



# Vřetenová frézka

## tfe 30

Číslo zařízení 6323 0000



## Návod k obsluze

### **Výrobce:**

Scheppach Maschinen-fabrik GmbH & Co. KG  
D-89335 Ichenhausen/FRG

### **Obecné informace:**

- Když stroj vybalíte z jeho obalu, zkontrolujte, zda se žádná jeho část při přepravě nepoškodila. V případě jakýchkoliv vad ihned kontaktujte dodavatele.
- Na pozdější reklamace nebude brán ohled.
- Zkontrolujte, zda dodávka obsahuje všechny části stroje.
- Před používáním stroje si pozorně přečtěte návod k obsluze pro seznámení se strojem.
- Při použití příslušenství nebo výměně opotřebovaných dílů za nové používejte pouze originální díly společnosti Woodster. Náhradní díly jsou k dispozici u vašeho specializovaného prodejce.
- Při objednávání náhradních dílů specifikujte číslo dílu, typ stroje a rok jeho výroby.

## **Vážený zákazník:**

Přejeme Vám příjemné a úspěšné pracovní zkušenosti s Vaším novým strojem společnosti Scheppach.

## **Poznámka:**

V souladu se zákonem odpovědnosti za produkt určený k použití není výrobce tohoto stroje odpovědný za škody, ke kterým dojde na samotném stroji nebo ve spojení s tímto strojem v případě že:

- je se strojem nesprávně manipulováno,
- nejsou dodrženy pokyny pro použití tohoto stroje,
- jsou prováděny neoprávněným personálem,
- je provedena instalace nebo výměna neoriginálních náhradních dílů,
- je stroj nesprávně použit,
- dojde k selhání elektrického systému kvůli nedodržení elektrických specifikací a norem VDE 0100, DIN 57113 / VDE 0113.

## **Doporučení:**

**⚠ Před uvedením stroje do provozu si pozorně přečtěte celý návod k obsluze.**

Tento návod k obsluze je určen pro usnadnění vašeho seznámení se strojem a využití jeho možností použití.

Návod k obsluze obsahuje důležité informace týkající se bezpečného, správného a ekonomického použití vašeho stroje, zabránění nebezpečí, úspory nákladů na opravu, snížení doby nečinnosti a zvýšení spolehlivosti a životnosti stroje.

Je nutné, abyste vždy dodržovali nejen bezpečnostní předpisy uvedené v tomto návodu, ale i předpisy platné ve vaší zemi, které se vztahují k činnosti stroje.

Návod k obsluze vložte do průhledné umělohmotné složky pro ochranu před špínou a vlhkostí a uchovávejte ho v blízkosti stroje. Před použitím stroje je nutné, aby si veškerý personál určený pro obsluhu stroje pozorně přečetl celý návod a dodržoval všechny pokyny, které jsou v něm uvedeny. Stroj mohou obsluhovat pouze osoby, které byly vyškoleny v jeho použití a informovány o možných nebezpečích a rizicích. Obsluha stroje musí splňovat minimální požadovaný věk. Kromě bezpečnostních předpisů uvedených v tomto návodu a speciálních předpisů platných ve vaší zemi je rovněž nutné dodržovat obecně platná technická pravidla pro použití dřevoobráběcích strojů.

<b>Obsah:</b>	<b>Strana</b>
<b>Obecné informace</b>	1
<b>Bezpečnostní pokyny</b>	3
<b>Správné použití</b>	3
<b>Zbývající nebezpečí</b>	4
<b>Obsah dodávky</b>	5
<b>Technická data</b>	5
<b>Montáž</b>	7
<b>Uvedení stroje do provozu</b>	9
<b>Provozní pokyny</b>	12
<b>Spojování dřeva</b>	14
<b>Údržba</b>	17
<b>Speciální příslušenství</b>	17
<b>Prohlášení o shodě CE</b>	
<b>Seznam náhradních dílů</b>	

## **Záruka**

## **Bezpečnostní pokyny**

Místa v tomto návodu, která se týkají bezpečnosti, jsou označena symbolem .

- Stroj musí být používán pouze v technicky dokonalých podmínkách v souladu s použitím, pro které byl určen, podle pokynů uvedených v návodu k obsluze, a pouze personálem, který si uvědomuje důležitost bezpečnosti, a je plně seznámen s riziky, která práce se strojem zahrnuje. Veškeré provozní poruchy, obzvláště ty, které mají vliv na bezpečnost stroje, je nutné bezprostředně opravit.
- Zajistěte, prosím, aby se všichni, kdo pracují se strojem, seznámili s bezpečnostními informacemi a pokyny.
- Při frézování vždy používejte ochranné kryty nástroje.
- Při frézování vždy používejte potřebná zařízení pro zajištění vedení dílce.
- Posuňte části dorazu co nejbližší k sobě v závislosti na specifické činnosti.
- Při obrábění krátkých dílců vyplňte jakékoliv mezery mezi dvěma částmi dorazu tak, aby bylo zajištěno správné vedení dílce.
- Při obrábění, kde může docházet ke zpětným nárazům, používejte bezpečnostní zařízení proti nárazům.
- Otvor mezi nástrojem a stolem vřetena musí být vždy nastaven pomocí podložky (kroužku vřetena) na co nejmenší velikost.
- Používejte pouze frézovací nástroje schválené pro manuální posuv.
- Specifikovaná maximální rychlost použitého nástroje nesmí být překročena.
- Pro činnosti čepování a dlabání musí být frézka vybavena posuvy a upínacími zařízeními pro zajištění bezpečného vedení dílce.
- Čištění, výměna náhradních dílů, kalibrace a nastavování stroje musí být prováděny pouze tehdy, je-li motor stroje vypnutý. Vytáhněte napájecí kabel ze zásuvky a počkejte, než se nástroj kompletně zastaví.
- **Důležité!**  
**Před prováděním instalace srovnávací frézy odstraňte z horní části stolu kroužek vřetena.**
- Po dokončení oprav nebo údržby musí být všechna ochranná a bezpečnostní zařízení umístěna zpět na své místo.

