

www.uni-max.com

HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

**LAPSZABÓ ASZTALI
KÖRFŰRÉS**



S2500

Tisztelt vásárló, köszönjük, hogy a KH Trading s.r.o. cég termékét választotta.

Cégünk kész Önnek szolgálatait felajánlani – a termék megvétele előtt, közben és után. Ha valamilyen kérdése, javaslata vagy ajánlata van, lépjen kapcsolatba üzletünkkel. Igyekszünk javaslatát mérlegelni és reagálni rá a lehetőségeink keretén belül.

A berendezés első használata ezen útmutató szerint jogi lépés, amellyel a felhasználó szabad akaratából megerősíti, hogy ezen útmutatót alaposan áttanulmányozta, teljesen megértette, és megismerkedett minden kockázattal.

FIGYELEM! Ne kísérelje meg a berendezést működésbe hozni (ill. használni), amíg nem ismerkedett meg a teljes használati útmutatóval. Az útmutatót őrizze meg későbbi használatra.

Szenteljen figyelmet főleg a munkavédelmi utasításoknak. Ezen utasítások be nem tartása vagy pontatlan teljesítése személyi sérülést okozhat a kezelőnek vagy más személyeknek, esetleg sérülhet a berendezés vagy a feldolgozandó anyag.

Különösen ügyeljen a termék címkéin található biztonsági utasítások betartására. Ezeket a címkéket ne távolítsa el és ne tegyen bennük kárt.

Az esetleges kapcsolatfelvétel felgyorsítása érdekében írja ide a számla ill. a blokk számát.

LEÍRÁS

Ezzel a lapszabó asztali körfűrészszel faanyagok, ABS lemezek, PVC és hasonló tulajdonságú lapok darabolhatók. A golyós megvezetésű, kiváló minőségű alumíniumötvözetből készült masszív munkadarab megvezető asztal garantálja a kényelmes munkavégzést és a nagy pontosságot. A fűrész tárcsa és az előfűrész tárcsa megdöntésének mértékét a működtető panel szögmérőjéről lehet leolvasni. Tápfeszültség 400 V, fő fűrész tárcsa 300 × 3,2 × 30, fordulatszám 4 000/6 000 1/perc, teljesítményfelvétel 4 kW, elővágó tárcsa 120 × 20 mm, fordulatszám 8 000 1/perc, teljesítményfelvétel 0,75 kW, fűrészszelhető vastagság 70 mm (90°-nál), 55 mm (45°-nál), tárcsa dönthetősége 0 – 45°, asztal méret 2 500 × 360 mm, max. munkadarab hosszúság 2 500 mm, max. munkadarab szélesség 1 250 mm. Méretek 2 500 × 3 150 × 900 mm.

MŰSZAKI ADATOK

Tápellátás.....	400 V
Fő fűrész:	
Fordulatszám	4 000/6 000 1/perc
Teljesítményfelvétel.....	4 kW
Fűrész tárcsa	300 × 3,2 × 30 mm
Fűrész tengely.....	30 mm
Elővágó fűrész:	
Fűrész tárcsa	120 × 20 mm
Fordulatszám	8 000 1/perc
Teljesítményfelvétel.....	0,75 kW
Fűrész tengely.....	20 mm
Fűrészszelési mélység	70 mm (90°-nál) / 55 mm (45°-nál).
Fűrész tárcsa elfordítás	0 – 45° között
Az asztal méretei.....	2 500 × 360 mm
Max. munkadarab hosszúság.....	2500 mm
Max. munkadarab szélesség.....	1250 mm
Asztal alatti összekötő átmérője	100 mm
Biztonsági burkolat érintkezési hossza.....	50 mm
Környezeti hőmérséklet	10 - 40° C
Relatív páratartalom (max.)	90% (fagyásmentes környezet)
Zajszint:	
Üresjárat.....	85 dB
Fűrészszelés közben.....	90 dB

Zajnyomás szintje:	
Üresjárat.....	79,1 dB
Fűrészelés közben.....	88,2 dB
Méretetek: 2 500 × 3 150 × 900 mm	
Tömeg.....	610 kg

BIZTONSÁGI INTÉZKEDÉSEK

- **A terméket csak 18 évesnél idősebb, megfelelő munka- és egészségvédelmi oktatásban részesült személy használhatja.**
- **A berendezés kezeléséhez a felhasználónak rendelkeznie kell orvos hozzájárulásával.**

A munkahelyen ajánlott a biztonságos munkavégzés szabályait tartalmazó táblák elhelyezése:

- **„Előzd meg a leggyakoribb baleseteket“ - LAPSZABÓ ASZTALI KÖRFŰRÉSZ „Előzd meg a baleseteket“ - FAMEGMUNKÁLÓ GÉPEK.**

Általános figyelmeztetések

- Ismerkedjen meg a berendezéssel, annak kezelésével, működésével, elemeivel és a helytelen használatából eredő lehetséges kockázatokkal.
- Gondoskodjon róla, hogy a berendezés használója alaposan megismerkedjen a berendezés kezelésével, működésével, elemeivel és a használatából eredő lehetséges kockázatokkal.
- Mindig tartsa be a címkéken feltüntetett biztonsági utasításokat. Ezeket a címkéket ne távolítsa el és ne tegyen bennük kárt. Ha sérült vagy olvashatatlan a címke, lépjen kapcsolatba az eladóval.
- Tartsa rendben és tisztán a munkahelyet. A rendetlenség a munkaterületen balesetet okozhat.
- Soha ne dolgozzon szűk vagy rosszul megvilágított helyen. Mindig ellenőrizze, hogy a talaj stabil és a munka jól hozzáférhető legyen. Mindig álljon stabilan.
- A szerszámait tartsa karban és tisztán.
- A fogantyút és vezérlőelemeket tartsa szárazon, olaj- vagy zsírfoltoktól mentesen.
- Ne engedje, hogy a berendezéshez állatok, gyerekek és illetéktelen személyek férjenek hozzá.
- Ne dugja a lábát vagy kezét a munkaterbe.
- Soha se hagyja a berendezést működés közben felügyelet nélkül.
- A berendezést ne használja más célra, mint amire tervezték.
- A munka során használjon munkavédelmi eszközöket (pl. védőszemüveget, fülvédőt, védőmaszkot, biztonsági lábbelit, stb.).
- Ne nyújtózkodjon túl messzire, mindig mindkét kezét használja.
- Ne használja a berendezést alkohol vagy kábítószer hatása alatt.
- Ha szédül, elgyengülésektől, ájulásoktól szenved, ne használja a berendezést.
- A berendezés bármilyen módosítása tilos. **NE HASZNÁLJA**, ha görbülést, repedést vagy más sérülést észlel.
- Soha se végezzen karbantartást a berendezésen működés közben.
- Ha bármiféle szokatlan hangot vagy más szokatlan jelenséget észlel, azonnal szakítsa félbe a munkát és kapcsolja ki a gépet.
- A szorítókulcsokat és csavarhúzókat használat után távolítsa el a gépből.
- A gép használata előtt ellenőrizze, hogy minden csavar jól be van húzva.
- Gondoskodjon a gép megfelelő karbantartásáról. Használat előtt ellenőrizze, hogy a gép nem sérült-e meg.
- Javításnál és karbantartásnál csak eredeti pótalkatrészeket használjon.
- A gyártó által nem javasolt kiegészítő berendezések vagy tartozékok használata sérüléshez vezethet.
- Az adott munkának megfelelő berendezéseket használjon. Ne terhelje túl a gépet vagy a kis teljesítményű alkatrészeket, és ne használja őket olyan munkához, amely nagyobb berendezést igényel.
- Ne terhelje túl a berendezést. A munkát úgy tervezze meg, hogy a gép megerősítés nélkül optimális sebességgel működhessen. A túlerősítéssel okozott károokra nem vonatkozik a jótállás.
- Óvja a berendezést a túl nagy hőtől és napsugárzástól.
- A készülék nem alkalmas víz alatti, vagy nedves környezetben történő munkára.
- Ha a gépet hosszabb ideig nem használja, száraz, gyermekektől elzárt helyen tárolja.
- A gép beindítása előtt ellenőrizze, hogy valamennyi biztonsági elem simán és hatékonyan működik-e. Győződjön meg róla, hogy minden mozgó alkatrész jó állapotban van.

!Lézer berendezés!

- II. kategóriába sorolt lézeres berendezés.
- A biztonság érdekében tilos a lézerbe szabad szemmel vagy bármilyen optikai berendezésen keresztül nézni.
- A lézersugarat ne irányítsa emberre, se állatra. Szemsérülés veszélye.

