ТЕКА ООД
1528 СОФИЯ, ИНД.ЗОНА "ГАРА ИСКЪР II", УЛ."ПОР.НЕДЕЛЧО БОНЧЕВ", 6, ПК.74
ТЕЛ:(02)8078900,(02)8078961,ФАКС:(02)8078978, E-mail: tools@teka-bg.com

Ръководство за експлоатация

Фреза за вложки AB111N






Fig. 1


Fig. 2


Fig. A


Fig. 3

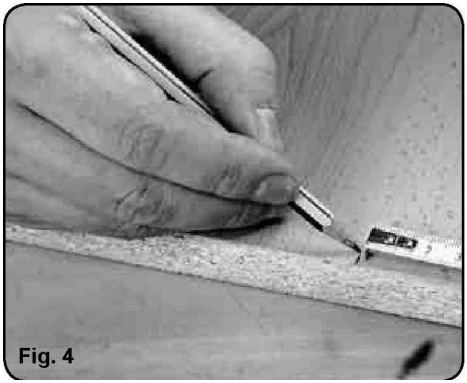


Fig. 4

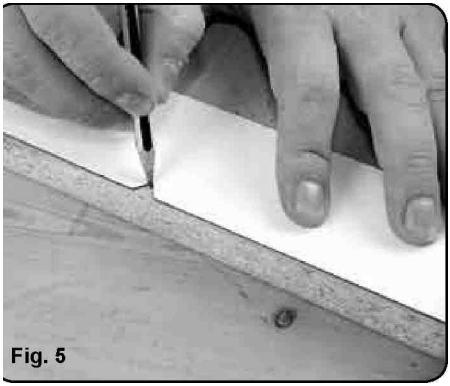


Fig. 5

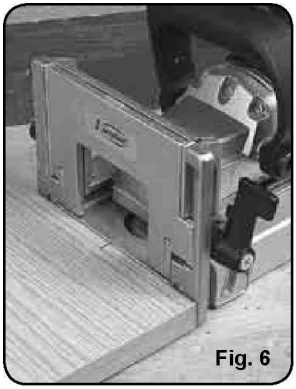


Fig. 6

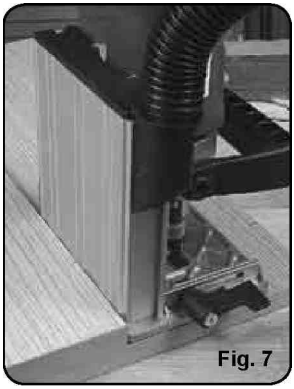


Fig. 7

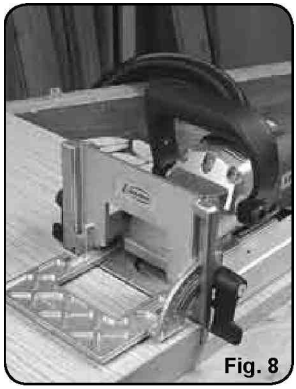


Fig. 8

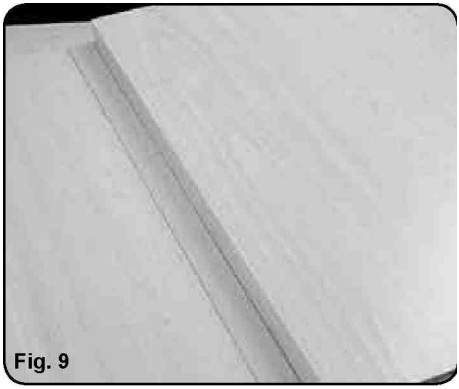


Fig. 9



Fig. 10

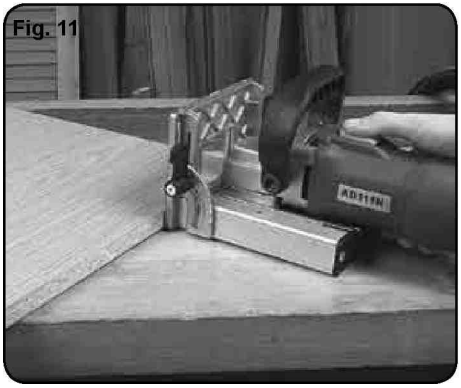


Fig. 11

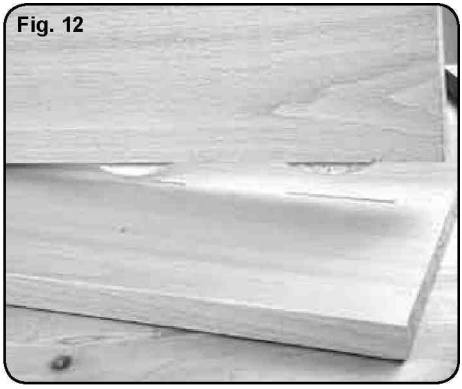


Fig. 12

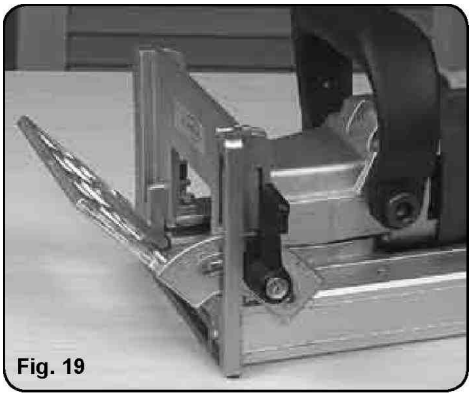


Fig. 19



Fig. 13

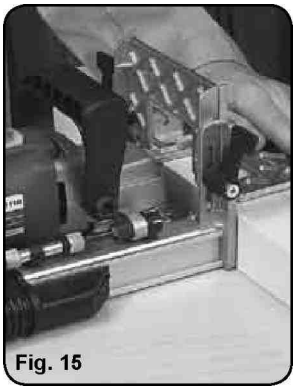


Fig. 15



Fig. 16



Fig. 17

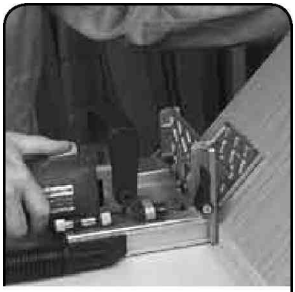


