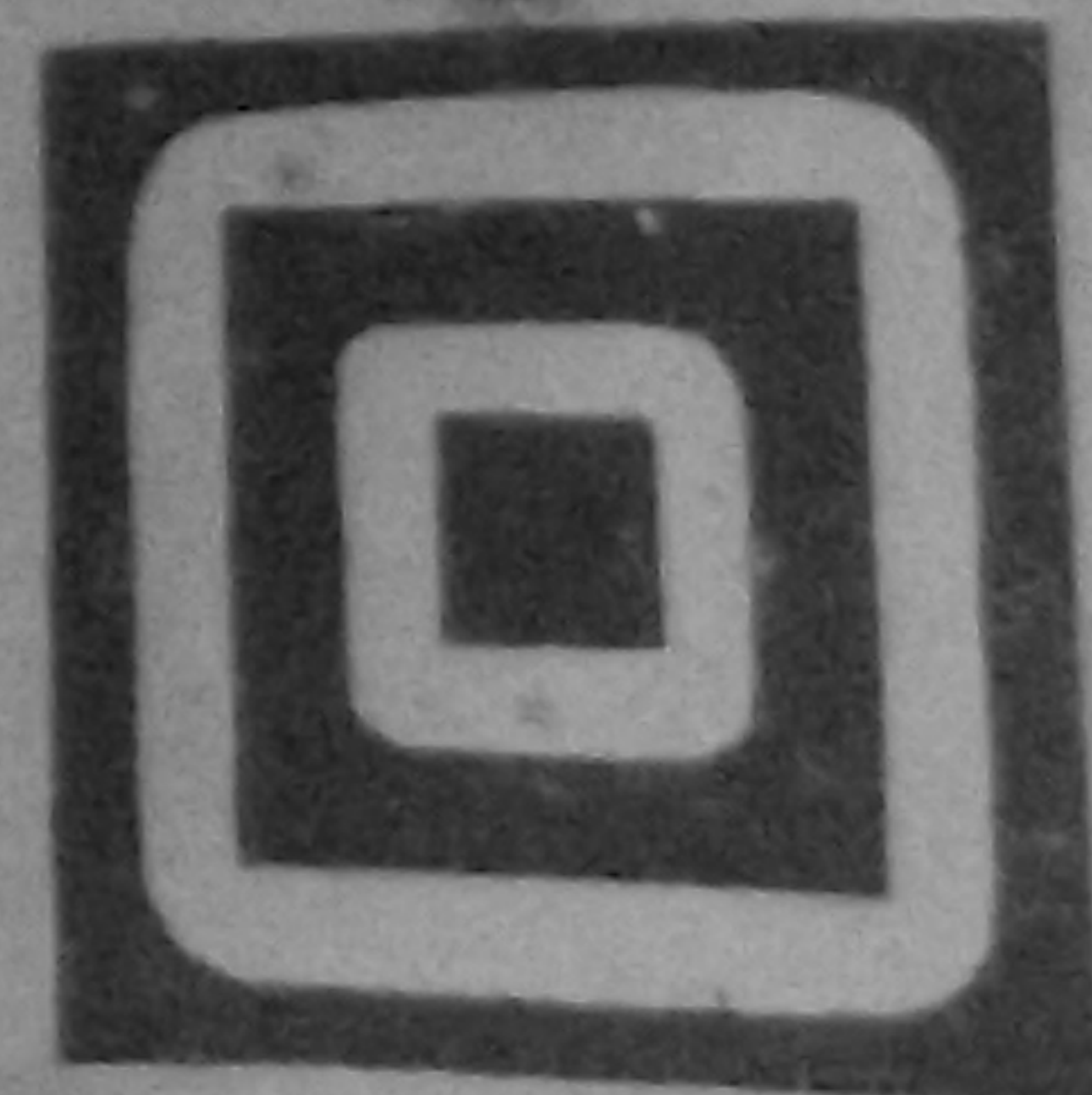




**NÁVOD
PRO POUŽÍVÁNÍ A UDRŽOVÁNÍ
ELEKTRICKÉ RUČNÍ VRTAČKY
TYPU**

EV032D





narex

NAVOD
PRO POUŽÍVÁNÍ A UDRŽOVÁNÍ
ELEKTRICKÉ RUČNÍ VRTAČKY
TYPU

EV032D

1. TECHNICKÉ ÚDAJE:

Napětí:	220 V nebo 110 V $\pm 10\%$ (podle hodnot na štítku)
Druh proudu:	jednofázový, střídavý 50—60 Hz
Jmenovitý příkon:	900 W
Výkon motoru:	550 W
Druh zatížení:	S 1 (trvalé)
Stupeň odrušení:	R 03 (střední mez)
Hmotnost vrtačky:	8,9 kg
Rozsah použití:	vřeteno C: upínací \varnothing 6 mm pro stopkové brusné kotoučky nebo technické frézy. Možnost připojení ohebného hřídele \varnothing 10 mm. vřeteno B: sklíčidlo do \varnothing 10 mm pro vrtáky s válcovou stopkou. vřeteno A: kuželová dutina velikosti Morse 3 pro vrtáky s kuželovou stopkou do \varnothing 31,75 mm.
Počet rychlostí:	2

Otáčky jednotlivých vřeten:

Vřeteno	Rychlost. stupeň	Jmenovité otáčky	
		při zatížení	naprázdno
C	I, II	2.860 ot/min.	4.900 ot/min.
B	I	640	1.100
	II	1.250	2.160
A	I	140	240
	II	275	470



