

Ez a készülékegyüttes **vörösréz és alumínium áramvezető sínek** műhelyben vagy szerelési munkahelyen történő **hajlítására és lyukasztására** való.

A gépegyeséget az alapgép (ASHG) és a hidraulikus tápegység (AHP-M1 vagy AHP-S) alkotja. Ezek külön szállított egységek, őket a géppel használatkor hidraulikus tömlő és vezérlőkábel kapcsolja össze. Az egységek opcionális tartozékokkal önállóan is használhatók, de akkor a munkafolyamat végén az önműködő leállítás előnye elvész. A képen látható lyukasztószerszámokat külön kell megrendelni.



Az egységek főbb műszaki adatai:

**Típusjel:** ASHG sínhajlító alapgép. (03200)

**Megmunkálható sín méret:**

Vastagság: 5-12 mm.  
Szélesség legfeljebb 125 mm.

**Hajlítás**

Hajlítási sugár: 10 mm.  
Hajlítási szög: kicsivel 90° felett.  
A legkisebb lehajlítás: 50 mm.  
A legkisebb **U** hajlítás: 100 mm.  
A legkisebb **Z** hajlítás: kb. 72 mm.

**Lyukasztás**

Átmérő 6,6 – 21 mm között. Középre csak 110 mm sínszélességig lehet lyukasztani.

**Mérete:** 700×410×410 mm.

**Tömege:** 60 kg.

**Kódjel:** AHP-M1 tápegység. (03855)

**Motor:** 230 V, 50 Hz, 1,3 kW, 2800 f/perc.

**Maximális nyomás:** 700 bar.

**Üzemi nyomás:** 650 bar.

**Olajszállítás:** 1,1 liter/perc.

**Az olajtartály térfogata:** 3 liter.

**Hasznos olajtérfogat:** 2,2 liter.

**Biztonsági szelep:** van.

**Tömege:** 29 kg.

vagy

**Kódjel:** AHP-S tápegység. (03854)

**Motor:** 230 V, 50 Hz, 750 W, 2800 f/perc.

**Maximális nyomás:** 700 bar.

**Üzemi nyomás:** 650 bar.

**Olajszállítás:** 0,58 liter/perc.

**Az olajtartály térfogata:** 3,0 liter.

**Hasznos olajtérfogat:** 2,2 liter.

**Biztonsági szelep:** van.

**Tömege:** 26 kg.

A készülékegyüttes nem minősül veszélyes gépnek, mert a munkadugattyú lökete ugyan a 6 mm-es határt meghaladja, de haladási sebessége kb. 6,2 mm/s, messze alatta marad a 30 mm/mp biztonsági határértéknek. (1/a. számú melléklet az 5/1993. (XII. 26.) MüM rendelethez, 9.pont.)

## A TARTÓSAN ÜZEMBIZTOS MUNKAVÉGZÉS FELTÉTELE, HOGY A GÉP HASZNÁLATBAVÉTELE ELŐTT A KEZELŐK A LEÍRÁSBAN FOGLALTAKAT MEGISMERJÉK, MEGÉRTSÉK ÉS BETARTSÁK!

A kezelési utasítás helye: Eredeti a főnöknél, másolat a kezelőnél, a gép közelében.

**FONTOS BALESET-MEGELŐZÉSI TUDNIVALÓK:** (figyelmesen olvassuk el és tartuk be!)

- **A gépet csak kioktatott, a kezelési utasítást ellenőrzöten ismerő felnőtt személy kezelheti!**
- **A hálózati csatlakozó kábelt** felfüggesztve vagy eltakarva vezessük el, hogy munka közben sem a rajta járkálás, sem az esetleg ráeső tárgy miatt sérülés ne érhesse
- **Hosszabbító kábel.** Csak ellenőrzött, sérülésmentes, három erő, 16A névleges áramú, védővezetős hosszabbítót szabad használni, védővezetős dugaszoló aljzatba csatlakoztatva.
- **A munkakörnyezet** legyen rendezett, tiszta, száraz és kellően megvilágított!
- **Tűzveszélyes** környezetben a gépet használni tilos!
- **Illetéktelen** személyek a munkaterületen ne tartózkodjanak!
- **Használaton kívül** (a műszak végén is!) a tápegységet választjuk le a villamos hálózatról.
- **Ne terheljük túl** a gépet. Ne használjuk másra, mint amire ezen utasítás szerint való!