## **Správné použití**

**Stroje osvědčené značkou CE vyhovují všem platným strojním směrnici EC a všem příslušným směrnici pro každý stroj.**

- Dodržujte všechny bezpečnostní pokyny a upozornění, které jsou připevněné ke stroji.
- Zajistěte, aby byly všechny bezpečnostní pokyny a upozornění, které jsou připevněné ke stroji, plně čitelné.
- Při používání stroje v uzavřených prostorách připojte stroj do odsávacího zařízení.
- Frézovací stroje společnosti scheppach byly navrženy pro použití výhradně s nástroji a příslušenstvím společnosti scheppach pro obrábění dřeva. K frézovacím strojům společnosti scheppach připojte odsávací zařízení HM2, hmc 2600 nebo hmc 3200.

- Stroj musí být používán pouze v technicky dokonalých podmínkách v souladu s použitím, pro které byl určen, podle pokynů uvedených v návodu k obsluze, a pouze personálem, který si uvědomuje důležitost bezpečnosti, a je plně seznámen s riziky, které práce se strojem zahrnuje. Veškeré provozní poruchy, obzvláště ty, které mají vliv na bezpečnost stroje, je nutné bezprostředně opravit.
- Je nutné dodržovat pokyny pro bezpečnost, práci a údržbu uvedené výrobcem a respektovat technické údaje týkající se kalibrace a rozměrů.
- Je rovněž nutné dodržovat předpisy týkající se prevence nehod a další obecně uznávaná bezpečnostně-technická pravidla.
- Stroj smí být používán, udržován a obsluhován pouze personálem, který je seznámený se strojem a vyškolený v jeho používání a postupech práce. Svévolné úpravy stroje zbavují výrobce veškeré odpovědnosti za jakékoliv vzniklé škody.
- Stroj může být používán pouze s originálním příslušenstvím a nástroji dodanými výrobcem.
- Jakékoliv jiné použití překračuje oprávnění. Výrobce není odpovědný za jakékoliv škody, ke kterým došlo kvůli neoprávněnému použití stroje. Za všechna rizika přebírá odpovědnost obsluha.

### Zbývající nebezpečí

Stroj byl vyroben použitím moderní technologie v souladu s platnými bezpečnostními normami. I přes to mohou však stále existovat některá zbývající nebezpečí.

- Nebezpečí poranění prstů a rukou otáčejícím frézovacím nástrojem kvůli nesprávnému vedení dílce.
- Poranění způsobená vymrštěním dílce kvůli jeho nesprávnému upnutí nebo vedení, jako je například práce bez koncového dorazu.
- Piliny a odštěpky dřeva mohou být nebezpečné. Používejte osobní ochranné vybavení, jako jsou bezpečnostní brýle a protiprachová maska. Používejte odsávací systém.
- Poškozené frézovací nástroje mohou způsobit poranění. Pravidelně kontrolujte celistvost frézovacích nástrojů.
- Použití špatných nebo poškozených napájecích kabelů může způsobit poranění kvůli kontaktu s elektřinou.
- Obrábějte pouze vybrané dřeviny, které neobsahují vady, jako jsou například suky, praskliny na hranách nebo praskliny na povrchu. Dřevo s takovými vadami je náchylné k rozštěpení a jeho obrábění může být nebezpečné.
- Dokonce i po dodržení všech bezpečnostních opatření mohou vyvstat zbývající nebezpečí, která nejsou dosud zřejmá.
- Zbývající nebezpečí je možné minimalizovat dodržováním pokynů uvedených v kapitolách „Bezpečnostní pokyny“ a „Správné použití stroje“ a vůbec v celém návodu k obsluze.

## Obsah dodávky

Doraz  
Odsávací hrdlo  
Objímka vřetena  
Kroužek vřetena  
Klíč na vřeteno  
Kryt rukou  
Support stolu  
Řemenice na plochý řemen  
Návod k obsluze

## Speciální příslušenství – strana 17

## Technická data

Celková délka	mm	615
Celková šířka	mm	460
Celková výška	mm	580
Rozměry stolu	mm	615 x 450
Výška stolu	přibl. mm	870
Průměr vřetena	mm	30
Průměr nástroje	max. mm	200
Rychlost	otm	3000/6500
Hmotnost	kg	32

### Parametry hlučnosti.

Emisní hodnoty hlučnosti na pracovišti určené v souladu s normou EN 23746 (hladina akustického výkonu) a EN 31202 (hladina akustického tlaku) při použití korekčního faktoru  $k_3$  vypočítaného v souladu s přílohou A.2 normy EN 31204 na základě provozních podmínek uvedených ve směrnici ISO 7904, příloha A, jsou následující:

### Hladina akustického výkonu v dB

$L_{WA}$  běhu naprázdno = 90,8 dB (A)

$L_{WA}$  při obrábění = 91,0 dB (A)

### Hladina akustického tlaku na pracovišti v dB

$L_{pAeq}$  běhu naprázdno = 80,4 dB (A)

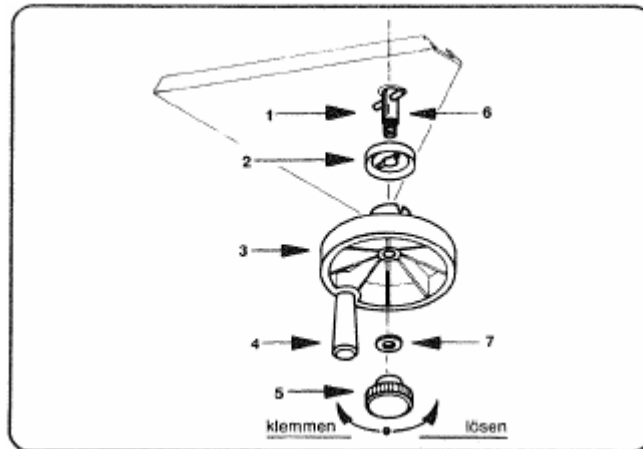
$L_{pAeq}$  při obrábění = 79,6 dB(A)

Na výše uvedené emisní hodnoty je aplikována povolená odchylka měření  $K = 4$  dB.

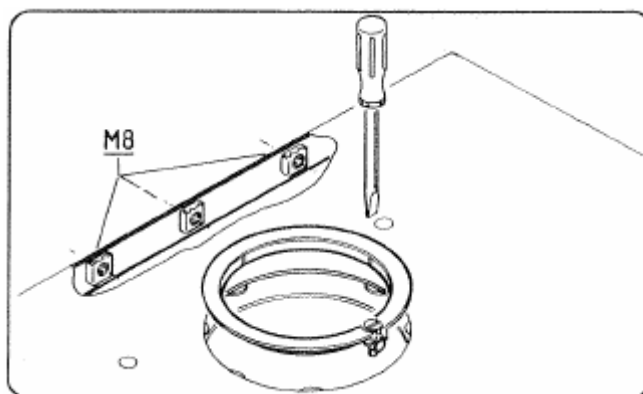
### Parametry emise prachu

Parametry emise prachu naměřené v souladu s předpisy pro kontrolu emisí prachu (parametr koncentrace) dřevoobráběcích strojů vydanými Německým výborem expertů na obrábění dřeva jsou nižší než  $2 \text{ mg/m}^3$ . To znamená, že emise prachu mohou být neustále udržovány v takovém rozsahu, který je povolen v platných německých zákonech, připojením stroje do zařízení pro odsávání prachu s rychlostí vzduchu nejméně 20 m/s.

