



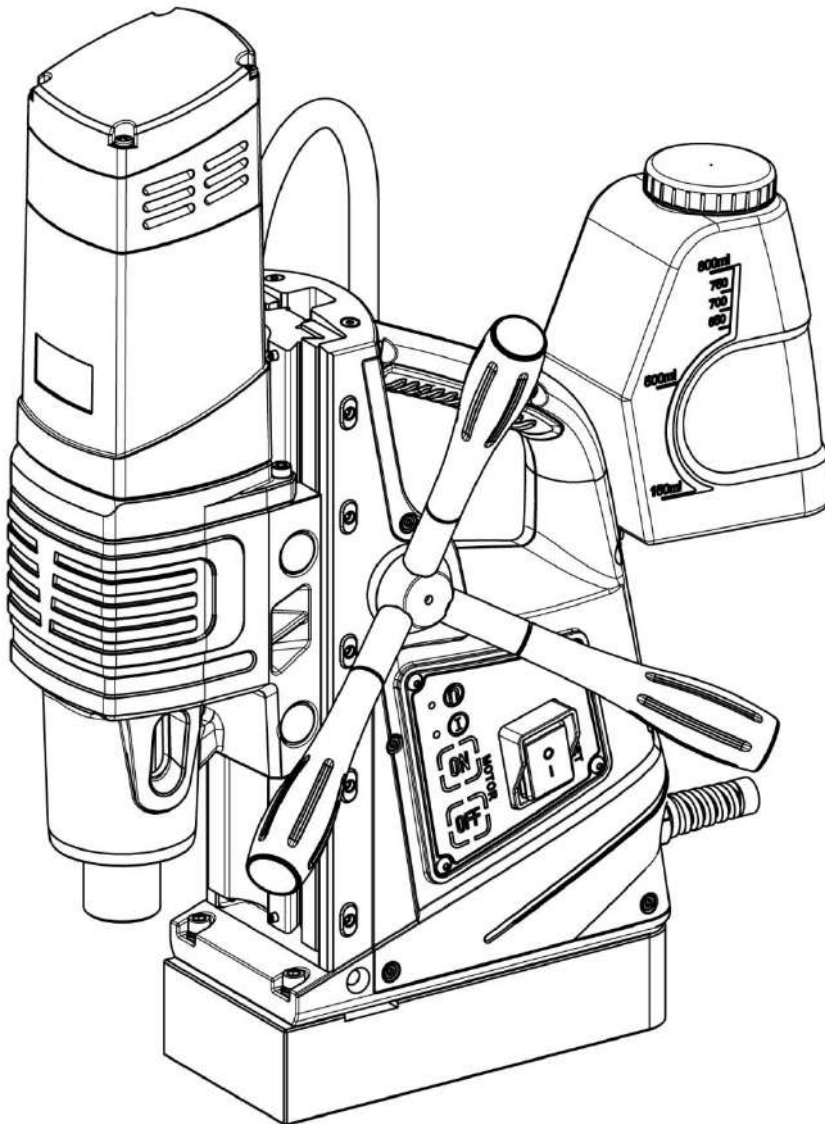
ПАСПОРТ

8-812-642-10-04 www.KratonShop.ru

• **RT.4101050 Сверлильный станок на магнитном основании POWER ARMAX-50 (1500 Вт)**

• **RT.4101060X Сверлильный станок на магнитном основании POWER ARMAX-60 R/L X**

•
ГАРАНТИЯ 2 ГОДА



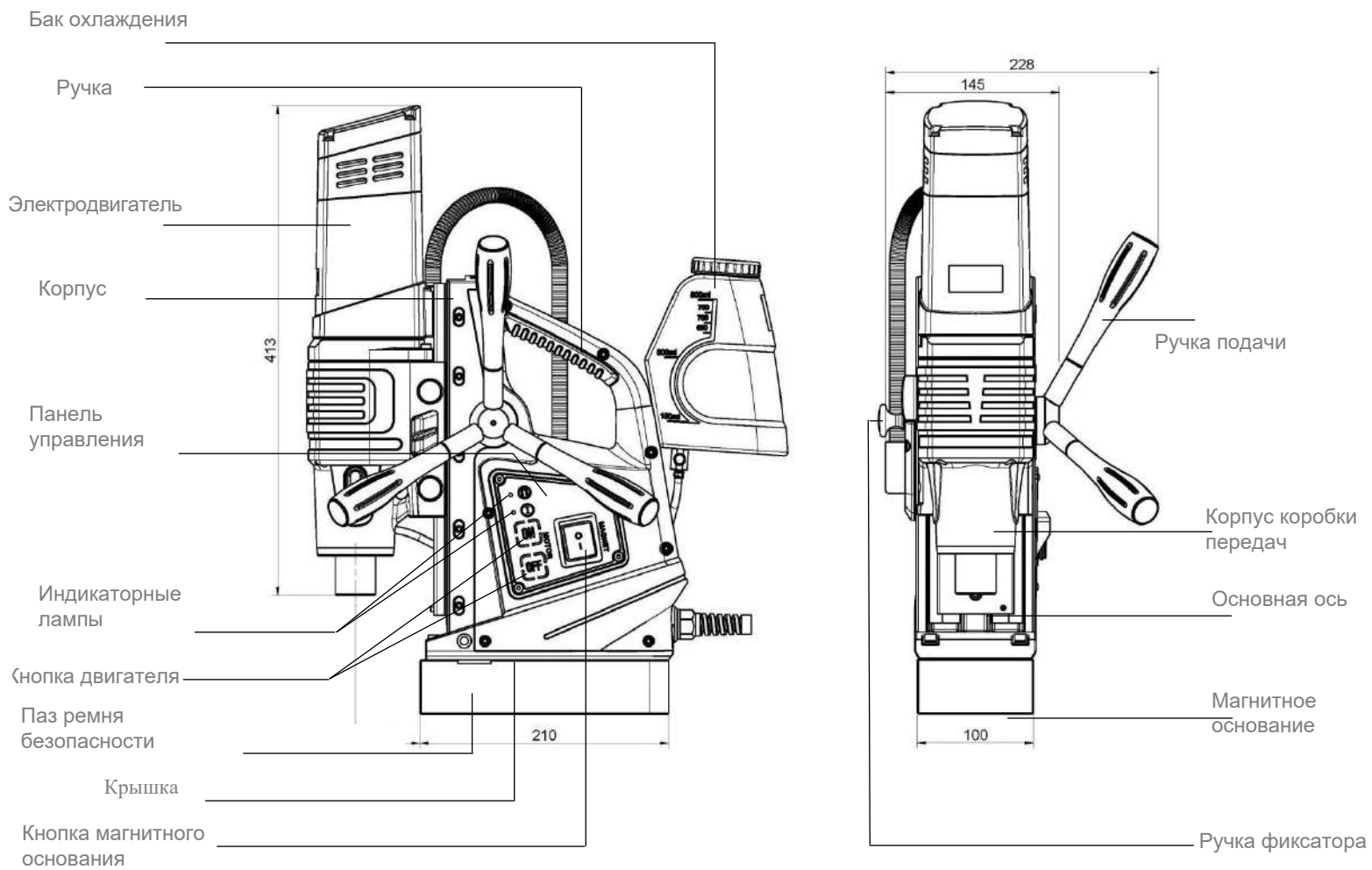
Содержание

1.	Технические характеристики-----	2
2.	Описание комплектующих-----	3
3.	Меры безопасности и обслуживание-----	4
4.	Инструкции и функции -----	8
5.	Держатель оправки -----	12
6.	Детализовка -----	13
7.	Упаковочный лист и сервисное обслуживание-----	19
8.	Рекомендации к работе-----	20
9.	Дополнительные комплектующие-----	24

