

KONTAKTY

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.

GODZINY OTWARCIA:

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

Tel.: 0048 222 139 129

Fax: (022) 43 35 332

INTERNET: www.uni-max.com.pl

info@uni-max.com.pl

bok@uni-max.com.pl

uni-max

INSTRUKCJA OBSŁUGI

WIERTARKA KOLUMNOWA



Z5040T

Szanowny kliencie, dziękujemy za zakup produktu UNI-MAX.

Nasza firma jest przygotowana zaoferować Państwu swoje usługi - jeszcze przed zakupem produktu, przy jego zakupie oraz po jego zakupie. W przypadku pojawienia się jakichkolwiek zapytań, propozycji lub zaleceń prosimy skontaktować się z naszym punktem handlowym. Postaramy się wziąć pod uwagę Państwa propozycję i zareagować w ramach możliwości.

Pierwsze użycie produktu, w rozumieniu niniejszej instrukcji, jest krokiem prawnym na podstawie, którego użytkownik poświadczają swoją wolną wolą, że należycie zaznajomił się z niniejszą instrukcją, zrozumiał jej sens oraz zaznajomił się z wszelkimi ryzykami.

UWAGA! Zabrania się uruchamiania (lub używania) urządzenia przed zaznajomieniem się z całą instrukcją obsługi. Instrukcję należy zachować do użycia w przyszłości.

Szczególną uwagę należy poświęcić przede wszystkim instrukcjom dotyczącym bezpieczeństwa pracy. Niedotrzymanie lub nieściśle dotrzymanie tych instrukcji może być przyczyną zranienia użytkownika lub innych osób, ewentualnie uszkodzenia urządzenia lub przetwarzanego materiału. W szczególności należy przestrzegać zaleceń bezpieczeństwa podanych na tabliczkach umieszczonych na urządzeniu. Nie usuwać i nie uszkadzać tabliczek ostrzegawczych.

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

OPIS

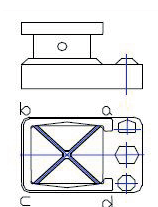
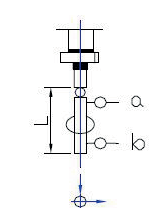
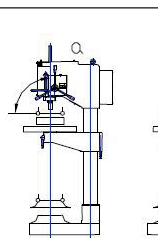
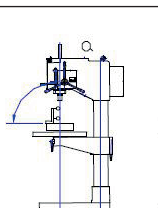
Wiertarka kolumnowa do wiercenia i gwintowania, z oświetleniem, chłodzeniem i dużym stołem z możliwością pochylenia $\pm 45^\circ$. Urządzenie jest wyposażone w automatyczny suw i ustawienie ogranicznika krańcowego, ruch wsteczny silnika oraz oraz mechanizm zwalnający bez zastosowania klina. Obie przekładnie (wrzeciona i suwu) pracują w wannie olejowej.

DANE TECHNICZNE

Napięcie.....	400 V
Moc.....	1 500 W
Maksymalna średnica wiercenia.....	40 mm
Stożek we wrzecionie.....	MT40
Odległość od środka wrzeciona do wierzchołka kolumny pionowej.....	350 mm
Maksymalny skok wrzeciona.....	180 mm
Zakres obrotów wrzeciona.....	50 - 1 450 ot/min
Zakres posuwu.....	0,1; 0,2 mm/ot
Maksymalna odległość od czoła wrzeciona podstawy.....	1 210 mm
Wymiary stołu roboczego.....	560 × 560 mm
Wymiary podstawy.....	730 × 500 mm
Szerokość T-rowka.....	18 mm
Odległość T-rowka od podstawy.....	150 mm
Moc pompy płynu chłodzącego.....	40 W
Opakowanie (d × sz × w).....	1 150 × 560 × 2 280
Waga brutto.....	610 kg
Waga netto.....	460kg

Poprawność tekstu, wykresów i danych jest związana z czasem drukowania. W wyniku nieustannego procesu ulepszania technicznego naszych produktów, dane techniczne zawarte w niniejszej instrukcji mogą ulec zmianie bez uprzedniego powiadomienia.

PROTOKÓŁ Z WYKONANEJ PRÓBY

Numer	Szkic metody pomiaru	Sprawdzana pozycja	Dopuszczalna tolerancja	Dane
G1		Płaskość stołu i podstawy	0,12	
G2		Bicie stożka wrzeciona a. Na końcu czoła wrzeciona b. Na końcu pręta próbnego o długości 200 mm	a. 0,03 b. 0,06	
G3		Pionowość osi środkowej wrzeciona względem stołu a. Kierunek poprzeczny b. Kierunek wzdłużny	a. 0,10/300 $\bar{\alpha} \leq 90^\circ$ b. 0,10/300	
G4		Pionowość ruchu pionowego obejmującej wrzeciona względem stołu. a. Kierunek poprzeczny b. Kierunek wzdłużny	a. 0,10/150 $(\bar{\alpha} \leq 90^\circ)$ b. 0,10/150	

73.	GB290/46941/25	Łożysko	1
74.	Z5040.03-54	Obejma	1
75.	Z5040.03-53	Przełożenie zębate	1
76.	Z5040.03-54	Obejma	1
77.	GB119/6×8	Kolek	2
78.	GB1972/45×24×1.75	Sprężyna	6
79.	Z5040.03-56	Nakrętka mocująca	1
81.	GB77/M8×8	Śruba	1
82.	Z5040.03-59	Płyta	1
83.	Z5040.03-58	Płyta	1
84.	Z5040.03-24	Podkładka	1

ŚRODKI BEZPIECZEŃSTWA:

Symbole używane w niniejszych instrukcjach.



Uwaga!

Oznacza niebezpieczeństwo odniesienia poważnych obrażeń albo znaczne straty materialne.



Niebezpieczeństwo zaczepienia!

Uważać na obrażenia spowodowane zaczepieniem części ciała przez obracające się części maszyny.



Ostrzeżenie!

Niebezpieczeństwo uszkodzenia



Notatka:

Informacje dodatkowe

Znaczenie naklejek z symbolami bezpieczeństwa:



Przed uruchomieniem przeczytać instrukcję obsługi



Używać ochrony wzroku



Uwaga uruchomiona maszyna



Używaj obuwia ochronnego

• Naklejki należy umieścić na urządzeniu w miejscach, które są w każdych okolicznościach widoczne dla obsługi maszyny przed jej uruchomieniem i podczas jej pracy.

! 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.
- Użytkownik urządzenia musi zostać starannie zapoznany z jego sterowaniem, użytkowaniem, elementami tego urządzenia i możliwymi zagrożeniami związanymi z jego używaniem.
- Przestrzegać zaleceń podanych na tabliczkach ostrzegawczych. Tych tabliczek nie wolno usuwać, ani ich uszkodzać. W przypadku uszkodzenia lub nieczytelności tabliczki skontaktuj się z dostawcą.
- Stanowisko pracy utrzymywać w porządku i czystości. Nieporządek na stanowisku pracy może być przyczyną wypadku.
- 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 stosować wszystkie zmysły. Nie kontynuować pracy, 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.
- Zabronić dostępu zwierzęt, dzieci i osób niepowołanych do maszyny.
- Nie wkładać rąk ani nóg do przestrzeni roboczej.
- Nigdy nie pozostawiać pracującego urządzenia bez nadzoru.

- Urządzenia nie wolno używać do innego celu, niż ten, do którego jest przeznaczone.
- Podczas pracy należy korzystać ze środków ochrony osobistej (na przykład okulary, ochronniki słuchu, respirator, obuwie ochronne, itp.).
- Nie nadwyręzać sił i zawsze korzystać z obu rąk.
- Przy urządzeniu nie wolno pracować, będąc pod wpływem alkoholu i substancji odurzających.
- W razie zawrotów, osłabienia albo omdlenia nie pracować przy tym urządzeniu.
- Wykonywanie jakiegokolwiek zmiany w urządzeniu jest nie 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 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 być przyczyną wypadku 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 je do pracy, która wymaga większej maszyny.
- Nie przeciążać urządzenia. Zaplanować pracę tak, aby bez zmęczenia pracować z optymalną prędkością. Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń spowodowanych przez przeciążenie.
- Urządzenie należy chronić przed zbyt wysoką temperaturą i promieniowaniem 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 niniejszej instrukcji nie podano inaczej, to wszystkie uszkodzone części i elementy bezpieczeństwa należy naprawić lub wymienić

! Urządzenie elektryczne

- Podczas eksploatacji narzędzi elektrycznych należy zawsze przestrzegać podstawowych zasad bezpieczeństwa włącznie poniżej podanych, w celu zapobiegania wybuchu pożaru, porażenia prądem elektrycznym i skaleczenia osób. Przed rozpoczęciem eksploatacji przeczytać niniejszą instrukcję obsługi i zapamiętać ją.
- Upewnić się, 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 spalania silnika lub jego pracy ze zbyt małą mocą.
- Przed podłączeniem do sieci sprawdzić, czy wyłącznik jest ustawiony na OFF (wyłączone). Jeżeli urządzenie nie jest wyposażone w główny wyłącznik, w celu całkowitego wyłączenia urządzenia należy użyć wtyczki. Po zakończeniu pracy wyjąć wtyczkę przewodu zasilającego z gniazdka elektrycznego.
- Urządzeń elektrycznych nigdy nie należy przenosić, trzymając za przewód.
- Nie wyciągać wtyczki z gniazda elektrycznego pociągając za przewód.
- Przewód zasilający należy chronić przed wysoką temperaturą, olejem, rozpuszczalnikami i ostrymi krawędziami.
- Regularnie sprawdzać przewód i w razie uszkodzenia oddać go do naprawy do specjalisty. Przedłużacze należy regularnie sprawdzać i w razie pojawienia się uszkodzenia wymienić na nowe.
- Jeżeli jest to konieczne należy użyć przedłużacza wysokiej jakości o odpowiedniej obciążalności, rozwiniętego w całości. Okresowo sprawdzać, czy nie jest uszkodzony. Uszkodzony przewód należy wymienić albo naprawić.
- Przed rozpoczęciem konserwacji, montażu, wymiany części lub tym podobnej czynności wyłączyć wyłącznik główny i wyjąć wtyczkę z gniazdka.
- Uważać, aby nie nastąpiło samoczynne włączenie urządzenia. 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 zwolnić dopiero po zakończeniu montażu.

