



Via Giovanni Quarena, 225/B
25085 - GAVARDO (BS) - ITALY
Tel. 0365-31428 www.tecmor.it e-mail: info@tecmor.it

KÄYTTÖ- JA HUOLTO OHJEET TAIVUTIN MALLEILLE



PF 40-S PF 45-S PF 55-S PF 62-S
PF 40-4S PF 45-4S PF 55-4S PF 62-4S

Maahantuoja:



Bau-Met Oy
Kärsämäentie 72
20360 Turku
0207 433 700
www.bau-met.fi

Tecmor s.r.l.

Tämän dokumentin kuvat ovat viitteellisiä ja teksti kuvailevaa.

Käyttäjä on vastuussa siitä, että konetta käytetään vallitsevan lainsäädännön ja määräysten mukaisesti, jotta vältetään henkilö- ja omaisuusvahingoilta.

Tecmor s.r.l. ei vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat koneen käyttövirheestä, käyttö- ja huolto-ohjeiden laiminlyönneistä tai koneen väärästä tai poikkeuksellisesta käytöstä

Tecmor s.r.l. ei vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat muiden kuin alkuperäisten varaosien tai lisävarusteiden käytöstä ja luvattomista korjauksista.

Täytä tämän ohjekirjan mukana tuleva "TAKUU TODISTUS" ("WARRANTY CERTIFICATE") ja lähetä se sähköpostilla osoitteeseen info@tecmor.it tai postilla osoitteeseen Via Giovanni Quarena 225/B, 25085, Gavardo (BS) - Italy.

Ilman tätä todistusta, takuu ei ole voimassa.



Via Giovanni Quarena, 225/B
25085 - GAVARDO (BS) - ITALY
Tel. 0365-31428 www.tecmor.it e-mail: info@tecmor.it

VAATIMUSTENMUKAISUUSTODOSTUS



TECMOR srl, vakuuttaa että seuraava tuote:

KONE TYYPPI:

SARJA N°:

VALMISTUSVUOSI:

Johon tämä todistus viittaa, on valmistettu seuraavien säädösten mukaisesti:

Lainsäädäntö 2006/42/EY - 2014/30/EU - 2014/35/EU

Säädökset UNI EN ISO 12100 - CEI EN 60204/1-70/1-44/5 - D.L.G.S.81/08

Gavardo - Italy:



Administrator
Veneziani Angelo



VAATIMUSTENMUKAISUUSTODOSTUS

ABE Automazioni SRL
Via Mameli, 8c 25014 Castenedolo (Brescia)
P. IVA : 03660820980
R.E.A. : BS-552755

JULISTAA :

Asiakkaalle
TECMOR s.r.l. osoitteessa Via Giovanni Quarena, 225B, 25085, Gavardo (BS) Italy
myydyt sähkölaitteet, jotka on asennettu koneeseen:

KONE TYYPPI :

SARJA N° :

VALMISTUSVUOSI :

SÄHKÖKAAVIO :

Noudattavat seuraavia lakeja ja säädöksiä:

Lainsäädäntö :: 42/2006/CEE - 2014/35/UE - 2004/108/CEE

Säädöset: EN 60204-1 (2016) - prEN 1921 (1995) - EN 60439-1 (2014)

Castenedolo, 18/04/2019

*Administrator
Vivaldini Alberto*

Sisältö

Luku 1	Koneen yleiskuvaus	Sivu 2
Luku 2	Toimitus ja pakkaus	Sivu 2
Luku 3	Nostaminen ja siirtäminen	Sivu 2
Luku 4	Asennus ja kytkentä	Sivu 3
Luku 5	Käyttäjä	Sivu 3
Luku 6	Käyttäjän asemointi	Sivu 4
Luku 7	Käyttö	Sivu 4
Luku 8	Käytön rajoitukset	Sivu 9
Luku 9	Toimintahäiriö, vika ja konerikko	Sivu 9
Luku 10	Huolto, tarkastukset	Sivu 9
Luku 11	Puhdistus	Sivu 10
Luku 12	Säilytys	Sivu 10
Luku 13	Purku ja hävittäminen	Sivu 10
Luku 14	Turvaohjeet	Sivu 10
Luku 15	Turvalaitteet	Sivu 11
Luku 16	Työntekijän suojavaarusteet	Sivu 11
Luku 17	Muut riskit	Sivu 11
Luku 18	Takuukäsittely	Sivu 12
Luku 19	Varaosat	Sivu 12

