

FMB300



Univerzální vrtací hlava
Univerzálna vrtacia hlava
Universal hinges boring system
Univerzális fúrófej
Universalbohrkopf
Uniwersalna głowica wiertarska

<i>Návod k obsluze</i>	<i>CZ s. 2 - 5</i>
<i>Návod na obshluhu</i>	<i>SK s. 6 - 9</i>
<i>Instruction manual</i>	<i>EN p. 10-13</i>
<i>Használati útmutató</i>	<i>HU o. 14 - 17</i>
<i>Bedienungsanleitung</i>	<i>DE S. 18 - 21</i>
<i>Instrukcja obsługi</i>	<i>PL s. 22 - 25</i>

OBSAH	Strana
Úvod, obecné pokyny a sestavení setu	str 2
charakteristika komponent	str 3
Instalace a použití	str 4
Údržba a bezpečnost	str 5

Informace o této příručce

Tato příručka je nedílnou součástí produktu. Důkladně si prostudujte veškeré v ní uvedené upozornění a pokyny, neboť jsou velice důležité pro bezpečnou obsluhu a správnou údržbu. Tento manuál používají uživatelé na vlastní zodpovědnost.

Společnost IGM nástroje a stroje s.r.o. není zodpovědná za žádné škody způsobené nesprávným použitím této dokumentace.

Tento manuál uchovejte pro případnou další konzultaci.

Obecné poznámky

Tento manuál byl sestaven za účelem poskytnutí všech údajů o technických aspektech, instalaci, nastavení, použití a údržbě.

Veškeré údaje a vyobrazení mají informativní charakter. Výrobce si vyhrazuje právo provést jakékoli úpravy produktu bez předchozího upozornění.

Pro jakékoli další informace se obraťte na naše oddělení technického servisu.

Sestavení setu podle typu pantu

S pomocí níže uvedené tabulky bude sestavení setu velice snadné.

Podle modelu pantu je nutné zakoupit víceúčelový stojan FMB300, vrtací hlavu, vrtáky pro neprůchozí otvory a sukovníky dle typu hlavy.

Sestavte si svůj set	Modulární základna	Vrtací hlavy	Vrtáky	Sukovník
ZVOLTE TYP PANTU	OBJ. KÓD	OBJ. KÓD	OBJ. KÓD	OBJ. KÓD
GRASS 42 / 11	FMB300	FMB4211	F300-08002	F360-35001
BLUM 45 / 9,5		FMB4595		
MEPLA 48 / 9		FMB4809		
SALICE,FGV, DANCO 48 / 6		FMB4806	F300-10002	
HETICH, WURT 52 / 5,5		FMB5255		
Okenní kliky 43		FMB4300		
Kolíkovaní 5x32mm		FMB3200	3x pravotočivý, 2x levotočivý vrták dle průměru	F360-26001

Upozornění: Vrtáky pro neprůchozí otvory jsou stejně jako ostatní položky prodávány jednotlivě.

Při objednávání je proto třeba uvést počet dva kusy.

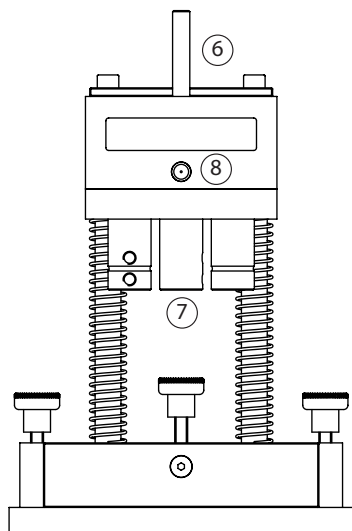
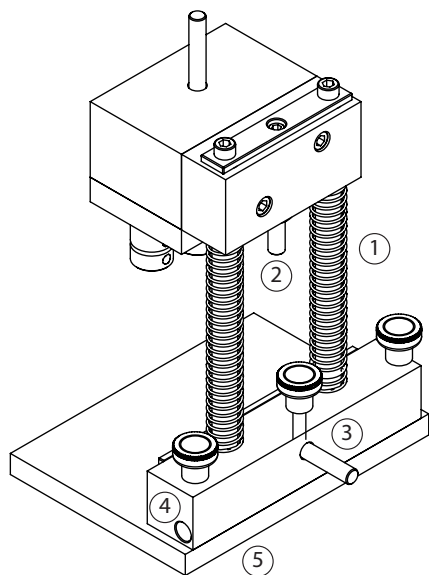
Tento vrtací systém byl vyvinut společností IGM pro všechny profesionály i amatéry, kteří chtějí spolehlivě vrtat přesné otvory pro panty různých výrobců.

Systém je tvořen víceúčelovou základnou, do které lze upnout různé třívřetenové hlavy pro vrtání otvorů s různou roztečí podle typu pantu, který chcete upevnit.

Stojan tvoří dvě chromované ocelové kluzné tyče s pružinami (1) a závitový čep (2) pro nastavení hloubky vrtání. Na stojanu lze nastavit vzdálenosti - pomocí dorazové desky s čepem a centrovacím kolíkem (3) vzdálenost pantu od hrany desky a pomocí válcové tyče o \varnothing 10 mm (není součástí setu), která se upne do otvoru po straně stojanu (4), vzdálenost pantu od boční strany desky. Ve spodní části stojanu jsou dva boční otvory pro upevnění podkladové desky (5) nebo k uchycení k desce pracovního stolu IGM.

Hlavu tvoří stopka (6) o průměru 8 mm (pro použití se všemi typy vrtaček), která umožňuje otáčení níže umístěných vřeten pro uchycení vrtáků (7), přičemž každé z nich je vybaveno dvěma šrouby pro upevnění vrtáků. Stopka a vřetena jsou zaleštěné, čímž je omezena jejich koroze.

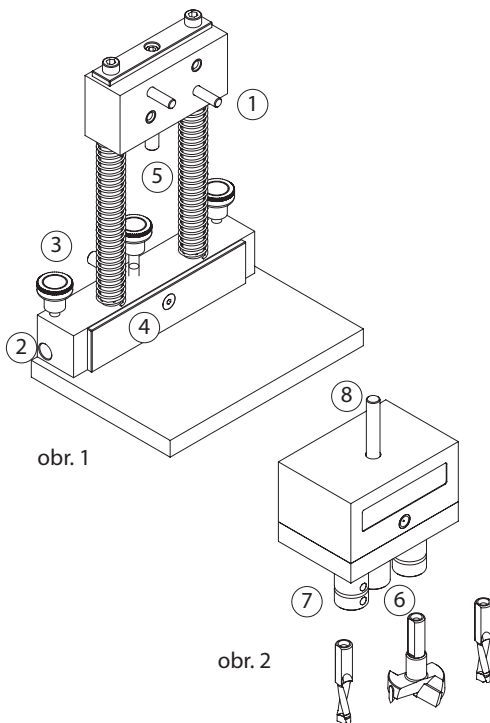
Každé vřeteno je uloženo ve dvou radiálních kuličkových ložiskách, která zajišťují maximální přesnost vrtání. Vpředu se nachází otvor s maznicí (8) určený k mazání hlavy mazivem Mobil SHC100.



Dvěma upínacími šrouby (1) připevněte vhodnou vrtací hlavu (obr. 2) podle typu používaného pantu k víceúčelovému stojanu (obr. 1).

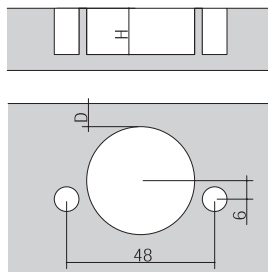
Položte vrtací systém na pracovní plochu odpovídající typu zamýšlené práce. Obstarejte si ocelovou tyč o průměru $\varnothing 10$ mm a délce podle typu prováděné práce a vsuňte ji do bočního otvoru (2). Nastavte referenční doraz a vše upevněte dvěma kulovými utahováky (3) a umístěte jednu nebo více vyrovnávacích podložek podle délky dílce, do něhož budete vrtat (obr. 4).

Nastavte vzdálenosti pro vrtání (obr. 3): Od hrany dílce k pantu (D) pomocí desky a centrovacího kolíku (4) a hloubku vrtání (H) pomocí závitového čepu a kontramatice (5). Poté umístěte dílec, do kterého budete vrtat (obr. 4). Vrtáky odpovídající zvolené hlavě poté upněte na vřetena – na prostřední vřeteno (6) upněte vrták pro pravotočivé panty a na ostatní dvě boční vřetena (7) připevněte levotočivé vrtáky o $\varnothing 8$ mm nebo $\varnothing 10$ mm pro neprůchozí otvory (podle typu pantu). Vrtáky upněte dvěma šrouby (obr. 2).

