



Техническа поддръжка и електронен гаранционен
сертификат www.vevor.com/support

РЪКОВОДСТВО ЗА ПОТРЕБИТЕЛЯ НА МЕТАЛЕН СТРУГ

МОДЕЛ: WM210V

Ние продължаваме да се ангажираме да ви предоставяме инструменти на конкурентни цени. „Спестете наполовина“, „Половин цена“ или други подобни изрази, използвани от нас, представляват само приблизителна оценка на спестяванията, които бихте могли да получите от закупуването на определени инструменти от нас в сравнение с основните водещи марки и не означава непременно, че обхващат всички категории инструменти, предлагани от нас. Моля, напомняме ви внимателно, когато правите поръчка при нас, дали действително спестявате наполовина в сравнение с водещите големи марки.

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

Метален струг

МОДЕЛ: WM210V



(Снимката е само за справка, моля, вижте действителния обект)

НУЖДАЕТЕ СЕ ОТ ПОМОЩ? СВЪРЖЕТЕ СЕ С НАС!

Имате въпроси относно продукта? Нуждаете се от техническа поддръжка? Моля, не се колебайте да

се свържете с нас: Техническа поддръжка и електронен
гаранционен сертификат www.vevor.com/support

Това е оригиналната инструкция, моля, прочетете внимателно всички инструкции в ръководството, преди да започнете работа. VEVOR си запазва правото да тълкува ръководството за потребителя. Външният вид на продукта ще зависи от продукта, който сте получили. Моля, извинете ни, че няма да ви информираме отново, ако има технологични или софтуерни актуализации на нашия продукт.

	Предупреждение - За да намали риска от нараняване, потребителят трябва внимателно да прочете ръководството за употреба.
	Този продукт е предмет на разпоредбите на Европейската директива 2012/19/ЕО. Символът, показващ зачеркнат кош за боклук с колелца, показва, че продуктът изисква разделно събиране на отпадъци в Европейския съюз. Това се отнася за продукта и всички аксесоари, маркирани с този символ. Продуктите, маркирани като такива, не могат да се изхвърлят с обикновените битови отпадъци, а трябва да се предадат в пункт за събиране за рециклиране на електрически и електронни устройства.

ВЪПРОСИ, КОИТО ТРЯБВА ДА ОБЪРНЕТЕ ВНИМАНИЕ

Информацията, съдържаща се в това ръководство, е предназначена като ръководство за работата с тези машини и не представлява част от никакъв договор. Данните, които съдържа, са получени от производителя на машината и от други източници. Докато

Положени са всички усилия, за да се гарантира точността на тези транскрипции, и би било невъзможно да се провери всеки един елемент. Освен това, развитието на машината може да означава, че доставеното оборудване може да се различава в детайли от описанията тук. Следователно отговорността е на потребителя да се увери, че описаното оборудване или процес е подходящ за предвидената цел.

ОСИГУРЯВАНЕ НА КАЧЕСТВО

Ще положим всички усилия, за да гарантираме качеството на нашите продукти, и обещаваме на потребителите, че ще гарантираме нашите продукти за една година, с изключение на повреди по машините, причинени от неправилна работа на клиентите, и произтичащи от тях аварии, или необичайно износване и повреди, причинени от липса на поддръжка.

Нашата компания си запазва правото да прави промени в тази спецификация и спецификациите на продукта. Ще полагаме непрекъснати усилия за подобряване на качеството на нашите продукти.

Всички права запазени. Възпроизвеждането или възпроизвеждането не е разрешено без разрешение.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ЗА БЕЗОПАСНОСТ

Символ	Описание на символа
	Предупреждение - За да намали риска от нараняване, потребителят трябва да прочете инструкциите внимателно ръководството.
	Този символ, поставен преди коментар за безопасност, показва вид предпазна мярка, предупреждение или опасност. Пренебрегването на това предупреждение може да доведе до злополука. За да намалите риска от нараняване, пожар или токов удар, моля винаги следвайте препоръките, показани по-долу.
	Опасност! Риск от телесни наранявания или щети за околната среда! Риск от електрическо замърсяване! шок! Опасност от нараняване от токов удар!
	Постоянен ток
	Внимавайте със затягането
	Внимание - Не забравяйте да носите предпазни средства за уши, когато използвате този продукт.
	Внимание - Не забравяйте да носите предпазни очила, когато използвате този продукт.
	Не поставяйте ръцете си в предпазния предпазител, когато машината работи
	Забранено е влизането в работещи автоматични машини. Упълномощен персонал. само
	Не доливайте масло по време на работа
	Не обръщайте по време на ремонт

	Работа без умора
	Операцията е без телефонни обаждания



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Прочетете всички предупреждения за безопасност, инструкции, илюстрации и спецификации, предоставени с тази машина. Неспазване на всички изброени инструкции по-долу може да доведе до токов удар, пожар и/или сериозни наранявания.

Запазете всички предупреждения и инструкции за бъдещи справки.

1. Машината трябва да се използва от опитен персонал. Ако не сте запознати с процеса на работа на струга, не използвайте машинния инструмент в
Ще използвате инструкциите преди работа.
2. Преди стартиране на машината, предпазният капак трябва да е в правилното положение
позиция.
3. Преди да стартирате машинния инструмент, моля, проверете дали гаечният ключ за инструмента и
ключът на патронника се отстранява.
4. Предотвратете случайно стартиране на машината. Изключете захранването на двигателя преди
затягане на детайла или инструмента.
5. Не режете със сила. Рязане според зададената скорост на рязане, дълбочина на рязане и
скорост на подаване.
6. Използвайте правилните инструменти. Използвайте правилния инструмент или детайл за обработка.
7. Поддържайте инструмента остър и чист, за да осигурите нормална и безопасна работа. Смажете
и редовно сменяйте аксесоарите.
8. Преди да регулирате или ремонтирате машината, не забравяйте да изключите захранването
доставка.
9. Моля, проверете безопасността на машината, преди да я стартирате.
Проверете работата на всички движещи се части. Всички части трябва да бъдат монтирани.
правилно. Повредените части трябва да бъдат ремонтирани незабавно.

10. Когато машината работи, операторът не трябва да напуска.
11. Поддържайте работното място чисто, замърсяването на работната среда е лесно.
злополуки.
12. Не използвайте машината в опасна среда.

Не работете на влажни места. Уверете се, че електрическите компоненти са защитени.
от влага. Поддържайте добро осветление.
13. На деца е забранено да влизат на работната площадка, а неработещите
Персоналът трябва да спазва безопасно разстояние от работната зона.
14. Да се държат децата далеч от работната зона. Вратата трябва да се заключва при излизане.
работилницата.
15. Обличайте се подходящо. Не носете широки дрехи, ръкавици, вратовръзки, пръстени, гривни,
бижуа и др. За по-сигурно, обсъдете носенето на обувки, които не се хлъзгат. Ако
Ако имате дълга коса, моля, носете работна шапка.
16. Носете предпазни очила по време на работа.
17. Обърнете внимание къде стоите и пазете равновесие през цялото време.
18. Не поставяйте ръцете си близо до движещите се части на машината.
19. Не извършвайте никакви настройки, докато машината работи.
20. Прочетете и разберете всички предупредителни знаци, поставени на машината.
21. Това ръководство е предназначено само да запознае клиентите с работата на
машина и не е ръководство за обучение.
22. Моля, спазвайте тези предупреждения, в противен случай може да се стигне до сериозни наранявания.
23. Машината ще произвежда някои вредни химикали при работа с прах, рязане и др.
шлайфане и пробиване, получени чрез шлифоване. За да се намали вредата от тях
химикали, моля, работете на добре проветриво място и носете предпазни средства.
Като например маски с филтър за твърди частици.

ТЕХНИЧЕСКИ ПАРАМЕТЪР

Номер на типа	WM210V
Капацитети	
Люлка над леглото	210 мм
Люлка над кръстосана пързалка	110 мм
Разстояние между центровете	370 мм
Ширина на леглото	100 мм
Глава	
Отвор през шпиндела	21 мм
Конусност в носа на шпиндела	MT3
Брой скорости на шпиндела	Променлива
Диапазон на скоростите на шпиндела	50-2500 об/мин
Подаване и вдвяване на резба	
Брой метрични резби	14
Диапазон от метрични резби	0.3-3mm
Брой нишки 1imperiaI	10
Диапазон от нишки 1imperiaI	10-44T.PI
Диапазон на надлъжно подаване	0,089-0,198 мм
Съединение и превоз	
Тип инструментален стълб	4
Максимален ход на комбинирания плъзгач	80 мм
Максимален напречен ход на плъзгача	85 мм
Максимален ход на каретката	370 мм
Задно седло	
Ход на шпиндела на задното седло	50 мм
Конусност в шпиндела на задното седло	MT2
Разни	
Главен двигател	110V~60Hz/220V~50Hz, 550W,
Тегло на продукта	HT: 60,6 кг; GW: 78,4 кг
Размер на опаковката	905*455*540 мм

Общата информация, дадена в тази спецификация, не е обвързваща.

