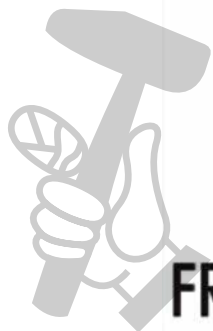




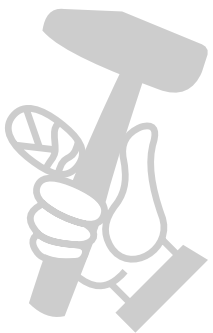
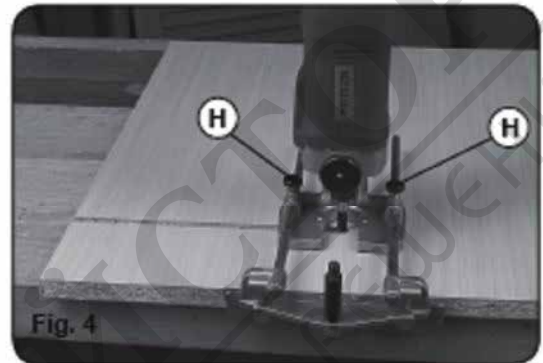
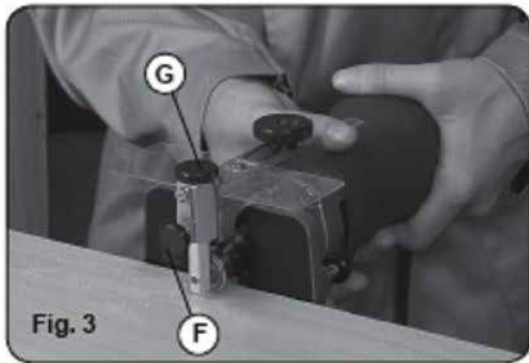
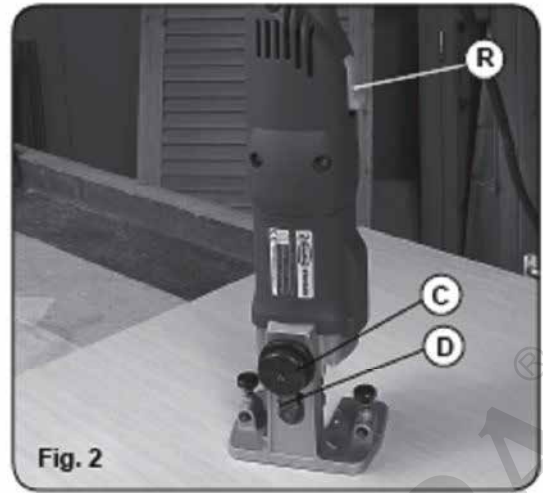
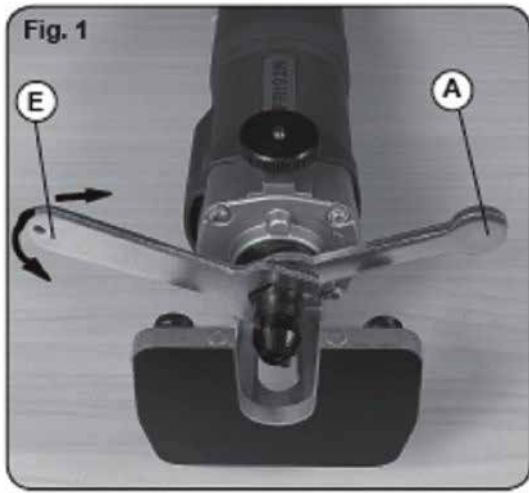
Профилна Фреза FR192N