!Forgó szerszámok

- Mindig viseljen megfelelő ruhát (pl. ne hordjon laza ruhát, nyakkendőt vagy ékszereket, a hosszú hajat kösse hátra, védje a lábait és ne hordjon viselt cipőt. Az ingujjait gombolja be vagy tűrje föl). A forgó részek miatt becsipődés és beszorulás veszélye áll fenn.
- Ne távolítsa el a védőfedeleket, és gondoskodjon a maximális kezelési biztonságról.
- Munka közben óvakodjon a forgó részekkel való érintkezéstől. Tartsa távol a kezét a forgó részekről.

!Munkadarab

- A munkadarabot mindig rögzítse biztonságosan a munkaasztalon vagy satuban. Ne kísérelje meg a munkadarabot kézzel tartani. Mindkét kezével fogja a készülék fogantyúját.
- Ne próbáljon túl messzire nyújtózni. Álljon szilárdan mindkét lábán, hogy esetleges visszaütéskor is biztonságban legyen.
- A szerszámokat tartsa élesen és tisztán.
- Tartsa be a szerszámok karbantartására és cseréjére vonatkozó utasításokat.
- A munkadarab elötölására használja a gombokat.
- Győződjön meg róla, hogy a munkadarab megfelel a berendezés műszaki paramétereinek és biztonságosan rögzítve van.
- A munkadarab kilazításakor legyen nagyon óvatos.

!Gyalulás

- Ügyeljen a kések helyes beállítására.
- Rendszeresen ellenőrizze le a visszarugást csökkentő eszközöket.
- Figyeljen rá, hogy az anyag elötölése megfelelő - a késfej forgásával ellenkező - irányba történjen.
- A gép üzembe helyezése előtt a munkaasztal konzervált felületeit (ahol a munkadarab mozog) tisztítsa meg (pl. benzines tisztítóanyaggal) majd a felületet törölje szárazra. Majd a felületet kezelje a súrlódást csökkentő síkosító anyaggal (szappan, bútorfény stb.).
- Görbe és hullámos anyagokat ne munkáljon meg.
- Gyalulás közben viseljen védőkötényt és védőszemüveget. Ajánlott fülvédő és megfelelő védőcipő használata is.
- **Munkaköpenyben ne dolgozzon a gyalugépnél!**
- A gépet csak megfelelő fagegmunkálási szakképzettséggel rendelkező személy (vagy ilyen személy által betanított dolgozó) kezelheti. A dolgozó köteles betartani a felhasználás helyén érvényes valamennyi biztonsági előírást és rendelkezést!

!Fűrészelés - körfűrész

- Válasszon megfelelő fűrész tárcsát. A megfelelő fűrész tárcsa méretet megtalálja a címkén vagy az útmutatóban.
- Ne szerelje le és ne próbálja meg kiiktatni vagy átalakítani a fűrész tárcsa burkolatát. Rendszeresen ellenőrizze le, hogy az állapota megfelelő-e. Ne használja a fűrész, ha a tárcsát nem lehet teljesen burkolni. Ha a fűrész a munkaasztalhoz van rögzítve, akkor a burkolatot tartsa alaphelyzetben, hogy ne fáradjon el a burkolat rugója.
- **Figyelmeztetés!** Ha a körfűrész a földre esik, akkor a védőburkolata deformálódhat. Ha a sérülés javítható, akkor tovább használhatja a védőburkolatot.
- A fűrész tárcsa legyen mindig tiszta és éles. Éles fűrész tárcsával könnyebb a munka és kisebb a baleseti kockázat.
- Minden fűrészelés előtt ellenőrizze le, hogy meg van-e húzva a fűrész tárcsát rögzítő anya (csavar), illetve a fűrészelési mélységet és szöget beállító elemek meg vannak-e húzva.
- Ügyeljen arra, hogy a géphez tartozó feszítőék mindig fel legyen szerelve. Kivéve a beszúró fűrészelési munkákat.
- Minden fűrészelés előtt ellenőrizze le, hogy meg van-e húzva a fűrész tárcsát rögzítő anya (csavar), illetve a fűrészelési mélységet és szöget beállító elemek meg vannak-e húzva.
- A munka megkezdése előtt ellenőrizze le a fűrészelési mélység beállítását.
- A gép működése közben ne nyúljon a fűrészelés közelébe. A forgó tárcsát megérinteni tilos.

- Amíg a fűrész tárcsa forog, a forgácsot eltávolítani vagy a fűrészgépet lehelyezni tilos!
- Ne nyomja oldalról a tárcsát, és semmilyen módon ne kísérelje meg a forgó fűrész tárcsa fékezését vagy erővel történő megállítását.
- Előzze meg a fűrész tárcsa és az orsó sérülését azzal, hogy a lehelyezés előtt a védőburkolatot ráhajtja a fűrész tárcsára.
- A hálózati vezetéket a vágási vonalon kívül kell elhelyezni, és gondoskodni kell arról, hogy az ne tudjon elakadni a munkadarabban. Fűrészelés közben a gépet tartsa stabilan. Használjon megfelelő anyagot támasztékként, és a vezetéket tartsa távol a megmunkálás helyétől.
- Fűrészeléshez ne használjon vágóolajat.
- Sérült vagy repedt fűrész tárcsát használni tilos.

ÖSSZESZERELÉS

Védőburkolat felszerelése

Asztali kőfűrészként való használat esetén a védőburkolatot szerelje fel (lásd az 1. ábrát).

1. ábra



Ferde fűrészelés esetén (45°) használja a 45°-os fűrészeléshez tartozó védőburkolatot (ha a géphez két védőburkolat tartozik: egy keskeny és egy szélesebb).

Amennyiben csak egy védőburkolat van, akkor ezt 90° és 45° közötti fűrészelésekhez használhatja. Figyelem! Amennyiben a fűrész tárcsa forog, akkor a védőburkolatot kicserélni tilos! (lásd a 2. ábrát)

2. ábra



Védőburkolat leszerelése

A védőburkolatot csak különleges esetekben szerelje le (például nagy munkadarabok fűrészélése esetén). A munka befejezése után a védőburkolatot azonnal szerelje vissza.

1. A gép hálózati vezetékét húzza ki a konnektorból.
2. A vonalzót lazítsa meg, majd szerelje le a védőburkolatot.
3. A munka befejezése után a védőburkolatot azonnal szerelje vissza.
(lásd a 3. és 4. ábrát)

3. ábra



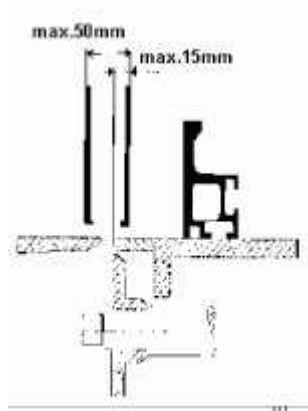
4. kép



Hézag beállítása a védőburkolat és a fűrész tárcsa között:

A védőburkolat egy hosszabbító karra van felszerelve, hogy minél nagyobb munkadarabok fűrészelését tegye lehetővé. A védőburkolat és a fűrész tárcsa közti hézag 15 mm. Ezt a távolságot a gyárban beállítottuk, és piros nyíllal jelöltük meg a hosszabbító karon (lásd a 5. ábrát)

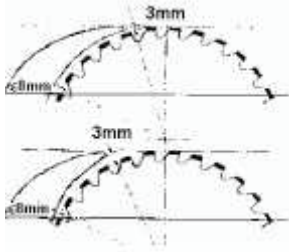
5. ábra



A feszítők beállítása:

A feszítők és fűrészlánc közötti hézag beállítása biztonsági szempontból fontos. A feszítők és a fűrészlánc közötti hézag a vágás helyén legyen nagyobb 8 mm-nél. A feszítők átlagos távolsága a fűrészláncától 5 mm, a végén legfeljebb 3 mm legyen (lásd a 6. ábrát).

6. ábra



A feszítők beállítása idején a gépet feszültségmentesíteni kell. A beállításhoz a felső támaszt vigye a véghelyzetbe, és a narancssárga lapot hajtja le. Lazítsa meg a beállító csavart egy célszerszám segítségével. A feszítők magasságát állítsa be, majd állítsa be a feszítők és a fűrészlánc közötti hézagot alul és felül is. Figyelje a feszítők skáláját. A beállítás után a csavarokat húzza meg.

