

CERTIFICAT DE GARANȚIE

1. Pentru produsele UNI-MAX se acordată o garanție de 24 de luni începând cu data vânzării în conformitate cu Codul civil sau de 12 luni potrivit Codului comercial, aceasta acoperind defectele demonstrabile ale materialului sau cele din fabricație. Alte drepturi în legătură cu o defecțiune de orice fel, directă sau indirectă, față de persoane sau material, sunt excluse.
2. Garanția nu se referă la defecțiunile datorate unui montaj sau unei manipulări necalificate, supra-solicitării, nerespectării instrucțiunilor din manuale, utilizării unor accesorii necorespunzătoare sau a unor mijloace de lucru necorespunzătoare, intervenției unei persoane neautorizate, defectării în cursul transportului sau deteriorării mecanice. Garanția nu este aplicabilă nici pentru unele tipuri de produse sau componentele acestora, cum sunt accesorii, motoarele, cărbunii, elementele de etanșare și termice care necesită o înlocuire regulată, la acestea presupunându-se o uzură normală care nu mai este obiectul garanției.
3. În cazul exercitării dreptului la reparație în cursul perioadei de garanție, este necesar a demonstra că produsul a fost vândut de către comerciantul la care este reclamat și că termenul de garanție încă nu a expirat. În acest scop, pentru o cât mai rapidă soluționare a reclamației, recomandăm prezentarea certificatului de garanție prevăzut cu data fabricației și cea a vânzării, cu numărul de fabricație (numărul de serie), ștampila locului de vânzare aferent și semnătura vânzătorului, eventual documentul de plată valabil etc.
4. Depuneți reclamația la comerciantul la care ați cumpărat produsul, eventual expediți în stare asamblată spre reparație.
5. Termenul de garanție se prelungește cu perioada în care produsul se află în reparație. Trimiteți produsul reclamat spre reparație ambalat corespunzător (preferabil în ambalajul original, pe care vă recomandăm să-l păstrați pentru acest scop) și împreună cu certificatul de garanție completat, eventual cu un alt document care justifică dreptul la reclamație.
6. Produsele predate pentru service trebuie să fie curățite. În caz contrar, din motive igienice, nu este posibilă acceptarea acestora sau trebuie plătită o taxă pentru curățire.

UNI-MAX
Reklamační a servisní oddělení (Secția reclamații și service)
Areál bývalého cukrovaru (Incinta fostei fabrici de zahăr)
Hlavní 29
277 45 Úžice

Tel. Secția reclamații	266 190 156	T-Mobile	603 414 975
	266 190 111	O2	601 218 255
Fax	266 190 100	Vodafone	608 227 255

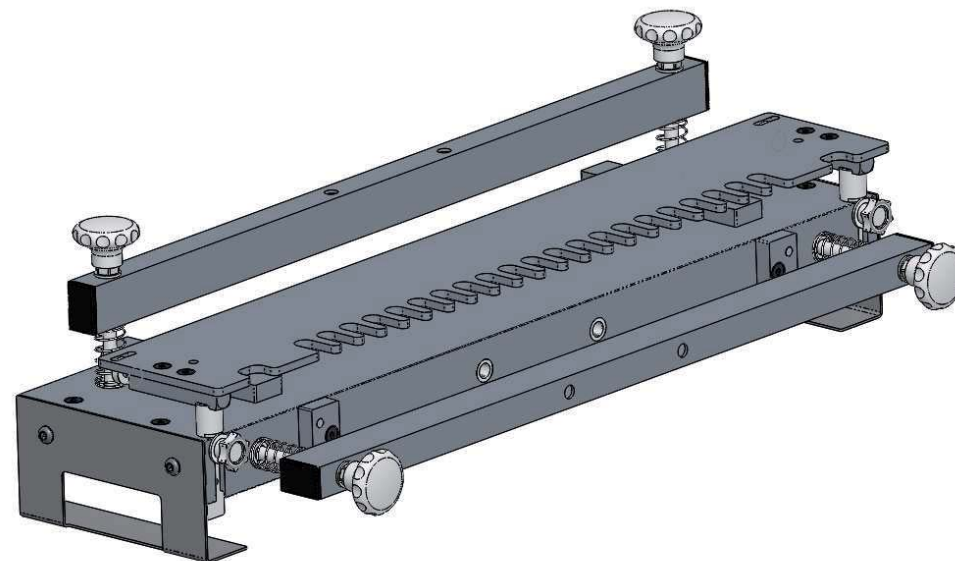
<http://www.uni-max.cz>
E-Mail: servis@uni-max.cz

Produs: POWERCINK400	
Tip: PC400	Număr fabricație (seria):
Data fabricației:	Înregistrare atelier de reparații:
Data vânzării, ștampila, semnătura:	

www.uni-max.com

INSTRUCȚIUNI DE DESERVIRE

POWERCINK400



PC400

Stimate client, vă mulțumim pentru cumpărarea utilajului de la compania UNI-MAX. Societatea noastră este gata de a vă oferi serviciile sale – înainte de cumpărarea produsului, la cumpărarea acestuia și după cumpărare. În cazul întrebărilor de orice fel, al propunerilor sau al recomandărilor, contactați departamentul nostru comercial. Ne vom strădui să analizăm propunerea dumneavoastră și să vă răspundem în măsura posibilităților.

Prima utilizare a utilajului în sensul prezentelor instrucțiuni este un act juridic prin care utilizatorul confirmă prin voința sa liberă că a studiat în mod corespunzător prezentele instrucțiuni, a înțeles pe deplin semnificația lor și s-a familiarizat cu toate riscurile.

ATENȚIE! Nu încercați să puneți în funcțiune (eventual să utilizați) utilajul înainte de a vă familiariza cu întregul conținut al instrucțiunilor de deservire. Păstrați instrucțiunile pentru o utilizare ulterioară.

