

Návod k použití

Příslušenství a seznam náhradních dílů pro

ALFRA KfV – zařízení k frézování hran

Č. výrobku 25260

Č. výrobku	Rok výroby
25260	



Stav v červenci 2010 – Změny vyhrazeny.

Obsah

Všeobecné informace

1. Všeobecné bezpečnostní předpisy
2. Montáž
3. Ovládací prvky
4. Štítky
5. Technické specifikace
6. Zamýšlený účel
7. Aplikace

Význam symbolů



Nebezpečí!

Tento symbol označuje bezprostřední **ohrožení** života nebo zdraví osob. Nedodržování těchto pokynů má za následek vážné poškození zdraví, včetně smrtelných úrazů.



Výstraha

Tento symbol označuje potenciální **ohrožení** života nebo zdraví osob. Nedodržování těchto pokynů může mít za následek vážné poškození zdraví, včetně smrtelných úrazů.



Upozornění

Tento symbol označuje potenciálně nebezpečnou situaci. Nedodržování těchto pokynů může mít za následek lehké poranění nebo škodu na majetku.



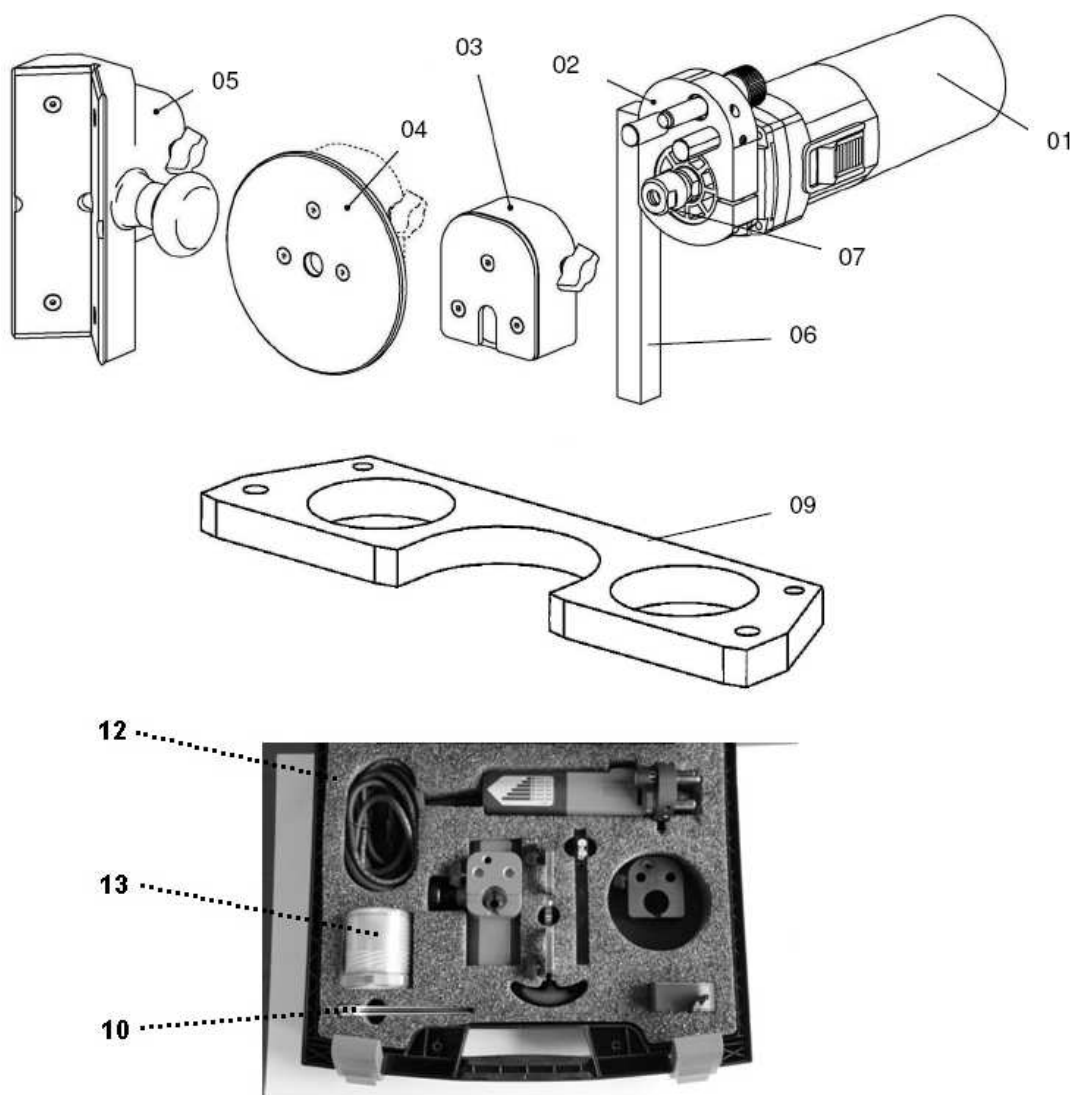
Tento symbol označuje důležité informace týkající se správné obsluhy stroje. Nedodržování těchto pokynů může mít za následek poruchy stroje nebo narušení okolního prostředí.



