

BRUSKA NA VRTÁKY VDG-13A

Návod k obsluze



VABEX Zlín
s.r.o.

www.strojisveraky.cz

Czech Republic

mobil: +420 721 983 504
+420 775 567 322

tel.: +420 573 776 060
fax: +420 573 776 067

NÁŘADÍ, NÁSTROJE
A MALÉ STROJE PRO KOVOOBRÁBĚNÍ



www.strojisveraky.cz
<http://shop.strojisveraky.cz>
e-mail: vabex@strojisveraky.cz



Precision Drill Grinder

PATENT

90°~140°
WIDE RANGE



VERTEX®



VDG-13A



VDG-25

Extension Holder



Short Drill



Holding Example

※ Suit for factory & home application.

ORDER NO.	VDG-13A	VDG-25	VDG-30
DRILL DIAMETER	Ø2.0~Ø13.0	Ø12~Ø25 (Ø8~Ø30)	Ø8~Ø30
CENTER POINT ANGLE	90°~140°	90°~140°	90°~140°
POWER SUPPLY	AC-110 or 220 1PH	AC-110 or 220 1PH	AC-110 or 220 1PH
R.P.M. OF MOTOR	4500 R.P.M.	4500 R.P.M.	4500 P.R.M.
GRIND WHEEL	CBN #200	CBN #200	CBN #200
NET WEIGHT	AC-110: 9.8kgs AC-220: 9.8kgs	AC-110: 23.8kgs AC-220: 23.8kgs	AC-110 : 26.5 kgs AC-220 : 26.5 kgs
OVERALL DIMENSIONS	W282xD185xH110 mm	W380xD240xH200 mm	W380xD240xH200 mm
STANDARD ACCESSORIES	ALLOY STEEL COLLET ER-20 COLLETx11PCS Ø3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, EACH ONE COLLET HOLDER X 1 UNIT 4mm HEXAGON WRENCH X 1 PCS FOR CHANGE WHEEL Ø3mm EXTENSION HOLDER X 1 PCS	ALLOY STEEL COLLET ER-40 COLLETx14PCS Ø12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, EACH ONE COLLET HOLDER X 1 UNIT 5mm HEXAGON WRENCH X 1 PCS FOR CHANGE WHEEL	ALLOY STEEL COLLET ER-40 COLLETx23PCS Ø8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, EACH ONE COLLET HOLDER X 1 UNIT 5mm HEXAGON WRENCH X 1 PCS FOR CHANGE WHEEL
OPTIONAL COLLET SPECIAL SIZE	Ø2,2.5,3.5, 4.5, 5.5, 6.5, 7.5, 8.5, 9.5, 10.5, 11.5, 12.5	Ø8, 9, 10, 11, 26, 27, 28, 29, 30 Ø11.5, 12.5, 13.5, 14.5, 15.5, 16.5, 17.5, 18.5, 19.5, 20.5, 21.5, 22.5, 23.5, 24.5, 25.5, 26.5	Ø11.5, 12.5, 13.5, 14.5, 15.5, 16.5, 17.5, 18.5, 19.5, 20.5, 21.5, 22.5, 23.5, 24.5, 25.5, 26.5
CODE NO.	8001-012	8001-014	8001-015

GRIND WHEEL

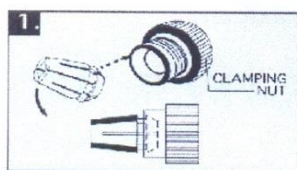
ORDER NO.	FOR DRILL MATERIAL	WHEEL	CODE NO.
VDG-13B	HSS	CBN200	8001-500
VDG-13D	CARBIDE	SDC200	8001-501
VDG-25B	HSS	CBN200	8001-504
VDG-25D	CARBIDE	SDC200	8001-505

- VDG-25 allows up to size Ø8~Ø30mm, please choose optional collet Ø8, 9, 10, 11, 26, 27, 28, 29, 30mm.
- VDG-30 grinder wheel is same as VDG-25B & VDG-25D. by back champing type
- VDG-13A, ER-20 collet ø2, 2.5, 3, 3.5, 4, 4.5, 5, 5.5, 6 mm
- VDG-25, ER-40 collet ø8, 9 mm

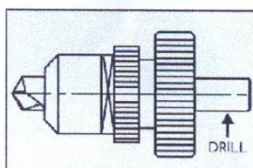


STRIGHT SHANK & TAPER SHANK

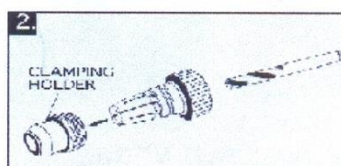
A. JAK POUŽÍVAT UPÍNACÍ JEDNOTKU PRO KLEŠTINU A VRTÁK



Kleština musí být vložena do upínací matice pod úhlem 45°. (před vložením do upínacího držáku)

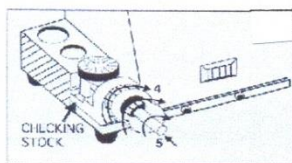


Kleštinový držák



1. Vložte vrták do kleštiny
2. Našroubujte upínací matici do upínacího držáku.

B. JAK USTAVIT VRTÁK V NASTAVOVACÍ JEDNOTCE

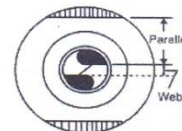


1. Zjistěte průměr vrtáku.
2. Nastavte stupnici indikátoru dle průměru vrtáku.
3. Umístěte držák s vrtákem do jednotky. Kolíky jednotky zapadnou do drážky.
4. Otočte držákem doprava.
5. Dotlačte vrták na doraz.

