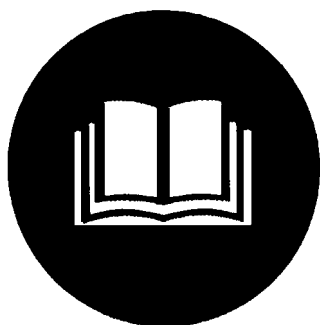




# GTB/GSB



D GB F DK

CZ SK NL I

NOR S H



**GTB 13**  
Art.nr. 55120



**GTB 16**  
Art.nr. 55190/55192



**GTB 20**  
Art.nr. 55193/55194



**GSB 20**  
Art.nr. 55195/55197



**GSB 25 R+L**  
Art.nr. 55423



**GSB 32 R+L**  
Art.nr. 55435

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

[www.guede.com](http://www.guede.com)

**Güde Scandinavia A/S**  
Engelsholmvej 33  
DK-8900 Randers

[www.guede.com](http://www.guede.com)

UNICORE nářadí s.r.o.  
P.O.Box 8  
Pořernická 120  
CZ-360 05 Karlovy Vary  
[www.unicore.cz](http://www.unicore.cz)

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

[www.guede.com](http://www.guede.com)

## Tartalomjegyzék

Jelölés	Oldal
1. Műszaki adatok .....	2
2. Biztonsági berendezés "mikrokapcsoló" .....	3
3. Általános biztonsági előírások.....	3
4. További általános biztonsági előírások .....	3
5. Különleges biztonsági előírások fúrógépekhez.....	4
6. Információ a villamos alkatrészekhez .....	4
7. Ismerkedjen meg fúrógépjével .....	6
8. Szerelés.....	7
9. Beállítás.....	11
10. Üzemeltetés.....	13
11. Karbantartás.....	13
12. Fordulatszám táblázat fúráshoz .....	14
13. A szétszerelt gép rajza.....	15
14. Pótalkatrészek listája a GTB 13.....	16
15. <b>Pótalkatrészek listája a GTB 16, GTB 20, GSB 20, GSB 25 R+L, GSB 32 R+L .....</b>	<b>17</b>
16. Csomagoló-lap GTB 13.....	18
17. Csomagoló-lap GTB 16, GTB 20, GSB 20, GSB 25 R+L, GSB 32 R+L.....	18

### 1. Műszaki adatok

Model	GTB 13	GTB 16/5	GTB 16/5 R+L	GTB 20/12	GTB 20/12 R+L
<b>Bekötési feszült.:</b>	230 V	230 V	400 V	230 V	230 V
<b>Motorteljesítmény:</b>	350 W	600 W	600 W	800 W	800 W
<b>Tokmány:</b>	13 mm	16 mm	16 mm	16 mm	16 mm
<b>Orsó kinyúlása:</b>	50 mm	60 mm	60 mm	80 mm	80 mm
<b>Kúpbefogás:</b>	B16/szilárd	MK 2	MK 2	MK 2	MK 2
<b>Kinyúlás:</b>	104 mm	126 mm	126 mm	178 mm	178 mm
<b>Asztalnagyság:</b>	165 x 160 mm	200 x 195 mm	200 x 195 mm	300 x 300 mm	300 x 300 mm
<b>Talpméret:</b>	295 x 186 mm	348 x 210 mm	348 x 210 mm	456 x 270 mm	456 x 270 mm
<b>Összmagasság:</b>	580 mm	840 mm	840 mm	1065 mm	1065 mm
<b>Tokmány-ford.sz.:</b>	500-2500 ford.sz.	5 fok	12 fok	12 fok	12 fok
		460-2480 ford.sz.	230-2470 ford.sz.	180-2740 ford.sz.	180-2740 ford.sz.
<b>Rend.szám:</b>	<b>55120</b>	<b>55190</b>	<b>55192</b>	<b>55193</b>	<b>55194</b>

Model	GSB 20/12	GSB 20/12 R+L	GSB 25 R+L	GSB 32 R+L
<b>Bekötési feszült.:</b>	230 V	400 V	400 V	400 V
<b>Motorteljesítmény:</b>	600 W	800 W	1100 W	1500 W
<b>Tokmány:</b>	16 mm	16 mm	3-16 mm	3-16 mm
<b>Kúpbefogás:</b>	MK 2	MK 2	MK 3/B16	MK 4
<b>Orsó kinyúlása:</b>	80 mm	80 mm	120 mm	120 mm
<b>Kinyúlás:</b>	178 mm	178 mm	210 mm	255 mm
<b>Asztalnagyság:</b>	300 x 300 mm	300 x 300 mm	335 x 335 mm	423 x 475 mm
<b>Talpméret:</b>	456 x 270 mm	456 x 270 mm	520 x 305 mm	450 x 580 mm
<b>Öszmagasság:</b>	1610 mm	1610 mm	1670 mm	1720 mm
<b>Tokmány-ford.sz.:</b>	12 fok	12 fok	16 fok	12 fok
	180-2740 ford.sz.	180-2740 ford.sz.	160-3000 ford.sz.	120-3480 ford.sz.
<b>Rend.szám:</b>	<b>55195</b>	<b>55197</b>	<b>55423</b>	<b>55435</b>

## 2. Biztonsági berendezés "mikrokapcsoló"

A fúrógép az ékszij tokmányában beszerelt biztonsági kapcsolóval van ellátva. Abban az esetben hogyha az nyitva van vagy nincs rendesen lezárva a gépet nem lehet beindítani.

Abban az esetben hogyha a gép indításával problémák adódnának fel ellenőrizze kérem a mikrokapcsoló működését. Semmi esetben sem szabad a kézi fúrásnál a gép mikrokapcsolóját bekapcsolva hagyni. Ez súlyos sérülésekhez vezethet.!

## 3. Általános biztonsági előírások

A gép üzemeltetés alatt be kell tartani az alapvető biztonsági előírásokat, melyek vonatkoznak az egyes szakmai ágazatokhoz kapcsolatos VDE és DIN előírásokhoz. Minden egyes mechanikai és villamossági változtatása a gépnek, mely nem felel meg az előírásoknak, magában hordozza a magas szintű balesetveszélyt.

1. Olvassa el és ismerkedjen meg a használati utasítással. Ismerkedjen meg a gép felhasználásának lehetőségeivel, korlátozásokkal s a lehetséges veszélyekkel.
2. VILLAMOS KÉSZÜLÉKEKET NE HASZNÁLJON olyan helységekből, melyekben magas a páratartalom, s ne tegye ki a gépeket az időjárás viszontagságainak.
3. Villamos készülékeket ne használjon gyúlékony anyagok vagy gázok jelenlétében.
4. A munkahelyét MINDIG rendben, tisztán kell tartani, jó megvilágítás mellett. NE DOLGOZZON a padlón, mely faforgácsok vagy olajfoltok jelenléte miatt csúszóssá válhat.
5. A JELENLÉVŐ SZEMÉLYEKNEK BE KELL TARTANIUK A BIZTONSÁGI TÁVOLSÁGOKAT a munkahelytől, kiváltképpen abban az esetben, ha a szerszám működésben van.
6. A GÉPET HASZNÁLNI csakis annak rendeltetése alapján szabad.
7. ÖLTÖZKÖDJÖN a biztonsági előírások értelmében. Munkavégzésnél ne hordjon laza öltözetet, kesztyűt, nyakkendőt vagy ékszert (gyűrűt, órát). Hosszú hajviselőknél a gép mozgó részeinek közelségében hordjon védelmi eszközöket (hálót, sapkát, kendőt). Ezt az előírást a balesetveszély kiküszöbölése a haj fúróba vagy tokmányba való bekapása megelőzésének érdekében kell betartani.
8. HORDJON VÉDŐÁLARCOT VAGY PORMASZKOT. A fúrásnál por keletkezik.
9. A gép beállítása, alkatrészcsere, tisztítása, vagypedig a szerszámmal való manipuláció mellett a gépet MINDIG le kell kapcsolni a hálózatról.
10. NEM SZABAD HOGY MEGTÖRTÉNJEN A GÉP VÉLETLEN BEKAPCSOLÁSA. A dugós érintkező beszúrása előtt a csatlakozóaljzatba, ellenőrizni kell az áram-védőkapcsoló helyzetét, mely kikapcsolt állapotban kell hogy legyen.
11. EL KELL TÁVOLÍTANI AZ ÖSSZES BEÁLLÍTÁSHOZ SZÜKSÉGES SZERSZÁMOT. A gép bekapcsolása előtt MINDIG MEG KELL GYŐZÖDNI, hogy a fúróról minden szerszám el lett távolítva.
12. FELÜGYELET NÉLKÜL SOHA NEM SZABAD A GÉPET BEKAPCSOLVA HAGYNI. Abban az esetben az áram-védőkapcsolót „KIKAPCSOLVA“ helyzetre kell állítani. A gépet elhagyni csakis annak teljes leállása után szabad.

