



1000-es típusu esztergapad



D GB F DK

CZ SK NL I

NOR S H



CE



11422

Güde GmbH & Co. KG
Birkichstraße 6
D-74549 Wolpertshausen

www.guede.com

Güde Scandinavia A/S
Engelsholmvej 33
DK-8900 Randers

www.guede.com

UNICORE náradí s.r.o.
P.O.Box 8
Počernická 120
CZ-360 05 Karlovy Vary
www.unicore.cz

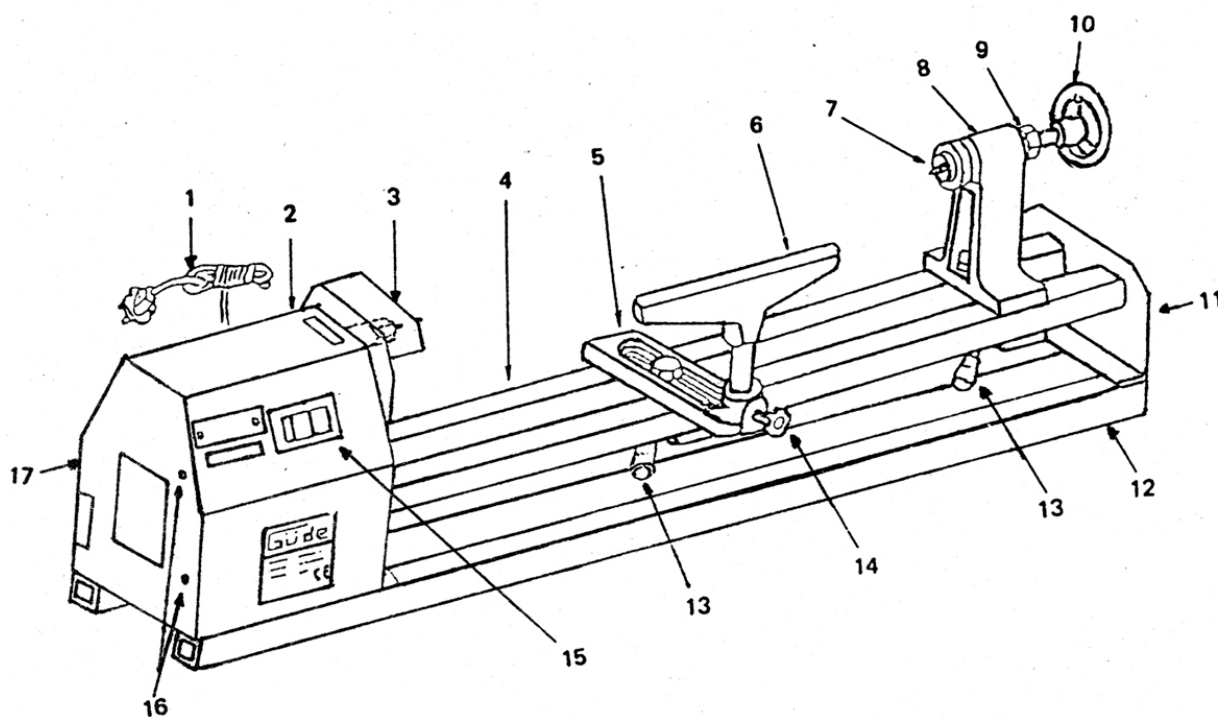
GÜDE Slovakia s.r.o
Podtúreň-Roveň 208
SK-033 01 Liptovský Hrádok

www.guede.com

Műszaki paraméterek

Teljesítmény:	0,36
KW/230 V	
Orsó fordulatszámai:	500
ford./min.	1700
ford./min.	1240
ford./min.	850
Szegtávolság:	1000 mm
Munkadarab max. átmérője:	320 mm
(homlokmenesztővel)	160 mm

A HDM 1000 berendezés leírása



- | | | | |
|---|-----------------------------|----|-----------------------|
| 1 | Csatlakozó kábel | 10 | Kézi kerék |
| 2 | Motorszekrény | 11 | Oldalsó kitámasztás |
| 3 | Homlokmenesztő | 12 | Támasztó lemez |
| 4 | Sín | 13 | Rögzítőkar |
| 5 | Acéltámaszték hordozója | 14 | Ellenoldali csavar |
| 6 | Acéltámaszték | 15 | Bekapcsoló/kikapcsoló |
| 7 | Párhuzamos központoszó szeg | 16 | Zárócsavar |
| 8 | Nyeregszeg | 17 | Szekrényfedél |
| 9 | Ellenanya | | |

A nyeregszeg átállítása

- A nyeregszeg átállítása a gép ágya alatt található szorítófogó meglazításával történik
- **Az optimális feszít nyomás beállítását követően** a nyeregszeg orsóját ellenanyával kell rögzíteni.