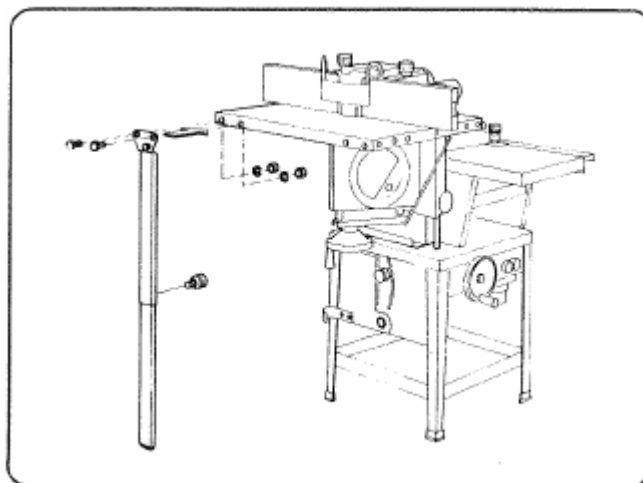
Obrázek „A“



Obrázek „A1“



Obrázek „B“



## Montáž

### Obrázek „A“ + „B“

Vřetenová frézka byla z velké části smontována v továrně.

Z důvodů přepravy musí montáž ručního kola (obrázek „A“) a suportu stolu (obrázek „B“) provést zákazník.

- 1 pojistný kolík
- 2 brzdná destička
- 3 ruční kolo
- 4 držadlo
- 5 upínací knoflík
- 6 nastavovací vřeteno
- 7 podložka

### Kroužek vřetena

#### Obrázek „A1“

- Položte kroužek vřetena rovně na desku stolu, při dotahování upínacího šroubu tlačte druhou rukou na kroužek vřetena. Po provedení montáže by kroužek vřetena neměl vyčnívat nad povrch stolu, aby bylo možné hladce posunovat dílec přes celý povrch stolu.
- Při provádění frézování pomocí srovnávací frézy, odstraňte kroužek vřetena ze stolu povolením šroubu v kroužku vřetena.

Dodržujte pokyny uvedené v odstavci „Možná použití různých frézovacích nástrojů“ na straně 12 – 14.

Do zadní části stolu našroubujte tři speciální matice M8.

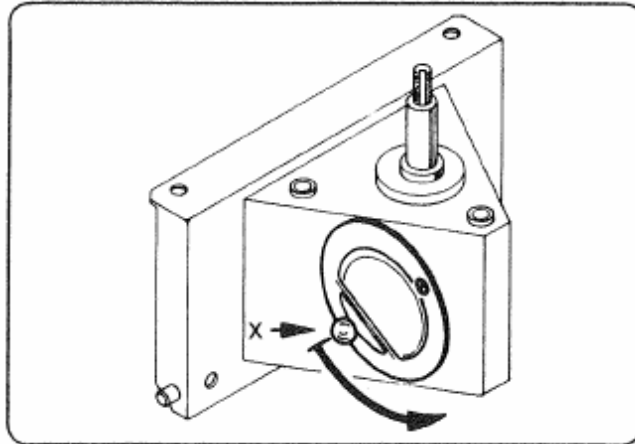
### Suport stolu

#### Obrázek „B“

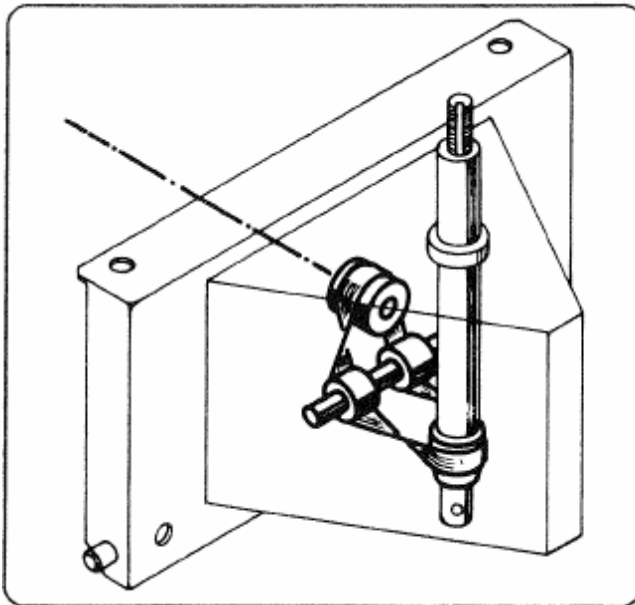
Pro montáž suportu stolu je nutné použít následující součástky:

- |                               |                |
|-------------------------------|----------------|
| 2 šestihřanné šrouby s hlavou | <b>M8 x 16</b> |
| 2 vějířové podložky           | <b>8,2</b>     |
| 2 šestihřanné matice          | <b>M8</b>      |

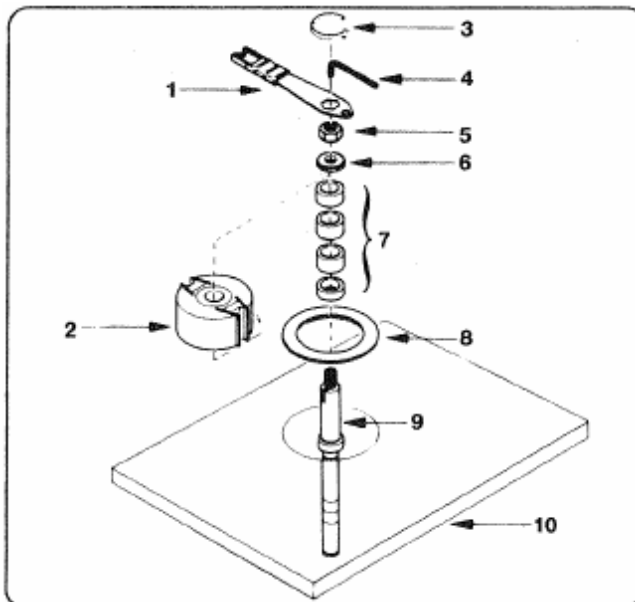
Obrázek „C“




Obrázek „D“



Obrázek „E“



## Uvedení stroje do provozu

 Před uvedením stroje do provozu dodržujte bezpečnostní pokyny. Všechna ochranná a bezpečnostní zařízení musí být namontována.

