

RotabroachTM **ELEMENT 75**

Magnetický vrtací a závitořezný stroj

Číslo modelu Element 75/1T, Element 75/3T

Tento stroj (sériové číslo) je schválen CE.



Rotabroach[®]

OSL Cutting Technologies
Burgess Road
Sheffield, South Yorkshire
Spojené království
S9 3WD

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

Webová stránka: www.allmedia.sk

Děkujeme, že jste si zakoupili naši magnetickou vrtačku Element 75. Velmi by nás potěšila vaše zpětná vazba na tento stroj.

Jižalié produkty od společnosti Řotabroach:



Děkujeme vám za nákup našeho výrobku.

		Strana
1)	Zamýšlené použití	4
2)	Všeobecná bezpečnostní pravidla	4
3)	Symbole na informační tabulce	5
4)	Specifikace	6
5)	Provozní bezpečnostní postupy	7
6)	Návod k obsluze	7
7)	Ovládání ovládacího panelu	8
8)	Funkce ťukání	9
9)	Výběr převodovky	10
10)	Detekce magnetu	10
11)	Výběr prodlužovacího kabelu	11
12)	Montáž nožů	11
13)	Provoz Capstan	11
14)	Prostředky na odstranění problémů s tvorbou otvorů	12
15)	Schéma zapojení	13
16)	Rozebraný pohled na stroj	15
17)	Rozebraný pohled na motor a převodovku Části a seznam ovládacího panelu	18
18)		21
19)	Sada adaptéru na potrubí RD2311	22
20)	Montáž sklíčidla Údržba	22
21)		23
22)	Odstraňování problémů	25
23)	Výběr frézy a rychlosti	26
24)	Prohlášení o záruce	27

P/N	Seznam obsahu s magnetickou vrtací jednotkou
RDD4126	16 mm sklíčidlo
CA130	Montáž trnu - 6 mm šestihranný klíč je součástí balení
RDA3105	Ochranné brýle
RDD4128	Stopka arbora
RDD4129	Drift
RDC4083	Bezpečnostní pás
RD4152	Šestihranný klíč 3 mm
RDC4082	stacionární kroužky
RDD4132	Náhradní kartáček-230V
RDD4133	Náhradní kartáček - 110 V
RA3120	Pilotní kolík

1) ZAMÝŠLENÉ POUŽITÍ

Tento magnetický vrták je určen k vrtání otvorů do železných kovů. Magnet se používá k udržení vrtáku na místě během jeho činnosti. Je určen k použití ve výrobě, stavebnictví, na železnici, v petrochemickém průmyslu a na jakékoli jiné aplikace při vrtání železných kovů.

Na jakoukoli odchylku od zamýšleného použití se nevztahuje záruka.

2) VŠEOBECNÁ BEZPEČNOSTNÍ PRAVIDLA

VAROVÁNÍ! Přečtěte si všechna bezpečnostní upozornění, pokyny, obrázky a technické údaje dodané s tímto elektrickým nářadím.

Nedodržení všech níže uvedených pokynů může mít za následek úraz elektrickým proudem, požár a/nebo vážné zranění.

Veškerá upozornění a pokyny si uložte pro budoucí použití.

Pojem "elektrické nářadí" v těchto upozorněních se vztahuje na vaše elektrické nářadí napájené ze sítě (se šňůrou) nebo na elektrické nářadí napájené z baterie (akumulátorové).

Bezpečnost pracovního prostoru Udržujte

pracovní prostor čistý a dobře osvětlený. Nepřehledné nebo tmavé prostory vedou k nehodám.

Nepracujte s elektrickým nářadím ve výbušném prostředí, například v přítomnosti hořlavých kapalin, plynů nebo prachu.

Elektrické nářadí vytváří jiskry, které mohou zapálit prach nebo výpary.

Během práce s elektrickým nářadím udržujte děti a kolemstojící osoby v dostatečné vzdálenosti. Rozptýlení může způsobit ztrátu kontroly.

Elektrická bezpečnost a)

Zástrčky elektrického nářadí musí odpovídat zásuvce. Zástrčku nikdy nijak neupravujte. Nepoužívejte žádné adaptérové zástrčky s uzemněným (uzemněným) elektrickým nářadím. Neupravené zástrčky a odpovídající zásuvky snižují riziko úrazu elektrickým proudem. b) Vyhnete se kontaktu těla s uzemněnými nebo uzemněnými povrchy, jako jsou potrubí, radiátory,

sporáky a chladničky. Pokud je vaše tělo uzemněno nebo uzemněno, existuje zvýšené riziko úrazu elektrickým proudem.

c) Elektrické nářadí nevystavujte dešti nebo vlhkému prostředí. Vniknutí vody do elektrického nářadí zvyšuje riziko úrazu elektrickým proudem.

d) Nezneužívejte kabel. Nikdy nepoužívejte kabel k přenášení, tahání nebo odpojení elektrického nářadí. Šňůru uchovávejte mimo dosah tepla, oleje, ostrých hran nebo pohyblivých částí. Poškozené nebo zamotané šňůry zvyšují riziko úrazu elektrickým proudem.

e) Při práci s elektrickým nářadím ve venkovním prostředí použijte prodlužovací kabel vhodný pro venkovní použití. Použití šňůry vhodné pro venkovní použití snižuje riziko úrazu elektrickým proudem.

f) Je-li provoz elektrického nářadí na vlhkém místě nezbytný, použijte napájení chráněné proudovým chráničem (RCD).

Použití proudového chrániče snižuje riziko úrazu elektrickým proudem.

POZNÁMKA Pojem "proudový chránič (RCD)" lze nahradit pojmem "jistič zemního spojení (GFCI)" nebo "jistič zemního spojení (ELCB)".

Osobní bezpečnost a) Při

práci s elektrickým nářadím buďte ostražití, sledujte, co provádíte, a použijte zdravý rozum. Nepoužívejte elektrické nářadí, když jste unaveni nebo pod vlivem drog, alkoholu nebo léků. Chvilka nepozornosti při práci s elektrickým nářadím může mít za následek vážné zranění osob.

b) Používejte osobní ochranné prostředky. Vždy používejte ochranu očí. Ochranné pomůcky, jako je maska proti prachu, protiskluzová bezpečnostní obuv, tvrdá čepice nebo ochrana sluchu, které se používají za vhodných podmínek, snižují počet osobních zranění.

c) Zabraňte neúmyslnému spuštění. Před připojením ke zdroji napájení a/nebo akumulátoru, před zvednutím nebo přenášením nářadí se ujistěte, že je spínač ve vypnuté poloze. Přenášení elektrického nářadí s prstem na spínači nebo zapínání elektrického nářadí, které má zapnutý spínač, vybízí k nehodám. d) Před spuštěním elektrického nářadí odstraňte seřizovací klíč nebo klíč. Klíč nebo klíč ponechaný na rotující části elektrického nářadí

může způsobit zranění osob. e) Nepřehánějte to. Stále udržujte správnou oporu a rovnováhu. Umožní to lepší ovládnutí elektrického nářadí v neočekávaných situacích. f) Správně se oblečte. Nenoste volné oblečení ani šperky. Vlasy a oděv držte

mimo dosah pohyblivých částí. Volné oblečení, šperky nebo dlouhé vlasy lze zachytit o pohyblivé části. g) Jsou-li k dispozici zařízení pro připojení zařízení k odsávání a sběru prachu, zajistěte

jejich připojení a správné používání. Používání zařízení pro zachytávání prachu může snížit nebezpečí spojená s prachem. h) Nedovolte, abyste se při častém používání nářadí spokojili a ignorovali zásady bezpečnosti nářadí. Neopatrný zásah může

během zlomku vteřiny způsobit vážné poranění

Používání a péče o elektrické nářadí a) Elektrické nářadí

nepoužívejte silou. Používejte správné elektrické nářadí pro danou aplikaci. Správné elektrické nářadí provede práci lépe a bezpečněji při rychlosti, pro kterou bylo navrženo. b) Nepoužívejte elektrické nářadí, pokud jej spínač nezapíná a

nevypíná. Každé elektrické nářadí, které nelze ovládat pomocí spínače, je nebezpečné a musí být opraveno.

c) Před jakýmkoli seřizováním, výměnou příslušenství nebo skladováním elektrického nářadí odpojte zástrčku od zdroje napájení a/nebo vyjměte akumulátor, je-li odpojitelný. Taková preventivní bezpečnostní opatření snižují riziko náhodného spuštění elektrického nářadí. d) Nečinné elektrické nářadí skladujte mimo dosah dětí a

nedovolte, aby s elektrickým nářadím pracovaly osoby, které nejsou seznámeny s elektrickým nářadím nebo s těmito pokyny. Elektrické nářadí je v rukou nezaškolených uživatelů nebezpečné.

e) Údržba elektrického nářadí a příslušenství. Kontrolujte, zda nejsou pohyblivé části nesprávně nastaveny nebo svázány, zda nedošlo k poškození dílů a zda nejsou v jiném stavu, který může ovlivnit činnost elektrického nářadí. V případě poškození nechejte elektrické nářadí před použitím opravit. Mnohé nehody jsou způsobeny špatně udržovaným elektrickým nářadím. f) Řezné nástroje udržujte ostré a čisté. Správně udržované řezné nástroje

s ostrými řeznými hranami se méně často zasekávají a snáze se ovládají.