Az acéltámaszték átállítása

Az acéltámasztéknál át kell állítani a magasságot a jobbra található zárócsavar meglazításával

Az acéltámaszték átállítása az orsó tengelyéhez képest a berendezés ágya alatti zárórúd meglazítása után válik lehetővé.

Az acéltámasztékot minél közelebb kell hozni a munkadarabhoz.

Szabvány tartozékok

A szabvány tartozékokhoz az alábbiak tartoznak:

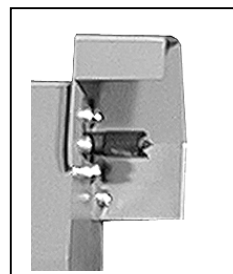
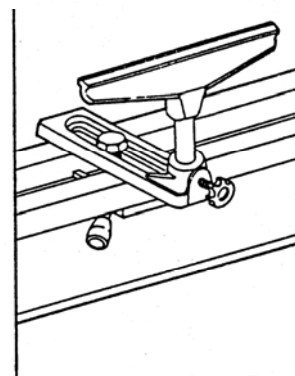
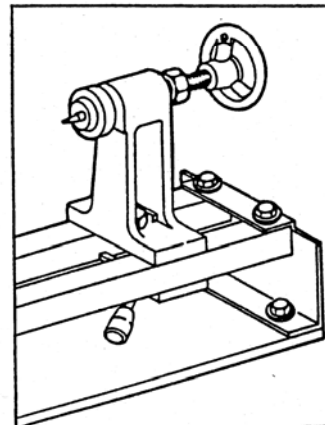
Síklap, homlokmenesztő, párhuzamos központozószeg

Biztonsági előírások

- Figyelem! A berendezés üzembehelyezése előtt a homlokmenesztő felett fel kell szerelni a védőburkolatot.
- Viseljen védőszemüveget és fejtámaszt, pl. építőipari védősisakot.
- Viseljen testre simuló ruhát, amit a forgó munkadarab nem tud bekapni.
- Ne dolgozzon üreges repedésekkel teli hasábokkal, mivel a centrifugális erő következtében nagy a szétrepedés kockázata.
- **Figyelem!** A berendezés átszerelése előtt (homlokmenesztő/ síklap) illetve a fordulatszám átállítása előtt a hálózati dugaszt minden esetben ki kell húzni, nehogy a gépet véletlenül, pl. idegen személyek meggondolatlanul bekapcsolják.
- A fordulatszámot a vágási sebességek táblázatából válassza ki, a megmunkálatlan munkadarabok esetében kezdje a munkát alacsony fordulatszámon.
- A szegkek közötti munkavégzéshez képezzen elegendően mély centírozó nyílást. A centírozó nyílás átmérője 5-8 mm. Ne válasszon túl nagy feszítőnyomást. A túl nagy feszítőnyomás hatására a munkadarabok elhajolhatnak és megrepedezhetnek. A túl nagy feszítőnyomás és a szíj nagy megfeszítése, elsősorban nagy sebességek esetén, problémát jelenthetnek a motor beindulásakor.
Foganatosítandó intézkedések:
 - lazítsa meg a szíj feszítését
 - csökkentse a feszítőnyomást a nyeregszeg kézi kerekén
 - nagy sebességet csak a munkadarab végső és finom megmunkálásához válasszon.
- Csak eredeti eszterga hidegvágót használjon, megélesített állapotban.
- A hasábok esztergálása közben ne álljon a munkadarab forgási pályáján
- A berendezést rögzítse az aljathoz.

Védőberendezések

Védőlemez a menesztő szege felett

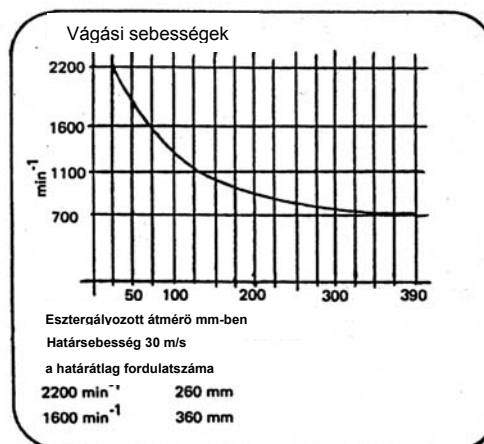


Megfelelő fordulatszám megválasztása

A megfelelő fordulatszám megválasztása az esztergálás során több tényező függvénye.