Стандартни аксесоари

1. Картер за масло	1
2. Задна плоча за стружки	1
3. Тричелюстен патронник	1
4. спецификация	1
5. Таблица за откриване	1
6. Кутия с инструменти	1



Аксесоари в кутията с инструменти (фиг. 1)

Фиг. 1

1	Мъртъв център MT3
1	Мъртъв център MT2
3	Гаечен ключ за инструменти
1	Маслен пистолет
1	Кръстова отвертка
1	Плоска отвертка
1	Ключ за 3-челюстен патронник
5	шестостенни гаечни ключа
3	Двустранни гаечни ключове
9	Комплект ролки (24Т, 33Т, 35Т, 40Т, 50Т, 52Т, 60Т, 66Т, 72Т)

Специални аксесоари (аксесоари , които изискват допълнително заплащане)

Четиричелюстен патронник и задна плоча
(свързваща плоча)

Инструмент за струговане

Патронник и свързващ прът

Всички останали

Централна рамка

Заден диск

Разединен диск

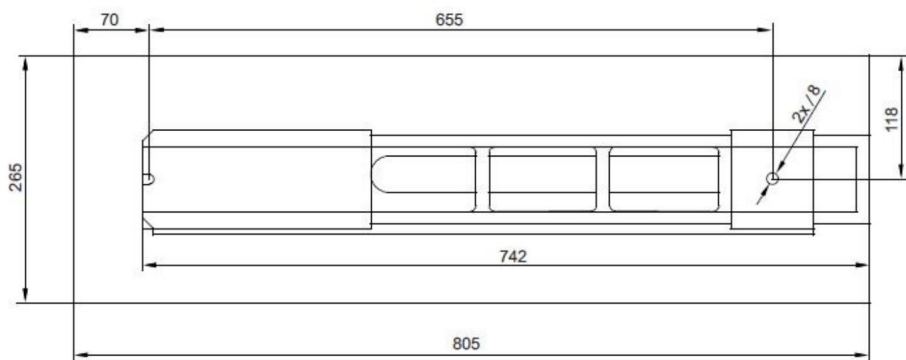
Защитен капак за поставка за инструменти

Защитен капак на водещия винт

РАЗОПАКОВКА И ПОЧИСТВАНЕ

1. Завършете премахването на дървената щайга около струга
2. Проверете всички аксесоари на машинния инструмент съгласно опаковката
списък.
3. Развийте струга от дъното на транспортния сандък.
4. Изберете място за струга, което е сухо, с добро осветление и
достатъчно място, за да може да се обслужва стругът от всичките четири страни.
5. С подходящо повдигащо оборудване бавно повдигнете струга от транспортната платформа.
дъното на щайгата. Не повдигайте за шпиндела. Уверете се, че стругът е балансиран преди
преместване на стабилна пейка или стойка.
6. За да се избегне усукване на леглото, мястото на струга трябва да е абсолютно плоско и
ниво. Закрепете струга с болтове към стойката (ако се използва). Ако използвате пейка, закрепете с болт
за най-добро представяне.
7. Почистете всички защитени от ръжда повърхности с помощта на мек търговски разтворител,
керосин или дизелово гориво. Не използвайте разреждател за боя, бензин или лак
разреждател. Те ще повредят боядисаните повърхности. Покрийте всички почистени повърхности
с лек филм от 20W машинно масло.
8. Свалете капака на крайното зъбно колело. Почистете всички компоненти на крайното зъбно колело
сглобете и намажете всички зъбни колела с гъста, нелепяща грес.

ЧЕРТЕЖ НА ФОНДАЦИЯТА



Фиг. 2

General Description

Легло на струг (фиг. 3)

Леглото на струга е изработено от висококачествено желязо. Чрез комбиниране на високи стенки със здрави напречни ребра се получава легло с ниски вибрации и твърдост. То интегрира главата и задвижващия блок за закрепване на каретката и водещия винт. Двете прецизно шлифовани V-образни странични части, подсилени чрез термично закаляване и шлайфане, са точната направляваща система за каретката и задното седло. Главният двигател е монтиран отзад от лявата страна на леглото.



Фиг. 3

Глава (фиг. 4)

Главата е отлята от висококачествен чугун с ниски вибрации. 1t е закрепена към леглото с четири винта. Главата помещава главния шпиндел с два прецизни конусни ролкови лагера и задвижващия агрегат.

Главният шпиндел предава въртящия момент по време на процеса на струговане. Той също така държи детайлите и затягащите устройства (напр. 3-челюстен патронник).



Фиг. 4

Каретка (фиг. 5)

Каретката е изработена от висококачествен чугун. Плъзгащите части са гладко шлифовани. Те пасват V-образно на леглото без хлабина. Долните плъзгащи части могат лесно и просто да се регулират. Напречният плъзгач е монтиран на каретката и се движи по плъзгач тип „лястовича опашка“. Хлабината в напречния плъзгач може да се регулира с помощта на направляващите.

Преместете напречния плъзгач с удобно разположеното му ръчно колело.

На ръчното колело има градуирана яка.

На горния плъзгач е монтиран четирипосочен инструментален стълб, който позволява затягането на четири инструмента. Разхлаете централната дръжка на скобата, за да завъртите който и да е от четирите инструмента в желаната позиция.

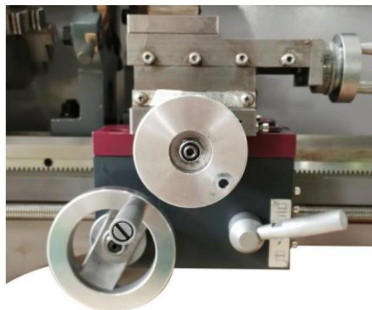


Фиг. 5

Престилка (фиг. 6)

Престилката е монтирана на леглото. В нея се намира полугайката с лост за задействане на автоматичното подаване. Пръстените на полугайката могат да се регулират отвън.

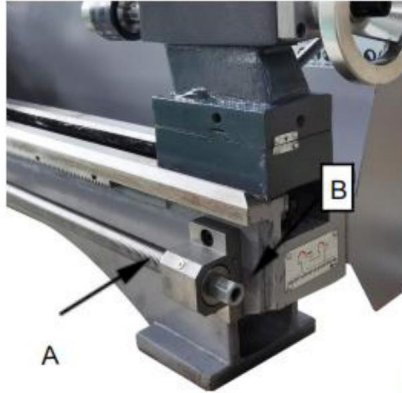
Рейка, монтирана на леглото, и зъбно колело, задвижвано от ръчно колело на каретката, позволяват бързо движение на престилката.



Фиг. 6

Водещ винт

Водещият винт (А, фиг.7) е монтиран отпред на леглото на машината. Той е свързан с редуктора отляво за автоматично подаване и е поддържан от лагери от двата края. Шестостенната гайка (В, фиг.7) от десния край е проектирана да компенсира хлабината на водещия винт.



Фиг. 7

Задно седло (фиг. 8)

Задното седло се плъзга по V-образна форма и може да се затегне на всяко място. Задното седло има усилен шпиндел с вложка тип Морз № 2 и градуирана скала. Шпинделът може да се затегне на всяко място с помощта на затягащ лост. Шпинделът се движи с ръчно колело в края на задното седло.



Фиг. 8

Забележка:

Монтирайте закрепващия винт (С, фиг. 8) в края на струга, за да предотвратите падането на задното седло от леглото на струга.

Operating equipment

1. Аварийен: Бутон ON.OFF превключвател (D, фиг. 9)

Машината се включва и изключва с бутона ON/OFF. Натиснете, за да спрете.

всички функции на машината. За да рестартирате, повдигнете капака и натиснете бутона ON (ВКЛ.).

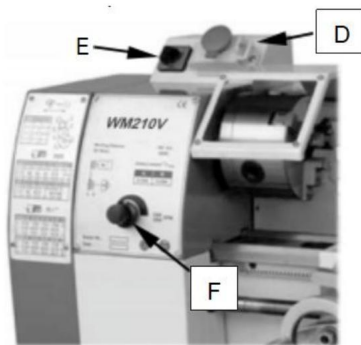
2. Превключвател (E, фиг. 9)

След като машината е включена, завъртете превключвателя в положение "F" за

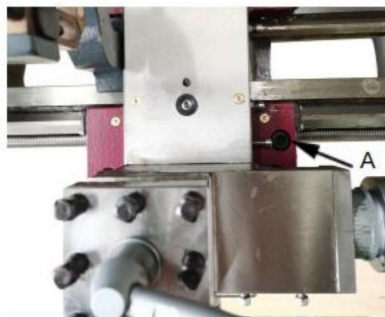
Въртене на шпиндела обратно на часовниковата стрелка (напред). Завъртете превключвателя в позиция "R" за въртене на шпиндела по часовниковата стрелка (назад). Позиция "0" е ИЗКЛ. и шпинделът остава в празен ход.

3. Превключвател за регулиране на скоростта (F, фиг. 9)

Завъртете превключвателя по часовниковата стрелка, за да увеличите скоростта на шпиндела. Завъртете превключвателя обратно на часовниковата стрелка, за да намалите скоростта на шпиндела. Възможната скорост Обхватът зависи от позицията на задвижващия ремък.



Фиг. 9



Фиг. 10

4. Заклучване на каретката

Завъртете шестостенния винт с глава (A, фиг. 10) по посока на часовниковата стрелка и го затегнете, за да го заключите. Завъртете обратно на часовниковата стрелка и разхлабете, за да отключите.

Внимание: винтът за заключване на каретката трябва да бъде отключен, преди да се задейства автоматичното може да възникнат подавания или повреда на струга.

5 Ръчно колело за надлъжно преместване (В, фиг. 11)

Завъртете ръчното колело по посока на часовниковата стрелка, за да преместите сглобката на престилката към задно седло (дясно). Завъртете ръчното колело обратно на часовниковата стрелка, за да преместите сглобката на престилка, насочена към главата (вляво).