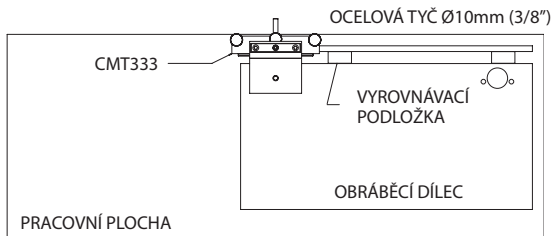


obr. 1

obr. 2



obr. 3



obr. 4

Použití

Použití je snadné a rychlé. Jakmile je přípravek připravený, stačí ke stopce vrtací sestavy (8) připevnit vřeteno běžné elektrické nebo aku vrtačky a začít vrtat.

Rychlost vrtání závisí na obráběném dílci a typu použitého vrtáku.

Maximální rychlost je 5000 ot./min.

Upozornění: Před spuštěním vrtacího systému se ujistěte, že jsou nástroje řádně upevněné a odpovídají směru otáčení vrtačky.

Demontáž

Pokud chcete vyměnit vrtací hlavu, odstraňte dva zadní šrouby. Vzhledem k přesné konstrukci a používání může být nutné několikrát lehce udeřit gumovým kladivem na horní nebo spodní část základny.

Čistění

Pravidelně odstraňujte nečistoty ze systému. K čistění používejte stlačený vzduch a hadřík s etanolem.

Mazání

Vrtací jednotky jsou dodávány namazané. Během prvních hodin práce může dojít k mírnému úniku maziva vzhledem k jeho většímu aplikovanému množství.

Po každých 200 hodinách práce namažte 5 gramy "MOBIL SHC100".

Balení / vybalování

Stojan FMB300 je dodáván v praktickém kufříku, do které se vejde rovněž Vámi vybraná hlava a tři vrtáky.

Po obdržení produktu zkontrolujte, zda dodané zboží skutečně odpovídá Vaší objednávce a že nedošlo k žádnému poškození při přepravě.

V případě jakéhokoli zjevného poškození set nepoužívejte a neprodleně informujte výrobce.

Vzhledem k nízké hmotnosti (< 20 kg) není k manipulaci se soupravou nutné žádné zvedací zařízení.

Uskladnění

Pokud budete produkt uskláňovat, postupujte takto:

- Očistěte od veškerých zbytků po obrábění
- Citlivé části ošetřete vazelinovým povlakem a/nebo antikoroziními prostředky.
- Skladujte v suchu v teplotě mezi -5° a 30°C.
- Chraňte vrtací soustavu před nečistotami a prachem
- Při uskladnění delším než šest měsíců před použitím doporučujeme vyměnit mazivo.

Bezpečnost

Během práce vždy používejte prostředky osobní ochrany – ochranu sluchu, protiprachovou masku, ochranné brýle. Nikdy nenoste volné doplňky, ujistěte se, že máte založené rukávy a nikdy nepracujte s kravatou.

Zde uvedené pokyny pečlivě dodržujte. Výrobce nepřijímá žádnou zodpovědnost v případě nedodržení těchto pokynů a doporučení. Vrtací systém nelze použít k jinému účelu, než za jakým byl vyroben. Čistění, mazání a údržbu vrtacího systému nikdy neprovádějte za chodu soupravy.

Pokud po spuštění systému zpozorujete neobvyklý hluk nebo vibrace, přerušte práci a obraťte se na naše technické oddělení.

OBSAH

Strana

Úvod, obecné pokyny a montáž setu	str 6
Charakteristika komponentov	str 7
Inštalácia a použitie	str 8
Údržba a bezpečnosť	str 9

Informácie o tejto príručke

Táto príručka je nedeliteľnou súčasťou produktu. Dôkladne si preštudujte všetky v nej uvedené upozornenia a pokyny, pretože sú veľmi dôležité pre bezpečnú obsluhu a správnu údržbu. Tento manuál používajú užívatelia na vlastnú zodpovednosť. Spoločnosť IGM nástroje a stroje s.r.o. nezodpovedá za žiadne škody spôsobené nesprávnym použitím tejto dokumentácie.

Tento manuál uchovajte pre prípadnú ďalšiu konzultáciu.

Obecné poznámky

Tento manuál bol zhotovený za účelom poskytnutia všetkých údajov o technických aspektoch, inštalácii, nastavení, použití a údržbe.

Všetky údaje a vyobrazenia majú informatívny charakter. Výrobca si vyhradzuje právo na akékoľvek úpravy produktu bez predchádzajúceho upozornenia.

Pre akékoľvek ďalšie informácie sa obráťte na naše oddelenie technického servisu.

Montáž setu podľa typu pántu

Pomocou nižšie uvedenej tabuľky bude montáž setu veľmi jednoduchá..

Podľa modelu pántu je nutné zakúpiť viacúčelový stojan FMB, vrtaciu hlavu, vrtáky pre nepriechodzie otvory a sukovník(obj. kód F360-35001) podľa typu hlavy.

Zmontujte si svoj set	Modulárna základňa	Vrtacie hlavy	Vrtáky	Sukovník
ZVOLTE TYP PANTU	OBJ. KÓD	OBJ. KÓD	OBJ. KÓD	OBJ. KÓD
GRASS 42 / 11	FMB300	FMB4211	F300-08002	F360-35001
BLUM 45 / 9,5		FMB4595		
MEPLA 48 / 9		FMB4809		
SALICE,FGV, DANCO 48 / 6		FMB4806	F300-10002	
HETICH, WURT 52 / 5,5		FMB5255		
Okenní klíky 43		FMB4300		
Kolíkování 5x32mm		FMB3200		

Upozornenie: Vrtáky pre nepriechodzie otvory sú rovnako ako ostatné položky predávané jednotlivo. Pri objednávaní je preto uvádzajte počet kusov.

Tento vrtací systém bol vyvinutý spoločnosťou IGM pre všetkých profesionálov i amatérov, ktorý chcú spoľahlivo vrtáť presné otvory pre pánty rôznych výrobcov.

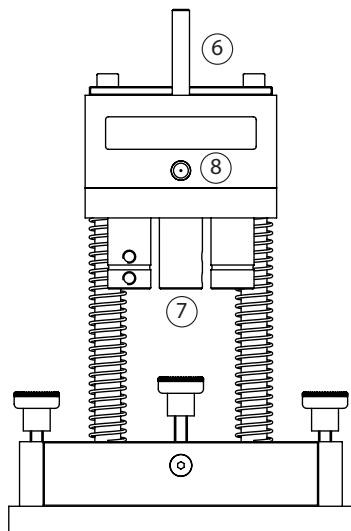
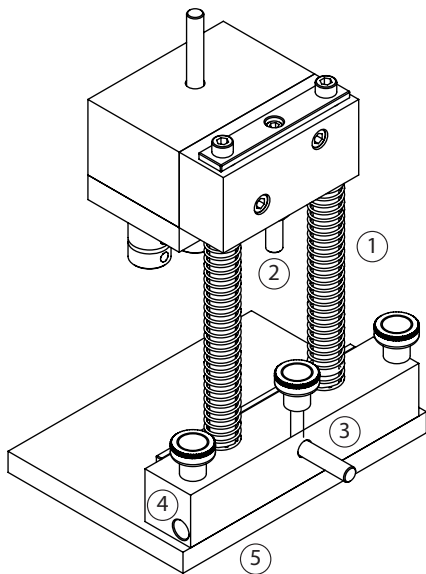
Systém je tvorený viacúčelovou základňou, do ktorej je možné upnúť rôzne trojvretenové hlavy pre vrtanie otvorov s rôznou vzdialenosťou podľa typu pántu, ktorý chcete upevniť.

Stojan tvoria dve chromované ocelové kĺzne tyče s pružinami (1) a závitový čap (2) pre nastavenie hĺbky vrtania.

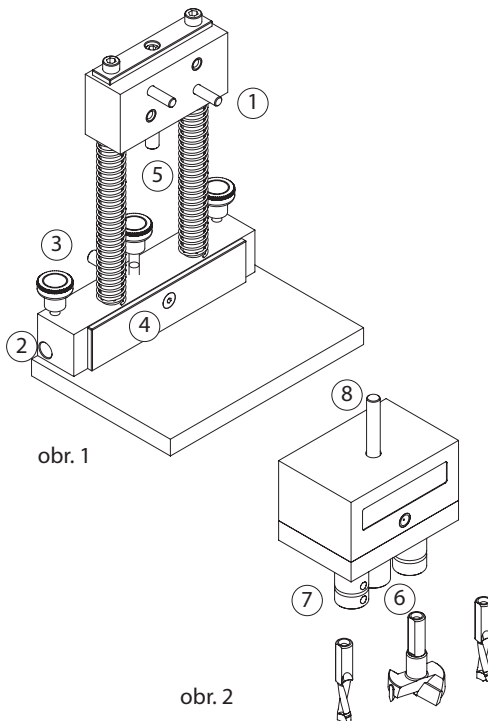
Na stojane je možné nastaviť vzdialenosť - pomocou dorazovej dosky s čapom a centrovacím kolíkom (3) vzdialenosť pántu od hrany dosky a pomocou valcovej tyče s R Ø 10 mm (nie je súčasťou setu), ktorá sa upne do otvoru na strane stojanu (4), vzdialenosť pántu od bočnej strany dosky. Na spodnej časti stojanu sú dva bočné otvory pre upevnenie podkladovej dosky (5) alebo na uchytenie k doske pracovného stolu IGM.