1. Технические характеристики

Модель №	
Электродвигатель	1500 Вт
Об/мин под нагрузкой	130~250 / 300~450 об/мин
Держатель инструмента	МТЗ
Напряжение	220В~240В
Частота	50~60Гц
Сила магнитного притяжения Макс.	15000 Н
диаметр сверления (HSS) Макс. диаметр	60 мм
сверления (ТСТ) Макс. глубина	60мм (2-3/8") *50мм
сверления	75мм / 3"
Макс. диаметр спирального сверла Макс.	31.5 мм (1-1/4")
нарезание резьбы для модели 60 RL X	M22
Ход	
Габариты	170мм
Магнитное основание	375ммx288ммx450мм
Вес	210ммx100мм
	19 кг

3. Описание элементов



3. Меры безопасности и обслуживание



Внимание! Перед использованием устройства, во избежание пожара, поражения электрическим током или получения серьезных травм, внимательно прочитайте все правила и инструкции по технике безопасности и строго соблюдайте эти меры предосторожности!

Индивидуальная защита

Во время работы оператор должен надеть защитные очки и беруши. Обувь должна быть хорошо зашнурованной. Длинные волосы следует убрать под шапочку.

Запрещается носить перчатки и свободную одежду, а также убирать стружку руками.

Рабочее место

1. Всегда содержите рабочую зону в чистоте.
2. **Запрещается эксплуатация станка во влажных условиях по причине риска утечки электрического тока.**
3. Запрещается эксплуатация станка при недостаточном освещении.
4. Запрещается эксплуатация станка в близости с легковоспламеняющимися материалами, по причине образования станком искр, что может стать причиной пожара или взрыва.
5. Во время работы не подпускать детей.
6. Во время эксплуатации станка, за ним должен находиться только квалифицированный рабочий.

Меры безопасности

1. Перед началом работы убедитесь, что шнур питания и вилка находятся в хорошем состоянии, в случае повреждения их необходимо немедленно заменить.
2. Убедитесь, что используется подходящее электропитание и оборудование заземлено.

3. Используемый инструмент должен соответствовать размерам, указанным в данном руководстве. Обрабатываемый материал должен обладать намагничивающимися свойствами (например, железо), а его поверхность должна быть плоской. Толщина материала должна быть 10мм-75мм.
4. При использовании спирального сверла, толщина материала (железа) должна быть 15 мм и более.
5. При толщине заготовки менее 10 мм в нижней части заготовки должна быть установлена одна опорная железная плита толщиной более 10 мм. Для повышения адсорбционной надежности магнитного основания, площадь опорной железной плиты должна быть больше, чем площадь магнитного основания. Если опорная плита слишком тонкая или недостаточно толстая, магнитная адсорбция будет недостаточна.
6. Подача производится плавно, чтобы предотвратить перегрузку магнитной дрели, которая может привести к сокращению службы станка. При сверлении всегда обращайте внимание на условия магнитной адсорбции. Если магнитная адсорбция вызванная чрезмерным усилием подачи непостоянна, работу станка необходимо остановить.
7. Соблюдайте инструкции включения/выключения станка.
8. Не перегружайте магнитное основание, долгая работа при полной нагрузке может негативно отразиться на его сроке службы, при этом повышается его температура, что может вызвать пожар. При нагреве магнитного основания запрещается прикасаться к нему. Это может вызвать серьезные ожоги. Если магнитное основания не используется, переведите переключатель в положение выключения и вытащите вилку из источника питания.
9. Запрещается перегружать двигатель более чем на 30 минут. Это приведет к его перегреву что может стать причиной пожара; Если двигатель не используется, переведите переключатель в положения выключения.
10. Во время использования функции управления скоростью - понижается скорость двигателя, это означает, что уменьшается и мощность. Во избежание сгорания или клина ротора, скорость вращения должна регулироваться вручную. При использовании электронного управления скорость вращения недостаточна.

11. Замена сверла и долив охлаждающей жидкости должны производиться только после отключения оборудования. В случае заедания сверла, немедленно выключите двигатель, при этом не выключайте магнитное основание. Во время работы, выключать магнитное основание строго запрещено!
12. Когда сверлильный станок находится в горизонтальном или перевернутом положении, он должен быть закреплен с помощью фиксирующего устройства, прикрепленного к оборудованию, чтобы предотвратить его падение из-за внезапной потери мощности магнитного основания. При сверлении в магнитном основании сбоку или в перевернутом положении, необходимо выбрать правильный способ охлаждения. Рекомендуется использовать спрей.
13. В работе могут использоваться детали и инструменты предоставленные или одобренные поставщиком. На другие детали или инструменты гарантия не распространяется.
14. При сверлении рядом со скрытой проводкой, газовой или водопроводной трубой, руку необходимо держать на изолирующей пластмассовой или резиновой части ручки.
15. При вращении шпинделя и инструмента, запрещено снимать сверло и оправку, менять передачу, прикасаться голой рукой и т.д.
16. Во избежание травм, после сверления запрещено удалять вручную железные опилки, даже если оборудование перестало работать.
17. Во время работы запрещается использование сварки на обрабатываемом материале.
18. При смене вращения, необходимо дождаться полной остановки станка.
19. Во время работы запрещается использование дуговой сварки на обрабатываемом материале.
20. При перемещении не тянуть за кабель питания.
21. После работы отключите питание и отсоедините шнур.
22. При включении магнитного основания создается магнитное поле, которое может повлиять на такие устройства как часы, мобильные телефоны и кардиостимуляторы.

Чистка и обслуживание

1. Регулярно проверяйте болты магнитной дрели, убедитесь, что зазор шпинделя и направляющей не слишком большой, а также, что электрический кабель не поврежден.
2. При износе угольной щетки искра становится больше. Пожалуйста, своевременно меняйте угольную щетку в зависимости от состояния износа.
3. После 3-х месяцев работы необходимо заменить смазку коробки передач. Убедитесь, что все детали хорошо смазаны.
4. Обслуживание производится в сервисном центре или у авторизованного дилера
5. По завершению работы очистите магнитную дрель и направляющую.
6. При очистке сжатым воздухом надевайте защитные очки и перчатки
7. Выключите станок и вытащите вилку из розетки перед проведением технического обслуживания или чистки.

