

# Argo<sup>®</sup>

S.A.

80-393 GDAŃSK  
ul. Krynicka 1  
tel.: (058) 55 43 555  
fax: (058) 55 43 500

ODDZIAŁY:

02-784 WARSZAWA  
ul. Janowskiego 9  
tel.: (022) 648 03 48..49  
fax: (022) 648 03 50  
tel.kom.: 0501 946 771

KATOWICE  
40-700 RUDA ŚLĄSKA  
ul. Achtelika 1  
tel./fax: (0-32) 342 10 50

## Instrukcja obsługi

### ZAOKRĄGLACZ

# AE-1



# Profesjonalny zaokrąglacz narożników AE-1, o dużej wytrzymałości.

## UWAGA!

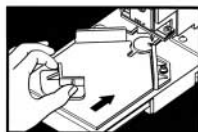
1. Przez cały czas użytkowania używać plastikowych podkładek aby nie uszkodzić noży.
2. Unikać kontaktu dłoni (palców) z powierzchnią tnącą.
3. Unikać kontaktu maszyny z dziećmi.
4. Nie ciąć zszywek, spinaczy do papieru ani innych metalowych przedmiotów.
5. Unikać cięcia grubszych przedmiotów niż do poziomu prowadnicy górnej.
6. Podczas zmiany noża tnącego lub podkładek plastikowych uważać na ostrze.
7. Ostrze noża powinno być dokładnie chronione przed uszkodzeniem metalowym przedmiotem.

## Instrukcja obsługi:



### 1. Czynności cięcia

Umieścić kartki i ułożyć je dokładnie do obydwu prowadnic. Trzymając je mocno opuścić dźwignię u dołowi w celu dokonania cięcia. (Trzymać palce z dala od powierzchni tnących).



### 2. Prowadnica L

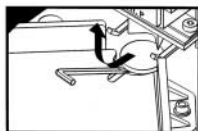
Zaleca się używanie tej prowadnicy dla lepszego ułożenia kartek.



### 3. Używanie podkładek plastikowych

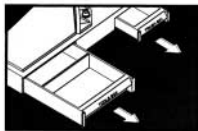
Zawsze należy upewnić się, że podkładka znajduje się na swoim miejscu w celu ochrony ostrza.

Aby zmaksymalizować długość życia podkładek, za każdym razem kiedy część powierzchni podkładki zużyła się, obrócić ją i podłożyć nieużytkowane jeszcze miejsce.



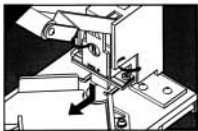
### 4. Wymiana podkładki

Odstawić zużyłą podkładkę i wyjąć, nową podkładkę umieścić w odpowiednim miejscu.



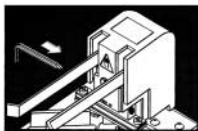
#### 5. Pojemnik na zapasowe wkłady i pojemnik na ścinki.

Pojemnik na zapasowe wkłady służy do przechowywania kluczy imbusowych, wkładów z ostrzami i innych. Pojemnik na ścinki należy opróżniać zawsze kiedy istnieje taka potrzeba.



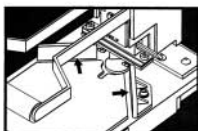
#### 6. Wymiana noża tnącego.

Zluzować dwie śrubki blokujące nóż za pomocą klucza imbusowego i wyjąć nóż. Zamontować nowy nóż i dokręcić śruby blokujące.



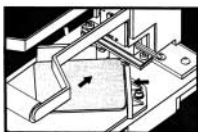
#### 7. Zablokowanie dźwigni.

Nacisnąć dźwignię do jej najniższej pozycji. Umieścić klucz imbusowy w otworze zgodnie z rysunkiem. Nóż zostaje zablokowany w dolnej pozycji.



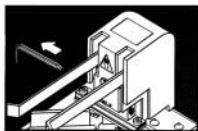
#### 8. Zluzowanie prowadnic bocznych.

Zwolnić śrubki blokujące boczne prowadnice za pomocą igły z tępą główką. Następnie umieścić prowadnice z boku jak pokazuje ilustracja.



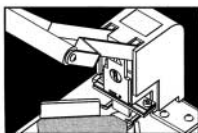
#### 9. Regulowanie (dostosowanie prowadnic bocznych).

Umieścić płytkę wzorcową na blacie roboczym, zależnie od użytego noża, docisnąć płytkę ściśle do noża tnącego. Docisnąć prowadnicę do płytki i dokręcić śrubę mocującą. Sposób dopasowania lewej prowadnicy jest taki sam jak prawej.



#### 10. Zakończenie wymiany noża.

Delikatnie nacisnąć dźwignię, wyjąć klucz imbusowy. Zwolnić dźwignię; w ten sposób następuje zakończenie wymiany noża i regulacja.



#### 11. Utrzymanie i konserwacja.

Jeżeli urządzenie nie pracuje przez dłuższy czas nie należy opuszczać dźwigni do najniższej pozycji. W celu utrzymania sprężystości dźwigni po zakończeniu operacji trzymać w najwyższej pozycji. Opróżnić pojemnik na ścinki po zakończeniu czynności tnących.

## Opis wymiennych wkładów z ostrzami

S - 1/8" (3,5 mm)

M - 1/4" (6 mm)

L - 3/8" (10 mm)

## Opis elementów urządzenia

