

VOLUMEK s.r.l.

Via del Mercato 5
31020 Sernaglia della Battaglia TV - ITALY
Tel. +39-0438-900299
Fax.+39-0438-1896510
e-mail: info@volumec.it
web: www.volumec.it



JOYTAP

Elektronische Gewindeschneidmaschine mit Gelenkarm

Gebrauchsanweisung

- Anschließen Seite 2
- Elektronische Gewindeschneidmaschine Joytap Seite 4
- Gebrauchsanweisung Seite 5
- Sicherheit Seite 9
- Technische Eigenschaften Seite 13
- Garantie Seite 15
- Beschreibung Führungszapfen Seite 16

Anschließen

Die Maschine soll auf einen passenden Sockel oder Arbeitsfläche mit M10 Schrauben befestigt werden, kontrollieren Sie zuerst, dass die Stützfläche eben und rein ist, um die Parallelität zu versichern. Stellen Sie die Auswuchtung des Arms ein, damit der Arbeiter von ihm nicht geschlagen wird, während der Arm wieder gelassen wird .

Bringen Sie die Steuertafel (Bild 1) an einer trockenen, entfernen von Hitze und nicht-staubigen Umgebungen an. Vergewissern Sie sich, dass die Steuertafel stabil bleibt und nicht vom Arbeiter hergezogen wird.

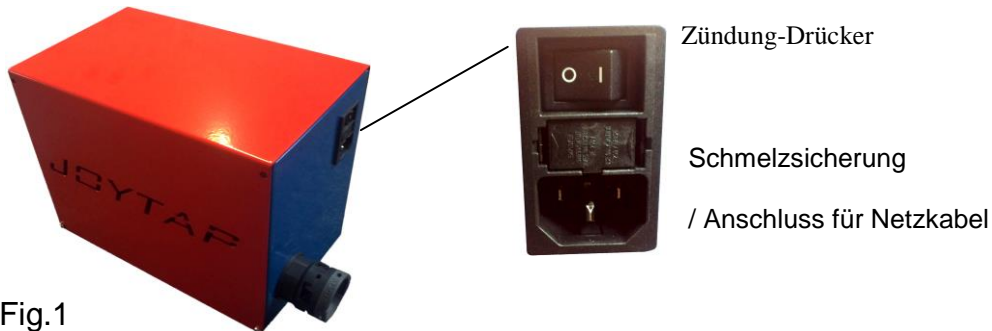


Fig.1

Elektronischer Anschluss

Man braucht eine Wechselspannung von 230 V 50 Hz mit der Erdung , um Ihre Maschine anzuschließen. Achten Sie darauf, dass Ihre Versorgung diese Eigenschaften hat.

Die Stromversorgung darf von einem Leitungsschutzschalter geschützt.

Der Erdschluss darf leistungsfähig sein.

Wenn Ihre Maschine mit einer Schaltung zur Steckdose nicht funktioniert, beachten Sie die technische Eigenschaften der Stromversorgung.

Gebrauchsanweisung für den Erdanschluss

Bei schlechtem Lauf oder einem Kurzschluss der Maschine, liefert die Erdunselektrode einen Weg mit niedrigerem Widerstand zum Strom und sie reduziert das Risiko von elektrischer Entladung.

Dieses Werkzeug verfügt über ein Kabel, das über ein Leitungserder und einen Stecker mit Erdkontakt verfügt.

Der Stecker darf zu einer korrespondierenden Steckdose verbunden sein, die korrekt installiert und in Konformität zur geltenden Bestimmungen und Lockalanweisungen für den Erdanschluss sein soll.

Bitte stellen Sie sicher, dass Ihrer Erdanschluss von guter Qualität ist und der Steckdose verfügt über einen Leitungsschutzschalter.

Verändern Sie den ausgestatteten Stecker nicht. Wenn der Stecker nicht in die Steckdose passt, lassen Sie eine passende Steckdose von einem qualifizierten Elektriker installieren. Ein schlechter Erdanschluss der Maschine kann die Gefahr von einer elektrischen Entladung verursachen. Die Leitungserdung hat einen grünen (mit/ohne gelber Linie) Isoliermantel. Wenn die Reparatur oder der Ersatz von Netzkabel nötig ist, verbinden Sie die Leitungserdung nicht zu einer Niederspannungsklemme.

Wenn Sie nicht verstanden oder Zweifel über die Bedienungsanleitung über die Erdung haben, erkundigen Sie sich bei einem qualifizierten Elektriker oder einem Verantwortlichen für die Wartung.

Wenn das Netzkabel beschädigt ist, darf es von der autorisierten Kundendienste oder Fachpersonale ausgetauscht werden. Lassen Sie nicht das Werkzeug laufen, wenn das Kabel beschädigt ist.

Dieses Werkzeug verfügt über einen Stecker, der zu einer passenden Steckdose verbunden sein darf.

Verlängerungskabel

Benutzen Sie nur Verlängerungskabel mit 3 Ader, die ein Stecker mit zwei Stecker Stift, einen Erdschluss und ein Steckdose mit zwei Löcher und einen Erdschluss entsprechend zum Stecker des Werkzeugs.

Wenn Sie ein elektrisches Werkzeug von einer beträchtlichen Entfernung von der Versorgung verwenden, überzeugen Sie sich davon, über einen Verlängerungskabel mit genügender Dimensionen zu verfügen, um den erforderlichen Strom für das Werkzeug zu versetzen.

Ein unterdimensioniertes Verlängerungskabel würde einen hohen Spannungsabfall in der Leitung verursachen, die bei einem Kraftabfall und eine Überhitze des Motors folgen würden. Man darf nur die Verlängerungskabel benutzen, die konform zu CE Vorschriften verfolgt.

Bevor jeden Verlängerungskabel zu benutzen, kontrollieren Sie, dass dieser keinen unbedeckten Kabel hat und der Isolator nicht geschnitten oder beschädigt ist.

ACHTUNG

Die Verlängerungskabel müssen außerhalb von Arbeitsplatz gestellt werden, um die folgenden Gefahr zu vermeiden: der Kontakt zwischen die Verlängerungskabel und die Arbeitsstück, das Werkzeug und andere Teile der Maschine oder eventuelle Gefahren zu schaffen.

ACHTUNG

Halten Sie Werkzeuge und Ausstattungen von Kindern fern.

