

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

РЪКОВОДСТВО ЗА ИНСТРУКЦИИ ЗА СТРУГ

МОДЕЛ: YS-1835A

Ние продължаваме да се ангажираме да ви предоставяме инструменти на конкурентни цени.

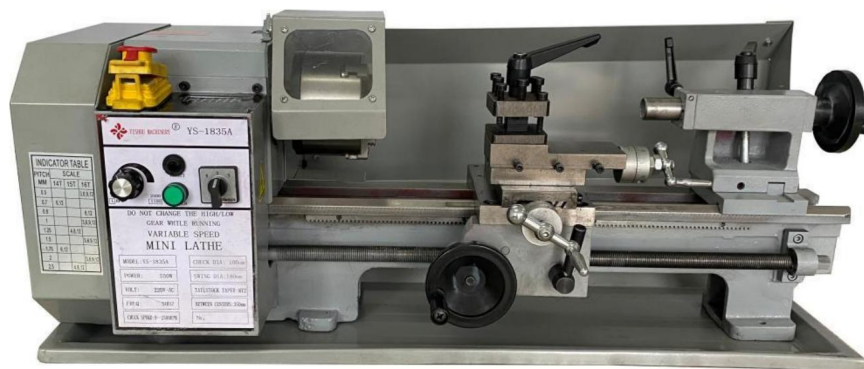
„Спестете наполовина“, „Половин цена“ или други подобни изрази, използвани от нас, представляват само приблизителна оценка на спестяванията, които бихте могли да получите от закупуването на определени инструменти от нас в сравнение с основните водещи марки и не означава непременно, че обхващат всички 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

СТРУГ

МОДЕЛ: YS1835A



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.

ВЪПРОСИ, КОИТО ТРЯБВА ДА ОБЪРНЕТЕ ВНИМАНИЕ

Информацията, съдържаща се в това ръководство, е предназначена като ръководство за работата с тези машини и не е част от никакъв договор.

Данните, които съдържа, са получени от машината.

производителя и от други източници. Стремим се да гарантираме, че точността на тази информация и се стараем да проверим всеки елемент и всяка информация, но не можем да гарантираме пълната точност на информацията, което означава, че доставеното оборудване може да се различава в детайли от описанието в инструкциите. 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.

За да изпълним гаранционния ангажимент, моля, върнете ни продукта или частта с проблеми с качеството за проверка с предплатена доставка.

Стоките, изпратени обратно, трябва да бъдат придружени от бележка за датата на покупка и писмено обяснение за качеството на продукта. След наша проверка и потвърждение, ние ще ремонтираме или заменим продуктите, или ще възстановим плащането; Ако не осигурим ремонт или замяна своевременно, ние ще поемем разходите, произтичащи от ремонта или замяната на продуктите; Ако повредата не се дължи на качеството на продукта, а на неправилна експлоатация от страна на потребителя или други причини, разходите се поемат от клиента.

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

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

Символ	Символ Описание
	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 инцидент. За да намалите риска от нараняване, пожар или токов удар, моля винаги следвайте препоръките, показани по-долу.
	Опасност! Риск от телесни повреди или щети за околната среда! токов удар! Опасност от нараняване от токов удар!
	Променлив 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. Само за оторизиран персонал.
	Не доливайте масло по време на работа
	Не обръщайте по време на ремонт
	Работа без умора
	Операцията е без телефонни обаждания
	Информация за изхвърляне: Този продукт е предмет на разпоредбите на Европейската директива 2012/19/ЕО. Символът, изобразяващ 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 отпадъци. устройства



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

Запазете всички предупреждения и инструкции за бъдещи справки.

Машината трябва да се използва от опитен персонал. Ако не сте запознати с процеса на работа на струга, не използвайте машината инструмент по желание. Използвайте инструкциите преди работа.

1. Преди стартиране на машината, предпазният капак трябва да е в правилна позиция.
2. Преди да стартирате машината, моля, проверете дали инструменталната опора гаечният ключ и ключът на патронника се отстраняват.
3. Предотвратете случайно стартиране на машината. Изключете двигателя захранване, преди да затегнете детайла или инструмента.
4. Не режете със сила. Рязане според зададената скорост на рязане, рязане дълбочина и скорост на подаване.
5. Използвайте правилните инструменти. Използвайте правилния инструмент или детайл за обработка. Поддържайте инструмента остър и чист, за да осигурите нормална и безопасна работа.
6. Смазвайте и сменяйте аксесоарите редовно.
7. Преди да регулирате или ремонтирате машината, не забравяйте да изключите захранване.
8. Моля, проверете безопасността на машината, преди да я стартирате.
9. 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, мръсната работна среда е лесна за отстраняване водят до инциденти.
12. Не използвайте машината в опасна среда.
Не работете на влажни места. Уверете се, че електрическите компоненти са защитено 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 деца далеч от работната зона. Вратата трябва да бъде заключена.
при напускане на работилницата.
15. Обличайте се подходящо. Не носете широки дрехи, ръкавици, вратовръзки, пръстени, гривни, бижута и др. За по-сигурно, от съображения за безопасност, носете обувки, които не се хлъзгат. 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 за запознаване на клиентите с работата с машината 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 по време на работа, като прах, рязане, шлайфане и пробиване, получени от шлифването. За да се намали вредата от тези химикали, моля, работете на добре проветриво място и носете предпазни средства. Като например маски с филтър за твърди частици.

ТЕХНИЧЕСКИ ПАРАМЕТЪР

Номер на типа	YS-1835A
Капацитети	
Люлка над леглото	180 мм
Замахване над напречната страна	110 мм
Височина на центъра на шпиндела	90 мм
Разстояние между центровете	350 мм
Ширина на леглото	90 мм
Глава	
Отвор през шпиндела	20 мм
Конусност в носа на шпиндела	MT3
Диаметър на патронника	100 мм
Брой скорости на шпиндела	4-променлива
Диапазон на скоростите на шпиндела	0-360, 720, 1100, 2200 об/мин
Подаване и вдвяване на резба	
Брой метрични резби	9
Диапазон от метрични резби	0,5~2,5 мм
Брой нишки Imperial	18
Гама от нишки Imperial	12~52T.PI
Диапазон на надлъжно подаване	0.1~0.20 мм/об.
Диапазон на напречно подаване	0,02~0,20 мм/оборот
Водещ винт	Ф16-1.5 мм
Съединение и превоз	
Тип инструментален стълб	4-посочно
Максимален ход на комбинирания плъзгач	50 мм
Максимален напречен ход на плъзгача	60 мм
Максимален ход на каретката на	295 мм
задния багер	
Ход на шпиндела на задната част	50 мм
Конус в шпиндела на задната част	MT2
Разни	
Главен двигател	110V~60Hz/220-240V~50Hz, 1 фаза /500W,
Дължина, ширина и височина	760×330×330 (мм)
Тегло на продукта	НТ: 49,1 кг; ГТ: 57,7 кг
Размер на опаковката	820*380*462 мм

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

Стандартни аксесоари

1. Картер за масло	1
2. Задна плоча за чипове	1
3. Тричелюстен патронник	1
4. Спецификация	1
5. Кутия с инструменти	1



Аксесоари в кутията с инструменти (фиг. 1)

Фиг. 1

3 Лост за ръчно колело

1 Мъртъв център MT2

1 Мъртъв център MT3

1 Маслен пистолет

1 Ключ за патронника за 3-челюстния патронник

3 Външни челюсти за 3-челюстния патронник

Комплекти от 5 шестостенни гаечни ключове 2.5/3/4/5/6 мм

3 Двустранни гаечни ключове (8/10, 12/14, 13/16)

8 Смяна на предавката (30T, 35T, 40T, 45T, 50T, 60T, 60T)

1 Филипсова отвертка

1 Отвертка с плоска глава

Специални аксесоари Аксесоари, които изискват допълнителни

плащане)

Четиричелюстен патронник и гръб

плоча (свързваща плоча)

На живо

Център

Стабилен

почивка Следвай

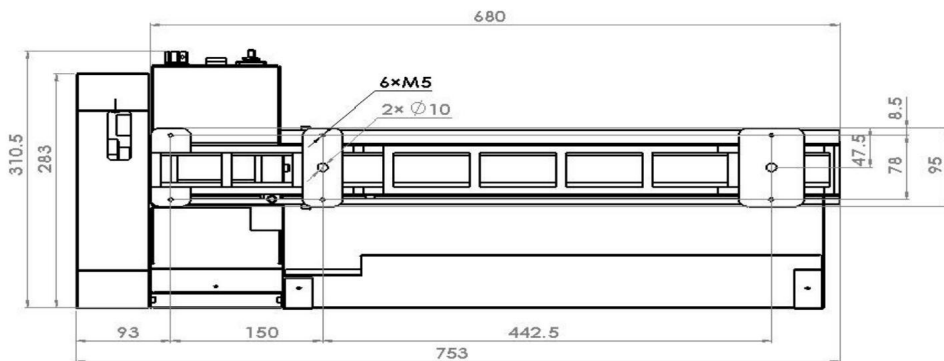
почивка

Патронник и свързващ прът

РАЗОПАКОВАНЕ И ПОЧИСТВАНЕ

1. Завършете премахването на дървената щайга около струга
2. Проверете всички аксесоари на машинния инструмент съгласно списък за опаковане.
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 да се преместите на стабилна пейка или стойка.
6. За да се избегне усукване на леглото, мястото на струга трябва да е абсолютно плоско. и нивелирайте. Закрепете струга към стойката (ако се използва). 1f с помощта на пейка, през болт за най-добра производителност.
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 тънък филм от машинно масло 20W.
8. Свалете капака на крайното зъбно колело. Почистете всички компоненти на крайното зъбно колело слобете и намажете всички зъбни колела с тежка, нелепяща грес.

