

Česky

Bezpečnostní pokyny a záruka	129
Způsoby spájení	134
Frézování drážek	135
Použití pro P-System	136
Nastavení hloubky frézování	136
Nastavení hloubky frézování po výměně frézovacího nástroje	136
Přehled spojovacích prvků P-System	137
Použití	138
Použití jako standardní drážkovací fréza	142
Výměna frézovacího nástroje	143
Údržba	145
Záruka	145
Varasat Zeta P2	148



Varování. Před zprovozněním frézy si pozorně přečtěte příložený návod k obsluze a všeobecné bezpečnostní pokyny. Nedodržení bezpečnostních pokynů a návodu může vést k úderu elektrickým proudem, k požáru anebo k vážným zraněním.

- Vždy vytáhněte zástrčku ze sítě např. když stroj nepoužíváte, provádíte-li jakékoli servisní práce, před výměnou frézovacího nástroje atd.
- Zástrčku zasouvejte do síťové zásuvky jen když je stroj vypnutý.
- Zástrčku a kabel zkontrolujte před připojením na poškození. Je-li kabel poškozený, dejte ho vyměnit odborníkovi.
- Před zprovozněním frézy se přesvědčete, že údaj o napětí na typovém štítku souhlasí s napětím v síti. Stroj je dimenzován jen pro střídavý proud.
- Fréza Lamello má dvojitou izolaci kabelu (v souladě s podmínkami CEE a VDE) bez ochranného vodiče. Tento stroj můžete připojit i do zásuvky bez uzemnění.
- Do skříně motoru nevrtějte otvory (např. k upevnění štítků), protože by se tím poškodila dvojitá izolace. K označování používejte jen nálepek.
- Sevrňte opracovávaný díl
- Veďte stroj oběma rukama
- Používejte jen bezchybně nabroušené frézovací nástroje, protože zvýšené střížné síly by mohli odhodit obrobek.
- Používejte jen frézovací nástroje určené k ručnímu posuvu.
- Frézovací nástroj po vypnutí stroje nezpomalujte.
- Základová deska musí fungovat bezchybně, bez zasekávání. Stroj s poškozenou zákla-



- dovou deskou se nesmí provozovat.
- Základová deska nesmí být při vysunutém frézovacím nástroji zaseklá.
 - Stroj se může používat jen k účelům uvedeným v tomto návodu.
 - Stroj chraňte před deštěm a vlhkostí.
 - Během používání stroje noste ochrannou masku proti prachu.
 - Frézovací nástroje musí být dimenzovány minimálně pro udávaný počet otáček. Příliš rychle rotující frézovací nástroj by se mohl roztrhnout a způsobit vám zranění.
 - Stroj používejte vždy jen spolu se základovou deskou. Základová deska chrání obsluhující personál před odletujícími třískami a před neúmyslným kontaktem s frézovacím nástrojem.
 - Je-li nutná výměna přírodního vedení, je nutné, aby ji provedl výrobce anebo ním pověřený zástupce, čímž se vyhnete možnému ohrožení.
 - Frézu držte jen za izolované plochy určené k manipulaci s ní, protože může dojít i k přeřícnutí vlastního kabelu. Přeřezaný přírodní kabel může způsobit, že kovové plochy stroje budou pod napětím, co může způsobit úder elektrickým proudem.
 - Zařízení držte vždy v pevném postoji a oběma rukama. Výrobce a prodávající odmítají jakoukoli záruku na zařízení, na kterém byly provedeny jakékoli změny oproti originálnímu stavu anebo stavu při dodávce.



Prohlášení o konformitě s ES

Na vlastní odpovědnost prohlašujeme, že tento výrobek je v souladě s následujícími normami alebo normativními dokumenty: EN 60745-1 EN 60745-2-19, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3 podle podmínek směrnic 2006/42/ES, 2004/108/ES, 2011/65/EU.

Měření hluku a vibrací

Typické absolutní hladiny hluku tohoto elektrického nářadí jsou:

hladina zvukového tlaku = 81 dB (A)
hladina akustického tlaku = 92 dB (A)
K = 3 dB

Noste ochranu sluchu!

Noste ochrannou masku proti prachu!