Atenție trebuie acordată îndeosebi indicațiilor privind securitatea muncii. Nerespectarea sau implementarea neexactă a acestor indicații poate fi cauza accidentelor suferite de propria dumneavoastră persoană sau de alte persoane, eventual se poate deteriora utilajul sau materialul prelucrat.

Respectați îndeosebi instrucțiunile de securitate specificate pe plăcițele cu care este prevăzut utilajul.

Nu îndepărtați aceste plăcițe și nu le deteriorați.

Pentru facilitarea unei eventuale comunicări, copiați-vă aici numărul facturii, eventual al chitanței de plată.

DESCRIERE

Dispozitivul pentru frezarea îmbinărilor dințate până la o lățime de 400 mm. Rastrul șablonului este de 20 mm – acest lucru permite frezarea îmbinărilor plăcilor având lățimea obișnuită – deci multiplu de 10 sau 20 mm. Rastrul este calculat pentru freza tip coadă de rândunică Ø 12,7 mm. Pentru ghidajul uneltei se utilizează un inel special de copiere Ø 12,7 mm, sau este posibilă frezarea și fără inelul de copiere – cu unealta având rulment de ghidaj Ø 1/2”.

Observație:

Ambele piese îmbinate se frezează simultan – la o singură angrenare. Adecvat pentru plăcile având grosimea de până la 30 mm.

Accesorii recomandate:

Inel de copiere Ø 12,7 mm (cod k127)

Freză pentru îmbinări tip coadă de rândunică Ø 12,7 mm (cod 051273)

- Construcție ingenioasă – materiale nobile – execuție precisă.
- Dispozitivul este construit dintr-un profil de dural exact. Șablonul este fabricat, de asemenea, din dural. Fixarea piesei prelucrate de efectuează pe rigle de ghidaj exacte. Elementele de comandă au capete ergonomice.

DATE TEHNICE

Lungimea.....	595 mm
Lățimea.....	230 mm
Înălțimea.....	175 mm
Mantaua (L x l x t).....	630 x 170 x 50 mm
Greutate brută.....	4,2 kg

Corectitudinea textelor, a graficelor și a datelor depinde de perioada printării. Pentru o îmbunătățire continuă a produselor noastre, este posibilă modificarea datelor tehnice fără nici o atenționare prealabilă. Ilustrațiile utilizate sunt doar informative, unele piese, ca urmare a dezvoltării, putând fi diferite, dar au funcție identică.

ÎNȚREȚINERE

- Mențineți unealta întotdeauna curată. Impuritățile care intră în mecanismul uneltei pot cauza deteriorarea uneltei.
- Pentru curățare nu utilizați detergenți agresivi și solvenți.
- Se recomandă ca piesele de plastic să fie șterse cu o cârpă umezită în apă cu săpun.
- Suprafețele metalice se vor șterge cu o cârpă umezită în petrol.
- Depozitați instalația neutilizată în stare conservată, într-un loc uscat, în care nu va rugini.

Lubrifiere

Suprafețele de lucru ale mecanismelor trebuie unse regulat, în funcție de necesități, cu un lubrifiant adecvat.

LICHIDARE

După expirarea termenului de viabilitate al produsului, în cadrul lichidării deșeurii rezultat, este necesar a proceda în conformitate cu legislația în vigoare. Produsul se compune din componente metalice și plastice care, după sortare, sunt reciclabile independent.

1. Demontați toate piesele mașinii.

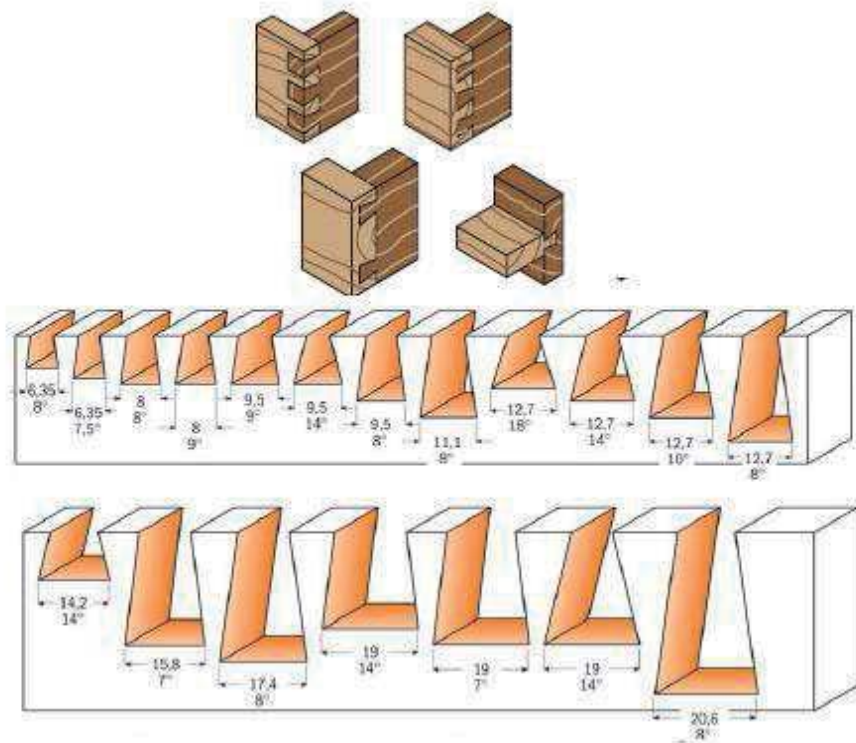
2. Sortați piesele în categorii de deșuri (metale, cauciuc, plastic etc.).

Predați materialul sortat pentru o utilizare ulterioară.