49.	GB/T5801/RUA49/32	Łożysko	1
50.	Z5040-03-26	Mała tuleja	1
51.	GB279/180106G	Łożysko	1
52.	Z5040.03-29	Nakrętka mocująca	1
53.	GB70/M5×12	Śruba	2
54.	GB119/12×45	Kołek	2
55.	Z5040.03-25	Sprężyna	1
56.	Z5040.03-38	Przełożenie zębate	1
57.	GB894.1/25	Pierścień zabezpieczający	1
59.	GB279/180205	Łożysko	1
60.	GB893.1/52	Pierścień zabezpieczający	1
61.	GB893.1/52	Pierścień zabezpieczający	1
62.	GB279/180205	Łożysko	1
63.	GB1096/A6×28	Klin	1
64.	Z5040.03-31	Wałek	1
65.	GB1096/A6×12	Klin	1
66.	Z5040.03-30	Przełożenie zębate	1
67.	GB894.1/25	Pierścień zabezpieczający	1
68.	GB894.1/15	Pierścień zabezpieczający	1
69.	GB893.1/32	Pierścień zabezpieczający	1
70.	GB279/180102	Łożysko	1
71.	GB893.1/32	Pierścień zabezpieczający	1
72.	Z5040.03-57	Ślimak	1

26.	Z5040.03-61	Płyta	1
27.	GB119/8×20	Kołek	1
28.	Z5040.03-60	Konsola	1
29.	GB38/3A/Z3/8`	Korek	1
30.	GB70/M6×8	Śruba	4
31.	Z5040.03-04	Płyta maskująca	1
32.	Z5040.03-02	Płyta	1
33.	Z5040.03-15	Rękojeść	1
34.	GB70/M5×6	Śruba	2
35.	GB78/M6×12	Śruba	1
36.	Z5040.03-63	Obejma	1
37.	GB70/M8×45	Śruba	2
38.	GB78/M6×12	Kołek	1
39.	Z5040.03-40	Uchwyt	1
40.	Z5040.03-39	Walek	1
41.	Z5040.03-12	Płyta maskująca	1
42.	GB823/M6×8	Śruba	4
43.	Z5040.03-28	Wrzeciono	1
44.	Z5040.03-27	Tuleja	1
45.	GB894.1/75	Pierścień zabezpieczający	1
46.	GB1235/73×5.3	O-ring	1
47.	Z5040.03-41	Podkładka	1
48.	GB301/D8108	Łożysko	1

- Nie używać urządzenia w środowisku zagrożonym wybuchem (przy lakierowaniu i przy pracy z cieczami palnymi itp.)
- Nie używać urządzenia w wilgotnym środowisku lub jeżeli powierzchnia urządzenia jest mokra. Wyposażenie elektryczne jest przystosowane do pracy w środowisku zwykłym w temperaturach +5 do +40 °C, o wilgotności względnej nieprzekraczającej 50 % w temperaturze + 40 °C.
- Urządzenia elektryczne podlegają przeglądom okresowym w ustalonych terminach.

! Narzędzia obrotowe

- Zawsze należy stosować odpowiednią odzież (na przykład nie zakładać luźnych części ubrania, krawatów ani biżuterii, długie włosy związać z tyłu, chronić nogi i nie nosić zużytego obuwia. Rękawy koszul należy zapinać albo zawijać). Istnieje niebezpieczeństwo ich uchwycenia i nawinięcia przez wirujące części.
- Nie zdejmować osłon ochronnych i przestrzegać, aby obsługa była zawsze maksymalnie chroniona.
- Podczas pracy unikać kontaktu z poruszającymi się częściami. Ręce trzymać poza zasięgiem części obrotowych.

! Wiercenie

- Materiał, do którego wykonywane jest wiercenie należy poprawnie zabezpieczyć przeciw przekręceniu poprzez przymocowanie do stołu wiertarki.
- Przed uruchomieniem sprawdź, czy ustawione obroty oraz kierunek obrotów są odpowiednie dla zastosowanego narzędzia.

INFORMACJE BEZPIECZEŃSTWA I OGÓLNE

Należy uwzględnić poniższe instrukcje bezpieczeństwa:

- Urządzenie stosować tylko do celów, do których jest przeznaczone.
- Zabrania się przebywania pod zawieszonym urządzeniem albo w jego pobliżu podczas przenoszenia lub załadunku.
- Urządzenie należy podłączyć do sieci elektrycznej wyłącznie poprzez wyłącznik ochronny różnicowoprądowy. W pierwszej kolejności podłączyć żółtozielony przewód ochronny i następnie pozostałe przewody.
- Obrabiana część musi być zawsze przymocowana przy pomocy odpowiednich środków mocujących. Obrabianej części nigdy nie trzymać w ręce.
- Zawsze stosować wyłącznie naostrzone wiertła w doskonałym stanie eksploatacyjnym.
- Zawsze stosuj właściwe narzędzia. Nigdy nie wykonywać dostosowań narzędzi, które nie są przeznaczone do zastosowania w tym urządzeniu.
- Zawsze ustawiać poprawne obroty i posuwy odpowiednie dla obrabianej części i zastosowanego narzędzia.
- Aby zapobiec przedostaniu się odlatujących ułamków materiału do oczu, stosować należy okulary ochronne.
- Narzędzia robocze wkładać poprawnie do stożkowego uchwytu narzędzi.
- Urządzenie mocujące obrabianej części przymocować do stołu maszyny.
- Nie zakładać luźnego ubrania, rękawic itd., ponieważ podczas wiercenia może dojść do ich zaczepienia przez narzędzie.
- Przestrzeń roboczą utrzymywać w czystości.
- Wywiercony materiał usuwać odpowiednimi narzędziami (szczotka, haczyk itd.).
- Przed wykonywaniem jakiegokolwiek zadania, którym nie jest bezpośrednio wiercenie albo cięcie gwintów (jakim jest smarowanie, wymiana narzędzia itd.) główny wyłącznik urządzenia ustawić zawsze w pozycji „0”.
- Przed zmianą obrotów zawsze wyłączyć urządzenie i poczekać, dopóki nie nastąpi pełne zatrzymanie wszystkich poruszających się części.
- Nigdy nie pozostawiać pracującego urządzenia bez nadzoru. Przed uruchomieniem urządzenia sprawdzić, czy główny wyłącznik urządzenia znajduje się w pozycji „0” i czy nastąpiło pełne zatrzymanie wszystkich poruszających się części.
- Wykonywać regularną kontrolę poprawnego działania wszystkich części i elementów bezpieczeństwa narzędzia.
- Przed naciśnięciem przycisku Start ustawić do pozycji roboczej ochronną osłonę wiertła.
- Brać pod uwagę środowisko otoczenia powierzchni roboczej. Nie stosować narzędzi i urządzeń elektrycznych w wilgotnym lub mokrym środowisku. Zapewnić poprawne oświetlenie przestrzeni roboczej. Nie stosować narzędzi elektrycznych w pobliżu płynów lub gazów łatwopalnych.
- Ograniczyć dostęp dzieci.
- Stosować wyłącznie akcesoria i elementy wyposażenia, które zalecane są w instrukcjach eksploatacji albo w katalogu części zamiennych dla odpowiedniego narzędzia.

MONTAŻ

TRANSPORT

Poprzez poprzecznicę prowadzony otwór w głowicy urządzenia prowadzić stalowy pręt, który wspólnie z liną wykorzystany zostanie do podnoszenia urządzenia.