6 Лост за напречно преместване (С, фиг. 11)

Въртенето по часовниковата стрелка премества напречния плъзгач към задната част на машината.

7 Лост за захващане с половин гайка (D, фиг. 11)

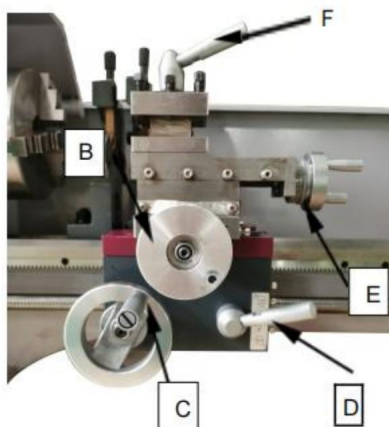
Преместете лоста надолу, за да го включите. Преместете лоста нагоре, за да го освободите.

8 Лост за преместване на комбинираната опора (Е, фиг. 11)

Завъртете по часовниковата стрелка или обратно на часовниковата стрелка, за да преместите или позиционирате.

9 Лост за затягане на инструменталния стълб (F, фиг. 11)

Завъртете обратно на часовниковата стрелка, за да разхлабите, и по часовниковата стрелка, за да затегнете. Завъртете стойката за инструменти, когато лостът е отключен.



Фиг. 11

10 Затягащ винт на задното седло (G, фиг. 12)

Завъртете шестостенната гайка по посока на часовниковата стрелка, за да я заключите, и обратно на часовниковата стрелка, за да я отключите.

11 Лост за затягане на пинолата на задното седло (H, фиг. 12)

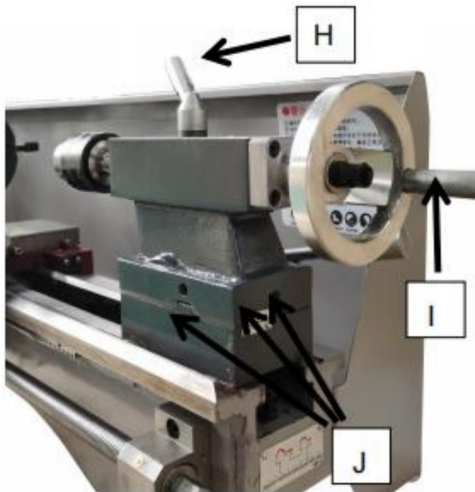
Завъртете лоста по часовниковата стрелка, за да заключите шпиндела, и обратно на часовниковата стрелка, за да го отключите.

12 Ръчно колело за преместване на пинолата на задното седло (I, фиг. 12)

Завъртете по часовниковата стрелка, за да придвижите пинолата напред. Завъртете обратно на часовниковата стрелка, за да я приберете.

13 Регулиране на отместването на задното седло (J, фиг. 12)

Три винта за фиксиране, разположени на основата на задното седло, се използват за изместване на задно седло за рязане на конуси. Разхлаете заключващия винт на края на задното седло. Разхлаете единия страничен заключващ винт, докато затягате другия, докато степента на отместване се посочи на скалата. Затегнете заключващия винт.

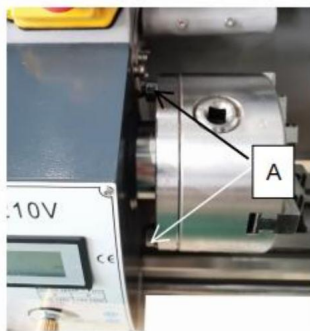


Фиг. 12

OPERATION

Подмяна на патронника

Приспособлението за задържане на шпиндела на главата е цилиндрично. Разхлабете трите стопорни винта и гайки (А, Фиг. 13 са показани само две) на фланеца на патронника, за да ги свалите патронника. Позиционирайте новия патронник и го фиксирайте, използвайки същите винтове и ядки.



Фиг. 13



Фиг. 14

НАСТРОЙКА НА ИНСТРУМЕНТА

Затегнете струговия инструмент в държача за инструменти.

Инструментът трябва да бъде здраво затегнат. При въртене инструментът има склонност да огъват се под силата на рязане, генерирана по време на образуването на стружка.

За най-добри резултати, надвесът на инструмента трябва да се поддържа минимум $3/8$ " или по-малко.

Ъгълът на рязане е правилен, когато режещият ръб е в една линия с центъра

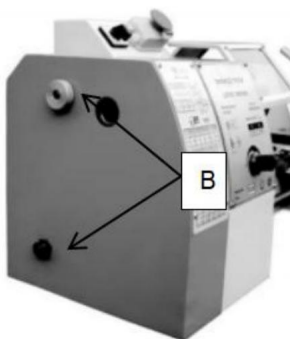
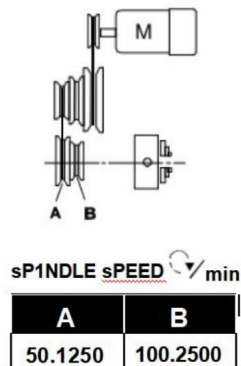
оста на детайла. Правилната височина на инструмента може да се постигне чрез

сравнявайки върха на инструмента с върха на центъра, монтиран в

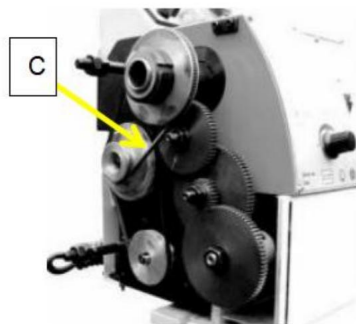
задно седло. Ако е необходимо, използвайте стоманени дистанционни подложки под инструмента, за да получите необходимата височина. (фиг. 14)

Промяна на скоростта

1. Развийте двата закрепващи винта (В, фиг.15) и свалете защитен капак.
2. Регулирайте клиновия ремък (С, фиг. 16) в съответната позиция.
3. Затегнете обтягащата ролка и затегнете отново гайката.



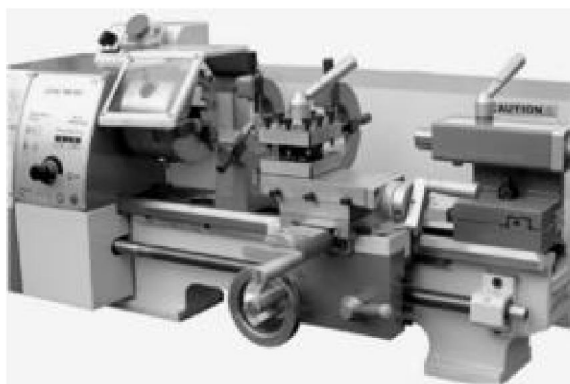
Фиг. 15



Фиг. 16

Ръчно завъртане

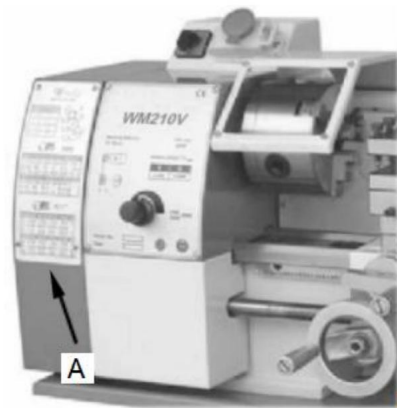
Движението на престилка, напречното движение и ръчното колело на горния плъзгач могат да се управляват за надлъжно или кръстосано подаване. (фиг.17)



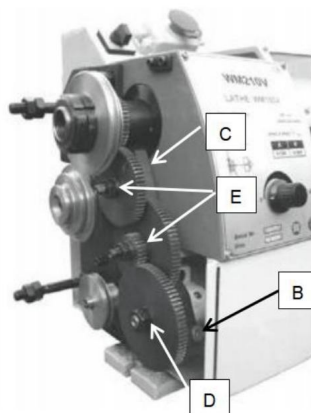
Фиг. 17

Надлъжно струговане с автоматично подаване

Използвайте таблицата (А, фиг.18) на струга за избор на скорост на подаване или стъпката на резбата. Регулирайте сменната предавка, ако е необходимо подаване или стъпка на резбата не може да се постигне с инсталирания комплект зъбни колела.



