

Stručný návod k obsluze a všeobecné bezpečnostní předpisy

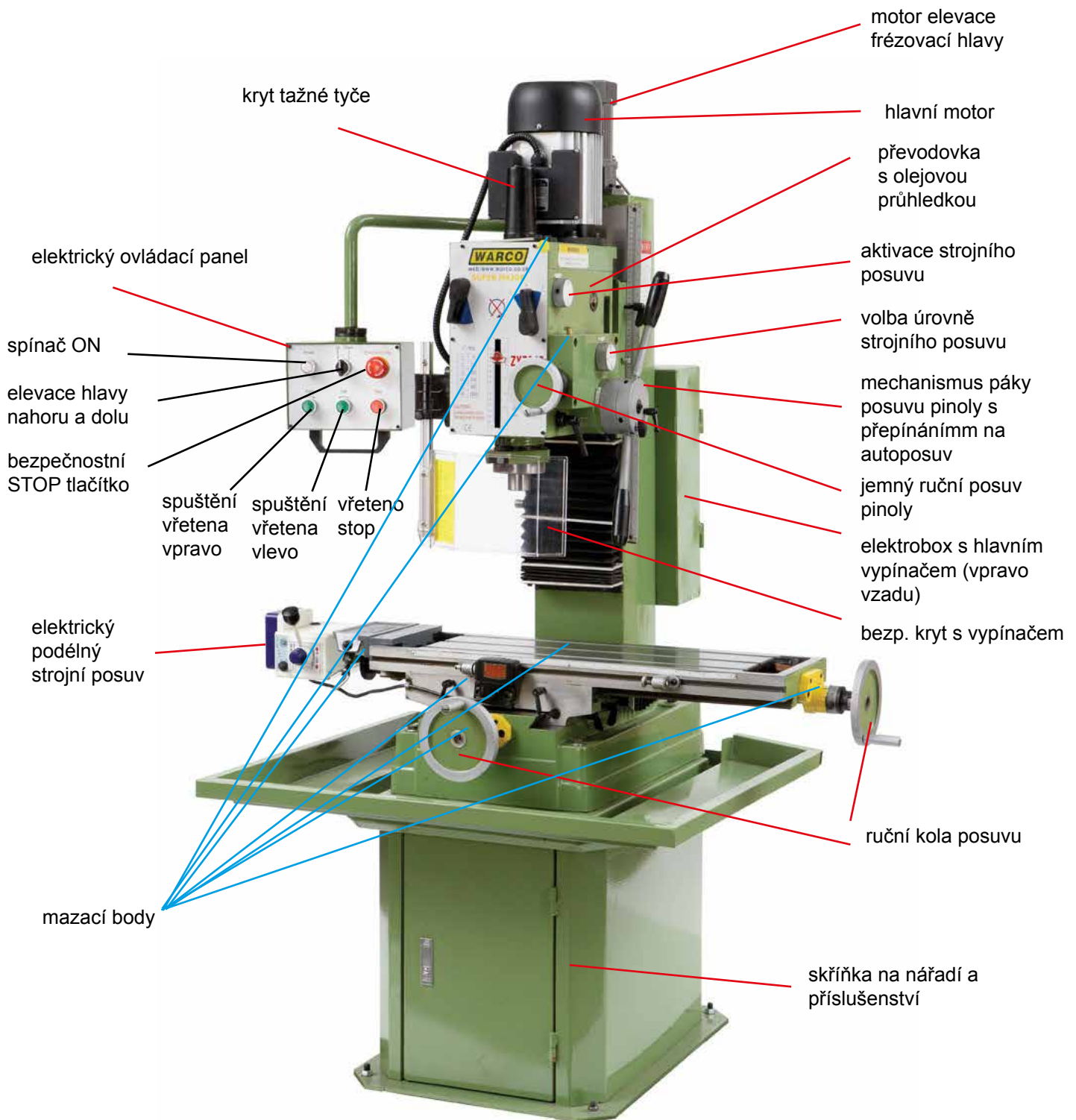
Warco Super Major



Všeobecné bezpečnostní předpisy pro používání strojního zařízení

1. Dbejte extrémní opatrnosti při provozu veškerého elektrického nářadí a strojního zařízení.
2. Pečlivě se seznámte s jeho provozem a ovládacími prvky.
3. Strojní a elektrická zařízení by měla používat pouze osoba k tomuto účelu řádně proškolená, což zajišťuje provozovatel zařízení za všech okolností.
4. Připojujte zařízení pouze ke správnému a odpovídajícímu zdroji elektrické energie.
5. Při provozu těžké techniky používejte ochranné pomůcky jako respirátory, ochranu sluchu a bezpečnostní obuv. Vždy noste ochranné brýle.
6. Při obsluze strojů NENOSTE volné oblečení nebo šperky.
7. Bezpečné pracovní prostředí je velmi důležité. V bezprostřední blízkosti stroje udržujte prostor bez prachu, špíny a jiné nečistoty.
8. UPOZORNĚNÍ: Nepoužívejte léky na předpis nebo jiné návykové látky, které mohou ovlivnit vaše schopnosti nebo rozhodování pro bezpečném používání tohoto stroje.
9. Při výměně nástrojů nebo jiném nastavení stroje vždy odpojte přívod elektrické energie.
10. NIKDY nenechávejte pracovní nástroje bez dozoru.
11. VŽDY udržujte nástroje ostré a správně vyrovnané.
12. VŽDY používejte všechny bezpečnostní kryty a zajistěte jejich správnou funkci.
13. VŽDY se ujistěte, že všechny nástroje používané pro seřizování jsou odstraněny před spuštěním stroje.
14. VŽDY zabezpečte své obrobky příslušnými svorkami nebo svěráky.
15. VŽDY, při provozu stroje, udržujte okolo stojící osoby v bezpečné vzdálenosti.
16. NEMĚŇTE rychlosti při spuštěném stroji.
17. Pokud nejste u stroje, vždy vypínejte hlavní vypínač.