Typické vibrace přenášené na ruce a ramena jsou nižší jako 2,5 m/s².
K = 1.5 m/s²

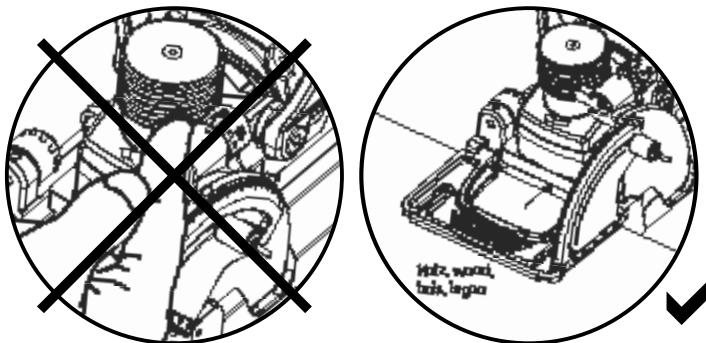
Udávaná hodnota vibračních emisí byla naměřena podle normovaného zkušebního postupu a může se použít k porovnání s jiným elektrickým nářadím. Udávaná hodnota vibračních emisí může být použita i k počátečnímu odhadu účinku. Hodnota vibračních emisí se může během používání elektrického nářadí lišit od udávané hodnoty, v závislosti od způsobu jeho užívání. Na ochranu obsluhujícího personálu nutno stanovit opatření spočívající na odhadě účinku v skutečných podmínkách použití. Přitom nutno zohlednit všechny součásti provozního cyklu, např. časy, když je elektrické nářadí vypnuto, i takové časy, když je nářadí sice zapnuto, ale běží bez zatížení.

V	volt
A	ampér
Hz	hertz
W	watt
kg	kilogram
h	hodina
min	minuta
s	sekunda
m/s ²	zrychlení
min ⁻¹	otáček za minutu
n ₀	volnoběžné otáčky
dB	decibel
Ø	průměr
	konstrukce třídy II
	střídavý proud



Pozor!

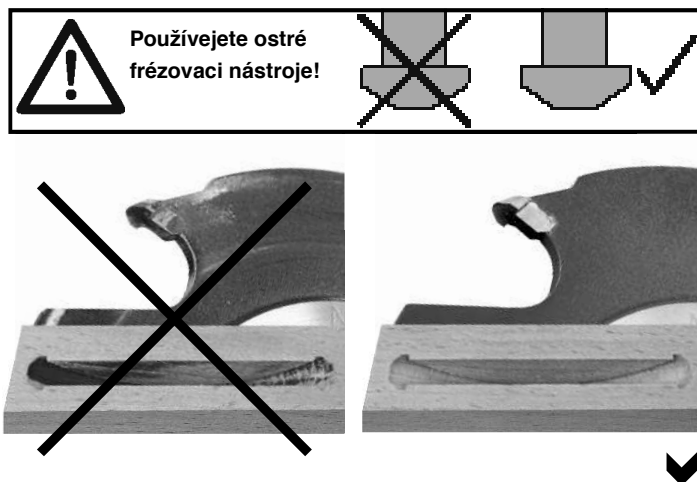
Mechaniku zdvihu nikdy nepřestavujte
rukama!



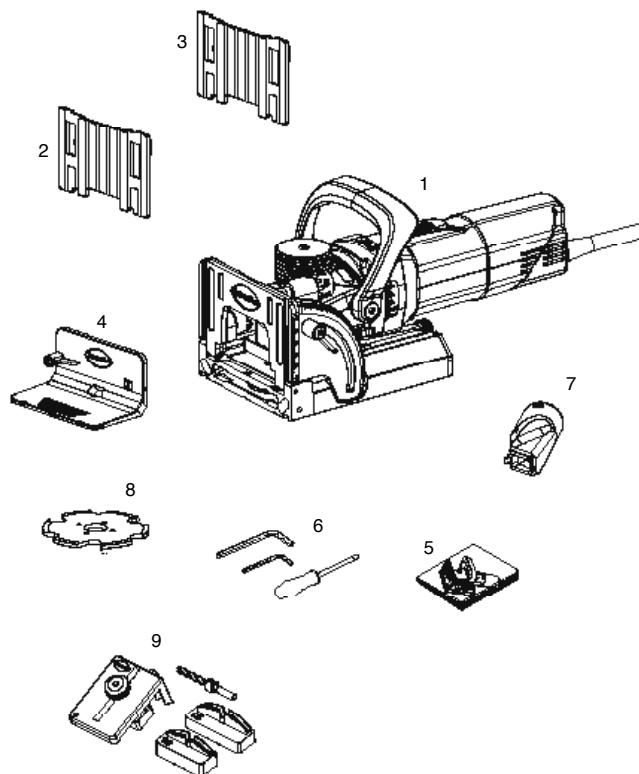
**Pozor! Tupé frézovací nástroje nutno
nabrousit anebo vyměnit!**

Zatupení frézovacího nástroje může ztížit
výměnu spojovacího prvku a ovlivnit
životnost stroje. Nepřiměřené používání st-
roje (používání tupého frézovacího nástroje)
může vést ke zkrácení záruční lhůty.

Řezné hrany HW musí po nabroušení vyka-
zovat šířku minimálně 6,97 mm.

