

PROTECO®

ZROVNÁVACIA A HRÚBKOVACIA FRÉZKA KOMBINOVANÁ STF-250-400



PROTECO®

51.01-STF-250-400

ÚVOD

Vážený zákazník,
predkladáme Vám návod na použitie zrovnávacej a hrúbkovacej frézy STF-250-400. Jeho dôsledné dodržiavanie Vám zabezpečí bezpečný chod stroja. Pred prístupom k prevádzke stroja je nutné si prečítať túto príručku a porozumieť jej. To slúži k získaniu lepších pracovných poznatkov o stroji, na zvýšenie bezpečnosti a na dosiahnutie lepších výsledkov v práci na stroji. Je nutné, aby ste sa s návodom v plnom rozsahu zoznámil skôr, než zariadenie uvediete prvýkrát do prevádzky. Pozorne si prečítajte všetky pokyny pre bezpečnú prevádzku stroja.

Prajeme Vám úspešnú prácu a bezporuchovú prevádzku.

OZNAČENIE STROJA

Typ určíte z výrobného štítku na stojane stroja.

STF-250-400 zrovnávacia a hrúbkovacia fréza kombinovaná.

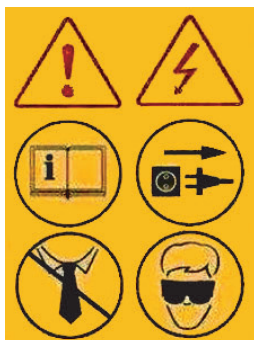
 STF-250-400	
Obj. č. 51.01-STF-250-400	
Max. tříska: 2,5mm Otáčky nožového hřídele: 4000/min. Světlost protahu: 180mm Pracovní šířka: 250mm Motor: 2,0kW, 400V/50Hz	   IP54
Sériové číslo:	
Výrobce: PROTECO nářadí s.r.o., www.proteco-naradi.cz	

Na stroji sú umiestnené štítky upozorňujúce na nebezpečenstvo.

Pozor! Výstraha!

Potrebné informácie, návod
na použitie stroja.

Zaistiť voľné časti odevu.



Pozor! Elektrické zariadenie.

Pred údržbou alebo opravou
VŽDY ODPOJIŤ od siete.

Používajte ochranné okuliare.

1.0 VŠEOBECNÉ BEZPEČNOSTNÉ PRAVIDLÁ

Upozornenie

Pred prvým uvedením stroja do prevádzky a jeho použitím si prečítajte všetky tieto pokyny. Návod k obsluhu predstavuje neoddeliteľnú súčasť výrobku, preto ho uschovajte i pre ďalšie použitie a pri zapožičaní stroja ho predajte ďalšiemu užívateľovi.

1. Udržujte prostredie pracoviska v čistote. Neuprataný priestor pracoviska a pracovného stola vedie k riziku zranenia.

2. Venujte pozornosť prostrediu pracoviska. Nevystavujte stroj pôsobeniu dažďa. Nepoužívajte stroj vo vlhkých alebo mokrých miestach. Udržujte v priestore pracoviska dobré osvetlenie. Nepoužívajte stroj v blízkosti horľavých kvapalín alebo mazív.

3. Chráňte sa pred úrazom elektrickým prúdom. Predchádzajte dotyku tela s povrchmi napojenými na kostru alebo na uzemnenie.

4. Nedovoľte iným osobám, obzvlášť deťom, aby sa v čase činnosti zariadenia dotýkali zariadenia alebo sieťového napájacieho kábla a udržujte tieto osoby stranou od pracoviska.

5. Ak sa stroj nepoužíva, tak musí byť umiestnený v suchom, uzavretom priestore mimo dosahu detí.

6. Nepreťažujte zariadenie. Zariadenie bude pracovať lepšie a bezpečnejšie pri dodržaní parametrov, pre ktoré je určené.

7. Použite to správne zariadenie. Nepreťažujte stroj uskutočňovaním práce určenej pre výkonnejšie stroje! Nepoužívajte stroj na také účely, pre ktoré nie je určený!

8. Noste patričný odev. Nepoužívajte voľný odev alebo šperky, ktoré by sa mohli zachytiť do súčastí v pohybe. Pri práci vo vonkajšom prostredí sa odporúča použitie protišmykovej obuvi. Noste pokrývku hlavy pre zakrytie dlhých vlasov.

9. Používajte ochranné pomôcky. Používajte ochranné okuliare. Použite tvárovú masku alebo protiprachovú masku, ak pri hoblívaní dochádza k uvoľňovaniu prachu.

10. Pripojte odsávacie zariadenie, keď je dané zariadenie opatrené prípojkou pre odsávanie a zhromažďovanie prachu, zaistite pripojenie a patričné používanie odsávacieho zariadenia.

11. Nikdy neťahajte za kábel pre odpojenie zástrčky zo zásuvky. Chráňte napájací kábel pred pôsobením tepla, oleja a ostrých hrán.

12. Zaistite spracovávaný materiál. Kde to je možné, tak použite na pridržanie spracovávaného materiálu spony alebo zvierky. Je to bezpečnejšie než používať Vaše ruky.

13. Neprepadnite. Vždy udržiujte správny postoj a rovnováhu.
14. Stroj starostlivo udržiujte. Udržiujte rezné zariadenie naostrené a čisté pre dosiahnutie lepšieho a bezpečnejšieho výkonu. Dodržiujte pokyny pre mazanie a výmenu príslušenstva. Pravidelne kontrolujte napájací kábel a pokiaľ by došlo k jeho poškodeniu, tak ho nechajte opraviť od oprávnenej servisnej dielne. Udržiujte ovládacie páčky suché, čisté a bez oleja alebo mazacieho tuku.
15. Odpojte stroj od napájacej siete ak sa nepoužíva alebo pred údržbou alebo pred výmenou príslušenstva.
16. Pred zapnutím stroja vždy prekontrolujte, či boli odstránené nastavovacie kľúče a náradie.
17. Zabráňte neúmyselnému uvedeniu stroja do chodu. Pri zapínaní stroja do zásuvky sa uistite, že je vypínač v polohe „vypnuté“.
18. Pokiaľ sa zariadenie používa vo vonkajšom prostredí, tak použite výhradne len predĺžovacie káble určené pre použitie vo vonkajšom prostredí a takto označené.
19. Buďte pozorní. Sledujte, čo práve robíte, v pokoji uvažujte. Neprevádzkujte stroj ak ste unavený, pod vplyvom liekov, alkoholu alebo drog.
20. Prekontrolujte pracovné súčasti. Pred ďalším použitím je potrebné zariadenie pozorne prekontrolovať, či pracuje správne a či plní svoju zamýšľanú funkciu. Prekontrolujte nastavenie a stav pracovných súčastí, upevnenie pohyblivých súčastí, poškodenie súčastí, stav namontovania a všetky ďalšie podmienky, ktoré by mohli ovplyvniť prevádzku stroja. Ochranné kryty alebo iné súčasti, u ktorých došlo k poškodeniu, sa musia nechať u oprávneného servisného strediska patričným spôsobom opraviť alebo vymeniť, pokiaľ nie je v prevádzkovej príručke uvedené inak. Poškodené spínače nechajte vymeniť od oprávneného servisného strediska. Nepoužívajte stroj, ak spínač nejde zapnúť a vypnúť.
21. Výstraha: Použitie akéhokoľvek iného príslušenstva alebo prídavných zariadení, než aké sa odporúčajú v tejto prevádzkovej príručke, môže spôsobiť riziko zranenia osôb!
22. Nechajte váš stroj opravovať výhradne len kvalifikovanými osobami. Toto elektrické zariadenie zodpovedá príslušným bezpečnostným predpisom. Opravy môžu uskutočňovať výhradne len kvalifikované osoby a len s použitím originálnych náhradných dielov, inak by mohlo dôjsť k závažnému ohrozeniu pracovníka obsluhy.
23. Nikdy nepoužívajte stroj, ak nemá patričné kryty namontované na svojom mieste a riadne nastavené.

24. Nepoužívajte otupené nože, pretože sa tým zvyšuje riziko spätného vrhu spracovávaného materiálu.
25. Akákoľvek časť nožového hriadeľa, ktorá sa nepoužíva pre hobľovanie, musí byť zakrytá krytom.
26. Pri hobľovaní úzkeho, krátkeho spracovávaného materiálu je potrebné použiť tlačný prípravok.
27. Pri hobľovaní úzkeho spracovávaného materiálu sa môžu pre zaistenie bezpečnej práce vyžadovať ďalšie opatrenia, ako je použitie vodorovných prítlačných zariadení a pružinovo pritlačovaných ochranných krytov.
28. Nepoužívajte tento stroj pre hobľovanie drážok.
29. Pred uvedením stroja do chodu si pozorne prečítajte návod na použitie, aby ste predišli akémukoľvek riziku zranenia osôb.
30. Pre zaistenie bezpečnej prevádzky je potrebné v pravidelných intervaloch kontrolovať účinnosť prostriedkov na ochranu proti spätnému vrhu a takisto podávací valec.
31. Stroj vybavený odťahovou hubicou na odsávanie prachu a triesok musí byť napojený na odsávacie zariadenie.

2.0 ODPORÚČANIA

Nikto nesmie pristúpiť k práci na stroji pre spracovanie dreva, ak najskôr neabsolvoval dostatočné zaškolenie k tomuto typu práce a pokiaľ nie je poučený o riziku, o potrebných preventívnych bezpečnostných opatreniach a o prevádzkových pokynoch pre ochranné kryty a pre povinné bezpečnostné zariadenia. Tento stroj je skonštruovaný pre spracovanie dreva a materiálov odvodených od dreva. Nesmie sa používať pre iné materiály.

- Odporúčame vám, aby ste si pred použitím pozorne prečítali túto príručku. V záujme dosiahnutia najlepších pracovných výsledkov na Vašom stroji a zabezpečenia plnej bezpečnosti práce dodržiavali všetky tu uvádzané pokyny.

- Na zabezpečenie všetkých bezpečnostných opatrení, zahrnutých v návode k tomuto stroju je zakázané vykonávanie akýchkoľvek úprav stroja zo strany používateľa.

- Pre splnenie všetkých hygienických a bezpečnostných podmienok a pre zabezpečenie správnej činnosti tohto stroja sa musí tento stroj pripojiť na systém pre odsávanie rezného prachu alebo triesok!

- Dôrazne vám odporúčame, aby ste pri použití stroja nosili ochranné okuliare a chránili si sluch.

- Je veľmi dôležité držať ruky v dostatočnej vzdialenosti od nebezpečných miest (nožový hriadeľ, podávací systém).