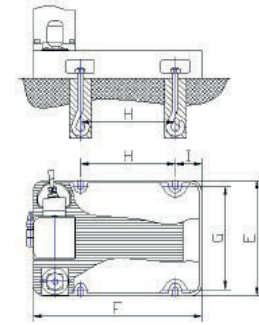
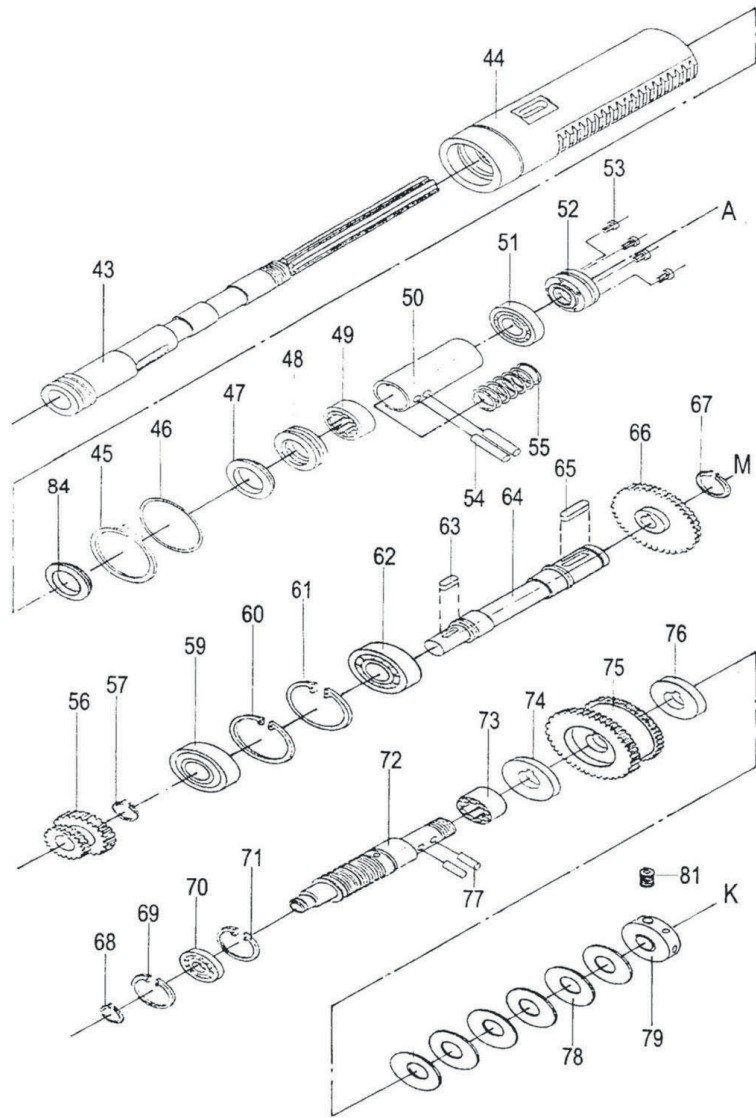
KONTROLA

Po dostawie należy wykonać kontrolę stanu maszyny, czy jest całkowicie w porządku a w razie konieczności należy zgłosić reklamację.

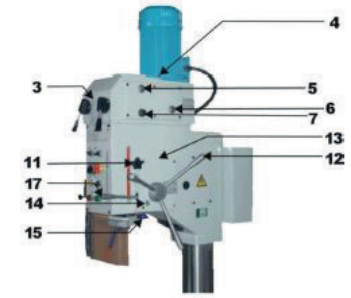
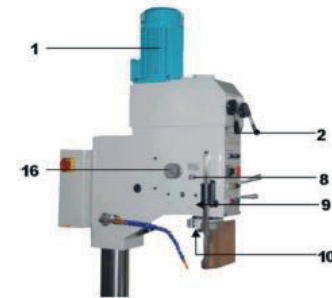
1. Przed rozpoczęciem pracy sprawdzić, czy nie brakuje niektórych części, albo czy nie nastąpiło uszkodzenie kołków ścinanych. Przed rozpoczęciem podnoszenia urządzenia przeczytać instrukcję obsługi.
2. Aby zapobiec drganiom i wibracjom, należy przed rozpoczęciem jakichkolwiek prac z nowo zainstalowanym urządzeniem wykonać poprawnie wypoziomowanie urządzenia,
3. Jeżeli urządzenie jest przemieszczane ze zwykłego środowiska roboczego w warsztacie, to powinno zostać chronione przed pyłem, nadmiernym ciepłem i bardzo chłodnym środowiskiem.
4. Jeżeli praca odbywa się w zapyłonych warunkach, należy często wykonywać wymianę smarów.
5. Jeżeli w środowisku roboczym dochodzi do wzrostu temperatury, należy zapobiegać przegrzewaniu się silnika elektrycznego i uszkodzenia uszczelnień.
6. Podczas pracy w chłodnym środowisku należy urządzenie eksploatować na niższych obrotach roboczych.
7. Jeżeli podczas pracy wióry spadają na stół roboczy urządzenia, to powinny zostać natychmiast usunięte.
8. Po zakończeniu każdej zmiany roboczej usunąć wszystkie wióry, wyczyścić części urządzenia oraz narzędzia robocze i w celu zapobiegania powstawania korozji, wykonać konserwację olejem maszynowym.
9. W celu utrzymania dokładności obróbki, należy uważać na oś, powierzchnię narzędzia roboczego, uchwyt oraz zapobiegać mechanicznemu uszkodzeniu i zużyciu przez niepoprawną prowadnicę.
10. W przypadku stwierdzenia jakichkolwiek uszkodzeń natychmiast wykonać konserwację.

POZ.	NUMER KATALOGOWY	NAZWA	SZT.
1.	Z5040.03-01	Wrzeciennik	1
2.	Z5040.03-65	Wybierak sterujący	1
3.	GB119/10×25	Kołek	1
4.	Z5040.03-66	Dźwignia zmiany biegów	1
5.	Z5040.03-70	Rękojeść	1
6.	GB79/M8×12	Śruba	1
7.	Z5040.03-69	Rękojeść	1
8.	GB308/M8×8	Gałka	1
9.	GB2089/1×5×25	Sprężyna	1
10.	GB77/M8×8	Śruba	1
11.	GB308/8	Gałka	1
12.	GB2089/0.8×5×15	Sprężyna	1
13.	Z5040.03-64	Wałek	1
14.	GB79/M8×25	Śruba	1
15.	GB6172/M8	Nakrętka	1
16.	GB823/M6×8	Śruba	2
17.	Z5040.03-17	Płyta	1
18.	GB70/M6×20	Kołek	2
19.	Z5040.03-68	Płyta	1
20.	GB827/2×4	Kołek	4
21.	Z5040.03-67	Oznakowany pierścień	1

IV. WRZECIENNIK (2/2)



	E	F	G	H	I
mm	500	730	360	410	115
cale	19 3/4"	28 3/4"	14 1/8"	16 1/8"	4 1/2"