18. Před spuštěním stroje se vždy ujistěte, zda-li nemá nějaké poškozené součásti.
19. Vždy si nastavte hloubku vrtání, aby nedošlo k poškození stolu nástrojem nebo vrtákem.
20. Chovejte se odpovědně. Nikdy nedělejte činnost, když si nejste jisti, že bude její provedení bezpečné.

Popis stroje



Mazání:

Mazací body, hlavní převodovka a kluzní vedení: strojní olej pro převody a kluzná vedení CGLP 68, nebo ASTRA 68 Slideway oil - **mazání provádíme denně nebo před prací na stroji**

EP vazelína: Vodicí tyče, bronzové matice, převody elektrického strojního posuvu, mechanismus elevace hlavy - **kontrolu provádíme každý týden nebo před prací na stroji, v případě potřeby aplikujeme vazelínu**

Technické údaje

Vlastnosti stroje:

- Motorem poháněný zdvih frézovací/vrtací hlavy
- Maximální robustnost díky silnému litinovému sloupu se čtvercovým průřezem
- Kabelová ovládací jednotka
- Precizně vyrobené vřeteno zajišťuje tichý chod
- V dodávce je i podstavec
- V dodávce je také podélný strojní posuv
- Bezpečné nízkonapěťové obvody s přepětovou ochranou
- Odklápací kryt sklíčidla
- Aretace os X a Y
- Klínové vložky kluzných posuvů pro osy X, Y a Z
- Vřeteno velkého průměru s kuželíkovými ložisky
- Hřebenový posuv pinoly pro vrtací operace
- Jemný kalibrovaný posuv pinoly pro frézovací a vyvrtávací operace
- Aretace hloubky výsuvu pinoly
- Harmonikové kryty kluzných posuvů proti prachu a nečistotám

Příslušenství:

- Aretační tyč vřetena - závit 7/16" UNF
- 13 mm vrtačkové sklíčidlo & upínací trn
- Podstavec
- Strojní podélný posuv
- Strojní posuv vřetena
- Skříňka na nářadí a nástroje na údržbu
- Návod k obsluze a seznam náhradních dílů
- Kompletní návod k obsluze s úplným seznamem náhradních dílů

Plná specifikace:

Obj č.. Metrické - 3034YZ

Max. průměr vrtání - 30 mm

Max. průměr frézy (frézování) - 20 mm

Rozměry stolu - 800 x 210 mm

počet T-drážek - 3

Příčný posuv - 220 mm

Podélný posuv - 550 mm

Vzdálenost pinoly od stolu - 450 mm

Vyložení - 280 mm

Kužel vřetene - R8

Posun pinoly - 130 mm

Počet rychlostí - 6

Rozsah otáček - 75 - 1600 ot/min

Rozsah vyklopení frézovací hlavy 90° - 0 - 90°

Motor - 1100 W (1.1 kW)

Napájení - 240 V

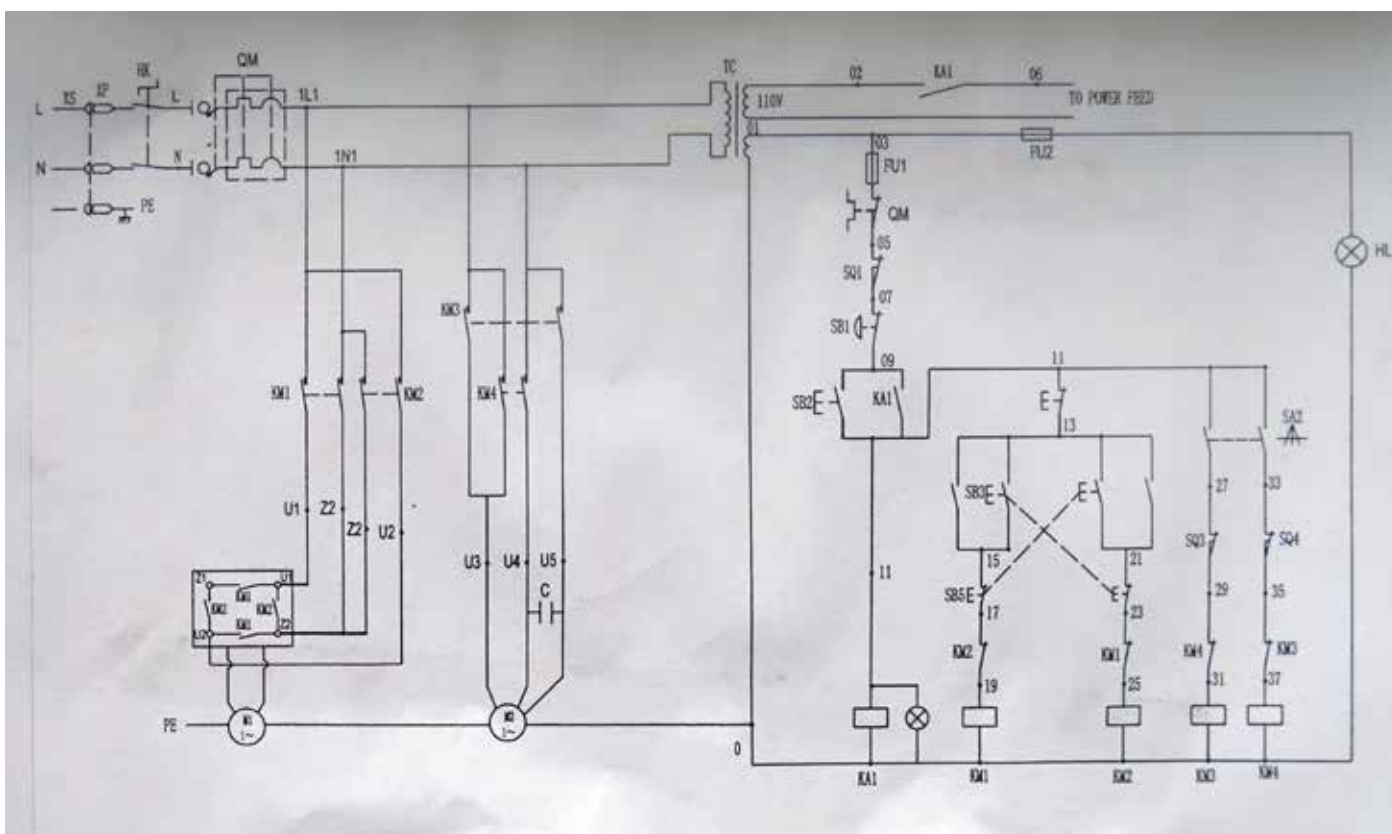
Rozměry Š x H x V - 1245 x 915 x 2134 mm

