

REMS Unimat 75
REMS Unimat 77

deu	Betriebsanleitung	4
eng	Instruction Manual	9
fra	Notice d'utilisation	13
ita	Istruzioni d'uso	18
spa	Instrucciones de servicio	23
nld	Handleiding	28
swe	Bruksanvisning	33
nno	Bruksanvisning	38
dan	Brugsanvisning	42
fin	Käyttöohje	47
por	Manual de instruções	51
pol	Instrukcja obsługi	56
ces	Návod k použití	61
slk	Návod na obsluhu	66
hun	Kezelési utasítás	70
hrv	Upute za rad	75
slv	Navodilo za uporabo	80
ron	Manual de utilizare	84
rus	Руководство по эксплуатации	89
ell	Οδηγίες χρήσης	95
tur	Kullanım kılavuzu	100
bul	Ръководство за експлоатация	105
lit	Naudojimo instrukcija	110
lav	Lietošanas instrukcija	115
est	Kasutusjuhend	119

REMS GmbH & Co KG
Maschinen- und Werkzeugfabrik
Stuttgarter Straße 83
D-71332 Waiblingen
Telefon +49 7151 1707-0
Telefax +49 7151 1707-110
www.rems.de





Fig. 1 35



Fig. 3 5

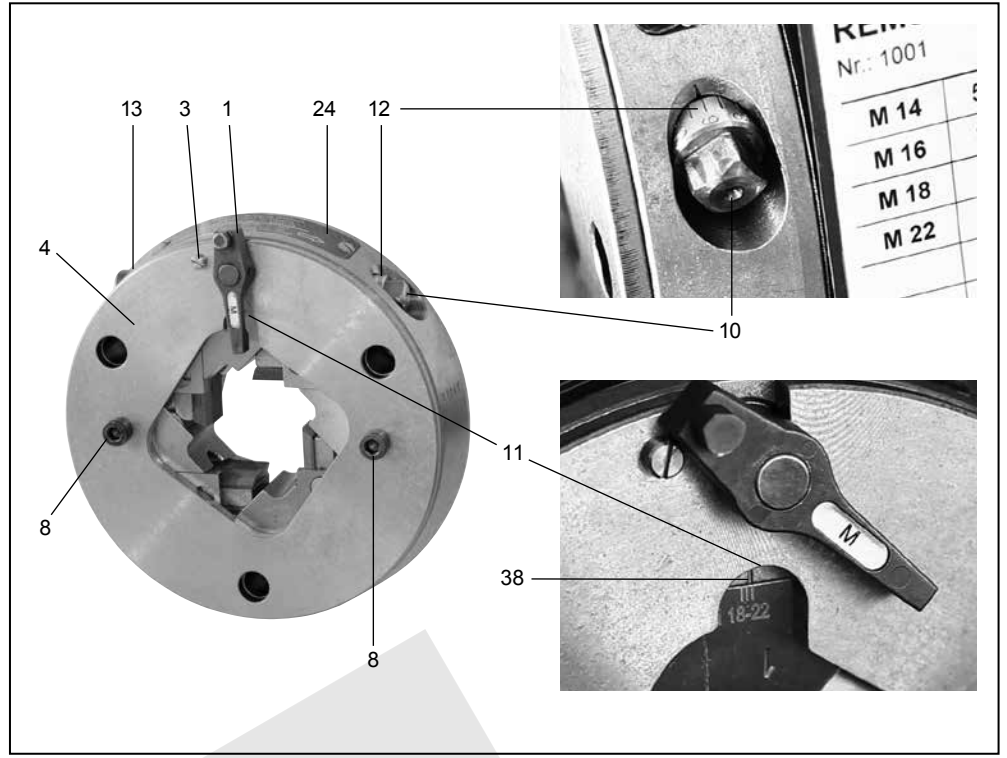


Fig. 2

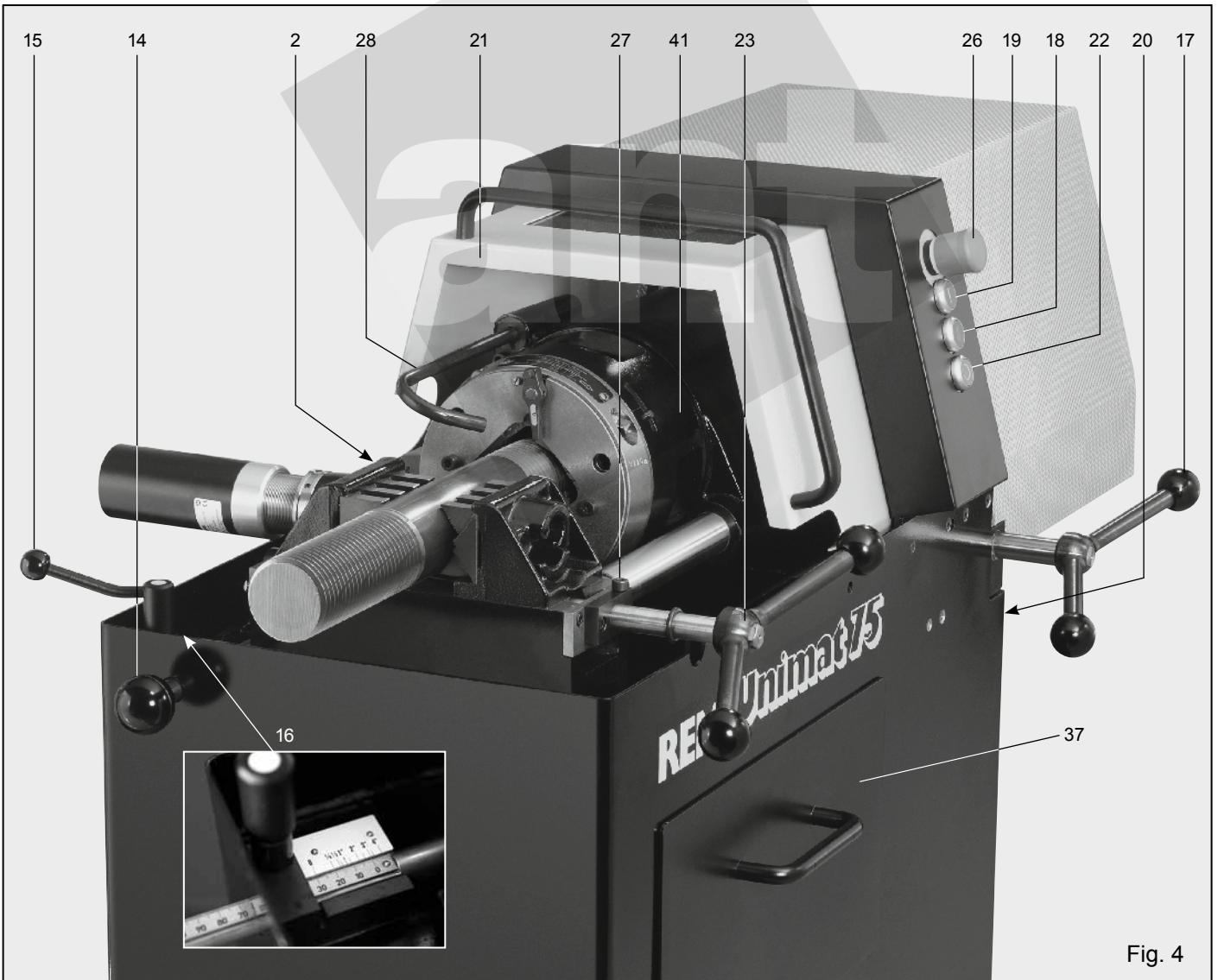


Fig. 4

Diese Druckschrift ist urheberrechtlich geschützt. Die dadurch begründeten Rechte, insbesondere die der Übersetzung, des Nachdrucks, der Entnahme von Abbildungen, der Funksendung, der Wiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege und der Speicherung in Datenverarbeitungsanlagen, bleiben vorbehalten, auch bei nur auszugsweiser Verwertung.