2. POUŽITÍ

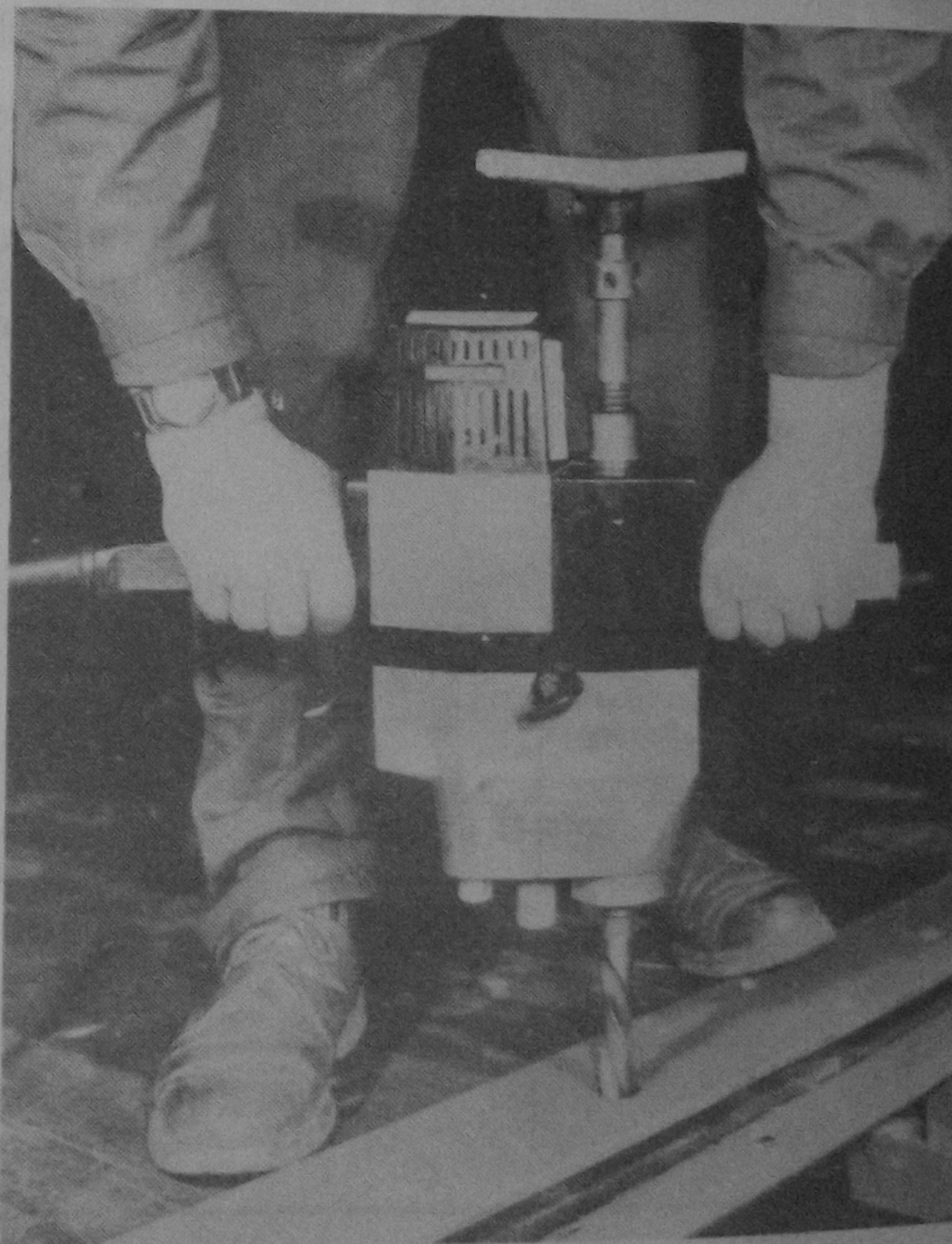
Elektrická ruční vrtačka typu EV 032 D nalezne použití ve všech velkých závodech. Na montážích, opravnách, ve strojárnách, vagonkách, provozních dílnách, nástrojárnách, ve stavebnictví i v hutních provozech a pod.