LIITTEET:

- VAATIMUSTENMUKAISUUSTODISTUS
- TEKNISETTIEDOT
- SÄHKÖPIIRUSRTUKSET
- TAKUUTODISTUS

1. KONEEN YLEISKUVAUS

1.1 Koneen nimi:

Terästaivutin mallit: PF 40-S, PF 40-4S, PF 45-S, PF 45-4S, PF 55-S, PF 55-4S, PF 62-S, PF 62-4S

1.2 Koneen kuvaus:

Koneet ovat sähkökäyttöisiä, manuaalisesti ohjattuja taivuttimia harjaterästankojen taivuttamiseen eri muotoihin tai hakasiksi.

Taivutus tapahtuu kylmätaivutuksena taivutinalustan pyörimisliikkeen ja tappien avulla.

1.3 Merkinnät:

Vaatimustenmukaisuustodistuksesta sivulta 2 ilmenee seuraavat asiat:

- Valmistajat nimi ja osoite.
- CE merkki.
- Koneen tyyppi.
- Sarjanumero.
- Valmistusvuosi.

Sama informaatio löytyy myös koneen tyyppikilvestä.

2. TOIMITUS JA PAKKAUS

Kone toimitetaan yhtenä kokonaisuutena pannoilla kiinnitettynä ja muoviin käärittynä lavan päällä. Poista muovi ja pannat ennen käyttöä. Säilytä muovi ja käytä sitä sää-/pölysuojana.

3. NOSTAMINEN JA SIIRTÄMINEN

Voit siirtää konetta turvallisesti seuraavilla tavoilla:

- a) Nostamalla koneessa olevista nostosilmukoista asianmukaisilla nostoapuvälineillä esim. vajjerilla. Vajjerin tulee olla riittävän kantokykyinen koneen painoon nähden
Tarkista aina ennen nostoa, että silmukat ovat kunnolla kiinnitetty koneen runkoon.
- b) Käytä riittävällä nostovoimalla varustettua trukkia tai pumppukärryä, jos taivutin on lavan päällä.

Konetta ei saa laittaa kyljelleen tai kallistaa yli 30° kulmaan kuljetuksen tai siirtämisen aikana, jotta öljyvuodoilta välttyttäisiin.

4. ASENNUKSEEN JA KYTKENTÄ

- 4.1 Valmistele koneen työskentelyalusta**, niin että se on vaakasuora ja tarpeeksi vahva koneen painoon nähden. Koneen oikea asento vaikuttaa oleellisesti sen tehoon ja toimintaan. Tämän vuoksi kone tulee aina sijoittaa kiinteälle ja tasaiselle alustalle.
- 4.2 Työskentelyalueen** tulee olla täysin tyhjä muista materiaaleista ja riittävän iso, jotta työntekijällä on tarpeeksi tilaa liikkua koneen ympärillä käytön aikana. Koneen tulee sijoittaa niin, että ympärille jää riittävästi tilaa suorittaa normaalit huoltotoimenpiteet – suosittelemme 50 cm tyhjän tilan jättämistä kaikkialle koneen ympärille.
- 4.3 Kytkentä verkkovirtaan.** Ennen kytkemistä varmista, että syöttöjännite vastaa koneen kytkentää. Tämä kone on kolmivaiheinen 400V. Syöttökaapeleina käytettävien sähköjohtojen tulee olla sopivia koneen teholle ottaen huomioon että kone **on kytkettävä sähköverkkoon, jossa on oltava ultraherkkä differentiaalikytkin jonka interventiokyky $I_d < 30 \text{ mA}$.** Koneen kytkennässä on käytettävä jatkojohtoa. Koneessa on siirrettävä pistoke. Johdot tulee sijoittaa siten, että ne eivät ole tiellä, eivätkä ne pääse vahingoittumaan tai puristumaan.