Фиг. 18

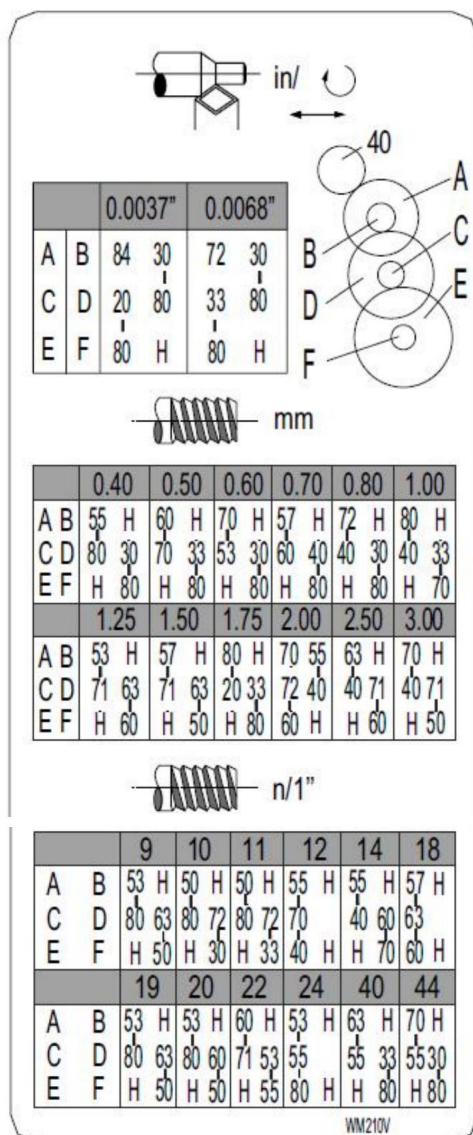
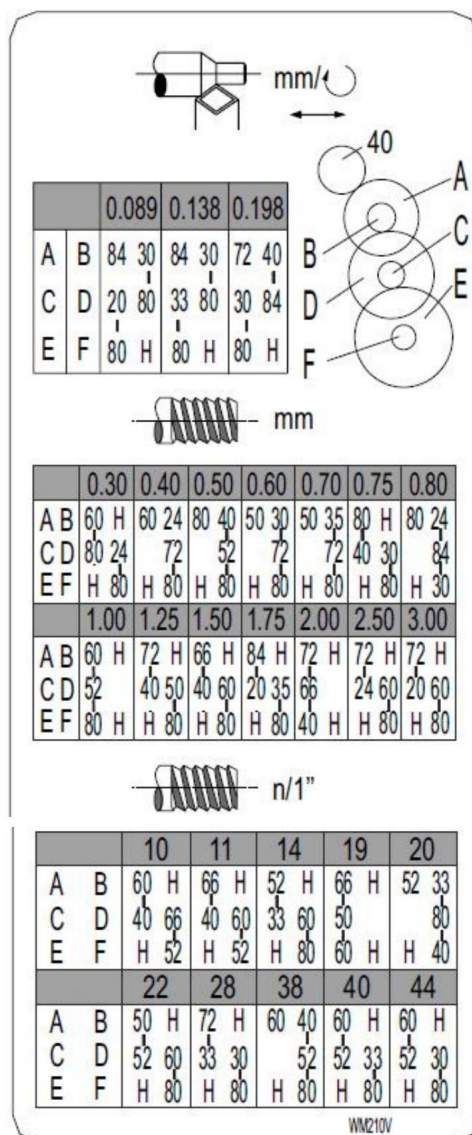


Фиг. 19

Подмяна на скорости за смяна

1. Изключете машината от захранването.
2. Развийте двата закрепващи винта и свалете защитния капак.
3. Разхлатете заключващия винт (В, фиг.19) на квадранта.
4. Завъртете квадранта (С, фиг. 19) надясно.
5. Развийте гайката (D, фиг.29) от водещия винт или гайките (Е, фиг.19) от болтовете на квадранта, за да свалите скоростните кутии от отпред.
6. Монтирайте зъбните двойки съгласно таблицата за резба и подаване (фиг. 20) и завийте отново зъбните колела към квадранта.
7. Завъртете квадранта наляво, докато зъбните колела се зацепят отново.
8. Регулирайте отново хлабината на зъбното колело, като поставите нормален лист хартия като помощно средство за регулиране или разстояние между зъбните колела.
9. Обездвижете квадранта със заключващия винт.
10. Монтирайте защитния капак на главата и свържете отново машината към захранването.

РЕЗБОВА И ПОДАВАЦА МАСА



Фиг. 20

Право завиване (фиг. 21)

При праволинейно струговане инструментът се подава успоредно на оста на въртене на детайла. Подаването може да бъде ръчно чрез завъртане на ръчното колело на седлото на струга или горния суппорт, или чрез активиране на автоматичното подаване. Напречното подаване за дълбочината на рязане се постига с помощта на напречния суппорт.

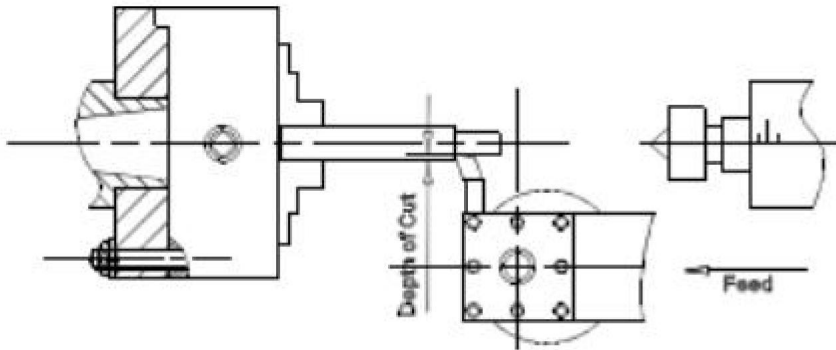


Fig. 21

Кеширане и процеси (фиг. 22)

При операцията по челно обработване инструментът се подава перпендикулярно на оста на въртене на детайла. Подаването се извършва ръчно с ръчното колело за напречно подаване. Напречното подаване за дълбочина на рязане се извършва с горния суппорт или седлото на струга.

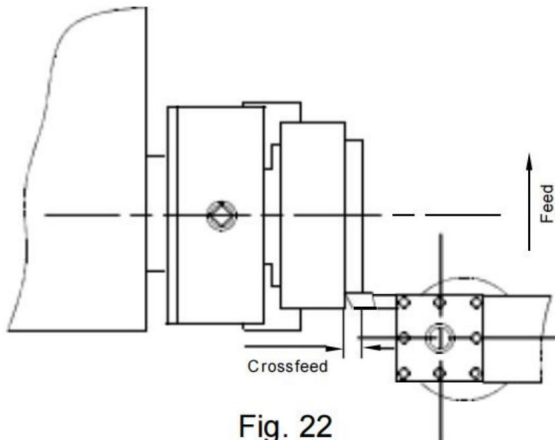


Fig. 22

Завъртане: Между Бентърите (фиг. 23)

За струговане между центри е необходимо да се извади патронникът от шпиндел. Поставете центъра МТ 3 в носа на шпиндела и центъра МТ 2 в задното седло. Монтирайте детайла, снабден с водещия зъбец между центровете. Задвижването на задвижващия механизъм се осъществява чрез задържащ механизъм или лицева плоча.

Забележка: Винаги използвайте малко количество грес върху центъра на задното седло, за да предотвратяване на прегряване на централния връх.

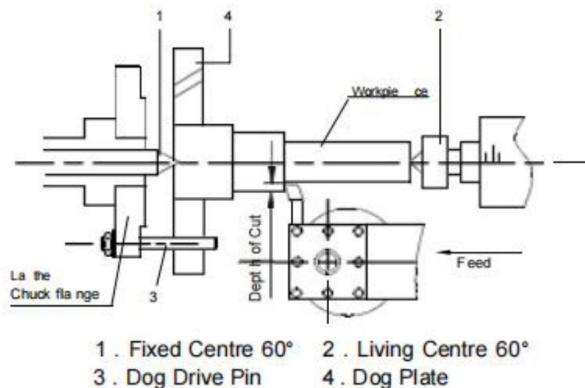


Fig. 23

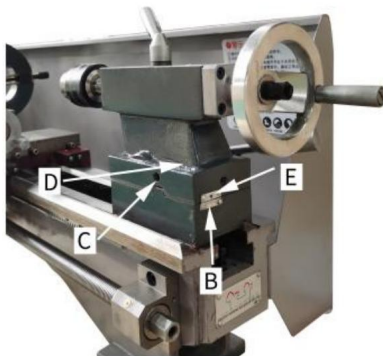
Конично струговане с използване на отместване на задното седло

Детайлът до страничен ъгъл от 5 може да се завърти чрез отместване на задното седло. Ъгълът зависи от дължината на детайла.

За да изместите задното седло, разхлабете заключващия винт (А, фиг. 24).

Развийте фиксиращия винт (В, фиг. 24) на десния край на задното седло. Разхлабете предния регулиращ винт (С, фиг. 24) и поемете същото количество, като затягане на задния регулиращ винт (D, фиг. 24), докато се достигне желаната конусност е достигнато. Желаното напречно регулиране може да се отчете от скалата. (Е, Фиг. 24). Първо затегнете отново фиксиращия винт (В, Фиг. 24), а след това двата (предни) и отзад) регулиращ винт, за да заключите задното седло в позицията. Затегнете отново заключващ винт (А, фиг.24) на задното седло. Детайлът трябва да бъде задържан между центровете и задвижван от лицева плоча и куче-водач.

След конусното струговане, задното седло трябва да се върне в първоначалното си положение според нулевата позиция на скалата на задното седло. (Е, фиг.24)



Фиг. 24

Рязане на резба

Настройте машината на желаната стъпка на резбата (съгласно таблицата за нарязване на резби, фиг.20). Стартирайте машината и закрепете полугайката. Когато инструментът достигне детайла, той ще направи първоначалния проход на резбата. Когато инструментът достигне края на рязането, спрете машината, като изключите двигателя и едновременно с това издърпайте инструмента от детайла, така че да излезе от резбата. Не освобождавайте лоста за полугайката. Обърнете посоката на двигателя, за да може режещият инструмент да се върне в началната точка. Повторете тези стъпки, докато получите желаните резултати.

БЕЛЕЖКИ

Пример: Мъжка резба

Диаметърът на детайла трябва да е бил обработен до диаметъра на желаната резба.