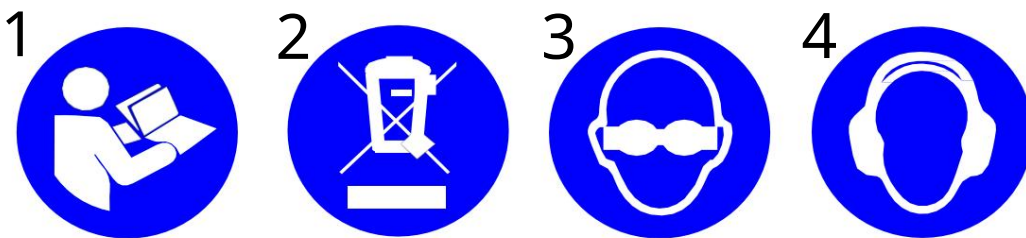
g) Používejte elektrické nářadí, příslušenství a nářadí s bity atp. v souladu s těmito pokyny, přičemž zohledněte pracovní podmínky a vykonávanou práci. Používání elektrického nářadí pro jiné operace, než pro jaké je určeno, by mohlo vést k nebezpečným situacím. h) Udržujte rukojeti a úchopové plochy suché, čisté a zbavené oleje a

mastnoty. Kluzké rukojeti a úchopové plochy neumožňují bezpečnou manipulaci a ovládnání nářadí v neočekávaných situacích.

Služba

Servis elektrického nářadí svěřte kvalifikovanému opraváři, který používá pouze identické náhradní díly. Tím se zajistí zachování bezpečnosti elektrického nářadí

3) SYMBOLY NA INFORMAČNÍ TABULCE



1. Informace o provozních a bezpečnostních otázkách týkajících se tohoto stroje naleznete v uživatelské příručce.

2. Stroj a elektrické komponenty správně zlikvidujte.

3. Při práci se strojem se musí používat ochrana očí.

4. Při práci se strojem se musí nosit chrániče sluchu.

4) SPECIFIKACE

Maximální kapacita řezání otvorů v oceli .2/.3C = 75 mm průměr x 75 mm hloubka Otvor
pro upínací zařízení = MT3.

Motorová jednotka		
Napětí	110V 50-60Hz	230-240 V 50-60 Hz
Normální plné zatížení Elektro	1800 W	1800 W
Magnet Velikost	102W	111W
	Délka 220 mm Šířka 114 mm	
Přídržná síla při 20 °C s minimální tloušťkou desky 25 mm Použití na jakýkoli materiál o tloušťce menší než 25 mm postupně snižuje magnetický výkon. Pokud je to možné, náhradní materiál by se měl umístit pod magnet a obrobek tak, aby se vyrovnal vhodné tloušťce materiálu. Pokud to není možné, použijte alternativní bezpečný způsob upevnění musí se použít stroj.	18500N	
Celkové rozměry		
Výška - maximálně vysunutá	713 mm	
Výška - minimální	528 mm	
Šířka (včetně kování kapstánu)	214 mm	
Celková délka (včetně ochranného krytu) Čistá	375 mm	
hmotnost	23,1 kg	22,8 kg
	Element 75/1T	Element 75/3T
Celkové hodnoty vibrací (třiosý vektorový součet) v souladu s normou EN62841-1:	Hodnota emisí vibrací (ah):3,762m/s ² Nejistota(K): 1,5m/s ²	Hodnota emisí vibrací (ah): 3,737 m/s ² Nejistota (K): 1,5 m/s ²
Hladina akustického tlaku podle normy EN62841-1:	Tlak zvuku (LpA): 88,0 dB(A) Akustický výkon (LwA): 101,0 dB(A) Nejistota(K)3dB(A)	Tlak zvuku (LpA): 87,0 dB(A) Akustický výkon (LwA): 100,0 dB(A) Nejistota(K)3dB(A)

Vibrace a hluk

Deklarovaná(é) celková(é) hodnota(e) vibrací a deklarovaná(é) hodnota(y) emisí hluku byly naměřeny v souladu se standardní zkušební metodou a mohou být použity pro srovnání jednoho nástroje s jiným.

Při předběžném posouzení expozice mohou být rovněž použity deklarované celkové hodnoty vibrací a deklarované hodnoty emisí hluku.

Emise vibrací a hluku během skutečného používání elektrického nářadí se mohou lišit od deklarované celkové hodnoty v závislosti na způsobech používání nářadí a zejména na tom, jaký druh obrobku se zpracovává.

Potřeba určit bezpečnostní opatření na ochranu provozovatele, která jsou založena na odhadu expozice ve skutečných podmínkách (berouce v úvahu všechny části pracovního cyklu, jako například časy, kdy je nářadí vypnuto a když běží naprázdno, kromě času spouštění).

Při práci s tímto strojem se musí používat chrániče sluchu a očí. Při obsluze stroje použijte rukavice k ochraně rukou.

Tyto nástroje jsou navrženy a vyrobeny ve Velké Británii s celosvětově dodávanými komponenty a splňují požadavky dokumentu EEC HD.400.1 a BS.2769/84.

Vhodné pouze pro jednofázové napájení střídavým proudem 50-60 Hz

NEPOUŽÍVEJTE K NAPÁJENÍ JEDNOSMĚRNÝM PROUDEM

Nepoužívejte magnetickou vrtačku na těžé konstrukci, kdy probíhá obloukové svařování.

Střídavý proud se uzemní zpět přes magnet a způsobí nenapravitelné škody.

UPOZORNĚNÍ: TENTO SPOTŘEBIČ MUSÍ BÝT UZEMNĚN!

NB: POKUDĚKOLIVĚK ÚPRAVY TOHOTO STROJE BUD ÚMAŘ ZA NÁSLEDEK NEPLATNOST ĚŘÍ RUCI

5) PROVOZNÍ BEZPEČNOSTNÍ POSTUPY

PŘEČTĚTE SI PŘED POUŽITÍM STROJE

- Při zvedání a přepravě tohoto stroje buďte vždy opatrní. Maximální hmotnost při zvedání pro jednu osobu je 25 kg. Viz obr. 1.
 - Při používání elektrického nářadí by měla být vždy dodržována základní bezpečnostní opatření, aby se snížilo riziko úrazu elektrickým proudem, požáru a zranění osob.
 - Před připojením zařízení se ujistěte, že je magnet vypnutý.
 - Nepoužívejte v mokřích nebo vlhkých podmínkách. V opačném případě může dojít ke zranění osob.
 - NEPOUŽÍVEJTE v přítomnosti hořlavých kapalin, plynů nebo ve vysoce rizikových prostředích. V opačném případě může dojít ke zranění osob.
 - PŘED uvedením stroje do provozu zkontrolujte všechny elektrické přívodní kabely (včetně prodlužovacích kabelů) a v případě poškození je vyměňte. NEPOUŽÍVEJTE, pokud jsou na nich jakékoli známky poškození.
 - Používejte pouze prodlužovací kabely schválené pro podmínky na místě.
 - PŘED uvedením stroje do provozu VŽDY zkontrolujte správnou funkci všech provozních systémů, spínačů, magnetu atp.
 - PŘED uvedením do provozu MUSÍ být stroj bezpečně připevněn k pevnému nezávislému prvku (pomocí bezpečnostního pásu RD4329B nebo jiným způsobem), aby se snížil možný volný pohyb, pokud by se magnet oddělil od obrobku. V opačném případě může dojít ke zranění osob.
 - Při práci se strojem VŽDY používejte schválené ochranné brýle, chrániče sluchu a doporučené osobní ochranné prostředky.
 - Při výměně nožů nebo práci na stroji odpojte stroj od zdroje napájení.
 - Frézy a třísky jsou ostré, při výměně fréz nebo odstraňování třísky si VŽDY zajistěte přiměřenou ochranu rukou. V případě potřeby použijte k odstranění třísek nebo frézy z trnu nástroj nebo kartáč.
 - Před uvedením stroje do provozu se VŽDY ujistěte, že jsou šrouby pro uchycení nože pevně zajištěny.
 - Pravidelně čistěte pracovní prostor a stroj od třísek a nečistot, přičemž věnujte zvláštní pozornost spodní straně základny magnetu.
 - VŽDY před zahájením práce odstraňte kravatu, prsteny, hodinky a všechny volné ozdoby, které by se mohly zamotat do rotujícího stroje.
 - VŽDY se ujistěte, že jsou dlouhé vlasy před obsluhou stroje bezpečně uzavřeny schváleným zádržným prostředkem.
 - Pokud se fréza zasekne v obrobku, okamžitě zastavte motor, abyste zabránili zranění osob. Odpojte se od zdroje napájení a otočte trn dopředu a dozadu. NEPOKOUŠEJTE SE UVOLNIT FRÉZU ZAPÍNÁNÍM A VYPÍNÁNÍM MOTORU. Při odstraňování frézy z upínacího přípravku použijte ochranné rukavice.
- Pokud stroj náhodně spadne, VŽDY pečlivě zkontrolujte, zda stroj nevykazuje známky poškození, a zkontrolujte, zda funguje správně PŘED pokračováním ve vrtání.
- Stroj pravidelně kontrolujte a zjišťujte, zda nejsou poškozené nebo uvolněné díly.
 - Při používání stroje v obrácené poloze VŽDY dbejte na to, aby se použilo jen minimální množství chladicí kapaliny a aby se zajistilo, že se chladicí kapalina nedostane do motorové jednotky.
 - Řezné nástroje se mohou roztržít, před uvedením stroje do činnosti VŽDY umístěte ochranný kryt nad řezný nástroj. V opačném případě může dojít k zranění osob.
 - Po dokončení řezu se vyhodí hlemýžď. NEPOUŽÍVEJTE stroj, protože vymrštěný hlemýžď může způsobit zranění.
 - Když se stroj nepoužívá, VŽDY jej uložte na bezpečné místo.
 - VŽDY zajistěte, aby opravy prováděli schválení pracovníci společnosti ROTABROACH™.



Obr.1

6) NÁVOD K OBSLUZE

Vnitřek frézy udržujte čistý od pilin. Omezuje pracovní hloubku frézy.