- 4.4 Kone on maadoitettava** maadoitusjärjestelmään jonka jännite ei ylitä 25V. Maadoitus on suoritettava voimassa olevien määräysten mukaisesti. Koneessa on myös erillinen maadoitusruuvi maadoittamista varten. Ruuvi on merkitty maadoitusmerkillä (ks. kuva)



- 4.5 Valaistus:** Koneen käyttö on sallittu ainoastaan normaalissa päivänvalossa. Mikäli valaistus on riittämätön, tulee huolehtia riittävästä lisävalaistuksesta, jotta kaikki koneen komponentit ja käytön vaiheet ovat hyvin valaistuja. **Koneen käyttö kielletty riittämättömissä valo-olosuhteissa on ehdottomasti.**

5. KÄYTTÄJÄ

Konetta saa käyttää ainoastaan kokeneet käyttäjät, jotka työskentelevät suoraan työmaan tai raudoittamon alaisuudessa. Käyttäjällä voi olla apulainen, jonka on oltava riittävän turvaetäisyyden päässä taivutuksia tehtäessä.

6. KÄYTTÄJÄN ASEMOINTI

Työntekijän ja mahdollisen apuhenkilön on työskenneltävä riskialttiin alueen ulkopuolella. Riskialue en koko ja paikka riippuu suoritettavan työn laadusta ja käyttäjän on määriteltävä riskialue tapauskohtaisesti.

7. KÄYTTÖ

7a Peruskoneen käyttö:

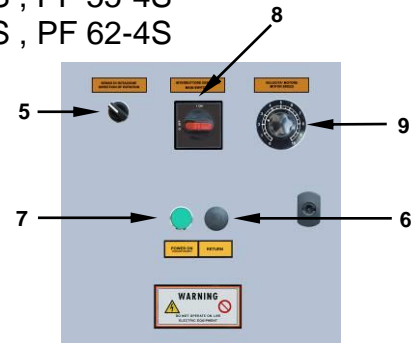
7a.1 Yleiset hallintalaitteet:



PF 40-S , PF 40-4S



PF 45-S , PF 45-4S
PF 55-S , PF 55-4S
PF 62-S , PF 62-4S



1. Säädettävät vastekiskot
2. Kiskojen säätökahva
3. Häätäseis painike
4. Etähallintalaite/jalkapoljin
5. Pyörimissuunnan valitsin
6. Palautuspainike
7. Palautuspainike valolla
8. Pääkytkin
9. Nopeudensäädin

7a.2 Aloitus ja työskentely:

Kaikki seuraavat toimenpiteet tulee suorittaa siten että työtaso on tyhjä ilman mitään taivutintukia/tappeja tai rullia.

- Kiinnitä syöttöjohto, kuten kuvattu aiemmin.
- Käännä pääkytkin asentoon I-ON. Paina palautuspainiketta: valo syttyy. **Pyöreä taivutusalue ei liiku, jos se on valmiiksi aloitus kohdassa. Muussa tapauksessa taivutusalue liikkuu aloitusasentoon.**
- Käynnistä kone painamalla jalkapolkimesta tarkistaaksesi pyörimissuunta. Pysäytä kone nostamalla jalka polkimelta. Paina palautuspainiketta palauttaaksesi taivutusalueen alkuasentoon. Valitse pyörimissuunta haluttua operaatiota vastaavaksi.
- **Nopeudensäätimestä voidaan säätää taivutusaluea. (Standardi varuste vain malleissa PF 45-S-4S, PF 55-S-4S, PF 62-S-4S)**
- **Koneeseen voi tämän jälkeen laittaa tarvittavat varusteet**
- Yllä kuvattu tarkistus täytyy suorittaa aina kun:
 - Kone on pysäytetty hätä-seis -painikkeesta.
 - Virta on katkennut muusta syystä.
 - Kone on käynnistetty pääkytkimestä.
- Hätä-seis -katkaisun jälkeen katkaisin on vapautettava kääntämällä katkaisimen yläosasta ja sen jälkeen painamalla palautuspainiketta, jolloin taivutuslevy menee aloitusasentoon.