## 4. További általános biztonsági előírások

13. NE LEGYEN SOHA KÖZVETLEN GÉPKÖZELBEN. Mindig be kell tartani a megfelelő biztonsági távolságot a géptől s törödni kell a test stabilitásával. Gumitalpú lábbelit kell használni, mely az olajon nem csúszik. A padlót mindig tisztán kell tartani olajfoltok, szemét és törmelék nélkül.
14. ÜGYELNI KELL A SZERSZÁMOK KARBANTARTÁSÁRA. Nagy figyelmet kell fordítani a szerszámok tisztaságára és jó állapotára.

15. A SÉRÜLT GÉPALKATRÉSZEKET ELLENŐRIZNI KELL. A gépek forgórészeinél ellenőrizni kell azok tengelyirányú elmozdulását, hogy nincsenek-e beszorulva, megpattanva, hogy az előírásoknak megfelelően vannak-e beszerelve s továbbá azon behatásokat melyek az üzemeltetést befolyásolhatnák valamilyen módon.
16. A MŰHELYBE GYERMEKEK BELÉPÉSE TILOS. Használjanak lakatokat, főkapcsolókat s a kulcsokat, melyeket a fúrótokmány behúzására használnak, el kell rakni.
17. A GÉP ÜZEMELTETÉSE TILOS drogos állapotban, továbbá alkohol vagy orvosságok fogyasztása mellett, melyek valamiféleképp befolyásolhatják az Ön képességeit a gép kezelésével kapcsolatban.
18. FIGYELMEZTETÉS: A porszemcsék némely részecskéi az egészségre károsak lehetnek. Ennek megelőzése végett a szerszámot csakis jól szelőztetett helységben lehet használni s megfelelően be kell biztosítani a por eltávolítását. Amint csak módjában áll használjon fel minden lehetőséget a por elszívására.
19. **VÉDJE LÁTÁSÁT!**  
Védőszemüveg! A fúróból idegen test repülhet a szemébe s ezáltal ez maradandó szemsérülést okozhat. MINDIG hordjon védőszemüveget ( nem egyszerű szemüveget). Egyszerű szemüvegeknek csak a lenszékük ütészálló, ami NEM VÉD a gépből kirepülő részecskék ellen.

**Ezeket a biztonsági előírásokat be kell tartani !!**

## **5. Különleges biztonsági előírások fúrógépekhez**

**FIGYELMEZTETÉS: A FÚRÓGÉPET NE HASZNÁLJA ABBAN AZ ESETBEN, HA ANNAK ÖSSZESZERELÉSE ÉS BESZERÉLESE NEM A HASZNÁLATI UTASÍTÁS SZERINT LETT MEGVALÓSÍTVA.**

1. A FÚRÓGÉPET SOHA NE KAPCSOLJA BE, amíg el nem lett takarítva a gépasztalról minden tárgy (szerszám, hulladék, stb.).
2. Kezét és ujjait soha NE TEGYE GÉPKÖZELBE.
3. NE PRÓBÁLKOZZANAK olyan anyagok fúrásával, melyek nem lapos felületűek s míg az alatt nincs megfelelő támaszték elhelyezve.
4. SOHA a fúrógépet ne kapcsolja be ha a fúró hegyével már az anyagot nyomja le.
5. A gép beindítása előtt GYŐZÖDJÖN MEG a leszorító szerkezet karjának szilárd behúzásáról.
6. A gép üzemeltetés közben SOHA ne rajzoljon a fúrott darabra, ne végezzen szerelési munkát s ne szorítsa le az anyagot a gép asztalára.
7. BIZONYOSODJON MEG a fúrószerszám tokmányba való biztonságos rögzítéséről.
8. A gép bekapcsolása előtt BIZONYOSODJON MEG, hogy a kulcs, melyet a tokmány behúzására használnak, el van távolítva.
9. A furatmélységi ütközőt vagy pedig a gépasztalt úgy kell BEÁLLÍTANI, hogy megelőzzük az asztalba való befúrás lehetőségét.
10. Mielőtt elkezdené a forgácsok eltakarítását a gépasztalról, MINDIG meg kell a fúrószerszámot állítani.
11. A fúrott darab bebiztosítására a asztalon, HASZNÁLJON BEFOGÓPOFÁKAT VAGY LESZORÍTÓ KENGYELT.
12. A fúrógép üzemeltetés mellett NE HORDJON kesztyűt.
13. A gép elhagyása előtt KAPCSOLJA KI AZ ÁRAMOT, szerelje le a fúrószerszámot s tisztítsa le az asztalt.
14. A fúrógépet olyan FORULATSZÁMRA ÁLLÍTSA BE, mely a végzett munkának felel meg.
15. Abban az esetben ha fúrógép valamely része hiányozna vagy megvolna sérülve, vagy valamelyik villamos rész nem működne rendesen, kapcsolja le az áramot s a vezetékét húzza ki a dugós csatlakozóaljzatból. A hiányzó, sérült vagy nem működő alkatrészt cserélje ki s csak ezután indíthatja be újonnan a gépet.

**Ezeket a biztonsági előírásokat be kell tartani !!**

## **6. Információ a villamos alkatrészekhez**

## Utastítások földeléshez

HIBÁSODÁS VAGY KIESÉS ESETÉN a földelés bebiztosítja a villanyáram legkisebb ellenállás melletti átfolyását s ezáltal lényegesen lecsökkentjük a villamos áramütés veszélyét. Ez a készülék olyan tápvezetékkel van kivitelezve, melynek része a földelővezető és a földelt csatlakozó dugó.

A dugót csakis olyan dugós csatlakozóaljzatba szabad beszúrnunk, mely megfelel az ÖSSZES helyi előírásnak s ezekkel megegyezően van szakszerűen bekötve és leföldelve.

TILOS BÁRMILYEN VÁLTOZTATÁS VÉGHEZVIVÉSE A CSATLAKOZÓ DUGÓN. Abban az esetben, hogyha nem lehetséges a dugós csatlakozó aljzattal való összekapcsolása, szakképzett villanyszerelő által el kell végeztetni a megfelelő dugós csatlakozó aljzat beszerelését.

A NEM SZAKSZERŰEN BEKÖTÖTT földelővezeték számos olyan veszélyt hordoz magában, melynek következményeként az áramütés veszélye áll fent. A zöld szigetelésű vezeték (sárga csíkozással vagy a nélkül) a földelővezető. Abban az esetben, hogyha szükséges, a tápvezeték vagy a dugós csatlakozó kicserélése, TILOS RÁKÖTNI a földelővezetőt a fázisvezető kapcsára. Abban az esetben, ha tisztára nem világos a földeléshez kapcsolatos utastítás, vagypedig nem biztos abban, hogy a készülék az előírásoknak megfelelően van bekötve, a földelővezetőt képzett villanyszerelő vagy szervizszolgálati segítséggel ELLENŐRÍZTETJE .

**VIGYÁZAT : HA KÉTELYEI MERÜLNEK FEL A DUGÓS CSATLAKOZÓ ALJZAT TULAJDONSÁGAI FELŐL, MINDEN ESETBEN GYÖZÖDJÖN MEG ARRÓL, HOGY A FÖLDELÉS SZAKSZERŰEN VAN KIVITELEZVE, S ABBAN AZ ESETBEN, HOGYHA NEM TARTJA AZT MÉGSEM BIZTONSÁGOSNAK, ELLENŐRÍZTETJE LE KÉPZETT VILLANYSZERELŐVEL.**

**FIGYELMEZTETÉS: EZ A FŰRÓGÉP CSAKIS BELSŐ HELYSÉGEKBE VALÓ HASZNÁLATRA ALKALMAS, SOHA NEM SZABAD MEGENGEDNI, HOGY ESŐ ÉRJE ÉS NEDVES KÖRNYEZETBEN SEM SZABAD HASZNÁLNI.**

**VIGYÁZAT: A GÉPET CSAKIS ABBAN AZ ESETBEN SZABAD HASZNÁLNI, HOGYHA AZ OLYAN ÁRAMFORRÁSRA VAN KÖTVE, MELY RENDELKEZIK OLYAN VÉDŐKAPCSOLÓVAL, MELY HIBAÁRAMRA ÉRZÉKENY.**