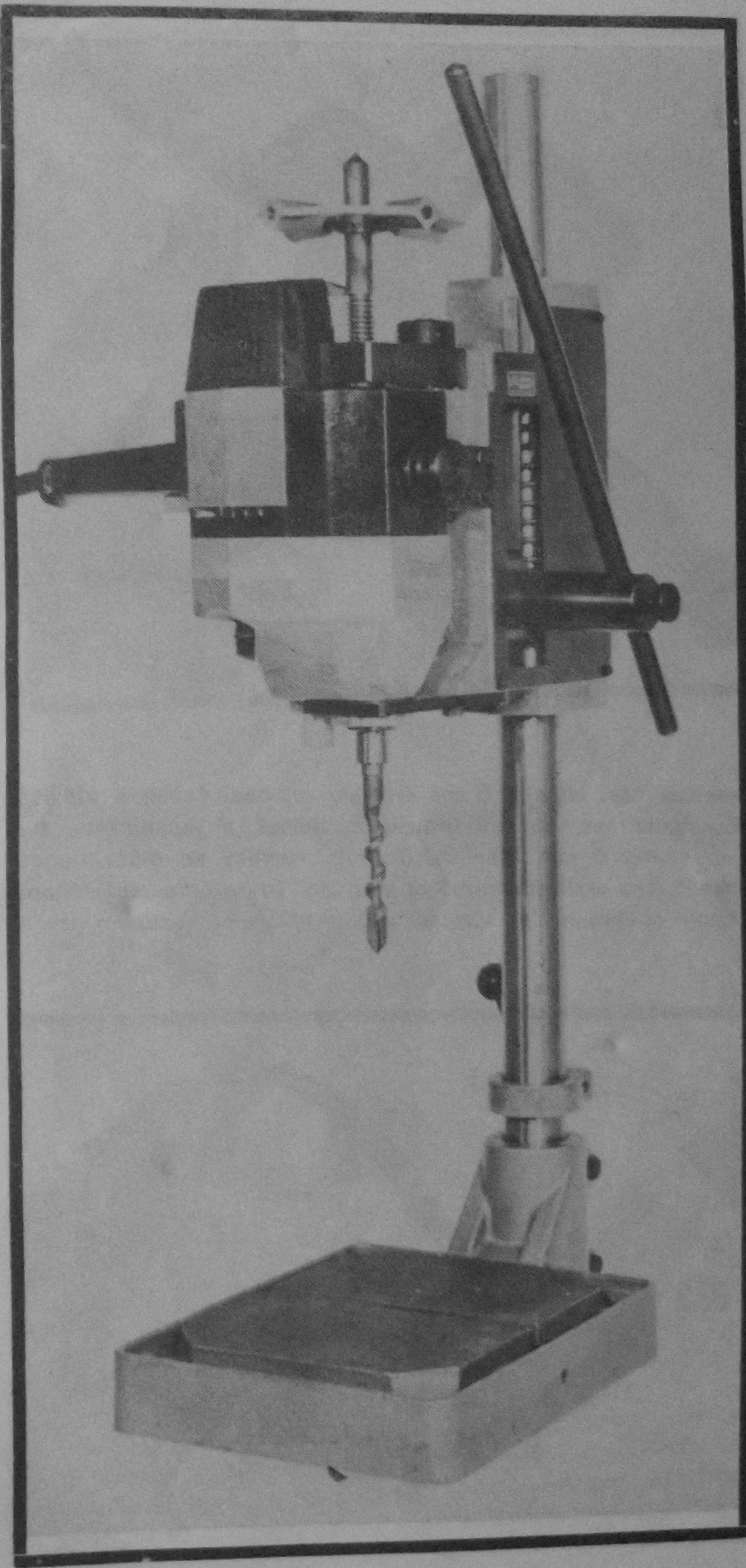
3. POPIS

Elektrická ruční vrtačka je uzpůsobena pro držení oběma rukama (obr. 1).

Lze ji též v případě potřeby jednoduchým způsobem upnout do stojanu S 20 a používat ji jako vrtačku stolní (obr. 2).

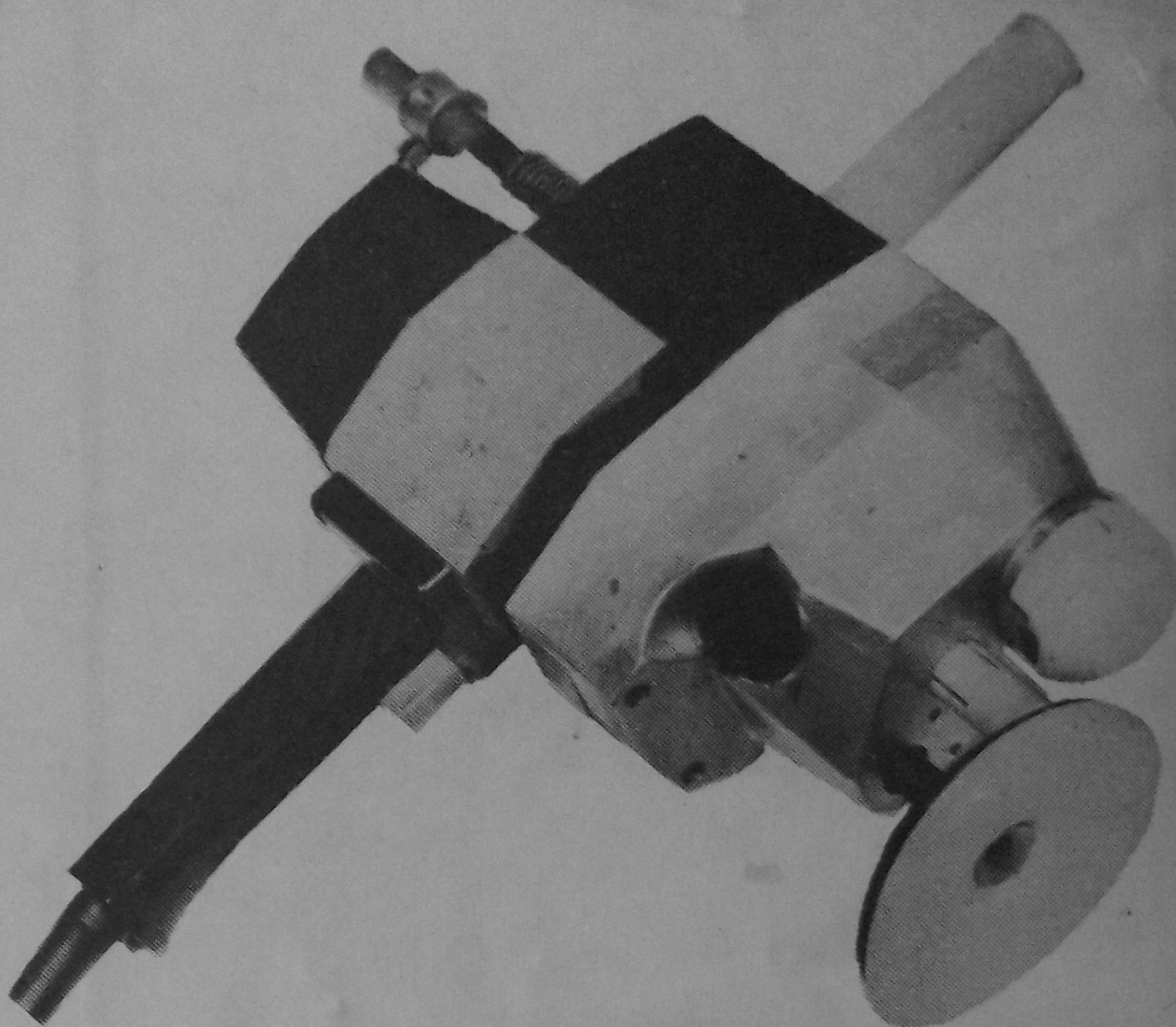
Je provedena v dvojité izolaci (třída II podle ČSN 36 1550) s krytím IP 20 (podle ČSN 34 0110).