ЧЕРТЕЖ НА ФОНДАЦИЯТА



Фиг. 2

Общо описание

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 шпиндела и задвижва агрегата за закрепване на каретката и водещия винт. Прецизно шлифованата V-образна странична част, подсилена чрез термично закаляване и шлифоване, е точната направляваща част за каретката и задното седло. Главният двигател е монтиран отзад от лявата страна на леглото.



Фиг. 3

Глава (фиг. 4)

Шпинделът е отлят от висококачествен чугун с ниски вибрации. Закрепен е към леглото с четири винта. Шпинделът 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).



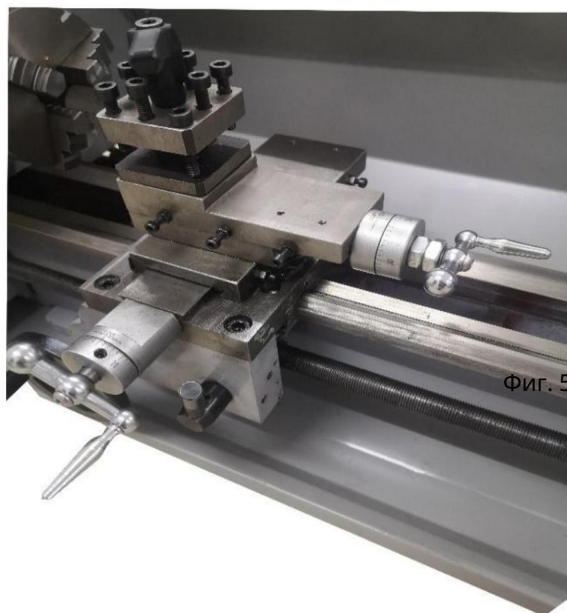
Фиг. 4

Каретка (фиг. 5)

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

Преместете напречния плъзгач с удобно разположеното ръчно колело. На ръчното колело има градуирана втулка.

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



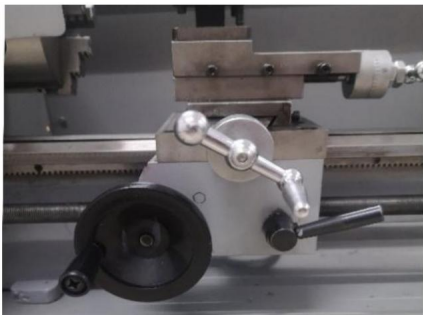
Фиг. 5

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.

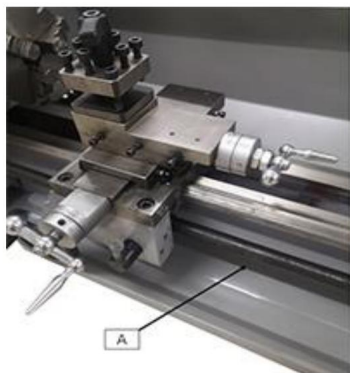
Рейка, монтирана на леглото, и зъбно колело, задвижвано от ръчно колело на каретката, позволяват бързо движение на престилката.



Фиг. 6

Водещ винт (фиг. 7)

Водещият винт (А, фиг.7) е монтиран отпред на леглото на машината. Той е свързан с предавателната кутия отляво за автоматично подаване и е поддържан от лагери от двата края.



Фиг. 7

задната част (фиг. 8)

Задната седла се плъзга по V-образна форма и може да се затяга на всяко място. Задната седла имат здрав шпиндел с вложка тип Морз № 2 и градуирана скала. Шпинделът може да се затяга на всяко място с помощта на затягащ лост. Шпинделът се движи с ръчно колело в края на задната седла.



Фиг. 8

Известие:

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

Работно оборудване

1. Бутон за аварийно спиране: Превключвател ON/OFF (D, фиг. 9)

Машината се включва и изключва с бутона ON/OFF. Натиснете го, за да спрете всички функции на машината. За да рестартирате, повдигнете капака и натиснете бутона ON.

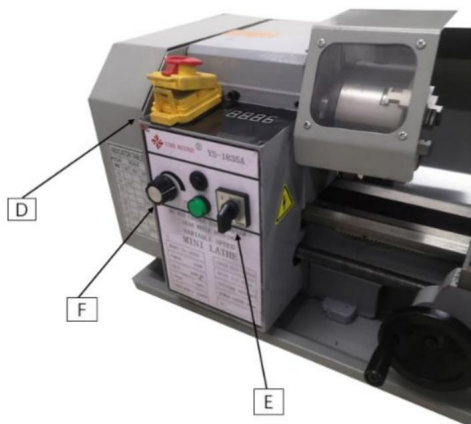
2. Превключвател (E, фиг. 9)

След като машината е включена, завъртете превключвателя в положение "F" за въртене на шпиндела обратно на часовниковата стрелка (напред). Завъртете превключвателя в положение "R".

позиция за въртене на шпиндела по часовниковата стрелка (обратно). Позиция "О" е ИЗКЛ. и шпинделът остава празен ход.

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

Завъртете превключвателя по посока на 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 положението на задвижващия ремък.

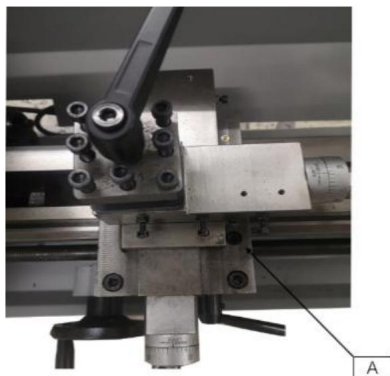


Фиг. 9

4. Заклучване на каретката

Завъртете шестостенния винт с вложка (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, може да възникне автоматично подаване или повреда на струга.



Фиг. 10

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

Завъртете ръчното колело по посока на часовниковата стрелка, за да преместите сглобката на престилката към опашката запас (десен). Завъртете ръчното колело обратно на часовниковата стрелка, за да преместите престилката монтаж 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)

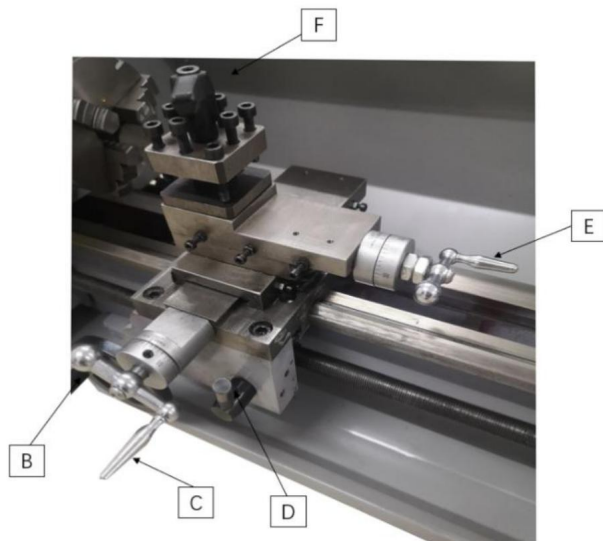
Преместете лоста надолу, за да го включите. Преместете лоста нагоре, за да го освободите.

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 Лост за затягане на пинолата на задната част (H, фиг. 12)

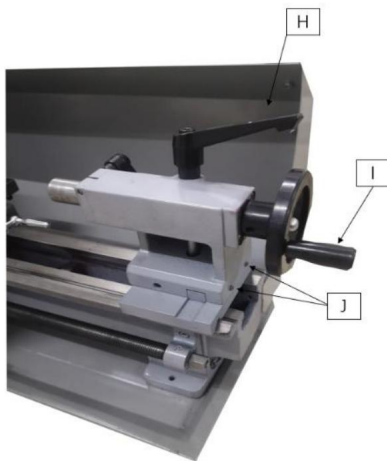
Завъртете лоста по часовниковата стрелка, за да заключите шпиндела, и обратно на часовниковата стрелка, за да го отключите.

11 Ръчно колело за ход на пинолата на задната част (I, фиг. 12)

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

12 Регулиране на отместването на задната част (J, фиг. 12)

Два винта за фиксиране, разположени на основата на задния приклад, се използват за компенсиране на задна част за рязане на конуси. Разхлабете заключващия винт на края на задната част. Разхлабете затегнете фиксиращия винт от едната страна, докато затягате другия, докато се получи количеството на отместване е показано на скалата. Затегнете заключващия винт.