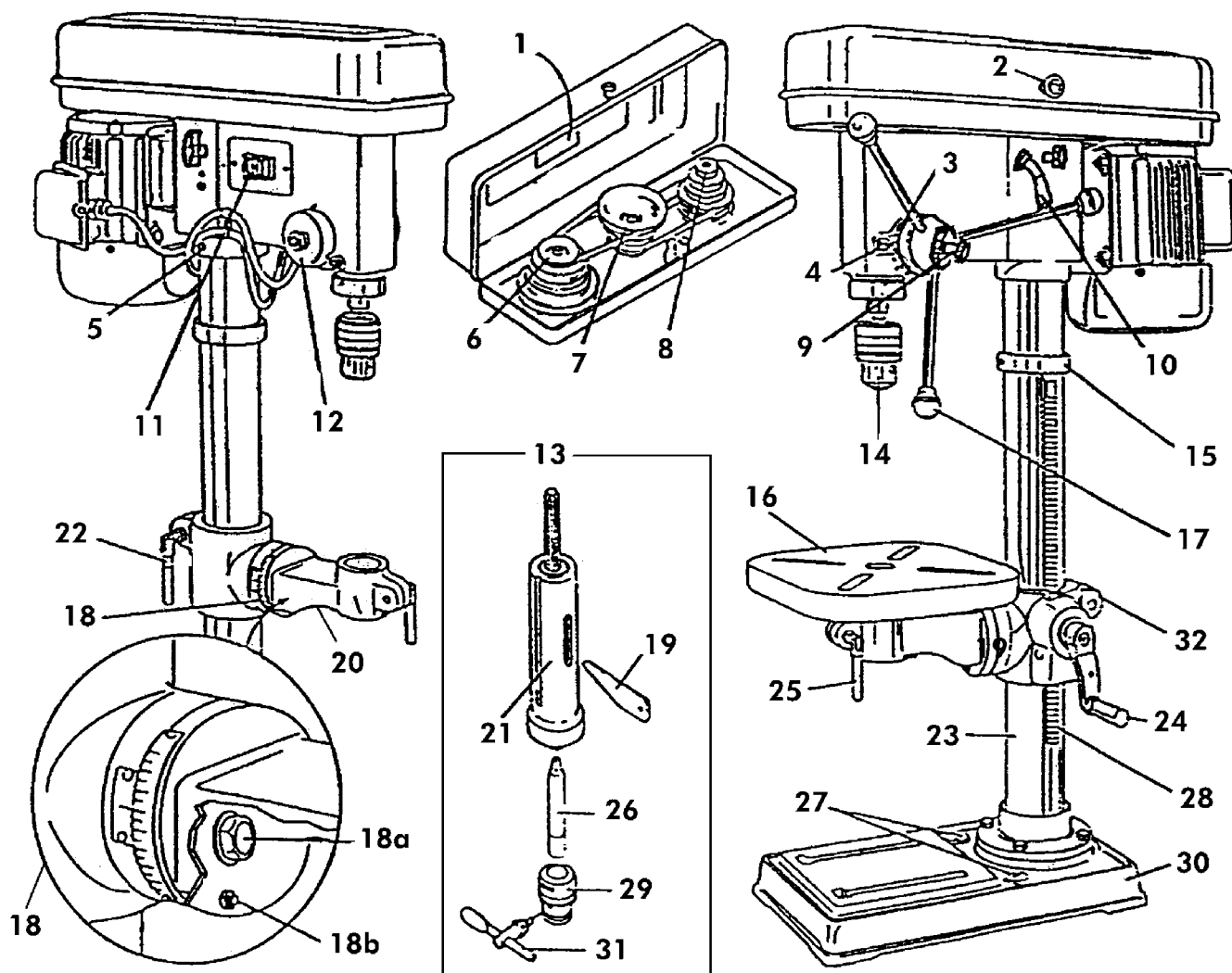
Győződjön meg arról, hogy a csatlakozó hosszabbító vezetéke jó állapotban van. Abban az esetben, hogyha hosszabbító vezeték használt, győződjön meg arról, hogy az megfelelő keresztmetszetű legyen, mely bebiztosítja olyan áram vezetését, amely a gép működtetéséhez szükséges. Aládimezáló metszetű vezeték feszültségcsökkenést idéz elő, melynek következményeként az áramvesztés és túlmelegedés formájában nyilvánul meg. Az alulírott táblázat azokat az előírt méreteket mutatja, melyek szükségesek a vezeték hosszúsága és a teljesítményi adatlapon feltüntetett áramérték függvényében használni. Ha kételyei merülnek fel, használja mindig a legközelebbi erősebb vezeték.

A csatlakozó-hosszabbító vezetékének feltüntetett mérete bebiztosítja, hogy a gép feltételezett leterhelése mellett, nem állhat be nagyobb feszültségcsökkenés, mint 5%-os.

Áramérték (teljesítményi adatlap)	3	6	10	12
Csatlakozó-hosszabbító vezeték hosszúsága	vezeték keresztmetszete mm <sup>2</sup>			
7,5 m	0,75	0,75	1,0	1,25
15 m	0,75	0,75	1,0	1,5
22,5 m	0,75	0,75	1,0	1,5
30 m	0,75	0,75	1,25	1,5
45 m	0,75	1,25	1,5	2,5

## 7. Ismerkedjen meg fúrógépjével

- |                                      |                                   |
|--------------------------------------|-----------------------------------|
| 1 - Forulatszám-indikáció            | 18 - Dőlésszög bállítási fokozata |
| 2 - Takarógomb                       | 18a - Szorítócsavar               |
| 3 - Mélységbeállító fokozat          | 18b - Csavaranya                  |
| 4 - Mutatószám a fokozaton           | 19 - Kiütővas                     |
| 5 - Beállítócsavar                   | 20 - Asztaltartó-kar              |
| 6 - Orsó ékszíjtárcsája              | 21 - Orsóhévely                   |
| 7 - Vezetőgörgő                      | 22 - Asztaltartó rögzítő-kar      |
| 8 - Motor ékszíjtárcsája             | 23 - Állvány                      |
| 9 - Mélységszabályozó                | 24 - Asztalemelő-kar              |
| 10 - Motorrögzítő-kar                | 25 - Asztalkarrögzítő-kar         |
| 11 - Kapcsoló                        | 26 - Kúpos túske                  |
| 12 - Orsó előfeszített tekercsrúgója | 27 - Szerelőnyílások              |
| 13 - Orsó (komplet)                  | 28 - Fogasléc                     |
| 14 - Tokmány                         | 29 - Tokmány                      |
| 15 - Fogasléc-gyűrű                  | 30 - Talp                         |
| 16 - Asztal                          | 31 - Tokmánybehúzó kulcs          |
| 17 - Előtolás kézi fogantyúja        | 32 - Asztalkonzol                 |



## 8. Szerelés

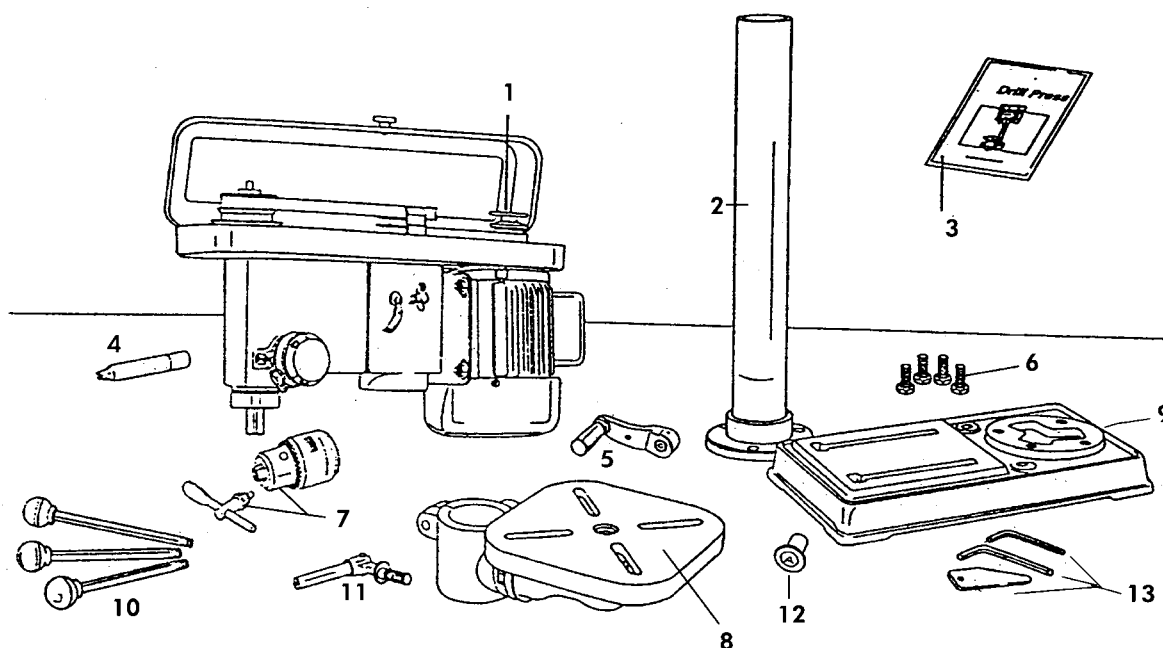
### Szerelés és tisztítás

A fúrógépet és az összes alkatrészt óvatosan csomagolja ki és hasonlíttja össze a lent feltüntetett jegyzékkel. Amíg a fúrógép nincs egészen összeszerelve, ne dobja ki a kartont és a csomagolást.

