

RotabroachTM

ELEMENT 50 LOWPROFILE

Magnetická vrtačka Číslo

modelu

ELEMENT 50 nízkoprofilová

Tento stroj (sériové číslo) je schválen CE.



Rotabroach[®]

OSL Cutting Technologies Ltd

Burgess Road

Sheffield, Jižní Yorkshire

Spojené království

S9 3WD

Tel: +421 (0) 2 62 310 920 E-
mail: allmedia@allmedia.sk

Webstránka: www.allmedia.sk

Děkujeme, že jste si zakoupili naši nízkoprofilovou magnetickou vrtačku.
Velice by nás zajímala vaše zpětná vazba na tento stroj.

Další produkty od Rotabroach:



Děkuji za Váš nákup

OBSAH PŘÍRUČKY

	Stránka
1) Zamýšlené použití	4
2) Všeobecná bezpečnostní pravidla	4
3) Symboly informačních štítků	5
4) Specifikace	6
5) Postupy provozní bezpečnosti	7
6) Návod k obsluze	7
7) Obsluha ovládacího panelu	8
8) Výběr prodlužovacího kabelu	9
9) Montáž fréz	9
10) Léky na problémy s tvorbou děr	10
11) Elektrické schéma	11
12) Rozložený pohled	12
13) Porucha motoru	15
14) Ovládací panel a seznam dílů	16
15) Sada potrubního adaptéru RD2311 Údržba	17
16)	18
17) Řešení problémů	19
18) Výběr frézy, rychlosti a posuvu	20
19) Záruka	21

Část	Popis 4mm	Množství
RDF 4030	šestihranný klíč	2
RDF4031	Láhev na chladící kapalinu	1
RDF4032	Ráčná rukojeť	1
RD4329B	Černý bezpečnostní popruh	1
RDF4033	Bezpečnostní brýle	1
RDF3005	Sada uhlíkových kartáčků	1

1) URČENÉ POUŽITÍ

Účelem této magnetické vrtačky je vrtání otvorů do železných kovů. Magnet se používá k přidržení vrtačky na místě, když je vrtačka v provozu. Je určen k použití ve výrobě, stavebnictví, železnicích, petrochemii a jiných aplikacích při vrtání železných kovů.

Na jakoukoli odchylku od určeného použití se nevztahuje záruka.

2) VŠEOBECNÁ BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA

POZOR! Přečtěte si všechna bezpečnostní upozornění, pokyny, ilustrace a specifikace dodané s tímto elektrickým nářadím. Nedodržení všech pokynů uvedených níže může mít za následek zásah elektrickým proudem, požár a/nebo vážné zranění.

Uschovejte si všechna upozornění a pokyny pro budoucí použití.

Pojem „elektrické nářadí“ ve varováních se vztahuje na vaše elektrické nářadí napájené ze sítě (s kabelem) nebo nářadí napájené z baterie (bez kabelu).

Bezpečnost pracovního prostoru

Udržujte pracovní prostor čistý a dobře osvětlený. Nepořádek nebo tmavé oblasti mohou vést k nehodám.

Nepracujte s elektrickým nářadím ve výbušném prostředí, například v přítomnosti hořlavých kapalin, plynů nebo prachu. Elektrické nářadí vytvářet jiskry, které mohou zapálit prach nebo výpary.

Při práci s elektrickým nářadím držte děti a kolemstojící mimo dosah. Rozptylování může způsobit ztrátu kontroly.

Elektrická bezpečnost

a) Zástrčka elektrického nářadí musí odpovídat zásuvce. Nikdy zástrčku žádným způsobem neupravujte. Nepoužívejte žádné uzemněné adaptéry (uzemněné) elektrické nářadí. Neupravené zástrčky a odpovídající zásuvky snižují riziko úrazu elektrickým proudem.

b) Zabraňte kontaktu těla s uzemněnými povrchy, jako jsou potrubí, radiátory, sporáky a chladničky. Existuje zvýšené riziko úrazu elektrickým proudem, pokud je vaše tělo uzemněno.

c) Elektrické nářadí nevystavujte dešti nebo mokru. Voda vniklá do elektrického nářadí zvyšuje riziko úrazu elektrickým proudem.

d) Kabel nezneužívejte. Nikdy nepoužívejte kabel k přenášení, tahání nebo odpojování elektrického nářadí. Udržujte kabel mimo dosah tepla, oleje, ostrých hran nebo pohyblivých částí. Poškozené nebo zamotané kabely zvyšují riziko úrazu elektrickým proudem.

e) Při práci s elektrickým nářadím venku používejte prodlužovací kabel vhodný pro venkovní použití. Použití kabelu vhodného pro venkovní použití snižuje riziko úrazu elektrickým proudem.

f) Je-li provoz elektrického nářadí ve vlhkém prostředí nezbytný, použijte zdroj chráněný proudovým chráničem (RCD). Použití RCD snižuje riziko úrazu elektrickým proudem.

POZNÁMKA Pojem „zařízení na zbytkový proud (RCD)“ lze nahradit pojmem „přerušovač zemního obvodu (GFCI)“ nebo „uzemnění jistič úniku (ELCB)“.

Osobní bezpečnost

a) Budte pozorní, sledujte, co provádíte, a při práci s elektrickým nářadím používejte zdravý rozum. Nepoužívejte elektrické nářadí, jste-li unaveni nebo pod vlivem drog, alkoholu nebo léků. Chvilka nepozornosti při práci s elektrickým nářadím může vést k vážnému zranění osob.

b) Používejte osobní ochranné prostředky. Vždy používejte ochranu očí. Ochranné prostředky, jako je maska proti prachu, protiskluzová bezpečnost boty, přilba nebo chrániče sluchu používané ve vhodných podmínkách snižují zranění osob.

c) Zabraňte neúmyslnému spuštění. Před připojením ke zdroji napájení a/nebo akumulátoru, zvednutím nebo přenášením nářadí se ujistěte, že je spínač ve vypnuté poloze. Přenášení elektrického nářadí s prstem na spínači nebo zapojování elektrického nářadí se spuštěným spínačem může vést k nehodám.

d) Před spuštěním elektrického nářadí odstraňte seřizovací klíč nebo klíč. Klíč nebo klíč ponechaný připojený k rotující části elektrického nářadí může způsobit zranění osob.

e) Nepřesahujte. Vždy udržujte správný postoj a rovnováhu. To umožňuje lepší kontrolu nad elektrickým nářadím v neočekávaných situacích.

f) Správně se oblečte. Nenoste volné oblečení ani šperky. Udržujte své vlasy a oděv mimo pohyblivé části. Volné oblečení, šperky nebo dlouhé vlasy mohou být zachyceny pohyblivými částmi.

g) Jsou-li k dispozici zařízení pro připojení zařízení k odsávání a zachytávání prachu, ujistěte se, že jsou připojena a správně používána. Použití sběrače prachu může snížit rizika související s prachem.

h) Nedovolte, aby vám znalost získaná častým používáním nářadí umožnila uspokojit se a ignorovat zásady bezpečnosti nářadí. A neopatrný zásah může způsobit vážné zranění během zlomku vteřiny.

