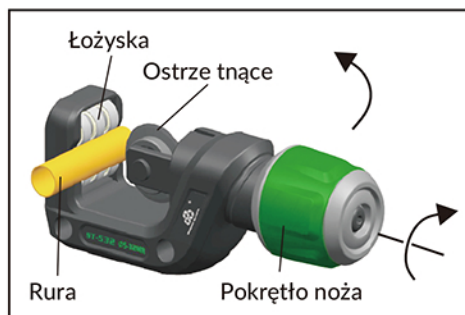


KIELICHARKA DO RUR MIEDZIANYCH

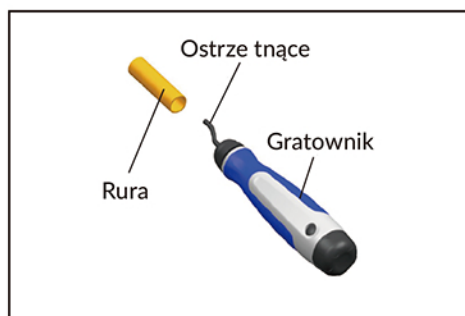
ST-806A
ST-809AM
ST-806FT-L
Instrukcja obsługi



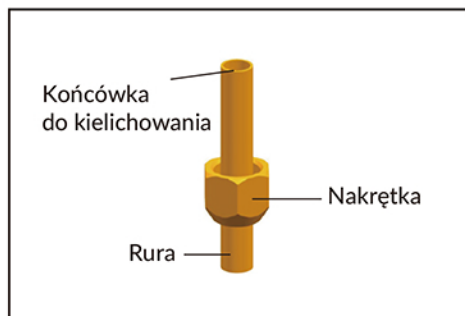
1. Cięcie rury- umieść rurkę pomiędzy dwoma rzędami łożysk w obcinaku do rur. Przesuń ostrze tnące w kierunku rurki, obracając pokrętło zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Gdy ostrze dotknie rurki, obracaj pokrętłem o 1/4 obrotu, aby naciąć rurkę, a następnie wykonaj 2–3 pełne obroty. Powtarzaj: 1/4 obrotu i 2–3 obroty, aż rurka zostanie przecięta.



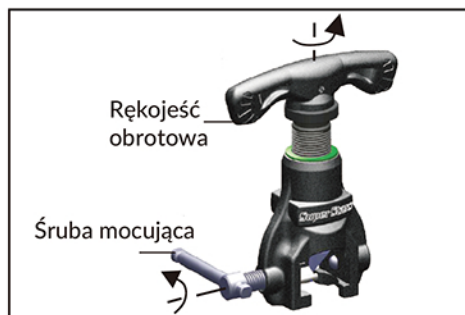
2. Gratowanie - włóż ostrze gratownika do środka rurki i obracaj je zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aby usunąć zadziory z końcówki rurki.



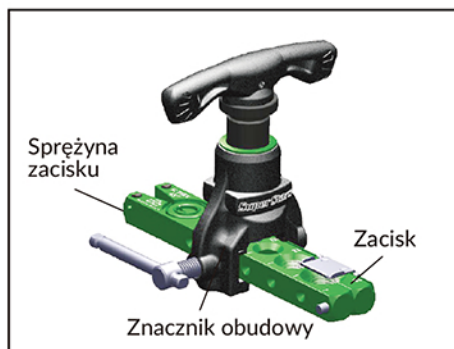
3. Załóż nakrętkę na rurkę, jak pokazano na ilustracji.



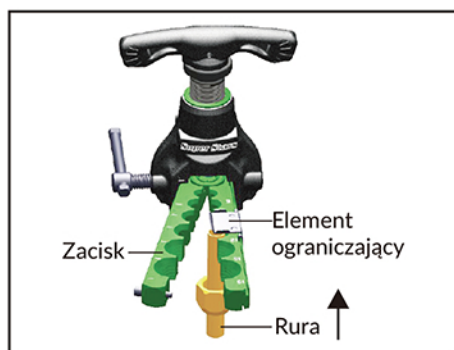
4. Poluzuj śrubę mocującą. Obracając rękojeść obrotową w kierunku przeciwnym do wskazówek zegara -podnieś do góry stożek mimośrodowy.



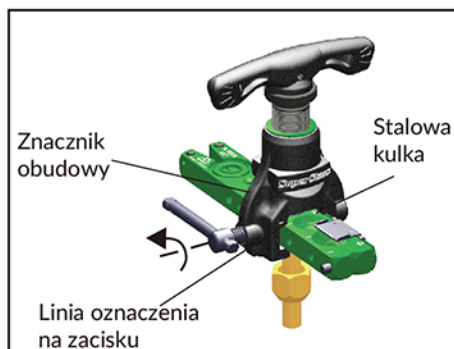
5. Włóż zacisk kielichujący do jarzma obudowy, tak aby otwór z jednej strony pokrywał się ze strzałką.



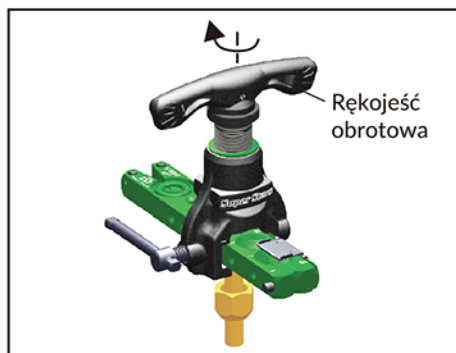
6. Otwórz zacisk. Przesuń element ograniczający do otworu odpowiadającego średnicy rurki. Włóż rurkę tak, aby jej koniec dotykał ogranicznika.



