



Przed użyciem
Zapoznać się z instrukcją obsługi



Instrukcja obsługi – AWEX carton-stripper

AWEX-8AC · AWEX-T3 · AWEX-T4 · AWEX-T2 · AWEX-T2D

Tłumaczenie oryginalnej instrukcji obsługi · 23.10.2026



Uwaga dotycząca tłumaczenia

Prosimy przeczytać przed rozpoczęciem użytkowania urządzenia

Niniejsza instrukcja obsługi została przetłumaczona z oryginalnej wersji niemieckiej przy użyciu sztucznej inteligencji (AI).

Jeśli jakiegokolwiek sformułowania wydają się niejasne, trudne do zrozumienia lub sprzeczne, prosimy o kontakt przed przystąpieniem do odpowiednich prac. Pomożemy wyjaśnić wszelkie wątpliwości.

Prosimy o kontakt w języku niemieckim lub angielskim:

service@awex.de

Dane urządzenia i zasady bezpieczeństwa – zestawienie

Wybrać model i wersję; wpisać kompletne dane urządzenia.

☐ AWEX-8AC ☐ AWEX-T3 ☐ AWEX-T4 ☐ AWEX-T2 ☐ AWEX-T2D

☐ Obsługa standardowa ☐ Bezpieczna obsługa oburęczna

Numer seryjny _____ Rok produkcji _____

Klient _____

Kraj _____ Data zakupu _____

Wysyłka/pobranie pliku PDF: Przed rozpoczęciem użytkowania klient powinien uzupełnić brakujące dane urządzenia. Informacje te muszą być zgodne z danymi na samym urządzeniu; patrz punkt 1.1.

		
Zapoznać się z instrukcją obsługi	Stosować okulary ochronne	Stosować ochronniki słuchu
		
Stosować dobrze przylegające rękawice ochronne	Stosować odpowiednią odzież roboczą	Stosować antypoślizgowe obuwie ochronne
		
Stosować odpowiednią ochronę dróg oddechowych	Długie włosy zabezpieczyć czepkiem ochronnym	Alternatywnie: czapka lub czepek używać
		6,3 bara Ciśnienie robocze Maksymalnie 6,5 bara
Nie dotykać łańcucha zębatego, gdy zasilanie sprężonym powietrzem jest podłączone	Przed przystąpieniem do prac odłączyć zasilanie sprężonym powietrzem	

Ważne: Długie włosy nie mogą być noszone rozpuszczone. Należy je zabezpieczyć, stosując np. siatkę na włosy, czapkę lub czepek ochronny. Środki ochrony dróg oddechowych należy dobrać odpowiednio do poziomu zapylenia oraz wewnętrznych wymogów zakładu pracy.

OSTRZEŻENIE – Przed uruchomieniem urządzenia należy przeczytać niniejszą instrukcję obsługi i upewnić się, że jej treść jest zrozumiała. Należy przestrzegać wszystkich wskazówek dotyczących bezpieczeństwa, a instrukcję przechowywać w pobliżu urządzenia.

Ważne: Konieczne jest zastosowanie zespołu przygotowania powietrza (stacji uzdatniania) wyposażonego w separator wody, regulator ciśnienia oraz smarownicę. Przed każdym użyciem należy sprawdzić poziom oleju. Uszkodzenia łopatek silnika oraz innych jego elementów wynikające z braku lub niedostatecznego smarowania nie są objęte gwarancją. To samo dotyczy uszkodzeń silnika, jego łopatek oraz zaworów spowodowanych obecnością wody w sprężonym powietrzu.

OSTRZEŻENIE – Przed przystąpieniem do czyszczenia, konserwacji łańcucha, przeglądów technicznych lub regulacji należy: wyłączyć urządzenie, odczekać do jego całkowitego zatrzymania i odłączyć dopływ sprężonego powietrza.

Spis treści

Dane urządzenia i zasady bezpieczeństwa – zestawienie	3
1 Uwagi dotyczące instrukcji i urządzenia	5
2 Dane techniczne	6
3 Hałas i drgania	7
4 Wymogi dotyczące wybijania (usuwania odpadów)	8
5 Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa	9
6 Podłączanie zasilania sprężonym powietrzem	12
7 Regulacja zespołu przygotowania powietrza	14
8 Obsługa urządzenia	16
9 Konserwacja i czyszczenie	18
10 Pielęgnacja i przechowywanie	20
11 Napinanie i wymiana łańcucha zębatego	22
12 Usuwanie usterek	26
13 Gwarancja, roszczenia z tytułu wad oraz naprawy	27
14 Części zamienne i serwis	29
Deklaracja zgodności WE	30

1 Uwagi dotyczące instrukcji i urządzenia

1.1 Zakres stosowania

Tłumaczenie oryginalnej instrukcji obsługi · 23.10.2026

Niniejsza instrukcja obsługi, zawierająca zasady użytkowania oraz przepisy bezpieczeństwa, dotyczy pneumatycznych urządzeń do usuwania odpadów tekturowych (wybijaków) typu AWEX-8AC, AWEX-T3, AWEX-T4, AWEX-T2 oraz AWEX-T2D – zarówno w wersji standardowej, jak i wyposażonych w oburęczny układ sterowania bezpieczeństwa. Wskazówki dotyczące konkretnych modeli lub wersji zostały oznaczone w odpowiednich sekcjach.

Przed użyciem należy sprawdzić, czy model urządzenia, dane na tabliczce znamionowej oraz instrukcja obsługi są ze sobą zgodne. W razie rozbieżności prosimy o kontakt z firmą AWEX. Modele AWEX-T2 oraz AWEX-T2D nie są już produkowane; niniejsza instrukcja pozostaje jednak aktualna dla urządzeń, które zostały już dostarczone użytkownikom.

W przypadku wysyłki dokumentacji w formacie PDF lub jej pobrania, klient powinien samodzielnie wprowadzić dane urządzenia przed przystąpieniem do jego użytkowania, o ile nie zostały one już uzupełnione przez firmę AWEX. Model, wersja wykonania oraz numer seryjny muszą być zgodne z informacjami podanymi na tabliczce znamionowej lub samym urządzeniu. W przypadku dostaw nowych urządzeń, firma AWEX uzupełnia deklarację zgodności przed przekazaniem sprzętu użytkownikowi. Jeśli korzystają Państwo z instrukcji zastępczych lub pobranych plików, prosimy o porównanie wprowadzonych danych z deklaracją dostarczoną pierwotnie wraz z urządzeniem. W razie braku deklaracji zgodności lub trudności z jej jednoznacznym przypisaniem do danego urządzenia, prosimy o kontakt z firmą AWEX.

1.2 Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem

Urządzenie AWEX do usuwania odpadów z wykrojów kartonowych służy wyłącznie do mechanicznego usuwania zewnętrznych odpadów (ażuru) ze stosów arkuszy wykonanych z papieru, tektury, kartonu, tektury falistej (w tym mikrofalistej), tektury falistej z polipropylenu (PP) oraz materiałów laminowanych na bazie tektury i papieru. Zewnętrzny pas odpadów musi być podzielony na poszczególne segmenty za pomocą nacięć pomocniczych; patrz rozdział 4.

Usuwanie odpadów znajdujących się wewnątrz stosu nie jest możliwe. Urządzenie nie może być wykorzystywane do innych celów. Przy wyborze modelu należy uwzględnić rodzaj materiału oraz szerokość i położenie usuwanych odpadów.

1.3 Zasada działania

Silnik pneumatyczny napędza obiegający łańcuch zębaty. Łańcuch ten usuwa zewnętrzne odpady fragment po fragmencie, podczas gdy urządzenie jest prowadzone wzdłuż stosu – od góry do dołu. Chromowana osłona zabezpiecza wykrojone elementy (użytki) i ułatwia przesuwanie urządzenia po stosie.

1.4 Producent i kontakt

Michael Wolter Geräte für die Kartonagenindustrie

Właściciel: Michael Wolter

Ellerburger Str. 105

32457 Porta Westfalica · Niemcy

Telefon: +49 (0) 571 971 984 40

E-mail: info@awex.de

Serwis: service@awex.de

Strona internetowa: www.awex.de

Numer identyfikacji podatkowej (VAT): DE 257 498 868

2 Dane techniczne

Wymiary podano w formacie: długość × szerokość × wysokość. W tabelach rozróżniono wersję standardową oraz wersję z oburęcznym układem sterowania bezpiecznego.

AWEX-8AC

Cecha	Wersja standardowa	Obsługa oburęczna
Silnik pneumatyczny	Atlas Copco	Atlas Copco
Moc	500 W	500 W
Zapotrzebowanie na sprężone powietrze	14 l/s (840 l/min)	14 l/s (840 l/min)
Masa	3,16 kg	3,73 kg
Wymiary	38 × 15 × 20 cm	43 × 15,5 × 20 cm

AWEX-T3

Cecha	Wersja standardowa	Obsługa oburęczna
Silnik pneumatyczny	Atlas Copco	Atlas Copco
Moc	500 W	500 W
Zapotrzebowanie na sprężone powietrze	14 l/s (840 l/min)	14 l/s (840 l/min)
Masa	4 kg	4,55 kg
Wymiary	38 × 15 × 20 cm	43 × 15,5 × 20 cm

AWEX-T4

Cecha	Wersja standardowa	Obsługa oburęczna
Silnik pneumatyczny	Atlas Copco	Atlas Copco
Moc	650 W	650 W
Zapotrzebowanie na sprężone powietrze	17 l/s (1020 l/min)	17 l/s (1020 l/min)
Masa	4,7 kg	5,3 kg
Wymiary	47 × 15 × 20 cm	48 × 15,5 × 20 cm

AWEX-T2

Cecha	Wersja standardowa	Obsługa oburęczna
Silnik pneumatyczny	BOSCH	BOSCH
Moc	400 W	400 W
Zapotrzebowanie na sprężone powietrze	11 l/s (660 l/min)	11 l/s (660 l/min)

Produkt wycofany z produkcji. Serwis, naprawy oraz części zamienne są nadal dostępne.

AWEX-T2D

Cecha	Wersja standardowa	Obsługa oburęczna
Silnik pneumatyczny	Atlas Copco	Atlas Copco
Moc	840 W	840 W
Zapotrzebowanie na sprężone powietrze	16,5 l/s (990 l/min)	16,5 l/s (990 l/min)

Produkt wycofany z produkcji. Serwis, naprawy oraz części zamienne są nadal dostępne.

Ważne: Wymagane ciśnienie robocze wynosi 6,3 bara (mierzone na wlocie sprężonego powietrza podczas pracy urządzenia). Maksymalne dopuszczalne ciśnienie: 6,5 bara. Nie przekraczać tej wartości.

Ważne: Dla wszystkich wymienionych urządzeń niezbędne jest stosowanie zespołu przygotowania powietrza (stacji uzdatniania), wyposażonego w separator wody, regulator ciśnienia oraz smarownicę.

3 Hałas i drgania

Wartości emisji hałasu określono zgodnie z normą EN ISO 15744. Poziom hałasu (ważony krzywą korekcyjną A) dla pneumatycznych urządzeń AWEX do usuwania odpadów z tektury wynosi zazwyczaj:

Parametr	Wartość
Poziom ciśnienia akustycznego	75 dB(A)
Poziom mocy akustycznej	86 dB(A)
Niepewność pomiaru K	2,5 dB

Całkowita wartość drgań a_h (suma wektorowa dla trzech kierunków) oraz niepewność pomiaru K, wyznaczone zgodnie z normą EN 28927 podczas usuwania odpadów z tektury i kartonu:

Parametr	Wartość
Całkowita wartość drgań a_h	9 m/s ²
Niepewność pomiaru K	1,4 m/s ²

Podany poziom drgań został zmierzony zgodnie z procedurą pomiarową określoną w normie EN ISO 11148. Nadaje się on również do wstępnej oceny narażenia na drgania.