## ÜZEMBE HELYEZÉS

❶ a két egységet egyrészt az ötpólusú dugós vezérlőkábel, másrészt a gyorscsatlakozós hajlékony hidraulikus tömlő segítségével, egymással össze kell kötni. Ellenőrizzük, hogy a hidraulikus gyorscsatlakozó hüvelyek határozottan rögzítődtek-e. Ezután a tápegység hálózati csatlakozókábelének villásdugóját 230 V feszültségű, védőérintkezős, lehetőleg túlfeszültség ellen védett aljzatba kell csatlakoztatni. Első alkalommal semmi mást ne csatlakoztassunk!

❷ Az üzemképesség ellenőrzése céljából – ekkor mindegy, hogy van-e szerszám a készülékben vagy nincs, de a védőburkolatnak az üzemi helyzetben (lehajtva) kell lennie, – a BIEGEN(**HAJLÍT**)– LOCHEN(**LYUKASZT**) felíratú üzemmód-választókapcsolót a **LYUKASZT** állásba fordítjuk és megnyomjuk a felső, zöld **START** nyomógombot. Ekkor a szivattyúnak el kell indulnia és a munkahengerből a dugattyúnak kifelé láthatóan el kell mozdulnia. Ha ezt látjuk, a fekete **STOP** gombbal a szivattyút állítsuk meg, majd az alsó, piros **OFF** gombbal a dugattyút engedjük vissza az alaphelyzetbe.

❸ Ha az ellenőrzés eredményes, a gép üzemkész.

## ÜZEMMÓDOK

A készülékegyüttesnek két üzemmódja van:

### HAJLÍTÁS, LYUKASZTÁS

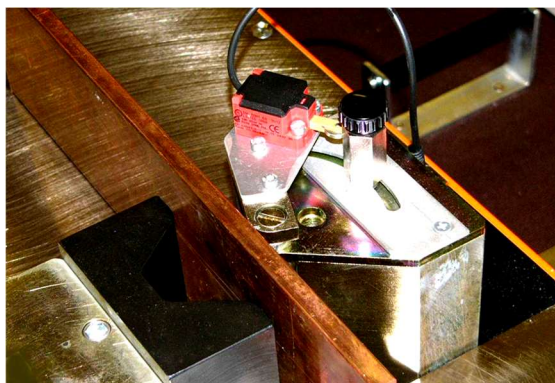
Az üzemmód választó kapcsoló a hajlító gép homlok oldalán található kétállású kapcsoló.

Az üzemmód kiválasztással tulajdonképpen azt választjuk ki, hogy a munkadugattyú vég helyzetének önműködő érzékelését a mikrokapcsoló (hajlítóskor), vagy a hajlító-lyukasztó blokkba épített közelítéskapcsoló végezze (lyukasztóskor). Helytelen beállítás a munkahenger meghibásodását okozhatja.



## SÍNHAJLÍTÁS

- ❶ Az üzemmód-kapcsoló legyen a **HAJLÍT** (Biegen) állásban.
- ❷ A munkadugattyúba helyezük be a V alakú hajlítómatricát. Ehhez legjobb, ha a hajlítóblokk a legfelső helyzetben van. A hajlító-lyukasztó blokk a kézikerékkel süllyeszthető, illetve emelhető. A hajlítómatricát a leghátsó helyzetben a baloldalt található 3-as imbuszcsavarral rögzíteni lehet, de – hajlításkor – szemben a lyukasztással – ez nem feltétlenül szükséges.



Ha mégis meghúztuk a rögzítőcsavart, a hajlítómatrica kivétele előtt meg kell azt lazítanunk.

**Vigyázat!** Csak kb. negyed fordulattal lazítsuk meg a kis csavart, hogy a hajlítómatrica a blokkból éppen kihúzható legyen. A rögzítőcsavar túlzott kicsavarásakor az kiáll a dugattyúból és megsérti a munkahenger belső felületét!

