

CONTACT

unitechnic.cz s.r.o.

Reklamační a servisní oddělení (Secția reclamații și service)

Areál bývalého cukrovaru (Incinta fostei fabrici de zahăr)

Hlavní 29 (hala č. 3 uni-max)

277 45 Úžice

Republica Cehă

Tel. Secția reclamații 00420 266 190 190

Fax 00420 266 190 100

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

E-Mail: reklamace1@khnet.cz

obchod@khnet.cz

uni-max

INSTRUCȚIUNI DE DESERVIRE
TRADUCERE INSTRUCȚIUNI
DE UTILIZARE ORIGINALE

MAȘINĂ DE FREZAT VERTICALĂ 2400 W TRITON



330165

Stimate client, vă mulțumim pentru achiziționarea produsului uni-max. Societatea noastră este pregătită să vă ofere serviciile sale – înainte de cumpărarea produsului, la cumpărarea acestuia și după cumpărare. În cazul oricăror întrebări, propuneri sau recomandări, vă rugăm să contactați punctul nostru de desfacere. Ne vom strădui să examinăm propunerea dvs. și să reacționăm în limita posibilităților.

În sensul prezentelor instrucțiuni, prima utilizare a instalației este un pas juridic prin care utilizatorul, în baza voinței sale libere, confirmă faptul că a studiat temeinic prezentele instrucțiuni, a înțeles pe deplin sensul acestora și a luat la cunoștință toate riscurile.

ATENȚIE! Nu încercați să puneți în funcțiune (eventual să utilizați) instalația înainte de a vă familiariza cu conținutul integral al instrucțiunilor de deservire. Păstrați instrucțiunile pentru o utilizare ulterioară.

Trebuie să acordați atenție îndeosebi instrucțiunilor referitoare la securitatea muncii. Nerespectarea sau neimplementarea întocmai a prezentelor instrucțiuni poate duce la deteriorarea instalației sau a materialului aflat în procesul de prelucrare.

Țineți îndeosebi cont de instrucțiunile cu privire la securitate specificate pe plăcițele cu care este prevăzută instalația. Nu îndepărtați aceste plăcițe și nu le deteriorați.

Pentru facilitarea unei eventuale comunicări, copiați aici numărul facturii sau eventual al bonului de achiziție.

DESCRIERE

Mașină de frezat cu denumirea TRA001. Ajustare rapidă a adâncimii de încastrare cu ajutorul unei manete de reglaj și reglarea fină a adâncimii cu ajutorul micro-avansului. Ajustare rapidă a adâncimii de frezare normale. Arc de presiune detașabil pentru ridicare și reglare ușoară. Evacuare eficientă a rumegușului.

Accesorii livrate:

- cheie de reglare a tălpii
- bucsă de fixare 1/2"
- bucsă de fixare 12 mm
- placă de lucru multifuncțională, cu opritor
- cheie pentru strângerea bucsii
- cheie șuntare

DATE TEHNICE

| | |
|--------------------------------------|---|
| Model..... | TRA001 |
| Tensiunea de alimentare | ~ 220 – 240 V/50 Hz |
| Putere consumată | 2 400 W |
| Tensiune max. | 9,1 A |
| Turație nominală în gol..... | 8 000 – 21 000 min. ⁻¹ |
| Mandrine livrate..... | Ø 1/2" (12,7 mm) a 12 mm |
| Diametru maxim al frezei..... | 55 mm (50 mm), dacă se utilizează cu TWX7RT001 |
| Reglarea înălțimii..... | Avans liber, Avansul înălțimii în talpă, Reglare milimetrică (reglare fină) |
| Interval de încastrare..... | 0 – 68 mm |
| Protecție | IPX0 |
| Clasă de protecție..... | ☐ |
| Dimensiuni (L × l × t) | 180 × 300 × 310 mm |
| Greutate..... | 6,5 kg |
| Lungimea cablului de alimentare..... | 3 m |

ATENȚIE

Dacă apare o defecțiune, trimiteți mașina la adresa vânzătorului și reparația va fi efectuată cât mai curând posibil. O descriere succintă a defecțiunii reduce identificarea acesteia și timpul de reparație. În timpul perioadei de garanție, vă rugăm să atașați la dispozitiv certificatul de garanție și dovada de achiziție. De asemenea, vă stăm la dispoziție și după expirarea perioadei de garanție și efectuăm orice reparații la prețuri rezonabile.

Pentru a împiedica deteriorarea mașinii în timpul transportului, ambalați-o cu grijă sau utilizați ambalajul original. Nu suntem răspunzători pentru daunele produse în timpul transportului, iar nivelul de ambalare și de asigurare împotriva daunelor este important atunci când faceți o reclamație la serviciul de transport.

Notă: Ilustrațiile pot fi diferite de produsul livrat, la fel ca și gama și tipul de accesorii livrate. Aceasta este o consecință a dezvoltării și astfel de variante nu au niciun efect asupra funcționării corecte a produsului.

Garanția

Pentru a vă înregistra garanția, vă rugăm să vizitați site-ul nostru web la adresa www.tritontools.com* și introduceți datele solicitate.

Înregistrarea cumpărării

Data cumpărării: ___ / ___ / ___

Model: TRA001

Păstrați chitanța ca dovadă a cumpărării.

Marca Triton Precision Power Tools garantează cumpărătorului acestui produs că, în caz de defecțiune a oricărei componente a acestui produs din cauza unor defecte de material sau de manoperă, în termen de 3 luni de la data achiziției originale, compania Triton va repara sau, la alegerea sa, va înlocui gratuit piesa defectă.

Această garanție nu se raportează la utilizarea comercială și nici la uzura normală sau la daunele cauzate de accidente, manipulare necorespunzătoare sau utilizare necorespunzătoare.

Se aplică condițiile de garanție.

Această garanție nu afectează în niciun fel drepturile legale ale dvs.

Excepții de la garanție

Această garanție nu se aplică pieselor de uzură, consumabilelor sau componentelor asociate de service, necesare pentru întreținerea normală și periodică a acestui produs, cu excepția cazului în care sunt găsite defecte de către o unitate de service autorizată.

- Curățați suprafața sculei cu o perie moale sau cu o lavetă uscată.
- Nu utilizați niciodată soluții corozive pentru curățarea pieselor din plastic. În cazul în care curățarea uscată nu este suficientă, vă recomandăm să folosiți o soluție de detergent și o lavetă umedă.
- Această sculă nu trebuie să intre niciodată în contact cu apa.
- Înainte de utilizare, asigurați-vă că scula este complet uscată.
- Dacă este posibil, utilizați un jet de aer comprimat curat și uscat pentru a sufla resturile din fantele de ventilație (dacă există).

Lubrifiere

- La intervale periodice, lubrifiați toate componentele mobile cu un lubrifiant adecvat în spray

Cărbunii

- În timpul funcționării, cărbunii din interiorul motorului (6) se pot uza.
- Cărbunii uzați excesiv pot cauza pierderi de putere, întreruperi intermitente sau scântei vizibile.
- Dacă doriți să înlocuiți cărbunii, scoateți ambele capace de acces la cărbuni (9). Îndepărtați cu grijă cărbunii uzați (fig. R) și asigurați-vă că locașurile cărbunilor sunt curate. Introduceți cu atenție cărbunii noi și puneți la loc capacele de acces la cărbuni.
- După această operațiune, lăsați mașina de frezat să funcționeze timp de 2-3 minute fără sarcină, pentru a permite cărbunilor să se așeze corect. Procesul de așezare corectă a cărbunilor poate necesita o utilizare repetată. Scânteierea din motor poate continua până când cărbunii se așază corect.
- Puteți să încredințați această sarcină și unui centru de service autorizat.

Contact

Dacă aveți întrebări tehnice sau aveți nevoie de reparații, vă rugăm să contactați linia noastră de service, la numărul (+44) 1935 382 222.

Site web: tritontools.com/en-GB/Support

Depozitarea

- Depozitați această sculă într-un loc sigur uscat și ferit de copii.

