

uni-max

NÁVOD K OBSLUZE
PŮVODNÍ

OTOČNÝ STŮL S DĚLIČKOU MAX



111026

Vážený zákazníku, děkujeme Vám za zakoupení produktu uni-max.

Naše společnost je připravena Vám poskytnout své služby – než výrobek zakoupíte, při koupi i po zakoupení. V případě jakýchkoli dotazů, návrhů či doporučení kontaktujte naše obchodní místo. Vynasnažíme se Váš návrh zvážít a reagovat v rámci možností.

První použití zařízení je ve smyslu tohoto návodu právním krokem, kterým uživatel svou svobodnou vůlí stvrzuje, že tento návod řádně prostudoval, zcela pochopil jeho smysl a seznámil se všemi riziky.

POZOR! Nepokoušejte se uvést (popř. používat) zařízení dříve, než se seznámíte s celým návodem k obsluze. Návod uschovejte pro příští použití.

Pozornost je třeba věnovat zejména pokynům týkajících se bezpečnosti práce. Nedodržení nebo nepřesné provádění těchto pokynů může být příčinou úrazu vlastní osoby nebo osob jiných, popřípadě může dojít k poškození zařízení nebo zpracovávaného materiálu.

Dbejte zejména bezpečnostních instrukcí uvedených na štítcích, kterými je zařízení opatřeno. Tyto štítky neodstraňujte, ani nepoškozujte.

Pro usnadnění případné komunikace si zde opište číslo faktury popř. kupního dokladu.

POPIS

Tento 125 mm otočný stůl lze použít v horizontální nebo vertikální poloze pro různé frézovací aplikace. Sada obsahuje 80 mm sklíčidlo se 4 čelistmi, otočné čelisti, sadu dělicích desek a nastavitelný koník. Díky 4° pohybu stolu na otočení rukojetí a 20 sekundové stupnici s noniem je nastavení velmi přesné. Obsahuje také upínací sadu pro 4-drážkový stůl s T-drážkami 9,5 mm.

TECHNICKÁ DATA





Sklíčidlo.....	Ø 80 mm
Počet čelistí.....	4
Základna stolu.....	125 mm
Upínací sada.....	pro 4-drážkový stůl s T-drážkami 9,5 mm
Rozlišení stupnice.....	20''

Správnost textu, grafů a údajů se váže na dobu tisku. V zájmu neustálého zlepšování našich výrobků může bez předchozího upozornění dojít ke změně technických údajů.

BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ

Pracoviště doporučujeme vybavit tabulkami se zásadami bezpečné práce:

Symbolsy používané v těchto instrukcích

-  **Pozor!** Označuje nebezpečí zranění nebo velké materiální škody.
-  **Nebezpečí zachycení!** Pozor na zranění z důvodu zachycení částí těla nebo oblečení rotujícími částmi.
-  **Varování!** Nebezpečí poškození
-  **Poznámka:** Dodatečná informace

! Obecné

- Igelitové sáčky použité v obalu mohou být nebezpečné pro děti a zvířata.
- Seznamte se s tímto zařízením, jeho ovládáním, provozem, prvky tohoto zařízení a možnými riziky spojenými s jeho nesprávným užíváním.

- Zajistěte, aby uživatel zařízení byl pečlivě seznámen s ovládáním, provozem, prvky tohoto zařízení a možnými nebezpečími, plynoucími z jeho užívání.
- Dbejte vždy bezpečnostních instrukcí uvedených na štítcích. Tyto štítky neodstraňujte, ani nepoškozujte. V případě poškození nebo nečitelnosti štítku kontaktujte dodavatele.
- Udržujte pracoviště v pořádku a čistotě. Nepořádek v pracovním prostoru může způsobit nehodu.
- Nikdy nepracujte ve stísněných nebo špatně osvětlených prostorách. Vždy zkontrolujte, zda je podlaha stabilní a zda je dobrý přístup k práci. Vždy udržujte stabilní postoj.
- Neustále sledujte postup práce, a používejte všechny smysly. Nepokračujte v práci pokud se na ni nemůžete plně soustředit.
- O své nářadí pečujte a udržujte je čisté.
- Rukojeti a ovládací prvky udržujte suché a beze stop olejů a tuků.
- Zabraňte přístupu, zvířat, dětí a nepovolaných osob.
- Nikdy neponechejte za provozu zařízení bez dozoru.
- Nepoužívejte zařízení pro jiný účel, než ke kterému je určeno.
- Se zařízením nepracujte pod vlivem alkoholu a omamných látek.
- Trpíte-li závratěmi, oslabením nebo mdlobami, se zařízením nepracujte.
- Jakékoli úpravy zařízení nejsou povoleny. **NEPOUŽÍVEJTE** v případě, že zjistíte ohnutí, prasklinu nebo jiné poškození.
- Nikdy neprovádějte údržbu zařízení za provozu.
- Před použitím stroje zkontrolujte, jsou-li pevně dotaženy všechny šrouby.
- Zajistěte správnou údržbu stroje. Před použitím zkontrolujte, zda u stroje nedošlo k poškození.
- Při údržbě a opravě používejte pouze originální náhradní díly.
- Použití přídavných zařízení nebo příslušenství nedoporučených dodavatelem může vést ke zraněním.
- Zařízení nepřetěžujte. Na poškození způsobené přetížením se nevztahuje záruka.
- Zařízení není určeno pro práci pod vodou, ani ve vlhkém prostředí.
- Pokud zařízení delší dobu nepoužíváte, uložte ho na suchém uzamčeném místě mimo dosah dětí.
- Zkontrolujte, zda některé díly nejsou prasklé nebo zadřené, přesvědčte se, že všechny díly jsou správně nasazené. Kontrolujte i všechny další podmínky, které mohou ovlivnit funkci nářadí.
- Pokud není jinak uvedeno v tomto návodu, je nutné poškozené díly a bezpečnostní prvky opravit nebo vyměnit.