Детайлът изисква фаска в началото на резбата и подрязване при изтичането на резбата.

Скоростта трябва да бъде възможно най-ниска. Сменяемите предавки трябва да имат е инсталиран според необходимата стъпка.

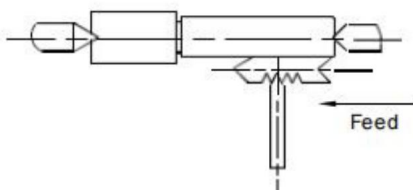
Инструментът за нарязване на резба трябва да е точно с формата на пробата като резбата, трябва да е абсолютно правоъгълен и затегнат така, че да съвпада точно със струговото въже.

Резбата се нарязва на различни етапи на рязане, така че режещият инструмент трябва да се извади напълно от резбата (с напречния плъзгач) в края на всеки етап на рязане.

Инструментът се изтегля с включена

гайка на водещия винт чрез обръщане на превключвателя. Спрете машината и подайте инструмента за рязане на

резба при малки дълбочини на рязане, използвайки напречния плъзгач. Преди всеки проход поставете горния плъзгач последователно приблизително 0,2 до 0,3 мм наляво и надясно, за да отрежете резбата свободно. По този начин инструментите за рязане на резба режат само по единия страничен ръб при всеки проход. Продължете да режете резбата свободно, докато почти достигнете пълната дълбочина на резбата.



Фиг. 25

Lathe Accessories

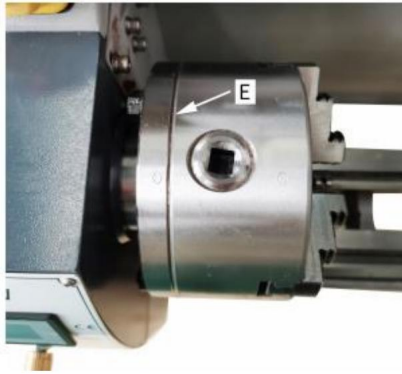
Универсален патронник за струг с три челюсти

С този универсален патронник могат да се затягат кръгли, триъгълни, квадратни, шестоъгълни, осмоъгълни и дванадесетъгълни заготовки. (Фиг. 26)

Забележка: новите стругове имат много плътно прилягащи челюсти. Това е необходимо, за да се осигури точно затягане и дълъг експлоатационен живот - при многократно отваряне и затваряне челюстите се регулират автоматично и работата им става все по-плавна.

Забележка:

За оригиналния 3-челюстен патронник, монтиран на струга, заводът е монтирал патронника по най-добрия начин, за да гарантира точността на захващане с две маркировки ". (А) Фиг.26, показани на патронника и фланеца на патронника.



Фиг. 26

Има два вида челюсти: вътрешни и външни челюсти - Моля, обърнете внимание, че броят на челюстите съвпада с броя вътре в канала на патронника. Не ги смесвайте. Когато ще ги монтирате, моля, монтирайте ги във възходящ ред 0, 1 3, а когато ще ги изваждате, не забравяйте да ги изваждате в низходящ ред 3, 1, 0 една по една. След като приключите с тази процедура, завъртете челюстите до най-малкия диаметър и проверете дали трите челюсти са добре напаснати.

Четиричелюстен независим патронник за струг.

Този специален патронник има четири независимо регулируеми челюсти - те позволяват захващането на асиметрични детайли и осигуряват точно настройване на цилиндрични детайли. (Фиг. 27)



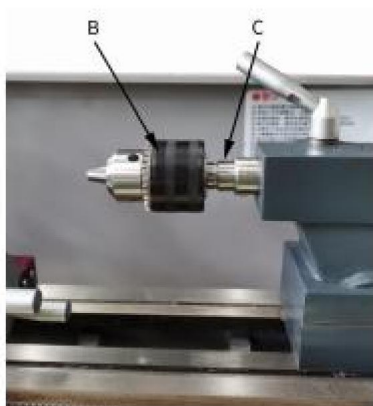
Fig. 27

Патронник за бормашина (по избор)

Използвайте патронника за бормашина, за да закрепите центриращи свредла и спирални свредла в задното седло - (В)
(Фиг. 28)

Морзов коничен вал (по избор)

За монтиране на патронника в задното седло е необходим шпиндел. Той е с конус Морз № 1. (С) Фиг. 28



Фиг. 28

Център на живо (по избор)

Въртящият се център е монтиран в сачмени лагери - употребата му е силно препоръчителна за струговане със скорости над 6 об/мин. (фиг. 29)

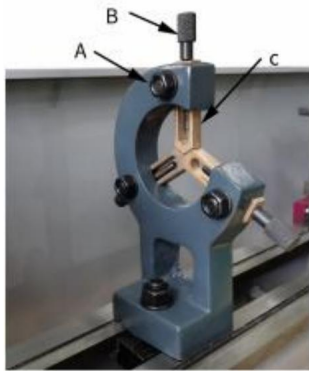


Фиг. 29

Постоянна

люлееща се част Постоянната люлееща се част служи като опора за валове на свободния край на задното седло. За много операции задното седло не може да се използва, тъй като пречи на струговия или пробивния инструмент и следователно трябва да се отстрани от машината. Постоянната люлееща се част, която функционира като крайна опора, осигурява безшумна работа.

Постоянната люлееща се част е монтирана на направляващите части и е закрепена отдолу с заключваща плоча. Плъзгащите се пръсти изискват непрекъснато смазване в точките на контакт, за да се предотврати преждевременно износване. (Фиг. 30)



Фиг. 30

Настройка на неподвижната люлка

1. Разхлабете трите шестостенни гайки. (А, фиг.31)
2. Разхлабете винта с назъбена глава (В, фиг.36) и отворете плъзгащите се палци (С, фиг.31), докато опорният люнет може да се движи с палците си около детайла. Фиксирайте опорния люнет на място.
3. Затегнете назъбените винтове така, че пръстите да притискат плътно, но не и стегнато детайла. Затегнете трите гайки (А, фиг.31). Смажете плъзгащите се точки с машинно масло.
4. Когато след продължителна работа челюстта покаже износване, върховете на пръстите могат да бъдат изпилени или фрезирани отново.

Следвайте почивката

Следващата опора е монтирана на седлото и следва движението на

струговащ инструмент. Необходими са само два плъзгащи се пръста. Мястото на третия пръст се заема от струговащ инструмент. Следващият люнет се използва за стругови операции върху дълги, тънки детайли. It предотвратява огъване на детайла под налягане от стругования инструмент. (Фиг. 31)

Притиснете пръстите плътно към детайла, но не прекалено стегнато. Смажете пръстите по време на работа, за да предотвратите преждевременно износване.



Фиг. 31

ADJUSTMENTS

След определен период от време може да се наложи регулиране на износването на някои от движещите се компоненти.

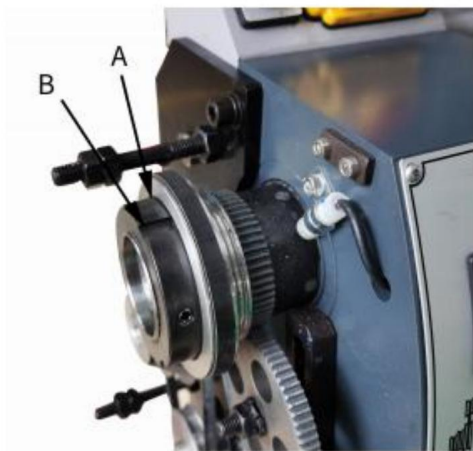
Лагери на главния шпиндел

Лагерите на главния шпиндел се регулират фабрично. Ако хлабината се забележи след значителна употреба, лагерите могат да се регулират.

Затегнете шлицовата гайка (А, Фиг.32) на гърба на шпиндела, разхлабете външната шлицова гайка (В, Фиг.32). Регулирайте шлицовата гайка (А, Фиг.32), докато се компенсира целият хлабинен ход.

Шпинделът трябва все още да се върти свободно. Затегнете отново шлицовата гайка (А, Фиг.32) и затегнете външната шлицова гайка (В, Фиг.32).

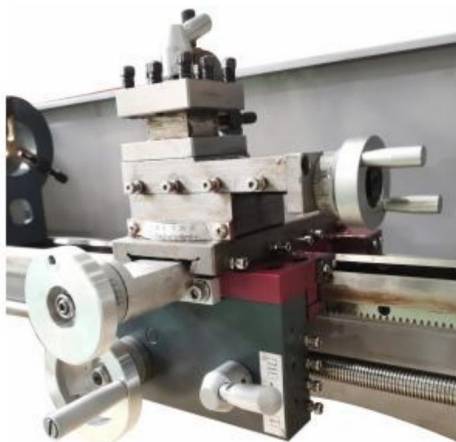
Внимание: прекомерното затягане или предварително натоварване ще повреди лагерите.



Фиг. 32

Регулиране на напречния плъзгач

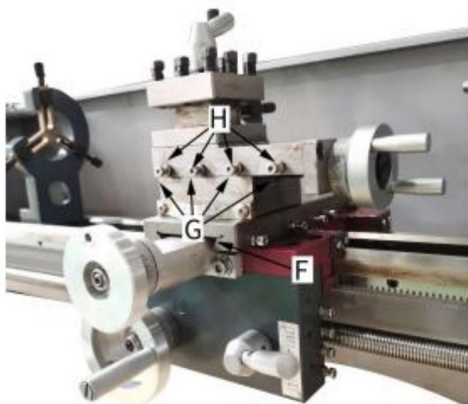
Напречният плъзгач е снабден с направляваща лайсна (C, фиг. 33) и може да се регулира с винтове (D, фиг. 33), снабдени с контрагайки. (E, фиг. 33) Разхлабете контрагайките и затегнете фиксиращите винтове, докато плъзгачът се движи свободно без луфт. Затегнете контрагайките, за да задържите регулирането.