ELIMINAREA

La sfârșitul duratei de viață a produsului, eliminarea deșeurilor generate trebuie să se facă în conformitate cu legislația în vigoare. Produsul se compune din componente metalice și plastice care, după sortare, sunt reciclabile independent.

1. Demontați toate piesele mașinii.
2. Sortați piesele în categorii de deșeuri (metale, cauciuc, plastic etc.). Predați materialul sortat pentru o utilizare ulterioară.
3. Deșeurile rezultate din aparatele electrice (scule electrice uzate, motoare electrice, sursele de încărcare, piesele electronice, acumuloarele, baterii...).

Stimate client, din punctul de vedere al reglementărilor aplicabile în materie de deșeuri, deșeurile electronice sunt deșeuri periculoase, a căror eliminare este supusă unui regim special.

Este interzisă aruncarea deșeurilor electrice în recipientele destinate colectării deșeurilor comunale. De asemenea, aparatul poate fi predat la punctele de colectare a deșeurilor electrice. Informații despre punctele de colectare sunt disponibile la consiliul local sau pe internet.

Datorită dezvoltării continue a produselor, datele tehnice ale produselor Triton pot suferi modificări fără o notificare prealabilă.

Informații privind zgomotul și vibrațiile:

Presiune acustică L_{PA}: 84,2 dB(A)

Putere acustică L_{WA}: 95,2 dB(A)

Abatere K 3 dB(A)

Vibrații măsurate ah: 5,4 m/s²

Abatere K 1,5 m/s²

Nivelul de zgomot care afectează utilizatorul în timpul funcționării acestei mașini poate depăși 85 dB(A) și, prin urmare, sunt necesare măsuri de protecție împotriva zgomotului.



AVERTIZARE: Purtați întotdeauna protecție auditivă în locurile în care nivelul de zgomot depășește 85 dB(A). Dacă este necesar, reduceți la minimum timpul de expunere. Dacă nivelul de zgomot este neplăcut de ridicat, chiar dacă folosiți protecție auditivă, opriți imediat lucrul și verificați dacă folosiți corect protecția auditivă și dacă aceasta asigură atenuarea corectă până la un nivel acceptabil.



AVERTIZARE: Acțiunea vibrațiilor asupra utilizatorului poate duce la pierderea simțului tactil, amorțeală, furnicături și reducerea capacității de prindere cu mâna. Expunerea prelungită la vibrații poate provoca o afecțiune cronică. Dacă este necesar, mențineți durata vibrațiilor la un nivel minim și purtați mănuși anti-vibrații adecvate. Nu utilizați această mașină dacă mâinile dvs. au o temperatură mai scăzută decât cea normală, deoarece vibrațiile au un efect negativ mai mare în acest caz. Pentru a calcula timpul și frecvența vibrațiilor atunci când utilizați această mașină, utilizați cifrele prezentate în datele tehnice referitoare la vibrații.



AVERTIZARE: Acțiunea vibrațiilor în timpul utilizării normale a unei scule electrice poate să difere de valoarea totală declarată, în funcție de modul în care este utilizată scula. Stabiliți măsuri de siguranță care să protejeze operatorul pe baza unei estimări a timpului de expunere la vibrații în condiții reale (împreună cu timpul total de funcționare a sculei, luați în considerare toate etapele ciclului de lucru, cum ar fi perioadele de oprire și de funcționare în gol).

Această valoare totală declarată a vibrațiilor a fost măsurată în conformitate cu cerințele unei metode de testare standard și poate fi utilizată pentru a compara o sculă cu altele. Această valoare totală declarată a vibrațiilor poate fi utilizată și pentru o evaluare preliminară a timpului de acționare al vibrațiilor.

Nivelurile de zgomot din datele tehnice sunt determinate în conformitate cu standardele internaționale. Imaginile se raportează la o utilizare normală a acestei mașini, în condiții normale de funcționare. Sculele prost întreținute, asamblate sau utilizate necorespunzător pot crea niveluri crescute de zgomot și vibrații. Pe www.osha.europa.eu găsiți informații privind nivelurile de zgomot și vibrații de la locurile de muncă, care pot fi utile pentru utilizatorii casnici care utilizează aceste scule pe termen lung.

MĂSURI CU PRIVIRE LA SECURITATE

Recomandăm ca postul de lucru să fie echipat cu tăblițe cuprinzând principiile muncii în condiții de securitate:

- „Evitați cele mai frecvente accidente“ – MAȘINI DE FREZAT
- „Preveniți accidentele“ – MAȘINI PENTRU PRELUCRAREA LEMNULUI.

Simbolurile utilizate în prezentele instrucțiuni



Atenție! Semnifică pericol de rănire sau pagube materiale mari.



Pericol de agățare! Atenție la răniri cauzate de agățarea părților corpului sau a îmbrăcăminte în piesele rotative.



Avertizare! Pericol de deteriorare



Notă: Informații suplimentare

⚠️ Avertismente de siguranță de bază pentru scule electrice

AVERTIZARE: Citiți toate avertismentele, instrucțiunile, ilustrațiile și datele tehnice furnizate împreună cu această sculă electrică. Nerespectarea instrucțiunilor de mai jos poate duce la electrocutări, producere de incendii sau la accidente grave.

Păstrați toate avertismentele și instrucțiunile de siguranță pentru consultări ulterioare.

Termenul „sculă electrică” în cadrul tuturor atenționărilor se referă la scula dvs. alimentată de la rețea (este echipată cu cablu de alimentare) sau scula alimentată de la o baterie (fără cablul de alimentare).

1) Securitatea în spațiul de lucru

- Mențineți spațiul de lucru curat și bine luminat. Dezordinea la punctul de lucru sau iluminatul insuficient al acestuia pot duce la accidente.
- Nu lucrați cu scule electrice într-un mediu exploziv, cum ar fi spațiile în care se află lichide, gaze sau substanțe pulverulente inflamabile. Unelele electrice reprezintă o sursă de scânteii care poate cauza aprinderea prafului sau a vaporilor.
- Atunci când se lucrează cu scule electrice, copiii și celelalte persoane trebuie să fie în afara razei de acțiune a acestor scule. Distragerea atenției poate cauza pierderea controlului sculei.

2) Securitate electrică

- Ștecărul cablului de alimentare al sculei trebuie să corespundă prizei. Niciodată să nu modificați în niciun fel ștecărul. Nu utilizați niciun adaptor pentru sculele protejate prin împământare. Ștecărele fără modificări și prizele corespunzătoare reduc pericolul de electrocutare.
- Nu atingeți suprafețele împământate, cum sunt conductele, radiatoarele, cuptoarele electrice și frigiderul. În cazul împământării dvs., crește riscul de electrocutare.
- Nu expuneți sculele electrice la ploaie sau medii umede. În cazul în care apa pătrunde în sculele electrice, crește riscul de electrocutare.
- Manipulați cu atenție cablul de alimentare. Nu utilizați niciodată cablul de alimentare pentru a transporta sau a muta scula și nu trageți de cablul de alimentare atunci când deconectați scula. Evitați trecerea cablului de alimentare peste suprafețe fierbinți și unsoase, muchii ascuțite sau piese mobile. Cablurile deteriorate sau încălcite măresc riscul de electrocutare.
- Când se lucrează cu scule electrice în spații exterioare, utilizați cabluri prelungitoare concepute pentru utilizare în exterior. Lucrul cu un cablu conceput pentru utilizarea în exterior reduce riscul de electrocutare.
- Când se lucrează cu scule electrice într-un mediu umed, este absolut necesar ca în circuitul de alimentare să se utilizeze un protector de curent (RCD). Utilizarea protectorului de curent RCD reduce riscul de electrocutare.
- În cazul în care această sculă este utilizată în Australia sau Noua Zeelandă, vă recomandăm ca această sculă să fie ÎNTOTDEAUNA livrată cu un protector de curent (RCD) cu o valoare a tensiunii nominale de maxim 30 mA.
- Utilizați un cablu prelungitor corespunzător. Asigurați-vă că acest cablu prelungitor este în stare bună.