Tento symbol označuje uživatelské tipy, zejména pak užitečné informace. Tyto informace vám pomohou optimálně využít všech funkcí vašeho stroje.

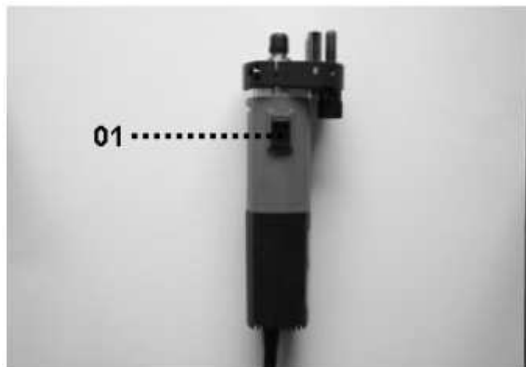
2. Montáž

Zařízení na frézování hran KVV se skládá z následujících částí:



- 01 Hnací motor (s upínací přírubou Ø 43 mm), 500 W, regulace otáček v rozsahu 11 000 až 25 000 min⁻¹; s pozvolným rozběhem, tepelnou ochranou a ochranou proti přetížení
- 02 Rychle vyměnitelný díl pro montáž příslušenství
- 03 Přípravek k frézování obrysů s opěrným stolem, 72 x 64 mm
- 04 Přípravek ke stolovému frézování s opěrnou deskou Ø 120 mm
- 05 Přípravek k prizmatickému frézování, 45°, montáž pomocí vodících lišt délky 150 mm
- 06 Upínací tyč s montážními šrouby pro upnutí ve svěráku
- 07 Upínací pouzdro 6 mm (namontované)
- 08 Upínací pouzdro 8 mm (příbalené)
- 09 Vodící zářezka s upínacími šrouby pro práci na vnějších hranách
- 10 1 sada pracovních nástrojů
- 11 Návod k použití
- 12 Plastový přenosný kufřík s otvorem
- 13 Nádobka na uložení používaných nástrojů

3. Ovládací prvky



01 – Spínač pro zapnutí / vypnutí



Jemné seřízení pomocí regulační matice / kolečka
Ze závitu stavěcího šroubu je třeba pravidelně
odstraňovat případné nečistoty. Nemažte jej!



