

CMT
ORANGE
TOOLS™

Tavolo Industriio™
Frézovací stolček
Industriio™

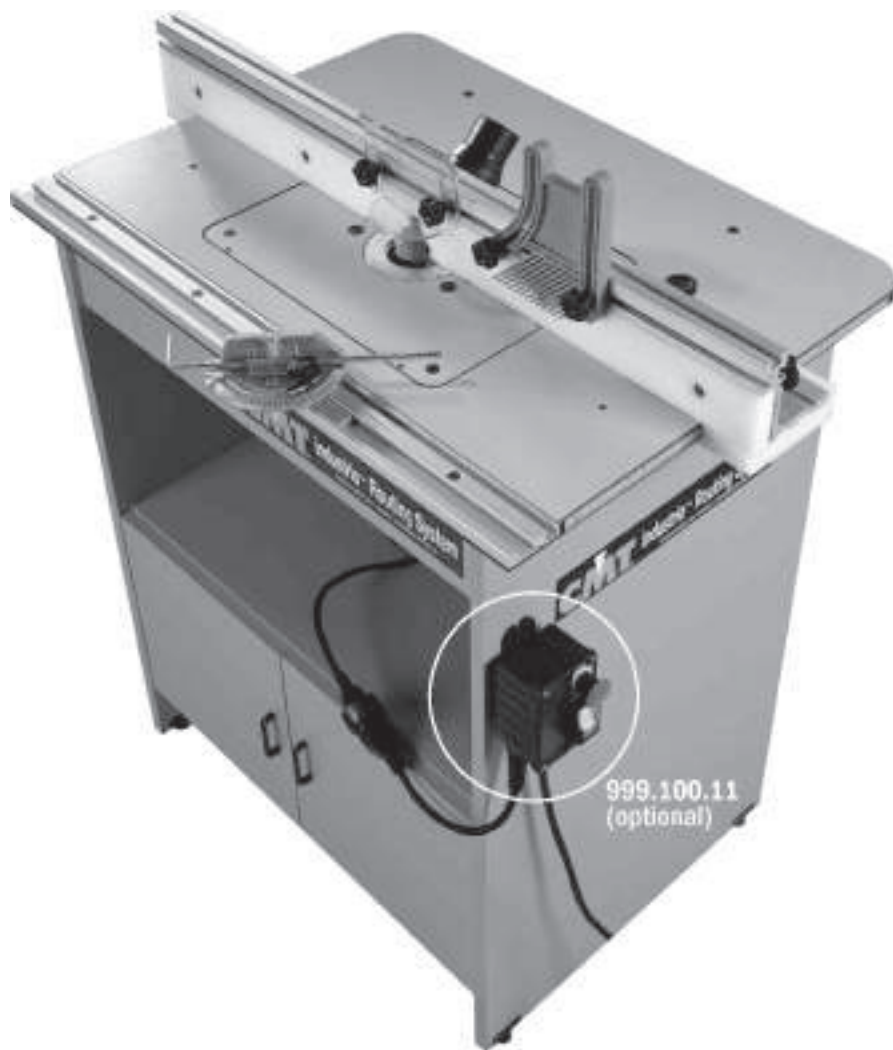


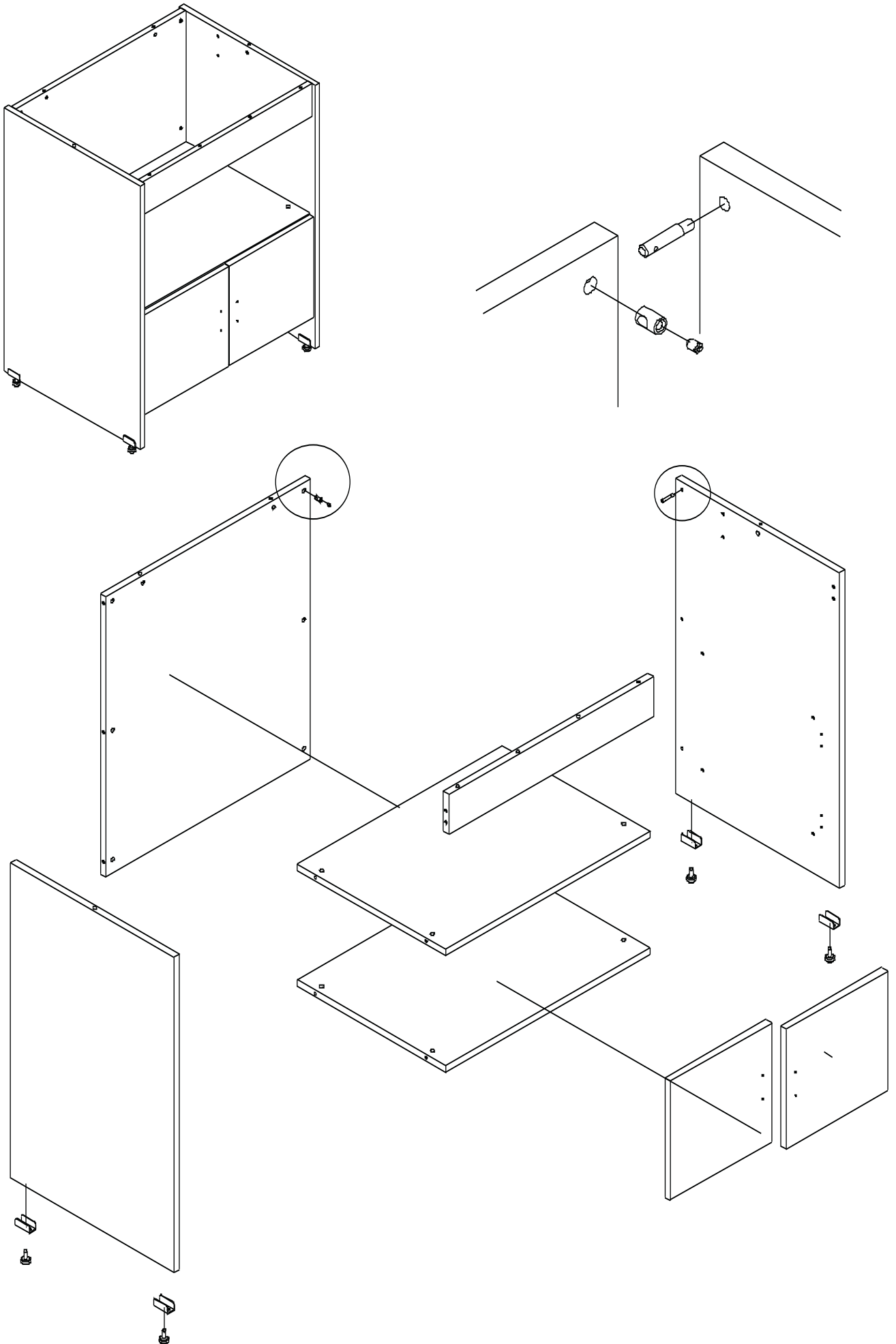
999.500.01

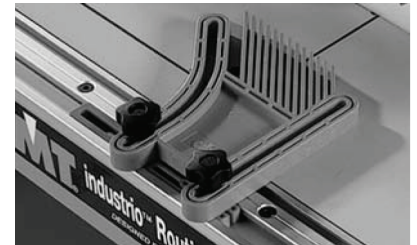
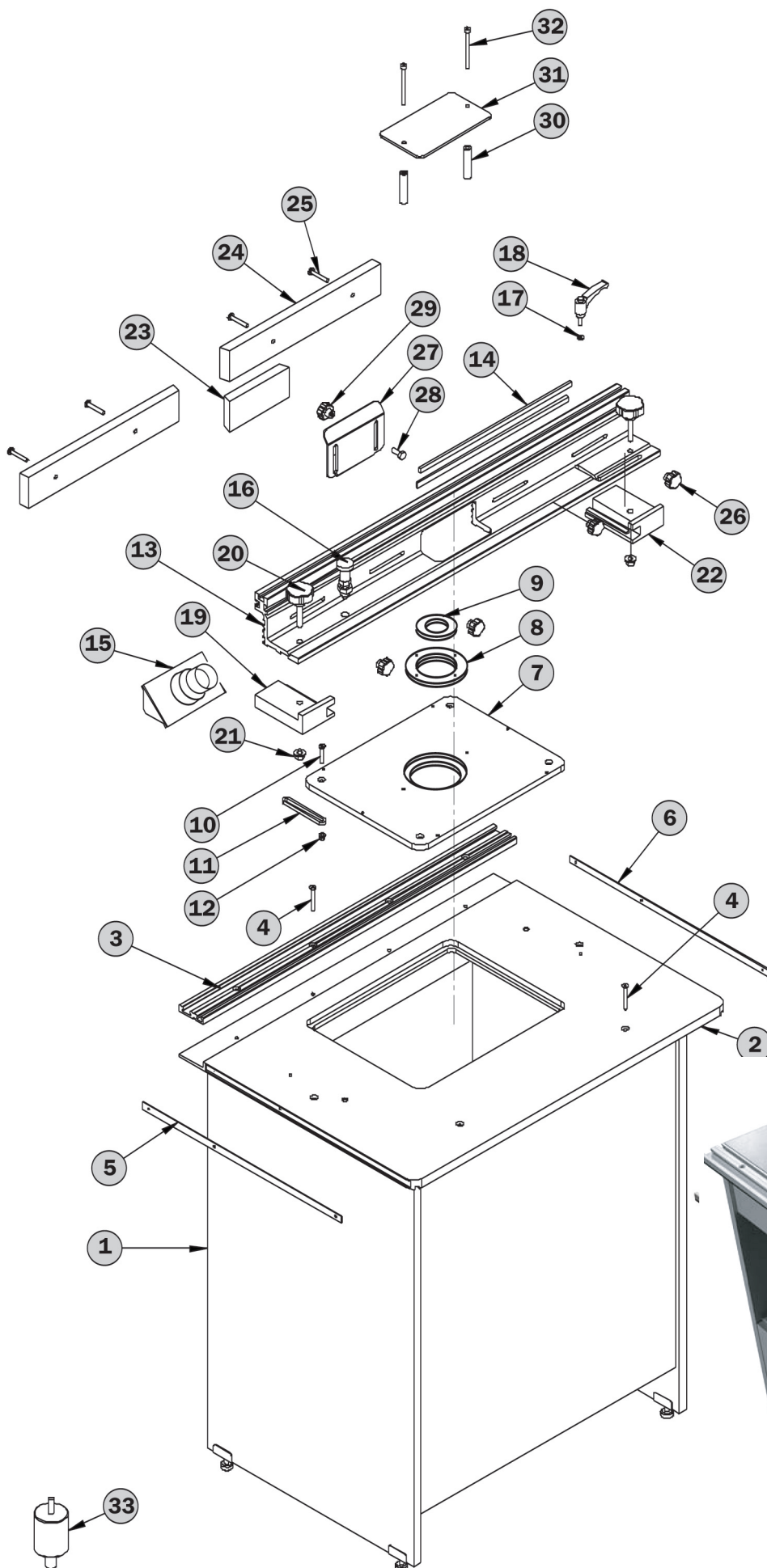
Frézovací stolík Industriio™ (obj. kod 999.500.01) zodpovedá požiadavkám smernice 98/37/ES v prípade, že je zostavený s týchto častí:

- Frézovací stolík Industriio™ (obj. kod 999.500.01)
- Elektrická frézka CMT (obj. kod CMT1E nebo CMT2E)
- Núdzový vypínač (obj. kod 999.100.11).

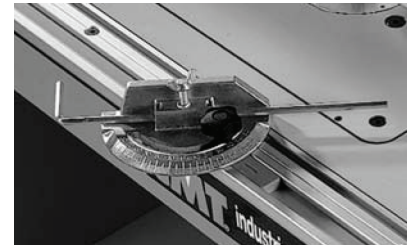
Ak používate frézovací stolík Industriio™ s inou frézku, než CT1E, alebo CMT2E, upozorňujeme na to, že je zakázané uviesť do prevádzky prístroj tvorený stolíkom a frézku, kým nebude potvrdená zhoda s požiadavkami smernice 98/37/ES. Toto vyhlásenie o zhode musí byť podpísané technikom, ktorý prístroj zostavil.







