

Gebruiksaanwijzing



BOOR EN FREESMACHINE RF 31

CE

Bestelnr. 40030

INHOUD

1. Algemene veiligheidsvoorschriften	3
2. Specificaties	4
3. Kenmerken	4
4. Opstelling van de machine	5
5. Reinigen en oliën	5
6. Gebruik van de voornaamste machineonderdelen	6
7. Voorzorgsmaatregelen	7
8. Afstelling van de tafelspeling en slijtagecompensatie	8
9. Vastklemmen van de tafel- en machinevoet	8
10. Veranderen van snelheid en riemaanpassing	9
11. Veranderen van werktuigen	10
12. Bestellen van wisselstukken	10
13. Tapuitrusting	10
14. Kenmerken van de T-gleuf	10
15. Problemen en hun mogelijke oorzaken	11
16. Onderhoud	12
17. Onderdelenlijsten en –tekeningen	13
CE Verklaring van Overeenstemming	19

Dank u voor het aankopen van de RF freesmachine. Indien u er goed zorg voor draagt, zal deze machine u nog jaren goede diensten bewijzen. Lees deze handleiding alvorens de machine in gebruik te nemen.

1. Algemene veiligheidsvoorschriften

A. Gebruiker:

1. Draag gepaste kledij. Draag geen loshangende kledij, handschoenen, ringen, armbanden of andere juwelen die in de machine vast kunnen raken. Draag antislipschoenen. Bind lang, loshangend haar samen.
2. Zorg voor gepaste oogbescherming. Zie norm ANSLZ87.1 voor de nodige aanbevelingen. Draag een stofmasker bij toepassingen waarbij veel stof vrijkomt.
3. Buig er niet overheen. Zorg ervoor dat u stevig op de grond staat. Bewaar uw evenwicht.
4. Sta nooit op een werktuig. De scherpe werktuigen kunnen u ernstige verwondingen toebrengen.
5. Trek de stekker uit het net bij het verlaten van de machine. Verlaat de machine niet totdat ze volledig tot stilstand is gekomen.
6. Drugs, alcohol, medicijnen. Bedien de machine nooit als u onder de invloed bent van drugs, alcohol of medicijnen.

B. Gebruik:

1. Forceer het werktuig niet. Er zal een beter resultaat behaald worden als de machine gebruikt wordt waarvoor ze is ontworpen.
2. Gebruik het juiste werktuig. Forceer een werktuig niet om iets te doen waarvoor het niet dient.
3. Maak het werkstuk stevig vast. Gebruik eventueel een bankschroef of klemmen. Dit is veiliger dan het werkstuk met uw handen vast te houden.
4. Gebruik de aanbevolen accessoires. Raadpleeg daarvoor de handleiding. Het gebruik van ongeschikte accessoires kan gevaarlijk zijn.
5. Vermijd het per ongeluk opstarten van de machine. Zorg ervoor dat de schakelaar op OFF staat alvorens de machine van stroom te voorzien.

C. Afstelling:

Zet de machine af alvorens haar bij te stellen. Lees aandachtig deze handleiding als u de machine op de juiste manier wilt afstellen.

D. Omgeving:

1. Hou de werkomgeving proper. Een rommelige omgeving verhoogt de kans op ongevallen.
2. Gebruik de machine niet in een gevaarlijke omgeving. Gebruik haar niet op vochtige of natte plaatsen, stel haar niet bloot aan regen. Zorg voor voldoende verlichting.
3. Hou kinderen en bezoekers uit de buurt. Hou hen op een veilige afstand.

E. Onderhoud:

1. Trek de stekker uit bij herstellingen.
2. Controleer op beschadigde onderdelen. Lees het hoofdstuk over mogelijke problemen. Los ze op en zorg ervoor dat er niemand gewond raakt en dat de machine niet beschadigd wordt.

2. Specificaties

MODEL	RF 31
Boorcapaciteit	32 mm
Kopfreescapaciteit	76 mm
Vingerfreescapaciteit	20 mm
Zwenkhoek	405 mm
Max. afstand tussen spil neus en tafel	480 mm
Spilconus	M.T.3 R-8
Slaglengte spil	130 mm
Diameter spilbus	75 mm
Zwenkhoek kop	360°
Diameter kolom	115 mm
Totale hoogte (zonder standaard)	1100 mm
Hoogte standaard	760 mm
Lengte	1080 mm
Breedte	1010 mm
Motor	1-1/2HP – 2HP
Spilsnelheid 12 S 50 Hz	100-2080 (4 polen) (75-1685 6 polen)
t/min 12 S 60 Hz	120-2500 (4 polen) (95-2020 6 polen)
Standaard accessoires	3" frees 1/2" boorhouder 3 1/2" hoekschroef
Langsverplaatsing	175 mm
Dwarsverplaatsing	500 mm
Werktafel	730 mm x 210 mm
Bruto gewicht	300 kg
Afmetingen	27,2 Cuft
Geluid	80 dB Max.

3. Kenmerken

1. Deze machine heeft vele gebruiksmogelijkheden, zoals frezen, boren, spiebaan frezen en kan worden uitgerust met een elektrische schakelaar voor het tappen.
2. Deze kwaliteitsmachine kan gemakkelijk bediend worden en ze beperkt zich niet tot bedreven vaklui.
3. Het boren en frezen kan volgens twee methoden worden uitgevoerd:
 - 1) handbediend, wat snel boren mogelijk maakt;
 - 2) via de automatische wormwieloverbrenging, wat langzaam doch precies boren toelaat.
4. Bronzen, rectificeerbare moeren voor het aanpassen van de draadruiming en ter beperking van slijtage.
5. De massieve kolom maakt deze machine sterk, stabiel en precies.
6. De kop uit stevig gietijzer zorgt ervoor dat deze machine haar precisie bewaart via een precies geslepen boorcilinder en het opheffen van inwendige druk.
7. Om de riem te verleggen teneinde de snelheid te veranderen, werd een nieuw, gemakkelijk te openen riemschijfdeksel ontwikkeld.