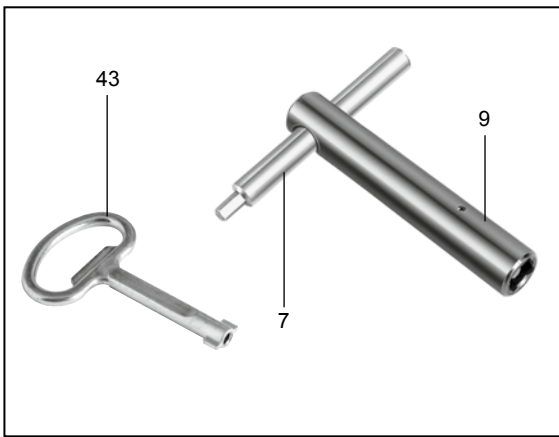


Fig. 5

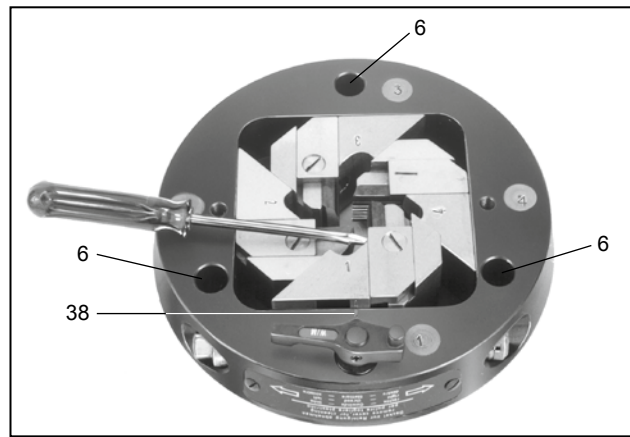


Fig. 6

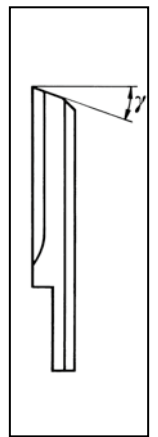


Fig. 7

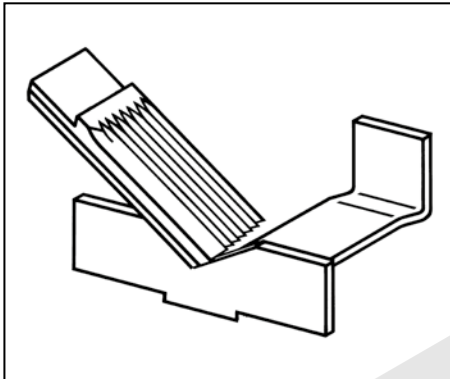


Fig. 8

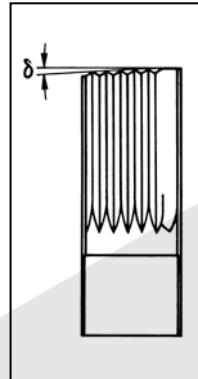


Fig. 9

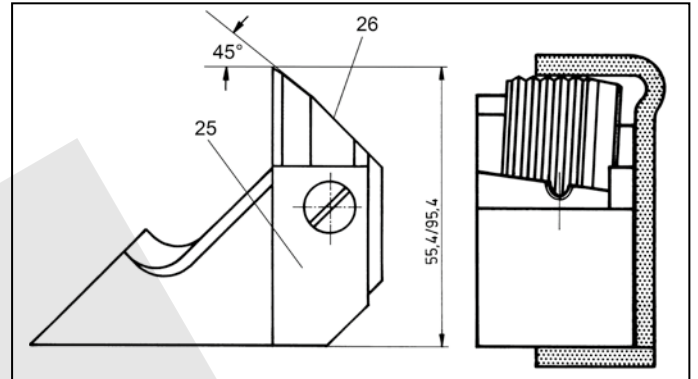


Fig. 10

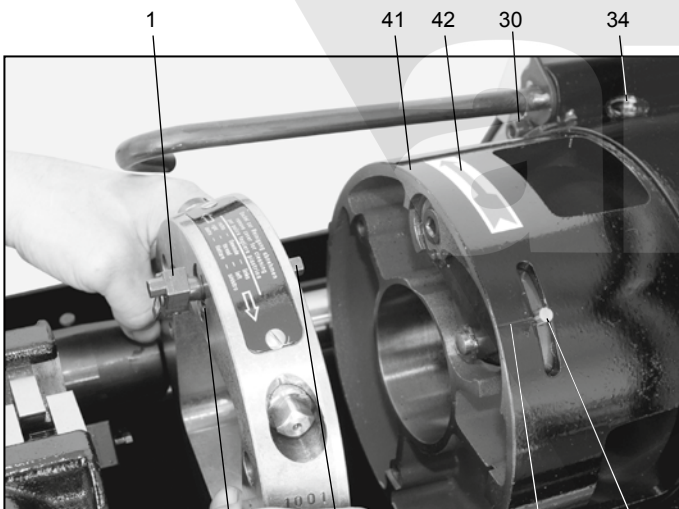


Fig. 11

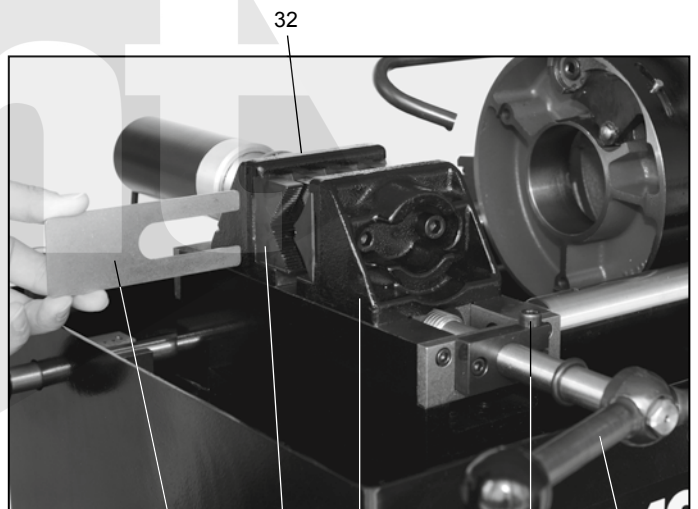


Fig. 12

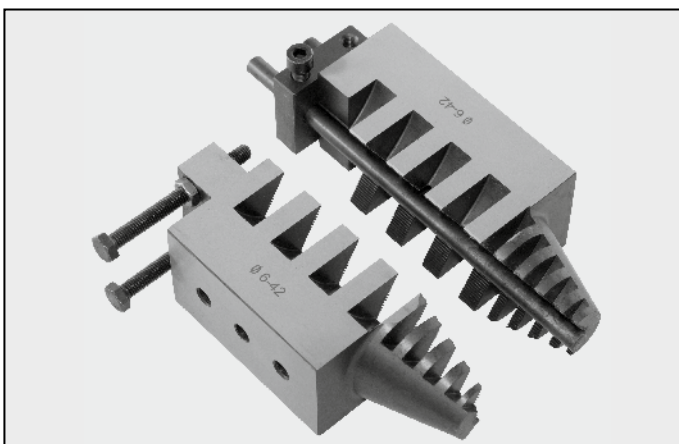


Fig. 13

44 45

REMS Unimat
Nr.: 1001

M 14	5	R 1/2	2
M 16	8	R 3/4	5
M 18	7	R 1	6
M 22	9	R 1 1/4	7
		R 1 1/2	9
		R 2	4

REMS Unimat

deu Feineinstellungstabelle
eng Fine adjustment table
fra Table de réglage précis
ita Tabella per la regolazione di precisione
spa Tabla de ajustes de precisión
nld Fijninstellingstabel
swe Fininställningstabel
no Fininstillingstabel
dan Fininstillingstabel
fin Hienosätötaulukko
por Tabela de afinação
pol Tabela ustawiania precyzyjnego
ces Tabulka pro přesné nastavení
slk Tabuľka pre presné nastavenie
hun Táblázat a pontos beállításoz
hrv Tablica za fino podešavanje
srp Tabela za fino podešavanje
slv Tabela za fino nastavitve
ron Tabel de reglaj fin
rus Таблица прецизионной настройки
ell Πίνακας ρεθμίσης ακριβείας
tur Hassas ayar tablosu
bul Таблицата за фина настройка
lit Tiksliojo regulavimo lentelė
lav Precīzās regulēšanas tabula
est Peenseadistamise tabeli

REMS REMS-WERK Christian Föll und Söhne GmbH
Stuttgarter Straße 83 · D-71332 Waiblingen
Tel. +49 (0)7151 1707-0 · www.rems.de

REMS REMS-WERK Christian Föll und Söhne GmbH
Stuttgarter Straße 83 · D-71332 Waiblingen
Tel. +49 (0)7151 1707-0 · www.rems.de

Fig. 14

5.3. Nastavenie hrebienkových čelustí v držiaku

Je potrebné dbať na to, že číslovanie hrebienkových čelustí je zhodné s držiakmi a že namontovaná upínacia doska, vrátane skrutky, neprečnieva cez upínacie plochy. Presahy je prípadne treba odstrániť (napr. odbrúsiť). Spolu so strojom dodané, v držiakoch namontované hrebienkové čeluste sú už zo strany výrobného závodu vybrúsené na rozmer, musia teda bez dodatočnej úpravy sedieť.

5.4. Udržovanie v prevádzke

⚠ VAROVANIE

Pred prácami údržby a opravami vyťahnite zástrčku zo zásuvky! Tieto práce smú byť vykonávané len kvalifikovaným odborným personálom. Ak by bola potrebná náhrada zástrčky alebo prírodného vedenia, potom je toto potrebné, pre zabránenie ohrozenia bezpečnosti, nechať vykonať firmou REMS alebo autorizovanou zmluvnou servisnou dielňou REMS.

6. Správanie pri poruchách

6.1. Porucha: Závít je nečistý, špičky závitov sú odtrhávané.

- Príčina:**
- Tupé hrebienkové čeluste.
 - Zlá závitorezná látka.
 - Zlý nastavovací rozmer hrebienkových rezných čelustí v držiaku.
 - Zlý počet otáčok.
 - Zle obrobiteľný materiál.
 - Zlá voľba materiálu hrebienkových rezných čelustí.

6.2. Porucha: Závít je prerezávaný, „nečistý jemný závit“.

- Príčina:**
- Držiaky sú v reznej hlave chybné nasadené. Dbajte poradia!
 - Hrebienkové rezné čeluste sú v držiaku chybné namontované. Dbajte poradia!
 - Hrebienkové rezné čeluste v nesprávnom type držiaku (uhol náklonu).