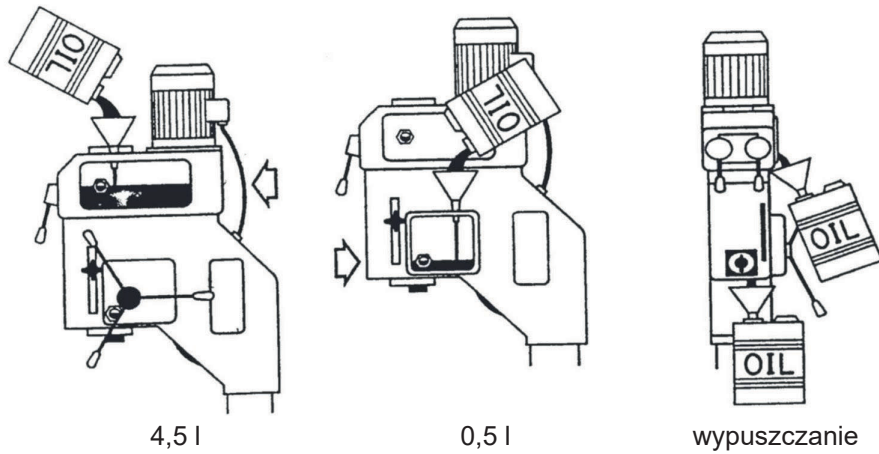


Rys. 1

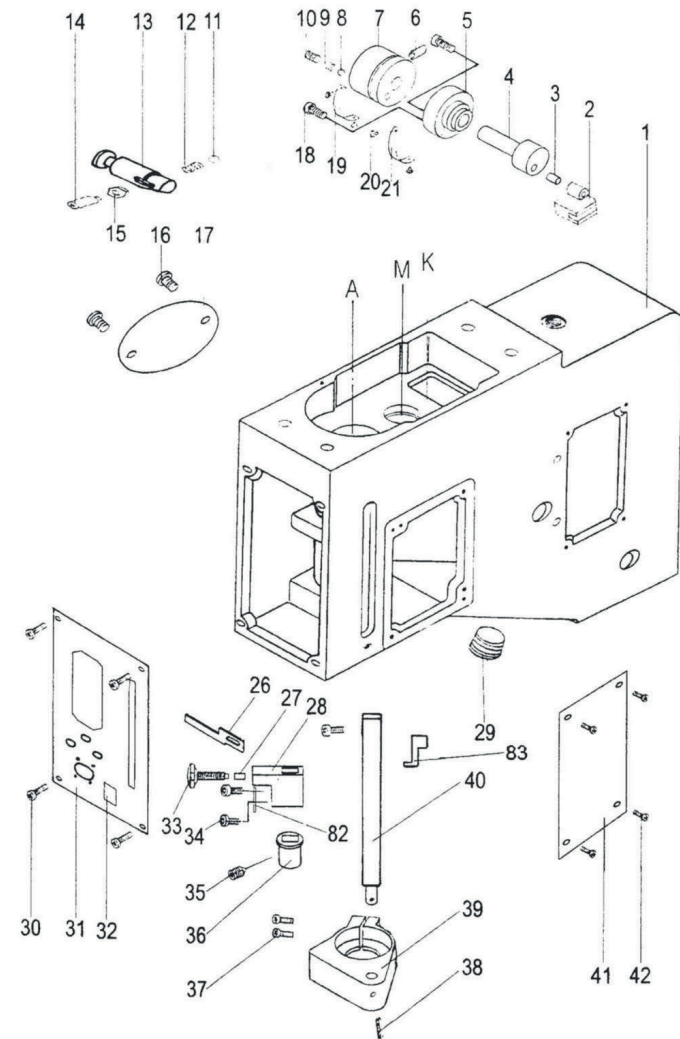
OPIS OGÓLNY

- | | |
|----------------------------------|---------------------------------------|
| 1 Silnik napędowy | 10 Przekładnia ze sterowaniem ręcznym |
| 2 Regulator obrotów | 11 Ogranicznik głębokości |
| 3 Tabliczka z obrotami | 12 Ręczne sterowanie szybkim suwem |
| 4 Otwór do uzupełniania oleju | 13 Otwór do uzupełniania oleju |
| 5 Wskaźnik ilości oleju w pompie | 14 Wizjer poziomu oleju |
| 6 Wizjer poziomu oleju | 15 Korek do spuszczenia oleju |
| 7 Korek do spuszczenia oleju | 16 Regulator posuwu |
| 8 Wyrzutnik narzędzi | 17 Dźwignia posuwu automatycznego |
| 9 Tuleja sprężyny spiralnej | |

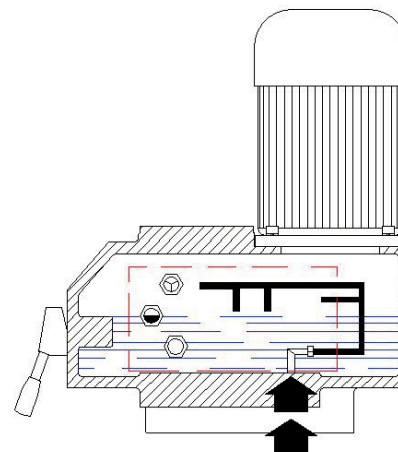
NAPEŁNIANIE OLEJU



IV. WRZECIENNIK (1/2)



26.	M16×1.5	Wizjer kontrolny	1
27.	Z5040.03-46	Uszczelka	1
29.	Z5040.03-05	Walek uchwytu	1
30.	Z5040.03-47	Piasta obrotowa	1
31.	GB38-3A/Z3/8``	Korek otworu napelniania oleju	1
32.	GB70/M8×50	Śruba	4
33.	Z5040.03-18	Płyta	1
34.	GB823/M6×12	Śruba	2



Przekładnia jest wyposażona w pompę oleju do smarowania przelozień.

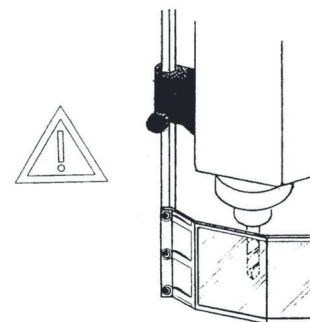
⚠ Uwaga! Z powodów transportowych maszyna dostarczana jest bez oleju. Podczas uzupełniania oleju do urządzenia należy przestrzegać następujących wskazań:
 Usunąć górny korek i uzupełnić olej przy pomocy lejka. Kiedy poziom oleju osiągnie czerwonego znaku w wizjerze kontrolnym, zakończyć uzupełnianie oleju. Czerwonego znaku nie wolno nigdy przekroczyć, ponieważ dochodziłoby do wycieku oleju z urządzenia.
 Jeżeli taki przypadek będzie miał miejsce, to trzeba usunąć korek i spuszczać olej, dopóki jego poziom w wizjerze kontrolnym nie osiągnie czerwonego znaku.

OSŁONA OCHRONNA WIERTAKI

Urządzenie wyposażone jest w osłonę ochronną narzędzia.

Przed naciśnięciem przycisku Start należy ustawić osłonę wiertła do pozycji roboczej. W odwrotnym przypadku elementy sterujące urządzeniem nie będą działały. Notatka: Jeżeli podczas pracy urządzenia nastąpi otwarcie osłony, maszyna zatrzyma się.

Oslony nie zdejmować z żadnego powodu.



• PODŁĄCZENIE DO SIECI ELEKTRYCZNEJ

Podłączenie urządzenia do sieci elektrycznej jest niebezpieczną czynnością. Czynność tą może wykonać przeszkolony pracownik posiadający odpowiednie uprawnienia.

OSTRZEŻENIE: Szafa elektryczna urządzenia nie jest wyposażona w wyłącznik ochrony różnicowoprądowy. Maszyna musi być podłączona do samodzielnego obwodu zasilania posiadającego własny wyłącznik ochronny różnicowoprądowy z czułością 0,3 A włącznie podłączenia uziemienia.

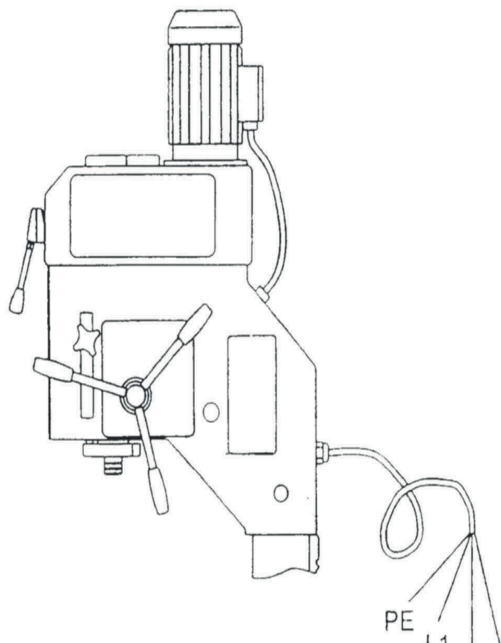
Urządzenie to jest wyposażone w wiązkę 4 przewodów pozwalających na podłączenie do źródła zasilania poprzez wyłącznik różnicowoprądowy. Zawsze najpierw podłączyć przewód z ochronną PE, następnie wszystkie pozostałe przewody. Podłączenie zasilania: Na tabliczce znamionowej podane są napięcia, do jakich urządzenia może zostać podłączone.

Moc całkowita urządzenia wynosi 1,5 kW

OSTRZEŻENIE: Kiedy podłączenie do sieci elektrycznej zostanie wykonane, trzeba upewnić się, czy wykonane zostało poprawnie, sprawdzić, czy wałek główny obraca się zgodnie z ruchem wskazówek zegara, oraz czy pompa silnika (o ile została zastosowana w urządzeniu) pompuje płyn chłodzący. W przypadku stwierdzenia problemu wykonać odwrotne podłączenie faz.

UWAGA: Obwód pomocniczy znajduje się pod napięciem, kiedy tylko główny wyłącznik sieciowy urządzenia zostanie dezaktywowany

Uwaga: W tym urządzeniu obowiązuje następujące, jeżeli główny wyłącznik sieciowy ustawiony jest w następującym położeniu: Pozycja „0”, pomocniczy obwód napięcia minimalnego zostaje pod napięciem. Jeżeli wykonywana jest naprawa lub konserwacja pomocniczego obwodu minimalnego napięcia, do którego urządzenie jest przyłączone, należy najpierw ustawić wyłącznik ochronny różnicowoprądowy w pozycji „0”. W ten sposób można zapewnić, że wszystkie obwody elektryczne pozostaną bez napięcia. W niektórych modelach urządzenia użytkownik musi, w celu wykonania zmiany obrotów wrzeciona, otworzyć osłonę głowicy urządzenia. W takim przypadku trzeba najpierw wcisnąć przycisk wyłączania awaryjnego, pod napięciem pozostanie tylko obwód pomocniczy minimalnego napięcia. Obwód pod napięciem oznakowany jest pomarańczowym kolorem przewodów albo też w inny sposób. Do odpowiednich przewodów podłączone zostaną odpowiednie tabliczki ostrzegawcze. Pozostała część obwodu elektrycznego urządzenia pozostanie bez napięcia.