Dacă utilizați cabluri prelungitoare, folosiți întotdeauna cabluri adecvate pentru sarcina de curent a echipamentului utilizat. Un cablu prelungitor subdimensionat cauzează o scădere tensiunii din circuit, ceea ce va duce la pierderi de putere și la supraîncălzire.

| | | |
|---|---|--|
| Vibrații excesive | Motorul este suprasolicitat | Reduceți forța exercitată asupra mașinii de frezat |
| | Freză fixată incorect sau slăbită | Fixați și strângeți din nou freza |
| | Instrument de frezare îndoit sau deteriorat | Înlocuiți instrumentul de frezare |
| Scânteii multe în interiorul carcasei motorului | Cărbunii nu se deplasează liber | Deconectați sursa de alimentare, scoateți cărbunii și curățați-i sau înlocuiți-i. |
| | Motorul este deteriorat sau uzat | Solicitați repararea sculei de către un centru de service autorizat Triton |
| Micro-avansul (20) sare sau nu este reglat | Este utilizată maneta de blocare a încastrării (11) | Eliberați maneta de blocare a încastrării |
| | Este atinsă valoarea limită a intervalului de reglare | Resetați micro-avansul și reglați adâncimea cu ajutorul limitatorului de adâncime (3). |
| Scula emite zgomote neobișnuite | Obstacol mecanic | Solicitați repararea sculei de către un centru de service autorizat Triton |
| | Bobinajul interior este defect | |

ÎNȚREȚINEREA



AVERTIZARE: Înainte de a executa orice operațiune de verificare, întreținere sau curățare, deconectați ÎNTOTDEAUNA această sculă de la sursa de alimentare.

Verificarea de bază

- Verificați periodic strângerea tuturor șuruburilor de fixare.
- Înainte de fiecare utilizare trebuie să verificați dacă cablul de alimentare al acestei scule nu este defect sau uzat. Reparațiile trebuie să fie executate într-un service autorizat Triton. Această instrucțiune se referă și la cablurile prelungitoare utilizate împreună cu această sculă.

Curățare



AVERTIZARE: Atunci când curățați această sculă, folosiți ÎNTOTDEAUNA echipament de protecție personală, inclusiv protecție pentru ochi și mănuși.

- Păstrați această mașină mereu curată. Praful și impuritățile cauzează uzura rapidă a pieselor interne și scurtează durata de viață a acestei scule.

2. Există 2 seturi de filete pentru șuruburi, după cum se arată în fig. II. Există 4 filete pentru șuruburi 1/4 UNC (A), care sunt utilizate pentru a fixa baza și care sunt potrivite și pentru montarea pe banc, plus un set alternativ de 3 filete M6 (B).

Notă: Filetele M6 nu sunt disponibile pe versiunile mai vechi ale mașinii de frezat TRA001.

Accesorii

- Cel mai apropiat distribuitor Triton vă oferă o gamă largă de accesorii pentru sculele dvs., inclusiv o selecție mare de freze și instrumente de frezat. Piesele de schimb, inclusiv cărbunele, cadrele de ghidare și bucele, sunt disponibile de la distribuitorii autorizați Triton sau la adresa www.toolsparsonline.com.

REMEDIEREA PROBLEMELOR

| Problema: | Cauza posibilă | Soluție |
|---|---|--|
| După ce a fost apăsat comutatorul pornit/oprit (8), scula nu funcționează | Nu există energie electrică Verificați sursa de alimentare | Verificați sursa de alimentare |
| | Comutatorul pornit/oprit este defect | Solicitați înlocuirea comutatorului pornit/oprit de către un centru de service autorizat Triton |
| Profil de frezare imprecis | Limitatorul de adâncime (3) nu este setat corect | Asigurați-vă că limitatorul de adâncime corespunde cu debitarea maximă de frezare permisă de limitatorii capului revolver (1) |
| Mașina de frezat nu funcționează | Nu există tensiune de alimentare disponibilă | Verificați dacă este disponibilă o sursă de alimentare |
| | Cărbunii sunt blocați sau uzați | Deconectați scula de la alimentarea cu energie electrică, scoateți capacele de acces la cărbuni (9) și vedeți dacă aceștia nu sunt deteriorați sau excesiv uzați |
| | Comutatorul este defect | Solicitați repararea sculei de către un centru de service autorizat Triton |
| | Componentele motorului sunt deteriorate sau scurtcircuitate | |
| Mașina de frezat lucrează încet | Freză tocită sau deteriorată | Ascuțiți sau înlocuiți frezele |
| | Regulatorul de turație (10) este reglat la o turație mică | Creșteți valoarea turației |
| | Motorul este suprasolicitat | Reduceți forța exercitată asupra mașinii de frezat |

3) Siguranța persoanelor

- Fiți atenți în permanență, urmăriți ceea ce faceți și acționați cu discernământ atunci când lucrați cu scule electrice. Nu folosiți scule electrice, dacă sunteți obosiți sau dacă sunteți sub influența drogurilor, a alcoolului sau medicamentelor. Un moment de neatenție atunci când lucrați cu scule electrice poate duce la vătămări grave.
 - Folosiți echipament de protecție personală Utilizați întotdeauna mijloace de protecție a văzului. Echipamentele de protecție, respiratorul, încălțăminta de lucru antiderapantă, cască de protecție sau protectoarele de auz, utilizate în condițiile corespunzătoare, reduc riscul de vătămare a persoanelor.
 - Împiedicați pornirea accidentală. Înainte de conectarea la sursa de alimentare sau înainte de introducerea bateriei în sculă, înainte de ridicarea și mutarea sculei, verificați dacă întrerupătorul se află în poziția decuplat.
Mutarea sculelor electrice cu degetul pe întrerupătorul principal sau cu cablul de alimentare conectat la rețeaua electrică, când întrerupătorul principal se află în poziția cuplat, poate duce la vătămări.
 - Înainte de a porni scula, îndepărtați întotdeauna de pe aceasta cheile sau instrumentele. Cheile sau instrumentele lăsate în părțile rotative ale sculei electrice pot cauza vătămări ale persoanelor.
 - Nu vă încurcați unul pe altul. Mențineți întotdeauna o postură și un echilibru corespunzătoare atunci când lucrați. Astfel este asigurată o mai bună manevrabilitate a sculei în situații neașteptate.
 - Îmbrăcați-vă într-un mod adecvat. Nu purtați îmbrăcăminte largă sau bijuterii. Aveți grijă ca părul și îmbrăcămintea dvs. să nu ajungă la o distanță periculoasă față de componentele aflate în rotație. Îmbrăcămintea largă, bijuteriile sau părul lung pot fi agățate de componentele aflate în mișcare.
 - În cazul în care sculele sunt echipate cu un adaptor pentru conectarea dispozitivului la aspirația și captarea prafului, asigurați o racordare corectă și o funcționare corectă a acesteia. Utilizarea unor astfel de echipamente poate reduce pericolele cauzate de praf.
 - Nu permiteți ca utilizarea frecventă a acestei scule să vă facă să deveniți neglijent și să ignorați principiile de siguranță. Accidentele grave se pot produce într-o fracțiune de secundă dacă scula este folosită neglijent.
- 4) Utilizarea sculei electrice și întreținerea acesteia**
- Nu suprasolicitați scula electrică. Utilizați tipul corect de sculă pentru munca efectuată. Cu un tip corect de sculă electrică veți executa o lucrare mai bună și mai sigură, dacă scula este utilizată în scopul pentru care a fost concepută.
 - În cazul în care întrerupătorul sculei nu poate fi cuplat și decuplat, nu lucrați cu o astfel de sculă. Orice sculă electrică care nu poate fi comandată cu ajutorul întrerupătorului este periculoasă și trebuie reparată.
 - Înainte de a efectua orice reglaj, înainte de a înlocui accesoriile sau înainte de a depozita scula, deconectați ștecărul cablului de alimentare de la priza de rețea sau scoateți bateria din sculă. Aceste măsuri de securitate preventive reduc riscul de pornire accidentală a sculei electrice.
 - Dacă nu utilizați scula, nu o lăsați la îndemâna copiilor și împiedicați utilizarea sculei de către persoane nefamiliarizate cu operarea sculei sau cu acest manual de utilizare. Sculele electrice sunt periculoase în mâinile unor operatori neinstruiți.
 - Întrețineți cu atenție sculele și accesoriile. Verificați reglarea sau blocarea incorecte ale componentelor mobile, deteriorarea pieselor individuale și alte circumstanțe care pot influența funcționarea sculei. În cazul în care scula este defectă, asigurați repararea acesteia înainte de utilizare. Multe accidente sunt de obicei cauzate de neglijarea întreținerii sculei.
 - Instrumentele de tăiere trebuie menținute ascuțite și curate. Instrumentele de tăiere cu lame ascuțite întreținute corect au o tendință mai mică de blocare și se lucrează mai bine cu ele.
 - Sculele electrice, accesoriile și instrumentele de lucru trebuie utilizate în conformitate cu aceste instrucțiuni și trebuie să luați în considerare condițiile de operare și lucrarea care trebuie efectuată. Utilizarea unei scule electrice în scopuri diferite de cele cărora le-a fost destinată poate fi periculoasă.
 - Păstrați mânerul uscat și curat și evitați contaminarea acestora cu uleiuri și lubrifianți. Mânerul și suprafețele de prindere alunecoase fac imposibilă manevrarea și utilizarea în siguranță a sculei în situații neprevăzute.