Hlavu tvorí stopka (6) s priemerom 8mm (pre použitie so všetkými typmi vrtáčiek), ktorá umožňuje otáčanie nižšie umiestnených vreten na uchytenie vrtákov (7), pričom každá z nich je vybavená dvoma skrutkami pre upevnenie vrtákov. Stopka a vretená sú zaleštené, čím je obmedzená ich korózia.

Každé vreteno je uložené vo dvoch radiálnych guľíkových ložiskách, ktoré zaisťujú maximálnu presnosť vrtania. Vpredu sa nachádza otvor s maznicou (8) určený k mazaniu hlavy mazivom Mobil SHC 100.

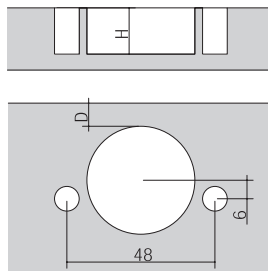


Dvoma upínacími skrutkami (1) pripevnite vhodnú vrtáciu hlavu (obr. 2) podľa typu používaného pántu k viacúčelovému stojanu (obr. 1). Položte vrtací systém na pracovnú plochu, ktorá odpovedá zamýšľanej práci. Obstarajte si oceľovú tyč s priemerom R 10 mm a dĺžkou podľa typu práce a vsuňte ju do bočného otvoru (2). Nastavte referenčný doraz a všetko upevnite dvoma guľovými uťahovákmi (3) a umiestnite jednu alebo viac vyrovnávacích podložiek podľa dĺžky dielca, do ktorého budete vrtáť (obr. 4). Nastavte vzdialenosti pre vrtanie (obr. 3): Od hrany dielca k pántu (D) pomocou dosky a centrovacieho kolíka (4) a hĺbku vrtania (H) pomocou závitového čapu a kontramaticy (5). Potom umiestnite dielec do ktorého budete vrtáť (obr. 4). Vrtáky odpovedajúce zvolenej hlave potom upevnite na vretená - na prostredné vreteno (6) upevnite vrták pre pravotočivé pánty a na ostatné dve bočné vretená (7) pripevnite ľavotočivé vrtáky o R 8 mm alebo R 10 mm pre nepriechodzie otvory (podľa typu pántu). Vrtáky upnite dvoma skrutkami (obr. 2).

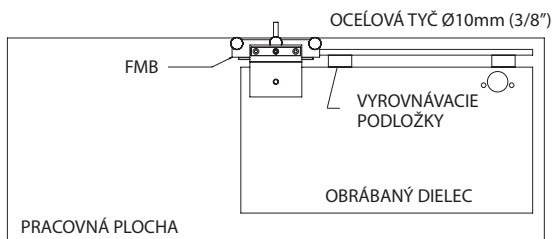


obr. 1

obr. 2



obr. 3



obr. 4

Použitie

Použitie je jednoduché a rýchle. Keď je prípravok pripravený, stačí ku stopke vrtacej zostavy (8) pripevniť vreteno bežnej elektrickej alebo aku vrtáčky a začať vrtáť.

Rýchlosť vrtania závisí na obrábanom dielci a typu použitého vrtáka.

Maximálna rýchlosť je 5000 ot./min.

Upozornenie: Pred spustením vrtacieho systému sa uistite, že sú nástroje riadne upevnené a súhlasia so smerom otáčania vrtáčky.

Demontáž

Pokiaľ chcete vymeniť vrtaciu hlavu, odstráňte dva zadné skrutky. Vzhľadom k presnej konštrukcii a používaniu môže byť nutné niekoľkokrát ľahko udrieť gumeným kladivom na hornú spodnú časť základne.

Čistenie

Pravidelne odstraňujte nečistoty zo systému. Na čistenie používajte stlačený vzduch a handričku s etanolom.

Mazanie

Vrtacie jednotky sú dodávané namazané. Behom prvých hodín práce môže dôjsť k miernemu úniku maziva, vzhľadom k jeho väčšiemu aplikovanému množstvu.

Po každých 200 hodinách práce namažte 5 gramami "Mobil SHC 100".

Balenie a vybalovanie

Stojan FMB300 je dodávaný v praktickom kufríku, do ktorého sa taktiež vojde Vami vybraná hlava a tri vrtáky. Po dodaní produktu skontrolujte, či dodaný tovar skutočne odpovedá Vašej objednávke a že nedošlo k žiadnemu poškodeniu počas prepravy.

V prípade akéhokoľvek zjavného poškodenia set nepoužívajte a okamžite informujte výrobcu.

Vzhľadom k nízkej hmotnosti (<20 kg) nie je k manipulácii so súpravou nutné žiadne zdvíhacie zariadenie.

Uskladnenie

Ak budete produkt uskladňovať postupujte takto:

- Očistite od všetkých zbytkov po obrábaní
- Citlivé časti ošetrte vazelinovým povlakom alebo antikoróznymi prostriedkami
- Skladujte v suchu pri teplote medzi -5° a 30°C
- Vrtaciu sústavu chráňte pred nečistotami a prachom
- Pri uskladnení dlhšom než šesť mesiacov pred použitím odporúčame vymeniť mazivo.

Bezpečnosť

Počas práce vždy používajte prostriedky osobnej ochrany - ochranu sluchu, protiprachovú masku, ochranné okuliare. Nikdy nenoste voľné doplnky, uistite sa že máte založené rukávy a nikdy nepracujte s kravatou.

Starostlivo dodržujte tu uvedené pokyny. Výrobca nepreberá žiadnu zodpovednosť v prípade nedodržania týchto pokynov a odporúčaní. Vrtací systém nie je možné použiť k inému účelu, než na aký bol vyrobený. Čistenie, mazanie a údržbu vrtacieho systému nikdy nevykonávajte počas chodu súpravy.

Pokiaľ po spustení systému spozorujete neobvyklý hluk alebo vibrácie, prerušte prácu a obráťte sa na naše technické oddelenie.

INDEX	Page
Introduction, General Notes and Assembly	page 10
Characteristics of the components	page 11
Installation and Use	page 12
Maintenance and Safety	page 13

Information of this publication

This booklet is an integral part of the product. Carefully read the warnings and instructions it contains, as they provide important indications regarding user safety and maintenance. This manual is used by users under their own responsibility.

Supplier cannot be held responsible or liable to prosecution for damage due to incorrect use of the documentation.

Keep this manual in a safe place for any further consultation that may be required.

General notes

This manual was prepared with the intention of providing all the indications regarding technical aspects, installation, adjustment, use and maintenance.

Data and designs are provided for illustrative purposes. The manufacturer reserves the right to make any modifications to the product without prior notice.

If any further information is required, our technical assistance service should be contacted.

Assembling the set according to the type of hinge

Thanks to the following table, assembling the set is extremely easy.

According to the hinge model, the FMB300 multipurpose support, chuck head, two blind hole bits and hinge drill bit (code 317.350.11) must be ordered.

Make your set	Support modular base	Boring heads	Drill bits	Boring bit
CHOOSE YOUR HINGE	CODE	CODE	CODE	CODE
GRASS 42 / 11	FMB300	FMB4211	F300-08002	F360-35001
BLUM 45 / 9,5		FMB4595		
MEPLA 48 / 9		FMB4809		
SALICE,FGV, DANCO 48 / 6		FMB4806	F300-10002	
HETICH, WURT 52 / 5,5		FMB5255		
Window handles 43		FMB4300		F360-26001
Dowelling 5x32mm			FMB3200	3 right, 2 left-handed drill bit according to the average

N.B: Blind hold bits are sold individually, like all the other items, so when ordering, it is necessary to indicate a quantity of two.

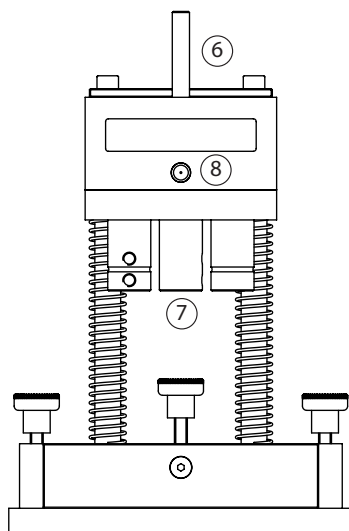
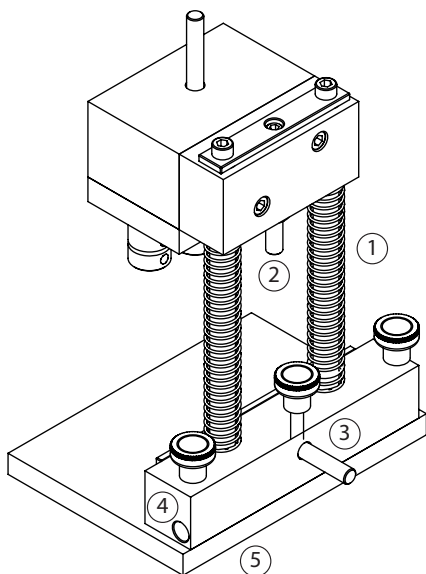
This drilling system was designed by IGM for all craftsmen and DIY buffs who require to drill holes for hinges by various manufacturers in a precise reliable manner.