Ръководство за Експлоатация

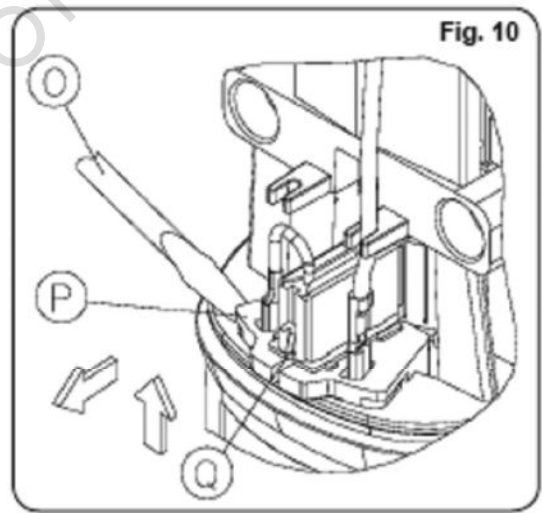
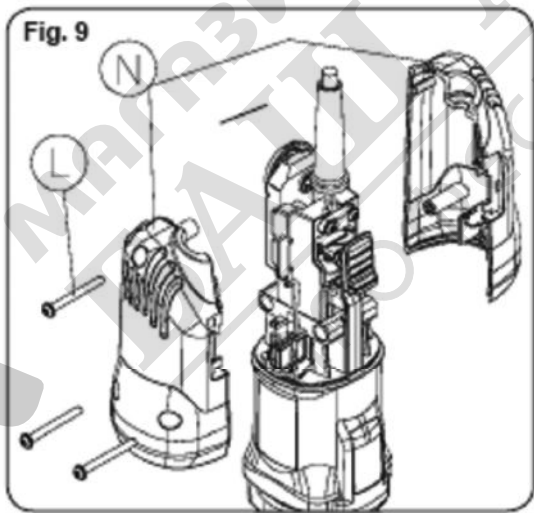
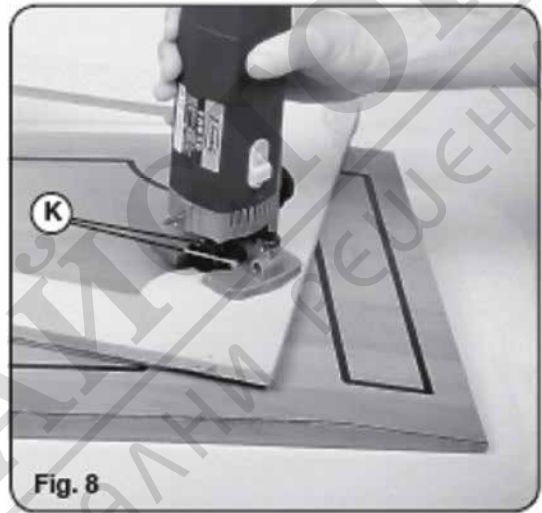
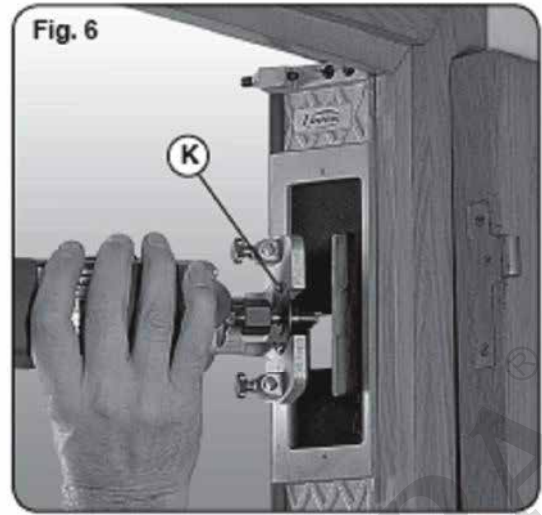
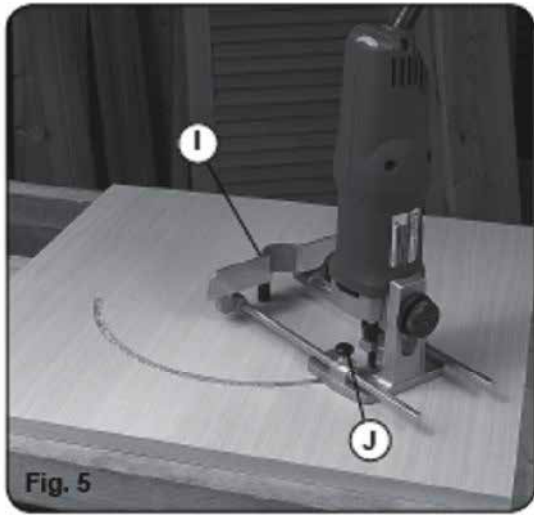