6.3. Porucha: Závít nie je súso na polotovare.

- Príčina:**
- Zmenené vystredenie upínacieho skľučovadla. Kontaktujte autorizovanú zmluvnú servisnú dielňu REMS.
 - U pneumatického upínacieho skľučovadla:
 - Upínacie skľučovadlo chybné nastavené (pozri 4.5.).
 - Upínacie čeluste zašpinené alebo opotrebované.

6.4. Porucha: Rezná hlava sa neotvára dostatočne ďaleko.

- Príčina:**
- Namontovaná zlá uzatváracia páka.
 - Opatrebovaná uzatváracia páka.
 - Opatrebovaná vypínacia vačka.

6.5. Porucha: Rezná hlava sa nezatvára.

- Príčina:**
- Znečistenie.
 - Neodborné nasadenie reznej sady (pozri 3.3.).
 - Neodborná montáž hrebienkových rezných čelustí v držiaku (pozri 5.4.).
 - Uzavraciaci kolík (39) (obr. 11) je opotrebovaný alebo zlomený.

7. Likvidácia odpadu

REMS Unimat 75 a REMS Unimat 77 nesmú byť po ukončení ich používania odstránené do domáceho odpadu. Musia byť riadne podľa zákonných predpisov zlikvidované.

8. Záruka výrobcu

Záručná doba je 12 mesiacov od predania nového výrobku prvému spotrebiteľovi. Dátum predania je treba preukázať zaslaním originálnych dokladov o kúpe, ktoré musia obsahovať dátum zakúpenia a označenia výrobku. Všetky funkčné závady, ktoré sa vyskytnú behom doby záruky a u ktorých bude preukázané, že vznikli výrobnou chybou alebo vadou materiálu, budú bezplatne odstránené. Odstraňovaním závady sa záručná doba nepredlžuje ani neobnovuje. Chyby, spôsobené prirodzeným opotrebovaním, neprimeraným zachádzaním alebo nesprávnym používaním, nerespektovaním alebo porušením prevádzkových predpisov, nevhodnými prevádzkovými prostriedkami, preťažením, použitím k inému účelu, ako je výrobok určený, vlastnými alebo cudzími zásahmi alebo z iných dôvodov, za ktoré REMS neručí, sú zo záruky vylúčené.

Záručné opravy smú byť prevádzané iba k tomu autorizovanými zmluvnými servisnými dielňami REMS. Reklamácie budú uznané iba vtedy, pokiaľ bude výrobok bez predchádzajúcich zásahov a v nezobraňovanom stave predaný autorizovanej zmluvnej servisnej dielni REMS. Nahradené výrobky a diely prechádzajú do vlastníctva firmy REMS.

Náklady na dopravu do servisu a z neho hradí spotrebiteľ.

Zákonné práva spotrebiteľa, obzvlášť jeho nároky na záruku pri chybách voči predajcovi, ostávajú touto zárukou nedotknuté. Táto záruka výrobcu platí iba pre nové výrobky, ktoré budú zakúpené v Európskej únii, v Nórsku alebo vo Švajčiarsku a tam používané.

Pre túto záruku platí nemecké právo s vylúčením Dohody Spojených národov o zmluvách o medzinárodnom obchode (CISG).

9. Zoznam dielov

Zoznamy dielov pozri www.rems.de → Na stiahnutie → Zoznamy dielov.

Az eredeti Kezelési utasítás fordítása

1.–14. ábra

1	Zárókar	23	Befogókar
2	Kioldóbütyök	24	Pajzs
3	Ütközőcsavar	25	Befogólap
4	Kapcsolódoboz	26	VÉSZ-K1 gombafejű kapcsoló
5	Írányváltó kapcsoló	27	Szorítócsavar
6	Hengerfejű csavarok (metszőfej-rögzítés)	28	Cső a menetvágó anyaghoz
7	Stiftkulcs	29	Tartó
8	Hengerfejű csavarok (burkolatrögzítés)	30	Hengeres csavar
9	Négylapú dugókulcs	31	Beállítási lap
10	Beállítóorsó	32	Befogó pofák törzse
11	Ovális ablak	33	Befogó pofa
12	Jobbos menet jelzése	34	Csavaros kupak pálcikával az olajsint méréséhez
13	Balos menet jelzése	35	Leengedő torok
14	Hosszútköző	36	Biztosító csavar
15	Rogzitokar	37	Sorja gyűjtő edény
16	Skala	38	A menetvágó fej vonal jelölése
17	Menetkezdő kar	39	Zárócsap
18	Nyomógomb II	40	Az üreges tengely menet jelzése
19	Nyomógomb I	41	Üreges tengely
20	Hajtómű-kapcsolókar (csak az Unimat 77-esnél)	42	Forgásirány nyilacsúka
21	Védőburkolat	43	A kapcsoló szerkevény kulcsa
22	Kikapcsoló	44	Menet nagysága
		45	Beállítási indikátor

Általános biztonsági előírások

⚠ FIGYELMEZTETÉS

Olvassa el a biztonsági figyelmeztetéseket és a használati utasítást. Amennyiben nem követi figyelmeztetéseket és a használati utasítást is áramütést, tüzet és / vagy súlyos sérülések okozhat.

Őrizzen meg minden biztonsági előírást és utasítást a jövőre.

1) Biztonságos munkavégzés

- A munkaterületét tartsa mindig tisztán és jól megvilágítva. A rendtelenség vagy nem megvilágított munkaterület balesethez vezethet.**
- Ne dolgozzon az elektromos berendezéssel robbanásveszélyes környezetben, gyúlékony folyadékok, gáz közelében vagy poros helyen. Az elektromos gépek szikrákat bocsájtanak ki, melyek könnyen begyulladhatnak a gáztól vagy a portól.**
- Tartsa távol a gyerekeket és egyéb személyeket az elektromos berendezés használatok közben. Ha zavarrá könnyen elveszítheti az uralmát a gép felett.**

2) Elektromos biztonság

- Az elektromos szerszám dugójának passzolnia kell a fogalalatra. A dugós semmilyen esetben sem szabad megváltoztatni. Semilyen esetben se használjon olyan adaptér illetve dugót, mely meg lett változtatva. A nem megváltoztatott dugók illetve aljzatok csökkentik az áramütés kockázatát.**
- Ne érjen hozzá földelt felületekhez, mint csövekhez, radiátorok, tűzhelyek és hűtőszekrények. Fokozott áramütés veszélye, ha a test földelt. Kerülje a testi kontaktust a csövek, fűtöttestek, radiátorok és hűtőszekrények felületével érintkezzen. Fokozott az áramütés esélye, ha a test földelve van.**
- Óvja az elektromos szerszámot az esőtől és a nedves helyektől. Amennyiben víz jut az elektromos szerszámba, megnövekszik az áramütés veszélye.**
- Ne használja a kábelt egyébb tevékenységre, mint ahogy az meg van határozva, mint pl. az elektromos szerszám horozása felakasztása, Tartsa távol a kábelt a hőforrásoktól, olajtól az éles vagy mozgó alkatrésztől. Megrongálódott vagy csomókkal teli kábel megnöveli az áramütés veszélyét.**
- A szabadban végzett munkákhoz használjon hosszabbító kábelt. A szabadban végzett munkákhoz csak erre engedélyezett és ennek megfelelően jelölt hosszabbító kábelt használjon.**
- Amennyiben elkerülhetetlen az elektromos szerszám nedves helyen való használatát nem lehet kizárni, vagy fenn áll a lehetősége, hogy belevág a vezetékbe, használjon hibaáram ellen védő kapcsolót. A hibaáram védő kapcsolók használata csökkenti az áramütés veszélyét.**

3) Személyi biztonság

- Legyen éber, figyeljen oda, mit csinál, és meggondoltan dolgozzon az elektromos kéziszerszámmal. Ne használjon elektromos szerszámot ha, fáradt, vagy kábítószert, alkohol vagy gyógyszerek hatása alatt van. A pillanatnyi figyelmetlenség már márt súlyos sérülést okozhat.**
- Hordjon védőfelszerelést és mindig viseljen védőszemüveget. Fontos az egyéni védőeszközök viselése mint például por-maszk, csúszásmentes biztonsági cipő, védősisak vagy fülvédő a gép használata közben csökkenti a sérülés veszélyét.**
- Kerüljük a véletlenszerű beindítását. Győződjön meg arról, hogy a kapcsoló ki van kapcsolva, mielőtt csatlakoztatja az áramforráshoz, és / vagy akkumulátorhoz. Ha hordozó elektromos eszköz az újat a kapcsolón vagy csatlakoztassa a készüléket bekapcsolta a tápegység, ez balesetekhez vezethet.**
- Távolítsa el a beállító szerszámokat illetve csavarhúzókat még mielőtt a gépet beindítaná. Ha egy szerszám vagy egy kulcs a gép forgó részébe kerül sérüléshez vezethet.**