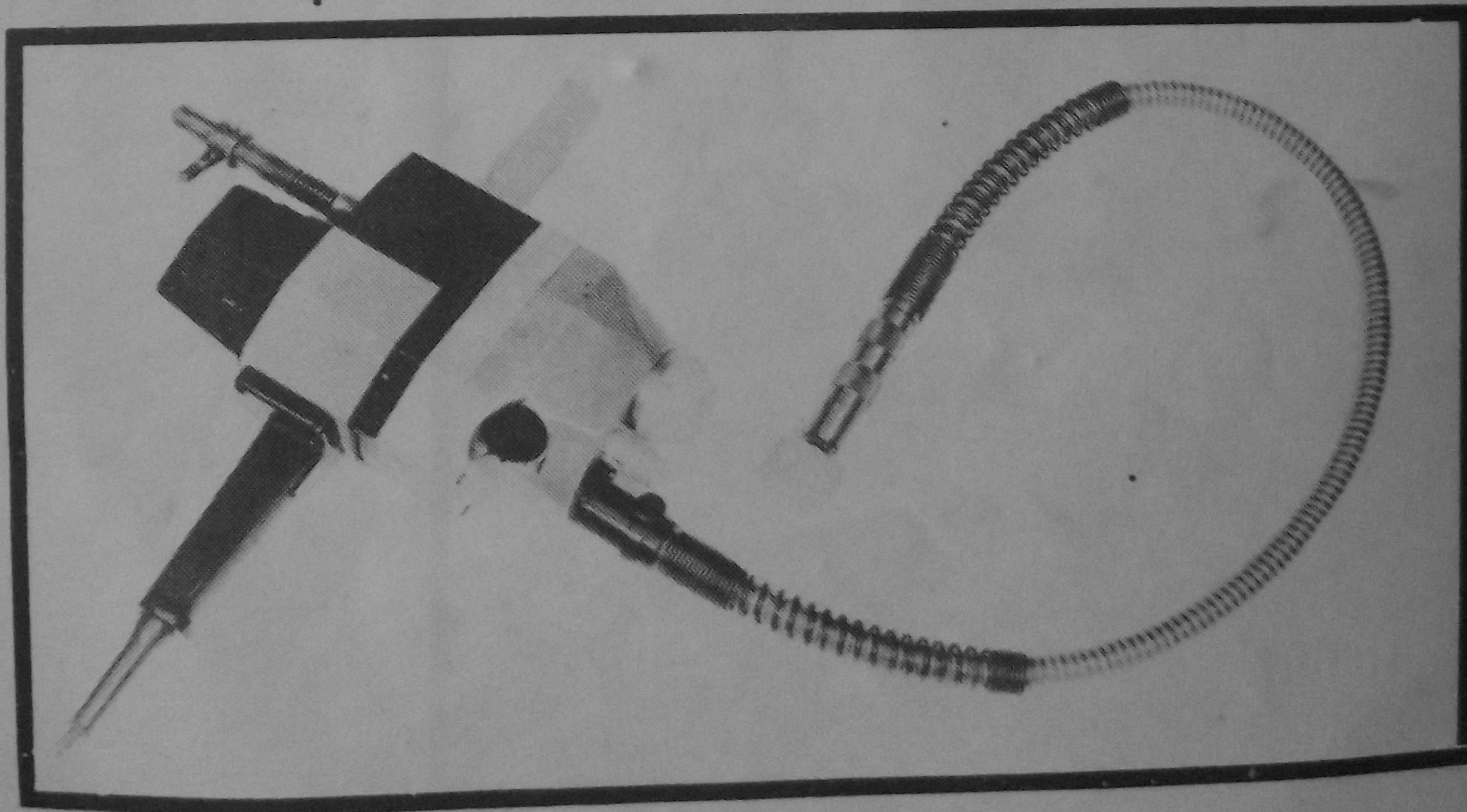
EV032D

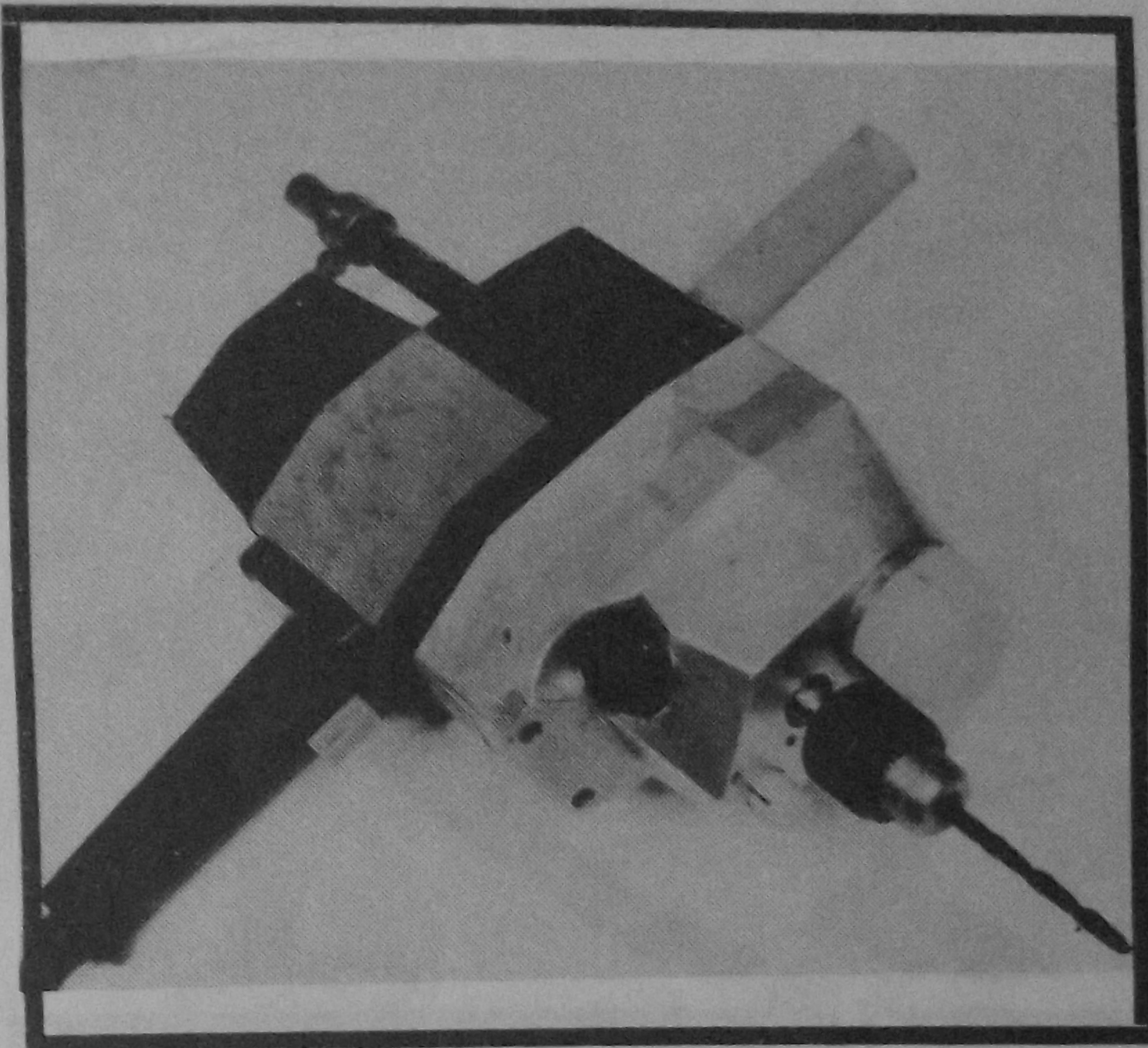
3



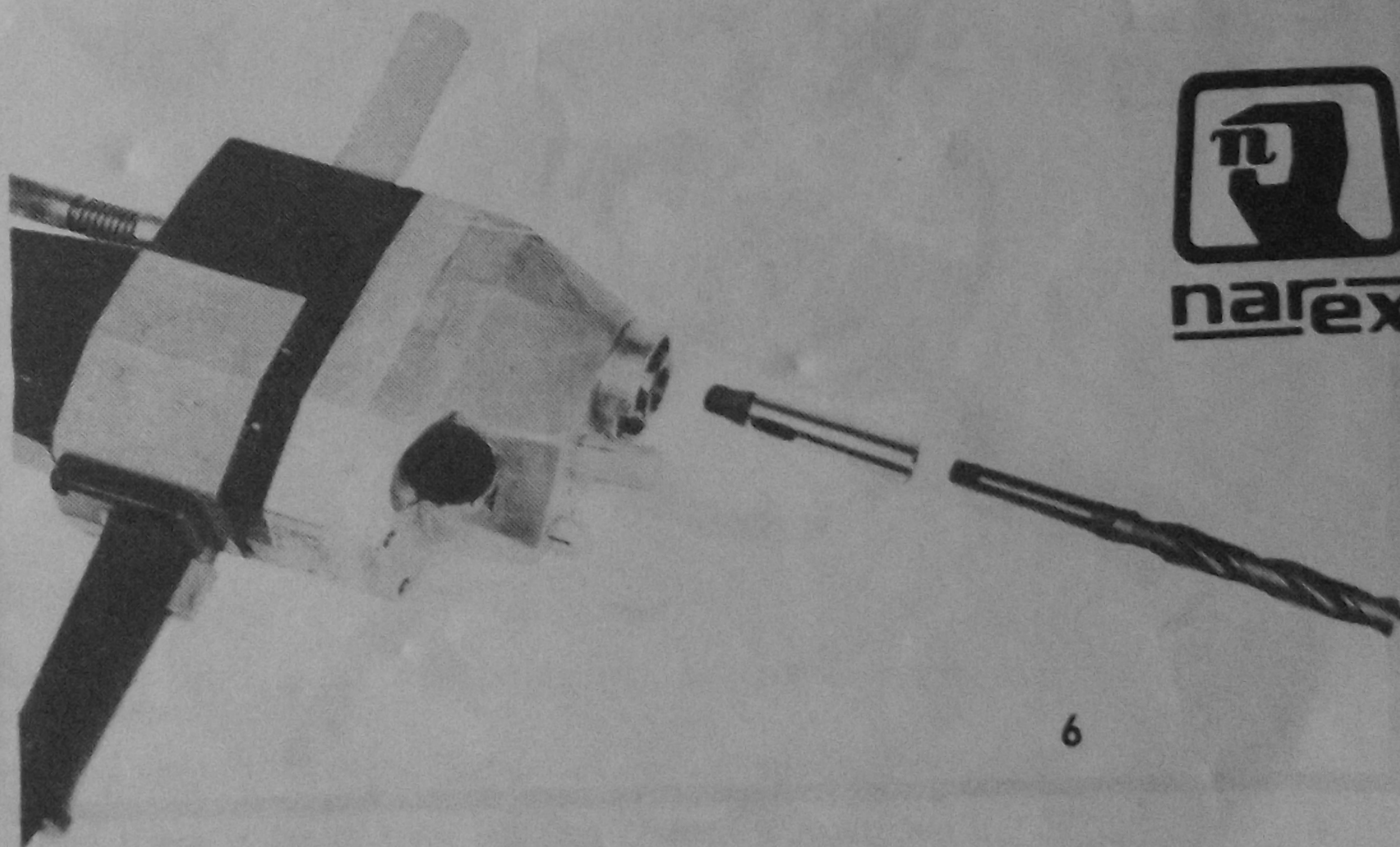
Pracovní část vřetena C má kleštinu (upínací čelist) a převlečnou matici pro upínání brousicích tělísek a technických fréz s \varnothing stopky 6 mm (obr. 3). Do této kleštiny se může upnout unášec a na skříň přišroubovat pouzdro. Touto úpravou je upnout připojit ohebný hřídel, který se v pouzdu zajistí šroubem (obr. 4).