5) Reparațiile

- a) Reparațiile sculei electrice trebuie încredințate numai unui tehnician calificat, care va utiliza piese de schimb compatibile. Prin aceasta, asigurați operarea sigură sculei.

Instrucțiuni suplimentare referitoare la mașinile de frezat



AVERTIZARE:

- Țineți scula electrică de punctele de prindere izolate, deoarece mașina de frezat poate intra în contact cu cablul de alimentare. La contactul cu un conductor „viu”, părțile metalice neprotejate ale sculei vor fi și ele „vii” iar operatorul poate fi electrocutat.
 - Pentru fixarea piesei prelucrate pe un suport stabil, utilizați cleme sau o altă modalitate adecvată. Ținerea piesei prelucrate cu mâna sau proptirea acesteia de corpul dvs. înseamnă instabilitate și poate duce la pierderea controlului.
 - În cazul în care este necesară înlocuirea cablului de alimentare, aceasta trebuie efectuată de către producător sau de către un tehnician de service autorizat al acestuia, pentru a elimina riscurile de siguranță.
 - De regulă, recomandăm ca aceste scule să fie întotdeauna alimentate prin intermediul unui protector de curent cu o valoare a tensiunii nominale de maxim 30 mA.
- a) Purtați echipament de protecție, inclusiv ochelari de protecție sau mască de protecție pentru față, protecție auditivă, mască de praf și îmbrăcăminte de protecție, inclusiv mănuși de protecție.
- b) Nu trebuie să existe cârpe, cabluri, sfori etc. în spațiul de lucru.
- c) Asigurați-vă că tensiunea de alimentare de la rețea corespunde cu tensiunea de alimentare indicată pe eticheta sculei.
- d) Asigurați-vă că cablurile prelungitoare utilizate cu această sculă sunt într-o stare electrică perfectă și că au valoarea nominală de amperaj corectă pentru această sculă.
- e) Pentru a preveni o eventuală supraîncălzire, desfășurați întotdeauna întreaga lungime a cablului de pe tambur.
- f) Pentru a determina dacă în spațiul de lucru sunt prezente linii electrice ascunse, utilizați tipuri adecvate de detectoare. Dacă este necesar, contactați compania de distribuție a dvs. Contactul cu cablurile electrice poate cauza electrocutare și incendiu. Deteriorare unei conducte de gaz poate provoca explozie. Contactul cu conductele de apă poate provoca daune semnificative.
- g) Înainte de a începe lucrul, asigurați-vă că obiectele străine, cum ar fi cuiele și șuruburile, sunt îndepărtate de pe piesa de prelucrat.
- h) Manipulați frezele cu multă atenție deoarece pot fi foarte ascuțite.
- i) Înainte de utilizare, verificați cu atenție fiecare freză pentru a vedea dacă nu prezintă fisuri sau deteriorări. Înlocuiți imediat instrumentele de lucru deteriorate sau crăpate.
- j) Asigurați-vă că frezele și instrumentele sunt ascuțite și întreținute corespunzător. Lamele de lucru tocite pot provoca situații necontrolate, inclusiv blocaje, creșterea temperaturii și posibile răniri.
- k) Folosiți ÎNTOTDEAUNA ambele mâini atunci când apucați această sculă și asigurați-vă că țineți ferm mașina de frezat înainte de a începe orice lucrare.
- l) Pentru a asigura o priză sigură în timpul utilizării sculei, păstrați mânerul și punctele de prindere uscate și curate și asigurați-vă că acestea nu sunt murdărite cu ulei sau lubrifiant.
- m) Înainte de a începe lucrul, porniți scula și lăsați-o puțin să funcționeze. Vibrațiile pot indica un instrument de lucru fixat incorect.
- n) Fiți atenți la direcția de rotație a instrumentului de lucru și la direcția de avans.
- o) Țineți-vă mâinile departe de zona de frezare și la o distanță de siguranță față de freză. Țineți mânerul suplimentar sau suprafața de prindere izolată cu cealaltă mână.
- p) Nu puneți NICIODATĂ în funcțiune această mașină de frezat atunci când freza este în contact cu piesa de prelucrat.
- q) Atunci când utilizați mașina de frezat în modul manual, asigurați-vă că este utilizat întotdeauna arcul de încastrare.
- r) Asigurați-vă că freza este complet oprită înainte de a o coborî în poziția de blocare a bușei.



AVERTIZARE:

Pe arcul de încastrare este aplicată o forță mare care să permită mașinii de frezat să se încastreze fără probleme. Capacul de acces la arcul de încastrare și arcul de încastrare sunt proiectate rapid și cu aceeași forță după deșurubare. Aveți grijă să nu eliberați necontrolat capacul de acces la arcul de încastrare, deoarece acest lucru ar putea provoca vătămări.

4. Odată eliberat, lăsați capacul de acces la arcul de încastrare să se ridice încet în sus (figura Q).
5. Scoateți arcul și puneți-l într-un loc sigur.
6. Puneți la loc capacul de acces la arcul de încastrare și strângeți-l.



AVERTIZARE:

Când remontați arcul de încastrare, verificați cu atenție dacă este fixat corect capacul de acces la arcul de încastrare. Acesta trebuie să fie așezat paralel cu corpul sculei, fără joc vizibil, iar șurubul de blocare trebuie să fie poziționat corect pentru a preveni deșurubarea accidentală a capacului de acces la arcul de încastrare.

NOTĂ:

Înainte de a utiliza mașina de frezat cu mâinile libere, asigurați-vă că arcul de încastrare este introdus în mașina de frezat.

IMPORTANT:

Înainte de a monta mașina de frezat sub bancul de frezat, asigurați-vă că șurubul de blocare a limitatorului de adâncime (5) este slăbit și că pârgăria de blocare a încastrării (11) se află în poziția deblocată.

- Avansul înălțimii bancului (25) cade în punctul de cuplare al avansului pe înălțimea al tălpii (14), asigurând o reglare rapidă și ușoară a înălțimii deasupra bancului atunci când mașina de frezat este montată pe banc.

Instalarea cheii de tensiune minimă șuntare:

Mașina de frezat TRA001 are funcția de tensiune minimă NVR (No Voltage Release) care împiedică repornirea automată a motorului în urma întreruperii alimentării acestuia. În cazul în care doriți să reporniți scula, înainte de noua cuplare, trebuie să aduceți scula în poziția DECUPLAT. În cazul în care utilizați unealta împreună cu centrul de lucru **TWX7** (cu bancul pentru frezare TWX7RT001) sau cu o altă masă pentru frezare, care este echipată cu protecție contra tensiunii minime, această funcție poate fi șuntată prin introducerea cheii de tensiune minimă pentru șuntare (29). Cu aceasta, la unelaltă este permisă comanda funcției CUPLAT/DECUPLAT cu ajutorul întrerupătorului cuplat/decuplat pe bancul pentru frezare.