ATENȚIE

În cazul unei defecțiuni, trimiteți instrumentul pe adresa vânzătorului, reparația va fi executată în cel mai scurt termen. O descriere succintă a defecțiunii reduce căutarea acesteia și timpul de reparație. În perioada de garanție, atașați la instrument și certificatul de garanție și bonul de cumpărare. Și după expirarea termenului de garanție suntem aici pentru dumneavoastră și vom efectua eventualele reparații la prețuri avantajoase.

Pentru a împiedica deteriorarea instrumentului în timpul transportului, ambalați-l cu grijă sau utilizați ambalajul original. Noi nu suntem responsabili pentru deteriorarea instrumentului în cursul transportului iar în cazul reclamației la serviciul de transport, soluționarea depinde de nivelul de ambalare și asigurare contra deteriorării.



MĂSURI PRIVIND SECURITATEA

Instalația poate fi deservită doar de către o persoană având vârsta de peste 18 ani, având o calificare adecvată, familiarizată și instruită în ceea ce privește principiile securității și sănătății ocupationale.

- Recomandăm ca postul de lucru să fie echipat cu tăblițe conținând principiile referitoare la securitatea muncii:

EVITAȚI CELE MAI DESE ACCIDENTE – LA FREZĂ



Înainte de utilizare, citiți instrucțiunile.



Utilizați mijloace de protecție a văzului.



Utilizați mijloace de protecție a căilor respiratorii.



Interzisă intrarea cu foc deschis!



Fumatul interzis

! Aspecte generale

- Pungile de plastic utilizate în ambalaj pot fi periculoase pentru copii și animale.
 - Familiarizați-vă cu această instalație, cu comanda acesteia, exploatarea, elementele acestei instalații și posibilele riscuri legate de utilizarea incorectă a instalației.
 - Asigurați ca utilizatorul instalației să fie familiarizat corect cu comanda, exploatarea, componentele acestei instalații și posibilele pericole decurgând din utilizarea acesteia.
 - Respectați întotdeauna instrucțiunile specificate pe tăblițe. Nu îndepărtați aceste tăblițe și nu le deteriorați.
- În cazul deteriorării sau ilizibilității tăblițelor contactați furnizorul.
- Mențineți ordine și curățenie la locul de muncă. Dezordinea în spațiul de lucru poate cauza un accident.
 - Nu lucrați niciodată în spații strâmte sau iluminate incorect. Verificați de fiecare dată stabilitatea pardoselii și accesul la lucru. Mențineți întotdeauna o poziție stabilă.
 - Urmăriți continuu progresul activității de muncă și utilizați toate simțurile. Nu continuați lucrul dacă nu vă puteți concentra complet asupra acestuia.
 - Aveți grijă de sculele dumneavoastră și mențineți-le curate.
 - Mănerile și elementele de comandă trebuie păstrate uscate și fără urme de ulei și grăsimi.
 - Împiedicați accesul animalelor, al copiilor și al persoanelor neautorizate.
 - Nu introduceți picioarele sau mâinile în spațiul de lucru.
 - Nu lăsați niciodată fără supraveghere instalația aflată în funcțiune.
 - Nu utilizați instalația pentru alte scopuri decât cel pentru care a fost destinată
 - În timpul lucrului utilizați echipamente personale de protecție (de exemplu, ochelari, apărătoare de auz, respirator, încălțăminte de securitate etc.).
 - Nu vă suprasolicitați, întotdeauna utilizați ambele mâini.
 - Nu lucrați cu instalația sub influența alcoolului sau a stupefianțelor.
 - În cazul în care suferiți amețeli, aveți senzație de slăbire sau leșin, nu lucrați la instalație.
 - Sunt interzise orice adaptări ale instalației. NU UTILIZAȚI în cazul în care constatați îndoitori, crăpături sau alte defecțiuni.
 - Nu executați niciodată mentenanța instalației în cursul exploatarei.
 - Înainte de utilizarea mașinii, verificați strângerea corectă a tuturor șuruburilor.
 - Asigurați o mentenanță corectă a mașinii. Înainte de utilizare, controlați dacă mașina nu este deteriorată.
 - În cursul mentenanței și al reparației, utilizați doar piese de schimb originale.
 - Utilizarea unor instalații auxiliare sau a unor accesorii nerecomandate de către furnizor poate duce la leziuni.

- Nu suprasolicitați instalația. Dozați lucrul în așa fel, încât instalația să poată lucra la viteza optimă. Defecțiunea cauzată de suprasolicitare nu beneficiază de garanție.
- Protejați instalația contra temperaturii excesive.
- Instalația nu este destinată lucrului sub apă și nici într-un mediu umed.
- În cazul în care nu utilizați instalația pe o perioadă mai lungă, amplasați-o într-un loc uscat și încălzit, departe de accesul copiilor.
- Înainte de pornirea uneltelor, verificați toate elementele de securitate, dacă funcționează fără greș și eficient. Convingeți-vă că toate piesele mobile sunt într-o stare bună.
- Verificați dacă nu există piese crăpate sau gripate, dacă toate piesele sunt fixate corect. Verificați toate celelalte condiții care pot influența funcția sculei.
- Dacă nu se specifică altceva în prezentele instrucțiuni, este necesară reparația sau înlocuirea pieselor și a elementelor de siguranță deteriorate.

! Ansambluri

- Nu utilizați instalația până când nu este asamblată complet potrivit indicațiilor din manual.

! Unelte rotative

- Purtați întotdeauna îmbrăcăminte adecvată (De exemplu, nu purtați părțile atârând ale îmbrăcămintei, cravatele sau bijuteriile, părul lung trebuie legat la spate, protejați-vă picioarele și nu purtați încălțăminte uzată. Măncășurile trebuie să fie încheiate sau suflecate).