- e) Kerülje a természetellenes testtartást Biztonságos állást vegyen fel, és mindig őrizze meg egyensúlyát. Ez lehetővé teszi, hogy ellenőrizze a szerszámot a váratlan helyzetekben.
- f) Viseljen megfelelő ruházatot. Ne viseljen bő ruhát vagy ékszereket. A haját, ruházatát és kesztyűjét tartsa távol a mozgásban lévő részekről. A laza ruházat, ékszer vagy hosszú haj könnyen beakadhat a mozgó alkatrészekbe.
- g) Amennyiben lehetséges szereljen be porszívó berendezést, és használja rendszeresen. A porszívó berendezés csökkenti a por okuta kellemetlenségeket.
- 4) Az elektromos kézi szerszám használata és kezelése
- a) Ne terhelje túl a gépet. Csakis a munkának megfelelő elektromos berendezést használják. A megfelelő géppel gyorsabban és biztonságosabban tudja végezni a munkát.
- b) Ne használja az elektromos gépet, ha a kapcsoló hibás. Az az elektromos késziszerszám, amelyet nem lehet ki- és bekapcsolni, veszélyes és meg kell javítani.
- c) Húzza ki a dugót az aljzatról, és /vagy vegye ki az akkumulátort, mielőtt tartozékot cserél a szerszámon. Ez az óvintézkedés megakadályozza a szerszám véletlen indítását.
- d) A nem használatos berendezést tartsák távol a gyerekektől. Ne engedjék használni a gépet olyannak aki nem terhelje túl a készüléket. Használja a munka a megfelelő szerszám. A megfelelő elektromos eszközzel a ismeri, illetve nem olvasták a használati utasítást. Az elektromos berendezés veszélyes, amennyiben nem képzett személy használja.
- e) Törődjön lelkiismeretesen a géppel. Ellenőrizze, hogy a mozgó részek kifogás nélkül működnek és nincsenek eltörve, vagy meghibásodva amivel zavarná a gép működését. A meghibásodott alkatrészeket még a gép használata előtt javíttassa meg. Sok baleset okozója az elégtelenül karbantartott gép okozója
- f) A vágószerszámokat tartsák mindig tisztán és élesen. A lelkiismeretesen karbantartott vágószerszámok és vágókések csakis kivételes esetekben akadnak be, és könnyen vezethetők.
- g) Az elektromos szerszámok csakis ennek az előírásnak megfelelő tartozékot használjon. Vegye figyelembe, hogy milyen munkafeltételek mellett végzi a munkafolyamatot. Tilos az elektromos szerszámot egyéb munkához használni mit amire meg van határozva, ugyanis az veszélyes helyzetekhez vezethet.
- h) Tartsa a fogantyút szárazan, tisztán olaj és zsímentesen. A csúszó felület megakadályozza az elektromos gép biztonságos használatát, és előre nem várt esetekben elveszítheti a gép feletti uralmát.
- 5) Szerviz
- a) Az elektromos gépet csakis képzett szakemberekkel és eredeti alkatrészekkel javíttassa. Így megbizonyosodhat arról, hogy az elektromos szerszám használata továbbra is biztonságos marad.

A menetvágó gép biztonsági előírásai

Munkahelyi biztonság

- A padlót tartsa mindig szárazon és mentesen a csúszó anyagoktól mint pl. olaj. A csúszó, síkos felület balesethez vezethet.
- A hozzáférés korlátozásával biztosítsa be a szabad munkateret, minimum méternyi távolságra a gépből kiálló munkadarabtól. A Hozzáférés korlátozása, vagy gátlása csökkenti az esélyét annak, hogy beleakadjon a gépbe.

Elektromos biztonság

- Tartson minden elektromos vezetékét szárazon, és távol a földtől. Ne nyúljon a dugóhoz illetve az elektromos vezetékhez nedves kézzel. Ez a biztonsági előírás csökkenti az áramütés veszélyét.

Személyes biztonságn

- A gép használata közben ne viseljen kesztyűt illetve laza ruhaneműt a kabátot illetve a munkaköpenyt mindig gombolja be. Ne nyúljon a mozgó munkadarabhoz. A ruhaneműje a gépbe akadhat, és beletekeredhet a gépbe.

A gép biztonságos használata

- A gép használata közben tartsa be az előírásokat. Tilos egyéb célra használni, mint pl. furatok fúrásához vagy csavarozáshoz. Egyéb felhasználás, vagy változtatás a motoron növeli a komoly balesetek veszélyét.
- Biztosítsa be a gépet a munkaasztalon vagy az állványon. A hosszú és nehéz csöveket támassza alá a csőtámasztóval. Ez az eljárás megakadályozza azt, hogy a gép felforduljon.
- A gép használata közben álljon mindig azon az oldalon ahol az ELŐRE/VISSZA kapcsoló gomb van. Ezen oldalról történő gép vezérlés kizárja azt, hogy a gép felett kelljen átnyúlnia.
- Tartsa a kezeit biztonságos távolságban a forgó csövektől és csökapcsolatoktól. Kapcsolja ki a gépet, mielőtt a csömeneteket tisztítaná ill. rácsavarozná a csökapcsolatokat. Mielőtt hozzá nyúlna a csövekhez várja meg, míg teljesen leáll a gép. Ez az eljárás csökkenti az esélyét annak, hogy rátekeredjen a forgó részekre.
- Ne használja ezt a gépet a csőszerelvények ki és be szereléséhez, nem arra szánták. Az ilyen nemű használat a gép elakadásához, megtekeredéséhez, ill a teljes ellenőrzés elvesztéséhez vezethet.
- A védőburkolatokat hagyják a helyükön. Ne használják a gépet a védőburkolat nélkül. A mozgó részek felfedése növeli a gépbe való akadás veszélyét.

Speciális biztonsági előírások

FIGYELMEZTETÉS

- Soha nehasználja a gépet a védőburkolatok nélkül.

- Soha ne nyúljon a vágófejekhez.
- A vágás folyamatát soha ne figyelje a védőburkolat eltávolítása után keletkezett nyíláson. Itt ugyanis kipattanhatnak a sorjáék. Csakis a védőüvegen keresztül figyeljék.
- A rövidebb csődarabokat a REMS Nippelspanner-ral vagy a REMS Nippelfix-el rögzítsék.
- A menetvágó anyagok nem kerülhetnek koncentrált formában a csatornába, elfolyókba vagy a talajba.
- A REMS Szpecial a REMS Sanitol menetvágó olajok:

Elsősegély nyújtás:

▶ Általános előírások:

A tünetek előfordulása esetében, vagy ha kétségei lennének keresse fel az orvosát. Esméletvesztés esetében semmit se adjanak szájon keresztül, helyezték a sérültet stabil helyzetben az oldalára s hívjanak orosi segítséget. A beszenyezett öltözéket azonnal vegyék le és biztonságosan távolítsák el.

▶ Belélegzés esetében:

A sérültet vezessék ki a friss levegőre. Helyezzék nyugalomba, és tartsák melegen.

▶ Bőrrel való érintkezés:

A bőrrel való érintkezés esetében mossa le szappannal és bő vízzel.

▶ Szemmel való érintkezés:

Amennyiben a termék a szembe kerülne, azonnal mossa ki min. 5 percig bő vízzel. Ezután vegye fel a kapcsolatot a szemorvosával.

▶ Lenyelés esetében: REMS Szpecial

A lenyelés esetében öblítsék ki a szájukat vízzel (csakis akkor, ha a sérült az eszméleténél van). Azonnal vegyék fel a kapcsolatot az orvossal. A sérültet tartsák nyugalomban. Nem szabad hánytatni.

▶ Lenyelés esetében: REMS Sanitol

Azonnal öblítsék ki a szájukat, és igyan sok vizet. Azonnal vegyék fel a kapcsolatot az orvossal. A sérültet tartsák nyugalomban. Nem szabad hánytatni. További információkat lásd www.rems.de → Letöltések/Downloads → Biztonságtechnikai adatlapok.

Szimbólumok magyarázata

FIGYELMEZTETÉS

Középszintű kockázat áll fenn, melyeket ha nem respektálnak, halált vagy komoly sérüléseket okozhat (visszafordíthatatlanul).

VIGYÁZAT

Alacsony szintű kockázat áll fenn, melyeket ha nem respektálnak, könnyű sérüléseket okozhat (visszafordítható).

ÉRTESÍTÉS



A használat előtt olvassa el a használati utasítást



A gép az I. Védelmi osztálynak felel meg



Környezetbarát ártalmatlanítás



CE-konformitáscijelölés

1. Technikai adatok

1.1. Cikkszám

Vágó szettek (menetmetsző pófák, menetvágó fésűk)	lásd. REMS Katalógus
Univerzális automatikus vágófeje Unimat 75	751000
Univerzális automatikus vágófeje Unimat 77	771000
R jelzésű zárókar	kúpos csömenetekhez 751040
R-L jelzésű zárókar	balos kúpos csömenetekhez 751050
G jelzésű zárókar	hengeres csömenetekhez 751060
G-L jelzésű zárókar	balos hengeres csömenetekhez 751070
M jelzésű zárókar	csapmenetekhez 751080
M-L jelzésű zárókar	balos csapmenetekhez 751090
Metszőfeje/elforgatható 7–62 metszőfejjel/elforgatható	751100
Metszőfeje/elforgatható 7–62 mm, tartóval	751096
Metszőfeje/elforgatható 7–62 mm	751097
1 befogó pófa szett 1/4–3/4" (Unimat 77)	773060
Speciális befogó pófák Ø 6–42 mm -hoz	753240
Kulcs	383015
REMS Herkules	120100
REMS Nippelfix 1/2"	111000
REMS Nippelfix 3/4"	111100
REMS Nippelfix 1"	111200
REMS Nippelfix 1 1/4"	111300
REMS Nippelfix 1 1/2"	111400
REMS Nippelfix 2"	111500
REMS Nippelfix 2 1/2"	111700
REMS Nippelfix 3"	111800
REMS Nippelfix 4"	111900