3.0 MANIPULÁCIA SO STROJOM

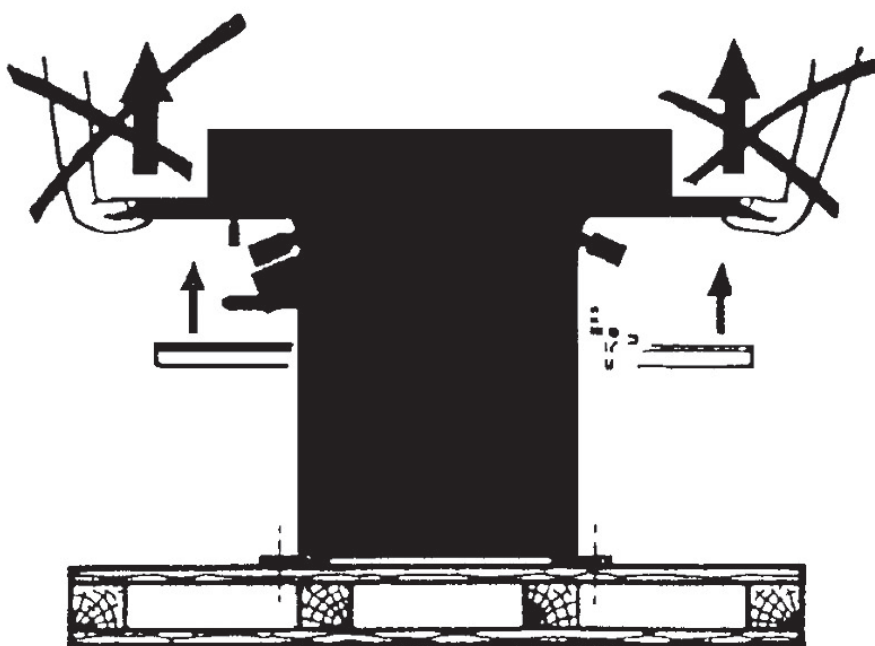
Tento stroj sa dodáva plne zmontovaný. Pri manipulácii so strojom používajte schválené zdvižné prostriedky a bezpečné zariadenia. Pred umiestnením stroja na vhodné pracovné miesto musí pracovník obsluhy zvážiť, aké veľké budú kusy materiálu, ktoré sa môžu v danej miestnosti spracovávať.

Pre bezpečnú prácu sa požaduje dostatok priestoru okolo stroja. Ak máte istotu, že daný priestor zodpovedá vašim požiadavkám, tak stroj vyrovnajte do roviny s presnosťou 1 mm/1000 mm a priskrutkujte ho na podlahu. V každom prípade musí pracovník obsluhy stroj správne vyrovnať pomocou štyroch nastavovacích skrutiek (sú umiestnené v nastaviteľných nožičkách). Nepristupujte k montáži súčastí (ktoré boli odmontované) skôr, ako si pracovník obsluhy prečíta celý návod na použitie a než sa dobre zoznámi so strojom. Nasadte pozdĺžne pravítko na vodiacu dráhu, nastavte pozdĺžny doraz a zaistite ich. V rámci dodávky pracovník obsluhy nájde návod na použitie a nevyhnutné montážne kľúče. Prekontrolujte stav stroja a počet balení uvedených na dodacom liste. Ak by vznikol nejaký nedostatok, tak obvyklým spôsobom dodávku reklamujte u dodávateľa.

Výstraha!

Ak sa uskutočňuje reklamácia dodávky, treba to uviesť na potvrdení o prijíme tovaru. Na neskoro podané nároky nebude braný ohľad.

Pre dodanie je stroj namontovaný na drevenej prepravke s drevenými blokmi na spodnej strane prepravky.



4.0 PREPRAVA A SKLADOVANIE

V priebehu prepravy a uloženia je nutné chrániť stroj pred pôsobením nadmerných vibrácií a nadmernej vlhkosti. Stroj sa môže uložiť v priestore pod strechou pri teplote vzduchu v rozsahu od -25 ° C do 55 ° C.

5.0 UMIESTNENIE STROJA NA PRACOVNÉ MIESTO

- Odstráňte plechové príchytky.
- Odstráňte upevňovacie prvky, ktoré držia stroj na prepravke (skrutky a svorníky).
- Zaistite dostatočne veľký voľný priestor okolo stroja.
- Stroj zložte pomocou dvoch hranolov z prepravnej podložky (hranoly pretiahnite pod stolíkom prietahu - vid'. obrázok str.8).

6.0 USADENIE NA PRACOVNOM MIESTE

Pre zaistenie správneho nastavenia pracovných plôch pripravte stabilnú, rovnú plochu.

Výstraha!

Pri manipulácii dávajte pozor, aby ste predišli pôsobeniu nárazov alebo nadmerných síl, ktoré by mohli spôsobiť poškodenie stroja alebo by mohli narušiť nastavenie stroja.

7.0 PRÍPRAVA NA PREVÁDZKU

Nelakované časti stroja sú z výrobného podniku opatrené veľmi jemnou olejovou vrstvou. Nie je úplne nevyhnutné ju pred použitím stroja odstraňovať. Ale ak si prajete túto vrstvu odstrániť, tak môžete použiť handričku navlhčenú benzínom. Vytrite do čista a potom naneste vhodný klzný prostriedok.

8.0 PODMIENKY PREVÁDZKY

Tento stroj je určený pre prácu v priestore pod strechou, pri splnení nasledovných podmienok:

- Teplota vzduchu: od 5 ° C do 40 ° C
- Relatívna vlhkosť: od 30% do 95% bez kondenzácie
- Nadmorská výška: maximálne 1000 m

Tento stroj sa musí používať ako stacionárne zariadenie.

9.0 ELEKTRICKÉ ZAPOJENIE

Výstraha!

Pred pripojením k napájacej sieti prekontrolujte, či je napätie napájacej siete v súlade s parametrami dodaného stroja.

Použite napájací kábel s vodičmi s prierezom 1,5 mm² (minimálne) so zosilnenou izoláciou. Pokiaľ dĺžka kábla od rozvádzača k stroju prekračuje 10 metrov, tak použite kábel s vodičmi s prierezom 2,5 mm². Vnútorne zapojenie (motor, spínač, vinutie, atď.) je uskutočnené z výrobného podniku.

Trojfázová 400 V prípojka:

Táto prípojka sa musí uskutočniť pomocou štvorvodičového kábla podľa normy 16 A tri póly + zemiaci kolík. Tri vodiče sú určené pre napájanie (L1, L2, L3) a štvrtý vodič (žlto / zelený) je uzemňovací.

Dôležité upozornenie:

U trojfázovej prípojky je nevyhnutné prekontrolovať správny smer otáčania hriadeľa motora, aby sa predišlo vzniku akýchkoľvek problémov s remeňovým pohonmi. Je veľmi dôležité uviesť motor do pohybu najskôr bez hnacieho remeňa. Ak je to potrebné pre dosiahnutie správneho smeru otáčania pre normálny smer rezu: prehodte polohu dvoch z troch napájacích prívodov od napájacej siete. Ak by došlo k zmene na trojfázovom napájaní (rôzne napájacie body, viac ako 1 napájacia zásuvka v rozvode, atď.), je veľmi dôležité túto kontrolu smeru otáčania podľa vyššie uvedených údajov zopakovať.

Upozornenie:

Pre teplotu pod 10 ° C odporúčame nechať motor prehriať chodom naprázdno pred uskutočnením akejkoľvek funkcie.

Výstraha!

Pred nastavovaním alebo pred výmenou nožov a pred uskutočňovaním akýchkoľvek údržbárskych alebo opravárenských činností odpojte stroj od napájacej siete. Ak pracovník obsluhy stojí na strane stroja na mieste proti nožovému hriadeli (hoblívanie - sprava doľava!), tak sa musí nožový valec otáčať po smere otáčania hodinových ručičiek (teda doprava). Smer otáčania sa môže u trojfázových motorov zmeniť pomocou zámeny (prehodenie) napájacích vodičov dvoch za sebou idúcich fáz (čierny alebo hnedý).

Pozor:

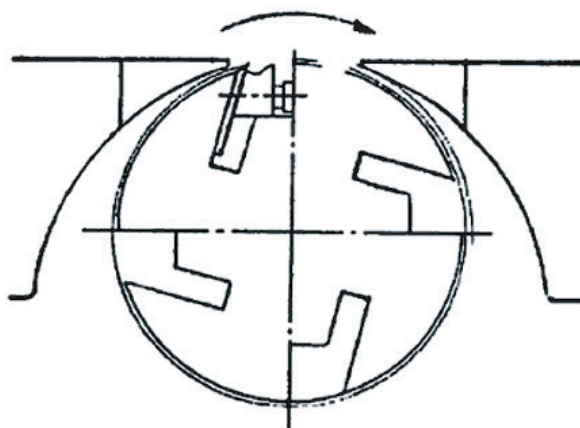
V prípade opačného smeru otáčania nožového hriadeľa hrozí na stroji nebezpečenstvo zranenia. Zapnite stroj len na krátku dobu na zistenie správneho smeru otáčania. Tento stroj je tiež vybavený elektromagnetickou trecou brzdou motora, ktorá pri výpadku prúdu stroj takmer ihneď zastaví.

Pokiaľ brzda nefunguje správne, tak je zakázané stroj používať.

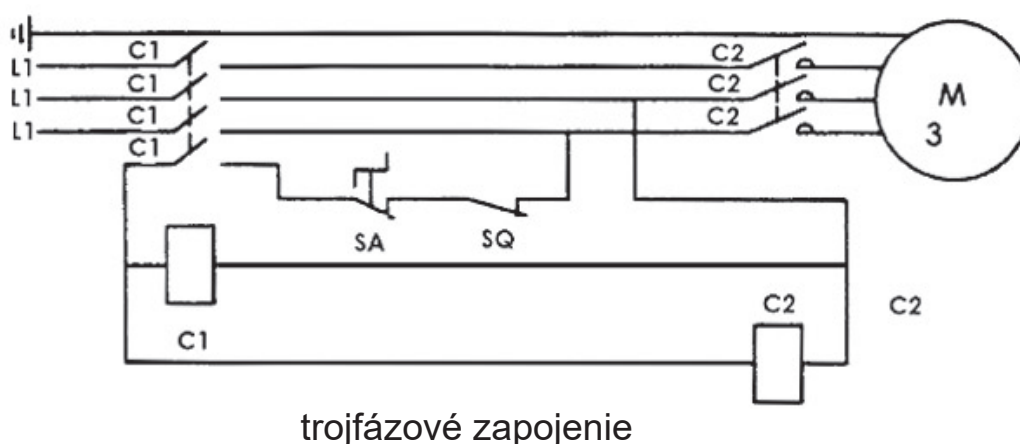
Spínač musí byť vypnutý, keď sa stroj pripája k napájacej sieti. Spínač sa pri výpadku napájacieho napätia automaticky vypne cestou prepäťovej ochrany, to znamená, že po obnovení napájacieho napätia je potreba spínač na stroji opäť zapnúť. Ak by sa stroj vypínal častejšie za sebou (dvakrát alebo trikrát), tak stroj prekontrolujte (funkcia motora, otupený nástroj, atď.). Stroj sa môže pomocou visiaceho zámku na spínači zabezpečiť pred neoprávneným použitím.