7b Taivuttaminen:

Yllä olevien toimenpiteiden jälkeen valmistelet työkalut seuraavasti:

7b.1 Taivutus taivutintapin ja rullan avulla

Kuvassa näkyy työkalujen asettelu, kun taivutus suoritetaan taivutinrullan ja taivutustapin avulla, taivutustuen sijaan. Tämä mahdollistaa halkaisijaltaan suurempien tankojen taivutuksen ja pyöreämmät taivutuskulmat, sillä koneeseen kohdistuu vähemmän voimaa. Tällä menetelmällä on mahdollista käyttää taivutinrullia, joiden halkaisija on suurempi kuin mitä nykylainsäädäntö sallii.



7b.2 Taivuttaminen taivutustuen avulla:

Kuvassa näkyy työkalujen oikea asettelu, kun taivutetaan taivutustuen avulla. **Taivutustuella voi taivuttaa maks. 14mm harjaterästä.**

Taivutustuki mahdollistaa harjateräksen asettamisen lähelle keskiötä, jolloin saadaan täydellinen taivutuskulma.

Kun työkalut on aseteltu kuvan mukaisesti, on pyörimissuunnan oltava myötäpäivään. Jos työkalut on laitettu tason vasempaan laitaan ja taivutussuunta on vastapäivään, jolloin voidaan saavuttaa sama taivutus raudalle, joka syötetään vasemmalta puolelta.



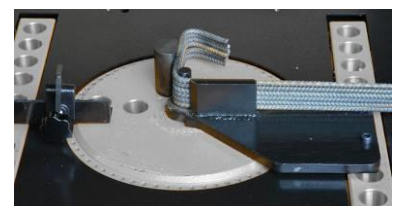
7b.3 Hakastaivuttaminen hakastaivutussarjan avulla:

(ei vakiovaruste)

Kuvassa näkyy työkalujen oikea järjestys hakastaivutusta varten.

Kolmenlaisia hakastaivutussarjoja on saatavilla:

- Keskitappi Ø20 tangon koko Ø10mm saakka.
- Keskitappi Ø25 tangon koko Ø16mm saakka.
- Keskitappi Ø30 tangon koko Ø20mm saakka.



- 7b.4 Suurten säteiden taivutus:**
Kuvassa näkyy tarvittavat lisävarusteet ja niiden asettelu suurten säteiden taivutukseen.
(ei vakiovaruste). Tällä varustuksella voidaan käyttää taivutusrullia, joiden halkaisija on enimmillään 12- kertainen raudan halkaisijaan nähden



piegatura con il braccio per l'utilizzo dei mandrini fino a diam 450 per PF45 e diam. 500 per PF55.

- 7b.5 Eritystaivuttimen neljällä vastekiskolla**
Kuvassa näkyy kaksoistaivutuksen yhdellä taivutusoperaatiolla.



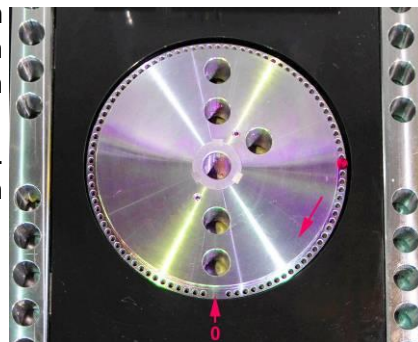
doppia sagomatura (cordemolle) con unica operazione

Aseta rajoitintapit pyörivän aluslevyn ulkokehän reikiin taivutuskulman määrittämiseksi. 0 kohta on rajakatkaisijan kohdalla. Rajoitintapin kohta on arvioitava ottaen pyörimissuunta huomioon. Haluttu kulma löytyy koetaivutusten avulla. Hienosäätöä voidaan tehdä kiskojen säätökahvan avulla.