### Obrázek „C“ + „D“

**Při provádění montáže nebo uvádění stroje do provozu postupujte podle následujícího pořadí.**

- Nastavte stůl na hodnotu přibližně 35 mm na měrce.
- Přišroubujte řemenici pro plochý řemen ke vřetenu.
- Nastavte požadovanou rychlost (dodržujte maximální povolenou rychlost nástroje).
- Namontujte frézku na držák a volně ji zajistěte v její pozici.
- Otevřete ochranný kryt pomocí kulového tlačítka X, jak je uvedeno na obrázku „C“.
- Namontujte plochý řemen, jak je uvedeno na obrázku „D“ (hladká strana plochého řemenu se opírá o řemenici), poté dotáhněte řemen nastavením stolu. Při této činnosti je doporučeno otáčet vřetenem manuálně. Zavřete ochranný kryt.

### Nastavení frézovacího vřetena

Otočte a zablokujte upínací knoflík pro zablokování brzdné destičky proti středu ručního kola a kovovému krytu. Touto činností zabráníte automatickému nastavení vřetena během provozu. Poté, co povolíte upínací knoflík (přibližně o 2 otáčky), je možné volně otáčet ručním kolem pro nastavení frézovacího vřetena.

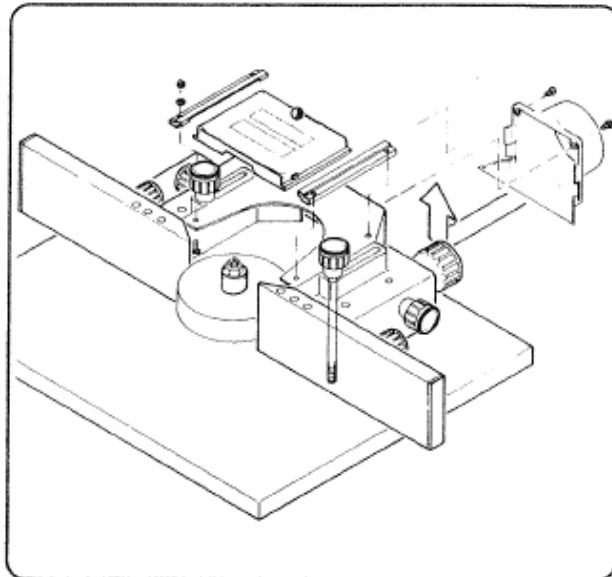
### Vložení nástroje

#### Obrázek „E“

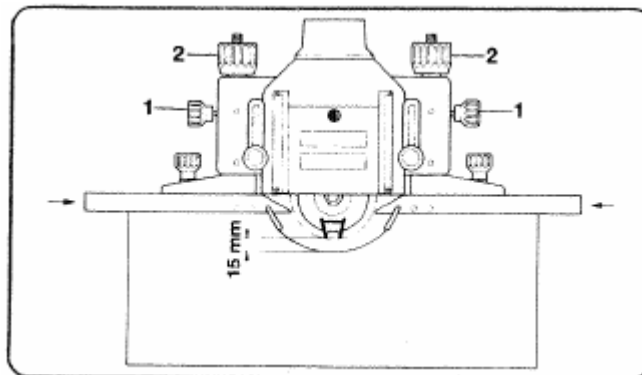
Namontujte frézovací nástroj na frézovací vřeteno použitím objímek vřetena, pojistné podložky a šestihřanné matice (zkontrolujte směr rotace frézovacího nástroje). Při použití určitých tvarovacích nožů je nutné odstranit kroužek vřetena.

- 1 klíč na vřeteno
- 2 frézovací nástroje
- 3 směr rotace vřetena
- 4 nástrčný klíč se šestihřannou hlavou
- 5 šestihřanná matice
- 6 pojistná podložka
- 7 objímky vřetena
- 8 kroužek vřetena
- 9 frézovací vřeteno
- 10 stůl

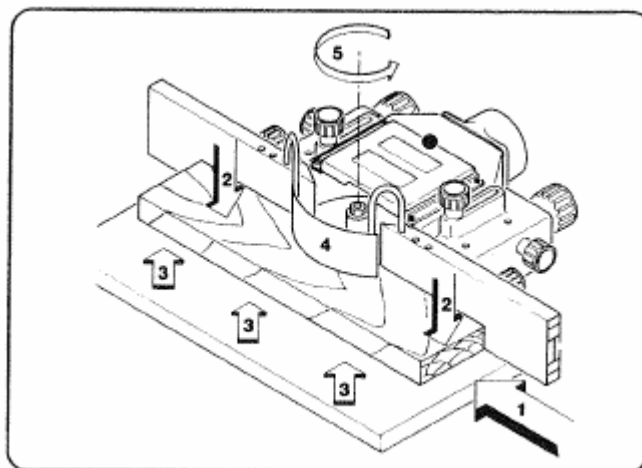
Obrázek „F“



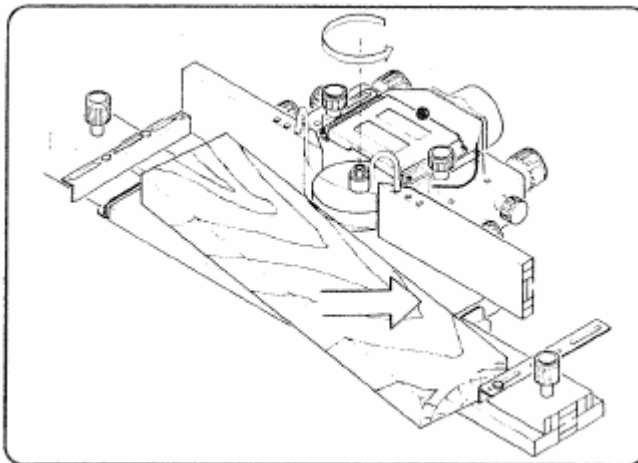
Obrázek „G“



Obrázek „H“



Obrázek „J“



### Doraz pro frézování

Obrázek „F“

Přišroubujte kryt se dvěma vodícími lištami na doraz frézování použitím:

4 šroubů s válcovou hlavou	<b>M5 x 16</b>
4 podložek	<b>Ø 5</b>
4 šestihranných matic	<b>M5</b>

Namontujte odsávací hrdlo na zadní část dorazu frézování použitím:

2 samořezných šroubů	<b>B 4,2 x 16</b>
----------------------	-------------------

Přišroubujte doraz frézování na horní část stolu použitím:

2 upínacích šroubů	<b>M8 x 150</b>
--------------------	-----------------

### Nastavení dorazu frézování

Obrázek „G“

- Vyrovnajte obě poloviny dorazu tak, aby byly kolmé k hraně stolu.
- Nastavte hloubku frézování.
- Umístěte lišty dorazu co nejbližší k frézovací hlavě a připevněte je v jejich pozici.
- Přesné nastavení hloubky frézování:  
Povolte upínací šrouby (1) a proveďte jemné nastavení pomocí seřizovacích knoflíků (2).  
Dotáhněte upínací šrouby (1).
- Pro frézování bez přítlačného zařízení umístěte kryt rukou nejméně 15 mm od řezného kruhu frézovací hlavy.

### Vedení dílce

Obrázek „H“

- 1 Směr posuvu dílce
- 2 bod tlaku na dílec ze shora
- 3 bod tlaku na dílec ze strany
- 4 kryt rukou
- 5 směr rotace frézovacího nástroje

Kromě posuvu dílce normálním směrem přitlačte dílec ke stolu ze shora a k dorazu frézování ze strany.

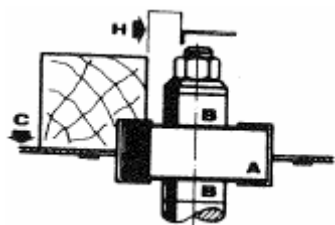
## Zahlabování

### Obrázek „J“

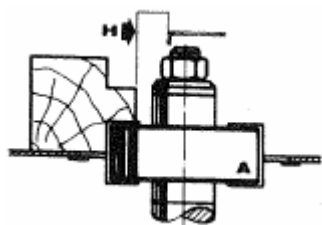
Pro zahlabování je nutné použít nástavec stolu (speciální příslušenství, číslo dílu 7925 0000). Zabezpečte dílec proti zpětnému nárazu.

## Provozní pokyny

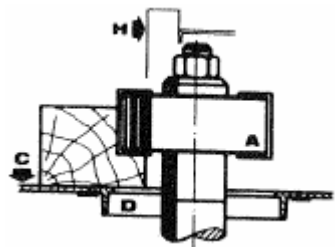
### Pro různé frézovací nástroje



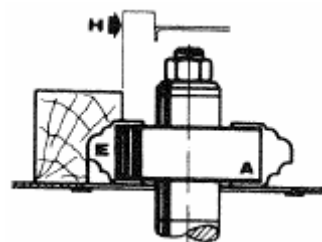
- 1 Srážení pomocí frézovací nožové hlavy „A“ – rovný nůž – různé objímky vřetena pro nastavení hrubosti. Nástroj se nachází pod úrovní povrchu stolu „C“.



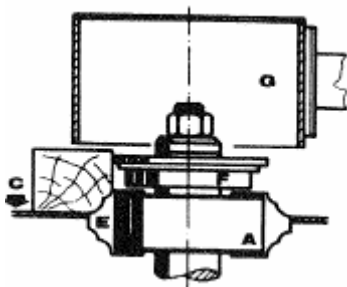
- 2 Pro frézování čepu se používá bezpečnostní frézovací nožová hlava „A“ a stejný nástroj jako v bodě 1.



- 3 Bezpečnostní frézovací nožová hlava „A“ umístěná nad povrchem stolu „C“ a kroužek vřetena „D“ umístěný ve své pozici.



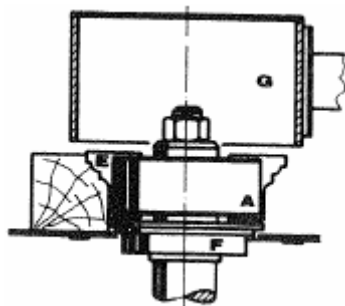
- 4 Bezpečnostní frézovací nožová hlava „A“ s tvarovacími noži „E“. Kroužek vřetena „D“ je odstraněn. Frézovací nožová hlava minimálně zasahuje pod povrch stolu.



- 5 Bezpečnostní frézovací nožová hlava „A“ s tvarovacími noži „E“ (nástroj se nachází pod úrovní povrchu stolu „C“) pro tvarování zaoblených tvarů s kruhovým dorazem „F“ umístěným v horní části.

### Upozornění:

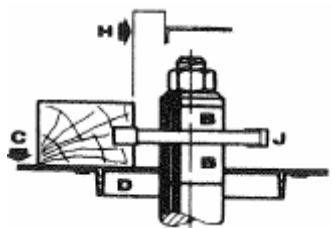
Pracujte pouze s krytem frézování „G“ a před prováděním obrábění odstraňte doraz frézování „H“.



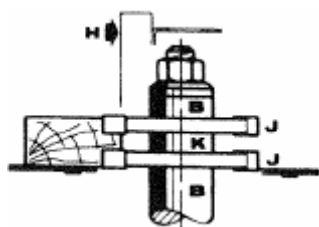
- 6 Bezpečnostní frézovací nožová hlava „A“ s tvarovacími noži „E“ umístěnými v horní části a kruhovým dorazem „F“ umístěným ve spodní části pro frézování zaoblených částí.

**Upozornění:**

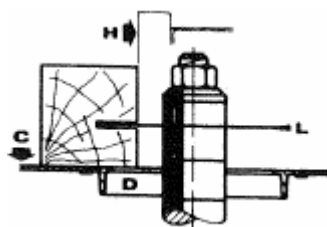
**Pracujte pouze s krytem frézování „G“ a před prováděním obrábění odstraňte doraz frézování „H“.**



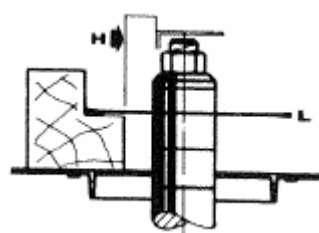
- 7 Drážkovací fréza „J“ umístěná v horní části s objímkami vřetena „B“ a kroužkem vřetena „D“ v pozici pro frézování drážek.