Upozornenie:

Pokiaľ nie je ochranný systém plne uvedený do východiskového stavu, tak činnosť blokovacieho obvodu zabráni rozbehnutiu motora.



10. SCHÉMA ELEKTRICKÉHO ZAPOJENIA



11.0 VŠEOBECNÉ ÚDAJE

Kombinovaná frézka umožňuje zrovnávanie a hrúbkovanie obrobku na báze dreva.

Zrovnávanie:

Nastaviteľný horný predný stôl, maximálna hrúbka odoberanej triesky sú 3 mm.

Hrúbkovanie:

Výšku stola nastavujte ručným kolesom a zabezpečujte blokovacou páčkou. Odoberaná trieska do 2,5 mm. Odsávacia hubica je istená západkou proti oddialeniu od nožového hriadeľa.

12.0 TECHNICKÉ ÚDAJE

Motor	2 kW
Stolík zrovnávacej frézky	1085 x 250 mm
Stolík hrúbkovacej frézky	600 x 248 mm
Priemer nožového hriadeľa	75 mm
Pracovné otáčky motora 50Hz	4000 ot./min.
Uhol sklonu pravítka	max. 45 °
Odsávanie (od zbernej hubice) truba	Ø 100 mm
Počet nožov v nožovom hriadeľi	3 ks
Maximálna výška dreva pre hrúbkovanie	180 mm
Maximálna hrúbka odoberanej triesky pri zrovnávaní	3,0 mm
Maximálna hrúbka odoberanej triesky pri hrúbkovaní	2,5 mm
Maximálna šírka obrobku pri zrovnávaní	250 mm
Hmotnosť stroja	150 kg

13.0 HLUČNOSŤ STROJA

Výrobca musí informovať užívateľa o nasledujúcich údajoch:

- ekvivalentná priebežná hluková hladina (LAeq), ak posledná uvedená hodnota prekračuje 70 dB (A) na pracovnom stanovišti
- hladina akustického výkonu (LWA), ak hodnota LAeq prekračuje 85 dB (A) na pracovnom stanovišti
- špičková tlaková úroveň (Lpc), ak prekračuje 135 dB (A) na stanovišti
- použité metódy merania

Referenčné normy: ISO 7960

Definícia

- Ekvivalentná priebežná hluková hladina (LAeq) v dB (A), predstavuje najčastejšie poskytovaný údaj: Charakterizuje prijímač, poskytuje prijatú hodnotu ako funkciu prostredia, podľa vzdialenosti od zdroja alebo na základe skúšobného postupu pre dennú expozíciu v čase 8 hodín.
- Hladina akustického výkonu (LWA) v dB (A): Charakterizuje zdroj hluku, poskytuje vlastnú hodnotu stanovujúcu hluk, emitovaný daným zdrojom nezávisle na prostredí.

Nižšie uvedená tabuľka uvádza pre každé pracovné stanovište nasledujúce hodnoty:

- Ekvivalentnú priebežnú hlukovú hladinu založenú na štandardných skúšobných postupoch.
- Hladinu akustického výkonu:
 - bez záťaže a bez odsávania prachu
 - so záťažou a s odsávaním, ale bez započítania hluku od samotného odsávania.

Na úroveň hluku má veľký vplyv usporiadanie budovy, umiestnenie daného stroja v budove a prítomnosť odsávacej jednotky v blízkosti. Napríklad pre reznú rýchlosť 20 m/s na hrúbkovacom stanovišti a pre rýchlosť odsávaného vzduchu v odsávacej jednotke 10 m/s namiesto 20 m/s, sa úroveň hluku zníži asi o 9 dB (A). Ekvivalentná priebežná hluková hladina 85 dB (A) sa považuje za prahovú hodnotu nebezpečenstva pre celodennú expozíciu po dobu 8 hodín.

Prahová hodnota pre 4 hodiny je 88 dB (A), pre 2 hodiny 91 dB (A), pre 1/2 hodiny 97 dB (A) a pre 1/4 hodiny 100 dB (A). Pri každom znížení doby expozície na polovicu sa môže prahová hodnota nebezpečenstva zvýšiť o 3 dB (A).

Používanie mušľových chráničov sluchu (slúchadiel) na ochranu proti hluku poskytuje zníženie hlukovej hladiny o 15 dB (A), vo všetkých prípadoch tak môžete byť pod prahovou hodnotou nebezpečenstva bez obmedzenia doby expozície.

STF-250-400 hladina hluku stroja				
pracovisko	akustický tlak na pracovisku LAeq v dB(A)		hladina akustického výkonu LWA v dB(A)	
	bez zaťaženia	so zaťažením	bez zaťaženia	so zaťažením
zrovnávacía frézka	85,5	92	89	98,5
hrúbkovacia frézka	94	94,5	107	108

14.0 ODSÁVACÍ SYSTÉM

Tento stroj musí byť v priebehu akejkoľvek činnosti napojený na odsávacie zariadenie na odsávanie rezného prachu!

Toto odsávacie zariadenie musí poskytovať tok vzduchu s rýchlosťou najmenej 20 metrov za sekundu. Pre pripojenie je potrebné používať ohybnú odsávaciu hadicu s priemerom 100 mm. Ohybná odsávacia hadica sa musí pripojiť na odsávaciu hubicu s nasledujúcim umiestnením:

- Zrovnávacía frézka - odsávací hubica je umiestnená v priestore hrúbkovacieho stola pod hobľovacím stolom.
- Hrúbkovacia frézka - používa sa rovnaká odsávací hubica ako pre zrovnávanie, ale je otočená do hornej polohy nad hobľovacím stolom ..

Likvidáciu drevných zvyškov je potreba uskutočňovať ekologickým spôsobom, aby nedochádzalo k zaťažovaniu životného prostredia.

15.0 NASTAVENIE STOLOV ZROVNÁVAČKY

Metodika nastavenia stolov bez špeciálnej servisnej výbavy.

Použité prípravky a pomôcky:

- dokonale rovný kovový profil alebo drevený hranol s dĺžkou cca 100 cm s jednotnou hrúbkou
- montážne náradie (imbus kľúč, šesťhranný kľúč, ...)
- úchylkomer alebo posuvné meradlo (na použítom meradle závisí dosiahnutá presnosť)

Nastavenie pevnej časti stola.

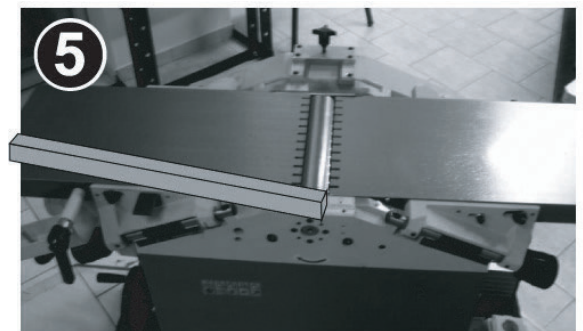
1) z hobľovačky odmontujte bezpečnostný príložník (flexibilný kryt valca) a posuvné vodiace pravítko

2) odklopte staviteľnú časť stola alebo ju nastavte do spodnej polohy

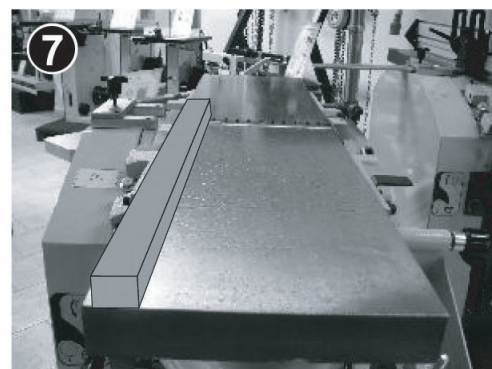
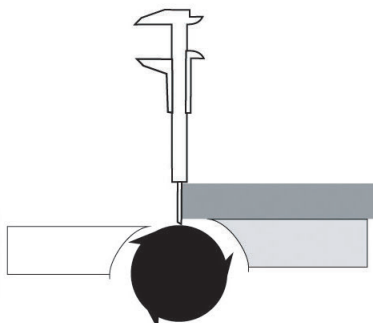
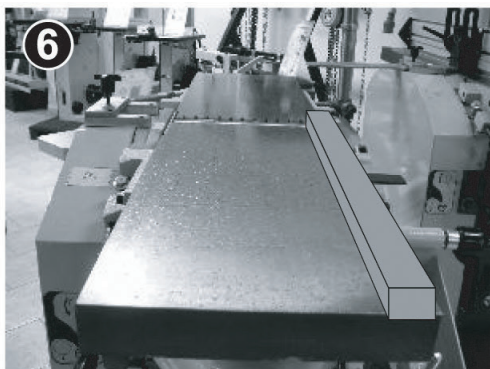
3) dokonale očistite povrch pevného stola

4) natočte nožový valec tak, aby nože boli schované pod liatinovými stolmi

5) najprv priložte kovový profil alebo drevený hranol naplocho cez stôl na obrobenú plochu bočnice na strane pantového uloženia a nastavte pevný stôl do roviny s bočnou plochou



6) Položte kovový profil alebo drevený hranol naplocho na povrch pevného stola na strane tak, aby jeho časť prečnievala nad povrch valca a posuvným meradlom zaistíte vzdialenosť



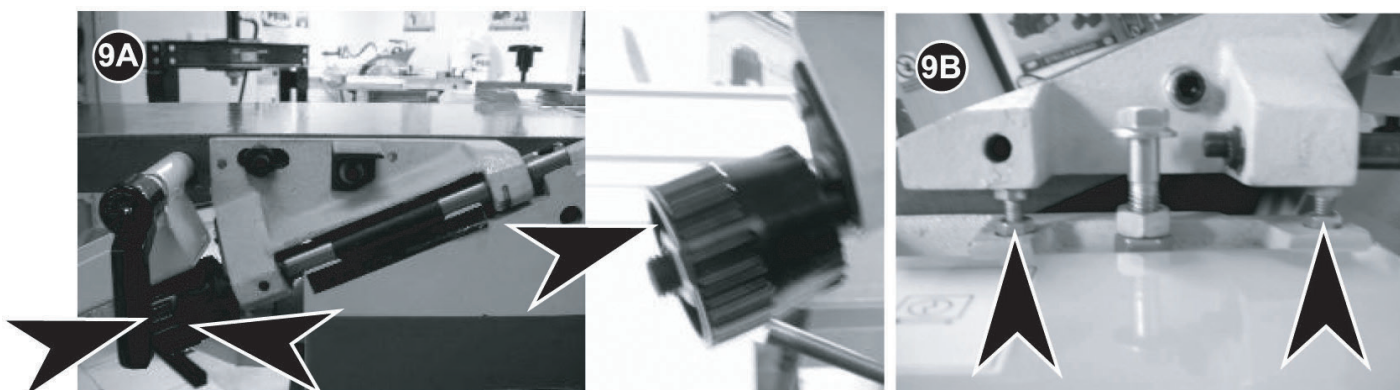
7) položte kovový profil alebo drevený hranol naplocho na povrch pevného stola na strane nastavovacích skrutiek tak, aby jeho časť prečnievala nad povrch valca a posuvným meradlom zistíte vzdialenosť medzi povrchom valca a hranou dreveného hranola

- 8) podľa nameraných hodnôt zvolíte postup vyrovnanie stola
- a) pri minimálnych odchýlkach je možné vo väčšine prípadov stôl vyrovnať bežnými ovládacími prvkami
 - b) ak sú rozdiely mimo rozsah nastavovacích prvkov, použite postup odkolíkovaním

Vyrovnanie stola ovládacími prvkami:

9) podľa hodnôt nameraných v bodoch 6 a 7 vyrovnávajú stôl povoľovaním (uťahovaním) mechanizmu - vysunutie (A) (poloha nastavenia sa aretuje zapustenou maticou vnútri plastového ovládacieho madla) na strane jednej a povoľovaním (uťahovaním) vymedzovacích skrutiek (B) na strane druhej.

