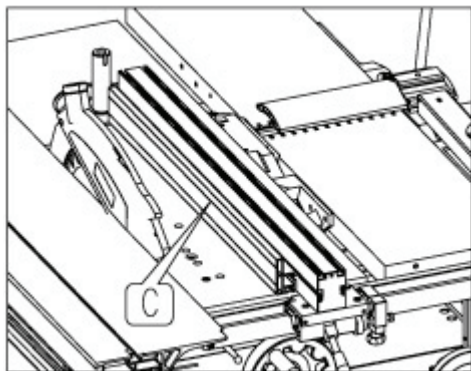
Rys. 2



Reguluj wysokość cięcia poprzez podniesienie lub opuszczenie dźwigni wysokości „A”.

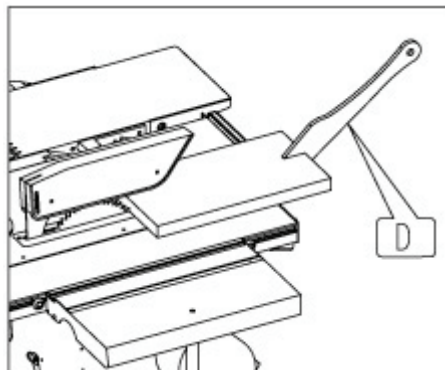
Zabezpiecz brzeszczot na miejscu poprzez przekręcenie dźwigni „B” w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, poprzez przekręcenie dźwigni w przeciwnym kierunku zwolnisz brzeszczot. (por. rys. 2)

Rys. 3



Zablokuj powierzchnię w odpowiedniej pozycji za pomocą dostarczonego urządzenia „C”. Ustaw wysokość pokrywy 3-4mm nad obrabianym materiałem i zabezpiecz go w tej pozycji. Po zakończeniu pracy opuść pokrywę na poziomy stół. (por. rys. 3)

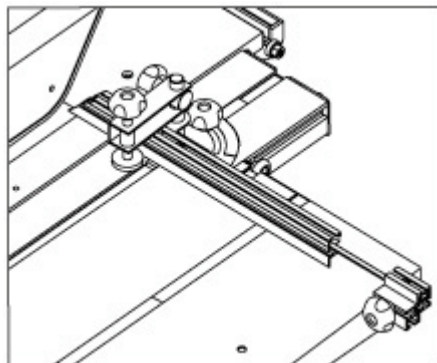
Rys. 4



Aby zapewnić idealne bezpieczeństwo pracy, skorzystaj z dostarczonej dźwigni dociskającej „D”. (por. rys. 4)

- a) Sprawdź prawidłową pozycję pokrywy brzeszczotu piły.
- b) Pracuj przy normalnym oświetleniu.
- c) Sprawdź bezpieczną pozycję wału formującego.

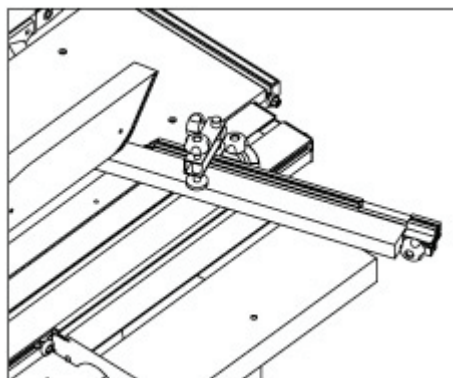
Rys. 5



Do wykonania cięć pod kątem użyj goniometru. (por. rys. 5)

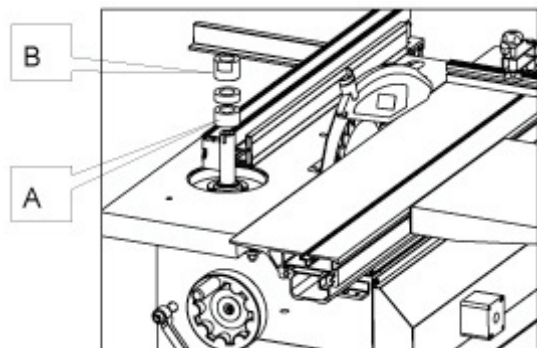
Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa:

Rys. 6



Cięcie równoległe pod kątem 45 (por. rys. 6)

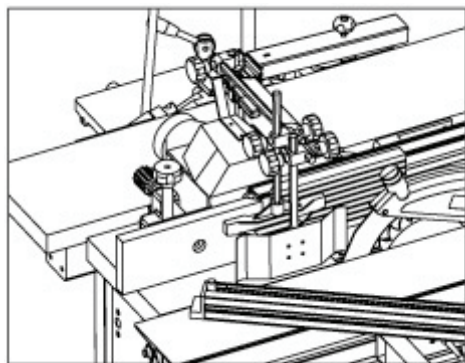
Frezarka



Umieść wrzeciono frezujące na odpowiedniej wysokości i w odpowiedniej pozycji. Zainstaluj podkładkę „A”, a następnie brzeszczot frezujący. Zakryj wrzeciono blokiem „B” i zabezpiecz je. (por. rys. 7)

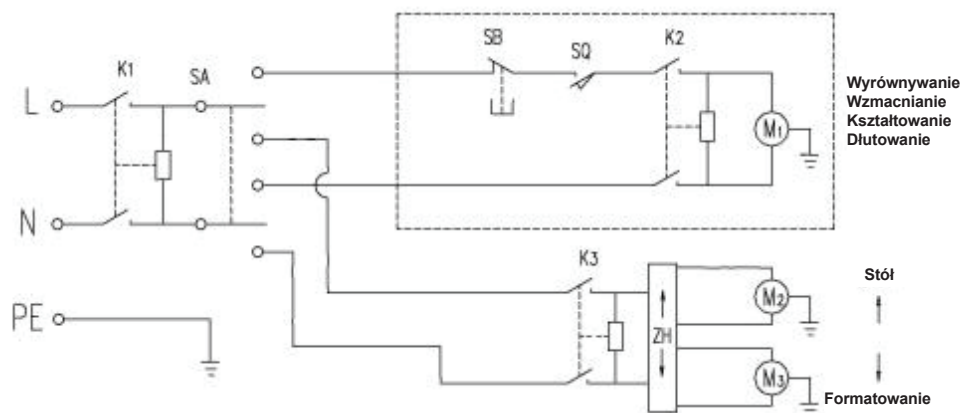
Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa:

Rys. 8



Rozpocznij pracę zachowując maksymalną ostrożność (por. rys. 8). Wyreguluj zaciski za pomocą dwu przycisków. Zaleca się użycie wału dociskającego.