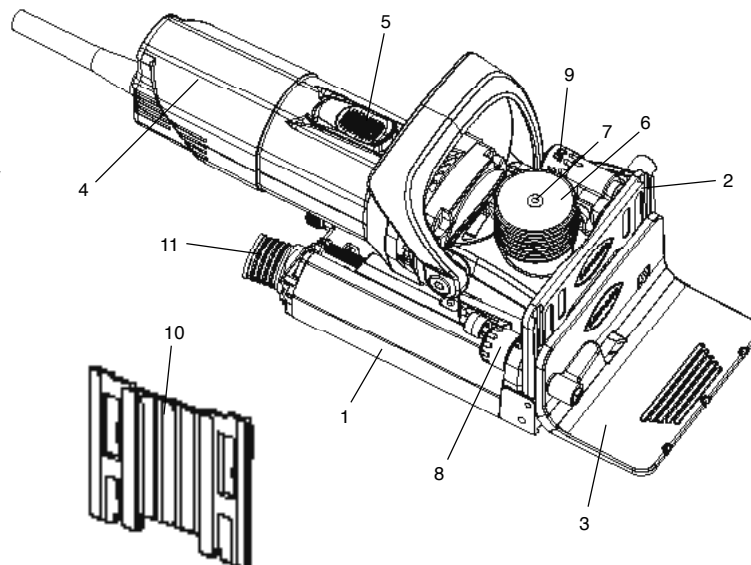


- 1 Fréza
- 2 Nástrčková deska 4 mm
- 3 Nástrčková deska 2 mm
- 4 Dorazový úhelník
- 5 Návod k obsluze
- 6 Sada nářadí
- 7 Nástavec odsávání 36 mm
- 8 Frézovací nástroj DP, HW 4 mm
- 9 Vrtací šablona vč. vrtáků P-System

**Technické údaje:**

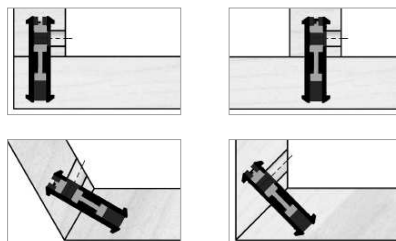
Výkon	800 W
Počet otáček	9 000 min ⁻¹
Frézovací nástroj	100 x 4 x 22 mm
Šířka drážky	7 / 10 mm
Hloubka drážky	max. 20 mm
Hmotnost stroje	3.7 kg
Vyhotovení	120 V
	230 V
Třída ochrany	II

- 1 Základová deska
- 2 Sklopný doraz
- 3 Dorazový úhelník
- 4 motor
- 5 Vypínač motoru
- 6 Mechanika zdvihu VMD
- 7 Indikátor mechaniky zdvihu
- 8 Standardní nastavování hloubky
- 9 Nastavování hloubky P-System
- 10 Nástrčková deska

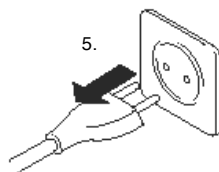
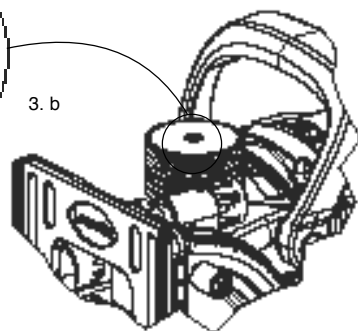
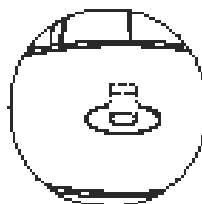


Způsoby spájení

- 1 Rohové spojení
- 2 Pokosové spojení
- 3 Rámové spojení
- 4 Spojení uprostřed stěny
- 5 Podélné a příčné spojení

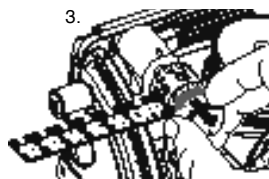
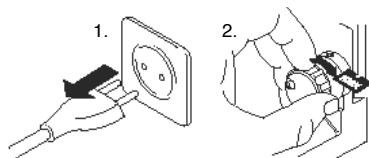


1. Pevně upněte obrobek.
2. Zapněte stroj.
3. Stroj pevně držte oběma rukama, pomalu a rovnoměrně jej zanořujte až po hloubkový doraz.
4. Profilový řez bude proveden automaticky. Počkejte, dokud opět nebude lícovat kolík na mechanice zdvihu (1 – 2 sekundy). Frézovací nástroj se po poklesu přitlaku automaticky vtáhne do skříně stroje.
5. Vypněte stroj.
6. Po ukončení práce vytáhněte zástrčku ze zásuvky.