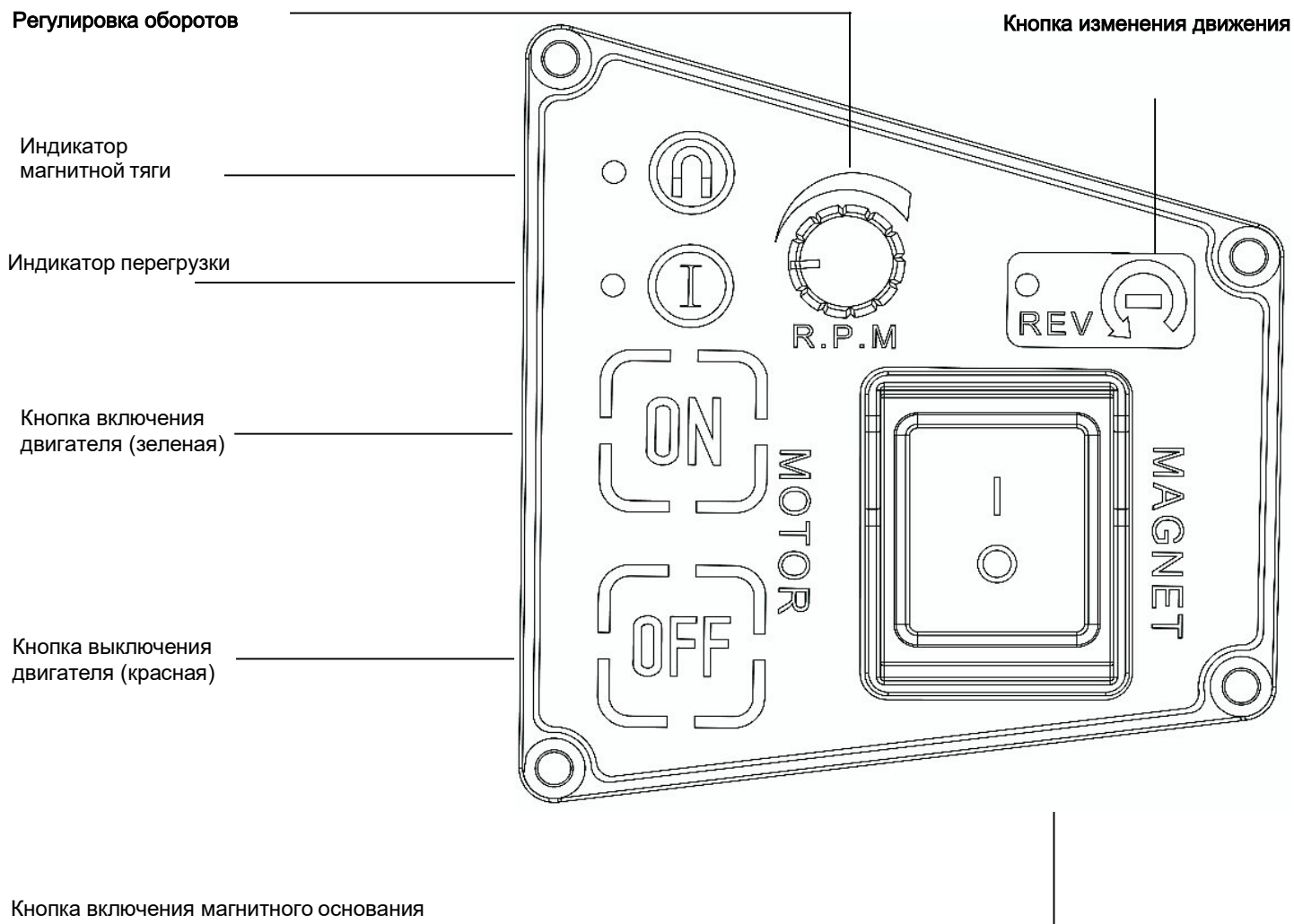
Техническое обслуживание, осмотр и ремонт могут осуществлять только специалисты, имеющие сертификат электрика.

Охрана окружающей среды и утилизация отходов

1. Утилизация упаковочного материала Упаковочный материал защищает сверлильный станок от повреждений при транспортировке; Упаковочные материалы выбираются с учетом экологических требований и утилизации отходов, поэтому их можно переработать. Перерабатываемые упаковочные материалы помогают экономить сырье и сокращать образование отходов. Когда упаковочные материалы больше не нужны, их можно утилизировать в соответствии с местными правилами.
 2. Утилизация старого электрооборудования Оборудование следует утилизировать в соответствии с директивой ЕС 2002/96/ЕС- WEEE (Утилизация электрического и электронного оборудования). Если у вас есть какие-либо вопросы, обратитесь в местный отдел по утилизации отходов.
 3. Удаление смазочного материала
- Соблюдайте инструкции производителя смазочного материала.

4.Инструкции и функции

Включение/выключение




1. Проверьте кабель питания.

- Нажмите на кнопку управления магнитным основанием. Категорически запрещается нажимать кнопку, если магнитное основание не находится на материале.
- Запустите двигатель, нажав на зеленую кнопку. В это время достигается максимальная магнитная сила, это является рабочим состоянием. При низкой магнитной силе двигатель не запускается.
- При смене вращения, необходимо дождаться полной остановки станка. После включения, загорится индикатор смены вращения, затем с задержкой в 1.2 сек запустится двигатель.
- Последовательность выключения станка противоположна последовательности включения. Нажмите на красную кнопку, чтобы выключить электродвигатель, затем выключите кнопку управления магнитным основанием.

Индикатор магнитной тяги

Во время работы:

При достаточной магнитной тяги цвет индикатора  - зеленый. Когда индикатор красный - это значит, что магнитная тяга недостаточна. Причиной может быть:

- a. Недостаточная толщина материала.
- b. На поверхности материала могут быть сварные швы или большой слой краски.
- c. Шероховатости на поверхности материала.
- d. На магнитном основании имеется железо и другие примеси.

При наличии вышеуказанных проблем, необходимо прекратить работу. После устранения причин, можно приступить к работе.

Изменение вращения двигателя

1. Включите магнитное основание, по умолчанию вращение двигателя производится по часовой стрелке. Нажмите клавишу ON, после этого, запустится электродвигатель.
2. Включите магнитное основание, при необходимости изменения вращения, нажмите клавишу Reverse. Загорится синий индикатор и вращение электродвигателя будет производиться против часовой стрелки. Двигатель запустится с задержкой в 1.2 сек.
3. При необходимости изменения вращения во время работы:
 - a. При необходимости перехода к вращению против часовой стрелки. Нажмите клавишу OFF. После полной остановки двигателя, нажмите клавишу Reverse. Загорится синий индикатор и вращение электродвигателя будет производиться против часовой стрелки. Двигатель запустится с задержкой в 1.2 сек.
 - b. При необходимости перехода к вращению по часовой стрелке. Нажмите клавишу OFF. Дождитесь полной остановки двигателя. Нажмите клавишу ON, после этого, запустится электродвигатель.