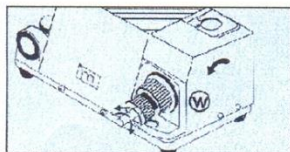
Otočte vrták doprava. Upínací matici utáhněte kleštinu spolu s vrtákem.

Poznámka: přesvědčte se, že jádro ostří je rovnoběžné s drážkou upínacího držáku.

6. Poté vyjměte z nastavovací jednotky.

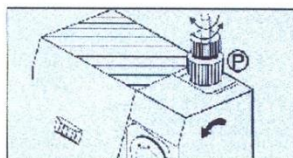


C. JAK BROUSIT VRTÁK



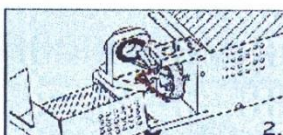
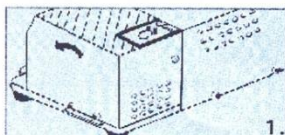
1. Zapněte stroj.
2. Dejte držák do polohy **(W)** brousícího otvoru. Kolík by měl zapadnout do drážky. Opatrně dotlačte vrták k diamantovému kotouči.
3. Posunem doprava, doleva ostříme vrták.
4. Otočte držák o 180° a bruste druhé ostří vrtáku stejným způsobem jako v bodě 3.

D. JAK BROUSIT STŘED VRTÁKU



1. Zapněte stroj.
 2. Dejte držák do polohy **(P)** brousícího otvoru. Kolík by měl zapadnout do drážky.
 3. Pohybem doleva a doprava ostříme.
 4. Otočte držák o 180°, bruste na druhou stranu
- Poznámka:** není nutné broušení středu vrtáku pod průměr 3 mm.

E. JAK MĚNIT DIAMANTOVÝ KOTOUČ



1. Odstraňte kryt diamantového kotouče.
2. V středu vyšroubujte diamantový kotouč.

Předmluva

Tento návod k používání obsahuje všechny důležité informace pro bezpečný provoz stroje. Výkresy, použité v této příručce, nejsou vždy zobrazeny v měřítku.

Předpoklady bezpečné práce na stroji:

Předpokladem bezpečnosti provozu je, že uživatel má všechny potřebné znalosti o bezpečném a správném postupu při práci na strojích tohoto typu.

Ochrana životního prostředí

Práce na tomto typu stroje mimo svoji přiměřenou hlučnost při obrábění nijak neovlivňuje životní prostředí a jeho provozováním nevznikají žádné škodlivé nezpracovatelné odpady.

Bezpečnostní pokyny

- Pročtěte pozorně celou dokumentaci dříve než uvedete stroj do provozu.
- Udržujte pracovní okolí v čistotě.
- Nevystavujte dešti. Nepoužívejte stroj ve vlhkém nebo mokřím prostředí. Udržujte pracovní prostředí dobře osvětlené. Nepoužívejte stroj tam, kde je nebezpečí vzniku ohně nebo exploze.
- Ochrana proti úrazu způsobena elektrinou.
Vyvarujte se tělesnému kontaktu s uzemněným povrchem (např. trubka, radiátor, lednička).
- Chraňte před dětmi.
Nedovolte návštěvníkům dotýkat se nástrojů. Všichni návštěvníci by se měli zdržovat mimo pracovní prostředí.
- Uskladněte nečinné nástroje.
Když nepoužíváme nástroje, měly by být uskladněny v suchu, na vyšším nebo uzamčeném místě, z dosahu dětí.
- Používejte správné nástroje.
Nepoužívejte nástroje pro účely k nim neučené.
- Nenoste volný pracovní oděv. Dbejte na to, aby pracovní oděv těsně přiléhal k zápěstí a k loktům.
- Dbejte na to, aby se Vaše vlasy, držící ještě na hlavě, nedostaly do stroje. Noste pokrývku hlavy nejen kvůli vzhledu.
- Používejte bezpečnostní brýle, obličejovou nebo prachovou masku, jestliže pracujete v místě kde se práší.
- Dbejte předpisů pro práci na obráběcích strojích platných v ČR.
- Seznamte se ještě před začátkem práce se všemi funkcemi a prvky obsluhy.
- Provoz, údržbu a opravy stroje smí provádět jen osoby znalé, které byly pro tuto činnost vyškoleny. Provozovatel stroje je povinen zajistit, aby neznalé osoby nemohly provádět žádnou z těchto činností.
- Před každým uvedením do provozu zkontrolujte bezvadný stav stroje a jeho bezpečnost.
- Dbejte předpisů pro prohlídky a údržbu stroje.