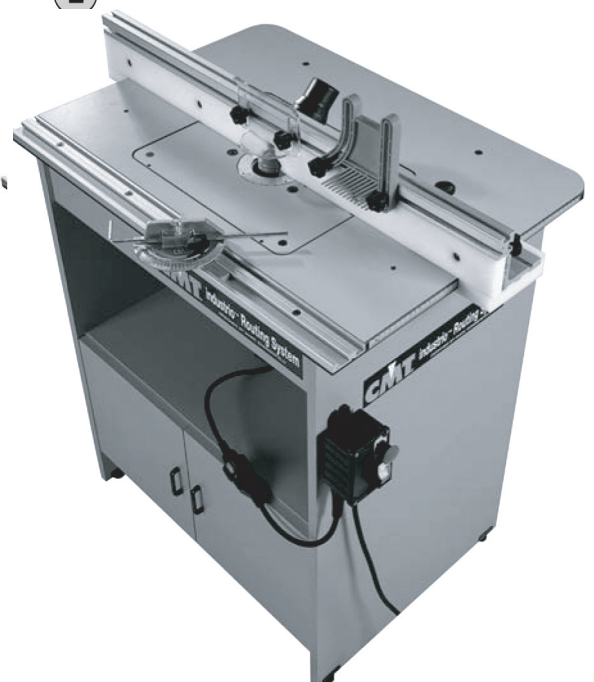
999.501.07
Prítlačný hrebeň



999.501.08
Uhlové posuvné pravítko



999.100.11
Elektrický bezpečnostný vypínač
(príslušenstvo na pranie)



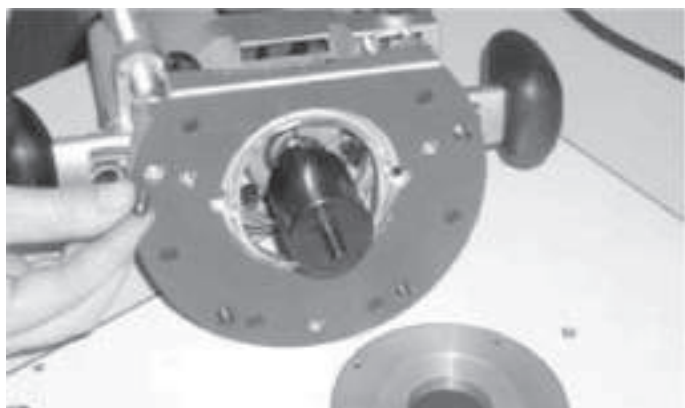
| NR. | CODICE OBJ. Č. - CÓDIGO | DESCRIZIONE POPIS - DESCRIPCIÓN | Q.TÀ Množstvo - CANT. |
|-----|----------------------------|---|--------------------------|
| 1 | 999.501.03 | Mobile CMT per tavolo fresatrice Podstavec pre frézovací systém Industrio™ - <i>Mueble para mesa profesional CMT</i> | 1 |
| 2 | 999.502.22 | Piano con sede per piastra Duralová doska s otvorom - <i>Tablero exterior fenolico</i> | 1 |
| 3 | 999.502.02 | Fence di piano Hliníkový profil s T drážkami - <i>Guia en aluminio</i> | 1 |
| 4 | 990.017.00 | Vite TSPEI M6x50 UNI-5933 Skrutka TSPEI M6x50 UNI-5933 - <i>Tornillo TSPEI M6x50 UNI-5933</i> | 8 |
| 5 | 999.502.30 | Riga metrica sx in millimetri Meradlo v mm ľavé - <i>Regla metrica en mm sx</i> | 1 |
| 6 | 999.502.29 | Riga metrica dx in millimetri Meradlo v mm pravé - <i>Regla metrica en mm dx</i> | 1 |
| 7 | 999.502.45 | Piastra in fenolico 298x375 preforata per CMT2E Duralová doska 298x375 so stredovým otvorom pre CMT2E - <i>Tabla central 298x375 talabrada para CMT2E</i> | 1 |
| 8 | 999.502.04 | Anello esterno D=112/65mm Vonkajší krúžok D=112/65mm - <i>Anillo exterior d=112/65 mm</i> | 1 |
| 9 | 999.502.05 | Anello interno D=69.5/40mm Vnútorý krúžok D=69.5/40mm - <i>Anillo interior d=69,5/40 mm</i> | 1 |
| 10 | 990.031.00 | Vite TSPEI M6x35 UNI-5933 Skrutka TSPEI M6x35 UNI-5933 - <i>Tornillo TSPEI M6x35 UNI-5933</i> | 8 |
| 11 | 999.502.31 | Listello fissaggio piastra Svorkový úchyt - <i>Lista fijado encastre</i> | 4 |
| 12 | 990.032.00 | Dado M6 flangiato Prírubová matica M6 - <i>Arandela M6</i> | 4 |
| 13 | 999.502.01 | Fence di battuta Základňa posuvného frézovacieho pravítka - <i>Guia inferior de plastica</i> | 1 |
| 14 | 999.502.13 | Barretta 5x10 Spojovacia tyč 5x10 - <i>Barra 5x10</i> | 2 |