Фиг. 33

Регулиране на горния плъзгач

Горният плъзгач е снабден с направляваща лисна (F, фиг. 34) и може да се регулира с винтове (G, фиг. 34), снабдени с контрагайки. (H, фиг. 34) Разхлабете контрагайките и затегнете фиксиращите винтове, докато плъзгачът се движи свободно без луфт. Затегнете контрагайките, за да задържите регулирането.



Фиг. 34

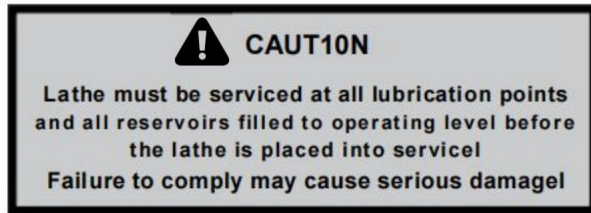
Регулиране на водача на половин гайка

Захващането на половин гайки може да се регулира с винтове (I, фиг. 35), снабдени с контрагайки (J, фиг. 35). Разхлабете гайките от дясната страна на престилката и регулирайте контролните винтове, докато и двете половин гайки се движат свободно без луфт. Затегнете гайката.



Фиг. 35

LUBRICAT10N



БЕЛЕЖКИ:

Смажете леко всички плъзгащи се направляващи преди всяка употреба.

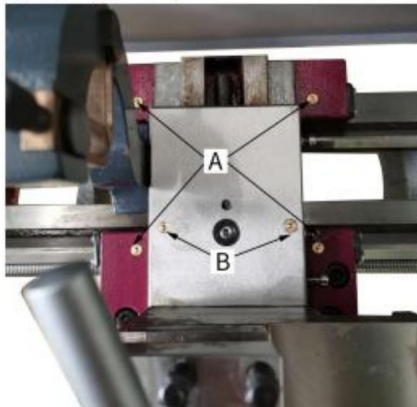
Смажете леко превключващите зъбни колела и водещия винт с литиево-йонна смазка.
грес.

1. Каретка

Смажете четирите маслени отвора (А, фиг. 36) с машинно масло 20W веднъж дневно.

2. Напречно

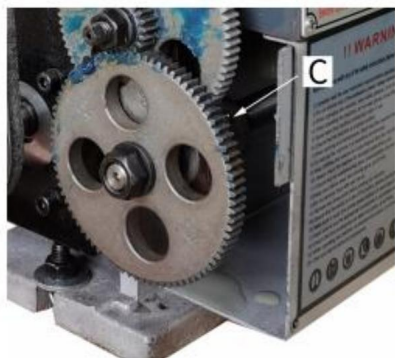
разположени. Смажете двата маслени отвора (В, фиг. 36) с машинно масло 20W веднъж дневно.



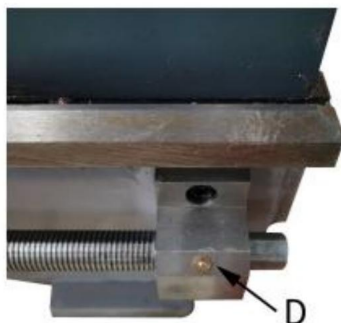
Фиг. 36

3. Водещ винт

Смажете левия маслен отвор (С Фиг. 37) и десния маслен отвор (D, Фиг. 38) с машинно масло 20W веднъж дневно.



Фиг. 37



Фиг. 38

Електричество



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Свързването на струга и всички други електрически работи могат да се извършват само от оторизиран електротехник!

Неспазването може да причини сериозни наранявания и щети на машините и имуществото!

Стругът WM210V е с номинална мощност 550 W, 1 фаза, само 110 V/220 V. Уверете се, че наличното захранване на мястото на струга е със същата мощност като струга.

Използвайте схемата на свързване (фиг. 39) за свързване на струга към електрическата мрежа.

Уверете се, че стругът е правилно заземен.

Следва схема на свързване на струга: (фиг.39)

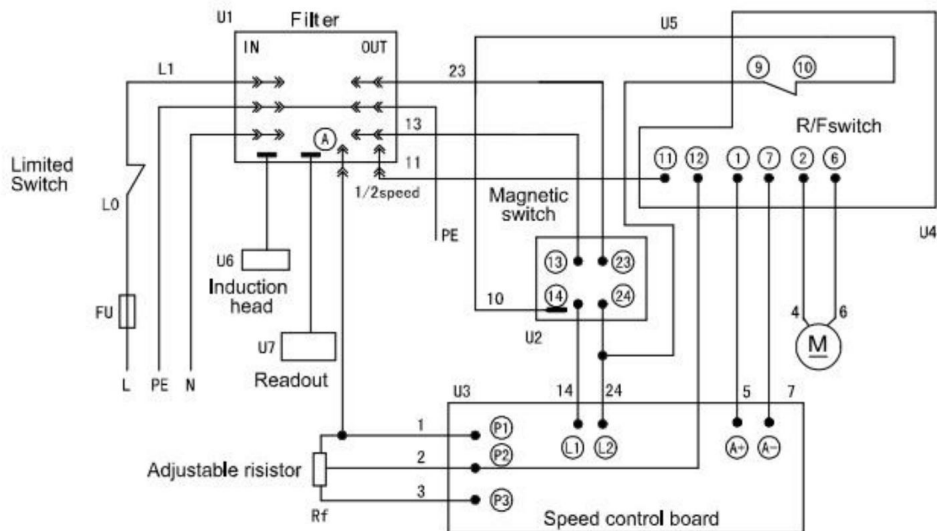


Fig. 39

MAINTENANCE

Поддържайте машинния инструмент по време на работа, за да гарантирате точността и експлоатационния му живот.

1. За да се запази прецизността и функционалността на машината, тя е важно е да се отнасяте с него внимателно. Поддържайте го чист и го гресирайте и смазвайте редовно. Само чрез добра грижа можете да сте сигурни, че качеството на работа на машината ще остане постоянно.

ЗАБЕЛЕЖКИ: Изключвайте щепсела на машината от контакта винаги, когато извършвате почистване, поддръжка или ремонт!

Маслото, мазнините и почистващите препарати са замърсители и не трябва да се изхвърлят в канализацията или в обикновените отпадъци. Изхвърляйте тези препарати в съответствие с действащите законови изисквания за опазване на околната среда. Парцалите за почистване, импрегнирани с масло, мазнини и почистващи препарати, са лесно запалими. Събирайте парцалите за почистване или

почистваща вълна в подходящ затворен съд и я изхвърлете в екологично чист начин - не ги изхвърляйте с обикновените отпадъци!

2. Смажете леко всички плъзгащи се водачи преди всяка употреба. Смяната зъбните колела и водещият винт също трябва да бъдат леко смазани с литий базова грес.
3. По време на операцията, стружките, които падат върху плъзгащата се повърхност трябва да се почиства своевременно и проверката трябва да се извършва често за да се предотврати попадането на стружки в позицията между машинния инструмент седлото и направляващата на леглото на струга. Асфалтовият филц трябва да се почиства на определено време.

ЗАБЕЛЕЖКИ: Не отстранявайте стружките с голи ръце. Съществува риск на порязвания, причинени от остри стружки. Никога не използвайте запалими разтворители или почистващи препарати или препарати, които отделят вредни изпарения! Защитете електрическите компоненти като двигатели, ключове, превключватели кутии и др. от влага при почистване.

4. След операцията всеки ден отстранявайте всички стружки и почиствайте различна част от машинния инструмент и нанесете машинно масло върху предотвратяване на ръжда.
5. За да се поддържа точността на обработка, погрижете се за центъра, повърхността на машинния инструмент за патронника и направляващия път. Избягвайте механични повреди и износване, причинени от неправилно насочване.
6. Ако се открие повреда, трябва да се извърши поддръжка веднага.