Pri tomto postupe nastavovania je nevyhnutné mať odaretovaný excenter aretácie vyklopenia stola, aby neskresľoval výsledky nastavenia. Vždy najprv približne vyrov-



najte stranu (A), potom nastavenie vylepšite na strane (B)

- pre dosiahnutie požadovaných výsledkov je nutné cyklus merania na oboch stranách a prípadné vyrovnanie skrutky opakovať najmenej 3x do chvíle, kedy namerané hodnoty budú zodpovedať požadovaným toleranciam

10) presné nastavenie zaaretujte utiahnutím kontramaticou nastavovacích skrutiek

11) pre vyrovnanie posuvného stola využite nastavený pevný stôl, z ktorého pomocou presných lát (profilov) preneste vyrovňavanie stola na stôl posuvný

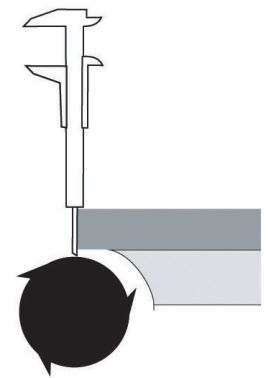
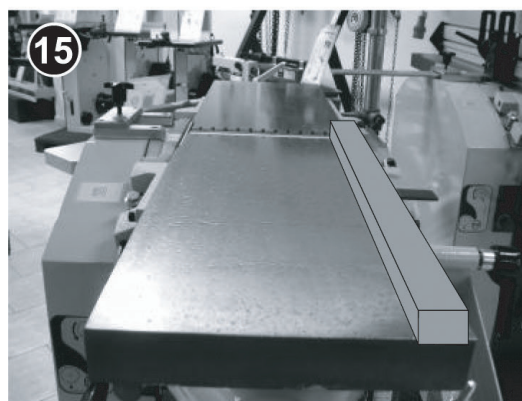
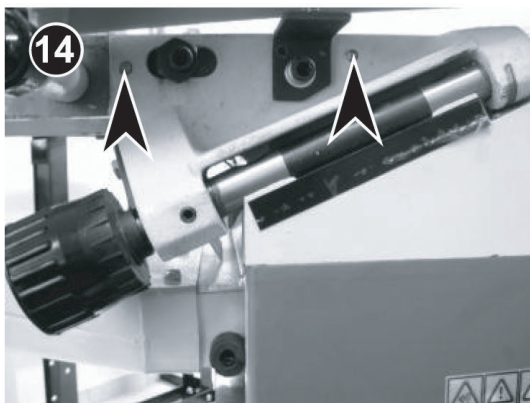
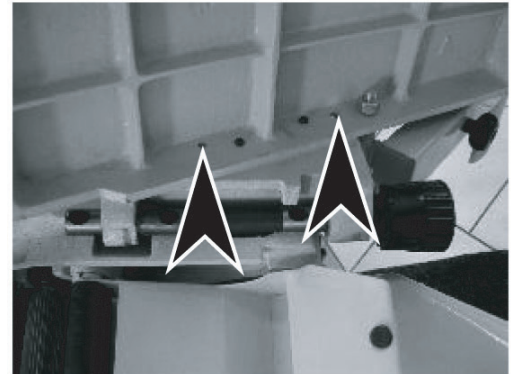
12) najprv približne vyrovnejte stranu (A), potom nastavenie vylepšite na strane (B) – pre dosiahnutie požadovaných výsledkov je nutné cyklus merania na oboch stranách a prípadné vyrovnanie skrutky opakovať najmenej 3x do chvíle, kedy namerané hodnoty budú zodpovedať požadovaným toleranciam

13) presné nastavenie zaaretujte utiahnutím kontramaticou nastavovacích skrutiek

Nastavenie rovinnosti - postup odkolíkovaním:

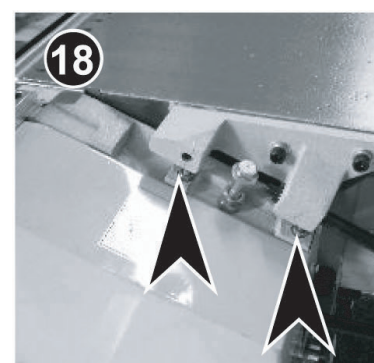
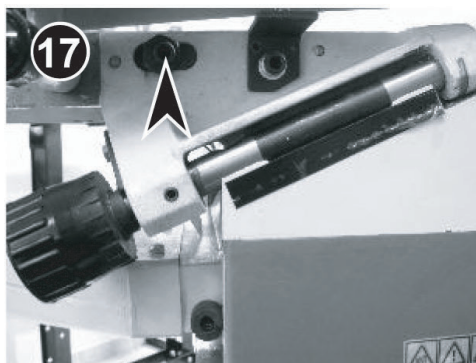
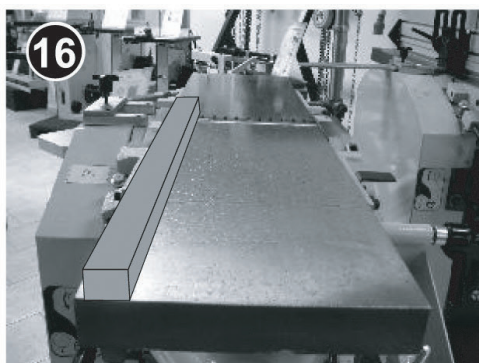
Ak ste namerali rozdiely mimo rozsah nastavovacích prvkov, bude potrebné pre ďalšie vyrovnanie vyraziť (odvrtáť) kolík u nastavovacej pätky od liatinového stola na strane pántu.

14) vyrazte (odvrtajte) kolíky zabezpečujúce východiskovú polohu stola



15) položte kovový profil alebo drevený hranol naplocho na povrch pevného stola na strane (vid'. foto 15) tak, aby jeho časť prečnievala nad povrch valca a posuvným meradlom zistite vzdialenosť medzi povrchom valca a hranou dreveného hranola

16) položte kovový profil alebo drevený hranol naplocho na povrch pevného stola na strane nastavovacích skrutiek tak, aby jeho časť prečnievala nad povrch valca a posuvným meradlom zistíte vzdialenosť medzi povrchom valca a hranou dreveného hranola



17) pomocou excentra (na strane pánta) vyrovnajte približne polohu stola

18) na strane nastavovacích skrutiek nie je vyrovnávací excenter. Vyrovnanie sa vykonáva iba v rozsahu nastavovacích skrutiek. Vyrovnanie urobte jedným zo skrutiek a druhý ručne dotiahnite, aby nedochádzalo k pohybu (nestabilite stola).

Kolíkovanie tejto strany je nastavené z výroby a nie je potrebné, jeho zmenu môže vykonávať len servisný technik.

Pre dosiahnutie požadovaných výsledkov je nutné cyklus merania na oboch stranách a prípadné vyrovnanie skrutiek (body 15, 16, 17, 18) opakovať najmenej 3x do chvíle, kedy namerané hodnoty budú zodpovedať požadovaným toleranciam. Rovnakým spôsobom postupujte pri vyrovnaní posuvnej časti stola.

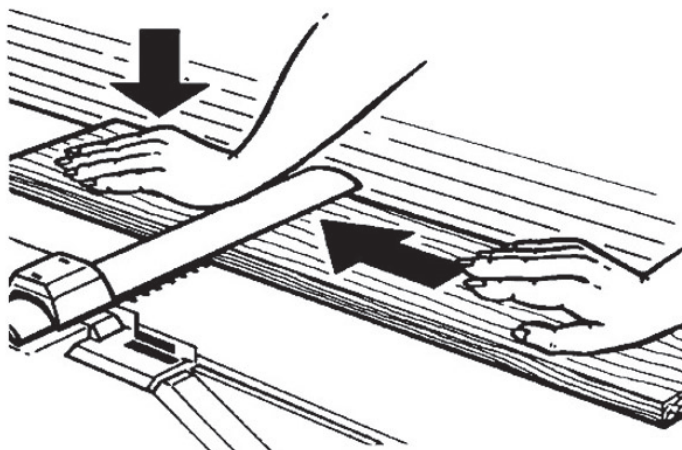
19) vzhľadom k nastaveniu stolov k povrchu valca je pred použitím nutné vyrovnať nože hobľovky s povrchom valca, aby ste docielili rovnakého hobľovaného povrchu. K vyrovnaní použite ustavovač nožov alebo postupujte pomocou posuvného meradla, obdobne ako pri vyrovnaní stola.

20) v súlade s návodom na obsluhu na HP nastavte výšku stola a brit noža cca 1 mm nad povrch valca.