Nastavení hloubky frézování

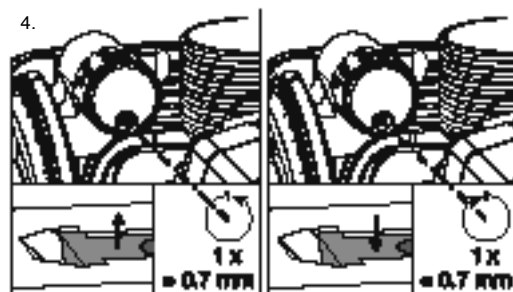
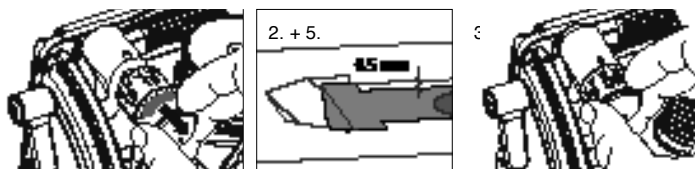
1. Vytáhněte zástrčku ze zásuvky.
2. Standardní nastavování hloubky přestavte na „max“.
3. Tahejte a otáčejte nastavování hloubky P-System, nastavte jej na požadovanou hloubku.
4. Pro použití jako standardní stroj nastavte nastavování hloubky P-System na „OFF“



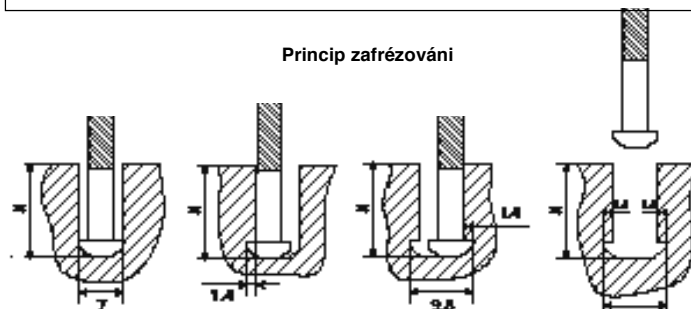
10	Clamex P-10 Clamex P Medius (10 mm)
12	–
14	Tenso P-14 Clamex P-14
15	Clamex P-15 Clamex P Medius (15 mm) Bisco P-15
OFF	(Syvyyssäädin)

Nastavení hloubky frézování po výměně frézovacího nástroje

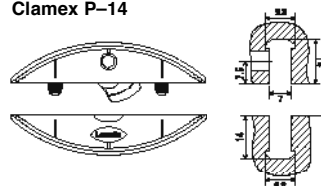
1. Tahejte a otáčejte nastavování hloubky P-System, nastavte jej na 15.
2. Zafrézujte vzorek a zasuňte Clamex 15, lodička musí být vzadu cca 0,5 mm.
3. K nastavení nastavovače hloubky P-System přetočte nastavování hloubky P-System na „OFF“.
4. Nastavovací šroub v nastavování hloubky P-System otočte do požadovaného směru.
5. Proveďte nové testovací frézování.



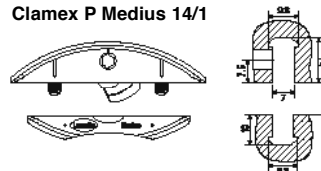
Princip zafrézování



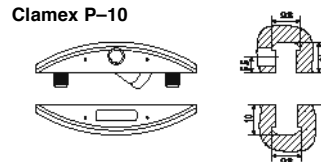
Clamex P-14



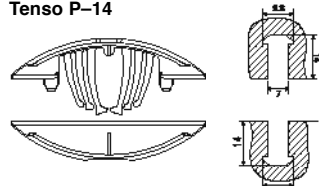
Clamex P Medius 14/1



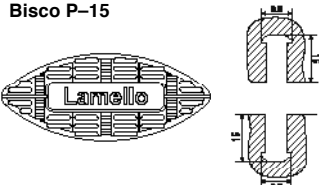
Clamex P-10



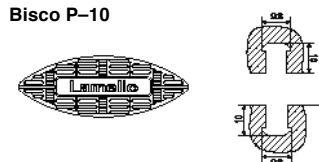
Tenso P-14



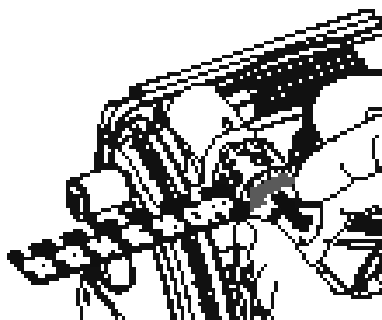
Bisco P-15



Bisco P-10

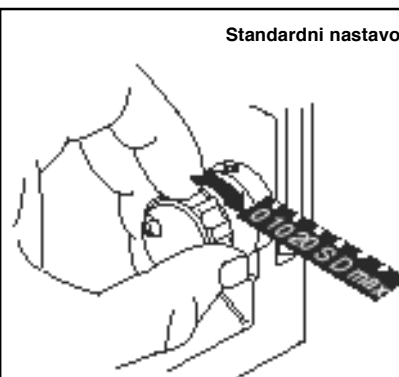


Nastavování hloubky P-System



10	Clamex P-10 Clamex P Medius (10 mm)
12	–
14	Tenso P-14 Clamex P-14
15	Clamex P-15 Clamex P Medius (15 mm) Bisco P-15
OFF	(Syvyyssäädin)