Примечание:

1. Убедитесь в полной остановке станка.
2. После переключения вращения, двигатель запустится с задержкой в 1.2 сек.

Индикация перегрузки электродвигателя

Во время работы:

Когда мощность тока в номинальном диапазоне индикатор перегрузки гаснет; В случае перегрузки, индикатор начинает мигать, необходимо снизить скорость подачи;

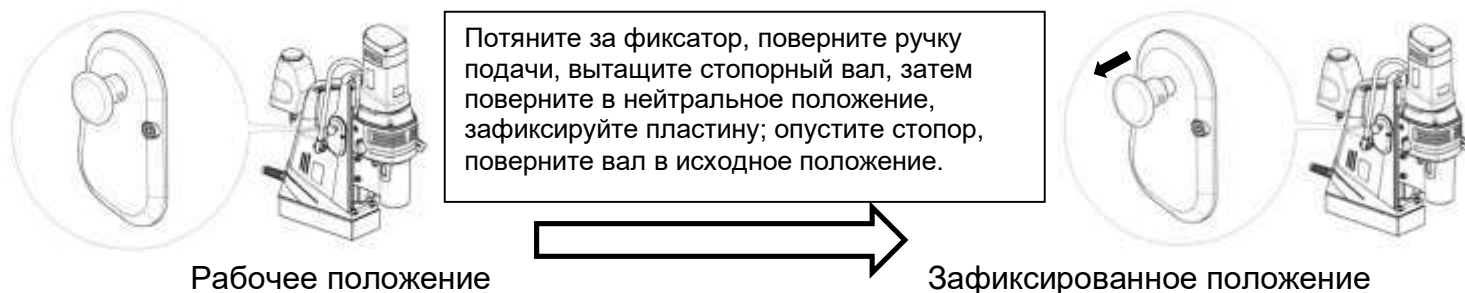
Когда мощность двигателя превышает допустимый предел, двигатель останавливается, индикатор перегрузки - красный;

В случае остановки двигателя, для запуска, нажмите зеленую кнопку "ON".

Плавный запуск

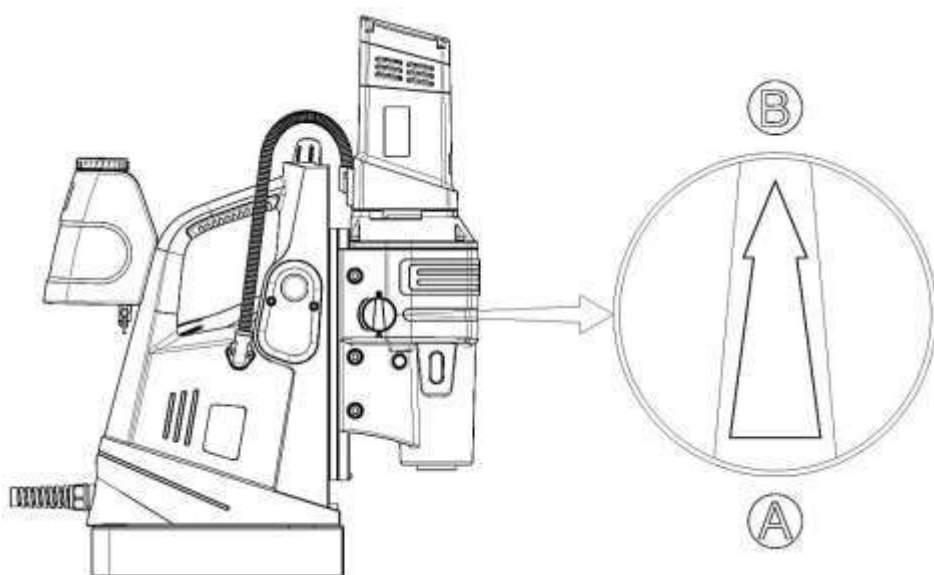
При запуске двигателя скорость увеличивается в течении 1-2 секунд. Это позволяет избежать повреждения двигателя и коробки передач.

Фиксатор скользящей пластины

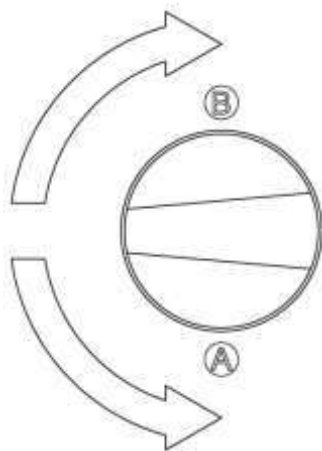


Изменение скорости передач

1. Направление вращения рукоятки переключения редуктора.



2. Когда рукоятка в положении А - включена повышенная передача. В положении В - включена пониженная передача



Скорость вращения положения А:

450 об/мин

Скорость вращения положения В:

250 об/мин

При использовании кольцевого сверла для обработки стали, используйте рекомендованные параметры скорости (стр. 20) из восьмой главы .

3. Если передача не переключается, слегка поверните шпиндель вперед и назад и одновременно меняйте рукоятку переключения передач, пока положение не будет изменено.

Электронное управление скоростью

При помощи рукоятки регулировки скорости, можно установить рабочий диапазон оборотов в минуту.

a. Режим регулировки: по часовой стрелке, увеличение скорости вращения, Счетчик кол-ва оборотов, уменьшение скорости.

b. Регулировка скорости при максимальной мощности 1500Вт.

Диапазон скоростей: 290~450 об/мин.

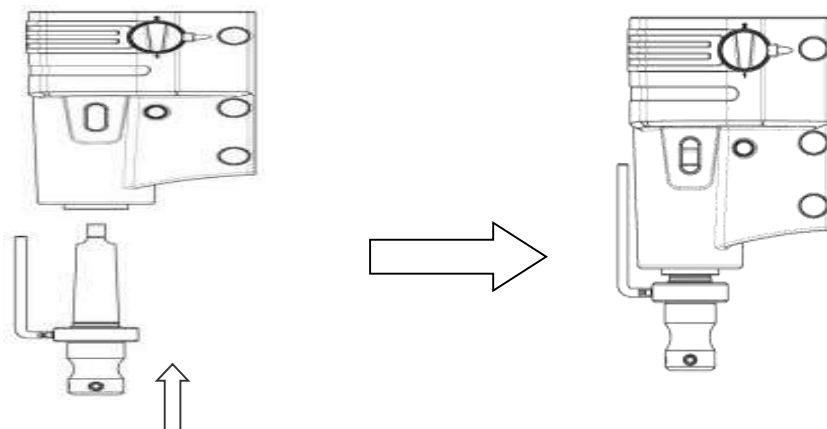
Диапазон скоростей: 160~250 об/мин.