Celková hmotnost včetně podstavce - 450 kg

Instrukce pro zvedání stroje



Elektrické schéma stroje - 1 fáze



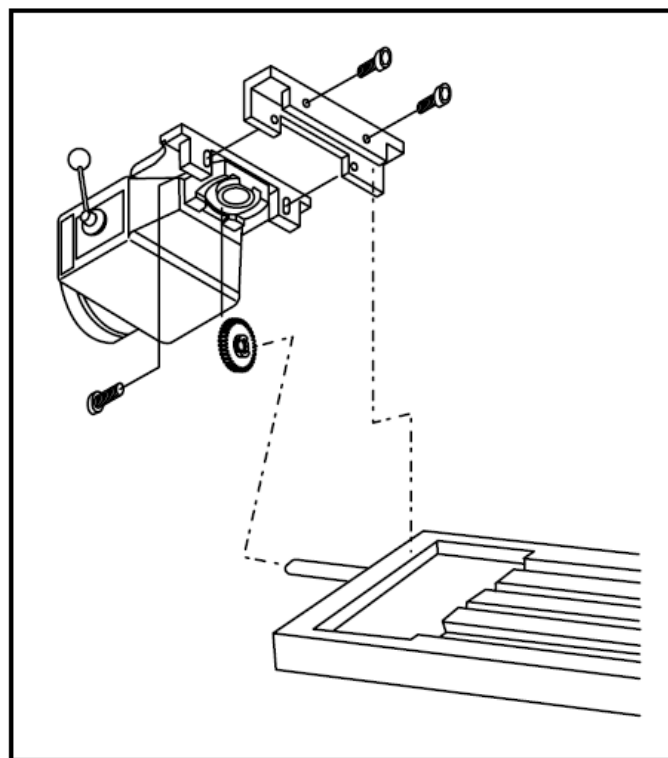
1. Sestavení stroje

- dle instrukcí pro zvedání stroje zvedněte vrchní část a umístěte ji na podstavec
- vrchní část zajistěte 4 dostatečně dlouhými šrouby M12 s podložkou
- stroj je možné připevnit k podlaze pomocí přiložených šroubů určených pro zalití do betonu nebo do podlahy

2. Instalace strojního posuvu



- pokud je strojní posuv a příruba pevně spojena, můžeme ho namontovat ke stolu
- přírubu přitahneme k litinovému stolu tak, aby nepřesahovala rovinu stolu a zároveň aby převody dobře seděly na sobě
- před montáží namažeme převody vazelinou
- ozubená kola by neměla být ani příliš napevno dosazena k sobě, ale také ani příliš volně, jinak by mohlo dojít k jejich poškození
- dosazení je správné, když ozubené kolo má jemnou vůli
- před spuštěním stroje se ujistěte, že napájecí kabel podélného elektrického posuvu má bezpečné umístění, aby nedošlo k jeho poškození
- před spuštěním strojního posuvu se ujistěte, že dorazy a koncové vypínače jsou správně umístěny