4. Opstelling van de machine

1. Vergewis u ervan de kop op de kolom te plaatsen en de hanger op de kop te plaatsen alvorens de machine te verplaatsen.
2. Stel de machine niet op in een al te zonnige omgeving, om te vermijden dat haar componenten zouden vervormen en de machine aan precisie zou inboeten.
3. Vergewis u ervan dat de motor weldegelijk in wijzerzin draait, alvorens tot elektrische aansluiting over te gaan.
4. Plaats de machine op een stabiele tafel of voet. Het valt aan te bevelen om te opteren voor een degelijke tafel, om werktrillingen te vermijden.
5. De machinebasis is voorzien van 4 gaten voor het verankeren. Alvorens de bouten vast te schroeven, dient u erover te waken dat de machine in langs- en dwarsrichting waterpas staat.

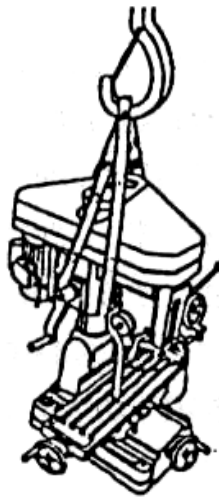


Fig. A

5. Reinigen en oliën

1. Uw machine werd voorzien van een zware vetlaag om haar te beschermen tijdens de verscheping. Deze vetlaag dient volledig te worden verwijderd alvorens de machine op te starten. Commerciële ontvetter, benzine of een dergelijk oplosmiddel kan worden gebruikt om de machine te ontvetten. Vermijd echter dat dit oplosmiddel ook de riemen of rubberen delen zou raken.
2. Na het schoonmaken, dient u alle blinkende delen met een laag lichte olie te bedekken. Olie ook alle punten op Fig. 1 met machineolie van een gemiddelde samenstelling.
3. De te oliën punten worden met pijltjes aangegeven.

