

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, bezpośrednie lub pośrednie, 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 formularzy 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

www.uni-max.com

INSTRUKCJA OBSŁUGI

SPĘCZARKA DO BLACHY 2 W 1 COMBI-F



www.uni-max.com

SS18F

Produkt: SPĘCZARKA DO BLACHY 2 W 1 COMBI-F	
Typ: SS18F	Numer fabryczny (seria):
Data produkcji:	Adnotacje o naprawie:
Data sprzedaży, pieczęć, podpis:	

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

Opis urządzenia

Przyrząd blacharski do wykonywania wewnętrznych i zewnętrznych krawędzi blachy. 2 zestawy narzędzi do rozciągania i kurczenia blachy, umożliwiają wykonywanie łukowych krawędzi profilowych „L” do kołnierzy i profili kształtowych przy naprawach karoserii. Wyposażone w stojak i obsługę nożną. Min. promień 76 mm, wysokość uchwytu 25,4 mm. Odpowiednie do kształtowania blachy do: Al ≤ 1,5 mm; stal niskowęglowa ≤ 1,2 mm; stal nierdzewna ≤ 1 mm.

DANE TECHNICZNE

Minimalny promień76 mm
Wysokość uchwytu25,4 mm
Odpowiednie do kształtowania blachy do..... Al ≤ 1,5 mm
..... Stal niskowęglowa ≤ 1,2 mm
..... Stal nierdzewna ≤ 1 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 odpowiednie predyspozycje, pouczona i przeszkolona w zakresie zasad bezpieczeństwa i ochrony zdrowia przy pracy.
- Obsługa musi mieć aktualne zaświadczenie lekarskie dopuszczające ją do wykonywania czynności na tym urządzeniu.

Symbole wykorzystywane w niniejszych instrukcjach



Uwaga!

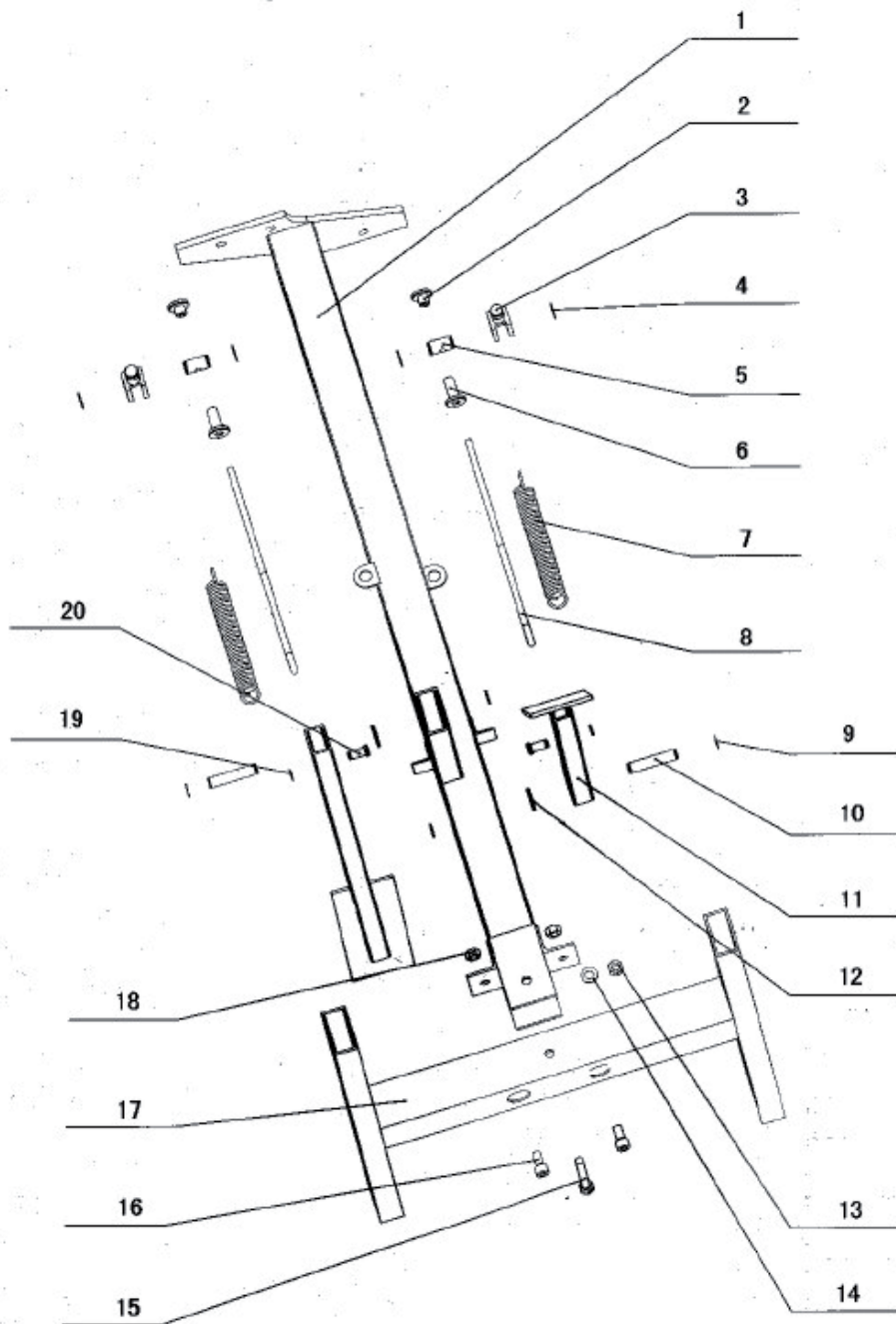
Oznacza niebezpieczeństwo odniesienia poważnych obrażeń albo znaczne straty materialne.