Upínací pouzdro



Stopková fréza, 8 mm, pro přípravek k prizmatickému
frézování

4. Štítky

Název výrobku:	Výrobní číslo:
Zařízení na frézování hran, typ KFV, č. výrobku 25260	Typové označení KFV
Pro začišťování a srážení hran oceli, neželezných kovů a plastů; rovných hran i obrysů velkých i malých výrobků všech typů.	Adresa výrobce: Alfred Rath GmbH 2. Industriestraße 10 68766 Hockenheim Tel: 06205-3051-0 Fax: 06205-3051-150 Internet: www.alfra.de E-mail: info@alfra.de

5. Technické specifikace

Frézka na srážení hran

Č. výrobku 25260

Úhel zkosení:	45° - volitelně 30° Šířka zkosení při 45°: 1-3 mm, plynulá Šířka zkosení při 30°: 1-3 mm, plynulá
Poloměr:	R = 1,0 – 1,5 – 2,0
Napětí motoru:	230 V, 50-60 Hz
Výkon:	500 W
Otáčky:	11 000 až 25 000 min ⁻¹ s pozvolným rozběhem, tepelnou ochranou a ochranou proti přetížení
Přísun:	ruční
Hmotnost:	1,8 kg

Rozsah dodávky

- Zařízení KfV k frézování a srážení hran, hnací motor s upínací přírubou, Ø 43 mm
- Rychle vyměnitelný díl pro montáž příslušenství
- Přípravek k frézování obrysů s opěrným stolem, 72 x 64 mm
- Přípravek ke stolovému frézování s opěrnou deskou Ø 120 mm
- Přípravek k prizmatickému frézování s vodícími lištami délky 150 mm
- Tyč k upnutí do svěráku
- Upínací pouzdro 6 mm (namontované)
Upínací pouzdro 8 mm (příbalené)
- Vodící zarážka pro práci na vnějších hranách
- 1 sada pracovních nástrojů
- Plastový přenosný kufřík s otvorem



6. Zamýšlený účel

Zařízení je určeno k frézování a srážení hran u oceli, neželezných kovů, plastů, rovných hran i obrysů velkých a malých součástí všech druhů.

Na základní jednotku lze několika jednoduchými kroky namontovat rychle vyměnitelné přípravky, díky kterým lze stroj použít na velké obrobky s rovnými hranami, namontovanou na stůl pro menší obrobky, nebo jako ruční přístroj na obrysy.

Použití



Pracovníci obsluhy musí být před použitím zařízení řádně zaškoleni. Zařízení je dovoleno používat pouze v dokonalém technickém stavu. Uživatel si musí být při práci vědom bezpečnostních zásad a rizik. Při každém použití zařízení je nutno dodržovat návod k obsluze. Zařízení se smí používat pouze v bezpečném prostředí bez překážek. Veškeré používání musí splňovat bezpečnostní předpisy.

Poznámka



Jakékoli jiné použití zařízení, než je popsáno v této příručce, je zakázáno. V případě použití pro jakýkoli jiný účel, než je uvedeno výše, nenese výrobce ani dodavatel odpovědnost za jakoukoli škodu v důsledku tohoto použití. Za příslušná rizika odpovídá výlučně uživatel.

Místo použití

V dílnách a výrobních závodech. Mobilní zařízení pro frézování a srážení hran velkých a malých obrobků.

7. Aplikace

Stroj KfV k frézování a srážení hran je určen k frézování a srážení hran kovových a plastových obrobků. Větší obrobky lze opracovat strojem držným v ruce a 45° prismatického frézovacího přípravku (Obr. 1).



Při práci s menšími obrobky lze stroj zajistit pomocí upínací tyče ve svěráku nebo jakýmkoli podobným způsobem. Na obrázku vidíte přípravek k frézování obrysů 72 x 64 mm.



Obrysy lze opracovat ručně pomocí přípravku k frézování obrysů a příslušné frézy s rozběhivým válečkem.



U dlouhých, rovných hran je možné upnout vodící desku do přípravku ke stolnímu frézování, Ø 120 mm.





Výstraha

Varování: Hloubka zářezu musí odpovídat opracovávanému materiálu. Frézování materiálů vysoké pevnosti je třeba provádět v několika navazujících krocích.

Nástroje

Na prizmatický přípravek pro opracování lineárních hran je třeba použít 8mm stopku.