1. Înșurubați cheia de subtensiune de șuntare în conectorul dedicat al acestei chei (22) și strângeți cu atenție cu mâna (fig. T).
2. Fixați suportul pe partea inferioară a centrului de lucru (fig. U).
3. Porniți mașina de frezat și, pentru a o controla, utilizați comutatorul pornit/oprit de pe bancul de frezare.



AVERTIZARE:

Folosiți cheia de subtensiune de șuntare NUMAI în cazul care această mașină de frezat este conectată la o sursă protejată prin sistemul de tensiune minimă, ca la centrul de lucru Triton TWX7. Asigurați-vă ÎNTOTDEAUNA dacă suportul este fixat pe bancul pentru frezare, pentru a se împiedica scoaterea accidentală a mașinii de frezat fără scoaterea cheii de șuntare.

Accesul la filetele șuruburilor bazei

1. Pentru a monta această mașină de frezat pe un banc de frezat de la altă marcă sau pe un banc de concepție proprie, îndepărtați cele 4 șuruburi ale bazei prezentate în fig. S și îndepărtați baza.

Executarea frezării multiple

1. Limitatorii capului revolver (1) permit atingerea adâncimii maxime de frezare într-un numărul necesar de trepte. Fiecare treaptă a capului revolver poate fi prestabilită prin reglarea roțiței de control de pe coloana capului revolver.
2. Rotiți limitatorii capului revolver astfel încât limitatorul de adâncime (3) să fie în contact cu cea mai înaltă coloană presetată a capului revolver, atunci când mașina de frezat este coborâtă. Acum se poate face prima trecere a frezei.
3. Continuați cu trecerile frezei și rotiți limitatorii capului revolver cu o treaptă la fiecare trecere a frezei, până când se obține adâncimea de frezare dorită.

Frezarea cercurilor

1. Atașați baza extinsă (28), fără ghidaj (23), la această mașină de frezat.
 2. Îndepărtați suportul pivotant de frezare circulară (27) de pe baza extinsă și fixați-l prin unul dintre orificiile din suportul pivotant în centrul piesei de prelucrat, folosind un cui sau un șurub mic (fig. M). Lăsați în această poziție șurubul suportului pivotant.
 3. Așezați mașina de frezat și baza pe suportul pivotant și montați la loc șaiba și piulița fluture (fig. N).
 4. Cu comutatorul în poziția oprit, rotiți mașina de frezat de-a lungul traiectoriei prevăzute pentru a verifica cercul frezat și efectuați ajustările necesare, dacă este cazul.
 5. Frezați cercul frezând succesiv de mai multe ori și coborând mașina de frezat cu aproximativ 2 mm (3/32") la fiecare trecere (fig. N). Nu încercați să frezați prea mult deodată.
- Frezarea cu pătrundere completă: Dacă frezați pe întreaga grosime a materialului, atașați o placă suplimentară pe partea de jos a piesei de prelucrat. Frezați un cerc mai mare și reduceți diametrul după ce canelura este complet frezată. Frezați la dimensiunea dorită folosind treceri ușoare ale frezei cu adâncime maximă.

Utilizarea sculei cu montaj pe banc

AVERTIZARE:

Dacă se utilizează cu bancul de frezat Triton TWX7RT001, diametrul maxim al frezei este de 50 mm (2"). Acest lucru este limitat de parametrii tehnici ai bancului de lucru.

Notă:

Montarea și operarea acestei mașini de frezat pe un banc de frezat trebuie să se facă în conformitate cu instrucțiunile din publicațiile furnizate împreună cu bancul de frezat.

Notă:

Chiar dacă acest produs a fost conceput pentru o funcționare eficientă și confortabilă pe majoritatea meselor de frezat, este compatibil mai ales cu bancurile de frezat Triton RTA300 și TWX7RT001.

Notă:

Configurarea mașinii de frezat este foarte ușoară datorită caracteristicilor unice descrise mai sus în manual. A se vedea capitolele „Montarea bușei și a frezei” și „Reglarea adâncimii de frezare”.

IMPORTANT: Înainte de a monta mașina de frezat pe masa de frezat, arcul de încastrare TREBUIE să fie îndepărtat din mașina de frezat.

1. Reglați freza în poziția pentru intervalul maxim de frezare și activați maneta de blocare a încastrării (11).
2. Slăbiți puțin șurubul mic de lângă capacul de acces la arcul de încastrare (21) (fig. N).
3. Folosiți palma mâinii pentru a apăsa în jos pe capacul de acces la arcul de încastrare și, cu cealaltă mână, prindeți ferm acest capac de acces pentru a împiedica proiectarea arcului de încastrare atunci când acesta este eliberat. Mențineți apăsaerea și prinderea fermă. Rotiți capacul de acces la arcul de încastrare în sens invers acelor de ceasornic, pentru al-l putea scoate (fig. P).

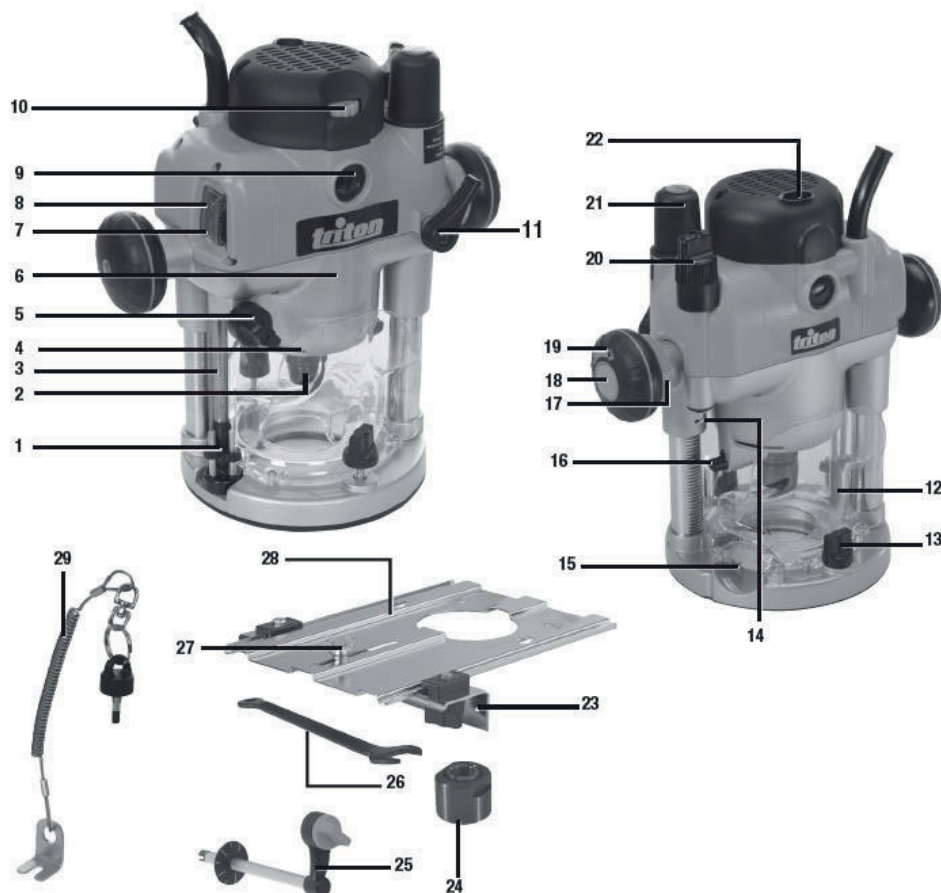
- s) Turația maximă a frezei/instrumentului de lucru trebuie să fie cel puțin egală cu viteza maximă a sculei.
 - t) Părți ale instrumentelor de frezat se pot încălzi foarte tare în timpul utilizării. Pentru a evita producerea de arsuri, nu le manipulați imediat după terminarea lucrului.
 - u) Evitați ca aceste piese să intre în contact cu materiale inflamabile.
 - v) Dimensiunea cozii de fixare a frezei/instrumentului de lucru trebuie să corespundă exact cu dimensiunea bușei montate pe mașina de frezat. O freză/un instrument de lucru montat necorespunzător se va roti neregulat și va provoca vibrații mai mari, ceea ce poate cauza pierderea controlului asupra sculei.
 - w) Atunci când mașina de frezat este în funcțiune, NU apăsați butonul de blocare a arborelui și NU încercați să comutați scula în modul de schimbare a instrumentului de lucru.
 - x) Atunci când frezați piesa de prelucrat, mențineți o presiune constantă și lăsați freza să stabilească viteza de frezare. NU APĂSAȚI pe sculă și nu suprasolicitați motorul acesteia.
 - y) Asigurați-vă că datele tehnice și etichetele de avertizare de pe sculă rămân lizibile și asigurați-vă că acestea sunt înlocuite în cazul în care sunt pierdute sau deteriorate.
 - z) Când lucrați cu această mașină de frezat, fiți pregătit pentru posibilitatea ca acesta să se blocheze în piesa de prelucrat și să provoace pierderea controlului asupra sculei. În astfel de cazuri, asigurați-vă întotdeauna că mașina de frezat este ținută ferm și că întrerupătorul pornit/oprit este eliberat imediat.
- După ce porniți mașina de frezat, asigurați-vă că aceasta se rotește complet uniform și că nu există nicio vibrație care ar putea fi cauzată de fixarea incorectă a frezei. Utilizarea mașinii de frezat cu o freză fixată incorect poate duce la pierderea controlului și la vătămări grave.
 - Trebuie să fiți întotdeauna FOARTE atenți atunci când utilizați freze cu un diametru mai mare de 50 mm (2"). Pentru a evita suprasolicitarea motorului, utilizați o viteză de avans foarte mică și/sau îndepărtați materialul în mai multe straturi.
 - Înainte de a îndepărta freza din piesa de prelucrat, opriți ÎNTOTDEAUNA mașina de frezat și așteptați până când scula se oprește complet.
 - Înainte de a executa orice operațiune de reglare, service sau întreținere, deconectați de la sursa de alimentare.
 - Chiar și atunci când această sculă este utilizată în conformitate cu instrucțiunile specificate, nu se pot elimina toți factorii de risc restanți. Dacă aveți orice dubiu cu privire la utilizarea în siguranță a acestei scule, nu o utilizați.