| 15 | 999.502.11 | Carter per aspirazione Odsávací hubica - <i>Tube para aspiracion</i> | 1 |
| 16 | 999.502.14 | Pistoncino a molla Pružinový čap - <i>Piston a muelle</i> | 1 |
| 17 | 990.405.00 | Distanziale nylon 6x12x1.6 Nylonový kryt 6x12x1.6 - <i>Arandela en nylon</i> | 1 |
| 18 | 999.502.15 | Maniglia a ripresa Upevňovacia páčka - <i>Manija de fijacion</i> | 1 |
| 19 | 999.502.25 | Tacchetto di guida sx Posuvný panel ľavý - <i>Taco de guia sx</i> | 1 |
| 20 | 999.502.32 | Volantino a lobi M10 Doraz M10 - <i>Tornillo fijacion guia M10</i> | 2 |
| 21 | 990.045.00 | Dado M10 quadro Štvorcová matica M10 - <i>Arandela M10</i> | 2 |
| 22 | 999.502.24 | Tacchetto di guida dx Posuvný panel pravý - <i>Taco de guia dx</i> | 1 |
| 23 | 999.502.10 | Spessore centrale Stredná časť pravítka - <i>Placa central</i> | 1 |
| 24 | 999.502.09 | Spessore laterale Bočná časť pravítka - <i>Placa lateral</i> | 2 |
| 25 | 990.018.00 | Vite TBEI M6x40 con flangia Skrutka bočnej časti pravítka M6x40 s prírubou - <i>Tornillo TBEI M6x40 con franja</i> | 4 |
| 26 | 999.502.17 | Volantino a lobi M6 Regulačná skrutka bočnej časti pravítka M6 - <i>Tornillo M6</i> | 4 |
| 27 | 999.502.12 | Carter per fence di battuta Ochranný štítok pravítka - <i>Proteccion para guia</i> | 1 |
| 28 | 990.019.00 | Vite TE M8x20 UNI-5739 zincata Šesťhranná skrutka M8x20 UNI-5739 - <i>Tornillo te M8x20 UNI-5739</i> | 2 |
| 29 | 999.502.18 | Volantino a lobi M8 speciale Matica na ručné zaistenie pravítka M8 - <i>Tornillo proteccion M8</i> | 2 |
| 30 | 999.502.20 | Distanziale Distančné kolíky - <i>Pubo de apoyo proteccion</i> | 2 |
| 31 | 999.502.19 | Carter di protezione Ochranná dosička - <i>Placa de proteccion</i> | 1 |
| 32 | 990.030.00 | Vite TCEI M6x80 UNI-5931 Skrutka TCEI M6x80 UNI-5931 - <i>Tornillo TCEI M6x80 UNI-5931</i> | 2 |
| 33 | 999.502.34 | Perno di centraggio 8-12mm Strediací hrot 8-12mm - <i>Pernio de centrar 8-12mm</i> | 1 |