! Jemná mechanika

- Přístroj nikdy neupínejte do svěráku.

! Sestavy

- Nepoužívejte zařízení, dokud není kompletně sestaveno podle pokynů manuálu.

! Obrábění

- Obráběný materiál vždy bezpečně zajistěte na pracovní ploše nebo ve svěráku. Nepokoušejte se obráběný materiál při obrábění držet rukama. Oběma rukama svírejte rukojeti přístroje.
- Nesnažte se dosáhnout příliš daleko. Zaujměte pevnou pozici na obou nohou, dostatečně bezpečnou i při případném zpětném rázu.
- Nástroje udržujte čisté a ostré.
- Dodržujte předpisy pro údržbu a pokyny pro výměnu nástrojů.
- K podávání materiálu používejte tlačítka.
- Ujistěte se, že zpracovávaný kus je v souladu s technickými parametry zařízení a je bezpečně uchyten.
- Při uvolňování předmětu postupujte s nejvyšší opatrností.

! Frézování

- Dbejte na správný směr posuvu materiálu proti směru otáčení frézy.
- Po výměně fréz či provedení jiných úprav zajistěte, aby matice kleštiny a všechny další upínací díly byly řádně utaženy.
- Materiál vždy podávejte **PROTI** směru rotace frézy.
- Nikdy nespouštějte frézu, je-li nástroj v záběru s materiálem.
- popř. respirátor, dle pokynů výrobce čistícího prostředku.

MONTÁŽ a OBSLUHA

- Než vyhodíte obal od přístroje, zkontrolujte, zda v něm nezůstaly nějaké součástky. Pokud ano, vyhledejte si díl v seznamu dílů nebo na schématu sestavení a příslušný díl nainstalujte.

Obsah sady Č. 111026:



- | | |
|---|--|
| <p>1. 110241
 2. 110260
 3. 111301
 4. 146107
 5. 120640</p> | <p>Otočný stůl 5" / 125 mm
 Sada dělicích desek
 Koník
 Sklíčidlo se 4 čelistmi s automatickým vystředěním s hliníkovou deskou 80 mm
 Upínací sada – 16 kusů</p> |
|---|--|

Horizontálně a vertikálně otočný stůl

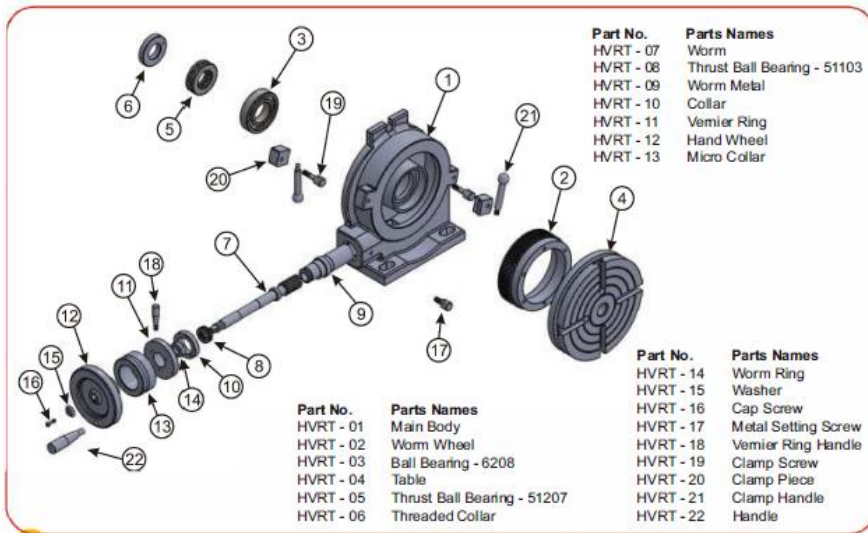
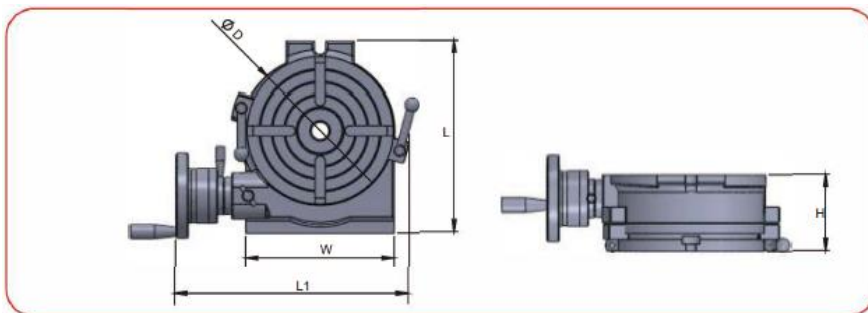
Tento horizontálně a vertikálně otočný stůl je navržen tak, aby umožňoval obrábění ve větším rozměru. Tato základna může být použita ve svislé poloze, aby bylo umožněno provádění středových prací.