- ❸ A hajlító-lyukasztó blokk függőleges hengeres hornyába helyezük be az ún. elektromos szögolvasót, melynek szára szolgál hajlításkor „hajlítókésként”. A mikrokapcsoló kábelét csatlakoztassuk a dugaszoló aljzatba. (6,3 mm-es „jack”). A kívánt hajlítási szöget a skálán állítsuk be. (A tapasztalat szerint a sínek mindig visszarugóznak, de az anyagminőségtől függően eltérő mértékben, ezért a „túlhajlítás” célszerű nagyságát ki kell kísérletezni.)
- ❹ A hajlítandó síndarab élén bejelöljük a hajlítás helyét és a sínt behelyezzük a matrica és a hajlítótüske közé. A tüskéhez hozzáillesztjük a sínt a bejelölt helyen.
- ❺ A hajlító blokkot a kézikerékkel olyan magasságba állítsuk be, hogy a hajlítandó sín középvonala egybeessen a munkahenger középvonalával.

### Mindig a munkahenger középvonalában hajlítsunk!

- ❻ Cszukjuk le a védőburkolatot. Hajlításkor a sín előre hajlik, egyensúlyban tartására ügyeljünk!
- ❼ A **START** gombbal vagy az **AELKG** (3 pólusú) lábkapcsolóval a hajlítási műveletet elindítjuk. A matrica addig halad előre, amíg a meghajlító munkadarab meg nem nyomja a határoló kapcsoló karját. Ettől a matrica önműködően megáll és visszamegy alaphelyzetébe. A hajlítás ezzel készen is van.
- ❽ A fekete **STOP** nyomógombbal, vagy a védőburkolat enyhe felemelésével hajlítás közben bármikor (például igazítás végett) megállíthatjuk a folyamatot. A hajlítómatrica megmarad pillanatnyi helyzetében. A **START** gombbal, vagy a lábkapcsolóval tovább folytathatjuk a hajlítást, illetve
- ❾ a piros **OFF** gombbal is megállíthatjuk a hajlítást, ekkor azonban a művelet megszakad, és a hajlítómatrica visszatér az alaphelyzetbe.

Ne hagyjuk a tápegységet a STOP gombbal megállított helyzetben néhány percnél hosszabb ideig, mert a mágnesszelep túlmelegedhet! Az OFF gombbal az alaphelyzetre álljunk vissza.

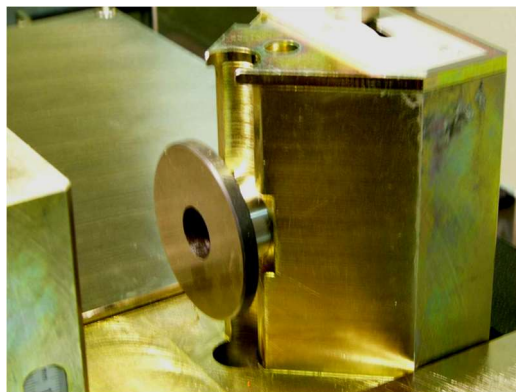
Hajlításkor a sín hosszmerete kissé megváltozik, kb. a sín vastagságával egyező mértékben megnyúlik, ezért célszerű először a hajlításokat elvégezni, majd ezután – esetleg a síndarabot a beépítési helyére próbálva – a lyukasztásokat, vágásokat bejelölni és elvégezni.

Hajlításkor a sín a hajlítás helyén deformálódik, „szélesebb” lesz. Emiatt rövid **Z** hajlításnál a sín az asztalra ferdén fekszik fel. Ha ezt nem akadályozzuk meg, a sín ferde lesz, „elhajlik”. Ennek elkerülésére a deformálódást le kell reszelni, vagy alátéttel kell az asztallal párhuzamos helyzetet elérni, beállítani.

## SÍNLYUKASZTÁS.

- ❶ Az üzemmód-választó kapcsolót **LYUKASZT** (Lochen) helyzetbe állítjuk.
- ❷ Elővesszük a kívánt méretű lyukasztóbélyeget és az azonos méretű (!) vágólapot.
- ❸ A hajlítómatricát vegyük ki a fészkből. Ehhez legjobb, ha a kézikerékkel süllyesztethető, illetve emelhető hajlító-lyukasztó blokk a legfelső helyzetben van.

- ❹ A szögolvasó kapcsolót fészkből kihúzva szabaddá válik a lyukasztó vágólap Ø30 befogadó furata. Még egyszer ellenőrizzük, hogy **a lyukasztóbélyeggel azonos méretű vágólapot** választottuk-e ki.