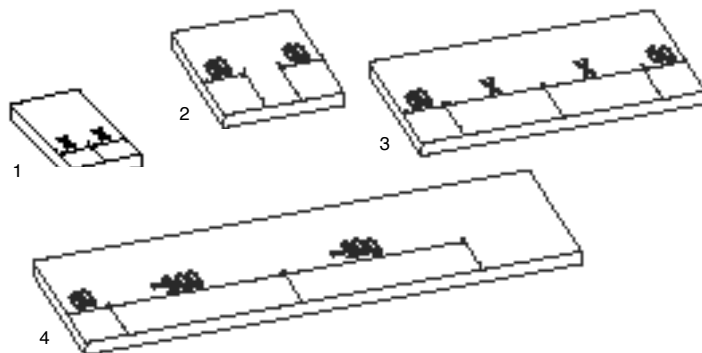
Standardní nastavování hloubky



0	Nr. 0
10	Nr. 10
20	Nr. 20
S	Simplex
D	Duplex / Clamex S-18
max	S6

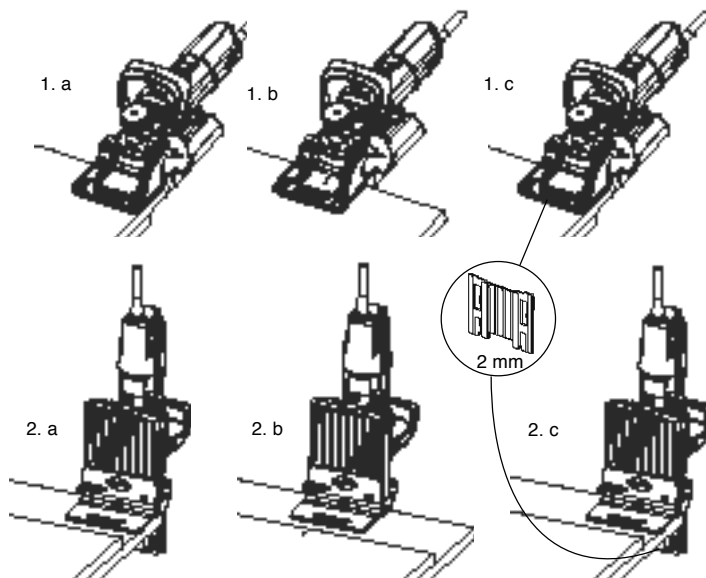
Narýsování vzdáleností drážek

- 1 Šířka obrobku
120 – 169 mm
- 2 Šířka obrobku
169 - 399 mm
- 3 Šířka obrobku
399 - 699 mm
- 4 Šířka obrobku
nad 699 mm

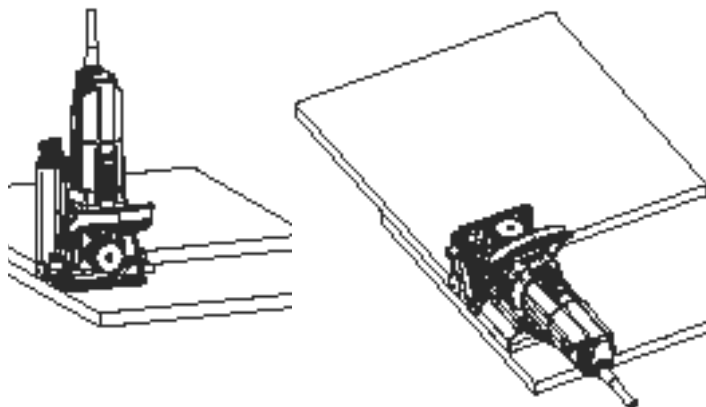


Frézování drážek (spojení v rozích)

1. Stroj umístěte na desku.
 - a. na vnější hraně lícuje se základovou deskou
 - b. s označením středu základové desky
 - c. tloušťka materiálu 16 mm
2. Při zvislém použití stroje se na základovou desku může namontovat dorazový úhelník, čím se získá větší dosedací plocha.
 - a. na vnější hraně lícuje se základovou deskou
 - b. s označením středu základové desky
 - c. tloušťka materiálu 16 mm