- Dbejte na bezpečnost.
Nečistěte třísky ručně bez pracovních rukavic či jiných pomůcek.
- Před montáží nástroje (výměna plátků) stroj vypněte a zajistěte proti neočekávanému uvedení do provozu.
- V případě kolize nebo jiných případů poškození se spojte s naším zástupcem.
- Při reklamacích, nejasnostech nebo objednávkách náhradních dílů uvádějte vždy číslo stroje a číslo elektrické části.
- Neprovádějte na stroji žádné neoprávněné změny.
- Neodstraňujte žádné kryty a bezpečnostní zařízení ze stroje. Tato zařízení jsou na stroji instalována pro Vaši vlastní bezpečnost a jejich příp. odstraněním se vystavujete zvýšenému riziku úrazu.
- Elektrické práce smí provádět jen osoba znalá, vyškolená v oboru.
- V nebezpečných situacích okamžitě vypněte stroj.
- Při ručním zásahu ve spínací skříni musí být přívodní kabel odpojen od napětí. Tyto zásahy může provádět jen osoba znalá, vyškolená v příslušném oboru.
- Zamezujte vzniku nadměrného hluku a chvění. Připevněním stroje ke stolu se snižuje chvění a úroveň hluku.

Zákon o odpadech elektrozařízení podle §37 j odst.2 a §37 k odst. 7



POZOR: Vždy dbejte na prevenci úrazů a na bezpečnostní pokyny uvedené v jednotlivých kapitolách, příp. dodatečných návodech této příručky.

Pokyny pro používání stroje

Tento stroj byl zkonstruován pro broušení vrtáků do průměru 13mm.

Dodržujte pokyny výrobce o provozu, údržbě a opravě stroje.

Vždy je nutné dodržovat bezpečnostní směrnice a pravidla pro prevenci úrazů.

V případě nesprávného použití stroje nepřebírá výrobce ani dodavatel za uživatele žádné ručení ani odpovědnost.

Je zakázáno :

- provozování stroje bez znalosti tohoto návodu a používání operací, které zde nejsou uvedeny
- provozování stroje bez dodržení všech bezpečnostních instrukcí a předpisů.

CERTIFICATE of COMPLIANCE

REGISTERED NR:
AVM1549CNF1219 of 05 December 2019

**Certificate of document compliance, upon voluntary request,
according to the following European Directives**

MACHINERY DIRECTIVE 2006/42/EC

Reference of Applicant	Date of application	Internal Order	Report nr	Date of issue	Expiry date
TW-DP-033/19	05/12/2019	TW-DP-033/19	MB033/TW/19	05/12/2019	06/12/2024

It is certified, on the basis of an exclusively documentary analysis, carried out on the basis of a voluntary request, that the documents produced by the manufacturer of the product mentioned below, comply with the provisions of the European Directives and Standards in the specific case of relevance as described below.

Applicant:	VERTEX MACHINERY WORKS CO., LTD. <i>No. 296, Sec. 1, Feng Shin Road, Feng Yuan, Taichung, Taiwan.</i>
Product:	Precision Cutter Grinder
Type of examination	DOCUMENTARY EXAM
Technical File number	VERTEX-2019-C1
Representative Model:	VDG-25
Serial NO:	201911020
Series Model:	VDG-13, VDG-13A, VDG-25A, VEG-13, VEG-13A, VEG-25, VEG-25A
Directives and Standards	ANNEX I of Machinery Directive 2006/42/EC EN ISO 12100:2010, EN 62841-1:2015

This Certificate of conformity is based on the documentary evaluation of the Technical File (VERTEX-2019-C1 by VERTEX MACHINERY WORKS CO., LTD.) of the above mentioned product. It does not imply an assessment of the production and it does not permit the use of a mark of conformity or of a safety mark of VERICERT s.r.l.

This is to certify that the analysis performed, through the document analysis of the entire technical file, has found documentary compliance with the essential requirements of the Machinery Directive Standard.

This certificate can be used by holder in connection with the EC Declaration of Conformity, indicating conformity according to Machinery Directive. This Certificate cannot be used alone to demonstrate the conformity according to Machinery Directive.



The CE mark, as shown from the side, can be used, under the manufacturer's responsibility, after the completion of the EC Declaration of Conformity and the compliance with all relevant EC Directives

VERICERT s.r.l.

VERICERT srl
Via L. Masotti, 5 - 48124 Fornace Zarattini (Ra)
Tel. 0544/501951 - Fax 0544 467220
e-mail: info@vericert.it
C.F./P.IVA 03507060402
VERICERT s.r.l.