The system is made up of a multipurpose support to which a 3-arbor chuck head with a space between holes that varies according to the type of hinge used can be fitted.

The support is made up of two chromed steel runner bars with springs (1) and a threaded bar (2) for setting drilling depth. On the base, it is possible to adjust drilling distances; from the edge of the panel to the hinge by means of the stop plate with pin and centre clamp knob (3) whereas, from the underside of the panel to the hinge, this is done with a $\varnothing 10\text{mm}$ cylindrical bar (not included) that is fitted in the hole at the side of the base (4). In the bottom part of the support, there are two side holes for fitting the support board (5) or mounting CMT worktables on the plates.

The head is made up of a shaft (6) with a diameter of 8mm (for use on all drills), which allows the rotation of three bit holder arbors (7), each of which has two dowels for fitting the bits. The shaft and the arbors have been burnished in order to avoid the formation of rust.

Two radial ball bearings have been fitted inside each arbor's head to ensure the utmost drilling precision. On the front, there is a hole with a sphere (8) for the lubrication of the head with Mobil SHC100.



According to the hinge model, install the relative chuck head (Fig. 2) on the multipurpose support (Fig. 1) by means of the two rear locking screws (1).

Position the drilling system on a work surface suited to the type of machining. Procure a steel bar with a diameter of $\varnothing 10\text{mm}$ and a length suited to the type of machining to be carried out and fit it in the side hole (2). Adjust the reference stop and lock everything with the two clamp knobs (3) and fix one or more reference shims on the table according to the length of the workpiece to be drilled (Fig. 4).

Set drilling distances (Fig. 3): From the panel's edge to the hinge (D) by means of the plate and centre clamp knob (4) and the drilling depth (H) with the threaded bar and lock nut (5), then position the workpiece to be drilled (Fig. 4). The bits chosen are then fitted to the three arbors: on the centre arbor (6) fit and lock the $\varnothing 35\text{mm}$ bit for right hand hinges, whereas, on the two side arbors (7), fit left-hand $\varnothing 8\text{mm}$ or $\varnothing 10\text{mm}$ bits for blind holes. (according to the type of hinge), which are fixed with the two dowels, (Fig. 2).

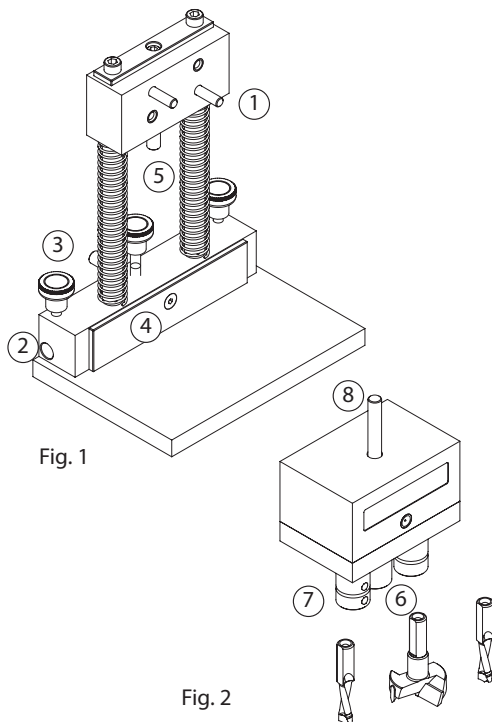


Fig. 1

Fig. 2

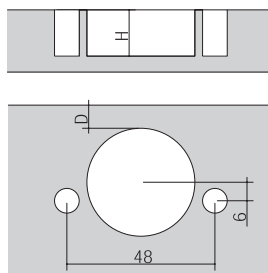


Fig. 3

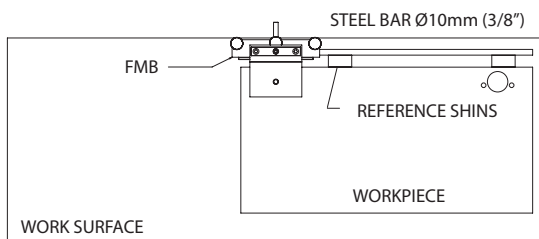


Fig. 4

Use

Use is easy and rapid. Once the equipment is ready, all that has to be done is to fit the shaft of the drilling system (8) to the arbor of a normal electric or battery-powered column drill and carry out the drilling. Drilling speed depends on the work piece and the type of bit used. Maximum rotation speed: 5000 rpm.

N.B: Before starting the drilling system, check that the tools are correctly tightened and direction of machine rotation, to ensure that the tool turns in the correct drilling direction.

Dismantling

To change the head, the two rear screws must be removed and, due to the precise match and use, it may be necessary to give a light knock with a plastic mallet on the top/front part of the support.

Cleaning

Periodically clean the drilling group of machining waste, using compressed air and a cloth with ethylic alcohol.

Lubrication

The drilling groups are supplied already lubricated. During the first hours' work, there may be a loss of lubricant due to an excessive amount having been applied.

Every 200 machining hours, grease with 5 grams of "MOBIL SHC100" grease.

Consignment / Unpacking

The support of the FMB300 head is supplied packed in a handy case, in which the head chosen and three bits can also be placed.

When the product is received, check that the contents correspond exactly to the items ordered and that nothing has been damaged during transport.

In the event of any obvious defects being noted, do not use the set, but immediately inform the manufacturer.

No lifting equipment is required for handling the set, as it is light-weight (<20 kg).

Storage

In the event of the product having to be stored, proceed as follows:

- Clean of any machining scrap.
- Protect ground parts with a coating of grease and/or liquids for protection against corrosion or rust.
- Store in a fresh dry location at a temperature of between -5° and 30° C.
- Protect the drilling group from dirt and dust.
- If stored for over six months, before use, it is advisable to replace the lubrication grease.

Safety

During machining, always use personal protection: hearing protection device, dust mask, protective goggles. Never wear loose garments, make certain sleeves are rolled up and do not wear ties.

Follow the regulations described here scrupulously. The manufacturer is exempt from all responsibility in the event of failure to comply with instructions and indications. The system must not be used in any other way than that for which it is intended. Cleaning, lubrication and maintenance work must never be carried out on the system when the drilling group is running.

If unusual noise or vibrations are noted with the system is started, stop machining and contact our Technical

TARTALOM

Oldal

Bevezetés, általános utasítások és készlet beállítása	old 14
Komponensek leírása	old 15
Telepítés és használat	old 16
Karbantartás és biztonság	old 17

Információ ezen útmutatóról

Ez az útmutató elválaszthatatlan része a terméknek. Alaposan olvassa el a benne foglalt figyelmeztetéseket és utasításokat, mert nagyon fontosak a biztonságos kezeléshez és helyes karbantartáshoz. Ezt az útmutatót a kezelő saját felelősségére használja.

Az IGM nástroje a stroje s.r.o. cég nem felelős ezen dokumentáció helytelen használata miatt eredő károkért. Ezt az útmutatót tartsa meg további konzultációhoz.

Általános megjegyzések

Ez az útmutató a műszaki adatok, telepítés, használat és karbantartás ismertetésére szolgál.

Az összes adat és ábra csak tájékoztató jellegű. A gyártó fenn tartja jogát bármilyen változtatásra előzetes figyelmeztetés nélkül.

Bármilyen információért forduljon műszaki támogatásunkhoz.

Készlet összeállítása pánt típusa szerint

Az alábbi táblázat szerint a beállítás nagyon egyszerű.

A pánt modellje szerint szükséges a többcélú állvány FMB300, fúrófej, fúrók zárt nyílásokra és Colt fúrók fej típusa szerinti való vásárlása.

Állítsa össze készletét	Moduláris alap	Fúrófejek	Fúrók	Colt fúrók
Válassza ki a pánt típusát	Rend. KÓD	Rend. KÓD	Rend. KÓD	Rend. KÓD
GRASS 42 / 11	FMB300	FMB4211	F300-08002	F360-35001
BLUM 45 / 9,5		FMB4595		
MEPLA 48 / 9		FMB4809		
SALICE,FGV, DANCO 48 / 6		FMB4806	F300-10002	
HETICH, WURT 52 / 5,5		FMB5255		
Ablak kilincsek 43		FMB4300	3x jobbraforgó, 2x balraforgó fúró átmérő szerint	F360-26001
Tiplizés 5x32mm		FMB3200		

Figyelmeztetés: A fúrók, mint a többi termék is, egyesével vannak értékesítve. Vásárlásnál ezért két darabot kell megadni.