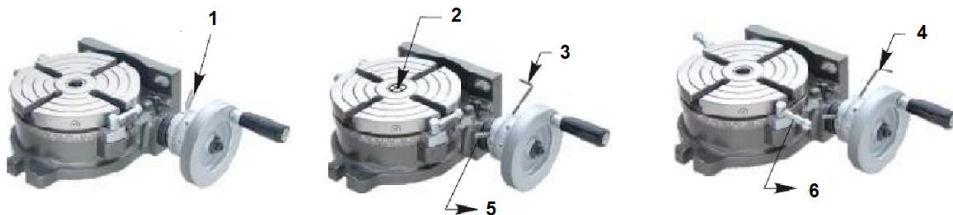
Kat. č.	ROZMĚRY STOLU											Hmotnost ka/lb		Převodový poměr
	STŮL		VÝŠKA	CELKOVÁ DĚLKA (L1)			CELKOVÁ VÝŠKA (H)		VÝŠKA STŘEDU					
	Palce	mm	Palce	mm	Palce	mm	Palce	mm	Palce	mm	ka	ka		
110241	5	125	2.3/4"	70	9	228	2.7/8"	72	3.5/8"	127	8	17.6	90 : 1	

ROZMĚRY ZÁKLADNY											Hmotnost ka/lb		Převodový poměr
DĚLKA ZÁKLADNY (L)		ŠÍŘKA ZÁKLADNY (W)		VÝŠKA ZÁKLADNY	ŠÍŘKA DRÁŽKY VE TVARU T			TYP DRÁŽKY	ROZMĚR ŠROUBU T	VRTÁNÍ			
Palce	mm	Palce	mm	Palce	mm	Palce	mm		mm		ka	ka	
5	127	7	178	1.3/4"	46	7/16"	11	⊕	M8	MT-2	8	17.6	90 : 1

Kat. č.	Název dílu
HVRT-01	Tělo stolu
HVRT-02	Šnekové kolo
HVRT-03	Kuličkové ložisko – 6208
HVRT-04	Stůl
HVRT-05	Axiální kuličkové ložisko – 51207

HVRT-06	Závrtové pouzdro
Kat. č. HVRT-07 HVRT-08 HVRT-09 HVRT-10 HVRT-11 HVRT-12 HVRT-13	Název dílu Šnek Axiální kuličkové ložisko – 51103 Pouzdro šneku Objímka Kroužek se stupnicí Ovládací kolečko Pouzdro mikroposuvu
Kat. č. HVRT-14 HVRT-15 HVRT-16 HVRT-17 HVRT-18 HVRT-19 HVRT-20 HVRT-21 HVRT-22	Název dílu Kroužek šnekového převodu Podložka Šroub s hlavou s vnitřním šestihranem Kovový stavěcí šroub Rukojeť kroužku se stupnicí Upínací šroub Upínací kus Upínací rukojeť Rukojeť

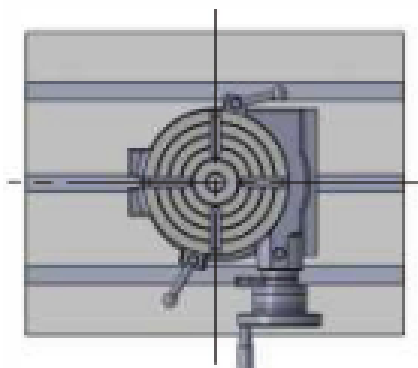




1. Poloha uvolněno
2. Srovnajte se souřadnicemi stroje x-y, aby došlo k vystředění
3. Je-li pojistný šroub povoleno, zajišťovací tyč se může pohybovat
4. Je-li pojistný šroub povoleno, zajišťovací tyč se může pohybovat
5. Nezajištěná poloha
6. Poloha zajištěno

SROVNÁNÍ

Srovnání středu otočného stolu s vřetenem je zásadní pro dosažení kvalitních výsledků. Umístěte vřeteno nad střed otočného stolu tak, aby se dotýkalo všech čtyř stran (uvnitř, vně), dokud nebude u všech stran na indikátoru zobrazena hodnota „0“ (aby bylo umožněno otáčení vřetena, a ne otočného stolu).



POKYNY PRO POUŽITÍ A FUNKCE JEDNOTKY

1. Poměr šnekového převodu je 90 : 1.
 - Jedna otáčka rukojeti odpovídá posuvu stolu o 4°.
 - Pouzdro mikro posuvu je odstupňováno v krocích 1 min.
 - Noniová stupnice umožňuje nastavení po 20 vteřinách (pro model 110241).
2. Dělení 2 až 100 lze provádět rychle a přesně po připojení dělicího mechanismu.
3. Středící práce může být také prováděna pomocí základny ve vertikální poloze ve spojení s koníkem.

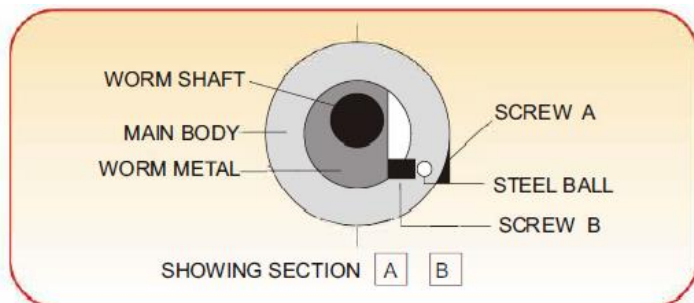
K DISPOZICI JSOU TŘI METODY NASTAVENÍ POLOHY POMOCÍ OTOČNÉHO STOLU

1. Použijte měřítko se stupni na vnější hraně stolu (odečet na stupnici = 1 stupeň).
 - a Chcete-li použít měřítko se stupni na horní části stolu, odpojte šnek po uvolnění šroubu ve tvaru T a po otočení kolíku na objímce šneku ve směru pohybu hodinových ručiček. Tento stůl může být otáčen rukou a může být zajištěn v jakékoli poloze pomocí zajišťovacích svorek.
2. Použijte ruční kolečko se stupnicí (stupnice na ručním kolečku = stupně a minuty).
 - a Chcete-li použít ruční kolečko, odjistěte nebo povolte šroub ve tvaru T a otočte kolík na objímce šneku proti směru pohybu hodinových ručiček, a jakmile šnek zapadne, zajištěte nebo utáhněte

šroub ve tvaru T. Pokud se objímka šneku neotáčí snadno, možná budete muset otočit ručním kolečkem a současně budete muset vyvíjet tlak na kolík, aby k záběru nebo k zapadnutí šneku. Ruční kolečko je rozděleno na stupně a minuty, to znamená: 4 stupně na otáčku nebo poměr 90 : 1. Dílky minut na ručním kolečku mohou být dále děleny na 20 vteřin pomocí noniové stupnice.