16.0 PRACOVNÉ ČINNOSTI NA STROJI

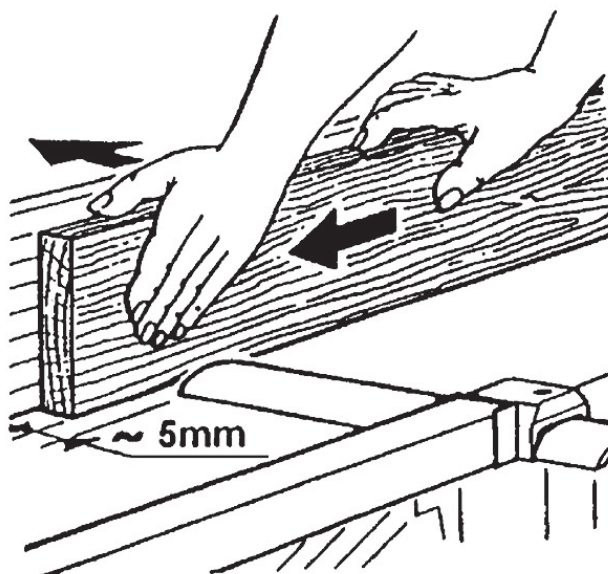
Zrovnávanie plochého spracovávaného materiálu

Plochý kus položte na zrovnávací stôl, ľavou rukou zdvihnite kryt nožového hriadeľa, nastavte na požadovanú výšku a stroj spustite. Obrábaný kus pritláčajte a posúvajte nad nožový hriadeľ, ruka sa premiestňuje nad krytom, posúvanie materiálu sa deje pomocou paže, nie telom! Obrábaným kusom nesmiete pohybovať späť cez nožový hriadeľ!



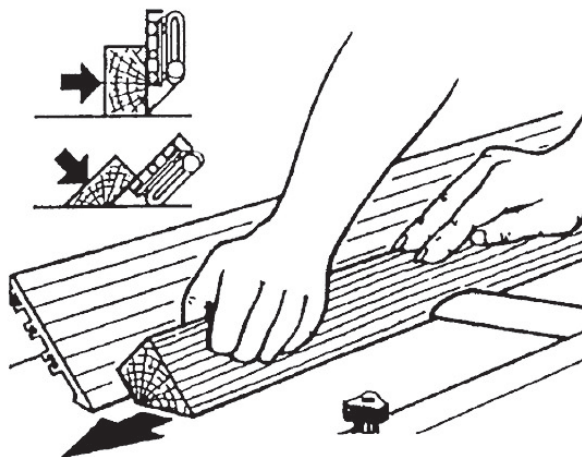
Porovnávanie úzkeho spracovávaného materiálu

Pri hobľovaní úzkych kusov nastavte kryt nožového hriadeľa do takej polohy, aby bola vzdialenosť medzi spracovávaným materiálom a krytom nožového hriadeľa maximálne 5 mm. Potom zapnite stroj a tlačte materiál proti nožovému hriadeľu (medzi krytom nožového hriadeľa a pravítkom).



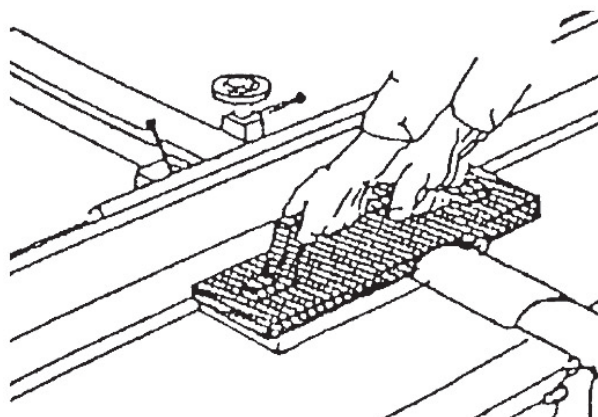
Porovnávanie so sklopeným pravítkom

Prekontrolujte uhol pozdĺžneho pravítka pri uvoľnených malých kľučkách (v polohe 90 ° sú zaistené), opäť pritiahnite malé kľučky a zapnite stroj. Tlačte hranu spracovávaného materiálu dopredu a proti pravítku.



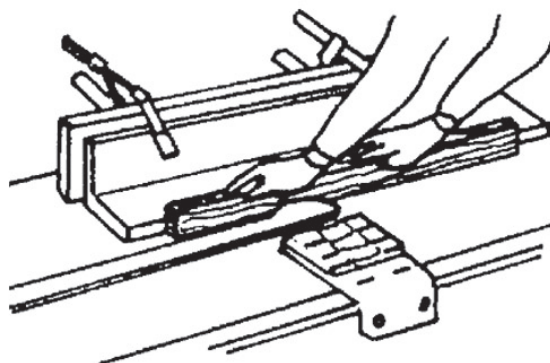
Porovnávanie obrobku malej dĺžky

Pri hobľovaní krátkeho spracovávaného materiálu používajte špeciálny držiak. Možné prevedenie je zobrazené na nasledujúcom obrázku.



Porovnávanie obrobku malého prierezu

Výstraha! Pri nesprávnom vedení spracovávaného materiálu pozdĺž pravítka hrozí nebezpečenstvo zranenia. Použite drevené uhlové pravítko z vlastnej výroby. Prichyťte ho ku kovovému pravítku (napríklad pomocou dvoch skrutkových príchytiiek).



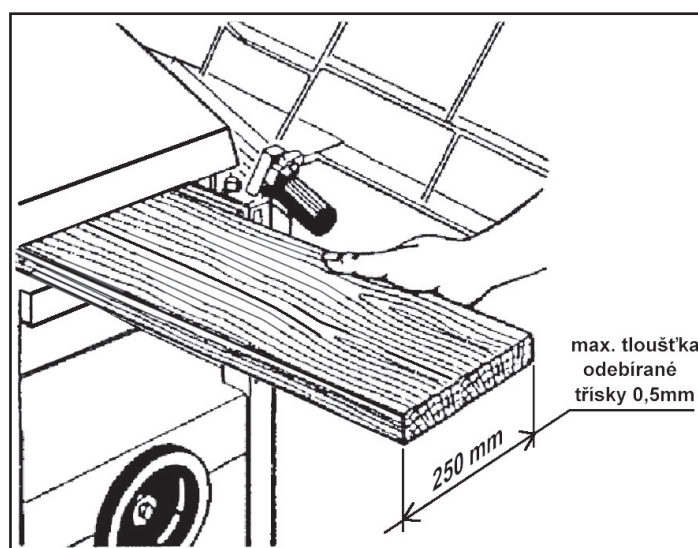
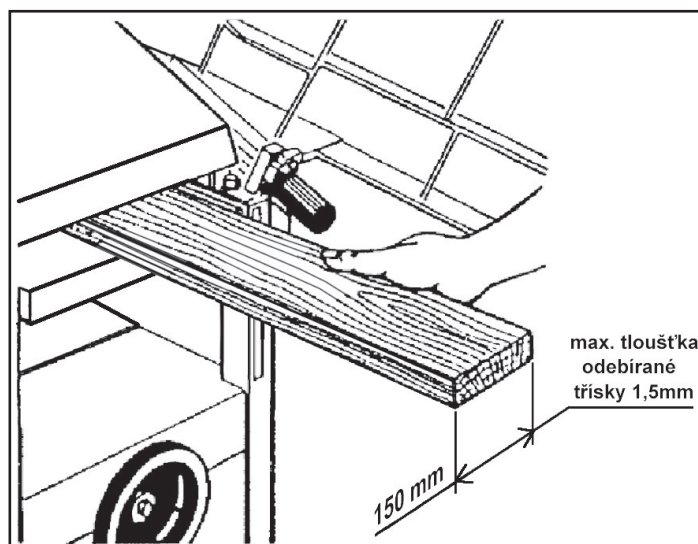
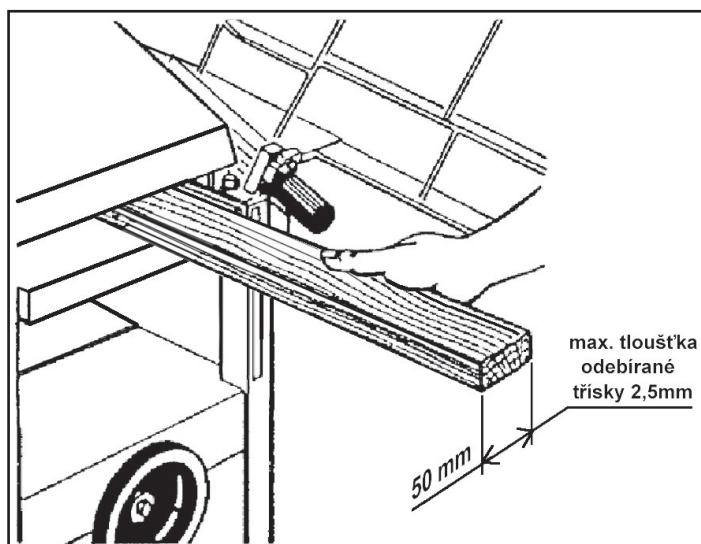
17.0 NASTAVENIE HRÚBKOVACEJ FRÉZKY

Postupujte pozorne - náročné na odbornú spôsobilosť!

Hrúbkovanie

Podľa popisu nižšie, nastavte frézu zrovnávaciu/hrúbkovaciu na proces hrúbkovania:

- Odistite rameno krytu nožového hriadeľa a preklopte ho do zadnej polohy.
- Premiestnite pravítko do najzadnejšej krajnej polohy (vpravo na porovnávacom stole).
- Uvoľnite pomocou pák s excentrom porovnávacie stoly a odklopte ich.
- Pomocou ručnej páky zapnite podávacie zariadenie.
- Nastavte hrúbku odoberanej triesky a pripojte odsávacie zariadenie.



Nastavenie stola

- Pred hrúbkovaním opracujte aspoň jednu stranu obrobku na zrovnávačke tak, aby bola zaistená jeho rovinnosť. Inak bude stôl zrovnávačky kopírovať nerovnosť obrobku.

Pre správne určenie hrúbky odoberanej triesky, prosím použite predchádzajúce obrázky.

Ide o univerzálne hodnoty, ktoré sú závislé na tvrdosti obrobku, šírke materiálu a požadovanej kvalite. Napriek tomu zásadne neodporúčame v záujme pre Vašu vlastnú bezpečnosť tieto hodnoty prekračovať. Hrúbkovanie je finálnou operáciou, preto všeobecne platí prejsť materiál radšej opakovane pri nižšej hrúbke triesky v záujme zachovania kvality.

Pre zlepšenie klízavosti potrite pred obrábaním povrch stola hrúbkovačky vrstvou parafínu.

- Páku zaistenia stola uvoľníte a hrúbkovací stôl nastavte na požadovanú výšku pomocou ručného kolesa. Obrábaný kus položte na hrúbkovací stôl neobrobenou stranou nahor. Stôl vysuňte otáčaním ručného kolesa do takej výšky, až sa obrábaný kus dotkne obmedzovacej lišty, max. triesky. Spätným pohybom ručného kolesa pohybujte stolom smerom dole až na požadovaný úber (triesku). Veľkosť triesky je maximálne 2,5 mm. Hrúbku obrobeného kusu možno odpočítať na meradle polohy stola. Po nastavení stôl zaistíte. Stroj spustíte a obrábaný kus posúvajte do záberu. Odlišne silné kusy zasunujte silnejším koncom dopredu.