Ez a fúrési rendszer az IGM cég által lett fejlesztve minden profi és amatőr számára egyaránt, akik megbízhatóan akarnak pontos nyílásokat fúrni különböző gyártók pántjaihoz.

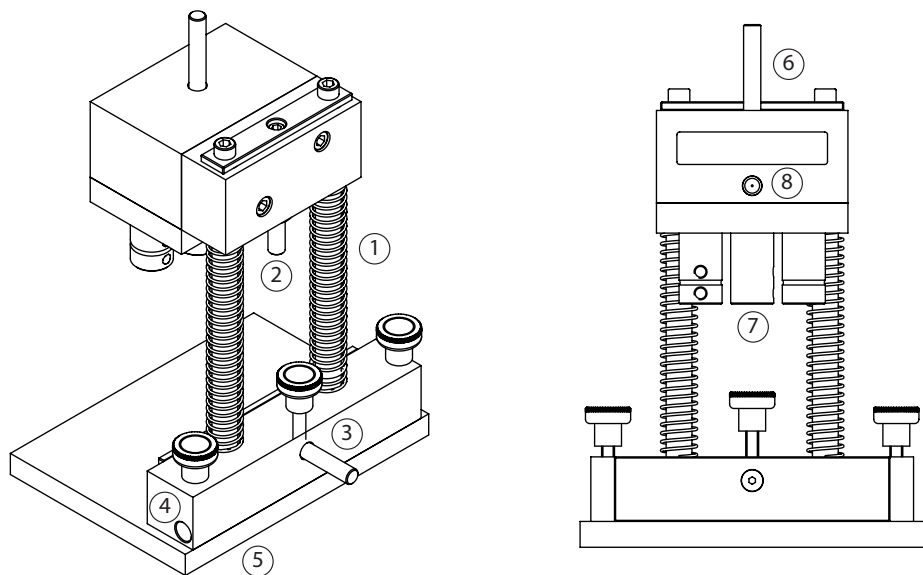
A rendszert egy többcélú alapzat alkotja, amelybe különböző három orsós fúrófejek rögzíthetők nyílások fúrására különböző térközzel pánt típusa szerint, amelyet rögzíteni akar.

Az állványt két krómozott acélrúd alkotja rúgókkal (1) és menetes csap (2) a fúrás mélységének beállítására.

A fúrón beállítható a távolság – ütköző lemez beállításával csappal és központozó ékkel (3) a pánt távolsága a lemez élétől és Ø 10 mm rúd segítségével (nem alaptartozék), amely az állvány oldalán található nyílásba csatlakozik (4) beállítható a pánt távolsága a lemez oldalsó élétől. Az állvány alsó részében két oldalsó nyílás van az alaplemez rögzítésére (5) vagy IGM munkaasztalhoz való rögzítéshez.

A fejet szár alkotja (6) 8 mm átmérővel (minden típusú fúrógéppel való használatra), amely az alsó orsók forgatását teszi lehetővé, amelyekbe a fúrók vannak befogatva, mindegyiknél két csavarral a fúró rögzítésére. A fúró és orsók csiszolva vannak, amivel korlátozva van a rozsdásodásuk.

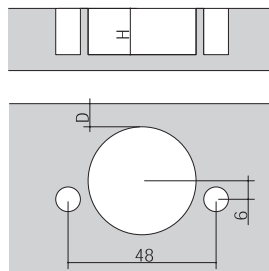
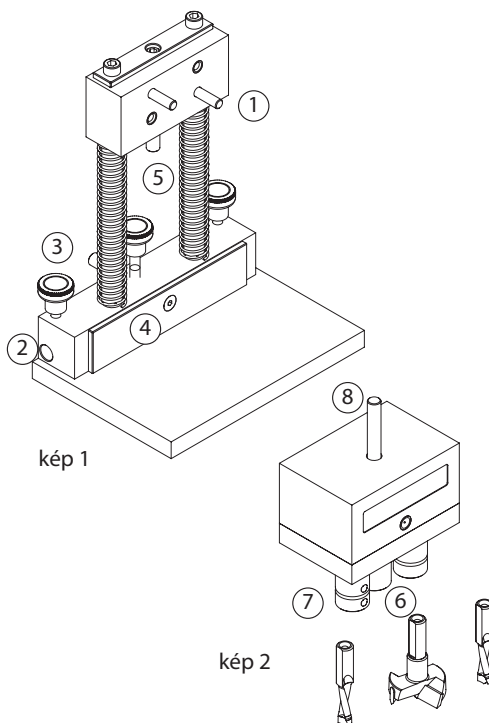
Minden orsó két radiális golyós csapágyban van elhelyezve, amelyek a fúrás maximális pontosságát biztosítják. Elöl található a kenő nyílás (8) a fej kenésére Mobil SHC100 kenőanyaggal.



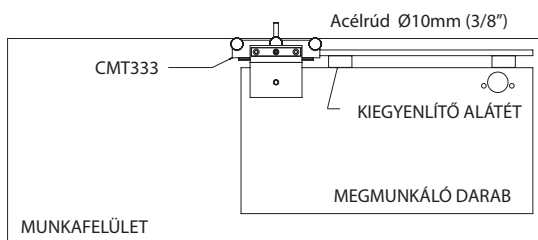
Két befogó csavarral (1) rögzítse a megfelelő fúrófejet (kép 2) a használt pánt típusa szerint a többcélú állványhoz (kép 1). Helyezze a fúró rendszert a munkafelületre a kívánt munka típusának megfelelően. Szerezzen be acélrudat $\varnothing 10$ mm átmérővel és megfelelő hosszal a munka típusa szerint és tolja az oldalsó nyílásba (2). Állítsa be a referencia ütközőt és mindent húzzon meg gömbkulccsal (3) majd helyezzen egy vagy több kiegyenlítő alátétet a munkadarab hossza szerint, amelybe fújni fogja a nyílást (kép 4).

Állítsa be a távolságokat a fúrásra (kép 3): A munkadarab szélétől a pántig (D) a lemez és központozó ék segítségével (4) majd a fúrás mélységét (H) a menetes csap és kontranya segítségével (5). Majd helyezze fel a munkadarabot, amelybe fújni fog.

(kép 4). A megfelelő fúrókat majd rögzítse az orsókra – a középső orsóra (6) jobbraforgó fúrot a jobbraforgó pántokhoz és a szélső orsókra (7) rögzítsen két balraforgó fúrot $\varnothing 8$ mm vagy $\varnothing 10$ mm átmérővel zárt nyílásokra (pánt típusa szerint). A fúrókat két csavar segítségével rögzítse (kép 2).



kép 3



kép 4

Használat

A használat egyszerű és gyors. Amint a munkadarab elő van készítve, elég a készlet szárára (8) hagyományos vagy akkus fúró orsóját rögzíteni és elkezdni a fúrást. A fúrás sebessége a megmunkált darabtól és használt fúrótól függ. A maximális sebesség 5000 ford./perc.

Figyelmeztetés: A fúrórendszer bekapcsolása előtt bizonyosodjon meg, hogy az összes szerszám rögzítve van és forgás irányának megfelelnek.

Szétszerelés

Ha ki akarja cserélni a fúrófejet, távolítsa el a két hátsó csavart. A pontos felépítés és használat miatt szükséges lehet néhány ütésre gumikalapáccsal az alázat alsó vagy felső részére.

Tisztítás

Rendszeresen távolítsa el a szennyeződések a rendszerről. A tisztításra használjon sűrített levegőt és kendőt etanollal.

Kenés

A fúróegységek megkenve vannak szállítva. Az üzem első néhány órájában szivároghat kis mennyiségű kenőanyag a nagyobb használt mennyiség miatt.

Minden 200 óra üzem után kenje meg 5 gramm "MOBIL SHC100" kenőanyaggal.

Csomagolás / kicsomagolás

A FMB300 állvány praktikus táskában van szállítva, amelyben elfér az ön által választott fej és három fúró.

A terméket ellenőrizze, hogy megfelel-e rendelésének és hogy nem sérült szállítás közben.

Bármilyen sérülés esetén a készüléket ne helyezze üzembe és hívja gyártóját. Alacsony súlyának köszönhetően (< 20 kg), a kezelése nem igényel emelő berendezést.

Tárolás

A termék tárolásánál járjon el az alábbiak szerint:

- Tisztítsa meg minden maradéktól megmunkálás után
- Az érzékeny részeket kenje be vazelin bevonattal és/vagy rozsdagátló anyaggal.
- Tárolja szárazságban -5° és 30°C tartományban.
- Védje a fúró rendszert szennyeződések és por előtt
- Több mint hat hónapos tárolás után használat előtt ajánljuk kicserélni a kenőanyagot.

Biztonság

Munka közben mindig használjon személyes védőeszközöket – hallásvédőt, porgátló maszkot, védőszemüveget. Soha ne viseljen laza ruházatot, soha ne dolgozzon nyakkendőben.