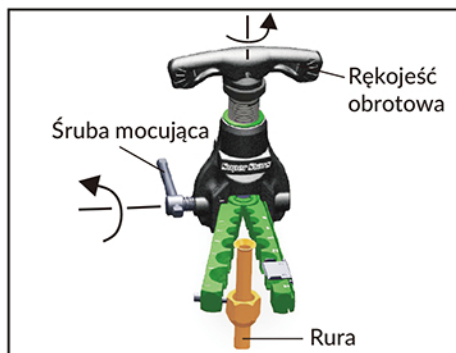
7. Włóż zacisk z rurką do jarzma, aż kulka na zacisku zatrzyma się w odpowiednim położeniu. W międzyczasie linia krawędzi jarzma powinna pokrywać się z linią oznaczenia na zacisku. Następnie dokręć śrubę mocującą.



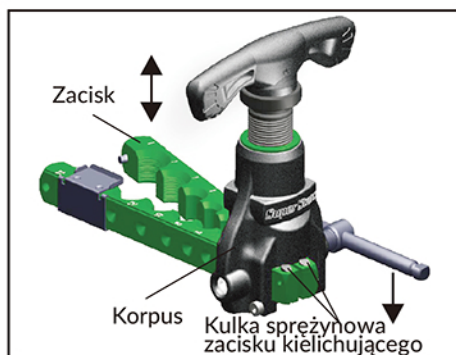
8. Zgodnie z ilustracją, obracaj rękojeść zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Po odłączeniu sprzęgła wykonaj jeszcze 2–3 obroty, aby uzyskać gładki i precyzyjny kielich.



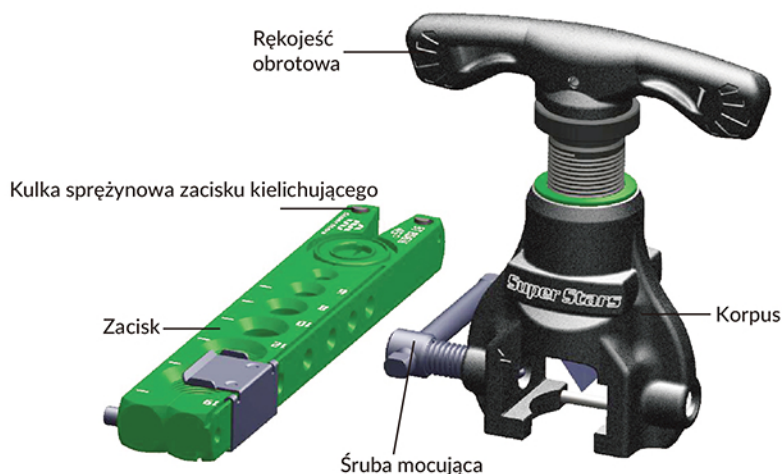
9. Po zakończeniu kielichowania obróć rękojeść w lewo, aby cofnąć stożek mimośrodowy do góry. Odkręć śrubę mocującą, równocześnie rozchyl zacisk i wysuń go z korpusu obudowy.



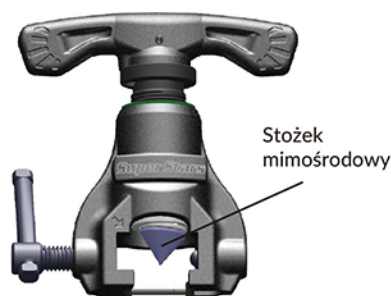
10. Zakończenie rozszerzania. Naciśnij kulkę sprężynującą zacisku, równocześnie rozchyl zacisk i wysuń go z korpusu obudowy.



NAPRAWA I KONSERWACJA



1. Po użyciu należy stożek mimośrodowy oczyścić z miedzianych zanieczyszczeń i utrzymywać go w czystości.
2. Regularnie smarować gwint rękojeści obrotowej i śruby mocujące oraz łożysko stożka olejem silnikowym.



MODEL	PRZEZNACZENIE I SPECYFIKACJA	
ST-806A	Dla rur stalowych: ¼", 5/16", 3/8", 1/2", 5/8", 3/4"	
ST-806FT-L	ST-806+ST-532 +ST-207	Dla rur metrycznych i stalowych: ¼", 5/16", 3/8", 1/2", 5/8", 3/4" oraz 6, 8, 10, 12, 16, 19 mm
ST-809	Dla rur metrycznych i stalowych 2 w 1: ¼", 5/16", 3/8", 1/2", 5/8", 3/4" oraz 6, 8, 10, 12, 16, 19 mm	

Zakres zastosowania: do obróbki miękkich rur miedzianych.

WYŁĄCZENIE ODPOWIEDZIALNOŚCI

Gwarancja obejmuje wyłącznie wady urządzenia wynikające z przyczyn tkwiących w jego konstrukcji lub wykonaniu. Odpowiedzialność gwaranta ogranicza się do nieodpłatnej naprawy urządzenia lub, w przypadku braku możliwości naprawy, do jego wymiany na urządzenie wolne od wad. Gwarancja nie obejmuje żadnych innych roszczeń, w szczególności związanych z utratą zysków, przerwami w działalności, kosztami wynikającymi z niemożności korzystania z urządzenia ani szkodami pośrednimi spowodowanymi wadliwym działaniem urządzenia.



Super Stars

JINHUA WEIKE INDUSTRIAL & TRADING CO. LTD
NO.39 Jinling East Road, Lingxia Industry Zone, Jindong District, Jinhua,
Zhejiang Province, China
Tel.: +86-579-82832878, E-mail: dobest@cnzongheng.com