Ásványi olaj alapú menetvágó anyag:

- REMS Szpecial, 5-l-kanna 140100
- REMS Szpecial, 10-l-kanna 140101
- REMS Szpecial, 50-l-hordó 140103

Menetvágó anyag szintetikus, ásványi olaj nélkül:

- REMS Sanitol, 5-l-kanna 140110
- REMS Sanitol, 50-l-hordó 140113

1.2. Munkatartomány	Unimat 75	Unimat 77
<u>Menetátmérők</u>		
Csővek	1/16 – 2 1/2", 16 – 63 mm	1/4 – 4"
Csapok	6 – 72 mm, 1/4 – 2 3/4"	
<u>Menetfajták</u>	Unimat 75	Unimat 77
Csőmenetek kúposak	R (DIN 2999, BSPT) NPT	R, NPT
Csőmenetek, hengerek	G (DIN 259, BSPP) NPSM	G, NPSM
Acél páncélcső-menetek	Pg (DIN 40430), M × 1,5 (IEC)	
Csapmenetek	M, BSW, UNC	
Menethossz	200 mm	120 mm
	Ø 30 mm-ig korlátlan	
1.3. A munkaorsók fordulatszámjai		
REMS Unimat 75, pólusváltós		70/35 1/min.
REMS Unimat 77, pólusváltós és sebességváltó-hajtóműkapcsolós		50/25/16/8 1/min.
1.4. Villamos adatok		
400 V 3~; 50 Hz; 1,8/1,5 kW (pólusváltós) vagy 230 V 3~; 50 Hz; 1,8/1,5 kW (pólusváltós) vagy lásd az adattáblát		
1.5. Sűrített levegő (csak pneumatikus feszítőléc esetén)		
Üzemnyomás		6 bar
Kevésbé szilárd anyagok esetén (pl. műanyag vagy vékonyfalú csöveknél) a karbantartó-egységen csökkentei kell a nyomást.		
1.6. Méretek H × Sz × Ma		
REMS Unimat 75		1200 × 620 × 1210 mm
REMS Unimat 77		1260 × 620 × 1210 mm
1.7. Súlyok		
REMS Unimat 75		227 kg (500 lb)
REMS Unimat 77		255 kg (560 lb)
1.8. Zajkibocsátási értékek		
A munkahelyre vonatkoztatott kibocsátási érték		
REMS Unimat 75		83 dB (A)
REMS Unimat 77		81 dB (A)

2. Üzembe helyezés

- 2.1. Szállítás és elhelyezés**
REMS Unimat fa ládában szállítják. A gép kiemeléséhez a szállító ládából a következő áthelyezéshez emelő kocsi szükséges. (kép 1).

⚠ FIGYELMEZTETÉS

A gépet csakis akkor lehet szállítani, ha a motor/ hajtómű rögzítve van. Ellenkező esetben a gép a felborulhat arra az oldalára, ahol a motor van beszerelve. A szállítás közben ügyeljenek arra, hogy a gép biztonságosan áll a targoncán.

A gépet úgy kell elhelyezni, hogy hosszú rudakat is be lehessen bele fogni. A motor felőli oldalon a legnagyobb menethossznak (üreges tengely Ø30 mm-ig) megfelelő méretű helynek kell lennie a kilépő munkadarab számára. (ez csak a REMS Unimat 75 esetében érvényes). A gépet hozzá lehet csavarozni a padlóhoz.

2.2. Villamos bekötés

⚠ FIGYELMEZTETÉS

Figyeljenek a hálózatra! A gép csatlakozása előtt ellenőrizzük, hogy az adattáblán feltüntetett feszültség megegyezik a hálózatával.

A gép egyaránt csatlakoztatható a középsővezetékes (N) vagy anélküli hálózatokhoz. A vezérlőfeszültséget a kapcsolódobozba beépített transzformátor hozza létre. Védővezetékeknek (PE) azonban feltétlenül lennie kell. Ha a gépet közvetlenül a hálózatra kötik (dugaszó nélkül), akkor főkapcsolót kell részrelni.



A gép az I. Védelmi osztálynak felel meg.

⚠ FIGYELMEZTETÉS

A gép csatlakoztatásakor a metszőfej forgásirányára feltétlenül tekintettel kell lenni mielőtt a zárókar (2. ábra) első alkalommal ütközik a kioldóbütykökhöz (41) (11. ábra) Ehhez az irányváltó kapcsolónak a (5) (ábra. 3) a jobbos meneteknek megfelelően a „2” helyzetben kell lennie. A formás iránynak meg kell egyeznie a forgásirányt mutató nyilacskával (42) (ábra. 11) az üreges tengelyen (41) (ábra. 11). Alternatívaként meg kell változtatni a forgás irányt és ezt a csakis szakember végezheti a fázisok megváltoztatásának segítségével (az elektromos vezetők polaritásának megcserélése).

A gép túlterhelése esetén egy tekercses termosztát lekapcsolja a villanymotort. Néhány perc elteltével a gép újraindítható, de kisebb metszőfej-fordulatot: kell választani.

2.3. Menetvágó anyagok

Csak REMS-féle menetvágó olajokat használjon. Ezekkel kifogástalan minőségű munkát végezhet, a metszőpofák hosszú ideig használhatók, valamint igen nagy mértékben kímélhető a gép.

A **REMS Spezial** menetmetsző olaj (ásványolaj-tartalmú) erősen ötvözött és mindenfajta cső- és csapmenethez használható. Vízrel kimosható (szakértők

által bevizsgált) és ezért alkalmas ivóvízvezetékekhez is. A berendezésnek a szerelését követő gondos kimosása esetén az ivóvízen nem érződik kellemetlen szag vagy íz.

A **REMS Sanitol** menetvágó olaj nem tartalmaz ásványolajat, szintetikus termék, teljes egészében oldódik a vízben, kenőképessége az ásványolajával egyenértékű. Alkalmazható minden cső- és csapmenethez. Németországban, Ausztriában és Svájcban ezt kell használni és az előírásoknak megfelel (DVGW vizsg. sz. DW-0201AS2032; ÖVGW vizsg. sz. 1.303; SVGW vizsg. sz. 7808-649).

ÉRTEŚÍTÉS

Valamennyi menetvágó olajat csak hígítatlanul használjuk! Ne használja emulzióként!

A tartályba 80 liter menetvágó anyagot öntsön.

2.4. Anyagtámasztó

ÉRTEŚÍTÉS

A hosszabb csöveket és rudakat a magasságban elállítható REMS Herkules-sel (cikkszám 120100) kell alátámasztani. Az ebben lévő acélgolyókon a csövek és rudak minden irányban könnyen mozgathatók, az alátámasztó billegése nélkül. Ha gyakran kell hosszú csöveket és rudakat megmunkálni, célszerű két REMS Herkulest alkalmazni.

3. A menethossz beállítása

3.1. A menetvágófej felszerelése (cseréje)

Azért, hogy a metszőkészletet (metszőfésű-pofák és tartó) ne kelljen cserélni a metszőfejben, ajánlatos cserélhető metszőfejeket alkalmazni. Ilyenkor a metszőkészletnek a metszőfejben való kicserélése helyett az egész metszőfejet cseréljük rövidebb átállási idő.

A menetvágó fej beépítése előtt a menetvágásra szánt csövet (28) (4. ábra) oldalra kell fordítani. Közben lazítsa meg a csavart (30) (11. ábra), és fordítsa el a csövet. A metszőfej feltételek arra kell ügyelni, hogy a metszőfej illeszkedési felületei és felfogója (41) a hajtóművön teljesen tiszták legyenek. A menetvágó fej kapcsolódásakor előnyös, ha a (41) (11. ábra) záróstift befogója úgy van beállítva, hogy felfelé mutat. A zárókar (29) (11. ábra) befogóját (1) (11. ábra), amely túlnyúlik a metszőfej hátsó oldalán, a metszőfej szerelésekor meghatározott helyzetben kell behelyezni a hajtóműben lévő ellendarabba. Ennél a műveletnél ügyelni kell arra, hogy az a záróstift (39) (11. ábra), amely a metszőfejet visszatéréskor zárja, a vonaljelzés(40) (11. ábra) magasságában álljon. A metszőfej felhelyezésekor a zárókart (1) (11. ábra) adott esetben bal vagy jobb felé kell forgatni annyira, hogy a mensesztő a helyére, ugorjon. A záróstift fogantyúja (1) (ábra 11) a vágófej beszerelésekor radiálisan kell állnia, adott esetben bal vagy jobb felé kell forgatni, annyira, hogy a mentmetsző a helyére ugorjon, 3 csavart (6) (6. ábra) a menetvágó fejen húzza be hatszögletű csavarhúzóval (7) (ábra 5.) a menetvágásra szánt csövet (28.) (ábra) helyezték el úgy, hogy a fésűs menetvágó kések a vágófolyamat közben hűtve és kenve lesznek.

Mielőtt eltávolítaná a gépből a menetvágó fejet a záróstifteknél (39) (11. ábra) a tengellyel vonalával egy szintben kell állnia (40) (ábra 11). Távolítsa el a 3 csavart (6) (ábra 6) a vágófejből a hatoldalú csavarhúzó segítségével (7) (ábra 5) ezután távolítsa el a vágófejet.

