

KARTA GWARANCYJNA

1. Produkt 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 formularzy reklamacyjnym (RMA formularz) lub bezpośrednio na poniższy adres do naszego serwisu, aby przyspieszyć przebieg reklamacji.

ZAKŁAD NAPRAWCZY
Unitechnic.cz s.r.o.
Reklamační a servisní oddělení
Areál bývalého cukrovaru
Hlavní 29 (hala č. 3 uni-max)
277 45 Úžice Czechy

W przypadku pytań prosimy o kontakt: Unitechnic, 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: JEDNOSTKA VACU fix	
Typ: vac	Numer fabryczny (seria):
Data produkcji:	Adnotacje o naprawie:
Data sprzedaży, pieczęć, podpis:	

www.uni-max.com

INSTRUKCJA OBSŁUGI TŁUMACZENIE ORYGINALNEJ INSTRUKCJI

JEDNOSTKA VACU fix



vac

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 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.

ŚRODKI BEZPIECZEŃSTWA



Przed uruchomieniem przeczytać instrukcję

! 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 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.
- Nieustannie kontrolować postęp pracy i wykorzystywać wszystkie zmysły. Nie wolno kontynuować, jeżeli nie można się na niej w pełni skoncentrować.
- Dbać o swoje narzędzia i utrzymywać je w czystości.
- Rękojeści i elementy sterujące muszą być suche i bez śladów oleju i smaru.
- Jakiegokolwiek zmiany w urządzeniu nie są dopuszczalne. NIE KORZYSTAJ z urządzenia w przypadku stwierdzenia zagięć, pęknięć albo innych uszkodzeń.
- Nigdy nie wykonywać konserwacji podczas pracy urządzenia.
- Urządzenie należy 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 je przechowywać w suchym, zamkniętym miejscu, które nie jest dostępne dla dzieci.
- Jeżeli w tej instrukcji nie podano inaczej, to wszystkie uszkodzone części i elementy zabezpieczające należy naprawić albo wymienić na sprawne.

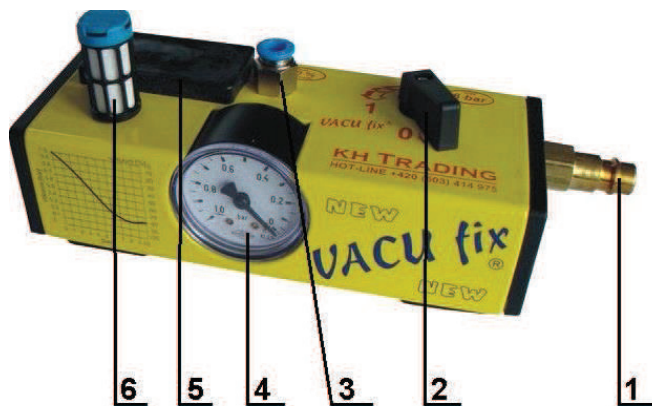
! Sprężone powietrze

- Suche sprężone powietrze musi mieć na wejściu do urządzenia określone ciśnienie i być dostarczane w odpowiedniej ilości. Za wysokie ciśnienie skraca żywotność wyrobu w wyniku szybszego zużycia i niesie ze sobą zagrożenie wypadkowe.
- Przyłącze, przez które przepływa sprężone powietrze musi mieć odpowiednie wymiary.
- Szczególną uwagę należy poświęcić wodzie, której obecność powoduje uszkodzanie narzędzi. Dlatego nie zapomnieć o codziennym spuszczeniu wody skroplonej w zbiorniku ciśnieniowym sprężarki i wysuszeniu węży służących do doprowadzenia powietrza do narzędzi.
- Urządzenie chronić przed przenikaniem zanieczyszczeń. Dlatego trzeba dbać o czystość otworów wlotowych i wylotowych.
- Przed rozłączeniem połączeń obniżyć ciśnienie do poziomu ciśnienia atmosferycznego.
- Przed rozpoczęciem pracy sprawdzić szczelność wszystkich połączeń i stwierdzone usterki natychmiast usunąć. Nieszczelności przeciążają sprężarkę i powodują znaczny wzrost kosztów eksploatacji.
- Okresowo kontrolować stan węży ciśnieniowych. W razie ich mechanicznego uszkodzenia albo stwierdzenia nieszczelności należy natychmiast przerwać pracę i zapewnić ich fachową wymianę. Węże ciśnieniowe nie mogą być poddane naprężeniom skręcającym – obserwować linię na powierzchni węża, która nie może być skręcona.
- Węży ciśnieniowych nie można prowadzić w miejscach, w których grozi im mechaniczne uszkodzenie na ostrych krawędziach lub przetarcie.
- Nowe węże przedmuchiwać sprężonym powietrzem.
- Przy przejściu przez konstrukcje należy korzystać z przepustów i na bieżąco kontrolować ich stan.
- W celu zapobiegania przenikania zanieczyszczeń do urządzenia stosować osłony i zaślepki ochronne.