Az asztal meghosszabbítása

Az asztalhosszabbító meghosszabbítja a munkaasztalt és megvédi a munkadarabot a leeséstől és lefordulástól (hozzájárul a biztonsághoz). Az asztalhosszabbítót a gép alaptartozéka.

Rögzítőlemez:

A rögzítőlemez segítségével lehet a mozgó asztalhoz hozzáerősíteni a megmunkálandó munkadarabot (lásd a 7. ábrát).

7. ábra:



Tolószerszám:

A 120 mm-nél kisebb munkadarabok esetében használja a tolószerszámot, így a keze nem kerül közel a fűrész tárcsához (lásd a 8. ábrát)

8. ábra



Fogantyú:

Keskeny és kis darabokat a fogantyúval nyomjon neki a vezetőlécnek.

Lengéscsillapító:

Ne használja a párhuzamvezetőt és a keresztirányú megvezetőt, mert a munkadarab a lengéscsillapító funkció következtében leblokkolhatja a fűrész tárcsát.

Fűrész tárcsa csere:

Távolítsa el a fűrész tárcsa környékéről a forgácsot. A fűrész orsójára szerelje fel a fűrész tárcsát a menesztővel. Az anyát az óramutató járásával ellenkező irányba elfordítva kell meglazítani, célszerszám segítségével. Ellenőrizze le, hogy a fűrész tárcsa vastagsága megfelel-e a feszítőék vastagságának. Hajtsa le a védőburkolatot és a fűrész tárcsát kapcsolja be üresjáratban, ellenőrizze le, hogy a fűrész tárcsa futása megfelelő-e. Állítsa be a védőburkolatot úgy, hogy az a lehető legjobb védelmet nyújtsa a fűrész tárcsának.

Elővágó fűrész tárcsa:

A lapszabó körfűrészhez 120 mm × 24 fog × 22 mm méretű elővágó fűrész tárcsa tartozik.

A fő fűrész tárcsa fordulatszámának a beállítása

A fűrész gépen 2 fordulatszám állítható be: 4 000 és 6 000 1/perc, az áttételről ékszíj gondoskodik. Kapcsolja le a és feszültségmentesítse a gépet, lazítsa meg az ékszíj feszítőt, és az egységet húzza el balra. Ezt követően az ékszíj áttételt az ékszíj áthelyezésével változtassa meg (lásd a 9. ábrát).

9. ábra



Keresztirányú tolás csatorna/keresztirányú vágás kontroll-lemez:

Méret és levágás:

A keresztirányú tolás csatornája a tartalék kulcsra van helyezve a radiálkar egyik végén, aminek helyzete az anyag mérete szerint állítható. A keresztirányú vágás kontroll-lemeze a keresztirányú tolás 2 helyzetébe helyezhető.

1. sz. helyzet:

Fa fűrészelésénél használatos. A fát meg kell támasztani a kontroll-lemeznek és a fűrészhez nyomni a vágás irányában (lsd. 1. kép)

1. kép



2. sz. helyzet:

Szilárd fa és 600 mm-nél kisebb szélességű deszkák fűrészelésénél használatos. A fát meg kell támasztani a kontroll-lemeznek és a fűrészhez nyomni a vágás irányában (lsd. 2. kép).

2. kép



A keresztirányú vágás kontroll-lemezének cseréje:

1. Csavarozza ki a beállító csavarokat.
2. A keresztirányú vágás kontroll-lemezét állítsa új helyzetbe és ellenőrizze, hogy a csavarok helyesen vannak betéve a helyzetállító lyukakba.
3. Emelje fel az indító vonalzót és tolja kifelé.
4. Tegye a beállító csavarokat a tengely nyílásába.
5. Húzza be a beállító csavarokat.

Szög alatti keresztirányú vágás/kontroll-lemez:

A keresztirányú vágás kontroll-lemeze elforgatható 49°-ban (a szög a skálán van jelezve). Használja a szögskálát a hossz kiegyenlítéséhez a szög növelésénél. Az adott szilárd helyzet 90°. Az anyag elmozdulhat és lezárható a (lsd. 3. kép).

3. kép



A keresztirányú vágás kontroll-lemezének cseréje:

1. Csavarozza ki a beállító csavarokat.
2. Tolja a 1-es beállító csavart balra, a tengely hornyán kívül.
3. A keresztirányú vágás kontroll-lemezét tolja a másik helyzetbe.
4. Tegye az 1-es beállító csavart a tengely hornyába.
5. Húzza be a beállító csavarokat.

A szög beállítása:

Csavarozza ki a beállító csavarokat, állítsa be a szög alatti kontroll-lemezt a kívánt szögbe és húzza be a csavarokat.

Győződjön meg, hogy mindegyik blokkoló rugós szorító a kontroll-lemez meghosszabbított részét fogja a regulációs vonalzó használatánál a méret beállításához.

Hosszanti vágás kontroll-lemez:

Deszkák vágásánál a hosszanti kontroll-lemez előre tolható a kívánt méretig, rögzíthető a szög-korong karjával alsóbb helyzetben és beállítható a lépték-beállító vezérlővel. A beállított méret leolvasható a skáláról és ki lehet jelezve a kijelzőn (ha a berendezésen kijelző van). Csavarozza ki a csavarokat a fűrész tárcsa vastagsága szerint, azután beállítható a skála nagysága (ha a vágás szélessége 120 mm-nél kisebb, használja a gyalut és állítsa be a skála kontrollszintjét). A hosszanti kontroll-lemezt állítsa a vágás irányába. Rögzítse a szöggörong karjával magasabb helyzetben a kívánt szinten.

Keresztirányú vágás:

Rövid fa vágásánál használja a kontroll-lemez gyalut, amíg a fának szolgáló hely nem elég nagy. Tegye a kontroll-lemezt a fűrész tárcsához, amíg nem érinti a biztonsági fedőt, különösen ha a fűrész tárcsa meg van döntve (Isd. 4. és 5. kép).

4. kép



5. kép



Körülvágás:

Szerszám: Hosszanti fűrész tárcsa.

Rögzítse a hozzáfogó lapot a mozgósztalra, nyomja a fa alsó oldalát a kívánt szögbe, fogja le a fát és végül tolja előre. Tartson biztonságos távolságot a keze és a fűrész tárcsa között (Isd. 6. kép)

6. kép



Keskeny fa hosszanti vágása:

Azaz a fa vastagsága kisebb, mint 120 mm.

A hosszanti vágás kontroll-lemezét állítsa be a vágás vastagsága szerint és csökkentse a védőlapot a fa magassága szerint. A fát és a tolóasztalt tolja előre (a fa a kontroll-lemez mentén van). Használjon gyalut a fűrész tárcsa körül. A levágott darabokat tolja ki a fűrész tárcsától. Rövid fa vágásánál használjon gyalut (Isd. 7. kép)

7. kép



Vékony szeletek vágása:

Szerelje fel a hosszanti vágás alumínium vezetővonalzót alacsony csúszófelületre, tegye a fát a mozgóasztalra és tolja kézzel a vezetővonalzó oldalára. A mozgóasztalt és a vékony faszleteket tolja a fűrész tárcsán kívül a gyaluval (Isd. 8. kép)

8. kép



Széles fa keresztirányú vágása:

A fát támassza a hosszanti vágás vezető vonalzójának. Tolja előre a bal kezével. Állítsa föl, azzal eltéríti a fűrész tárcsától (Isd. 9. kép)

9. kép



Rejtett vágás:

Alulvágásnál válassza ki a megfelelő vágási szekvenciát úgy, hogy a levágott fablokkok meg lehessenek hagyva a fűrész tárcsa és a kontroll-lemez másik oldalán. Csökkentse a védőborítást a fához. A fát nyomja szemben a vezetőlemezzel bal kézzel (lsd. 10. kép)

10. kép



Horonyvágás:

Csukja le a nyílást az asztalon a vonatkozó horonynak megfelelő asztali szalagjával, állítsa be a fűrész tárcsát a horony mélysége szerint és kerítse körül a hátsó rész a hosszanti késsel. A fa előre tolásánál a fát nyomja az asztalra, különben az fenyeget, hogy belülrre kiugrik (lsd. 11. kép)

11. kép



A hosszanti vágás vezetővonalzójának támasztás:

A deszkát támassza a keresztirányú vágás tolóasztal keresztirányú vezetőlemezének. A hosszanti vágás skáláján állítsa be a méretet. Húzza be a beállító csavarokat elöl a fűrész tárcsán, tegye vissza a mozgósztalt és a vágandó anyagot vezesse a tolóasztal segítségével. A kontroll-lemez visszahelyezése után a fa nem akadhat be a fűrész tárcsa és a kontroll-lemez között (lsd. 12. kép)

12. kép



Rövid és keskeny fa keresztirányú vágása:

Szerelje fel a kiegyenlítő éket úgy, hogy a levágott anyag ne kerülhessen érintkezésbe a forgó felső fűrész tárcsával. A levágott fa tolására csak a keresztirányú vágás kontroll-lemezét használja (Isd. 13. kép)

13. kép



Nagy deszkák vágása:

A méret beállítók a hosszanti vágás kontroll-lemezen, vagy ha a nagy deszka sok azonos darabra lesz vágva, használható a hosszanti vágás vezetőlemezének párhuzamos fablokkjai a vágásra és azután a kívánt méretre vágható. Ha az anyag szélessége nagyobb, mint a berendezés vágási szélessége, a méretet a keresztirányú vágás vezetőlemezén be kell állítani (Isd. 14. és 15. kép).