Aseta taivutustapit. Tämän jälkeen käynnistä taivutus jalkapolkimesta. Taivutus käynnistyy, taivutusalue pyörii ja harjateräs taipuu, kunnes rajoitintappi osuu rajakatkaisijaan. Kun vapautat polkimen, taivutusalue palaa aloitusasentoon.

Jalkapojin täytyy olla alas painettuna koko taivutuksen ajan. Taivutus pysähtyy, kun jalka nostetaan polkimelta.

Jos jalkapoljinta painetaan taivutuslevyn paluun aikana, palautusliike pysähtyy.



7b Koneen käyttö 9x9 paneelilla ja nopeudensäätimellä.

Paneeli on suunniteltu, jotta käyttäjä voi suorittaa usean taivutuksen sarjoja ilman rajoitustappien siirtämistä. Tällä tavoin säästyy tuotantoaikaa. Nopeudensäädin mahdollistaa taivutusalueen pyörimisnopeuden säädön.

7b.1 Yleiset ohjaimet:

1. Säädettävät vastekiskot
2. Vastekiskojen säätökahva
3. Siirrettävä 9x9 paneeli
4. Etähallintalaite/jalkapoljin



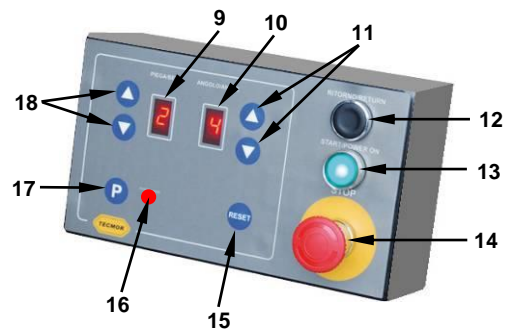
Sähkökaapin ohjaimet:

5. Päävirtakytkin ON/OFF
6. Nopeudensäädin
7. Pyörimissuunnan valitsin
8. Paneelin valintakytkin ON/OFF



Paneelin ohjaimet:

9. Ohjelmoidun taivutuksen numero (maks. 9)
10. Rajoitintapin indikaattori (maks. 9)
11. Tapin valinta
12. Palautuspainike
13. Käynnistuspainike valolla
14. Häätäseis kytkin
15. Resetointipainike (aloittaa ohjelman alusta)
16. Ohjelmoinnin merkkivalo
17. Ohjelmointi päällä-pois valinta
18. Taivutuksen numeron valinta



7b.2 Aloitus ja työskentely:

Kaikki seuraavat toimenpiteet tulee suorittaa siten että työtaso on tyhjä ilman mitään taivutintukia/tappeja tai rullia.

- Kiinnitä syöttöjohto, kuten kuvattu aiemmin.
- Käännä pääkytkin asentoon I-ON. Paina palautuspainiketta: valo syttyy. **Pyöreä taivutusalue ei liiku, jos se on valmiiksi aloitus kohdassa. Muussa tapauksessa taivutusalue liikkuu aloitusasentoon.**
- Käynnistä kone painamalla jalkapolkimesta tarkistaaksesi pyörimissuunta. Pysäytä kone nostamalla jalka polkimelta. Paina palautuspainiketta palauttaaksesi taivutusalueen alkuasentoon. Valitse pyörimissuunta haluttua operaatiota vastaavaksi.
- **Koneeseen voi tämän jälkeen laittaa tarvittavat varusteet**
- Yllä kuvattu tarkistus täytyy suorittaa aina kun:
 - Kone on pysäytetty hätä-seis -painikkeesta.
 - Virta on katkennut muusta syystä.
 - Kone on käynnistetty pääkytkimestä.
- Häätä-seiskatkaisun jälkeen katkaisin on vapautettava kääntämällä katkaisimen yläosasta ja sen jälkeen painamalla palautuspainiketta, jolloin taivutuslevy menee aloitusasentoon.