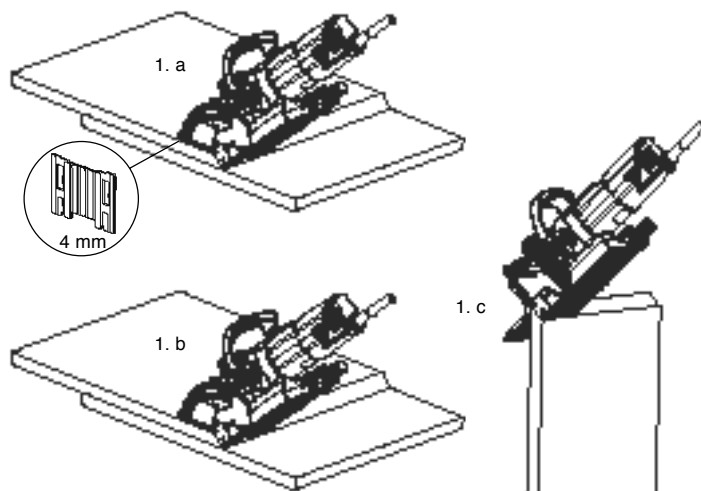


Frézování drážek (spojení středu stěny)



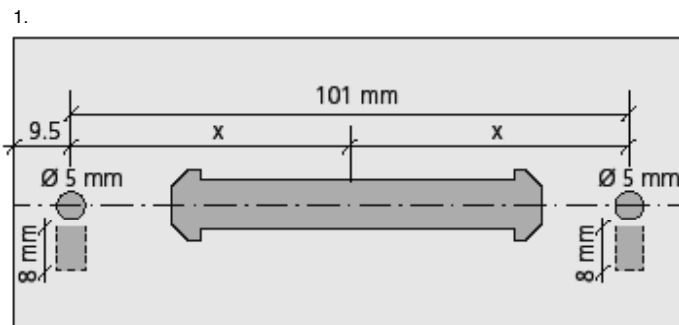
Frézování drážek (pokosové spojení)

1. a. různé úhly
tloušťka materiálu 19 - 22 mm
- b. různé úhly
od tloušťky materiálu 23 mm
- c. 45° referenční bod zvenčí lícuje

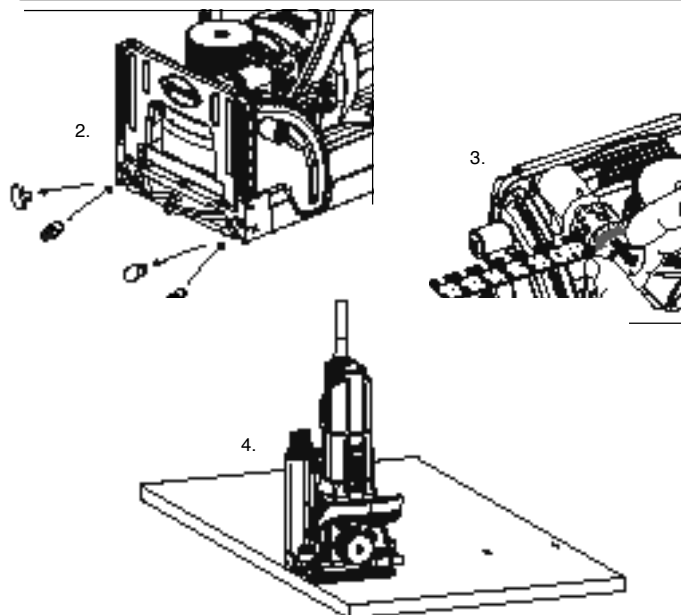


Vyfrézování drážek pomocí polohovacích kolíků

1. Opracovávané díly připravte pomocí CNC se dvěma otvory 5 mm pro každou drážku
2. Protiskluzové podložky odstraňte šroubovákem, vložte polohovací kolíky a upevněte je stavěcí šroubkem se zářezem
3. Nastavte požadovanou hloubku frézy systému P
4. Stroj umístěte do otvorů a začněte frézovat