Elektronische Gewindeschneidmaschine Joytap

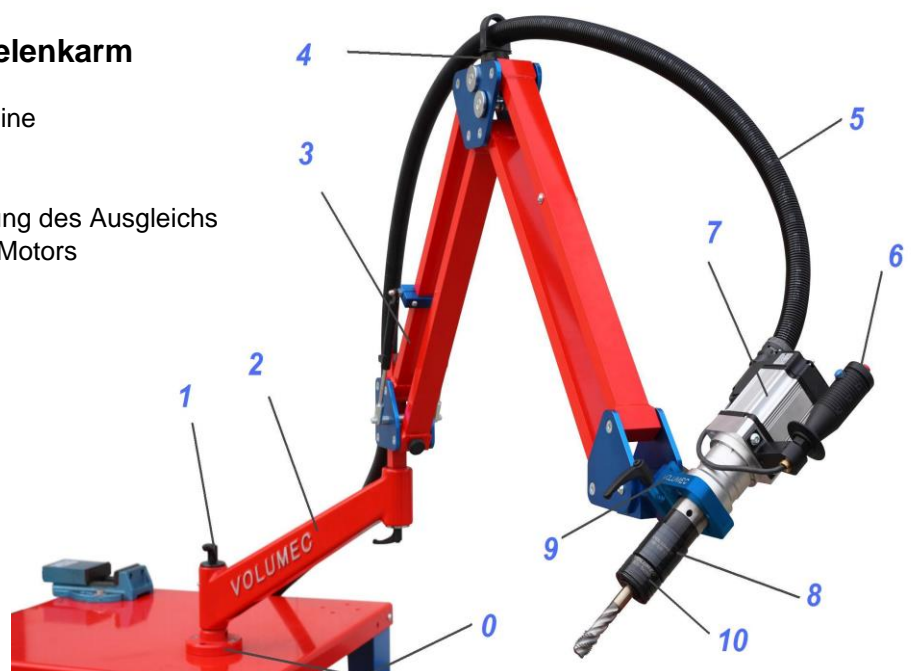
Die elektronische Gewindeschneidmaschine Volumec Joytap Serie besteht aus zwei- oder dreifachem Radial-Gelenkarm, der durch Systeme von Gasvorrichtung ausgeglichen wird.

Das Kopfteil und der elektrische Motor sind am Ende des Gelenkarms, der projiziert wird, um Bewegungen von rechter Winkel im Vergleich zum Arbeitsplatz zu tun.

Dank des verstellbaren Kopfteil und des Positionsmagnets kann man auch Gewinde in einer nicht-vertikalen Haltung durchführen.

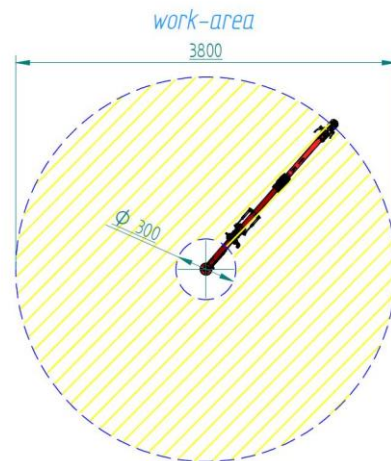
Serie JT3 mit dreifachem Gelenkarm

1. Befestigungsbasis von Maschine
2. Sperrklinke des Arms
3. Radialarm
4. Drehknopf für die Regulierung des Ausgleichs
5. Kabel von Verbindung des Motors
6. Joystick-Steuerung
7. Motor
8. Spindel
9. Verstellbaren Kopfteil
10. Kupplung mit Friktion



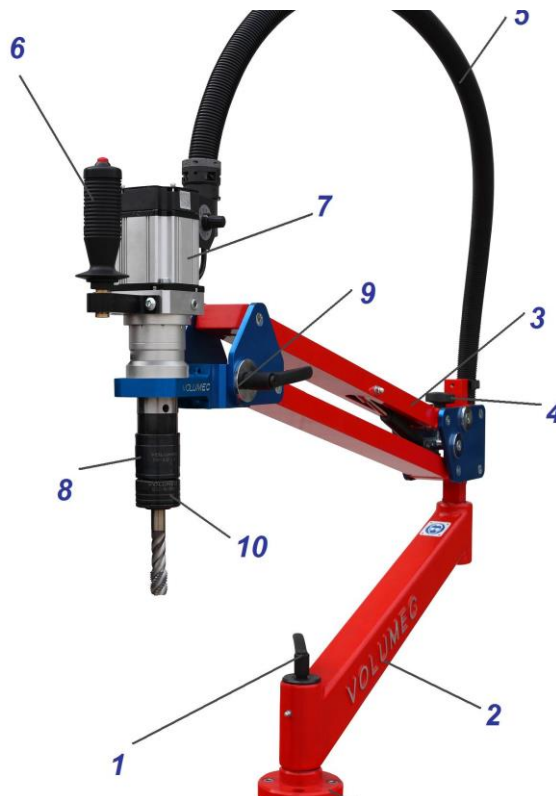
Arbeitsplatz

Durchmesser von Arbeitsplatz:3800 mm
Radius von Arbeitsplatz:1900 mm



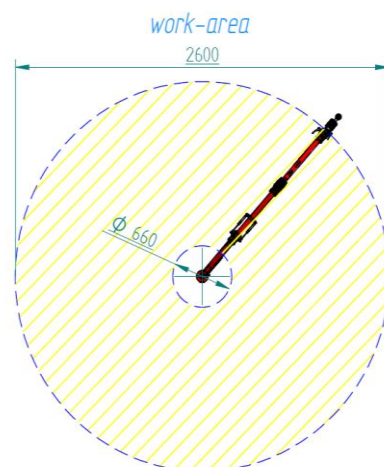
Serie JT2 mit Doppelgelenkarm

- 0 Befestigungsbasis von Maschine
- 1 Sperrklinke des Arms
- 2 Radialarm
- 3 Doppelgelenkarm
- 4 Drehknopf für die Regulierung des Ausgleichs
- 5 Kabel von Verbindung des Motors
- 6 Joystick-Steuerung
- 7 Motor
- 8 Spindel
- 9 Verstellbaren Kopfteil
- 10 Kupplung mit Friktion




Arbeitsplatz

Durchmesser von Arbeitsplatz:2600
Radius von Arbeitsplatz:1300

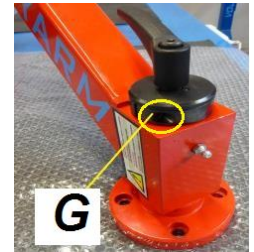


Gebrauchsanweisung

 Bevor Sie mit dem Gewinde beginnen, prüfen Sie, ob das Teil zu bearbeiten auf der Arbeitsfläche blockiert ist und ob der Arm korrekt montiert ist.