Ostrzeżenie!

Niebezpieczeństwo uszkodzenia

Numer pozycji	Opis	Wielkość	Ilość
1	Stojak		1
2	Nakrętka górna	M8	2
3	Przycisk		2
4	Pierścień	Średnica 16	4
5	Walek ślizgowy	D16 × 25,5 mm	2
6	Nakrętka dolna	M8	2
7	Sprężyna		2
8	Pręt łączący		2
9	Pierścień	D13	4
10	Walek	D13 × 63	2
11	Stopień		2
12	Podkładka	Średnica 14	2
13	Nakrętka	M10	1
14	Podkładka	Średnica 10	3
15	Śruba	M10 × 80	1
16	Śruba	M10 × 20	20
17	Podstawa		1
18	Nakrętka	M10	2
19	Pierścień	Średnica 10	2
20	Czop wałka	D10 × 20,5	2



! Ogólnie

- Woreczki plastikowe zastosowane do opakowania mogą być niebezpieczne dla dzieci i zwierząt.
- 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 użytkowaniem.
- Należy przestrzegać zaleceń podanych na tablicach ostrzegawczych. Tych tabliczek nie wolno usuwać ani ich uszkadzać. W razie uszkodzenia albo nieczytelności tabliczki należy skontaktować się 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. Zawsze utrzymywać stabilną pozycję.
- Nieustannie kontrolować postęp pracy i wykorzystywać wszystkie zmysły. Nie należy kontynuować, jeżeli nie można się na niej w pełni skoncentrować.
- Dbać o swoje narzędzia i utrzymywać je w czystości.
- Rękawice i elementy sterujące muszą być suche i bez śladów oleju i smaru.
- Zabronić dostępu zwierząt, dzieci i osób niepowołanych do maszyny.
- Nie wkładać rąk ani nóg do przestrzeni roboczej.
- Nigdy nie pozostawiać 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 przemęczać się i zawsze korzystać z obu rąk.
- Przy urządzeniu nie należy pracować, będąc pod wpływem alkoholu i substancji odurzających.
- W razie zawrotów, osłabienia albo omdlenia nie należy pracować przy tym urządzeniu.
- Jakiegokolwiek zmiany w urządzeniu nie są dopuszczalne. NIE KORZYSTAĆ z urządzenia w przypadku stwierdzenia zagięć, pęknięć albo innych uszkodzeń.
- Nigdy nie wykonywać konserwacji podczas pracy urządzenia.
- Jeżeli pojawi się dziwny dźwięk albo inne niezwykle zjawisko, natychmiast wyłączyć maszynę i przerwać pracę.
- Klucze i wkrętaki należy zawsze po użyciu usunąć z maszyny.
- Przed włączeniem maszyny sprawdzić, czy wszystkie śruby są dobrze dokręcone.
- Zapewnić odpowiednią konserwację maszyny. Przed użyciem maszyny sprawdzić, czy nie została uszkodzona.
- Przy konserwacji i naprawach korzystać wyłącznie z oryginalnych części.
- Zastosowanie urządzeń dodatkowych albo wyposażenia, którego nie polecił dostawca, może spowodować wypadek i związane z nim obrażenia.
- Do konkretnej pracy dobrać odpowiednie urządzenie. Nie przeciążać urządzenia lub wyposażenia o małej mocy i wydajności i stosować go do pracy, która wymaga większej maszyny.
- Nie przeciążać urządzenia. Zaplanować pracę tak, aby bez zmęczenia pracować z optymalną prędkością. Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń spowodowanych przeciążeniem.
- Urządzenie chronić przed zbyt wysoką temperaturą i światłem słonecznym.
- Urządzenie nie jest przystosowane do pracy pod wodą ani w środowisku wilgotnym.
- Jeżeli urządzenie nie będzie używane przez dłuższy czas, należy przechowywać go w suchym, zamkniętym miejscu, które nie jest dostępne dla dzieci.
- Przed uruchomieniem maszyny sprawdzić, czy wszystkie elementy zabezpieczające pracują lekko i niezawodnie. Sprawdzić, czy wszystkie elementy ruchome są w dobrym stanie.
- Sprawdzić, czy części nie są pęknięte albo zatarte i czy wszystkie części są dobrze zamocowane. Sprawdzić 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.

