

uni-max

NÁVOD K OBSLUZE
PŮVODNÍ

CINKOVACÍ PŘÍPRAVEK 300 MM SILVERLINE



633936

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 zvážit 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

Frézování obou částí spoje současně pro dokonalé výsledky. Šířka materiálu až 300 mm, vhodné pro většinu 1/2" a 1/4" horních fréz. Je vybaven rychloupínacími excentrickými svorkami a 1/2" hřebenovým stolem. Vhodné pro dřevo 25 – 32 mm silné, materiál ocel s práškovým nástřikem.

TECHNICKÁ DATA

Šablona	12,7 mm (1/2")
Tloušťka materiálu	25 – 32 mm
Rozsah vodorovné šířky materiálu	140 – 300 mm
Rozsah vertikální šířky materiálu	150 – 275 mm
Vodicí pouzdro (není součástí dodávky)	11,1 mm (7/16")
Vhodná fréza (není součástí dodávky)	stopka 6,35 mm (1/4") – 12,7 mm (1/2") × rybina 14°
Hmotnost	9,5 kg

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:

- „Předcházej nejčastějším úrazům“ – FRÉZKY
- „Předcházej úrazům“ – DŘEVOBRÁBECÍ STROJE.

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

Bezpečnostní varování

VAROVÁNÍ Prostudujte si veškeré bezpečnostní pokyny a instrukce. Nedodržení těchto upozornění a pokynů může vést k úrazu elektrickým proudem, požáru a/nebo vážnému zranění.

Všechna bezpečnostní varování a pokyny uschovejte pro budoucí použití.

Bezpečnost v pracovním prostoru

- Udržujte pracovní prostor v čistotě a dobře osvětlený.** Nepořádek na pracovišti nebo jeho nedostatečné osvětlení mohou vést k nehodě.
- Nepracujte s tímto zařízením ve výbušném prostředí, jako jsou prostory, ve kterých se vyskytují hořlavé kapaliny, plyny nebo prašné látky.**
- Při práci s elektrickým nářadím udržujte děti a ostatní osoby mimo jeho dosah.** Rozptylování může způsobit ztrátu kontroly.

Bezpečnost osob

- Zůstaňte stále pozorní, sledujte, co provádíte, a při práci s elektrickým nářadím pracujte s rozvahou. **Nepoužívejte elektrické nářadí, jste-li unaveni nebo jste-li pod vlivem drog, alkoholu nebo léků.** Chvilka nepozornosti při práci s elektrickým nářadím může vést k vážnému úrazu.
- Používejte osobní ochranné prostředky. Vždy používejte ochranu zraku.** Ochranné vybavení, jako respirátor, neklouzavá pracovní obuv, pevná přilba nebo ochrana sluchu, používané v příslušných podmínkách, snižuje riziko zranění osob.
- Zabraňte náhodnému spuštění.** Není-li toto nářadí používáno, ujistěte se, zda je spínač v poloze vypnuto, a používejte další bezpečnostní prvky, které zabraňují neúmyslnému spuštění.
- Před spuštěním z nářadí vždy odstraňte seřizovací klíče a jiné nástroje.** Klíče nebo seřizovací přípravky ponechané na rotujících částech tohoto zařízení mohou způsobit zranění osob.
- Nepřekávejte sami sobě. Při práci vždy udržujte vhodný postoj a rovnováhu.** To vám pomůže zařízení lépe ovládat v neočekávaných situacích.
- Vhodně se oblékejte. Nenoste volný oděv nebo šperky. Dbejte na to, aby se vaše vlasy, oděv nebo rukavice nedostaly do nebezpečné blízkosti pohybujících se částí.** Volný oděv, šperky nebo dlouhé vlasy se mohou zachytit do pohybujících se dílů.
- Jsou-li zařízení vybavena adaptérem pro připojení systému k odsávání a zachytávání prachu, zajistěte jeho správné připojení a řádnou funkci.** Použití těchto zařízení může snížit nebezpečí týkající se prachu.

