

ÜLAFREES M8V2 ja M12V2

Enne ülafreesiga töö alustamist:

1. Kontrolli toitepinge vastavust tööriista nimipingele
2. Enne juhtme ühendamist kontaktiga aseta lüliti asendisse OFF(välja lülitatud)
3. Pikendusjuhtme kasutamisel vali see sobiva ristlõikega ja võimalikult minimaalse pikkusega vältimaks pingelangu.
4. Sea käepidemed (kolm asendit) sobivasse asendisse ja lukusta (Joonis 1)

TEHNILISED ANDMED:

Mudel	M12V2	M8V2
Toitepinge	220V	220V
Võimsus	1850W	800W
Freesi kinnitus	12 mm	8 mm
Pöörlemiskiirus	8000-20000/min	10000-25000/min
Korpuse töökaik üles-alla	62 mm	50 mm
Kaal	5,3 kg	2,8 kg

KOMPLEKT

Mudel M12V

- | | |
|--|------|
| 1. Külgujuhtplaat | 1 tk |
| 2. Juhtkäepide | 1 tk |
| 3. Etteandekruvi | 1 tk |
| 4. Liblikmutter | 1 tk |
| 5. Kopeerjuhtplaat | 1 tk |
| 6. Vöti | 1 tk |
| 7. Nurgafrees 8x8 mm | 1 tk |
| 8. Kinnitusmuhv 8 mm | 1 tk |
| 9. Liblikmutrid juhtplaadi kinnitamiseks | 2 tk |
| 10. Lukustusvedru | 2 tk |

Mudel M8V

- | | |
|--|------|
| 1. Külgujuhtplaat | 1 tk |
| 2. Kopeerjuhtplaat | 1 tk |
| 3. Vöti | 1 tk |
| 4. Liblikmutrid juhtplaadi kinnitamiseks | 2 tk |
| 5. Lukustusvedru | 2 tk |

KASUTUSVÕIMALUSED:

Erinevate pindade,nurkade ja avade tegemine puumaterjalidesse.

FREESI TERADE PAILDAMINE

1. Paigalda tera oma kohale (Joonis 2),suru lukustusplaadile(3) ja pinguta lukustusmutter komplektis oleva võtmega.Kontrolli tera kinnitust enne töö alustamist!
2. Kasuta alati üleminekuks sobivat muhvi,kui tahad paigaldada antud freesile mittesobiva läbimõõduga freesi.
3. Tera eemaldamiseks vabasta kinnitusmutter ja eemalda freesi tera.

ÜLAFREESI KASUTAMINE

Ülafrees lülitub sisse lüliti asendis "1" ja välja asendis "0". Ära lülita ülafreesi sisse või välja kui ta on kokkupuutes töödeldava pinnaga.

Töötlemiskõrguse reguleerimine:

1. Vastavalt Joonisel 3 toodule pööra sügavusregulaatori alumine piiraja (6) asendisse , kus ei ole reguleerkrusid.Vabasta liblikmutter(9) ja keera sügavusregulaatorist (10) nii , et kõrgusregulaatori latt (8) puutuks vastu piirajat (6).
2. Vastavalt Joonisele 4 vabasta lukusti ja suru freesi korpust alla kuni tera puudutab materjali .Sulge lukusti.
3. Vastavalt Joonisele 5 vabasta liblikmutter (11) .Tõmba sügavusregulaatori nupp (10) välja ,siis saad liigutada mõõtjoonlauda (13) .Pööra joonlauda nii ,et skaala "0" ühtiks kõrgusregulaatori lati osutiga.See on lõikesügavuse null kõrgus.Pinguta liblikmutter (11).
4. Vastavalt Joonisele 6 vabasta liblikmutter (9) ja pööra sügavusregulaatori latti (8) tagasi kuni osuti ühtib joonlaual vajaliku töösügavusega .Pinguta liblikmutter (9).
5. Vabasta lukusti ja vajuta freesi korpust alla kuni sügavusregulaatori latt (8) puutub vastu piirajat (6) , mis ongi soovitud lõikesügavus.
6. Piiraja (6) kahe kruvi reguleerimisega saab seada veel kaks lõikesügavust. Pööra kruvikeerajaga kruvid (7) vajalikule kõrgusele ja stopperda mutritega.(Joonis 7).
7. Vastavalt Joonisel 8(a) saab keermelatil (14) olevate mutritega (15)kergelt viia freesi lõikeasendisse . Joonisel 8 (b) on lõikesügavus fikseeritud.
8. Kui lõikesügavust ei reguleerita mõõtkava järgi ,tõsta sügavusregulaator üles,et ta ei segaks tööd.

Ülafreesi liikumise juhtimine:

1. Mudeli M12V külgujuhtimist kasuta kumeruste ja soonte freesimiseks piki materjali külgi. Selleks paigalda joonisel 9 näidatud kaks liblikmutrit (9) ja lukustusvedrud (16) freesi aluse ülapoolele.Kasuta ettendekruvi (19) ja liblikmutrit (20) juhtlatti (18) kinnitamiseks juhtplaadi (17) külge.
2. Mudeli M8V puhul vastavalt Joonisele 10 paigalda külgujuht (21) aluse aukudesse .Reguleeri õige kaugus ja kinnita külgujuht liblikmutritega.
3. Soone freesimisel hoia tugevalt kinni freesi käepidemetest ja suru külgujuht vastu töödeldava materjali külge (Joonis 11).
4. Kopeerjuhtimist kasuta siis kui on vaja valmistada palju ühe mõõduga tooteid . Vastavalt Joonisele 12 kinnita kopeerjuhtplaat.

Pöörlemiskiiruse reguleerimine

Ülafreesid on varustatud sujuva pöörete regulaatoriga , millel asend "1" on minimaalne pöörlemiskiirus ja asend "5" on maksimaalne pöörlemiskiirus.Vali sobiv pöörlemiskiirus Joonisel 15 näidatud regulaatori (27) abil.

NB! Ära alusta freesig atööd enne kui mootor on saavutanud täispöörded.

Tera pöörleb päripäeva.

HOOLDUS JA KONTROLL:

1. Käepidemete lukustushoova asendit tuleb kulumisele vastavalt reguleerida.Vabasta polt ja sea hoova 12-nurkne ava poldi kuuskandile nii , et oleks mugav töötada(Joonis 25).
2. Kontrollige enne ülafreesi kasutamist, et korpuse kruvid on kinni. Kui kruvi on lahti tulnud, pingutage see uuesti.
3. Mootorit tuleb hoida kaitstuna vee ja erinevate vedelike eest.
4. Pühkige masina välispind regulaarselt seebiveega niisutatud pehme lapiga puhtaks. Masina pühkimisel ärge kunagi kasutage lahusteid (benssiini, kloreeritud süsivesiniklahusteid jne.) - need võivad masina korpust korrodeerida.
5. Mootori harjade kulumist kontrolli vastavalt Joonisel 12 toodule.Kui harjad on kulunud lubatud jooneni (36) ,siis tuleb kohe harjad vahetada.
6. Hoidke masinat lastele kättesaamatus kohas temperatuuril alla 40 ° C.
7. Kõik Hitachi elektriliste tööriistade hooldused, muudatused ja remont tuleb läbi viia ainult Hitachi hooldaja juures

Tähelepanu!

HITACHI arendab ja täiustab pidevalt oma tooteid, seetõttu jätame endale õiguse teha muudatusi ilma eelneva teadustuseta.