3.2. A zárókar szerelése (cseréje)

A menetfajától függően a következő zárókarokra – megfelelő megkülönböztető jelzéssel – van szükség:

- R** jobbos, kúpos csőmenethez (ISO R 7, DIN 2999, BSPT, NPT)
- R-L** balos, kúpos csőmenethez (ISO R 7, DIN 2999, BSPT, NPT)
- G** jobbos, hengeres csőmenethez (ISO 228, DIN 259, BSPP, NPSM, Pg, Fg, BSCE, M × 1,5 (IEC))
- G-L** balos, hengeres csőmenethez (ISO 228, DIN 259, BSPP, NPSM)
- M** jobbos, metrikus csapmenethez (ISO 261, DIN 13), UN-menetek (UNC, UNF), BS-menetek (BSW, BSF)
- M-L** balos, metrikus csapmenethez (ISO 261, DIN 13), UN-menetek (UNC, UNF), BS-menetek (BSW, BSF)

Az adott zárókart csak az adott pozíciókban lehet kicserélni.

A zárókat szerelése/cseréje az adott gépen a beszerelt vágófejjel:

A zárókart a csere előtt úgy kell elfordítani, hogy a zárókar (39) (ábra 11) a vonaljelzésen (40) (ábra 11) lesz. Ekkor csavarja ki a csavarokat (8) (ábra 2), vegye le a védőfedelelet (4) (ábra 2) és a csavarhúzó segítségével a biztonsági csavart (36) (ábra 11) is távolítsa el. Vegye ki/helyezze be a zárókart.

A zárókat szerelése/cseréje az adott gépen az eltávolított vágófej esetében:
Csavarja ki a csavarokat (8) (ábra 2), vegye le a védőfedelelet (4) (ábra 2) a csavarhúzó segítségével távolítsa el a biztonsági csavart (36) (ábra 11). Amennyiben a vágófejen elhelyezett zárókarra úgy tekintenek mint az órára, a kar a jobbos menetek esetében kb. 7 óra mutató pozíciójában áll és a jobbos kúpos csőmenetek kb. 9 óra irányában (a megfelelő módon azán a jobbos hengeres csőmenet esetében kb. 5 óra, a balos kúpos csőmenet kb. 3 óra).

Zárókar a balos csőmenetek esetében:

A jobbos menettől (szállítási állapot) a vágófej felülézetből (ábra. 2) a zárókartól balra van beszerelve (1) zárócsavar (3). A jobbos csőmenethez a védőfedelelet (4) (ábra 2) meg kell fordítani és a zárócsavart (3) (ábra 2) áthelyezni, tehát a zárócsavart (3) jobbra kell a zárókartól beszerelni (1).

ÉRTEŚÍTÉS

A nem helyesen beszerelt zárócsavar (3) (ábra 2) az indítás után megtörhet! Ellenőrizze a forgásirányt a vágófejjel, ennek jobbra kell tartania. Ehhez a

menetvágó kart (17) (ábra. 4) óra menet irányába egészen az ütözésig fordítsák el. Figyelje meg az irányváltó kapcsoló helyzetét, (5): helyzer 2 = jobbos menet, helyzet 1 = ballos menet.

A helytelen zárókar, illetve a nem helyesen beállított csavar esetében megsérülhet a gép!

3.3. A vágófej beszerelése és cseréje

Ha a metszőkészletet (metszőbetét) (metszőfésűpofákat és tartókat) akarjuk cserélni, a legcélszerűbb a 3.1. pont alatt leírtak szerint levenni a fejet és az asztalra helyezni. Ezt követően hajtsuk ki a két fedélcsavart (8) a stiftkulccsal (2. ábra), vegyük le a fedelet (4) (2. ábra), nyissuk ki a zárókart és az 3 -as számú tartót csavarhúzóval, a 6. ábrán látható módon, emeljük ki. Vegyük ki a többi tartót is.

A tartót, a fedelet és a négyszögletű vágófejet alaposan tisztítsák ki.

Az új metszőkészletet a 1-es számú tartóval kezdve helyezzük be, az 1. megjelölésűt az 1-es pozícióba, a 2. megjelölésűt a 2-es pozícióba, a 3. megjelölésűt a 3-as pozícióba és a 4. megjelölésűt a 4-es pozícióba. Az utolsó tartónak könnyen és pontosan illeszkedve (szerszám, például kalapács használata nélkül) kell behelyezhetőnek lennie. Ha túl laza (elhasználódott tartók), akkor megnövekedik a menetek toleranciója megváltozik. Amennyiben nem laza, azaz szorulnak a tartók, akkor a zárókar már nem képes kinyitni, illetve összezárnai a metszőfejet.

ÉRTESÍTÉS

Ez a zárókar töréséhez vezet.

Helyezzük rá a fedelet (4) (ábra 2), húzzuk meg a csavarokat, ellenőrizzük a zárókar működését. Ennek kézzel ide-oda mozgathatónak kell lennie (a metszőbetét nyitása és zárása). Ha nem így volna, a metszőkészletet újra le kell szerelni és meg kell vizsgálni, nincs-e forgács a négyszögön, a tartókon és a fődélen. Szakszerűtlen kezelést követően megsérülhetnek a tartók élei is. Az ilyen sérüléseket reszelővel kell szakszerűen elsímitani. Ha a metszőkészletet a gépben cserélik, ügyelni kell arra, hogy a tartók kivételéhez a zárókar felül legyen, hogy ne szoródhasson forgács a beállítóorsó felüli része. A tartók kivétele után tisztítsuk meg a metszőfejet. Az új metszőkészlet behelyezése előtt, kezdve az 1-es számú tartóval, állítsuk a zárókart lefelé (a tartákat 1, 2, 4, 3 sorrendben helyezzük be).

Az új metszőkészlet behelyezése előtt, kezdve az 1-es számú tartóval, állítsuk a zárókart lefelé a tartákat 1, 2, 4, 3 sorrendben helyezzük be.

4. Üzembe helyezés

4.1. Jobbos menetek – Ballos menetek

ÉRTESÍTÉS

Legyünk figyelemmel arra, hogy a választott metszőbetéthez a megfelelő zárókart alkalmazzuk és az ütközőcsavar jól legyen behelyezve (lásd a 3.2. pont alatt) és a metszőfej forgásiránya megfelelő beállítású legyen az irányváltó kapcsolón (lásd a 2.2. pontot).

4.2. A menetátmérő beállítása

Feltétlenül ügyelni kell arra, hogy a beállítás közben a zárókar (1) (ábra 2) és a zárócsavar (3) (2. ábra) össze érjen, ezzel a vágófej bezárul. A kívánt menetátmérőt a négylapú dugókulccsal (9) (ábra 5) állítjuk be a beállítóorsón (10) (ábra 2). A hozzátétölleges beállítás úgy történik, hogy a beállítóorsót annyira elmozdítjuk, míg a megfelelő jelzés az 1-es számú tartón a metszőfejbeni ablak (11) egybeesik a metszőfejen lévő jelzéssel (38) (ábra 2). A finombeállítás a mindegyik géphez adott finombeállítási táblázat segítségével lehetséges (ábra 14), amelyen minden menetátmérőhöz (44) (ábra 14), fel van tüntetve a beállítóorsó (45) (ábra 14) egyik beállítási száma. Ennek a beállítási számnak a beállítóorsó fölött a metszőfejen kialakított jelöléssel (12) (ábra 2). egybe kell esnie. A beállítási számot mindig jobbra fordítással tudják elérni. Például na a beállítási szám „8”, akkor a beállító orsót először a „6” illetve „7”-re kell ráállítani és csak azután a „8”-ra. A balos menetekre a szemközti oldalon (13) (ábra 2). lévő jelzet vonatkozik. Feltétlenül figyelemmel kell lenni arra, hogy a beállítási művelet alatt a zárókar az ütközőcsavarnál fekédjék föl, azaz: a metszőfej zárva legyen. A nem a géppel szállított metszőbetétekhez a beállítási számot magának a használatnak kell egy menetsablon-tüskével, egy menetsablon-karmantyúval vagy egy mintamenettel meghatározni. Minden esetben a beállítás után ell kell érni a menet méretének változását.

4.3. A hosszütőköző beállítása

A kívánt menethosszot a hosszütőközőn (14) (4. ábra) állítjuk be. E célra lazítsuk meg a rögzítőkart (15) és állítsuk be a hosszot a skála (16) (ábra 4) szerint. Ha szükséges, a hajtóműegységet a menetkezdő karral (17) mozgassuk el bal felé. Kúpos csőmeneteknél a szabványos menethossz automatikusan adódik, ha a hosszütőközőt a skála (16) szerint a kívánt menethosszra állítják be.

Hosszú menetet lásd a 4.6. alatt

4.4. A fordulatszám megválasztása

A REMS Unimat 75 -ösnek 2 fordulattartományja van. Kisebbs menetátmérőkhöz (kb. 45 mm-ig) a II-es nyomógombbal (18) (4. ábra) a 70 1/min fordulatszámot választjuk meg. Nagyobb menetátmérőkhöz (kb. 45 mm-től) az I-es nyomógombbal (19) a 35 1/min fordulatszámot választjuk. Kemény anyagnál vagy a nagyon meredek emelkedésű meneteknél korábbi átkapcsolás lehet szükséges a 35 1/min fordulatszámra. (nyomógomb I (19)).