3. Použijte dělicí metodu (použijte dělicí desky a příslušnou dělicí tabulku).
 - a Chcete-li použít dělicí metodu, nejdříve si podle dělicí tabulky zvolte dělicí desku se správnými otvory na kružnici. (Viz dělicí tabulka nacházející se na straně 8 na konci tohoto návodu.)
 - b Chcete-li použít dělicí desky, musíte sejmut ruční kolečko po uvolnění upevňovacího šroubu a podložky.
 - c Pomocí 3 šroubů namontujte na objímku příslušnou dělicí desku se správným počtem otvorů.
 - d Potom upevněte ukazatele vymezující úseky (mosazné části) a tyto ukazatele vymezující úseky na správný počet otvorů. Otvory se počítají po kolíku nebo prvním otvoru. Takže pro šest otvorů jsou ukazatele vymezující úseky ve skutečnosti nastaveny pro sedm otvorů, to znamená kolík + 6 otvorů.
 - e Vložte pojistnou podložku do drážky před ukazateli vymezující úseky.
 - f Nasadte kliku s pružně uloženou rukojetí a nastavte ji tak, aby byl píst srovnán se správným kruhem otvorů. Provedte utažení šroubu s podložkou, které upevňují ruční kolečko.
 - g Chcete-li provádět dělení, otočte rukojetí o správný počet úplných otáček a potom pomocí ukazatelů vymezujících úseků určete počet otvorů. Potom, co bude rukojeť zajištěna, otočte tyto ukazatele tak, aby byly připraveny na další cyklus nebo dělení.

Například: Pro ozubené kolo s 21 zubem nebo 21 dílkem, použijte desku s 21 otvorem. Nastavte ukazatele vymezující úseky pro 6 otvorů a potom otočte rukojetí o 4 celé otáčky plus 6 otvorů. Máte-li pochybnosti, proveďte zkušební chod.



ŠROUB „A“
 OCELOVÁ KULIČKA
 ŠROUB „B“
 ZOBRAZUJÍCÍ ŘEZ A B
 KOVOVÝ ŠNEK
 TĚLO
 HŘÍDEL ŠNEKU

1. **Nastavení záběru šnekového převodu:** Uvolněte kovovou upínací rukojeť a otáčejte kovovou spojkou ve směru pohybu hodinových ručiček, dokud se nebude dotýkat dorazu. Nyní bude šnekový převod odpojen. Budete-li provádět otáčení proti směru pohybu hodinových ručiček, dokud se nebude dotýkat dorazu, šnek a ozubené kolo se dostanou do záběru. Jakmile budou v záběru, utáhněte kovovou svorku rukojetí. Další nastavení můžete provést po odstranění šroubu (A) a ocelové kuličky a otočením vnitřního šroubu (B) proti směru pohybu hodinových ručiček, čímž se šnek přiblíží k ozubenému kolu. Otáčení ve směru pohybu hodinových ručiček bude šnek od ozubeného kola odalovat. Po nastavení vložte zpět ocelovou kuličku a utáhněte šroub [A].
2. **Axiální seřízení šnekového hřídele:** Vznikne-li axiální vůle převodu, seřízení je prováděno utažením vnitřní matice šnekového hřídele po odstranění rukojetí, noniového kroužku a kovové spojky. Po provedeném seřízení zajistěte matici na hřídeli pomocí stavěcího šroubu. (Tento OTOČNÝ STŮL má seřizovací matici, která může být použita po sejmutí rukojetí.)

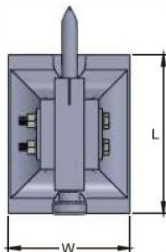
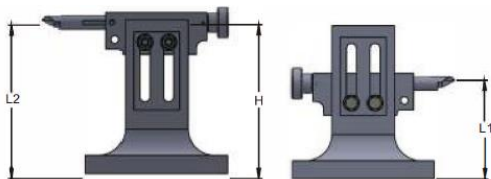
Nastavitelný koník SPECIÁLNÍ PŘÍSLUŠENSTVÍ

Výška může být měněna při práci s různými dělicími centry, zatímco úhel sklonu lze měnit pro různé obráběcí aplikace. hrot středu je dokonale otočný. Upínání je prováděno utahováním šroubů.

Kat. č. R	Výška hlavy				Vhodné pro
	Max		Min		
	Palce	mm	Palce	mm	
111301	6,1/4"	108	3,3/16"	80	110241

Instalace koníka na váš obráběcí stůl:

- Zajistěte otočný stůl ve svislé poloze na obráběcím stole.
- Nainstalujte koníka na obráběcí stůl tak, aby byl hrot koníka v ose se středem otočného stolu. Pro klíče jsou k dispozici drážky, které pomáhají se srovnáním středů.
- Srovnejte hrot koníka povolením šestihranných šroubů, které jsou umístěny na boku koníka. Pomocí indikátoru úrovně přesnosti (v závislosti na toleranci prováděné práce) nastavte hrot rovnoběžně s horizontální rovinou a na střed otočného stolu.