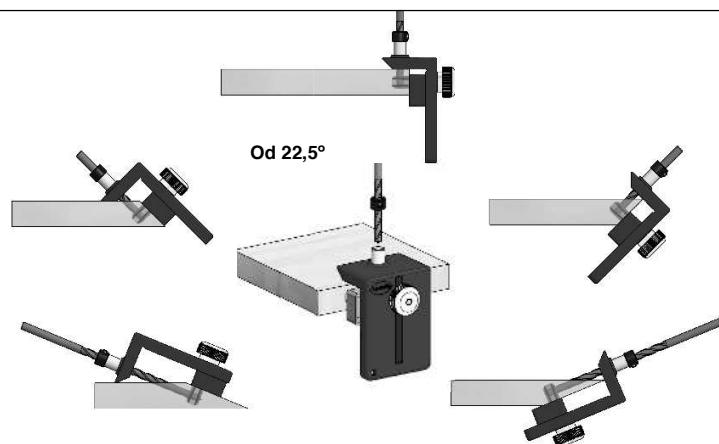


Polohovací kolíky, č. výr. 251048



Vyvrátání přístupového otvoru

1. Povolte rýhovanou matici a nasuňte vrtací šablonu do středu drážky
2. Dejte pozor na to, aby šablona přesně doléhala k hraně i ploše obrobku.
3. Dotáhněte křídlový šroub.
4. Pevně držte šablonu a vyvrtejte otvor.
5. Vytáhněte šablonu a vyfrézovaný otvor vyčistěte od třísek.
6. Šablonu zasuňte do následující drážky.



Clamex P-10



Clamex P-14



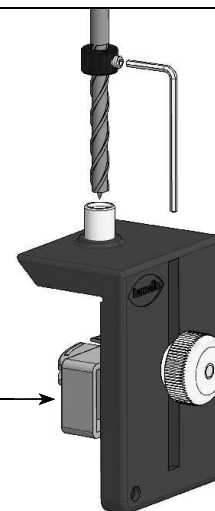
Clamex P Medius 14/10



Clamex P-15

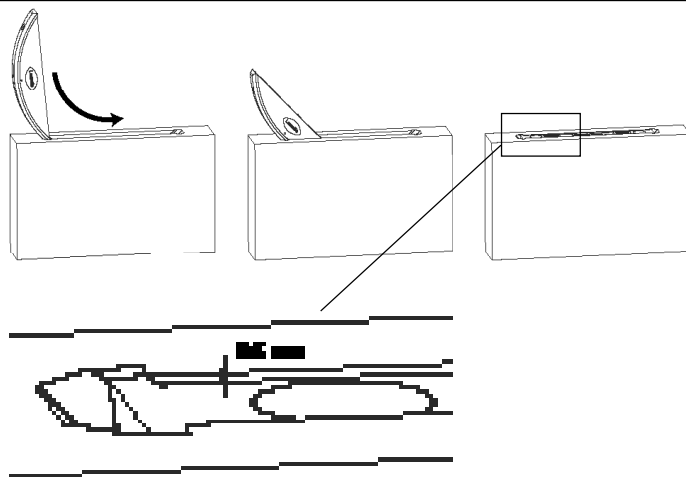


Clamex P Medius 15/10



Zasouvání spojovacího prvku

1. Spojovací prvek zasouvejte v úhlu cca 100° k povrchu obrobku.
2. Zasuňte spojovací prvek.
3. Tip: spojovací prvek lze lépe zasunout ve směru otáčení frézovacího nástroje.



Použití jako standardní drážkovací fréza

1. Vytáhněte zástrčku ze zásuvky.
2. Nastavování hloubky P-System otočte na „OFF“.
3. Výměnu frézovacího nástroje proveďte podle popisu.

Důležité: nepracujete-li s profesionálními drážkovacími frézovacími nástroji, nesmí být nikdy zapnuta mechanika zdvihu.

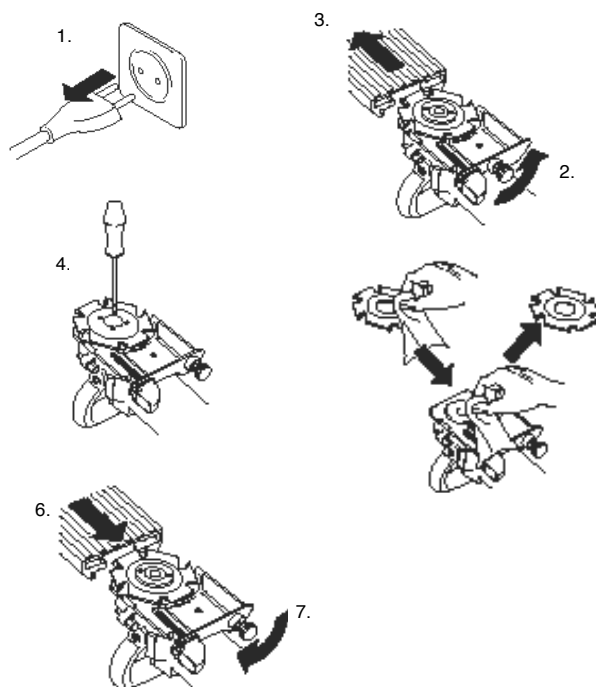
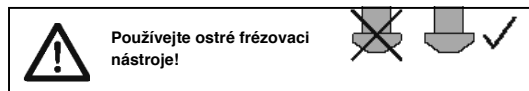


Tupý frézovací nástroj může ztížit zasunutí spojovacího prvku a ovlivnit životnost stroje. Při nepřiměřené manipulaci se strojem (používání tupého frézovacího nástroje) může být zkrácena záruční lhůta. Tupé frézovací nástroje nutno nabrousit anebo vyměnit.