14. kép



15. kép



Anyag	Vágási sebesség (m/s)	Fűrész vágás átmérő	Fűrész vágás átmérő	Fűrész vágás átmérő
		250	300	315
Lágy fa Hosszanti vágás	60–80	24W	26W	28W
Lágy fa Keresztirányú vágás	60–80	40W	46W	48W
Kemény fa Hosszanti vágás	60–80	24W	26W	28W
Kemény fa Keresztirányú vágás	60-80	40W	46W	48W
Laminált furnérlemez	50-70	40W	46W	48W
Furnérlemez	60-80	48W	58W	60W
Felezett lemez	50-80	40W	46W	48W
Gyaluló lemez	60-80	48W	58W	60W
Gyaluló lemez	60-80	60TF	70TF	72TF
Összetett palánk	50-70	60TF	70TF	72TF
Kemény farost lemez	60-80	60W	60W	60W
Gipszlemez	40-60	48W	58W	60W

A mozgóasztal zárolása:

A mozgóasztal esetén kéziként zárható a hátsó végén a mozgással szemben a vágandó fa a keresztirányú vágás szélének megtámasztásához. A kioldáshoz használja a fogantyút a mozgóasztal hátsó részén (ld. 16. és 17. kép).

16. kép



17. kép



Főkapcsoló:

Indítás:

A tápellátás főkapcsoló lezárása előtt a vészkapcsolónak nyitott helyzetben kell lennie. Azután fordítsa el a vészkapcsolót balra és zárja le a főfűrész fehér kapcsolóját. Az elővágó fűrész a főfűrész után 5 másodperccel indítható el.

Stop:

A fűrész leállító gombja piros és a fehér kapcsoló alatt található. Ezen gomb lenyomása után leáll a főfűrész és az elővágó fűrész is.

Vészkapcsoló:

A berendezés ezen kapcsoló lenyomásával állítható le, de csak vészhelyzet esetén. (lásd a 18. ábrát)

18. ábra



A motor reakciója a túlterhelésre:

Mielőtt a motort újraindítja, keresse meg a hiba okát és oldja meg. A berendezés védőberendezést tartalmaz a motor hőmérsékletének ellenőrzésére. Túlmelegedésnél a motor önműködően leáll. Ha a berendezés elővágó fűrész is tartalmaz, amelyik nem melegedett túl, mindkét fűrész kikapcsol. Azután, hogy a motor hővédelme lehűl (kb. 10 perc), kapcsolható be újra a motor. A villanydobozt minden évben villanyszerelőnek ellenőriznie kell.

Elővágó fűrész:

Az elővágó fűrész előbb 1–2 mm-rel a panel alá vág és azután vág a főfűrész. Mindkét fűrész ki kell egyenlíteni és azonos szélességre állítani. Az elővágó fűrész állítható fel, le, balra és jobbra a beállító fogantyúval. Az elővágó fűrész vágása 1/10 mm-rel szélesebb, mint a főfűrészé. Az 5/100 mm-rel mindkét oldalra. Lásd a 19. és 20. képen)

19. kép



20. kép



Elővágó fűrész tárcsa csere:

A berendezés kikapcsolásánál az elővágó fűrész tárcsáját állítsa a legmagasabb helyzetbe, a tolóasztalt tolja a vágás irányában úgy, hogy teljesen megmutatkozzon az elővágó fűrész tárcsa, zárolja a tolóasztalt, nyissa ki a védősípkát és csavarozza ki az anyacsavart óramutatójárás irányában a speciális franciakulccsal. Új tárcsa felhelyezése előtt távolítsa el a címkeket a két szélén. Tegye fel az új tárcsát és az elülső karimát a fűrész tengelyére a speciális franciakulcs segítségével. Azután húzza be az anyát az óramutatójárás irányában a speciális franciakulcs segítségével. A fűrész maximális sebessége 8 000 ford/perc, a megengedhető vágásszélesség 2,8 – 3,2 mm.

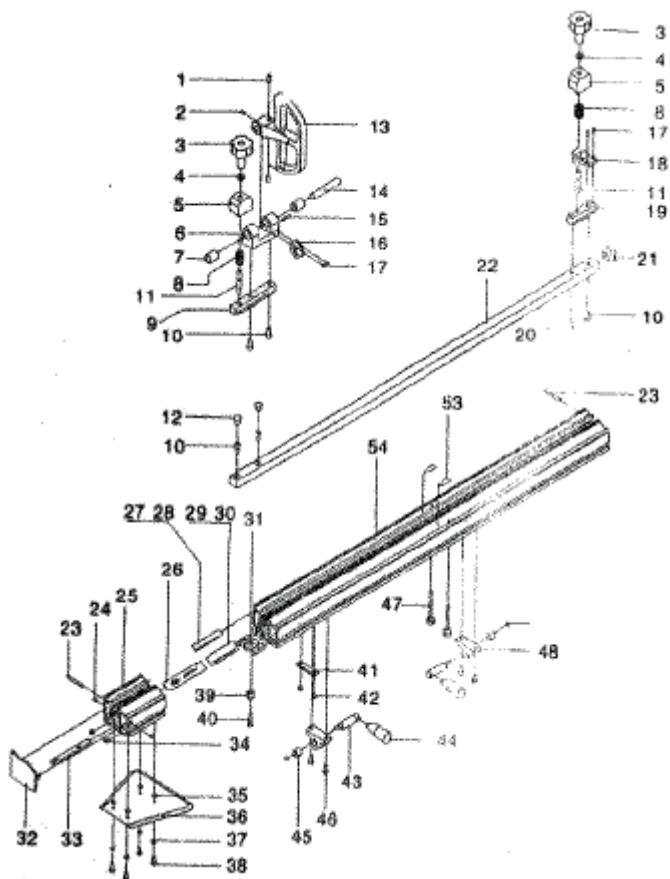
Az elővágó fűrész tárcsa szélességének beállítása:

A tárcsa szélességének beállítására használjon távtartót. A szélességnek 0,1 mm-rel szélesebbnek kell lennie, mint a főfűrész tárcsájának szélessége. Előbb egyenlítse ki a fő és elővágó fűrész a berendezés egyik oldalán, azután végezzen próbavágást. Egyenlítse ki balra és jobbra a távtartó szélesítésével és szűkítésével.

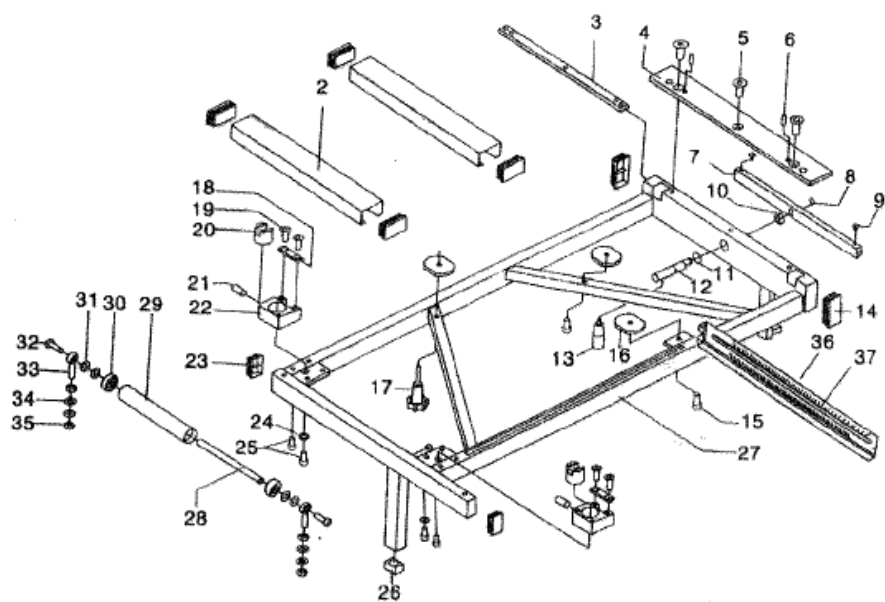
Az egyszerű elővágó fűrész tárcsa beállítása:

Használja az elővágó fűrész fogantyúját a fűrész jobb oldalán. Az egyik fogantyú fel és le állításra szolgál, a másik a jobbra és balra beállítására; amíg mindet be nem állítja megfelelő magasságba a főfűrész tárcsájával.