Používání elektrického nářadí a péče

- a) Na elektrické nářadí netlačte silou. Používejte správné elektrické nářadí pro vaši aplikaci. Správné elektrické nářadí zvládne práci lépe a bezpečnější při rychlosti, pro kterou byl navržen.
- b) Nepoužívejte elektrické nářadí, pokud jej spínač nezapíná a nevypíná. Jakékoliv elektrické nářadí, které nelze ovládat vypínačem, je nebezpečné a musí být opraveny.
- c) Dříve odpojte zástrčku ze zdroje napájení a/nebo vyjměte z nářadí baterii, je-li odpojitelná** provádět jakékoli úpravy, měnit příslušenství nebo skladovat elektrické nářadí. Taková preventivní bezpečnostní opatření snižují riziko náhodného spuštění elektrického nářadí.
- d) Nepoužívané elektrické nářadí skladujte mimo dosah dětí a nedovolte osobám, které nejsou seznámeny s obsluhou elektrického nářadí nebo s těmito pokyny, obsluhovat elektrické nářadí. Elektrické nářadí je v rukou neškolených uživatelů nebezpečné.
- e) Údržba elektrického nářadí a příslušenství. Zkontrolujte, zda nejsou pohyblivé části vychýleny nebo zaseknuty, zda nejsou zlomené části a jiné okolnosti, které mohou ovlivnit činnost elektrického nářadí. Je-li elektrické nářadí poškozeno, před použitím jej nechte opravit. Mnoho nehod je způsobeno špatně udržovaným elektrickým nářadím.
- f) Řezné nástroje udržujte ostré a čisté. Správně udržované řezné nástroje s ostrými řeznými hranami jsou méně pravděpodobné, že se zaseknou a jsou snáze ovladatelné.
- g) Elektrické nářadí, příslušenství a násadové nástavce atp. používejte v souladu s těmito pokyny, berouce v úvahu práci** podmínky a práci, která má být vykonána. Používání elektrického nářadí k jiným činnostem, než k jakým je určeno, může vést k nebezpečné situaci.
- h) Udržujte rukojeti a úchopové plochy suché, čisté a bez oleje a mastnoty. Kluzké rukojeti a povrchy pro uchopení neumožňují bezpečnou manipulaci a ovládání nářadí v neočekávaných situacích.
- servis
- Opravu elektrického nářadí svěřte kvalifikované osobě, která bude používat pouze identické náhradní díly. Tím se zajistí bezpečnost elektrického nářadí se udržuje

3) SYMBOLY INFORMAČNÍCH ŠTÍTEK



1. Informace o provozních a bezpečnostních otázkách týkajících se tohoto stroje naleznete v uživatelské příručce.
2. Stroj a elektrické komponenty zlikvidujte správným způsobem.
3. Při práci se strojem je třeba používat ochranu očí.
4. Při práci se strojem se musí používat chrániče sluchu.

4) SPECIFIKACE

Maximální kapacita řezání otvorů v oceli .2/.3C = 50 mm pr. x hloubka 50 mm

Vrtání trnu = 19,05 mm (3/4") průměr

Motorová jednotka			
Napětí	110V 50-60Hz		230V 50-60Hz
Normální plné zatížení	10 A 1200 W	6 A 1200 W	
Elektromagnet	0,53 A 56W	0,28 A 61W	
Velikost	Délka 192 mm šířka 82 mm		
Přidrzná síla při 20 °C s 25 mm minimální tloušťka plechu Použití na jakýkoli materiál o tloušťce menší než 25 mm bude postupně snižovat magnetický výkon. Pokud je to možné, náhradní materiál by měl být umístěn pod magnetem a obrobkem, aby se rovnala vhodné tloušťce materiálu. Pokud to není možné, MUSÍ se použít alternativní bezpečný způsob zajištění stroje.	10 000 N		
Celkové rozměry			
Výška - minimální	179 mm		
Šířka (včetně upevnění na hnací kolo)	100 mm		
Celková délka (včetně chrániče)	334 mm		
Čistá hmotnost	11 kg		
	ELEMENT 50 NÍZKÁ PROFIL 1	ELEMENT 50 NÍZKÁ PROFIL 3	
Celkové hodnoty vibrací (součet vektorů triax) v souladu s EN62841-1:	Hodnota emise vibrací a W = 5782 m/s ² Nejistota (K): 1,5 m/s ²	Hodnota emise vibrací a W = 5735 m/s ² Nejistota (K): 1,5 m/s ²	
Hladina akustického tlaku v souladu s normou EN62841-1:	LpA: 85 dB(A) LwA: 98 dB(A) nejistota (K): 3dB(A)	LpA: 84 dB(A) LwA: 97 dB(A) nejistota (K): 3dB(A)	

Vibrace a hluk

Deklarovaná celková hodnota (hodnoty) vibrací a deklarovaná hodnota (hodnoty) emise hluku byly naměřeny v souladu se standardní zkušební metodou a mohou se použít k porovnání jednoho nástroje s druhým;

Deklarovaná celková hodnota (hodnoty) vibrací a deklarovaná hodnota (hodnoty) emise hluku se mohou použít i při předběžném hodnocení vystavení.

Emise vibrací a hluku při skutečném používání elektrického nářadí se mohou lišit od deklarované celkové hodnoty v závislosti na způsobu, jakým se nářadí používá, a zejména od toho, jaký druh obrobku se zpracovává

Potřeba identifikovat bezpečnostní opatření na ochranu obsluhy, která jsou založena na odhadu vystavení ve skutečných podmínkách používání (s přihlédnutím ke všem částí pracovního cyklu, jako jsou časy, kdy je nářadí vypnuto a když běží naprázdno kromě času spuštění).

Při práci s tímto strojem se musí používat chrániče sluchu a očí. Při práci se strojem noste rukavice pro ochranu rukou.

Tyto nástroje jsou navrženy a vyrobeny ve Spojeném království s komponenty z globálních zdrojů a vyhovují požadavkům dokumentu EEC HD.400.1 a BS.2769/84

Vhodné pouze pro jednofázové napájení střídavým proudem 50-60Hz

NEPOUŽÍVEJTE NA DC NAPÁJENÍ

Nepoužívejte svou magnetickou vrtačku na stejné konstrukci, kdy probíhá obloukové svařování.

Stejnoseměrný proud se uzemní zpět přes magnet a způsobí nenapravitelné poškození.

UPOZORNĚNÍ: TOTO ZAŘÍZENÍ MUSÍ BÝT UZEMNĚNO!

POZN.: JAKÉKOLIV ÚPRAVY TOHOTO STROJE POVAŽUJÍ PLATNOST ZÁRUKY

5) POSTUPY PROVOZNÍ BEZPEČNOSTI

PŘEČTĚTE SI PŘED POUŽITÍM STROJE

- Při používání elektrického nářadí byste měli vždy dodržovat základní bezpečnostní opatření, abyste snížili riziko úrazu elektrickým proudem, požáru a zranění osob.

- Před zapojením stroje se ujistěte, že je magnet VYPNUTO.

NEPOUŽÍVEJTE ve vlhkém nebo mokřem prostředí. Pokud tak neučiníte, může dojít ke zranění osob. • NEPOUŽÍVEJTE v přítomnosti hořlavých kapalin, plynů nebo ve vysoce rizikovém prostředí. Pokud tak neučiníte, může dojít ke zranění osob. • PŘED zapnutím stroje zkontrolujte všechny elektrické napájecí kabely (včetně prodlužovacích kabelů) a jsou-li poškozeny, vyměňte je. NEPOUŽÍVEJTE, pokud existují jakékoli známky poškození.

- Používejte pouze prodlužovací kabely schválené pro podmínky na místě. • PŘED

zapnutím stroje VŽDY zkontrolujte správnou funkci všech operačních systémů, spínačů, magnetu atp. • PŘED provozem MUSÍ být stroj bezpečně

připevněn na pevnou nezávislou funkci (pomocí bezpečnostního popruhu RD4329B nebo jiných prostředků), aby se snížil

potenciální volný pohyb v případě, že by se magnet oddělil od obrobku. Pokud tak neučiníte, může dojít ke zranění osob.