! Mechanizmy precyzyjne

- Urządzenia nie należy nigdy mocować w imadle.
- Urządzenia należy chronić przed uderzeniami i upadkami.

! Zespoły

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

! Wyposażenie warsztatu samochodowego

- Przed rozpoczęciem naprawy dokładnie zabezpieczyć i zahamować naprawiany pojazd.

! Narzędzia ręczne

- Narzędzi elektrycznych nie odkładać, aż do chwili ich zupełnego zatrzymania.
- Przy odkładaniu narzędzi uważać, żeby nie opierały się o maszynę.
- Narzędzi nie mocować w imadle.
- Obrabiany przedmiot musi być dobrze zamocowany a manipulowanie nim albo luzowanie musi się odbywać przy zachowaniu największej ostrożności.

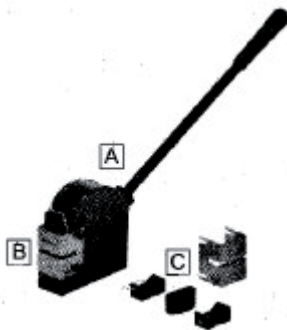
! Gięcie, cięcie, zwijanie

- Urządzenie przymocować mocno do podłogi lub stołu roboczego, który podczas działania sił zginających zostanie stabilny.
- W przypadku giętarek dźwigniowych dbać o poprawne wyważenie mechanizmu gnącego. Rękojeść szczęki gnącej powinna po zluźnieniu wracać do pozycji górnej.
- Przed rozpoczęciem gięcia oznakować miejsca gięcia oraz poprawnie zamocować materiał w szczęce mocującej.
- Urządzenia nie stosować do gięcia blachy, której grubość i wytrzymałość większa jest od dopuszczalnych parametrów. Nie stosować do hartowanych lub utwardzanych materiałów.
- W celu zapobiegania powstania obrażeń nie dotykać podczas pracy mechanizmu przelotzenia.
- Nie wkładać rąk do przestrzeni gięcia albo cięcia.
- Podczas manipulacji z blachami stalowymi stosować rękawice, w celu zapobiegania powstania ran ciętych i podobnych skaleczeń.

MONTAŻ

- Przed wyrzuceniem opakowania należy sprawdzić, czy nie pozostały w nim jakieś drobne elementy. Jeżeli tak, należy odnaleźć te części w wykazie albo na schemacie montażu i zamontować je w odpowiednim miejscu.