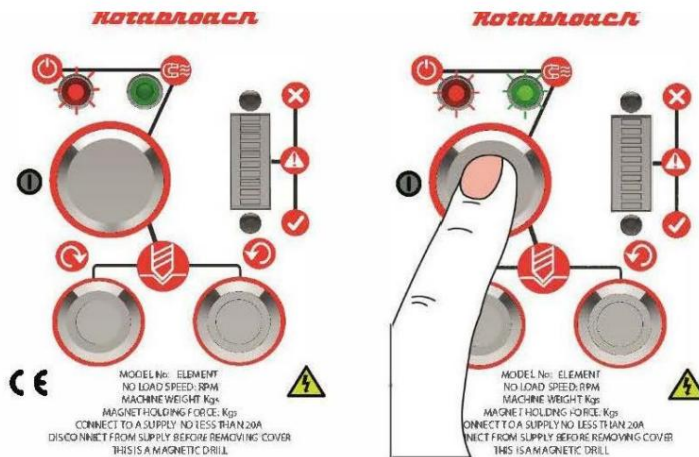
- Ujistěte se, že láhev s chladicí kapalinou obsahuje dostatečné množství řezného oleje na požadovanou dobu provozu. Podle potřeby jej doplňte.
- Občas stiskněte pilotní knoflík, abyste se ujistili, že se řezná kapalina správně dávákuje.
- Chcete-li stroj spustit, postupujte podle pokynů na ovládacím panelu.
- **VŽDY** vypněte motor stisknutím tlačítka MOTOR stop. **NEVYPÍNEJTE** motor stisknutím spínače MAGNET.
- Při zahájení řezání otvoru vyvíjejte mírný tlak, dokud se fréza nezavede do pracovní plochy. Potom můžete tlak dostatečně zvýšit, aby se motor zatížil. Nadměrný tlak je nežádoucí, nezvyšuje rychlost průniku a způsobí, že bezpečnostní ochranné zařízení proti přetížení zastaví motor (motor lze znovu spustit stisknutím tlačítka pro spuštění motoru) a může způsobit nadměrné teplo, které může mít za následek nedůsledné vyhazování šneků

- Před zahájením řezání dalšího otvoru se vždy ujistěte, zda byla kulka z předchozího otvoru vysunuta.
- Pokud se hlemýžď zasekne v řezačce, přesuňte stroj na rovný povrch, zapněte magnet a opatrně spusťte řezačku dolů, aby se dotkla povrchu. Tím se zaseknutá kulka obvykle narovná a umožní se její normální vysunutí.
- Pravidelně nanášejte malé množství lehkého olejového maziva na kluzné ložisko a ložisko opory trnu.
- Zlomení frézy je obvykle způsobeno nezabezpečeným ukotvením, volně přiléhajícím kluzným prvkem nebo opotřebovaným ložiskem v držáku trnu. (Viz pokyny pro běžnou údržbu).
- Používejte jen schválenou čistou řeznou kapalinu, nepoužívejte olej ředěný vodou. Řezná kapalina Rotabroach byla speciální vyvinutá k maximalizaci výkonu frézy. Je k dispozici v objemu 1 l (RD208) a 5 l (RD229).



1. Odšroubujte uzávěr
2. Do lahve s chladicí kapalinou nalijte čistý olej
3. Pevně našroubujte uzávěr zpět na láhev
4. Otevřete kohoutek. Obr.2

7) OVLÁDÁNÍ OVLÁDACÍHO PANELU

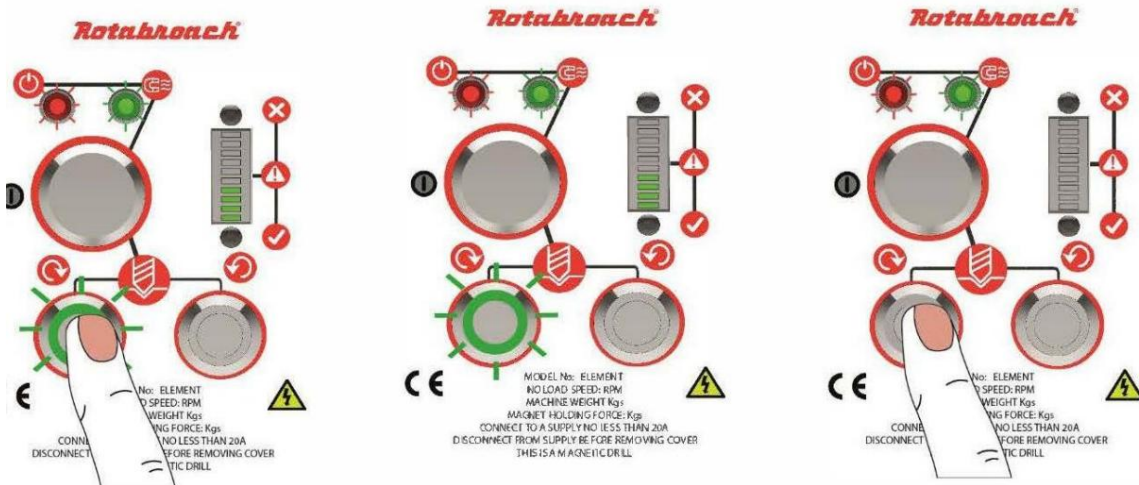


1) Power

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

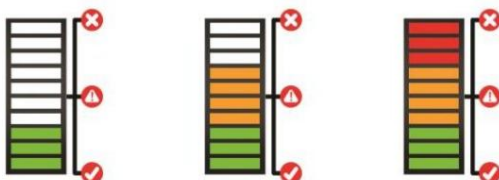
See below for detailed description of the CutSmart™ visual indicator.

5) Motor OFF

To stop the motor press the GREEN switch. The motor will stop and the magnet will remain on. The GREEN switch will turn off.

Go back to step 3 to start over.

Technologie CutSmart™



Zelená zóna

Perfektní, snažte se udržet v zelené zóně, abyste dosáhli nejlepšího řezu a optimálního výkonu stroje.

Žlutá zóna

Poněkud příliš velký tlak na vrták zmírníte, abyste se dostali zpět do zelené zóny.

Přetížení

červené zóny: A pokud budete pokračovat, motor se vypne.

Technologie CutSmart™

Navrženo tak, abyste mohli co nejlépe využít svůj stroj a frézy. CutSmart má snadno čitelný panel, který indikuje, kdy vrtáte příliš velkou silou, což by poškodilo stroj a frézy.

Nechte frézu pracovat a zjistíte, že je dosaženo mnohem hladšího otvoru a rychlejšího času vrtání.

8) FUNKCE POKLEPÁNÍ

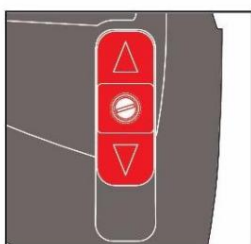


1. Zajistěte napájení stroje, rozsvítí se červená kontrolka (1).
2. Stiskněte spínač magnetu (2), aby se zapnul magnet. LED dioda se rozsvítí buď zeleně, nebo červeně (3). V závislosti na tloušťce materiálu a magnetické přilnavosti. Zelená LED dioda magnetu signalizuje dosažení optimální přilnavosti. K dispozici je operace vrtání.
- Varování** Svítí-li červená kontrolka magnetu, znamená to, že nebylo dosaženo optimální přilnavosti. Vrtání je stále k dispozici.
3. K regulaci otáček použijte regulátor otáček na horním krytu, vždy používejte otáčky doporučené pro používanou velikost vrtáku.
4. Zapněte motor směrem dopředu (4).
5. Vyrvejte otvor podle doporučené velikosti závitů pro řezaný závit.
6. Bez odpojení magnetu vyměňte vrták za závitník.
7. Nastavte otáčky vřetena na požadovanou rychlost závitování.
8. Spustěte vrtací vřeteno směrem dopředu (4) a posouvejte závitník do otvoru, dokud se nezačne řezat. Po řezání se závitník sám posune, měl by být zapotřebí jen jemný tlak na rukojeti posuvu.
9. Po navrtání závitu do otvoru by se vrtání mělo okamžitě zastavit (4).
10. Vrtací vřeteno by se pak mělo přepnout na zpětný chod (5) a závitník se může vyvést zpět z otvoru. Závitník lze bezpečně vyjmout z otvoru při snížených otáčkách.

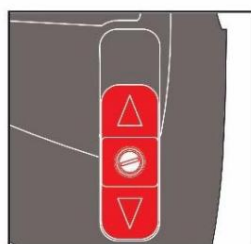
9) VÝBĚR PŘEVODOVÉHO STUPNĚ

Magnetická vrtačka Element 75 je vybavena 2-stupňovou převodovkou. Převodovka se používá ke snížení výstupních otáček při použití větších fréz.