Positionieren Sie den ersten Trägerarm (nr. 2), um eine einfache Ausrichtung des Werkzeugs auf dem Arbeitsbereich zu garantieren. Während die Gewinde muss der Griff an der Basis (Nummer 1) des ersten Arms für die JT2 Modelle offen gehalten werden. Für die JT3-Modellen muss der Griff fest geschlossen sein, um eine vollständige Blockierung zu gewährleisten.

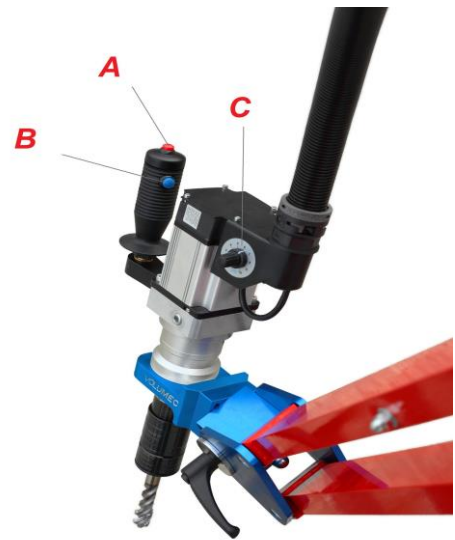
Für die Modellen JT3500 und JT3750 ist es außerdem erforderlich die Blockierungsschraube **G** an der Basis des Arms zu schließen.



Richten Sie den Kopf aus, sodass seine Rechtwinkligkeit mit dem zu fädelnden Teil gewährleistet ist (siehe Kapitel des multidirektionalen Kopfes).

In die Schlagspindel der Gewindebohrmaschine fügen Sie die Kupplung mit dem ausgewählten Gewindebohrer (man empfiehlt die Benutzung von Kupplung mit Friktion) und schmieren das Werkzeug mit Öl (schauen Sie nach Seite7: MONTAGE VON WERKZEUGE FÜR GWINDEBOHREN UND FÜR KUPPLUNGEN) .

Drücken die Taste für die Versorgung, die in der Steuertafel ist. Die rote Taste, die auf dem oberen Teil von Joystick ist (A), nützt, um das Werkzeug entgegen im Uhrzeigersinn arbeiten zu lassen. Anstatt der hellblauen Taste (B) lasst man das Werkzeug gegen den Uhrzeigersinn arbeiten.(Bild auf der Seite)



Dann positionieren Sie den Gewindebohrer auf der Höhe von dem Loch zu schneiden; drücken Sie der roten Taste, um das Werkzeug zu starten, und führen gleichzeitig einen axialen Schub aus, um Gewinde zu schneiden.

Am Ende der Bearbeitung drücken Sie die hellblaue Taste, um das Werkzeug herauszuziehen.

ES IST VEBOTEN, DEN KOPFTEIL AUF PERSONEN ZU RICHTEN.



ACHTUNG

Bevor die Gewinde anzufangen, kontrollieren Sie, dass der Stück an dem Tisch gut befestigt ist.

Geschwindigkeitsregler

Der Geschwindigkeitsregler (C) steht an rechte Seite des Motors und erlaubt, die Nummer von Umdrehungen in Abhängigkeit von dem Durchmesser des benutzten Werkzeugs und von Rohstoff zu variieren.



Die Kupplungen sind zum Motor durch eine schnelle Schaltung befestigt und die Zapfen sind geradewegs in den zentralen Loch von Kupplung gesteckt. Dank dieser Methode wird die Zeit für den Wechsel von Werkzeuge verringert. Infolgedessen gibt es auch ein Einsparung von Zeit und eine Steigerung von Produktion in jeder Gewinde-Operationen.

ACHTUNG: Um Schäden und Defekte zu vermeiden, übertreffen Sie die geraten Geschwindigkeiten für die Gewinde nicht.

Die Schergeschwindigkeit darf berücksichtigen:

- DURCHMESSER UND ART DES WERKZEUGS
- MATERIALSART

Speed-Rückkehr

Um die Geschwindigkeit zu ändern, nutzen Sie bitte den schwarzen Knopf auf dem Joystick :

wenn der Knopf **nicht aktiviert ist**, ist die Rücklaufgeschwindigkeit 100%
wenn der Knopf **aktiviert** wird, ist die Rücklaufgeschwindigkeit 50%

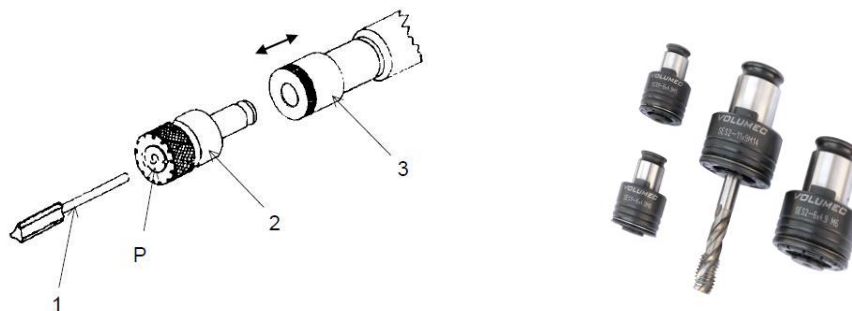
Montage der Bohrwerkzeuge

Die Volumec-Köpfe für die Gewinde sind vollständig von Spindel für Kupplungen mit schnelle Schaltung; für die Montage des Werkzeugs darf man gründlich den Gewindebohrer (1) in die Kupplung (2) hinausschieben; für den Ersatz darf man indessen das Bajonett (P) drücken und es herausziehen. (sehen Sie Bild 3)

Montage von Kupplung

Legen Sie die Kupplung und den Gewindebohrer in die Spindel ein(3).Der Ring der Schlagspindel darf axial laufen (wie der Pfeil in Zeichnung zeigt)und dann es wiederlassen.(und in umgekehrter Richtung um die Kupplung herauszuziehen)
(Sehen Sie Bild 3)

Fig.3



Multi-Richtungskopf

Jede Gewindeschneidmaschine Modell Joytap Volumec verfügt über einen Multi-Richtungskopf, die erlaubt, auch in verschiedenen Positionen zu schneiden.

Verwendungsart :

Das Rohr-Versorgung des elektrischen Motors darf positioniert sein, um die Rotation zum Kopf zu ermöglichen.

Vertikalen Operationen

- Entblocken Sie die 2 Hebel, die die Gewindeschneidmaschine blockieren.
- Der Motor darf senkrecht zum Stück positioniert werden. Wenn es sich um Eisen handelt, ist es möglich die Ausrichtung der Maschine mit der Hilfe des Position-Magnet (im Foto)
- Drehen Sie den großen und kleinen Hebel ab.