Wartości te odnoszą się do głównego zastosowania urządzenia. Brak konserwacji lub usterki mogą znacząco zwiększyć poziom hałasu i drgań podczas pracy.

Podczas oceny narażenia na drgania należy uwzględnić również okresy, w których urządzenie jest wyłączone lub pracuje bez wykonywania właściwej czynności roboczej. Okresy te mogą obniżyć poziom narażenia w całym czasie pracy.

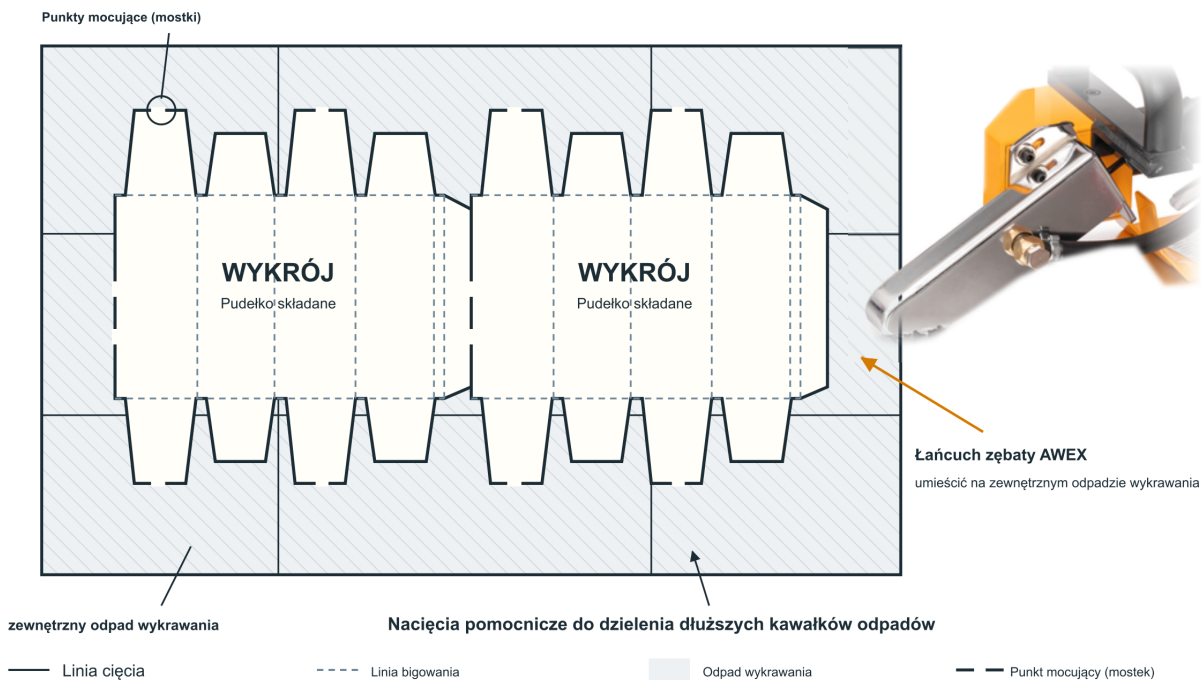
Należy przestrzegać środków ochronnych przed hałasem i drganiami, opisanych w punkcie 5.8.

4 Wymogi dotyczące wybijania (usuwania odpadów)

Podziel zewnętrzny odpad (ramkę) na poszczególne segmenty za pomocą nacięć pomocniczych. Podział ten jest niezbędny do prawidłowego działania urządzenia. W razie potrzeby należy wyposażyć narzędzia wykrawające w odpowiednie noże.

SCHEMAT POGLĄDOWY

Arkusz wykrojów z dwoma wykrojami pudełek składanych



Rysunek 1 Schemat przedstawiający wykroje, zewnętrzny odpad, punkty mocujące oraz nacięcia pomocnicze

- Poszczególne segmenty powinny mieć w miarę możliwości długość nieprzekraczającą 400 mm.
- Należy ograniczyć liczbę punktów mocujących do niezbędnego minimum.
- Minimalna szerokość zewnętrznego odpadu wynosi ok. 8 mm w przypadku kartonu i tektury falistej o bardzo niskiej gramaturze (mikrofalii),
a w przypadku tektury falistej – ok. 20 mm.

Gramatura	Szerokość punktów mocowania
Do 300 g/m ²	ok. 0,5 mm
Do 600 g/m ²	ok. 0,8 mm

5 Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

OSTRZEŻENIE Nieprzestrzeganie wskazówek dotyczących bezpieczeństwa może prowadzić do poważnych obrażeń ciała. Przed przystąpieniem do użytkowania, naprawy, konserwacji lub wymiany akcesoriów należy przeczytać i zrozumieć wszystkie wskazówki.

5.1 Personel i odpowiedzialność

Każdy operator musi przed pierwszym użyciem urządzenia w całości przeczytać i zrozumieć niniejszą instrukcję obsługi oraz zapoznać się z samym urządzeniem i jego elementami sterującymi. Personel obsługujący i konserwujący musi posiadać odpowiednią sprawność fizyczną, umożliwiającą bezpieczną obsługę urządzenia, z uwzględnieniem jego gabarytów, masy i parametrów technicznych.

Instrukcję należy przechowywać w dostępnym miejscu i przekazać ją operatorowi. W razie potrzeby należy uzyskać pisemne potwierdzenie, że instrukcja została przeczytana i rozumiana. Kopię zastępczą w formacie PDF można uzyskać w firmie AWEX.

Podczas pracy należy zachować pełną koncentrację. Nie wolno używać urządzenia w stanie zmęczenia, pod wpływem alkoholu lub narkotyków. Zabrania się również obsługi urządzenia po zażyciu leków, które ograniczają świadomość, zdolność koncentracji lub czas reakcji. Osoby postronne, dzieci oraz goście powinni przebywać z dala od miejsca pracy.

Przełożony lub wyznaczony specjalista ds. bezpieczeństwa musi dopilnować, aby każdy operator – w tym również osoby nowe – przed rozpoczęciem pracy dokładnie zapoznał się z niniejszą instrukcją oraz samym urządzeniem. Wszelkie wątpliwości należy wyjaśnić przed przystąpieniem do użytkowania. Należy również przestrzegać wewnętrznych instrukcji zakładowych oraz stosować wymagane środki ochronne.

Obowiązkowe szkolenia stanowiskowe (instruktaże), wymagane przez przepisy prawa, pozostają niezbędne; lektura niniejszej instrukcji nie zwalnia z tego obowiązku.

5.2 Środki ochrony indywidualnej

Należy przestrzegać wytycznych pracodawcy oraz obowiązujących przepisów dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy. Podczas eksploatacji, napraw, konserwacji oraz wymiany akcesoriów należy zawsze stosować ochronę oczu odporną na uderzenia. Oceń poziom ochrony wymagany w danym przypadku zastosowania.

- Odpowiednie okulary ochronne i ochrona słuchu
- Dopasowane rękawice oraz zwykłe długie spodnie robocze
- Odpowiednia ochrona dróg oddechowych przed powstającym pyłem
- Obuwie ochronne z podeszwą antypoślizgową

Nie należy nosić biżuterii, szalików, chust ani luźnych, zbyt długich kurtek czy innych zwisających elementów odzieży, które mogłyby zostać pochwycone przez łańcuch zębaty. Wystarczą zwykłe długie spodnie robocze; specjalne spodnie chroniące przed przecięciem nie są wymagane. Paski papieru lub tektury mogą mieć ostre krawędzie i powodować skaleczenia. Należy trzymać włosy, odzież i rękawice z dala od obracających się elementów. Długie włosy należy w całości zabezpieczyć siatką, czapką lub innym nakryciem głowy, aby uniemożliwić ich dostanie się do łańcucha zębatego.

5.3 Miejsce pracy

Regularnie usuwaj odpady powstałe podczas wykrawania. Dbaj o to, aby podłoże nie było śliskie i aby przewód sprężonego powietrza nie stwarzał ryzyka potknięcia. Zadbaj o stabilną postawę i utrzymuj równowagę.

Nie używaj urządzenia w strefach zagrożonych wybuchem, w których występują łatwopalne ciecze, gazy lub pyły w stężeniach mogących wywołać wybuch. Unikaj kontaktu z przewodami pod napięciem: urządzenie nie posiada izolacji elektrycznej.

5.4 Bezpieczne obchodzenie się ze sprężonym powietrzem

Nigdy nie kieruj strumienia sprężonego powietrza ani powietrza wylotowego na siebie lub inne osoby. Kieruj zimne powietrze z dala od ciała. Nie wdychać bezpośrednio powietrza wylotowego i unikać jego kontaktu z oczami. Powietrze wylotowe może zawierać wodę, olej oraz zanieczyszczenia.

Sprawdzać połączenia i przewody zasilające. Zespoły przygotowania powietrza, złącza, armatura oraz węże muszą być dostosowane do ciśnienia i przepływu powietrza właściwych dla danego urządzenia. Zbyt niskie ciśnienie pogarsza działanie urządzenia, natomiast zbyt wysokie może prowadzić do szkód materialnych i obrażeń ciała.

Chronić węże przed zagięciami, przewężeniami, działaniem rozpuszczalników oraz kontaktem z ostrymi krawędziami. Trzymać je z dala od źródeł ciepła i elementów wirujących. Uszkodzone węże, przyłącza lub złącza należy niezwłocznie wymienić. Uszkodzone przewody mogą gwałtownie się poruszać („wierzgać”), a wzniecony pył lub drobiny mogą spowodować urazy oczu.

Sprawdzać, czy opaski zaciskowe są dobrze dokręcone i nie wykazują uszkodzeń. Poluzowane lub uszkodzone opaski mogą doprowadzić do niekontrolowanego ulatniania się sprężonego powietrza. Nigdy nie przenosić urządzenia, trzymając je za wąż.

Ważne: Konieczne jest zastosowanie zespołu przygotowania powietrza (stacji uzdatniania) wyposażonego w separator wody, regulator ciśnienia oraz smarownicę. Przed każdym użyciem należy sprawdzić poziom oleju. Uszkodzenia łopatek silnika oraz innych jego elementów wynikające z braku lub niedostatecznego smarowania nie są objęte gwarancją. To samo dotyczy uszkodzeń silnika, jego łopatek oraz zaworów spowodowanych obecnością wody w sprężonym powietrzu.

5.5 Zapobieganie niezamierzonemu uruchomieniu

Podczas podłączania zasilania sprężonym powietrzem nie naciskać dźwigni uruchamiającej. Wcześniej usunąć wszelkie narzędzia nastawcze. Narzędzia pozostawione w pobliżu elementów wirujących mogą zostać wyrzucone na zewnątrz i spowodować obrażenia.

Zwolnić dźwignie uruchamiające i odczekać, aż łańcuch zębaty całkowicie się zatrzyma. Przed przystąpieniem do regulacji, wymiany akcesoriów, prac konserwacyjnych, transportu lub w przypadku dłuższego nieużywania urządzenia, należy odłączyć je od źródła zasilania bezpośrednio przy przyłączy sprężonego powietrza. W tym celu należy odłączyć szybkozłącze od króćca przyłączeniowego. Samo zwolnienie dźwigni uruchamiających nie zastępuje odłączenia zasilania sprężonym powietrzem.

