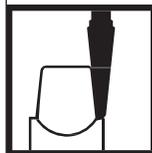


 af350

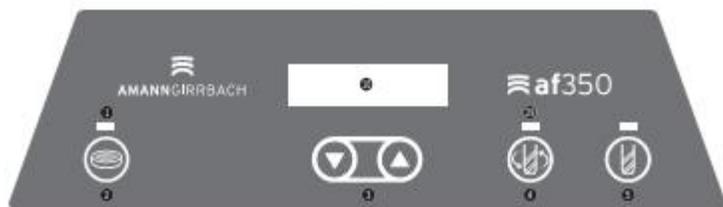


Фрезирование

Инструкция по эксплуатации



AMANN GIRR BACH



ПАНЕЛЬ ОСНОВАНИЯ (ВИД СПЕРЕДИ)

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ AF350

Перевод оригинала инструкции по
эксплуатации

- 1 Световой индикатор магнита
- 2 Выключатель ВКЛ/ВЫКЛ для магнита
- 3 Устройство регулирования числа оборотов
- 4 Переключатель вращения двигателя по и против часовой стрелки
- 5 Выключатель ВКЛ/ВЫКЛ двигателя
- 6 Основание
- 7 Зажимной винт шарнирного рукава
- 8 Зажимный винт блока двигателя
+ соединительная муфта
- 9 Зажимный винт регулятора в вертикальной плоскости
- 10 Счётчик числа оборотов
- 11 Пружина весов
- 12 Микрометр
- 13 Кабель двигателя
- 14 Выключатель электропитания Вкл/Выкл
- 15 Поворотный рычаг для сверления
- 16 Патрон предохранителя с переключателем напряжения
- 17 Подставка магнита
- 18 Фиксация по высоте
- 19 Винт для крепления модели
- 20 Центрирующее кольцо
- 21 Винт для фиксации наклона
- 22 Столик для крепления модели МТЗ
- 23 Винт для фиксации высоты
- 24 Регулируемый кабель с адаптером AF350
- 25 Поворотная стойка шпинделя
- 26 Зажим
- 27 Светоизлучающий диод
- 28 Гнездо для подключения к сети
- 29 Индикатор левого /правого поворота
- 30 Гнездо для ножного переключателя
- 31 Блок двигателя

ОПИСАНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Устройство AF350 является универсальным фрезерным станком, разработанным при сотрудничестве со специалистами в области фрезерной техники. В результате создан станок, отличающийся простотой и эргономичностью. В конструкции использованы только материалы проверенного качества, благодаря чему станок выполнен на высоком техническом уровне.

РАСПАКОВЫВАНИЕ И ПРОВЕРКА

Непосредственно сразу после распаковывания требуется проверить изделие на наличие каких-либо повреждений при транспортировке. В случае обнаружения повреждений, просим вас немедленно представить жалобу вашему поставщику.

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Изделие AF350 может использоваться в следующих областях: фрезерование и сверление при выполнении различных зуботехнических работ.

Например:

- _ круговое фрезерование
- _ опоры для кламмеров
- _ фрезерование интерлок
- _ фрезерные головки RSS для индивидуального применения
- _ изготовление конусовидных и телескопических коронок
- _ параллельные переключки
- _ замковые крепления зубного протеза

Условия работы:

- _ диапазон температур 0°C÷40°C
- _ макс. атмосферная влажность 90%
- _ уровень шума при максимальной скорости работы и расстоянии около 20 см – 73дБ (А)

ПЕРВОНАЧАЛЬНЫЙ ЗАПУСК

Электрические соединения

Установить устройство и включить вилку шнура электропитания (есть в комплекте поставки) поз. 28 в розетку на обратной стороне устройства (перед подключением к сети проверяют соответствие напряжения на патроне плавкого предохранителя 16). После этого вставить вилку в сетевой разъём электропитания.

Изменение напряжения

Данное устройство можно подключать к сетевому питанию 230-100 Вольт или наоборот. Для подключения достать патрон плавкого предохранителя 16, вынуть предохранитель и расположить вложенный блок (переключатель напряжения) таким образом, чтобы вы видели в окне показание напряжения. После этого, повторно вставить коробку с плавкими предохранителями.

ЭЛЕМЕНТЫ СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ ВСТРОЕННЫЕ В ПАНЕЛЬ ОСНОВАНИЯ

На панели основания 6 расположены различные датчики и выключатели, контролирующие работу фрезерного станка. На тыльной стороне панели основания расположен выключатель сетевого электропитания Вкл/Выкл 14, соединение с сетевым питанием 28, патрон плавкого предохранителя с переключателем напряжения 16 и гнездо вилки ножного переключателя.

На панели переднего основания расположены переключатель двигателя 5, тумблер запуска магнита, столик для крепления модели 22, а также устройство контроля, регулирующее направление вращения электродвигателя 4 и скорость вращения 3. Текущее число оборотов в минуту высвечивается в окне цифрового дисплея 10. В панель основания вмонтированы два светодиодных индикатора, которые включаются автоматически при включении главного (сетевого) переключателя.