Horizontalen Operationen:

- Entblocken Sie die 2 Hebel, die die Gewindeschneidmaschine blockieren.
- Der Motor darf senkrecht zum Stück positioniert werden. Wenn es sich um Fe handelt, ist es möglich die

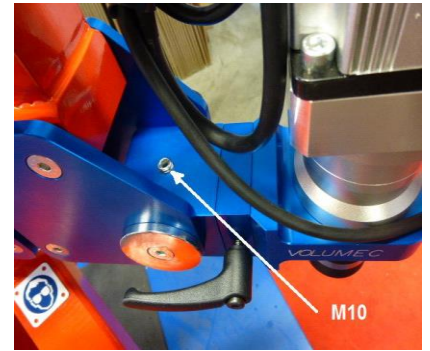
Ausrichtung der Maschine mit der Hile des Position-Magnet.

-Drehen Sie den grossen Hebel ab.

(Für größere Sicherung vor allem für die Gewinde mit großem Durchmesser, auch die Schraube M10 auf dem Foto angezeigt zu schließen)

-Wenn die Ausrichtung des Kopfs verschiedenen zu vertikalem Fläche ist, lassen Sie die kleine Hebel frei, damit die Achse von Werkzeug während der Rotation und der Gewinde automatisch ausgleichen kann.

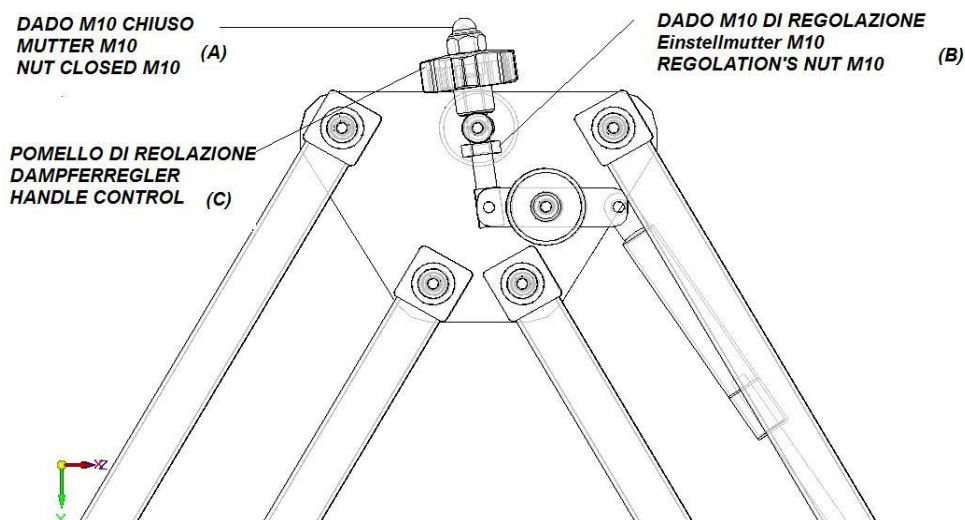
(Max. Gewinde M20)



Gelenkarm

Jede Gewindeschneidmaschine Modell Joytap Volumec verfügt über einen regulierbaren Gelenkarm. Um einen korrekten Ausgleich zu tun, braucht man:

- 1) die Hutmutter(A) über den Griff wegnehmen und das Werkzeug bis Max. Öffnungspunkt heben lassen
- 2) den Dampferregler (C) leicht abschrauben, um die Einstellmutter M10 (B) sich bewegen zu lassen.
- 3) Um die Ausgleiung der Feder zu kontrollieren, darf man die Mutter M 10 heben und aufmachen.
- 4) Nachdem Sie die richtige Regulierung gefunden haben, schließen Sie stark den Dampferregler (C) und setzen die Oberhutmutter wieder.(A)





Automatisches Ölschmierungs-system

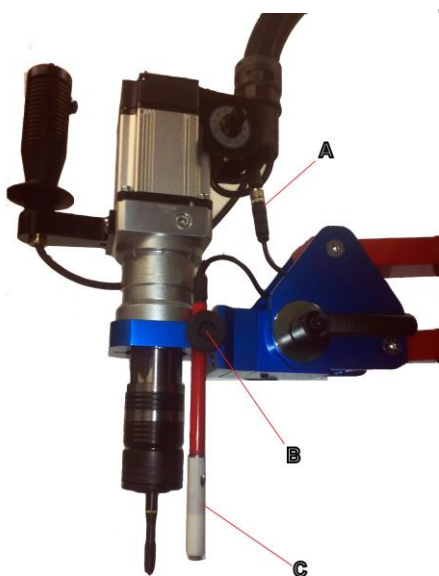
Jede Gewindeschneidmaschine Modell Joytap Volumec verfügt über ein automatisches Ölschmierungs-system.

Lösen Sie die Schrauben des Tankdeckels und füllen Sie mit Ölschmierung vom Werkzeug, die zur bearbeiteten Material geeignet ist.

Durch das Regelventil (D) kann man die Quantität des Öls regeln. Das System, das mit Druckluft funktioniert, besteht aus einem Regelventil und einem Tank für Schmierung.

Drücken Sie der Hebel (E), um das Ölschmierungs-system zu betätigen.

Regulieren Sie die Düse (F), um die Diffusion des Öls zu regulieren.



Tiefensensor

Mit der Tiefensensor führen kann das Klopfen alle in der gleichen Tiefe. Wenn der Sensor das Werkstück berühren kehrt die Drehrichtung automatisch

So verwenden Sie die Tiefensensor den Stift (C) in das Loch, wie in der Abbildung und schließen Sie den Stecker (A).

Stellen Sie die Höhe des Tiefensensor (C) und sichern Schließen der Drossel (B)

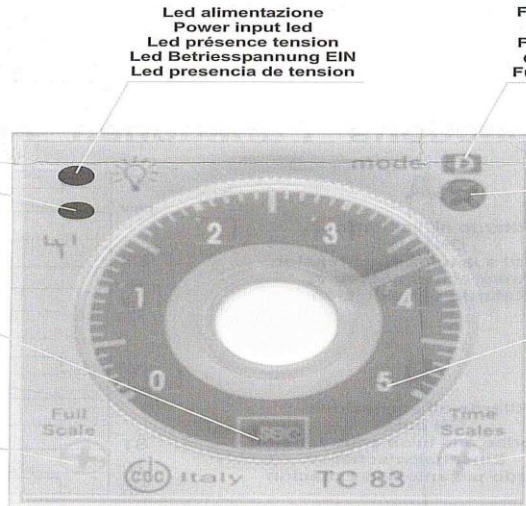
Die Inversionszeit kann durch Einstellen des roten Zeiger auf den gewünschten Wert in Sekunden geändert werden. SETZEN NICHT ZERO