- ❺ A **vágólapot** toljuk be teljesen a blokk szemközti, Ø30 mm-es furatába.

**Ovális** furatú vágólapnál keressük meg azt a függőleges vagy vízszintes helyzetet, amelynél a vezető horony szembe kerül a blokk tetején lévő furatban található rögzítő 5-ös imbuszcsavarral.

A vágólapot végig betolva, az említett rögzítő csavar óvatos meghúzásával – miközben a vágólapot picit ide-oda fordítjuk – keressük meg a pontos függőleges vagy vízszintes helyzetet és így rögzítjük a vágólapot.

A vágólap kivételkor a **rögzítőcsavart két fordulattal csavarjuk vissza**, hogy a normál vágólap behelyezését ne akadályozza!

A **körfuratos normál vágólapnál** ilyen vezető horony nincs, a csavarral való rögzítés felesleges.

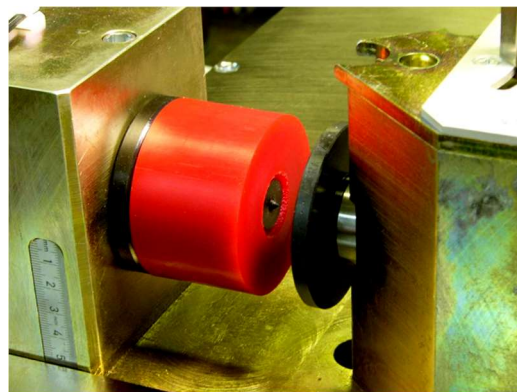
- ❻ Ezután a **lyukasztóbélyeget** toljuk be a munkadugattyú furatába. **Kör alakú** bélyegnél annak helyzete közömbös, **ovális alakú** bélyegnél a hátlapon egy kis csapot találunk, melyet a kívánt függőleges, illetve vízszintes állásnak megfelelően be kell igazítanunk a dugattyú megfelelő vezető furatába.

A lyukasztóbélyeget a gyártó ajánlása szerint a blokk bal oldalán látható kis furatban lévő 3-as imbuszcsavarral rögzíteni kell.

(Átadáskor egy kis imbuszkulcs található a blokk tetején.)

Ha meghúztuk a rögzítőcsavart, a lyukasztóbélyeg kivétele előtt majd meg kell azt lazítanunk.

**Vigyázat!** Csak kb. negyed fordulattal lazítsuk meg a kis csavart, hogy a lyukasztóbélyeg a blokkból éppen kihúzható legyen. A rögzítőcsavar túlzott kicsavarásakor az kiáll a dugattyúból és megsérti a munkahenger belső felületét!



- ❼ A lyukasztás helyét a sínen előnyös bepontoszni. A lyukasztandó sít a vágólap és a bélyeg közé behelyezzük. A kézikerékkel a tömböt addig emeljük-süllyesztjük, a sít pedig vízszintesen úgy mozgathatjuk ide-oda, hogy a bélyeg hegyes csúcsa illeszkedjék a bepontoszáshoz.

Sínvégek lyukasztásánál – begyakorlás után – mellőzhető az egyenkénti bepontoszás, mert a sín azonos helyzetbe való beállítása a hosszütköző és a magasság állító kézikerek skálája segítségével megoldható.

- ❽ A védőburkolatot lecsukjuk.

- ❾ A **START** nyomógombbal vagy a géphez csatlakoztatott **AELKG** (3 pólusú) lábkapcsolóval a lyukasztási műveletet elindítjuk. A lyukasztó addig halad előre, míg a gépbe épített közelítéskapcsoló a szivattyút önműködően le nem állítja. Ebben a helyzetben a lyukasztó már áthatolt az anyagon,

a dugattyú elindul visszafelé, a lelökő műanyaggyűrű pedig a lyukból a bélyeget visszahúzza. A lyukasztás ezzel készen is van.

A fekete **STOP** nyomógombbal, vagy a védőburkolat enyhe felemelésével lyukasztás közben bármikor (például igazítás végett) megállíthatjuk a folyamatot. A lyukasztóbélyeg megmarad pillanatnyi helyzetében.