Poloha voliče posuvných zařízení	Nastavení regulátoru rychlosti	
	Úroveň 1	Úroveň 6
Λ	200/min	500/min
V	70/min	180/min



Poloha posuvného voliče nahoru

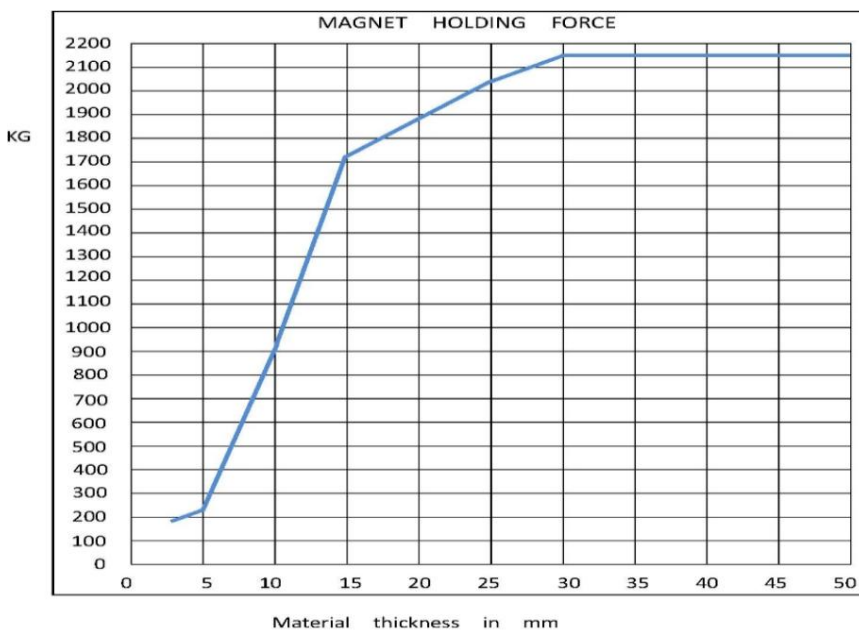


Poloha posuvného voliče dolů

10) DETEKCE MAGNETŮ

Při práci s tenkým materiálem se doporučuje použít upchávkou, aby se zvětšila tloušťka materiálu pod magnetem. Při práci s tenkým materiálem bez těsnění se sníží přídržná síla magnetu.

Doporučuje se, aby se vrtačka používala pro železný materiál o tloušťce 12 mm a více. Poškození základny magnetu, například jamky, ovlivní sílu přilnavosti magnetu.



11) VÝBĚR PRODLUŽOVACÍHO KABELU

Stroje jsou z výroby vybaveny 3 m dlouhým kabelem se třemi vodiči 2,5 mm² LIVE, NEUTRAL a Je-li třeba namontovat prodlužovací případně kabel od zdroje napájení, EARTH. je třeba dbát na použití kabelu s přiměřenou kapacitou. V opačném dojde ke ztrátě trakce magnetu a snížení výkonu motoru. Pokud by se síťový kabel poškodil a bylo by třeba jej vyměnit, ujistěte se, že to provede pouze autorizovaný technik společnosti Rotabroach.

Za předpokladu normálního napájení střídavým proudem se správným napětím se doporučuje nepřekračovat následující délky prodloužení:

Pro napájení 110 V: ,5 metru 3 žil x,5 mm² Pro napájení 230

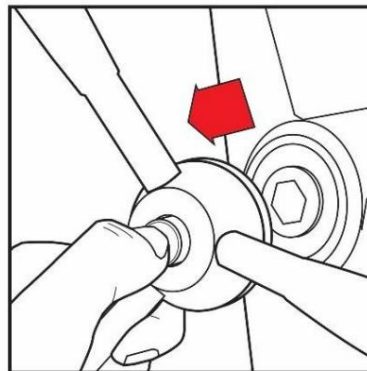
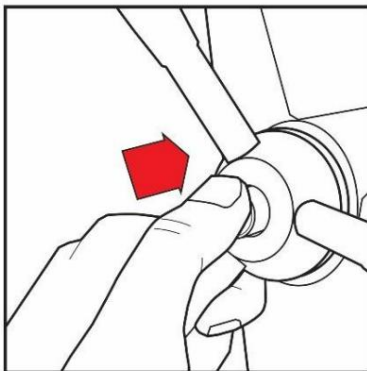
V: 26 metrů 3 žil x 1,5 mm²

PŘED VÝMĚNOU NOŽŮ VŽDY ODPOJTE STROJ OD ZDROJE NAPÁJENÍ.

12) MONTÁŽ NOŽŮ

- Stroj byl vyroben tak, aby mohl přijímat frézy o průměru 19,05 mm (3/4") a 31,75 mm (1 1/4"). Při montáži fréz je třeba použít následující postup:
- Když je stroj ve vzpřímené poloze, ujistěte se, že je sestava trnu (CA130) úplně zasunutá do vřetena trnu (RDD4022).
- Vezměte vhodný pilot a umístěte jej přes otvor ve stopce frézy. Vložte stopku frézy do otvoru sestavy arbor, přičemž dbejte na zarovnání dvou hnacích ploch se šrouby s nástrčkami.
- Oba šrouby utáhněte pomocí šestihránného klíče.

13) PROVOZ KAPRÁŘSKÉHO ZAŘÍZENÍ



Rychloupínač je funkce, která uživateli nabízí jednoduché oboustranné

ovládání. Chcete-li kapotáž odstranit, jednoduše proveďte následující kroky;

1: Stiskněte středové tlačítko na náboji kapotáže a držte se ramen kapotáže.

2: Se stlačeným tlačítkem odtáhněte kapraň od hlavního tělesa, přičemž se držte ramen kapraře.

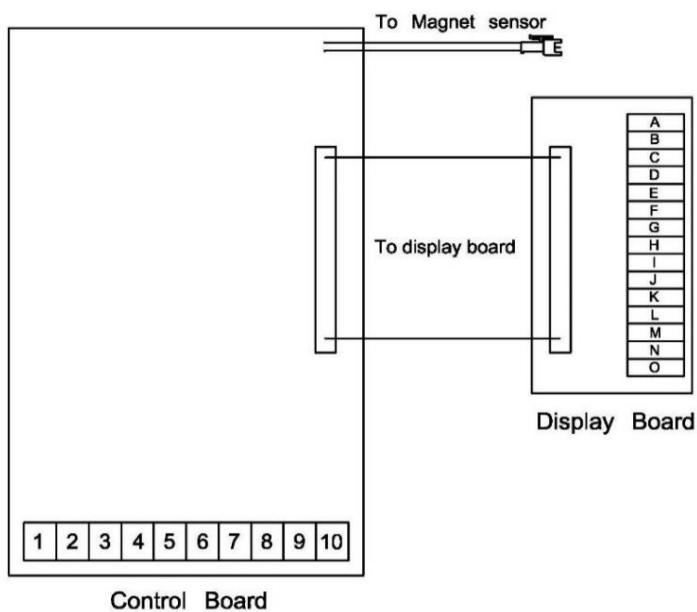
3: Znovu zasuňte šestihranný hřídel do šestihranné drážky, abyste upevnili kaptan.

14) NÁPRAVNÁ OPATŘENÍ PŘI PROBLÉMECH S TVORBOU OTVORŮ

Problém	Příčina	Náprava
1) Magnetická základna nebude účinně držet	<p>Řezaný materiál může být příliš tenký pro efektivní držení.</p> <p>Třísky nebo nečistoty pod magnetem.</p> <p>Nepřavidelnost na kontaktu magnetu nebo obročku.</p> <p>Nedostatečný proud přecházející do magnetu během vrtacích cyklů.</p>	<p>Pod magnet připevňte další kus kovu nebo mechanicky upněte magnetickou základnu k obročku.</p> <p>Čistý magnet.</p> <p>Postupujte mimořádně opatrně; všechny nedokonalosti opilte do roviny s povrchem.</p> <p>Zkontrolujte napájení a výstup z řídicí jednotky, zkontrolujte přívodní kabel.</p>
2) Fréza při zahájení řezu vynechává středovou značku	<p>Magnetická základna nedrží efektivně.</p> <p>Opotřebované objímky trnu a/nebo vyhazovače. Příliš velký přítlak na začátku řezu.</p> <p>Fréza je tupá, opotřebovaná, naštěpená nebo nesprávně naostřená.</p> <p>Slabá středová značka; slabá pilotní pružina; pilot není vycentrován ve středové značce.</p> <p>Opotřebovaný nebo ohnutý pilot, opotřebovaný pilotní otvor.</p> <p>Uvolněné šrouby na nosné konzole pouzdra motoru, hlavním odlitku nebo uvolněné seřizovací šrouby klopného hřídele.</p>	<p>Podívejte se na příčiny a způsoby nápravy výše. Je třeba nové pouzdro.</p> <p>Dokud se nevyřízne drážka, je zapotřebí jen lehký tlak. Drážka pak slouží jako stabilizátor.</p> <p>Vyměňte nebo přebruste. K dispozici je služba ostření.</p> <p>Zlepšení středového děrování a/nebo výměna opotřebovaných dílů</p> <p>Vyměnit díl nebo díly V</p> <p>případě potřeby upravit</p>
3) Požadovaný nadměrný tlak při vrtání	<p>Nesprávně naostřený, opotřebovaný nebo odštěpený nůž. Spuštění na třísky ležící na povrchu obročku.</p> <p>Nesprávně nastavené lišty Gib nebo nedostatečné mazání.</p> <p>Strusky nahromaděné (zabalené) uvnitř frézy.</p>	<p>Znovu naostřete nebo vyměňte.</p> <p>Dbejte na to, abyste nezačali řez na tříse. Nastavte seřizovací šrouby a namažte je.</p> <p>Jasný řezák.</p>
4) Nadměrné lámání frézy	<p>Ocelové třísky nebo nečistoty pod frézou. Nesprávně naostřená nebo opotřebovaná fréza.</p> <p>Vynechání frézy.</p> <p>Posuvník je třeba nastavit.</p> <p>Fréza není pevně připevněna k trnu.</p> <p>Nedostatečné používání řezného oleje nebo nevhodný typ oleje.</p> <p>Nesprávná rychlost</p>	<p>Odstraňte frézu, důkladně ji vyčistěte a vyměňte.</p> <p>Vždy mějte po ruce novou frézu, abyste si mohli ověřit správnou geometrii zubů spolu s návodem k použití.</p> <p>Viz příčiny a prostředky nápravy (2).</p> <p>Utáhněte šrouby, které podpírají šoupátko. Opětovně utáhněte.</p> <p>Vstříkujte olej s nízkou viskozitou do chladičho kroužku a zkontrolujte, zda je olej dávkován do frézy, když je stlačený pilot.</p> <p>Pokud tomu tak není, zkontrolujte, zda pilotní drážka a trn nejsou znečištěné zevnitř, nebo aplikujte olej zvenčí. (I malé množství oleje je velmi účinné).</p> <p>Ujistěte se, že se pro frézu používá správný převodový stupeň.</p>