Pericol de agățare și înfășurare pe piesele rotative.

- Nu îndepărtați capacele de protecție și aveți grijă să fie atinsă întotdeauna protecția maximă a personalului de deservire.
- În timpul lucrului evitați contactul cu piesele aflate în mișcare. Țineți mâinile în afara razei de acțiune a pieselor rotative.

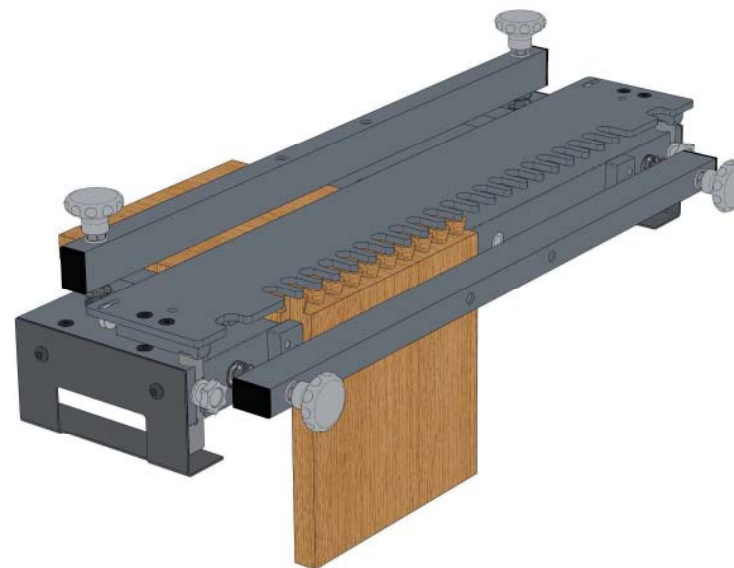
! Uzinare

- Întotdeauna asigurați bine materialul uzinat aflat pe suprafața de lucru sau în menghină. În timpul uzinării, nu încercați să țineți cu mâna materialul uzinat. Strângeți mânerul aparatului cu ambele mâini.
- Nu încercați să întindeți mâinile la o distanță prea mare. Luați o poziție fermă pe ambele picioare, suficient de sigură și în cazul unui recul.
- Mențineți uneltele curate și ascuțite.
- Respectați reglementările pentru mentenanță și instrucțiunile pentru înlocuirea uneltelor.
- Asigurați-vă că bucata este în conformitate cu parametrii tehnici ai instalației și că este fixată sigur.
- În timpul slăbirii obiectelor, procedați cu cea mai mare atenție.

! Frezare

- Aveți grijă la sensul corect de deplasare a materialului contra sensului de rotație al frezei.
- În cazul înlocuirii frezelor sau al altor modificări, asigurați ca piulițele platoului cu fâlcă și toate celelalte piese de fixare să fie strânse regulamentar.
- Pasați întotdeauna materialul CONTRA sensului de rotație al frezei.
- Niciodată nu porniți freza dacă unealta este în angrenare cu materialul.
- În cursul lucrului nu fumați și nu manipulați focul deschis.

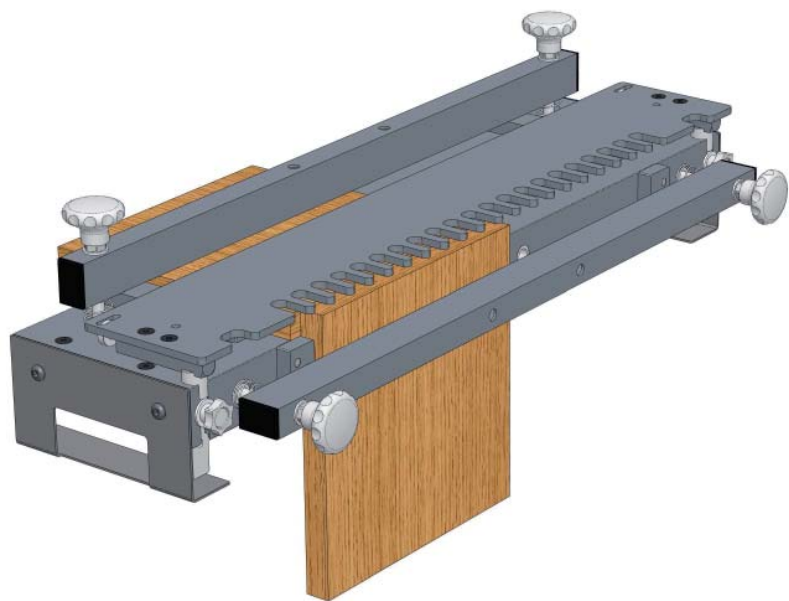
8. Setați freza la adâncimea de 10,83 mm – setarea exactă influențează rigiditatea îmbinării. Recomandăm ca, pe placa care urmează a fi îmbinată, să se facă un reper la distanța aferentă și apoi să se seteze pe acesta unealta.
9. Acum șablonul este gata pentru îmbinarea de probă. Înainte de începerea lucrului, controlați fixarea ambelor piese, a șablonului și a întregului dispozitiv. Cu unealta, prima dată „tăiați” (de la dreapta spre stânga) fibrele de suprafață ale plăcii laterale (așa nu se vor smulge în timpul ieșirii din canelură) și apoi, printr-o deplasare uniformă, conduceți unealta în bucelele concrete ale șablonului.