A **START** gombbal vagy a lábkapcsolóval tovább folytathatjuk a lyukasztást, illetve a piros **OFF** gombbal is megállíthatjuk a lyukasztást, ekkor azonban a művelet megszakad, és a lyukasztóbélyeg visszatér az alaphelyzetbe.

Ne hagyjuk a tápegységet a STOP gombbal megállított helyzetben néhány percnél hosszabb ideig, mert a mágnesszelep túlmelegedhet. Az OFF gombbal az alaphelyzetre álljunk vissza.

### Tanácsok lyukasztásnál:

- A munkadarabot mindig támasszuk alá. A gépasztról lelógó sín súlya a lyukasztóbélyeget el-törheti, vagy a félrehúzás következtében kicsorbíthatja.
- Ha a lyukasztóbélyeg a sínben marad, akkor a lyukasztóbélyeg elkopott, vagy a lelökő mű-anyaggyűrű deformálódott, „elfáradt”. Csere, esetleg javítás szükséges. A sín ide-oda moz-gatással történő levétele a bélyeg törését okozhatja!
- A lyukasztó élettartamát növeli, ha vékony olajjal a dolgozó éleket gyakran megolajozzuk.
- Csak ép élű bélyeggel és vágólappal dolgozzunk.
- Ha a hajlításhoz kb. 50 mm-nél közelebb kell lyukasztani, akkor hajlítás előtt lyukasztunk.
- Csak tőlünk vásárolt lyukasztóbélyeget és vágólapot használjunk, ez garanciális feltétel is.
- A lyukasztóbélyeg mindig „telibe” fogjon. A kör alakú bélyeggel **ovális** lyuk nem készíthető!
- A lyukasztóbélyeg nem köteles elviselni a nem pontosan sikerült lyukasztás javítási kísérletét azáltal, hogy a meglévő lyuk mellé pár milliméterrel eltolva újat próbálunk lyukasztani. Eltört bélyegre a garancia nem vonatkozik.

## KARBANTARTÁS

### Napi karbantartási tevékenység:

#### Munkakezdekskor:

- Szemrevételezéssel ellenőrizzük a berendezés épségét, tisztaságát. (Olajszivárgási nyomok?)
- Helyezzük a berendezést feszültség alá.

#### A napi munka befejeztével:

- Kapcsoljuk le a berendezést a hálózatról. (Húzzuk ki a villásdugót!)
- Ellenőrizzük, hogy olajszivárgás a tömlőcsatlakozásoknál, a készülékeken és alattuk nem mu-tatkozik-e.
- A gépeket és az asztalt tisztítsuk le, a lyukasztási hulladékot az asztalról szedjük össze.

**Havonta** ellenőrizzük a hidraulikus **tápegység** olajszintjét, annak kezelési utasítása szerint.

Az olajszint használat közben gyakorlatilag nem csökken. Az olajszint rendszeres csökkenése tömítet-lenségre utal. Ha ilyen tapasztalunk, keressük meg az okozó elemet és javíttassuk meg.

### Olajutántöltés:

A tápegység olajtartályának zárócsavarját kicsavarva, a nyíláson át tölthetünk olajat az olajtartályba. Utántöltésre a MOL kutaknál 1 literes flakonban kapható ún.. „Lökésgátló olajat” javasoljuk.

### Olajcsere:

Az első 500 üzemóra után olajat kell cserélni. Ezt szervizünkben tanácsoljuk elvégeztetni.

Ezután csak 2000 üzemóránként, de legalább 2 évenként szükséges az olajcsere.

Az alapgépet felfordítani tilos!

## MEGJEGYZÉSEK

Az **alapgéphez** rendelhető az **AEKKG (3 pólusú) lábkapcsoló**, mely a **START** gombbal párhuzamosan kapcsolódik, és vele elkerülhető annak kézi megnyomása. A kézben tartott sít nem kell az indításhoz elengedni. Egyedül végzett munkához előnyös.

A **tápegység önállóan** is alkalmas bármilyen 700 bar nyomású, rugós visszatérítésű munkahengeres eszköz működtetéséhez. (sínvágáshoz, kábelsaru préseléshez, lyukasztáshoz stb.) Mentésülhetünk az alapgép nyomógombjainak kényszerű használatától opcionális tartozékainkkal.