Pracovný priestor

Pri hrúbkovaní stojte na čele hrúbkovacieho stola a to na tej strane, kde je umiestnené ručné koleso.

Bezpečnostné prostriedky

Pri práci so strojom musí pracovník obsluhy nosiť krátku zosilnenú zásteru a bezpečnostné okuliare. Je vhodné používať prostriedky na ochranu sluchu proti hluku a odporúčanú pracovnú obuv. Je zakázané používať pracovné plášte.

Kvalifikácia pracovníkov

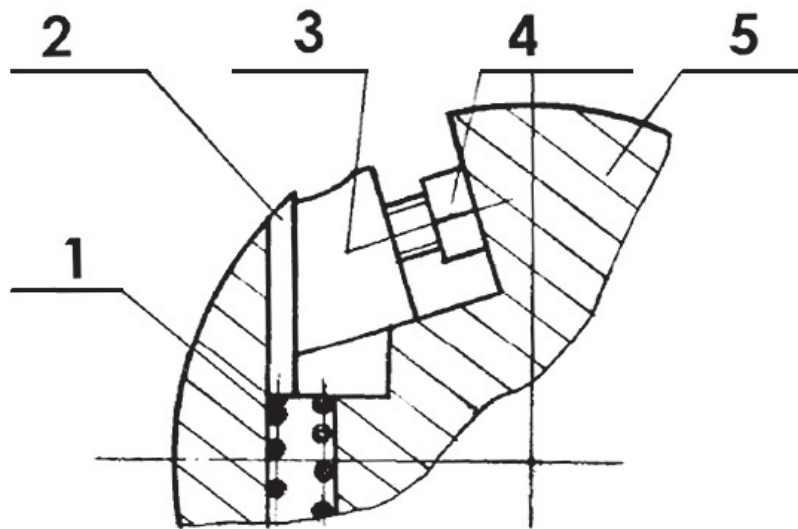
S týmto strojom môžu pracovať výhradne osoby, ktoré sa podrobne zoznámili s obsahom tohto návodu na použitie.

18.0 NÁSTROJE

Odporúčané nástroje

Nože v hriadeli musia byť označené menom výrobcu alebo jeho logom (značka) a údajom maximálnej prípustnej rýchlosti otáčania. Vhodnými nástrojmi pre tento stroj sú nože systému HSS 250x30x3mm, ktoré musia zodpovedať požiadavkám normy EN847-1.

Výmena a nastavenie nožov



- Výstraha! Pred pristúpením k akémukoľvek nastavovaní odpojte stroj od napájacej siete.
- Pred výmenou nožov odklopte hobľovacie stoly stranou.
- Pomocou kľúča uvoľníte päť skrutiek (4).
- Nôž (2) sa samočinne vysunie pôsobením sily pružiny (1).
- Vyberte nôž a vyčistite dosadaciu plochu.
- Starostlivo očistite nový nôž.
- Osadte nový nôž pomocou zaskrutkování piatich skrutiek (4) tak, aby nôž prečnieval nad povrch (dotyčnicu) nožového hriadela o maximálne 1,1 mm.
- Výrobca odporúča hodnotu prevýšenia od 0,7 do 0,8 mm.
- Potom pomocou piatich skrutiek rovnomerne pritiahnite prítlačný klin.
- Po dokončení všetkých vyššie uvedených krokov sa uistite, či je všetkých päť skrutiek na patričnom mieste, pripevnite všetky ochranné kryty a potom skúste uviesť stroj do chodu stlačením tlačidla „zapnúť“ („ON“).

Výstraha!

Nepoužívajte nože so šírkou pod 17 mm. Ich upevňovací priestor je príliš malý.

19.0 ÚDRŽBA

Pred pristúpením k akýmkoľvek údržbárskym a opravárskym činnostiam odpojte stroj od napájacej siete. Vypnite stroj a uzamknite hlavný spínač.

Napnutie klinového remeňa pohonu nožového hriadeľa

Odstráňte odnímateľný bočný kryt stroja. Pomocou dvoch matíc na napínacej skrutke zmeňte polohu natočenia držiaka elektromotora tak, aby boli remene pohonu nožového hriadeľa dostatočne napnuté. Polohu opäť zaistíte dotiahnutím matíc a nasadíte späť odnímateľný kryt. Ak zatlačíte rukou na správne napnutý remeň silou cca 20 N (asi 2 kg), mal by sa prehnúť asi o 10 mm.

Mazanie

- Stroj je namazaný z montážnej linky výrobcu.
- Elektromotor v zásade nevyžaduje údržbu (utesnené ložiská).
- Hriadele zrovnávacej/hrúbkovacej frézy sú uložené v bezúdržbových utesnených ložiskách.
- Stroj je potrebné čistiť raz týždenne alebo vždy po jeho intenzívnom použití.
- Podávacie valce dreva pre hrúbkovanie vykazujú pri spracovaní živcového dreva alebo topoľa sklon k zanášaniam. Je potreba valce a puzdrá ložísk udržiavať v čistote.
- Povrch stolíka je potrebné pravidelne striekať produktom pre zlepšenie šmýkania a kĺzania (možno použiť i parafín), aby sa dosahoval lepší sklz spracovávaného materiálu.
- Valcové vedenie stola hrúbkovacej frézy a zdvíhací stĺpik je potreba vyčistiť a ošetriť pomocou produktu pre zlepšenie kĺzania.
- Neodporúčame použitie príliš mastných produktov, ktoré vykazujú tendenciu na spájanie s drevným prachom a vedú k sťaženiu pohyblivosti.

Stôl zrovnávacej frézy

Súbežnosť medzi pracovným povrchom zrovnávacích stolov a nožového hriadeľa je nastavená vo výrobnom podniku.

Stôl hrúbkovacej frézy

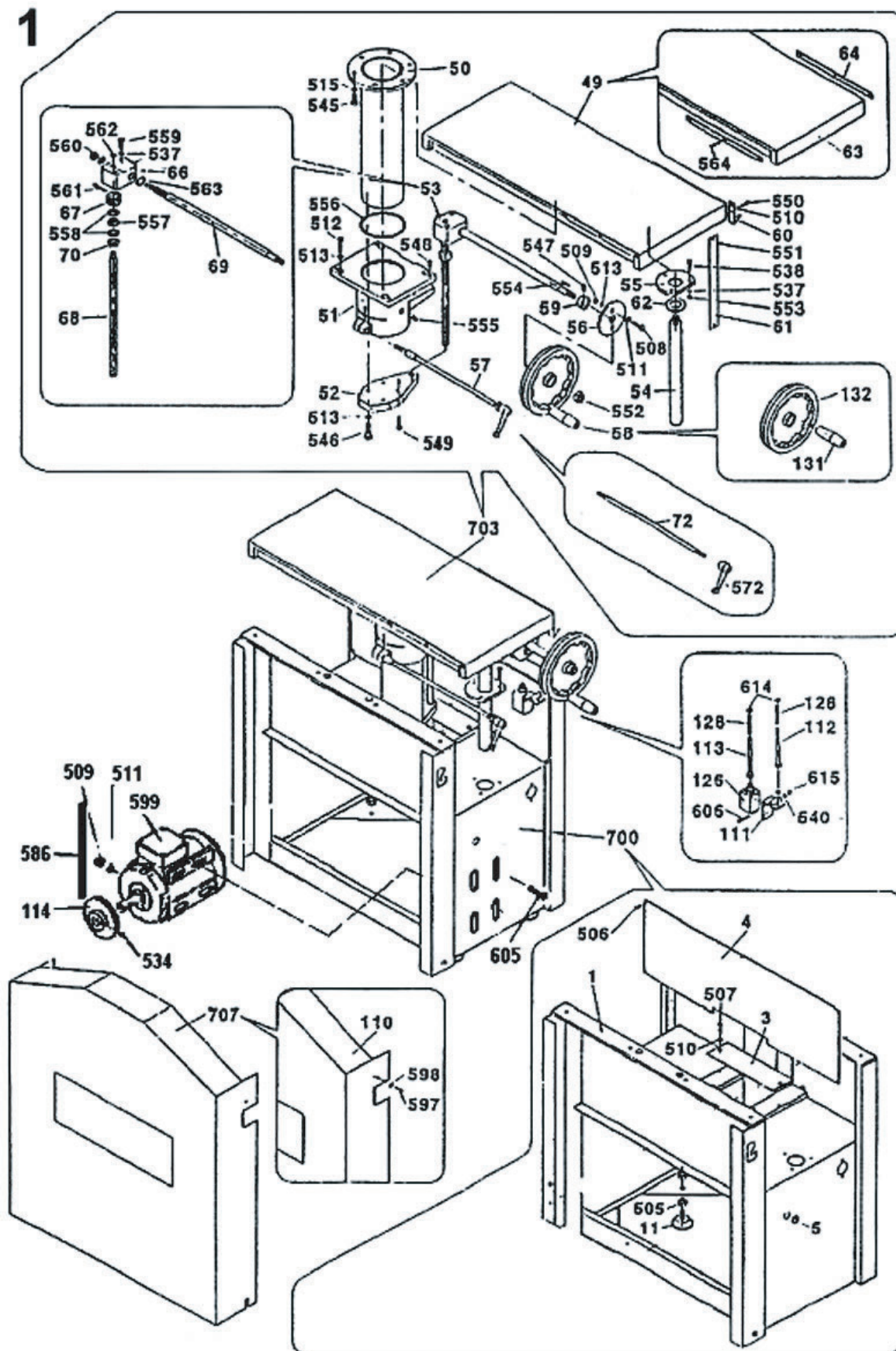
Súbežnosť medzi pracovným povrchom stola a nožového hriadeľa je nastavená vo výrobnom podniku.