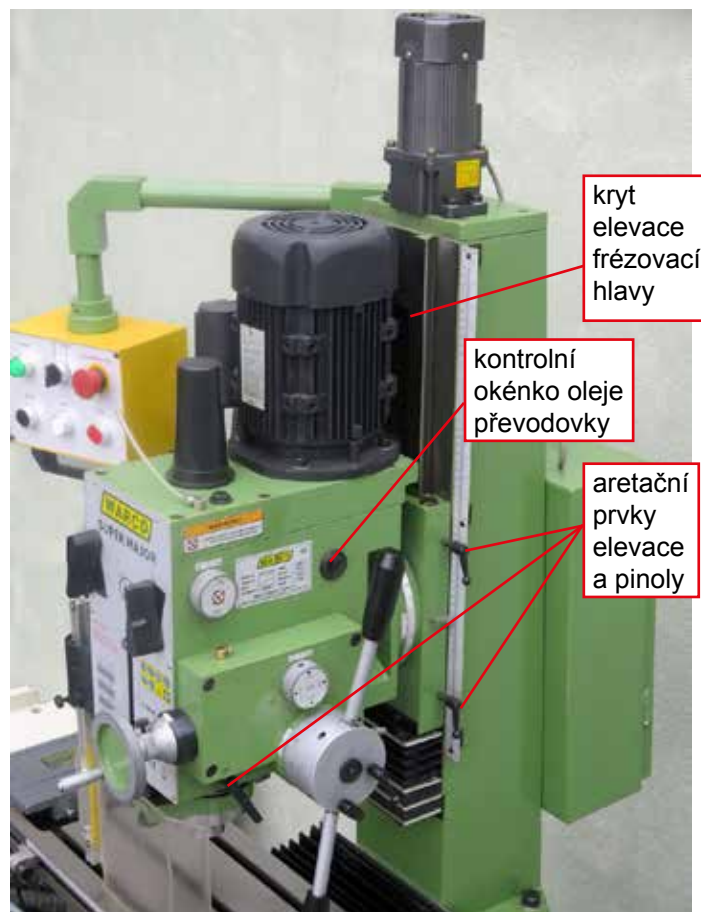


3. Příprava před spuštěním

1. pokud jsou litinové plochy a plochy kluzného vedení napuštěny hnědou konzervační vazelínou, tak je očistěte ředidlem nebo benzínem a do všech mazacích bodů (viz obr. „popis stroje na straně 3 aplikujte pomocí tlakové mazničky strojní olej pro kluzná vedení a převody
2. zkontrolujte zda je mechanismus elevace hlavy dostatečně ošetřen vazelínou - naleznete jej pod teleskopickými kryty za frézovací hlavou ve vertikálním litinovém sloupu (v případě potřeby spusťte hlavu do potřebné polohy
3. zkontrolujte funkčnost všech aretačních prvků posuvů a zda-li nejsou utaženy
4. zkontrolujte, zda-li je v převodovce hlavy olej (pomocí průhledky)
5. zkontrolujte funkčnost bezpečnostního krytu
6. zajistěte, aby všechny pracovní a obslužné plochy byly čisté a volné

4. Spuštění stroje

1. připojte stroj ke správnému zdroji napětí
2. zaklopte bezpečnostní kryt vřetena s bezpečnostním stop-spínačem
3. hlavní vypínač nastavte do polohy „ON“
4. na elektrickém panelu stiskněte zelené tlačítko „Power“ - tlačítko se rozsvítí
5. přepínačem „UP“ nebo „DOWN“ nastavte požadovanou výšku frézovací hlavy
6. pomocí tlačítek „RIGHT“ nebo „LEFT“ zvolte pravý nebo levý chod vřetena
7. pomocí tlačítka „STOP“ zastavíte chod motoru a vřetena
8. pomocí velkého červeného bezpečnostního tlačítka „EMERGENCY STOP“ vypnete celý stroj při nebezpečí, pak je nutné opakovat bod 2.
9. halogenovou lampu zapnete pomocí kolébkového přepínače na krytu lampy