Az itt leírt utasításokat tartsa be. A gyártó nem visel semmilyen felelősséget ezen utasítások nem betartása mellett. A fúrórendszer nem használható másra, mint amilyen célra lett gyártva. A fúrórendszer tisztítását és karbantartását soha ne csinálja a készlet üzeme közben.

Ha a rendszer bekapcsolása után szokatlan zajt vagy rezgéseket figyel meg, kapcsolja ki és forduljon műszaki támogatáshoz.

INHALT	Seite
Einführung, allgemeine Anweisungen und Montage	s. 18
Bauteileigenschaften	s. 19
Installation und Gebrauch	s. 20
Wartung und Sicherheit	s. 21

Über dieses Handbuch

Dieses Handbuch ist ein wesentlicher Bestandteil des Produkts. Beachten Sie alle Warnungen und Anweisungen in dieser Anleitung, da sie für den sicheren Betrieb und die ordnungsgemäße Wartung sehr wichtig sind. Dieses Handbuch wird von Benutzern in eigener Verantwortung verwendet.

Die Firma IGM nástroje a strojes.r.o. haftet nicht für Schäden, die durch den Missbrauch dieser Dokumentation entstehen.

Bewahren Sie dieses Handbuch zum weiteren Nachschlagen auf.

Allgemeine Anmerkungen

Dieses Handbuch wurde zusammengestellt, um alle technischen Daten, Installations-, Setup-, Nutzungs- und Wartungsdaten bereitzustellen.

Alle Daten und Abbildungen sind informativ. Der Hersteller behält sich das Recht vor, ohne vorherige Ankündigung Änderungen am Produkt vorzunehmen.

Für weitere Informationen kontaktieren Sie bitte unseren technischen Service.

Montage des Sets nach Scharniertyp

Mit Hilfe der folgenden Tabelle wird die Montage des Sets erleichtert.

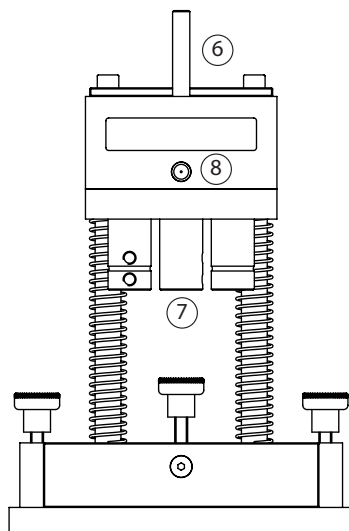
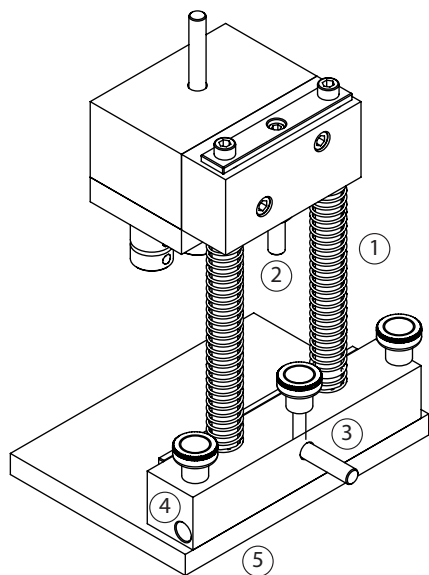
Je nach Scharniermodell müssen der Mehrzweckhalter FMB300, der Futterkopf, zwei Blindbohrer und der Scharnierbohrer (Code 317.350.11) passend bestellt werden.

Zusammenbau des Sets	Modulare Basis	Bohrköpfe	Bohrer	Bohrer
Wählen Sie den Scharniertyp	CODE	CODE	CODE	CODE
GRASS 42 / 11	FMB300	FMB4211	F300-08002	F360-35001
BLUM 45 / 9,5		FMB4595		
MEPLA 48 / 9		FMB4809		
SALICE,FGV, DANCO 48 / 6		FMB4806	F300-10002	
HETICH, WURT 52 / 5,5		FMB5255		
Fenstergriffe 43		FMB4300		F360-26001
Verzapfen 5x32mm		FMB3200	3x rechtshändig, 2x linkshändig nach Durchmesser bohren	

Anmerkung: Blinde Haltebits werden wie alle anderen Teile einzeln verkauft. Bei der Bestellung müssen also zwei Stück angegeben werden.

Dieses Bohrsystem wurde von IGM für alle Handwerker und Heimwerker entwickelt, die präzise und zuverlässig Löcher für Scharniere verschiedener Hersteller bohren müssen. Das System besteht aus einer Mehrzweckhalterung, auf die ein 3-Dorn-Spannkopf mit einem Abstand zwischen den Löchern, der je nach Art des verwendeten Scharniers variiert, montiert werden kann. Die Stütze besteht aus zwei verchromten Stahlstienen mit Federn (1) und einer Gewindestange (2) zur Einstellung der Bohrtiefe. Auf der Basis können Bohrabstände eingestellt werden: von der Kante der Platte bis zum Scharnier mittels der Anschlagplatte mit Stift und zentralem Klemmknopf (3), und von der Unterseite der Platte bis zum Scharnier mit einem zylindrischen Stab \varnothing 10 mm (nicht im Lieferumfang enthalten) der in das Loch an der Seite der Basis (4) eingesetzt werden kann. Im unteren Teil des Trägers befinden sich zwei seitliche Löcher für die Montage der Trägerplatte (5) oder die Montage von CMT-Stütztischen auf den Platten.

Der Kopf besteht aus einem Schaft (6) mit einem Durchmesser von 8 mm (für alle Bohrer), der die Drehung von drei Bithalterdornen (7) ermöglicht, von denen jeder zwei Dübel für die Befestigung der Bits hat. Der Schaft und die Dorne wurden poliert, um Rostbildung zu vermeiden. Zwei Radialkugellager wurden in jedem Spindelkopf angebracht, um höchste Bohrpräzision zu gewährleisten. Auf der Vorderseite befindet sich ein Loch mit einer Kugel (8) zur Schmierung des Kopfes mit Mobil SHC100.



Montieren Sie den entsprechenden Spannkopf (Abb. 2) gemäß dem Scharniermodell an der Mehrzweckstütze (Abb. 1) mit den beiden hinteren Sicherungsschrauben (1). Positionieren Sie das Bohrsystem auf einer Arbeitsfläche, die für die Art der Bearbeitung geeignet ist. Beschaffen Sie eine Stahlstange mit einem Durchmesser von $\varnothing 10$ mm und einer Länge, die für die Art der auszuführenden Bearbeitung geeignet ist, und befestigen Sie sie in der Seitenbohrung (2). Stellen Sie den Referenzanschlag ein und verriegeln Sie alles mit den beiden Klemmknöpfen (3) und befestigen Sie eine oder mehrere Referenzscheiben auf dem Tisch entsprechend der Länge des zu bohrenden Werkstücks (Abb. 4). Bohrabstände einstellen (Abb. 3): Positionieren Sie das zu bohrende Werkstück von der Plattenkante zum Scharnier (D) mit dem Platten- und Mittelspannkopf (4) und der Bohrtiefe (H) mit Gewindestange und Kontermutter (5) (Abb. 4). Die für den gewählten Kopf geeigneten Bits werden dann an die drei Dorne angebracht: bringen Sie den $\varnothing 35$ mm Bit für rechtshändige Scharniere am mittleren Dorn (6) an, während sich an den zwei seitlichen Dornen (7) linkshändige $\varnothing 8$ mm oder $\varnothing 10$ mm Bits für Sacklöcher (je nach Art des Scharniers) mit den beiden Dübeln befestigen lassen (Abb. 2).

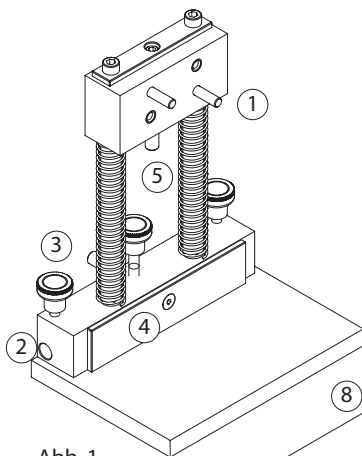


Abb. 1

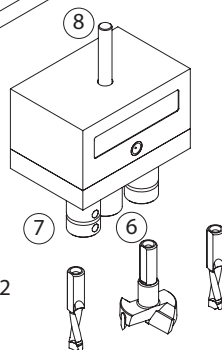


Abb. 2

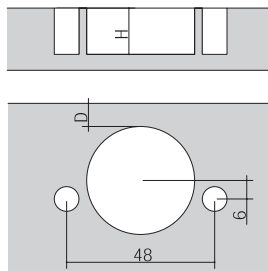


Abb. 3

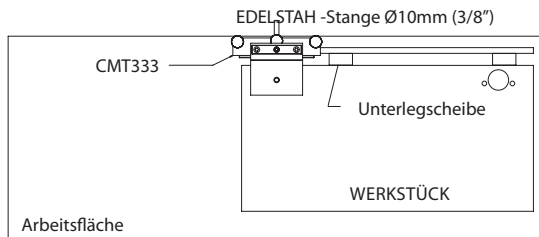


Abb. 4

Nutzung

Die Nutzung ist einfach und schnell. Sobald die Vorbereitung fertig ist, befestigen Sie einfach die Spindel des normalen Elektro- oder Bohrlochs an der Bohreinheit (8) und beginnen Sie mit dem Bohren. Die Bohrgeschwindigkeit hängt vom Werkstück und der verwendeten Bohrmaschine ab. Die maximale Geschwindigkeit beträgt 5000 U / min.