6. Gebruik van de voornaamste machineonderdelen

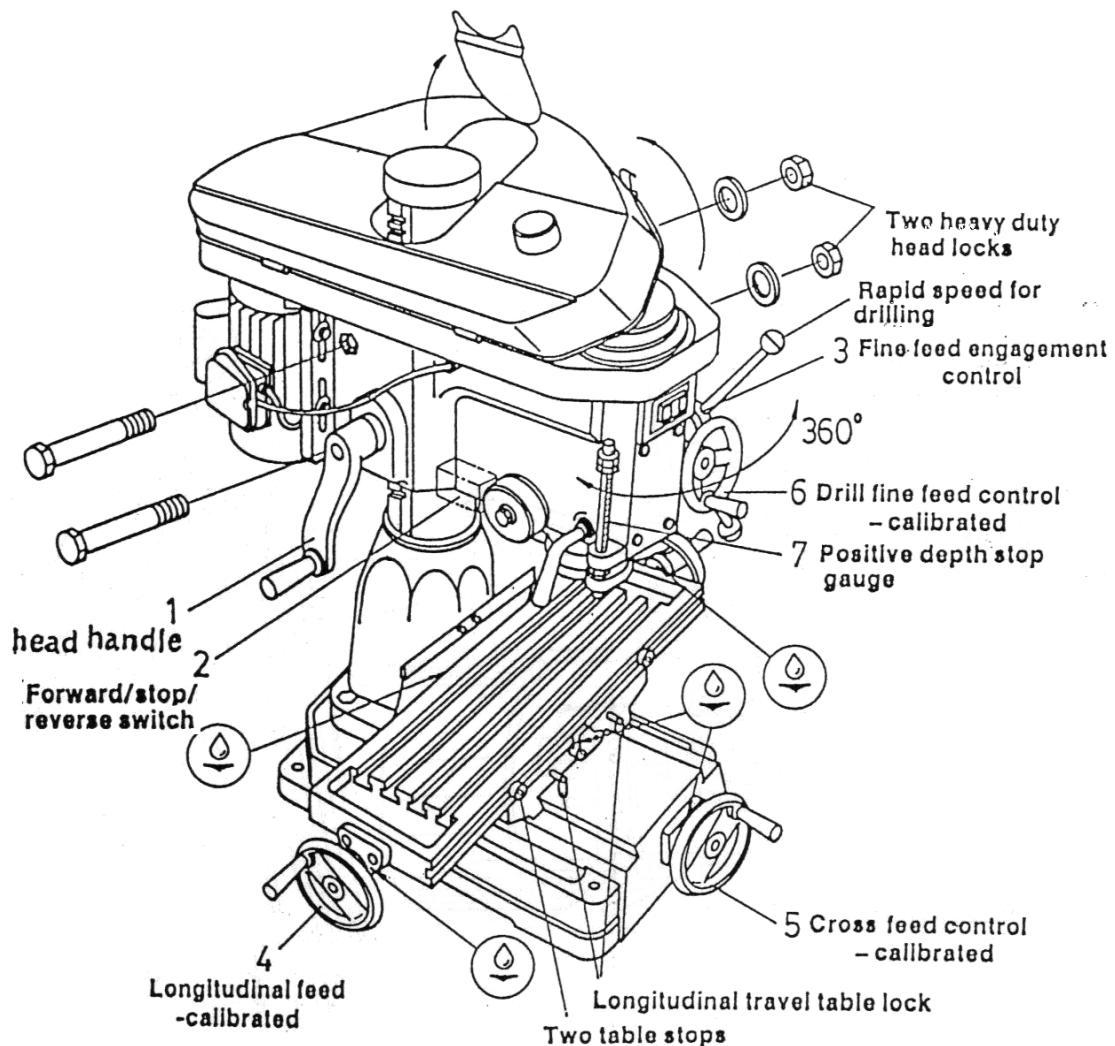


Fig. 1

1. De machinekop wordt via de hendel op- en neerwaarts bewogen.
2. Zij is uitgerust met een elektrische schakelaar voor het tappen in wijzer- of tegenwijzerzin.
3. Langzame of snelle voeding wordt geregeld met de voedingshendel.
4. Het links en rechts bewegen van de tafel geschiedt via het handwiel (Nr.4).
5. Het vooruit en achteruit bewegen van de tafel geschiedt via het handwiel (Nr.5).
6. Dit handwiel zorgt voor de microvoeding van de spil.
7. Regel de schaal voor de boordiepte naargelang de behoefte.

7. Voorzorgsmaatregelen

Controleer eerst alle onderdelen op hun degelijkheid; indien de normale veiligheidsnormen worden nageleefd, kan deze machine u uitstekende diensten bewijzen.

1. Voor het werk

- a) vul met olie.
- b) Om een precieze werking te behouden, dient de tafel vrij te worden gehouden van stof- en olieafzet.
- c) Vergewis u ervan dat de werktuigen correct werden geplaatst en dat het werkstuk stevig is vastgeklemd.
- d) Zorg ervoor dat de snelheid niet te hoog ligt.
- e) zorg er tevens voor dat alles klaar is voor gebruik.

2. Na het werk.

- a) Zet de elektrische schakelaar af.
- b) Verwijder de werktuigen.
- c) Reinig de machine en breng een olielaag aan.
- d) Bedek de machine met een doek om ze stofvrij te houden.

3. Afstellen van de machinekop

- a) Om de machinekop op en neer te laten bewegen, dienen beide zware klemmoeren van de machinekop te worden gelost. Zie fig.1. Met behulp van de linker machinekophendel kan de machinekop over het tandtangmechanisme op en neer worden bewogen.
- b) De kop kan over 360° rond de kolom draaien door dezelfde moeren als hierboven beschreven te lossen. Breng de kop in de gewenste hoek en zet de zware machineklemmoeren opnieuw vast.

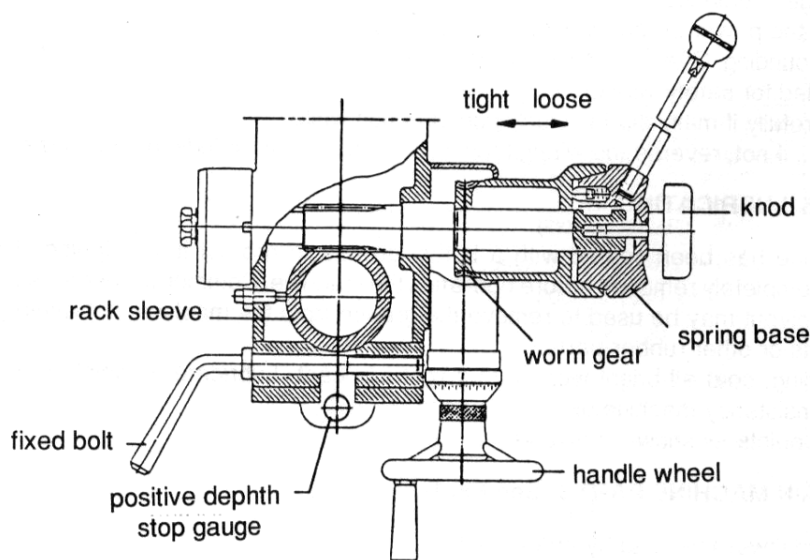


Fig.2.

4. Voorbereiding tot het boren (zie fig.2) (met uitzondering van de automatische voeding van de hoofdas)

Een draai aan de knop maakt de conus los van de tandstang.

Daarna gaan we over tot het bepalen van de boordiepte door het instellen van de positieve dieptestop voor het ondiep boren of van een vrije diepte voor volledig doorboren.

5. Voorbereiding tot het frezen (zie fig.2) (met uitzondering van de automatische voeding van de hoofdas)

- a) Regel de positieve dieptestop af op zijn hoogste positie.
- b) Draai de knop vast naarmate de hoofdas tegen de tandstang wordt gedrukt. Draai daarna aan het handwiel voor de micro-instelling van de spil voor de hoogte-instelling van het te frezen werkstuk.
- c) Zet de tandstang op de gewenste hoogte vast aan de hand van de bevestigingsbout.

8. Afstelling van de tafelspeling en slijtagecompensatie

- 1. Uw machine is uitgerust met een spiecorrector ter compensatie van slijtage en speling op de dwars- en langsverplaatsing van de tafel.
- 2. Door het verdraaien in wijzerzin van de spiebout met grote schroef wordt een te grote speling verholpen. Door de schroef in tegenovergestelde zin te draaien, wordt een te vast staande tafel verholpen.
- 3. Regel de spiecorrectorbout tot u een lichte wrijving voelt bij het verschuiven van de tafel.

9. Vastklemmen van de tafel- en machinevoet (Zie fig.3)

- 1. Bij het frezen in de langsrichting, is het aangewezen de dwarsvoeding van de tafel te vergrendelen om het werk precies te kunnen uitvoeren. Hiertoe dient u de kleine bladvijs die zich op de rechterzijde van de tafelbasis bevindt, vast te schroeven.
- 2. Om de voeding in langsrichting te vergrendelen wanneer u met de dwarsvoeding wenst te frezen, dient u beide bladvijsen aan de voorzijde van de tafelbasis vast te zetten.
- 3. Aan de voorzijde van de tafel zijn verplaatsbare stoppen voorzien voor controle van de dwarsverplaatsing en de gewenste freeslengte.