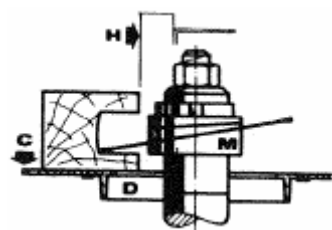
- 8 Drážkovací fréza „J“ upravená do dvojice s objímkami vřetena „B“ a prostředním kroužkem „K“ pro frézování čepu. Kroužek vřetena „D“ je odstraněn – snižte drážkovací frézu minimálně pod povrch stolu „C“. **Nainstalujte drážkovací frézy tak, aby byly navzájem rovnoběžné.**



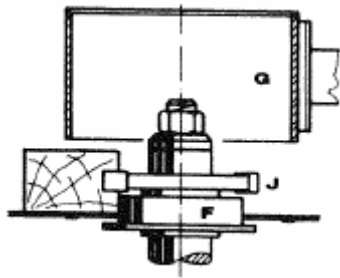
- 9 Pilový kotouč „L“ pro čepování nebo první činnost pro vytvoření hluboké polodrážky. Kroužek vřetena „D“ je ve své pozici.



- 10 Stejně jako u bodu 9, jedná se však o druhou činnost frézování polodrážky.



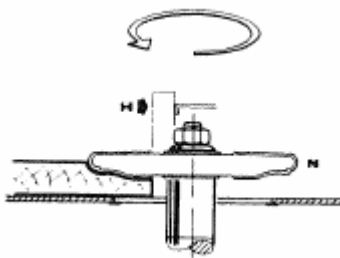
- 11 Rozmítací fréza „M“ umístěná v horní části. Kroužek vřetena „D“ je ve své pozici.



- 12 Drážkovací fréza „J“ umístěná v horní části. Kruhový doraz „F“ umístěný ve spodní části pro frézování zaoblených částí.

**Upozornění:**

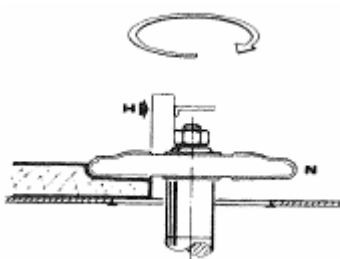
**Pracujte pouze s krytem frézování „G“ a před prováděním obrábění odstraňte doraz frézování „H“.**



- 13 Srovnávací fréza „N“ umístěná v horní části. Kroužek vřetena „D“ je odstraněn.

**Upozornění:**

**Před připevňováním srovnávací frézy odstraňte ze stolu kroužek vřetena.**

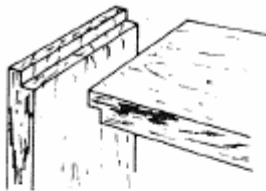


- 14 Srovnávací fréza „N“ umístěná v horní části, otočená o 180° při provádění montáže. Kroužek vřetena „D“ je odstraněn.