A fúrógép nedvesség elleni védelme céljából a megmunkált felületek védőréteggel vannak bevonva. Ezt a réteget kerosinnal megnedvesített puha ronggyal távolítsa el, vagypedig WD-40 termékkel. Tisztításhoz semmi esetben sem használjanak acetont, benzint vagypedig higítót.

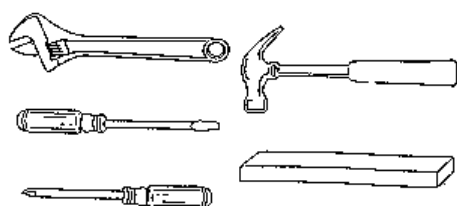
### 1.sz.kép részei

- |                                    |                                  |
|------------------------------------|----------------------------------|
| 1 - Motor-konstruációs egysége     | 10 - Előtoló kar/rúdja           |
| 2 - Oszlop                         | 11 - Oszlop-areációs kar         |
| 3 - Használati utasítás(kézikönyv) | 12 - Takarógomb                  |
| 4 - Kúpos túska                    | 13 - 2 hatszögü-imbuszkulcs & ék |
| 5 - Asztalemelő-kar                |                                  |
| 6 - Csavarok-csapszegek            |                                  |
| 7 - Tokmány és kulcs a tokmányhoz  |                                  |
| 8 - Asztal                         |                                  |
| 9 - Talp                           |                                  |



1.sz.kép

**Figyelmeztetés:** abban az esetben, ha valamelyik alkatrész hiányzik, vagy esetleg sérült a fúrógépet addig ne kapcsolja rá a feszültségforrásra, amíg a hiányzó, vagy sérült alkatrészt ki nem cseréli, vagypedig a szerelést be nem fejezi.



2. sz.kép

### A szereléshez szükséges szerszámok:

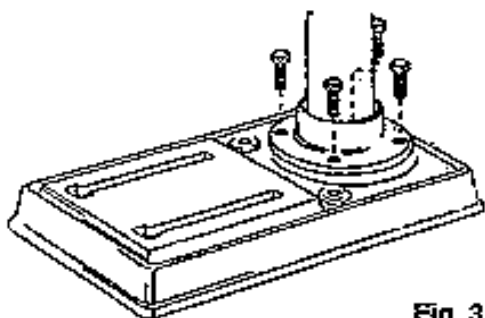
- Állítható csavarkulcs
- Csavarhúzó\*
- Kalapács és darab fa

### A talp szerelése az oszlopra (3.sz.kép)

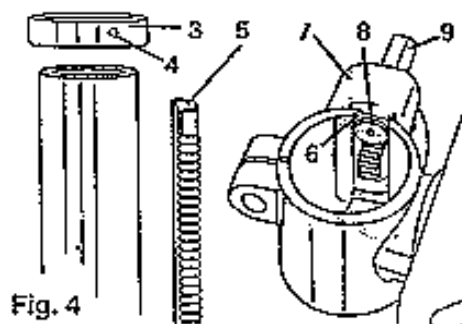
1. Az oszlopot állítsa be a talpon lévő furatok szerint.
2. Az oszlop minden egyes furatába tegye be a 10mm x 25mm csavart és azt húzza be.

### A asztal szerelése az oszlopra (3.sz.kép)

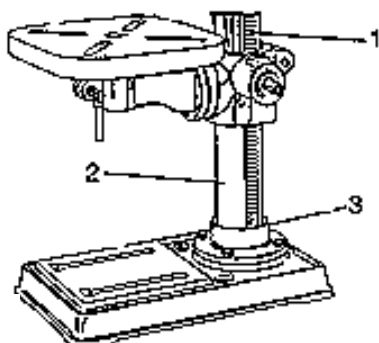
1. A beállítócsavar (4) kicsavarozásával szerelje le a gyűrűt(3).
2. Az oszlopról távolítsa el a fogaslecect(5).
3. Ellenőrizze hogy a csigakerék (8) be legyen jól helyezve az asztal tartókarjába (7) és hogy érintkezik-e a fogaskerékkel. Az orsószár (9) kb. 2,5cm kell hogy kinyúljon a szekrényből. **(4.sz.kép)**
4. A fogaslécet (5) helyezze a asztalt tartókarjának(7) fogazott hornyába (6) **(4.sz.kép)**. Az asztal tartókarja a fogasléc középső részén kell hogy helyezkedjen el.
5. Az asztal tartókarját s egyben a fogaslecect (1) óvatosan húzzák rá az oszlopra (2) **(5.sz.kép)** A fogasléc alsó részét helyezze be a talpbani nyílásba (3).
6. A tartókart s a fogaslecect szorítsa hozzá az oszlophoz **(6.sz.kép)** s az oszlopra húzza rá a fogasléc gyűrűjét (4).
7. A fogasléc (1) bemegy a gyűrű (4) alá. Győződjön meg róla, hogy a fogasléc és gyűrűt közt olyan távolság legyen, mely bebiztosítja, hogy az asztal az oszlop körül foroghasson.
8. A beállítócsavarokat (5) be kell húzni, miáltal bebiztosítjuk a gyűrű szilárd rögzítését.
9. Szerelje fel a fogantyút (1) s húzza be a beállító csavarokat (2). **(7.sz.kép)**
10. Az oszlop aretációs karját (1) szúrja be az asztalt tartókarjába (2) **(8.sz.kép)**
11. Az asztalt fordítsa el és állítsa be úgy, hogy az megegyező helyzetben legyen a talppal.



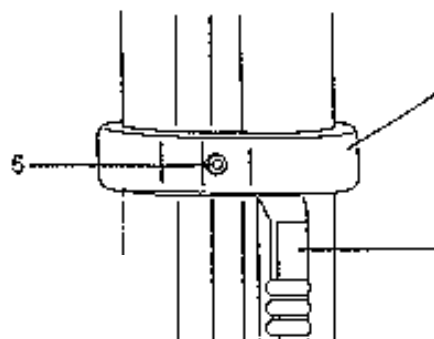
3.sz.kép



4.sz.kép



5.sz.kép



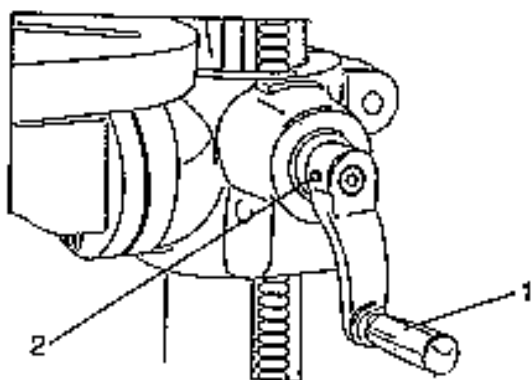
6. sz.kép

### A fúrófej szerelése az oszlopra

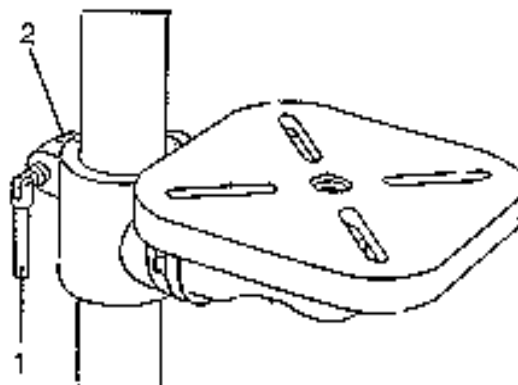
1. A fúrófejet óvatosan emelje fel, s olyan helyzetbe emelje, hogy az az oszlop felett legyen. Ha ez a manipuláció nagyon nehéz Ön számára, kérje ki egy másik személy segítségét.
2. Az oszlop a fúrógép szerelési nyílásába illeszkedik be. Győződjön meg arról, hogy a nyílás pontosan ráfeküdjön az oszlopra. A fúrófejet helyezze el tengelyirányba az asztallal és a talppal, majd ezután a két beállítócsavart húzza be a hatszögű imbuszkulccsal (9.sz.kép).