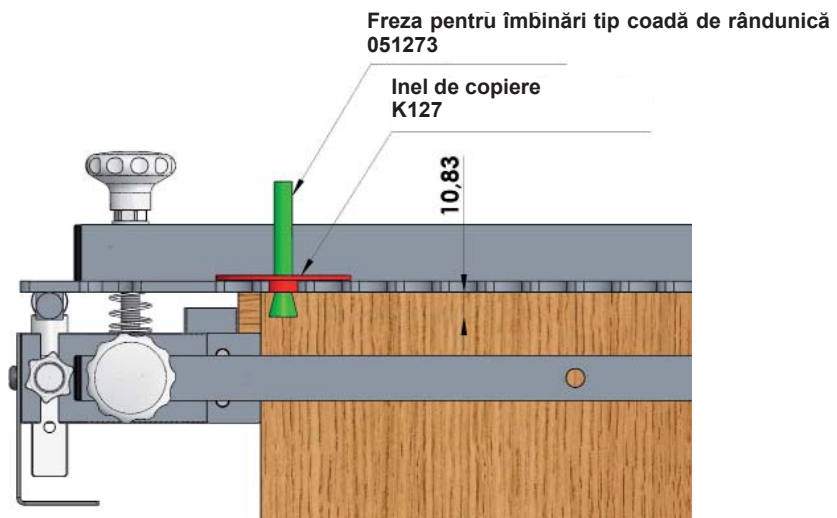
10. Acum, îmbinarea de probă este gata – înainte de scoaterea piesei din dispozitiv, controlați dacă șablonul a fost copiat exact și dacă nu a rămas vreun loc neterminat.
11. Scoateți ambele piese și controlați precizia îmbinării. În cazul în care îmbinarea este prea rigidă, reduceți descărcarea frezei, dacă îmbinarea este prea liberă, măriți descărcarea frezei, dacă îmbinarea este prea puțin adâncă, permutați șablonul în direcția dispozitivului și invers. Apoi, eventual efectuați încă o îmbinare de probă.



6. După setare, slăbiți fixarea piesei uzinate frontale și simultan aliniați muchia acesteia la muchia piesei uzinate superioare și aveți grijă ca piesa uzinată să se sprijine tot timpul pe rigla de ghidaj frontală. Strângeți din nou profilul de fixare.

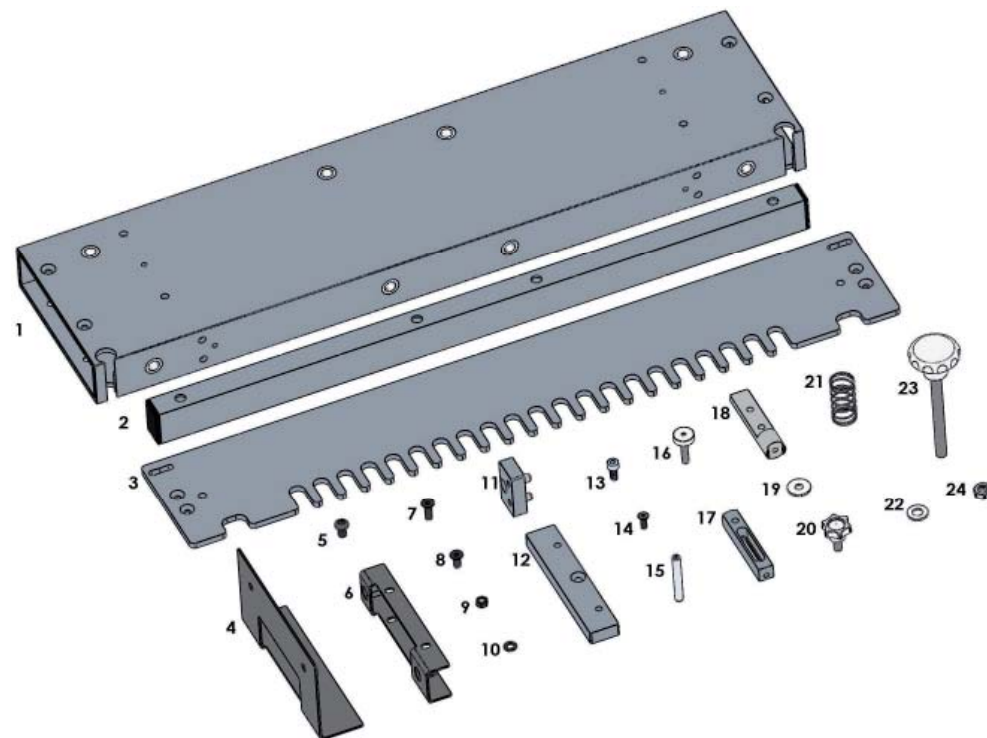


7. După amplasarea (setată dinainte) a șablonului, este necesară setarea descărcării unelii – deci adâncimea de frezare.



TABEL CU PIESE

1	BAZA	1 buc.	13	ȘURUB M5 × 12 – DIN 912	4 buc.
2	PROFIL DE FIXARE	2 buc.	14	ȘURUB M4 × 10 – DIN 7991	4 buc.
3	ȘABLON FREZARE	1 buc.	15	BOLȚ 6 × 45 – DIN 7979D	4 buc.
4	PICIOR	2 buc.	16	ȘURUB AJUSTARE	2 buc.
5	ȘURUB M6 × 10 – DIN 7380	8 buc.	17	BRĂȚ ȘABLON	2 buc.
6	PROPTEA PICIOR	2 buc.	18	STĂLP ȘABLON	2 buc.
7	ȘURUB M5 × 16 – DIN 7991	8 buc.	19	ȘAIBĂ 6,4 – DIN 9021	2 buc.
8	ȘURUB M5 × 12 – DIN 7991	8 buc.	20	ȘURUB FIXARE ȘABLON	2 buc.
9	PIULIȚĂ M5 – DIN 934	12 buc.	21	ARC	4 buc.
10	ȘAIBĂ 5,3 – DIN 125	8 buc.	22	ȘAIBĂ 8,4 – DIN 125	4 buc.
11	RIGLĂ DE GHIDAJ FRONTALĂ	2 buc.	23	ȘURUB FIXARE PIESĂ UZINATĂ	4 buc.
12	RIGLĂ DE GHIDAJ SUPERIOARĂ	2 buc.	24	PIULIȚĂ DE SIGURANȚĂ M8	4 buc.