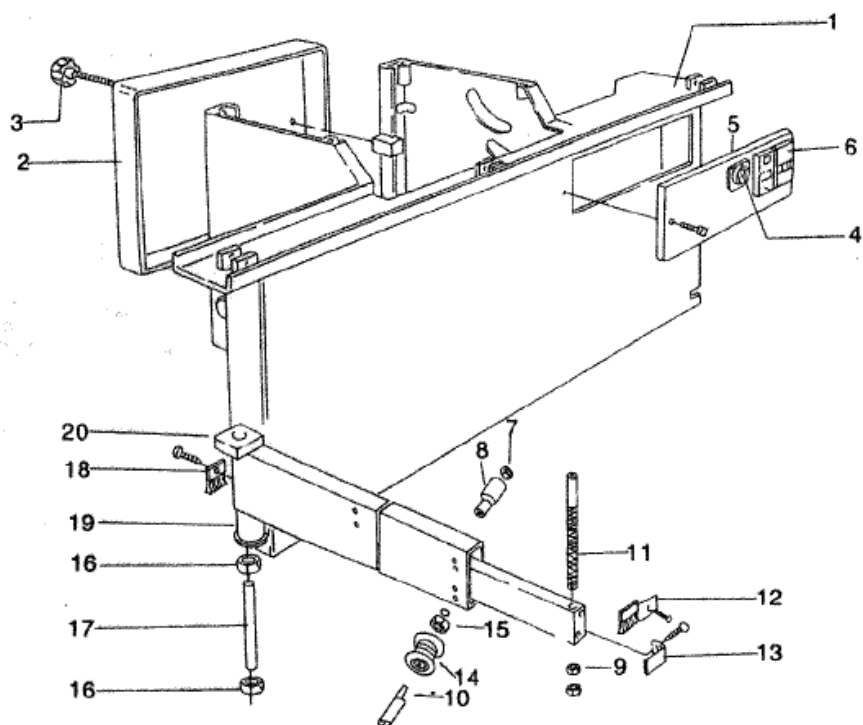
Szög alatti vágás vezetőlemez:



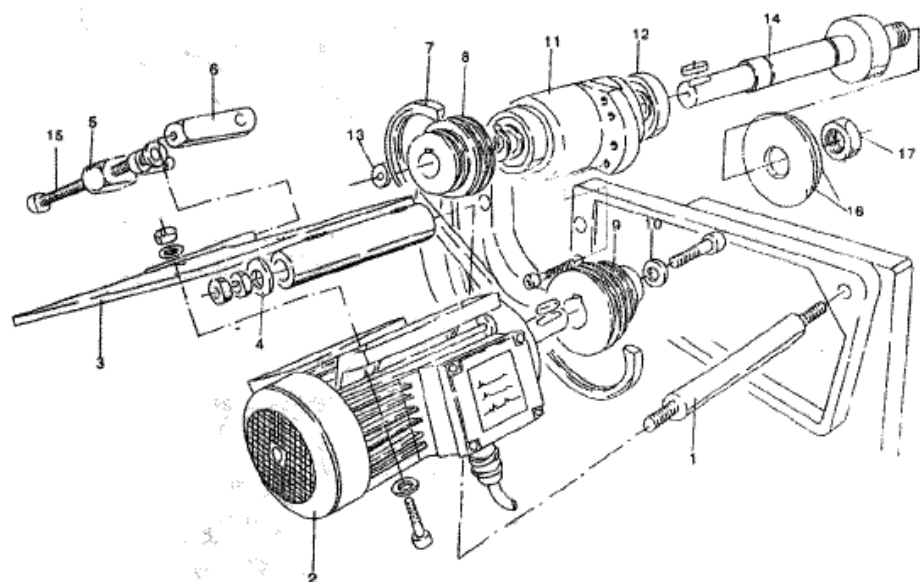
Támaszték:



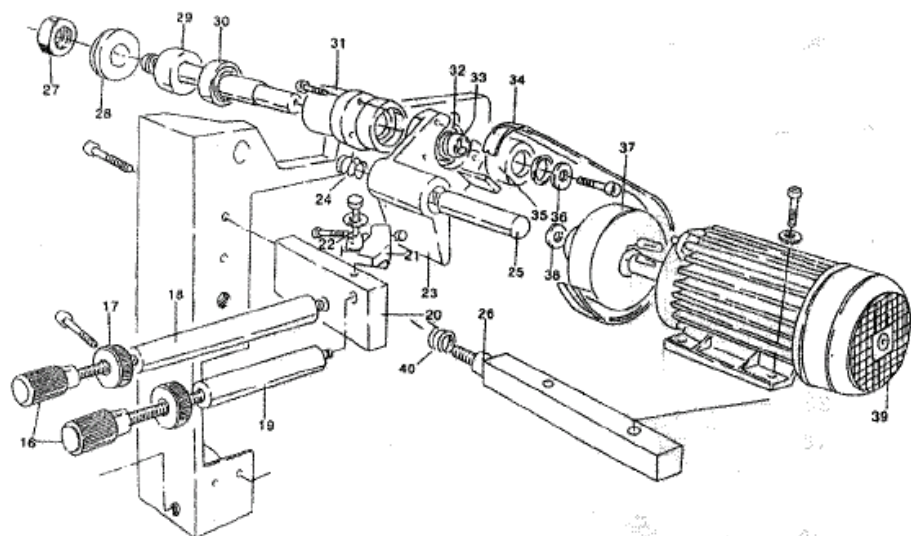
A berendezés teste és forgatókar:



Fő fűrész:



Segédfűrész:



FIGYELMEZTETÉS

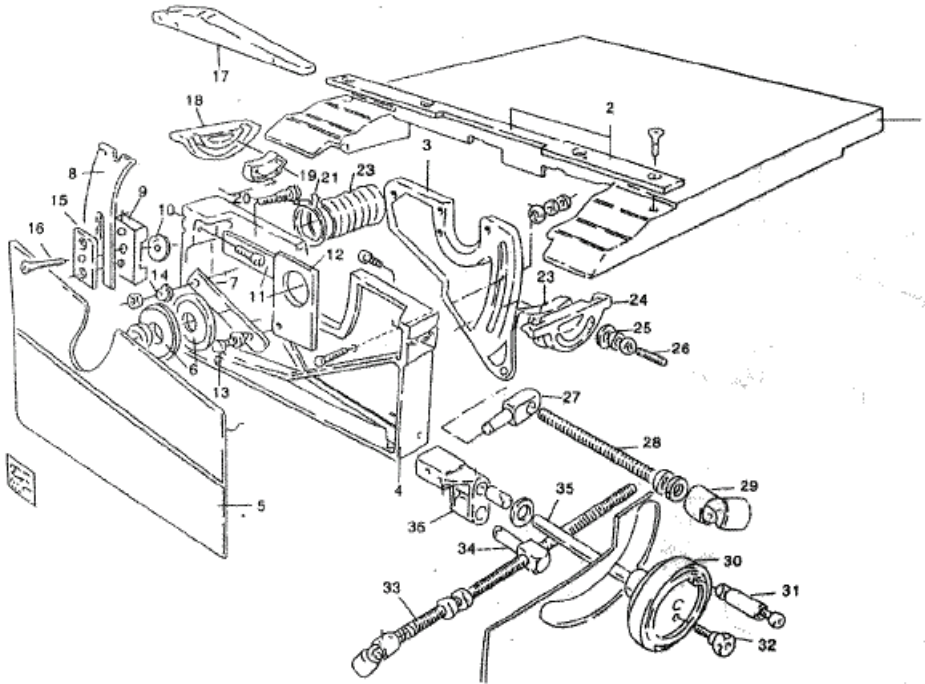
Ha meghibásodás történik, a készüléket küldje el az eladó címére, a javítás a lehető legrövidebb időn belül megtörténik. A hiba rövid leírása meggyorsítja a hibakeresést és a javítást. A jótállási időn belül a készülékhez csatolja a garancialevelet és a vásárlási bizonylatot. A jótállási idő után is állunk rendelkezésére és az esetleges javításokat kedvező áron végezzük.