5) Nadměrné opotřebování frézy	Viz výše uvedenou příčinu a nápravu Nesprávně naostřený nůž. Nedostatečný nebo křečovitý řezný tlak.	Správnou geometrii zubů si prohlédněte v návodu a na novém frézovacím stroji. Ke zpomalení vrtání použijte dostatečný rovnoměrný tlak. Tím se dosáhne optimální řezné rychlosti a zatížení třískami.
--------------------------------	--	---

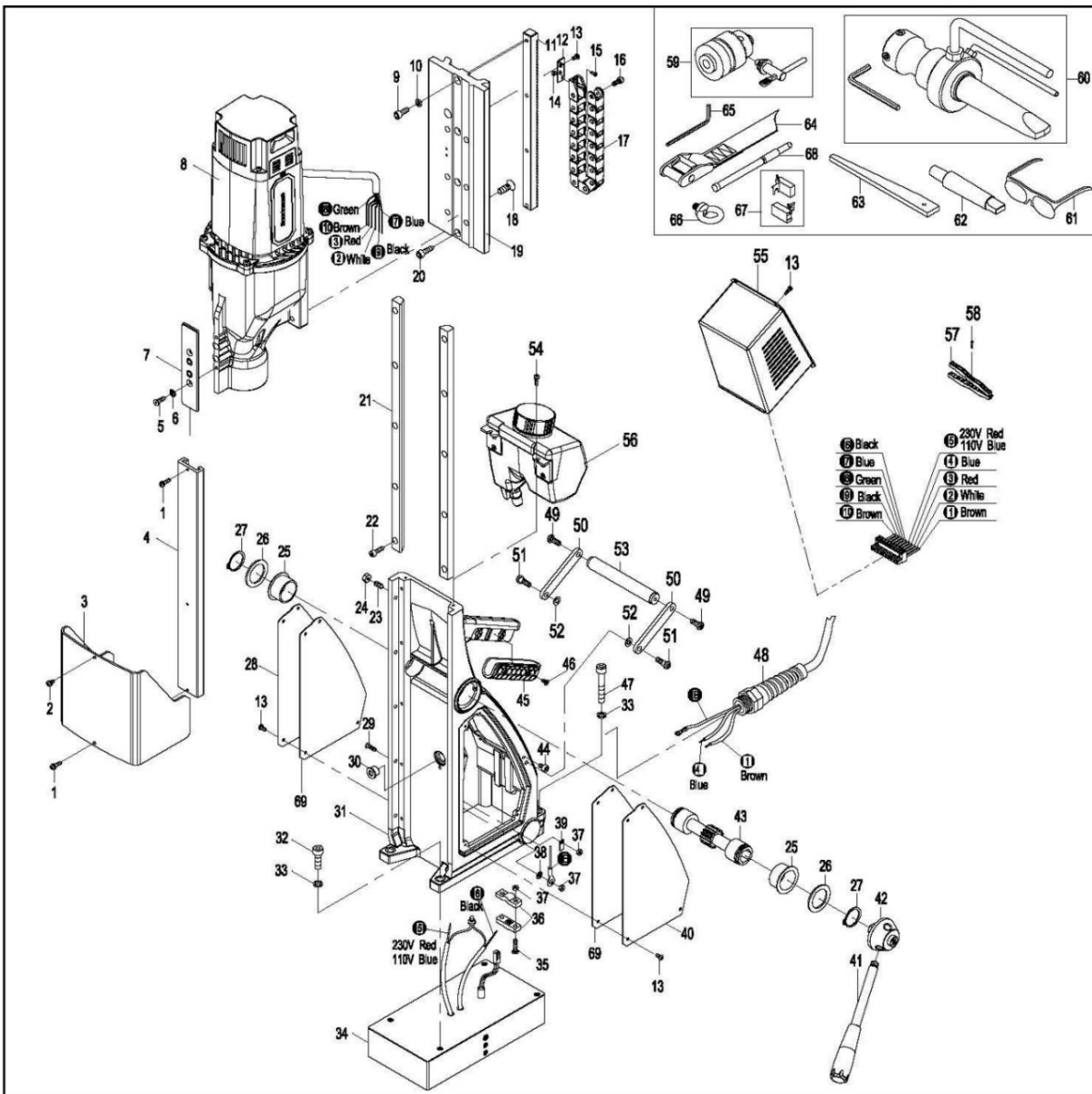
15) SCHÉMA ZAPOJENÍ



Ne	Funkce	Barva drátu
1	Sítový vstup Live	Hnědá
2	Modul regulátoru otáček Olověný řidič	Bílá
3	Modul regulátoru otáček Olověný řidič	Červená
4	Sítový neutrální vstup	Modrá
5	Pozitivní výstup magnetu	230V červená 110V modrá
6	Magnetický záporný výstup	Černá
7	Cívka pole Olověný drát	Modrá
8	Cívka pole Olověný drát	Zelená
9	Uhlíkový kartáček Olověný drát	Černá
10	Uhlíkový kartáček Olověný drát	Hnědá

Ne	Funkce	Barva drátu
A	Spínač zpětného chodu motoru 0V	Bílá
B	Spínač zpětného chodu motoru +5V	Bílá
C	Spínač motoru "dopředu" 0V	Bílá
D	Spínač motoru "vpřed" +5V	Bílá
E	Magnetický spínač 0V	Bílá
F	Magnetický spínač +5V	Bílá
G	Magnet "ON" LED +5V	Bílá + zelená
H	Magnet "ON" LED +5V	Bílá + červená
I	Magnet "ON" LED 0V	Bílá + hnědá
J	LED dioda "ON" napájení 0V	Bílá + černá
K	LED dioda "ON" +5V	Bílá + hnědá
L	LED dioda motoru "Reverzní chod" 0V (MODRÁ)	Bílá
M	LED dioda motoru "Reverzní chod" +12 V (MODRÁ)	Bílá
N	LED dioda motoru "vpřed" 0V (zelená)	Bílá
O	LED dioda motoru "vpřed" +12 V (zelená)	Bílá

