

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Przyrząd do zarabiania przewodów hamulcowych AIO10021



23/11

OPIS PRODUKTU

Przyrząd przeznaczony jest do zarabiania cienkościennych przewodów stalowych, aluminiowych oraz miedzianych o średnicach 3/16" (4.75mm) i 1/4" (6mm). Przyrząd przystosowany jest do zarabiania przewodów zarówno na zewnątrz jak i do wewnątrz.

Wyposażenie:

- praska
- rączka
- matryca 2-częściowa 3/16" (4.75mm)
- matryca 2-częściowa 1/4" (6mm)
- stempel 3/16" (4.75mm) zewnętrzno-wewnętrzny
- stempel 1/4" (6mm) zewnętrzno-wewnętrzny
- stempel walcowy dociskowy

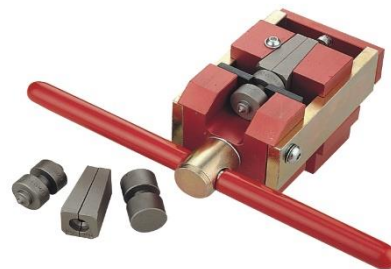
INSTRUKCJA OBSŁUGI

Przygotowanie przewodu hamulcowego

- Koniec przewodu musi równo obcięty.
- Powierzchnia przewodu musi być oczyszczona i gładka.
- Jeśli przewód jest w plastikowej otulinie, wówczas należy ją usunąć na około 3 mm od końca przewodu który ma być zarobiony. Upewnij się, że podczas tej operacji przewód nie został porysowany oraz czy nie ma żadnych odprysków metalu. Nie używaj materiałów ściernych. Zdmuchnij z przewodu zabrudzenia przed przystąpieniem do operacji zarabiania końcówki przewodu hamulcowego.

Wykonanie czynności

1. Przytwierdź narzędzie do odpowiedniego do tego celu stołu. Zamontuj rączkę.
2. Wybierz odpowiedni stempel i matrycę.
3. Zamontuj matrycę jak przedstawiono na rysunku obok.
4. Przygotuj przewód zgodnie z instrukcją powyżej. Przełóż przewód przez tył (węższą część) matrycy do momentu jego zlicowania z przodem matrycy.
5. Zamontuj stempel walcowy na szynę prowadzącą i dociśnij rączką matrycę z umieszczonym przewodem, aż do poczucia mocnego oporu. Działanie to spowoduje mocne dociśnięcie przewodu i uniemożliwi jego poślizg w trakcie zarabiania.
6. Sprawdź czy przewód jest wciąż są na właściwej pozycji.
7. Zamocuj właściwy stempel wyciskowy na szynę prowadzącą.
8. Kręcąc dźwignią doprowadź do zetknięcia stempla z końcówką przewodu hamulcowego.
9. Kontynuuj formowanie końcówki przewodu do momentu poczucia mocnego oporu.
10. Odkręć dźwignię do jej wyjściowej pozycji w celu wyciągnięcia stempla. Usuń matrycę z przewodem.
11. Sprawdź jakość przewodu upewniając się, że przewód nie przesunął się podczas operacji zarabiania końcówki.



WARUNKI GWARANCJI

1. Firma TECHSAM udziela gwarancji na prawidłowe działanie wyrobu przez okres 12 miesięcy od daty zakupu.
2. Gwarancja obejmuje bezpłatne usuwanie usterek i wad fabrycznych ujawnionych w okresie gwarancji.
3. Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń mechanicznych lub spowodowanych nieprawidłową eksploatacją wyrobu.
4. Gwarancja wygasa w razie stwierdzenia napraw lub przeróbek dokonanych przez osoby nieuprawnione.
5. Warunkiem rozpatrywania gwarancji jest przedłożenie karty gwarancyjnej wraz z reklamowanym wyrobem w punkcie serwisowym lub w miejscu sprzedaży.
6. Gwarancja ważna jest tylko z pieczęcią sprzedawcy i wpisaną datą sprzedaży.
7. Serwis gwarancyjny i pogwarancyjny zapewnia importer.

P.W. TECHSAM WOCH Sp. J.
al. Warszawska 131
20-824 Lublin
tel. +48 81 444 63 73
e-mail: techsam@jonnesway.pl

Data sprzedaży

Podpis i pieczęć sprzedającego