5.6 Łańcuch zębaty i siły reakcji

OSTRZEŻENIE – Wysokie ryzyko obrażeń: Nigdy nie dotykaj łańcucha zębatego, gdy urządzenie jest podłączone do zasilania sprężonym powietrzem. Przed przystąpieniem do dotykania, napinania lub wymiany łańcucha zębatego należy bezwzględnie odłączyć urządzenie od zasilania sprężonym powietrzem. Samo wyłączenie urządzenia jest niewystarczające. Trzymaj dłonie oraz inne części ciała z dala od poruszającego się łańcucha zębatego.

W przypadku zerwania łańcucha, jego elementy mogą zostać wyrzucone z osłony w kierunku dolnym. Nie dopuszczaj osób postronnych do strefy roboczej. Podczas przykładania urządzenia do materiału, w razie jego zablokowania lub zerwania łańcucha, należy liczyć się z nieoczekiwanymi ruchami oraz odrzutami. Trzymaj urządzenie pewnie, a ręce i ciało ustaw w pozycji umożliwiającej zamortyzowanie sił reakcji.

W przypadku zablokowania łańcucha zębatego należy natychmiast zwolnić dźwignie sterujące i odłączyć urządzenie od zasilania sprężonym powietrzem. Przyczynę zablokowania usuwać wyłącznie po odłączeniu urządzenia; patrz rozdział 12. W razie przerwania lub ograniczenia dopływu sprężonego powietrza również należy natychmiast zwolnić dźwignie sterujące. Jeśli dopływ sprężonego powietrza zostanie przywrócony w momencie, gdy dźwignia silnika jest wciśnięta, urządzenie w wersji standardowej może samoczynnie uruchomić się. W przypadku wersji obsługiwanej oburącz sytuacja ta dotyczy momentu, w którym obie dźwignie sterujące pozostają wciśnięte. Dlatego podczas przerwy w zasilaniu nie należy trzymać dźwigni wciśniętych. Pracę można wznowić dopiero po upewnieniu się, że urządzenie działa prawidłowo, przy ciśnieniu roboczym wynoszącym 6,3 bara.

5.7 Pył i powietrze wylotowe

Podczas prac związanych z wyburzaniem lub kruszeniem materiału może powstawać pył oraz lekka mgła olejowa. Pracę należy wykonywać w dobrze wentylowanych pomieszczeniach, stosując odpowiednie środki ochrony dróg oddechowych, które filtrują również drobne cząstki pyłu. Ryzyko zachorowania zależy między innymi od częstotliwości i czasu trwania narażenia.

Jeśli istnieje możliwość zamontowania urządzeń odsysających lub wychwytyjących pył, należy je podłączyć i używać zgodnie z przeznaczeniem. Zastosowanie odpowiedniego systemu odprowadzania powietrza wylotowego może dodatkowo zmniejszyć stopień narażenia; patrz rozdział 6.

5.8 Hałas i drgania

Urządzenie należy użytkować wyłącznie z zamontowanym i sprawnym tłumikiem hałasu. Należy stosować odpowiednie środki ochrony słuchu. Drgania mogą powodować uszkodzenia nerwów oraz zaburzenia krążenia krwi w dłoniach i ramionach.

Podczas pracy należy przyjąć wygodną i stabilną postawę; w przypadku długotrwałych zadań zaleca się okresową zmianę pozycji ciała. Dbaj o to, aby dłonie były ciepłe: przepływ sprężonego powietrza może powodować wychłodzenie uchwytów. Noś dobrze dopasowane rękawice; zbyt luźne lub za duże rękawice mogą zostać pochwycane przez obracający się łańcuch zębaty.

Trzymaj urządzenie pewnie, ale bez nadmiernego napięcia mięśni. Zbyt mocny chwyt może zwiększyć przenoszenie drgań. Jeśli to możliwe, użyj odpowiedniego balancera (odciążnika sprężynowego) lub innego urządzenia kompensującego, aby przejąć ciężar narzędzia.

Przerwij pracę w przypadku wystąpienia złego samopoczucia, dolegliwości, pulsowania, bólu, mrowienia, drętwienia, pieczenia, sztywności lub zbieglenia palców. Poinformuj pracodawcę i skonsultuj się z lekarzem.

5.9 Stan urządzenia i naprawy

Nie przeciążaj urządzenia. Używaj urządzenia oraz jego osprzętu wyłącznie zgodnie z niniejszą instrukcją i z uwzględnieniem warunków pracy. Pozwala to w największym możliwym stopniu ograniczyć powstawanie pyłu, drgań oraz hałasu. Nie używaj urządzenia z uszkodzoną dźwignią sterującą lub elementami, które negatywnie wpływają na bezpieczne działanie. Urządzenie, którego nie można niezawodnie włączyć lub wyłączyć, wymaga naprawy.

Sprawdź, czy ruchome części działają prawidłowo i nie są uszkodzone. Skontroluj zamocowanie osłony ochronnej oraz uchwytu pałkowego, a także stan łańcucha zębatego. Przed dalszym użytkowaniem usuń wszelkie uszkodzenia. Dbaj o to, aby łańcuch zębaty był ostry i czysty.

Nie manipuluj przy układzie sterowania oburęcznego ani nie próbuj go omijać. Stosuj wyłącznie oryginalne części zamienne firmy AWEX. Wszelkie modyfikacje nie mogą negatywnie wpływać na skuteczność zabezpieczeń urządzenia. Dopuszcza się wykonywanie przez użytkownika czynności opisanych w niniejszej instrukcji. Bardziej zaawansowane naprawy mogą być przeprowadzane wyłącznie przez wykwalifikowany personel lub firmę AWEX, przy użyciu oryginalnych części zamiennych AWEX. Nieużywane urządzenia należy przechowywać w miejscu niedostępnym dla osób nieuprawnionych.

5.10 Postępowanie w razie wypadku

W razie wypadku należy natychmiast przerwać pracę. Zwolnić dźwignie sterujące i – o ile jest to bezpieczne – odłączyć urządzenie od zasilania sprężonym powietrzem. Łańcuch zębaty można dotykać dopiero po jego całkowitym zatrzymaniu i odłączeniu dopływu sprężonego powietrza. Zabezpieczyć urządzenie przed ponownym użyciem. Udzielić pierwszej pomocy i – w razie potrzeby – zapewnić pomoc medyczną zgodnie z zakładowym planem postępowania w sytuacjach awaryjnych. Ponowne uruchomienie uszkodzonego lub niesprawnego urządzenia jest możliwe dopiero po przeprowadzeniu fachowej kontroli i naprawy.

6 Podłączanie zasilania sprężonym powietrzem

Ważne: Konieczne jest zastosowanie zespołu przygotowania powietrza (stacji uzdatniania) wyposażonego w separator wody, regulator ciśnienia oraz smarownicę. Przed każdym użyciem należy sprawdzić poziom oleju. Uszkodzenia łopatek silnika oraz innych jego elementów wynikające z braku lub niedostatecznego smarowania nie są objęte gwarancją. To samo dotyczy uszkodzeń silnika, jego łopatek oraz zaworów spowodowanych obecnością wody w sprężonym powietrzu.

6.1 Wymagania dotyczące zasilania

Podane wartości ciśnienia odnoszą się do ciśnienia manometrycznego (nadciśnienia).

Wytuczna	Wymaganie
Ciśnienie robocze	6,3 bara na wlocie sprężonego powietrza podczas pracy urządzenia
Maksymalnie dopuszczalne ciśnienie	6,5 bara – nie przekraczać
średnica wewnętrzna węża	9 mm dla dołączonego bezpiecznego szybkozłącza; dotyczy wszystkich wymienionych modeli i wersji
całkowita długość węża, licząc od zespołu przygotowania powietrza	maksymalnie 7 m, wliczając wszystkie węże spiralne
jakość sprężonego powietrza	wolne od zanieczyszczeń i wilgoci; smarowane za pomocą smarownicy

Limit 7 m dotyczy całego przewodu pneumatycznego – od zespołu przygotowania powietrza aż do urządzenia. Należy zsumować długości wszystkich odcinków przewodu. W obliczeniach uwzględnia się również wszelkie węże spiralne, w tym wąż spiralny przy balanserze sprężynowym AWEX serii Premium. Nie wolno stosować go jako dodatkowego elementu, jeśli przewód zasilający ma już długość 7 m.

Dołączone do zestawu bezpieczne szybkozłącze wymaga zastosowania przewodu pneumatycznego o średnicy wewnętrznej 9 mm. Należy użyć odpowiedniego przewodu. Wymóg ten dotyczy wszystkich modeli opisanych w niniejszej instrukcji, zarówno w wersji standardowej, jak i w wersji obsługiwanej oburącz. Szybkozłącze oraz przyłącze urządzenia muszą być dopasowane do przewodu i przystosowane do wymaganego przepływu powietrza. Wszelkie przewężenia powstałe na skutek zgniecenia, zagięcia lub naciągnięcia przewodu powodują spadek wydajności. W razie wątpliwości należy sprawdzić ciśnienie za pomocą manometru przy wlocie powietrza, podczas pracy urządzenia.

6.2 Wykonanie podłączenia

1. Montaż instalacji pneumatycznej, zespołu przygotowania powietrza, przewodów oraz złączy należy powierzyć wykwalifikowanemu personelowi. Przewód pneumatyczny musi być wyposażony w odpowiednie szybkozłącze oraz obejmę zaciskową. Wszystkie połączenia muszą być przystosowane do ciśnienia i przepływu powietrza wymaganego przez urządzenie.
2. Ustawić ciśnienie oraz ilość oleju w zespole przygotowania powietrza zgodnie z rozdziałem 7. Sprawdzić poziom oleju.
3. Upewnić się, że żadna dźwignia sterująca nie jest wciśnięta oraz że usunięto wszelkie narzędzia używane do regulacji.
4. Podłączyć szybkozłącze do króćca przyłączeniowego urządzenia. Upewnij się, że złącze zatrzaskuje się w wyczuwalny sposób.

6.3 Odprowadzanie powietrza wylotowego

Odpowiedni system odprowadzania powietrza wylotowego pozwala usunąć zanieczyszczone olejem powietrze ze stanowiska pracy, ograniczyć wzbijanie pyłu oraz poprawić tłumienie hałasu. W razie potrzeby zleć dostosowanie systemu odprowadzania powietrza do warunków lokalnych specjalście w dziedzinie instalacji pneumatycznych. Firma AWEX nie oferuje systemów odprowadzania powietrza wylotowego.

7 Regulacja zespołu przygotowania powietrza

Ważne: Zespół przygotowania powietrza musi być używany podczas każdej pracy urządzenia. Separator wody nie zastępuje naolejacza. Obie funkcje są niezbędne do odpowiedniego przygotowania sprężonego powietrza oraz smarowania silnika.



Rysunek 2 – Przykład zespołu przygotowania powietrza, obejmującego separator wody, regulator ciśnienia i naolejacz. Widoczne ciśnienie robocze: 6,3 bara. Rysunek 2: A = Włot sprężonego powietrza; B = Wylot sprężonego powietrza do urządzenia.