16) POHLED NA STROJ V ROZEBRÁTÉM STAVU



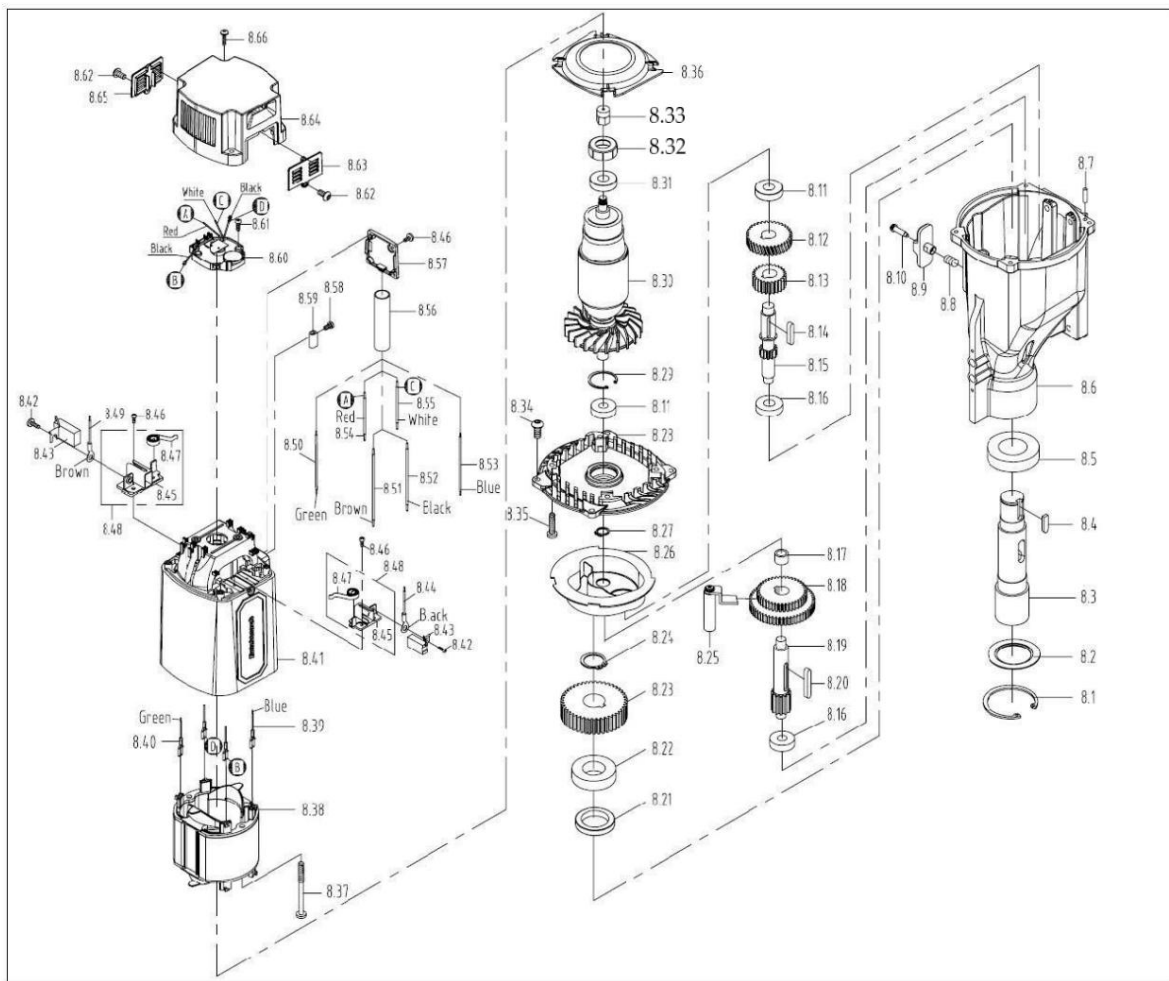
SEZNAM DÍLŮ

Položka#	Rotabroach P/N	Popis	Množství o/ks
1	RDA4201	Šroub M4 × 14 s hlavou s knoflíkem	2
2	RDC4004	Šroub M4 × 8 s hlavou s knoflíkem	1
3	RDD4014	Element 75 Guard	1
4	RDD4015	Posuvný kanál	1
5	RDC4001	Šroub M5×12 CSK HD	2
6	RD45607	Podložka M5 CSK	2
7	RDD4017	Podpora hlídání	1
9	RDA4029	Šroub M6×16 CAP HD	3
10	RDC4104	Pružinová podložka	3
11	RDD4081	Rack	1
12	RDC4065	Upevnění kabelového řetězu	1
13	RDA4021	Šroub M4 × 8 s hlavou s knoflíkem	14
14	RDA4205	Matice M3	2
15	RDA4204	Šroub M3×8 CSK HD	2
16	RDC4066	Šroub M5×12 s knoflíkovou hlavou	1
17	RDD4084	Řetěz	1
18	RDD4085	Šroub M8×22 CSK HD	6
19	RDD4086	Sklíčko	1
20	RDD4087	Šroub M6×22 CAP HD	1
21	RDD4088	Vodící lišta	2
22	RDC4059	Šroub M5 × 16 CAP HD	10
23	RDC4056	Šroub M6 × 15	5
24	RDC4057	Matice M6	5
25	RDD4092	Bush	2
26	RDD4093	Podložka Capstan	2
27	RDD4094	Circlip	2
28	RDD4095	Pravý boční panel	1
29	RDC4068	Šroub M4 × 16 CSK HD	2
30	RDA4005	Kabelové pouzdro	1
31	RDD4097	Hlavní pouzdro	1
32	RDC4055	Šroub M8×25 CAP HD	2
33	RD4079	Pružinová podložka	4
34	RDD4100	Magnet-230V	1
	RDD4101	Magnet-110V	1

Položka#	Rotabroach P/N	Popis	Množství/ ks
35	RDA4071	Šroub M4 × 22	2
36	RDA4070	Kabelové svorky	1
37	RD4068	Matice M4	4
38	RD4069	Podložka M4	1
39	RD45604	Štítek Země	1
40	RDD4103	Levý boční panel	1
41	RDD4104	Rameno Capstan	3
42	RDD4105	Náboj Capstan	1
43	RDD4106	Mezipřevodový hřídel	1
44	RDD4107	Šroub M5×8 CAP HD	2
45	RDD4108	Vložka rukojeti	1
46	RDD4315	Šroub M4×8 CSK HD	4
47	RDC4073	Šroub M8×45 CAP HD	2
48	RDC4074	Napájecí kabel-230V	1
	RDD4112	Napájecí kabel - 110 V	1
49	RDD4113	Šroub M6 × 15 s hlavou s knoflíkem	2
50	RDD4114	Držák kapotáže	2
51	RDD4115	Šroub držáku	2
52	RDD4116	Podložka 6	2
53	RDD4117	Rukojeť	1
54	RDD4118	Šroub M4 × 12 s hlavou s knoflíkem	2
55	RDD4119	Sestava ovládacího panelu-E75/3T	1
	RDD4120	Sestava ovládacího panelu-E75/1T	1
56	RDD4123	Sestava láhve na chladící kapalinu	1
57	RDC4081	Svorka (při použití 110 V)	1
58	RDC4080	Závitový šroub ST2,9 × 12 (při použití 110 V)	3
59	RDD4126	Chuck	1
60	CA130	Montáž trnu	1
61	RDA3105	Ochranné brýle	1
62	RDD4128	Arbor Shank	1
63	RDD4129	Drift	1
64	RDC4083	Bezpečnostní pás	1
65	RD4152	Šestihranný klíč 3 mm	1
66	RDC4082	stacionární kroužek	2
67	RDD4132	Náhradní kartáček-230V	1 pár
	RDD4133	Náhradní kartáček - 110 V	
68	RA3120	Pilotní kolík	1

69	RDD4148	Pěnová vložka	2
----	---------	---------------	---

17) POHLED NA MOTOR A PŘEVODOVKU

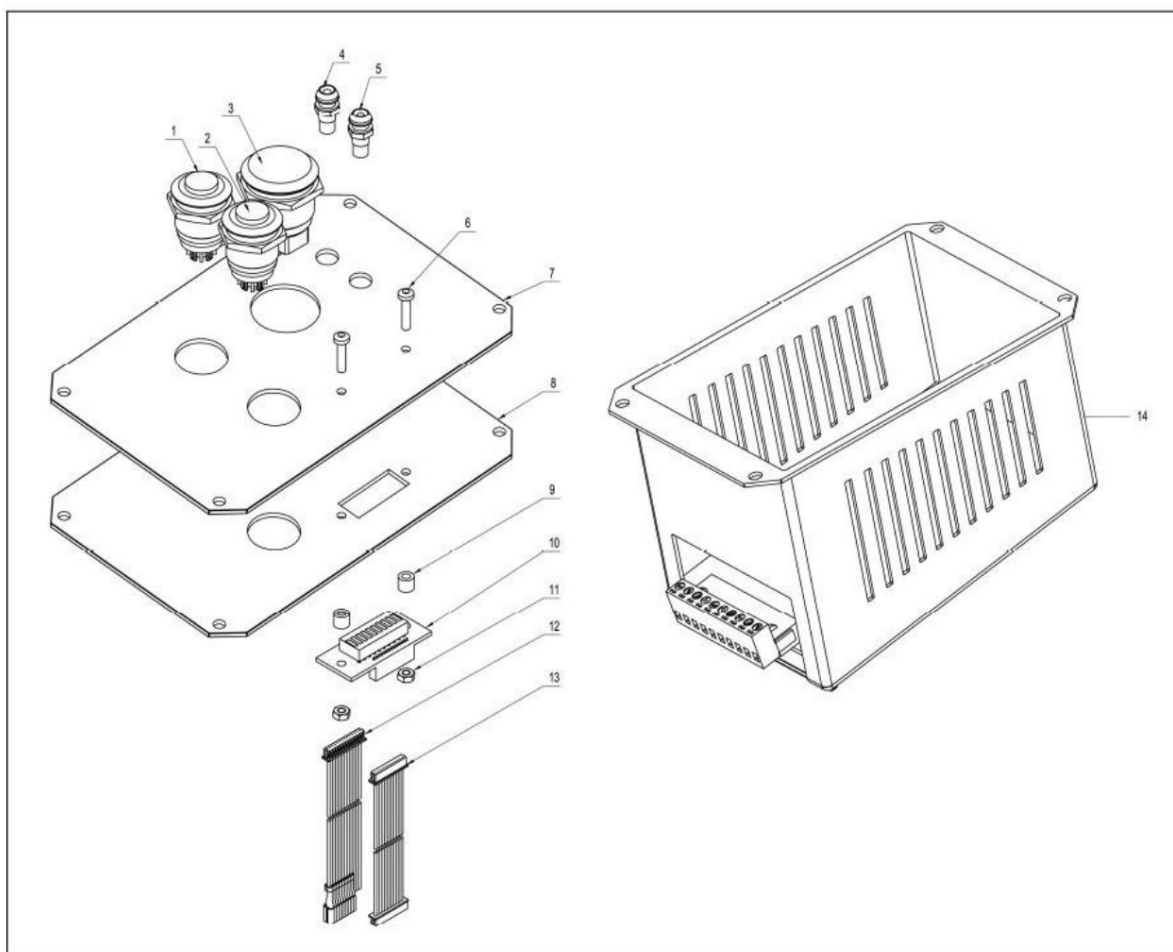


SEZNAM DÍLŮ

Položka #	Rotabroach P/N	Popis	Množství/ks
8	RDD4018	Sestava motoru-230V	1
	RDD4019	Sestava motoru - 110 V	1
8.1	RDD4020	Circlip	1
8.2	RDD4021	Podložka olejového těsnění	1
8.3	RDD4022	Trnové vřeteno	1
8.4	RDD4023	Klíčová ocel	1
8.5	RDD4024	Valivé ložisko 6006	1
8.6	RDD4025	Převodovka	1
8.7	RD45614	Přímý kolík	1
8.8	RDB4008	Jaro	1
8.9	RDB3030	Řadící páka	1
8.10	RDC4013	Ramenní šroub řadící páky M4	1
8.11	RD45522	Valivé ložisko 6001	2
8.12	RDD4028	Šikmý převod	1
8.13	RDD4029	Převodovka	1
8.14	RDD4030	Klíčová ocel	1
8.15	RDD4031	Převodovka hřídele	1
8.16	RDD4032	Valivé ložisko 6000	2
8.17	RDD4033	Jehlové ložisko	1
8.18	RDD4034	Posuvná převodovka	1
8.19	RDD4035	Převodovka hřídele	1
8.20	RDD4036	Klíčová ocel	1
8.21	RDD4037	Olejové těsnění	1
8.22	RDD4038	Valivé ložisko 6005	1
8.23	RDD4039	Převodovka	1
8.24	RDA4004	Obvodový kroužek	1
8.25	RDD4040	Hřídel převodové páky	1
8.26	RDD4041	Olejová přepážka	1
8.27	RDD4042	Obvodový kroužek	1
8.28	RDD4043	Převodová deska	1
8.29	RDD4044	Circlip	1
8.30	RDD4045	Armatura-230V	1
	RDD4046	Armatura - 110 V	1
8.31	RD43603	Valivé ložisko 629	1
8.32	RDD4048	Ložiskové pouzdro	1
8.33	RDC4029	Induktor	1
8.34	RDD4050	Šroub M5 × 16 s hlavou s knoflíkem	4
8.35	RDD4051	Závitový šroub ST4.8×25	4
8.36	RDD4052	příhradová deska	1
8.37	RDD4053	Závitový šroub ST4.8×70	2