MONTÁŽ

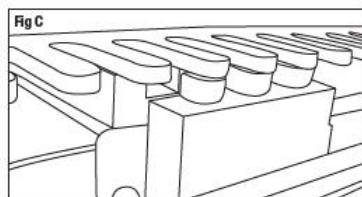
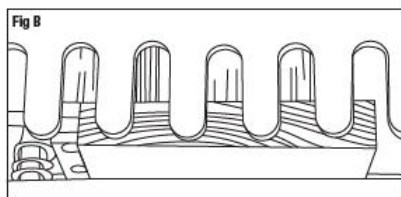
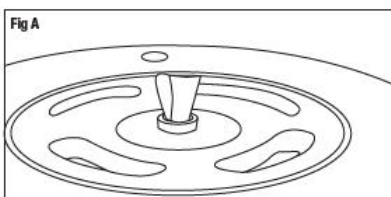
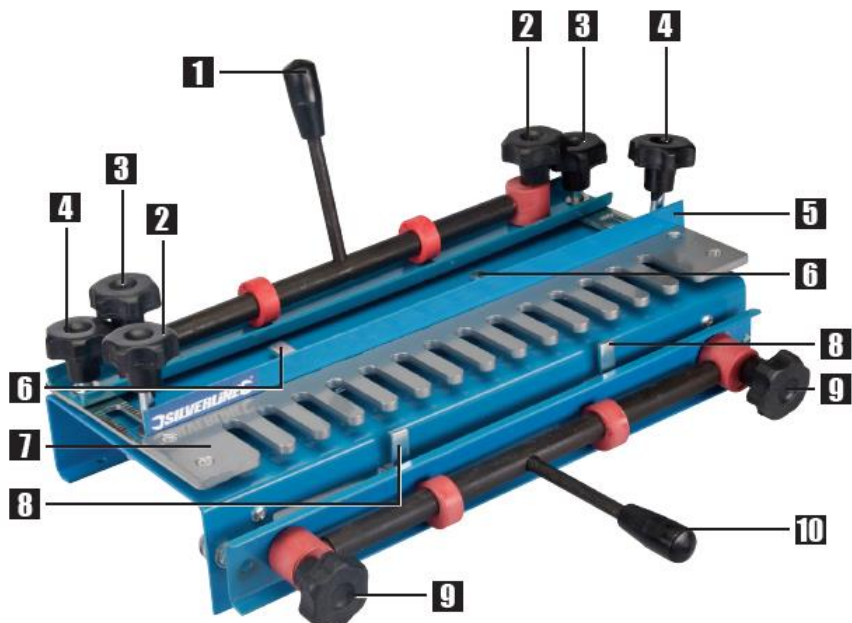
- Než vyhodíte obal od přístroje, zkontrolujte, zda v něm nezůstaly nějaké součástky. Pokud ano, vyhledejte si díl v seznamu dílů nebo na schématu sestavení a příslušný díl nainstalujte.

Vybalení a sestavení

- Opatrně vybalte tuto cinkovačku a odstraňte všechny obalové materiály. Dávejte pozor na ostré hrany
- Horizontální upínací páka (1) a vertikální upínací páka (10) jsou dodávány nenamontované. Tyto páky musí být bezpečně zašroubovány do příslušných závitových otvorů tak, aby byla po namontování horizontální páka za přípravkem a vertikální páka pod šablonou (7).

Montáž

- Tato cinkovačka musí být před použitím vždy bezpečně namontována na přední hranu pevného pracovního stolu.
- Tato cinkovačka musí být připevněna k pracovnímu stolu pomocí šroubů do dřeva a čtyř malých otvorů v rámu cinkovačky.
- Není-li vyžadována trvalá instalace, cinkovačka může být namontována na desku, která může být snadno připevněna k pracovnímu stolu. Je důležité, aby byla tato deska dostatečně dlouhá, aby použité cinkovačky nebránily svorky.