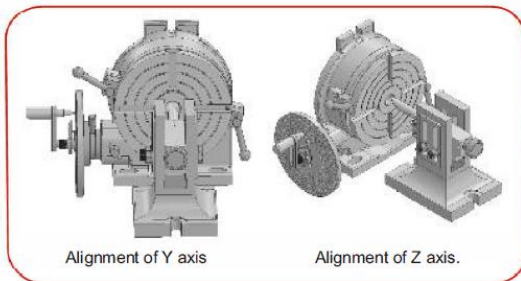
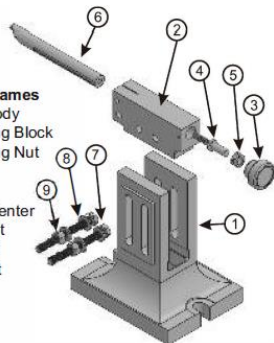


Dimensions (inches)

	111301	110247
Base Length (L)	5-1/2	7-1/4
Base Width (W)	3-1/2	5-1/2
Base Height (H)	4-3/8	7-7/8
Height min/max (L 1/L2)	3-1/8 / 4-1/8	5-1/4 / 7-7/8
Spindle Horizontal Displacement	1	1-1/16

Part No. Parts Names

- | | |
|----|-----------------|
| 01 | Main Body |
| 02 | Adjusting Block |
| 03 | Adjusting Nut |
| 04 | Stud |
| 05 | Ring |
| 06 | Dead Center |
| 07 | Hex Bolt |
| 08 | Washer |
| 09 | Hex Nut |



Srovnání osy Y

Srovnání osy Z.

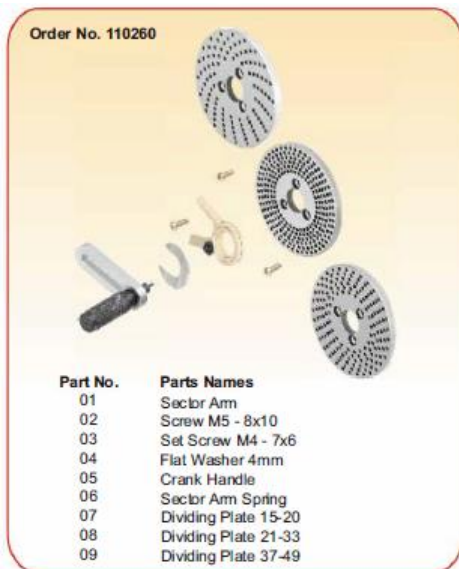
Rozměry (palce)

	111301
Délka základny (L)	5-1/2
Šířka základny (W)	3-1/2
Výška základny (H)	4-3/8
Výška min/max (L 1/L2)	3-1/8 / 4-1/8
Horizontální posuv vřetena	1

Dělicí mechanismus a dělicí desky

Jednoduché dělení se skládá z řady přednastavených otvorů v nosné desce. Tato dělení jsou k dispozici pro nejběžnější úhly (jako jsou 90°, 45° a 30°). Zbývající dělení kruhu se provádí ručním otáčením dělicího ramena pomocí dělicích desek.

Při použití této metody jsou vyžadovány výpočty.



Kat. č. 110260	
Číslo dílu	Název dílu
01	Ukazatel vymežující úsek
02	Šroub M5 – 8 × 10
03	Stavěcí šroub M4 – 7 × 6
04	Plochá podložka 4 mm
05	Rukojeť kliky
06	Pružina ukazatele vymežující úsek
07	Dělicí deska 15-20
08	Dělicí deska 21-33
09	Dělicí deska 37-49

Popis dělicí tabulky Tato tabulka je ta, která se vypočítává pro dělicí desku s níže uvedeným číslem otvoru.

DP-110260
Deska A 15, 16, 17, 18, 19, 20
Deska B 21, 23, 27, 29, 31, 33
Deska C 37, 39, 41, 43, 47, 49

Rozměry

Kat. č.	Hlavní rozměry DM							Hmotnost		Převodní rozměry (stopy)	Dělicí desky	Vhodné pro
	Stavěcí šroub dělicí desky	Vnitřní průměr ukazatele vymezujícího úsek		Vnitřní průměr pružné svorky		Šířka drážky v desce rukojeti						
		Palce	mm	Palce	mm	Palce	mm	kg	kg			
110260	32 PCD . 1,26 Ø	0,83	21	0,71	18	0,03	9	2,5	5,51	0,12	3	110 241

Horizontálně a vertikálně otočný stůl

V PŘÍPADĚ PŘIHOJENÍ VOLITELNÉHO DM ZAŘÍZENÍ

Dělení 2 až 100 může být prováděno přesně a rychle.

Rovnice dělení

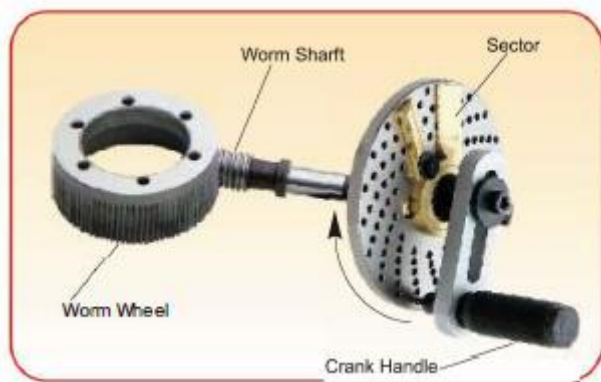
Protože je poměr šneku 1 : 90, a otočí-li se rukojeť o 360°, tento stůl se proto otočí o 1/90 otáčky.