AVERTIZARE: Praful generat în timpul lucrului cu aceste scule poate fi toxic. Unele materiale pot fi tratate chimic sau acoperite cu un strat care prezintă un risc toxic. Unele materiale naturale și compozite pot conține substanțe chimice toxice. Unele vopsele mai vechi pot conține plumb și alte substanțe chimice. Evitați expunerea prelungită la praful generat de funcționarea acestei mașini de frezat. ÎMPIEDICAȚI ca acest praf să vă ajungă pe piele sau în ochi. Pentru a preveni absorbția de substanțe chimice nocive, nu lăsați acest praf să vă intre în gură. Dacă este posibil, lucrați întotdeauna într-un mediu curat, uscat și bine ventilat. Dacă posibil, folosiți o mască adecvată contra prafului și un sistem de aspirare a prafului. Dacă sunteți expus foarte frecvent la praf, este foarte important să respectați toate măsurile de siguranță și să folosiți un nivel mai ridicat de protecție personală.

MONTAJUL

- Înainte de arunca ambalajul aparatului, controlați dacă nu au rămas în el unele piese. Dacă da, căutați piesa pe lista pieselor sau pe schema de montaj și instalați piesa aferentă.



Descrierea produsului

1. Limitatori de cap revolver
2. Mandrină de fixare
3. Limitator de adâncime
4. Orificii de ventilare laterale
5. Șurub de blocare a limitatorului de adâncime
6. Motor
7. Capac retractabil pentru comutator
8. Conjunctor cuplat/decuplat
9. Capace compartimente de cărbuni
10. Variator turații
11. Manetă de blocare a încastrării
12. Capace de protecție
13. Șuruburi de fixare a bazei
14. Punct de cuplare al avansului înălțimii în talpă

Limitatorul de adâncime și capul revolver

1. Limitatorul de adâncime (3) și limitatorul capului revolver (1) sunt utilizate pentru a preselecți cu precizie până la trei adâncimi de frezare diferite.
2. Slăbiți șurubul de fixare a limitatorului de adâncime (5), introduceți complet limitatorul de adâncime și apoi strângeți-l din nou (fig. F).
3. Reglați coloanele capului revolver la adâncimile de încastrare dorită cu ajutorul gradației de pe coloana fixă al capului revolver (fig. G).

Notă:

Dacă doriți să modificați coloanele capului revolver, rotiți complet capul revolver astfel încât acesta să fie aliniat cu limitatorul de adâncime.

4. Cu freza dorită montată în bucsă (24), reglați adâncimea de încastrare până când vârful frezei intră în contact cu piesa de prelucrat.
5. Rotiți capul revolver până când coloana fixă a capului revolver este aliniată cu limitatorul de adâncime. Eliberați limitatorul, lăsați-l să se blocheze pe coloană și apoi strângeți din nou șurubul de blocare a limitatorului de adâncime. Adâncimea de încastrare este acum reglată la zero.
6. Rotiți limitatorii capului revolver până când coloana cu adâncimea de încastrare necesară este aliniată cu limitatorul de adâncime.

Cadre de ghidare pe șabloane opționale

Pentru frezarea după șabloane sunt disponibile cadre de ghidare pentru diferite șabloane. Seturile de accesorii sunt disponibile de la distribuitorul autorizat Triton.

Executarea frezării

Notă: Nu folosiți NICIODATĂ această mașină de frezat cu mâna liberă, fără a folosi un anume tip de ghidaj. Freza poate fi ghidată cu ajutorul unui instrument de frezat cu lagăr de ghidare, cu un ghidaj paralel sau o cu muchie dreaptă (fig. I).

1. Țineți ÎNTOTDEAUNA mașina de frezat bine fixată cu ambele mâini de mânerurile respective. Asigurați-vă că piesa de prelucrat nu se poate mișca. Oricând este posibil, folosiți cleme de fixare.
2. Lăsați motorul să atingă turația maximă de funcționare.
3. Coborâți freza pe piesa de prelucrat și mișcați mașina de frezat în același timp. Mențineți baza paralelă cu piesa de prelucrat.
4. La șanfronarea canturilor, piesa de prelucrat trebuie să fie frezată din partea stângă față de direcția de frezare (fig. I). Aplicați o presiune constantă asupra sculei și permiteți frezei să treacă lin prin material. Fiți conștienți de faptul că nodurile și alte variații ale materialului vor încetini procesul de frezare.

Notă:

Atunci când frezați suprafețe exterioare, frezați în sens invers acelor de ceasornic și în sensul acelor de ceasornic pentru suprafețele interioare, pentru a împiedica „ricoșarea” instrumentului de frezat.

Notă:

O deplasare prea rapidă a mașinii de frezat poate cauza o calitate slabă a suprafeței frezate și suprasolicitarea motorului. Deplasarea prea lentă a mașinii de frezat poate duce la supraîncălzirea piesei de prelucrat.

Notă:

În timpul funcționării normale, porniți capul de frezare după ce ați pornit motorul acestuia.

Notă:

Nu utilizați această mașină de frezat în poziție inversată decât dacă este montată în siguranță pe o masă de frezat bine protejată (de exemplu, marca Triton).

Reglarea adâncimii de frezare

IMPORTANT:

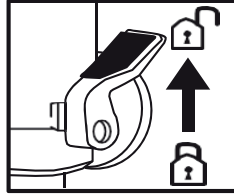
DACĂ NU RESPECTAȚI ACESTE INSTRUCȚIUNI, MECANISMUL DE ÎNCASTRARE SE POATE DETERIORA.