999.500.01

Frézovací stolček

Industrio™

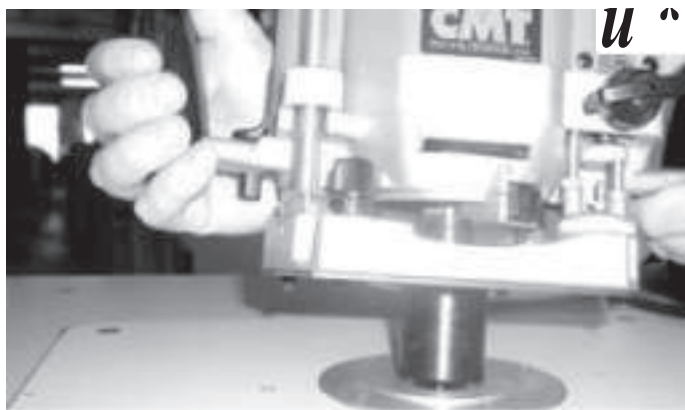
Montaggio dell'elettrofresatrice
Montáž frézovacieho stolčeka
Montaje de electrofresadora



- 1. Inserire nell'elettrofresatrice sia il perno di centraggio che le 4 viti senza testa con la parte conica rivolta verso l'esterno.**

Vložte strediaci hrot do klieštín frézky a zaskrutkujte 4 značkovacie skrutky bez hlavy do základnej frézky kuželovými koncami smerom von.

Inserir en la fresadora el perno de centrado y los 4 tornillos sin cabeza con la punta cónica hacia el exterior.



- 2. Centrare il perno sull'anello interno della piastra.**

Vložte frézku na dosku frézky a strediaci hrot zasuňte do okrúhleho otvoru. Natočte frézku do požadovanej polohy.

Centrar el perno sobre el anillo interior de la tabla.



- 3. Con un martello colpire in prossimità delle 4 viti così da marcare i fori da eseguire.**

Kladivkom opatrne poklepať na 4 skrutky bez hlavy, čím vytvoríte značky na podložke frézky. Použite gumové, alebo iné ľahké kladivo, aby ste zabránili poškodeniu frézky.

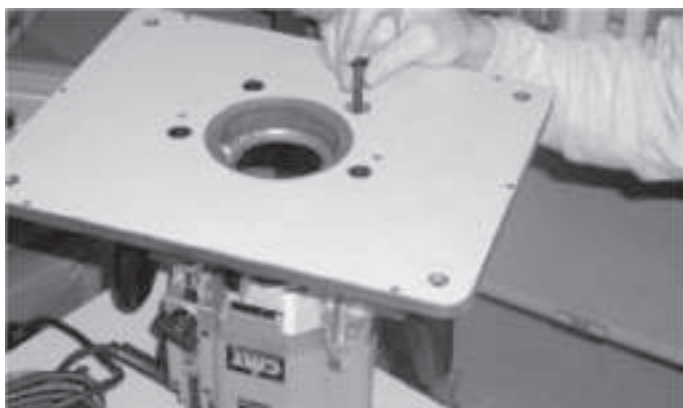
Golpear con un martillo sobre la zona de los 4 tornillos, que marcarán los agujeros a ejecutar.



- 4. Forare e svasare in corrispondenza della marcatura dei fori.**

Vyberte frézku a na značkách vytvorených skrutkami vyvrtajte otvory. Otvory vyvrtajte starostlivo tak, aby ste do nich mohli zapustiť hlavy skrutiek.

Taladrar y avellanar en la marca realizada con los tornillos.



- 5. Togliere le 4 viti utilizzate per le marcature ed assemblare la piastra con l'elettrofresatrice.**

Odstráňte 4 značkovacie skrutky zo základnej frézky. Pripevnite frézku k doske frézky pomocou skrutiek so zápustnou hlavou. Uistite sa, že sú skrutky dostatočne dlhé, aby mohla byť frézka bezpečne pripevnená. Ak potrebujete dlhšie skrutky, obráťte sa na svojho predajcu frézky, alebo na obchod so železiarskym potrebami.