Vztahy mezi otáčkou rukojeti „N“ a hledaným dílčím číslem „T“ jsou uvedeny v následující rovnici:

$$N = 90/T$$

Poznámky: Dělicí tabulka je vytvořena na základě použití této rovnice.

(Příklad)



Hřídel šneku
Úsek
Šnekové kolo
Rukojeť kliky

V případě, kdy chce operátor provést dělení polohy rozdělené na 29 stejných částí.

Rady pro použití

Stejně jako u 29 jednotlivých čísel je počet otáčení rukojeti kliky (N) 9/87, jak je uvedeno v tabulce a proto musí být rukojeť otočeno třikrát o úplných 360° plus interval devíti otvorů. (v tomto okamžiku to znamená intervaly otvorů, a ne čísla otvorů). Po nastavení tohoto bodu jako výchozího bodu otočte rukojeť třikrát o úplných 360° plus interval devíti otvorů. Je-li tento postup opakován až 29krát, bude dosaženo rozdělení na 29 stejných částí.

OPERACE RUKOJETI KLIKY A UKAZATELE ÚSEKU

V případě výše uvedeného příkladu „Rozdělení na 29 stejných dílů“ je přirozené, že operace dělení musí probíhat s intervaly devíti otvorů po nastavení dělicí desky (deska B), na které je řada 87 otvorů. Ale u této metody musí operátor počítat intervaly devíti otvorů jeden po druhém. Z tohoto hlediska musí být použito zařízení nazývané „ukazatel úseku“, aby bylo zabráněno problémům. Následující text popisuje některé nezbytné postupy pro použití ukazatele sektoru.

- Povolte pojistnou matici rukojeti kliky a upravte její délku tak, aby dělicí kolík zapadl do řady 87 otvorů a znovu maticí utáhněte.
- Povolte stavěcí šrouby ukazatele sektoru, rozevřete dvě ramena v souladu s intervalem devíti otvorů (celkový počet otvorů je deset) a znovu utáhněte stavěcí šrouby.
- Nejdříve přiblížte levé rameno ukazatele sektoru k levé straně dělicího kolíku.
- Potom otočte rukojeť kliky ve směru pohybu hodinových ručiček a přiložte ji k pravému ramenu ukazatele sektoru tak, aby dělicí kolík zapadl do otvoru na levé straně tohoto pravého ramena.
- Nyní otočte ukazatel sektoru ve směru pohybu hodinových ručiček a nastavte pravou boční plochu levého ramena k levé straně dělicího kolíku. Nyní jsou vztahy mezi dělicím kolíkem a levým ramenem ukazatele sektoru v jejich pozicích stejné jako v odstavci c. Otvor dělicí desky, ve kterém je ve skutečnosti dělicí kolík, je umístěn v bodě, kde prochází přes deset otvorů vpravo od tohoto otvoru jako v odstavci c.
- Je-li to nutné, opakujte stejné postupy.



Rukojeť kliky

Dělicí kolík



OBSLUHA: Věnujte prosím dostatek času přečtení pokynů pro obsluhu.

Popisné poznámky v našem katalogu a diskuse s pracovníky jsou nabízeny pouze jako vodítko.

Kupující se musí sami ujistit o následujícím:

(a) Vhodnost výrobku pro jejich konkrétní aplikaci

(b) Postup, jakým bude tento výrobek použit.