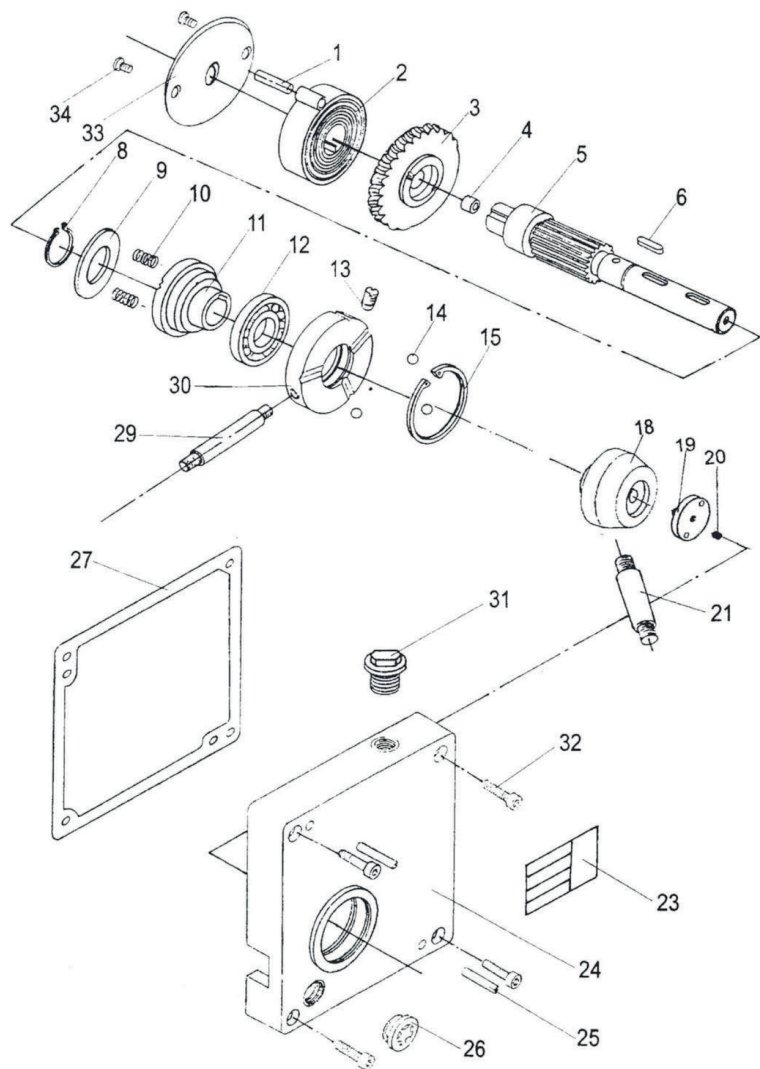
Podczas napraw lub konserwacji zawsze postępować zgodnie ze wskazaniami podanymi w instrukcji obsługi, która dostarczana jest wraz z urządzeniem i wykorzystać podanych w niej schematów podłączeń elektrycznych.

Notatka: Maszyna do sieci elektrycznej musi zostać podłączona przez wyłącznik ochronny różnicowoprądowy. Wszystkie czynności związane z konserwacją lub naprawami systemu elektrycznego urządzenia muszą być wykonane przez wykwalifikowanego i przeszkolonego pracownika.

III. PRZEKŁADNIA POSUWU

POZ.	NUMER KATALOGOWY	NAZWA	SZT.
1.	GB879/6×50	Kołek	1
2.	Z5040.03-42	Sprężyna	1
3.	Z5040.03-45	Przełożenie ślimakowe	1
4.	GB1155/8	Pojemnik oleju	1
5.	Z5040.03-43	Wałek zębaty	1
6.	GB1096/8×25	Klin	2
8.	GB894.1/24	Pierścień zabezpieczający	1
9.	Z5040.03-52	Podkładka	1
10.	GB2089/1.4×7×30	Sprężyna	2
11.	Z5040.03-51	Obejma	1
12.	GB276/16007	Łożysko	2
13.	Z5040.03-08	Śruba	1
14.	GB308/8	Gałka	3
15.	GB893.1/62	Pierścień zabezpieczający	2
18.	Z5040.03-49	Rękojeść	1
19.	Z5040.03-48	Śruba mocująca	1
20.	GB78/M5×25	Śruba	1
21.	Z5040.03-06	Wałek uchwytu	3
23.	Z5040.02-02	Płytki uzupełniania oleju	1
24.	Z5040.03-50	Ośłona przekładni posuwu	1
25.	GB879/8×55	Kołek	2

III. PRZEKŁADNIA POSUWU



SPOSÓB OBSŁUGI

REGULATOR OBROTÓW

Obroty wrzeciona regulowane są przy pomocy dźwigni. Lewą dźwignią wybierany jest kolor. Obroty zależne są od wybranego koloru. Prawą dźwignią wybierana jest wartość obrotów wrzeciona. Aby manipulować z dźwigniami, należy delikatnie pociągnąć i następnie dźwignię przekręcić.



REGULATOR POSUWÓW

Do wyboru wartości prędkości posuwu obracać regulatorem bocznym, dopóki nie zostanie osiągnięty wymagany punkt (wartość).



AUTOMATYCZNY WYRZUTNIK NARZĘDZI

Aby wyjąć narzędzie z wrzeciona należy wykonać poniższe operacje:

- 1.- Opuścić wrzeciono częściowo z tarczy i wprowadzić wyrzutnik.
- 2.- Podnieść wrzeciono z tarcz.
- 3.- Podczas podnoszenia wrzeciona trzymać narzędzie ręką, ponieważ doszłoby do jego upadku na stół.

⚠ UWAGA: Nie pozostawiać wprowadzonego wyrzutnika.

SPRĘŻYNA POWROTNA



Do naprężenia sprężyny powrotnej trzeba wysuwać tuleję, dopóki zęby przełożenia roboczego nie będą poruszać się bez ograniczenia. Następnie poruszać tarczami w kierunku strzałki i ponownie wsunąć tuleję. Na osłonie z tworzywa poluzować śruby, odwrócić osłonę w kierunku dodatnim i kiedy sprężyna będzie naprężona, ponownie dokręcić poluzowane śruby.

74.	GB1567/6×4×36	Klin	1
75.	Z5040.02-33	Przełożenie zębate	1
77.	Z5040.02-34	Przełożenie zębate	1
78.	GB894.1/35	Pierścień zabezpieczający	1
79.	GB894.1/25	Pierścień zabezpieczający	1
80.	Z5040.02-16	Przełożenie zębate	1
81.	GB70/M6×10	Śruba	1
83.	GB5287/6	Podkładka	1
84.	Z5040.02-11	Wałek zębaty	1
85.	GB1567/C6×4×28	Klin	1

POSUW AUTOMATYCZNY



Modele wyposażone są w automatyczny posuw mechaniczny.

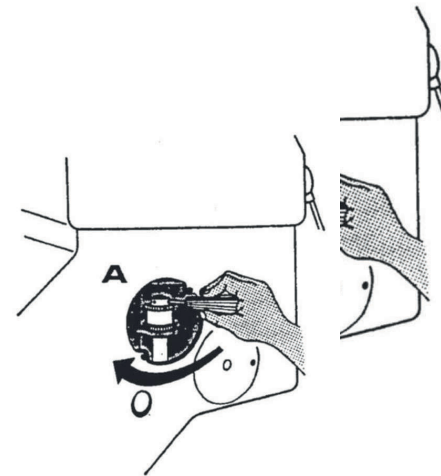
Procedura robocza jest następująca.

1. - Dostosować skok na ograniczniku głębokości.
2. - Wybrać posuw.
3. - Ustawić dźwignię posuwu automatycznego.

Na końcu skoku ogranicznik głębokości zastępuje dźwignię posuwu automatycznego.

Dźwignię można zastąpić posuwem ręcznym przy pomocy pokrętła.

50.	Z5040.02-06	Kołnierz	1
51.	GB70/M5×16	Pierścień zabezpieczający	5
52.	Z5040.02-25	Korek	1
53.	GB3452.1/54.5×3.55	O-ring	1
55.	GB276/206	Łożysko	4
56.	Z5040.02-15	Obejma	3
57.	Z5040.02-26	Przełożenie zębate	1
58.	Z5040.02-24	Przełożenie zębate	1
59.	Z5040.02-19	Walek zębaty	1
60.	GB1567/8×5×36	Klin	1
61.	GB1567/8×5×50	Klin	1
62.	Z5040.02-18	Przełożenie zębate	1
63.	Z5040.02-17	Przełożenie zębate	1
64.	Z5040.02-07	Kołnierz	2
65.	GB70/M6×16	Śruba	3
66.	GB119/B10×30	Kołek	1
67.	Z5040.02-27	Kołnierz	1
68.	GB3452.1/56×2.65	O-ring	1
69.	GB879/2.5×10	Kołek	2
70.	Z5040.02-30	Przełożenie zębate	2
71.	Z5040.02-29	Obejma	1
72.	Z5040.02-32	Walek	1
73.	Z5040.02-31	Przełożenie zębate	1



OGRANICZNIK MOMENTU

Przekładnia jest wyposażona w urządzenie wyłączające, które aktywowane zostaje w przypadkach, kiedy urządzenie jest przeciążane. Kiedy podczas wiercenia nastąpi wyłączenie posuwu, a narzędzie ciągle się obraca, oznacza to, że nastąpiło przeciążenie urządzenia. Po zmniejszeniu obciążenia posuw zostanie uruchomiony.

Do wykonania korekcy z jakiegokolwiek powodu, np. z powodu zużycia tarcz ogranicznika lub pojawienia się konieczności większego obciążenia, zalecamy wykonać poniższą procedurę.

--- Z otworu kontrolnego i po ustawieniu zestawem ogranicznika, który pokazany jest na stronie 17, dokręć nakrętkę Z5040.03-56 (numer 79).

Mechanizm został ustawiony podczas produkcji urządzenia po wykonaniu pomiaru maksymalnego dopuszczalnego obciążenia osiowego przy pomocy tensometru. Aby zapobiec niebezpieczeństwu uszkodzenia mechanizmu, nie należy mocno dokręcać nakrętki .