Általános szabályként érvényes:

Megmunkálatlan és nagy munkadarabok,
keményfa darabok – **alacsony fordulatszám!**
Figyelje a vágási sebességek táblázatát!



Fordulatszám beállítása

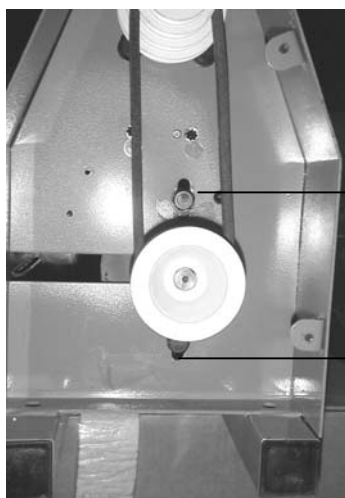
Nyissa ki a szekrény fedelét és lazítsa meg a motor feszítőcsavarjait (8. ábra).

A motort emelje meg az ékszív-szárok egymáshoz - nyomásával (11. ábra) a hajtószíjat pedig állítsa át az igényelt fordulatszám-fokozatra (vigyázat az összeillesztésnél).

A szív saját súlya által feszül meg a motor beindításakor.

A motor feszítőcsavarját a végrehajtott szíjcsere követően ismét húzza meg és zárja be a szekrény fedelét.

8. ábra



A motor feszítőcsavarja

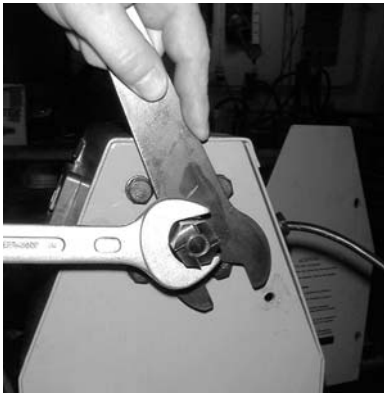
A motor feszítőcsavarja



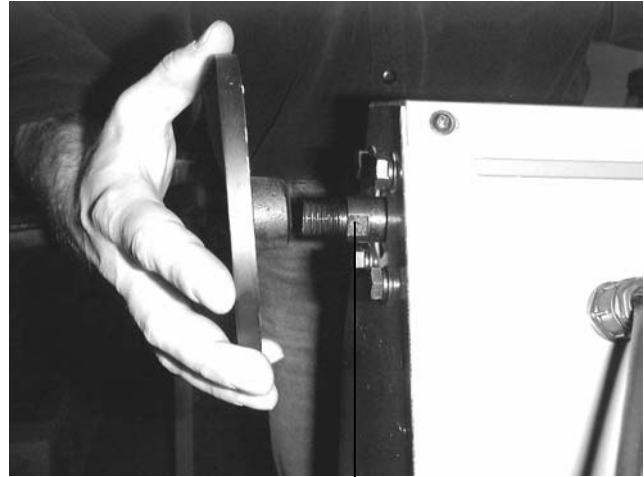
11. ábra

A homlokmenesztő átállítása a síklapra

- A szállítmány részét képező univerzális kulcsot lapjával helyezze az orsóra, közvetlenül a homlokmenesztő mögött (3. ábra)
- A segéd villáskulccsal (24) lazítsa meg a homlokmenesztőt az óramutató járásával ellentétes irányban, miközben az univerzális kulccsal (3. ábra) leszorítva tartja.
- A síklapot most csavarozza fel a menetre és húzza meg, miközben az orsót az univerzális kulccsal leszorítva tartja.(4. ábra)