### A kézi-előtolókar szerelése (10.sz.kép)

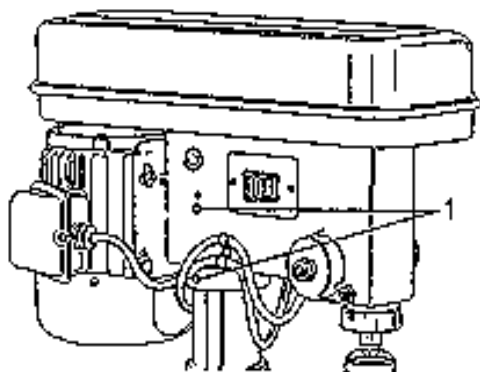
1. Az előtolás karjába (1) csavarozza be a három rudat.
2. Erősen csavarja rá a gömbölyű golyókat (2) a rudak végére.



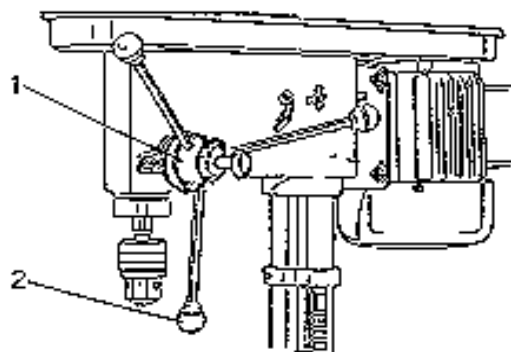
7. sz.kép



8. sz.kép



9. sz.kép



10. sz.kép

### Az ékszíjtárcsa beszerelése( 11.sz.kép)

1. Az ékszíjtárcs furatába tegye be az alátétet és a csavart
2. A takarógombot csavarja rá a csavarra és azt húzza be.

### A tengely és tokmány szerelése(12sz.kép)

1. Gondosan tisztítsa le a Morse-kúpot (1) és a tokmányt, hogy azokon semmiféle por vagy olajfolt ne maradjon. Ezek után egy erős rántással helyezze be a Morse-kúpot (1) a tokmányba (2).
2. A tokmányt(3) helyezze a kúpos túske rövid kúpjára.
3. A tokmány befogópofáit teljesen szét kell nyitni. A tokmány sérülésének megelőzése érdekében tegyen be egy kis fadarabot s ennek segítségével 2-3 enyhe ütéssel üsse fel a kúpot a tokmánnyal.

**Vigyázat:** annak érdekében hogy a tokmány ne sérüljön meg, a tokmány felütésénél ne használjon fémkalapácsot.

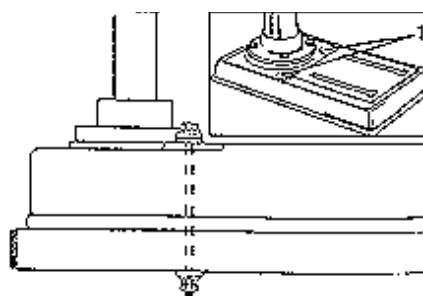
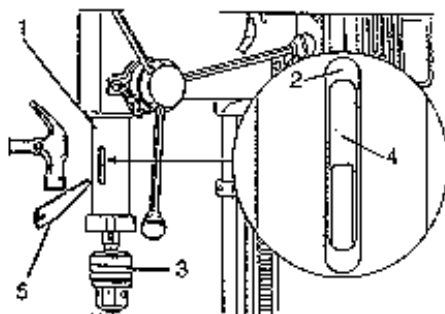
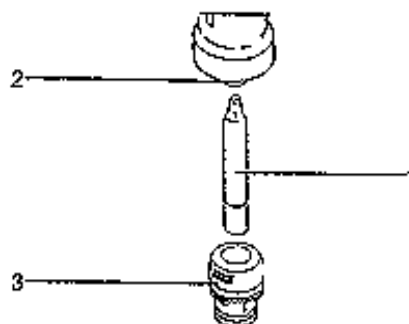
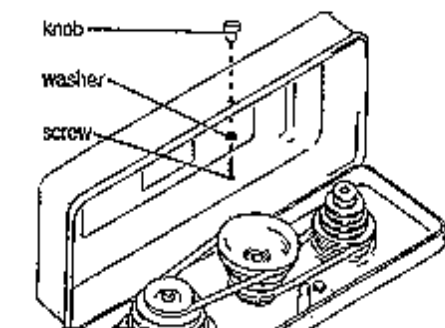
### A tokmány eltávolítása (13.sz.kép)

1. A tokmányt úgy helyezheti a legalsó helyzetbe hogy az orsó foglatját (1) meg kell engedni. Ehhez a kézi elötölés karát használja. Az orsó foglatján mindkét oldalról egy ovális lyuk van kiképezve(2).
2. Addig csavarja a tokmányt (3) míg az orsóban lévő nyílás(4) nem egyezik meg a foglalon lévő lyukakkal.
3. Vezesse be az éket (5) és enyhén üssön rá kalapáccsal.
4. A tengely és a tokmány kiesik az orsóból.

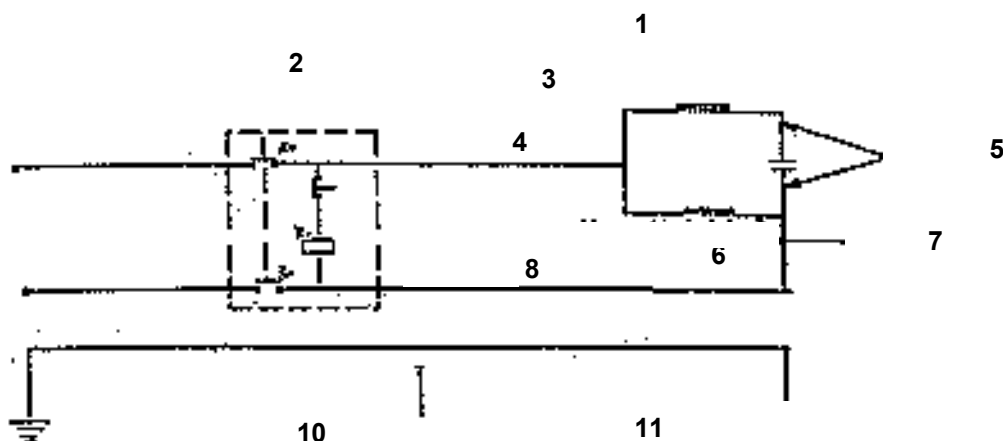
### A fúró felszerelése (14.sz.kép)

1. A fúrógépet a talpon lévő két furat (1) segítségével helyezze fel az állványra, vagy pedig az asztalba, de csakis jó minőségű kötőelemek segítségével. Ezzel megakadályozza annak ledőlését, elcsúszását vagy pedig elmozdulását az üzemeltetés folyamán.

**FONTOS TUDNIVALÓ:** Abban az esetben ha az asztalt vagy az állvány a fúrógép üzemeltetése folyamán mozog, azonnal be kell biztosítani azok padlóhoz való leszorítását.



## 9. Beállítás



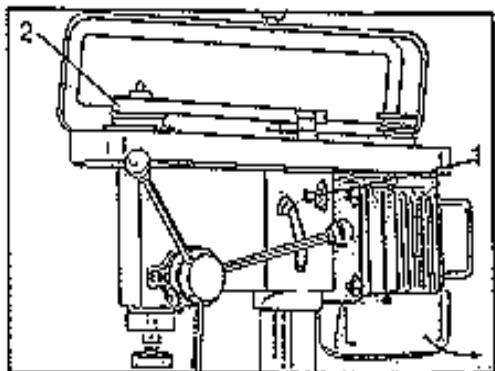
- |  |                |
|--|----------------|
| 1. Motor   | 7. Piros       |
| 2. Kapcsoló a váltakozóáram átfolyásakor a nulla-vezetőn | 8. Barna       |
| 3. Szekunder tekercselés                                 | 9. Sárgászöld  |
| 4. Kék   | 10. Test       |
| 5. Fehér   | 11. Motorburok |
| 6. Főtekercselés   |                |

### Az orsó fordulatszámának változtatása (16.sz.kép)

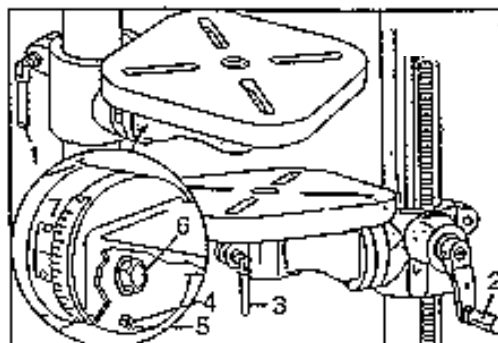
1. A fűrógépet kapcsolja le a feszültségforrásról.
2. Nyissa ki az ékszíjtárcsa-takarót.
3. Engedje meg a feszítőszán gombját(1).
4. A motort mozdítsa előre miáltal a két ékszíj meglazul.
5. A szíjakat állítsa abba az ékszíjtárcsába, mely megfelel az orsó kívánt fordulatszámának(2).
6. A szíjakat újból feszítse meg s a motort tolja hátra.
7. Húzza be a feszítőszán gombját (1).
8. Zárja le az ékszíjtárcsa-takarót.
9. Indítsa be a fűrógépet s győződjön meg az ékszíjak megfelelő feszítéséről.