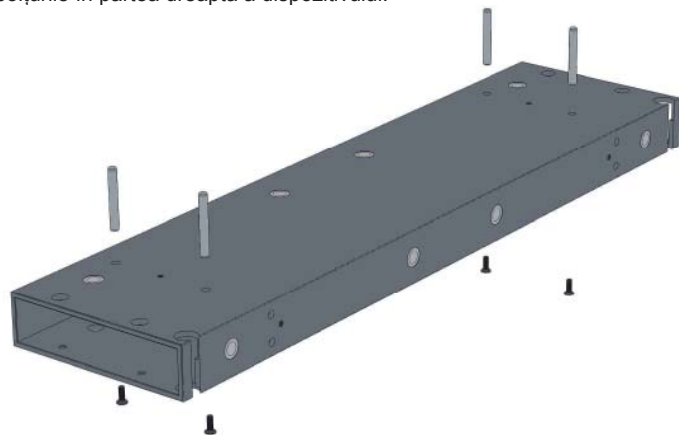


- Înainte de arunca ambalajul dispozitivului, controlați dacă nu au rămas în el unele piese. Dacă da, căutați piesa pe lista pieselor sau pe schema de montaj și instalați piesa aferentă.

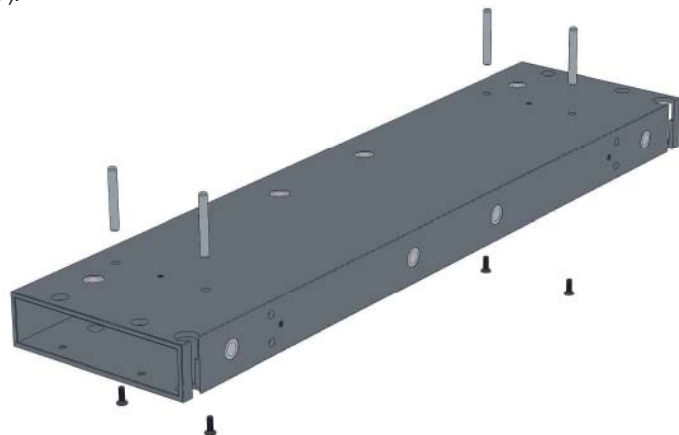
MONTAJ

Pentru montaj veți avea nevoie de cheie imbus de mărimea 2,5 3 și 4 (nu face parte din livrare). În cursul montajului procedați în conformitate cu următoarele ilustrații.

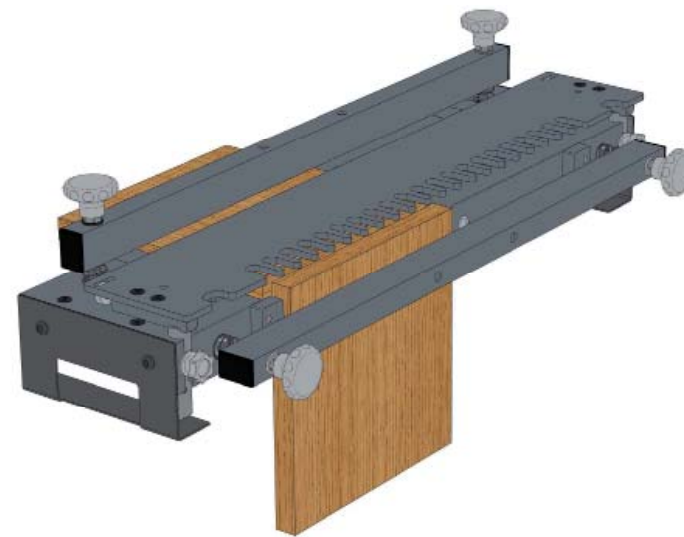
1. Efectuați montajul bolturilor de ghidaj 6×45 (15). Introduceți-le în corp potrivit figurii, loviți ușor ca să ajungă la fundul profilului de dural și, de jos, asigurați cu șuruburile cu cap îngropat $M4 \times 10$ (14). La fel montați și bolturile în partea dreaptă a dispozitivului.



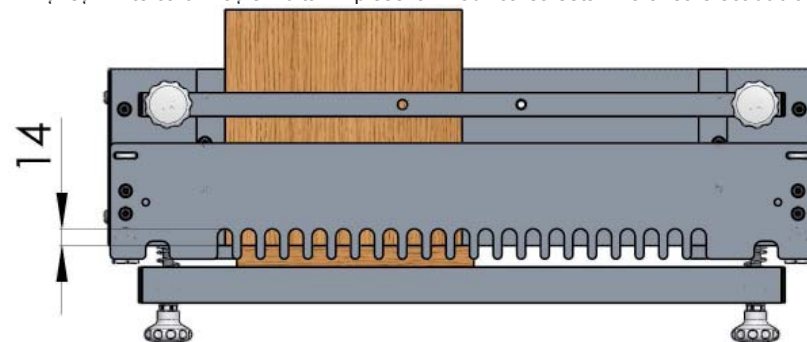
2. În baza (1) fixați prin lovitură ușoară riglele de ghidaj frontale (11) și asigurați cu șuruburi cu cap îngropat $M5 \times 16$ (7).