Stopková fréza, 8 mm, pro prizmatický frézovací přípravek



Pro nejrůznější potřeby frézování jsou k dispozici pevné karbidové frézy 90°, Ø 6 mm; viz tabulku pro výběr.

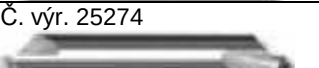
Pro opracování zaoblení jsou k dispozici pevné karbidové frézy poloměru 1,0, 1,5 a 2,0. Vhodný typ frézy zvolte pomocí tabulky pro výběr.



Používejte zásadně originální nástroje ALFRA!
Tyto nástroje byly speciálně vyvinuty pro toto zařízení.

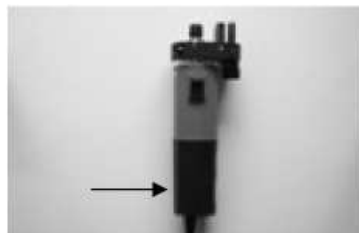
ALFRA – Odjehlovací stopkové frézy

Vyrobeno v Německu.

Popis	Č. výr.				
Odjehlovací stopková fréza 90° Ø 6 mm, hrot Ø 2,5 mm, délka 25 mm, 3 břity Vhodná pro: nerez ocel, litinu	25270	■	■		Č. výr. 25270 
Odjehlovací stopková fréza 90° Ø 6 mm, hrot Ø 2,5 mm, délka 25 mm, 5 břitů Vhodná pro: nerez ocel, litinu	25271	■	■		Č. výr. 25271 
Odjehlovací stopková fréza, poloměr R = 0,5 Ø 6 mm, hrot Ø 2,9 mm, délka 25 mm, 3 břity Poloměr R = 0,5 Vhodná pro: nerez ocel, litinu	25272	■	■		Č. výr. 25272 
Odjehlovací stopková fréza, poloměr R = 1,0 Ø 6 mm, hrot Ø 2,9 mm, délka 25 mm, 3 břity Vhodná pro: nerez ocel, litinu	25273	■	■		Č. výr. 25273 
Odjehlovací stopková fréza, poloměr R = 1,5 Ø 6 mm, hrot Ø 2,9 mm, délka 25 mm, 3 břity Vhodná pro: nerez ocel, litinu	25274	■	■		Č. výr. 25274 
Odjehlovací stopková fréza, poloměr R = 1,0 Ø 10 mm, hrot Ø 4,8 mm, délka 27 mm, 6 břitů Vhodná pro: nerez ocel, litinu	25275	■	■		Č. výr. 25275  <i>Art.-Nr. 25 275</i>
Odjehlovací stopková fréza, poloměr R = 1,5 Ø 10 mm, hrot Ø 4,8 mm, délka 27 mm, 6 břitů Vhodná pro: nerez ocel, litinu	25276	■	■		Č. výr. 25276  <i>Art.-Nr. 25 276</i>
Odjehlovací stopková fréza, poloměr R = 2,0 Ø 10 mm, hrot Ø 4,8 mm, délka 27 mm, 6 břitů Vhodná pro: nerez ocel, litinu	25277	■	■		Č. výr. 25277  <i>Art.-Nr. 25 277</i>
Odjehlovací stopková fréza 90° Ø 10 mm, hrot Ø 4,8 mm, délka 27 mm, 6 břitů Vhodná pro: nerez ocel, litinu	25278	■	■		Č. výr. 25278  <i>Art.-Nr. 25 278</i>
Hřídel s kuličkovým ložiskem Ø 3,0 mm, délka 25 mm Vhodný pro: odjehlovací stopkovou frézu délky 25 mm	25279	■	■		Č. výr. 25279 
Hřídel s kuličkovým ložiskem Ø 5,0 mm, délka 27 mm Vhodný pro: odjehlovací stopkovou frézu délky 27 mm	25280	■	■		Č. výr. 25280 
Odjehlovací stopková fréza s ozubením Ø 8 mm, 4 břity Vhodná pro: ocel, nerez ocel, litinu	25281			■	Č. výr. 25281 
Odjehlovací stopková fréza s ozubením Ø 8 mm, 6 břitů Vhodná pro: ocel, nerez ocel, litinu	25282			■	Č. výr. 25282 

Otáčky hřídele motoru

Otáčky lze dle přání plynule regulovat v rozsahu 11 000 až 25 000 min⁻¹; nastavení lze provádět regulačním kolečkem motoru.