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.

Opis urządzenia



1. Wlot sprężonego powietrza
2. Regulator ciśnienia wylotowego
3. Wylot podciśnieniowy
4. Manometr podciśnienia
5. Podkładka do umieszczenia klamry
6. Tłumik wydechu

KONSERWACJA

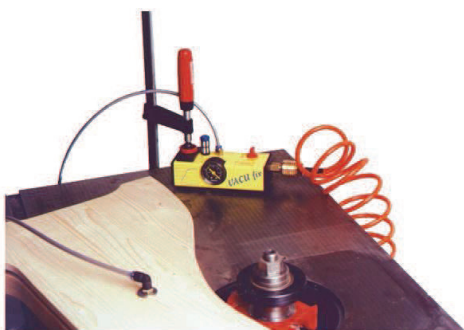
- Zapewnić regularną kontrolę tłumika wydechu - jeżeli tłumik został zanieczyszczony osadami, należy wykonać jego wymianę. Niesprawny tłumik obniża moc całego urządzenia - bez tego tłumika nie można z punktu widzenia higieny korzystać z urządzenia. Żywotność tłumika wydłuży się przez używanie oczyszczacza powietrza napędzającego i filtra próżniowego, który zainstalować można na wężu próżniowym.
- Regularnie sprawdzać stan mikrofiltrów we wkładkach gwintowych szablonu i płyt mocujących – zapobiega to uszkodzeniu jednostki VACU fix.
- Narzędzia należy zawsze utrzymywać w czystości. Zanieczyszczenia, które przedostaną się do mechanizmu narzędzia, mogą spowodować jego uszkodzenie.
- Do czyszczenia nie należy stosować agresywnych środków czyszczących i rozpuszczalników.
- Części plastikowe wycierać ściereczką namoczoną w wodzie mydlanej.
- Powierzchnie metalowe konserwować ściereczką zwilżoną olejem mineralnym.
- Niewykorzystywane urządzenie należy przechowywać zakonserwowane w suchym miejscu, gdzie nie będzie korodować.
- Do napraw stosować wyłącznie oryginalnych części zamiennych.

LIKwidACJA

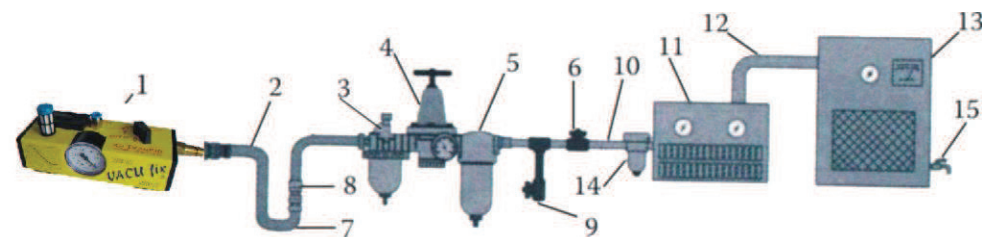
Po zakończeniu eksploatacji wyrobu należy przy likwidacji powstałych odpadów postępować zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa. Wyrób składa się z części metalowych i plastikowych, które po posegregowaniu podlegają recyklingowi niezależnie od siebie.