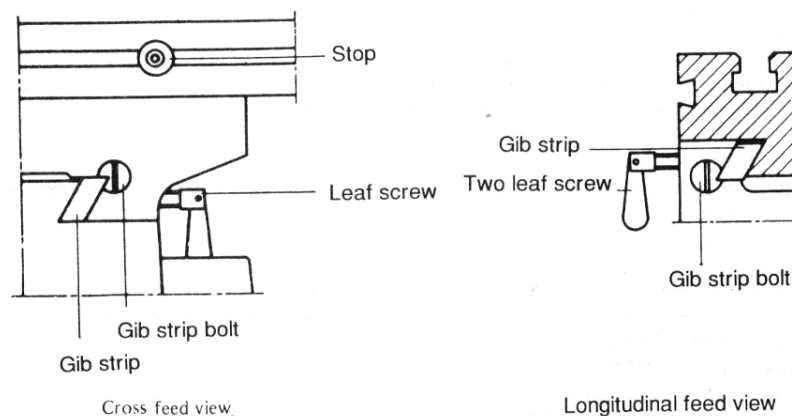


Fig.3.

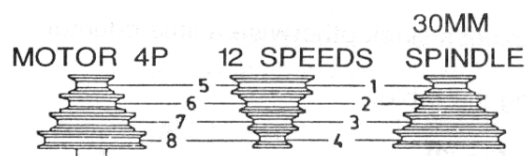
10. Veranderen van snelheid en riemaanpassing (Zie fig.4)

1. Zet de voedingsschakelaar af.
2. Open het riemdekseel door de zijdelingse grendels te openen (a) (b) (c).
3. Los de motorspanvijs (bladvijs).
4. Duw tegen de motor zodat de riemen worden gelost.
5. Los de twee basisschroeven voor het wisselen van de riemen tussen de riemschijven onderling.
6. Kies het geschikte toerental volgens de tabel (fig.5). Plaats daarna de riemen over het gewenste riemschijfniveau.
7. Span de beide basis schroeven voor het wisselen van de riemschijf opnieuw aan, alsook de motorspanvijs.
8. Breng het riemdekseel opnieuw op zijn plaats, vergrendel en zet de voedingsschakelaar opnieuw aan.

RF-31

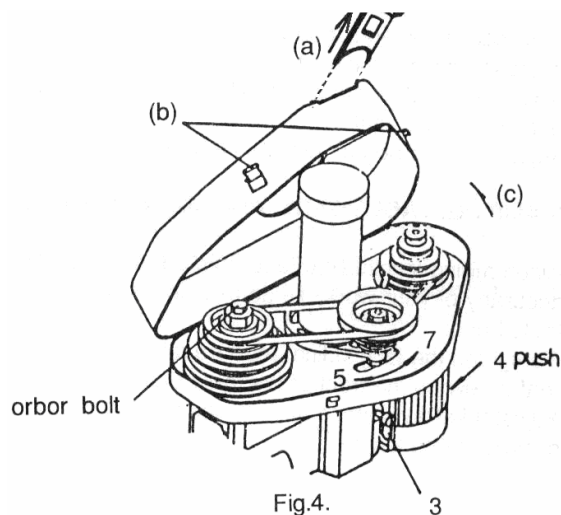
30MM

MOTOR 4P 12 SPEEDS SPINDLE



12 SPEEDS		BELT	12 SPEEDS		BELT
50 ~	60 ~		50 ~	60 ~	
100	120	4 - 5	640	770	1 - 6
160	190	3 - 5	865	1040	2 - 7
190	230	4 - 6	1010	1220	3 - 8
235	285	2 - 5	1205	1450	1 - 7
305	370	3 - 6	1500	1800	2 - 8
365	440	4 - 7	2080	2500	1 - 8

Fig.5.



11. Veranderen van werktuigen

1. Afnemen van frees- en boorkop

Los de doornbout (zie fig.4) bovenaan de spilas ongeveer 2 draaien met behulp van een moersleutel. Klop vervolgens met een hamer op de bovenkant van de doornbout. Nadat de conus losgekomen is, houdt u de boorkop in één hand en maakt u de doornbout los met de andere hand.

2. Plaatsen van freeskop en doorn

Breng de messenkop en de doorn in de conus in de spilas. Draai de doornbout vast maar overspan deze niet.

3. Uitdrijven van de boorconus

a) Los de doornbout en breng de boorconus in de spilas.

b) Draai de snelspanhendel naar beneden tot de langwerpige opening in de tandrail verschijnt. Breng deze opening overeen met deze in de spil. Steek de kopsleutel door beide openingen en tik er lichtjes op met een hamer. De boorconus zal aldus worden uitgedreven.

12. Bestellen van wisselstukken

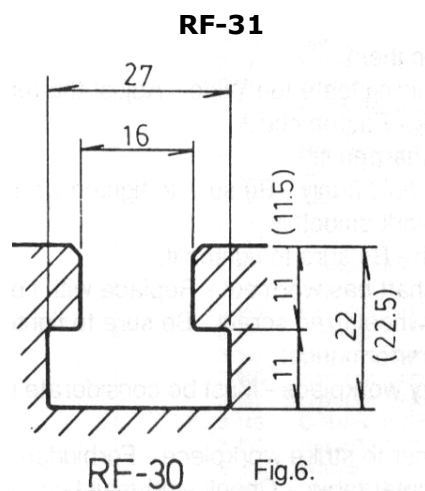
Een volledige lijst met wisselstukken is bijgevoegd. Indien u een wisselstuk nodig heeft, contacteer dan uw lokale verdeler.