Annak érdekében, hogy megelőzze a gép sérülését a szállítás során, biztonságosan csomagolja be vagy használja az eredeti csomagolást. Szállítás közbeni károsodásért nem vállalunk felelősséget. A szállító cégnél történő reklamációnál lényeges a csomagolás minősége és a sérülés elleni biztosítás.

Megj.: A képek eltérhetnek az adott terméktől, szintúgy eltérhet a hozzáadott tartozékok mennyisége és típusa. Ez a fejlesztés következménye és az ilyen változások nem befolyásolják a termék működőképességét.

AZ ALKATRÉSZEK RAJZA

Beépített asztal és beigazító mechanizmus:



KARBANTARTÁS

- A berendezést mindig tartsa tisztán. Az eszköz mechanizmusába kerülő szennyeződések az eszköz károsodását okozhatják.
- A tisztításhoz ne használjon agresszív tisztítószerket és oldószereket.
- A műanyag részeket szappanos vízbe mártott ronggyal javasolt áttörölni.
- A fém felületeket petróleumba mártott ronggyal tisztítsa.
- A nem használt készüléket konzerválva, száraz helyen tárolja, ahol nem fog rozsdásodni.

Kenés

Minden pneuszköz helyes és megbízható működéséhez a sűrített levegőt olajjal kell megkenni. Erre a célra rendelhető olaj a 40060 megrend. szám alatt. Az ideális megoldás légvivítő egységgel alkalmazni, megrend. sz. 41532, 41533, 41079, 41087 (a menet mérete szerint), ami magában foglalja a regulátort, lecsapolót és olajozót. További megoldás az olajkenést csatlakoztatni a nyomásforrás és a szerszám közé tervezve, megrend. sz. 41354. Ezen kiegészítők használata nélkül rendszeresen olajat kell csepegtetni a bemeneti csavarozáson.

A mechanizmus munkafelületeit a használatától függően rendszeresen kenje be megfelelő kenőanyaggal.

A berendezést úgy kell tárolni, hogy védve legyen a porral és nedvességgel szemben. Fedetlen és impregnálatlan felületeket korrózió elleni védelemmel kell ellátni.

A tolóasztalt legalább hetente kétszer tisztítsa (legjobb minden nap). Használjon porgyűjtőt a forgácsok és por eltávolítására. A gyanta eltávolítására használjon gyanta eltávolításra szolgáló tisztítószerket, azután törölje le olajba mártott ronggyal a korrózió elleni védelem érdekében.

A fűrésztengelyének kenése:

A fő és elővágó fűrészt csapágyai le vannak zárva és meg vannak kenve a berendezés egész élettartamára, nem kell azokat kenni.

A berendezés többi részét legalább kétszer kenje hetente.

MEGSEMMISÍTÉS

A termék élettartamának lejártán a keletkező hulladék megsemmisítése során az érvényes rendelkezésekkel összhangban kell eljárni. A termék fém és műanyag részekből áll, amelyek szétválogatás után külön újrahasznosíthatóak.

1. Szerelje ki a gép minden alkatrészét.

2. Az alkatrészeket válogassa szét anyaguk szerint (fém, gumi, műanyag, stb.).

A szétválogatott hulladékot adja le újrahasznosításra.

3. Elektromos hulladék (használt elektromos kéziszerszámok, villanymotorok, töltők, elektronika, akkumulátorok, elemek...).

A hulladékokra vonatkozó érvényes előírások szerint az elektromos hulladék veszélyes hulladék, amelynek megsemmisítése különleges eljárást igényel.

Az elektromos hulladékot tilos háztartási hulladék közé kidobni.

A készülék leadható elektromoshulladék-gyűjtő helyeken is. A gyűjtőhelyekről információt a települési képviselőtől vagy az interneten találhat.

• A termék élettartamának lejártán a keletkező hulladék megsemmisítése során az érvényes rendelkezésekkel összhangban kell eljárni. A termék fém és műanyag részekből áll, amelyek szétválogatás után külön újrahasznosíthatóak.

1. Szerelje ki a gép minden alkatrészét.

2. Az alkatrészeket válogassa szét anyaguk szerint (fém, gumi, műanyag, stb.).

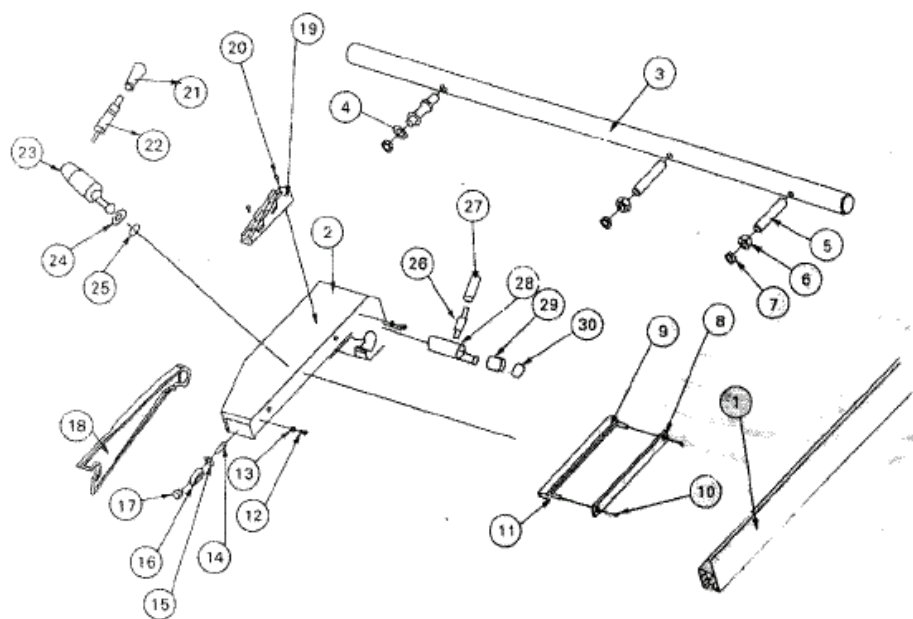
A szétválogatott hulladékot adja le újrahasznosításra.