Led temporizzazione in corso
Timing in progress led
Led temporisation en course
Led Zeitablauf
Led temporización en curso

Unità di tempo selezionata
Selected time unit
Unité de temps sélectionnée
Gewählter Zeitbereich
Unidad de tiempo seleccionada

Selettore scala tempi
Time scale selector
Sélecteur échelle de temps
Schalter für den Zeitfaktor
Selector de la escala de tiempo



Led alimentazione
Power input led
Led présence tension
Led Betriebsspannung EIN
Led presencia de tension

Funzione selezionata
Selected function
Fonction sélectionnée
Gewählter Funktion
Función seleccionada

Selettore funzioni
Function selector
Sélecteur de la fonction
Funktionswahlschalter
Función seleccionada

Scala tempi selezionata
Selected time scale
Echelle de temps sélectionnée
Gewählter Zeitfaktor
Escala de tiempos seleccionada

Selettore unità di tempo
Time unit selector
Sélecteur unité de temps
Zeitenheitswahlschalter
Selector de la unidad de tiempo

Collegamenti elettrici

I collegamenti elettrici sono da effettuarsi tramite fili isolati aventi le seguenti sezioni:
A - alimentazione timer e comandi (2-10-5-6-7):
0.15 + 3 mm²
B - uscite relè (4-1-3-8-11-9): 1.5 + 3 mm²

Precauzioni d'impiego

1 - I cavi d'alimentazione e di potenza devono essere separati.
2 - Montare lo strumento in un posto ventilato.
3 - Proteggere l'apparecchio dalle vibrazioni.

Electrical wirings

The electrical wirings it is to be done by insulated wires with the following gauges:
A - power line and command (pin 2-10-5-6-7):
AWG27 + AWG14
B - relay outputs (pin 4-1-3-8-11-9):
AWG17 + AWG14

Operating cautions

1 - The feeding line wires must be separated from output relay wires.
2 - It is best that the instrument will be installed in a ventilated place.
3 - Protect the timer from the vibrations.

Branchements électriques

Effectuer le connexion électriques par des fils isolés de section:
A - alimentation du timerisateur et command (2-10-5-6-7): 0.15+3mm²
B - sortie relais (4-1-3-8-11-9): 1.5 + 3 mm²

Précautions d'emploi

1 - Séparer les fils de l'alimentation des fils des sorties relais.
2 - Installer l'appareil dans un emplacement bien ventilé.
3 - Protégér l'appareil contre les vibrations.

Elektrische anschluss

Die Belegung der Anschlüsse ist mit isolierten Kabel mit folgenden Dimensionen zu erfolgen:
A - speise und Steuerkontakt (2-10-5-6-7):
0.15 + 3 mm²
B - relaisausgänge (4-1-3-8-11-9): 1.5 + 3 mm²

Vorsichtsmassnahmen

1 - Trennung der Speisekabel von den Kabel der Relaisausgänge.
2 - Installation der geräte in einer gut belüfteten Umgebung.
3 - Schutz der Geräte gegen Vibrationen.

Conexiones electricas

The electrical wirings it is to be done by insulated wires with the following gauges:
A - power line and command (pin 2-10-5-6-7):
AWG27 + AWG14
B - relay outputs (pin 4-1-3-8-11-9):
AWG17 + AWG14

Precauciones de empleo

1 - I cavi d'alimentazione e di potenza devono essere separati.
2 - Montare lo strumento in un posto ventilato.
3 - Proteggere l'apparecchio dalle vibrazioni.



ACHTUNG

Der Bearbeiter soll vorsichtig die vorliegenden Anweisungen lesen und verstehen, bevor die Maschine zu verwenden.

Die Maschine, die Verbindungen und die Zubehöre dürfen nur für das ausdrückliche gemeinte Zweck (Gewindebohren) verwenden sein.

Jede Änderung zur Maschine und ihrer Zubehören darf ausdrücklich von dem technische Büro des Erbauers genehmigt werden.

Bevor jeder Vorgang von Wartung, Aufnahme, oder er in dem normalen Betriebszyklus nicht beigefügt ist, schließen sie die Schaltung zur Netzversorgung aus.

SICHERHEIT

Sicherheitsvorschriften

ACHTUNG

Wenn elektrischen Werkzeuge verwendet wird, dürfte man immer alle Grund-Sicherheitsvorkehrungen folgen, die es auch nicht in diesem Handbuch gibt, alle Grund-Sicherheitsvorkehrungen, um die Gefahr von Feuer, elektrischen Schlag und persönliche Schäden zu vermeiden.

Die Bearbeitungen, die mit Elektrowerkzeug hergestellt werden, können gefährlich für den Bearbeiter werden, falls sichere und passende Operationsvorschriften befolgt würden.
Als jede elektrische Maschine, die ein Teil in Bewegung setzt, setzt die Benutzung des Werkzeugs mit Gefahren voraus.

Wahrscheinlichkeit von Unfällen wird fast nichts, wenn die Maschine mit diesen Anweisungen benutzt wird. Man braucht Aufmerksamkeit während der Arbeit schenken und die passenden persönliche Schutzausrüstungen benutzen.

Die möglichen übrigen Gefahren sind diesbezüglich:

- 1-direkter oder indirekter Kontakt mit elektrischem Schlag
- 2-Verwundung wegen des Kontakts mit Drehteile in Bewegung
- 3- Verwundung wegen des Kontakts mit eckigen Teilen
- 4- Verwundung wegen der Material oder des Auswurf mit Teilen des Werkzeug

Lesen Sie bitte aufmerksam die Anweisungen, die in diesem Handbuch geschrieben sind, bevor dieses Produkt zu benutzen und sie gewissenhaft aufzubewahren.

Die Sicherheitsvorrichtung, die für die Benutzung der Maschinen vorausgesehen wird (z.B. Schutzausrüstungen, Rückhaltesystem PERSÖNLICHE Schutzausrüstungen als Brille, Staubdichtmasken, Gehörschutz, Sicherheitsschuhe) können die Gefahren von Unfällen verringern. Aber der beste Schutz kann nicht wirkungsvoll ohne den gesunden Menschenverstand und Aufmerksamkeit sein. Nehmen Sie immer die notwendigen Vorsorgemaßnahmen. Verrichten Sie nur Tätigkeiten, die Sie in Sicherheit bringen.
VERGESSEN SIE NICHT: die Sicherheit ist die Verantwortung von jedem.



ACHTUNG: Die Verwendung von Schutzbrille ist obligatorisch.

Konforme Verwendung mit Vorschriften

Dieses Werkzeug ist geplant und gebaut worden, um Gewinde auf Stahl, Metalle im Allgemeinen, Holz, Plastik und alle Materialarten im Allgemeinen mit Ausnahme von Edelstahl zu schneiden. Man braucht geeignete Gewindebohrer und Geschwindigkeiten in Bezug auf das zu bearbeitende Material und Werkzeug wählen.