### Az asztalt beállítása (17sz.kép)

1. Az asztalt emelni vagy leengedni a kívánt helyzetbe az oszlop-aretáció megengedésével (1) s az asztal emelőkarjának (2)forgatásával lehet. A fűrés megindítása előtt az oszlop-aretációt be kell húzni.
2. Hogyha az asztalt az oszlop körüli szeretné mozgatni, abban az esetben engedje meg az oszlop-aretációt (1) s a művelet elvégzése után ezt húzza be.
3. Hogyha csak az asztalt szeretné elforgatni, abban az esetben az asztal aretációs csavarját (3) engedje ki, majd az asztal elfordítása után azt be kell húzni.
4. Abban az esetben hogyha az asztalt  $0^{\circ}$  -  $45^{\circ}$  (ballra vagy jobbra) –os szögben szeretné állítani, szerelje le a csapot (4) és csavaranyát (5). Abban az esetben, hogyha a csap elakadna, a csavart(5) addig kell forgatni az óramutató járásának irányába, amíg a csap ki nem csúszik. Engedje meg az asztal aretációs csavarját (6), döntse meg az asztalt a kívánt szögbe és húzza be a csavart (6). Ha az asztalt az eredeti helyzetbe szeretné visszaállítani tehát a  $0^{\circ}$ -ra, tegye vissza a csapot (4) s húzza be a csavart. A dőlési beállítására a táblázat az asztal rögzítőberendezésen van elhelyezve (7).



16. sz.kép



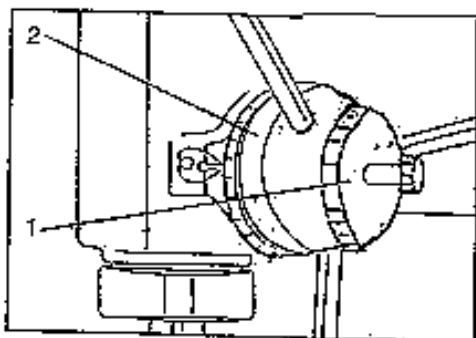
17. sz.kép

### Fúratmélység (18.sz.kép)

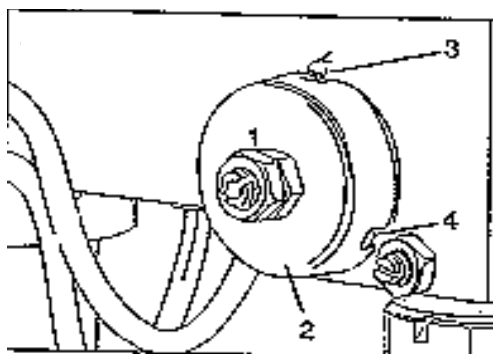
A zsákfúratok fúrásánál a kikapcsolt fűrőgép orsóját helyezze alsó helyzetbe s a fúrót helyezze a fúrásra elkészített anyagra. Ezután a mélység aretációjának fokozatát engedje meg s azt a "0" fokra állítsa be. Az aretációt újonnan be kell húzni s a fokozaton leolvashatja a szükséges furatmélységet.

### Az orsó előfeszített tekercsrugója (19.sz.kép)

Az orsó automatikus visszaforgató mechanizmussal van felszerelve. Ennek fő elemei egy rugó és egy krómozott rovátkált szekrény. A rugó gyártási beállítása a követelményeknek megfelelően van beállítva, melyet nem lenne szabad átállítani.



18. sz.kép



19. sz.kép

**FONTOS TUDNIVALÓ:**A csavaranyát ne húzza be erősen.Amennyiben a csavaranya erősen van behúzva az nehezíti az orsó mozgását.

## 10. Üzemeltetés

### Fúrásgyorsaság

A fúrási gyorsaságot a további összetevők határozzák meg: a megmunkálandó anyag típusa, furat nagysága, fúró típusa, a megkövetelt vágási minőség. Tudatosítania kell, hogy minél kisebb a fúró, annál nagyobb a megkövetelt sebesség. A puha anyagok fúrásánál magasabb fordulatszám szükséges mint a kemény anyagoknál. (lásd. a fúrási sebességét ábrázoló táblázatot).

### Fémek fúrása

A fémes anyagokat biztonságosan le kell szorítani, ajánlanánk a kínálatunkban vezetett szorítófogók egyikét. Soha nem szabad kézzel tartani. A fúró élei bekaphatnák az anyagok, ami súlyos sérülést okozhatna Önnek. A fúró abban az esetben, hogyha a fémes anyag hozzáütközik az állványhoz, eltörik. A fúrott tárgyat szilárdan le kell rögzíteni. Bárminemű oldalra fordítása, csavarása vagy pedig továbbcsúsztatása a fúrott tárgynak olyan következményeket válthat ki, melyek a furat pontatlan kifúrását okozhatja, vagy pedig fent áll a veszélye a fúró kitérésének. Ha a fémtárgy lapos alakzatú, segíthetünk egy darab fával, hogy megelőzzük az elfordulás veszélyét. Abban az esetben, ha a tárgynak nincs szabályos alakja azt csakis szilárd leszorítással szabad rögzíteni.

### Fúrás faanyagba

A fémmegmunkálásra használt fúrók használhatók famegmunkálásra is, de elsődlegesen fafúrókat használjanak a fába való fúrásba.. Ne használjon csigafúrót – a rotáció oly nagy, hogy megemelheti a fúrt tárgyat az asztalon és azt elforgathatja. Hogy a fúrott tárgyat teljes egészében át tudja fúrni, az asztalt úgy kell beállítani, hogy a fúró annak középső lyukán keresztül fusson át. Amikor a fúró kezd befúródni a fába, folyamatosan kell bebiztosítani az elötölést, oly módon, hogy ne következhesen be az anyag széttűződása. A fúrt anyag alá mint alátét egy darab hulladékfa használható. Ez segít az anyag széttűződésének csökkentésére s egyben védi a fúró hegyét.

### Elötölés

A kézi elötölés karját megfelelő erővel tekerje lefelé, de az elötölés időközbeni megszakításával elősegíti azt hogy a forgácsok rövidebbek lesznek, illetve ezáltal könnyebbé válik a forgács elvezetése a furatból. Túlságosan gyors elötölés előidézheti a motor megállását az ékszíj csúszását, a fúrott tárgy megrongálódását, vagy pedig a fúró eltörését. A túlságosan lassú elötölés pedig a fúró felhevülését s a fúrott tárgy kiégését idézheti elő.

## 11. Karbantartás

**FIGYELMEZTETÉS: A FÚRÓGÉP KARBANTARTÁSA VAGY ANNAK KENÉSE ELŐTT, SAJÁT BIZTONSÁGA ÉRDEKÉBEN A KAPCSOLÓT A „KIKAPCSOLVA“ HELYZETBE ÁLLÍTSA S A GÉPET KAPCSOLJA LE AZ ÁRAMFORRÁSRÓL.**

A fa- és fémforgácsot, mely a motoron, szíjtárcsán, asztalon s a fúrott tárgy felületén gyülemlik fel, le kell fűjni vagy elszívni.

A fényes felületeket olajba mártott ronggyal törölgék le.

Annak érdekében hogy az oszlopot és az asztalt tisztán és rozsdamentes állapotban tudják tartani, azokra vékony rétegben kenőcsviaszot vigyenek fel.

A pinolában s az ékszíjtárcsák szerkezeti csoportjában elhelyezett görgős csapágyak be vannak biztosítva állandó kenéssel és tömítéssel. Rendszeresen, minden három hónapban húzza le a pinolát és kenje meg olajjal.

Amennyiben azon berendezések, melyek az asztalt felfogásához kapcsolódnak, valamint az aretációs golyók nehezen mozgathatók, végezzen el azok megkenését.