Achtung: Stellen Sie vor dem Start des Bohrsystems sicher, dass die Werkzeuge richtig befestigt sind und der Drehrichtung des Bohrers entsprechen.

Demontage

Um den Bohrkopf zu wechseln, müssen die beiden hinteren Schrauben entfernt werden. Aufgrund der genauen Einrichtung und Verwendung kann es erforderlich sein, mit einem Gummihammer an der Oberseite / Vorderseite der Halterung leicht zu klopfen um den Bohrkopf zu lösen.

Reinigung

Entfernen Sie regelmäßig Schmutz vom System. Verwenden Sie zur Reinigung Druckluft und ein Tuch mit Ethanol.

Schmierung

Die Bohreinheiten werden geschmiert geliefert. Während der ersten Arbeitsstunden kann das Schmiermittel aufgrund der größeren Menge beim ersten Auftragen leicht auslaufen. Nach jeweils 200 Arbeitsstunden sollte mit 5 Gramm "MOBIL SHC100" nachgefettet werden.

Verpacken / Auspacken

Der FMB300 wird in einem praktischen Etui geliefert, in dem auch der ausgewählte Kopf und drei Bohrkronen untergebracht sind. Stellen Sie nach Erhalt des Produkts sicher, dass die gelieferte Ware Ihrer Bestellung entspricht und dass während des Transports keine Schäden entstanden sind. Bei offensichtlichen Schäden verwenden Sie das Gerät nicht und informieren Sie den Hersteller unverzüglich. Aufgrund des geringen Gewichts (<20 kg) ist für die Handhabung des Kits kein Hebe-Gerät erforderlich.

Lagerung

Gehen Sie folgendermaßen vor um Ihr Produkt aufzubewahren:

- Reinigen Sie alle Rückstände nach der Bearbeitung
- empfindliche Teile mit Fett und / oder Korrosionsschutz behandeln.
- Trocken bei Temperaturen zwischen -5 ° und 30 ° C lagern.
- Schützen Sie das Bohrsystem vor Schmutz und Staub
- Bei Lagerung länger als sechs Monate ist es ratsam vor Gebrauch den Schmierstoff zu ersetzen.

Sicherheit

Verwenden Sie immer persönliche Schutzausrüstung - Gehörschutz, Staubmaske, Schutzbrille. Tragen Sie niemals lose Accessoires und achten Sie darauf, dass Ihre Ärmel hochgekrempt sind. Arbeiten Sie nie mit einer Krawatte.

Befolgen Sie diese Richtlinien sorgfältig. Der Hersteller übernimmt keine Verantwortung für die Nichteinhaltung dieser Richtlinien und Empfehlungen. Das Bohrsystem darf für keinen anderen Zweck als den, in dem es hergestellt wurde, verwendet werden. Führen Sie niemals eine Reinigung, Schmierung und Wartung des Bohrsystems durch, während das Kit läuft.

Wenn Sie beim Starten des Systems ungewöhnliche Geräusche oder Vibrationen bemerken, hören Sie auf zu arbeiten und wenden Sie sich an unsere technische Abteilung.

ZAWARTOŚĆ	Strona
Wprowadzenie, ogólne instrukcje oraz montaż zestawu	s. 22
charakterystyka komponentów	s. 23
Instalacja i użytkowanie	s. 24
Konserwacja i bezpieczeństwo	s. 25

Informacje o instrukcji

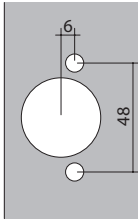
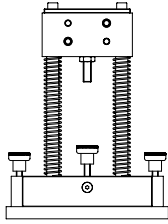
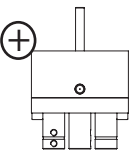
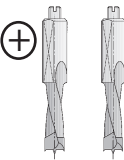
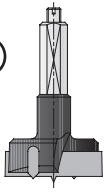
Niniejsza instrukcja stanowi integralną część produktu. Przestrzegaj wszystkich ostrzeżeń i wskazówek dotyczących instalacji, konfiguracji, użytkowania i konserwacji. Niniejsza instrukcja jest używana przez użytkowników na własną odpowiedzialność. Firma IGM narzędzia i maszyny s.r.o. nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek szkody spowodowane niewłaściwym wykorzystaniem dołączonej dokumentacji. Instrukcja powinna być zachowana w celu ewentualnej, późniejszej konsultacji z producentem lub ze sprzedawcą.

Uwagi ogólne

Niniejsza instrukcja została opracowana w celu udostępnienia wszystkich danych technicznych, informacji dotyczących instalacji, konfiguracji, użytkowania i konserwacji. Wszystkie dane oraz ilustracje mają charakter informacyjny. Producent zastrzega sobie prawo do wprowadzania jakichkolwiek zmian w produkcie bez wcześniejszej konsultacji. W celu uzyskania dalszych informacji, prosimy o kontakt z naszym działem technicznym.

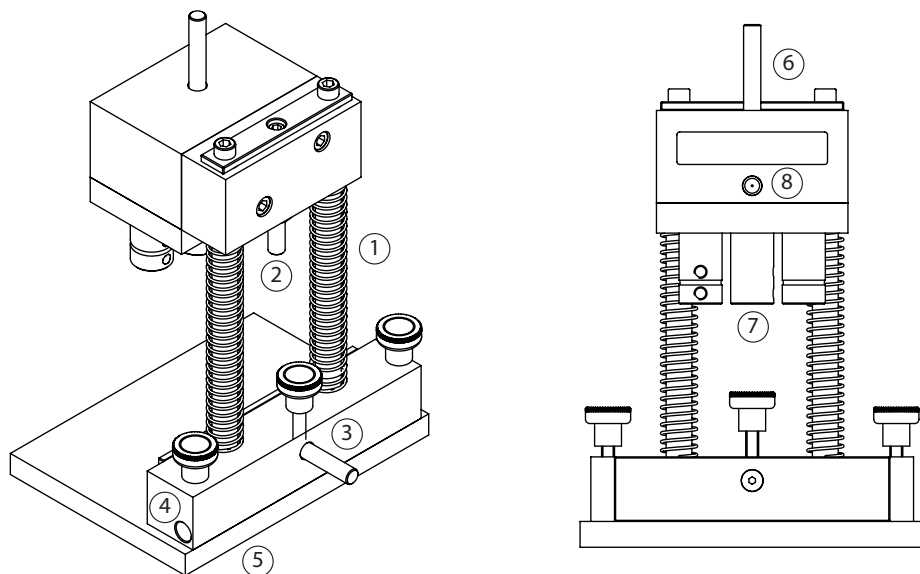
Montaż zestawu zgodnie z typem zawiasów

Wykorzystując poniższą tabeli montaż zestawu będzie naprawdę bardzo łatwy. Zgodnie z modelem danego zawiasu konieczne jest zakupienie wielofunkcyjnego stojaka FMB300, głowicy wiertarskiej, wiertła do otworów nieprzelotowych oraz wiertła puszkowe zgodnych z typem głowicy.

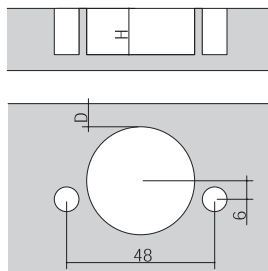
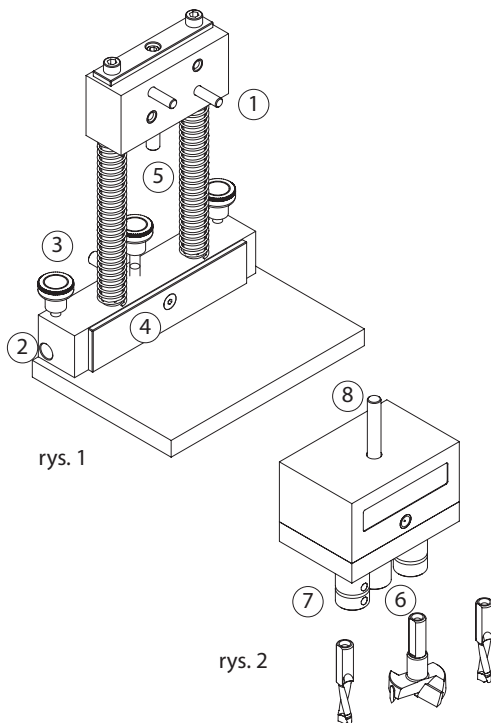
Zmontuj swój zestaw	Modułowa podstawa	Głowice wiertarskie	Wiertła	Wiertło puszkowe
				
WYBIERZ TYP ZAWIASU	KOD DO ZAMÓWIENIA	KOD DO ZAMÓWIENIA	KOD DO ZAMÓWIENIA	KOD DO ZAMÓWIENIA
GRASS 42 / 11	FMB300	FMB4211	F300-08002	F360-35001
BLUM 45 / 9,5		FMB4595		
MEPLA 48 / 9		FMB4809		
SALICE,FGV, DANCO 48 / 6		FMB4806	F300-10002	
HETICH, WURT 52 / 5,5		FMB5255		
Klamki okienne 43		FMB4300	F360-26001	
Dyblowanie 5x32mm		FMB3200	3x prawoskrętne, 2x lewoskrętne wiertło w zależności od średnicy	

Ostrzeżenie: Wiertła przeznaczone do otworów nieprzelotowych jak również inne produkty sprzedawane są pojedynczo. Dlatego przy składaniu zamówienia należy zamówić dwie sztuki.