POPRAWNE ZASTOSOWANIE MASZYNY

- Nie przekraczać ustalonych parametrów roboczych urządzenia.
- Obsługę urządzenia powierzyć wykwalifikowanemu i należycie przeszkolonemu pracownikowi, który pracował będzie zgodnie ze wskazówkami podanymi w niniejszej instrukcji.
- Pracownik musi wykonywać obsługę urządzenia wyposażonego w działające systemy bezpieczeństwa, musi wykonywać ich kontrolę oraz utrzymywać je w doskonałym stanie.
- Pracownik musi przestrzegać wskazówek bezpieczeństwa podanych w instrukcji i wskazówkach podanych na tabliczkach umieszczonych na maszynie.
- Pracownik musi stosować ubranie specyfikowane w instrukcji obsługi zapewniające ochronę podczas pracy.
- Pracownik musi przestrzegać posunięć bezpieczeństwa, które wpływać mogą na pracę maszyny, i które można przewidywać, tak samo jak tych posunięć, które wymagane są podczas pracy w warsztacie.

ZAMOCOWANIE OBRABIANEJ CZĘŚCI

Podczas wiercenia powstają tangencjalne siły cięcia oraz siły osiowe w kierunku narzędzia roboczego. Siły tangencjalne tworzą moment, który powoduje obracanie się obrabianego przedmiotu. Dlatego obrabiane części przeznaczone do wiercenia (albo obrabiane jednym z powyżej podanych sposobów), muszą zostać poprawnie zamocowane w odpowiednim urządzeniu mocującym, jakim jest np. uchwyt, a uchwyt powinien być zaś poprawnie przymocowany do stołu roboczego. Z tego powodu stoły tych urządzeń wyposażone są w rowki w kształcie „T”.

Obrabiane części muszą zostać poprawnie zamocowane w odpowiednim urządzeniu mocującym.

Urządzenia mocujące muszą zostać poprawnie przymocowane do stołu roboczego.

W tym celu stoły robocze urządzenia wyposażone są w rowki w kształcie „T”.

ZAMOCOWANIE NARZĘDZIA ROBOCZEGO

Narzędzia stosowane z niniejszym urządzeniem zazwyczaj wyposażone są w końcówki mocująca lub stożkowe trzpienie mocujące.

Dla wiertel z uchwytyami cylindrycznymi stosowane są normalne uchwyty wiertel służące do mocowania do głównego wrzeciona maszyny. Takie urządzenie mocujące stosowane jest dla wiertel o małych średnicach (maksymalnie do średnicy 16 mm). Wiertła o większych średnicach wyposażone są zazwyczaj w końcówki stożkowe typu Morse'a (w takie końcówki mogą być wyposażone także wiertła o średnicy mniejszej niż 16 mm).

Tuleja we wrzecionie głównym przeznaczona do wkładania narzędzia wyposażona jest w stożek Morse'a. Bardzo ważne jest, by stożek narzędzia roboczego poprawnie włożony był w stożku wrzeciona głównego, by uniemożliwione było wypadnięcie narzędzia roboczego podczas obracania i następane powstanie wypadku.

System połączenia stożka narzędzia roboczego i stożka wewnętrznego wrzeciona głównego zabezpieczony jest automatycznie, i dlatego powierzchnie obydwu stożków muszą być w kontakcie. W celu osiągnięcia jak najlepszych wyników muszą być powierzchnie stożka narzędzia roboczego i wrzeciona głównego w doskonałym stanie. Dlatego trzeba ostrożnie manipulować z narzędziem roboczym i wrzecionem głównym.

WIÓRY POWSTAJĄCE PODCZAS OBRÓBK

Podczas procesu obróbki następuje oddzielanie materiału z obrabianego materiału. Materiał ten odbierany jest z obrabianej części w formie wiórów, które w zależności od typu materiału mogą mieć różny kształt. Najczęściej występują wióry trzech typów: wióry rozbite na małe kawałki, krótkie wióry spiralne i długie wióry spiralne.

Wióry rozbite na małe części mogą zostać wyrzucone z przestrzeni roboczej i mogą być bardzo niebezpieczne, ponieważ obsłudze lub innym osobom mogą uszkodzić wzrok. Z tego powodu, aby zapobiec nastaniu wypadków przy obsłudze maszyny, stosować należy okulary ochronne.

Długie wióry spiralne mają tendencję do owijania się wokół narzędzia i przed ich odłamaniami mogą one znacznie się gromadzić. Jeżeli przedostaną się do okolicy obsługi urządzenia, to mogą być bardzo niebezpieczne, ponieważ spowodować mogą skaleczenia.

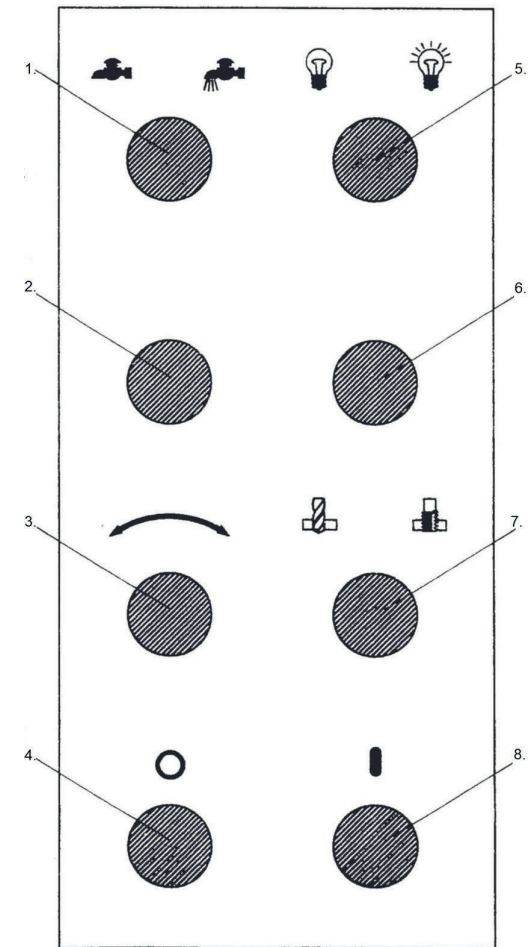
Duża ilość wiórów może spowodować wychylenie osłony wiertła z bezpiecznej pozycji, co oznacza wzrost ryzyka powstania wypadku. W przypadku materiałów, u których można przewidzieć powstawanie dużej ilości takiego typu wiórów, zalecane jest zastosowanie narzędzia do odłamywania wiórów. W celu uzyskania kolejnych informacji należy skontaktować się z producentem narzędzi roboczych.

22.	Z5040.02-04	Rękojeść	2
24.	GB2089/1×8×20	Sprężyna	2
25.	GB308/9.35	Gałka stalowa	2
26.	GB3452.1/15×2.65	O-ring	2
27.	GB894.1/20	Pierścień zabezpieczający	1
28.	GB67/M3×6	Śruba	4
29.	Z5040.02-08	Płyta	4
30.	GB879/5×12	Kotek	2
31.	G38-3A/Z3/8``	Korek spustowy	2
32.	Z5040.02-42	Rurka smarująca	1
35.	Z5040.02-10	Uszczelka	1
36.	Z5040.02-03	Dźwignia przekładni	1
37.	Z5040.02-09	Kolnierz	1
38.	GB3452.1/61.5×3.55	O-ring	1
39.	GB9877.1/FB405508	Wkładka dystansowa	1
41.	GB276 6008	Łożysko	2
42.	Z5040.02-22	Wałek	1
43.	GB894.1/48	Pierścień zabezpieczający	1
44.	Z5040.02-21	Przełożenie zębate	1
45.	GB1567/8×5×36	Klin	1
46.	Z5040.02-20	Przełożenie zębate	1
47.	Z5040.02-23	Przełożenie zębate	1
48.	GB894.1/60	Pierścień zabezpieczający	1

II. PRZEKŁADNIA

POZ.	NUMER KATALOGOWY	NAZWA	SZT.
1.	Z5040.02-01	Przekładnia	1
2.	YD100L	Silnik napędowy	1
3.	GB/T93/10	Podkładka	4
4.	GB70/M10×35	Śruba	4
5.	Z5040.02-13	Uszczelka	1
6.	G38-3A/Z3/8``	Korek spustowy	1
7.	GB70/M8×16	Śruba	6
8.	M27×1.5	Wizjer kontrolny	1
9.	M27×1.5	Korpus wizjera kontrolnego	1
10.	G38-2A/M27×1.5	Śruba	1
11.	Z5040.02-38	Korek	1
12.	GB70/M8×25	Śruba	1
13.	Z5040.02-37	Dźwignia zmiany biegów	1
14.	Z5040.02-39	Wybierak sterujący	2
15.	Z5040.02-36	Walek	1
16.	Z5040.02-40	Dźwignia zmiany biegów	1
17.	Z5040.02-41	Walek	1
18.	GB70/M8×25	Śruba	1
19.	Z5040.02-05	Kołek	2
20.	GB4141.14/BM10×50	Uchwyt sterujący	2
21.	BM10×50	Rękojeść	2