- Při práci se strojem VŽDY noste schválené chrániče očí, sluchu a doporučené OOP.

- Při výměně nože nebo při práci na stroji odpojte zdroj napájení.

Frézy a třísky jsou ostré, VŽDY zajistěte, aby byly ruce při výměně frézy nebo odstraňování třísek dostatečně chráněny. Pokud je to nutné, použijte nástroj nebo kartáč k odstranění všech třísek nebo fréz z hřídele.

- Před uvedením stroje do provozu VŽDY zkontrolujte, zda jsou upevňovací šrouby frézy pevně utaženy.

- Pravidelně čistěte pracovní oblast a stroj od třísek a nečistot, přičemž zvláštní pozornost věnujte spodní straně magnetické základny. • Před použitím VŽDY odstraňte kravatu,

prsteny, hodinky a jakékoli volné ozdoby, které by se mohly zamotat do rotujícího stroje. • VŽDY se před použitím stroje přesvědčte, že dlouhé vlasy jsou bezpečně uzavřeny schváleným zařízením.

- Pokud se fréza zasekne v obrobku, okamžitě zastavte motor, abyste předešli zranění osob. Odpojte od zdroje napájení a otáčejte hřídelem sem a tam. NEPOKOUŠEJTE SE UVOLNIT FRÉZU ZAPNUTÍM A VYPNUTÍM MOTORU. Při vyjímání frézy z trnu noste ochranné rukavice.

- Pokud stroj náhodou spadne, VŽDY pečlivě zkontrolujte stroj, zda nevykazuje známky poškození, a PŘED opětovným zahájením vrtání zkontrolujte, zda funguje správně.

- Stroj pravidelně kontrolujte a kontrolujte, zda nejsou poškozené nebo uvolněné části. • Při používání stroje v

obrátené poloze VŽDY zajistěte, aby se použilo jen minimální množství chladicí kapaliny a abyste věnovali pozornost zajistěte, aby se chladicí kapalina nedostala do jednotky motoru.

- Řezné nástroje se mohou rozbit, před aktivací stroje VŽDY umístěte ochranný kryt nad frézu. Pokud tak neučiníte, může dojít ke zranění osob.

- Po dokončení řezu se vymrští hlemýžď. NEPOUŽÍVEJTE stroj, protože vymrštěný hlemýžď může způsobit zranění. • Když stroj nepoužíváte,

VŽDY uložte na bezpečné místo. • VŽDY zajistěte, aby

opravy provedli schválení agenti ROTABROACH™.

6) NÁVOD K OBSLUZE

- Dbejte na to, aby se vnitřek řezacího nástroje nedostal od třísek. Omezujte pracovní hloubku frézy.

- Ujistěte se, že láhev s chladicí kapalinou obsahuje dostatečné množství řezného oleje pro dokončení požadované doby provozu. Doplněte podle potřeby.

- Občas stiskněte pilot, abyste se ujistili, že řezná kapalina je správně dávkována.

- Chcete-li spustit stroj, postupujte podle pokynů k ovládní ovládacího panelu.

- VŽDY vypněte motor stisknutím tlačítka MOTOR stop. NEVYPÍNEJTE motor stisknutím spínače MAGNET.

- Na začátku řezu otvoru aplikujte mírný tlak, dokud se fréza nezavede do pracovní plochy. Potom lze dostatečně zvýšit tlak na zatížení motoru.

Nadměrný tlak je nežádoucí, nezvyšuje rychlost průniku a způsobí, že bezpečnostní zařízení na ochranu proti přetížení zastaví motor (motor lze restartovat stisknutím tlačítka pro spuštění motoru) a může způsobit nadměrné teplo, což může vést k nekonzistentnosti vyvržení šneka. Vždy se ujistěte, že byl hlemýžď

- vysunutý z předchozího otvoru předtím, než začnete řezat další.

- Pokud se hlemýžď zasekne v řezačce, přemístěte stroj na rovný povrch, zapněte magnet a jemně sklopte řezač, aby se dostal do kontaktu s povrchem.

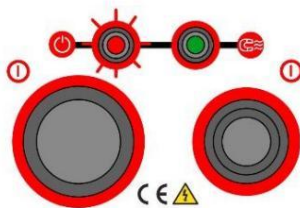
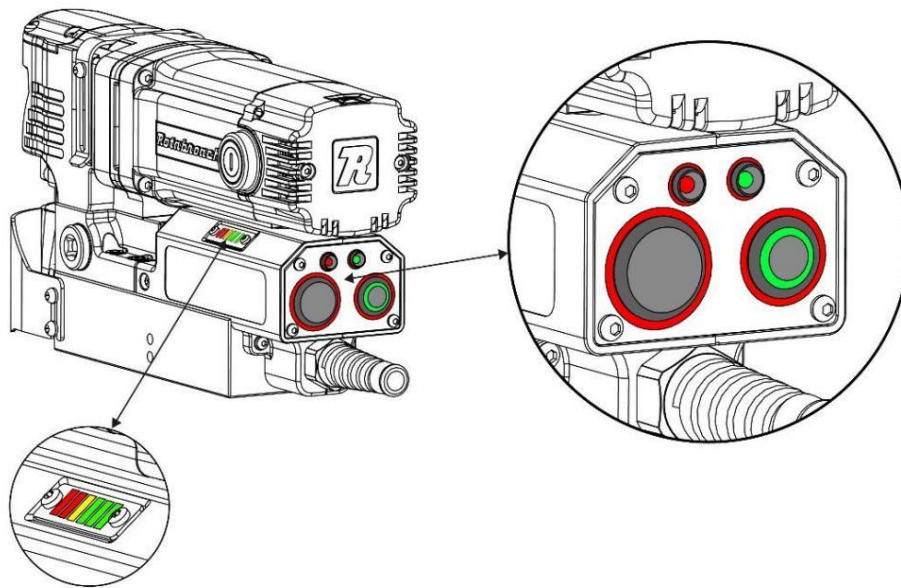
To obvykle narovná nataženého šneka a umožní mu normálně se vysunout.

- Pravidelně nanášejte malé množství lehkého olejového maziva na kluzné a podpůrné ložisko hřídele.

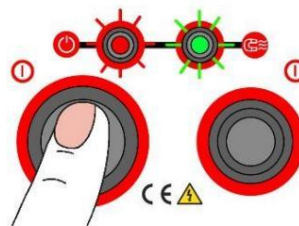
- Zlomení frézy je obvykle způsobeno nejistým ukotvením, volně uloženým šoupátkem nebo opotřebeným ložiskem v podpěře hřídele. (Viz pokyny pro běžnou údržbu).

- Používejte pouze schválenou řeznou kapalinu. Řezná kapalina Rotabroach byla speciálně vyvinuta tak, aby maximalizovala výkon fréz. Je k dispozici v 1 litru (RD208) a 5 litrech (RD229).

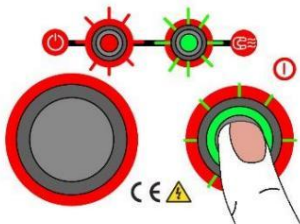
7) OBSLUHA OVLÁDAČÍHO PANELU



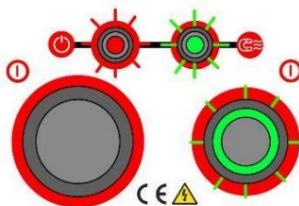
1) Power
When the drill is connected to the power supply the RED LED will indicate power to the drill.