13. Tapuitrusting

Deze machine kan worden uitgerust met een elektrische schakelaar voor het tappen in wijzerzin en tegenwijzerzin.

14. Kenmerken van de T-gleuf

De afmetingen van de T-gleuven in de tafel als op fig.6.



15. Problemen en hun mogelijke oorzaken

1. De machine draait niet nadat de schakelaar werd aangezet.

- a) Onderbreking van de hoofdschakelaar te wijten aan een onregelmatige voltage – zorg voor een correcte voltage en zet de schakelaar opnieuw aan.
- b) Een zekering is doorgebrand in de schakeldoos – vervang deze door een nieuwe.
- c) Bij een teveel aan spanning, slaat het relais automatisch af. Druk de knop opnieuw in en het relais zal weer normaal werken.

2. Oververhitting van de motor en geen stroom.

- a) Overaanvoer – verminder de aanvoersnelheid
- b) Lager voltage – breng op het precieze voltage
- c) Vervuild contactpunt van de magnetische schakelaar – vervang door nieuwe
- d) Spanningsrelais is stuk – vervang door nieuwe
- e) Zwakke motor – vervang de motor
- f) De zekering is doorgebrand of slecht contact van de bedrading. (De motor zal bij kortsluiting gemakkelijk stuk gaan). Zet de stroomschakelaar onmiddellijk af en vervang de oude zekering door een nieuwe.
- g) De V-riemspanning is te hoog – regel deze bij tot de correcte spanning is bereikt.

3. De spilaslager bereikt een te hoge temperatuur.

- a) Onvoldoende vet – vul met vet
- b) De spilaslager staat te vast – Draai stroomloos aan de spilaslager en voel met de hand of deze vast staat.
- c) Te lang draaien aan hoge snelheid – Zet op een lagere snelheid.

4. Gebrek aan kracht terwijl de hoofdas draait.

- a) Onvoldoende V-riemspanning – regel bij tot de correcte spanning is bereikt.
- b) De motor is verbrand – vervang de motor
- c) De zekering is doorgebrand – vervang door nieuwe

5. De tafelverstelling is niet in balans.

- a) De conusopening is te groot – regel de bout bij
- b) De bladvijs is gelost – draai deze aan
- c) Te diepe voeding – verklein de voedingsdiepte

6. De spil vibreert en het werkoppervlak wordt ruw tijdens het werk.

- a) De spillageropening is te groot – verklein de opening en vervang de lager.
- b) De opening van de conusgrijpplaat is te groot – regel de bout bij
- c) De boorkop komt los – span de boorkop aan
- d) Het mes is bot – laat het scherp

e) Het werkstuk werd niet vastgeklemd – zorg ervoor dat het werkstuk vastzit.

7. De microvoeding werkt niet zacht en vlot genoeg.

- a) De koppeling is gelost – span deze opnieuw aan
- b) De wormwielen en wormas zijn uitgesleten – ze zijn aan vervanging toe
- c) De handwielschroef is los geraakt – zorg ervoor ze op te spannen

8. Geen precisie in de uitvoering

- a) Uit balans door zwaar werkstuk – neem steeds de balans in acht terwijl u het werkstuk tegenhoudt.
- b) Overdadig hamergebruik op het werkstuk – het is verboden met een hamer op het werkstuk te slaan
- c) Tafel staat niet precies horizontaal – kijk de tafel na een lange rustperiode na of zij nog wel horizontaal staat en doe dit regelmatig.

16. Onderhoud

Het is eenvoudiger de machine door regelmatig te onderhouden in een goede en efficiënt werkende toestand te houden dan naderhand tot allerhande reparaties te moeten overgaan wegens wanonderhoud.

1. Dagelijks onderhoud (door de gebruiker)

- a) Vul dagelijks met olie alvorens de machine op te starten.
- b) Indien de spil te warm loopt en een vreemd geluid produceert, dient u de machine onmiddellijk te stoppen en tot herstelling van de normale werktoestand over te gaan.
- c) Hou de werkomgeving rein, laat geen werkstukken of gereedschappen op de tafel liggen, schakel de stroom uit, haal spaanders en stof van de machine en volg de instructies inzake het invetten en oliën van de machine.

2. Wekelijks onderhoud

- a) Reinig en olie de dwarsgeleidingsschroef.
- b) Kijk na of het glijoppervlak en de draaiende delen geen olie ontberen. Indien het oliepeil ontoereikend is, vul het dan bij.