Popis výrobku

1	Horizontální upínací páka
2	Horizontální upínací šrouby
3	Polohovací šrouby šablony
4	Polohovací šrouby vodítka
5	Vodítko

6	Horizontální dorazová lišta
7	Šablona
8	Vertikální dorazová lišta
9	Vertikální upínací šrouby
10	Vertikální upínací páka

Pokyny pro použití

VAROVÁNÍ: Fréza nesmí být v kontaktu se žádnou částí přípravku. Vždy používejte vodící pouzdro a frézu správné velikosti. Nesprávné velikosti způsobí nepoužitelný spoj a mohou poškodit přípravek.

Konfigurace frézky

Poznámka: Tyto pokyny jsou specifické pro doporučené příslušenství frézky pro použití s touto cinkovačkou. Použití jiného příslušenství k vytvoření jiných typů spojů je možné, ale přesahuje rámec tohoto návodu.

Tento přípravek je kompatibilní s frézami **1/4" i 1/2" včetně ekvivalentních metrických velikostí.**

U frézky může být vyžadováno použití další kleštiny nebo redukce, abyste mohli upínat frézy 1/4".

1. Upevněte k vaší frézce základnu, která umožní upevnění vodících pouzder.
2. Nainstalujte vodící pouzdro s vnějším průměrem 11,1–12 mm nebo 7/16" tak, aby se mohla fréza plynule pohybovat mezi drážkami šablony 1/2" (7). Hloubka vodícího pouzdra nesmí přesáhnout tloušťku šablony.
3. Upněte frézu na rybinové spoje 12,7 mm (1/2") 14° s upínací stopkou 1/4". Výška frézky na rybinové spoje musí být nastavena tak, aby se břity frézky během práce nedostaly do kontaktu se šablonou, ale aby břity frézky začaly frézovat na povrchu dřeva. Použitá fréza na rybinové spoje musí být ve výšce asi 17 mm nad základnou frézky. Viz obr. A.

Příprava

Tento přípravek je vhodný pro vytváření rybinových spojů potřebných pro výrobu zásuvek, krabic a beden. Níže uvedené informace jsou pouze všeobecné pokyny. Je vyžadováno postupné řádné seznámení s tímto přípravkem pro dosažení požadovaných výsledků. Abyste dosáhli přesných výsledků, je vyžadováno jemné nastavení některých parametrů.

Tento přípravek se používá pro vytvoření rybin i ozubů rybinového spoje v jednom procesu. Toho je dosaženo použitím přesazené polohy mezi dvěma upnutými kusy obrobku. Viz obr. B, který zobrazuje polohu obrobku pro čtyři rybinové spoje na svislém obrobku před frézováním, a obr. C, který zobrazuje tři rybinové spoje po frézování. Boční části drážek, do kterých zapadá rybina, jsou ozuby.

- Obrodek musí být nařezán na správnou velikost s kolmými hranami. Při výpočtu rozměrů obrobku počítejte s hloubkou spoje.
- Použijte tužku pro označení přední, zadní, levé, pravé, vnitřní, vnější strany obrobku a dalších informací, které pomohou při správném řezání obrobku. Napište například odpovídající čísla na koncové části obrobku, které chcete spojit, a poznamenejte si, která část je pro rybinu a která část je pro ozuby.

Důležité: Je doporučeno použití úhelníku, aby bylo zajištěno dosažení správných úhlů ve všech fázích nastavení cinkovačky. Přesné srovnání obrobku je zásadní pro dosažení dobré kvality spoje.

Pro dosažení přesnosti při práci s tímto nářadím vám doporučujeme vytvářet zkušební výrobky z odpadového materiálu.

Nastavení vertikálních a horizontálních dorazových lišt

Poznámka: Pro nastavení horizontálních dorazových lišt (6) a vertikálních dorazových lišt (8) je vyžadováno použití klíče (není součástí dodávky).