Pozor!

Otáčky hřídele motoru musí být vhodné pro opracovávaný materiál, například referenční hodnoty:

ocel ST 37, měkké kovy

nastavená poloha 1-2

neželezné kovy

nastavená poloha 3-4

plasty

nastavená poloha 4-6

(Poznámka: Při práci s plasty vezměte do úvahy jejich bod tavení.)



Ideální hodnoty je třeba určit na základě výchozích zkoušek.

Výměna nástroje



Výstraha

Pozor!

Před zahájením práce v pracovním prostoru řezného nástroje odpojte motor od síťového napájení.

Demontáž nástroje

Pomocí plochého klíče povolte upínací pouzdro. Pojistnou matici povolte proti směru hodinových ručiček.



Po uvolnění musíte matici otočit ještě o jednu otáčku, a teprve poté můžete nástroj vyjmout.

Vložení nástroje

Požadovaný nástroj vložte do rozevřeného upínacího pouzdra.



Plochým klíčem dotáhněte hřídel a poté druhým klíčem dotáhněte matici ve směru hodinových ručiček.



Pozor!
Nepoužívejte nadměrnou sílu.

Seřízení velikosti sražení

Velikost sražení zvolte na stupnici regulační matice. Nastavení lze provádět pouze tehdy, je-li hřídel frézy v klidu.

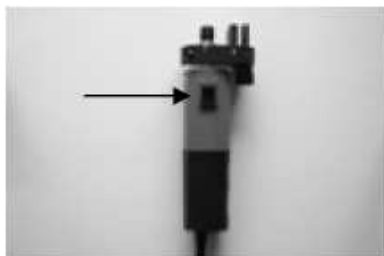


Pozor!
Závit pojistného šroubu je třeba pravidelně zbavovat případných nánosů.



Zapnutí a vypnutí motoru

Motor frézky zapnete posuvným spínačem v horní části motoru.



Motor frézky vypnete stiskem vyhnuté přední hrany posuvného spínače.

Srážení hran a frézování pomocí rozběhových válečků

Frézy typu č. 25270 až 25278 lze vybavit hřídeli s rozběhovými kuličkovými ložisky.

Při používání těchto nástrojů nepoužívejte nadměrný tlak, jelikož byste mohli hřídel nebo kuličková ložiska poškodit.

Kuličková ložiska se příslušným způsobem otáčejí, a tento jedinečný valivý pohyb je ideální pro práci na povrchu jemných obrobků.





Upozornění

Frézy s rozběhovými kuličkovými ložisky musíte chránit před nadměrnými nárazy.
Nejlépe se hodí pro lehké, snadno naváděné obrobky.

Bezpečnostní informace

Před prvním použitím zařízení se důkladně seznamte s bezpečnostními a provozními předpisy.

- § Vždy používejte ochranné brýle.
- § Nepoužívejte tupé nástroje.
- § Stroj je dovoleno používat pouze pro zamýšlený účel.
- § Stroj nikdy nezapínejte bez přípravku a/nebo příslušenství.
- § Před zahájením práce v pracovním prostoru řezného nástroje je nutno odpojit síťové napájení.
- § Stroj nepřetěžujte.
- § Používejte zásadně ostré frézovací nástroje.

1. ES Prohlášení o shodě

Prohlašujeme na svou výhradní odpovědnost, že tento výrobek:

Zařízení k frézování hran ALFRA KFV

splňuje požadavky následujících norem a normativních dokumentů:

**EN 50144,
EN 55014,
HD 400.**

**V souladu s ustanoveními směrnic ES
89/392/EEC, 73/23/EEC, 89/336/EEC**

Stroj byl vyroben na základě nejnovějších poznatků a splňuje požadavky ES v souladu s HD 400.30 S1 pro ruční elektrické nářadí.