Položka #	Rotabroach P/N	Popis	Množství/ks
8.38	RDD4054	Cívka pole-230V	1
	RDD4055	Cívka pole - 110 V	1
8.39	RDD4056	Olověný drát	1
8.40	RDD4057	Olověný drát	1
8.41	RDD4058	Skříň motoru	1
8.42	RDA4021	Šroub M4 × 8 s hlavou s knoflíkem Kartáč-230V	2
8.43	RDD4059	Kartáč-110V	2
	RDD4060	Olověný drát	2
8.44	RDD4061	Sestava rámu	1
8.45	RDD4062	kartáče Závitový šroub	2
8.46	RDA4034	ST2.9×8	8
8.47	RDD4063	Jaro	2
8.48	RDD4064	Sestava rámu	2
8.49	RDD4065	kartáče	1
8.50	RDD4066	Olověný drát Olověný vodič (zelený)	1
8.51	RDD4067	Olověný vodič (hnědý)	1
8.52	RDD4068	Přívodní vodič (černý)	1
8.53	RDD4069	Přívodní vodič (modrý)	1
8.54	RDD4070	Olověný vodič (červený)	1
8.55	RDD4071	Přívodní vodič (bílý)	1
8.56	RDD4072	Plastová trubka Kryt	1
8.57	RDC4045	kabelové skříňky Šroub M3×6	1
8.58	RD45613	Terminál Modul	12
8.59	RD35617	regulátoru	6
8.60	RDD4074	otáček-230V Modul regulátoru otáček - 110 V	1
	RDD4075	Závitový šroub ST4.2×12	1
8.61	RDA4035		2
8.62	RDD4076	Závitový šroub ST2.9×12	2
8.63	RDD4077	Levý kryt kartáče	1
8.64	RDD4078	Vrchní čepice	1
8.65	RDD4079	Pravý kryt kartáče	1
8.66	RDD4080	Závitový šroub ST4.2×25	4

18) OVLÁDACÍ PANEL A SEZNAM DÍLŮ

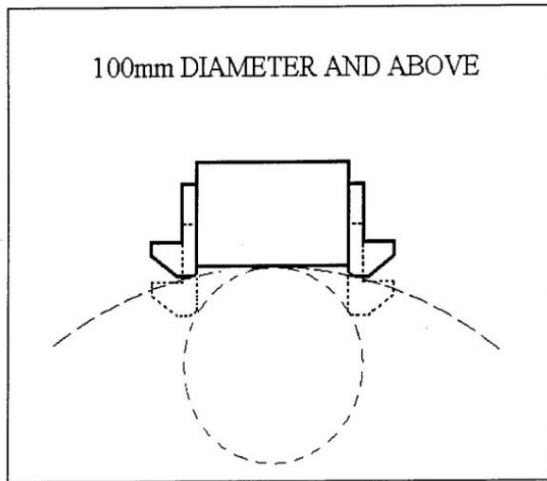
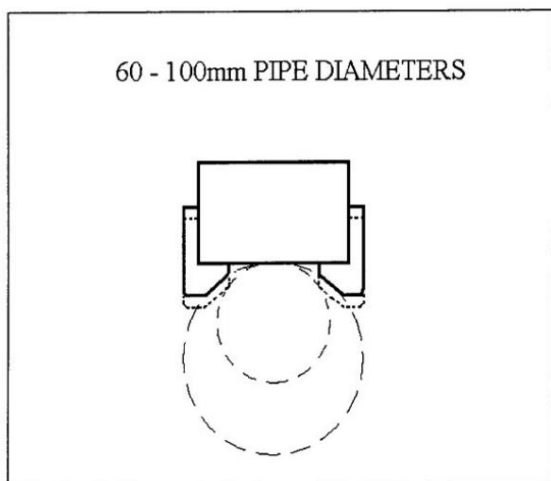


Položka#	Rotabroach P/N	Popis	Množství /ks
1	RDA4051	Zelený motorový spínač	1
2	RDC4090	Modrý spínač motoru - poklepání	1
3	RDC4091	Magnetický spínač	1
4	RDC4092	Červená LED dioda	1
5	RDC4093	Zelená LED dioda	1
6	RDA4036	Šroub M3×12 BTTN HD	2
7	RDD4005	Kryt ovládacího panelu	1
8	RDD4006	Ovládací deska-230V	1
	RDD4007	Ovládací deska - 110 V	1
9	RDA4019	Nylonová rozpěra	2
10	RDC4099	Tabulová deska	1
11	RDA4205	Matice M3	2
12	RDC4100	Připojovací vedení	1
13	RDC4101	Připojovací vedení	1
14	RDD4314/3	E75PCBA-230V	1
	RDD4314/1	E75PCBA-110V	1

19) SOUPRAVA ADAPTÉRŮ NA POTRUBÍ RD2311

NÁVOD K MONTÁŽI

- V závislosti na velikosti řezané trubky (viz obrázky) připevněte na strany magnetu nastavitelné úhlové desky RD3328 pomocí šroubů s uzávěrem RD4325 a podložek RD4205 (po 4 ks). Nedotahujte.
- Stroj umístěte na osu potrubí a dbejte na to, aby byl magnet v jedné linii s podélnou osou potrubí.
- Zapněte magnet a posuňte posuvné desky až k vnějšímu průměru trubky. Ručně utáhněte šrouby na obou stranách a poté ještě jednou zkontrolujte, zda se pohyblivé desky po celé délce dotýkají trubky vpředu a vzadu, a desky pevně upevněte. Prostrčte bezpečnostní popruh přes úchyty v přední části krytu, kolem potrubí a pevně jej zatáhněte.
- Při řezání otvoru NEPOUŽÍVEJTE nadměrný tlak, ale nechte frézu, aby se snadno zapíchla do řezné plochy.



20) MONTÁŽ SKLÍČOVADLA

- Stroj se dodává se stopkou RDD4128 (stopka) a RDD4126 (16 mm sklíčidlo).
- Vložte RDD4128 do RDD4022 (vřeteno s trnem), ujistěte se, že dobře a pevně zapadá.
- Vložte RDD4126 do RDD4128, ujistěte se, že dobře a pevně zapadá.
- Výměna sklíčidla probíhá v opačném pořadí, a to pomocí RDD4129 (Drift).

21) ÚDRŽBA

Abyste ze svého stroje Rotabroach vytěžili co nejvíce, vždy jej udržujte v dobrém technickém stavu.

Na strojích Rotabroach musí být vždy zkontrolováno několik položek.

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

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

Popis	Každá operace	1 týden	1 měsíc
Vizuální kontrola stroj na poškození	X		
Provoz stroje	X		
Zkontrolujte opotřebení kartáče		X	
Zkontrolujte magnetickou základnu	X		
Kontrola zarovnání stroj			X
Kontrola maziva			X
Kontrola armatury			X

Vizuálně zkontrolujte, zda stroj není poškozen.

Stroj musí být před uvedením do provozu zkontrolován, zda se na něm nevyskytují známky poškození, které by mohly ovlivnit jeho provoz. Zvláštní pozornost je třeba věnovat síťovému kabelu, pokud se zdá, že je poškozený, stroj se nesmí používat, v opačném případě může dojít ke zranění nebo smrti.

Zkontrolujte provoz stroje.

Provoz stroje musí být zkontrolován, aby byla zajištěna správná funkčnost všech součástí.

Strojní kartáče

Je třeba zkontrolovat, zda nedochází k abnormálnímu opotřebení (při častém používání by se to mělo kontrolovat alespoň jednou týdně). Pokud se kartáče opotřebovaly více než 2/3 původní délky, měly by se vyměnit. V opačném případě může dojít k poškození stroje.

Magnetická základna

Před každou operací je třeba zkontrolovat, zda je magnetická základna rovná a zda není poškozená. Nerovná magnetická základna způsobí, že magnet nebude držet tak efektivně a může způsobit zranění obsluhy.

Nastavení sousosti kluzných a ložiskových konzol.

Základním požadavkem stroje je, aby se skluzavka mohla pohybovat plynule a kontrolovaně, bez bočních pohybů a vibrací.

Tento stav lze udržet pravidelným nastavováním skluzavky a dosáhne se následujícím způsobem:

1. Umístěte stroj do svislé polohy a zvedněte skluznici do nejvyšší polohy pomocí

2. Nyní spusťte zásuvku zpět do nejnižší polohy. Uvedte kluzák do středu pouzdra holubího ocasu a uvolněte šrouby, čímž umožníte volný pohyb držáku podpěry trnu.
3. Počínaje středními šrouby opatrně zasouvejte všechny šrouby, dokud nenarazíte na mírný odpor.
4. Několikrát posuvník spusťte nahoru a dolů, abyste otestovali pohyb a provedli další potřebná nastavení. Snažte se ujistit, že všechny šrouby vyvíjejí na skluzavku rovnoměrný tlak shora dolů. Perfektně nastavený suport se bude pohybovat volně nahoru a dolů bez jakéhokoli pohybu do stran.
5. Nyní posuvník zvedněte do nejvyšší polohy. Mírně uvolněte držák ložiska trnu a jen pomocí prstů dotáhněte šrouby.
6. Stroj umístěte na ocelovou desku, připojte k napájení a zapněte magnet. Spusťte motor. Pokud je trn nesprávně nastaven, bude vidět, že se nosný držák trnu kýve. Provedte všechny potřebné další úpravy držáku, abyste zajistili správné nastavení vřetena, a nakonec utáhněte šrouby pomocí klíče. Nakonec utáhněte nosnou konzolu trnu.