Es ist verboten, die Maschine zu modifizieren und sie für andere Zwecke zu einsetzen, deren sie gebaut wurde.

Wenn Sie an den Spezialentwicklungen gezweifelt haben, benutzen Sie nicht bitte das Werkzeug, bevor uns zu kontaktieren und die Informationen zu bekommen.

Sicherheitsvorschriften

Man darf obligatorisch die Verwendung von Schutzbrille während der Benutzung der Maschine tragen.
Es wird nicht die Schutzhandschuhe für die Benutzung von dieser Maschine geratet.
Versichern Sie, die passende Beleuchtung zu verfügen.

Es wird einen sorgfältigen Gebrauch empfohlen und die nötigen Vorkehrungen zu treffen, die der Arbeiter zweckmäßige hält.

Bevor die Bearbeitung anzufangen, kontrollieren Sie die Abnutzung des Werkzeugs und ersetzen Sie es, wenn es schadhaf ist.

Richten Sie nie das Werkzeug gegen die Personen.

Halten Sie den Arbeitsplatz rein: die Möglichkeit von Unfall ist höher in versperrten Bereichen oder Arbeitstisch.

Weichen Sie gefährliche Umgebungen aus. Lassen Sie nicht das Werkzeug im Regen und verwenden Sie es nicht in feuchter und nasser Umgebungen, um das Phänomen von tödlichem elektrischem Schlag zu vermeiden. Halten Sie den Arbeitsplatz gut beleuchtet. Verwenden Sie nicht das Werkzeug in Gegenwart von Gas, Flüssigkeiten oder entflammaren Materialien.

Verbinden Sie die Vorrichtung von Staubabsaugen. Wenn es Methoden für Staubrückgewinnung eingeschlossen wird, versichern Sie sich, dass diese Vorrichtungen richtig verbunden und verwendet werden.

Halten Sie Kinder und Unbefugten von der Maschine und dem Arbeitsplatz ab.

Sichern Sie sich von von elektrischer Entladung. Vermeiden Sie den Kontakt mit die Fläche von der Erdung. Misshandeln Sie den Kabel nicht. Ziehen Sie nicht den Kabel, um ihn von der Steckdose auszustecken. Halten Sie den elektrischen Kabel von der Hitze, Öl und scharfer Kanten ein.

Verwenden Sie nur Verlängerungskabel, die für das Äußere geplant wurden und Hinweise in Bezug darauf hinterbringen .

Passen Sie auf: das Werkzeug darf nicht in Zustand von Müdigkeit verwendet werden.

Verwenden Sie nicht das Werkzeug, wenn Sie unter die Wirkung des Alkohols/Drogen/Arzneimittel sind.

Vermeiden Sie den zufälligen Lauf. Versichern Sie sich, dass den Schalter im Stillstand ist, bevor das Werkzeug zu verbinden.

Tragen Sie geeignete Kleidungsstücke. Tragen Sie nicht weite Kleidung und Schmuck, die in beweglicher Teile hängen bleiben können. Für äußere Arbeiten wird die Benutzung von gleitschierer Schuhe stark empfohlen. Bringen Sie einen Schutzmittel für lange Haare.

Tragen Sie immer persönliche Schutzausrüstungen: tragen Sie immer die Schutzbrille und die Halbmaske, wenn Staube oder Späne hergestellt werden. Tragen Sie die Schutzkappe oder Ohrstöpsel in lauter Umgebungen. Tragen Sie Schutzhandschuhe, wenn Sie mit kantiger und scharfe Bestandteile handhaben. Verlieren Sie nie das Gleichgewicht auf der Maschine. Halten Sie immer **Ihres** Gleichgewicht.

Fragen Sie sachkundige und kompetente Personen um Rat, wenn Sie Vertrautheit mit dem Lauf der Maschine nicht haben.

Entfernen Sie die unbenutzten Werkzeuge. Wenn die Werkzeuge nicht verwendet werden, darf man sie in einer trockenen Umgebung und nicht erreichbar für Kinder abschließen.

Das Werkzeug darf nicht durchstoßen werden. Die Bearbeitungen werden besser und sicherer hervorgehen, wenn das Produktionstempo von Werkzeug befolgt wird.

Benutzen Sie immer geeignete Werkzeuge. Man darf nicht ein geringes Werkzeug beanspruchen, um eine intensive Arbeit zu machen, die ein widerstandsfähiges Werkzeug braucht.

Befestigen Sie den Teil. Nach Möglichkeit verwenden Sie Schraubklemmen oder ein Schraubstock, um den Stück zu sperren. Das ist sicherer als die Nutzung von der einzigen Händen.

Erhalten Sie die Werkzeuge in gutem Zustand aufrecht. Die Werkzeuge müssen geschärft und rein bleiben, um eine bessere und sicherere Leistung zu erhalten. Folgen Sie bitte die Anweisungen, um Zubehöre zu schmieren und auszutauschen. Kontrollieren Sie immer, dass der elektrische Kabel nicht beschädigt ist. Die Griffe müssen trocken, rein und ohne Öl / Schmierfett bleiben.

Das Werkzeug darf nicht in Verbindung von dem Netz gesetzt werden, wenn es nicht in Lauf ist, bevor die Wartung und Ersetzen anzufangen.

Entfernen Sie den Spann- und Regulierung-schlüssel, die immer vor dem Start des Werkzeugs entfernt werden dürfen.

Prüfen Sie die Bestandteile von Werkzeug, um sich zu versichern, dass keinen schadhafte Teil gibt.

Bevor die Maschine zu verwenden, kontrollieren Sie alle Sichervorrichtung und jeden anderen Teil, der schadhafte sein kann und versichern Sie sich, dass er in Konform in seiner Tätigkeit trat.

Prüfen Sie über, dass die bewegliche Teile in Reihe sind. Man soll kontrollieren, dass diese Teile nicht gesperrt und zerbrochen sind.

Kontrollieren Sie die Montage oder jeden anderen Zustand, die Arbeitsweise beeinflussen können.

Jeder beschädigter Teil oder Schutz soll von einem autorisierten Dienstzentrum repariert oder ausgetauscht werden. Verwenden Sie nicht das Werkzeug, wenn der Schalter nicht richtig funktioniert.

Verwenden Sie das Elektro-Werkzeug, die Werkzeuge und die Zubehöre nur die Ziele, die in diesem

Handbuch wiedergegeben sind; verschiedene Nutzungen und Teile können mögliche Gefahren für den Arbeiter verursachen.