При сверлении, рекомендуется использовать механическую регулировку скорости. При использовании электронного управления, есть риск, что скорость будет недостаточна. Это может привести к поломке станка.

5. Установка и снятие оправки

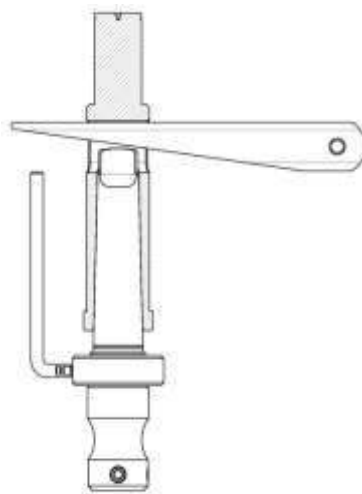
Установка оправки

Конусный хвостовик оправки и отверстие шпинделя должны содержаться в чистоте и без маслянистых загрязнений. Вставьте хвостовик с конусом Морзе в отверстие конуса шпинделя сверлильной машины. Плоский конец хвостовика оправки закрепляется внутри шпинделя при помощи специальной гайки (как показано на рисунке ниже).



Снятие оправки

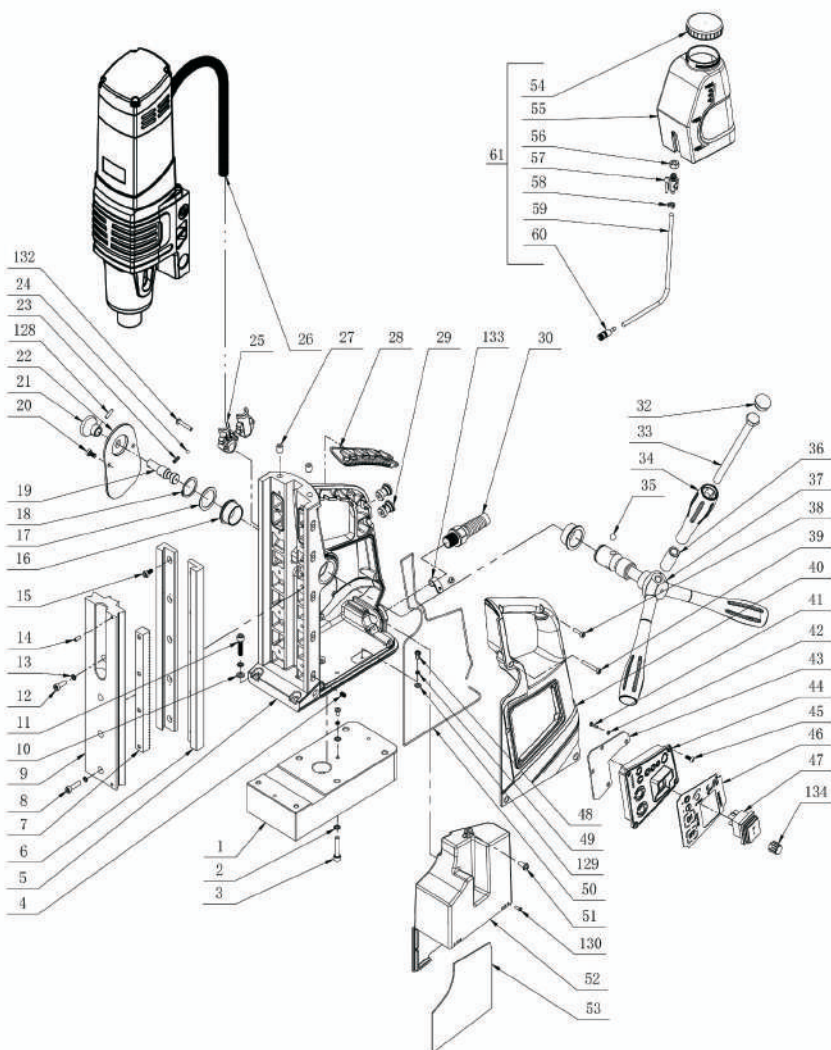
Снятие происходит при помощи железного клина. Поверните шпиндель к отверстию крепления оправки. Клин вставляется с обратной стороны фиксирующего отверстия, в зазор между валом и зажимным приспособлением. С помощью молотка постучите по головке клина, чтобы отделить фиксатор от вала и снять



Обратите внимание:

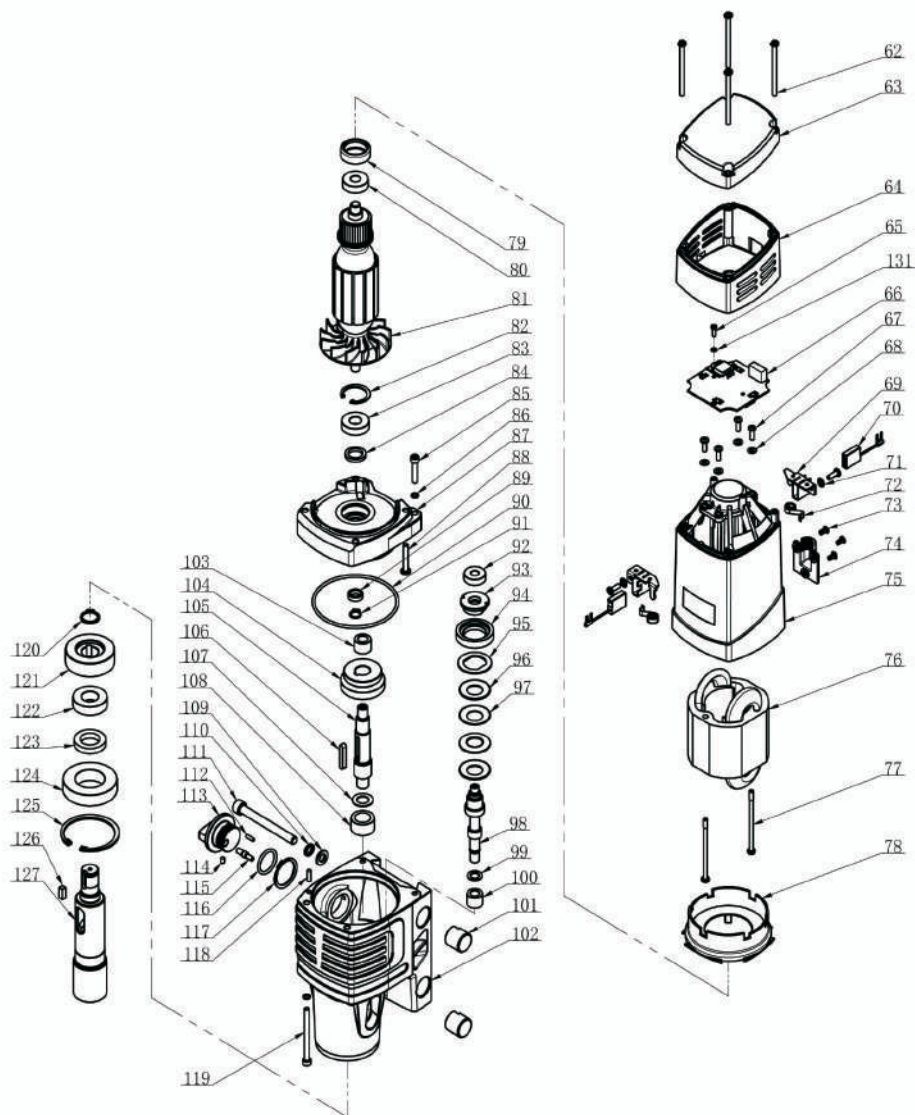
1. Установка оправки с высококачественным конусным хвостовиком продляет срок службы шпиндельного отверстия.
2. После снятия оправки, не забывайте убирать железный клин, чтобы избежать повреждений после запуска оборудования.