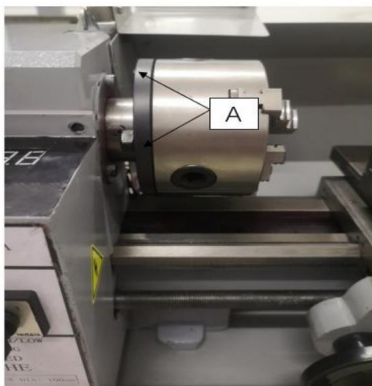


Фиг. 12

ОПЕРАЦИЯ

Подмяна на патронника

Приспособлението за задържане на шпиндела на главата е цилиндрично. Разхлабете три комплекта винтове и гайки (А, Фиг. 13 са показани само две) на патронника на струга фланец, за да свалите патронника. Позиционирайте новия патронник и го фиксирайте с помощта на същите винтове и гайки.



Фиг. 13

НАСТРОЙКА НА ИНСТРУМЕНТА

Затегнете струговия инструмент в държача на инструмента.

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

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

Ъгълът на рязане е правилен, когато режещият ръб е в една линия с централната ос на детайла. Правилната височина на инструмента може да бъде постигнато чрез сравняване на върха на инструмента с точката на центъра монтиран в задната част на седлото. Ако е необходимо, използвайте стоманени дистанционни подложки под инструмента, за да получите желаната височина. (Фиг. 14)



Фиг. 14

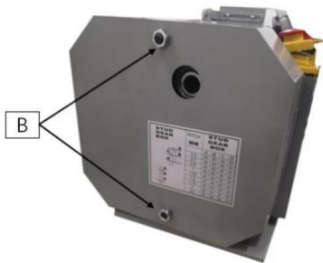
Промяна на скоростта

Развийте двата закрепващи винта (В, фиг.15) и свалете защитното покривало.

Регулирайте клиновия ремък (С, фиг.16) в съответната позиция.

Затегнете обтягащата ролка и затегнете отново гайката.

	I	B-C	E-H	2200
	II	B-C	F-G	720
	III	A-D	E-H	1100
	IV	A-D	F-G	360



Фиг. 15



Фиг. 16

Ръчно струговане.

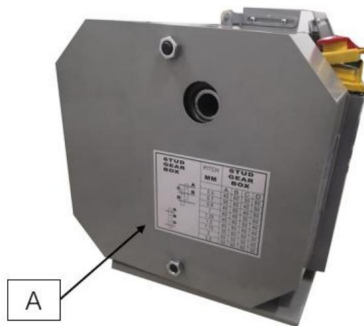
Движението на престилката, напречното движение и ръчното колело на горния плъзгач могат да се управляват за надлъжно или напречно подаване. (Фиг. 17)



Фиг. 17

Надлъжно струговане с автоматично подаване

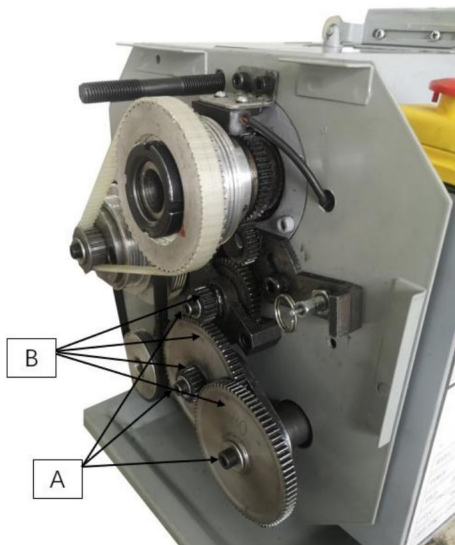
Използвайте таблицата (А, фиг.18) на струга за избор на скорост на подаване или стъпка на резбата. Регулирайте сменната предавка, ако необходимото подаване или стъпка на резбата не може да се постигне с монтирания комплект зъбни козела.



Фиг. 18

Подмяна на скорости за смяна

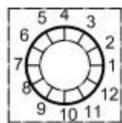
1. Изключете машината от захранването.
2. Развийте двата закрепващи винта и свалете защитния капак.
3. Развийте гайката (А, фиг.19), за да свалите скоростните кутии от предната част.
4. Монтирайте зъбните двойки (В, фиг.19) според резбата и подаването схема (фиг. 20) и завийте отново гайката.
5. Монтирайте защитния капак на главата и го свържете отново машината към захранването.



Фиг. 19

Inch Thread chart	Feed Rate Gear Chart	TPI	Gear Setup				TPI	Gear Setup			
			A	B	C	D		A	B	C	D
		12	40	65	/	30	26	40	60	/	65
		13	40	65	60	30	28	20	65	/	35
		14	40	65	/	35	32	20	65	/	40
		16	40	65	/	40	36	20	65	/	45
		18	40	65	/	45	38	20	50	60	57
		19	40	50	60	57	40	20	65	/	50
		20	40	65	/	50	44	20	65	/	55
		22	40	65	/	55	48	20	65	/	60
		24	40	65	/	60	52	20	60	/	65

Thread Dial Chart	Thread Dial Chart			
	TPI	Scale	TPI	Scale
	12	1.3. 5. 7	26	1. 5
	13	1.	28	1.3. 5. 7
	14	1. 5	32	1 - 8
	16	1 - 8	36	1.3. 5. 7
	18	1. 5	38	1. 5
	19	1	40	1 - 8
	20	1.3. 5. 7	44	1.3. 5. 7
	22	1. 5	48	1 - 8
	24	1 - 8	52	1.3. 5. 7



16T

Фиг. 20

Цилиндрично струговане (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.

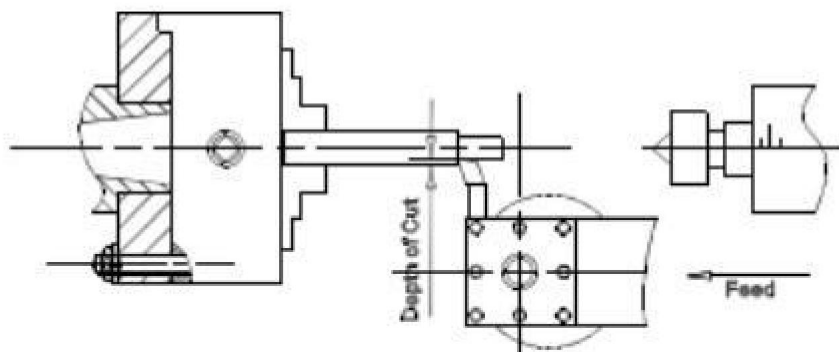


Fig. 21

Струговане на края (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 плъзгане. Напречното подаване за дълбочина на рязане се извършва с горния плъзгач или седлото на струга.

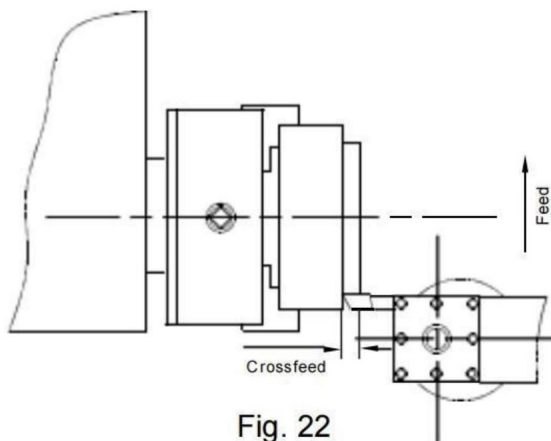


Fig. 22

Струговане: Тънък вал (фиг. 23)

За струговане между центрове е необходимо да свалите патронника от шпиндела. Поставете центъра MT 3 в носа на шпиндела, а центъра MT 2 - в задната дръжка. Монтирайте детайла, снабден с водещия зъбец, между центровете. Водачът се задвижва от захват или лицева плоча.

Забележка: Винаги използвайте малко количество грес върху центъра на задното стъпало, за да предотвратите прегряване на върха на центъра.

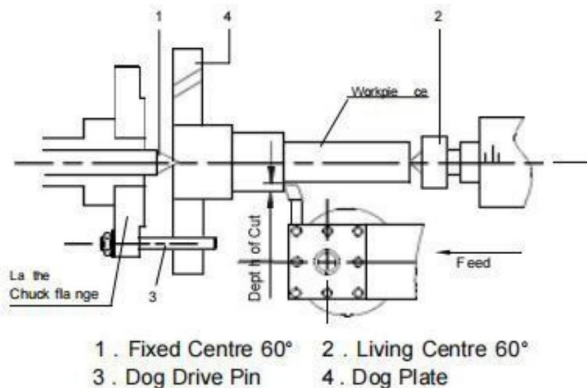


Fig. 23

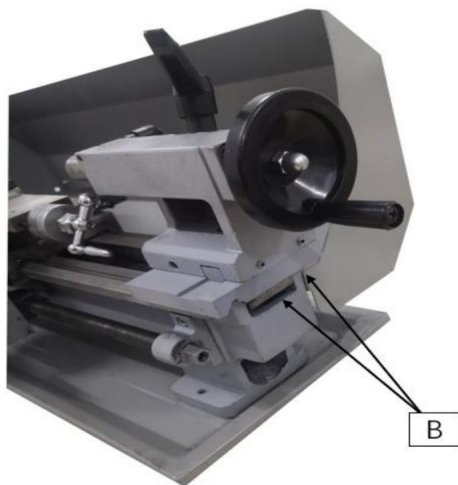
Конично струговане с отместване на задното седло.

Регулирайте отклонението между центъра на втулката на задното седло и центъра на шпиндела, за да завършите коничното струговане. Ъгълът зависи от дължината на детайла.