Fig. 20



Fig. 21



Fig. 23

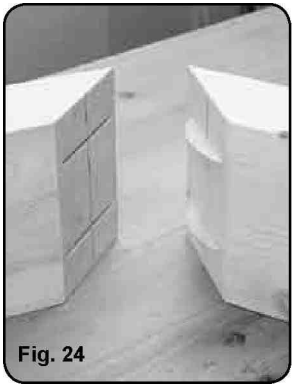


Fig. 24



Fig. 25

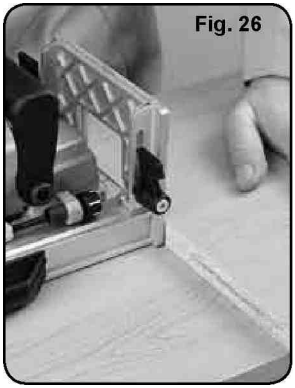


Fig. 26



Fig. 27

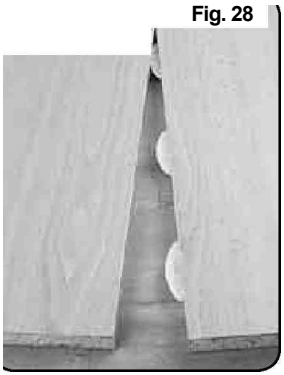


Fig. 28



Fig. 31

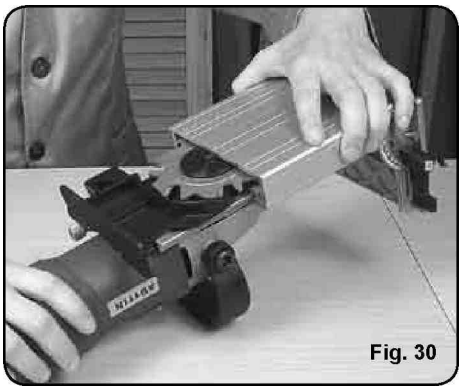


Fig. 30

Fig. 32

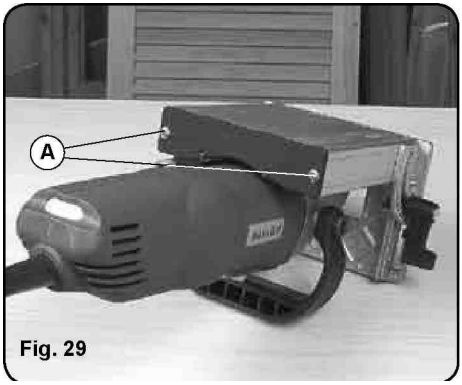


Fig. 29

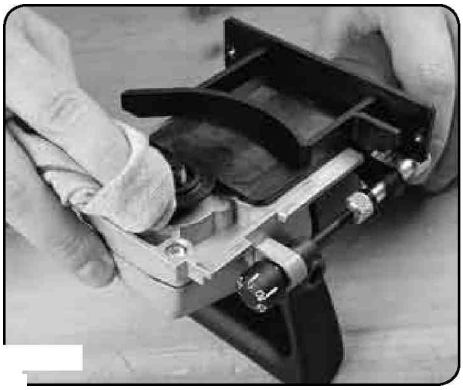




Fig. 33

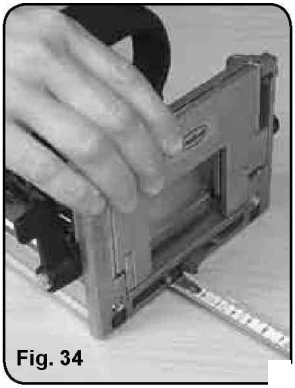


Fig. 34

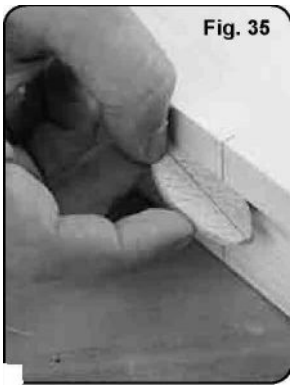


Fig. 35

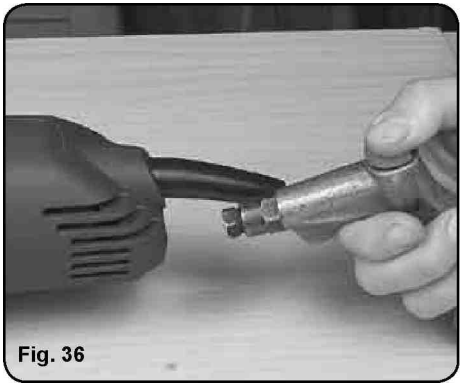


Fig. 36

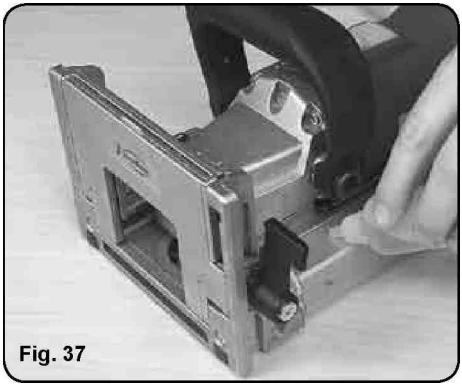


Fig. 37

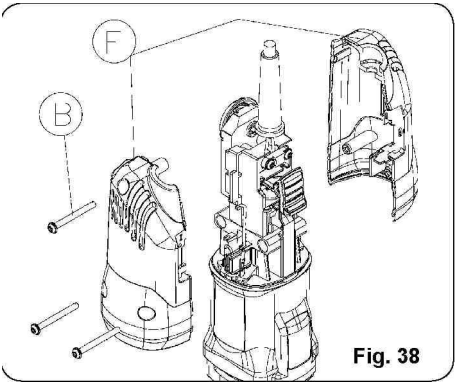


Fig. 38

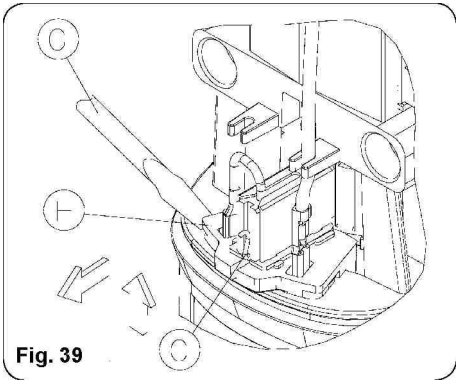


Fig. 39

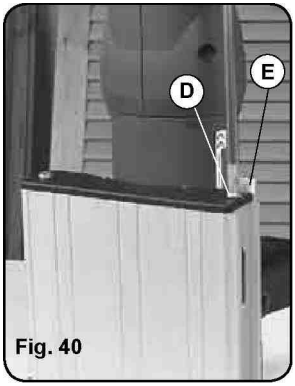


Fig. 40



Fig. 41



Fig. 42

ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ЗАХРАНВАНЕ	220-230V/127V/110V.
МОЩНОСТ	650W. ДВИГАТЕЛ УНИВЕРСАЛЕН
ОБОРОТИ	10 000 об/мин.
	50/60 Hz.
НОЖ	Ф 100/22/4 мм.
МАКС.ДЪЛБОЧИНА НА ФРЕЗОВАНЕ	20 мм.
ТЕГЛО	3.2кг

СТАНДАРТНА ОКОМПЛЕКТОВКА

Стандартната окомплектовка включва : транспортен куфар,

смазка, сервизни ключове.

ИНСТРУКЦИИ ЗА БЕЗОПАСНА РАБОТА ПРИ РАБОТА С ФРЕЗАТА

1. ВНИМАНИЕ: Прочетете внимателно инструкциите за безопасна работа, които придружават машината.
2. Напрежението на ел.мрежа трябва да отговаря на това, отбелязано на табелата на машината.
3. ВНИМАНИЕ: Дръжте ръцете си далече от работната зона на машината. Дръжте ръцете си далече от работната зона на режещите ножове. Не пипайте машината от долната и страна докато работи. Уверете се, че предпазния механизъм действа свободно. Не блокирайте механизма със излязъл нож.
4. ЗА СМЯНА НА НОЖА ИЗПОЛЗВАЙТЕ САМО ОРИГИНАЛНИ НОЖОВЕ VIRUTEX. Никога не използвайте работни ножове, които не отговарят на специфичните характеристики дадени в този наръчник.
5. Избягвайте да режете пирони. Прегледайте и предварително извадете пироните от материала, който ще обработвате.
6. РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ. Използвайте само оригинални резервни части.

НАСТРОЙКА И ПОДДРЪЖКА

ВНИМАНИЕ: Изключете предварително машината от ел. мрежа преди да извършите каквато и да е манипулация по нея, като мярка за безопастност. За пластини N0 , N10 или N20 /Фиг.1,2,3/ сложете регулатора на позиция 0,10 или 20 съответно,за да получите дълбочина 8,10 или 12 мм.

ДЪРВЕНИ ВЛОЖКИ

Вложка N0- Реф. 1405001- Размери: 45/15//4мм.
Вложка N10-Реф. 1405002- Размери: 55/19/4мм.
Вложка N20-Реф. 1405003: Размери :63/24/4мм.