DĚLICÍ TABULKY PRO HORIZONTÁLNĚ A VERTIKÁLNĚ OTOČNÉ STOLY 6", 8", 10" A 12" S PŘEVODOVÝM POMĚREM 90 : 1

Číslo	Deska a kotouč	Kompletní otáčky	Část otáček	Číslo	Deska a kotouč	Část otáček	Číslo	Deska a kotouč	Kompletní otáčky	Část otáček	Číslo	Deska a kotouč	Část otáček
1	ŽADNĚ	90		51	-		2	ŽADNĚ	45		48	A32	28/32"
2	ŽADNĚ	45		52	-		3	ŽADNĚ	30		49	A49	41/49"
3	ŽADNĚ	30		53	-		4	A26	22	13/26"	50	A30	24/30"
4	A20	22	10/20"	54	A18	12/18"	4	A28	22	14/28"	51	A34	28/34"
5	ŽADNĚ	18		55	B33	21/33"	5	ŽADNĚ	18		52	A26	19/26"
6	ŽADNĚ	15		56	-		6	ŽADNĚ	15		53	A53	37/53"
7	B21	12	18/21"	57	A19	11/19"	7	A28	12	24/28"	54	A30	20/30"
8	A20	11	9/20"	58	B29	16/29"	7	B77	12	66/77"	54	B63	42/63"
9	ŽADNĚ	10		59	-		8	A28	11	7/28"	55	A44	28/44"
10	ŽADNĚ	9		60	A20	10/20"	8	A44	11	11/44"	55	B77	49/77"
11	B33	8	6/33"	61	-		9	ŽADNĚ	10		56	A28	17/28"
12	A20	7	10/20"	62	B31	14/31"	10	ŽADNĚ	9		57	A38	22/38"
13	C39	6	36/39"	63	B21	9/21"	11	A55	8	8/44"	58	B87	49/87"
14	B21	6	9/21"	64	-		11	B77	8	14/77"	59	A59	31/59"
15	ŽADNĚ	6		65	C39	15/39"	12	A26	7	13/26"	60	A34	17/34"
16	A16	5	10/16"	66	B33	12/33"	12	A28	7	14/28"	60	A32	16/32"
17	A17	5	5/17"	67	-		13	A26	6	24/26"	61	B61	29/61"
18	ŽADNĚ	5		68	-		13	B91	6	84/91"	62	B93	42/93"
19	A19	4	14/19"	69	B23	7/23"	14	A28	6	12/28"	63	A49	21/49"
20	A20	4	10/20"	70	B21	6/21"	14	B77	6	33/77"	63	B77	33/77"
21	B21	4	6/21"	71	-		15	ŽADNĚ	6		64	A32	13/32"
22	B33	4	3/33"	72	A20	5/20"	16	A32	5	20/32"	65	A26	10/26"
23	B23	3	21/23"	73	-		17	A34	5	10/34"	65	B91	35/91"
24	A20	3	15/20"	74	C37	8/37"	18	ŽADNĚ	5		66	A44	16/44"
25	A20	3	12/20"	75	A20	4/20"	19	A38	4	28/38"	66	B99	36/99"
26	C39	3	18/39"	76	-		20	A26	4	13/26"	67	B67	23/67"
27	A18	3	6/18"	77	-		20	A28	4	14/28"	68	A34	11/34"
28	-			78	C39	6/39"	21	A28	4	8/28"	69	A46	14/46"
29	B29	3	3/29"	79	-		21	B77	4	22/77"	69	B69	21/69"
30	ŽADNĚ	3		80	A16	2/16"	22	A44	4	4/44"	70	A28	8/28"
31	B31	2	28/31"	81	A18	2/18"	22	B77	4	7/77"	70	B63	18/63"
32	A16	2	13/16"	82	C41	4/41"	23	A46	3	42/46"	71	B71	19/71"
33	B33	2	24/33"	83	-		23	B69	3	63/69"	72	A32	8/32"
34	A17	2	11/17"	84	-		24	A28	3	21/28"	72	A44	11/44"
35	B21	2	12/21"	85	-		24	B44	3	33/44"	73	B73	17/73"
36	A20	2	10/20"	86	C43	2/43"	25	A30	3	18/30"	74	A37	8/37"
37	C37	2	18/37"	87	B29	1/29"	26	A26	3	12/26"	75	A30	6/30"
38	A19	2	7/19"	88	-		26	B91	3	42/91"	76	A38	7/38"
39	C39	2	12/39"	89	-		27	A30	3	13/30"	77	B77	13/77"
40	A20	2	5/20"	90	ŽADNĚ		27	B63	3	21/63"	78	A39	6/39"
41	C41	2	8/41"	91	-		28	A28	3	6/28"	78	B91	14/91"
42	B21	2	3/21"	92	-		29	B87	3	9/87"	79	B79	11/79"
43	C43	2	4/43"	93	B31	30/31"	30	ŽADNĚ	3		80	A32	4/32"
44	-			94	C47	45/47"	31	B93	2	84/93"	81	B63	7/63"
45	ŽADNĚ	2		95	A19	18/19"	32	A32	2	28/32"	81	B91	9/81"
46	B23	1	22/23"	96	A16	15/16"	33	B99	2	72/99"	82	A41	4/41"
47	C47	1	43/47"	97	-		34	A34	2	22/34"	83	B63	7/63"
48	A16	1	14/16"	98	C49	45/49"	35	A28	2	16/28"	84	A28	2/28"
49	C49	1	41/49"	99	B33	30/33"	35	B63	2	36/63"	85	A34	2/34"
50	A20	1	16/20"	100	A20	18/20"	36	A26	2	13/26"	86	A43	2/43"
							36	A28	2	14/28"	87	B87	3/87"
							37	A37	2	16/37"	88	A44	3/44"
							38	A38	2	14/38"	89	B99	1/89"
							39	A26	2	8/26"	90	ŽADNĚ	
							39	B91	2	28/91"	91	B91	90/91"
							40	A28	2	7/28"	92	A46	45/46"
							40	A44	2	11/44"	93	B93	90/93"
							41	A41	2	8/41"	94	A47	45/47"
							42	A28	2	4/28"	95	A38	36/38"
							42	B63	2	9/63"	96	A32	3/32"
							43	A43	2	4/43"	97	B97	90/97"
							44	A44	2	2/44"	98	A49	45/49"
							45	ŽADNĚ	2		99	A44	40/44"
							46	A46	1	44/46"	99	B99	90/99"
							46	B69	1	66/69"	100	A30	27/30"
							47	A47	1	43/47"			

NĚKTERÁ MOŽNÁ POUŽITÍ OTOČNÉHO STOLU

- Obrábění ozubených kol
- Obrábění šestihranu nebo čtyřhranu na hřídeli
- Vrtání děr ve stejné vzdálenosti po obvodu, například děr v setrvačnicku
- Použití jako nastavitelná úhlová deska – například obrobení jedné plochy, následné otočení o 90° a obrobení další plochy
- Frézování poloměru nebo oblouku
- Vytváření kol s paprsky pomocí otočného stolu pro vytváření otvorů ve tvaru trojúhelníku v kole.

ÚDRŽBA

- Nářadí udržujte vždy v čistotě. Nečistoty, které vniknou do mechanismu nářadí mohou způsobit poškození nářadí.
- Na čištění nepoužívejte agresivní čisticí prostředky a rozpouštědla.
- Plastové díly doporučujeme otřít hadříkem navlhčeným v mýdlové vodě.
- Kovové povrchy ošetřete hadrem navlhčeným v petroleji.
- Nepoužívané zařízení uskladněte nakonzervované na suchém místě, kde nebude korodovat.
- Veškeré údržbářské práce smí vykonávat pouze odborný personál.
- Pro opravy používejte pouze originální náhradní díly.

Mazání

Pracovní plochy mechanismů pravidelně dle potřeby namažte vhodným mazivem.

LIKVIDACE

Po skončení životnosti výrobku je nutné při likvidaci vzniklého odpadu postupovat v souladu s platnou legislativou. Výrobek se skládá z kovových a plastových částí, které jsou po roztřídění samostatně recyklovatelné.

1. Demontujte všechny díly stroje.
2. Díly roztřídte dle tříd odpadu (kovy, pryž, plasty apod.).

Vytříděný materiál odevzdejte k dalšímu využití.

Je též možné přístroj odevzdat do sběrných míst elektroodpadu. Informace o místech sběru obdržíte na zastupitelstvu obce nebo na Internetu.

UPOZORNĚNÍ

Pokud dojde k poruše, zašlete přístroj na adresu prodejce, oprava bude provedena v co nejkratším termínu. Stručný popis závady zkrátí její hledání a dobu opravy. V záruční době k přístroji přiložte záruční list a doklad o koupi. Také po uplynutí záruční doby jsme tu pro Vás a případné opravy provedeme za příznivé ceny.

Abyste zabránili poškození přístroje při přepravě, bezpečně jej zabalte nebo použijte originální obal. Za poškození při přepravě neneseme odpovědnost a při reklamaci u přepravní služby záleží na úrovni balení a zabezpečení proti poškození.

Pozn.: Vyobrazení se může lišit od dodaného výrobku, stejně jako se může lišit rozsah a typ dodaného příslušenství. Je to důsledek vývoje a takové varianty ovšem nemají žádný vliv na správnou funkci výrobku.

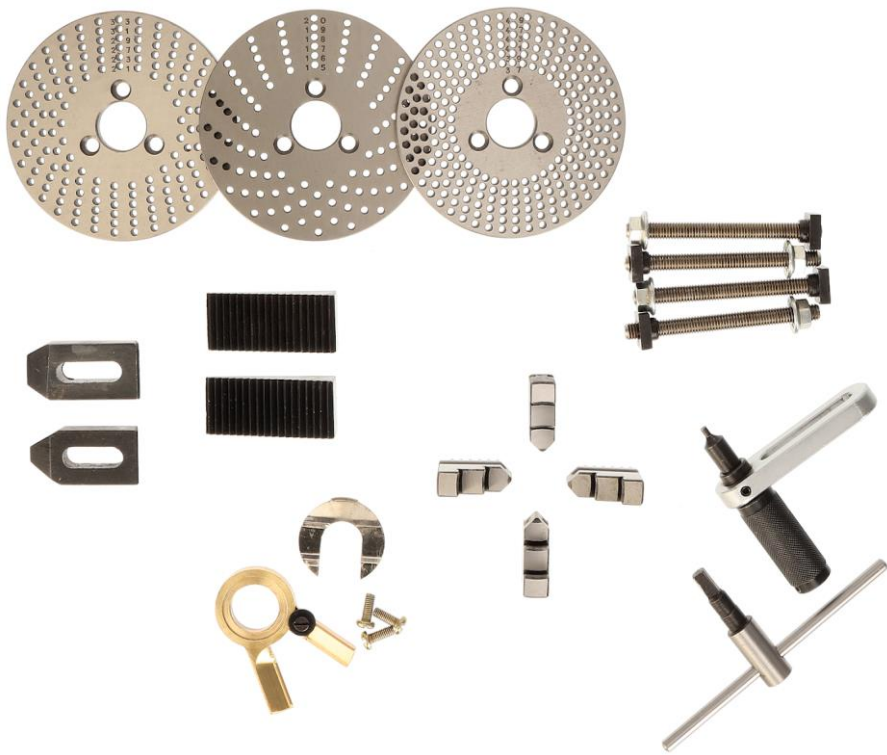
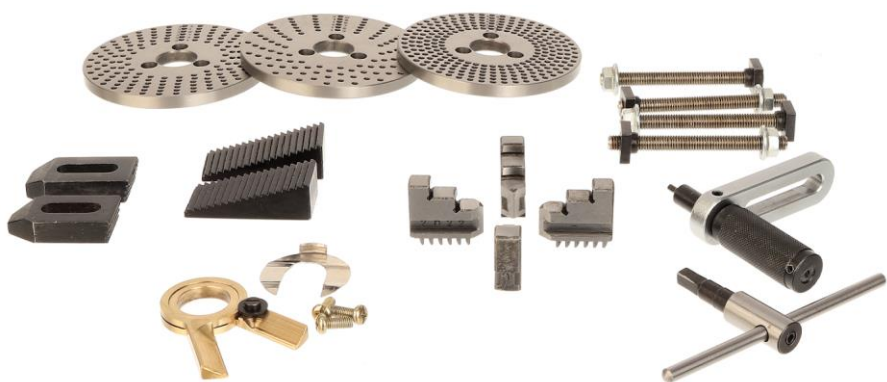


CERTIFIKÁT ISO 9001

UPOZORNĚNÍ:

Tento návod popisuje jednotlivé komponenty sady s obj. č. **111026** vč. jejich parametrů.

Není učební pomůckou pro práci s tímto zařízením, kde se pro jeho použití předpokládá odborná znalost, vzdělanost a kvalifikace ve strojírenském oboru.



KONTAKTY

unitechnic.cz s.r.o.
Reklamační a servisní oddělení
Areál bývalého cukrovaru
Hlavní 29 (hala č.3 uni-max)
277 45 Úžice

Tel. Reklamačního odd. 266 190 156
603 414 975
601 218 255
E-shop 266 190 111

E-Mail: reklamace1@khnet.cz
obchod@khnet.cz

<http://www.uni-max.cz>