3. Maandelijks onderhoud

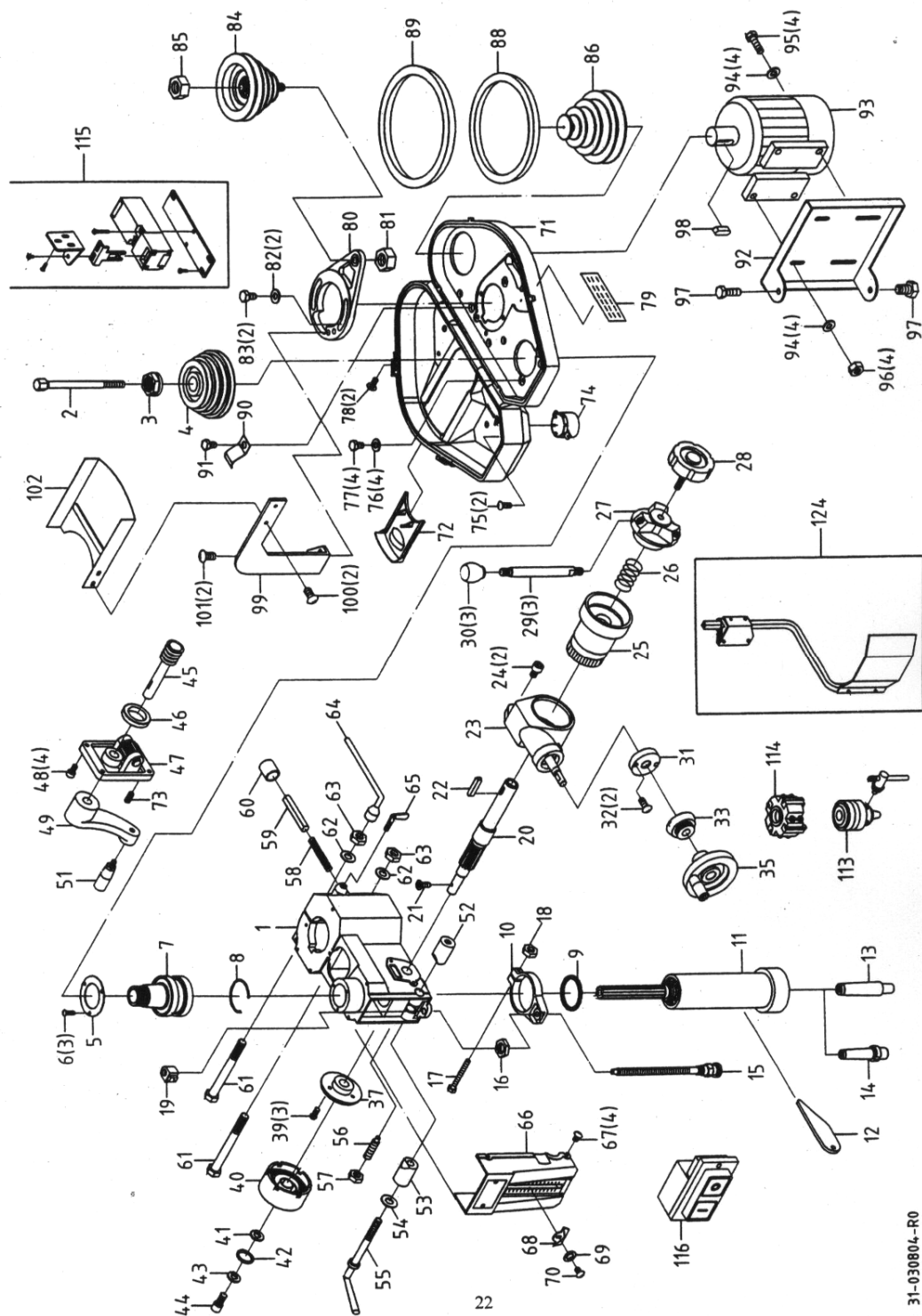
- a) Lijn de precieze glijseuf uit van dwars- en langsvoeding.
- b) Olie de lagers, wormwiel en wormas om slijtage te voorkomen.

4. Jaarlijks onderhoud

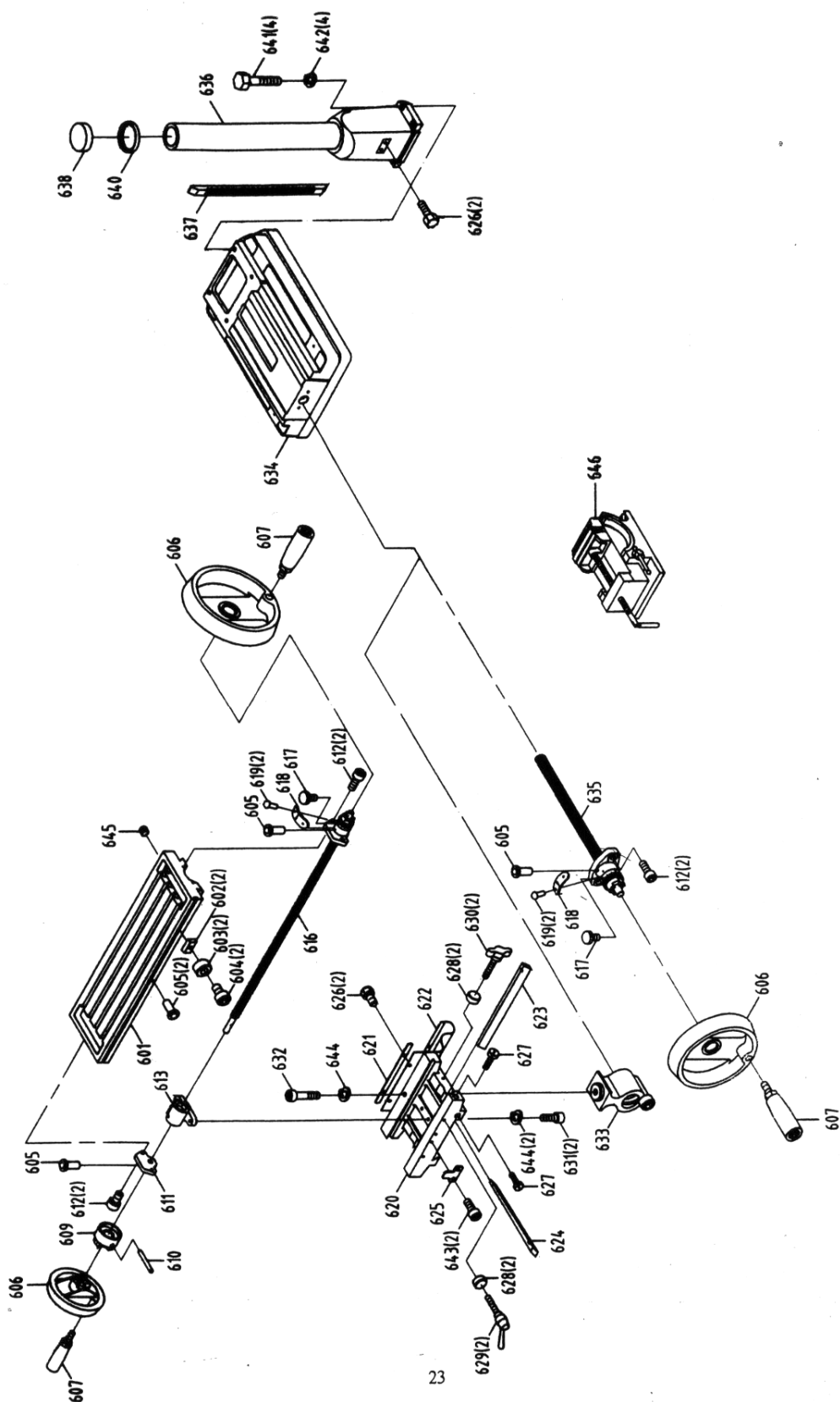
- a) Lijn de tafel horizontaal uit om de initiële precisie te handhaven.
- b) Kijk de elektrische bedrading, stekkers en schakelaars minstens één maal per jaar na zodat deze niet los komen noch verslijten.