1. Povolte horizontální upínací šrouby (2) a vertikální upínací šrouby (9) a zvedněte horizontální upínací páku (1) a vertikální upínací páku (10), abyste získali přístup pro snadnější nastavení matic dorazových lišt.
2. Nastavte levou horizontální dorazovou lištu (6) do takové polohy, v jaké bude šablona (7) indikovat vhodné místo pro první drážku rybinového spoje podle velikosti obrobku tak, aby byly rybinové spoje rovnoměrně rozmístěny po celé hraně obrobku. Levá vertikální dorazová lišta (8) musí být nastavena tak, aby byla nastavena ve vzdálenosti 12,7 mm (1/2") směrem doprava od horizontální dorazové lišty

(6). To je přesah, který odpovídá přibližné šířce prstu šablony.

- Počáteční poloha horizontální dorazové lišty vzhledem k prstům šablony se může mírně lišit v závislosti na tom, jak velký okraj je vyžadován. Velikost okraje je vzdálenost od hrany svislého obrobku k první rybině rybinového spoje. Odsazení mezi dvěma kusy obrobku je vždy tloušťkou prstu šablony 12,7 mm (1/2"), aby bylo po spojení dosaženo srovnání dvou stejně širokých kusů obrobku. Po provedení práce bude mít obrobek na obr. B menší okraj než obrobek na obr. C.
- Použijte pravou horizontální a vertikální dorazovou lištu pro zajištění a srovnání větších obrobků více uprostřed v přípravku. Právě dorazové lišty mohou být také použity přednostně pro levou stranu nebo mohou být použity pro další dva kusy obrobků zajištěné současně s levou stranou, a proto mohou být vytvořeny dva rybinové spoje během jedné pracovní operace.
- Při zajišťování dvou sad obrobků mohou být místo horizontální upínací páky (1) a vertikální upínací páky (10) použity levé nebo pravé horizontální upínací šrouby (2) a vertikální upínací šrouby (9), aby bylo umožněno uvolnění nebo upnutí obrobku pouze na levou nebo pravou stranu bez ovlivnění polohy již upnutého obrobku na druhé straně.
- Jakmile jsou dorazové lišty ve správné odsazené poloze, srovnávají oba kusy obrobku při spojování přesně do roviny. Vyvarujte se opětovného nastavení polohy dorazové lišty. To je možné pouze v případech, kdy budou frézovány obrobky stejné velikosti. Alternativně, jakmile bude mezi horizontálními a vertikálními dorazovými lištami nalezena správná odsazená poloha, můžete podle tohoto přesného rozměru z malého kousku dřeva vyrobít odsazenou distanční vložku. Tak bude umožněno rychlé a přesné nastavení odsazené polohy, a to i při použití různých velikostí obrobků.