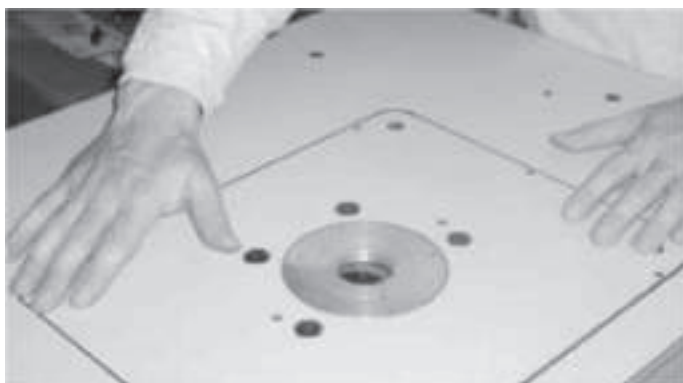
Sostituire i tornillos per assemblare la fresadora con la tabla.



- 6. Inserire l'elettrofresatrice attraverso il foro nella piana del banco.**

Vložte dosku s naspodku pripevnenou frézku do frézovacieho stolíka.

Industrio. Colocar la fresadora sobre la mesa.



- 7. Assicurarsi che la piastra sia allineata con la piana del banco tramite i grani di regolazione.**

Uistite sa, že je doska frézky v jednej rovine s doskou stolíka. Dosku môžete posúvať smerom nahor, alebo nadol pomocou zastavujúcich skrutiek.

Comprobar que la tabla está al mismo nivel que la mesa.

La tabella indica i valori delle velocità di taglio (in m/s) in funzione delle velocità di rotazione della fresa (n in giri/min) e del suo diametro (d in mm.).

V tabuľke sú uvedené hodnoty rýchlosti frézovania (vm / s) v závislosti na rýchlosti frézky (v ot. / Min.) a jej priemere (v mm).

La tabla indica los valores de velocidad de corte (en m/s) en relación con la velocidad n de rotación de la fresa en r.p.m.) y con su diámetro d (en mm).

| Posizione Regolatore Poloha pre nastavenie Posición del regulador | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|---|-------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|
| n giri/min. ot./min n r.p.m. | 8000 | 10000 | 12000 | 15000 | 18000 | 22000 |
| d mm. | | | | | | |
| 10 | 4,2 | 5,2 | 6,3 | 7,9 | 9,4 | 11,5 |
| 20 | 8,4 | 10,5 | 12,6 | 15,7 | 18,8 | 23,0 |
| 30 | 12,6 | 15,7 | 18,8 | 23,6 | 28,3 | 34,5 |
| 40 | 16,7 | 20,9 | 25,1 | 31,4 | 37,7 | 46,1 |
| 50 | 20,9 | 26,2 | 31,4 | 39,3 | 47,1 | 57,6 |
| 60 | 25,1 | 31,4 | 37,7 | 47,1 | 56,5 | 69,1 |
| 70 | 29,3 | 36,6 | 44,0 | 55,0 | 65,9 | 80,6 |
| 80 | 33,5 | 41,9 | 50,2 | 62,8 | 75,4 | 92,1 |
| 90 | 37,7 | 47,1 | 56,5 | 70,7 | 84,8 | 103,6 |
| 100 | 41,9 | 52,3 | 62,8 | 78,5 | 94,2 | 115,1 |
| 110 | 46,1 | 57,6 | 69,1 | 86,4 | 103,6 | 126,6 |
| 120 | 50,2 | 62,8 | 75,4 | 94,2 | 113,0 | 138,2 |
| 130 | 54,4 | 68,0 | 81,6 | 102,1 | 122,5 | 149,7 |
| 140 | 58,6 | 73,3 | 87,9 | 109,9 | 131,9 | 161,2 |
| 150 | 62,8 | 78,5 | 94,2 | 117,8 | 141,3 | 172,7 |



Condizioni di impiego non ottimali

Nevhodné pracovné podmienky

Condiciones no óptimas de empleo

Pericolo di esplosione dell'utensile

Nebezpečenstvo roztrhnutia nástroja

Peligro de explosión de la herramienta

C.M.T. UTENSILI S.p.A.

Italy - Pesaro - 61020 Chiusa di Ginestreto - Via Della Meccanica - Tel. +39 0721 48571 - Fax +39 0721 481021

www.cmtutensili.com - info@cmtutensili.com

© C.M.T. UTENSILI S.p.A.