Înainte de a regla adâncimea de frezare folosind metodele „Încastrare liberă” sau „Reglarea mânerului de avans” de mai jos, asigurați-vă ÎNTOTDEAUNA că maneta de blocare a încastrării (11) este eliberată, fiind reglată în poziția cea mai înaltă.

Notă:

Pentru a fixa mașina de frezat la adâncimea de frezare dorită, țineți capul frezei în poziția inferioară și rotiți maneta de blocare a încastrării (11) în poziția inferioară. Acest lucru va menține capul mașinii de frezat în această poziție.

- Sunt disponibile trei metode de reglare a adâncimii de frezare, în funcție de precizia și manevrabilitatea necesare:



Spațiu liber

1. Reglarea liberă adâncimii încastrării poate fi efectuată cu butonul de reglare a încastrării (18) activat. Împingeți butonul de selectare a încastrării în mâner până când acesta se blochează (figura A).
2. Eliberați maneta de blocare a încastrării (11) și împingeți pe corpul mașinii de frezat până când este atinsă adâncimea de încastrare dorită. Blocați din nou maneta încastrării.

Reglarea mânerului de avans

1. Adâncimea de încastrarea poate fi reglată prin rotirea mânerului de avans (19).
2. Eliberați butonul de selectare a încastrării (18) și asigurați-vă că acest buton este aliniat cu mânerul de avans (fig. K).
3. Pentru a elibera mânerul de avans, trageți spre interior inelul de cuplare al mânerului de avans (17) (fig. B).
4. Eliberați maneta de blocare a încastrării (11) și rotiți mânerul de avans până când este atinsă adâncimea de frezare dorită. Eliberați inelul de cuplare a mânerului de avans și asigurați maneta de blocare a încastrării.

Micro-avans

Notă:

Numai pentru utilizare în modul mâner de avans (19).

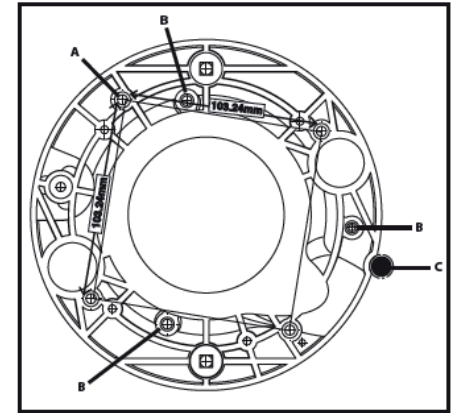
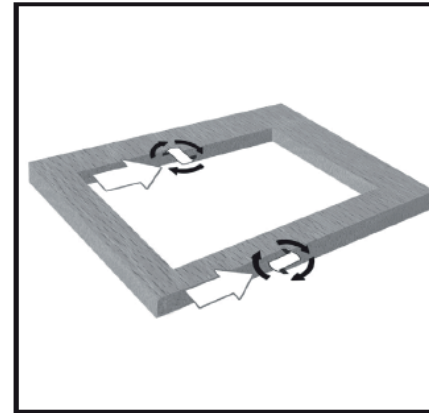
1. Dezactivați butonul de reglare a încastrării (18) și asigurați-vă că maneta de blocare a încastrării (11) este eliberată.

Notă:

Dacă maneta de blocare a încastrării (20) este blocată, iar micro-avansul (20) este rotit, micro-avansul va începe să pocnească, iar adâncimea de frezare va rămâne neschimbată.

2. Întoarceți micro-avansul în sensul acelor de ceasornic pentru a mări adâncimea de frezare și în sens invers acelor de ceasornic pentru a o micșora. Reglați adâncimea de frezare până când este atinsă adâncimea dorită. Notă: Odată ce se atinge capătul intervalului de reglare a adâncimii de frezare, micro-avansul va opune mai multă rezistență la rotație și va începe să sară.
3. Asigurați maneta de blocare a încastrării, în special pentru o frezarea mai dificilă.

15. Gură pentru evacuarea prafului
16. Blocare automată a arborelui
17. Inel de cuplare a mânerului de avans
18. Buton de selectare a încastrării
19. Mâner de avans
20. Micro-avans
21. Capac de acces la arcu încastrării
22. Sertar pentru cheia de șuntare
23. Ghidaj
24. Mandrină
25. Avans pe înălțime al tălpii
26. Cheie
27. Suport pivotant pentru frezare de cercuri
28. Bază extinsă
29. Cheie șuntare



- A. 1/4 UNC × 4
- B. M6 × 3
- C. Decalaj pentru avansul în talpă

Utilizarea prevăzută

Polizor portabil de încastrare, de precizie. Se utilizează pentru frezarea profilelor, a canelurilor, a canturilor și a orificiilor alungite în lemn natural și artificial. Se utilizează și cu cadre și șabloane de ghidare, pentru frezarea formelor și a diferitelor modele, precum și pentru instalarea staționară în sisteme de mese de frezare adecvate.

Nu este destinat pentru utilizare comercială.

Această sculă poate fi utilizat NUMAI în scopul pentru care a fost concepută. Orice utilizare care diferă de cea specificată în acest manual va fi considerată o utilizare necorespunzătoare. Utilizatorul, și nu producătorul, va fi răspunzător pentru orice daună sau vătămare rezultată în urma unei astfel de utilizări necorespunzătoare. Nu vom fi răspunzători pentru orice modificări aduse acestei scule sau pentru orice daune cauzate de astfel de modificări.

Despachetarea sculei

- Despachetați cu atenție și verificați noua mașină de frezat cu încastrare a dvs. Familiarizați-vă cu toate caracteristicile și funcțiile acestei mașini de frezat.

- asigurați-vă că au fost livrate toate componentele acestui produs și că acestea sunt într-o stare perfectă. În cazul în care orice componentă este defectă sau nu este livrată, solicitați înlocuirea sau livrarea acesteia înainte de a utiliza această sculă.

Înainte de utilizare



AVERTIZARE:

Înainte de conectarea sau înlocuirea oricărui accesoriu sau înainte de efectuarea oricărei reglări, asigurați-vă că scula este întotdeauna deconectată de la tensiunea de alimentare.



AVERTIZARE:

În timpul utilizării prelungite, în timpul transportului sau atunci când mașina de frezat este scăpată jos, verificați periodic dacă capacul de acces la arcul de încastrare (21) este corect poziționat și fixat. Acesta trebuie să fie așezat paralel cu corpul sculei, fără joc vizibil, iar șurubul de blocare trebuie să fie poziționat corect pentru a preveni deșurubarea accidentală a capacului de acces la arcul de încastrare - a se vedea fig. O. Arcul de încastrare este tensionat cu o forță suficientă pentru a provoca vătămări grave dacă este eliberat necontrolat. Urmați întotdeauna cu strictețe instrucțiunile atunci când scoateți și înlocuiți arcul de încastrare.

Montarea bușei și a frezei

Notă: Purtați mănuși de protecție atunci când introduceți sau scoateți frezele, deoarece marginile acestor freze sunt foarte ascuțite.

1. Așezați mașina de frezat, cu partea inferioară în sus, pe o suprafață sigură și plană, cu motorul complet oprit și cu cablul de alimentare deconectat de la rețea.
2. Încadrați freza la adâncimea maximă de lucru împingând spre interior inelul de cuplare al mânerului de avans (17) (figura B) și rotiți mânerul de avans (19) în sensul acelor de ceasornic până când bușă (24) iese din baza sculei.

Notă:

Asigurați-vă că limitatorul de adâncime (3) este introdus complet (a se vedea cap. „Limitatorul de adâncime i capul revolver”). Mandrina trebuie să iasă în afară de baza sculei, permițând accesul ușor al cheii.

3. Utilizând cheia livrată (26), slăbiți bușă rotind-o în sens invers acelor de ceasornic, astfel încât aceasta să poată fi îndepărtată.
4. Selectați bușă dorită și montați-o în mandrină (2) înșurubând-o în sensul acelor de ceasornic.
5. Introduceți freza în bușă și asigurați-vă că cel puțin 20 mm sau jumătate din arbore (în funcție de care dintre acestea este mai mare) este introdus în bușă, apoi folosiți cheia pentru a roti ușor bușă, astfel încât aceasta să fie fixată (fig. C). Odată ce bușă este fixată, rotiți cheia în sensul acelor de ceasornic pentru a strânge freza.
6. Readuceți mașina de frezat la adâncimea de lucru normală. Acest lucru va dezactiva dispozitivul de blocare a bușei și va elibera capacul retractabil al comutatorului, permițând accesul la comutatorul pornit/oprit (8).