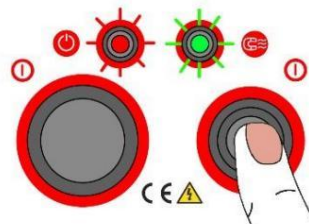
2) Magnet ON
To turn the magnet ON or OFF, press the large button on the control panel. The LED will illuminate either GREEN or RED depending on material thickness.



3) Motor ON
Press the GREEN switch to turn the motor on. Proceed with cutting-following all safety guidelines.

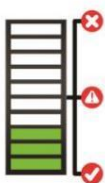


4) Cutting
See below for detailed description of the CutSmart™ visual indicator.



5) Motor OFF
To stop the motor press the GREEN switch. The motor will stop and the magnet will remain. The GREEN switch will turn off.

Technologie CutSmart™



Zelená zóna
Perfektní, snažte se držet v zelené zóně pro nejlepší řez a optimální výkon stroje.



Žlutá zóna
Poněkud příliš velký tlak na vrtačku uvolněte, abyste se dostali zpět do zelené zóny.



Červená zóna
Přetížení: Okamžitě ustupte, protože příliš velká síla způsobí vypnutí motoru pokračujes.

Technologie CutSmart™

Navrženo pro vás, abyste ze svého stroje a řezaček vytěžili maximum. CutSmart má snadno čitelný panel, který indikuje, když vrtáte příliš velkou silou, což poškodí stroj a frézu.

Nechte frézu provést práci a zjistíte, že je dosaženo mnohem hladšího otvoru a rychlejší doby vrtání.

8) VÝBĚR Prodlužovacího kabelu

Stroje jsou z výroby vybaveny kabelem o délce 2 metry se třemi vodiči 1,5 mm²

NAŽIVO, NEUTRÁLNĚ a NA ZEMI. Pokud je třeba použít prodlužovací kabel ze zdroje napájení, je třeba dbát na to, abyste použili kabel s přiměřenou kapacitou. Pokud tak neučiníte, bude to mít za následek ztrátu trakce magnetu a snížení výkonu motoru.

Je-li nutná výměna napájecího kabelu, musí to provést výrobce nebo schválený zástupce, aby se předešlo ohrožení bezpečnosti.

Za předpokladu normálního střídavého napájení se správným napětím se doporučuje, aby se nepřekročily následující délky prodloužení:

Pro napájení 110 V: 3,5 metru 3 jader x 1,5 mm²

Pro napájení 230 V: 26 metrů 3 jader x 1,5 mm²

PŘED VÝMĚNOU FRÉZ VŽDY ODPOJTE STROJ OD ZDROJE ENERGIE.

9) MONTÁŽ FRÉZ

• Stroj byl vyroben tak, aby přijal frézy o průměru 19,05 mm (3/4"). Weldonovy stopky.

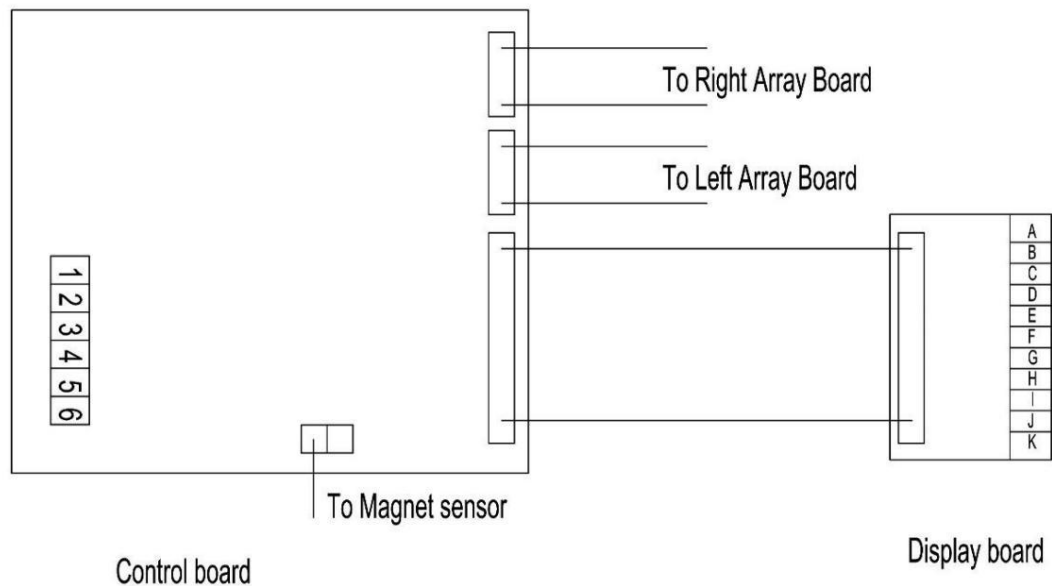
Při montáži fréz je třeba použít následující postup:

- Položte stroj na bok s podávacími rukojetmi nahoru a ujistěte se, že trn je navinut do nejnižšího bodu, aby byl umožněn přístup ke šroubům s vnitřním šestihranem RD4066.
- Vezměte vhodný vodící hrot a provlečte jej skrz otvor ve stopce frézy. Vložte stopku frézy do otvoru trnu, zajištění vyrovnání dvou plošek pohonu pomocí šroubů s vnitřním šestihranem. • Dotáhněte oba šrouby pomocí šestihranného klíče.

10) NÁPRAVY PROBLÉMŮ S TVOŘENÍM DĚŘ

Problém	Příčina	Náprava
1) Magnetická základna nebude držet efektivně	<p>Řezaný materiál může být příliš tenký pro efektivní držení.</p> <p>Špína nebo špína pod magnetem.</p> <p>Nepravdělnost kontaktu magnetu nebo obrobku.</p> <p>Během cyklů vrtání jde do magnetu nedostatečný proud.</p>	<p>Připevňte další kus kovu pod magnet nebo mechanicky upněte magnetickou základnu k obrobku.</p> <p>Čistý magnet.</p> <p>Buďte mimořádně opatrní; případné nedokonalosti zarovnejte s povrchem.</p> <p>Potvrďte napájení a výstup z řídicí jednotky, zkontrolujte přívodní kabel.</p>
2) Řezačka vyskočí ze středu- děrná značka při zahájení řezu	<p>Magnetická základna nedrží efektivně.</p> <p>Opotřebované pouzdro trnu a/nebo límec vyhazovače.</p> <p>Příliš velký posuvný tlak na začátku řezu.</p> <p>Fréza je tupá, opotřebovaná, odštěpená nebo nesprávně naostřená.</p> <p>Slabá středová značka; slabá pilotní pružina; pilot ne vycentrován ve středovém bodě.</p> <p>Opotřebovaný nebo ohnutý pilot, opotřebovaný vodící otvor.</p>	<p>Viz příčiny a nápravu výše.</p> <p>Je třeba nové pouzdro na trn.</p> <p>Je zapotřebí jen mírný tlak, dokud se nevyřízne drážka. Drážka pak slouží jako stabilizátor.</p> <p>Vyměňte nebo přebruste. K dispozici je služba ostření.</p> <p>Vylepšete děrovač a/nebo vyměňte opotřebované díly</p> <p>Vyměňte díl nebo díly</p>
3) Vyžaduje se nadměrný tlak při vrtání	<p>Nesprávně naostřená, opotřebovaná nebo odštěpená fréza.</p> <p>Sestupující na třísky ležící na povrchu obrobku.</p> <p>Uvnitř frézy se nahromadily (zabalené) třísky.</p>	<p>Znovu nabruste nebo vyměňte.</p> <p>Dávejte pozor, abyste nezačali řezat třísky.</p> <p>Čistá řezačka.</p>
4) Nadměrné zlomení frézy	<p>Ocelové třísky nebo nečistoty pod frézou.</p> <p>Nesprávně naostřená nebo opotřebovaná fréza.</p> <p>Přeskakování řezačky.</p> <p>Fréza není pevně připevněna k trnu.</p> <p>Nedostatečné použití řezného oleje nebo nevhodný typ oleje.</p> <p>Nesprávná rychlost</p>	<p>Odstraňte frézu, důkladně vyčistěte část a vyměňte.</p> <p>Vždy mějte po ruce novou frézu, na které najdete správnou geometrii zubů, spolu s návodem.</p> <p>Viz příčiny a nápravu (2).</p> <p>Znovu utáhněte.</p> <p>Vstříkněte olej lehké viskozity do kroužku indukujícího chladicí kapalinu a zkontrolujte, zda se olej dává do frézy, když je pilot stlačen. Pokud ne, zkontrolujte vodící drážku a trn uvnitř, zda nejsou znečištěné, nebo naneste olej zvenčí. (I malé množství oleje je velmi účinné).</p> <p>Ujistěte se, že pro frézu používáte správnou rychlost.</p>
5) Nadměrné opotřebování frézy	<p>Viz příčinu a nápravu výše</p> <p>Nesprávně naostřená fréza.</p> <p>Nedostatečný nebo křečovitý řezný tlak.</p>	<p>Správnou geometrii zubů naleznete v pokynech a nové fréze.</p> <p>Použijte dostatečný stálý tlak pro zpomalení vrtání. Výsledkem bude optimální rychlost řezání a zatížení třísky.</p>