МОНТАЖ ШАРНИРНОГО РУКАВА

Установка шарнирного рукава

Шарнирный рукав крепится к вертикальному фиксатору 9; вначале выполняют регулировку по высоте в вертикальной плоскости с помощью центровой клиновидной подкладки (выступающей вверх), которую зажимают с помощью торцового ключа. После этого присоединяют шарнирный рукав и зажимным винтом 7 закрепляют ее в нужном положении. При монтаже очень важно установить шарнирный рукав строго параллельно без искажения угла наклона. Потом устанавливают узел электродвигателя 31 в специальном держателе, который фиксируют установочным винтом с внутренним шестигранником 8. Сетевой кабель питания подключается на верхней стороне поворотной стойки шпинделя и закрепляется спиральной пружиной.

Регулировка по высоте

Имеется несколько вариантов регулировки по высоте, первый - регулирование на поворотной стойке шпинделя 25. Открывают регулирующий рычаг; с помощью большого пластикового винта устанавливают нужную высоту. Имеется возможность регулировки высоты с помощью устройства корректировки по вертикали 9. Это устройство дополнительно обеспечивает опцию перемещения шарнирного рукава в обратную сторону и возвращение его в определенное положение с помощью зажимного кольца для крепления на определенной высоте. Грубая настройка глубины сверления выполняется в соответствии с делениями на фрезерной головке; изменение регулировки производится затягиванием или ослаблением зажимного винта. Имеется возможность полного крепления шарнирного рукава в определенной позиции с фиксацией зажимным винтом для шарнирного рукава 7. Для создания разного противодействия, обеспечивающего свободное фрезерование и сверление, применяется устройство регулирования натяжения пружины 11. Для этой цели смещают пластиковую часть в сторону, все черные резиновые части перемещают вверх или вниз к основанию. При сверлении высоту фиксируют микрометрическим винтом. Диапазон регулирования составляет 25 мм. Один оборот равен 1 мм. Деления идут с шагом десятой доли миллиметра. Для замены фрезерной головки открывают пружинный зажимной патрон 25. Выбор фрезерной головки определяется типом операции фрезерования и конструкцией.

При замене двигатель необходимо отключать. В качестве стандартного варианта установлен пружинный зажимной патрон диаметром 2,35 мм. Для замены пружинного зажимного патрона открывают пружину и вручную откручивают ее торцовым ключом для зажимного патрона. Прикручивают новый пружинный зажимной патрон. Вставляют в патрон фрезерную головку и закрывают. После этого включают сетевой выключатель 14 в положение ВКЛ и проверяют все функции станка AF350. Рычаг, регулирующий сверление 15, может быть только включенным, поэтому если он не используется, его можно отодвинуть в сторону. Смена направления вращения двигателя 4 по/против часовой стрелки позволяет использовать фрезерную головку для чистовой обработки модели, меняя направление вращения двигателя при срезании форм. Любая блокировка при смене направления приводит к автоматическому отключению устройства. Повторный запуск двигателя осуществляется сетевым выключателем электропитания Вкл/Выкл;

Перед повторным включением двигателя выясните причину блокировки.

УСТАНОВКА СТОЛИКА ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ МОДЕЛИ

Запатентованная конструкция столика для крепления модели МТЗ специально разработана для фрезеровки. Модель фиксируется пальцевым винтом 19. Перемещение центрирующего кольца 20 вниз позволяет обеспечить свободу перемещения МТЗ. Активация магнитной пластины 2 фиксирует столик МТЗ в определенной позиции с определенным наклоном. Выключение магнитной пластины 2 освобождает столик МТЗ, и его можно снова свободно перемещать. Столик МТЗ с помощью механической фиксации винтом может быть установлен на устройстве 21 в любом положении, даже без применения магнитной фиксации. Для разблокировки столика, немного отпускают винт и надавливают на него, это дает возможность снова свободно перемещать МТЗ. Для возврата столика МТЗ в фиксированное положение (0 градусов), перемещают центрирующее кольцо вверх.

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ (р. 27)

Стержневой маркер и регулируемый кабель с адаптером. Стержневой маркер и регулируемый кабель с адаптером входят в комплект данного устройства в качестве вспомогательных принадлежностей. Для использования маркера вначале снимают блок двигателя 31: с помощью торцового ключа ослабляют винты, фиксирующие двигатель к хоботу фрезерного рукава, снимают двигатель и вынимают шнур питания из поворотной стойки шпинделя. Регулируемый кабель с адаптером состоит из двух частей:

1. адаптер с датчиком температуры;
2. кабель адаптера. Стержневой маркер вставлен в адаптер, и оба устройства вставляются в хобот фрезерного рукава и фиксируются торцовым ключом. Кабель с адаптером подключается к поворотной стойке шпинделя и защищается спиральной пружиной.

Шлифовальное устройство В2

Устройство включает в себя нагревательный элемент с соединительным кабелем, пять насадок и ключ. Насадки имеют форму с углом 0°, 2°, 4° и 6°, Включены насадки двух диаметров (1,3 мм и 2,0 мм) с углом 0°.