За да отместите задната част на седлото, разхлабете заключващия винт (А, фиг. 24).

Развийте фиксиращия винт (В, фиг.24) в десния край на задното седло. Разхлабете предния регулиращ винт (С, фиг.24) и затегнете със същата дължина задния регулиращ винт (D, фиг.24), докато достигнете желаната конусност. Желаната напречна настройка може да се отчете от скалата (Е, фиг.24). Първо затегнете отново фиксиращия винт (В, фиг.24), а след това и двата (предния и задния) регулиращи винта, за да заключите задното седло на място. Затегнете отново заключващия винт (А, фиг.24) на задното седло. Детайлът трябва да се държи между два центъра и да се задвижва от лицева плоча и задвижващ механизъм.

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 резба, фиг. 20). Стартирайте машината и затегнете половин гайка. Когато инструментът достигне детайла, той ще отреже първоначалния проход за нарязване на резба. 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 половин гайка. Обърнете посоката на двигателя, за да може режещият инструмент да се върне обратно в началната точка. Повторете тези стъпки, докато получите желаните резултати.

БЕЛЕЖКИ

Пример: Мъжка резба

Диаметърът на детайла трябва да е обработен с диаметър на желаната нишка.

Детайлът изисква фаска в началото на резбата
и

подрязването на резбата излиза навън.

Скоростта трябва да бъде възможно най-ниска. Смяната на предавките трябва да е инсталиран според необходимата стъпка. Инструментът за нарязване на резба трябва да е точно с формата на пробата като резбата, трябва да е абсолютно правоъгълна и затегнат така, че да съвпада точно със струговото въведение. Резбата се изработва на различни етапи на рязане, така че режещият инструмент трябва да се извади напълно от резбата (с напречния плъзгач) в края на всяка стъпка на рязане.

Инструментът се изтегля с гайката на водещия винт, захваната от обръщане на превключвателя.

Спрете машината и подайте инструмента за рязане на резба с ниско рязане дълбочини, използвайки напречния плъзгач. Преди всеки проход, поставете горния слайд приблизително 0,2 до 0,3 мм наляво и надясно последователно, за да освободите края. По този начин краят на Режещите инструменти режат само един страничен ръб на резбата с всеки проход. Дръжте отрязвайки края, докато почти достигнете пълната дълбочина на резбата.

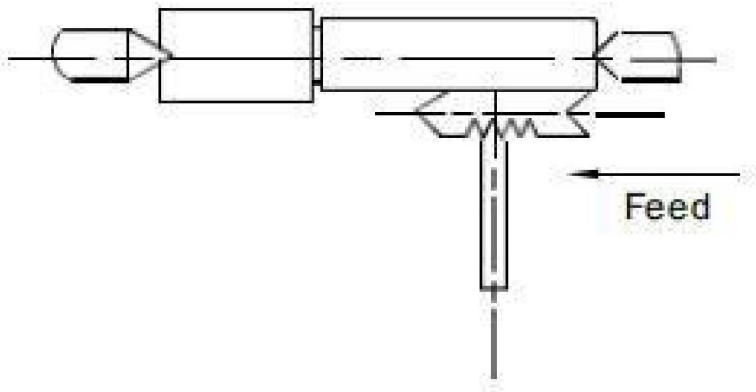


Fig. 25

Акcesoари за стругове

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 челюстта се регулира 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 "0" (A), показани на патронника и фланеца на патронника, както е показано на Фиг. 26.

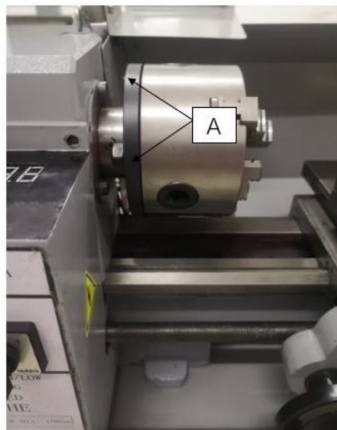


Fig.26

Има два вида челюсти: вътрешни и външни челюсти. Моля, обърнете внимание, че броят на челюстите съвпада с броя им в канала на патронника. Не ги смесвайте. Когато ще ги монтирате, моля, монтирайте ги във възходящ ред 0, 1; преди да ги извадите, не забравяйте , 3, когато си ти

Извадете ги 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.



Fig. 27

Патронник DriII (по избор)

Използвайте патронника за бормашина, за да закрепите центриращи свредла и спирални свредла в задната част - (B) (фиг.28)

Морзов коничен вал (по избор)

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

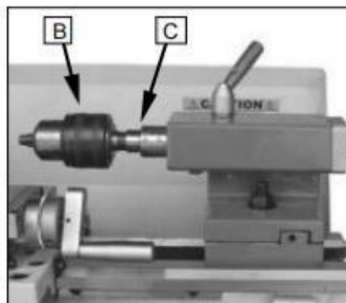


Fig. 28

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

люнета Постоянната люнета служи като опора за валове на свободния край на задната част. За много операции задната щанга не може да се използва, тъй като пречи на струговия или пробивния инструмент и следователно трябва да се отстрани от машината.

Постоянната люлееща част, която функционира като крайна опора, осигурява безшумна работа. Постоянната люлееща част е монтирана на направляващите на леглото и е закрепена отдолу с фиксираща плоча. Гресът изисква непрекъснато смазване в точките на контакт, за да се предотврати преждевременно износване. (Фиг. 30)

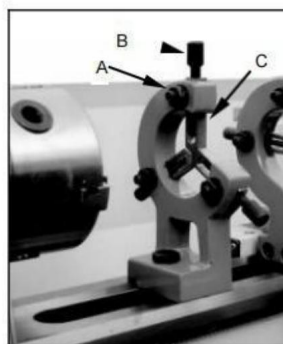


Fig. 30

Настройка на стабилната поставка

1. Разхлабете трите шестостенни гайки. (А, фиг.31)
2. Разхлабете назъбения винт (В, фиг. 36) и отворете плъзгащия се пръсти. (С, фиг.31), докато неподвижната поставка може да се премести с пръста си около детайла. Закрепете стабилната люнета на място.
3. Затегнете винтовете с назъбена глава, така че пръстите да са плътно прилепнали, но не и прекалено стегнати 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 повторно фрезовани.

Следвайте почивката

Следната опора е монтирана на седлото и следва движение на струговия инструмент. Необходими са само два опорни блока.

Мястото на третия опорен блок се заема от струговия инструмент.

Следният люфт се използва за стругови операции на дълги, тънки детайли. Предотвратява огъването на детайла под налягане от струговия инструмент. (Фиг. 31)

Поставете опорните блокове плътно към детайла, но не прекалено стегнато.

Смазвайте опорните блокове по време на работа, за да предотвратите преждевременното им затопляне. износване.



Fig. 31

КОРЕКЦИИ

След определен период от време, някои от движещите се компоненти се износват може да се наложи коригиране.

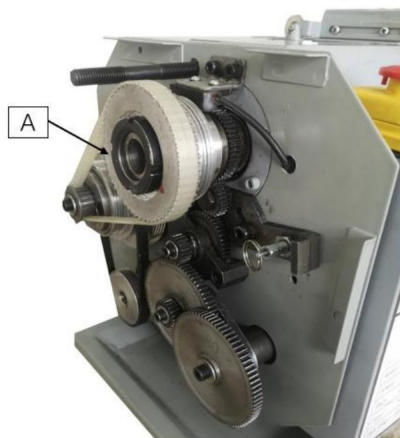
Лагери на главния шпиндел

Основните лагери на шпиндела са регулирани фабрично. Ако има хлабина става очевидно след значителна употреба, лагерите може да са коригирани.

Затегнете шлицовата гайка (А, фиг.32) на гърба на шпиндела.

Шпинделът трябва все още да се върти свободно.

Внимание: прекомерното затягане или предварително натоварване ще повреди лагерите.



Фиг. 32

Регулиране на напречния плъзгач

Напречният плъзгач е снабден с направляваща лйсна (С, фиг.33) и може да се регулира с винтове (D, фиг.33), снабдени с контрагайки. (Е, фиг.33)

Разхлабете контрагайките и затегнете закрепващите винтове, докато плъзгачът се движи свободно без луфт. Затегнете контрагайките, за да запазите регулирането.

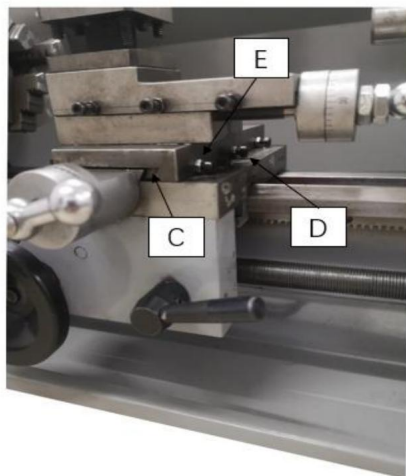


Fig.33

Регулиране на горния плъзгач

Горният плъзгач е снабден с планка (F, фиг. 34) и може да се регулира с винтове (G, фиг. 34), снабдени с контрагайки. (H, фиг. 34)

Разхлабете контрагайките и затегнете закрепващите винтове, докато плъзгачът се движи свободно без луфт. Затегнете контрагайките, за да запазите регулирането.