3. ábra

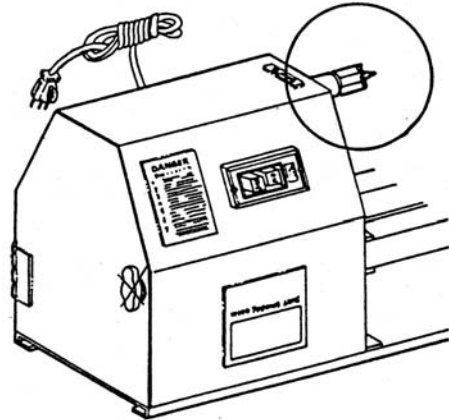


4. ábra

Univerzális kulcs befogófelülete

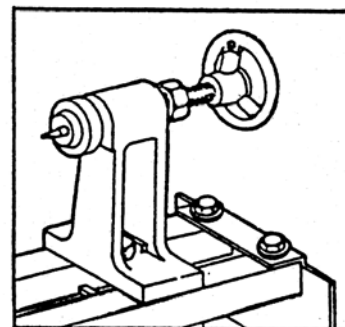
Homlokmenesztő

A homlokmenesztő a motor erejének a munkadarabra történő átvitelét szolgálja a szegek közötti esztergálás során. Annak érdekében, hogy ne sérüljenek meg a menetek vagy a csapágyak, a homlokmenesztőt a munkadarab homlokzati részére egy gumiból vagy fából készült kalapáccsal be kell verni.



Párhuzamos centírozó szeg

A párhuzamos centírozó szeg meggátolja a munkadarabban kialakítandó centírozó nyílás megégését.



FIGYELEM!

Az ÖN Biztonsága érdekében!

Mielőtt elkezdene a géppel dolgozni, olvassa el figyelmesen az alábbi tájékoztatót.

1. Soha ne esztergáljon megfelelő védőszemüveg nélkül. Viselje a légszűrőt!
2. Csak testhez simuló munkaruhában dolgozzon!

Karbantartás és beállítás előtt húzza ki a hálózati csatlakozódugaszt!

3. A munkadarab biztos befogását következetesen kézzel ellenőrizze, kihúzott hálózati dugasznál!
4. A nagy és nem centrozott munkadarabokat vágja szét a lehető legjobban szalagfűrész vagy lyukvágó fűrész segítségével. A munkadarab nagyfokú kiegyenlítetlensége veszélyezteti az Ön egészségét és a gép élettartamát!
5. Az esztergálandó fa kiválasztásakor vigyázzon az ágakra és a száraz repedésekre. Csak repedésmentes és nagyobb ágak nélküli fadarabokkal dolgozzon (a kisebb ágaknál óvatosan válassza meg az esztergakés nyomóerejét)!
6. Új munkadarab megmunkálásakor mindig a lehető legkisebb sebességet válassza meg és a munkadarab fokozatos kicentrozásának függvényében növelje ezt meg.

**A fenti biztonsági előírások ismeretének hiányában
t i l o s a berendezést üzemeltetni!**

EU megfeleltetési nyilatkozat

EC Declaration of Conformity

Az alábbiakban mi, a
We herewith declare,

Güde GmbH & Co. KG
Birkichstrasse 6, 74549 Wolpertshausen, Germany

kijelentjük, hogy az itt megjelölt berendezések koncepciójuk és konstrukciójuk szempontjából, valamint az általunk forgalomba helyezett kivitel szempontjából megfelelnek a biztonságra és egészségre vonatkozó EU előírások alapkövetelményeinek.

that the following Appliance complies with the appropriate basic safety and health requirements of the EC Directive based on its design and type, as brought into circulation by us.

A berendezés velünk nem egyeztetett módosítása esetén ez a nyilatkozat érvényét veszíti.
In a case of alternation of the machine, not agreed upon by us, this declaration will lose its validity.

A berendezés megjelölése:
Machine Description:

- 1000 típusú esztergapad

A berendezés sorszáma:
Article-No.:

- 11422

Vonatkozó EU előírás:
Applicable EC Directives

- EU 73/23/EWG sz. gyengeáramú berendezésekre vonatkozó előírása,
- 98/37 EC sz. berendezésekre vonatkozó előírás a fenti előírások 93/44/EEC + 93/68/EC sz. módosítása

Alkalmazott harmonizált szabványok

Applicable harmonized Standards

- EN 60204/VDE 0113: 1993-06
- EN 60335-1:1995-10+A1:1997-08
- EN 55014-1: 1993+A1
- EN 55014-2: 1997
- EN 61000-3-2: 1995+A13
- EN 61000-3-3: 1995

Kiállítás helye:
Place:

Wolpertshausen

Kelt:/A gyártó aláírása
Date/Authorized Signature:

17.06.2002,

Az aláíró beosztása:
Title of Signatory:

Arnold úr, ügyvezető