1. Zdemontować wszystkie części maszyny.
2. Części podzielić na odpowiednie kategorie odpadu (metale, guma, tworzywa itp.). Posortowany materiał przekazać do dalszego wykorzystania.

Przykłady użycia jednostki VACU fix.



Schemat podłączenia narzędzia



Opis

1. Vacu fix
2. Wąż powietrza 3/8" (wymiar wewnętrzny)
3. Smarownica
4. Regulator ciśnienia
5. Filtr
6. Zawór zamykający
7. Wąż spiralny
8. Szybkozłącze i opaska
9. Spust dzienny
10. Rurka 1/2" (1,27 cm) albo większa i złączka
11. Suszarka powietrza
12. Rurka 1" (2,54 cm) albo większa i złączka
13. Sprężarka powietrzna
14. Automatyczny spust
15. Spust dzienny

Sposób użycia

• System mocujący **VACU fix** służy do mocowania podciśnieniowego:

a) Szablonów do frezowania do obrabianych części podczas kształtowego frezowania kopiowego według łożyska (tu zalecamy aplikację, kiedy obrabiana część jest na stole frezarki, a szablon nad nią - taki układ pozwala na obróbkę po całym obwodzie obrabianej części na jedno zamocowanie i ze względu na fakt, iż narzędzie zasłonięte pierścieniem kopiującym, jest w ten sposób również bezpieczniejsze)

b) Obrabianych części do stołu roboczego przy pomocy płyty mocującej. Płytę mocującą można wykonać samemu - z wykorzystaniem wkładek gwintowych i taśmy uszczelniającej, które są częścią zestawu albo do mocowania można użyć profesjonalnych przysawek, które dostarczane są jako akcesoria. W ten sposób mocować można elementy z obróbką końcową bez ryzyka uszkodzenia ich powierzchni, większe komplety montażowe (np. szafka podczas ich montażu końcowego) albo obrabiane części podczas frezowania frezem górnym.

• Następnie można **VACU fix** również użyć do odsysania powietrza z worków do klejenia podciśnieniowego, formowania, itp. - podczas formowania (przede wszystkim części kształtowych - np. profilowych wypełnień drzwi kuchni) trzeba brać pod uwagę osiągnięte ciśnienie ok. 600 g/cm². Worki próżniowe KH są dostarczane w wykonaniu plastikowym albo gumowym.

• Ponieważ do odsysania powietrza dochodzi w przeciagu całego mocowania, **VACU fix** wyrównuje podciśnienie na wymagany poziom nawet w przypadku drobnych nieszczelności. Pomimo tego zalecamy pracować podczas produkcji szablonu z dużą starannością i do półwyrobu wybrać materiał z absencją sęków i wystrzegać się użycia niejakościowej spoinówki, MDF albo rzadkiej sklejki. Zalecamy używać homogenicznych materiałów (najlepiej jakościowe drewno lite) i wkładkę gwintową mocno zaprasować albo przykleić do wstępnie wywierconego otworu \varnothing 18 mm. UWAGA - materiały jak np. sklejka albo MDF o większych grubościach, są porowate także w środku swojej grubości! Zmniejszenie przepuszczalności szablonu zmniejszyć można przez lakierowanie powierzchni.

• **VACU fix** odsysa w zależności od podciśnienia pewną ilość powietrza. Jeżeli mocowany materiał jest porowaty, osiągnięte jest wyższe podciśnienie podczas zamocowania przez zmniejszenie powierzchni mocowania. Do mocowania większych obrabianych części zalecamy rozmieścić na szablonie kilka powierzchni mocujących i te następnie połączyć węzłem przy pomocy trójników. Następnym możliwym rozwiązaniem jest użycie przysawek, które można rozmieścić na szablonie albo zamocować w uchwycie. W sprawie dostawy tych przysawek prosimy skontaktować się z producentem urządzenia albo ze swym dostawcą.