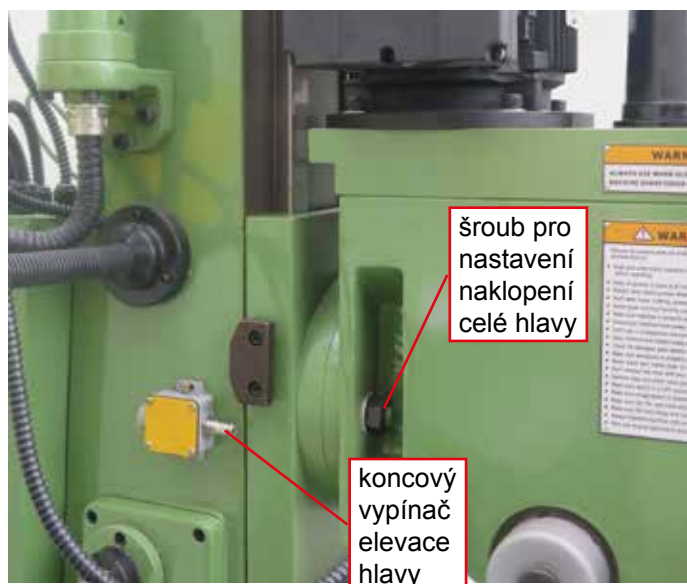
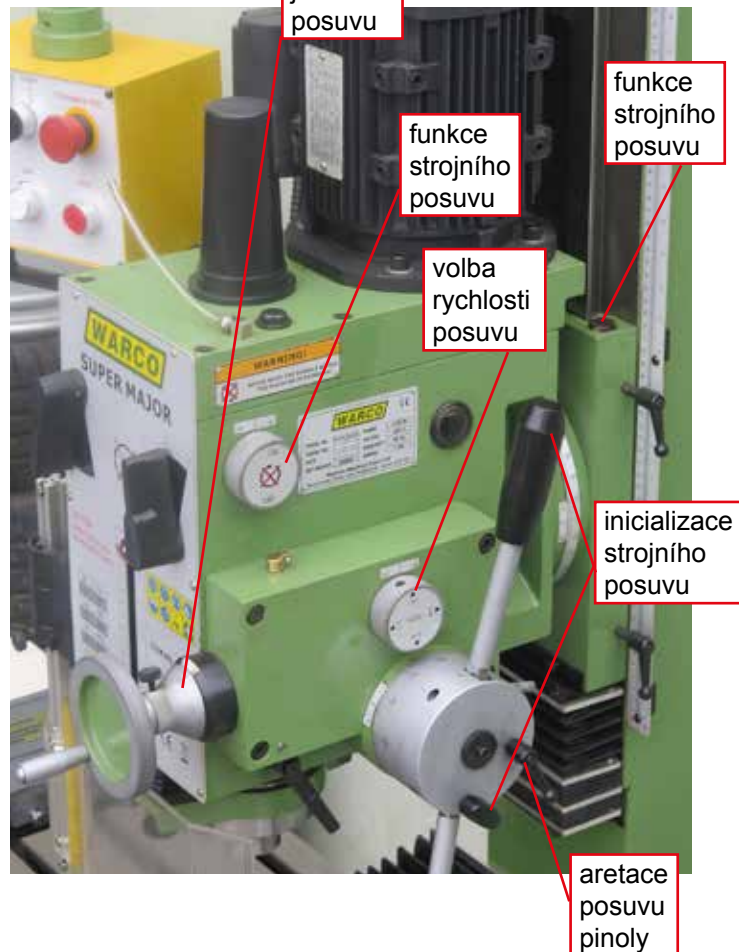


4. Řazení rychlostí

1. rychlosti nikdy neměňte při spuštěném stroji
2. pokud rychlost nejde zařadit snadno, pootočte mírně vřetenem
3. pomocí páky „H-L“ řadíme režim otáček: vysoké „H“ a nízké „L“ otáčky
4. pomocí páky „1-2-3“ řadíme otáčky v daném režimu „H“ a nebo „L“
5. tabulka rozsahu otáček je na předním panelu hlavy

5. Strojní posuv pinoly a další funkce hlavy

1. strojní posuvy a nastavení hlavy nikdy neprovádějte při spuštěném stroji
2. funkce strojního posuvu se zapíná a vypíná kulatým otočným kolečkem „ON - OFF“, umístěným vedle identifikačního štítku stroje
3. volba rychlosti posuvu se nastavuje kulatým otočným kolečkem pod identifikačním štítkem stroje
4. inicializace strojního posuvu se provádí posunutím páky ručního posuvu do strany při uvolněném aretačním šroubu páky
5. pinolu lze jemně posouvat dolů pomocí kola jemného posuvu
6. pomocí matice a šroubu hloubky vrtání nastavujeme potřebnou hodnotu
7. vertikální posuv pinoly lze zaaretovat pomocí klíčky
8. seřízení případné vůle vertikálního posuvu se provádí pomocí šroubu zatlačující vymezovací klín
9. naklonění hlavy se provádí povolením dvou šroubů v těle hlavy (z každé strany jeden), natočení do požadovaného úhlu a opětovným utažením šroubů