Das Werkzeug muss von einem kompetenten Person repariert werden. Dieses elektrischen Werkzeug ist konform zu der entsprechenden Sicherheitsvorschriften. Die Reparatur soll nur von qualifizierten Personen realisiert werden, die originale Ersatzteile verwenden, sonst man kann Gefahren für die Benutzern auftreten. Prüfen Sie regelmäßig (jeden 10-15 Tage) die Schließung von alle Schrauben der Maschine , um Schaden zur Personen oder Maschinen während seines Gebrauchen.

Die Maschine, die Struktur des Gelenksarm und die Verbindungen können nur für die Zwecke, die in diesem Handbuch gemeint werden. Jede Änderung zur Maschine darf ausdrücklich von die technischen Abteilung der Baufirma autorisiert werden.

Zusätzliche Sicherheitsregeln

VERWENDEN SIE NICHT die Gewindeschneidmaschine, wenn sie nach der Verhaltensregeln von diesem Handbuch nicht völlig montiert und angeschlossen wird.

BEFESTIGEN Sie die Gewindeschneidmaschine an einer Stütze oder Fläche. Falls die Stütze und die Fläche während der Benutzung sich bewegen würden, **BEFESTIGEN** Sie diese an dem Boden.

STARTEN Sie die Gewindeschneidmaschine, nachdem Sie jeder Gegenstand weggenommen haben.

STERTEN SIE NICHT die Gewindeschneidmaschine, wenn die Spitze auf dem Werkstück ist.

HALTEN Sie immer die Hände und die Finger fern von der Spitze und dem Werkzeug.

VERSUCHEN SIE NICHT, einen Teilstück durchzubohren, der keine flach Oberfläche hat, außer wenn Sie eine geeignete Stütze verwenden würden.

VERWENDEN Sie immer ein Blockiersystem, um gefährliche Rotationen des Werkstück zu vermeiden.

VERWENDEN Sie immer geeignete Geschwindigkeiten, um Gewinden in der verschiedenen Materialien in Bezug auf den benutzten Gewindebohrer zu schneiden.

VERSICHERN Sie sich, dass alle Blockgriffe fest sind, bevor das Werkzeug einzuleiten.

FÜHREN Sie nie Montagen, Zusammensetzen und Vorbereitungen auf der Oberfläche durch, wenn die Maschine funktioniert.

VERSICHERN Sie sich, dass der Gewindebohrer oder das Werkzeug nicht beschädigt sind und sie in der Schlagspindel richtig blockiert werden, bevor die Maschine zu verwenden.

VERSICHERN Sie sich, dass der Schlüssel des Schlagspindel aus dem Schlagspindel genommen wird, bevor die Gewindeschneidmaschine anzulassen. Verwenden Sie nur den Schlüssel, der mit dem Werkzeug beliefert wird.

REGULIEREN Sie die Höhe der Arbeitsfläche und die Tiefe des Abstiegs der Spitze, um die Fläche nicht durchzubohren.

Halten Sie immer die Gewindeschneidmaschine an, bevor die Späne aus der Fläche entfernen .

VERSICHERN Sie sich, dass die große Werkstück zu der richtigen Höhe der Fläche während des Gewindes sind.

STELLEN SIE DEN STROM AB. Dann nehmen Sie die Spitze oder das Werkzeug weg und putzen Sie die Fläche, bevor von der Maschine sich zu entfernen.

TAUSCHEN SIE die schadhafte oder fehlende Teile aus. Verwenden Sie nicht die Gewindeschneidmaschine, wenn sie nicht in alle von seiner Teile funktionierend ist.

NUTZEN Sie die Geschwindigkeit für Gewinde aus, die für die spezifische Operation auf die bearbeitende Materialien empfohlen ist.

**LESEN UND BEWAHREN SIE DIESEN SICHERHEITSHANDBUCH
DIE FIRMA VOLUMEK SRL MACHT SICH NICHT VERANTWORTLICH
FÜR UNFALL ODER VERLETZUNGEN, DIE DURCH EINE SCHLECHTE
BENUTZUNG VERURSACHT WERDEN. DER ERBAUER SCHLIESSEN
SICH VON DER HAFTUNG EINES VERSCHIEDEN GEBRAUCH AUS, FÜR
DESSEN DIE MASCHINE AUSGEDACHT UND GEPLANT IST.**

Technische Eigenschaften

Technische Eigenschaften der Maschine

TAB. 1

Modello Modell	Capacità di maschiatura su acciaio (mm)	Velocità (giri/min.) Geschwindigkeit	Potenza (Watt)	Attacco mandrino mm	Rumorosità (dB(A))	Vibrazioni (m/s ²)	Peso (kg)
JT2000	M2-M12	100-1000	750	Ø32	<56	<2,5	15
JT2150	M3-M16 (M20)	50-500	750	Ø32	<56	<2,5	15
JT2500	M5-M24 (M26)	20-200	750	Ø32	<56	<2,5	15
JT3000	M2-M12	100-1000	750	Ø32	<56	<2,5	19
JT3150	M3-M16 (M20)	50-500	750	Ø32	<56	<2,5	19
JT3500	M5-M24 (M26)	20-200	750	Ø32	<56	<2,5	20
JT3750	M8-M36	10-150	750	Ø48	<56	<2,5	25

Lautstärke bestimmt nach ISO/CD 15744

Vibrationsniveau des Griffs bestimmt nach ISO 8862

Technische Eigenschaften des Motors

TAB.2

Grandezze nominali	Caratteristiche tecniche
Tipo motore	Brushless
Potenza (Watt)	750 W
Corrente nominale (A)	4,9 A
Corrente massima (A)	14,7 A
Fase	Monofasico
Voltaggio (V),	200 a 255 V
Frequenza (Hz)	50/60 Hz
Temperatura area di lavoro C°	0-40°C
Temperatura di stoccaggio C°	-20 + 80°C
Umidità area di lavoro (RH)	20 ~90 RH
IP Clase di protezione	IP65

Lautstärke des Werkzeugs

Die Tabelle von technischer Eigenschaften gibt die Niveaus des Schalldrucks (und der Hörleistung, wenn sie obere von 85 dB(a) sind) wieder. Der Gehörschutz dürfen verwendet sein, wenn das Schalldrucks Niveaus an der Stellung des Arbeiters 85 dB (A) übertreffen. Es wird niedrigerer Wert in Vergleich zu dieser Schwelle geratet.

Der Geräusch-Risiko ist zu der Intensität der Quelle und auch zu der Belichtungszeit verbunden, deshalb ist es wichtig, die Verwendung des Einzelwerkzeugs in der Arbeitstagespanne zu bewerten und sich nach den geltenden Gesetzen in jedes Land zu halten, um die Benutzer zu schützen.