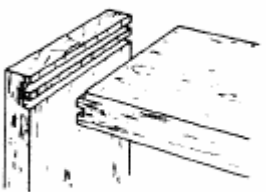
**Upozornění:**

**Zkontrolujte směr rotace vřetena.**

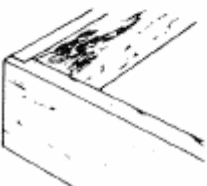
## Spojování dřeva



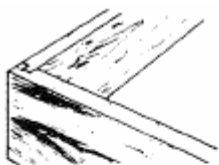
**Polodrážka krytá z jedné strany**



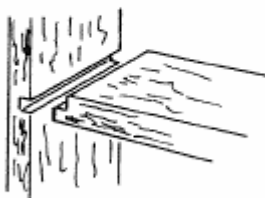
**Rohový spoj se dvěma čepy**



**Poloviční spoj na jedné straně**



**Protisměrné čepy se zaříznutým čepem**



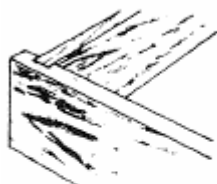
**Poloviční drážka**



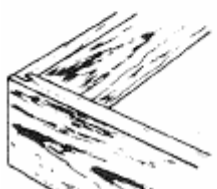
**Drážky s vloženými čepy**



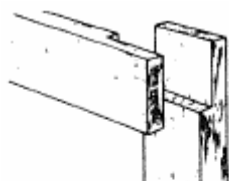
**Drážka**



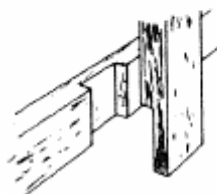
**Rozpůlený spoj s drážkou**

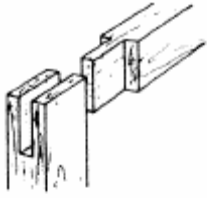


**Jednoduše rozpůlený spoj**

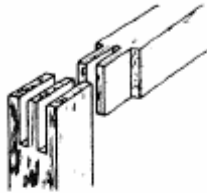


**Rozpůlený spoj**

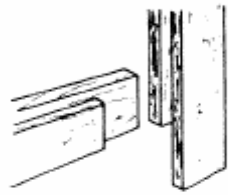




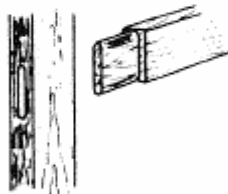
**Jednoduchý spoj drážky a čepu**



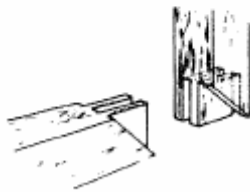
**Dvojitý spoj drážky a čepu**



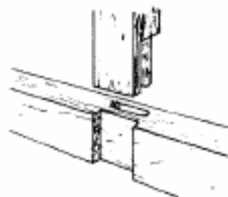
**Rozpůlený spoj s polodrážkou**



**Jeden čep**

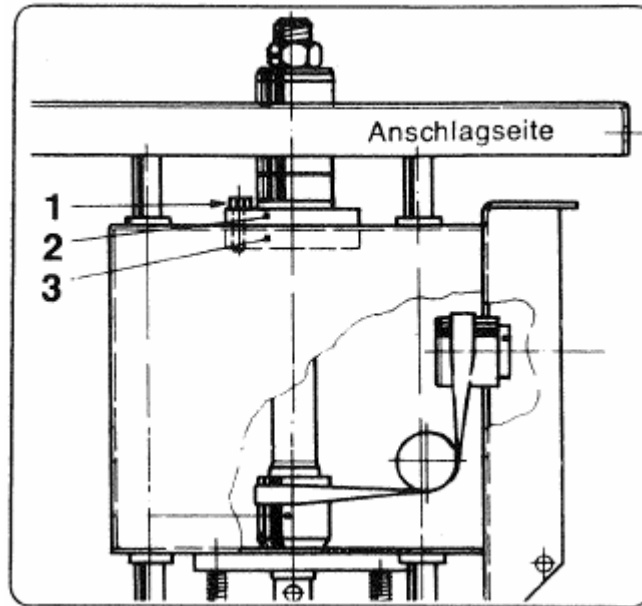


**Dvojitý čep se zkosením na jedné straně**



**Rozpůlený spoj s čepem**

Obrázek „K“



## Údržba

Obrázek „K“

Vřetenovou frézku není do značné míry potřeba udržovat. Je doporučeno občas promazat kovové části a závitové šrouby. Hnací a vychylovací válce nesmí přijít do kontaktu s olejem. Pro snadnou péči a údržbu povrchu stolu doporučujeme použít naše mazivo ve spreji.

Zvedací plochý řemen podléhá přirozenému opotřebování. Pokud je to nutné, vyměňte řemen podle následujících pokynů.

- Po povolení tří upevňovacích šroubů je možné odstranit horní ložiskovou přírubu. Spodní přírubu je možné otočit směrem dovnitř. Nový plochý řemen je nyní možné provléct mezi kuličkovým ložiskem a pouzdrem vřetena.
- Nyní přišroubujte obě příruby. Při provádění této činnosti buďte opatrní, aby nedošlo k poškození O-kroužku.

1 šroub se šestihlannou hlavou

2 horní podložka

3 spodní podložka

## Speciální příslušenství

**Přítlačné zařízení**

Číslo dílu 7927 0000

**Vodítko**

Číslo dílu 7954 0000

**Posuvný systém**

Číslo dílu 6805 0000

## **Kruhový doraz**

**Číslo dílu 7923 1000**

**s krytem**

**Číslo dílu 7923 2000**

Jeho použití je možné pouze ve spojení s krytem scheppach, číslo dílu 7923 0000

## **Brusný váleček**

**Číslo dílu 7922 0000**

## **Brusný váleček**

**Číslo dílu 7930 1000**

## **Nástavec stolu**

**Číslo dílu 7925 0000**

## **Posuvné držáky**

**Číslo dílu 7963 1000**

## **Nástroje**

Správné nástroje jsou důležitým požadavkem pro přesnou a čistou práci. Z tohoto důvodu vám nabízíme řadu nástrojů, které nejen že zaručují nejlepší činnost vašich strojů a příslušenství, ale rovněž vám umožňují dosáhnout přesných a vysoce kvalitních výsledků.

## **Nástroje**



**Univerzální bezpečnostní  
nožová hlava**

**Číslo dílu 6320 7100**



**Standardní sada tvarovacích nožů**  
6 párů s deflektorem

**Číslo dílu 6320 7200**



**Doplňková sada tvarovacích nožů**  
6 párů s deflektorem

**Číslo dílu 6320 7600**



**Nastavitelná drážkovací fréza**  
Průměr 200 mm x otvor 30 mm  
Rozsah nastavení 8 – 15 mm

**Číslo dílu 6320 7600**



**Nastavitelná drážkovací fréza**  
Průměr 200 mm x otvor 30 mm  
Rozsah nastavení 5 – 9,8 mm





**Číslo dílu 7986 2000**

**Ložiskový kroužek**  
92 / 86 mm

**Číslo dílu 7923 3000**

**Ložiskový kroužek**  
106 / 102 mm

**Číslo dílu 7923 3001**

	<b>Kruhový kryt</b> Pro práci s ložiskovým kroužkem	<b>Číslo dílu 7923 2000</b>
	<b>Drážkovací pilový kotouč</b> Průměr 200 mm	<b>Číslo dílu 7932 1000</b>
	<b>Drážkovací frézy</b> Průměr 100/30 mm Šířka řezu 4 mm Šířka řezu 6 mm Šířka řezu 8 mm Šířka řezu 10 mm Šířka řezu 12 mm	<b>Číslo dílu 6320 6601</b> <b>Číslo dílu 6320 6602</b> <b>Číslo dílu 6320 6603</b> <b>Číslo dílu 6320 6604</b> <b>Číslo dílu 6320 6605</b>
	<b>Sada drážkovacích fréz</b> 4 – 12 mm	<b>Číslo dílu 6320 6600</b>
	<b>Zkosená fréza</b> 4 – 12 mm	<b>Číslo dílu 6320 6801</b>
	<b>Distanční podložky</b> Sada A Tloušťka 2 x 0,1 mm, 1 x 0,3 mm, 1 x 0,5 mm Sada B Tloušťka 2 x 1,0 mm, 1 x 3,0 mm, 1 x 5 mm	<b>Číslo dílu 6320 6801</b> <b>Číslo dílu 6320 6801</b>
	<b>Brusný váleček</b> se třemi brusnými pruhy se zrnitostí 40, 60, 80 průměr 62 mm, výška 50 mm	<b>Číslo dílu 7922 0000</b>
	<b>Brusná objímka</b> Pro brusný válec, 1 sada – 5 kusů Zrnitost 40 Zrnitost 60 Zrnitost 80	<b>Číslo dílu 7922 1200</b> <b>Číslo dílu 7922 1300</b> <b>Číslo dílu 7922 1400</b>
	<b>Brusný váleček</b> průměr 62 mm, výška 100 mm	<b>Číslo dílu 7930 1000</b>
	<b>Role brusného papíru</b> 100 x 5000 mm Zrnitost 80 Zrnitost 100 Zrnitost 120	<b>Číslo dílu 7930 2400</b> <b>Číslo dílu 7930 2500</b> <b>Číslo dílu 7930 2600</b>