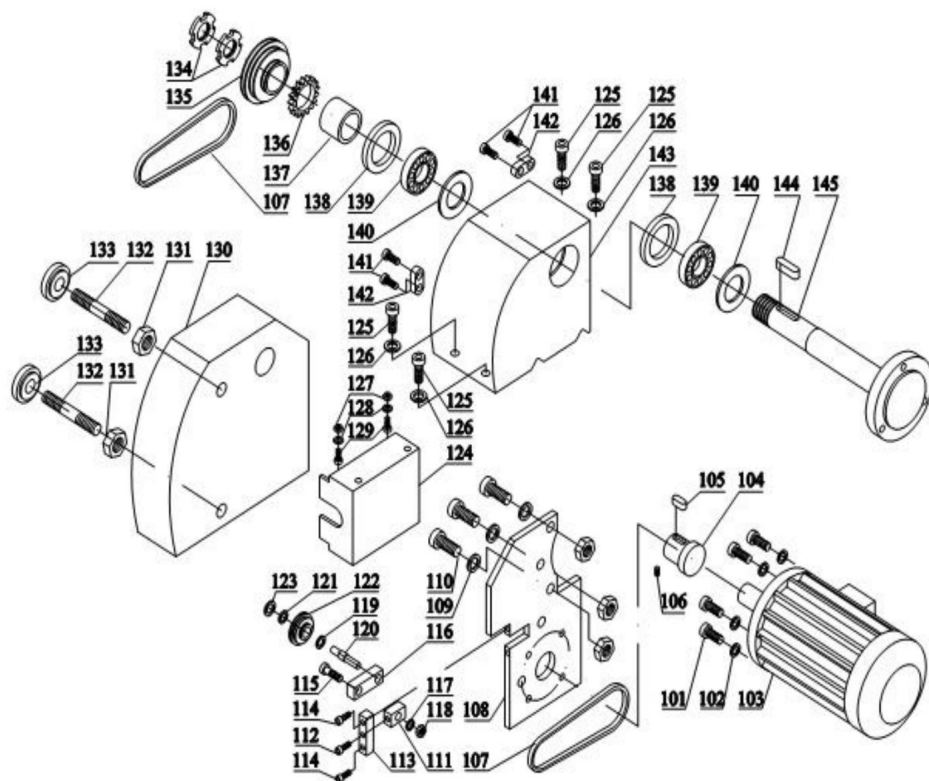
ЗАБЕЛЕЖКИ: Ремонтните дейности могат да се извършват само от квалифициран персонал със съответните познания по механика и електротехника.

ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ

Проблем	Възможна причина	Елиминиране
Работна повърхност парчето е твърде грубо	Тъп инструмент	Инструмент за повторно заточване
	Пружини за инструменти	Стягащ инструмент с по-малък надвес
	Твърде високо подаване	Намалете подаването
	Радиус и на върха на инструмента малък	Увеличете радиуса
Детайл става конусовидна	Центровете не са подравнени (задното седло е с отместване)	Регулирайте задното седло към центъра
	Горният слайд не е подравнен добре (рязане с горния слайд)	Подравнете добре горния слайд
Стругът трака	Твърде високо подаване	Намалете подаването
	Хлабина в основния лагер	Регулирайте основния лагер
Центърът е прегрял	Детайлът се е разширил	Разхлабете центъра на задното седло
Инструментът е къс ръб	Скоростта на рязане е твърде висока	Намалете скоростта на рязане
Инструментът е къс Живот	Кръстосаното подаване е твърде високо	Долно напречно подаване (допълнителен припуск за довършителни работи) не трябва да надвишава 0,5 мм)
	Недостатъчно охлаждане	Повече охлаждаща течност
Фланк носете твърде високо	Ъгълът на заден ход е твърде малък	1. Увеличете ъгъла на завои
	Върхът на инструмента не е регулиран за центриране на	Правилно регулиране на височината на инструмента
Рязане ръбът се отчупва	високо ъгълът на клина е твърде малък (натрупване на топлина)	Увеличете ъгъла на клина
	Пукнатина от шлайфане, дължаща се на неправилно охлаждане	Охладете равномерно
	Прекомерна хлабина в лагера на шпиндела	Регулирайте хлабината на шпиндела лагер
	Аранжировка (вибрации)	Аранжировка
Прерязаната нишка е грешна	Инструментът е затегнат неправилно или има	Настройте се също към центъра
	Започнах да смилам грешен път	Правилно шлифване на ъгъла
Прерязаната нишка е грешна	Грешен тон	Регулирайте правилната височина на тона
	Грешен диаметър	Завъртете детайла в правилната посока диаметър
Шпиндел прави не се активира	Спешно стоп превключвателят е активиран	Отключете аварийния стоп превключвател

ДИАГРАМА НА РАЗГОВОРКА И СПИСКЪ С ЧАСТИ

Сглобка на шпиндел



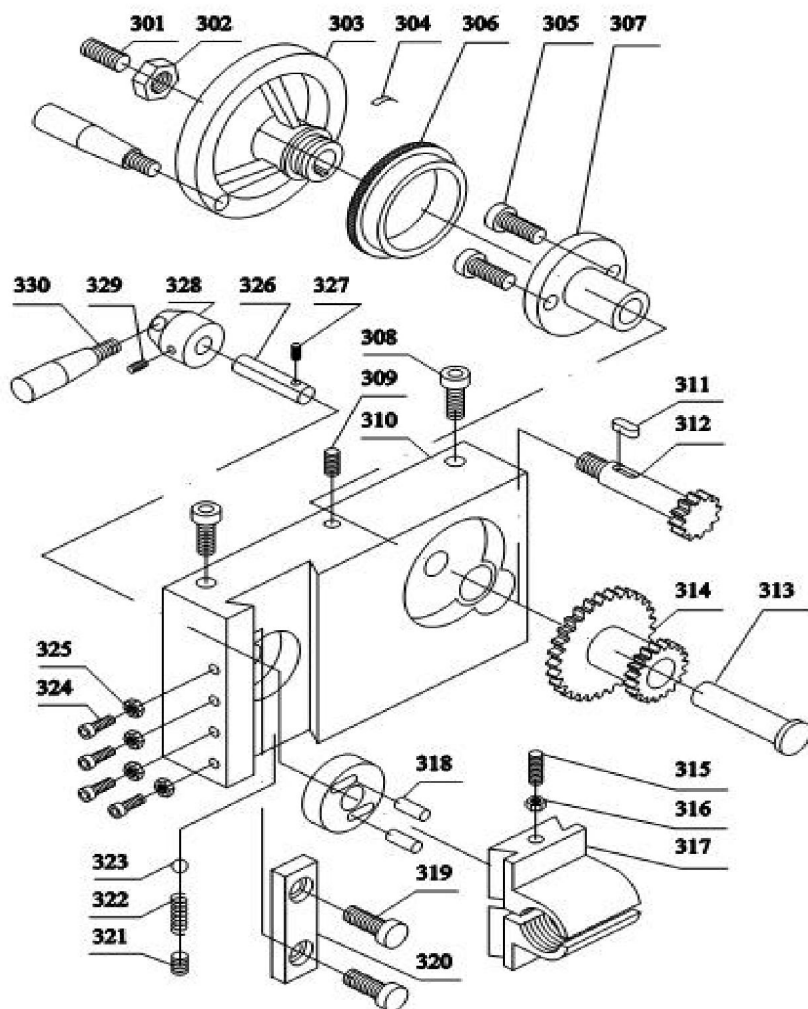
Части №.	Описание	спецификация	Количество	Части №.	Описание	спецификация	Количество
101	Винт	M5x25	4	123	Пружинен пръстен	f 22xl	.
102	Шайба		4	124	Корица		.
103	DC двигател	83ZY005A	.	125	Винт	M8x25	4
104	Моторно издърпване		.	126	Пералня	8	4
105	Ключ	A4x4x20	.	127	Ядка	M8	2
106	Винт	M6x8	.	128	Пералня	8	2
107	Колан	Гейтс-5M- 360 2		129	Винт	M8	2
108	Скоба за плоча		.	130	Калъф за колан		.
109	Шайба	8	3	131	Ядка	M10	2
110	Винт	M8x20	3	132	Болт	M10x80	2
111	Блок		.	133	Ядка	M10	2
112	Винт	M6x30	.	134	Ядка	M27xl	2
113	Блок		.	135	Шпинделен скоба		.
114	Винт	M6x20	.	136	Екипировка	40T	.
115	Болт		.	137	Разделител		.
116	Блок		.	138	уплътнение		.
117	Шайба		.	139	Лагер	30206	.
118	Ядка		.	140	Покритие за мазнина		.
119	пружинен пръстен	φ8x0.8	.	141	Винт	M4x10	2
120	Болт		.	142	Блок		.
121	Лагер		.	143	Глава		.
122	макара		.	144	Ключ	A3x3x15	.

This exploded view diagram illustrates the assembly of a mechanical device, likely a pump or motor component. The diagram shows the following parts and their assembly sequence:

- Top Housing (201-204):** The uppermost component, featuring a central shaft (201) and a cover (202) secured by a cap screw (203) and a washer (204).
- Internal Components (205-210):** A series of stacked plates or seals (205, 206, 207, 208) held together by a central pin (209) and a nut (210).
- Base Housing (211-215):** The lower housing component, which includes a base plate (211) and a side plate (212) secured by a screw (213) and a washer (214).
- Internal Components (216-220):** A series of stacked plates or seals (216, 217, 218) held together by a central pin (219) and a nut (220).
- Internal Components (221-225):** A series of stacked plates or seals (221, 222, 223, 224) held together by a central pin (225) and a nut (226).
- Internal Components (227-230):** A series of stacked plates or seals (227, 228, 229, 230) held together by a central pin (231) and a nut (232).
- Internal Components (231-235):** A series of stacked plates or seals (231, 232, 233, 234, 235) held together by a central pin (236) and a nut (237).
- Internal Components (236-240):** A series of stacked plates or seals (236, 237, 238, 239, 240) held together by a central pin (241) and a nut (242).
- Internal Components (241-245):** A series of stacked plates or seals (241, 242, 243, 244, 245) held together by a central pin (246) and a nut (247).
- Internal Components (246-250):** A series of stacked plates or seals (246, 247, 248, 249, 250) held together by a central pin (251) and a nut (252).
- Internal Components (251-254):** A series of stacked plates or seals (251, 252, 253, 254) held together by a central pin (255) and a nut (256).