Для применения шлифовального устройства нагревательный элемент присоединяют к нижней части стержневого маркера. К нагревательному элементу прикручивают насадки, соединительный кабель нагревательного элемента вставляют в регулируемый кабель с адаптером. Для снятия насадки между нагревательным элементом и насадкой вставляют ключ и поворачивают вниз.

ВНИМАНИЕ: Для нормального подключения проверить все вилки.

ВНИМАНИЕ

Отключить устройство, выдернув вилку!

Как правило, эти устройства не требуют технического обслуживания. Требуется проводить сухую очистку маркера. Не использовать пар, не проводить очистку с применением воды или растворителей.



ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ:

Устройства A.S.M. разработаны для применения в стоматологии. Запуск и работа должны проводиться в соответствии с Инструкциями по эксплуатации. Производитель не несет ответственности за повреждения, обусловленные нецелевым или неправильным использованием. Пользователь несет ответственность за любое использование, не предусмотренное Инструкцией по эксплуатации, и обязан в этом случае выполнять тестирование устройства.

- _ для предотвращения падения рукава на поворотном кронштейне должен быть постоянно установлен фиксирующий винт регулировки по высоте.
- _ при фрезеровании металла, пластика или воска надевать защитные очки.
- _ завязать длинные волосы или надеть сеточку для волос.
- _ при использовании в процессе обработки максимального нагрева есть опасность ожога кожи.
- _ при обслуживании или очистке устройства отключить подачу электропитания.
- _ Не использовать пар, не проводить очистку с применением воды или растворителей.
- _ для ремонта привлекать только уполномоченных специалистов.

Защита от перегрузок:

При перегрузке происходит автоматическое отключение двигателя (например, при захвате фрезерного инструмента или открытии крепления зажимного патрона и т.п.). При перегрузке загорается красная лампочка.

Перезагрузка:

- _ Выяснить причину
- _ Повторно запустить двигатель выключателем электропитания Вкл/Выкл

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Длина/ширина/высота: 340 x 250 x 450 мм
Вес: 15 кг
Подключение к сети: 100/115/230 В, 50/60 Гц
Подключение ножного переключателя:
Выключатель Вкл/Выкл со штепсельной вилкой
Подключение шлифовального устройства: 24 В
Плавкий предохранитель E: T1A
Двигатель: 1 500÷40 000 об/мин
Мощность: 125 Вт
Момент вращения: 7,5 Нсм
Зажимной патрон: 2,35 мм

Упаковочный лист:

Заказ №:
177605 AF350
Включая: Регулировка по высоте
1 хобот фрезерного станка, вкл. блок двигателя
1 зажимной патрон Ø 2,35 мм
1 столик для крепления модели MT3
Галогенная лампа
1 пылезащитная крышка

Принадлежности/отдельные детали:

Заказ №:
177998 модернизированный комплект для шлифовального устройства
AF350 три* приспособления для регулировки (для последней версии см. изображение на титульной странице)
177995 модернизированный комплект AF350 4 комплекта
177994 Регулируемый кабель с адаптером
177800 Маркер
177661 Устройство зажима W&H®
873001 Пусковой набор для фрезерования
*Шлифовальное устройство 177990, Регулируемый кабель с адаптером AF350 177994, Маркирующий стержень 177800



AMANNGIRRBACH

Декларация о соответствии нормам ЕС

Amann Girrbach AG
Герршафтсвизен 1
A-6842 Коблах

являясь производителем, заявляет, что

изделие

AF350
Фрезерный станок
Артикул № 177605

соответствует основным требованиям по безопасности и охране здоровья, принятым в директивах ЕС в том, что касается его конструктивного решения, конструкции и исполнения, реализуемого нами на рынке.

Директивы ЕС:

2006/42/ЕС «Машины и механизмы»
2006/95/ЕС «Низковольтное оборудование»
2004/108/ЕС «Электромагнитная совместимость»

Согласованные стандарты:

ISO 12100-1
ISO 12100-2
DIN EN 55014-1/2
DIN EN 61010-1

Принятые внутренние меры гарантируют постоянное соответствие продукции требованиям действующих директив ЕС и применимых стандартов.

Любые изменения, внесенные в данное оборудование без согласования с нами, аннулируют законную силу настоящей декларации.

Дата, место: г. Коблах, 04.01.2011 г.

(Подпись)

(Подпись)

(Подпись)

ФИО, должность

Юрген Аманн
Директор по НИР

Оливер Аманн
Председатель правления

Ответственный за документацию:
Дебора Энгель
Руководитель отдел регистрации

Amann Girrbach AG

Герршафтсвизен 1
6842 Коблах, Австрия

тел:+43 5523 62333-0
факс: +43 5523 55990

austria@amanngirrbach.com
www.amanngirrbach.com

РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ



ШАРНИРНЫЙ РУКАВ



СТОЛИК ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ МОДЕЛИ



ПАНЕЛЬ (ВИД СЗАДИ)



МАРКЕР



ШЛИФОВАЛЬНОЕ УСТРОЙСТВО



РЕГУЛИРУЕМЫЙ КАБЕЛЬ С АДАПТЕРОМ