17. Onderdelenlijsten en –tekeningen

RF 31

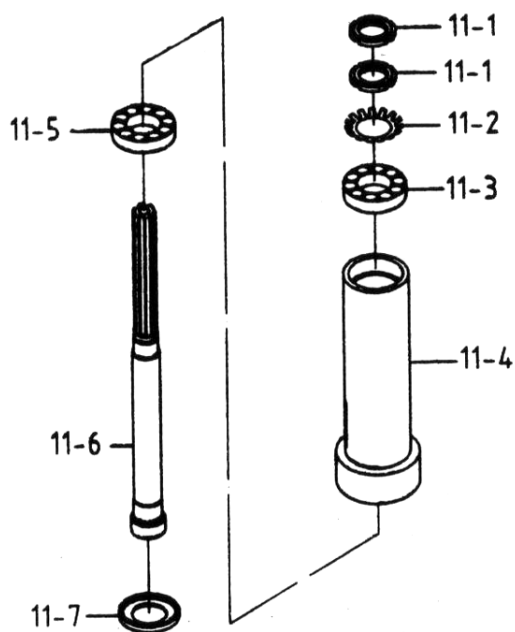
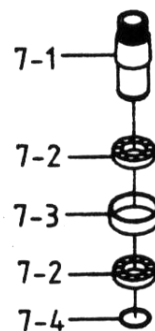
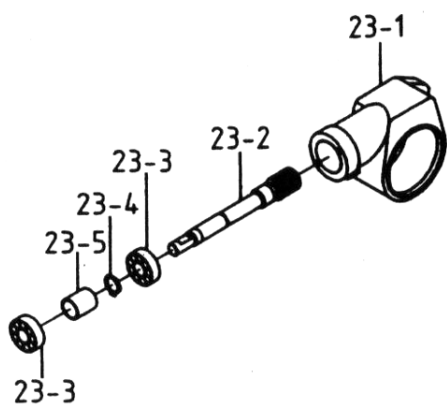


31-030804-R0



23

31-030103-R0



31-030103-R0

Code	Nr.	Beschrijving	Code	Nr.	Beschrijving
1	6511	Kop	13	6121-2	Spil boorkop
2	6101	Doornbout	13	6121-3	Spil boorkop
2	6101-1	Doornbout	13	6121-4	Spil boorkop
2	6101-2	Doornbout	13	6121-5	Spil boorkop
2	6101-3	Doornbout	13	6121-7	Spil boorkop
2	6101-4	Doornbout	13	6121-9	Spil boorkop
2	6101-5	Doornbout	13	6122-3	Spil boorkop
3	6102	Klemmoer spil	14	6120	Freesspil
4	6103A	Riemschijf spil	14	6120-1	Freesspil
5	6105	Buitenlagerplaat	14	6120-2	Freesspil
6	S701	Ronde schroef	14	6120-3	Freesspil
7	6106S	Bus spilconus	14	6120-4	Freesspil
7-1	6106	Bus spilconus	14	6120-7	Freesspil
7-2	CA6009ZZ	Kogellager	14	6120-9	Freesspil
7-3	6108	Sluitring	14	6122D	Freesspil
7-4	6123	Vaste ring	14	6122	Freesspil
8	6109	C ring	15	6554S	Stang met graduatie
9	6112	Rubberen flens	16	6193	Moer
10	6513	Basis voeding	17	S008	Zeskantschroef
11	6116-2S	Pignon	18	N003	Zeskantmoer
11	6116-3S	Pignon	19	6192	Positieconsole
11	6116-6S	Pignon	20	61106	As pignon
11	6116BS	Pignon	21	S307	Platte schroef
11	6116-2NS	Pignon	22	HK042	Sleutel
11	6116-2SS	Pignon	23	61108S	Deksel voeding
11-1	6114	Klemmoeren	23-1	61108	Deksel lager
11-2	HW205	Sluitring	23-2	6147	Wormwielas
11-3	CA30207J	Rollager conus	23-3	CA6202ZZ	Kogellager
11-4	6116-2	Heugelbus	23-4	HCS04	C ring
11-4	6116-3	Heugelbus	23-5	6135	Sluitring
11-4	6116-6	Heugelbus	24	S419	Zeskantschroef
11-4	6116B	Heugelbus	25	61107	Wormwiel
11-5	CA30207J	Rollager conus	26	61115	Veer
11-6	6117	Spilas	27	61110	Hendelbasis
11-6	6117-1	Spilas	28	6138	Regelknop blad
11-6	6117-2	Spilas	29	6139	Knop zonder as
11-6	6117-3	Spilas	30	290086	Ronde plastieken knop
11-6	6117-6	Spilas	31	6145	Deksel wormwiel
11-7	6119	Lagerkap	32	S407	Ronde schroef
11-7	6119-1	Lagerkap	33	6144S	Indicator (metrisch)
12	6168	Sleutel	33	6144-1S	Indicator (inch)
13	6121	Doornbout	35	6142-2AS	Draaiwiel
13	6121-1	Doornbout	37	61105S	Veerbasis