Pozycja	Element
1	Zbiornik oleju
2	Śruba wlewu oleju
3	Pokrętko regulacyjne reduktora ciśnienia
5	Wziernik smarownicy
6	Śruba regulacji dozowania oleju
7	Zbiornik separatora wody
8	Śruba spustowa

Ilustracja przedstawia przykładowy zespół przygotowania powietrza oferowany przez firmę AWEX. W przypadku zastosowania innego modelu należy postępować zgodnie z instrukcją dostarczoną przez jego producenta. Niezmiennie obowiązują wytyczne firmy AWEX dotyczące ciśnienia roboczego, ilości oleju oraz maksymalnej długości przewodu.

7.1 Napełnianie zbiornika oleju

Przed napełnieniem należy odłączyć zespół przygotowania powietrza od instalacji pneumatycznej (z obu stron) i całkowicie usunąć z niego ciśnienie. Należy przy tym przestrzegać instrukcji producenta. Zbiornik oleju (1) należy napełniać przez śrubę wlewową (2) lub poprzez odkręcenie przeznaczonego do tego pojemnika.

Do urządzeń wyposażonych w silniki osiągające prędkość obrotową około 2400 obr./min lub wyższą należy stosować olej silnikowy klasy SAE 10 lub SAE 20, ewentualnie specjalny olej do narzędzi pneumatycznych wysokoobrotowych. W kwestii doboru odpowiedniego produktu warto zasięgnąć porady u wyspecjalizowanego sprzedawcy. W razie potrzeby dostępne są również oleje pneumatyczne z certyfikatem dopuszczającym do kontaktu z żywnością.

7.2 Ustawianie ciśnienia roboczego

1. Podnieś pokrętkę regulacyjną (3).
2. Ustaw ciśnienie, obracając pokrętkę w kierunku znaku „+” lub „-”.
3. Sprawdź ciśnienie podczas pracy urządzenia: wymagane ciśnienie robocze na wlocie powietrza wynosi 6,3 bara. Ciśnienie w żadnym wypadku nie może przekraczać 6,5 bara.
4. Wciśnij pokrętkę regulacyjną z powrotem w dół, aby zablokować ustawienie.

7.3 Ustawianie i sprawdzanie ilości oleju

W przypadku wszystkich urządzeń wymienionych w niniejszej instrukcji należy ustawić dozowanie oleju na poziomie około jednej kropli na minutę. Dotyczy to zarówno wersji standardowej, jak i wersji z obsługą oburęczną.

1. Podczas pracy urządzenia wyreguluj śrubę dozowania oleju (6) w taki sposób, aby w wizjerze (5) było widać, jak z rurki kapie olej – mniej więcej jedna kropla na minutę.
2. Przed każdym użyciem sprawdź poziom oleju oraz ustawione dozowanie.
3. Ogranicz całkowitą długość przewodu pomiędzy zespołem przygotowania powietrza a urządzeniem do maksymalnie 7 m, aby zapewnić odpowiednie smarowanie. Uwzględnij w tym pomiarze każdy przewód spiralny, w szczególności ten przy związku sprężynowym typu Premium.

7.4 Kontrola separatora wody

Regularnie usuwaj nagromadzoną wodę za pomocą przeznaczonej do tego śruby spustowej (8). Postępuj zgodnie z instrukcją obsługi zespołu przygotowania powietrza. Obecność wody w sprężonym powietrzu może doprowadzić do uszkodzenia silnika.

Woda oraz zanieczyszczenia powodują powstawanie rdzy i przyspieszają zużycie łopatek silnika, łożysk, elementów silnika oraz zaworów. Z tego względu należy zawsze stosować zespół przygotowania powietrza wyposażony w separator wody i naolejacz.

Ważne: Konieczne jest zastosowanie zespołu przygotowania powietrza (stacji uzdatniania) wyposażonego w separator wody, regulator ciśnienia oraz smarownicę. Przed każdym użyciem należy sprawdzić poziom oleju. Uszkodzenia łopatek silnika oraz innych jego elementów wynikające z braku lub niedostatecznego smarowania nie są objęte gwarancją. To samo dotyczy uszkodzeń silnika, jego łopatek oraz zaworów spowodowanych obecnością wody w sprężonym powietrzu.

Przekładnie kątowe oraz planetarne posiadają stałe smarowanie smarem półpłynnym. Konserwacja przez użytkownika ani regularna wymiana smaru nie są wymagane. Firma AWEX sprawdza i w razie potrzeby uzupełnia smarowanie podczas przeglądów lub napraw.

8 Obsługa urządzenia

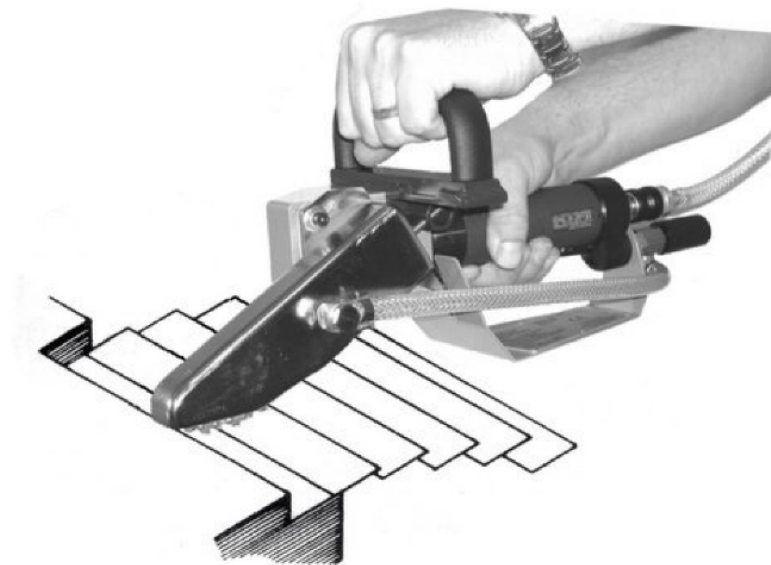
8.1 Kontrola przed każdym użyciem

- Model, tabliczka znamionowa i instrukcja obsługi są ze sobą zgodne.
- Urządzenie, osłona ochronna, uchwyt pałkowy, dźwignia sterująca oraz łańcuch zębaty są nieuszkodzone.
- Śruby mocujące są dobrze dokręcone, a naciąg łańcucha jest prawidłowy.
- Przewód sprężonego powietrza oraz złącza są nieuszkodzone i pewnie połączone.
- Zespół przygotowania powietrza jest podłączony, poziom oleju jest wystarczający, a dozowanie oleju ustawione prawidłowo.
- Zewnętrzna krawędź odpadów jest podzielona na segmenty; stanowisko pracy jest wolne od luźnych odpadów.
- Należy stosować wymagane środki ochrony indywidualnej.

W przypadku urządzeń wyposażonych w oburęczny układ sterowania bezpieczeństwa, przed każdym użyciem należy sprawdzić funkcję wyłączania zgodnie z punktem 8.3. W razie stwierdzenia nieprawidłowości urządzenia nie wolno używać.

8.2 Pewny chwyt urządzenia

Prawą ręką należy chwycić obudowę silnika w miejscu, w którym znajduje się dźwignia uruchamiająca. Lewą ręką należy trzymać czarny uchwyt pałkowy znajdujący się nad obudową. Wersja przystosowana dla osób leworęcznych nie jest dostępna.



Rysunek 3 Przykład chwytu i pozycji roboczej podczas usuwania zewnętrznych odpadów wykrawania

8.3 Włączanie i wyłączanie

Aby włączyć urządzenie, należy nacisnąć i przytrzymać dźwignię uruchamiającą znajdującą się przy silniku. W celu wyłączenia urządzenia należy zwolnić dźwignię. Napęd zostanie wyłączony; według pomiarów producenta łańcuch zębaty zatrzymuje się po około 0,5 sekundy.

OSTRZEŻENIE Należy odczekać do całkowitego zatrzymania: obie ręce muszą pozostać w wyznaczonych miejscach chwytu, dopóki łańcuch zębaty całkowicie się nie zatrzyma. Osoby postronne nie mogą wkładać rąk w obszar roboczy. Przed dotknięciem łańcucha zębatego należy dodatkowo odłączyć dopływ sprężonego powietrza do urządzenia.

W przypadku oburęcznego układu sterowania bezpieczeństwa urządzenie pracuje tylko wtedy, gdy obie dźwignie uruchamiające – dźwignia przy silniku oraz dźwignia w uchwycie pałkowym – są wciśnięte i przytrzymywane. Kolejność naciskania dźwigni jest dowolna. Zwolnienie którejkolwiek z nich powoduje odcięcie dopływu powietrza do napędu. W kwestii zatrzymywania urządzenia obowiązują te same wskazówki, co powyżej. Nigdy nie należy manipulować przy tej funkcji ani jej pomijać (mostkować).

Kontrola działania oburęcznego układu sterowania

Trzymaj urządzenie obiema rękami za przeznaczone do tego uchwyty. Łańcuch tnący musi poruszać się swobodnie i nie może stykać się z żadnymi osobami ani przedmiotami. Stosuj wymagane środki ochrony osobistej.

1. Naciśnij tylko dźwignię przy silniku. Urządzenie nie powinno się uruchomić. Zwolnij dźwignię.
2. Naciśnij tylko dźwignię w uchwycie pałkowym. Urządzenie nie powinno się uruchomić. Zwolnij dźwignię.
3. Naciśnij i przytrzymaj obie dźwignie. Urządzenie musi się uruchomić.
4. Zwolnij dźwignię przy silniku, jednocześnie przytrzymując wciśniętą dźwignię w uchwycie pałkowym. Napęd musi się wyłączyć; łańcuch zębaty powinien jedynie wyhamować do zatrzymania. Poczekać, aż urządzenie całkowicie się zatrzyma. Następnie zwolnij również drugą dźwignię.
5. Ponownie naciśnij obie dźwignie. Tym razem zwolnij dźwignię w uchwycie pałkowym, jednocześnie przytrzymując wciśniętą dźwignię przy silniku. Napęd musi się wyłączyć; łańcuch zębaty powinien jedynie wyhamować do zatrzymania. Poczekać, aż urządzenie całkowicie się zatrzyma. Następnie zwolnij również drugą dźwignię.

OSTRZEŻENIE – Jeśli urządzenie uruchamia się po naciśnięciu tylko jednej dźwigni lub jeśli łańcuch zębaty kontynuuje pracę po zwolnieniu dźwigni, należy przerwać kontrolę i odłączyć urządzenie od zasilania sprężonym powietrzem. Oznacz urządzenie jako USZKODZONE i zabezpiecz je przed ponownym użyciem. Przed kolejnym użyciem zleć usunięcie usterki wykwalifikowanemu personelowi technicznemu lub firmie AWEX.

8.4 Przeprowadzanie procesu usuwania odpadów (wybijania)

1. Przyjmij stabilną postawę i chwyć urządzenie obiema rękami, nie uruchamiając go.
2. Przyłóż część roboczą łańcucha zębatego do zewnętrznych odpadów wykrawania, wywierając lekki nacisk.
3. Naciśnij dźwignię przy silniku; w przypadku obsługi wymagającej użycia obu rąk, naciśnij również dźwignię znajdującą się w uchwycie pałkowym.
4. Trzymaj urządzenie w pozycji poziomej i prowadź je równomiernie wzdłuż stosu, z góry na dół. Odpady będą usuwane warstwa po warstwie. W miarę zdobywania doświadczenia możesz dostosowywać kąt pracy względem materiału i stosu, aby uzyskać jak najlepszy efekt usuwania odpadów.
5. W zależności od długości fragmentów odpadów oraz liczby punktów mocowania, przykładaj urządzenie naprzemiennie z lewej i prawej strony, jeśli zajdzie taka potrzeba.
6. Po zakończeniu procesu usuwania odpadów zwolnij dźwignię sterującą i poczekaj, aż łańcuch zębaty całkowicie się zatrzyma.