4





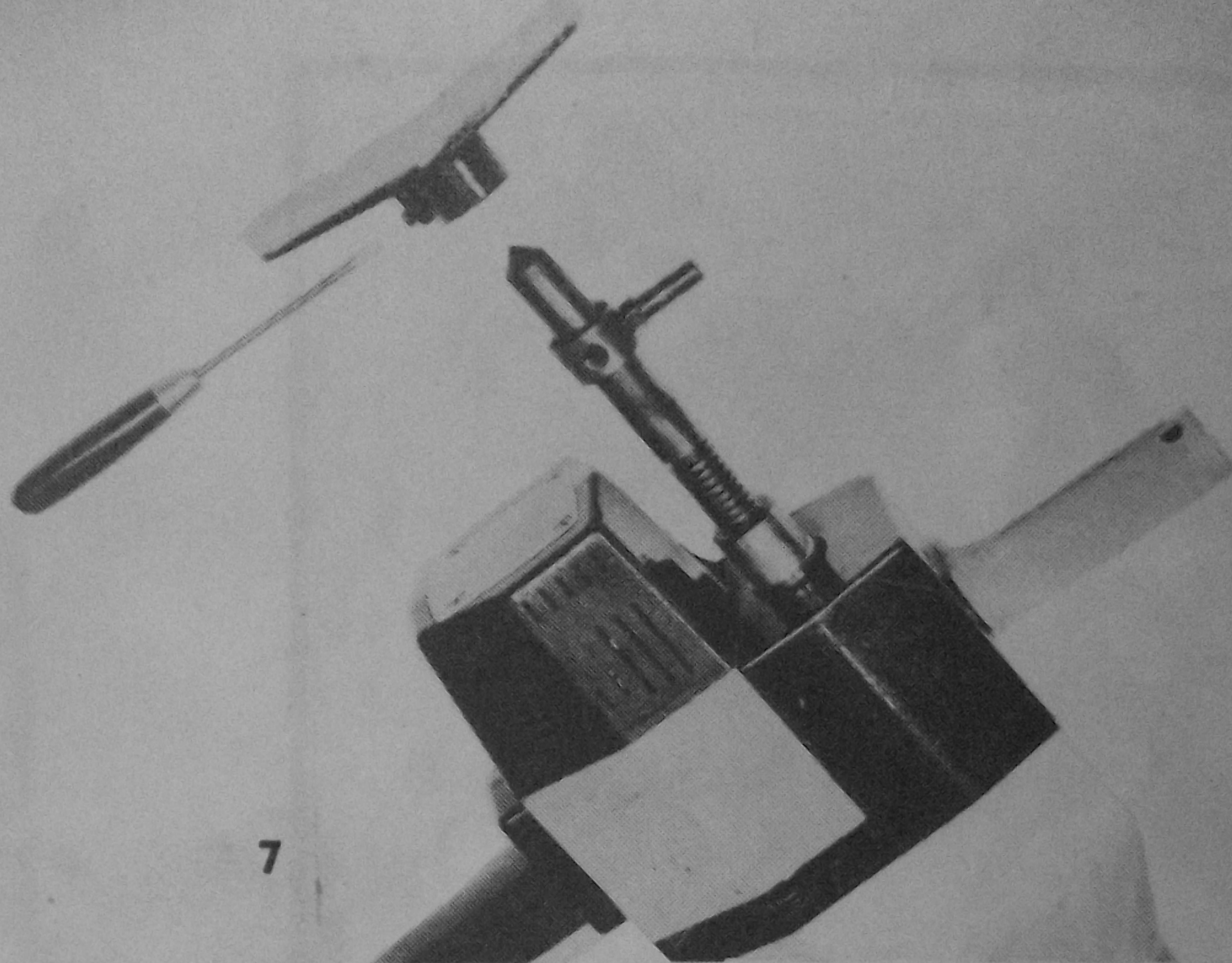
5



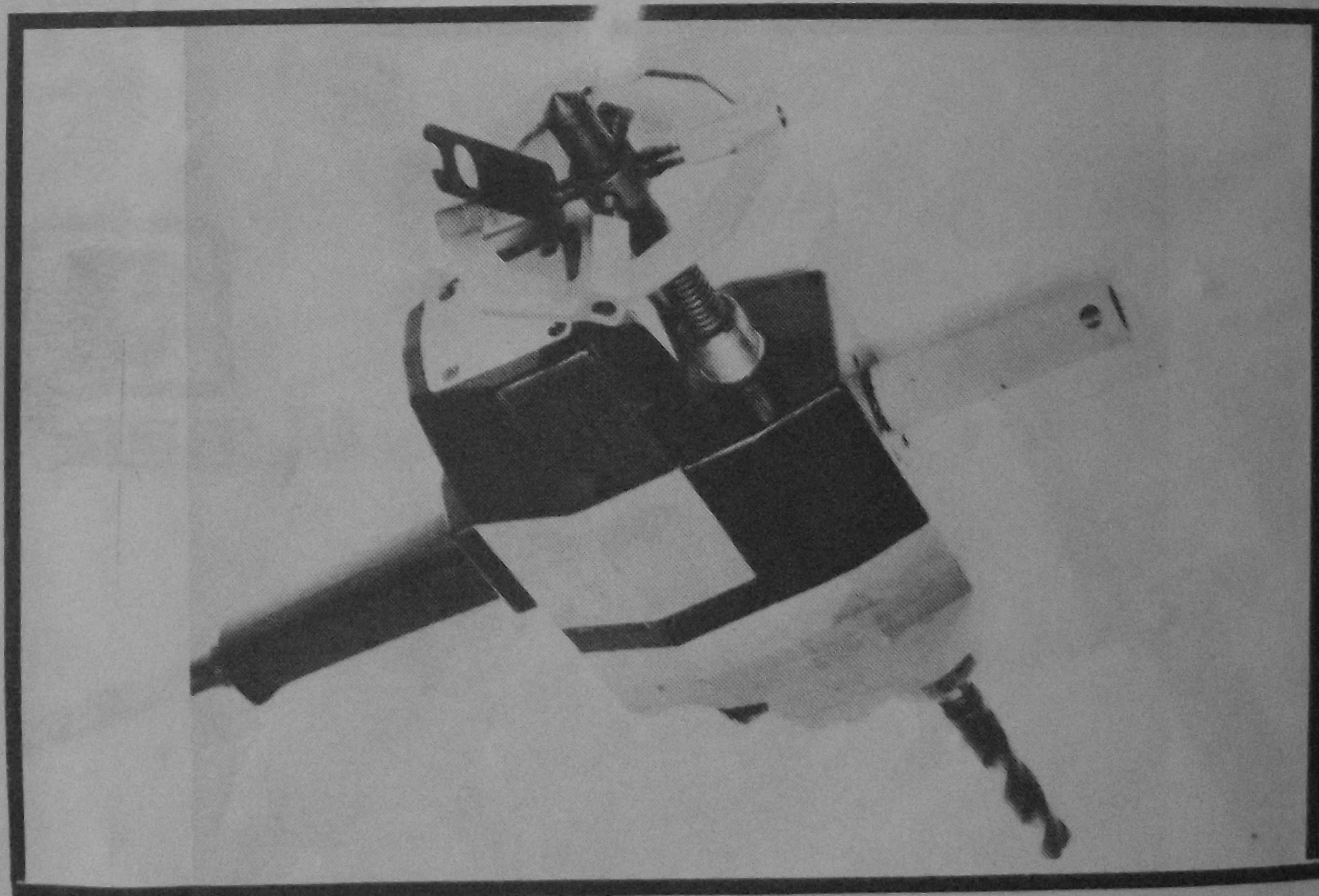
6



Předloha II. stupně nese posuvné dvojkolo, jehož přesouváním se provádí změna rychlostí. Vyvedená pracovní část vřetena má kuželovou stopku B 15 ČSN 22 0444 pro nasazení tříčelisťového sklíčidla do vrtáku 10 mm (obr. 5). Hlavní vřeteno A má kuželovou dutinu 3 ČSN 22 0425 (obr. 6).



7

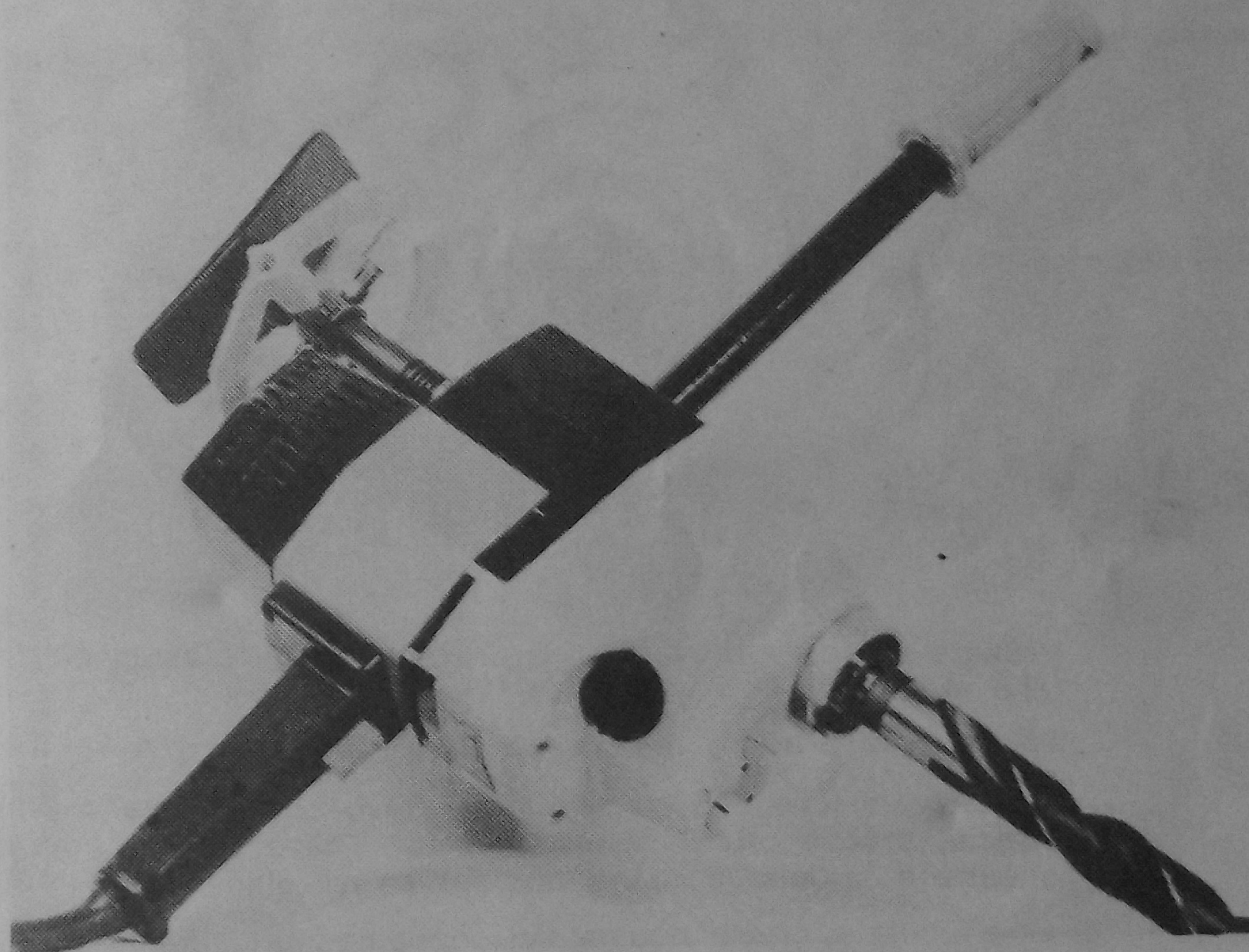


8

EV032D

Vyrážení vrtáků se provádí utahováním rozpěracího šroubu. Ten se opře o unášec vrtáku nebo redukčního pouzdra a z dutiny jej vytlačí. Do závitů na rozpěracím šroubu je namontován kolík, pomocí něhož se rozpěracím šroubem při vyrážení otáčí. Podle způsobu použití se na šroub nasadí prsní opěrka (obr. 7) nebo ruční kolečko (obr. 8), když vrtačku použijeme jako stojanovou s posuvem do řezu.

Pomocné rukojeti jsou dvě. Při delším vrtání pro snadnější zachycení krouticího momentu a větší bezpečnost použijeme vždy držadlo delší. Při tomto druhu práce použijeme pro trvalé zapnutí spínače, aretačního knoflíku na boku držadla. Stroj se vypne dalším stisknutím tlačítka a jeho uvolněním (obr. 9).