## KIEGÉSZÍTÉS AZ OPCIONÁLIS TARTOZÉKOKKAL KAPCSOLATBAN

Az opcionális tartozékok használatát azért ajánljuk, hogy az olajtömlő és a vezérlőkábel gyakori át-dugaszolgatása miatti meghibásodása elkerülhető, továbbá a használat egyszerűbb legyen.

### Sínvágó használata a sínhajlító gépről működtetve.

Amennyiben Ön az **ASHKM** kódjelű, Sínmegmunkáló készlet nevű termékegyüttesünket megvásárolta, akkor az **ASHGK** kódjelű hajlító- lyukasztógép és az **AHP-M1** hidraulikus tápegység birtokában van. Velük a fenti kezelési utasításunk szerint tartozék nélkül is használhatja a sínhajlító-lyukasztó gépet.

Az Önnek ugyancsak birtokában lévő **ASVKG** sínvágó használatához **az egyéb tartozékok felhasználása nélkül** az olajtömlőt a hajlítógépről visszaeresztett, teljesen nyomástalan állapotban levéve, azt **át kell dugaszolnia** a sínvágóra és ezután a hajlítógép gombjaival tudja a sínvágót kezelni. Ha vissza kíván a hajlító-lyukasztó géphez térni, a piros STOP gomb tartós megnyomásával a sínvágó vágóél teljes felemelkedését, a nyomástalan állapotot meg kell várni és csak ezután szabad visszadugaszolni a tömlőcsatlakozót a hajlítógépre.

Ha a teljesen nyomástalan állapot **előtt** próbálja a kezelő a gyorscsatlakozót lehúzni, és ez sikerül, azt a másik csatlakozóra áttenni már – a benne maradt olajnyomás miatt - nem lehet, szerviz igénybevételére van szükség.

A gyorscsatlakozó kímélése végett, továbbá a kényelmetlen dugaszolgatás és az esetleg véletlenül a tömlőben/munkahengerben maradt nyomás miatti szervizigény elkerülésére szolgál a készlethez tartozó vagy külön megvásárolt **AISZ váltócsap**.

A váltócsapot a lejjebb található ábra szerint a tápegység eredeti tömlője és a két készülék közé kell csatlakoztatni. A váltócsapon jelzés mutatja, hogy melyik állásban merre folyik majd az olaj. A gép és a tápegység közti vezérlő kábel **marad** a géphez csatlakoztatva, ezért **a működtetés továbbra is a gépről történik**, az eredeti leírás szerint és a hajlítógép önműködő leállítását végző elemei **rendeltésszerűen** működnek.



**FONTOS! A csap kívánt, helyes állását használat előtt – és persze közben is – a kezelőnek ellenőriznie kell, hiszen a „másik” készülék nem várt működése balesetet okozhat!**

Ha az egyéb tartozékok közül a **HTAK átkapcsoló is csatlakoztatásra került** a lenti vázlat szerint bekötve, akkor **csak a GÉP állásban működnek a hajlítógép önműködő mozgáshatárolásai!**

