

CZ ČESKÝ	2
CE	7

ÚČEL NÁSTROJE POB1200 RUČNÍ

Elektrická ruční fréza od firmy Procraft TM, dále jen „nástroj“ nebo „fréza“, je dřevoobráběcí nástroj určený k frézování (složité zpracování hran, řezných drážek a vrtných otvorů). Obrázek 1 ukazuje obecný pohled na nástroj.



VŠEOBECNÉ POKYNY

Pečlivě si přečtěte tyto pokyny k údržbě elektrického frézovacího stroje.

Během provozu a údržby přísně dodržujte pravidla této příručky. Nesprávné použití a nesprávná údržba významně zkrátí životnost tohoto produktu. Dodržujte návod k obsluze a údržbě svislého frézovacího stroje.

Během provozu svislého frézovacího stroje bezpodmínečně dodržujte bezpečnostní opatření, abyste předešli nebezpečí požáru, úrazu elektrickým proudem nebo zranění osob.

Během procesu nákupu se ujistěte, že jste zkontrolovali úplnost, poškození a poruchy způsobené nesprávnou přepravou nebo skladováním nástroje.

SPECIFIKACE

V tabulce 1 představuje technické vlastnosti přístroje.

Tabulka 1. Technické specifikace.

Model	POB1200
Napětí	220 V
Jmenovitá frekvence	50 Hz
Spotřeba energie	1200 W

Hloubka frézování v jednom průchodu	0-50 mm
Průměr dřívku frézy	6,8 mm
Frekvence otáčení volnoběhu (ot / min)	16000-30000

Vezměte prosím na vědomí, že z důvodu vývoje a technického pokroku si výrobce vyhrazuje právo na technické změny bez předchozího upozornění.

NAPÁJENÍ

Nářadí musí být připojeno k síti pomocí napětí, které odpovídá napětí uvedenému na typovém štítku. Druh proudu je střídavý, jednofázový. V souladu s evropskými normami má nástroj dvojitou izolaci, a proto jej lze připojit k neuzemněným vývodům.

BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ

Pro vaši vlastní bezpečnost prosím dodržujte bezpečnostní pokyny:

- Při práci držte nástroj za izolované rukojeti. Kontakt s vodičem pod napětím může mít za následek úraz elektrickým proudem.
- Při delším používání používejte ochranu sluchu.
- S řezačkou manipulujte opatrně.
- Před zahájením práce na frézce pečlivě zkontrolujte praskliny. Poškozené předměty okamžitě vyměňte.
- Vyvarujte se frézování nožů na nehty. Před zahájením práce zkontrolujte povrch, zda neobsahuje hřebíky.
- Při práci držte přístroj pevně oběma rukama.
- Nedotýkejte se rukou rotujících částí.
- Před zapnutím se ujistěte, že se fréza nedotýká povrchu.
- Než začnete stroj používat v režimu zatížení, nechte jej běžet v bezpečném stavu po dobu maximálně 30 sekund při volnoběhu.
- Pokud se vyskytnou neobvyklé zvuky nebo vibrace, které naznačují, že řezačka není správně nainstalována, okamžitě stroj zastavte.
- Zkontrolujte správnost směru otáčení a posuvu frézy.
- Během práce nenechávejte nástroj bez dozoru. Nástroj zapněte, pouze pokud je ve vašich rukou.
- Po vypnutí frézy, před jejím vyjmutím z povrchu vzorku, počkejte, až se fréza zcela zastaví.
- Nedotýkejte se řezačky ihned po dokončení práce, může být velmi horký a způsobit popálení.
- Síťový kabel vedte vždy ze zařízení do zásuvky.

PROVOZ

Instalace a vyjmutí frézy

DŮLEŽITÉ: Před instalací nebo vyjmutím sekačky se ujistěte, že je stroj vypnutý a odpojený.

Vložte nůž do kleštiny. Stiskněte pojistku hřídele a držte hřídel nehybně, pomocí klíče zajistěte pevně nůž (kleština 8 mm nebo 6 mm se dodává se strojem). Při použití fréz s menším průměrem dříku použijte vhodné objímky adaptéru.

POZNÁMKA: Matici upínací objímky neutahujte, pokud není fréza zasunuta nebo bez objímky adaptéru, protože by to mohlo poškodit kleštinu.

Nastavení hloubky frézování

DŮLEŽITÉ: Před nastavením hloubky frézování se ujistěte, že je třmen stroje vypnutý a odpojený.

Pracovní řád

Umístěte zařízení na rovný povrch. Uvolněte zajišťovací páku a spusťte skříň motoru tak, aby se dotýkala povrchu. Zajistěte páku. Otočením tlačítka rychlého posuvu proti směru hodinových ručiček posuňte zátku dolů, dokud se nedotkne nastavovacího šroubu. Nastavte hloubku na dělení „O“. Hloubka frézování bude nyní registrována pomocí hloubkoměru. Stisknutím tlačítka rychlého posuvu zvedněte blokovací stojan do vybrané hloubky. Jemného nastavení je dosaženo otočením zajišťovací vzpěry (1 mm na otáčku).