**Drážkovací nožová hlava**  
s oboustranným nožem T.C.T.  
a ořezávačem kraje  
průměr 100 x 40 x 30 mm

**Číslo dílu 7200 5000**



**Nože TC na jedno použití**  
40 x 5,5 x 1,1 mm

**Číslo dílu 7200 5503**



**Omítací fréza TC**  
14 x 14 x 2 mm

**Číslo dílu 7200 5004**



**Frézovací hlava na spoje**  
180 x 21 x 30 mm

**Číslo dílu 7200 5200**



**Plošná frézovací hlava**  
180 x 21 x 30 mm

**Číslo dílu 7200 5300**



**Nůž s obráceným tvarem**  
S deflektorem a distanční podložkou

**Číslo dílu 6320 9200**



**Frézovací hlava s opačným tvarem**  
HSS 100 x 13,5 x 30 mm

**Číslo dílu 7200 5400**



**Frézovací hlava s plným tvarem**  
125 x 38 až 40 x 30 mm

**Číslo dílu 7200 5500**

## Prohlášení o shodě CE

Společnost **Scheppach Maschinenfabrik GmbH & Co. KG**,  
**Günzburger Strasse 69, D-89335 Ichenhausen** tímto prohlašuje, že stroj, který je popsán níže, v důsledku svého návrhu a konstrukce a ve verzi, která byla společností dodána, splňuje příslušná ustanovení následujících norem EG.

V případě provedení jakékoliv úpravy stroje pozbývá toto prohlášení platnosti.

Popis stroje:

**Vřetenová frézka**

Typ stroje:

**tfe 30**

Platné směrnice EC:

**Strojní směrnice 89/392/EWG naposledy upravena směrnicí 93/68/EWG, Směrnice o nízkém napětí 72/23/EWG naposledy upravena Směrnicí 93/68/EWG, Směrnice EC EMV 89/336/EWG naposledy upravena Směrnicí 93/68/EWG.**

Úředně oznámený orgán ve smyslu Přílohy VII:

**TÜV Rheinland, Sicherheit und Umweltschutz GmbH  
D-51101 Kolín**

Zadaný pro:

**Ověření typu CE**

**(Osvědčení o ověření CE číslo 941083201)**

Místo, datum:

**Ichenhausen, 07. 01. 1997**

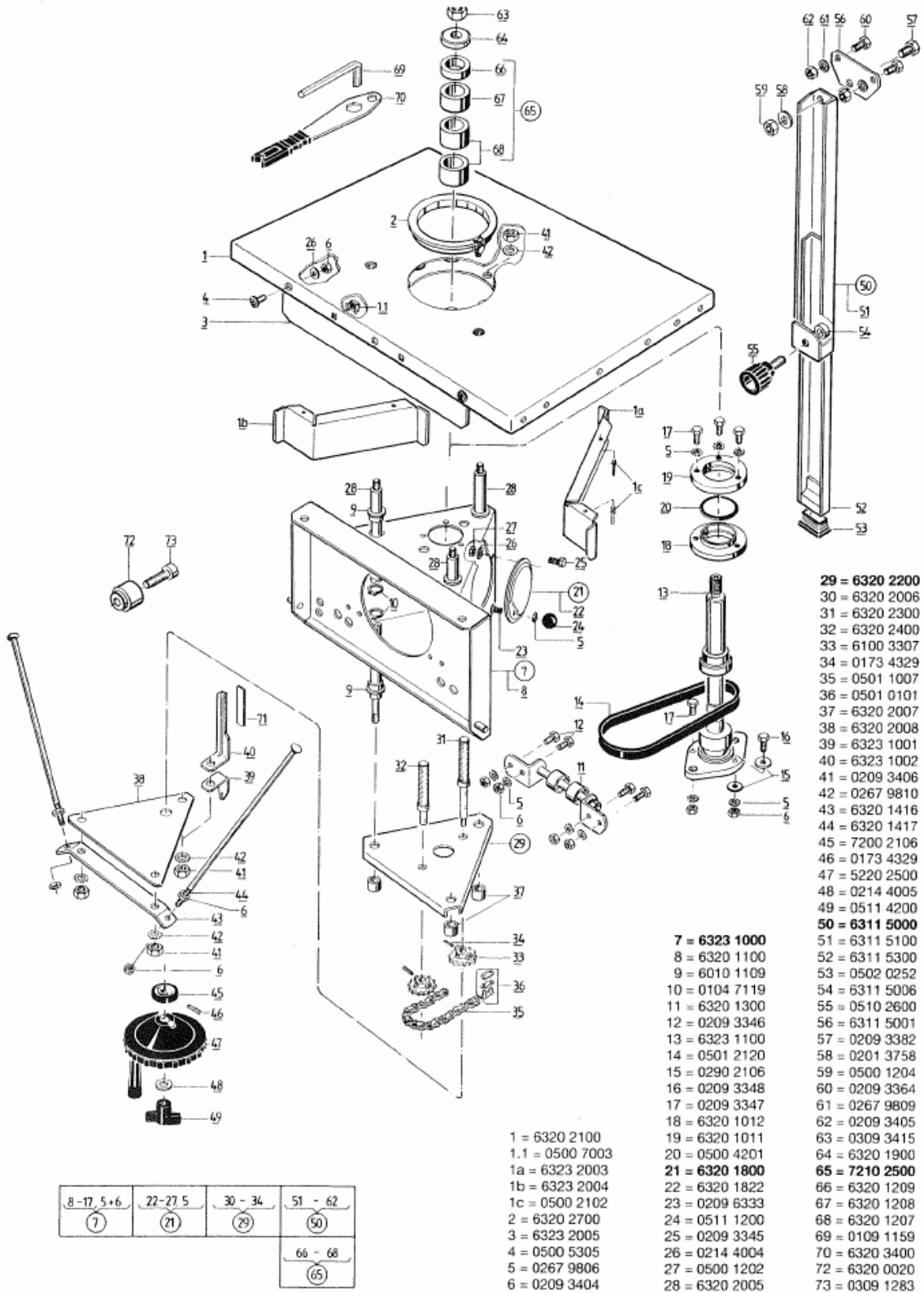
Podpis:



**Wolfgang Windrich**

# **Vřetenová frézka tfe 30**

## **Seznam náhradních dílů**



**Pro správné a rychlé zpracování vaší objednávky náhradních dílů je nutné uvést následující podrobnosti:**

1. Typ stroje
2. Číslo stroje
3. Popis, objednávkové číslo náhradního dílu
4. Při objednávání náhradních dílů pro elektrické vybavení je nutné uvést datum uvedené na štítku motoru a typ spínače.
5. Množství požadovaných náhradních dílů
6. Přesné údaje adresy a typu dopravy

Prodejce:	Typ stroje:
	Sériové číslo: