

Instrukcja obsługi



Proma Polska Sp. z o.o.
Błonie, ul. Maszynowa 1
55-330 Miękinia



Nożyce dźwigniowe

NPP6, NPP7

H 004-01 10/2005

Wstęp

Szanowny kliencie, dziękujemy za zakup dźwigniowych nożyc profilowych firmy PROMA.

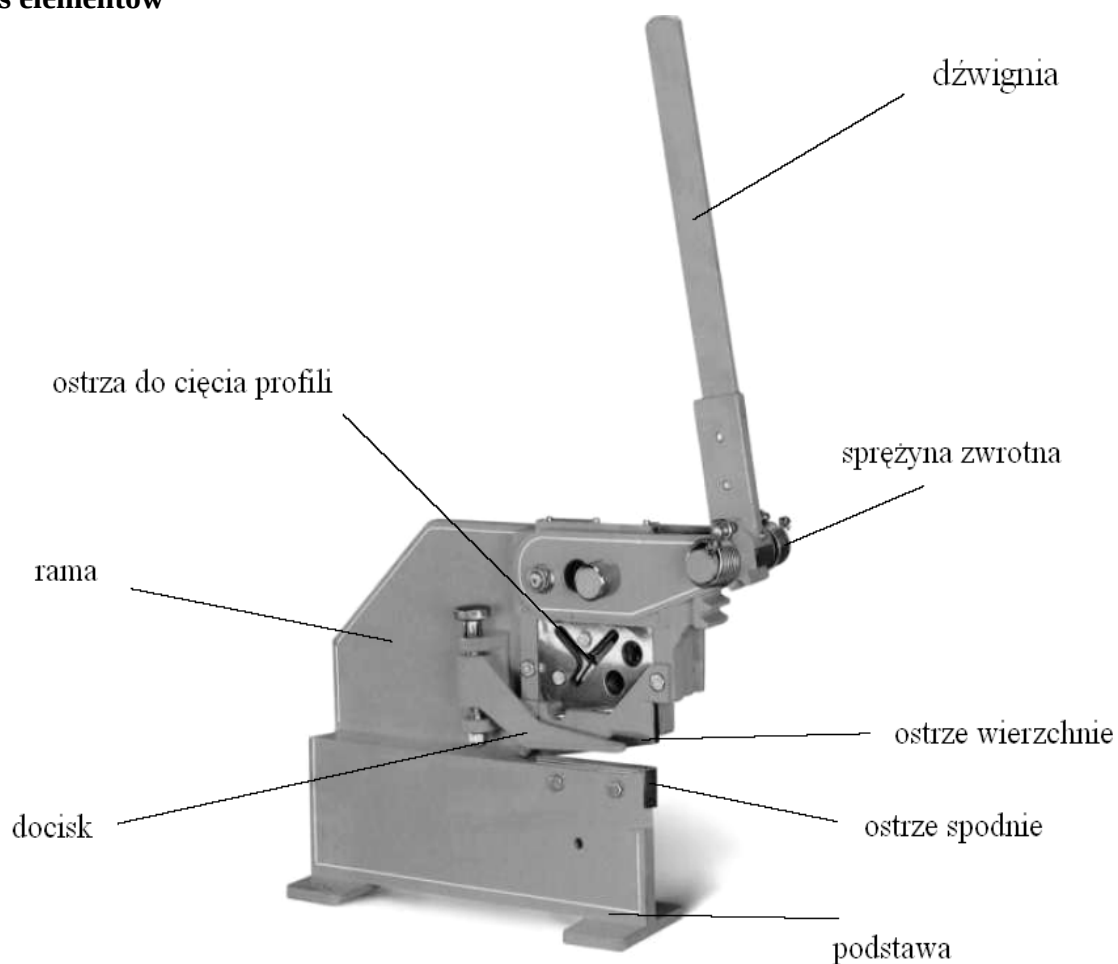
Zawartość przesyłki

Dźwigniowe nożyce są dostarczane w drewnianej skrzyni w stanie zmontowanym.

Zastosowanie

Nożyce mogą być używane do cięcia stali niskowęglowych, taśm, prętów okrągłych oraz profili.

Opis elementów



Dane techniczne

Parametr/typ	NPP – 6	NPP – 7
Max. rozmiary		
Przekrój okrągły mm	16	22
Przekrój płaski mm	100x10	90x14
Przekrój kwadratowy mm		20
Trójkąt mm	40x6	60x7
Teownik mm	40x6	60x7
Blacha mm	8	10
Waga kg	42	98

Uwagi

- 1) Przed użyciem należy zapoznać się z obsługą, możliwościami oraz mocą przerobową nożyc. Należy również sprawdzić umocowanie śrub i ewentualnie je dokręcić.
- 2) Należy nasmarować wszystkie ruchome części.
- 3) Cięty materiał przed rozpoczęciem pracy musi być dokładnie zamocowany
- 4) Podczas pracy z nożycami należy zachować ostrożność, nie sięgać w okolice ostrza.
- 5) Podczas pracy należy stać na pewnym podłożu i w dostatecznej odległości od miejsca cięcia, aby zapobiec niebezpieczeństwu urazu.
- 6) Należy uważać na dźwignię sterującą ponieważ podczas cięcia oddziałuje na nią duża siła.
- 7) W otoczeniu maszyny nie powinny przebywać dzieci.

Użytkowanie

Cięcie blach i taśm:

Należy podnieść dźwignię (nóż uniesie się do góry), następnie włożyć materiał na ostrze spodni, a nożem górnym go przycisnąć. Następnie należy materiał przycisnąć podpórką i mocnym, i uciąć płynnym ruchem dźwigni w dół.

Cięcie prętów okrągłych:

Należy podnieść dźwignię (nóż uniesie się do góry), następnie włożyć pręt do otworu w ostrzu spodnim i do otworu w płycie oporowej i mocnym, płynnym ruchem dźwigni w dół uciąć materiał.

Cięcie profili (o przekroju L i T)

Należy podnieść dźwignię (nóż uniesie się do góry), następnie włożyć profil do odpowiedniego otworu w spodnim ostrzu i do otworu w płycie oporowej i mocnym, płynnym ruchem dźwigni w dół uciąć materiał.

Konserwacja:

Przed użyciem należy posmarować wszystkie ruchome części wazeliną, zatyczki obrotowe nożyc należy nasmarować olejem. Jeśli maszyna dłuższy czas nie będzie używana należy też nasmarować ją wazeliną antykorozyjną.

WARUNKI GWARANCJI

1. Na narzędzia i maszyny firmy PROMA jest udzielany 36 miesięczny okres gwarancji, liczony od daty sprzedaży (udokumentowaną należycie wypełnioną kartą gwarancyjną, rachunkiem)
 2. Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń spowodowanych nieprawidłowym obchodzeniem się z maszyną, przeciążeniem, użyciem nieodpowiedniego wyposażenia dodatkowego, obsługą przez nieodpowiednią osobę, wyeksploatowaniem lub uszkodzeniem powstałym podczas transportu.
 3. Podczas starania o naprawę gwarancyjną należy przedłożyć kartę gwarancyjną, która obowiązuje jedynie wówczas, gdy jest opatrzona datą sprzedaży, numerem produkcyjnym (numerem serii), pieczętą odpowiedniego punktu sprzedaży oraz podpisem sprzedawcy, który potwierdza, że kupujący został zapoznany z warunkami użytkowania maszyny.
 4. O warunki gwarancji należy ubiegać się w punkcie sprzedaży, w którym maszyna lub narzędzie zostało zakupione, ewentualnie wysłać nie zmontowaną maszynę do naprawy. Sprzedawca jest zobowiązany wypełnić kartę gwarancyjną (data sprzedaży, numer produkcyjny, ew. numer serii, pieczęć punktu sprzedaży, podpis) Wszystkie powyższe dane muszą być podane jeszcze na miejscu sprzedaży.
 5. Okres gwarancji jest przedłużony o czas, kiedy maszyna lub narzędzie znajduje się w naprawie. Jeżeli podczas naprawy gwarancyjnej znaleziona wada nie będzie odpowiadała wadom kwalifikującym się do gwarancji, koszty naprawy ponosi właściciel maszyny lub narzędzia.
- Maszynę lub narzędzie należy wysłać do naprawy wraz z kartą gwarancyjną, najlepiej w oryginalnym kartonie, które w tym celu producent radzi zachować.

SERWIS – Proma Polska Sp. z o.o.

Błonie, ul. Maszynowa 1
55-330 Miękinia
Tel./fax: 071 358 05 20

PRODUCENT – Proma CZ. s.r.o

Mělník 38
518 01 Dobruška
Tel. 494 629 015