Upnutí a umístění obrobku

1. Vytáhněte horizontální upínací páku (1) směrem k zadní části přípravku, povolte horizontální upínací šrouby (2) a zasuňte horizontální obrobek do přípravku ze zadní strany.
2. Tento obrobek musí projít pod vodičkou (5) a šablonou (7). Levá část obrobku musí ležet proti levé horizontální dorazové liště (6) a přední část obrobku musí být srovnána s přední částí hlavního těla tohoto nářadí, aby mohl být vertikálně umístěn obrobek umístěn před tímto nářadím (obr. B).
3. Utáhněte horizontální upínací šrouby (2) tak, aby byla svorka velmi blízko u povrchu obrobku. Znovu zkontrolujte polohu obrobku a vytáhněte horizontální upínací páku směrem k přední části přípravku, abyste obrobek zajistili.
 - Svorka musí být nastavena tak, aby ovládání upínací páky umožnilo vložení a zajištění obrobku bez dalšího použití upínacích šroubů.
 - Netlačte na upínací páku silou, pokud klade při manipulaci příliš velký odpor. Povolte upínací šrouby, aby mohlo být provedeno optimální nastavení, které bezpečně drží obrobek, ale které zbytečně nezatěžuje upínací mechanismus, aby nedošlo k jeho poškození.
4. Vytáhněte vertikální upínací páku (10) nahoru tak, aby nebyla v upínací poloze a povolte vertikální upínací šrouby (8).
5. Pokud byl vertikální obrobek již ořezán pro spoj na druhém konci, ujistěte se, zda je tento obrobek vložen správným způsobem. Jakmile bude rybinový spoj vyfrézován, vertikální obrobek v přípravku pasuje do horizontálního obrobku po otočení o 180° do jeho vyfrézované polohy, jako by byl zavěšen ve frézované poloze a otočen o 180° směrem nahoru.
6. Zasuňte svislou část obrobku zespodu do přední části tohoto nářadí. Obrobek musí projít za sestavou přední svorky a musí být v kontaktu se svislou hranou rámu.
7. Umístěte levou část obrobku proti levé části vertikální dorazové lišty (8).
8. Podle u horizontální svorky nastavte svorku tak, aby bylo umožněno vložení a zajištění obrobku jednoduše pomocí upínací páky.
9. Srovnějte vertikální obrobek tak, aby byla jeho výška rovnoběžná s horizontálním obrobkem, jak je zobrazeno na obr. B.
10. Přemístěte vertikální upínací páku do spodní polohy, aby došlo k zajištění obrobku v určené poloze.

Nastavení polohy šablony

Chcete-li nastavit polohu šablony (7), aby bylo umožněno její správné umístění, povolte polohovací šrouby šablony (3) a nastavte polohu šablony tak, aby vyhovovala tloušťce obrobku, přičemž se ujistěte, zda je šablona na obou stranách srovnána. Hroty šablony se musí nacházet ve vzdálenosti asi 2,5 mm směrem dozadu od přední hrany vertikálního obrobku. Ujistěte se, zda je šablona udržována v rovnoběžné poloze vzhledem k tělu tohoto nářadí.

Nastavení vodítka

Vodítko ovládá, jak hluboké jsou drážky pro rybiny tak, že omezuje pohyb základny frézky. Nejsou stanoveny žádné hodnoty týkající se vzdálenosti, protože tato hodnota závisí na velikosti základny frézky a na tloušťce obrobku. Vzorec pro tento výpočet je následující:

Vzdálenost = (2 × tloušťka svislého obrobku) + (1/2 šířky základny frézky) – (poloměr frézy)

Toto měření je prováděno od vodítka směrem k prstům na šabloně (7). Jestliže jste použili doporučenou frézu 1/2" pro rybinové spoje, hodnota poloměru frézy bude 6,35 mm (1/4").

Poznámka: Používáte-li frézku bez zcela kruhové základny (frézka, která má 2 rovnoběžné strany ke své základně), změřte vzdálenost od středu základny k jejímu okraji, který je nejbližší ke středu základny. Při práci s touto frézku nezapomeňte pracovat na stranou základny, ke které bylo prováděno měření. Provedete-li nastavení na největší vzdálenost základny, hrozí riziko kontaktu frézy s přípravkem, použijete-li stranu základny, která bude nejbližší u frézy.