ИНСТРУКЦИИ ЗА РАБОТА

Коригиране на дълбочината

Машината има регулираща се блокировка която може да се позиционира на 3 различни дълбочини.

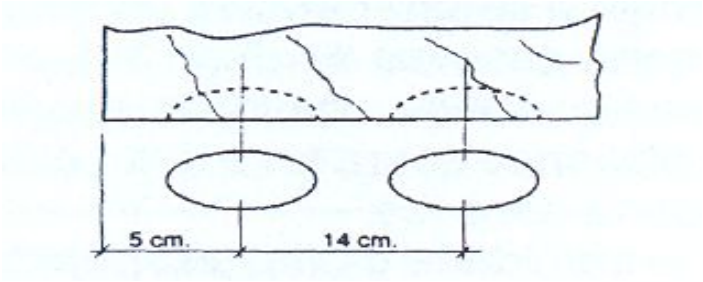
Поз. 0 – Дълбочина 8 мм – За вложки Ном. 0
Поз. 10 – Дълбочина 10 мм – За вложки Ном. 10
Поз. 20 – Дълбочина 12 мм – За вложки Ном. 20

Видове сглобяване

Конструкцията на машината позволява да се иазползува за различни видове сглобяване. – На средата плоскоста, в края, под ъгъл , на рамки, хоризонтално.

В предната си част машината има два вида ограничители подвижен – Определящ местото на вложката според дебелината на матерала и ълов за определяне ъгълът на фрезоване .Преместавайки ъгловият ограничител може да се използуват посочените гардуси повече или по малко от 45 °.

Разпределение на гнездата/каналите/

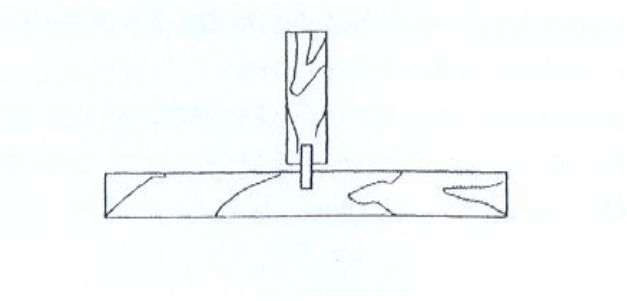


За да определите местата на гнездате е достатъчно да ги отбележите с молив /фиг .4/

или друг маркер.
Центърът на отметката трябва да съвпадне с центъра на основата на машината / Фиг.6, 7 и 8/.
За да разграфите линиите може да използувате ролетка, линиика или просто да определите мястото на око.

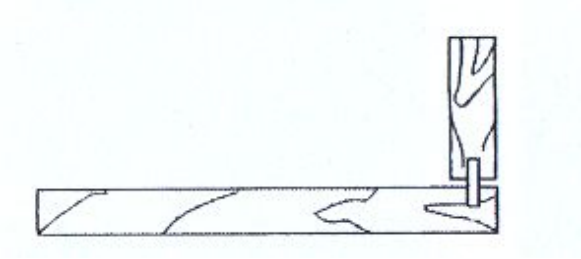
Сглобки

Сглобка по средата на плоскоста



За плоскости 16,19, и 22 мм използвайте машината с прибрани линеали /За плоскости с големи или по малки от тези размери използувайте предната подвижна част и подвижния ъглов линеал/
Поставете плоскоста който ще се сглобява вертикално на границата на вече начертаната линия /фиг. 9/, с помоща на молив очертайте широчината на детайла. Поставете плоскоста да легне върху хоризонталната плоскост така, страницата на едната плоскост да съвпадне с предната линия, използувайте страницата на горната плоскост като упора, определете центъра на канала посредством плъзгащата се челна част на машината и фрезовайте вертикално отворите по лицевата част на хоризонталната плоскост / фиг. 10/. Отбележете предварително на горната плоскост центъра на гнездата, като се водете по задната част на опряната вертикално глава на машината. Поставете машината хоризонтално и направете гнездата в страницата на горната плоскост срещу вече направените маркери/ фиг. 11/ . Изправете горната плоскост намажете с лепило и съединете вложките насрещно в гнездата им.