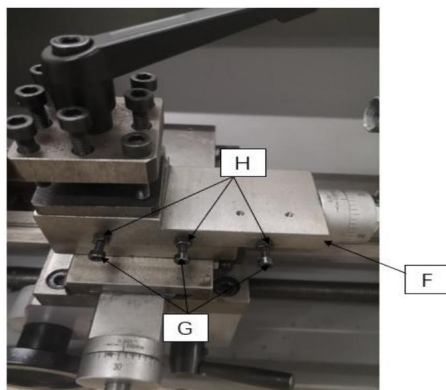
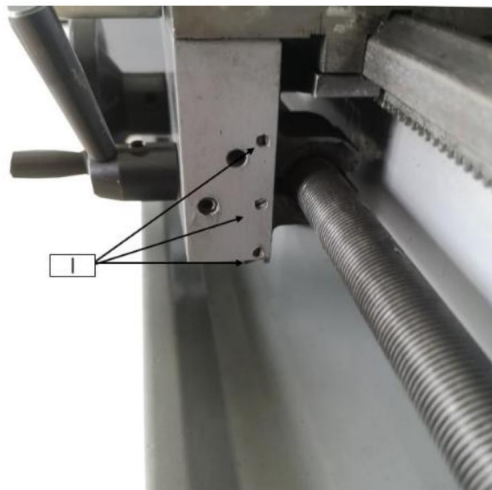


Fig.34

Регулиране на водача на половин

гайка Захващането на половин гайки може да се регулира с винтове (I, фиг. 35)

Разхлабете винтовете от дясната страна на престилката и регулирайте контролните винтове, докато и двете полугайки се движат свободно без луфт. Затегнете гайката.



Фиг. 35

СМАЗВАНЕ



БЕЛЕЖКИ:

Смажете леко всички плъзгащи се направляващи преди всяка употреба.

Смажете леко превключващите зъбни козела и водещия винт
с мазнина.

1. Кръстосано плъзгане

Смазвайте двата маслени отвори (А, фиг. 36) с машинно масло 20W веднъж дневно.

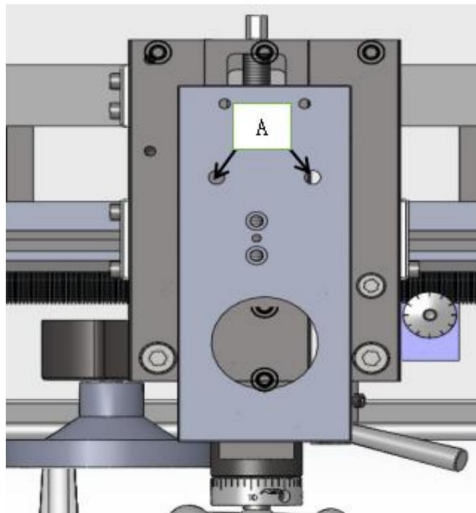


Fig. 36

2. Водещ винт

Смазвайте десния маслен отвор (D, фиг.38) с машинно масло 20W веднъж дневно.



Фиг. 38

Електричество



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

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

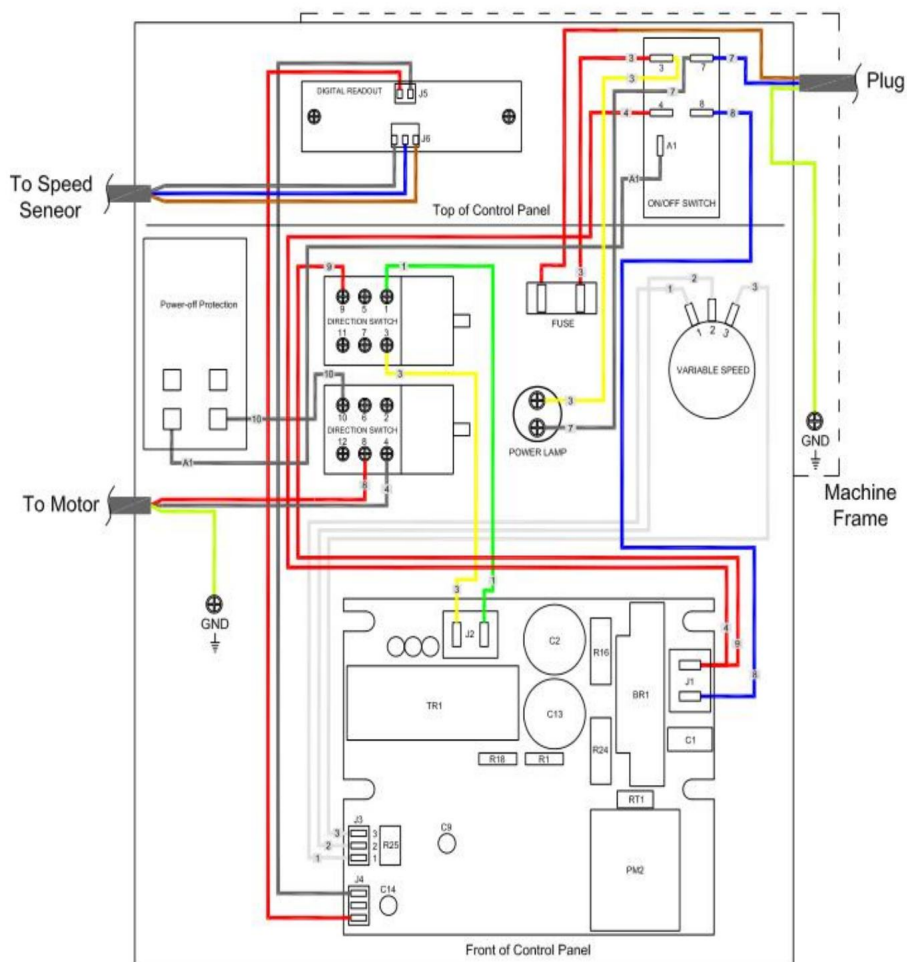
Неспазването може да причини сериозни наранявания и щети на машините и имуществото!

Стругът YS-1835A е с номинална мощност 550 W, 1 фаза, само 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.

захранване. Уверете се, че стругът е правилно заземен.

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



Фиг. 39

ПОДДРЪЖКА

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, е важно да се работи с нея внимателно. Поддържайте я чиста и я 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, лесно се изхвърлят.

запалимо. Съберете парцалите за почистване или почистващата вата в подходящ контейнер затворен съд и ги изхвърлете по екологосъобразен начин
начин - не ги изхвърляйте с обикновените боклуци!

2. Смажете леко всички плъзгащи се направляващи преди всяка употреба. Смяната зъбните колела и водещият винт също трябва да бъдат леко смазани с грес.
3. По време на операцията. Чиповете, които падат върху плъзгащата се повърхност трябва да се почистват своевременно и проверката трябва да се извършва често направени, за да предотвратят падането на стружки в позицията между седлото на машинния инструмент и направляващия път на леглото на струга. Асфалтовият филц трябва да се почистват в определено време.

ЗАБЕЛЕЖКИ: Не отстранявайте стружките с голи ръце. Има риск от порязвания поради 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. Отстранете всички стружки и почистете различните части на машинния инструмент и нанесете машинно масло върху предотвратяване на ръжда.
5. За да се поддържа точността на обработката, внимавайте за център. Повърхността на машинния инструмент за патронника и направляващия път и избягвайте механични повреди и износване, причинени неподходящо ръководство.
6. Ако се открие повреда, поддръжката трябва да се извърши незабавно.

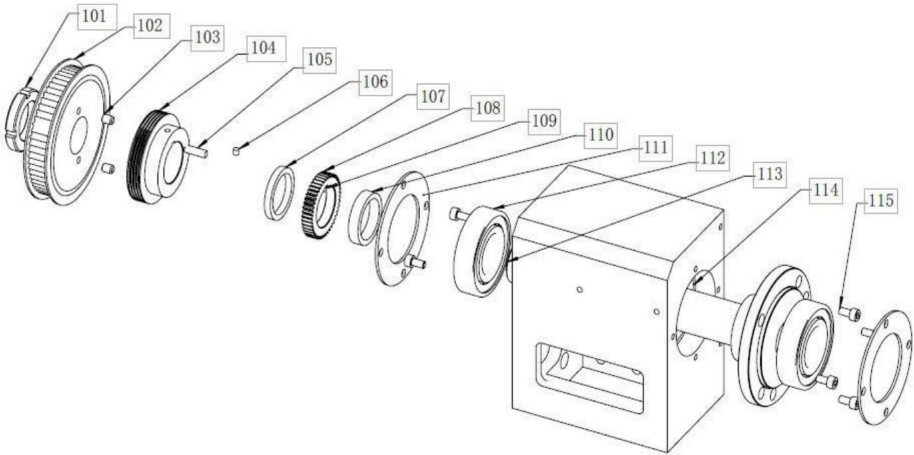
ЗАБЕЛЕЖКИ: Ремонтни дейности могат да се извършват само от квалифицирани персонал със съответните механични и електрически знания.

ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ

Проблем	Възможна причина	Елиминиране
Повърхност на детайла твърде грубо	Ъп инструмент	Заточване на инструмента
	Пружини за инструменти	Стягащ инструмент с по-малък надвес
	Твърде високо подаване	Намалете подаването
	Радиусът на върха на инструмента е твърде малък	Увеличете радиуса
детайлът става конусен	Центровете не са подравнени (задната част е отместена)	Регулирайте задната част на седлото към центъра
	Горният слайд не е добре подравнен (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	Разхлаете центъра на задното седло
Инструментът има кратък живот	Скоростта на рязане е твърде висока	Намалете скоростта на рязане
	Кръстосаното подаване е твърде високо	Долно напречно подаване (допускът за довършителна обработка не трябва да надвишава 0,5 мм)
	Недостатъчно охлаждане	Повече охлаждаща течност
Твърде високо износване на фланшовете	Ъгълът на заден ход е твърде малък	Увеличете ъгъла на зазор
	Върхът на инструмента не е регулиран на височина в центъра	Правилно регулиране на височината инструментът
Режещият ръб се счупва	Ъгълът на клина е твърде малък (натрупване на топлина)	Увеличете ъгъла на клина
	Пукнатина от шлайфане поради неправилно охлаждане	Охладете равномерно
	Прекомерна хлабина в лагера на шпиндела	Регулирайте хлабината на шпиндела лагер
	Аранжировка (вибрации)	Аранжировка
Прерязаната нишка е грешно	Инструментът е затегнат неправилно	Настройте се към центъра
Прерязаната нишка е	Започнах да меля по грешен начин	Правилно шлифване на ъгъла
грешно	Грешен тон	Регулирайте правилната височина на тона
	Грешен диаметър	Обърнете детайла към правилния диаметър
Шпинделът не се активира	Активиран аварийен стоп превключвател	Отключване на аварийното спиране превключвател

ДИАГРАМА НА РАЗГОВОРКА И СПИСЪК С ЧАСТИ

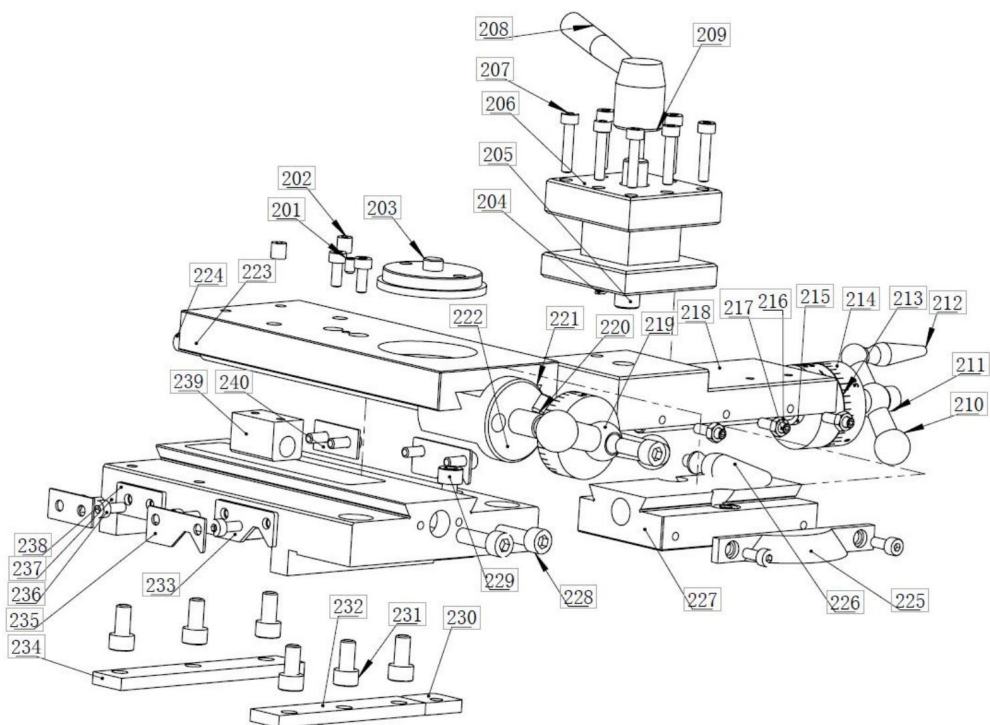
Сглобка на шпиндел



Части №.	Описание	Спецификация	Количество	Части №.	Описание	Спецификация	Количество
101	Гайка на гаечен ключ	M30 x 1.5	1	110	Разделител		1
102	Време на шпиндела ремъчно колело		1	111	Капак на лагера		2
103	Винт	M6x8	2	112	Сачмен лагер		1
104	Многоклинова ролка на шпиндела		1	113	Шпиндел		1
105	Ключ	C4 x4 x18	1	114	Глава		1
106	Магнит		1	115	Винт	M5x10	6
107	Разделител		1				
108	Експлорация		1				
109	Ключ	C4 x4 x8	1				