## LÁBKAPCSOLÓ állásban a gép használata tilos, töréshez vezethet, figyeljünk erre !!!

### Egyéb tartozékok használata

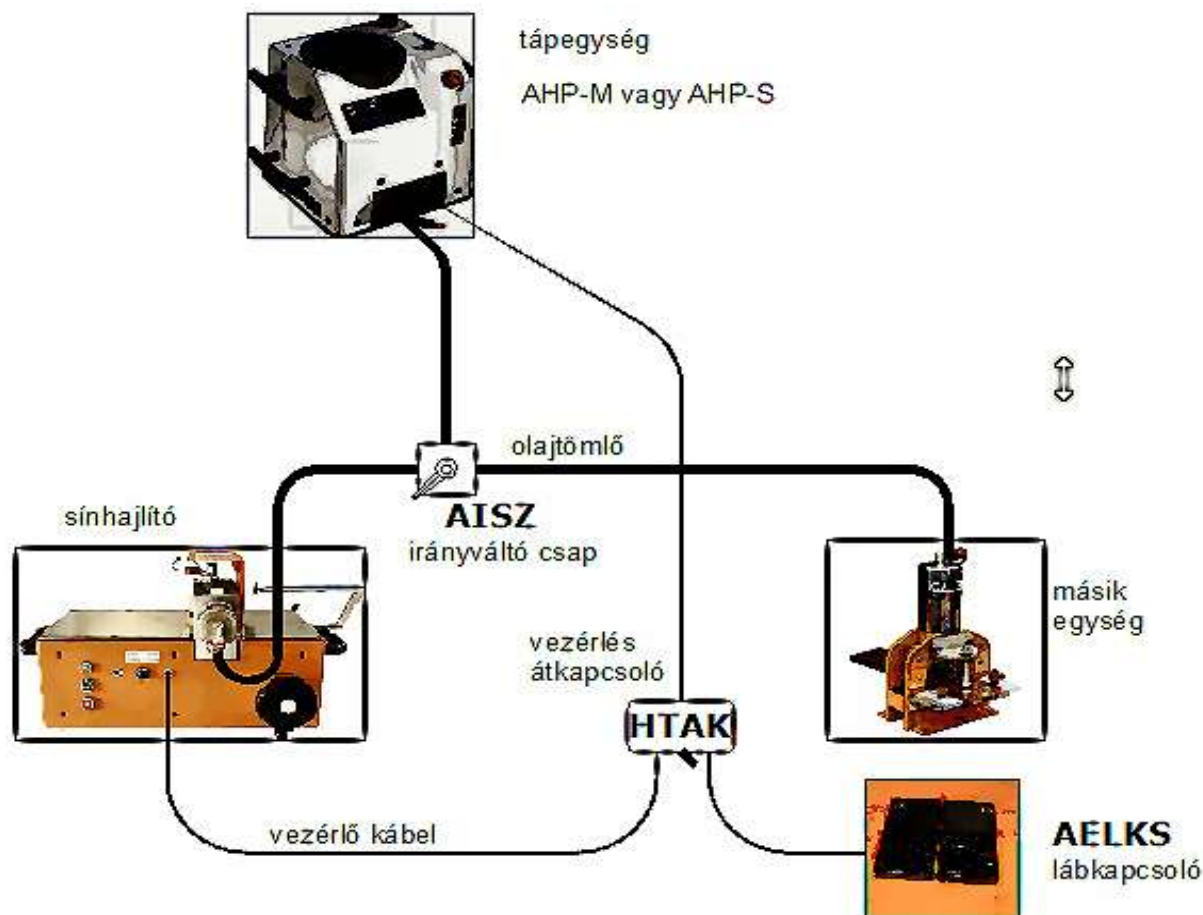
Ha a hidraulikus tápegységgel **egyéb külső készüléket**, pl. sínvágót, tömlős kábelprésszejet, lemezlyukasztó munkahengert stb. önállóan, – a hajlítógéptől távolabb – a gép nyomógombjai helyett lábkapcsolóval szeretnénk működtetni, az **AELK** (BE-KI) vagy **AELKS** (BE-STOP-KI) 5.pólusú lábkapcsolót is és a géptől jövő vezérlőkábelt is a HTAK megfelelő aljzataihoz, a HTAK kábelét pedig a tápegység ötpólusú aljzatához kell csatlakoztatni.

A kábel átugdosása kerülhető el a **HTAK** átkapcsolóval, a vázlat szerint összekapcsolással.

Először mindig a **tömlő váltócsapját kell a helyes állásba fordítani**, most a külső készülék felé. Ezután az átkapcsolót a „Lábkapcsoló” irányba billentve, már azzal használhatjuk is a **külső készüléket**, azok kezelési utasítása szerint. A hajlítógép nyomógombjai ilyenkor hatástalanok.

**Ne felejtjük el, hogy a gyorscsatlakozókat fel- vagy lecsatlakoztatni csak nyomástalan állapotban szabad!**

Ha a munkahelyi adottságok miatt a tömlő vagy a lábkapcsoló kábele rövid lenne, a Hidra-Mix-től rendelhetünk toldókat.



**Fontos!** A hajlító-lyukasztó gépet csak a saját nyomógombjaival szabad használni.  
**Ezért A HTAK kapcsolója hajlítás-lyukasztáskor legyen GÉP állásba kapcsolva!**

Ellenkező esetben, tehát LÁBKAPCSOLÓ felé kapcsolva, a hajlítógép saját véghelyzet-kapcsolói, melyek a művelet végrehajtása után az alaphelyzetbe visszatérést biztosítanak, ki vannak iktatva.