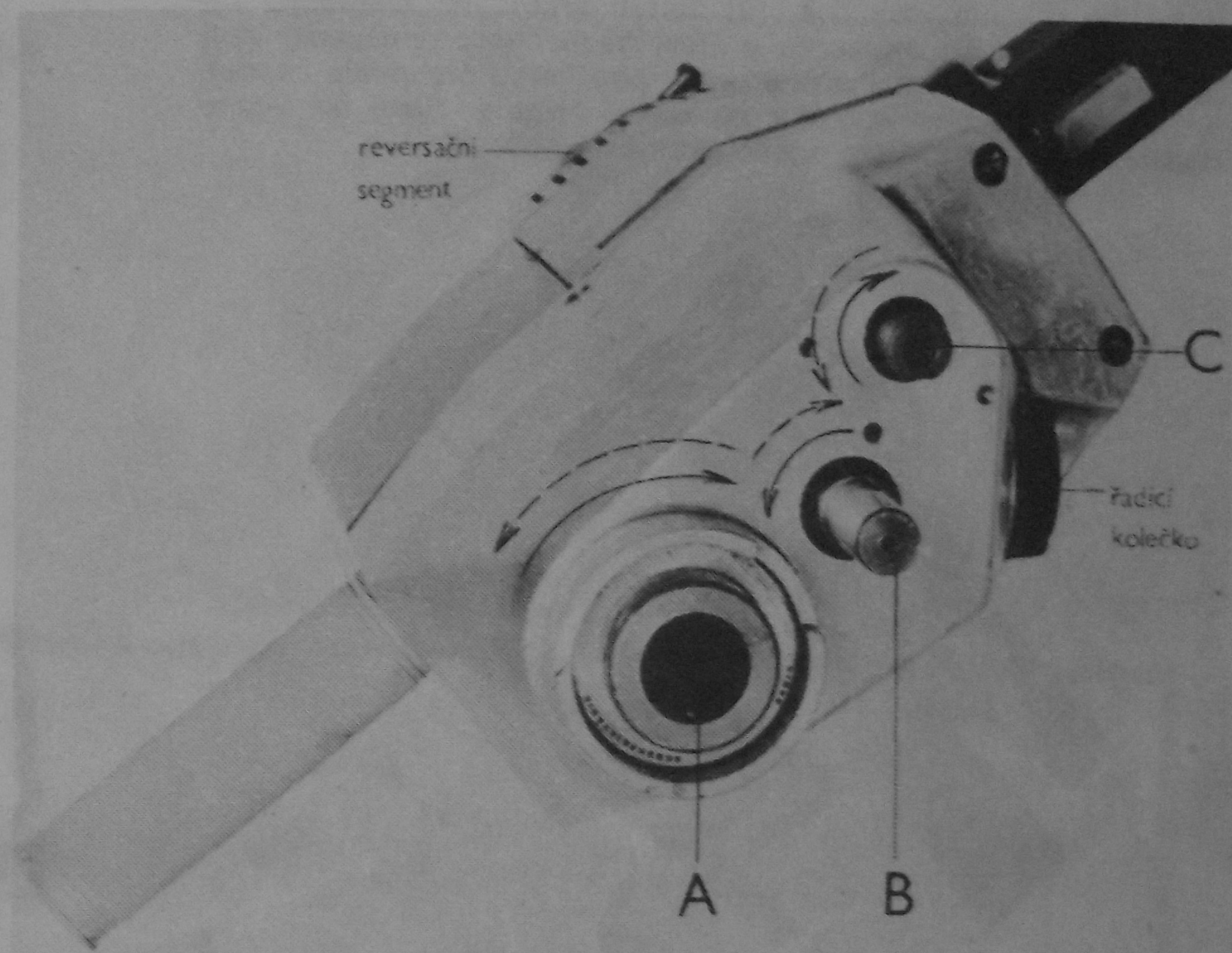
9

4. POUŽÍVÁNÍ

- a) Vrtačku při všech pracích zatěžovat max. do hodnot uvedených na štítku.
- b) Vrtáky s válcovou stopkou se upínají do sklíčidla, přičemž dvě zbylá vřetena musí být při práci bezpodmínečně zakrytá pouzdry z umělé hmoty (obr. 5). Toto vřeteno B slouží pro vrtání děr do \varnothing 1—10 mm jak při ručním vrtání tak při vrtání ve stojanu.
- c) Vrtáky větších rozměrů a s kuželovou stopkou (od \varnothing 10 mm do 32 mm) se nasazují do hlavního vřetena A (obr. 6). Pro průměry menší než 23 mm je nutné použít redukčních pouzder ČSN 24 1240, přičemž je nutné mít zařazenou vždy vyšší

rychlost — řadící kolečko (obr. 10). Opět je nutné mít při chodu vrtačky zbývající dvě vřetena zakryta krycími pouzdry. Při střídání vřeten je bezpodmínečně nutné měnit i smysl otáčení — reversačním segmentem (obr. 10). Na kapotě vrtačky je označen levý a pravý běh.

10



Veškeré práce se provádějí při pravém smyslu otáčení použitého vřetena.

Při zařazení pravého běhu se otáčí hlavní vřeteno A vpravo.

Při zařazení levého běhu se otáčí vpravo pouze vřeteno prostřední, určené pro nasazení skličidla. Právě tak při použití ohebného hřídele je nutné dodržet smysl otáčení (obr. 10).

- d) Do vřetena s převlečnou maticí se upínají brusná tělíska do vnějšího průměru 50 mm, nebo technické frézy. Obojí musí mít \varnothing stopky 6 mm (obr. 3). Pro nabroušení vrtáků nebo hrotování frézou postačí tato úprava. Pro přesnější a náročnější práci je výhodnější připojit ohebný hřídel. Před připojením ohebného hřídele se nejprve upne do kleštiny vřetena C unášec, pomocí klíče na převlečnou matici (obr. 11). Při utahování kleštiny se zajistí vřeteno B proti otáčení vyražecem. Pak se na takto připevněný unášec zasune náboj, který se připevní 2 šrouby na převodovou skříň vrtačky. Do náboje se zasune ohebný hřídel, který se v žádané poloze zajistí šroubem na náboji (obr. 12). Stopka drátěného nebo brusného kotouče se zasune do upínací čelisti ohebného hřídele a zajistí maticí, kterou dotáhneme klíčem. Pro utažení matice se musí nejprve zajistit ohebný hřídel proti otáčení přidržovacím kolíkem, který se zasune do otvoru v plášti.

Po upnutí kotouče se kolík nesmí zapomenout vyjmout z otvoru (obr. 13).

EVO32D