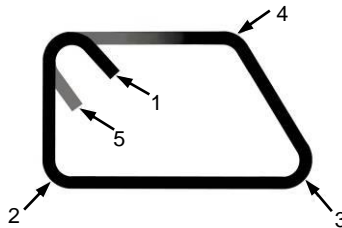
- Paneelin käyttöönotto tapahtuu laittamalla Paneelin virtakytkin asentoon ON.
- Koneita voidaan käyttää manuaalisesti ilman paneelia kääntämällä paneelin valintakytkin asentoon OFF. Tällöin palautuspainike resetoitipainike ja hätä-seis toimivat sammutuksesta huolimatta.

7b.3 Taivuttaminen:

Työkalut asetetaan kuten kuvattu aiemmin.

7b.4 Muotokappaleen malliesimerkki 5:llä taivutuksella ja 4:llä eri kulmalla:

1° taivutus = 135°
 2° taivutus = 90°
 3° taivutus = 120°
 4° taivutus = 60°
 5° taivutus = 135°



Kuinka rajoitintapit asetetaan ja numeroidaan:

Rajoitintappeja on 4, vastaavalle 4 erilaiselle kulmalle (suorita muutamia testejä oikean asennon löytämiseksi). Aseta ne kuvan mukaisesti, huomioimalla, että pyörimissuunta on myötäpäivään.

Kulmassa 60° on numero 1 (ohjelma käynnistyy lähimmästä rajoitintapista rajakytkimelle).

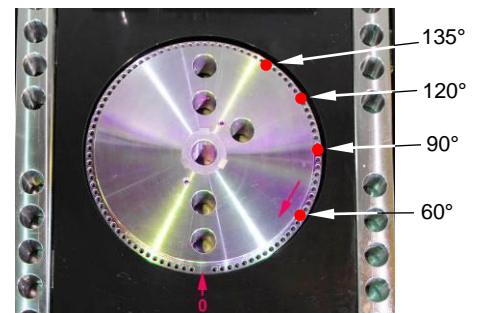
Kulmassa 90° on numero 2

Kulmassa 120° on numero 3

Kulmassa 135° on numero 4

Taivutusjakson ohjelmointi:

- Paina ohjelmointi päällä/pois valintakytkintä: valo syttyy. Ohjelma on aktiivinen.
- Käyttäen valintapainiketta valitse taivutus no 1. Käyttäen valintapainikkeita valitse rajoitintappi 4.
- Toista toimenpiteet seuraaville taivutuksille:
 - Taivutus 2 tappi 2
 - Taivutus 3 tappi 3
 - Taivutus 4 tappi 1
 - Taivutus 5 tappi 4
- Ohjelman saa loppumaan, kun alittaa 6 taivutukseksi 0 kohdan.
- Paina ohjelmointi päällä/pois kytkintä: valo sammuu ja ohjelmointi päättyy.
- Paina reset painiketta 4-5 sekuntia ja aloita ohjelma taivutuksesta 1.



Taivutuksen toisto

- Paina ohjelmointi päällä/pois valintakytkintä: valo syttyy
- Valitse haluamasi taivutus.
- Paina ohjelmointi päällä/pois kytkintä: valo sammuu.
- Paina jalkapoljinta ja suorita valittu taivutus. Ohjelma jatkuu seuraavasta taivutuksesta. Paina reset painiketta 4-5 sekuntia ja aloita ohjelma taivutuksesta 1.

8. KÄYTÖN RAJOITUKSET

Maksimi suorituskyky:

Koneen maksimi taivutuskyky riippuu taivutettavan harjateräksen paksuudesta ja lujuudesta ja kerrallaan taivutettavien tankojen määrästä. Mukana olevassa teknisessä dokumentissa on kuvattu koneen maksimisuorituskyky ottaen huomioon nämä kolme seikkaa, maksimitaivutus voidaan suorittaa ainoastaan optimiolosuhteissa ja kun kone on kytketty kunnolliseen virtalähteeseen. Huomaa että teräkselle ilmoitettu 650 N / mm² lujuus vastaa B450C harjaterästä.