A lábkapcsoló csak a külső egység, pl. sínvágó működtetését könnyíti meg!

**Tilos a hajlító-lyukasztógépnek közvetlenül a tápegységbe dugott lábkapcsolóval történő működtetése, mert alkatrésztöréshez, garanciavesztéshez vezethet!**

**Néhány lehetséges hibajelenség és elhárítási javaslat**

Hiba	Lehetséges ok	Intézkedés
A motor nem indul.	Nincs a gép a hálózatra csatlakoztatva. A gépet és a tápegységet összekötő kábel nincs csatlakoztatva vagy hibás.	Hálózati feszültséget, illetve a csatlakozó kábelt ellenőrizni. A kábelt csatlakoztatni vagy cserélni.
A motor nem indul.	A védőburkolat nincs lecsukva, a tetőlap furatánál a kapcsolót nem nyomja meg a csavar.	Csukjuk le a védőburkolatot, illetve állítsuk be a nyomó csavart.
Halljuk, hogy a motor megy, de a dugattyú nem mozog előre, illetve gyenge a préselő.	Elfolyt az olaj. A belső szeleprendszer vagy a vezérlés meghibásodott.	Szervizbe vinni.
Érzékelhető olajfolyás, illetve az olajsint gyors csökkenése.	Tömítéshiba.	Szervizbe vinni.
Lyukasztáskor vagy hajlításkor a művelet végén a nyomás nem épül le automatikusan és a dugattyú nem tér vissza az alap helyzetbe.	Az üzemmód-választókapcsoló rossz helyzetben áll. A belső szeleprendszer vagy a vezérlés meghibásodott.	Helyesre átkapcsolni. A tápegységet szervizbe vinni.

**GARANCIA**

A készülék rendeltetésszerű használhatóságáért, üzemképes működéséért a vásárlás napjától 12 havi jótállást vállalunk. Ezen időszak alatt az anyag- és/vagy szerelési hibákat díjtalanul kijavítjuk szervizünkben.

A garancia elvész szakszerűtlen, előírás-ellenes használat, törés, túlterhelés vagy idegen javítási kísérlet esetén. A díjtalan javítás, pótlás nem vonatkozik a szerszámbeállításokra, kivéve, ha szervizünk megállapítása szerint a hiba oka anyaghiba.

**CE MEGFELELŐSÉG**

A gyártó nyilatkozata szerint a készülék viseli a CE megfelelőségi jelet és megfelel a következő lapon lévő műbizonylatban felsorolt előírásoknak.

A vásárlás napja: ..

Gyártási szám:  gyártási év:

**Garanciális és fizető javítás, tanácsadás, tartozékok megrendelése:**

**HIDRA-MIX Kft.**

**Telefon és fax: (+36-1)-261-92-95, 261-22-17**

**E-Mail: [iroda@hidramix.eu](mailto:iroda@hidramix.eu)**

**Internet: [www.hidramix.eu](http://www.hidramix.eu)**



**MINŐSÉGTANÚSÍTÁS**

**A termék neve: Hidraulikus áramvezető-sín hajlító és lyukasztó készülék.**

Kódszám: 03 200, Típusjel: ASHGK

**Gyártó: Alfred Raith GmbH. Hockenheim-Deutschland.**

**Rendeltetése: Vörösréz és alumínium áramvezető sínek megmunkálása.**

A gyártó megfelelőségi nyilatkozata alapján, mint importáló kijelentjük, hogy a fentiekben leírt berendezés és a vele járó tartozékok

**m e g e g y e z n e k**

a TÜV Rheinland Berlin-Brandenburg által konformitás szempontjából bevizsgált termékkel, tehát

**m e g f e l e l n e k**

az alábbi irányelveknek és szabványoknak:

- 2006/42/EK irányelv a gépekről,
- 2006/95/EK irányelv a meghatározott feszültséghatáron belüli használatra tervezett elektromos berendezésekről,
- MSZ EN ISO 12100:2011 Gépek biztonságáról,
- EN 60204-1:2006+A1:2009 irányelvnek

**Budapest, 2019. szeptember 20.**

**Lénárd Sándor**  
minőségirányítási munkatárs

**Mitterer Gyula**  
cégvezető