Podłączenie do źródła sprężonego powietrza

• Źródło sprężonego powietrza do napędu **VACU fixu** musi spełniać następujące parametry:

Ciśnienie robocze 4-8 bar

Przepływ powietrza ok. 100 l/min

• Powietrze musi być czyste (filtrowane po sprężeniu) – bez resztek oleju i wody – w przeciwnym razie istnieje ryzyko uszkodzenia całego **VACU fix** albo co najmniej tłumika wydechu.

• Do napędu można użyć bezpośrednio sprężarki albo instalacji warsztatowej

Produkcja szablonu do kopiowania do frezowania według pierścienia dystansowego

• Jako półwyrobu do produkcji szablonu można użyć dowolnego materiału (zgodne z powyższą specyfikacją) o grubości min. 10 mm – w przypadku użycia cieńszego szablonu trzeba w miejscu wkładki gwintowej zwiększyć grubość na wymaganych 10 mm przy pomocy dodatkowego materiału. Cienkie szablony jednak na skutek działania podciśnienia się paczą.

• Jako szablon można użyć jednego z gotowych wyrobów – w takim przypadku wystarczy wywiercić w środku otwór \varnothing 18 mm i w nim zainstalować wkładkę gwintową, odwrotną część szablonu wyposażać na obwodzie w taśmę uszczelniającą. Jeżeli przewidziana jest obróbka frezem kształtowym, kiedy krawędzie ostrze mogłyby uszkodzić uszczelkę - nakleić go w odpowiedniej odległości od krawędzi szablonu. UWAGA – zmniejszenie powierzchni funkcyjnej szablonu powoduje przy stałym ciśnieniu zmniejszenie siły mocowania! Do przestrzeni pomiędzy obrabianą częścią i szablonem (albo płytą mocującą) zalecamy jest zainstalowanie przekładek dystansowych o gr. ok 1 mm – np. z forniuru – które zapewnią, by nie dochodziło do nadmiernego ściskania taśmy uszczelniającej i w ten sposób do jej przedwczesnego zużycia. Na śliskiej powierzchni mogą takie przekładki z odpowiednio dobranego materiału pełnić funkcję przeciwpoślizgową - podczas frezowania kopiującego wyeliminowane jest ryzyko zniekształcenia na skutek przesunięcia szablonu wobec obrabianej części. Przysawki dostarczane jako akcesoria są już wyposażone w przekładki i materiał użyty do ich produkcji gwarantuje dostateczną odporność przeciw ześlizgnięciu się nawet na bardzo śliskiej powierzchni.

• W przypadku produkcji nowego szablonu postępować w zwykły sposób i szablon następnie dostosować zgodnie z instrukcjami podanymi w poprzednim punkcie. W przypadku produkcji szablonu z tworzywa (który zawsze wyznacza się doskonałymi właściwościami uszczelniającymi - wykonać najpierw badanie odporności tworzywa na ścieranie, by uniknąć problemów z przedwczesnego zużycia szablonu podczas frezowania kopiującego przy pomocy pierścienia dystansowego (aplikacja na płycie mocującej bywa zazwyczaj bez problemów).

Produkcja płyty mocującej do mocowania obrabianej części do stołu roboczego

• Jako półproduktu do płyty mocującej wybrać płytę o grubości min. 30 mm o powierzchni większej o ok. 50 mm co najmniej po jednej stronie. Do środka powierzchni wywiercić nieprzechodni otwór o \varnothing ok. 30 mm i ze strony płyty potem kolejny otwór \varnothing 18 mm (ewent. osadzony) do zaprasowania wkładki gwintowej tak, by doszło do przenikania obydwu otworów.

• Wymaganą powierzchnię mocującą na obwodzie okleić samoprzylepną taśmą uszczelniającą (z minimalnym luzem w połączeniach)

• Do wystającej części płyty wywiercić otwory do przymocowania płyty do stołu roboczego lub stojaka albo zostawić część tą swobodną na wypadek mocowania płyty przy pomocy klamry.