**FIGYELEM: A fúrógép ápolását és karbantartását csakis szakképzett munkás végezheti el.**

12. Fordulatszám táblázat fúráshoz

Birkichtrasse 6  
74549 Wolpertshausen  
Tel. 0 79 04/700-0  
Fax. 0 79 04/700-250



Drehzahltable für Stufenbohrer

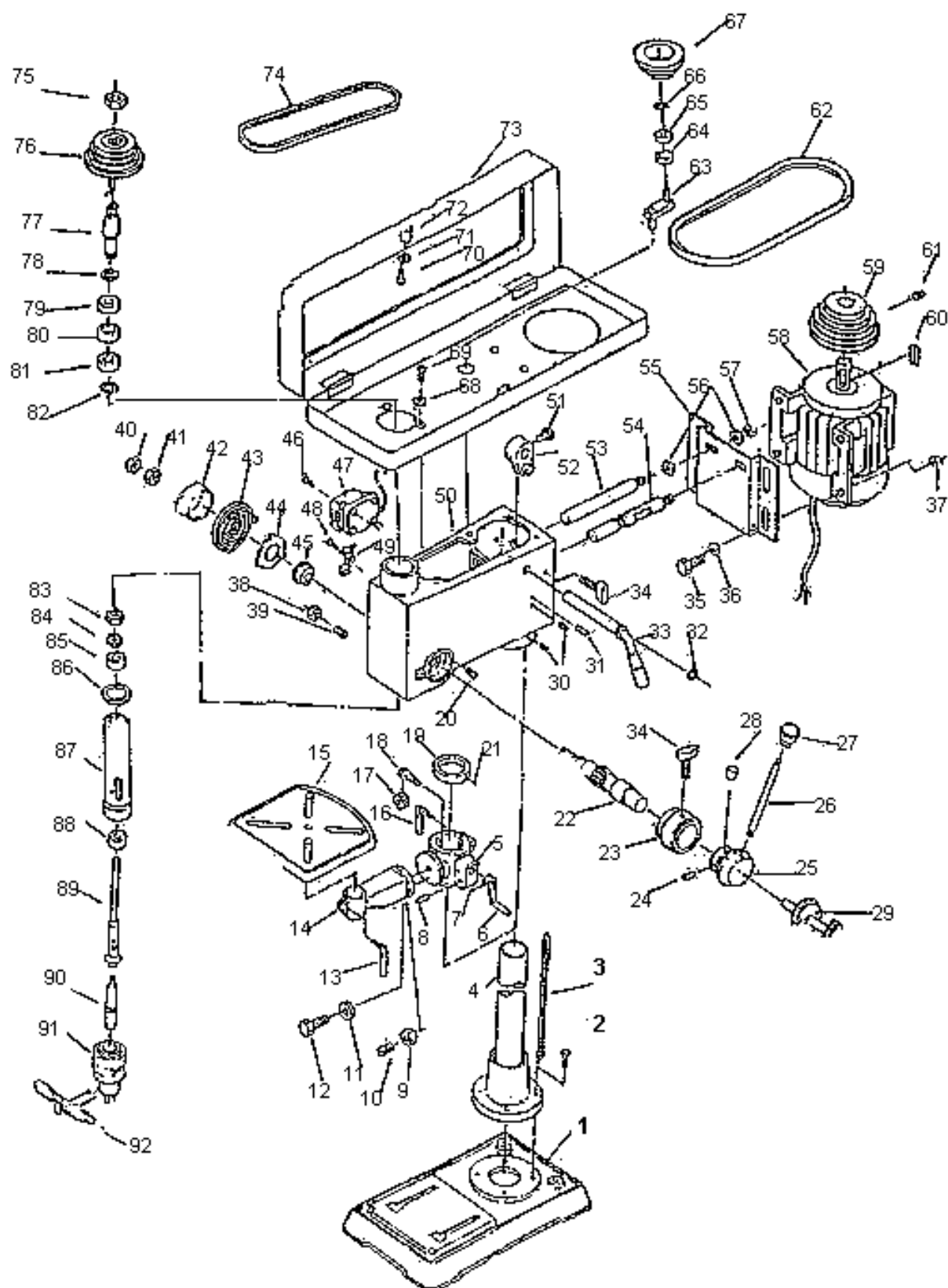
Werkstoff	Schnittgeschw. Vc m/min	Kühl- schmierstoff
unlegierte Baustähle < 700 N/mm <sup>2</sup>	30	Schneidspray
legierte Baustähle > 700 N/mm <sup>2</sup>	20	Schneidspray
legierte Stähle < 1000 N/mm <sup>2</sup>	20	Schneidspray
Gusseisen < 250 N/mm <sup>2</sup>	15	Druckluft
Gusseisen > 250 N/mm <sup>2</sup>	10	Druckluft
CuZn-Legierung spröde	60	Druckluft

Werkstoff	Schnittgeschw. Vc m/min	Kühl- schmierstoff
CuZn-Legierung zäh	35	Druckluft
Aluminium-Legierung bis 11% Si	30	Schneidspray
Thermoplaste	20	Wasser
Duroplaste	15	Druckluft

Bohrer Ø mm	Schnittgeschwindigkeit Vc = m/min															
	Drehzahl U/min															
	4	6	8	10	12	15	18	20	25	30	35	40	50	60	80	100
1,0	1274	1911	2548	3185	3822	4777	5732	6369	7962	9554	11146	12739	15924	19108	25478	31847
1,5	849	1274	1699	2123	2548	3185	3822	4246	5308	6369	7431	8493	10616	12739	16985	21231
2,0	637	955	1274	1592	1911	2389	2866	3185	3981	4777	5573	6369	7962	9554	12739	15924
2,5	510	764	1019	1274	1529	1911	2293	2548	3185	3822	4459	5096	6369	7643	10191	12739
3,0	425	637	849	1062	1274	1592	1911	2123	2654	3185	3715	4246	5308	6369	8493	10616
3,5	364	546	728	910	1092	1365	1638	1820	2275	2730	3185	3640	4550	5460	7279	9099
4,0	318	478	637	796	955	1194	1433	1592	1990	2389	2787	3185	3981	4777	6369	7962
4,5	283	425	566	708	849	1062	1274	1415	1769	2123	2477	2831	3539	4246	5662	7077
5,0	255	382	510	637	764	955	1146	1274	1592	1911	2229	2548	3185	3822	5096	6369
5,5	232	347	463	579	695	869	1042	1158	1448	1737	2027	2316	2895	3474	4632	5790
6,0	212	318	425	531	637	796	955	1062	1327	1592	1858	2123	2654	3185	4246	5308
6,5	196	294	392	490	588	735	882	980	1225	1470	1715	1960	2450	2940	3920	4900
7,0	182	273	364	455	546	682	819	910	1137	1365	1592	1820	2275	2730	3640	4550
7,5	170	255	340	425	510	637	764	849	1062	1274	1486	1699	2123	2548	3397	4246
8,0	159	239	318	398	478	597	717	796	995	1194	1393	1592	1990	2389	3185	3981
8,5	150	225	300	375	450	562	674	749	937	1124	1311	1499	1873	2248	2997	3747
9,0	142	212	283	354	425	531	637	708	885	1062	1238	1415	1769	2123	2831	3539
9,5	134	201	268	335	402	503	603	670	838	1006	1173	1341	1676	2011	2682	3352
10,0	127	191	255	318	382	478	573	637	796	955	1115	1274	1592	1911	2548	3185
11,0	116	174	232	290	347	434	521	579	724	869	1013	1158	1448	1737	2316	2895
12,0	106	159	212	265	318	398	478	531	663	796	929	1062	1327	1592	2123	2654
13,0	98	147	196	245	294	367	441	490	612	735	857	980	1225	1470	1960	2450
14,0	91	136	182	227	273	341	409	455	569	682	796	910	1137	1365	1820	2275
15,0	85	127	170	212	255	318	382	425	531	637	743	849	1062	1274	1699	2123
16,0	80	119	159	199	239	299	358	398	498	597	697	796	995	1194	1592	1990