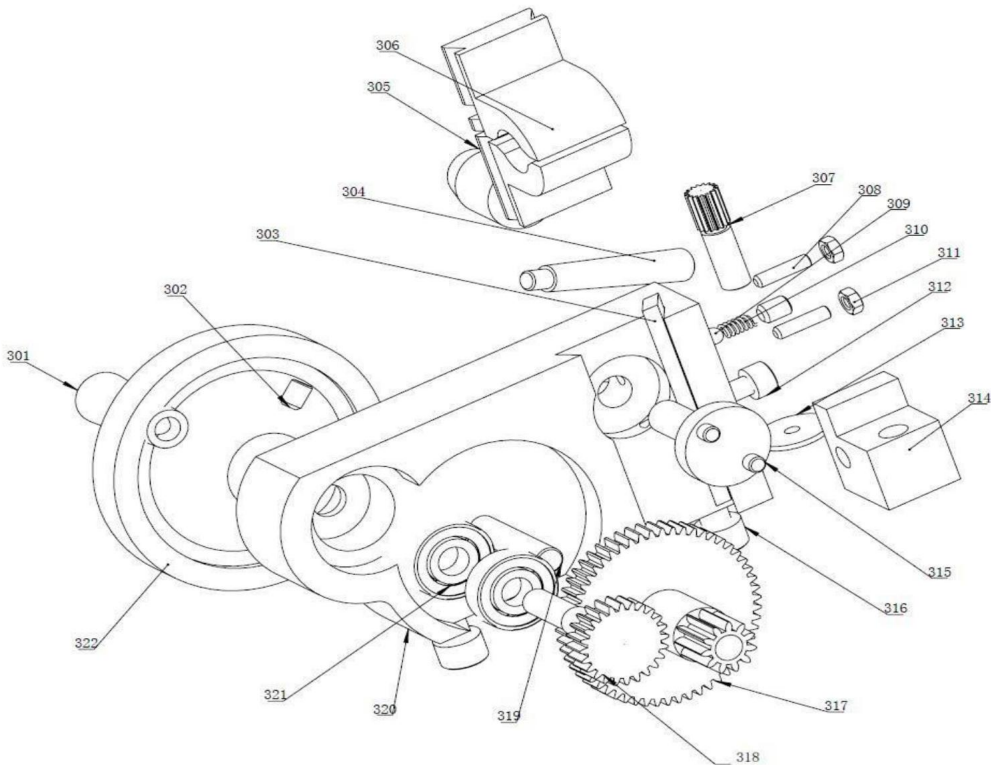
ДИАГРАМА НА РАЗГОВОРКА И СПИСКЪ С ЧАСТИ

Горен плъзгач, напречен плъзгач, монтаж на каретка



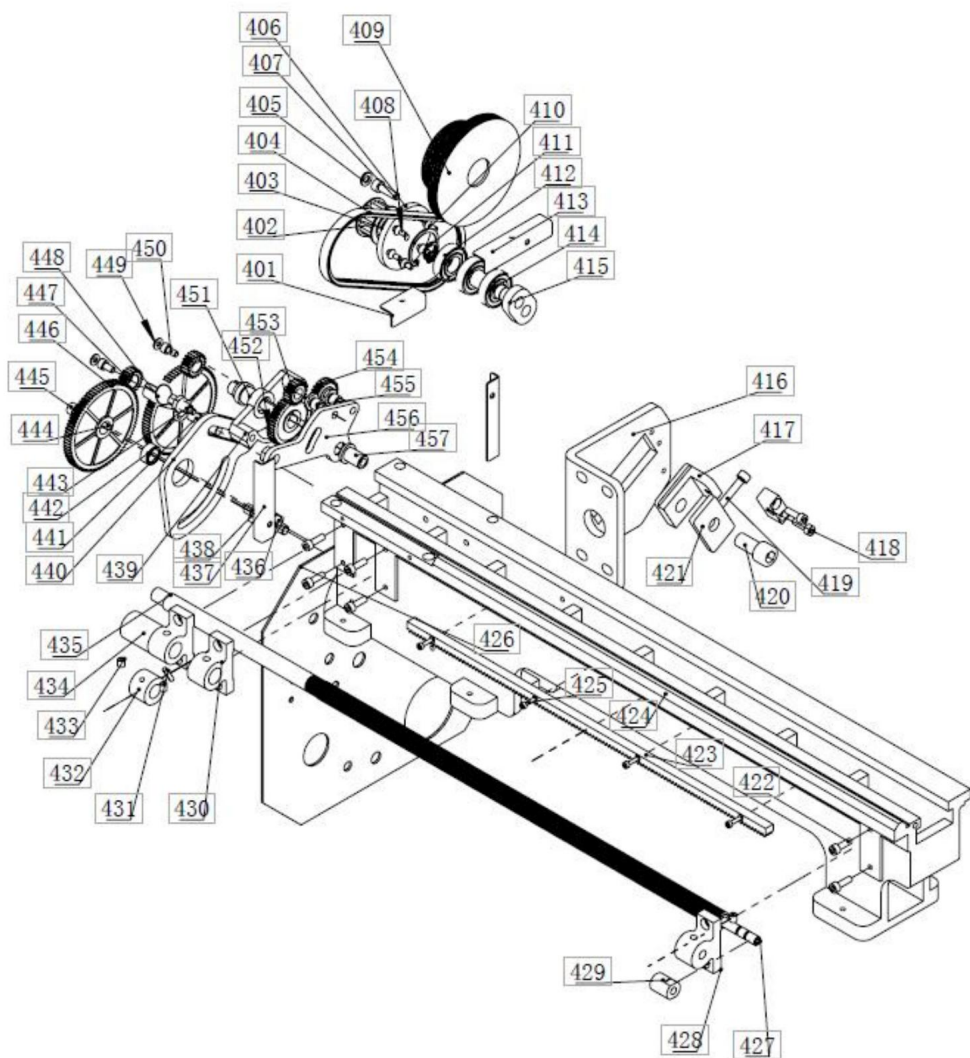
Части Не.	Описание	Спецификация	Количество	Части Не.	Описание	Спецификация	Количество
201	Винт	M4x6	1	228	Винт	M6x20	2
202	Чаша за масло		2	229	Винт	M6x25	1
203	Въртящ се диск		1	230	Заклучваща плоча		1
204	Пролет		1	231	Винт	M6x12	6
205	Болт с шпилка		1	232	Плъгаща се плоча		1
206	Постава за инструментите		1	233	Гумена чистачка		2
207	Винт с капачка	M4x20	8	234	Плъгаща се плоча		1
208	Лост		1	235	Капак на чистачките		2
209	Ядка		1	236	Винт	M4x10	12
210	Три топки Дръжка		1	237	Седло		1
211	Винт	M6x20	4	238	Гумена чистачка		2
212	Лост		1	239	Хранителна гайка		1
213	Циферблат		1	240	Капак на чистачките		2
214	Циферблат		1	241	Гиб		1
215	Водещ винт		1	242			1
216	Ядка	M4	6	243	Винт	M4x16	2
217	Винт	M4x16	6				
218	Горна почивка		1				
219	Три топки Дръжка		1				
220	Винт	M6x8	2				
221	Гиб		1				
222	Скоба		1				
223	Плоча с напречно плъзгане		1				
224	Водещ винт		1				
225	Ъглов блок		1				
226	Дръжка		1				
227	Сложна пързалка база		1				

Сглобяване на престилка



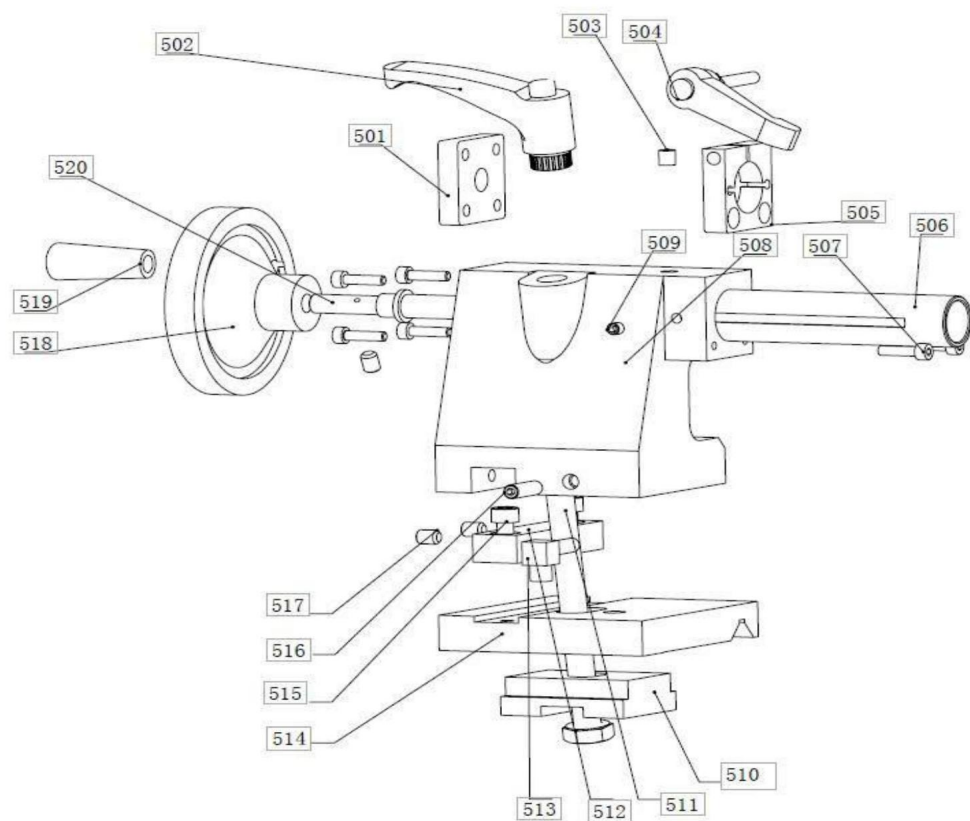
Части №.	Описание	Спецификация	Количество	Части №.	Описание	Спецификация	Количество
301	Ръчно колело лост		1	315	Жлебна камера		1
302	Винт	M6 x 8	3	316	Винт	M8 x20	2
303	Гиб		1	317	Комбинирана екипировка		1
304	Лост		1	318	Зъбен вал		1
305	Основа на дръжката		1	319	Вал		1
306	Половин орех		1	320	Престилка		1
307	Турбинен вал		1	321	Сачмен лагер		1
308	Винт	M4x16	2	322	Ръчно колело		1
309	Стоманена топка		1				
310	Пролет		1				
311	Ядка	M4	2				
312	Винт	M6x20	1				
313	Циферблат		1				
314	Седло с резба		1				

Монтаж на части за легло, висящи колела



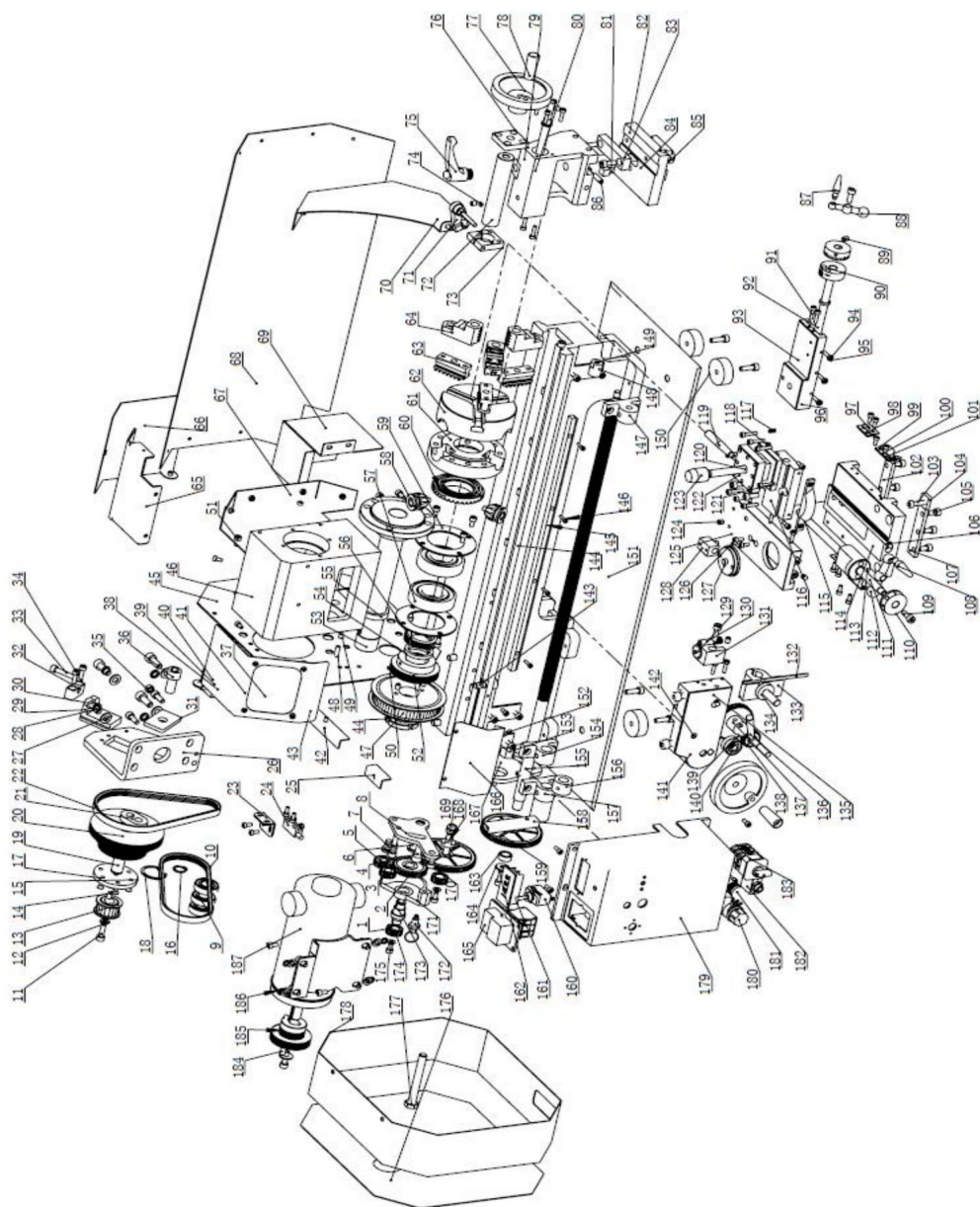
Части №.	Описание	Спецификация	Количество	Части №.	Описание	Спецификация	Количество
401	Позиционираща плоча		1	430	Водещ винт скоба		1
402	Време за мост ремъчно колело		1	431	Закачки		1
403	Ключ	C5 x5 x10	1	432	Разделител		1
404	Колан		1	433	Чаша за масло		3
405	Пералня		1	434	Водещ винт скоба		1
406	Болт		1	435	Водещ винт		1
407	Винт с капачка	M6 x20	1	436	Пералня		1
408	Винт	M4 x10	6	437	Позиционираща плоча		1
409	мулти клин макара		1	438	Болт с шпилка		1
410	Пружинна шайба		1	439	Монтиране		1
411	Пружинна шайба		1	440	Фиксиран капак		1
412	Сачмен лагер	6002	3	441	Вал		1
413	Позиционираща плоча		1	442	Разделител		1
414	Вал		1	443	Бутало на копчето		1
415	Кобилица		1	444	Ключ	B4 x 4x 8	2
416	Позиционираща плоча		1	445	Винт	M6 x16	1
417	плъзгач		1	446	Екипировка		2
418	фиксиран блок		1	447	Екипировка	Z20	2
419	Винт	M6 x40	1	448	Ръкав за ключове		1
420	Винт	M12 x25	1	449	Пералня		2
421	Уплътнение на плъзгача		1	450	Винт	M5 x10	2
422	Винт	M5 x16	8	451	Болт		1
423	Регала		1	452	Екипировка	Z45	1
424	Легло		1	453	Екипировка	Z20	1
425	Винт	M3 x12	4	454	Екипировка	Z25	1
426	Долна плоча		1	455	Болт на зъбното колело		1
427	Винт	M8 x12	1	456	Ядка	M8	1
428	Водещ винт скоба		1	457	Междинна втулка на колелото		1
429	Заклучваща гайка		1				