Muu kuin tässä ohjekirjassa kuvattu käyttö katsotaan koneen vääräksi käytöksi.

9. TOIMINTAHÄIRIÖ, VIKA JA KONERIKKO

Seuraavassa yleisimpiä koneen vikatilanteita:

- a) Kone ei pysty taivuttamaan taulukon mukaisia maksimi läpimittaisia tankoja:
 - Tarkista, onko verkkojännitteen poikkeama yli 5%.
 - Mikäli jatkojohtoa on käytettävä, liitä kone soveltuvalla poikkileikkauksella varustetulla sähköjohdolla.
 - Tarkista kiilahihnojen kireys ja kunto. Hihnojen tulee aina olla kireät luistamisen välttämiseksi, joka voi aiheuttaa vaurioita ja hihnojen nopean kulumisen.
 - Tarkista vastaako tankojen lujuus annettuja parametreja kohdassa 9
- b) Kone pysähtyi, eikä käynnisty uudelleen:
 - Tarkista, että HÄTÄ-SEIS -painike on vapautettu.
 - Tarkista turvasuojuksen asento ja rajakatkaisijat.
 - Tarkista, että sähkökaappiin tulee virta.
 - Tarkista jalkapolkimen osat.
- c) Taivutusosalusta pyörii pysähtymättä rajakatkaisimeen:
 - Tarkista, että tappi on oikein ja oikeassa reiässä.
 - Tarkista molemmat rajakatkaisijat: ne voivat olla vahingoittuneita tai vain pois paikoiltaan.

10. HUOLTO JA TARKASTUKSET

Suosittellemme seuraavien tarkastuksien suorittamista säännöllisesti:

10.1 Öljyn määrä:

Tarkista öljymäärä kerran kuukaudessa. Lisää, mikäli taso on laskenut vaadittavan alle. Vaihda öljyt vähintään joka 4.000 työtunti., Valuta ensin vanhat öljyt alennusvaihteesta pois kiertämällä poistotulppa pois.

Puhdista poistotulppa ja kierrä huolellisesti takaisin. Tämän jälkeen täytä uudet öljyt alennusvaihteeseen täyttöaukosta, kunnes tarvittu öljymäärä on saavutettu.

10.2 Hihnat:

Tarkista hihnojen kunto ja kireys. Hihnat täytyy olla hyvin kiristetty luisumisen ja liiallisen kulumisen ehkäisemiseksi.

11. PUHDISTUS

Konetta puhdistettaessa ei saa käyttää liottimia, jotka voivat vaurioittaa konetta. Puhdista ja voitele vastekiskot ja reiät sekä rullat.

12. SÄILYTYS

- a) Koneen maalaamattomat osat tulee öljytä ja voidella mikäli konetta ei käytetä pitkään aikaan, erityisesti taivutusosalustan reiät taivutuspöytä ja rullat.
- b) Syöttöjohto tulee irrottaa ja kääntää virta kytkin asentoon "0".
- c) Mikäli konetta säilytetään ulkona, tulee se peittää huolellisesti vedenkestävällä materiaalilla.

13. PURKU JA HÄVITTÄMINEN

Kone ei sisällä vaarallisia materiaaleja, joten syytä erityiseen varovaisuuteen ei ole, mikäli konetta aiotaan purkaa. Purettaessa alennusvaihteen öljy, moottorin ja sähköjärjestelmän kupari sekä muut metalliosat tulee lajitella.

14. TURVAOHJEET

- a) Osien liikkussa huoltaminen, asentaminen tai puhdistaminen on kielletty.
- b) Suoja- ja turvalaitteiden poistaminen tai muuntaminen on ehdottomasti kielletty.
- c) Varmista taivutettavien tankojen riittävä tuenta, niin ettei työntekijälle aiheudu mitään vaaraa.

