

VEVOR[®]

TOUGH TOOLS, HALF PRICE

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

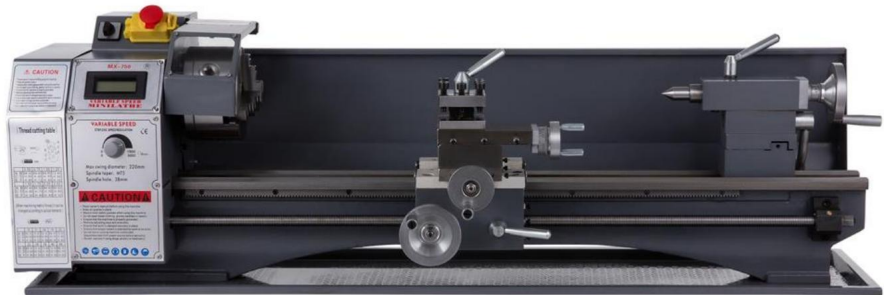
РЪКОВОДСТВО ЗА ОПЕРАТОРА

MX-220*750

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, да проверите дали действително спестявате наполовина в сравнение с водещите големи марки.

VEVOR®

TOUGH TOOLS, HALF PRICE



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

НУЖДАТЕ 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.

ЗАБЕЛЕЖКА

Информацията, съдържаща се в това ръководство, е предназначена като ръководство за работата с тези машини и не представлява част от каквото и да е договор. Данните, които съдържа, са получени от производителя на машината и от други източници. Въпреки че са положени всички усилия, за да се гарантира точността на тези транскрипции, би било невъзможно да се провери всеки отделен елемент. Освен това, развитието на машината може да означава че доставеното оборудване може да се различава в детайли от описанията тук. Следователно отговорността потребителят е длъжен да се увери, че описаното оборудване или процес е подходящ за целта предназначено.

ОГРАНИЧЕНА ГАРАНЦИЯ

Ние полагаме всички усилия, за да гарантираме, че нашите продукти отговарят на високи стандарти за качество и издръжливост и гарантираме на първоначалния потребител/купувач на нашите продукти, че всеки продукт е без дефекти в материалите и изработка, както следва: ЕДНА ГОДИНА ОГРАНИЧЕНА ГАРАНЦИЯ ЗА ВСИЧКИ ПРОДУКТИ, ОСВЕН АКО НЕ Е ПОСОЧЕНО ПО-СПЕЦИАЛНО В ПРОТИВЕН СЛУЧАЙ. Тази гаранция не се прилага за дефекти, причинени пряко или косвено от неправилна употреба, злоупотреба, небрежност или злополуки, нормално износване, ремонт или промени извън нашите съоръжения или от липса на поддръжка.

В никакъв случай не носим отговорност за смърт, наранявания на лица или имущество, нито за случайни, условни, специални или последващи щети, произтичащи от употребата на нашите продукти.

За да се възползвате от тази гаранция, продуктът или частта трябва да ни бъдат върнати за проверка с предплатена доставка. Към стоката трябва да бъде приложено доказателство за дата на покупка и обяснение на рекламацията. проверката разкрие дефект, ние ще поправим или заменим продукта, или ще възстановим покупната цена, ако не можем лесно и бързо да осигурим ремонт или замяна, ако сте готови да приемете възстановяване на сумата. Ние ще върнете ремонтирания продукт или замяната му за наша сметка, но ако се установи, че няма дефект или че дефектът е възникнал по причини, които не са в обхвата на гаранцията на Hermap, тогава потребителят трябва да поеме разходите за съхранение и връщане на продукта.

Производителите си запазват правото да променят спецификациите по всяко време, тъй като непрекъснато се стремят да постигнат по-високо качество на оборудването.

Авторско право. Авторското право върху това ръководство за употреба е наша собственост и не може да бъде възпроизвеждано или копирано без предварителното ни съгласие.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Прочетете и разберете цялата инструкция
ръководството, преди да опитате настройка или работа
на тази машина!

1. Тази машина е проектирана и предназначена за употреба от правилно обучени и опитни само за персонал. Ако не сте запознати с правилното безопасно използване на стругове, не използвайте това машината, докато не е получено подходящо обучение и знания е получено.
2. Дръжте предпазители на място. Предпазните предпазители трябва да се поддържат на място и в работно състояние.
3. Отстранете регулиращите ключове и гаечни ключове.
Преди да включите машината, проверете дали всички регулиращи ключове са отстранени от инструмент.
4. Намалете риска от неволно стартиране.
Уверете се, че превключвателят е в положение ИЗКЛ. преди да включите инструмента.
5. Не претоварвайте инструмента. Винаги използвайте инструмента със скоростта за които е проектирано.
6. Използвайте правилния инструмент. Не насилвайте инструмент или приставка да върши работа, за която не е предназначен проектиран.
7. Поддържайте инструментите грижливо. Поддържайте инструментите остри. и почистете за най-добра и безопасна работа.
Следвайте инструкциите за смазване и смяна на аксесоари.
8. Винаги изключвайте машината от захранването, преди да я регулирате или обслужване.
9. Проверете за повредени части. Проверете за подравняване на движещите се части, счупване на части, монтаж, и всяко друго състояние, което може да повлияе на работата на инструментите. Предпазителят или която и да е част, която е повредена, трябва да бъде ремонтирана или подменена.
10. Изключете захранването. Никога не оставяйте машината без надзор. Не оставяйте машина докато спре напълно.
11. Поддържайте работното място чисто, претрупаните зони и пейката водят до инциденти.
12. Не използвайте в опасна среда.
Не използвайте електрически инструменти във влажни или мокри места или да ги излагате на дъжд. Поддържайте работното място добре осветен.