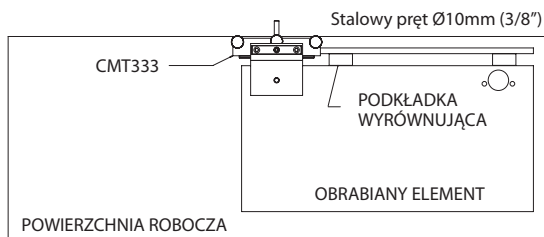
Innowacyjny system wiertarski został specjalnie opracowany przez firmę IGM, a przeznaczony jest nie tylko dla profesjonalistów ale również dla amatorów, którzy chcieliby precyzyjnie wywiercić otwory pod zawiasy pochodzące od różnych producentów. System składa się z uniwersalnej podstawy przeznaczonej do wielu zastosowań. Do wielofunkcyjnej podstawy można zamocować różne trzywrzecionowe głowice wiertarskie za pomocą, których można wiercić otwory o różnym rozstawie, w zależności od wybranego zawiasu. Stojak zbudowany jest z dwóch chromowanych stalowych przesuwanych prętów wyposażonych w sprężyny (1) oraz gwintowany czop (2), który służy do ustawienia głębokości wiercenia. Na stojaku można również łatwo ustawić odległość - za pomocą płyty ograniczającej z czopem oraz kołkiem centrującym (3) można ustawić odległość zawiasu od krawędzi płyty, natomiast za pomocą prętu walcowego o średnicy \varnothing 10 mm (nie znajduje się w zestawie), który należy zamocować z boku stojaka (4) można ustawić długość zawiasu od bocznej strony płyty. W dolnej części stojaka znajdują się dwa boczne otwory przeznaczone do zamocowania płyty podkładowej (5) lub do zamocowania stołu roboczego IGM do płyty. Głowica zbudowana jest z trzpienia (6) o średnicy 8 mm (nadaje się do zastosowania ze wszystkimi rodzajami wiertarek) umożliwiającego obracanie się niżej umieszczonych wrzecion (7), z których każde wyposażone jest w dwie śruby przeznaczone do zamocowania wiertła. Trzpień oraz wrzeciona w celu zapobiegnięcia ich korozji zostały dokładnie wypolerowane. Każde z poszczególnych wrzecion umieszczone jest w dwóch promieniowych łożyskach kulkowych, dzięki czemu zagwarantowana jest maksymalna precyzja wiercenia. Z przodu znajduje się otwór ze smarem (8) przeznaczony do smarowania głowicy smarem Mobil SHC100.



Za pomocą dwóch śrub (1) przymocuj do stojaka wielofunkcyjnego (rys.1) według typu zastosowanego zawiasu odpowiednią głowicę wiertarską (rys. 2). Umieścić system wiertarki na powierzchni roboczej odpowiadającej rodzajowi zamierzonej pracy. Zastosuj stalowy pręt o średnicy \varnothing 10 mm oraz długości w zależności od rodzaju wykonywanej pracy, następnie włóż pręt w otwór boczny (2). Ustaw ogranicznik, a wszystko zamocuj za pomocą dwóch kulowych kluczy (3) następnie umieść jedną lub więcej podkładek wyrównujących w zależności od długości elementu, do którego będziesz wiercić (rys. 4). Ustaw odległość wiercenia (rys. 3): od krawędzi elementu do zawiasu (D) za pomocą płyty i kołka centrującego (4), a za pomocą gwintowanego czopu i nakrętki (5) ustaw głębokość wiercenia (H). Następnie, umieść element przeznaczony do wiercenia (rys. 4). Wiertła odpowiadające wybranej głowicy zamontuj na wrzecionach – na środkowe wrzeciono (6) zamocuj wiertło dla prawoskrętnych zawiasów, a do pozostałych dwóch bocznych wrzecion (7) zamocuj lewoskrętne wiertła o średnicy \varnothing 8 mm lub 10 mm do otworów nieprzelotowych (w zależności od rodzaju zawiasu). Wiertła przymocuj za pomocą dwóch śrub (rys. 2).



rys. 3



rys. 4

Zastosowanie

Zastosowanie jest łatwe i szybkie. Wystarczy tylko do trzpienia zestawu wiertarskiego (8) za pomocą tradycyjnej elektrycznej lub akumulatorowej wiertarki przymocować wrzeciono i można już rozpocząć wiercenie. Prędkość wiercenia zależy od rodzaju obrabianego przedmiotu oraz od rodzaju zastosowanego wiertła. Maksymalna prędkość wynosi 5000 obr / min.

Ostrzeżenie: Przed uruchomieniem systemu wiertarskiego upewnij się, że wszystkie urządzenia są odpowiednio zamocowane i są zgodne z kierunkiem obrotu wiertarki.

Demontaż

Jeśli chcesz wymienić głowicę wiertarską musisz usunąć dwie śruby znajdujące się z tyłu. Ze względu na precyzyjną konstrukcję może być konieczne kilkakrotne uderzenie gumowym młotkiem w górną lub dolną część podstawy.

Czyszczenie

Z systemu wiertarskiego należy regularnie usuwać zanieczyszczenia. Czyszczenie przeprowadzaj za pomocą sprężonego powietrza i ściereczki z etanolem.

Smarowanie

Jednostki wiertarskie są już fabrycznie nasmarowane smarem. Podczas pierwszych godzin pracy z powodu większej ilości aplikowanego smaru może on nieznacznie wyciekać. Po każdym 200 godzinach pracy nasmaruj jednostkę za pomocą 5 gramów "MOBIL SHC100".

Pakowanie / rozpakowywanie

Stojak FMB300 dostarczany jest w praktycznej walizce, do której zmieści się również wybrana głowica wiertarska oraz trzy wiertła. Po otrzymaniu produktu upewnij się, że dostarczone towary odpowiadają Twojemu zamówieniu oraz, że podczas transportu nie doszło do jakichkolwiek uszkodzeń. W przypadku stwierdzenia uszkodzeń, w żadnym przypadku nie korzystaj z zestawu i natychmiast poinformuj o tym fakcie producenta. Ze względu na małą wagę zestawu (<20 kg) nie jest wymagane stosowanie urządzenia podnoszącego.

Przechowywanie

W przypadku konieczności przechowania produktu należy postępować następująco:

- Oczyszczyć produkt z zanieczyszczeń powstałych w trakcie obróbki.
- Delikatne części zabezpieczyć smarem, warstwą wazelinową lub środkiem antykorozyjnym.
- Przechowywuj w suchym miejscu w temperaturze od -5 °do 30 ° C.
- Odpowiednio zabezpiecz system wierzący przed niekorzystnym działaniem nieczystości i kurzu.
- Zalecamy wymianę smaru na czas przechowywania dłuższy niż sześć miesięcy.

Bezpieczeństwo

Podczas pracy zawsze używaj akcesoriów ochronnych - ochrony słuchu, maski przeciwpyłowej, okularów ochronnych. Nigdy nie noś luźnych dodatków, upewnij się, że masz zapęte rękawy, nigdy nie pracuj w krawacie. Postępuj zgodnie z zalecanymi wskazówkami. Producent nie ponosi odpowiedzialności za nieprzestrzeganie niniejszych zaleceń. System do wiercenia nie może być wykorzystywany do celów innych niż te, które zostały okraślone. Nigdy nie należy czyścić, smarować ani konserwować systemu wierzącego, gdy zestaw jest uruchomiony. Jeśli podczas uruchamiania systemu usłyszysz nietypowy hałas lub zauważysz wibracje natychmiast przerwij pracę i skontaktuj się z naszym działem technicznym.



IGM nástroje a stroje s.r.o., V Kněžívce 201,
Tuchoměřice, 252 67, Czech Republic, E.U.
www.igm.cz