FR192N





МАГАЗИН
БАШ МАК
ПРОФЕСИОНАЛНИ



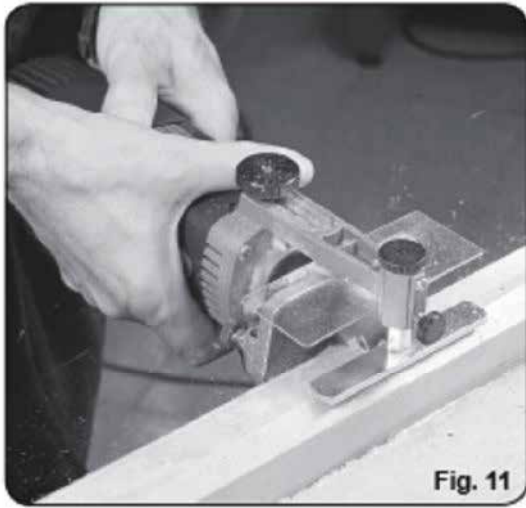


Fig. 11

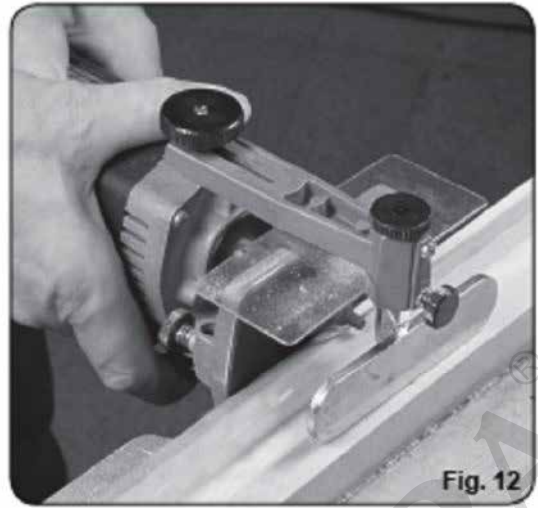


Fig. 12

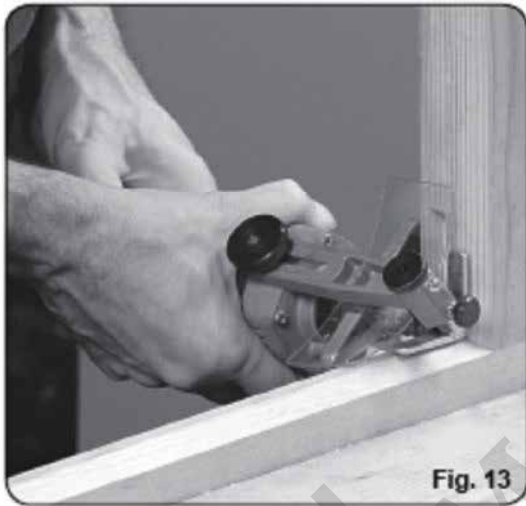


Fig. 13



Fig. 14

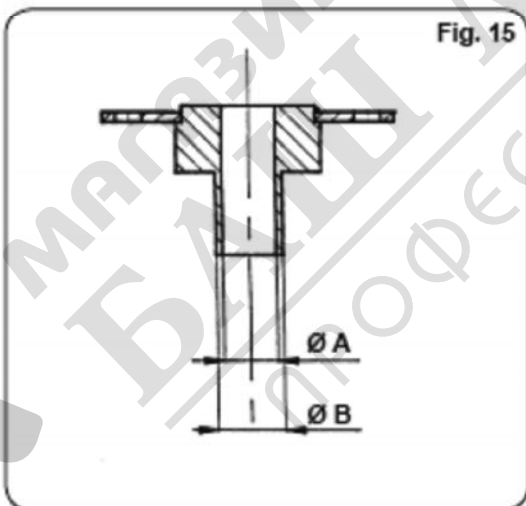


Fig. 15



ТЕХНИЧЕСКИ ХАРАКТЕРИСТИКИ

МОЩНОСТ	750W
ДВИГАТЕЛ-УНИВЕРСАЛЕН	50/60Hz
ОБОРОТИ	30 000 об/мин.
ДИАМ. ФРЕЗА/мах/	25 мм.
ДИАМ. ЦАНГА/мах/	6 мм.
НИВО НА ШУМ	81dB/A/
ТЕГЛО	2.4 Кг.

ИНСТРУКЦИИ И ПРЕПОРЪКИ ЗА РАБОТА

- Захранващото напрежение на машината трябва да отговаря на това на ел. мрежа
- За да монтирате работната фреза или да смените четките на машината е необходимо предварително да я изключите от ел. мрежа.
- Уверете се , монтираната фреза е добре фиксирана на цангата.
- Стандартния комплект съдържа: твърдо сплавна фреза, страничен водач-ограничител и водач за шаблони.

ВНИМАНИЕ: Прочетете внимателно “ОБЩИТЕ ИНСТРУКЦИИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ” , които придружават документацията на машината.

УПОТРЕБА ЗА СКОСЯВАНЕ, ОТНЕМАНЕ И ПРОФИЛИРАНЕ.

МОНТАЖ НА ФРЕЗА /Фиг.1/

Блокирайте работната ос на двигателя с помоща на ключ А и разхлабете гайката В. Поставете подходящия фрезер на цангата и извършете операцията в обратен ред.

РЕГУЛИРАНЕ НА ФРЕЗОВАТА ГЛАВА /Фиг.2/

Разхлабете винта “С” . Това Ви позволява да завъртите плавно зъбното колело “D”, до достигане на необходимото разстояние между главата и фрезата, с помоща на милиметровото оразмеряване “Е”. Фиксирането на блокировката става с помоща на врътка “С”.