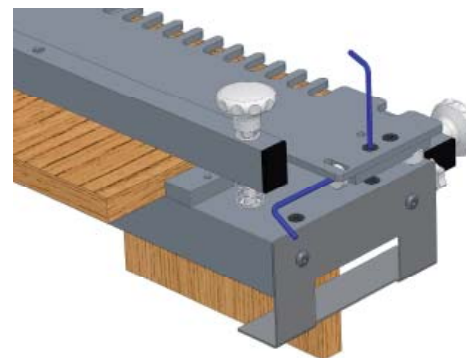
3. În profilul bazei (1) introduceți propteaua piciorului (6) și fixați-o cu șuruburile cu cap îngropat $M5 \times 12$ (8), șaiba 5,3 (10) și piulițele M5 (9). Aveți grijă ca, capul proptei să fie în linie cu flancul profilului.



4. Acum este necesară setarea descărcării șablonului față de piesa uzinată. Aceasta influențează permutarea piesei uzinate în îmbinare. În cursul setării adâncimii, recomandăm utilizarea șublerului. În cazul în care setarea nu ar fi exactă, bineînțeles, după efectuarea îmbinării de probă, se poate modifica. În cazul în care îmbinarea depășește, măriți descărcarea șablonului și invers. În cazul unei corecții, țineți minte că uzinați simultan 2 piese iar modificarea setării va avea efect dublu.



5. Efectuați setarea cu ajutorul șurubului de ajustare pe ambele părți ale dispozitivului iar după atingerea valorii cerute pe ambele părți ale piesei uzinate, asigurați cu șuruburile de fixare.

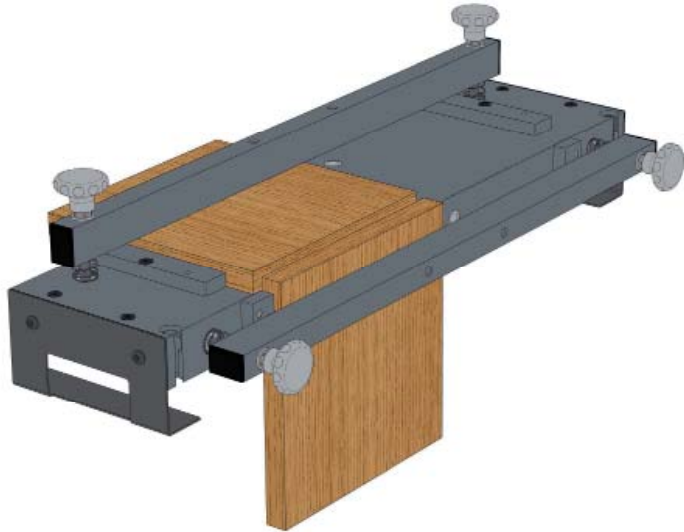


DESERVIRE

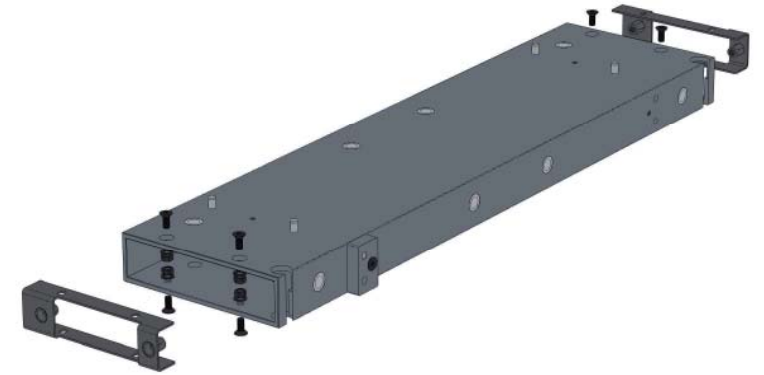
1. Cu ajutorul profilului de fixare frontal (13) fixați piesa de îmbinat în așa fel, încât muchia ei superioară să depășească muchia dispozitivului cu cca 10 mm – piesa astfel fixată ne va servi drept proptea pentru amplasarea corectă a piesei superioare. (pentru sistematicitate, recomandăm ca, în această fază de setare, șablonul împreună cu stâlpii de ghidaj să fie dat jos de pe dispozitiv).



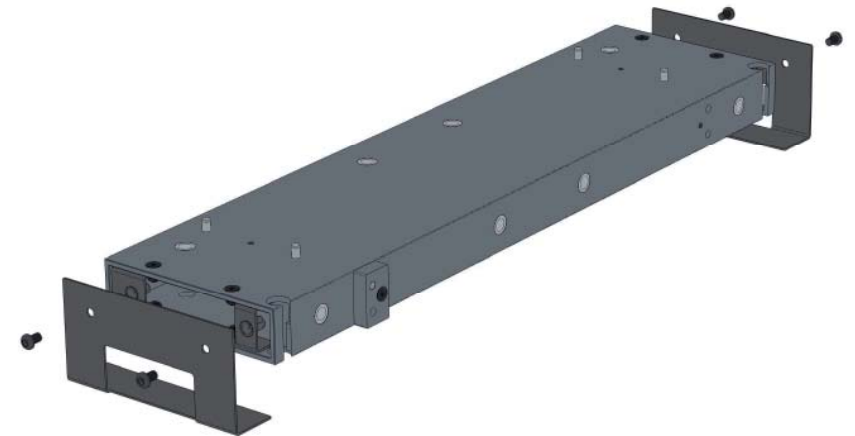
2. Amplasați piesa superioară pe rigla laterală cu muchia piesei frontale ieșită în afară și fixată cu profilul de fixare. În cazul în care muchiile piesei inferioare nu copiază unghiul format de riglă și piesa frontală, atunci nu formează un unghi drept și este adecvat a le tăia exact înainte de îmbinare.