Otáčením tlačítka rychlého posuvu ve směru hodinových ručiček pevně zajistěte blokovací lištu. Nyní lze přednastavenou hloubku frézování získat uvolněním tlačítka rychlého posuvu a spuštěním frézy, dokud se blokovací čep nedotkne nastavovacího šroubu zámku.

Nylonová matice

POZOR: Nespouštějte nylonovou matici příliš nízko, může to vést k nadměrnému snížení frézy. Horní polohu skříňě motoru lze nastavit otočením nylonové matice.

POZOR: Vzhledem k tomu, že nadměrná hloubka řezu může vést k přetížení motoru a problémům s držením frézy během provozu. Hloubka řezu by neměla přesáhnout 15 mm v jednom průchodu při frézování drážek s 8 mm frézou. Při frézování drážek s 20 mm frézou by hloubka řezu neměla v jednom průchodu přesáhnout 5 mm. Při frézování drážek velmi velké hloubky provádějte práci ve 2 nebo 3 průchodech s postupným zvyšováním hloubky.

Zámek

Protože západka má tři stavěcí šrouby - 0,8 mm na otáčku, bez nastavení zajišťovací vzpěry, můžete nastavit tři různé hloubky frézování. Chcete-li seřídít šrouby, povolte na nich šestihranné matice a poté šrouby upravte. Po nastavení vybraných poloh stavěcích šroubů dotáhněte matice a zajistěte je.

POZOR: Před zapnutím napájení zkontrolujte, zda se startovací spínač po uvolnění vrátí do polohy „OFF“.

Před zapnutím zařízení se ujistěte, že je hřídel odemknutá. Chcete-li zapnout, stiskněte tlačítko zámku a současně tlačítko start. Pro nepřetržitý provoz stiskněte tlačítko start a poté tlačítko zámku.

Provoz zařízení

Umístěte zařízení na povrch vzorku tak, aby se řezačka nedotkla vzorku. Zapněte jej a počkejte, až zařízení dosáhne plné rychlosti. Uvolněte zajišťovací páku a pomalu spusťte zařízení dolů, dokud nedosáhne nastavené hloubky. Poté oběma rukama posuňte

Zapněte a vypněte zařízení.

Chcete-li jej vypnout, uvolněte tlačítko start zařízení dopředu.

Při frézovacích úhlech by měl být povrch vzorku nalevo od frézy ve směru posuvu.

UPOZORNĚNÍ: Ujistěte se, že při uvolnění tlačítka rychlého posuvu se zařízení automaticky zvedne do horní polohy. Poloha frézy by měla být vyšší než základna zařízení.

Pohyb mlýna na povrchu vzorku by neměl být rychlý, aby se dosáhlo kvalitního řezu, aby nedošlo k přetížení motoru, předčasnému selhání řezacího zařízení a zařízení. Rychlost posuvu by také neměla být příliš nízká, aby nedošlo k spálení vzorku. Správná rychlost závisí na velikosti řezačky, materiálu vzorku

a hloubce řezu. Před zahájením práce experimentálně vyberte rychlost posuvu.

Při práci s paralelním dorazem jej umístěte doprava ve směru posuvu.

Paralelní důraz

Chcete-li nainstalovat paralelní zarážku, vložte vodící držáky do otvorů v základně zařízení. Nastavte vzdálenost mezi frézou a dorazem a zajistěte zajišťovacím šroubem.

Pokud je nutné zvětšit vzdálenost mezi řezačkou a paralelním dorazem, použijte další dřevěnou desku dané tloušťky, kterou lze ke vzorku připevnit pomocí svorek.

Připojení vysavače

Pro čistší práci lze frézu připojit k vysavači

K tomu musí být k fréze připevněn stojan a upevnění sběrače prachu. Svítidlo lze namontovat na přístroj a samostatně - bez stojanu. Připojte vsuvku sběrného prachu k vysavači pomocí adaptéru (volitelné).

ÚDRŽBA

UPOZORNĚNÍ: Před prováděním jakýchkoli servisních prací na zařízení se ujistěte, že je vypnuté a odpojené od napájení.

Výměna uhlíkových kartáčů

Vyměňte uhlíkové kartáče, když jsou nošeny až ke značce stop. Kartáče musí být vyměněny v párech.

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ ES

My, Vega Trade Company Limited, jakožto zodpovědný výrobce prohlašujeme, že účel nástroje **TM Procraft:**

POB1200

jsou ze sériové výroby a v souladu s těmito evropskými směrnici: 0000/00/ES.

A vyrobeny v souladu s následujícími normami nebo standardizovanými dokumenty:

00
00
00
00

Technická dokumentace byla podpořena: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add.: Room 1009, Distrii Zhangjiang Keyuan Office: 6-11 / F, No.5 Bibo Road, Zhangjiang Innopark, Pudong, Shanghai.

CE



CZECH REPUBLIC

VYROBENO V P.R.C.

IMPORTER VEGA TOOLS s.r.o.

Sídlo firmy: Křižovnická 86/6, Staré Město, 110 00 Praha.

Sklad a kancelář: Havlíčkova 261, 80 02 Kolín.

Tel: +420 603 442 442

E-mail: info@vegatools.cz

Web: www.procraft.cz