VI. Parts appendix



Item	QTY	Part#	Description	SIZE
1	1	2303167	Magnetic Base	100×210×45 220V
2	6	2103010	Standard spring washer	6
3	6	2102189	Hexagon socket head cap screws	M6×30
4	5	2102061	Hexagon round head screws	M5×8
5	1	2303158	Fuselage	221×101×324
6	2	2303154	Slideway	16×27×290
7	1	2303153	Rack	15×15×190 m1.5
8	1	2102128	Hexagon round head screws	M5×20
9	1	2303155	Skateboard	28×280
10	2	2103011	Flat washer – A grade	6
11	2	2102066	Hexagon round head screws	M6×25
12	3	2102060	Hexagon round head screws	M5×15
13	4	2103008	Standard spring washer	5
14	2	2102057	Hexagon flat end tight screws	M4×10
15	10	2102191	Hexagon socket head screw	M5×10
16	2	2303130	Feed shaft sleeve	Φ35×Φ25×15
17	1	2303201	Flat gasket	Φ25×Φ33×1
18	1	2101005	Shaft elastic ring	Φ25
19	1	2303177	Lock clutch shaft	Φ14×53.5
20	2	2102040	Hexagon round head screws	M5×10
21	1	2303176	Lock handle	Φ30×22
22	1	2303170	Cover plate	112×68×8
23	1	2106073	Cylindrical compression spring	Φ3.8×Φ0.6×13
24	1	2105004	Round steel ball	Φ4
25	1	2202052	Corner joint	43×30×22 AD13
26	0.6	2603018	Metal hose	Φ13
27	2	2303205	pressure oil ring	Φ8×10
28	1	2303132	handle cover	109×44×20
29	2	2303129	Fixed link of cooling kettle	Φ17×20
30	1	2202019	Torsion resistant joint	MA16-P-10
32	3	2303030	Feed handle cap	Φ20×9
33	3	2102145	Hexagon head bolt	M10×150
34	3	2303029	Feed handle	Φ10×Φ30×120
35	3	2105005	Round steel ball	Φ8
36	3	2303174	Handle extend cover	Φ16×Φ10×38
37	1	2303160	feed gear shaft	Φ40×121.5 z14m1.5

38	7	2102125	Hexagon round head screws	M4×15
39	1	2102126	Hexagon round head screws	M4×30
40	1	2303159	fuselage cover	185×51×304
41	4	2102134	cross recess pan self-tapping screw	ST2.9×10
42	4	2103017	Small washers	3
43	1	2204044	Reverse switch circuit board	MA11-3.0 88×86 220V
44	1	2303391	Reverse control panel	103×98×29
45	4	2102056	Hexagon socket flat head screws	M4×10
46	1	2303356	Reverse switch film	92.6×95×0.5
47	1	2303203	Water proof ricker switch	KCD2
48	3	2102188	Cross recess pan head screw	M4×8
49	2	2103006	Standard type spring washer	4
50	0.95	2104049	O-ring	Φ1.8
51	1	2102136	cross recess pan head screw	M5×12
52	1	2303133	Circuit board box	138×72×133
53	1	2204048	Positive inversion PCB	MA02-3.0 133*118 220V
54	1	2303128	cooling pot cap	Φ58×12
55	1	2303127	cooling pot	850ml
56	1	2611208	Hexagon thin nuts	M8×1
57	1	2399031	valve aluminum join	Φ15.5×37-90
58	1	2199013	Steel band elastic ring hoop	Φ6
59	0.4	2499001	PU tube	6×4
60	1	2611207	Water nozzle	Φ4
61	1	2303190	Water bottle assembly	850ml
128	1	2101061	Elastic cylindrical pin	Φ3.5×14
129	2	2103016	External serrated lock washer	4
130	2	2102134	Cross recessed pan head tapping screws	ST2.9×10
132	2	2102227	Cross recessed pan head screws	M4×25
133	1	2101057	R type clamp	6.4mm
134	1	2201048	potentiometer switch	Φ15×13.5



Item	QTY	Part#	Description	SIZE
62	4	2102133	Cross self-tapping screw	ST4.2×60
63	1	2303120	Motor cap	86×86×45
64	1	2303121	Motor wind cap	88×88×61
65	2	2102233	Cross recessed pan head tapping screws	ST3.5×16
66	1	2204043	Positive inversion Motor circuit board	MA10-3.0 70*70 220V
67	6	2102058	Cross self-tapping lock screw	M4×12
68	4	2103007	Corrugated spring washer	4
69	2	2303141	Carbon brush base	15.8×6.2×20
70	1	2303139	Carbon brush	15.8×20×6.2 220V
71	3	2103016	External serrated lock washer	4
72	2	2299018	Planar scroll spring	5×0.35
73	3	2102187	Cross self-tapping screw	ST3.5×9.5
74	1	2303126	Motor head cover	34×40×13
75	1	2303122	Motor shell	101×96×167
76	1	2299013	Field coil	1500W 220V
77	2	2102137	Cross self-tapping screw	ST4.2×80
78	1	2303123	Wind gathering sleeve	Φ87×43
79	1	2303143	bearing housing	6000
80	1	2105011	Deep groove ball bearings	6000 ZZ
81	1	2299019	Armature(positive inversion)	1500W 220V
82	1	2601282	Hole circlip	Φ28
83	1	2105034	Deep groove ball bearing	6001 DDU
84	1	2104061	Inner skeleton rotating lip seal ring	Φ15×Φ21×3
85	2	2102151	Hexagon socket head cap screw	M5×25
86	4	2103008	Standard spring washer	5
87	1	2303152	Gear box cover	106×96×35
88	4	2102138	Cross self-tapping screw	ST4.8×30
89	1	2303164	Field coil	Φ10×Φ15×4.5
90	1	2104053	O-ring	Φ84×Φ2
91	1	2103014	Circlip for shaft	Φ10
92	1	2105006	Deep groove ball bearing	608
93	1	2303238	Friction clutch copper sleeve	Φ29×9.5 M22×1.5
94	1	2303237	clutch gear shaft	z44m0.8h8
95	1	2303241	Friction copper spacer	Φ33×1.5