Zkontrolujte mazivo strojů.

Jednou za měsíc by mělo být zkontrolováno mazivo převodovky, aby se zajistilo pokrytí všech pohyblivých součástí a zabránilo se tak jejich opotřebení. Mazivo by se mělo vyměňovat alespoň jednou ročně, abyste ze svého stroje získali to nejlepší.

Zkontrolujte armaturu stroje.

Tu je třeba kontrolovat alespoň jednou za měsíc, aby se zjistilo, zda na tělese nebo komutátoru nejsou vizuální známky poškození. Na komutátoru se po určité době objeví určité známky opotřebení, což je však normální (jedná se o část, která přichází do kontaktu s kartáči), objeví-li se však jakékoli známky abnormálního poškození, měla by se tato část vyměnit.

22) ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ

Magnet a motor nefungují	<ul style="list-style-type: none"> - Magnetický spínač není připojen k napájení - Poškozené nebo vadné vedení - Chybná pojistka - Chybný magnetický spínač - Chybná řídicí jednotka - Chybný zdroj napájení
Magnet funguje, motor ne	<ul style="list-style-type: none"> - Poškozené nebo vadné vedení - Uhlíkové kartáčky jsou zaseknuté nebo opotřebené - Chybný magnetický spínač - Chybný vypínač - Chybná řídicí jednotka - Vadná kotva a/nebo pole - Chybný ochranný jazýčkový spínač
Magnet nefunguje, motor ano	<ul style="list-style-type: none"> - Chybný magnet - Chybná pojistka - Chybná řídicí jednotka
Frézy na otvory se rychle zlomí, otvory jsou větší než fréza na otvory	<ul style="list-style-type: none"> - Hrajte v průvodci - Ohnuté vřetenno - Hřídel vycházející z motoru je ohnutý - Pilotní ohyb
Motor běží hrubě a/nebo se zadírá	<ul style="list-style-type: none"> - Ohnuté vřetenno - Hřídel vycházející z motoru je ohnutý - Trojúhelníkové vedení není namontováno rovně - Nečistoty mezi vřetenem a trojúhelníkovým vedením
Motor vydává hrkotavý zvuk	<ul style="list-style-type: none"> - Opotřebený ozubený kroužek (spodní část armatury) - Opotřebený(é) převodový(é) stupeň(ly) - - Žádné mazivo v převodovce
Motor hučí, velké jiskry a motor nemá žádnou sílu	<ul style="list-style-type: none"> - Poškozená armatura - Vypálené pole - Opotřebené uhlíkové kartáčky
Motor se nespustí nebo selže.	<ul style="list-style-type: none"> - Poškozené nebo vadné vedení - Poškození kotvy nebo cívký pole - Poškozené nebo vadné kartáče
Průvodcovství vyžaduje velké úsilí	<ul style="list-style-type: none"> - Vodítko je nastaveno příliš pevně - Průvodce je suchý - Vedení/převodovka - ozubený hřeben/rotační systém je znečištěný nebo poškozený
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 rovný - Obrobek je příliš tenký méně než 10 mm - Chybná řídicí jednotka - Chybný magnet
Rám pod napětím	<ul style="list-style-type: none"> - Poškozená/chybná elektroinstalace - Chybný magnet - Motor vážně znečištěný
Po zapnutí magnetického spínače se přepálí pojistka	<ul style="list-style-type: none"> - Poškozené nebo vadné vedení - Pojistka s nesprávnou hodnotou - Chybný magnetický spínač - Chybná řídicí jednotka - Chybný magnet
Po spuštění motoru se přepálí pojistka	<ul style="list-style-type: none"> - Poškozené nebo vadné vedení - Pojistka s nesprávnou hodnotou - Hrubý chod motoru - Vadná kotva a/nebo pole - Opotřebené uhlíkové kartáčky - Chybná řídicí jednotka
Příliš dlouhý volný chod rotačního systému	<ul style="list-style-type: none"> - Uvolněný nebo poškozený ozubený řetěz - Chybný rotační systém

23) VÝBĚR FRÉZY A RYCHLOSTI

Materiál	Tvrdost materiálu	Fréza
Měkké a volné řezné oceli	<900N/mm ²	RAP nebo RAPL
Měkké a volné řezné oceli	<900N/mm ²	SRCV nebo SRCVL
Ocelové úhelníky a nosníky	<900N/mm ²	RAP nebo RAPL
Ocelové úhelníky a nosníky	<900N/mm ²	SRCV nebo SRCVL
Ocelové desky a plechy	<900N/mm ²	RAP nebo RAPL
Ocelové desky a plechy	<900N/mm ²	SRCV nebo SRCVL
Hliník	<900N/mm ²	RAP nebo RAPL
Hliník	<900N/mm ²	SRCV nebo SRCVL
Mosaz	<900N/mm ²	RAP nebo RAPL
Mosaz	<900N/mm ²	SRCV nebo SRCVL
Litina	<900N/mm ²	RAP nebo RAPL
Litina	<900N/mm ²	SRCV nebo SRCVL
Nerezová ocel	<900N/mm ²	RAP nebo RAPL
Nerezová ocel	<900N/mm ²	SRCV nebo SRCVL
Nerezová ocel	>1400N/mm ²	CWC na CWCX
Železniční trať	>1400N/mm ²	SCRWC nebo SCRWCL
Nástrojová ocel	>1400N/mm ²	CWC na CWCX
Ocelová zápustka	>1400N/mm ²	CWC na CWCX
Litina	>1800N/mm ²	CTCT
Inox	>1800N/mm ²	CTCT

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

24) PROHLÁŠENÍ O ZÁRUCE A CE

Společnost RotabroachTM poskytuje na své stroje záruku na bezvadnost dílů při běžném používání strojů po dobu 12 měsíců od data prvního nákupu. Na všechny ostatní díly (kromě fréz) se vztahuje záruka 90 dní za předpokladu, že byl vyplněn záruční registrační list (nebo online registrace) a vrácen společnosti RotabroachTM nebo jejímu určenému distributorovi ve lhůtě (30) dnů od data nákupu. Pokud tak neučiníte, záruka zaniká. Pokud se uvedené dodrží, společnost RotabroachTM bezplatně opraví nebo vymění (dle vlastního výběru) všechny vrácené vadné položky.

Tato záruka se nevztahuje na:

1. Komponenty, které podléhají přirozenému opotřebenému způsobenému používáním, nejsou v souladu s návod k obsluze
2. Závady na nářadí způsobené nedodržením návodu k obsluze, nesprávným používáním, abnormálními podmínkami prostředí, nevhodnými provozními podmínkami přetížením nebo nedostatečným servisem či údržbou.
3. Závady způsobené použitím jiného příslušenství, komponentů nebo náhradních dílů než originálních dílů RotabroachTM.
4. Nástroje, ve kterých byly provedeny změny nebo doplnění.
5. Na elektrické komponenty se vztahuje záruka výrobce.

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

Záruční reklamacie musí být zaregistrována v záruční době. To vyžaduje předložení nebo zaslání kompletního předmětného nářadí spolu s originálem prodejního dokladu, na kterém musí být uvedeno datum nákupu výrobku.

Před vrácením je třeba předložit také reklamační formulář.

Tu naleznete na webové stránce www.rotabroach.co.uk. Nevyplnění tohoto formuláře bude mít za následek opožděné vyřízení vaší žádosti.

Veškeré vrácené vadné zboží musí být společnosti RotabroachTM vráceno předem zapláceno, přičemž společnost RotabroachTM v žádném případě nenese odpovědnost za následné přímé nebo nepřímé ztráty nebo škody.

TATO ZÁRUKA NAHRÁZÍ JAKOUKOLI JINOU ZÁRUKU (VÝSLOVNOU NEBO PŘEDPOKLADANOU) VČETNĚ ZÁRUKY PRODEJNOSTI NEBO VHODNOSTI PRO KONKRÉTNÍ ÚČEL. ROTABROACHTM SI VYHRÁZUJE PRÁVO NA VYLEPŠENÍ A ÚPRAVY KONSTRUKCE BEZ PŘEDCHÁZEJÍCÍHO UPOZORNĚNÍ

Kvalita, výkon a spolehlivost jsou známé a důvěryhodné na celém světě



ES prohlášení o shodě

Na základě odkazovaných zkušebních protokolů bylo zjištěno, že níže uvedený výrobek v době provedení zkoušek splňoval příslušnou harmonizovanou normu (normy) ke směrnici (směrnicím) uvedené (uvedeným) v tomto ověření.

Název a adresa výrobce:	Rotabroach Ltd Burgess Road, Sheffield Road, Sheffield S9 3WD, Spojené království
Testovaný výrobek:	ELEMENT75/1 ELEMENT 75/3
Použití výrobku: vrtání	děr do kovu
Příslušné normy/	směrnice EN127172001+A1 2009 Směrnice o EMC 2014/30/EU Směrnice o strojních zařízeních 2006/42/ES - příloha I EN 62841-1:2015 EN55014-1:2017 EN55014-2:2015 EN61000-3-2:2014 EN61000-3-3:2013

Jméno a adresa
odpovědné osoby.

Pan Mathew Grey
Výkonný ředitel
Burgess Road,
Sheffield
S9 3WD
Spojené království

Datum:

Podpis:

A handwritten signature in black ink, appearing to read 'Mathew Grey'.

28. července 2020