## 13. A szétszerelt gép rajza



**14. Pótalkatrészek listája a GTB 13**

Poz. szám	Leírás	Szám	Megjegyzés	Poz. szám	Leírás	Szám	Megjegyzés
1	Talp	1		47	Kapcsoló	1	
2	Csavar/csapszeg	4	(M10x40) M10x25	48	Csavar	1	M 5x10
3	Fogasléc	1		49	Szorító	1	
4	Oszlop	1		50	Test	1	
5	Asztal biztosítása	1		51	Csavar/csapszeg	1	M8x16
6	Kar	1		52	Átállítókar	1	
7	Fej nélkül állítócsavar	1	M6x10	53	Csúszósín/elötöló	1	
8	Tengely	1		54	Csúszósín/elötöló	1	
9	Csavaranya	1	M6	55	Motor tartólap	1	
10	Csap	1		56	Alátét	2	12
11	Alátét	1			Rugós alátét	2	12
12	Csavar/csapszeg	1	M12x35	57	Csavaranya	2	M 12
13	Asztal csavarja	1		58	Motor	1	
14	Asztalrögzítő-kar	1		59	Motor ékszíjtárcsa	1	
15	Asztal	1		60	Rúgos-ék kulcsa	1	
16	Szorítócsavar	1		61	Fej nélkül állítócsavar	1	M10x12
17	Fogaskerék	1		62	Ékszíz	1	A-630
18	Csigakerék	1		63	Központosó tengely	1	
19	Fogasléc gyűrűje	1		64	Görgöscsapágy	1	60202
20	Ütköző-csap	1		65	Görgöscsapágy	1	60202
21	Fej nélkül állítócsavar	1	M6x10				
22	Kézi elötöló karja	1		67	Közép-ékszíjtárcsa	1	
23	Beállítási gyűrű	1		68	Alátét	4	6
24	Hengeres csap	1	5x40	69	Csavar	1	M6x8
25	Kar befogórésze	1		70	Csavar	1	M5x10
26	Kar	3					
27	Gomb	3					
28	Kulcs	1		73	Ékszíjtárcsatakaró	1	
29	Tolocsavar	1		74	Ékszíz	1	A-610
30	Fej nélkül állítócsavar	2	M10x12	75	Ékszíjtárcsa csavaranya	1	
31	Hengeres csap	2	6x25	76	Orsó-tárcsája	1	
32	Tengelyszorítóhüvely	1	15	77	Beszurótárcsa	1	
33	Állítókar rudja	1					
34	Tolocsavar	2		79	Görgöscsapágy	1	60205
35	Csavar/csapszeg	4	M8x25	80	Távtartóelem	1	
36	Alátét	4	8	81	Görgöscsapágy	1	60205
37	Csavaranya	4	M8				
38	Csavaranya	1	M10	83	Csavaranya	1	M17x1
39	Speciális csavarkészlet	1		84	Csavaranya kötőalátéte	1	
40	Csavaranya	1	M12x1,5	85	Görgöscsapágy	1	60203
41	Csavaranya	1	M12x1,5	86	Gumialátét	1	
42	Rugós kalap	1		87	Orsó-pinola	1	
43	Csavarórugó	1		88	Görgöscsapágy	1	80205 (80206)
44	Rugótakaró	1		89	Orsó	1	
45	Rugóvezető	1		90	Tengely	1	
46	Csavar	2	M4x12	91	Tokmány	1	

**15. Pótalkatrészek listája a GTB 16, GTB 20, GSB 20, GSB 25 R+L, GSB 32 R+L**

Poz. szá m.	Leírás	Szám	Megjegyzés	Poz. szá m.	Leírás	Szám	Megjegyzés
1	Talp	1		47	Kapcsoló	1	
2	Csavar/csapszeg	4	M12x30	48	Csavar	1	M 5x10
3	Fogasléc	1		49	Szorító	1	
4	Oszlop	1		50	Test	1	
5	Asztal biztosítása	1		51	Csavar/csapszeg	1	M8x16
6	Kar	1		52	Átállítókar	1	
7	Fej nélkül állítócsavar	1	M6x10	53	Csúszósín/elötöló	1	
8	Tengely	1		54	Csúszósín/elötöló	1	
9	Csavaranya	1	M6	55	Motortartólap	1	
10	Csap	1		56	Alátét	2	12
11	Alátét	1			Rúgós alátét	2	12
12	Csavar/csapszeg	1	M20x40	57	Csavaranya	2	M 12
13	Asztal csavarja	1		58	Motor	1	
14	Asztalrögzítő-kar	1		59	Motor ékszíjtárcsa	1	
15	Asztal	1					
16	Szorítócsavar	1		61	Fej nélkül állítócsavar	1	M10x12
17	Fogaskerék	1		62	Ékszíz	1	A-630
18	Csigakerék	1		63	Központoszó tengely	1	
19	Fogasléc gyűrűje	1		64	Görgöscsapágy	1	60202
20	Ütközöcsap	1		65	Görgöscsapágy	1	60202
21	<b>Fej nélkül állítócsavar</b>	1	M6x10				
22	Kézi elötölás karja	1		67	Közép-ékszíjtárcsa	1	
23	Beállítási gyűrű	1		68	Alátét	4	6
24	Hengeres csap	1	5x40	69	Csavar	1	M6x8
25	Kar befogórésze	1		70	Csavar	1	M5x10
26	Kar	3		71	Alátét	1	5
27	Gomb	3		72	Gomb	1	
28	Kulcs	1		73	Ékszíjtárcsatakaró	1	
29	Tolócsavar	1		74	Ékszíz	1	A-610
30	Fej nélkül állítócsavar	2	M10x12	75	Ékszíjtárcsa csavaranya	1	
31	Hengeres csap	2	6x25	76	Orsó tárcsája	1	
32	Tengelyszorítóhüvely	1	15	77	Beszúrótárcsa	1	
33	Állítókar rudja	1					
34	Tolócsavar	2		79	Görgöscsapágy	1	60207
35	Csavar/csapszeg	4	M8x25	80	Távtartóelem	1	
36	Alátét	4	8	81	Görgöscsapágy	1	60207
37	Csavaranya	4	M8				
38	Csavaranya	1	M10	83	Csavaranya	1	M30x1,5
39	Speciális csavarkészlet	1		84	Csavaranya kötőalátétje	1	
40	Csavaranya	1	M12x1,5	85	Görgöscsapágy	1	60206
41	Csavaranya	1	M12x1,5	86	Gumialátét	1	
42	Rugós kalap	1		87	Orsó- pinola	1	
43	Csavarórugó	1		88	Görgöscsapágy	1	60207, 8706
44	Rugótakaró	1		89	Orsó	1	
45	Rugóvezető	1		90	Tengelyl	1	
46	Csavar	2	M4x12	91	Tokmány	1	

**16. Csomagoló-lap GTB 13**

Sz.	Jelölés	Tér	Szám
1	Orsóház konstrukciós egysége		1
2	Asztal konstrukciós egysége		1
3	Talp		1
4	Oszlop konstrukciós egysége		1
5	Tokmány	13mm	1
6	Ékes tolattyú		1
7	Hatszögű imbuszkulcs	3mm	1
8	Hatszögű imbuszkulcs	5mm	1
9	Csavar/csapszeg	M10x25 nebo M10x40	4
10	Használati utasítás ( kézikönyv )		1

**17. Csomagoló-lap GTB 16, GTB 20, GSB 20, GSB 25 R+L, GSB 32 R+L**

Sz.	Jelölés	Tér	Szám
1	Orsóház konstrukciós egysége		1
2	Asztal konstrukciós egysége		1
3	Talp		1
4	Oszlop konstrukciós egysége		1
5	Tokmány	16mm	1
6	Ékes tolattyú		1
7	Oszlop konstrukciós egysége	3mm	1
8	Oszlop konstrukciós egysége	5mm	1
9	Csavar/csapszeg	M10x25 nebo M10x40	4
10	Használati utasítás ( kézikönyv )		1

# EU MINŐSÉGI BIZONYÍTVÁNY

## EC Declaration of Conformity

Ezennel kijelentjük  
We herewith declare,

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

hogy a lent megnevezett műszerek, abban a koncepcióban és szerkezetében, melyben ezek forgalomba vannak hozva, megfelelnek azon higiénia és biztonsági alapvető követelményeknek, melyek az EU szabályzatokban vannak leszögezve,

*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.*

**Abban az esetben, ha a műszer megváltozik s e változtatás nem lett lekonzultálva, a minőségi bizonyítvány érvényességét veszti.**

*In a case of alternation of the machine, not agreed upon by us, this declaration will loose its validity.*

**Műszer jelölése:**  
*Machine Description:*

**-Asztali és oszlopos fúrógépek**

**Gyártmány száma:**  
*Article-No.:*

- GTB 13 55120  
- GTB 16/5 55190; GTB 16/12 R+L 55192  
- GTB 20/12 55193; GTB 20/12 R+L 55194  
- GSB 20/12 55195; GSB 20/12 R+L 55197

**Illetékes EU szabályzat:**  
*Applicable EC Directives:*

- EU szabályzatok a 89/392/EGK gépekről a későbbi módosításokkal összhangban  
- EU szabályzatok az elektromagnetikus kompatibilitásról 89/336/EGK a későbbi módosításokkal összhangban  
- EU szabályzatok 72/23/EGK az alacsonyfeszültségről

**Felhasznált harmonizált szabványok :**  
*Applicable harmonized Standard:*

- DIN VDE 0740 rész 1/07.82  
- DIN VDE 0740 rész 1/ A2/10.93  
- DIN VDE 0740 rész 500/2.90  
- EN 55014/4.1993  
- EN 60555 rész 2/4.87  
- EN 60555 rész 3/6.87

**Dátum/gyártó aláírása:**  
*Date/Authorized Signature:*

09.11.2000

**Adatok az aláíróról:**  
**Adatok az aláíróról :**  
*Title of Signatory:*

  
Arnold úr, ügyvivo