• Blok mocujący można naturalnie wykonać także przy pomocy dostarczanych przysawek przez ich instalację w odpowiedniej płycie albo stalowym profilu. Potrzebne szybkozłącza są do dyspozycji jako akcesoria.

Worki próżniowe

• Nadają się do formowania płaskich i kształtowych części, do klejenia elementów lamelowych oraz do innych aplikacji. W przypadku zginania elementów można kopyto władać do worka nawet z klejonym elementem albo worek (cały wraz ze zawartością) po zamknięciu przy pomocy klamer wygiąć na wymagany kształt i w ten sposób zabezpieczyć w czasie klejenia.

• Do worków próżniowych (gumowych i plastikowych) dostarczamy wkładki do rozprowadzenia próżni (szerokość 100 cm). Wkładki te zastępują standardowe rozwiązanie instalacji podciśnienia (marszczona guma, rowkowanie worka itp.) i jednocześnie chronią worki przed zabryzaniem klejem. Wkładki worków zamawiane są samodzielnie.

• Dla worków plastikowych dostarczane są również zaworki do podłączenia do węża **VACU fix**. Zaworek ze względu na właściwości wkładki powinien obsługiwać odległość do ok. 3 m od jego pozycji w worku (z powodu prędkości i równomierności odsysania). W przypadku worków o większych wymiarach zainstalować w worku kilka zaworków i połączyć je przy pomocy trójników (dostarczane jako akcesoria) albo w obwodzie umieścić zaworki ze zintegrowanym szybkozłączem „T”. Zaworek musi zostać zainstalowany w miejscu, gdzie w worku znajduje się wkładka do rozprowadzenia próżni.

• Zamknięcie worka można wykonać wciśnięciem (otwartej) krawędzi przy pomocy listwy i klamer do stołu roboczego. Jeżeli jest wymagane kształtowanie worka, albo worek ma być podczas pracy przemieszczany, otwór do wkładania ścisnąć klamrami pomiędzy dwoma listwami albo lepiej zakleić plastikową taśmą klejącą. Podczas klejenia taśmą być precyzyjnym, by nie wystąpiły nieszczelności. Kolejną opcją jest nawinięcie krawędzi worka na pręt lub rurkę i następne zabezpieczenie obejmą (dostarczane akcesorium). Krawędź worka można także zwinąć w długości 40 cm i następnie zabezpieczyć przeciw rozwinięciu np. taśmą klejącą. W miejscu zamknięcia worka próżniowego nie może już być pomiędzy ścianami wkładka do rozprowadzenia próżni.

• **VACU fix** zostaje włączony przez cały czas twardnienia kleju - należy użyć kleju z krótkim czasem twardnienia (zalecamy szwajcarskie kleje PUR firmy FORBO – CTU AG, które również dostarczamy). Produkujemy także urządzenie do automatycznej kontroli próżni w worku, które **VACU fix** automatycznie wyłączy i zamyka zawór worka, jednak ze względu na jego cenę zakupu nie zalecamy jego aplikacji dla mniejszych serii.

Bezpieczeństwo pracy

• Podłączenie do sprężonego powietrza realizować przy pomocy znormalizowanych szybkozłączy.

• **VACU fix** zamocować do stołu roboczego przy pomocy powierzchni w górnej części urządzenia tak, by podczas pracy można było sprawdzać podciśnienie i w ten sposób siłą mocowania.

• w przypadku spadku ciśnienia natychmiast przerwać pracę!!!

• Zapewnić, aby wąż wlotowy nie mógł zostać zaczepiony albo uszkodzony przez narzędzie.

• Bezwarunkowo przestrzegać kolejnych powiązanych przepisów do prac wykonywanych z użyciem **VACU fix** z uwzględnieniem odpowiednich norm obowiązujących w kraju użycia urządzenia.