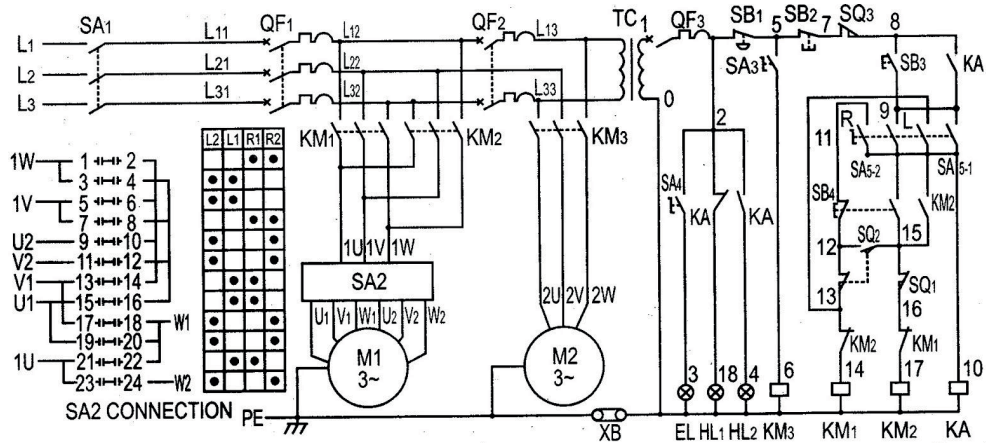
PANEL STEROWANIA



1. Wyłącznik pompy
2. Przelącznik obrotów
L2 - lewe/wysokie
L1 - lewe/niskie
R1 - lewe/niskie
R2 - prawe/wysokie

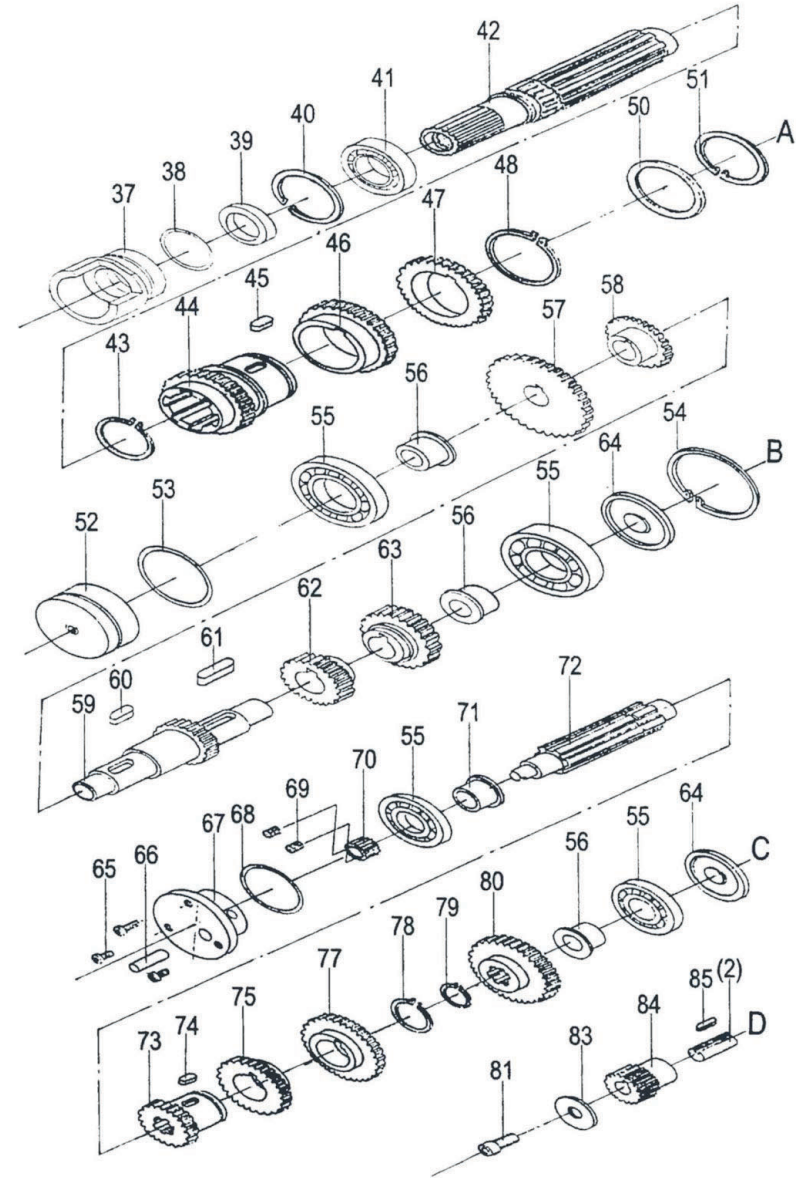
3. Przycisk do ruchu wstecznego przy gwintowaniu
4. Przycisk Stop
5. Włącznik oświetlenia
6. Awaryjny stop.
7. Przelącznik wiercenia-gwintowania
8. Przycisk włą.

SCHEMAT PODŁĄCZENIA ELEKTRYCZNEGO

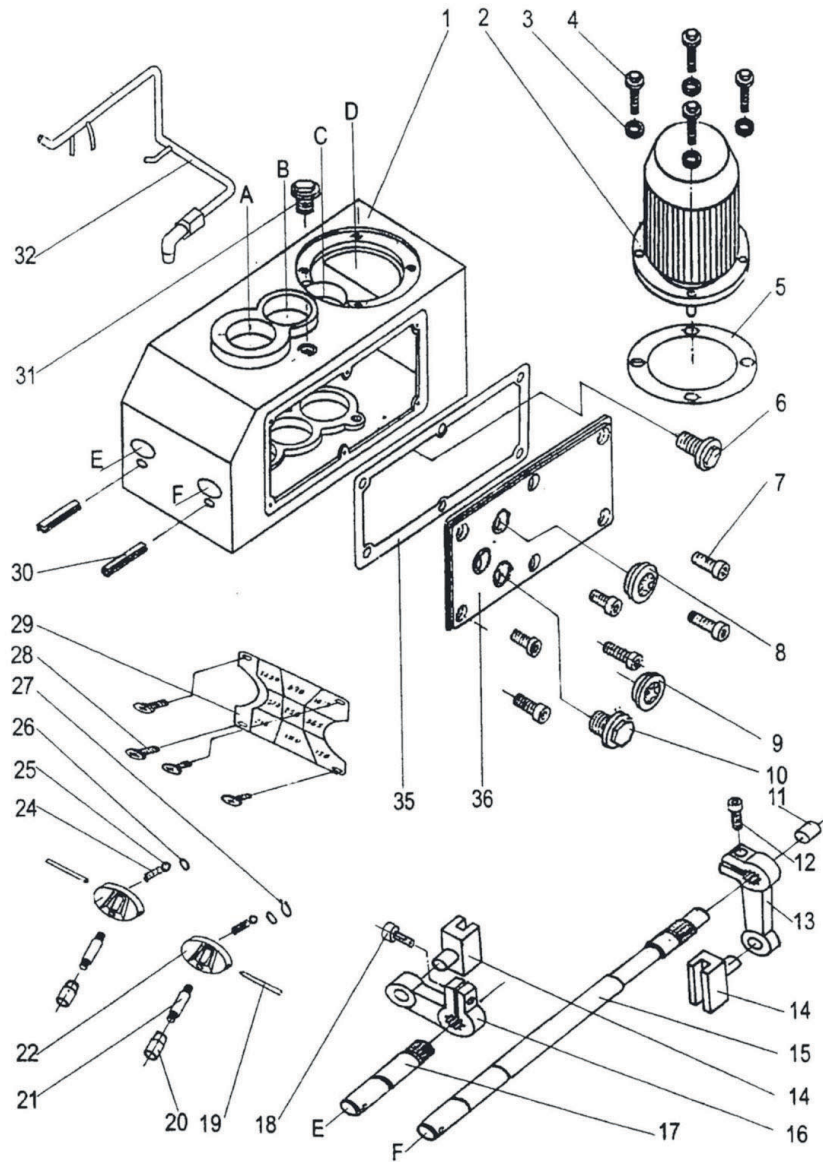


CODE	NAME	SPECIFICATION	CODE	NAME	SPECIFICATION
KM1, KM2	FWD-REV-CONDUCTOR	3TB4122-0XC2	KA	RELAY	3TH8031-0XC2
KM3	COOLANT PUMP RELAY	3TH8031-0XC2	SA1	POWER SWITCH	JCH13-20/3
M1	MAIN MOTOR	YD100L-8/4, 0.85/1.5KW	M2	COOLANT PUMP	DB-12, RANGE: 3m
SA2	HIGH-LOW & FWD-REV SELECTION	LW8PS-20/6H7557	SQ1	TOP-LIMIT SWITCH	LXW5-A11N1
SA3	COOLANT PUMP SWITCH	LAY3-11X/2	SQ2	BOTTOM-LIMIT SWITCH	LXW5-A11N1
SA4	LAMP SWITCH	LAY3-11X/2	SQ3	CHUCK COVER SWITCH	LXW16-5/1C2
SA5	DRILL TAP ALTERNATION SWITCH	BJA-D2B22S	QF1	CIRCUIT BREAKER	3VU13400MJ00
SB1	EMERGENCY BUTTUN	LA38-11MXS/209B, RED	QF2	CIRCUIT BREAKER	DZ47-60/D1, 2P
SB2 (HL1)	STOP BUTTUN & PILOT LAMP	BJA-ER0124L	QF3	CIRCUIT BREAKER	DZ47-60/C3, 1P
SB3 (HL2)	START BUTTUN & PILOT LAMP	BJA-BG1024L	TC	TRANSFORMER	JBK5-100
SB4	RETURN BUTTUN	BJA-AY11	EL	WORK LAMP	SC-108E, 24V, 35W