20.0 ODSTRAŇOVANIE ZÁVAD

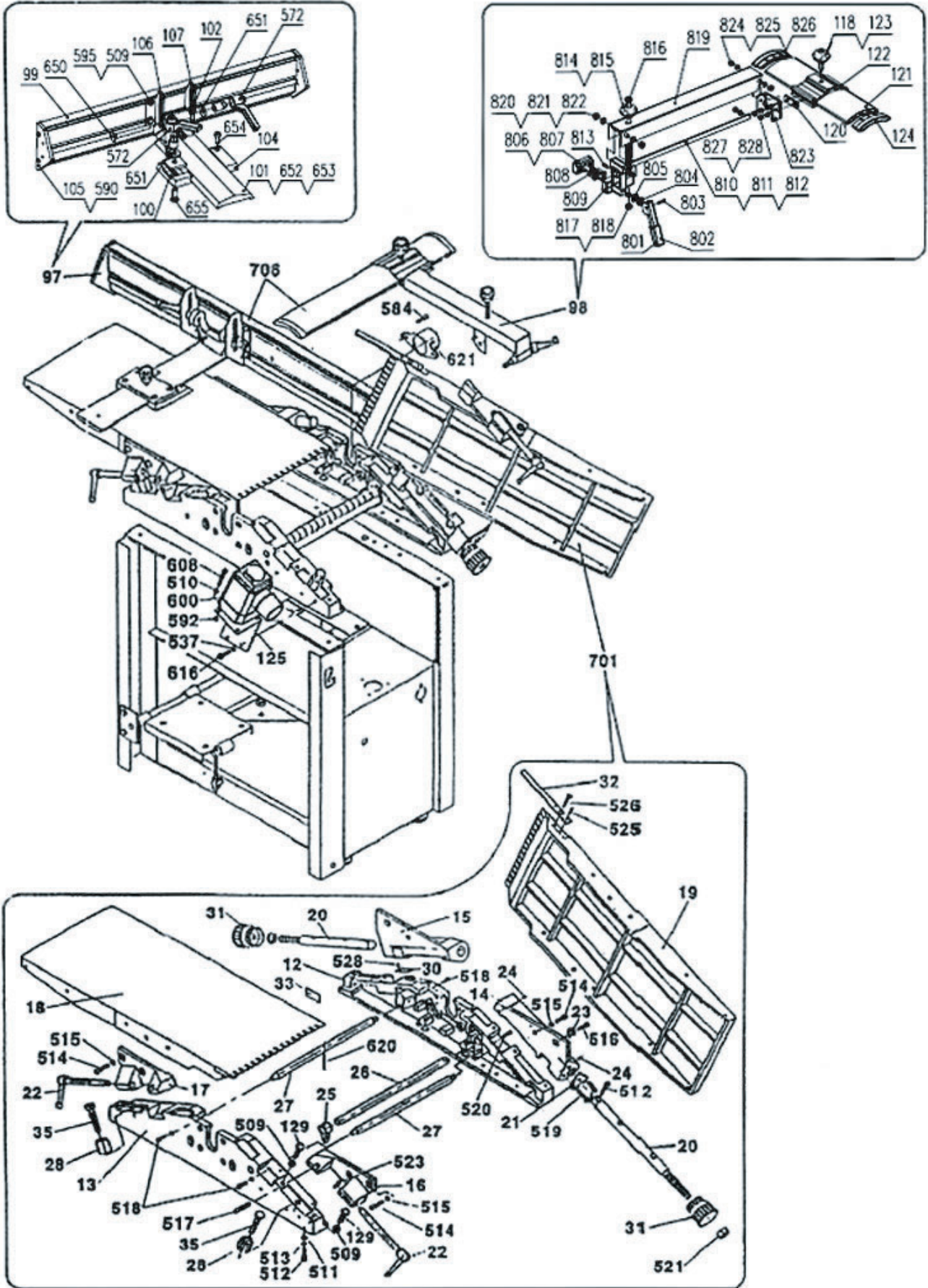
K žiadnej poruche by nemalo dôjsť, pokiaľ stroj prevádzkujete správnym spôsobom a ak v pravidelných intervaloch uskutočňujete príslušnú údržbu. Ak sa prichytáva prach na nožovom hriadeli alebo ak dôjde k zaplneniu odsávacej hadice, tak pred pristúpením k akejkoľvek oprave vypnite stroj, aby nedošlo k nejakým škodám. Rovnako je potrebné bezodkladne vypnúť stroj vtedy, ak dôjde k „zahryznutiu“ spracovávaného materiálu. V takom prípade vykonajte okamžitú výmenu materiálu. Pokiaľ stroj vykazuje zvýšenie vibrácií, prekontrolujte umiestnenie stroja, jeho upevnenie alebo vyváženie nástroja.

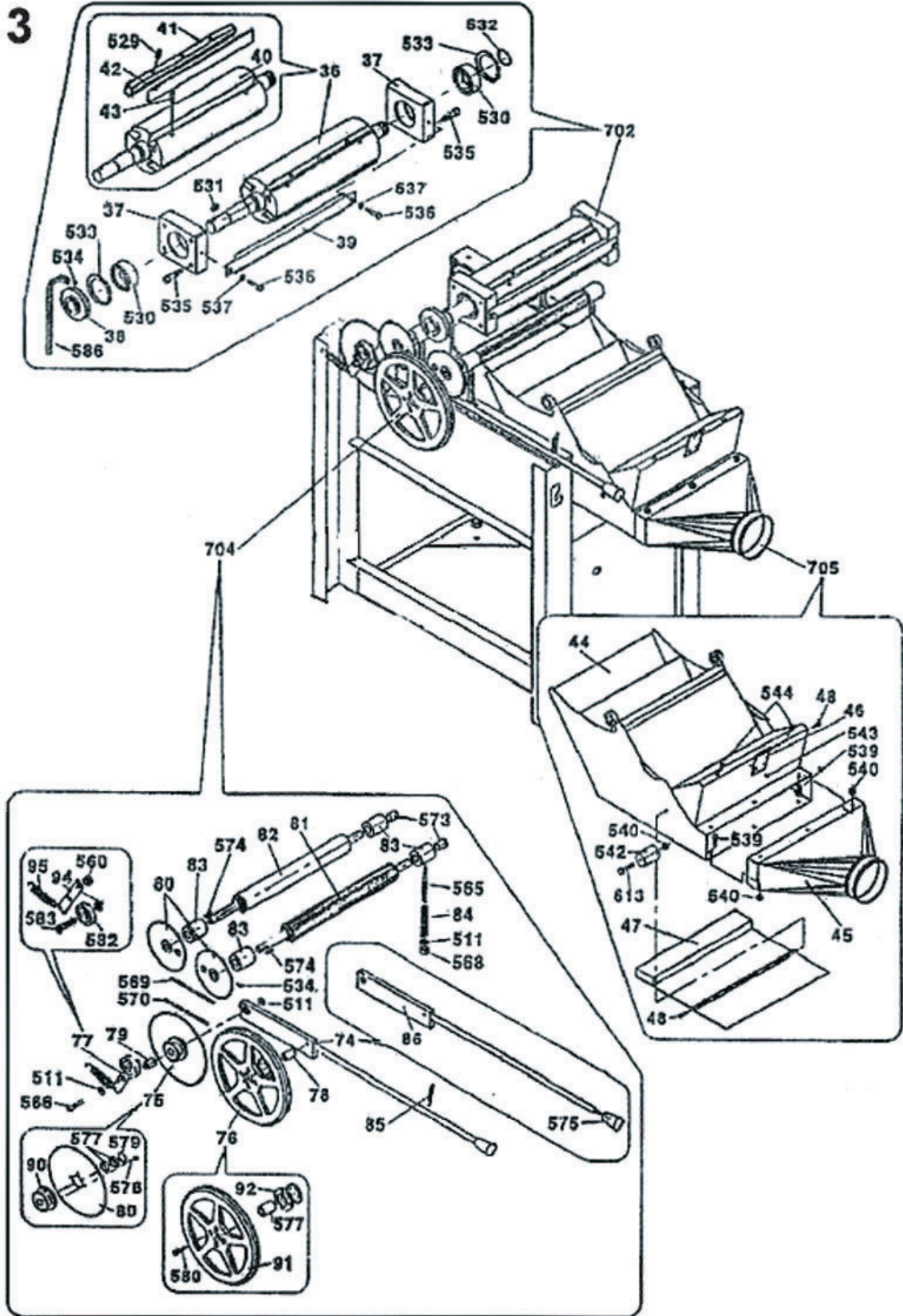
Stroj nepracuje.	Skontrolujte elektrickú inštaláciu a pripojenie k napájacej sieti.
Hrúbkovací stôl – posuv nekíže ľahko.	Uvoľnite príchytné páky stola.
Výkon stroja nie je dostatočný.	Nože sú otupené.
	Je nastavený príliš silný odber triesky a pracovník obsluhy ho musí nastaviť v súlade s tvrdosťou dreva.
	Hrúbkovací stôl nie je čistý.
	Klinový remeň nožového hriadela nie je správne napnutý.
	Elektromotor neposkytuje dostatočný výkon, je nevyhnutné privolať kvalifikovaného elektrotechnika.
Stroj vibruje.	Nože sú otupené alebo sú nesprávne nastavené.
	Nože nemajú rovnakú šírku.
	Stroj je nainštalovaný na nerovnom povrchu.
Na stroji nie je možné uskutočniť hrúbkovanie.	Je nastavený príliš silný odber triesky.
	Hrúbkovací stôl nie je čistý.
	Hrúbkovací stôl nie je namazaný parafínom.
Spracovávaný kus pri porovnávaní naráža proti zadnej časti stola.	Sú nesprávne nastavené nože alebo stoly zrovnávačky (viď. kapitola 15. Nastavenie stolov zrovnávačky)
Dochádza k „prehoblovaniu“ na konci spracovávaného materiálu.	Je nerovný povrch pre hobľovanie.
	Sú nesprávne nastavené nože alebo stoly.
	Nesprávne vedenie obrábaného materiálu.

21. VÝKRESY SÚČASTÍ - ROZPADOVÉ SCHÉMA



2





22. SÚPIS SÚČASTÍ

číslo	název dílu	počet	číslo	název dílu	počet
1	pravá a levá opěrná deska	1	49	seštava tloušťkovacího stolu	1
3	deska	2	50	zdvíhací trubka	1
4	pravá deska	1	51	konzola zdvižné trubky	1
5	ložisková trubka	1	52	opěrný základní díl	1
11	opěrná základní část	4	53	převodová seštava	1
12	pravá opěra nožového hřídele	1	54	seřizovací lišta	1
13	levá opěra nožového hřídele	1	55	blok	1
14	pravé seřizovací křídlo	1	56	blok	1
15	levé seřizovací křídlo	1	57	seštava zajišťovací lišty	1
16	pravý zajišťovací blok	1	58	ruční kolo	1
17	levý zajišťovací blok	1	59	kroužek "C"	1
18	zadní stůl	1	60	ukazovátka	1
19	přední stůl	1	61	hloubková stupnice	1
20	seřizovací osa	2	62	podložka	1
21	kovová deska	2	63	tloušťkovací stůl	1
22	seštava zajišťovací páčky	2	64	deska	4
23	excentrické pouzdro	2	66	převodovka	1
24	šroub M8 x 8	2	67	převod	1
25	blok proti zpětnému odhození	20	68	vodicí šroub	1
26	osa	1	69	převodová osa	1
27	opěrná osa	2	70	pouzdro	1
28	šestihranná matice M10	4	72	zajišťovací páčka	1
30	stupnice	1	74	seštava ovládací páčky	1
31	seřizovací kolo	2	75	seštava řetězového kola	1
32	polohovací deska	1	76	seštava ozubeného kola	1
33	stupnice	1	77	seštava napínacího systému	1
35	svorník se šestihr. hlavou M10 x 60	2	78	kolík	1
36	seštava řezného bloku	1	79	dlouhý kolík	1
37	pouzdro valivého ložiska	2	80	ozubené kolo "*"	2
38	řemenice nožového hřídele	1	81	podávací válec	1
39	sběrač třísky	1	82	přítlačný válec	1
40	nožový hřídel	1	83	pouzdro	4
41	rozpěrný klín	3	84	závrtný svorník	4
42	nůž 250 x 30 x 3	3	85	pružina	1
43	pružina	6	86	připojovací deska	1
44	prachový výstup	1	89	ozubené kolo "I"	1
45	hlavice prachového výstupu	1	90	řetězové kolo "*"	1
46	zajišťovací deska	1	91	pogumované kolo	1
47	výmenná deska	1	92	ozubené kolo "*"	1
48	šroub M5 x 6	2	94	napínací deska	1

