

INSTRUKCJA OBSŁUGI

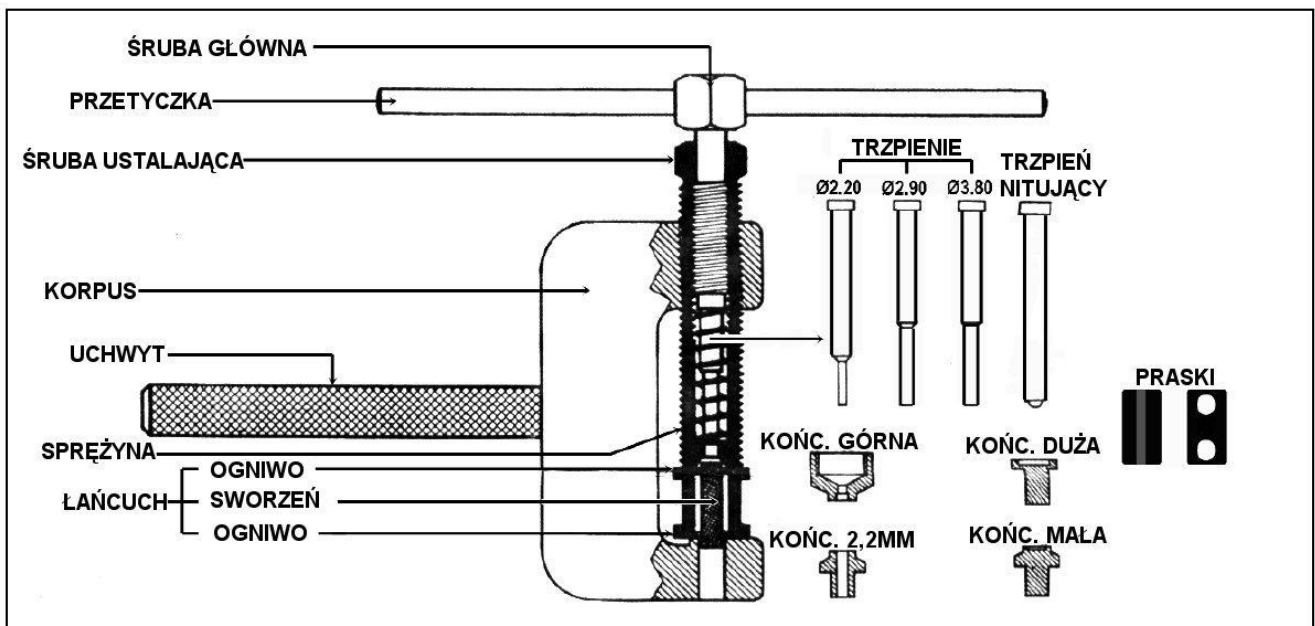
PRZYRZĄD DO ROZKUWANIA I ZAKUWANIA ŁAŃCUCHÓW MG020003



OPIS PRZYRZĄDU

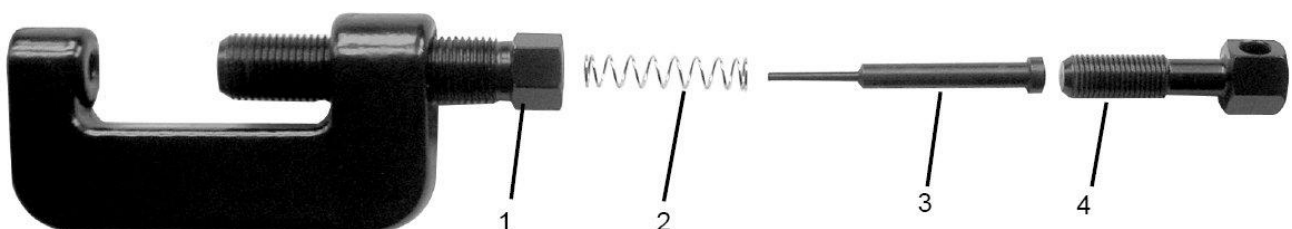
Uniwersalny przyrząd do rozkuwania i zakuwania łańcuchów w rozmiarach od 35 do 630. (UWAGA: Aby rozkuć łańcuch 630 należy wcześniej ściąć główki nitów). Może być stosowany do wszelkiego typu łańcuchów zarówno napędowych jak i np. łańcuchów rozrządu.

WYPOSAŻENIE



SPOSÓB UŻYCIA

Schemat złożenia urządzenia pokazano na schemacie poniżej. Trzpień 2,2mm stosowany jest głównie do łańcuchów rozrządu. Trzpień 2,9mm do łańcuchów o rozmiarze 25 lub 35, a trzpień 3,8mm do motocyklowych łańcuchów napędowych w rozmiarach 428 – 530 i 630.



UWAGA:

Podczas użytkowania trzpienia 2,2mm zawsze należy zastosować końcówkę górną oraz końcówkę dolną 2,2mm. Pozwala to na dokładne prowadzenie trzpienia i znacznie ogranicza ryzyko uszkodzenia.

ROZKŁADANIE:

1. Dobrać odpowiedni trzpień [3] w zależności od rodzaju łańcucha.
2. Założyć sprężynę [2] i umieścić całość w śrubie ustalającej [1]
3. Zamontować śrubę główną [4] w ten sposób aby końcówka trzpienia [3] wystawała ze śruby [1] przynajmniej na 2mm.
4. Umieścić łańcuch w prasce, zwracając szczególną uwagę na osiowe położenie sworznia łańcucha i trzpienia wyciskającego.
5. Dokręcić śrubę ustalającą [1] unieruchamiając ogniwo łańcucha.
6. Dokręcać śrubę główną [4] wyciskając tym samym sworznie łańcucha. Dokręcać śrubę, aż do całkowitego wyprasowania sworznia.
7. Kiedy sworznie zostaną całkowicie wyprasowane należy zwolnić śrubę główną (trzpień wyciskający zostanie cofnięty) a następnie zwolnić śrubę ustalającą.



UWAGA:

Prawidłowe wyprasowanie lub wprasowanie sworznia łańcucha jest możliwe tylko i wyłącznie przy zachowaniu osiowości trzpienia i sworznia łańcucha.

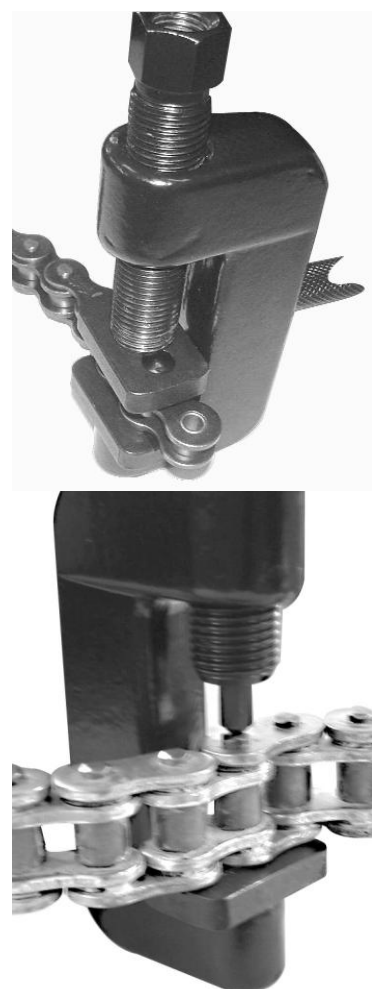
Zawsze należy upewnić się czy końcówka trzpienia jest prawidłowo zamontowana.

ZAKŁADANIE:

1. Zamontować w urządzeniu dolną końcówkę (dużą lub małą) oraz trzpień nitujący wraz ze sprężyną. Dokręcić śrubę główną tak aby końcówka trzpienia nitującego wystawała ze śruby ustalającej na ok. 2mm
2. Nie należy stosować wcześniej wyprasowanego sworznia. Zalecane jest zastosowanie nowych specjalnych sworzni do łączenia ogniw łańcucha.
3. Umieścić sworznie w ogniwie łańcucha.
4. Jeżeli ciężko wprasować sworznie można wprasować sworznie za pomocą trzpienia nitującego.
5. W tym celu należy ustawić trzpień nitujący dokładnie w osi sworznia i dokręcając śrubą ustalającą wprasować sworznie na miejsce.
6. Upewnić się, że sworznie wystają na taką samą długość z obu stron ogniwa.
7. Ustawić końcówkę trzpienia nitującego dokładnie w osi sworznia.
8. Dokręcić śrubę ustalającą unieruchamiając ogniwo łańcucha.
9. Dokręcić śrubę główną tak aby zanitować końcówkę sworznia.
10. Powtórzyć czynność z obu stron sworznia.

UWAGA:

Podczas nitowania zawsze w dolnej części przyrządu powinny być zamontowane końcówki dolne (małą lub dużą) lub praska z podłużnym sfrezowaniem. Możliwe jest również zastosowanie obu prasek (praska z otworami zawsze na górze) lub połączenia praski z wzdłużnym sfrezowaniem oraz trzpienia nitującego.



GWARANCJA

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 o 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.
ul. Nałęczowska 75
20-701 Lublin
tel./fax 081 443-08-12, 444-63-73
e-mail: techsam@jonnesway.pl

Data sprzedaży

Podpis i pieczęć sprzedającego.....