II. PRZEKŁADANIA (2/2)



II. PRZEKŁADANIA (1/2)



KOD	NAZWA	FUNKCJA	SPECYFIKACJA
M1	SILNIK ELEKTRYCZNY	WRZECIONO	YD100L-4/8
M2	POMPA	PŁYN CHŁODZĄCY	DB12
QF1	WYŁĄCZNIKI OCHRONNE	OCHRONA M1	3VU13400MJ00
QF2	WYŁĄCZNIKI OCHRONNE	OCHRONA M2	DZ47-60/D1, 2P
QF3	WYŁĄCZNIKI OCHRONNE	OCHRONA OBWODU STERUJĄCEGO	DZ47-60/C3, 1P
SA1	WYŁĄCZNIK GŁÓWNY	WŁĄCZONE/WYŁĄCZONE	JCH13-20/3
SA2	WYŁĄCZNIK	WYBÓR "DO PRZODU-DO TYŁU/ WYSOKIE-NISKIE	LW8PS-20
SA3	WYŁĄCZNIK	WYŁĄCZNIK POMPY	LAY3-11X/2
SA4	WYŁĄCZNIK	WYŁĄCZNIK ŚWIATŁA ROBOCZEGO	LAY3-11X/2
SA5	WYŁĄCZNIK	WYŁĄCZANIE WIERTARKI	BJA-D2B22S
KM1	STYCZNIK AC	STEROWANIE DO PRZODU	3TB4122
KM2	STYCZNIK AC	STEROWANIE DO TYŁU	3TB4122
KM3	PRZEKAŹNIK	STEROWANIE POMPĄ	3TH8031 24V
KA	PRZEKAŹNIK	OCHRONA PONOWNEGO AUTOMATYCZNEGO URUCHOMIENIA	3TH8031
SB1	PRZYCISK	WYŁĄCZNIK AWARYJNY	LA38-11MXS/209B
SB2HL1	PRZYCISK + KONTROLKA	PRZYCISK STOP + KONTROLKA	BJA-ER0124L
SB3HL2	PRZYCISK + KONTROLKA	PRZYCISK START + KONTROLKA	BJA-ER0124L
SB4	PRZYCISK	PRZYCISK WSTECZ	BJA-AY11
SQ1	WYŁĄCZNIK KRAŃCOWY	GÓRNY WYŁĄCZNIK KRAŃCOWY	LWW5-11N1

SQ2	WYŁĄCZNIK KRAŃCOWY	DOLNY WYŁĄCZNIK KRAŃCOWY	LXW5-11N1
SQ3	WYŁĄCZNIK KRAŃCOWY	WYŁĄCZNIK OSŁONY UCHWYTU ZACISKOWEGO	LXW16-5/1C2
EL	OŚWIETLENIE ROBOCZE	OŚWIETLENIE ROBOCZE	SC-108E, 24 V, 35 W
TC	TRANSFORMATOR	NAPIĘCIE STERUJĄCE	JBK5-100 24V

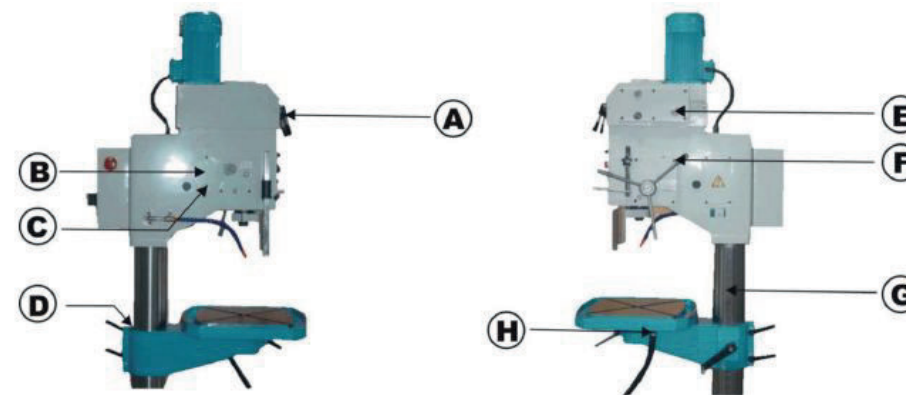
22.	GB70/M8×16	Śruba	1
23.	G32894/'/2''	Redukcja gwintowa	1
24.	Z5040.01-09	Kolano	1
25.	φ6/1×5×1300	Rurka zginana	1
26.	DN23×1.520.2100.14	Rurka zginana	1
27.	ZBJ51002/32	Złącze	4
28.	Z5040.01-13	Kształtka T	1
29.	GB77/M8×12	Śruba	1
30.	GB1155/8	Pojemnik oleju	1
31.	Z5040.01-10	Walek zębaty	1
32.	Z5040.01-07	Podpora stołu	1
33.	Z5040.01-06	Stół	1
34.	GB70/M14×55	Śruba	4
35.	GB97/16	Podkładka	3
36.	GB/T301 51104	Łożysko	1

I. PODPORA STOŁU I PŁYN CHŁODZĄCY

POZ.	NUMER KATALOGOWY	NAZWA	SZT.
1.	Z5040.01-01	Podstawa	1
2.	Z5040.01-03	Płyta	1
3.	GB70/M6×12	Śruba	4
4.	DB-12	Pompa cieczy chłodzącej	1
5.	GB70/M5×8	Śruba	4
6.	GB4141.5/M10	Uchwyt sterujący	1
7.	Z5040.01-17	Rękojeść	1
8.	GB79/M10×10	Śruba	2
9.	Z5040.01-18	Obejma mocująca	1
10.	Z5040.01-19	Ślimak	1
11.	Z52-2/A-M16×114	Uchwyt sterujący	3
12.	M16×85C	Walek uchwytu	3
13.	GB70/M14×55	Śruba	4
14.	Z5040.01-04	Płyta	1
15.	Z5040.01-11	Przełożenie zębate	1
16.	BG70/M8×20	Śruba	1
17.	Z5040.01-20	Zębatka	1
18.	Z5040.01-02	Kolumna	1
19.	G38-3A/Z3/8`	Korek	1
20.	GB70/M14×55	Śruba	4
21.	Z5040.01-08	Płyta maskująca	1

KONSERWACJA

SMAROWANIE



- A Tuleja wrzeciona** Codziennie wykonywać smarowanie olejem przy pomocy smarownicy znajdującej się obok osłony sprężyny spiralnej.
- B Uzębiona tuleja wrzeciona** Codziennie wykonywać smarowanie olejem przy pomocy smarownicy znajdującej się obok osłony sprężyny spiralnej.
- C Tuleja** Wyczyścić i nasmarować smarem zębatkę przeznaczoną do ruchu do góry i w dół tulei/wrzeciona.
- D Kolumna** Po każdych 50 godzinach roboczych wyczyścić i nasmarować olejem.
- E Skrzynia przekładni** Do przekładni nalać taką ilość oleju, aby jego poziom sięgał do odpowiedniej ryski. Wymianę oleju wykonywać po każdych 2000 godzinach roboczych.
- F Przekładnia posuwu** Do przekładni nalać taką ilość oleju, by jego poziom sięgał do odpowiedniej ryski.. Wymianę oleju wykonywać po każdych 2000 godzinach roboczych.
- G Zębatka** Po każdych 50 godzinach roboczych wyczyścić i nasmarować olejem.
- H Stół** Codziennie wykonywać smarowanie olejem dwóch punktów smarujących.

UTYLIZACJA

Po zakończeniu żywotności produktu konieczna przy utylizacji powstałych odpadów konieczne jest postępowanie zgodnie z obowiązującym prawem. Produkt składa się z części metalowych i plastikowych, które po rozdzieleniu nadają się samodzielnie do recyklingu.

1. Zdemontować wszystkie części maszyny.
2. Części podzielić zgodnie z klasami odpadów (metale, guma, plastiki itd.). Posortowany materiał przekazać do następnego zastosowania.
3. Odpady elektryczne (zużyte ręczne narzędzia elektryczne, silniki elektryczne, źródła zasilania, elektronika, akumulatory, baterie...).

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

Zabronione jest wyrzucanie odpadów elektrycznych do pojemników przeznaczonych do zbiórki odpadów komunalnych.

Urządzenie można również przekazać do punktu zbiórki odpadów elektrycznych. Informacje o punktach zbiórki otrzymasz w Urzędzie Gminy 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 w przystępnych cenach.

Aby zapobiec uszkodzeniu urządzenia podczas transportu, bezpiecznie go zapakuj lub użyj oryginalnego opakowania. Za uszkodzenia powstałe podczas transportu nie ponosimy odpowiedzialności, a przy reklamowaniu usługi transportowej znaczenie ma poziom opakowania urządzenia i jego zabezpieczenie przed uszkodzeniem.

Notatka: Ilustracje mogą się różnić od dostarczonego produktu, podobnie jak może się różnić zakres i typ dostarczonych akcesoriów. Jest to wynik ciągłego postępu, odmienne warianty nie mają wpływu na odpowiednie funkcjonowanie wyrobu.

RYSUNEK CZĘŚCI

I. PODPORA STOŁU I PŁYN CHŁODZĄCY