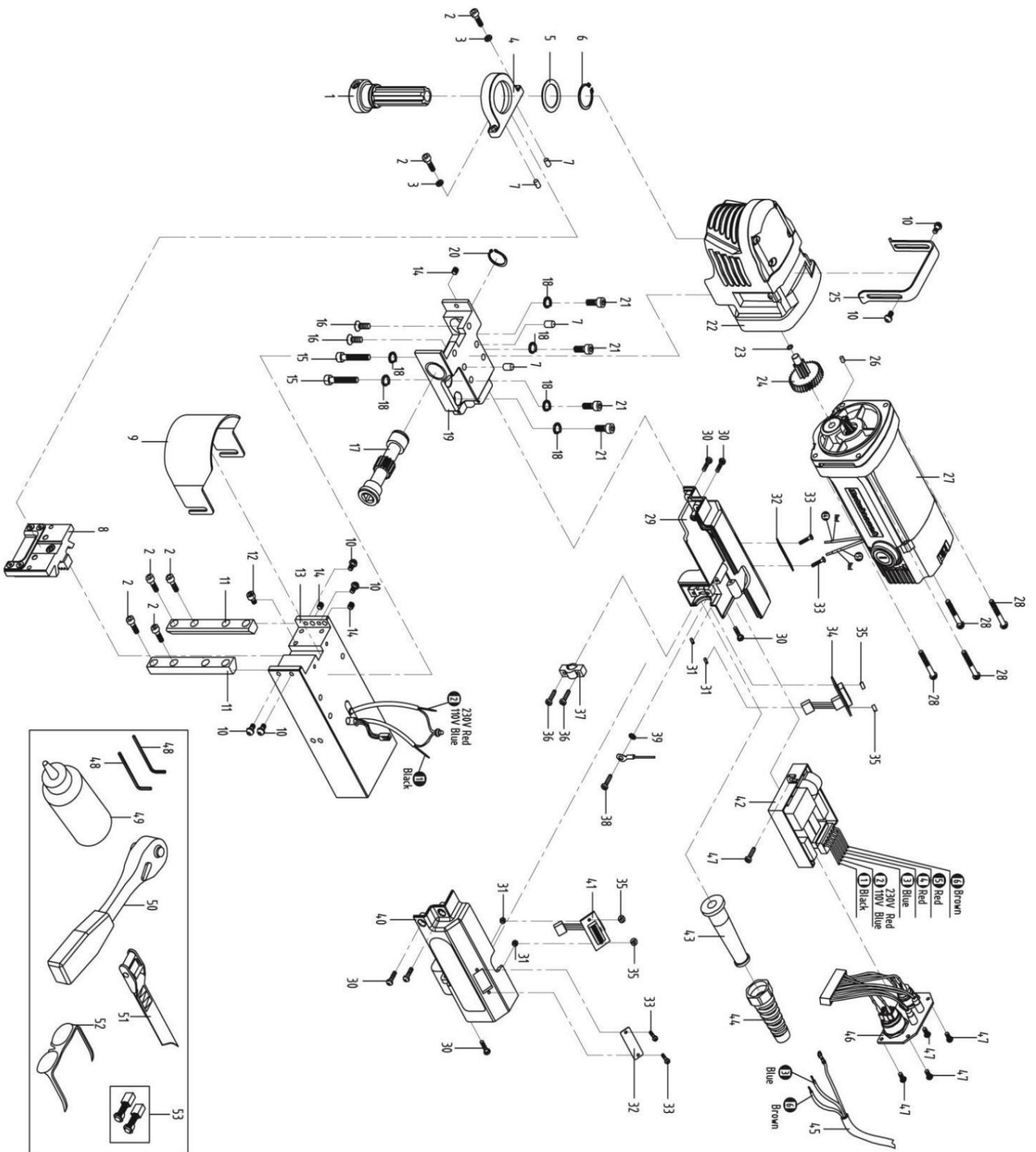
11) SCHÉMA ZAPOJENÍ



Žádná funkce	Barva drátu
1 Negativní výstup magnetu	černá
2 Magnetický pozitivní výstup	červená
3 Neutrální síťový vstup	Modrá
4 Neutrál motoru Výstup 5	červená
Živý výstup motoru 6	červená
Živý vstup ze sítě	Hnědá

Žádná funkce	Barva drátu
Spínač motoru 0V	bílý
B Motorový spínač +5V (zelený)	bílý
C Magnetický spínač 0V	bílý
D Magnetický spínač +5V	bílý
E Motor LED +12V	bílý
F Motor LED 0V	bílý
G Magnet 'ON' LED 0V	Bílá + zelená
H Magnet 'ON' LED +5 V	Bílá+hnědá
I Magnet 'ON' LED 0V	Bílá + červená
J Napájení 'ON' LED +5V	Bílá+hnědá
K Power 'ON' LED 0V	Bílá+černá