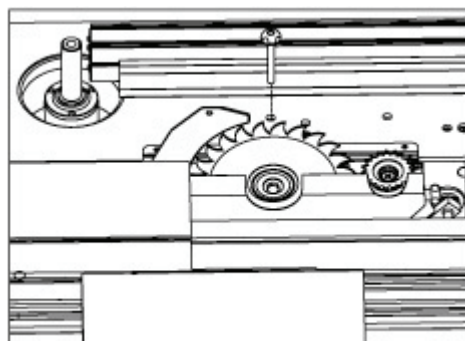
SCHEMAT POŁĄCZEŃ EL.



KONSERWACJA

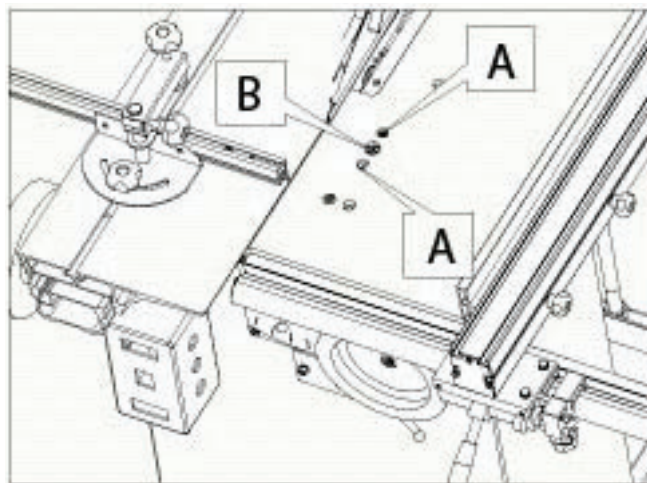
Wymiana brzeszczotu piły:

Rys. 1



Ustaw brzeszczot w pozycji górnej. Włóż do otworu w stole odpowiednie narzędzie i wymień brzeszczot piły.

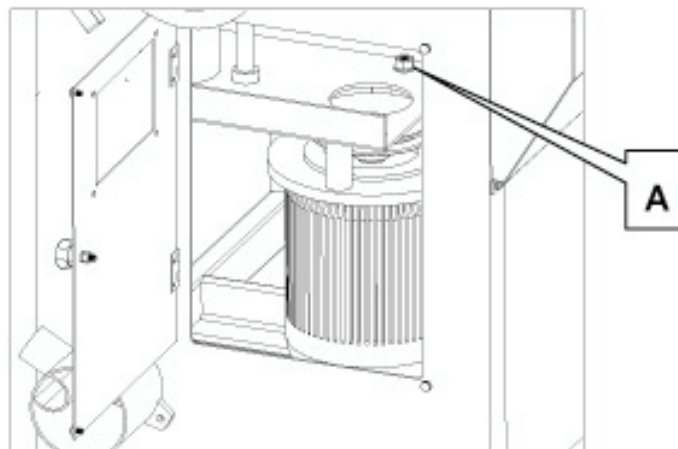
Rys. 2

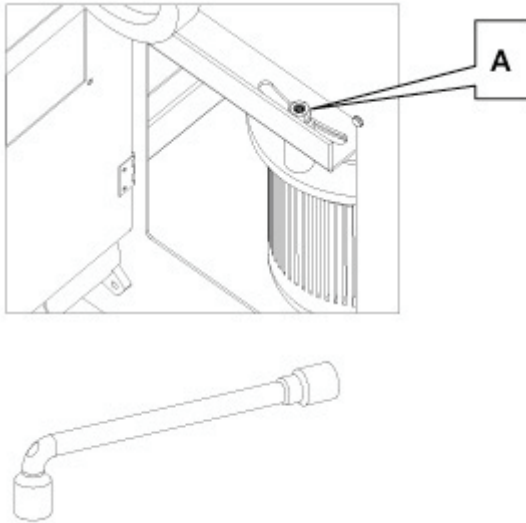


Zalecenia dotyczące regulacji małego brzeszczotu piły (por. rys. 2):

1. Regulacja wysokości małego brzeszczotu piły (brzeszczot jest wyżej niż stół roboczy): Regulacja 2 śrub w punkcie „A” kluczem sześciokątnym tak, aby mały brzeszczot mógł się przesunąć w górę i na dół.
2. Regulacja pozycji wału brzeszczotu (tj. mały i duży brzeszczot powinny być w tej samej linii): wyregulowanie kluczem sześciokątnym 2 śrub w punkcie „A”, przekręcenie następnym kluczem sześciokątnym wału ekscentrycznego w punkcie „B”, mały i duży brzeszczot powinny się znajdować w tej samej linii.

Rys. 3





Zalecenia dotyczące zmiany prędkości i wymiany pasa formującego:

1. Otwórz boczną pokrywę, opuść formę klamką na dół;
2. Zmiana prędkości lub wymiana pasu poprzez przekręcenie śruby M10 w punkcie "A" (por. rys. 3) za pomocą dostarczonego klucza sześciokątnego (por. rys. 3) oraz poprzez dociśnięcie silnika do środka.

Uwaga:

Produkty podlegają nieustannemu udoskonalaniu, zmiana konstrukcji i parametrów zastrzeżona. Postępuj zgodnie z przykładem.

- Narzędzia należy zawsze utrzymywać w czystości. Zanieczyszczenia, które mogą się przedostać do mechanizmu narzędzia mogą spowodować jego uszkodzenie.
- Do czyszczenia nie należy stosować agresywnych środków czyszczących ani rozpuszczalników.
- Części plastikowe należy wycierać ściereczką namoczoną w wodzie mydlanej.
- Powierzchnie metalowe należy konserwować ściereczką zwilżoną w oleju mineralnym.
- Niewykorzystywane urządzenia należy przechowywać zakonserwowane w suchym miejscu, w którym nie będą korodować.
- Wszystkie prace konserwacyjne można wykonywać tylko wtedy, gdy wtyczka jest wyjęta z gniazdka zasilającego.
- Wszystkie prace konserwacyjne może wykonywać wyłącznie przeszkolony personel.
- Do napraw należy stosować wyłącznie oryginalne części zamienne.

Smarowanie

Powierzchnie robocze mechanizmów należy okresowo smarować odpowiednim smarem.

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. Zdemontuj wszystkie części maszyny.
2. Części podziel na odpowiednie kategorie odpadu (metale, guma, tworzywa, itp.). Posortowany materiał przekaz do dalszego wykorzystania.

UWAGA

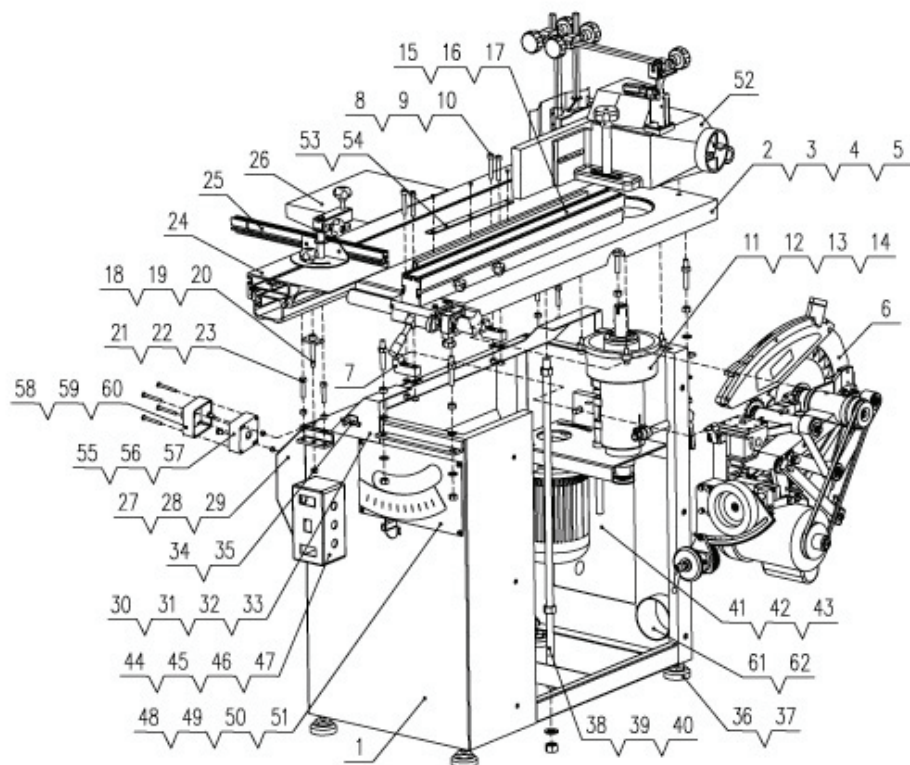
Jeżeli wystąpi usterka, prosimy przesłać urządzenie na adres producenta, naprawa zostanie wykonana w możliwie najkrótszym terminie. Krótki opis usterki skróci jej lokalizację i czas naprawy. W okresie gwarancyjnym do urządzenia prosimy załączyć kartę gwarancyjną i dowód zakupu. Również po okresie gwarancyjnym 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.

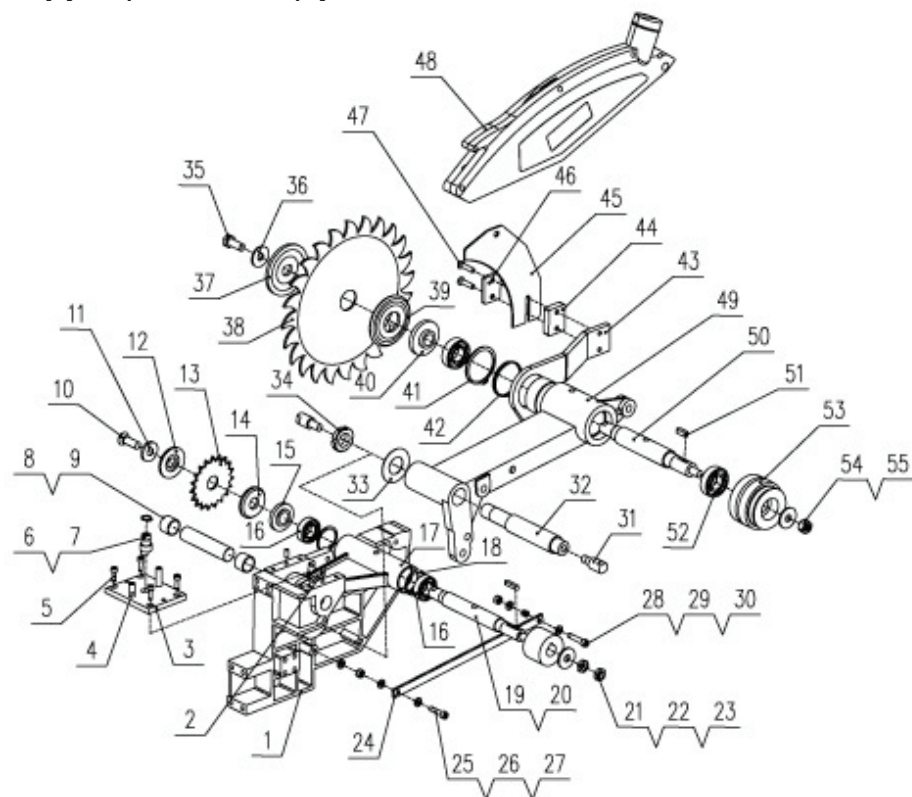
Uwaga: Rysunki mogą lekko różnić się od dostarczonego wyrobu, tak samo jak może różnić się rodzaj i typ dostarczonego wyposażenia. Jest to wynik ciągłego postępu i takie zdarzenia nie mają wpływu na odpowiednie funkcjonowanie wyrobu.

RYSUNEK ZŁOŻENIOWY

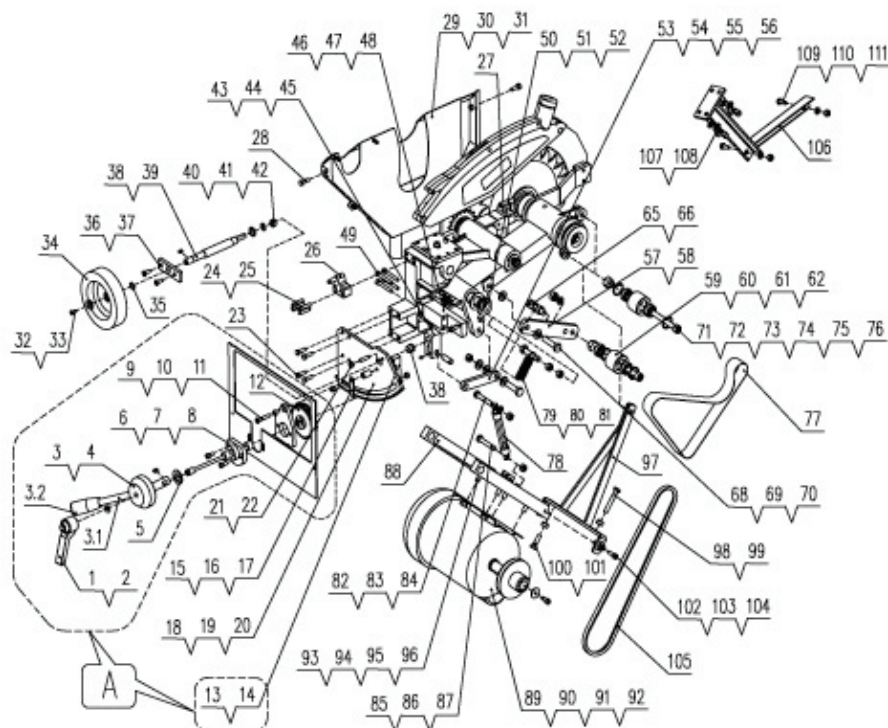
Kompletny zestaw



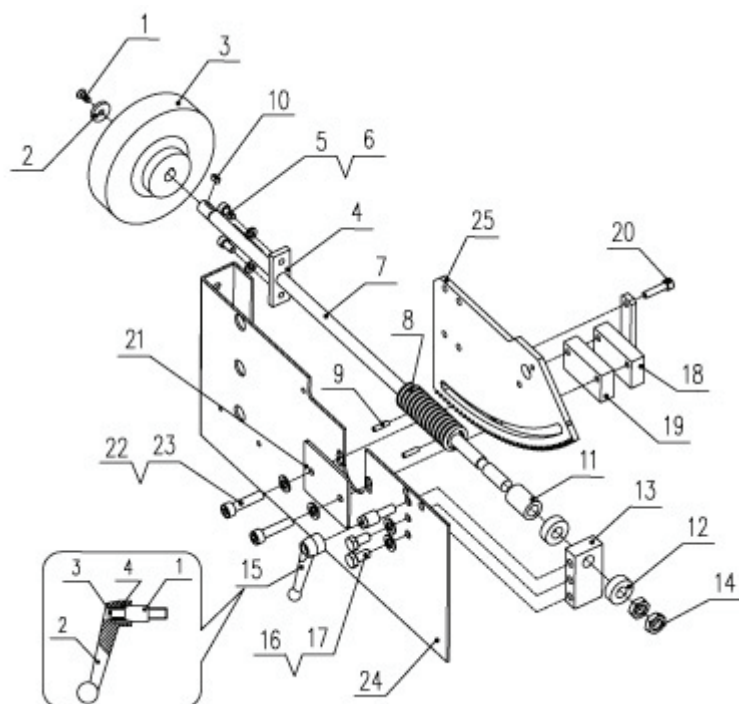
Podwójny komplet brzeszczotu piły



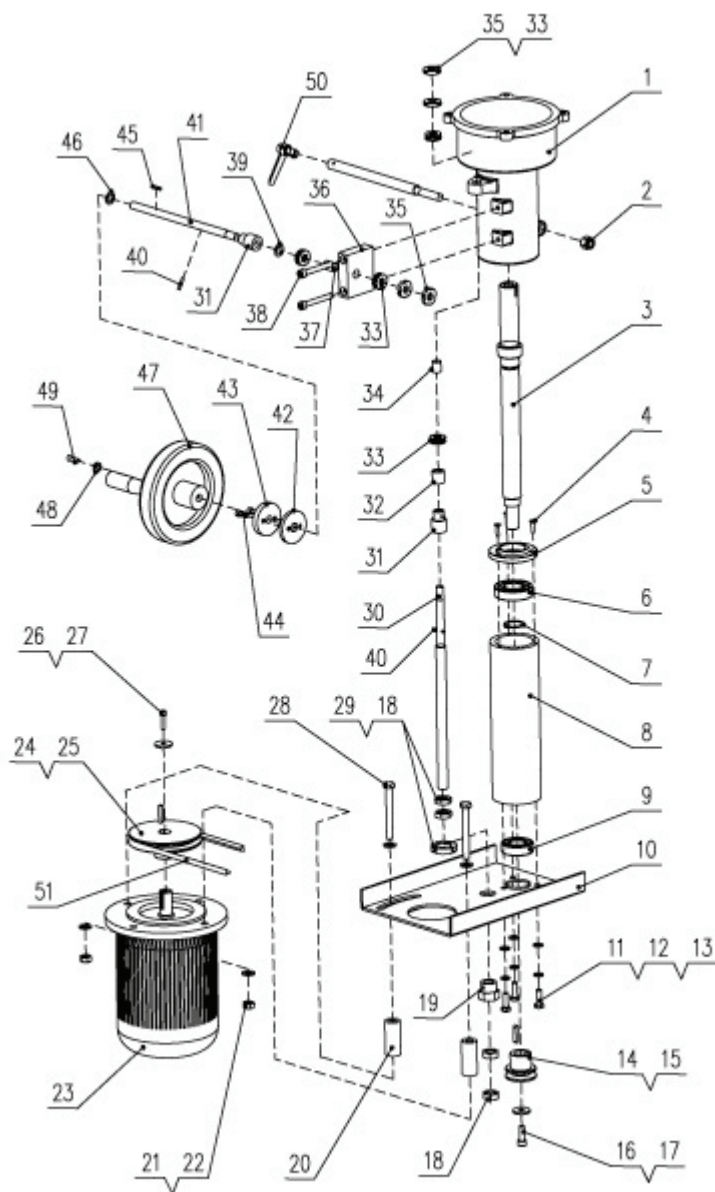
Podwójny komplet brzeszczotu piły 2



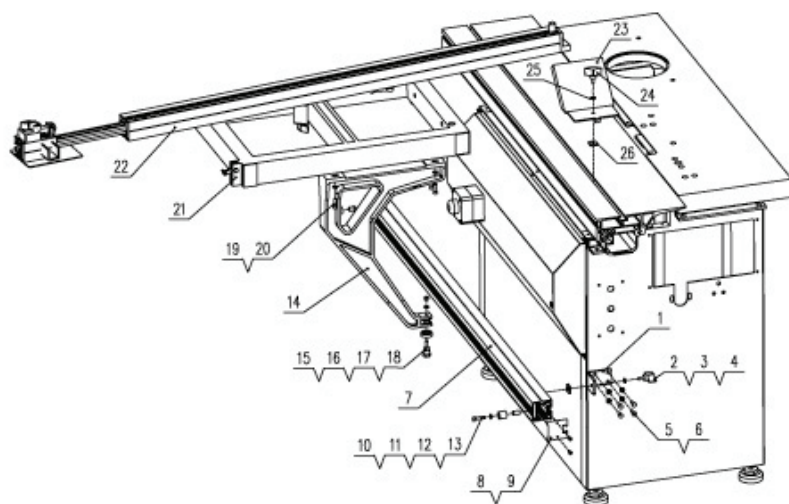
Podwójny komplet brzeszczotu piły 3



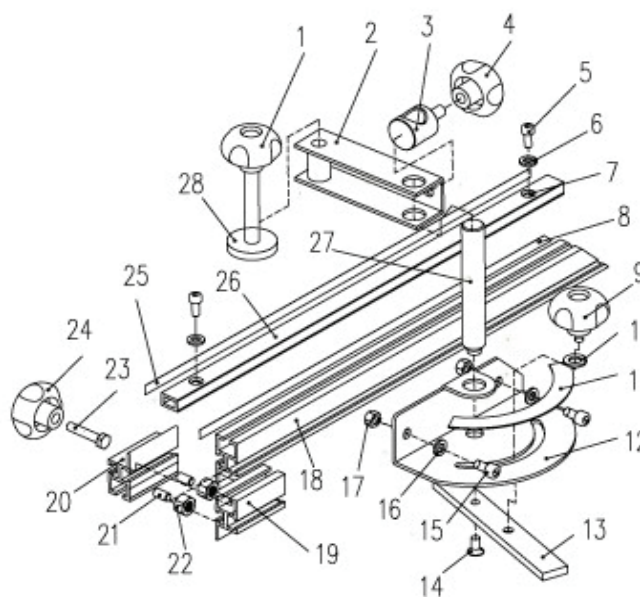
Komplet formiarki

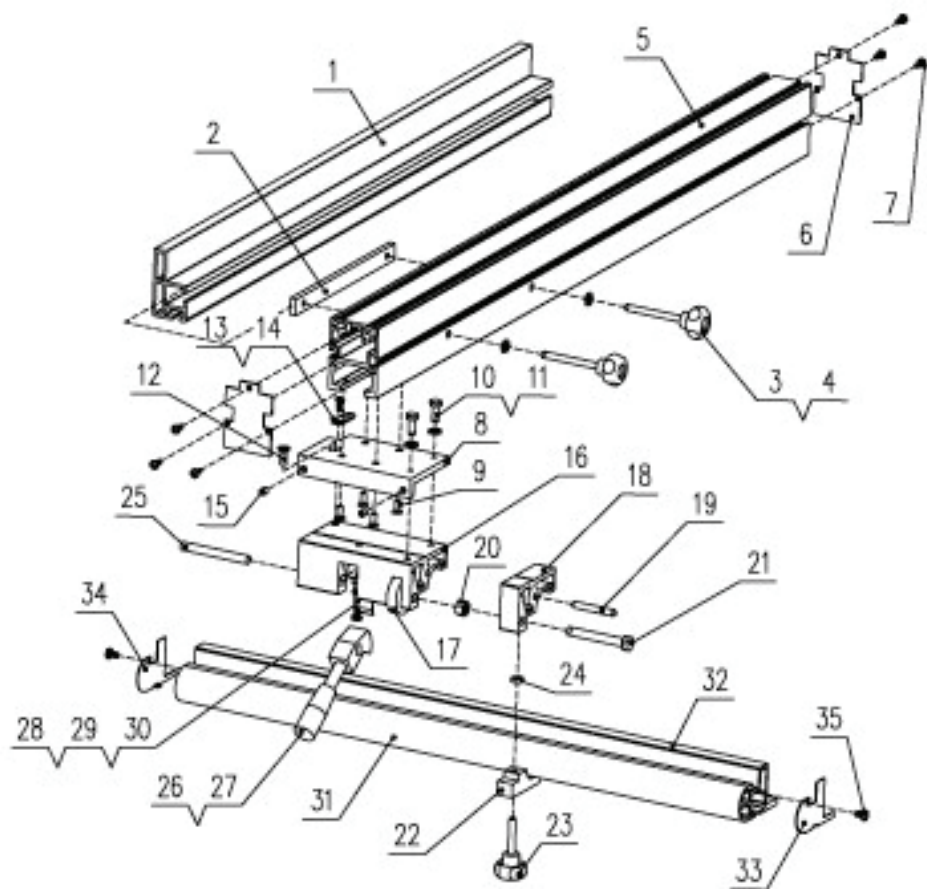


Rozkładany stół (opcjonalnie)



Prowadnica wzdłużna (opcjonalnie)





WYKAZ CZĘŚCI

Kompletny zestaw:

Nr	OPIS	Liczba	Nr	OPIS	Liczba
1-01	Korpus stołowej piły tarczowej i formiarki	1	33	PODKŁADKA PŁASKA 5	5
02	Stół stołowej piły tarczowej i formiarki	1	34	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M6 × 45	2
03	PHLP śruba M10×70	4	35	Nakrętka sześciokątna M6	2
04	Nakrętka sześciokątna M10	12	36	Podkładka stalowa	4
05	Podkładka płaska 10	8	37	Nakrętka sześciokątna M10	4
06	Podwójny komplet brzeszczotu piły	1	38	KOLEK PODPOROWY	1
07	Głowica zabezpieczająca	2	39	NAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA M16	3
08	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M8×50	4	40	PODKŁADKA PŁASKA 16	1
09	Zabezpieczająca nakrętka sześciokątna M8	4	41	Osłona boczna	1
10	PODKŁADKA PŁASKA 8	4	42	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M5×8	4
11	Komplet formiarki	1	43	PODKŁADKA PŁASKA 5	4
12	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M8×30	4	44	Główny włącznik sterujący	1
13	PODKŁADKA PŁASKA 8	4	45	Etykieta włącznika	1
14	PODKŁADKA SPRĘŻYSTA 8	4	46	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M5×12	4
15	Zabezpieczenie kompletu piły tarczowej	1	47	Śruba zakryta ST4×25	4
16	Komplet rękojeści zabezpieczającej	2	48	Pokrywa skali	1
17	PODKŁADKA PŁASKA 6	2	49	Skala nachylona	1
18	Płyta	2	50	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M5×6	4
19	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M10×65	2	51	Śruba płaska 5	4
20	Nakrętka sześciokątna M10	2	52	Pokrywa ochronna noża frezarki	1
21	ŚRUBA M8×55	4	53	Pokrywa brzeszczotu piły	1
22	Nakrętka sześciokątna M8	4	54	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M4×8	3
23	PODKŁADKA PŁASKA 8	4	55	Puszka włącznika awaryjnego	1
24	Komplet stołu z posuwem	1	56	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M5×12	2
25	Skala i prowadnica	1	57	PODKŁADKA PŁASKA 5	2
26	Stół przedłużający	1	58	Pokrywa włącznika awaryjnego	1
27	Boczna pokrywa ochronna	1	59	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M4×35	4
28	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M5×8	6	60	Etykieta włącznika awaryjnego	1
29	PODKŁADKA PŁASKA 5	6	61	Odsysanie kurzu	1
30	Boczna pokrywa ochronna	1	62	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M6 × 16	3
31	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M5×8	3			
32	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M5×10	2			

Podwójny komplet brzeszczotu piły:

Nr	OPIS	Liczba	Nr	OPIS	Liczba
2-01	Stanowisko małego brzeszczotu piły	1	29	Nakrętka sześciokątna M6	2
02	PHLP śruba M6×10	2	30	PODKŁADKA PŁASKA 6	3
03	PŁYTA REGULUJĄCA	1	31	Sworzeń	2
04	PHLP śruba M8×30	2	32	Duży wał	1
05	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M5×10	4	33	Podkładka regulacyjna	1
06	Wał regulujący	1	34	Okrągła nakrętka M20×1.5	1
07	Pierścień 12	1	35	Śruba sześciokątna M10×25 (lewa)	1
08	Mały wał	1	36	Podkładka 10	1
09	Obejma	2	37	Duża płyta zewnętrzna	1
10	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M10×30	1	38	Brzeszczot Ø250×Φ30×3.2×24T	1
11	Podkładka	1	39	Duża płyta wewnętrzna	1

12	Mała płyta zewnętrzna	1	40	Duży rękaw lokalizacyjny	1
13	Mały brzeszczot $\varnothing 80 \times \varnothing 20 \times 3.2 \times 2.2 \times 8T$	1	41	Pierścień 50	1
14	Mała płyta wewnętrzna	1	42	Podkładka	1
15	Mały rękaw lokalizacyjny	1	43	Ramię brzeszczotu	1
16	łożysko 6003-2Z/Z2	2	44	Płyta podporowa	1
17	Mały wał	1	45	Nóż oddzielający	1
18	Pierścień 35	2	46	Płyta stała	1
19	Małe wrzeciono	1	47	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M6 $\times$ 25	2
20	KLUCZ A5 $\times$ 20	1	48	Ośłona ochronna	1
21	Mały krążek	1	49	Duży wał	1
22	PODKŁADKA PŁASKA 10	1	50	Duże wrzeciono	1
23	Lewa płaska nakrętka M10	2	51	KLUCZ A6 $\times$ 20	1
24	podłączony wał	1	52	łożysko 6004-2Z/Z2	2
25	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M6 $\times$ 20	1	53	Duży krążek	1
26	NAKRĘTKA M6	1	54	Zabezpieczająca nakrętka sześciokątna M10	1
27	PODKŁADKA PŁASKA 6	3	55	Podkładka 10	1
28	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M6 $\times$ 30	1			

Podwójny komplet brzeszczotu piły 2:

Nr	OPIS	Liczba	Nr	OPIS	Liczba
3A-01	Pętla zabezpieczająca	1	30	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M6 $\times$ 10	3
02	Podkładka 8	1	31	PODKŁADKA PŁASKA 6	3
03	Rękojeść obrotowa	1	32	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M5 $\times$ 12	1
04	KLUCZ A5 $\times$ 10	1	33	Podkładka koła ręcznego	1
05	PODKŁADKA PŁASKA 16	1	34	Koło ręczne $\varnothing 12 \times \varnothing 160$	1
06	Dołączana płyta	1	35	Pierścień 9	1
07	Wewnętrzny rękaw 1	2	36	Mała płyta regulująca	1
08	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M6 $\times$ 12	2	37	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M5 $\times$ 12	2
09	Płyta mocująca	1	38	PRĘT PODNOSZĄCY	1
10	Wewnętrzny rękaw 2	1	39	KLUCZ A4 $\times$ 12	1
11	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M6 $\times$ 35	1	40	Zabezpieczająca nakrętka sześciokątna M8	1
12	Koła zębate	1	41	PODKŁADKA PŁASKA 12	1
13	Grzebień zębaty	1	42	PODKŁADKA PŁASKA 8	1
14	Zabezpieczająca nakrętka sześciokątna M8	1	43	Wymienny blok	1
15	Wskaźnik	1	44	Sworzeń A10 $\times$ 30	1
16	Rękaw dźwigniowy	1	45	PHLP śruba M5 $\times$ 8	1
17	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M6 $\times$ 30	1	46	Korpus	1
18	Płyta korpusu	1	47	PHLP ŚRUBA M6 $\times$ 25	1
19	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M4 $\times$ 20	2	48	Nakrętka sześciokątna M6	1
20	Nakrętka sześciokątna M4	2	49	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M6 $\times$ 45	4
21	PHLP ŚRUBA M6 $\times$ 25	1	50	Nakrętka zabezpieczająca	1
22	Nakrętka sześciokątna M6	1	51	PHLP śruba M6 $\times$ 10	1
23	ŚRUBA Z ŁBEM SZEŚCIOKĄTNYM M6 $\times$ 20	4	52	PODKŁADKA PŁASKA 20	1
24	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M6 $\times$ 25	4	53	Wał podnoszący	1
25	Sworzeń A6 $\times$ 25	4	54	Śruba sześciokątna M10 $\times$ 40	1
26	Przedni blok obrotowy	1	55	PODKŁADKA PŁASKA 10	3
27	Tylny blok obrotowy	1	56	Nakrętka sześciokątna M10	1
28	Śruba sześciokątna M6 $\times$ 12	2	57	Pręt przesuwny	1
29	Pokrywa szczotek przeciwpływowych	1	58	Wewnętrzny rękaw lokalizacyjny	1

Nr	OPIS	Liczba	Nr	OPIS	Liczba
59	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M10×60	1	88	PŁYTA SILNIKA	1
60	Pierścień 26	2	89	Silnik	1
61	łożysko 6000-2Z/Z2	2	90	KRAŻEK 1	1
62	Krażek regulujący	1	91	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M6 × 16	1
63	PODKŁADKA PŁASKA 10	1	92	SPECJALNA PODKŁADKA 6	1
64	Nakrętka sześciokątna M10	1	93	Śruba sześciokątna M8×20	4
65	Śruba sześciokątna M10×40	1	94	PODKŁADKA PŁASKA 8	4
66	Nakrętka sześciokątna M10	2	95	PODKŁADKA SPRĘŻYSTA 8	4
68	Śruba sześciokątna M10×40	1	96	Nakrętka sześciokątna M8	4
69	Nakrętka sześciokątna M10	1	97	Podkładka regulacyjna	1
70	PODKŁADKA PŁASKA 10	2	98	Śruba sześciokątna M8×50	1
71	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M10×80	1	99	Nakrętka sześciokątna M8	1
72	Pierścień 26	2	100	ŚRUBA Z ŁBEM SZEŚCIOKĄTNYM M8×25	1
73	łożysko 6000-2Z/Z2	2	101	Nakrętka sześciokątna M8	1
74	Krażek regulujący	1	102	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M6 × 20	2
75	Wewnętrzny rękaw lokalizacyjny	1	103	PODKŁADKA PŁASKA 6	2
76	Zabezpieczająca nakrętka sześciokątna M10	1	104	Zabezpieczająca nakrętka sześciokątna M6	2
77	Pas kombinowany 1.5×25×750	1	105	Rzemień Z-V (L=840)	1
78	Śruba koronowa M8×(co najmniej)130	1	106	Montaż stalowa pod kątem	1
79	Sprężyna regulująca	1	107	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M6 × 12	4
80	Śruba sześciokątna M10×40	1	108	PODKŁADKA PŁASKA 6	4
81	Nakrętka sześciokątna M10	2	109	ŚRUBA Z ŁBEM SZEŚCIOKĄTNYM M6×16	2
82	Śruba sześciokątna M8×50	1	110	Zabezpieczająca nakrętka sześciokątna M6	2
83	PODKŁADKA PŁASKA 8	1	111	PODKŁADKA PŁASKA 6	2
84	Nakrętka sześciokątna M8	1			
85	Śruba sześciokątna M8×30	1			
86	PODKŁADKA PŁASKA 8	2			
87	Nakrętka sześciokątna M8	1			

Podwójny komplet brzeszczotu piły 3:

Nr	OPIS	Liczba	Nr	OPIS	Liczba
3B-01	Śruba M5 × 12	1	15	uchwyt zabezpieczenia	1
02	Podkładka koła ręcznego	1	16	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M8×16	2
03	Koło ręczne Ø12×Φ125	1	17	PODKŁADKA PŁASKA 8	2
04	Mała płyta mocująca	1	18	Podstawa zabezpieczająca	1
05	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M6 × 12	2	19	Podstawiany blok	1
06	PODKŁADKA PŁASKA 6	2	20	Wał lokalizacyjny	1
07	Wał ślimakowy	1	21	Mała pokrywa	1
08	Korpus przekładni ślimakowej	1	22	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M6 × 35	2
09	Sworzeń sprężynowy 4×16	2	23	PODKŁADKA PŁASKA 6	2
10	KLUCZ A4×12	1	24	Komplet główny	1
11	Element pośredni	1	25	Płyta korpusu	1
12	Łożysko 51101	2			
13	PROSTOPADŁOŚCIAN PODPOROWY	1			
14	Płaska nakrętka sześciokątna M12	2			

Komplet formiarki:

Nr	OPIS	Liczba	Nr	OPIS	Liczba
401	Siodło wrzeciona	1	29	Okrągła nakrętka M25×1.5	1
02	Zabezpieczająca nakrętka sześciokątna M12	1	30	Ślimakowy wał podnoszący	1
03	Wrzeciono	1	31	Koła zębate	2
04	ŚRUBA M5 × 16	3	32	Element pośredni	1
05	Pokrywa sprężynowa	1	33	Łożysko 51101	4
06	łożysko 6206-2Z/Z2	1	34	Rękaw B	1
07	Pierścień 30	1	35	Mała okrągła nakrętka M12×1.25	4
08	. Tuleja wrzeciona	1	36	Blok mocujący	1
09	łożysko 6205-2Z/Z2	1	37	Rękaw A	1
10	PŁYTA SILNIKA	1	38	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M8×70	2
11	Śruba sześciokątna M8×25	3	39	Podkładka	1
12	PODKŁADKA PŁASKA 8	3	40	Sworzeń sprężynowy 4×16	2
13	PODKŁADKA SPRĘŻYSTA 8	3	41	Sworzeń	1
14	KRAŻEK 1	1	42	Płyta wewnętrzna	1
15	KLUCZ C6×28	1	43	Płyta zewnętrzna	1
16	Podkładka (KRAŻEK 1)	1	44	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M6 × 20	2
17	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M8×20	1	45	KLUCZ A4×12	1
18	Nakrętka	4	46	Pierścień 9	1
19	NAKRĘTKA PODNOSZĄCA	1	47	Koło ręczne Ø12× Ø 160	1
20	Długi rękaw	2	48	Podkładka koła ręcznego	1
21	Nakrętka sześciokątna M10	2	49	Śruba M5 × 12	1
22	PODKŁADKA PŁASKA 10	4	50	uchwyt zabezpieczenia	1
23	Silnik	1	51	Rzemień V (L=670)	1
24	KRAŻEK 2	1			
25	KLUCZ C6×28	1			
26	Podkładka (KRAŻEK 2)	1			
27	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M6 × 20	1			
28	Śruba sześciokątna M10×100	2			