96	3	2106076	belleville spring	Φ31.5×16.2×1.25
97	1	2106074	belleville spring	Φ31.5×16.8×0.8
98	1	2303321	1# Transmission gear shaft	z11m1h9/z17m1h7
99	1	2303333	Gasket	Φ15.5×2.4
100	1	2105019	Single row needle roller bearing	NK 9/12
101	2	2303012	Clamping block	Φ20×24
102	1	2303151	Gear box	117×98×164
103	1	2105018	Single row needle roller bearing	NK 10/12
104	1	2303175	duplicate gear	z37m1h6.3/z43m1h8
105	1	2303147	2# drive gearshaft	z11m1.25h16.5
106	1	2303172	flat key	A5×5×28
107	1	2103018	flat washer	Φ21×Φ12.2×1
108	1	2105020	Roller bearing	NA 4901
109	2	2103012	flat washer-Astage	8
110	2	2103013	Standard spring washer	8
111	2	2102129	Hexagon socket set screw	M8×75
112	1	2101056	Cylindrical pin	Φ3×10
113	1	2303157	Shift knob	Φ39.6×31
114	1	2303206	Pressed ball head plunger	Φ4
115	1	2303156	Shift shifter lever	Φ6×21.5 M5
116	1	2104044	O-ring	Φ21.2×Φ2.65
117	1	2101051	Circlip for shaft	Φ26
118	1	2101034	Cylindrical pin	Φ4×12
119	2	2102127	Hexagon socket head cap screw	M5×60
120	1	2101059	Circlip for shaft	Φ17
121	1	2303322	Spindle gear	z38m1.25h16
122	1	2105007	Deep groove ball bearings	6003-2RS
123	1	2104042	Inner skeleton rotating lip seal ring	Φ20×Φ32×6
124	1	2105010	Deep groove ball bearings	6006 ZZ
125	1	2601288	Circlips for holes	Φ55
126	1	2303173	Flat key	B5×5×12
127	1	2303166	Drill spindle	Φ34×145 MT3
131	2	2103017	Small washers	3

Note: Part changes due to technical improvements will not be notified;

7. Упаковочный лист и сервисное обслуживание

Упаковочный лист

Упаковочный ящик	1
Устройство для охлаждения	1
Ремень безопасности	1
Шестигранный ключ 2,5 мм	1
Шестигранный ключ 5 мм	1
Шестигранный ключ 6 мм	1
Оправка	1
Руководство	1
Сверлильный станок	1

Сервисное обслуживание

1. **Гарантийный период:** один год (электродвигатель, коробка передач, электроуправление : три месяца).
2. **Полное техническое обслуживание и поставка запасных частей.**
3. **Предоставление услуг по ремонту.**

Гарантия не распространяется в случаях:

- 1) Вскрытия станка.
- 2) Естественного износа запчастей.
- 3) Повреждений, вызванных перебоями напряжения тока.
- 4) Снятия или настройки электрической платы, повреждения магнитного основания из-за неправильного подключения.
- 5) Повреждения ротора из-за несвоевременной замены угольной щетки.
- 6) Использования несоответствующих запасных частей.
- 7) Неисправностей, вызванных неправильным использованием.

Для решения технических вопросов, свяжитесь с нами по тел. 400-826 1800

Примечание :

1. Мы оставляем за собой право изменять вышеизложенные условия и имеем право на окончательную оценку гарантийного обслуживания при условии, что они не будут нарушать государственные законы и постановления.
2. Данное руководство действительно только в комплекте с оборудованием.

8. Рекомендации к работе

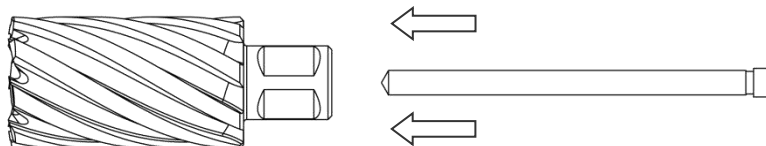
1. Расположите штифт в центральном положении.
2. Начните сверление, медленно подведите сверло и коснитесь стальной пластины. После 1-2 мм подача производится в нормальном режиме. По окончании сверления, скорость подача должна быть уменьшена на 1/3.
3. Во время сверления на сверло должно подаваться охлаждение. Лучший способ охлаждения - с помощью охлаждающего устройства. Поток охлаждающей жидкости составляет 40 куб.см/ мин. Для материалов, в которых встречается большое количество мелкого порошка, например, чугуна или литой меди, охлаждающую жидкость подавать нельзя. Вместо этого можно использовать сжатый воздух.
4. При сверлении необходимо убедиться, что жидкость подается в полном объеме. При недостаточной подаче, срок службы сверла значительно уменьшается.
5. Обращайте внимание на то, чтобы стружка выходила плавно. В случае застрявшей стружки или ее чрезмерной намотки, снимите сверло и удалите стружку, чтобы избежать повреждения сверла.
6. В случае застревания штифта во внутреннем отверстии сверла, постучите по нему пока штифт не выпадет. Не используйте твердые предметы для постукивания по краям зубьев, это может повредить заостренную кромку.
7. Штифт застревает из-за следующего:

№.	Проблема	Решение
1	Края зубцов тупые или повреждены	Заменить сверло
2	Зазор направляющей слишком большой	Уменьшить зазор
3	Недостаточное охлаждение	Увеличить охлаждение
4	Большая подача при сквозном сверлении	Снизить подачу
5	Сломалась пружина вала	Заменить пружину

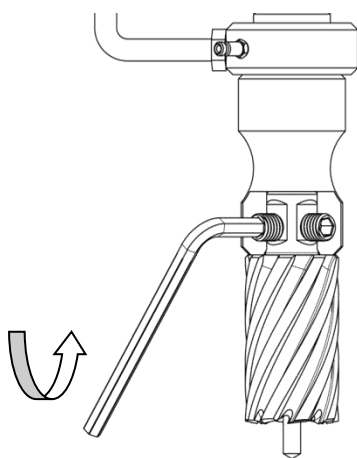
8. Очищайте магнитное основание от железной стружки.
9. При добавлении охлаждающей жидкости следите, чтобы брызги не попали на станок. Рекомендуем снимать бак и заливать жидкость в другом месте.

Установка корончатого сверла

1. Вставьте штифт в отверстие хвостовика кольцевого сверла (как показано на рисунке ниже).



2. Используйте шестигранный ключ, чтобы закрепить 2 плоскости на хвостовике кольцевого сверла (как показано на рисунке ниже).



Использование спирального сверла

Для обработки отверстий с диаметром более 23 мм, необходимо использовать сверла со специальной заточкой.