Frézování rybinového spoje

1. Ujistěte se, zda jsou frézka i přípravek nastaveny podle výše uvedených pokynů, včetně použití odpadového dřeva v přípravku, pokud se jedná o vytvoření vašeho prvního rybinového spoje.
 2. Používejte všechny nezbytné osobní ochranné prostředky včetně obličejové masky, a to zejména v případě, existuje-li jakékoli riziko výskytu toxických částic (např. z umělých kompozitních materiálů).
 3. Nastavte u frézky otáčky, které nebudou překračovat maximální otáčky frézy na rybinové spoje.
 4. Umístěte frézku na šablonu (7) tak, aby se fréza nedotýkala obrobku, ale byla v její blízkosti a v ideální poloze pro zahájení frézování.
 5. Uchopte bezpečně tuto frézku, zapněte ji a počkejte, dokud nedosáhne maximálních otáček.
 6. Opatrně zahajte frézování a nechejte vodící pouzdro frézy sledovat drážky šablony, vstupovat do drážky na levé straně a sledovat oblouk drážky tak, aby se vodící pouzdro při opuštění drážky nacházelo u pravé části drážky. Neprovádějte frézování do drážek jednotlivě, ale místo toho opatrně frézujte kolem tvaru šablony v jednom cyklu. Konečný výsledek bude jako na obr. C.
 7. Při práci s frézku se ujistěte, zda se fréza nedotýká žádné části přípravku a během frézování tuto frézu nezvedejte. Jakmile bude frézovací cyklus dokončen, vypněte frézku a než ji opatrně sejmete ze šablony, počkejte, dokud se fréza nepřestane otáčet.
- Po provedení frézování odstraňte z přípravku piliny a zkontrolujte spoj. Správně vyfrézovaný spoj nesmí být při spojování ani příliš volný, ani příliš těsný. Pomocí lehké paličky můžete tento spoj sklepnout dohromady, je-li tento spoj příliš těsný.
 - Není-li spoj správný nebo je-li nutné další seřízení, odřízněte koncové části zkušebních kusů, abyste je mohli znovu použít.

Odstraňování problémů

Problém	Řešení
Rybinový spoj není přesně v úhlu 90°	Proveďte znovu kontrolu, zda je obrobek správně srovnaný a upnutý
Oba kusy obrobku pro rybinový spoj nejsou správně srovnány, ale jsou mírně šikmo od sebe	Pomocí úhelníku znovu zkontrolujte, zda je úhel obrobku k horizontálním dorazovým lištám a vertikálním dorazovým lištám správný a zda je správný také úhel mezi dorazovými lištami

Místa, kde jsou dva kusy obrobků spojeny, jsou mírně stupňovitá a nejsou srovnána	Musí být provedeno nové nastavení přesahu dorazové lišty
Ozuby rybinového spoje jsou příliš dlouhé nebo krátké	Poloha vodítka musí být nastavena směrem k šabloně nebo od šablony (7)
Rybinový spoj je příliš těsný	Zmenšete výšku frézky na rybinové spoje nad základnou frézky
Rybinový spoj je příliš volný	Zvětšíte výšku frézky na rybinové spoje nad základnou frézky
Štípání obrobku v okamžiku, kdy fréza opouští obrobek	Je-li to možné, upněte nad svislým obrobkem další kousek dřeva, abyste zabránili štípání
	Pečlivější obsluha frézky
	Vyznačte na obrobku čáru ve výšce frézování, abyste zabránili štípání
	Provádějte frézování ve směru růstu vláken

Volitelné příslušenství

Obraťte se na autorizovaného prodejce Silverline, kde můžete získat řadu příslušenství vhodného pro použití s tímto výrobkem, včetně následujících:

245122 – Sada 10 kusů vodicích pouzder v kufru (včetně vodicího pouzdra 11,1 mm (7/16"))

792084 – Sada 12 kusů fréz 1/4" (včetně frézky na rybinové spoje 1/2" 14°)

656577 – Sada 24 kusů fréz 1/4" (včetně frézky na rybinové spoje 1/2" 14°)

ÚDRŽBA

- Na čištění nepoužívejte agresivní čisticí prostředky a rozpouštědla.
- Nepoužívané zařízení uskladněte nakonzervované na suchém místě, kde nebude korodovat. Udržujte cinkovačku v čistotě. Dbejte na to, aby se v blízkosti přípravku nehromadily piliny. Provádějte pravidelné čištění měkkým kartáčem nebo vysavačem. Odstraňujte pryskyřici vhodným rozpouštědlem.

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. Vyříděný materiál odevzdejte k dalšímu využití.

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.

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>