Сглобка на краят на плоскоста

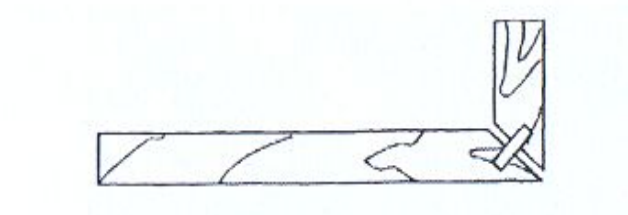


за всякакви дебелини на плоскоста използувайте предната подвижна част и подвижният ъглов линеал

Фиксирайте предната подвижна част в зависимост от дебелината на материала, поставете ъгловият линеал на 90 °, фрезовайте хориентално и вертикално / фиг.13 и 14/.
Максималното преместване на подвижният ограничител от центъра на режещия инструмент е 45 мм./фиг. 15 и 16/
Намажете лепило и сглобете / фиг.17/

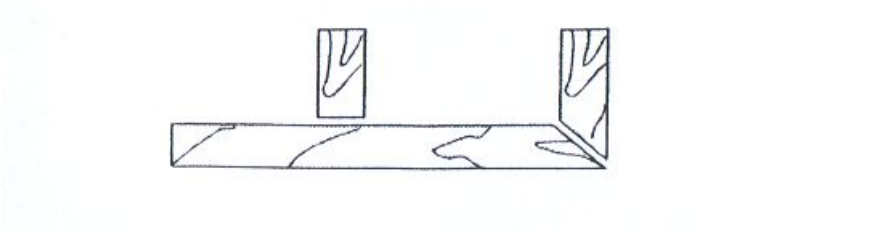
Ъглово сглобяване

За всякакви дебелини на плоскоста използувайте предната подвижна част и подвижният ъглов линеал /фиг. 18 и 19/



Например: Сглобка 45 ° Разположете на желаното разтояние подвижния челен ограничител и ъгловият линеал на 45° .Фрезовайте и двете страници под 45° / фиг. 20 и 21/ За разпределение на местата каналите използувайте молив или друг маркер.
Намажете лепило и сглобете /фиг.22/

Сгобяване на рамки



Рамките могат да се сглобяват под прав ъгъл или 45° . Фиксирайте подвижната основа според дебелината на матерала / в слючай, че искате вложката де е в средата/ или до местото кадето искате да поставите вложката, сложете ъгловият линеал на 90°. Фрезовайте странично на профила за рамката.
В случаи когато дебелината на профилът е по голяма от 25 мм. е препоръчително да се поставят упоредно 2 бр. Вложки./ фиг. 23,24 и 25/

Сглобяване по дължина

За да сглобите страници челно по дължината на две плоскости е необходимо да позиционирете линеала според дебелината на материала, фрезовайте гнездата на съответно резтояне едно стрещу друго. Поставете лепило, вложки и съберете страниците челно една в друга. ./ фиг. 26,27 и 28/
СМЯНА НА ДИСКА

Извадете винтовете “А”, които поддържат капака / Фиг.29 /. Отделете базата от корпуса на машината / Фиг. 30 /. Извадете диска с фиксиращия ключ – виж Фиг. 31. Почистете гнездото и процедирайте по обратния начин за сглобяването му. / Фиг. 32 /

РЕГУЛИРАНЕ НА ДЪЛБОЧИНАТА

Позиционирайте регулатора на № 20 и градуирайте изхова на диска на 12 мм. посредством гайката, като поддържате машината на позиция за рязане. / Фиг. 33 и 34 /.
За да проверите дълбочината направете канал, вкарайте една пластина и направете пробен срез. Завъртете я и се уверете,че среза пасва, ако не , направете корекция с регулиране на гайките. /Фиг.35/
ПРЕПОРЪКИ:
Подържайте чиста машината , смазвайте периодично водачите и за да не остават никога сухи. /Фиг.36 и 37/
Обърнете внимание на доброто състояние на захранващия кабел и щепсела му.