Die folgende Tabelle erlaubt, den Einfluss der Verwendungszeit nach täglichem Belichtungs-niveaus dank dem Verwendungskoeffizient c zu schätzen, der in der Gewindeschneidmaschinen zwischen 20-40% variiert.

L_{eqC}	$L_{eq d}$
8520,00%	78,0
8530,00%	79,8
8540,00%	81,0

Vibrations des Werkzeugs

Die Tabelle von technischer Eigenschaften zeigt den Quadratwert, der zur Beschleunigungsfrequenz (Vibrationsniveau) geeicht ist.

Das Risiko von Vibrationen ist von Intensität der Quelle und auch von der Belichtungszeit verbunden, deshalb ist es wichtig, die Verwendung des Einzelwerkzeugs in der Arbeitstagespanne zu bewerten und sich nach den geltenden Gesetzen in jedes Land zu halten, um die Benutzer zu schützen.

Die folgende Tabelle erlaubt, den Einfluss der Verwendungszeit nach täglichem Belichtungs-niveaus dank dem Verwendungskoeffizient c zu schätzen, der in der Gewindeschneidmaschinen zwischen 20-40% variiert.

A_h c	A_h 8h
2,520,00%	1,1
2,530,00%	1,4
2,540,00%	1

GARANTIE

Die VOLUMEC Maschinen haben 12 Monaten Garantie von Einkaufsdatum. Diese Garantie umfasst die Reparatur oder den Ersatz von der Teile, die Herstellungsfehler zeigen.

Das Produkt darf von einem Steuerbeleg vorgeführt werden, der das Einkaufsdatum beweist.

Die Gewährleistung ist nicht gültig, wenn eine unkorrekte Verwendung der Maschine oder ein Fehler in der Verbindung herausgefunden wird.

Diese Garantie gilt nicht für Reparaturen, die aufgrund einer Fehlerfunktion eines von Nicht-Vertragshändler, beschädigte und willkürliche Modifikationen der Teile erforderlich werden; auch Schäden kommen von einer schlechten Installation oder Wartung her.

Die Überlastungsschäden und ein unkorrekter Gebrauch sind in Garantie nicht inbegriffen.

Die Transportkosten, die Verpackung und die Versicherung, sowie die Defekte von nicht-Originalteile sind zu Lasten von dem Kunde.

Dieselbe Garantizeit wird für den Einkauf von originalen Teilen wie der Stoßdämpfer, der Motor oder Schalen usw. angewandt.

Die Bestandteile, wie Buchse für die Gewinde, sind als verderbliche Teile betrachtet, also sind sie in die Garantie nicht inbegriffen.

Beschreibung von DIN-Führungzapfen



CODOLO DIN E DIMENSIONI DEL QUADRO

Diametro Codolo mm	Quadro mm	DIN 352	DIN 371	DIN 376	DIN 374	DIN 2182	DIN 2183	DIN 353 DIN 374
2,5	2,1	M1	M1					
		M1,1	M1,1					
		M1,2	M1,2	M3,5	M3,5	1/16		
		M1,4	M1,4					
		M1,8	M1,8					
2,8	2,1	M2	M2					
		M2,2	M2,2	M4	M4	3/32	5/32	
		M2,5	M2,5					
3,20	2,4					3/16		
3,50	2,70	M3	M3	M5	M5			
4,00	3,00	M3,5	M3,5			1/8		
4,50	3,40	M4	M4	M6	M5,5 M6	5/32	¼	
6,00	4,90	M5 M6 M8	M5 M6	M8	M8	3/16	5/16	
7,00	5,50	M10		M10	M9 M10	¼	3/8	G 1/8
8,00	6,20		M8			5/16	7/16	
9,00	7,00	M12		M12	M12	3/8	½	
10,00	8,00		M10					
11,00	9,00	M14		M14	M14		9/16	G ¼
12,00	9,00	M16		M16	M16		5/8	G 3/8
14,00	11,00	M18		M18	M18		¾	
16,00	12,00	M20		M20	M20			G ½
18,00	14,50	M22 M24		M22 M24	M22 M24		7/8	G 5/8
20,00	16,00	M27		M27	M27 M28		1"	G ¾
22,00	18,00	M30		M30	M30		1 1/8	G 7/8
25,00	20,00	M33		M33	M33		1 ¼	G 1"
28,00	22,00	M36		M36	M36		1 3/8	G 1 1/8
32,00	24,00	M39		M39	M39		1 ½	G 1 ¼
		M42		M42	M42		1 5/8	
36,00	28,00	M45		M45	M45		1 ¾	G 1 ½
		M48		M48	M48		1 7/8	
40,00	32,00	M52		M52		2	G 1 ¾	
45,00	35,00							G 2"
50,00	39,00							G 2 ¼ G 2 ½ G 2 ¾ G 3"

Beschreibung von ISO-Führungszapfen



CODOLO ISO E DIMENSIONI DEL QUADRO

Diametro Codolo mm	Quadro mm	ISO 529 Metrica	ISO 529 UNC/UNF BSW/BSF	ISO2283 Metrica	ISO2284 G	ISO2284 Rc
2,50	2,00	M1				
		M1,2				
		M1,4				
		M1,6	No. 0			
		M1,8				
		M2	No. 1			
2,80	2,24	M2,2	No. 2			
		M2,5	No. 3			
3,15	2,50	M3	No. 4 No. 5	M3		
3,55	2,80	M3,5	No. 6	M3,5 M4		
4,00	3,15	M4		M5		
4,50	3,55	M4,5	No. 8	M6		
5,00	4,00	M5	No. 10 3/16			
5,60	4,50	M5,5	No. 12 7/32	M7		
6,30	5,0	M6	¼	M8		
7,10	5,60	M7	9/32			
8,00	6,30	M8	5/16	M10	G 1/8	Rc 1/8
9,00	7,10	M9		M12		
10,00	8,00	M10	3/8		G ¼	Rc ¼
8,00	6,30	M11	7/16			
9,00	7,10	M12	½			
11,20	9,00	M14	9/16	M14		
12,50	10,00	M16	5/8	M16	G 3/8	Rc 3/8
14,00	11,20	M18	11/16	M18		
		M20	¾	M20		
16,00	12,50	M22	7/8	M22		
18,00	14,00	M24	1"	M24	G 5/8	Rc 5/8
20,00	16,00	M27	1 1/8	M27	G ¾	Rc ¾
		M30		M30		
22,40	18,00	M33	1 ¼		G 7/8	Rc 7/8
25,00	20,00	M36	1 3/8		G 1"	Rc 1"
28,00	22,40	M39	1 ½			
		M42				