A REMS Unimat 77 négy fordulattartományja van. Az I-es (19) és a II-es (18) nyomógombon keresztül villamos fordulatszám-választás kiegészítéseképp a

hajtómű-kapcsolókar (20) nyomásával, illetve húzásával két további fordulatszám kapcsolható:

- 8 1/min.: hajtómű-kapcsolókar megnyomása
+ az I-es nyomógomb nehezen forgácsolható anyagokhoz 3 – 4"-ig
- 16 1/min.: hajtómű-kapcsolókar megnyomása
+ a II-es nyomógomb normál forgácsolhatóságú anyagokhoz 3 – 4"-ig, nehezen forgácsolható anyagokhoz 1 1/4 – 2 1/2"-ig
- 25 1/min.: hajtómű-kapcsolókar meghúzása
+ a I-es nyomógomb normál forgácsolhatóságú anyagokhoz 1 1/4 – 2 1/2"-ig, nehezen forgácsolható anyagokhoz 1"-ig
- 50 1/min.: hajtómű-kapcsolókar meghúzása
+ a II-es nyomógomb normál forgácsolhatóságú anyagokhoz 1"-ig

4.5. Anyag befogása

A tartókat a zárókarral zárják le (1) (ábra 2), a vágófejet a kar megfordításával a menet szerint (17) (ábra 4) fordítsák meg jobb irányba a végső álláspontig, állítsa be a menet hosszát (lásd 4.2. és a 4.3.).

Mechanikus feszítőléc / befogóléc:

Vezessük be az anyagot óvatosan a menetvágófésű pófáinak illesztékéig. A befogókarral (23) (4. ábra) az anyag önközpontozással rögzítődik.

Pneumatikus befogóléc / feszítőléc:

A pneumatikus befogólécet a következőképp kell a befogandó átmérőre, beállítani: Lazítsuk meg a szorítócsavart (27) (ábra 12). Nyissuk ki a befogólécet a befogókarral (23) (ábra 12).. A lábkapcsoló megnyomásával pneumatikusan működtetett befogópofát (33) (ábra 12) toljuk előre. A géppel adott távtartó lapot toljuk a pneumatikusan működtetett befogópofa és annak befogópofa-teste (31) (ábra 12) közé (32) (ábra 12). A pneumatikus működtetésű befogópofát a lábkapcsoló lazításával toljuk vissza. A befogólécet kézzel zárjuk be a befogókarral (23), annyira, hogy a befogópofák könnyen felfeküdjenek az anyagra. Húzzuk meg a szorítócsavart (27). Nyomjuk meg a lábkapcsolót, vegyük ki a távtartó lapot. Most a mechanikus feszítőléc alatt leírtak szerint járunk el, amikor is az anyag a lábkapcsolóval fogható be, illetve engedhető el.

Szükség esetében, amennyiben elengedhetetlen a manuális befogás a pneumatikus befogóval, a távtartó lapot kell használnunk, ellenkező esetben nem tudunk menetet vágni.

A műanyagcsövek illetve a vékonyfalú csövek befogásánál ha nem akarjuk deformálni a cső falát, csökkenteni kell a légnomást és a munka nyomást.

4.6. Munkafolyamat

Csukjuk le a védőburkolatot (21) (ábra 4). Kapcsoljuk be a gépet (a fordulatszám megválasztását lásd a 4.4. alatt), a menetet kezdjük el a menetkezdő kar (17) működtetésével az óramutató járásával ellentétes irányban. Ha 2 – 3 menetet vágtunk, az előtolás automatikussá válik. Ha elkészült a beállított hosszúságú menet, a zárókar (1) felfut a kioldóbütyökre (2), és a metszőpofák önműködően kinyílnak. A hajtóműegységet a menetkezdő kar (17) működtetésével az óramutató járásával egyezően jobb felé mozgassuk. A jobb véghelyzetben a metszőfej újra bezárul. Most kapcsoljuk le a gépet (22) (ábra 4) és vegyük ki az anyagot.

Az Unimat 75-össel Ø 30 mm-ig lehet hosszú menetet vágni. A menet hosszát pl. állítsa be maximum hossza (lásd 4.3). Ennél a műveletnél az anyag a hajtóművön és a motoron (üreges tengely) vezetődik keresztül. Mielőtt a zárókar kinyitja a metszőfejet, kapcsoljuk le a gépet, nyissuk ki a befogólécet, a menetkezdő karral (17) a metszőfejet az anyaggal mozgassuk a jobb kiindulási helyzetbe, újra zárjuk be a befogólécet, ismét kapcsoljuk be a gépet. Ez a művelet tetszés szerinti gyakorisággal ismételtethető.

4.7. Különleges befogóeszközök

A rövid csavarmenetek vágásához speciális befogó pófák vannak Ø 6 – 42 mm (ábra 13).

Karmantyúmentszetre REMS Nippelfix, az automatikus belső befogású karmantyú-befogótokmány használatos, amely 9 nagyságban kapható 1/2-től 4"-ig. Ennél arra kell ügyelni, hogy a csővégek belül sorjában állítottak legyenek, a csődarabokat mindig ütközésig tolják fel, és ne metsszenek a szabvány által megengedettnél rövidebb karmantyúkat. A beállítási folyamata a 4.1. és a 4.6 megtalálható.

▲ FIGYELMEZTETÉS

Használjanak védőkesztyűt, ha az alapanyagot cserélik hogy a menetek ne okozzanak vágási sérülést!

4.8. Nehezen forgácsolható anyagok

Nagyobb szilárdságú anyagok (kb. 500 N/mm²-től) és rozsdamentes acél (inox) menetvágásához HSS-ből

4.9. Menetvágás bordás betonacélba

Itt megfelelő vágási felülettel rendelkező fésűs vágókéseket kell használni (Modell „RHSSZ”). A bordázott acél befogását mint manuálisan úgy pneumatikusan is meg lehet oldani a befogó tokmány segítségével. A nem gömbölyű metszetet a bordázott acélba, manuálisan kell a befogó tokmányba helyezni, hogy a kis átmérő vízszintes elgyen. A pneumatikus befogó tokmány esetében ügyelni kell arra, hogy a bordázott beton acél úgy legyen befogva, hogy a befogó tokmány van beállítva, tehát amennyiben vízszintes helyzetre lett beállítva a bordázott acél is ugyanabba a pozícióba kell helyezni, ellenkező esetben a befogó tokmány nem tudja helyesen befogni a feldolgozandó alapanyagot.

A nehezen feldolgozható alapanyag esetében válassza a 35 1/min fordulatszámot (nyomógomb I), használjon REMS Spezial menetvágó anyagot. A bevágás

folyamata tovább tart mint a többi alapanyag esetében. A vágási folyamatnál 2-3 menet erejéig tartani kell a nyomást, hogy aztán a folyamat automatikusan folytatódjon.

4.10. Sorjamentesítő, élmentesítő és hámozó pofák

Mint tartozékot a REMS Unimat 75-hez hámozó pofákat és élmentesítőket kínálunk 45°, Ø 7–62 mm, az élmentesítő és a hámozó pofák 45°, Ø 7–62 mm, tartókkal. Ezekkel ell lehet távolítani a csövek éleit, a rudak végeit 45° lehet formázni az átmérőjükhöz megfelelően. Egyébként a felhasználó tetszés szerint véset a élmentesítő és a hámozópofa segítségével. Ezen kívül a feldolgozott alapanyag átmérőjét is tudja redukálni. Amennyiben a élmentesítőt és a hámozó pofát beszereli a menetvágó fejbe, akkor a záró kart (1) (ábra 2) ki kell cserélni a kiválasztott vágópofákra (cikkszám 751101). A 3.2. leírás alapján szerelejk be a gépbe, távolítsák el a záró kart.

A vágás mélysége max. 7 mm. A legkisebb mélység kb. 0,35 mm átlagosan egy orsó beállításnak felel meg (10) (ábra 2) a vágófejen. A élmentesítő és hámozó pofák beállítását lásd a 5.3. A sorjamentesítés alatt manuálisan kell vezetni az alapanyagot és arra nyomást gyakorolni.

5. Javítások / Inspekcio / Karbantartás

▲ FIGYELMEZTETÉS

Javítások, inspekcio és karbantartás előtt húzza ki a hálózati csatlakozóból!

5.1. Karbantartás

Normális üzemeltetés mellett a REMS Unimat 75 és 77 karbantartásmentes. A hajtómű tartós olaj-, és zsírfeltöltéssel üzemel, ezért utánkenést nem igényel.

A mennyiben a zárókart csak nehezen lehet megmozdítani az egész vágófejet ki kell tisztítani. Ilyen esetben előnyös az egész vágófejet kiszerezni a gépezetből (lásd 3.1.). A védőburkolatot a vágó fejet és a címkét (24) (ábra 2) csavarozzák le. Ezek után a sorjákat, forgácsokat a koszt a magas nyomású levegővel felülről el tudják távolítani. A beállító orsót (10) nem szabad kiszerezni, vagy átállítani! A fedelet 4-szögű menetvágó fejet tiszta, szőrmentes ronggyal lehet kitisztítani. A menetvágó anyag utáni szennyeződést benzinnel lehet eltávolítani. A védőburkolatot a vágó fejet és a címkét (24) (ábra 2) szereljük vissza, erősen húzzák vissza az összes csavart, ellenőrzik a zárókat mozgását. Ellenőrzik le a 4-szögű vágófej késeinek élet, esetleges megcsorbulásokat finom reszelővel el lehet távolítani.