OSTRZEŻENIE – Nie wprowadzaj urządzenia w odpady leżące na podłożu. Niewielkie kawałki odpadów mogą dostać się pod osłonę i zablokować łańcuch zębaty. Unikać kontaktu z paletą oraz podłogą: gwoździe i twarde powierzchnie mogą uszkodzić lub stępić łańcuch zębaty.

Regularnie usuwać powstające odpady, aby zapewnić stabilną i bezpieczną pozycję pracy.



Rysunek 4 Przykład procesu wycinania elementów ze stosu

Ważne: W razie awarii należy natychmiast wyłączyć urządzenie i odłączyć je od zasilania sprężonym powietrzem. Wskazówki dotyczące usuwania usterek znajdują się w rozdziale 12.

9 Konserwacja i czyszczenie

OSTRZEŻENIE Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac konserwacyjnych, czyszczenia, regulacji lub wymiany akcesoriów należy odłączyć urządzenie od zasilania sprężonym powietrzem, rozłączając złącze bezpośrednio przy urządzeniu. W tym celu należy odłączyć szybkozłącze od króćca przyłączeniowego.

Użytkownik może samodzielnie wykonywać wyłącznie czynności opisane w niniejszej instrukcji. W przypadku konieczności przeprowadzenia bardziej zaawansowanych prac konserwacyjnych lub naprawczych należy zwrócić się do wykwalifikowanego personelu serwisowego lub – po wcześniejszym zgłoszeniu – do firmy AWEX. Należy stosować wyłącznie oryginalne części zamienne.

Użytkownicy mogą samodzielnie wymieniać łańcuchy zębate (zgodnie z rozdziałem 11), naprawiać uszkodzone ogniwa łańcucha i nity za pomocą zestawu naprawczego AWEX (postępując zgodnie z dołączoną do niego instrukcją), a w modelach T2, T3 i T4 – wymieniać zestaw łożysk prowadnicy łańcucha. W razie potrzeby można uzyskać odpowiednią instrukcję obsługi od firmy AWEX. W razie wątpliwości należy przesłać urządzenie do naprawy (po wcześniejszym zgłoszeniu).

Przed podłączeniem zasilania sprężonym powietrzem należy sprawdzić, czy wszystkie dźwignie sterujące poruszają się płynnie i czy po zwolnieniu samoczynnie wracają do pozycji wyjściowej. Dotyczy to wszystkich silników, a w przypadku wersji z obsługą oburęczną – również dźwigni wbudowanej w uchwyt pałkowy. Mechaniczny powrót dźwigni do pozycji wyjściowej nie zastępuje kontroli działania pod ciśnieniem; patrz rozdział 8. W przypadku dźwigni, które stawiają opór lub nie wracają do pozycji wyjściowej, nie należy podłączać urządzenia; przed dalszym użytkowaniem należy zlecić jego naprawę.

Jeśli po zwolnieniu dźwigni napęd nie wyłącza się, należy pewnie przytrzymać urządzenie w wyznaczonych do tego miejscach (uchwytach), dbając jednocześnie, aby łańcuch zębaty znajdował się z dala od osób i przedmiotów. Gdy tylko będzie to bezpieczne, należy odłączyć zasilanie sprężonym powietrzem. W przypadku wersji obsługiwanej oburącz należy zwolnić obie dźwignie. Łańcucha wolno dotykać dopiero po jego całkowitym zatrzymaniu i odłączeniu zasilania sprężonym powietrzem. Do czasu naprawy urządzenie należy wycofać z eksploatacji.

9.1 Regularne kontrole

Termin	Kontrola lub czynność
Przed każdym użyciem	Sprawdzić stan urządzenia, mocowania, łańcuch zębaty oraz jego naciąg; skontrolować poziom oleju i jego dozowanie przez zespół przygotowania powietrza.
Regularnie	Wyczyścić sito na wlocie powietrza; opróżnić separator wody; sprawdzić osłonę ochronną pod kątem obecności pyłu, resztek odpadów i ciał obcych.
Przy każdej wymianie łańcucha oraz w przypadku wystąpienia nieprawidłowości	Dotyczy tylko modeli T2, T2D, T3 i T4: sprawdzić łożyska kulkowe prowadnicy łańcucha pod kątem zużycia i uszkodzeń; w razie potrzeby wymienić.
Po zakończeniu zmiany	Lekko zwilżyć łańcuch zębaty odpowiednim olejem; patrz rozdział 10.

Urządzenie, po uprzednim odłączeniu od zasilania sprężonym powietrzem, należy oczyścić za pomocą suchej szmatki. Stosowanie środków czyszczących nie jest wymagane. Ostrzeżenia dotyczące obchodzenia się ze sprężonym powietrzem, zawarte w rozdziale 5, mają zastosowanie również podczas prac związanych z czyszczeniem.

9.2 Czyszczenie sitka na wlocie powietrza

Zanieczyszczone lub zatkane sitko może prowadzić do spadku wydajności.

1. Odłączyć urządzenie od zasilania sprężonym powietrzem.
2. Wykręcić złączkę wtykową. W urządzeniach wyposażonych w oburęczny układ sterowania bezpieczeństwa, aby uzyskać dostęp do sitka, należy odkręcić zawór znajdujący się przy silniku.
3. Usunąć kurz i zanieczyszczenia z sitka.
4. Ponownie przykręcić złączkę wtykową lub zawór.

9.3 Kontrola łańcucha zębatego i prowadnicy łańcucha

Dbaj o to, aby łańcuch zębaty był ostry i czysty. W przypadku pęknięcia łańcucha, uszkodzenia ogni, zerwania nitów lub znacznego stępienia zębów, łańcuch nie może być dalej używany. Wymień łańcuch lub przeprowadź jego naprawę w dopuszczalnym zakresie, zgodnie z instrukcją dołączoną do zestawu naprawczego AWEX. Tylko modele AWEX-T2, AWEX-T2D, AWEX-T3 oraz AWEX-T4 (wraz z ich wariantami obsługi) wyposażone są w prowadnicę łańcucha w zestaw trzech łożysk kulkowych oraz oś; model AWEX-8AC nie posiada takiego zestawu łożysk. Sprawdzaj łożyska przy każdej wymianie łańcucha, a także w sytuacjach, gdy łańcuch zwisa, pracuje nierówno, szarpie, uderza lub ociera o osłonę. Przed przystąpieniem do kontroli odłącz zasilanie sprężonym powietrzem i poczekaj, aż urządzenie całkowicie się zatrzyma. Uszkodzone łożyska mogą sprawiać wrażenie, że łańcuch uległ wydłużeniu, a także doprowadzić do uszkodzenia samego łańcucha, osłony oraz prowadnicy. Przed dalszym użytkowaniem usuń przyczynę usterki.

Stosuj wyłącznie odpowiednie łańcuchy zębate marki AWEX: długość, liczba ogniów oraz podziałka muszą być zgodne z danym modelem. W przypadku zablokowania urządzenia przez resztki materiału, odłącz zasilanie sprężonym powietrzem, poczekaj na całkowite zatrzymanie mechanizmu, a następnie zdemontuj osłonę, prowadnicę łańcucha oraz sam łańcuch zgodnie z rozdziałem 11. Usuń zanieczyszczenia i ponownie zmontuj cały zespół. Osłona oraz prowadnica łańcucha stanowią integralną całość konstrukcyjną; bez kompletnie złożonego zespołu urządzenie nie jest gotowe do pracy.

Ważne: Konieczne jest zastosowanie zespołu przygotowania powietrza (stacji uzdatniania) wyposażonego w separator wody, regulator ciśnienia oraz smarownicę. Przed każdym użyciem należy sprawdzić poziom oleju. Uszkodzenia łopatek silnika oraz innych jego elementów wynikające z braku lub niedostatecznego smarowania nie są objęte gwarancją. To samo dotyczy uszkodzeń silnika, jego łopatek oraz zaworów spowodowanych obecnością wody w sprężonym powietrzu.

9.4 Przegląd i konserwacja przez firmę AWEX

Po wcześniejszym uzgodnieniu mogą Państwo zlecić firmie AWEX przeprowadzenie przeglądu i konserwacji urządzenia, nawet jeśli nie wystąpiła w nim żadna usterka. Zakres prac oraz ewentualne koszty przeglądu ustalamy z wyprzedzeniem. Zalecane prace konserwacyjne lub naprawcze wykonujemy dopiero po zaakceptowaniu przez Państwa przedstawionej oferty.

Konieczność przeprowadzenia konserwacji zależy od intensywności eksploatacji, czasu użytkowania oraz dbałości o urządzenie. Coroczny przegląd pozwala na wczesne wykrycie rodzących się usterek i uniknięcie dodatkowych kosztów w przyszłości. Należy również przestrzegać wskazówek dotyczących konserwacji i pielęgnacji zawartych w niniejszej instrukcji. Prosimy o wcześniejsze zgłoszenie zamiaru przesłania urządzenia do serwisu; patrz punkt 13.3.

10 Pielęgnacja i przechowywanie

10.1 Smarowanie łańcucha zębatego

Po zakończeniu zmiany należy lekko nasmarować łańcuch zębaty olejem. Zmniejsza to tarcie w miejscach połączeń nitów i ogniów, opóźniając tym samym zużycie oraz wydłużanie się łańcucha. Firma AWEX zaleca stosowanie oleju uniwersalnego Ballistol. Do smarowania łańcucha zębatego nie należy używać preparatu WD-40.

OSTRZEŻENIE – Olej należy nanosić wyłącznie wtedy, gdy łańcuch zębaty jest nieruchomy, a dopływ sprężonego powietrza odłączony. Nigdy nie nanosić oleju na pracujący łańcuch zębaty.

1. Odłączyć urządzenie od zasilania sprężonym powietrzem i odczekać, aż całkowicie się zatrzyma.
2. Lekko nasmarować olejem dostępny odcinek łańcucha zębatego.
3. W celu przesunięcia łańcucha należy na krótko podłączyć zasilanie sprężonym powietrzem i uruchomić urządzenie. Podczas wykonywania tej czynności należy trzymać obie ręce na przeznaczonych do tego uchwytach i w razie potrzeby obsługiwać obie dźwignie.
4. Zwolnić dźwignie, poczekać, aż urządzenie całkowicie się zatrzyma, a następnie ponownie odłączyć je od zasilania sprężonym powietrzem.
5. Lekko zwilżyć kolejny dostępny odcinek łańcucha zębatego. Powtarzać tę czynność, aż w miarę możliwości cały łańcuch zębaty zostanie lekko zwilżony.

Należy nakładać tylko niewielką ilość oleju. Unikać nadmiaru oleju; podczas czyszczenia przestrzegać wskazówek zawartych w rozdziale 9, a w kwestii bezpiecznego obchodzenia się ze sprężonym powietrzem – wskazówek z rozdziału 5.

10.2 Przechowywanie urządzenia

- Odłączyć urządzenie od zasilania sprężonym powietrzem.
- Przechowywać w suchym i czystym miejscu, w temperaturze od +5 °C do maksymalnie +50 °C.
- Umieścić urządzenie na miękkim podłożu, np. z drewna, gumy lub tektury, aby chronić łańcuch zębaty przed uszkodzeniem i stępieniem.
- W razie potrzeby zabezpieczyć urządzenie przed dostępem osób niepowołanych.

10.3 Bezpieczny transport urządzenia

Zwolnić dźwignie sterujące, poczekać, aż łańcuch zębaty całkowicie się zatrzyma, i odłączyć zasilanie sprężonym powietrzem bezpośrednio przy urządzeniu. Urządzenie należy przenosić, trzymając je za przeznaczone do tego uchwyty – nigdy za przewód ani za łańcuch zębaty. Urządzenie należy zapakować i zabezpieczyć w taki sposób, aby nie mogło się przemieścić, a łańcuch zębaty nie stanowił zagrożenia dla osób ani nie uległ uszkodzeniu.

10.4 Wycofywanie z eksploatacji i utylizacja

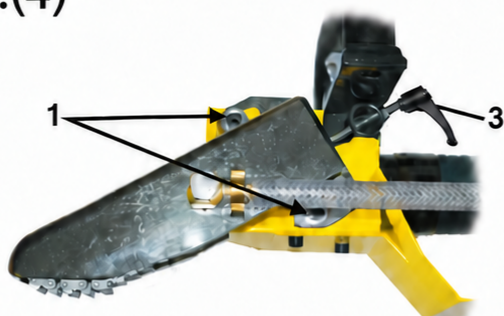
Należy trwale odłączyć urządzenie od zasilania sprężonym powietrzem i zabezpieczyć je przed ponownym użyciem. W razie potrzeby zlecić demontaż urządzenia wykwalifikowanemu personelowi w celu jego utylizacji. Metale oraz inne materiały należy segregować i przekazywać do odpowiednich punktów odzysku. Pozostałości oleju oraz materiały czyszczące zawierające olej należy gromadzić oddzielnie i utylizować zgodnie z lokalnymi przepisami; nie dopuszczać do ich przedostania się do gruntu lub kanalizacji.

11 Napinanie i wymiana łańcucha zębatego

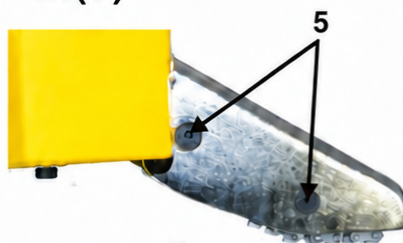
OSTRZEŻENIE – Wysokie ryzyko obrażeń: Przed przystąpieniem do jakichkolwiek czynności związanych z dotykiem, napinaniem lub wymianą łańcucha zębatego, urządzenie musi zostać bezwzględnie odłączone od zasilania sprężonym powietrzem. Należy zwolnić dźwignie sterujące, odczekać do całkowitego zatrzymania urządzenia, a następnie odłączyć szybkozłącze. Dopiero po wykonaniu tych czynności można dotykać łańcucha zębatego. Samo wyłączenie urządzenia jest niewystarczające. Należy używać zestawu narzędzi dołączonego do urządzenia.



1.(4)



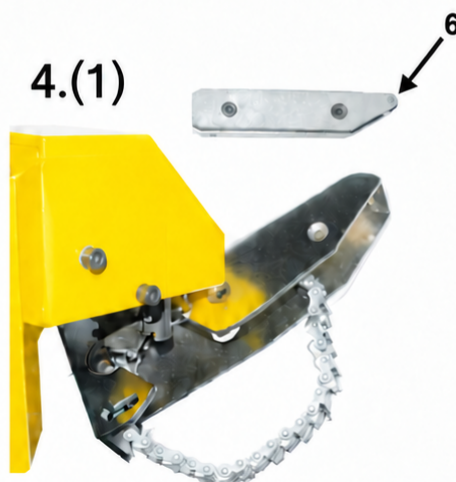
2.(3)



3.(2)



4.(1)



Rysunek 5 – Demontaż: duże numery na ilustracji 1 → 2 → 3 → 4. Opis czynności związanych z napinaniem i demontażem znajduje się po przeciwnej stronie, z prawej. Cyfry przy strzałkach oznaczają poszczególne elementy.

Napinanie i demontaż

11.1 Napinanie łańcucha zębatego

Każde nowe urządzenie dostarczane jest wraz z zestawem narzędzi. Do obsługi śrub z gniazdem sześciokątnym należy używać odpowiedniego narzędzia. Z przodu osłony znajdują się śruby z łbem cylindrycznym i gniazdem sześciokątnym (1) – należy je dokręcić. Z tyłu znajdują się śruby z łbem stożkowym i gniazdem sześciokątnym (5) – te należy dokręcać jedynie ręcznie (do wyczuwalnego oporu).

Przed każdym użyciem należy sprawdzić napięcie łańcucha. Numery pozycji odnoszą się do rysunku 5.

1. Odłączyć urządzenie od zasilania sprężonym powietrzem.
2. Poluzuj nieco obie przednie śruby z łbem walcowym i gniazdem sześciokątnym (1), nie wykręcając ich całkowicie.
3. Poluzuj nakrętkę kontruującą i obróć dźwignię zaciskową (3) w prawo. Zespół łańcucha zębatego zostanie przesunięty do przodu, co spowoduje napięcie łańcucha.
4. Trzymaj urządzenie w pozycji poziomej. Napięcie jest ustawione prawidłowo, jeśli widoczny odcinek łańcucha zwisa na około 1–2 mm.
5. Dokręć obie przednie śruby z łbem walcowym i gniazdem sześciokątnym (1) nieco mocniej niż tylko ręcznie. Nie używaj nadmiernej siły, aby nie uszkodzić śrub ani gwintów.
6. Obróć dźwignię zaciskową (3) lekko w stronę osłony ochronnej i lekko dokręć nakrętkę kontruującą. Poprzez pociągnięcie i obrócenie dźwigni można skorygować jej ustawienie.

Zbyt luźny łańcuch może uszkodzić osłonę ochronną i ulec stępieniu. Zbyt mocne napięcie łańcucha może zablokować jego bieg, uniemożliwiając obracanie się łańcucha zębatego. Ponadto zwiększa ono tarcie w połączeniach nitowych, co prowadzi do przedwczesnego zużycia i szybkiego wydłużenia łańcucha.

11.2 Rozpoznawanie granicy zużycia

Nowe łańcuchy zębate początkowo nieco się wydłużają. Dlatego należy regularnie sprawdzać ich napięcie, zwłaszcza w przypadku nowych łańcuchów. Jeśli z biegiem czasu łańcuch ulegnie rozciągnięciu i nie będzie go można już napiąć za pomocą dźwigni zaciskowej, należy go wymienić na nowy łańcuch zębaty.

Nigdy nie skracaj rozciągniętych łańcuchów poprzez usuwanie pojedynczych ogniów. Zużyta podziałka łańcucha przestanie pasować do koła zębatego, co może doprowadzić do uszkodzenia koła zębatego oraz przekładni. W przypadku modeli T2, T2D, T3 i T4 należy wcześniej sprawdzić również łożyska (9.3).

11.3 Demontaż łańcucha zębatego

1. Odłączyć urządzenie od zasilania sprężonym powietrzem.

Rysunek 1 – Odłączyć przewód wydmuchowy i przednie elementy mocujące

2. Za pomocą dołączonego klucza płaskiego 14 mm wykręć śrubę drążoną (4) przewodu wydmuchowego, znajdującą się z boku osłony ochronnej. Zachowaj wszystkie drobne elementy.
3. Obróć dźwignię zaciskową (3) w lewo, wykręcając ją o około 2 cm z sześciokątnego elementu napinającego.
4. Wykręć dwie przednie śruby z łbem walcowym i gniazdem sześciokątnym (1) wraz z podkładkami.

Rysunek 2 – Odkręcić śruby z łbem wpuszczanym z tyłu

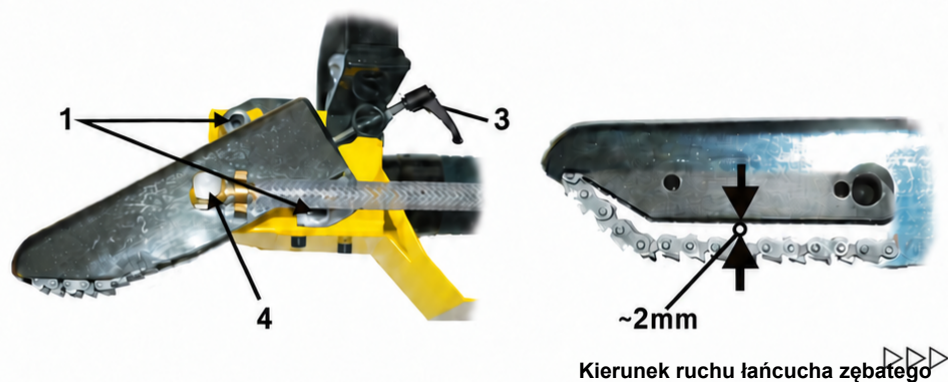
5. Wykręć dwie śruby z łbem stożkowym i gniazdem sześciokątnym (5) znajdujące się z tyłu osłony ochronnej.

Rysunki 3 i 4 – Zdjąć prowadnicę łańcucha oraz łańcuch zębaty

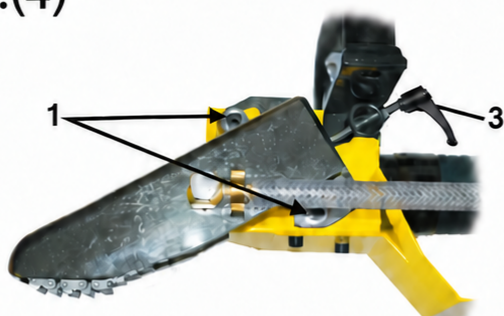
6. Wyjmij prowadnicę łańcucha z osłony ochronnej. Ostrożnie poruszaj osłoną i łańcuchem, aż będzie można zdjąć je oba z koła zębatego.

11.4 Montaż łańcucha zębatego – przegląd ilustracji

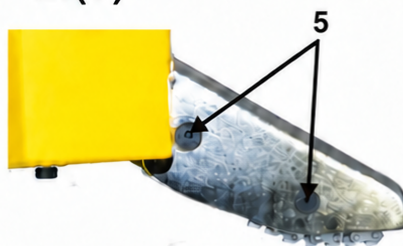
Podczas całego procesu montażu urządzenie musi pozostać odłączone od zasilania sprężonym powietrzem. Należy zwrócić uwagę na kierunek biegu łańcucha zębatego.



1.(4)



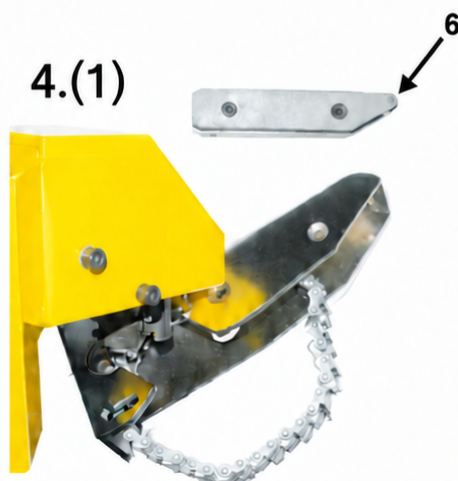
2.(3)



3.(2)



4.(1)



Rysunek 6 – Montaż: numery w nawiasach (1) → (2) → (3) → (4). Odpowiednie kroki opisano po przeciwnej stronie, z prawej. Kolejność czynności jest odwrotna do tej stosowanej przy demontażu.

11.4 Montaż łańcucha zębatego

OSTRZEŻENIE – Podczas całego procesu montażu urządzenie musi być odłączone od zasilania sprężonym powietrzem. Zwróć uwagę na kierunek biegu łańcucha zębatego, przedstawiony na rysunku 6.

Rysunek (1) – Zamontować łańcuch zębaty i osłonę ochronną

1. Umieścić nowy lub naprawiony łańcuch zębaty w osłonie, zachowując właściwy kierunek jego biegu.
2. Nałożyć osłonę wraz z łańcuchem zębatym na koło zębate, wykonując ruch przechylający. Upewnij się, że zęby koła zębatego prawidłowo zazębiają się z łańcuchem.
3. Włożyć obie przednie śruby cylindryczne z gniazdem sześciokątnym (1) wraz z podkładkami i dokręcić je na razie tylko lekko.

Rysunek (2) – Sprawdzić prowadnicę łańcucha oraz łożysko

4. Wsuń nieco łańcuch zębaty z osłony. Wprowadź prowadnicę łańcucha pomiędzy ogniwa łańcucha zębatego.
5. Sprawdź prawidłowość osadzenia prowadnicy łańcucha. Tylko w modelach T2, T2D, T3 i T4: sprawdź łożyska kulkowe (6) i wymień te, które są uszkodzone; patrz punkt 9.3.
6. Wsuń łańcuch zębaty wraz z prowadnicą do wnętrza osłony.

Rysunek (3) – Wkręcić śruby z tyłu

7. Zamocuj osłonę za pomocą dwóch tylnych śrub z łbem stożkowym i gniazdem sześciokątnym (5). Dokręć je tylko ręcznie (do wyczuwalnego oporu).

Rysunek (4) – Wykonać naciąg i zamontować przewód wydmuchowy

8. Wyreguluj naciąg łańcucha za pomocą dźwigni zaciskowej (3), zgodnie z instrukcjami w punkcie 11.1. Następnie ostatecznie dokręć śruby cylindryczne (1).
9. Zamontuj ponownie wąż wydmuchowy z boku osłony, używając śruby drążonej (4).

Ważne: W przypadku nowych łańcuchów zębatych należy regularnie sprawdzać ich naciąg. Dbaj o to, aby łańcuch zębaty był czysty i lekko naoliwiony; patrz rozdział 10.

Firma AWEX oferuje usługi naprawy oraz ostrzenia łańcuchów zębatych, o ile pozwala na to ich stan techniczny (stopień zużycia). Ostrzenie pozwala poprawić wydajność cięcia, jednak nie przywraca w pełni pierwotnej ostrości nowego łańcucha zębatego. Przed wysłaniem urządzenia do serwisu należy zgłosić ten zamiar. Do napraw na miejscu dostępny jest opcjonalny zestaw naprawczy do łańcucha zębatego, wraz z oddzielną instrukcją.

12 Usuwanie usterek

OSTRZEŻENIE – W przypadku wystąpienia jakiegokolwiek usterki, widocznych uszkodzeń lub nietypowego zachowania urządzenia, należy natychmiast przerwać pracę i odłączyć urządzenie od zasilania sprężonym powietrzem. Urządzenie, które nie zostało niezwłocznie naprawione, należy oznaczyć jako **USZKODZONE** i zabezpieczyć przed użyciem przez osoby trzecie.

12.1 Łańcuch tnący porusza się powoli lub zatrzymuje się podczas dociskania

Przy odłączonym zasilaniu sprężonym powietrzem sprawdzić przewody, sitko oraz mechanizm. Pomiar ciśnienia roboczego należy przeprowadzać dopiero wtedy, gdy łańcuch zębaty może obracać się swobodnie, a wszystkie elementy zabezpieczające są ponownie zamontowane. Podczas pomiaru urządzenie należy trzymać w taki sam sposób, jak podczas normalnej pracy.

- Sprawdzić ciśnienie robocze: powinno wynosić 6,3 bara na wlocie sprężonego powietrza podczas pracy urządzenia.
- Sprawdzić przewody pod kątem zagięć i uszkodzeń.
- Sprawdzić sitko na wlocie sprężonego powietrza pod kątem zanieczyszczeń i w razie potrzeby oczyścić je; patrz punkt 9.2.
- Przy odłączonym zasilaniu sprężonym powietrzem zdemontować łańcuch zębaty i sprawdzić, czy w osłonie nie znajdują się resztki materiału blokujące mechanizm.
- Sprawdzić naciąg łańcucha i w razie potrzeby skorygować go; patrz punkt 11.1. Zbyt duży naciąg może spowodować zablokowanie łańcucha zębatego.
- Dotyczy tylko modeli T2, T2D, T3 i T4: sprawdzić łożyska kulkowe prowadnicy łańcucha pod kątem uszkodzeń; patrz punkt 9.3. Uszkodzone łożyska mogą spowodować zablokowanie łańcucha zębatego.

Pęknięta tuleja mocująca może doprowadzić do tego, że koło zębate będzie obracać się swobodnie na wale napędowym. Przy odłączonym zasilaniu sprężonym powietrzem należy zlecić sprawdzenie zabieraka wykwalifikowanemu personelowi lub firmie AWEX.

Kolejną przyczyną mogą być uszkodzone łopatki silnika pneumatycznego. Ich wymianę należy powierzyć wyłącznie wykwalifikowanemu personelowi lub firmie AWEX; wymaga to specjalistycznej wiedzy oraz odpowiednich narzędzi.

12.2 Łańcuch zębaty nie rusza po uruchomieniu dźwigni

W pierwszej kolejności należy sprawdzić punkty wymienione w sekcji 12.1. Zbyt duży naciąg łańcucha może uniemożliwić jego ruch; w takim przypadku należy skorygować naciąg (przy odłączonym zasilaniu sprężonym powietrzem) zgodnie z instrukcjami w sekcji 11.1. Należy również sprawdzić, czy zerwany łańcuch nie blokuje napędu. Uszkodzony łańcuch zębaty należy wymienić zgodnie z rozdziałem 11.

Po zdjęciu łańcucha zębatego wykwalifikowany personel może sprawdzić zabierak przy kole zębatym. Pęknięta tuleja mocująca może spowodować, że koło zębate będzie obracać się swobodnie na wale. Możliwe są również uszkodzenia łopatek silnika, przekładni, silnika pneumatycznego, dźwigni sterującej lub zaworu. Naprawy te powinny być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowany personel lub firmę AWEX.

12.3 Łańcuch zębaty nie usuwa odpadów lub wymaga wysokiego ciśnienia

- Sprawdzić kierunek ruchu łańcucha zębatego i w razie potrzeby skorygować go; patrz rozdział 11.
- Sprawdzić materiał, grubość materiału oraz liczbę punktów mocowania. Ograniczyć liczbę punktów mocowania do niezbędnego minimum i zastosować model o odpowiedniej wytrzymałości.
- Należy sprawdzić, czy łańcuch zębaty nie jest stępiony; w razie potrzeby należy go wymienić na nowy, ostry łańcuch. W zależności od stopnia zużycia, firma AWEX oferuje możliwość naprawy lub ponownego naostrzenia łańcucha.

13 Gwarancja, roszczenia z tytułu wad oraz naprawy

Poniższe informacje stanowią podsumowanie Ogólnych Warunków Handlowych (OWH) firmy AWEX, aktualnych na dzień 22 października 2026 r. Pełny tekst dostępny jest na stronie www.awex.de/agb.html. Wiążące są warunki skutecznie uzgodnione dla danej umowy oraz wszelkie ustalenia indywidualne. Niniejsza zaktualizowana instrukcja nie zmienia istniejących umów z mocą wsteczną.

13.1 Ustawowe roszczenia z tytułu wad

Ustawowe roszczenia z tytułu wad przysługują niezależnie od dobrowolnej gwarancji producenta. Terminy, wyjątki oraz przysługujące prawa określono w punkcie 5 skutecznie uzgodnionych OWH oraz w bezwzględnie obowiązujących przepisach prawa. W przypadku wad usług naprawczych świadczonych odpłatnie, zastosowanie mają odpowiednie przepisy ustawowe.

Normalne zużycie wynikające z eksploatacji nie stanowi podstawy do roszczeń z tytułu wad. Firma AWEX nie ponosi odpowiedzialności za wady powstałe na skutek niewłaściwego użytkowania, nieprawidłowej konserwacji lub samodzielnych ingerencji użytkownika, o ile szkoda wynika z tych przyczyn. Roszczenia dotyczące wad fizycznych niezwiązanych z powyższymi przyczynami pozostają nienaruszone.

13.2 Dobrowolna gwarancja producenta

Firma AWEX udziela nabywcom końcowym będącym przedsiębiorcami dobrowolnej gwarancji producenta na nowe urządzenia do wybijania wykrojów kartonowych (tzw. wybijaki) oraz nowe akcesoria marki AWEX. Okres gwarancji wynosi 24 miesiące dla nabywców końcowych z siedzibą w Unii Europejskiej oraz 12 miesięcy dla nabywców końcowych spoza Unii Europejskiej. Decydującym kryterium jest kraj siedziby nabywcy końcowego. Nowe części zamienne (sprzedawane oddzielnie) oraz urządzenia poddane regeneracji nie są objęte dodatkową gwarancją producenta; przysługujące nabywcy ustawowe prawa z tytułu wad pozostają nienaruszone.

Okres gwarancji rozpoczyna się w dniu wystawienia przez firmę AWEX pierwotnej faktury na rzecz bezpośredniego nabywcy (w przypadku sprzedaży przez dystrybutorów – w dniu wystawienia faktury AWEX na rzecz dystrybutora). Przechowywanie towaru lub jego dalsza odsprzedaż nie powodują rozpoczęcia nowego okresu gwarancyjnego. Klient końcowy nabywa prawo do gwarancji na pozostały okres jej obowiązywania; informacje o dacie rozpoczęcia oraz pozostałym czasie trwania gwarancji powinny zostać mu przekazane w sposób przejrzysty przed dokonaniem zakupu.

Gwarancja obejmuje wady materiałowe i produkcyjne produktów, które ujawnią się w okresie obowiązywania gwarancji. Z zakresu gwarancji wyłączone są: osłona ochronna, łańcuch zębaty, łożyska kulkowe prowadnicy łańcucha, prowadnica łańcucha, koło zębate łańcucha oraz łopatki silnika/rotora, a także uszkodzenia wynikające z niewłaściwego użytkowania lub niedostatecznej konserwacji.

Ważne: Konieczne jest zastosowanie zespołu przygotowania powietrza (stacji uzdatniania) wyposażonego w separator wody, regulator ciśnienia oraz smarownicę. Przed każdym użyciem należy sprawdzić poziom oleju. Uszkodzenia łopatek silnika oraz innych jego elementów wynikające z braku lub niedostatecznego smarowania nie są objęte gwarancją. To samo dotyczy uszkodzeń silnika, jego łopatek oraz zaworów spowodowanych obecnością wody w sprężonym powietrzu.

Dobrowolna gwarancja producenta nie obejmuje uszkodzeń silnika pneumatycznego lub jego łopatek (rotora), powstałych na skutek pracy „na sucho” (braku lub niedostatecznego smarowania). To samo dotyczy uszkodzeń silnika, jego łopatek oraz zaworów, spowodowanych obecnością wody w sprężonym powietrzu na skutek jego nieprawidłowego przygotowania. Uszkodzenia tego typu nie stanowią podstawy do dochodzenia ustawowych roszczeń z tytułu wad, o ile wynikają one z niewłaściwego użytkowania urządzenia. Roszczenia dotyczące innych wad, niezwiązanych z powyższymi przyczynami, pozostają nienaruszone.

Gwarancja nie obejmuje uszkodzeń powstałych lub pogłębionych na skutek samodzielnych napraw przekładni bądź wewnętrznych komponentów silnika pneumatycznego. Wymiana łańcucha zębatego, przeprowadzana zgodnie z przeznaczeniem urządzenia, nie jest uznawana za taką ingerencję. Ustawowe prawa z tytułu wad pozostają nienaruszone.

W przypadku roszczeń gwarancyjnych w okresie obowiązywania gwarancji należy podać model, numer seryjny oraz przedstawić dowód zakupu (fakturę AWEX). Firma AWEX realizuje swoje zobowiązania gwarancyjne przede wszystkim poprzez bezpłatną naprawę. Wymiana urządzenia na nowe wymaga indywidualnych ustaleń; firma nie zapewnia urządzenia zastępczego. Naprawa nie powoduje rozpoczęcia nowego okresu gwarancyjnego. Pozostały okres gwarancji oraz prawa ustawowe pozostają nienaruszone.

13.3 Zgłaszanie napraw

Każdą naprawę należy zgłosić przed wysyłką urządzenia – najlepiej drogą mailową na adres info@awex.de lub telefonicznie – podając nazwę urządzenia, numer seryjny oraz opis usterki. W przypadku zakupu u dystrybutora, prosimy o wcześniejsze uzgodnienie procedury z danym sprzedawcą. Należy również ustalić adres wysyłki oraz godziny przyjmowania przesyłek, a następnie poczekać na potwierdzenie.

Serwis: info@awex.de · service@awex.de

Telefon: +49 (0) 571 971 984 40

Obsługa telefoniczna dostępna w języku niemieckim. W przypadku potrzeby uzyskania porady w języku angielskim, prosimy o kontakt mailowy.

Urządzenie oraz wszystkie jego elementy należy bezpiecznie zapakować i zabezpieczyć materiałem amortyzującym. Prosimy usunąć większe zabrudzenia oraz luźne kawałki papieru lub kartonu. Miejsc, w których wystąpił wyciek oleju lub smaru, nie należy czyścić – pozwoli to na zlokalizowanie źródła wycieku. Do przesyłki należy dołączyć dokument zawierający: adres firmy, dane osoby kontaktowej, adres e-mail, numer telefonu, opis usterki lub zakres oczekiwanych prac, a także adres zwrotny.

Przed wysyłką należy uzgodnić termin dostawy z firmą AWEX i zapewnić osobiste przekazanie przesyłki upoważnionemu pracownikowi. Firma AWEX nie udzieliła żadnemu przewoźnikowi zgody na pozostawienie przesyłki na terenie zakładu bez nadzoru. Pozostawienie przesyłki bez nadzoru, a także dostawy w weekendy lub w okresie przerwy wakacyjnej/urlopowej zakładu, nie są przewidziane bez wcześniejszego wyraźnego uzgodnienia. AWEX nie ponosi odpowiedzialności za utratę lub uszkodzenie przesyłki pozostawionej bez nadzoru bez wcześniejszego uzgodnienia, chyba że szkoda powstała z winy AWEX.

13.4 Kontrola, zatwierdzenie i koszty wysyłki

Przed rozpoczęciem kontroli klient otrzymuje ofertę obejmującą przewidywane koszty kontroli oraz wysyłki, którą musi zatwierdzić drogą mailową. Kosztorys naprawy jest bezpłatny. Naprawy oraz dodatkowe prace wykraczające poza zatwierdzony zakres są wykonywane dopiero po uzyskaniu stosownej zgody klienta.

Oplaty za kontrolę oraz koszty wysyłki są zgodne z wcześniej zaakceptowaną ofertą oraz punktami 10 i 11 uzgodnionego regulaminu (OWU). W przypadku zlecenia i wykonania naprawy, odrębna opłata za kontrolę nie jest pobierana. Uzasadnione roszczenia ustawowe z tytułu wad oraz świadczenia gwarancyjne nie mogą być obciążone kosztami kontroli lub naprawy, które nie zostały wcześniej uzgodnione.

W przypadku uznanych roszczeń gwarancyjnych firma AWEX pokrywa koszty przesyłki zwrotnej. W razie zasadnego roszczenia z tytułu gwarancji lub ustawowej rękojmi, niezbędne koszty wysyłki zostaną zwrócone, o ile istnieje obowiązek ich zwrotu. W tym celu należy przedstawić odpowiednie dowody poniesienia kosztów. Nie obowiązuje żaden zryczałtowany limit zwrotu w wysokości 35 euro. Ustawowe obowiązki dotyczące ponoszenia kosztów pozostają nienaruszone. W przypadku braku podstaw do zwrotu kosztów, klient ponosi ustalone koszty wysyłki.

14 Części zamienne i serwis

14.1 Zamawianie części zamiennych

Do niniejszej instrukcji obsługi dołączono wykaz części zamiennych właściwy dla danego urządzenia – w wersji papierowej stanowi on osobny załącznik, a w wersji elektronicznej jest dostępny jako dodatkowy plik PDF. Wykaz części zamiennych można również uzyskać od firmy AWEX w formie pliku PDF, wysyłając zapytanie na adres service@awex.de.

Części zamienne należy zamawiać w oparciu o wykaz części zamiennych oraz rysunki złożeniowe (rysunki typu „rozstrzelonego”) właściwe dla danego urządzenia. Na życzenie dostępne są również wstępnie zmontowane podzespoły lub kompletne zestawy części zamiennych.

Do napraw należy stosować wyłącznie oryginalne części zamienne firmy AWEX. Części zamienne są zazwyczaj dostarczane w ciągu jednego do dwóch dni roboczych. W przypadku płatności z góry czas dostawy może wydłużyć się o kilka dni roboczych.

14.2 Akcesoria

Odpowiednie akcesoria można znaleźć na stronie www.awex.de. Zestawy naprawcze do łańcuchów zębatych umożliwiają naprawę kompatybilnych łańcuchów bezpośrednio na miejscu. Balansery (odciążniki sprężynowe) przejmują ciężar urządzenia, ułatwiając tym samym pracę. Należy zawsze przestrzegać zaleceń zawartych w odpowiednich instrukcjach obsługi.

14.3 Kontakt i adres dostawy

Michael Wolter Geräte für die Kartonagenindustrie

Właściciel: Michael Wolter

Ellerburger Str. 105

32457 Porta Westfalica · Niemcy

Serwis i części zamienne: service@awex.de

Telefon: +49 (0) 571 971 984 40

Internet: www.awex.de

Konsultacje telefoniczne w języku niemieckim. W przypadku chęci uzyskania konsultacji w języku angielskim prosimy o kontakt mailowy.

Prosimy o wcześniejsze zgłaszanie urządzeń przesyłanych do naprawy; patrz punkt 13.3.

Deklaracja zgodności WE



zgodnie z dyrektywą maszynową WE 2006/42/WE z dnia 17 maja 2006 r., załącznik II A

Niniejszym oświadczamy, że niżej opisana maszyna, pod względem koncepcji i konstrukcji oraz w wersji wprowadzonej przez nas do obrotu, spełnia podstawowe wymagania w zakresie bezpieczeństwa i ochrony zdrowia określone w dyrektywie WE 2006/42/WE.

W przypadku dokonania w maszynie zmian niezgodzonych z nami, niniejsza deklaracja traci ważność. Wyłączną odpowiedzialność za wystawienie niniejszej deklaracji zgodności ponosi producent.

Producent i pełnomocnik z siedzibą w UE

Michael Wolter Geräte für die Kartonagenindustrie
Właściciel: Michael Wolter
Ellerburger Str. 105 · 32457 Porta Westfalica · Niemcy
Tel.: +49 (0) 571 971 984 40 · E-mail: info@awex.de

Opis i identyfikacja maszyny

AWEX carton-stripper

Pneumatyczne narzędzie ręczne z obrotowym łańcuchem zębatym, służące do usuwania zewnętrznych odpadów wykrojonych ze stosów tektury i kartonu.

Wybrać model i wersję; wpisać kompletne dane urządzenia.

- ☐ AWEX-8AC ☐ AWEX-T3 ☐ AWEX-T4 ☐ AWEX-T2 ☐ AWEX-T2D
- ☐ Obsługa standardowa ☐ Bezpieczna obsługa oburęczna

Numer seryjny		Rok produkcji	
Klient			
Kraj		Data wypełnienia	

Data wypełnienia = data wpisu; data złożenia oświadczenia pozostaje niezmienną.

Osoba upoważniona do przygotowania dokumentacji technicznej

Michael Wolter Geräte für die Kartonagenindustrie
Właściciel: Michael Wolter
Ellerburger Str. 105 · DE – 32457 Porta Westfalica
Tel.: +49 (0) 571 971 984 40 · E-mail: info@awex.de

Miejscowość/data: Porta Westfalica, 10.01.2024

Michael Wolter
Właściciel i dyrektor zarządzający


Michael Wolter
Geräte f.d.
Kartonagenindustrie
Ellerburger Str. 105
D-32457 Porta Westfalica
Tel. +49 (0) 571 971 984 40
Fax +49 (0) 571 971 984 41
info@awex.de www.awex.de

Deklaracja zgodności WE



zgodnie z dyrektywą maszynową WE 2006/42/WE z dnia 17 maja 2006 r., załącznik II A

Niniejszym oświadczamy, że niżej opisana maszyna, pod względem koncepcji i konstrukcji oraz w wersji wprowadzonej przez nas do obrotu, spełnia podstawowe wymagania w zakresie bezpieczeństwa i ochrony zdrowia określone w dyrektywie WE 2006/42/WE.

W przypadku dokonania w maszynie zmian niezgodzonych z nami, niniejsza deklaracja traci ważność. Wyłączną odpowiedzialność za wystawienie niniejszej deklaracji zgodności ponosi producent.

Producent i pełnomocnik z siedzibą w UE

Michael Wolter Geräte für die Kartonagenindustrie
Właściciel: Michael Wolter
Ellerburger Str. 105 · 32457 Porta Westfalica · Niemcy
Tel.: +49 (0) 571 971 984 40 · E-mail: info@awex.de

Opis i identyfikacja maszyny

AWEX carton-stripper

Pneumatyczne narzędzie ręczne z obrotowym łańcuchem zębatym, służące do usuwania zewnętrznych odpadów wykrojonych ze stosów tektury i kartonu.

Wybrać model i wersję; wpisać kompletne dane urządzenia.

- ☐ AWEX-8AC
 ☐ AWEX-T3
 ☐ AWEX-T4
 ☐ AWEX-T2
 ☐ AWEX-T2D
☐ Obsługa standardowa
 ☐ Bezpieczna obsługa oburęczna

Numer seryjny		Rok produkcji	
Klient			
Kraj		Data wypełnienia	

Data wypełnienia = data wpisu; data złożenia oświadczenia pozostaje niezmienną.

Osoba upoważniona do przygotowania dokumentacji technicznej

Michael Wolter Geräte für die Kartonagenindustrie
Właściciel: Michael Wolter
Ellerburger Str. 105 · DE – 32457 Porta Westfalica
Tel.: +49 (0) 571 971 984 40 · E-mail: info@awex.de

Miejscowość/data: Porta Westfalica, 10.01.2024

Michael Wolter
Właściciel i dyrektor zarządzający


 Michael Wolter
 Geräte f.d.
 Kartonagenindustrie
 Ellerburger Str. 105
 D-32457 Porta Westfalica
 Tel. +49 (0) 571 971 984 40
 Fax +49 (0) 571 971 984 41
 info@awex.de www.awex.de