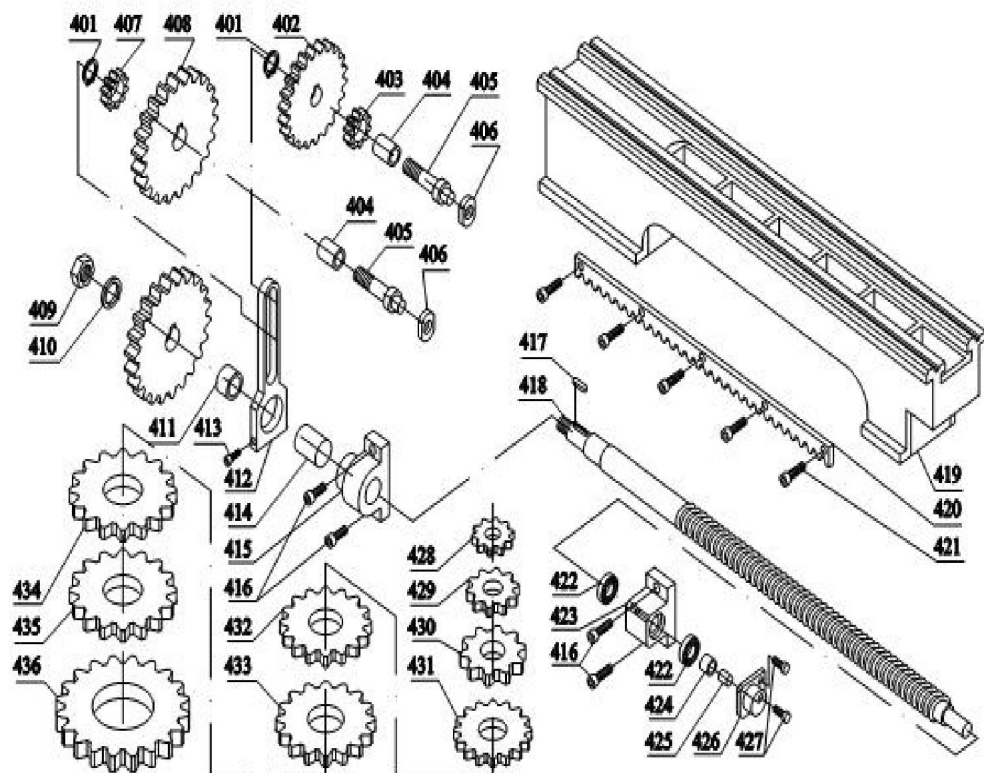
Части №.	Описание	Спецификация	Количество	Части №.	Описание	Спецификация	Количество
201	Дръжка		1	228	Винт	M4x8	1
202	Основа на дръжката		1	229	Винт	M5x10	1
203	Пералня		1	230	Буш		1
204	Болт		1	231	чаша за масло	Ф5	2
205	Винт	M6x25	1	232	Винт	M4x20	3
206	Закачи		1	233	Гиб		1
207	Пролет	5x10x1	1	234	Винт		8
208	Надлъжно плъзгане и		1	235	Капак на чистачките		2
209	Ядка	M4	9	236	Чистачка		2
210	Винт	M4x14	3	237	Гиб		1
211	Гиб		1	238	Винт		6
212	Топ Рест		1	239	Плъзгащ се блок		1
213	Винт	M5x30	1	240	Винт	M4x10	6
214	Въртяща се основа	M6x20	1	241	Ядка		1
215	микрометров тиган		1	242	Водещ винт		1
216	Водещ винт		1	243	Блок за дръжка		1
217	Ключ	3x12	1	244	Дръжка		1
218	Скоба		1	245	Яка		1
219	Винт	M5x12	2	246	Винт	M6x50	2
220	Яка		1	247	Скоба		1
221	Винт		2	248	Затягаща плоча		1
222	Закачи		2	249	Винт		1
223	Пролет		2	250	Плъзгащ се блок		1
224	Ръчно колело		1	251	Чистачка		2
225	Блок на дръжката		1	252	Капак на чистачките		2
226	Ръкав на дръжката		2	253	Гиб		1
227	Дръжка		2	254	Кръстосана пързалка		1

Сглобяване на престилка



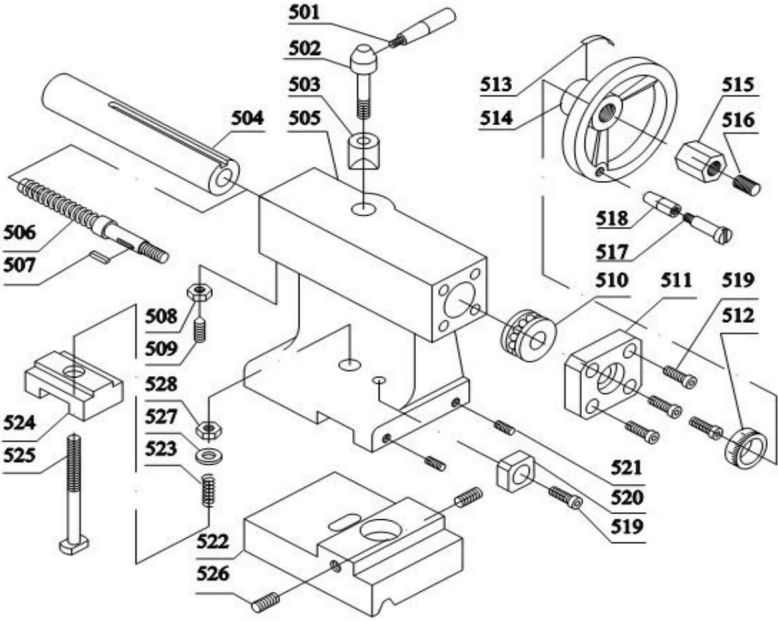
Части №.	Описание	Спецификация	Количество	Части №.	Описание	Спецификация	Количество
301	Винт	M8x8	1	317	Половин орех		1
302	Ядка	M8	1	318	Закачи	Ø 4x10	1
303	Ръчно колело		1	319	Винт	M4x10	2
304	Пролет		1	320	Блок		1
305	Винт	M5x10	2	321	Винт	M6x8	1
306	Яка		1	322	Пролет	0,6x 3,5x12 1	
307	Скоба		1	323	Топка	Ø 4.5	2
308	Винт	M8x25	2	324	Винт	M4x12	4
309	Винт	M5x8	1	325	Ядка	M4	1
310	Престилка		1	326	Вал		1
311	Ключ	A3x3x8	1	327	Закачи	Ø 3x30	2
312	Зъбен вал	14T	1	328	Основа за ръце		1
313	Вал		1	329	Винт	M5X6	1
314	Експирова	44/21T	1	330	Дръжка		1
315	Винт	M4x35	1	331	Дръжка		1
316	Ядка	M4	1	317	Половин орех		1

Легло, части за окачване на колела, монтаж



Части №.	Описание	Спецификация	Количество	Части №.	Описание	Спецификация	Количество
401	Пружинен пръстен		2	419	Легло		1
402	Екипировка	60T	1	420	Регала		1
403	Екипировка	20T	1	421	Винт	M2x12	5
404	Буш		1	422	Лагер	51100	2
405	Бойт		1	423	Дясна поддръжка		1
406	Ядка	M8	1	424	Ядка		1
407	Екипировка	24T	1	425	Винт	M8x6	1
408	Екипировка	80T	1	426	Корица		1
409	Ядка	M10	1	427	Винт	M4x12	2
410	Пералня	10	1	428	Екипировка	25T	1
411	Буш		1	429	Екипировка	30T	1
412	Рамка		1	430	Екипировка	33T	1
413	Винт	M6x35	1	431	Екипировка	35T	1
414	Буш		1	432	Екипировка	40T	1
415	Лява подкрепа		1	433	Екипировка	45T	1
416	Винт	M6x14	2	434	Екипировка	50T	1
417	Ключ	A3x3x16	1	435	Екипировка	52T	1
418	Водещ винт		1	436	Екипировка	66T	1

Сглобка на задното седло

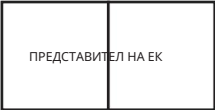


Части Не.	Описание	Спецификация	Количество	Части Не.	Описание	Спецификация	Количество
501	Дръжка		1	515	Ядка	M8	1
502	Основа на дръжката		1	516	Винт	M8x6	1
503	Основа за заключване		1	517	Винт на дръжката		1
504	Ръкав		1	518	Дръжка с ръкав		1
505	Задно седло		1	519	Винт	M5x12	1
506	Водещ винт		1	520	Регулиращ блок		1
507	Ключ	A3x3x8	1	521	Винт	M6x12	1
508	Ядка	M6	1	522	База		1
509	Винт	M6x14	1	523	Пролет		1
510	Лагер	51100	1	524	Затягаща плоча		1
511	Жилища		1	525	Болт	M10x70	1
512	Яка		1	526	Винт	M6x16	2
513	Пролет		1	527	шайба	Ø 10	1
514	Ръчно колело		1	528	Ядка	M10	1

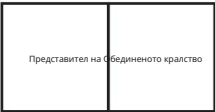
Производител: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Адрес: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Шанхай
200000 CN.

Внос в САЩ: Sanven Technology Ltd., Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga,
CA 91730



E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69, 60329 Франкфурт на Майн.



YH КОНСУЛТИНГ ЛИМИТЕД.
C/O YH Consulting Limited Офис 147, Centurion House,
Лондон Роуд, Стейнс на Темза, Съри, TW18 4AX