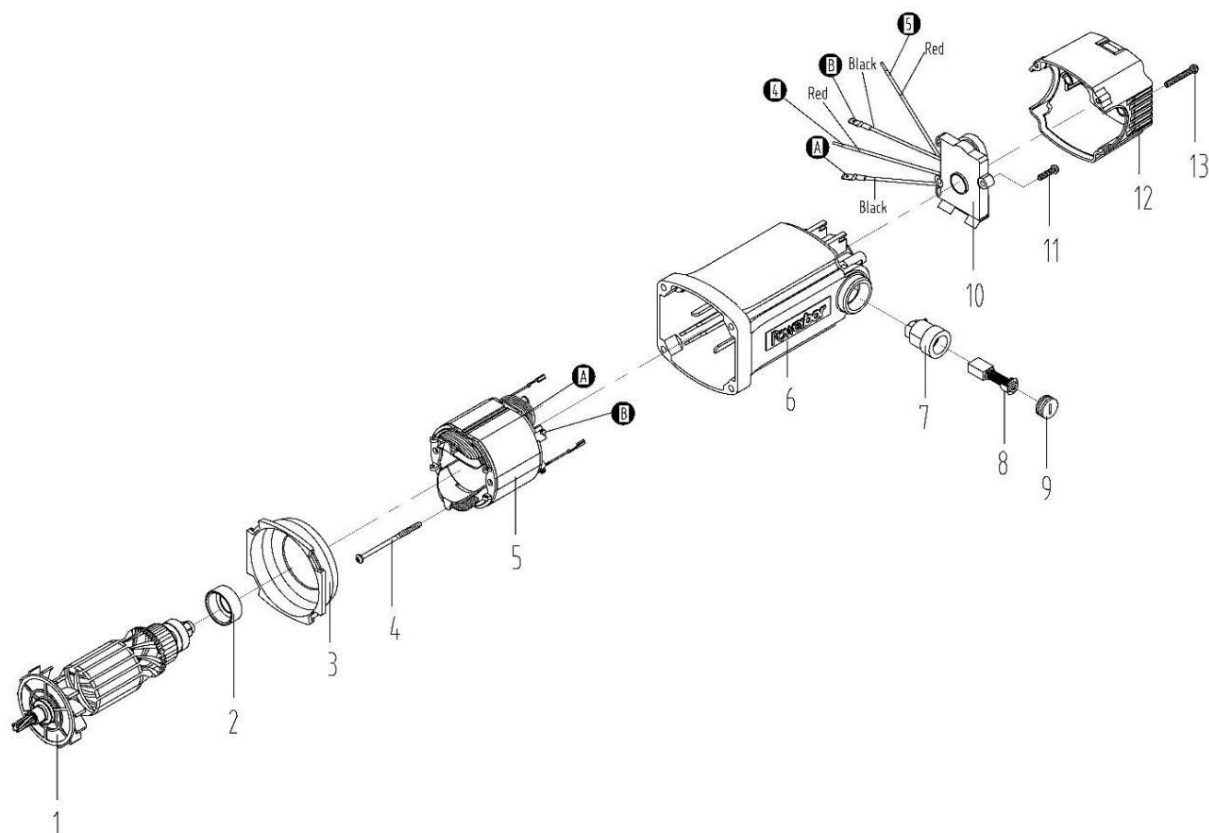
12) ROZLOŽENÝ POHLED STROJE



Položka Nr.	Rotabroach P/N Popis		Množství/ks
1	2000 RDF	Montáž vřetene	1
2	4000 RDF	Šroub	6
3	RDF4001	Pojistný kroužek	2
4	3000 RDF	Ložisková konzola	1
5	RDF4002	Podložka ozubeného hřídele	1
6	RDF4003	Pojistný kroužek	1
7	RDF4004	Rovný kolík	4
8	RDF2001	Posuvná sestava	1
9	RDF 3001	Stráž	1
10	RDF4005	Šroub	6
11	RDF3002	Vodící lišta	2
12	RDF4006	Šroub	1
13	RDF2002/3	Montáž magnetu 230v	1
	RDF2002/1	Sestava magnetu 110v	1
14	RDF4007	Šroub	3
15	RDF4008	Šroub	2
16	RDF4009	Šroub	2
17	RDF3003	Hnací vřeteno	1
18	RDF4010	Pojistný kroužek	6
19	RDF2003	Sestava připojené základny	1
20	RDF4011	Pojistný kroužek	1
21	RDF4012	Šroub	4
22	RDF2004	Sestava převodovky	1
23	RDF4013	Podložka ozubeného hřídele	1
24	RDF2005	Sestava hřídelového převodu	1
25	RDF3004	Rukojeť	1
26	RDF4014	Rovný kolík	1
27	RDF2006/3	Sestava motoru 230v	1
	RDF2006/1	Sestava motoru 110v	1
28	RDF4015	Šroub	4
29	RDF2007	Podsestava pravého krytu	1
30	RDF4016	Šroub	6

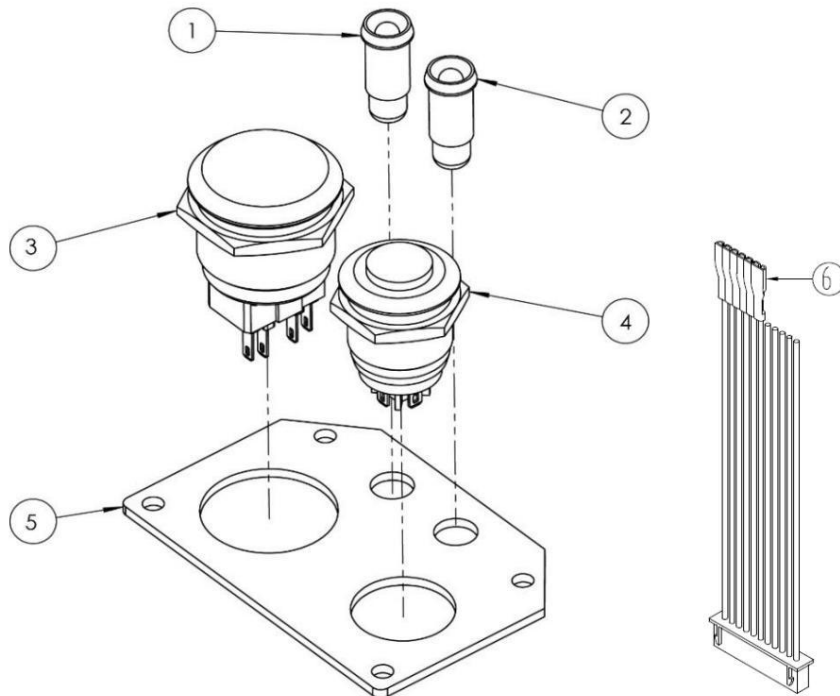
31	RDF4017	Ořech	4
32	RDF4018	Deska indikátoru	2
33	RDF4019	Šroub	4
34	RDF4020	Pravá kontrolka zatížení	1
35	RDF4021	Plastový kroužek	4
36	RDF4022	Šroub	2
37	RDF4023	Kabelová svorka	1
38	RDF4024	Šroub	1
39	RDF4025	vnější podložka pilových zubů	1
40	RDF2008/3	Podsestava levého krytu skořepiny 230v	1
	RDF2008/1	Levý kryt krytu podsestava 110v	1
41	RDF4026	Levá kontrolka zatížení	1
42	RDF2009/3	Podsestava PCB panelu 230v	1
	RDF2009/1	Podsestava PCB panelu 110v	1
43	RDF4027	Kabelový plášť	1
44	RDF4028	Bunda	1
45	RDF2010/3	Sestava kabelové zástrčky 230v	1
	RDF2010/1	Sestava zástrčky kabelu 110v	1
46	RDF2011	Panelová podsestava	1
47	RDF4029	Šroub	5
48	RDF4030	Šestihranný klíč	2
49	RDF4031	Nádoba na chladicí kapalinu	1
50	RDF4032	Rachetová rukojeť	1
51	RD4329B	Bezpečnostní lano	1
52	RDF4033	Ochranné brýle	1
53	RDF3005/3	Náhradní kartáč 230V	1
	RDF3005/1	Náhradní kartáč 110v	1

13) PORUCHY MOTORU



Ne. Část		Popis	Množ
1	RDF2021/1	Sestava kotvy 110v	1
	RDF2021/3	Sestava kotvy 230v	1
2	RDF3014	Ložiskové pouzdro	1
3	RDF 3009	Přepážka Field Coil	1
4	RDF4038	Šrouby cívky	2
5	RDF2019/1	Sestava polní cívky 110v	1
	RDF2019/3	Sestava polní cívky 230v	1
6	RDF3010	Rám motoru	1
7	RDF3011	Držák štětce	2
8	RDF3005/1	Sada uhlíkových kartáčů 110v	1
	RDF3005/3	Sada uhlíkových kartáčů 230v	1
9	RDF3012	Uzávěry na kartáče	2
10	RDF2020/1	Sestava regulátoru otáček 110v	1
	RDF2020/3	Sestava regulátoru otáček 230v	1
11	RDF 4040	Šrouby regulátoru rychlosti	2
12	RDF3013	Koncový uzávěr	1
13	RDF 4039	Koncové šrouby	2