Erős igénybevételnél, pl. sorozatgyártásnál a REMS Unimat 75 hajtóműjének olajsintjét ellenőrizni kell. Oldjuk meg ehhez az olajmérőpálca zárócsavarját (59. jelű alkatrész) és adott esetben töltsük utána a hajtóműolajat (cikkszám 091040 R1,0).

5.2. A menetvágófésű-pofák élézése

Forgácsolási szögeként (7. ábra) általános célra a $\gamma = 20^\circ$ vált e. A géppel adott beállítósablaron egy bemetszés van kialakítva, amely, ahogyan a 8. ábra mutatja, a 20° -os értéknek felel meg. Keményebb anyagok esetén tanácsos lehet a forgácsolási szög növelése. Ezzel szemben viszont szükséges lehet, különösen ha a menetvágófésűpofák beakadnak (például vékonyfalú csöveknél, színesfémeknél és műanyagoknál) a γ értékének csökkentése. Nagy általánosságban a következő tapasztalati értékek alkalmazhatók:

Közepes szilárdságú acélok (300...400 N/mm ²), nemesacél	$\gamma = 20^\circ$
Nagyobb szilárdságú acélok	$\gamma = 20 \dots 25^\circ$
Színesfémeknél	$\gamma = 10 \dots 20^\circ$
Műanyagoknál, pl. kemény PVC-nél (különleges menetvágófésű-pofákkal)	$\gamma = 0^\circ$

A 33 mm-nél nagyobb meneteknél a menetvágófésű-pofán a befogási felület végén egy 45°-os rézselést kell kialakítani (7. ábra). Ennek akkorának kell lennie, hogy a menetvágófésű-pofa ne nyúljon túl a csúszófelületen (26) (ábra 10).

A menetemelkedésnek megfelelően a menetvágófésű-pofa a tartóban döntött helyzetben van. Ennek a dőlésszögnek megfelelően kell a δ szögnek (9. ábra) a menetvágófésű-pofán elhelyezkednie, hogy a menetvágófésű-pofa fogcsúcsai a tartóba való beépítés után egy síkban a tartó alapfelületével párhuzamosan legyenek. Itt $\pm 0,05$ mm-es tűrést kell betartani. Az utólag beszerelt menetvágófésű-pofák beépítésekor is figyelemmel kell lenni a tartóban dőlésszögre, mivel különböző menetvágófésű-pofák több tartóba is beépíthetők, finommenetek készítése céljára.

Bizonyos menetvágófésű-pofáknál az emelkedési tűrés jobbítására hosszabb meneteknél vezetőfogak vannak bekészítve. A menetvágófésű pofák után-élezésekor ezeket újra ki kell alakítani.

5.3. A menetvágófésű-pofák beállítása a tartóban

Figyelemmel kell lenni arra, hogy a menetvágófésű-pofák számozása megegyezze a tartókéval és hogy a beszerelt befogólap ne nyúljon túl a tartófelületeken. A túlnyúló részeket adott esetben el kell távolítani (például lekészőrüléssel). A géppel együtt leszállított, a tartóban beszerelt fésű vágókések, már a gyárban megélezetten kerülnek a gépbe, melyet nem kell utólagosan javítani. Esetlegesen ki kell tisztítani a vágófejet.

A menetvágófésű-pofának a tartóban (10. ábra) 55,4 mm-es méretre való beállítására a REMS Unimat 75-ösnél, illetve 95,4 mm-re a REMS Unimat 77-esnél, szorosra kell húzni a befogólap (25) csavarját. A megadott méretet ezután mérőórával vagy a géppel adott beállítósablonnal (8. ábra) – a 10. ábrán láthatók szerint – a tartó alsó éle és a bemetszés utáni első fog közt közt kell beállítani. Erre a menetvágófésű-pofát a tartó alsó oldalán lévő beállítócsavarral előrenyomjuk. A beállítócsavarnak e művelet folyamán a menetvágófésű-pofa

felé nyomás alatt kell lennie. A REMS Unimat 75-ösnél az 55,4 mm-es méretet (10. ábra) +/- 0,05 mm-es tűréssel kell betartani. Kisebb meneteknél (6...12 mm-es átmérő) előnyösebb 54,3 mm-re beállítani. Fontos azonban, hogy a +/- 0,05 mm-es tűrést az adott metszőkészlet 4 menetvágófésű-pofáján belül betartsák. A REMS Unimat 77-esre vonatkozóan értelemszerűen a 95,4 mm +/- 0,05 mmes érték tartandó be.

5.4. Használat közbeni karbantartás

▲ FIGYELMEZTETÉS

Javítások, karbantartás előtt húzza ki a hálózati csatlakozóból! Ezt a munkálatot csakis képzett szakember végezheti. Amennyiben szükséges a dugó cseréje, vagy a vezetőkábel cseréje, csakis REMS szakemberre illetve autorizált REMS szervízre bízva.

6. Teendők üzemzavar esetén

6.1. Hiba: A menet koszos, a menet hegyei letörtek.

- Ok:**
- Tompa menetvágófésű-pofák.
 - Rossz a hűtő-kenőszér.
 - Nem megfelelő a menetvágó fésűk beállítási mérete a tartóban.
 - A gép nem a kellő fordulatszámmal működik.
 - Rosszul feldolgozható alapanyag.
 - Az alapanyaghoz rossy menetvágó késeket választottak.

6.2. Hiba: A menet szétvágódik „egyenetlen finommenet”.

- Ok:**
- Rosszul helyezték be a tartót a metszőfejbe. Figyelni kell a sorrendre!
 - A menetvágófésű-pofák nem jól vannak beszerelve a tartóba. Figyelni kell a sorrendre!
 - A menetvágófésű-pofa nem a megfelelő tartóban van (dőlésszög)!

6.3. Hiba: A menetek nem a munkadarab közepén vannak.

- Ok:**
- A befogópofák nem megfelelően működnek. Vegyék fel a kapcsolatot az autorizált REMS szervízzel.
 - A pneumatikus befogó pofánál:
 - A befogó pofa rosszul van beállítva (lásd 4.5.).
 - A befogópofák koszosak vagy elhasználódtak.

6.4. Hiba: A vágófej nem nyílik ki a megfelelő távolságra.

- Ok:**
- Rosszul van beszerelve a zárókar.
 - A zárókar elhasználódtott.
 - A kioldóbütyök elkopott.

6.5. Hiba: A vágófej nem zár be.

- Ok:**
- Koszos.
 - Helytelenül beszerelt vágókészlet.(lásd 3.3.).
 - Helytelenül beszerelt fésűs vágókészlet (lásd 5.4.).
 - Záró pofa (39) (ábra 11) elhasználódtott, eltörött.

7. Hulladék megsemmisítés

A REMS Unimat 75 és a REMS Unimat 77 a használat után tilos eltávolítani a házi szemétbe. A törvények által előírt módon kell megsemmisíteni.

8. Gyártói garancia

A garancia az új termék első felhasználójának történő átadásától számítva 12 hónapig tart. Az átadás időpontja az eredeti vásárlási bizonylatok beküldésével igazolandó, melyeknek tartalmazniuk kell a vásárlás időpontját és a termék megnevezését. Valamennyi, garanciális időn belül fellépő működési rendellenesség, ami bizonyíthatóan gyártási-, vagy anyaghibára vezethető vissza, térítésmentesen kerül javításra. A hiba kijavításával a garancia ideje nem hosszabbodik meg és nem kezdődik újra. Azokra a hibákra, amik természetes elhasználódásra, szakszerűtlen, vagy gondatlan kezelésre, az üzemeltetési leírás figyelmen kívül hagyására, nem megfelelő segédanyag használatára, túlzott igénybevételre, nem rendeltetés szerű használatra, saját, vagy idegen beavatkozásokra, vagy más olyan okokra vezethetők vissza, amiket a REMS nem vállal, a garancia kizárt.

Garanciális javításokat csak az erre jogosult szerződéses REMS márkaszervizek végezhetnek. Reklamációkat csak akkor tudunk figyelembe venni, ha a terméket előzetes beavatkozás nélkül és szét nem szerelt állapotban juttatják el egy erre jogosult szerződéses REMS márkaszervízbe. A kicserélt termékek és alkatrészek a REMS tulajdonát képezik.

A szervízbe történő oda-, és visszazállítás költségét a felhasználó viseli.

A felhasználó törvényes jogait, különösen a kereskedővel szemben támasztott kifogásokat illetően, ez a garancia nem változtatja meg. A gyártói garancia csak azokra az új termékekre vonatkozik, melyeket az Európai Unióban, Norvégiában, vagy Svájcban vásároltak és ott használnak.

Erre a garanciára a német jog előírásai vonatkoznak, az Egyesült Nemzetek szerződésekről és nemzetközi áruvásárlásról szóló egyezményének (CISG) kizárásával.

9. Tartozékok jegyzéke

A Tartozékok jegyzékét a www.rems.de → Letöltések → Alkatrészjegyzék oldalon töltheti le.