Schemat podłączenia narzędzia



Opis

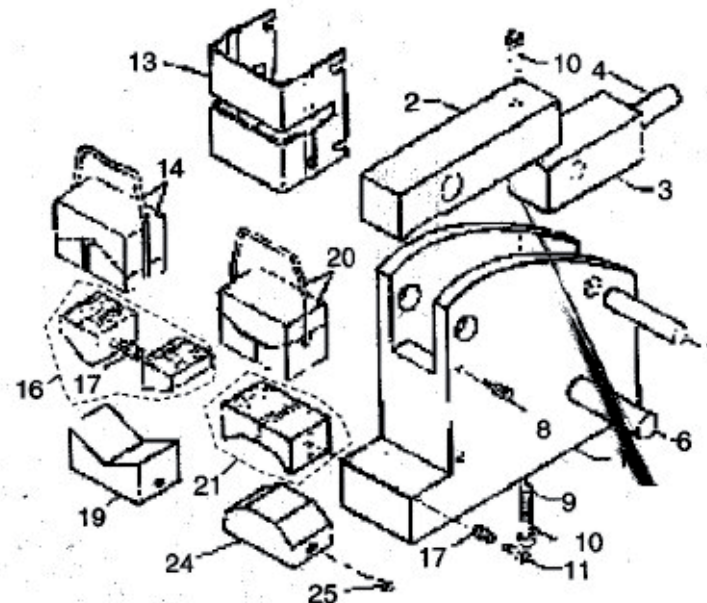
- A. Spęczarka
- B. Tłocznik narzędzia do rozciągania
- B. Tłocznik narzędzia do kurczenia

Do pełnego wykorzystanie urządzenia i zapewnienia dostępu do obrabianej części ze wszystkich stron można urządzenie przymocować do stojaka przeznaczony do szlifierek stołowych. W celu zapobiegania przechylenia stojak przymocować do podłogi.

Instalacja urządzenia:

1. Wyczyścić i nasmarować urządzenie tak, jak opisane zostało na stronie 5.
2. Zdecydować o miejscu przymocowania urządzenia.
3. W miejscu mocowania 2 punkty oddalone od siebie o 2 ½" i w tych miejscach wywiercić 2 otwory o średnicy 3/8".
4. Żeby mieć pewność, że elementy mocujące wejdą do odlewu min. z ½", przymocować urządzenie do stołu roboczego lub stojaka spęczarki przy pomocy 2 śrub 3/8" – 16 albo przy pomocy śrub o odpowiedniej długości.
5. Podnieść rękojeść, zluźnić 4 śruby zaczepowe, odpiąć uchwyt tłocznika od babki kowalskiej i przesunąć akcesoria tłocznika od odlewu. Patrz rys. nr 1.

RYSUNKI CZĘŚCI



1	Korpus urządzenia
2	Element naciskowy
3	Element oporowy
4	Dźwignia / rękojeść
6	Nit elementu naciskowego
7	Nit elementu oporowego
8	Przycisk
9	Sprężyna naciskowa
10	Nit
11	Śruba 8-32 X 1
13	Uchwyt tłocznika
14	Ogranicznik górnego tłocznika do kurczenia / szczęki.
16	Komplet szczęk dolnego tłocznika do kurczenia.
17	Sprężyna naciskowa
19	Ogranicznik dolnego tłocznika do kurczenia
20	Ogranicznik górnego tłocznika do rozciągania / szczęki.
21	Komplet szczęk dolnego tłocznika do rozciągania.
24	Ogranicznik dolnego tłocznika do rozciągania
25	Śruba 8-32 X 5/8

KONSERWACJA

- Narzędzia należy zawsze utrzymywać w czystości. Zanieczyszczenia, które przedostaną się do mechanizmu narzędzia, mogą spowodować jego uszkodzenie.
- Do czyszczenia nie stosować agresywnych środków czyszczących i rozpuszczalników.
- Części plastikowe wycierać ściereczką namoczoną w wodzie mydlanej.
- Powierzchnie metalowe należy konserwować ściereczką zwilżoną olejem mineralnym.
- Niewykorzystywane urządzenia należy przechowywać zakonserwowane w suchym miejscu, gdzie nie będą korodować.
- Wszystkie prace konserwacyjne może wykonywać wyłącznie przeszkolony personel.
- Do napraw stosować wyłącznie oryginalnych części zamiennych.

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. Zdemontować wszystkie części maszyny.
2. Części podzielić na odpowiednie kategorie odpadu (metale, guma, tworzywa, itp.). Posortowany materiał przekazać do dalszego wykorzystania.
3. Odpady elektryczne (zużyte elektronarzędzia, silniki elektryczne, ładowarki, prostowniki do ładowania, elektronika, akumulatory, baterie...).

Szanowni klienci, z punktu widzenia obowiązujących przepisów o odpadach, odpady elektryczne uważa się za niebezpieczne i ich likwidacja podlega specjalnemu trybowi.

Zabrania się wyrzucania odpadów elektrycznych do pojemników przeznaczonych na śmieci komunalne. Urządzenie można również przekazać do punktu zbierania odpadów elektrycznych. Informacje o miejscach zbierania odpadów otrzymać można w przedstawicielstwie handlowym lub w Internecie.

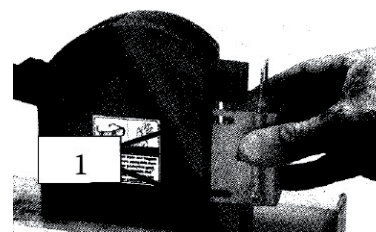
OSTRZEŻENIE

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.

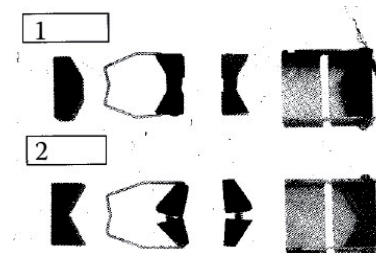
Rys. nr 1 – oddzielenie tłoczniaka:



1=Śruby zaczepowe

6. Chwycić klips uchwytu tłoczniaka i pociągnąć szczękę górną w kierunku od blaszanego odlewu tłoczniaka. Resztę tłoczniaka następnie lekko rozłożyć. Nie luzować żadnych sprężyn.

7. Oddzielić części tłoczniaka zgodnie z rys. nr 2.
Rys. nr 2 - kolejność części tłoczniaka i szczęki

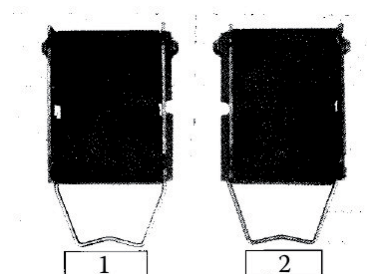


1=Narzędzie do rozciągania

2=Narzędzie do kurczenia

8. Wyczyścić i z urządzenia oraz tłoczniaków usunąć całość smaru, wióry metalowe oraz odpad. Urządzenie lekko nasmarować. Podczas usuwania odpadu metalowego z zębów szczęki nigdy nie stosować szczotki druczanej, roztworu buforowego, pasty piaskowej albo papieru ściernego. Mogłoby dojść do uszkodzenia zębów szczęki. Zęby szczęki pozostawić przez noc zamoczone w benzynie ekstrakcyjnej i następnie zastosować szczotkę druczaną albo wąską wykałaczkę.
9. Do instalacji części tłoczniaków w poprawnej kolejności i ponownego montażu skorzystać z rysunków nr 2 i 3.

Rys. nr 3 – zainstalowane tłoczniaki:



1=Narzędzie do rozciągania

2=Narzędzie do kurczenia

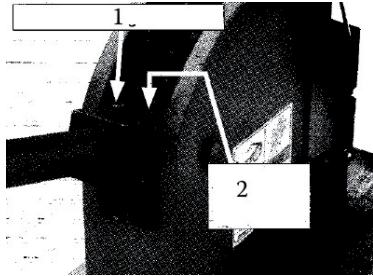
Jeżeli urządzenie nie będzie przez dłuższy czas eksploatowane, to zalecamy oddzielić tłoczniak od urządzenia. Jeżeli dźwignia zastosowana zostanie przez pomyłkę i szczęki uderzą w siebie zamiast do obrabianego materiału, nastąpić może uszkodzenie zębów szczęk.

OBSŁUGA

Obsługa urządzenia polega na włożeniu kawałka metalu do tłoczniaka do rozciągania lub kurczenia i pociągnięciu dźwigni w kierunku w dół, by nastąpiło rozciągnięcie albo kurczenie metalu w różnych miejscach wzdłuż długości metalowego paska i powstania zagięcia lub innego wymaganego kształtu. Przykłady opisane zostaną poniżej.

Podczas procesu zginania - w czasie pracy wzdłuż paska metalu - ciśnienie ściskania sprawdzać można tak, by zamiast nieregularnych łuków z płaskimi punktami powstawały gładkie łuki. Opór dźwigni ustawić można przy pomocy 4 mm klucza francuskiego tak, by dźwignia mocująca po jej ściśnięciu zatrzymała się zawsze w identycznej pozycji. Patrz rys. nr 4.

Rys. nr 4 – opór dźwigni:

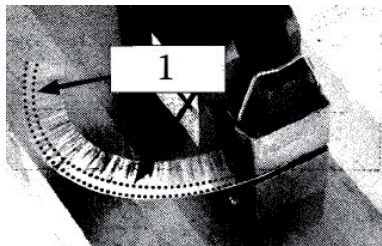


1=Regulacyjna śruba zabezpieczająca dźwigni
2=Otwór do regulacji oporu dźwigni

Jeżeli podczas rozciągania lub kurczenia nastąpi rozerwanie metalu, prawdopodobnie chodzi o zbyt duże zginanie podczas tylko kilku ciężkich stłoczeń dźwigni. Sytuacji tej zapobiegać można zwiększeniem ilości stłoczeń dźwigni i ich mniejszym naciskiem. Jeżeli rozerwanie metalu nadal trwa, to kąt wymaganego zginania jest może zbyt mały albo chodzi o niepoprawny typ metalu.

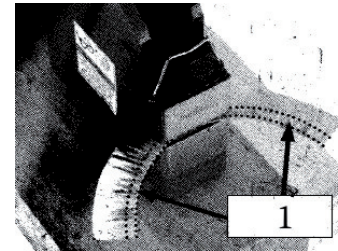
1. Upewnić się, że zęby są wyczyszczone i pozbawione resztek metalu.
2. Wybrać odpowiedni tłoczniak. Złuzować 4 nakrętki skrzydełkowe i włożyć tłoczniak. Zastosowaniem tłoczniaka do rozciągania, zginanie metalu jest kształtowane zwiększaniem zewnętrznego kąta zginania. Patrz rys. nr 5. Zastosowaniem tłoczniaka do kurczenia, zginanie metalu jest kształtowane zmniejszaniem wewnętrznego kąta zginania. Patrz rys. nr 6.
3. Pozycja rozciągania lub kurczenia oznakowana jest małymi ząbkami ze szczęki. Tego efektu nie można nigdy wyeliminować. Do zmniejszenia głębokości tych odcisków należy zmniejszyć nacisk na dźwignię i zwiększyć ich ilość.

Rys. nr 5 – Rozciąganie kawałka blachy do łuku:



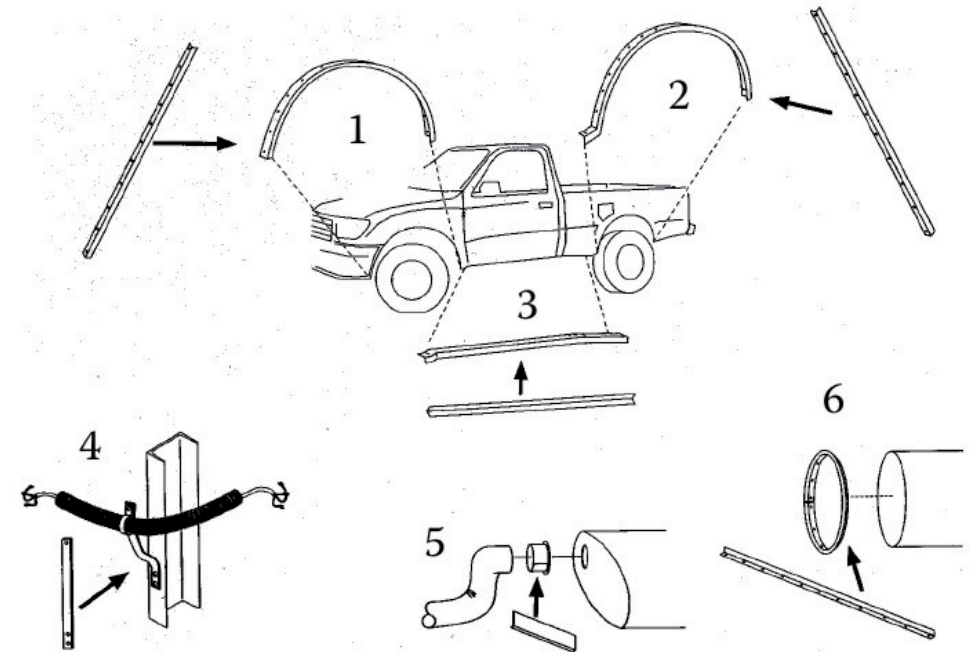
1=Strefa rozciągania

Rys. nr 6 – Kurczenie kawałka blachy do łuku:



1=Strefa kurczenia

Przykłady zginania:



1=Naprawa przedniego nadkola
2=Naprawa tylnego nadkola
3=Elementy ze stali nierdzewnej
4=Podpory z rozstępami montażowymi
5=Jednoczęściowe spawane kołnierze
6=Jednoczęściowa krawędź rury