ПОДРЪЖКА

ЧЕТКИ И КОЛЕКТОР

Извадете винтовете “B“ от капака / Фиг.38 и 39/, извадете го и ще видите четките във водачите им. Извадете притискащите пружини”C” и ги сменете с други оригинални VIRUTEX . Уверете се , че влизат без усилие във вътрешността на водачите си. Монтирайте ги отново както е описано по-горе.

Препоръчително е машината да се пусне да поработи за около 15 минути на празен ход за наработка след смяна на четките.

Ако върху колектора има нагар или други повърхностни дефекти препоръчва се да го дадети за поправка в техническия сервиз на VIRUTEX –ТЕКА ООД .

ИНСТРУКЦИИ ЗА МОНТАЖ НА АСПИРАЦИОННАТА ТРЪБА

Извадете винт “D”, който предържа капака “E” / Фиг. 40/. Вкарайте тръбата във водача и до ограничителя /Фиг41/,преди това фиксирайте аспирационната тръба /опция 64 460 73/ на накрайника и. Отново затворете капака с винта “D”, като придържайте тръбата върху капака.

ДОПЪЛНИТЕЛНИ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

64 460 73 – дорник за стандартна аспирация 2.5 метра
64 460 79 – глава за поправки CA 64B
64 460 78 – стандартен страничен линеал CB 64B

НИВО НА ШУМ И ВИБРАЦИЙ

Замерваниятаза тази машина са извършени по Европейската норма EN 50 144.

Шумовия фон на работнотомясто може да превишава 85dB/A/. В такъв случай е необходимо да се вземат индивидуални шумозащитни мерки за работника.

17.Гаранция

Целият инструмент Virutex има гаранция 12 месеца от момента на доставка.Гаранцията не важи в случай на вреда или повреда, възникнали при некоректно използване или естествено износване на изделието.Всеки ремонт трябвада бъде изпълнен от сервизните центрове на Virutex.Компанията Virutex си запазва правото да прави промени в дадената инструкция, конструкцията и комплектоването на изделието без предварително уведомяване.

Сервиз ТЕКА ООД
1528 СОФИЯ, ИНД.ЗОНА "ГАРА ИСКЪР II",УЛ.“ПОР.НЕДЕЛЧО БОНЧЕВ", 6, ПК.74
ТЕЛ:(02)8078900,(02)8078959,(02)8078961,ФАКС:(02)8078978E-mail: tools@teka-bg.com

ТЕКА ООД
1528 СОФИЯ, ИНД.ЗОНА "ГАРА ИСКЪР II", УЛ.“ПОР.НЕДЕЛЧО БОНЧЕВ", 6, ПК.74
ТЕЛ:(02)8078900,(02)8078961,(02)8078955,ФАКС:(02)8078978, E-mail:wwm@teka-bg.com;
nd@teka-bg.com; tools@teka-bg.com

Декларация за съответствие
Фреза за зглобки AB111N

Декларирам под моя отговорност, че тази машина е произведена съгласно основните изисквания и клаузи на Европейския парламент и е в съответсвие с директивите 98/37EC , 98/392EEC и техните последващи модификации – директиви 91/968EEC , 93/44EEC , 93/68 EEC.Също така отговарят на изискванията по директиви 73/23CEE и 98/336EEC,между които могат да се използват и хармонизираните им стандарти по директиви EN 50144 , EN 55014 и EN 6100.

VIRUTEX, S.A.
Antoni Capmany, 1
08028 Barcelona

Antoni Capmany
1 – 08028 Barcelona Spain

Д.Касамиджара
J.Casamitjara