Používejte jenom bezchybně nabroušené frézovací nástroje!

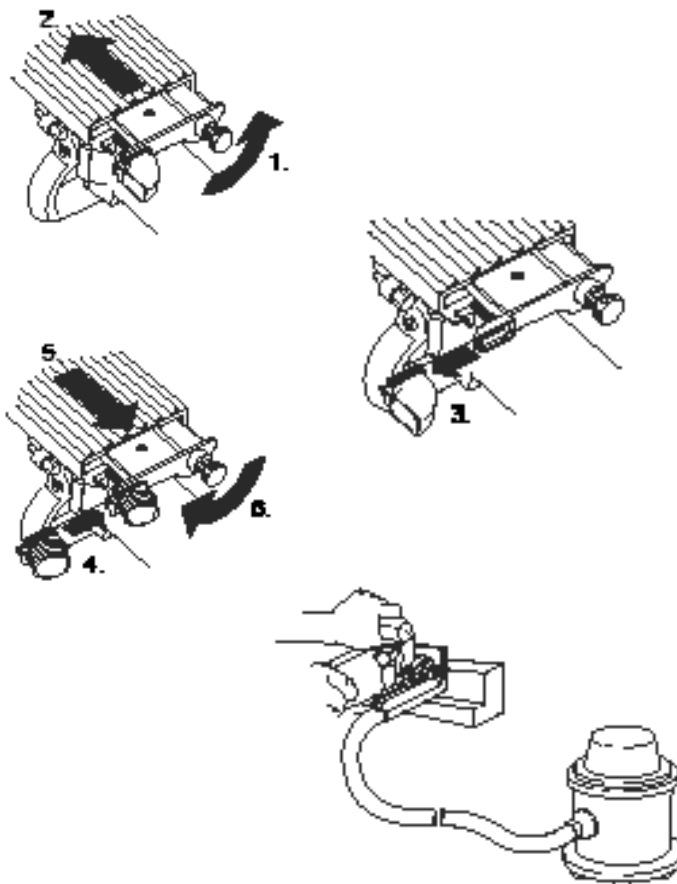
Používejte jenom frézovací nástroje pro ruční posuv!

1. Vytáhněte zástrčku ze zásuvky.
2. Povolte blokování.
3. Stáhněte základovou desku.
4. Zápustné šrouby povolte speciálním šroubovákem (Torx TX20).
5. Nasaďte nový frézovací nástroj, dejte pozor na směr otáčení. Čtyři zápustné šrouby dotáhněte speciálním šroubovákem (Torx TX20).
6. Nasuňte základovou desku.
7. Dotáhněte blokování.



Připojení frézy k vysavači pomocí odsávací soupravy (č. tovaru 121810).
Odsávání prachu je v některých zemích povinné při zpracování dubového a bukového dřeva.

1. Povolte blokování.
2. Základovou desku odtáhněte poněkud dozadu.
3. Nástavec posuňte nabok.
4. Nasaďte nástavec odsávání.
5. Nasuňte základovou desku.
6. Dotáhněte blokování.



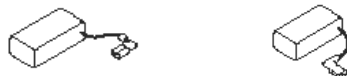
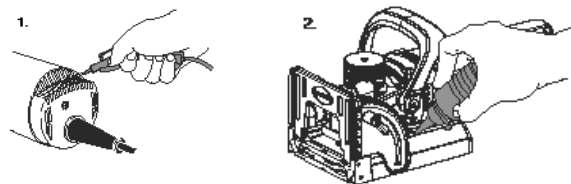
1. Motor pravidelně profoukejte stlačeným vzduchem.
2. Vedení vyčistěte a zlehka potřete olejem.
3. Vedení musí umožňovat hladký pohyb. Pružiny musí základovou desku bleskurychle stáhnout zpět. Pokud tomu tak není, vedení vyčistěte nebo předejte do opravy.

Uhlíkové kartáčky

Jako náhradu používejte jen originální uhlíky (Lamello č. tovaru 31 4408), vyměňujte je vždy v párech!

Opravy

Opravy drážkovacích fréz Lamello Zeta P2 může provádět jen výrobce.

**Záruka**

Záruční lhůta je 12 měsíců ode dne dodání. Vztahuje se na bezplatné odstranění všech poruch, které vznikly chybou výroby anebo materiálu. Záruka sa nevztahuje na poškození způsobené násilím, nevhodnou manipulací anebo přirozeným opotřebením.

Výrobce:

Lamello AG
Hauptstrasse 149
CH-4416 Bubendorf
Švýcarsko