V rámci vývoje si vyhrazujeme právo provádět technické a rozměrové úpravy.



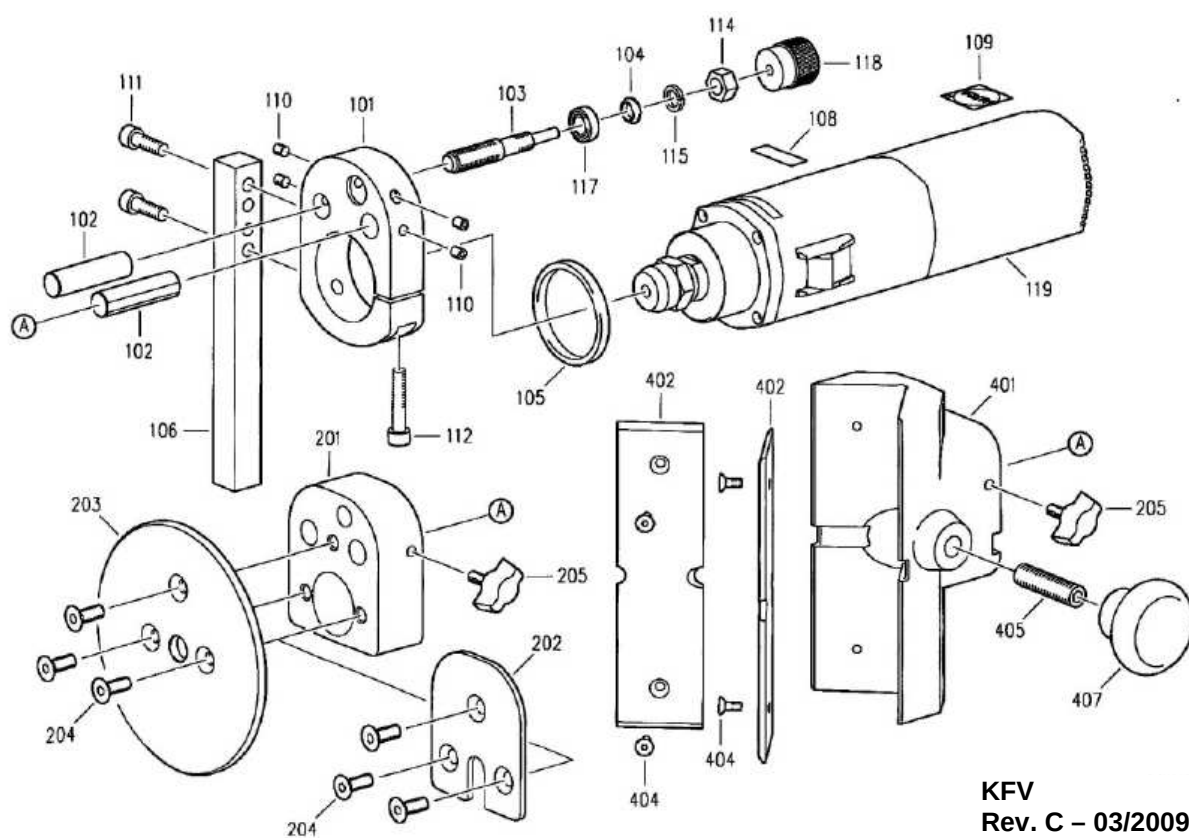
Alfred Rath GmbH
II. Industriestraße 10
68766 Hockenheim

Tel: 0605-3051-0
Fax: 06205-3051-150
Internet: www.alfra.de
E-mail: info@alfra.de

Výkres náhradních dílů

V objednávce je třeba uvést tyto podrobnosti:

Model zařízení / číslo výrobku
Rok výroby
Číslo motoru
Číslo komponenty



KFV
Rev. C – 03/2009
Změny vyhrazeny.