Stół rozkładany:

Nr	OPIS	Liczba	Nr	OPIS	Liczba
5-01	Płyta podporowa	2	15	Śruba regulacyjna centrująca	1
02	Śruba głowicowa	2	16	Łożysko 6001	1
03	PODKŁADKA PŁASKA 6	2	17	PODKŁADKA PŁASKA 6	2
04	Blok przesuwny	2	18	Nakrętka sześciokątna M6	1
05	Śruba sześciokątna M6×16	8	19	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M6 × 20	4
06	PODKŁADKA PŁASKA 6	8	20	PODKŁADKA PŁASKA 6	8
07	Wał przesuwny	1	21	Rozkładany stół (komplet)	1
08	Ośłona	2	22	Kombinowana skala (komplet)	1
09	ŚRUBA ZAMKNIĘTA ST4 × 10	4	23	Prowadnica	1
10	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M6 × 25	2	24	Śruba głowicowa	1
11	Śruba płaska 6	2	25	Podkładka 6	1
12	Krażek gumowy	2	26	Blok przesuwny	1
13	Wewnętrzny rękaw	2			
14	Ramię	1			

Płyta piły:

Nr	OPIS	Liczba	Nr	OPIS	Liczba
6-01	Płyta przesuwna	1	20	Płaska nakrętka M8	1
02	Element prowadzący	1	21	Śruba sześciokątna M8×60	1
03	Śruba głowicowa	2	22	Płyta mocująca	1
04	PODKŁADKA PŁASKA 6	2	23	Śruba głowicowa	1
05	Wał poziomy	1	24	NAKRĘTKA M6	1
06	Pokrywa wału poziomego	2	25	Sworzeń	1
07	Śruba ST4 × 10	6	26	Rękojeść	1
08	Płyta stała	1	27	Obudowa rękojeści	1
09	Śruba M5 × 12	4	28	Podkładka	1
10	ŚRUBA Z ŁBEM SZEŚCIOKĄTNYM M6×16	2	29	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M4×6	1
11	PODKŁADKA PŁASKA 6	2	30	PODKŁADKA PŁASKA 4	1
12	ŚRUBA M6 × 12	1	31	Podpora płyty	1
13	Blok dźwigni	1	32	Skala	1
14	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M5×10	1	33	Lewa pokrywa I	1
15	Śruba M6 × 10	2	34	Lewa pokrywa II	1
16	Siodło mocujące	1	35	ŚRUBA ZAMKNIĘTA ST4 × 10	2
17	Koło regulujące	1			
18	Małe siodło mocujące	1			
19	Sworzeń A6×45	1			

Prowadnica piły:

Nr	OPIS	Liczba	Nr	OPIS	Liczba
7-01	Śruba głowicowa	1	15	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M6 × 12	2
02	Listwa pozioma	1	16	Podkładka 6	2
03	Rękaw mocujący	1	17	NAKRĘTKA M6	2
04	Przycisk (M8)	1	18	Płyta prowadząca	1
05	ŚRUBA ZAMKNIĘTA M5×12	2	19	Przedni blok mocujący	1
06	Podkładka 6	2	20	Tylny blok mocujący	1
07	NAKRĘTKA M5	2	21	PHLP śruba M6×12	2
08	Skala	1	22	Nakrętka sześciokątna M6	2
09	Śruba przycisku M6×8	1	23	Śruba sześciokątna M6×30	1
10	Podkładka 6	1	24	Przycisk (M6)	1
11	Skala nachylona	1	25	Skala piły	1
12	Siodło nachylonej skali	1	26	Rezerwowo wał skali	1
13	Płyta prowadząca	1	27	Wał nachylonej skali	1
14	Śruba M6 × 14	1	28	Blok mocujący	1

W czasie eksploatacji użytkownik ma obowiązek wykonywać przeglądy i rewizje urządzeń elektrycznych zgodnie z obowiązującymi przepisami. Zapisy z ich wykonywania:

DATA	ZAPIS Z WYNIKÓW BADAŃ ELEKTRYCZNYCH	TECHNIK REWIZYJNY NR/ PODPIS

Protokoły z napraw i konserwacji:

DATA	PROTOKÓŁ Z WYKONANIA NAPRAWY ALBO KONSERWACJI	ZAKŁAD SPECJALISTYCZNY

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 12 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 narazone 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 załączamy w interesie jak najszybszego załatwienia reklamacji przedłożenie karty gwarancyjnej, zaopatrzonej w datę produkcji i sprzedaży, numer fabryczny (numer serii), pieczętke właściwego sklepu i podpis sprzedawcy, ewentualnie ważny dokument zakupu itp.
4. Reklamacje 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.

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:

Tel.: 0 801 033 077

(opłata jak za połączenie lokalne)

Fax: (022) 43 35 332

INTERNET: www.uni-max.com.pl

info@uni-max.com.pl

bok@uni-max.com.pl

KH TRADING, Sp. z o.o.

GODZINY OTWARCIA:

Pn – Pt: 7:30-16:00

Wyrób:	MASZYNA KOMBINOWANA PM250	
Typ:	PM25030	Numer fabryczny (seria):
Data produkcji:	Notatki punktu naprawczego:	
Data sprzedaży, pieczętka, podpis:		