15. TURVALAITTEET

Kone on varustettu seuraavilla turvalaitteilla:

15.1 Magneettilämpökytkin.

15.2 Konerungon maadoitus.

15.3 HÄTÄ-SEIS -painike:

Välitön koneen pysäytys koneen kaikissa työvaiheissa on mahdollista painamalla punaista HÄTÄ-SEIS -painiketta. Käyttäjän tulee aina ylettyä HÄTÄ-SEIS -painikkeeseen.

15.4 Etähallintalaite/jalkapoljin:

Voimassa olevien säädösten mukaisesti, jalkapoljin toimii vain käyttäjän toimesta ja on aktiivinen taivuttamiseen vain painettaessa. Kun poljin vapautetaan, taivutinalusta pysähtyy heti.

15.5 Alennusvaihteen suojaus:

Koneen rungossa on voimansiirtokoneisto, johon pääsee käsiksi vain avaamalla lukitun huoltoluukun ja vain siihen sopivalla avaimella. Luukun irrottaminen on sallittua vain huollon yhteydessä, kun kone on irrotettu jännitteestä.

15.6 Taivutusalueen liikkuvien osien suojaus:

Liikkuvat osat suojattu ja peitetty läpinäkyvällä polykarbonaattilevyllä. Suoja on saranoitu tankojen asentamisen helpottamiseksi. Lisäksi se on varustettu rajakytkimellä, jotta konetta ei voi käyttää, kun suoja on auki – edes osittain. Konetta voidaan käyttää ainoastaan, kun suoja on kuvan mukaisesti alhaalla.

16. TYÖNTEKIJÄN SUOJAVARUSTEET

Työskenneltäessä taivuttimella käyttäjän tulee aina käyttää kunnollisia käsineitä ja turvakenkiä

17. MUUT RISKIT

17.1 Mekaaniset riskit:

Taivutusalueella on riskinä käsien jääminen taivutustuen väliin. Taivutustuessa on varoitustarra.

17.2 Sähköriskit:

Kone toimii 400 V sähköllä, joka aiheuttaa sähköiskun riskin.

17.3 Melu:

Taivuttamisen aikana jatkuva melupäästö A ei ylitä 70 dB.

18. TAKUUKÄSITTELY

- 1) Koneilla on 36 kuukauden takuu toimituspäivämäärästä.
- 2) Takuu on voimassa vain mikäli "TAKUUTODISTUS" GUARANTEE CERTIFICATE (liitteenä) on oikein täytetty ja palautettu valmistajalle sähköpostissa info@tecmor.it tai postitse Via Giovanni Quarena 225/B - 25085 Gavardo (BS) Italy.. MUUSSA TAPAUKSESSA TAKUU EI OLE VOIMASSA.
- 3) Valmistaja sitoutuu korjaamaan kaikki takuuajana ilmenneet viat. Tämä tarkoittaa korvaavien osien toimittamista veloituksetta sen jälkeen, kun valmistaja on vahvistanut valmistus tai materiaalivirheen.
- 4) Käyttäjän tulee lähettää video ja tai takuunalaiset vialliset osat valmistajalle korjausta varten. Osien lähettämisestä syntyneet kulut ja riski ovat käyttäjän vastuulla.
- 4) Mikäli korjaus tulee suorittaa koneen sijaintipaikassa valmistajan edustajan matkustus ja asumiskulut ovat käyttäjän vastuulla. Työtunteja tai osia ei tulla veloittamaan.
- 5) Takuu ei kata normaalista kulumisesta johtuvia vikoja, koneen väärästä käytämisestä aiheutuneita vikoja tai huollon laiminlyönnistä, koneen ylikuormittamisesta tai muokkauksesta aiheutuneita vikoja.
- 6) Takuuhuolto ja toimenpiteet pyritään toteuttamaan ripeästi; valmistaja ei kuitenkaan vastaa mahdollisesta viiveestä.

19. VARAOSAT

Täydellinen varaosakirja ja sähkökaaviot on toimitettu koneen mukana. TECMOR sitoutuu Euroopan unionin lainsäädännön mukaisesti varaosien saatavuuden 10 vuotta koneen toimittamisesta.