Code	Nr.	Beschrijving	Code	Nr.	Beschrijving
39	S732	Ronde schroef	83	S019	Zeskantschroef
40	61103S	Veerdeksel	84	6173AS	Tussenriemschijf
41	W202	Veerring	85	N008	Zeskantmoer
42	W005	Sluitring	86	6170AS	Motorriemschijf
43	W202	Veerring	88	BB033	V-riem
44	S471	Zeskantschroef	89	BB042	V-riem
45	6559	Wormwielas	90	6577	Draadhouder
46	61114	Bus	91	S064	Zeskantschroef
47	61101S	Console kop omhoog	92	6566	Bevestigingsplaat motor
48	S404	Zeskantschroef	93		Motor
49	6158S	Kophendel	94	W017	Sluitring
51	6027-1S	Klemhendel	95	S017	Zeskantschroef
52	6126A	Stelring	96	N007	Zeskantmoer
53	6125A	Stelring	97	S025	Zeskantschroef
54	W002	Sluitring	98	HK046	Sleutel
55	6124	Hendelstang	99	6169-10	Afschermconsole
56	6127	Schroefsleutel	99	6169-7C	Afschermconsole
57	N05	Zeskantmoer	100	HS519	Ronde schroef
58	6162	Veer	101	HS527	Ronde schroef
59	6563	Pin	102	6169-11	Beschermplaat
60	6179	Rubberen stelring	102	6169-11C	Beschermplaat
61	6552	Klembout kop	113	6187	Boorhouder
62	W019	Sluitring	113	6187-1	Boorhouder
63	N008	Zeskantmoer	114	6186	Freesbeitel
64	6550	Klemhendel	114	6186A	Freesbeitel
65	6151	Duimschroef	114	6186C	Freesbeitel
65	6151B	Regelknop blad	115	6638S	Console microschakelaar
66	6196S	Voorste dekselplaat	116		Schakelaar
67	S701	Ronde schroef	124	690045S	Geleider boorhouder
68	61102	Limietplaat	124	690045AS	Geleider boorhouder
69	W032	Sluitring	601	6628	Tafel
70	S705	Ronde schroef	601	6628-1	Tafel
71	6169 ^E	Riemdeksel	602	6229	Vast blok
72	6169-3	Plank	603	6230	Ring
73	HB111	Oliekogel	604	S402	Zeskantschroef
74	6169B	Spildeksel	605	HB111	Oliekogel
75	HS801	Schroef	606	6601S	Draaiwiel tafel
76	W017	Sluitring	607	6027-1S	Klemhendel
77	S064	Zeskantschroef	609	6620	Tafelkoppeling
78	S701	Ronde schroef	610	HP022	Beitelpin
79	6557	Snelheidstabel	611	6222	Linkerflens
80	6576B	Basis tussenriemschijf	612	S414	Zeskantschroef
81	N008	Zeskantmoer	613	6223S	Tafelmoer
82	W016	Sluitring	613	6223-1S	Tafelmoer
			616	6224S	Tafelschroef

Code	Nr.	Beschrijving
616	6224-1S	Tafelschroef
616	6224-2S	Tafelschroef
616	6224-3S	Tafelschroef
617	6602-3	Verbindingsschroef
618	61121	Limietplaat
619	HH001	Rivet
620	6616	Centerbasis
620	6616-1	Centerbasis
621	6217	Antistofplaat
622	6218S	Antistofplaat
623	6627	Klemstrook
623	6627-1	Klemstrook
624	6607	klemstrook
625	6214	Beweegbaar vast blok
626	S018	Zeskantschroef
627	6212	Bout
628	6630	Bus
629	6213-1	Handvat
629	6213-2	Handvat
630	6151-1	T schroef
630	6213	Duimschroef
631	S414	Zeskantschroef
632	S418	Zeskantschroef
633	6215S	Acme moer
633	6215-1S	Acme moer
634	6606	Zwenkbasis
635	6605S	Acme schroef
635	6605-1S	Acme schroef
636	6608	Kolombasis
636	6608-1	Kolombasis
637	6610	Heugel
637	6610-1	Heugel
638	6611S	Kolomkop
640	6609	Flensring kolom
641	S004	Zeskantschroef
642	W206	Veerring
643	S419	Zeskantschroef
644	W205	Veerring
645	HD103	Plug
646	6241A	Bankschroef

CE Verklaring van Overeenstemming

Wij verklaren dat dit product voldoet aan de volgende normen/richtlijnen:

89/392/EEC

93/68/EEC

Type machine: Frees/boormachine
Model nr.: RF-25, RF-31
Keurorgaan: AIB-VINCOTTE Inter
Avenue A. Drouart 27-29
B-1160 Brussel
België
Certificaat nr. : Z94-526-143-C

Taichung

Distributeur

Voor
Taiwan Rong Fu Ind. Co., Ltd

C.S. Chang
Contractmanager