Gura pentru evacuarea prafului

Notă:

Mașina de frezat Triton este echipată cu o gură de evacuare a prafului (15), care permite evacuarea așchii deasupra suprafeței de lucru. Gura pentru evacuarea prafului permite conectarea unui furtun cu diametrul exterior de 38 mm (1 1/2"), care este livrat cu colectorul de praf Triton (DCA300).

- Acest furtun de aspirare a prafului este înșurubat în poziție cu ajutorul unui filet pe stânga (în sens invers acelor de ceasornic) (fig. D).

U



OPERAREA

Pornirea și oprirea

Notă: Atunci când această mașină de frezat este conectată la o sursă de alimentare, comutatorul pornit/oprit (8) se va aprinde atât în poziția pornit, cât și în poziția oprit.

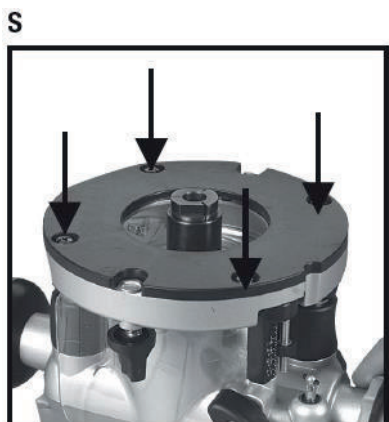
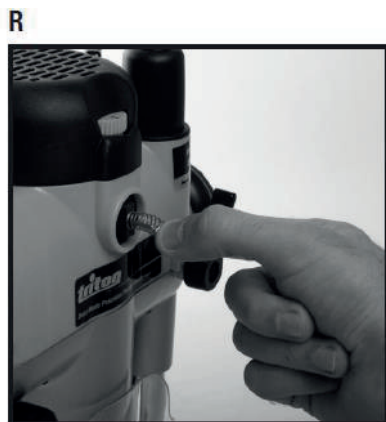
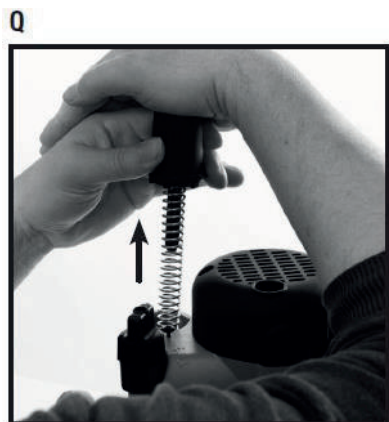
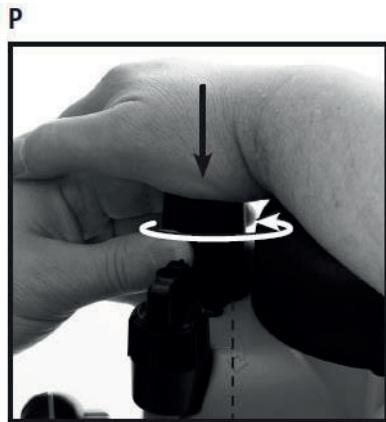
Notă: Capacul retractabil pentru comutator (7) împiedică pornirea neintenționată a mașinii de frezat. Acest capac trebuie să fie retras pentru a putea porni mașina de frezat. Acest capac retractabil pentru comutator rămâne deschis până la oprirea mașinii de frezat.

1. Asigurați-vă că mașina de frezat prin încastrare se află la extensia maximă de avans și asigurați-vă că freza nu intră în contact cu obiecte străine atunci când mașina de frezat este pornită.
2. Conectați cablul de alimentare la rețeaua electrică și glesați înapoi capacul retractabil al comutatorului pentru a expune comutatorul pornit/oprit.
3. Împingeți comutatorul pornit/oprit în poziția „I” pentru a porni mașinii de frezat. Dacă comutatorul pornit/oprit se află în această poziție, capacul retractabil al comutatorului nu va putea acoperi din nou comutatorul pornit/oprit.
4. Pentru a opri, aduceți comutatorul pornit/oprit în poziția „O”. Capacul retractabil al comutatorului va reveni în poziția inițială. Comanda variabilă a turației

Notă: Setarea turației frezei nu este decisivă. În principiu, se poate utiliza cea mai mare turație, care nu provoacă încă urme de prelucrare pe piesa de prelucrat. Dacă acest lucru este specificat, respectați întotdeauna instrucțiunile producătorului privind turația maximă a mașinii de frezat.

- Funcționarea la o turație redusă crește riscul de deteriorare a mașinii de frezat din cauza suprasolicitării. Utilizați o viteză de avans foarte mică și/sau îndepărtați materialul în mai multe straturi.
- Regulatorul de turație (10) este marcat cu numere de la 1 la 5, care corespund aproximativ turațiilor și diametrelor de freze specificate mai jos. Rotiți selectorul pentru a selecta turația dorită.

| Setarea | rot./minut | Diametru freză |
|---------|------------|---|
| 5 | 21.000 | Până la 25 mm (1") |
| 4 | 18.000 | 25 – 50 mm (1"–2") |
| 3 | 14.500 | 50 – 65 mm (2" – 2 1/2") |
| 2 | 11.000 | peste 65 mm (2 1/2") |
| 1 | 8.000 | A se utiliza numai atunci când apare o arsură |



Accesorii opționale pentru echipamente de aspirare

- Puteți achiziționa accesorii opționale de captare a așchiilor de-a lungul liniei de frezare de la cel mai apropiat distribuitor autorizat Triton. Racordarea se poate realiza la orice furtun cu un diametru exterior de 38 mm (1 1/2") (fig. E).

Montarea bazei extinse și a ghidajului

1. Folosiți cele două șuruburi de fixare a bazei (13) și slăbiți-le complet. Acest lucru permite ca pini de montaj să cadă în orificiile de blocare ale mașinii de frezat, de pe baza extinsă (28).
2. Întoarceți freza de încadrare și baza extinsă cu partea inferioară în sus.
3. Împingeți spre interior șuruburile de montare a bazei de pe freza de încadrare pentru a expune pini de montaj.
4. Aliniați pini de montaj cu orificiile de blocare ale mașinii de frezat de pe baza extinsă și introduceți-le în canelurile sub formă de gaură de cheie (fig. K).

Notă:

Orientarea bazei extinse depinde de punctul în care este necesar suportul. Atunci când se lucrează pe canturi, așezați comutatorul pornit/oprit (8) pe partea bazei cu suprapunerea scurtă.

5. Strângeți bine șuruburile de montare a bazei de pe freza de încadrare pentru a o fixa corect pe baza extinsă.

6. Pentru a instala ghidajul(23), slăbiți șuruburile de fixare a ghidajului și glisați-l de-a lungul canelurilor din baza extinsă (figura L). Fixați poziția dorită prin strângerea ambelor șuruburi de fixare ale ghidajului.

Notă:

Atunci când frezați caneluri la anumite distanțe de la marginea piesei de prelucrat, fixați ghidajul la partea lungă a bazei extinse.

Notă:

Atunci când efectuați frezarea canturilor cu o freză fără lagăr de ghidaj, atașați ghidajul la partea scurtă a bazei (fig. J).

Notă:

Dacă utilizați o frez cu diametru foarte mare, este posibil să fie nevoie să atașați la fața ghidajului niște rigle din lemn prin orificiile pentru șuruburi, pentru a vă asigura că freza nu intră în contact cu ghidajul.

Utilizare

⚠ **ATENȚIE:** Atunci când lucrați cu acest echipament, purtați ÎNTOTDEAUNA protecție pentru ochi, protecție respiratorie și auditivă adecvată și mănuși adecvate.