PROBLÉMÁK ELHÁRÍTÁSA

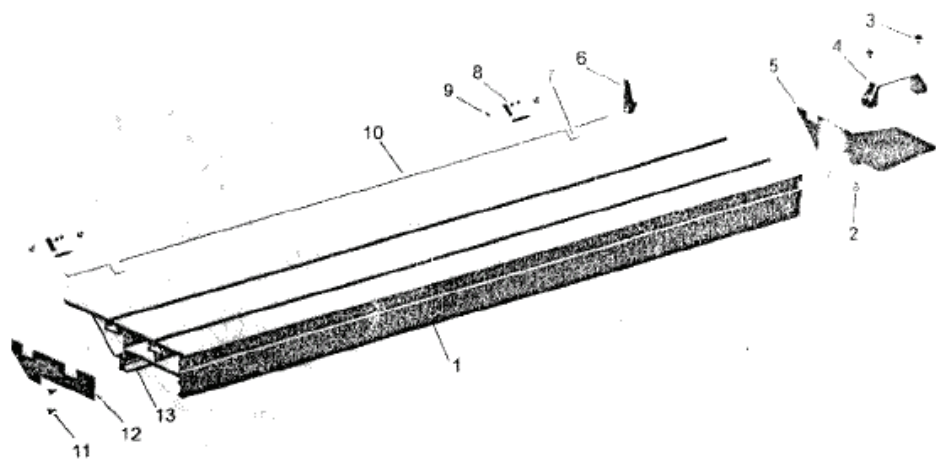
Probléma	Ok	Megoldások
A berendezés nem kapcsol be.	Nem nyomható le a főkapcsoló.	Fordítsa el a főkapcsolót
	Az áramkör vagy valamelyik fázis meg van szakítva.	Várja meg míg visszaáll az áramkör, vagy keresse meg és távolítsa el az áramkör hibáját (pl. kiégett biztosíték).
	A túlmelegedés elleni védelem nem működik, habár a hőrelé állandóan nem hideg.	Oldja meg a berendezés túlterhelési hibáját és várja meg, amíg a hőrelé lehűl.
	A mozgóasztal vége túlnyúlik a fűrésztárcsa középső részén, mivel a vágás nem elég hosszú.	A mozgóasztalt tolja vissza a fűrésztárcsa elülső végéhez.
	A vészkapcsoló le van nyomva.	Tolja el a vészkapcsolót jobbra, az eredeti helyzetébe.
	Az elülső védőlap vagy a fűrész hátsó ajtaja nincs lezárva.	Zárja le a fűrész hátsó ajtaját vagy csukja le a védőlapot.
	Az áramkör biztosítékai ki vannak égve.	Nyissa ki a villanydobozt (előtte kapcsolja ki a főkapcsolót) és ellenőrizze, melyik biztosíték (F1, F2 vagy F3) van kiégtve. Cserélje ki a kiégett biztosítékot. Vigyázzon, hogy azonos megterhelésre szolgáló biztosítékot használjon.
A berendezés önműködően kikapcsol.	Az áramkör megszakítás egy vagy több fázisban (pl. kiégett biztosíték).	Hárítsa el a hibát, ami az áramkiesést okozza a fázisban és a berendezést kapcsolja vissza.
	A fűrésztárcsa életlen vagy a vágási sebesség túl nagy, ami a védelmi rendszer túlterhelését okozza.	Cserélje ki a fűrésztárcsát vagy csökkentse a vágási sebességet, várja meg, amíg a hőrelé lenül és indítsa újra a gépet.
	Az áramkör biztosítékai ki vannak égve.	Nyissa ki a villanydobozt (előtte kapcsolja ki a főkapcsolót) és ellenőrizze, melyik biztosíték (F1, F2 vagy F3) van kiégtve. Cserélje ki a kiégett biztosítékot. Vigyázzon, hogy azonos megterhelésre szolgáló biztosítékot használjon.
A motor működésben van, de a megmunkálendő darab nem mozog.	A fűrésztárcsa életlen. Az elvlasztó kés nem egyezik meg a fűrésztárcsával.	Szereljen fel új fűrésztárcsát. Megfelelő elvlasztó kést szereljen fel (a vastagságának valamivel kisebbnek kell lennie, mint a fűrésztárcsa vastagságának).
A vágás szélessége nem azonos a párhuzamos kontroll-lemezen a vastagsággal.	A vágásszélesség skálája el van tolvódva.	Állítsa be a vonalzót. Vágja le a munkadarabot a párhuzamos kontroll-lemezen a fűrészszel, mérje le a vágás szélességét a munkadarabon és azután állítsa be a vágás szélességét az alumínium vonalzó erre az értékre.
A vágás szélessége nem azonos a keresztirányú vágás kontroll-lemezen a vastagsággal.	A vágásszélesség skálája el van tolvódva.	Állítsa be a vonalzót. Vágja le a munkadarabot a keresztirányú vágás kontroll-lemezen a fűrészszel, mérje le a vágás szélességét a munkadarabon és azután állítsa be a vágás szélességét az alumínium vonalzó erre az értékre.

Az oszcilláló kar tevékenysége nem stabil.	A kihúzható kar vagy vezetőkorong koszos.	Mossa meg a kihúzható kart és vezetőkorongot.
A mozgóasztal beakadozik.	Az alulso vezetőkerék helytelen telepítése.	Állítsa be a mozgóasztal alsó vezetőkerékét.
A mozgóasztal vége magasabban van, mint a munkaasztal.	Az alulso vezetőkorong helytelen telepítése.	Állítsa be a mozgóasztal alsó vezetőkerékét.
A fűrész tárcsa meg van égve a mozgóasztal felületén.	A mozgóasztal szabadvágás beállítása nem megfelelő. A párhuzamos kontroll-lemez szabadvágás beállítása túl nagy.	Állítsa be a szabadvágást. Állítsa be a párhuzamos kontroll-lemezt.
A fűrész tárcsa meg van égve a párhuzamos kontroll-lemez felületétől.	A párhuzamos kontroll-lemez szabadvágás beállítása nem megfelelő.	Állítsa be a szabadvágást.
A fűrész tárcsa mindkét oldala meg van égve.	A szabadvágás beállítása nem megfelelő. A megmunkálendő darab be van ragadva. Üzemeltetési hiba.	Állítsa be a szabadvágást- Szereljen föl kissé vastagabb elválasztó kést. A megmunkálendő darabot tolja tovább a bal vagy jobb oldalra. A vágáshoz használja a mozgóasztalt, ne támassza a munkadarabot a párhuzamos kontroll-lemezre.
A munkadarab később van fűrészelve és égés jeleit mutatja.	A fűrész tárcsa életlen. Az adagolás sebessége túl lassú. A fűrész tárcsán túl sok fog van. A hiba a szabadvágásban van.	Cserélje ki a fűrész tárcsát. Gyorsítsa a vágott darabok fűrészbe adagolását. Állítsa be a szabadvágást.
Sérült a vágás nyoma	Az elővágó fűrész nincs kiegyenlítve a főfűrészsel. Az elővágó fűrész tárcsa túl szűk.	Állítsa be a középső vonalat. Állítsa be a fűrész tárcsa szélességét.
A munkadarab vágásnál felfelé forog.	Az elővágó fűrész tárcsa életlen. A vágásmagasság nem elégséges.	Cserélje ki a fűrész tárcsát. Állítsa be a vágásmagasságot.

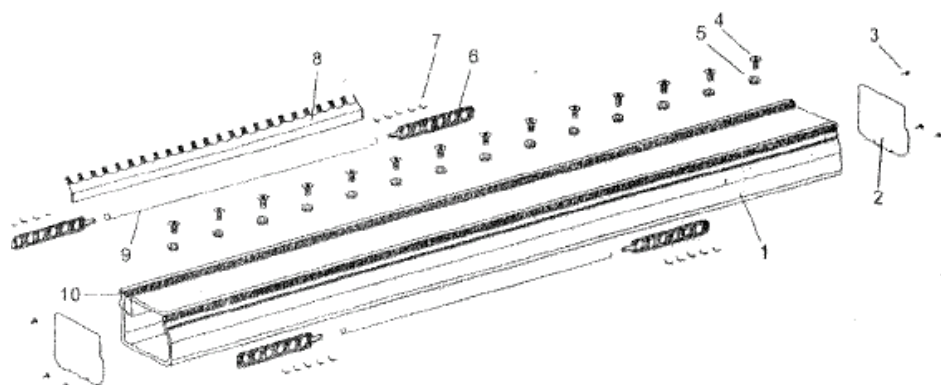
Egyenes vágás vezetőlemez:



Tolóasztal:



Tolópálya helye:



ALKATRÉSZEK JEGYZÉKE

Beépített asztal és beigazító mechanizmus:

- | | |
|-----------------------------------|----------------------------|
| 1. beépített asztal | 19. vezető nyom |
| 2. védőlemez | 20. csavar |
| 3. emelőlemez | 21. csógát |
| 4. összekötő lemez | 22. porgyújtó berendezés |
| 5. pormentesítő berendezés fedője | 23. vezető nyom |
| 6. fűrész szorítólemez | 24. forgó géptalp |
| 7. vivőlemez | 25. alátét |
| 8. hosszanti vágás kés | 26. csavar |
| 9. beépített lemez | 27. emelőnyacsavar |
| 10. anyacsavar | 28. emelőcsavar |
| 11. összekötő lemez | 29. kilengő rögzítés |
| 12. lemez | 30. kézi kerék |
| 13. csavar | 31. fogantyú |
| 14. alátét | 32. csavar |
| 15. furnérlemez | 33. sarokcsavar |
| 16. csavar | 34. saroknyacsavar |
| 17. védősisak | 35. emelő beállító tengely |
| 18. forgó géptalp | 36. beállító alapfelület |

Fő fűrész:

- | | |
|-----------------------------|-------------------------|
| 1. motor alapegység tengely | 10. nyomásos alátét |
| 2. motor | 11. főtengely fedő |
| 3. motor géptalp | 12. csapágó |
| 4. alátét | 13. nyomásos alátét |
| 5. összekötő lemez | 14. főtengely |
| 6. beállító fedő | 15. beállító csavar |
| 7. háromélű szalag | 16. fűrész szorítólemez |
| 8. főtengely kerék | 17. anyacsavar |
| 9. motorkerék | |

Segédfűrész:

- | | |
|---------------------------------------|----------------------------|
| 16. Fogantyú a lépték beállításához | 29. Elővágó fűrész tengely |
| 17. Biztosító anya | 30. Csapágó |
| 18. Szilárd csomagolás | 31. Elővágó fűrész fedél |
| 20. Szilárd géptalp | 32. Csapágó |
| 21. Adagoló kocka | 33. Borítás |
| 22. Csavar | 34. Szalag |
| 23. Elővágó fűrész forgatható géptalp | 35. Elővágó fűrész kerék |
| 24. Tápforrás | 36. Nyomásfelület |
| 25. Beirányító tengely | 37. Motorkerék |
| 26. Motor alapegység | 38. Nyomásfelület |
| 27. Anya | 39. Motor |
| 28. Nyomásfelület | 40. Elcsavarható rugó |

A berendezés teste és forgatható kar:

1. A berendezés teste
2. Ajtó fedő
3. Csavar
4. Vészleállító kapcsoló
5. Lemez talpazat
6. Üzemi kapcsoló
7. Anya
8. Borítás
9. Anya
10. Centrifugális tengely
11. Beállító tengely
12. Lószőr kefe
13. Ütköző
14. Eltekert kerék
15. Csapágy
16. Csapágy
17. Forgatható kar tengely
18. Lószőr kefe
19. Forgatható kar cső
20. Fogantyú

Támaszték:

1. Csatlakozó
2. Rögzítő lemez
3. Merevítő lemez
4. V-alakú horony
5. Csavar
6. Stabilizáló szög
7. Blokkoló kocka
8. Akasztó
9. Csavar
10. Tömítés
11. Tömítés
12. Centrifugáló nyél
13. Fogantyú
14. Csatlakozó
15. Csavar
16. Henger
17. Tengely elforgatható karja
18. Tömítés lemez
19. Csavar
20. Tengely beállítás
21. Szélső tengely
22. Ülőke lemez
23. Kupak
24. Tömítés
25. Csap
26. Kiütő kocka
27. Támaszték
28. Nyél
29. Tartás henger
30. Csapágy
31. Anya
32. Kupak
33. Támaszték
34. Tömítés
35. Anya
36. Szögskála horony
37. Szögskála

Szög alatti vágás vezetőlemez:

1. Beállító henger
2. Rögzítő csavar
3. Blokkoló fogantyú
4. Tömítés
5. Fogantyú nyereg
6. Bordázat nyereg
7. Réz foglalat
8. Tápforrás
9. Rögzítő kocka
10. Csavar
11. Nyél
12. Csatlakozó
13. Rányomó lemez
14. Nyél
15. Csavar
16. Nagyítóüveg
17. Csavar
18. Nagyítóüveg
19. Rögzítő kocka
20. Csavar
21. Csatlakozó
22. Húzórud
23. Stabilizáló szög
24. Csavar
25. Hosszabbító vonalzó
29. Vonalzó
30. Vonalzó
31. Rögzítő kocka
32. Csatlakozó
33. Rögzítő kocka
34. Anya
35. Tömítés
36. Hozzá tartó lemez
37. Tömítés
38. Csavar
39. Foglalat
40. Csavar
41. Lemez
42. Csavar
43. Centrifugáló tengely
44. Fogantyú
45. Foglalat
46. Csavar
47. Kézicsavar
48. Fogantyú
49. Él

Egyenes vágás vezetőlemez:

1. Egyenes vágás vezetőlemez
2. Bütykös korong nyereg (vezetőlemez nyereg)
3. Bütykös korong vivőtengely (vezetőnyél vi-vőtengely)
4. Tömítés
5. Alátámasztó csavar
6. Csavarkupak
7. Csavarkupak
8. Blokkolólemez
9. Lemez
10. Csavar
11. Nyél
12. Csavar
13. Centrifugáló foglalat
14. Kis nyél
15. Tömítés
16. Szabad csiga kerék
17. Vonalazó foglalat
18. Tolófogantyú
19. Tolófogantyú nyereg
20. Csavar
21. Fogantyú
22. Irányító nyél
23. Centrifugáló tengely
24. Tömítés
25. Akasztó
26. Irányító nyél
27. Fogantyú
28. Centrifugáló tengely
29. Foglalat
30. Akasztó

Tolóasztal:

1. tolóasztal
2. Csavar
3. Csavar
4. Fogantyú
5. Fogantyú terminál
6. Blokkoló fogantyú

7. Helyezőlemez
8. Rögzítő blokk
9. Csavar
10. Összekötő szalag
11. Csavar
12. Terminál
13. Pálya fémszalag

Tolópálya helye:

1. Pálya helye
2. Kupak
3. Csavar
4. Beállító főcsavar
5. Anya

6. Támasztókar
7. Acélgolyó
8. Blokkolólemez
9. Összekötő szalag
10. Pálya fémszalag

GARANCIALEVÉL

1. A KH Trading által forgalmazott termékekre az eladás napjától számítva 24 hónap garanciát nyújtunk a polgári törvénykönyv értelmében, vagy 12 hónapot a kereskedelmi törvénykönyv értelmében, a garancia-vállalás a kimutatott anyaghibákra és gyártási hibákra vonatkozik. Más, közvetlen vagy közvetett, személyeket vagy anyagot érintő károkra vonatkozó igények kizárva.
2. A garanciavállalás nem vonatkozik szakszerűtlen szerelés vagy kezelés, túlterhelés, a használati útmutató előírásainak be nem tartása, nem megfelelő alkatrész vagy munkaeszköz használata, illetéktelen személy beavatkozása, szállítás során vagy mechanikus sérülések által bekövetkező károkra. Néhány terméknel vagy részeinél, mint pl. tartozék, motor, szigetelés és forrólevegős elemek, amelyek időszakos cserét igényelnek, a használat során elhasználódásra lehet számítani, ami már nem garancia tárgya.
3. A jótállási igény érvényesítésénél igazolni kell, hogy a terméket ott vásárolták, ahol a reklamációt benyújtják, és hogy a jótállási idő még nem járt le. E célból, a reklamáció mielőbbi elintézése érdekében azt javasoljuk, hogy nyújtsa be a garancialevelet, melyen szerepel a gyártás és a vásárlás ideje, a gyártási szám (sorozatszám), az eladóhely pecsétje és az eladó aláírása, ill. az érvényes vásárlási bizonylatot.
4. A reklamációt azon az eladóhelyen érvényesítse, ahol a terméket vette, ill. szét nem szedett állapotban küldje javításra.
5. A jótállási idő meghosszabbodik a termék garanciális javításának idejével. A reklamált terméket javításra a hiba leírásával küldje, rendszeren becsomagolva (legjobb az eredeti dobozban, amit erre a célra ajánlott megőrizni) és a mellékelt és kitöltött garancialevéllel vagy más bizonylattal, ami a reklamációs jogot alátámasztja.
6. A terméket szervizbe csak tiszta állapotban adja le. Ellenkező esetben higiéniai okokból nem fogadható el, vagy díjat kell számlázni a tisztításért.

KH TRADING, Kft.

**Pf. 142
1506 Budapest**

**Nyitvatartási idő:
Hétfő - péntek: 8:00-17:00**

Tel.: 06/40/900-800 **Fax:** 06/1/99-999-77
(csak egy helyi hívás díját fizeti)

INTERNET: www.uni-max.hu
ertekesites@uni-max.hu
sales@uni-max.hu

SZERVÍZ

**KH Trading s.r.o. - Reklamační a servisní oddělení
Areál bývalého cukrovaru
Hlavní 29
277 45 Úžice (Czech republic)**

Reklamáció és szervíz: Magyarországi vevőink számára egy reklamációs gyűjtőhelyet üzemeltetünk, hogy minél jobban megkönnyítsük a reklamációs folyamatot. Az árut postán vagy a Trans-o-flex gyűjtőszolgálat segítségével lehet elküldeni a következő címre.

A csomagon jól látható módon tüntesse fel:

**"KH Trading begyűjtés"
Trans-o-flex Hungary Kft. logisztikai központ
Heltai Jenő utca 73
Gyál, 2360**

Bővebb információért forduljon a magyarországi callcentrum-hoz: ertekesites@uni-max.hu
06/40/900-800

Termék:	LAPSZABÓ ASZTALI KÖRFÚRÉS	
Típus:	S2500	Sorozatszám (terméksorozat):
Gyártás dátuma:		A javítóműhely megjegyzései:
Eladás dátuma, pecsét, aláírás:		