Сглобка на задната част



Части №.	Описание Спецификация Количество		Части №.	Описание Спецификация Количество	
501	Заден капак на задното седло	1	515	Винт с капачка	M6 x20 2
502	Дръжка	1	516	Винт	M6 x20 2
503	Чаша за масло	1	517	Винт	M6 x20 1
504	Затягане дръжка	1	518	Ръчно колело	1
505	Скоба	1	519	Ръчен лост	1
506	Перо	1	520	Водещ винт	1
507	Винт с капачка	M4 x16 6			
508	Задно седло	1			
509	Винт	M5x5 1			
510	Задно седло окачване блок	1			
511	Болт	1			
512	Ключ за задно седло	1			
513	Ограничителен лин	1			
514	Основна плоча	1			

Общо събрание



Части №.	Описание	Спецификация	Количество	Части №.	Описание	Спецификация	Количество
1	Ключ	B4x4 x8	2	101	Гумена постелка		2
2	Екипировка	Z45	1	102	Плоча за пресоване на седлото		1
3	Екипировка	Z20	1	103	Винт	M6 x25	1
4	Винт	M8 x20	1	104	Заклучване на седлото чиния		1
5	Екипировка	Z25	1	105	Винт	M6 x12	11
6	Ръкав		1	106	Гиб		1
7	Болт на зъбното колело		2	107	Плоча за пресоване на седлото		1
8	Ядка	M8	1	108	Лост за дръжка		1
9	Сачмен лагер		3	109	Винт		1
10	Колан		1	110	Скала на циферблата		1
11	Винт	M6 x20	11	111	Водещ винт		1
12	Пералня		6	112	Три топки дръжка		1
13	Време за мост ремъчно колело		1	113	Скоба		1
14	Ключ	C5 x5 x10	1	114	Седло		1
15	Болт		1	115	Скала на циферблата		1
16	Пружинна шайба		1	116	Сложна почивка		1
17	Винт	M4 x10	6	117	Пролет		1
18	Пружинна шайба		1	118	Закачи		1
19	Болт		1	119	Лост за поставка за инструменти		1
20	мулти клин макара		1	120	Болт с шпилка		1
21	Въртящо се рамо		1	121	Винт	M4 x20	8
22	Колан		1	122	Пост за инструменти		1
23	Монтажна плоча		1	123	Гайка на инструменталния стълб		1
24	Измерване на скоростта глава		1	124	Чаша за масло		6

25	Позициониране чиния		4		125	Кръстосана пързалка		1
26	Позициониране чиния		1		126	Винт	M4 x 6	1
27	Пералня		4		127	Въртящ се диск		1
28	Винт	M8 x20	9		128	Хранителна гайка		1
29	Плъзгач		1		129	Скала на циферблата		1
30	Пружинна шайба		4		130	Болт на зъбното колело		1
31	Уплътнение на плъзгача		1		131	Седалка		1
32	Фиксиран блок		1		132	Гиб		1
33	Винт	M6x40	1		133	Половин орех		1
34	Винт	M5 x16	8		134	Вилка за превключване		1
35	Ядка	M6	1		135	Стоманена топка		1
36	Винт	M12x25	1		136	Лост		1
37	Капак на патронника Прозорец		1		137	Седалка		1
38	в				138	Болт на зъбното колело		1
39	Винт	M4x20	2		139	Комбинирана екипировка		1
40	Вилка за превключване		1		140	Сачмен лагер		1
41	Превключвател за пътуване		1		141	Престилка		1
42	Позициониране чиния		1		142	Вал		1
43	Капак на патронника		1		143	Винт	M8 x 10 x 10 1	
44	Гайка с гаечен ключ	M30 x1.5	1		144	Легло		1
45	Опорна плоча		1		145	Регала		1
46	Глава за рязане		1		146	Винт	M3x12	4
47	Шпиндел синхронно ремъчно колело		1		147	Водещ винт скоба		1
48	Ключ	C4 x4 x18	1		148	Ядка		1
49	Ключ	C4 x4 x8	1		149	Винт	M8x12	1
50	Тестов блок		1		150	Гумено краче		4
51	Винт	M5x10	18		151	Тава за чипс		1

52	макара		1		152	Закани		1
53	Шпиндел		1		153	Жребец		1
54	Разделител		1		154	Водещ винт скоба		1
55	Разделител		1		155	Водещ винт		1
56	Екипировка		1		156	Ръкав		1
57	Сачмен лагер		2		157	Скоба		1
58	Конично зъбно колело		2		158	Позиционна плоча		2
59	Капак на лагера		2		159	Екипировка		2
60	Конично зъбно колело		1		160	Превключател		1
61	Дъно на патронника		1		161	Дигитален панел		1
62	Глава на патронника		1		162	Винт	M6x16	1
63	Челюст на Чък		3		163	Разделител		1
64	Челюст на Чък		3		164	Пералня		2
65	Монтаж на превключвател блок		1		165	Бутон за включване/изключване		1
66	Капак на двигателя		1		166	Капак на лагера		1
67	Пръскаща плоча		1		167	Скоба за скоби		1
68	Пръскаща плоча		1		168	Вал		1
69	Капак на двигателя		1		169	Ядка		1
70	Пръскаща плоча		1		170	Ръкав		1
71	Регулируем заклучваща дръжка		1		171	Монтиране		1
72	Перо		1		172	Бутало на копчето		1
73	Заклучващ се капак		1		173	Болт		1
74	Винт	M5x5	1		174	Екипировка	Z20	2
75	Ръчен лост		1		175	Пералня		2
76	Капак на задното седло		1		176	Предаване кутия		1
77	Ръчно колело		1		177	Болт	M10 x 80	1
78	Ръчно колело лост		1		178	Предаване капак на кутията		1

79	Задна част		1		179	Контролна кутия		1
80	Водещ винт		1		180	Копче за скорост		1
81	Защитни		1		181	Индикаторна светлина		1
82	Задна част перваз		1		182	Претоварване защитник		1
83	Ключ		1		183	Превключвател		1
84	Висящ блок		1		184	Ключ	C5 x 5 x 20 1	
85	Болт		1		185	макара		1
86	Винт	M6x20	2		186	Пружинна шайба		1
87	Лост за дръжка		1		187	Мотор		1
88	Три топки дръжка		1					
89	Винт	M6x8	11					
90	Скала на циферблата		1					
91	Винт	M4x16	8					
92	Водещ винт		1					
93	Съединение почивка		1					
94	Винт	M4x16	8					
95	Ядка	M4	24					
96	Гиб		1					
97	Притиснете плочата		2					
98	Гумена постелка		2					
99	Притиснете плочата		2					
100	Винт	M4x10	20					



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