РЕГУЛИРАНЕ НА ВОДЕЩАТА РОЛКА ЗА КАЛИБРИРАНЕ НА НАПЛАСТЯВАНЕТО /Фиг.3/

Разхлабете ръкохватката “F” и завъртърйки “G” , ще получиме вертикално преместване на ролката до необходимата височина за фрезата. Фиксира се отново с натискане на “F”.

МОНТАЖ НА ЛИНЕЙНИЯ ВОДАЧ/Фиг.4/

Монтира се на работната ос и се фиксира с помоща на врътка “Н” на необходимото положение.

ИЗПОЛЗВАНЕ ЗА ИЗРЯЗВАНЕ НА РАДИУСИ/Фиг.5/

Монтира се работната карета върху остта на машината по описания по-горе начин използвайки като център за заоблено рязане водача “Г”. Застопорете необходимия Ви радиус фиксирайки врътките на водача “J”.

ИЗПОЛЗВАНЕ НА ШАБЛОН ЗА ПАНТИ

За да се вкопят в гнездата си окачващите панти с фрезата FR192N, трябва да монтирате на работната шпилка с винтовете “К” шаблонния водач 12.50.002 и фрезата 11.30.059 тип R или 11.40.059 тип MD с диаметър 7.6мм.

За вграждане на панти с опеделена заобленост, ще използвате фрезер със същата широчина както тази на пантите и водач за шаблон с диаметър А – 2мм. по-голям от фрезера. / виж шаблонните водачи/

ИЗПОЛЗВАНЕ ЗА КОПИРАНЕ С ПРОИЗВОЛЕН ШАБЛОН

Монтирайте върху работната ос с винтовете К най-подходящия шаблон за използвания фрезер./виж шаблонните водачи/

ПОДМЯНА НА ЧЕТКИ И КОЛЕКТОР/Фиг8 и 9/

Извадете винтовете L от тялото на машината,махнете капака и ще видите четките във водачите им.

Освободете притискащите пружини М и заменете четките с нови оригинални VIRUTEX . Уверете се , че се движат свободно във вътрешността на водачите си.

Монтирайте отново капака на машината с винтовете L .

Препоръчително е да оставите машината да поработи за около 15 мин. на празен ход след подмяна на четките.

Ако по повърхността на колектора има нагар или повърхностни деформации се препоръчва да го дадете за струговане в Техническия сервиз на VIRUTEX . За тази цел никога не използвайте шкурка.

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

ВОДЕЩ ШАБЛОН /Фиг.15/

РЕФЕРЕНЦИЯ	А	ЗА ФРЕЗА	В
12.50.001	8мм.	6мм.	10
12.50.002	10	8 или 7.6	12
12.50.003	12	10мм.	14
12.50.004	14	12мм.	16

12.50.040- Вертикални опорни водачи /Фиг 10/

12.50.041- Хоризонтални опорни водачи/Фиг.11/

12.50.042- Ъглови опорни водачи 45 градуса/Фиг.12/
12.50.032- Линеен водач за циркуляр/Фиг.13/
12.22.024- Цанга Ф8мм.
12.22.085- Цанга Ф 0.25 цола

РЕФ.ФРЕЗА	Ф:А	В
12.30.060- Фреза за брави	15	60
12.30.049- Фреза за брави	13	45

ВНИМАНИЕ: Използвайте винаги фрези с подходящ диаметър на опашката за патронника и подходяща скорост на обработка

ПРЕПОРЪКИ

Преди каквито и да е операции по машината предварително я изключете от ел.мрежа. Пазете кабела и контакта му от повреди.

Използвайте работни глави и приспособления подходящи за извършваната работа и съответстващи на модела фреза с който разполагате , тъй като те не са приспособени за други модели.

НИВО НА ШУМ И ВИБРАЦИИ

Нивото на шум и вибрации е съобразено с Европейския стандарт EN50 144.

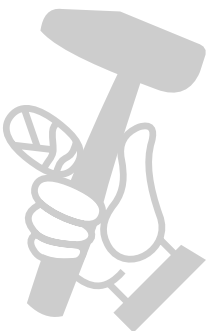
Шумовия фон на работното място може да превиши нивото на 85 dB/A/. В такъв случай е необходимо да се вземат индивидуални защитни мерки от шума за работещия с машината .

ГАРАНЦИЯ

Всички преносими електрически машини VIRUTEX имат гаранционен срок 12 месеца валиден от датата на закупуване . В този срок не са включени повреди пречинени от неправилна употреба или нормално изхабяване на машината.

За всякакви поправки се обръщайте към официалния сервиз на VIRUTEX – ТЕКА ООД - СОФИЯ

VIRUTEX си запазва правото на конструктивни промени без предварително оповестяване.





Декларация за съответствие
Профилна фреза модел FR192N

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



Antoni Capmany
1 – 08028 Barcelona Spain

Д.Касамиджара
J.Casamitjara