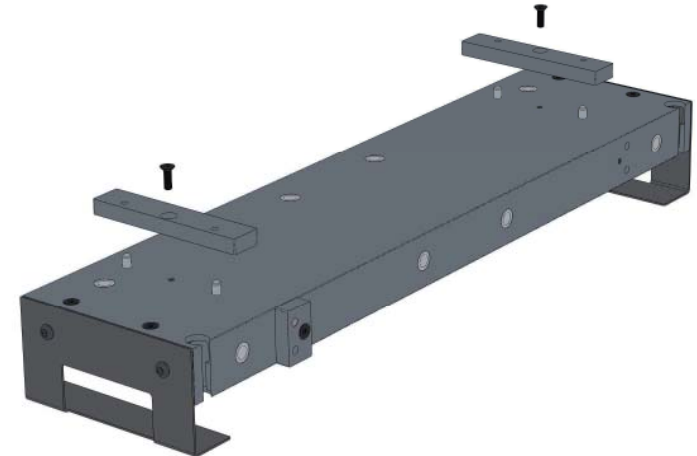
3. Amplasați ansamblul șablon complet și asigurați cu șuruburile de fixare cu șaibe. În cazul în care utilizați inelul de ghidaj sau freza al căror profil ar depăși grosimea șablonului de frezare, puneți sub șablon un material având o grosime care să asigure faptul că inelul de copiere, în timpul mișcării în șablon, nu se va agăța de materialul uzinat.



4. La proptea piciorului (6) fixați piciorul dispozitivului (4) cu ajutorul șuruburilor cu cap semirotund M6 × 10 (5).



5. Pe bolțurile de ghidaj montate (15) amplasați rigla de ghidaj superioară (12) și asigurați-o cu șurubul cu cap înaropat M5 × 16 (7).



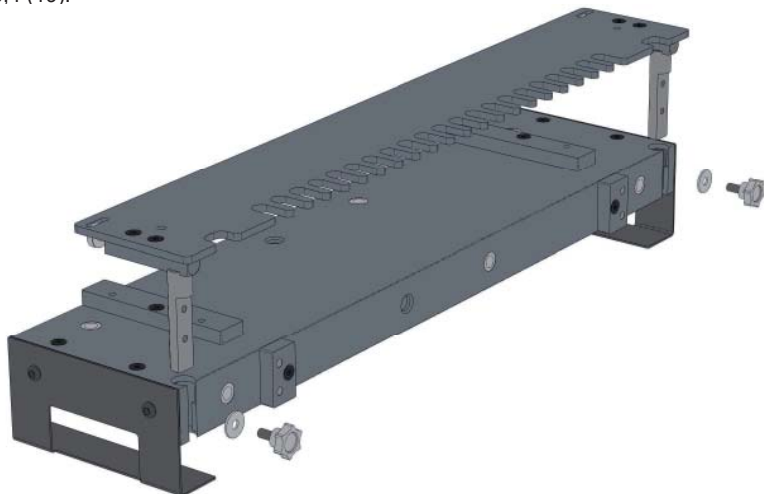
6. Pregătiți 2 buc. ansambluri propteaua șablonului. Introduceți brațul șablonului (17) în suportul stâlpului șablonului (18) și fixați cu șurub cu cap cilindric M5 × 12 (13). În braț înșurubați șurubul de ajustare (16).



7. Aproiați ansamblurile pregătite 2 buc proptele de șablon (3) în așa fel, încât șurubul de ajustare (16) să cadă în canelura din șablon și fixați cu ajutorul șuruburilor M5 × 16 (7) și piulițelor M5 (9). Piulițele trebuie să cadă în canelura inferioară a brațului (17).



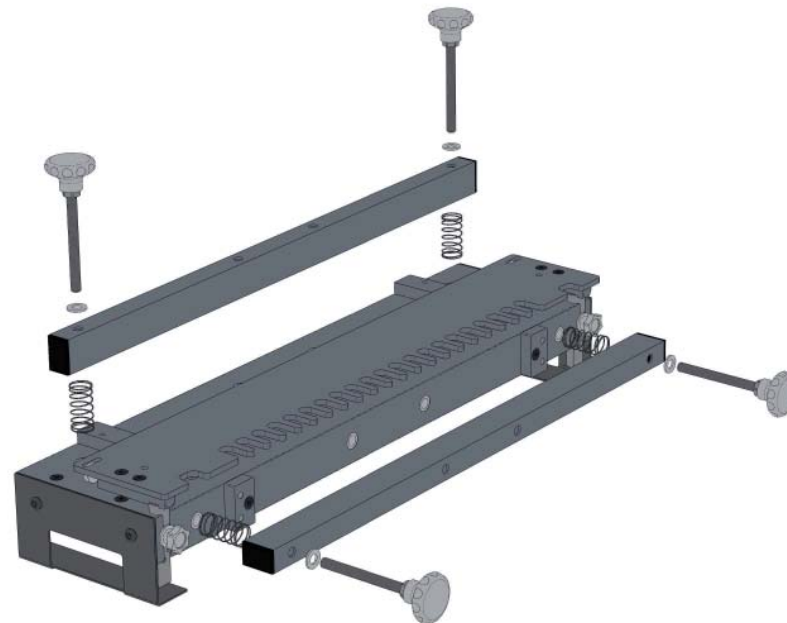
8. Introduceți șablonul complet cu proptele în orificiile găurite ale bazei (1) și înșurubați șurubul de fixare (20) cu saibă 6,4 (19).



9. Pe 4 buc. de șuruburi de fixare (24) înșurubați piulițele de siguranță M8 (24) și strângeți.



10. Fixați 2 buc. profile de fixare cu ajutorul șuruburilor de fixare(24) și a piulițelor 8,4 (22). Între corpul dispozitivului și profilul de fixare introduceți arcurile (21) potrivit figurii.



11. Acum, dispozitivul este gata asamblat.