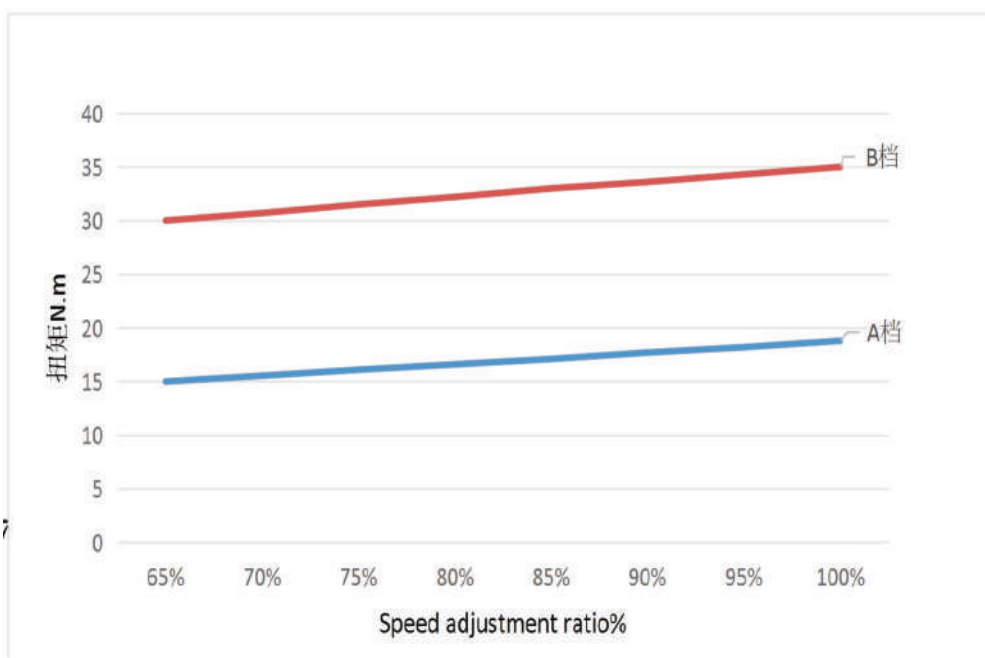
Магнитное основание

Для включения магнитного основания, магнитная тяга должна составлять 70% от нормального рабочего состояния.

Запустите двигатель, нажав на зеленую кнопку. В это время достигается максимальная магнитная сила, это является рабочим состоянием. При низкой магнитной силе двигатель не запускается.

Использование функции нарезания резьбы

1. Макс. размер резьбы M22.
2. Во время нарезания резьбы, функция подачи охлаждения не работает. Следует использовать специальные масла.
3. Рекомендуется использовать патрон с защитой крутящего момента. Это может предотвратить различные неисправности.
4. Нарезание следует производить строго по рекомендациям к работе.
5. После завершения нарезания резьбы, переключите на обратный ход.
6. График отношения скорости к крутящему моменту.



7. Патрон для нарезания резьбы

Необходимо использовать соответствующие патроны.



8. Таблица рекомендованных крутящих моментов

No.	Tap specifications	required Torque N.m	Recommended gear
1	M4	1.4	A
2	M6	4.2	B
3	M8	8.5	B
4	M10	15	B
5	M12	25	B
6	M14	37	B
7	M22	45	B

Таблица рекомендованных параметров для сверел HSS

Выбор передачи		Материал	Подача об/мин	Охлаждение кб/мин
A	B			
Подходящий диаметр Ф12~ Ф20мм	Подходящий диаметр Ф20~ Ф50мм	Низкоуглеродистая сталь	0,1 - 0,15	40-60
		Среднеуглеродистая сталь	0,09 - 0,13	40-60
		Высокоуглеродистая сталь	0,08 - 0,13	80-100
		Легкая конструкционная сталь	0,08 - 0,13	80-100
		Углеродистая инструментальная сталь	0,08 - 0,13	80-100
		Чугун	0,16	не нужно
		Бронза	0,18	не нужно
		Титановый сплав	0,08 - 0,13	нужно

Таблица рекомендованных параметров для сверел ТСТ

Выбор передачи		Материал	Подача мм/р	Охлаждение сс/min
А	В	Низкоуглеродистая сталь	0,06 - 0,1	40-70
Подходящий диаметр Ф12~ Ф30мм	Подходящий диаметр Ф20~ Ф50мм	Среднеуглеродистая сталь	0,06 - 0,1	40-70
		Высокоуглеродистая сталь	0,04 - 0,08	80-100
		Легкая конструкционная сталь	0,06 - 0,08	80-100
		Углеродистая инструментальная сталь	0,08 - 0,12	80-100
		Чугун	0,06 - 0,12	не нужно
		Бронза	0,06 - 0,12	не нужно
		Титановый сплав	0,04 - 0,07	нужно

Примечание: Данные в вышеприведенной таблице приведены только для справки и могут быть изменены в соответствии с необходимостью

9. Дополнительные комплектующие

	TCT annular cutter with Weldon shank Cutting diameter 12-50mm Cutting depth 35mm 50mm 75mm	Welding TCT annular cutter □ supporting cutting tools for drilling
	TCT annular cutter with universal shank Cutting diameter 12-50mm Cutting depth 35mm 50mm 75mm	
	HSS annular cutter with Weldon shank Cutting diameter 12-50mm Cutting depth 25mm 35mm 50mm 75mm	HSS annular cutter , supporting cutting tools for drilling
	HSS annular cutter with universal shank tools for drilling Cutting diameter 12-50mm Cutting depth:25mm 35mm50mm 75mm	
	Pilot pin Size 6.34×77 6.34×90 6.34×106... Size 7.98×90 7.98×108...	The accessory of annular cutter, used for drilling the top out of the core
	HSS countersink Size: Ф25、Ф30、Ф35	The cutting tool for the chamfering process

	Adapter 24 Type: DZFX、DZCX、DZLX、DZCL、DZCU、DZXL、DZXU、DZXZ、DZCZ、DZfZ、DZMz	Switch to different shank, in order to implement different shank to install on the drill machine
	Extension adapter Type: DZXX、DZXP、DZPP	The accessories for using to extend tool to spindle distance
	Chuck Size: B16 1.5-13mm、B16 1-16mm、B18 1-16mm	The accessory of adapter
	Accessory: Pipe holder Single/double chain pipe holder:80-300/300-1000; Single/double belt type pipe holder80-300/300-1000;	Fixed to the round tube, provide the adsorption plane for the drill operation
	Magnetic sticker Part No.: 249611570	The tool for removing detritus through magnetism
	Hook Part No: 2601029	To remove Scrap iron when drilling
	Arbor Type: DJXY-50D-MT3、DJPY-50X-MT3、DJXY-75X-MT3 Part No.: 198103146、198103001、198103007	Fixed on the main shaft, used to install the cutter for drilling operation
	Tapping clamp Model No: MT3-D19 (M4-M22) Order No: 18150027	Fixed on the spindle for install tapping chuck for tapping operation
	Tapping chuck Model No: D19- (M4-M22) Order No: 18150039-18150046	Matching tapping chuck