14) OVLÁDACÍ PANEL A SEZNAM DÍLŮ

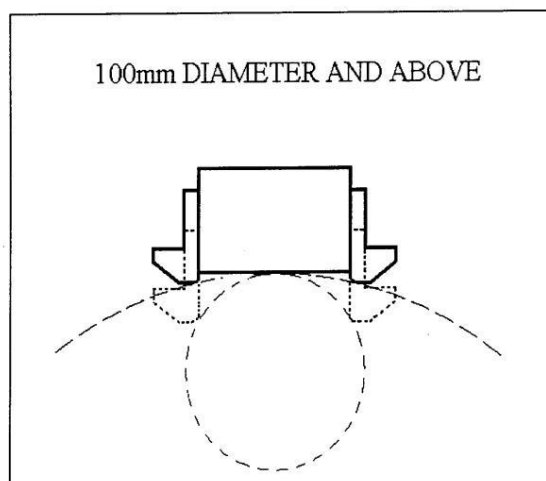
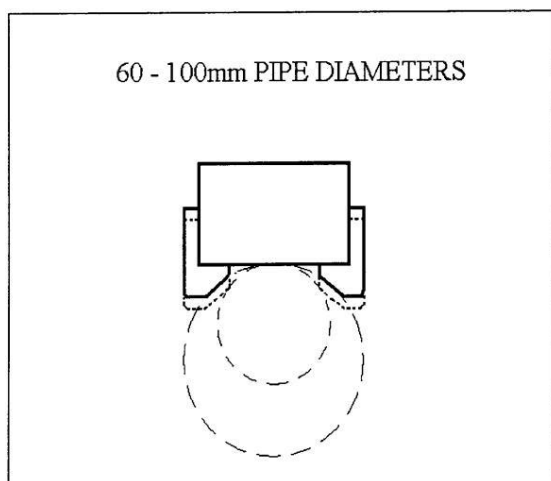


1	RDC4092	Červená LED	1
2	RDC4093	Červená/zelená LED	1
3	RDC4091	Magnetický spínač	1
4	RDA4051	Motorový spínač	1
5	RDF3006	Plochá tvář	1
6	RDF3017	Spojovací linka	1

15) SOUPRAVA POTRUBÉHO ADAPTÉRU RD2311

NÁVOD K MONTÁŽI

- V závislosti na velikosti řezané trubky (viz obrázky) připevněte na strany magnetu nastavitelné úhlové desky RD3328 se šrouby s hlavou RD4325 a podložkami RD4205 (4 kusy). Neutahujte.
- Umístěte stroj na středovou čáru potrubí, přičemž dávejte pozor, aby byl magnet v jedné rovině s podélnou osou potrubí.
- Zapněte magnet a posuňte posuvné desky dolů na vnější průměr potrubí. Utáhněte šrouby na obou stranách rukou a poté ještě jednou zkontrolujte, zda se pohyblivé desky po celé délce dotýkají potrubí vpředu a vzadu, desku bezpečně upevněte. Proveďte bezpečnostní pás přes oka v přední části krytu kolem potrubí a pevně jej utáhněte.
- Při řezání otvoru NEPOUŽÍVEJTE nadměrný tlak, ale nechte frézu, aby se dostala do řezu povrch.



16) ÚDRŽBA

Abyste ze svého stroje Rotabroach „dostali ten nejlepší život“, vždy jej udržujte v dobrém stavu objednat.

Na strojích Rotabroach je třeba vždy zkontrolovat množství položek.

Před zahájením jakékoli práce se vždy ujistěte, že stroj je v dobrém provozním stavu a že nejsou poškozené nebo uvolněné díly. Všechny uvolněné části musí být utaženy.

Před zahájením jakékoli údržby se ujistěte, že je odpojeno napájení.

Popis	Každá operace	1 týden	1 měsíc
Vizuální kontrola stroje na poškození	X		
Provoz stroje	X		
Zkontrolujte opotřebenění kartáče		X	
Zkontrolujte magnetickou základnu	X		
Zkontrolujte mazivo			X
Zkontrolujte armaturu			X

Vizuálně zkontrolujte stroj, zda není poškozen.

Stroj se musí před uvedením do provozu zkontrolovat, zda nevykazuje známky poškození, které ovlivní chod stroje. Zvláštní pozornost je třeba věnovat síťovému kabelu, pokud se zdá, že stroj je poškozen, neměl by se používat, v opačném případě může dojít ke zranění nebo smrti.

Zkontrolujte provoz stroje.

Provoz stroje musí být zkontrolován, aby se zajistilo, že všechny komponenty fungují správně.

Strojní kartáče – měli by se zkontrolovat, abyste se ujistili, že nejsou abnormálně opotřebenované (toto by se mělo kontrolovat alespoň jednou týdně, pokud se často používají). Pokud je kartáč opotřebenován více než 2/3 původní délky, kartáče by se měly vyměnit. Pokud tak neučiníte, může dojít k poškození stroje.

Magnetická základna – před každou operací je třeba zkontrolovat magnetickou základnu, zda je základna rovná a není poškozená. Nerovnoměrná základna magnetu způsobí, že magnet nebude držet tak efektivně a může způsobit zranění operátora.

Zkontrolujte mazivo strojů.

Mazivo v převodovce by se mělo kontrolovat jednou za měsíc, aby se zajistilo, že všechny pohyblivé součásti jsou zakryty, aby se zabránilo opotřebenění. Mazivo by se mělo měnit alespoň jednou ročně, abyste ze svého stroje výtěžili maximum.

Zkontrolujte armaturu stroje.

Toto by se mělo kontrolovat alespoň jednou za měsíc, aby se zkontrolovalo, zda na karoserii nebo na komutátoru nejsou viditelné známky poškození. Na komutátoru budou po určité době viditelné známky opotřebenění, ale to je normální (toto je část, která přichází do kontaktu s kartáčem), pokud však existují nějaké známky abnormálního poškození, část by měla být vyměněna.

17) ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ

Magnet a motor nefungují	<ul style="list-style-type: none"> - Magnetický spínač není připojen k napájecímu zdroji - Poškozené nebo vadné vedení - Chybný magnetický spínač - Chybná řídicí jednotka - Chybný zdroj napájení
Magnet funguje, motor ne	<ul style="list-style-type: none"> - Poškozené nebo vadné vedení - Uhlíkové kartáče jsou zaseknuté nebo opotřebované - Chybný magnetický spínač - Chybný vypínač - Chybná řídicí jednotka - Chybná armatura a/nebo pole
Magnet nefunguje, motor ano	<ul style="list-style-type: none"> - Chybný magnet - Chybná řídicí jednotka
Děrovací frézy se rychle lámou, otvory jsou větší než děrovací fréza	<ul style="list-style-type: none"> - Hrajte v průvodu - Ohnuté vřeteno - Hřídel vystupující z motoru je ohnutý - Pilot ohnutý
Motor běží nahrubo a/nebo se zadržává	<ul style="list-style-type: none"> - Ohnuté vřeteno - Hřídel vystupující z motoru je ohnutý - Trojúhelníkové vedení není namontováno rovně
Motor vydává klepavý zvuk	<ul style="list-style-type: none"> - Kroužek ozubeného kola (spodní část kotvy) je opotřebovaný - Ozubené kolo je opotřebované - Žádné mazivo v převodovce
Hučení motoru, velké jiskry a motor nemá sílu	<ul style="list-style-type: none"> - Poškozená armatura - Pole spálené - Uhlíkové kartáčky jsou opotřebované
Motor se nespustí nebo selže.	<ul style="list-style-type: none"> - Poškozené nebo vadné vedení - Poškození kotvy nebo cívký pole - Poškozené nebo vadné kartáče
Nedostatečná magnetická síla	<ul style="list-style-type: none"> - Poškozené nebo vadné vedení - Spodní část magnetu není čistá a suchá - Spodní část magnetu není plochá - Obrobek není holý kov - Obrobek není plochý - Obrobek je příliš tenký, méně než 10 mm - Chybná řídicí jednotka - Chybný magnet
Rám pod napětím	<ul style="list-style-type: none"> - Poškozená / vadná kabeláž - Chybný magnet - Motor je silně znečištěný
Při zapnutí magnetického spínače se přepálí pojistka	<ul style="list-style-type: none"> - Poškozené nebo vadné vedení - Nesprávná hodnota pojistky - Chybný magnetický spínač - Chybná řídicí jednotka - Chybný magnet
Při nastartování motoru se přepálí pojistka	<ul style="list-style-type: none"> - Poškozené nebo vadné vedení - Motor běží nahrubo - Chybná armatura a/nebo pole - Uhlíkové kartáčky jsou opotřebované - Chybná řídicí jednotka
Příliš dlouhý volný zdvih rotačního systému	<ul style="list-style-type: none"> - Uvolněná nebo vadná ozubená tyč - Chybný rotační systém

18) VÝBĚR A RYCHLOST ŘEZAČE

Materiál	Tvrдость materiálu	Řezačka
Měkké a volnořezné oceli	<700N/mm ²	RAP nebo RAPL
Měkké a volnořezné oceli	< 850 N/mm ²	SRCV nebo SRCVL
Ocelový úhelník a nosníky	<700N/mm ²	RAP nebo RAPL
Ocelový úhelník a nosníky	< 850 N/mm ²	SRCV nebo SRCVL
Plech a ocelový plech	<700N/mm ²	RAP nebo RAPL
Plech a ocelový plech hliník	< 850 N/mm ²	SRCV nebo SRCVL
	< 750 Nmm ²	RAP nebo RAPL
hliník	< 850 N/mm ²	SRCV nebo SRCVL
Mosaz	<700N/mm ²	RAP nebo RAPL
Mosaz	< 850 N/mm ²	SRCV nebo SRCVL
Litina	<700N/mm ²	RAP nebo RAPL
Litina	< 850 N/mm ²	SRCV nebo SRCVL
Nerezová ocel	<700N/mm ²	RAP nebo RAPL
Nerezová ocel	< 850 N/mm ²	SRCV nebo SRCVL
Nerezová ocel	> 850 N/mm ²	CWC na CWCX
Železniční trať	> 850 N/mm ²	SCRWC nebo SCRWCL
Nástrojová ocel	> 850 N/mm ²	CWC na CWCX
Die Steel	> 850 N/mm ²	CWC na CWCX

The data listed below is for reference purposes only, and indicate potential starting conditions. It is the responsibility of the site operation manager to determine correct application requirements.

Material to be cut	Cutting surface speed Meters/min	Cutter diameter/Material/RPM relationship															
		13		14		18		22		30		50		65			
		L	U	L	U	L	U	L	U	L	U	L	U	L	U		
Aluminium	60 - 90	1469	2203	1364	2046	1061	1591	868	1302	637	955	382	573	294	441		
Brass & Bronze	40 - 50	979	1224	909	1137	707	884	579	723	424	530	255	318	196	245		
Iron: cast(soft)	30 - 50	734	1224	682	1137	530	884	434	723	318	530	191	318	147	245		
cast(hard)	15 - 21	367	514	341	477	265	371	217	304	159	223	95	134	73	103		
cast(malleable)	15 - 30	367	734	341	682	265	530	217	434	159	318	95	191	73	147		
Steel: mild	24 - 30	588	734	546	682	424	530	347	434	255	318	153	191	118	147		
high tensile	3 - 5	73	122	68	114	53	88	43	72	32	53	19	32	15	24		
stainless (free cutting)	15 - 18	367	441	341	409	265	318	217	260	159	191	95	115	73	88		
stainless (heat resisting)	6 - 13	26	318	136	296	106	230	87	188	64	138	38	83	29	64		

These are only starting points. They will vary with application and work piece condition.

Material or Application Type	Feed Per Tooth (mm)
Thin Walled Workpieces Oblique Entry / Curved Surfaces Semi-Circles / Fragile Setups	.0254 / .0508 (.0762 FPT with Work Hardening Materials)
Soft / Gummy Materials	.1016 / .127
Typical / Average Applications	.0762 / .1016
Deep Holes	.1016 / .127

Difficult-to-machine materials will require reduced feed rates.

RotabroachTM

19) PROHLÁŠENÍ O ZÁRUCE A CE

Společnost RotabroachTM zaručuje, že její stroje budou bez vadných materiálů při běžném používání strojů po dobu 12 měsíců od data prvního nákupu. Na všechny ostatní díly (kromě řezaček) se vztahuje záruka 90 dní za předpokladu, že byla vyplněna záruční registrační karta (nebo online registrace) a vrácena společnosti RotabroachTM nebo jejímu určenému distributorovi do (30) dnů od data nákupu.

Pokud tak neučiníte, záruka zaniká. Pokud je uvedeno dodrženo, RotabroachTM opraví nebo vymění (dle vlastního uvážení) bez poplatku všechny vadné položky, které vrátí.

Tato záruka se nevztahuje na:

1. Komponenty, které podléhají přirozenému opotřebení způsobenému používáním, které není v souladu s pokyny provozovatele
2. Poruchy nářadí způsobené nedodržením návodu k obsluze, nesprávným používáním, abnormálními podmínkami prostředí, nevhodnými provozními podmínkami, přetížením nebo nedostatečným servisem nebo údržbou.
3. Chyby způsobené používáním příslušenství, komponentů nebo náhradních dílů jiných než originální díly RotabroachTM.
4. Nástroje, ve kterých byly provedeny změny nebo doplňky.
5. Na elektrické komponenty se vztahuje záruka výrobce.

Svou online registraci můžete odeslat na www.rotabroach.co.uk

Záruční reklamaci je třeba přihlásit v záruční době. Vyžaduje to zaslání nebo zaslání celého předmětného nářadí s originálním dokladem o koupi, na kterém musí být uvedeno datum nákupu produktu. Před vrácením je třeba předložit také reklamační formulář.

Toto lze nalézt online na www.rotabroach.co.uk. Nevyplnění tohoto formuláře bude mít za následek zpoždění vaší reklamace.

Veškeré zboží vrácené vadné musí být vráceno předplacené společnosti RotabroachTM, v žádném případě nebude společnost Rotabroach® zodpovědná za následné přímé nebo nepřímé ztráty nebo škody.

TATO ZÁRUKA NAHRADÍ JAKOUKOLI JINÉ ZÁRUKY (VYSLOVENÉ NEBO IMPLIKOVANÉ) VČETNĚ ZÁRUKY PRODEJNOSTI NEBO VHODNOSTI PRO KONKRÉTNÍ ÚČEL. ROTABROACHTM SI VYHRAZUJE PRÁVO NA VYLEPŠENÍ A ÚPRAVY NÁVRHU BEZ PŘEDCHÁZEJÍCÍHO UPOZORNĚNÍ

Celosvětově známé a důvěryhodné pro kvalitu, výkon a spolehlivost