číslo	název dílu	počet	číslo	název dílu	počet
95	pružina	1	505	matice M10	8
97	vodící pravítko	1	506	šroub M5 x 8	5
98	ochranný kryt nožového hřídele	1	507	šroub M5 x 8	4
99	deska pravítka	1	508	svorník se šestihr. hlavou M8 x 16	2
100	opěrná deska	1	509	šestihranná matice M8	8
101	vodící deska	1	510	podložka Ø5	12
102	kovová deska pvravo	1	511	podložka Ø8	22
104	připojovací deska	2	512	šroub s vnitřním šestihranem M8 x 25	4
105	příložník	1	513	pružná podložka Ø8	18
106	levá kluzná deska	1	514	šroub s vnitřním šestihranem M8 x 25	4
108	rukojet	1	515	pružná podložka Ø8	4
109	závrtný svorník	2	516	šroub s vnitřním šestihranem M8 x 30	2
110	ochranný kryt	1	517	kolík A8 x 30	2
111	deska citlivého spínače	1	518	šroub s vnitřním šestihranem M8 x 30	4
112	krátká polohovací lišta	1	519	svorník se šestihr. hlavou M6 x 10	2
113	dlouhá polohovací lišta	1	520	šroub M6 x 20	1
114	řemenice motoru	1	521	šestihranná matice M16	4
115	kovová trubka ve tvaru "U"	1	523	kroužek "C" Ø12	2
116	zajišťovací páčka	1	525	kolík 5 x 16	1
117	dlouhá zajišťovací páčka	1	526	šroub s vnitřním šestihranem M5 x 12	1
118	krátká zajišťovací páčka	1	528	šroub M4 x 6	2
119	železný úhelník	1	529	svorník M6 x 10	15
120	opěrná deska	1	531	kolík 6 x 20	1
121	ochranná deska	1	532	kroužek "C" Ø25	1
122	konzole ve tvaru "U"	1	534	šroub M6 x 10	4
123	zajišťovací deska	1	535	šroub s vnitřním šestihranem M6 x 8	8
124	plášťová vložka	2	536	svorník se šestihr. hlavou M6 x 10	2
125	montážní deska spínače	1	537	pružná podložka Ø5	12
126	bílý citlivý spínač	1	538	šroub M6 x 25	3
128	pružina	3	539	svorník se šestihr. hlavou M6 x 10	14
129	svorník se šestihr. hlavou M6 x 20	2	540	šestihranná matice M6	22
131	lišta ručního kola	1	542	opěrný válec	1
132	ruční kolo	1	543	odsávací hubice	1
			544	antivibrační podložka	2
			545	šroub s vnitřním šestihranem M8 x 16	10
			546	šroub s vnitřním šestihranem M8 x 30	7
			547	šroub M8 x 8	1
			548	šroub M6 x 10	4
			549	šroub s vnitřním šestihranem M6 x 35	1
			550	šroub M8 x 8	2

číslo	název dílu	počet	číslo	název dílu	počet
551	šroub M4 x 6	2	598	pružná podložka Ø5	6
552	šestihranná matice M12	1	599	motor	1
553	matice M6	4	600	elektromagnetický spínač	1
554	kolík 5 x 12	1	605	svorník se šestihr. hlavou M8 x 25	4
555	vstříkovací maznice, otvor M10	1	606	šroub s vnitřním šestihranem M6 x 40	1
556	těsnění	1	608	šroub M5 x 50	2
557	valivé ložisko 51102	1	613	šroub s vnitřním šestihr. M6 x 40	2
558	pružná podložka 10	2	614	kroužek "C" Ø6	2
559	svorník se šestihr. hlavou M6 x 65	2	615	šestihranná matice M6	1
560	šestihranná matice M10	2	616	šroub s vnitřním šestihr. M5 x 12	2
561	kolík 4 x 25	1	617	matice M12	1
562	kroužek "C" Ø10	1	619	sešava dlouhé páčky	1
563	kroužek "C" Ø18	1	321	ochranný kryt	1
564	šroub M4 x 6	12	650	šroub s půlkulatou hlavou M10 x 100	1
565	pružina	4	651	podložka 10	2
566	svorník se šestihr. hlavou M6 x 10	1	652	šroub s vnitřním šestihr. M8 x 70	1
568	matice M8	4	653	matice M8	1
569	řetěz 05B-1 x 86	1	654	šroub s vnitřním šestihr. M8 x 20	2
570	řetěz 05B-1 x 76	1	655	šroub M10 x 30	1
571	zajišťovací lišta	2	700	sešava základního dílu	1
572	sešava dlouhé páčky	1	701	sešava srovnávacího stolu	1
573	pouzdro osy	8	702	sešava nožového hřídele	1
574	kolík 5 x 16	2	703	sešava tloušťkovacího stolu	1
575	rukojeť	1	704	sešava systému ozubeného kola	1
577	valivé ložisko 61901-2Z	4	705	sešava odtahového systému	1
578	šroub M6 x 10	4	706	sešava pravítka	1
579	kroužek "C" Ø24	4	707	sešava ochranného krytu	1
580	šroub M6 x 14	4			
582	valivé ložisko 6303-2Z	1			
583	kolík	1			
586	pás "Z" (délka L = 1092)	1			
587	podložka Ø10	6			
588	šroub s vnitřním šestihranem M6 x 12	6			
589	svorník se šestihr. hlavou M5 x 50	1			
590	šroub ST5 x 40	4			
591	matice M8	4			
592	matice M5	7			
595	svorník se šestihr. hlavou M8 x 16	4			
596	šroub s vnitřním šestihranem M6 x 12	2			
597	šroub M5 x 8	6			

číslo	název dílu	počet	číslo	název dílu	počet
801	pryžová manžeta	1	815	pružina	1
802	zajišťovací páčka	1	816	šroub se šestihr. hlavou M8 x 125	1
803	pružný kolík 5 x 16	1	817	matice M8	3
804	pružná podložka	1	818	podložka 8	1
805	podložka 10	2	819	kovová trubka tvaru "U"	1
806	upevňovací blok	1	820	svorník M8	1
807	pružina	1	821	samosvorná matice M8	2
808	šroub s vnitřním šestihr. M6 x 20	2	822	podložka 8	2
809	otočný blok	1	823	štavitelná deska	1
810	dotyková lišta	1	824	M6 svorník	1
811	podložka 6	1	825	samosvorná matice M6	2
812	šroub se šestihrannou hlavou M6	1	826	podložka 6	4
813	kolík A6 x 20	1	827	šroub se šestihr. hlavou M6 x 10	2
814	rukojeť hvězdového typu M8 x 32	1	828	podložka 6	2

23.0 ZÁRUČNÉ PODMIENKY

Frézka zrovnávací a hrúbkovacia kombinovaná 400V

51.01-STF-250-400

1. Na vyššie uvedený výrobok je poskytovaná záruka v trvaní 24 mesiacov pri použití na súkromné účely (hobby použitie).

2. Záruka sa nevzťahuje na závady zavinené neodborným zaobchádzaním, preťažením, použitím nesprávneho príslušenstva alebo nevhodných pracovných nástrojov, zásahom nepovolanej osoby, prirodzeným opotrebovaním alebo poškodením počas transportu.

3. Pri uplatňovaní nároku na záručnú opravu je nutné predložiť záručný list, ktorý je platný iba vtedy, ak je opatrený dátumom predaja, pečiatkou príslušnej predajne a podpisom predávajúceho.

4. Reklamáciu uplatňujte u predajcu, kde ste stroj kúpili. Predávajúci je povinný riadne vyplniť záručný list.

5. Ak nebude pri oprave zistená porucha spadajúca do záruky, hradí náklady spojené s opravou vlastník stroja.

24.0 ZÁRUČNÝ LIST

Pečiatka a podpis predajcu:

Dátum predaja:

Záznamy o vykonaných opravách (dátum, podpis):

1.
2.
3.

VYHLÁSENIE O ZHODE

Výrobca: PROTECO náradí s.r.o.
Radlická 2487/99, 150 00 Praha 5
Česká republika, IČO: 47453630

Dodávateľ pre Slovenskú republiku:

PROTECO náradie s.r.o.
Blagoevova 9, 851 04 Bratislava – Petržalka, IČO: 50 635 875

Označenie výrobku: 51.01-STF-250-400 - frézka zrovnávacia a hrúbkovacia kombinovaná 400V
PROTECO

Typ výrobku: C2-260

Výrobok: spĺňa všetky príslušné ustanovenia technických predpisov, tj Predmetných smerníc Európskych spoločností.

Pri posúdení zhody boli použité nasledovné normy:

ZEK 01.4-08/11.11
EN 61000-3-2:2014
EN 61000-3-11:2000
EN 55014-2:1997+A1+A2
EN 55014-1:2006+A1+A2
EN 861:2007+A2:2012
EN 60204-1:2006+A1:2009+AC:2010

Posúdenie zhody bolo vydané na základe skúšok vykonaných skúšobňou:

TÜV Rheinland LGA Products GmbH – Tillystrasse 2 – D - 90431 Nürnberg a TÜV Rheinland (China)Ltd.
Unit 707, Central Road, Beijing, 100022. P.R.China.
Na základe reportů a certifikátů: BM50314336 000, 7703293002,17703293001,17703293002.

Posledné dvojčíslenie roku v ktorom bolo označenie CE na výrobok umiestnené: 19

Osoba poverená kompletáciou technickej dokumentácie: Libor Knap
Podbřezí 63
518 03

V Bratislave, dňa 08.07.2019



Libor Knap
Konateľ spoločnosti
PROTECO náradie s.r.o.
Blagoevova 9
Bratislava-mestská časť Petržalka 851 04
IČ: 50635875 DIČ: 2120403230
IČ DPH: SK2120403230

PROTECO®



Dodávateľ pre Slovenskú republiku:
PROTECO náradie s.r.o.
Blagoevova 9, 851 04 Bratislava - Petržalka
www.proteco-naradie.sk

PROTECO®