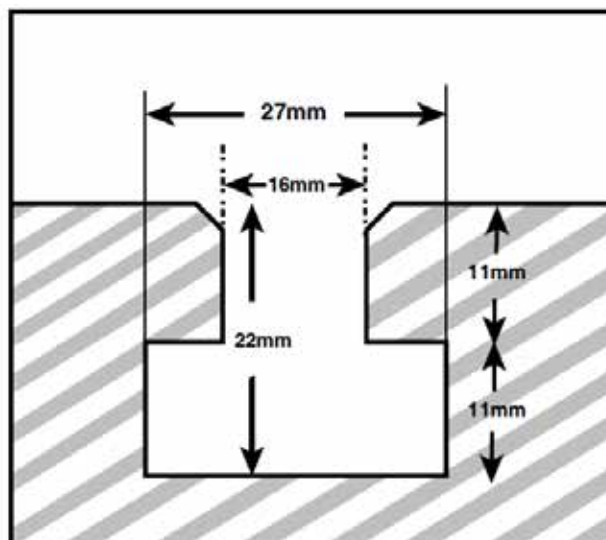
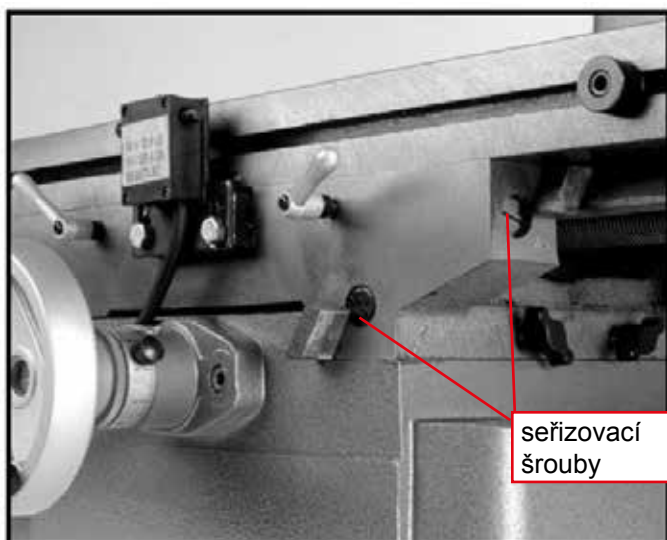


6. Výměna nástroje



1. výměnu nástroje provádějte při vypnutém stroji
2. odejměte vrchní plastový kryt vřetena
3. povolte tažnou tyč (několik závitů)
4. pomocí paličky (ne kladiva) uvolněte trn nebo nástroj
5. vyšroubujte tažnou tyč a vyjměte nástroj
6. při umístění nového nástroje nebo kleštiny do spodní části vřetena se vždy ujistěte, že drážka je natočena ve správné pozici tak, aby zapadla do vodítka
7. utahněte tažnou tyč

7. Seřízení pracovního stolu a T-drážky



1. pomocí seřizovacího šroubu nastavte případné vůle pracovního stolu tak, aby pohyb při otáčení ručním kolem byl stále ještě plynulý - zkontrolujte všechny krajní pozice
2. seřizovací šroub zasunuje nebo vysunuje přesný klín, který vymezuje vůle
3. pro připevnění nástrojů a nebo obrobků k pracovnímu stolu používejte T-matice správné velikosti

8. Rozpis náhradních dílů

Soupis náhradních dílů, jejich seznam a nákresy jednotlivých součástí naleznete v přiloženém originálním manuálu.

Upozornění: nikdy nepoužívejte neoriginální náhradní díly, může dojít k poškození stroje

distributor:



Za Zelenou liškou 473/16
Praha 4 - Krč, 140 00
Czech Republic

IČO: 03645606
DIČ: CZ03645606
info@truetech.cz