13. Дръжте децата и посетителите далеч. Всички посетителите трябва да се държат на безопасно разстояние от работната зона.
14. Направете работилницата подходяща за деца.
Използвайте катинари, главни прекъсвачи и извадете ключовете за стартер.
15. Носете подходящо облекло. Широки дрехи, ръкавици, вратовръзки, пръстени, гривни или други Бижутата могат да се закачат в движещи се части. Препоръчват се обувки, които не се хлъзгат. Носете защитно покритие за коса, което задържа дългата коса. Не носете никакви ръкавици.
16. Винаги използвайте предпазни очила. Всеки ден само очилата имат удароустойчиви лещи; те не са предпазни очила.
17. Не се претоварвайте. Застанете стабилно и баланс по всяко време.
18. Не доближавайте ръцете си до режещия инструмент, докато машината работи.
19. Не извършвайте никакви монтажни работи докато машината работи.
20. Прочетете и разберете всички предупреждения публикувано на машината.
21. Това ръководство е предназначено да запознае вие с техническите аспекти на това струг. Той не е и не е бил предназначен да бъде ръководство за обучение.
22. Неспазването на всички тези предупреждения може да доведе до сериозни нараняване.
23. Малко прах, образуван от шлайфането с машина, Рязането с рязане, шлайфане, пробиване и други строителни дейности съдържа химикали, за които е известно, че причиняват рак, вродени дефекти или други репродуктивни увреждания. Някои примери за тези химикали са олово от боя на оловна основа; кристален силициев диоксид от тухли и цимент и други зидарски продукти.
24. Рискът ви от тези експозиции варира, в зависимост от това колко често правите този вид работа. За да намалите излагането си на тези химикали: работете в добре проветриво помещение и работете с одобрени предпазни средства, като например онези противопрахови маски, специално предназначени да филтрират нашите микроскопични частици.

СПЕЦИФИКАЦИИ:

	MX-220*750
Капацитети:	
Люлка над леглото	220 мм
Люлка над кръстосана пръзалка	110 мм
Разстояние между центровете	400 мм
Ширина на леглото	100 мм
Глава:	
Отвор през шпиндела	38 мм
Конусност в носа на шпиндела	MT5
Брой скорости на шпиндела	Променлива
Диапазон на скоростите на шпиндела	0-1250/0-2500 об/мин
Подаване и вдяване на резба:	
Брой метрични резби	9
Диапазон от метрични резби	0.5-3mm
Брой имперски резби	10
Гама от имперски резби	10-44 TPI
Диапазон на надлъжно подаване	0,1-0,20 мм
Състав и карета:	
Тип инструментален стълб	4-посочен
Максимален ход на комбинирания плъзгач	55 мм
Максимален напречен ход на плъзгача	75 мм
Максимален ход на каретката	276 мм
Задно седло:	
Ход на шпиндела на задното седло	60 мм
Конусност в шпиндела на задното седло	MT2
Разни:	
Главен мотор:	1100W
Размер:	
Дължина	1120 мм
Ширина	340 мм
Височина	430 мм
Тегло	80 кг

Спецификациите в това ръководство са дадени като обща информация и не са обвързващи. Запазваме си правото да извършва, по всяко време и без предварително уведомление, промени или модификации на части, фитинги и аксесоари, счестени за необходими по каквато и да е причина.

СЪДЪРЖАНИЕ

ОГРАНИЧЕНА ГАРАНЦИЯ	1
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ЗА БЕЗОПАСНОСТ	2
СПЕЦИФИКАЦИИ	3
СЪДЪРЖАНИЕ	4
СЪДЪРЖАНИЕ НА КОНТЕЙНЕРА ЗА ПРЕВОЗ	5
РАЗОПАКОВКА И ПОЧИСТВАНЕ	6
ЧЕРТЕЖ НА ФУНДАМЕНТА	6 ОБЩО
ОПИСАНИЕ	7
КОНТРОЛНИ ОРГАНИ	8
ЕКСПЛОАТАЦИЯ	10
ПРИНАДЛЕЖНОСТИ ЗА СТРУГ	15
РЕГУЛИРАНЕ.....	17
СМАЗВАНЕ	18
ЕЛЕКТРИЧЕСКО СВЪРЗВАНЕ	19
ПОДДРЪЖКА	20
РЕШЕНИЕ НА ПРОБЛЕМИ	21

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Прочетете и разберете цялото съдържание на това

Ръководството преди да се опитате да го настроите или използвате!

Неспазването може да причини сериозни наранявания!

СЪДЪРЖАНИЕ НА КОНТЕЙНЕРА ЗА ПРЕВОЗ

1 струг MX-220*750

1 Кутия с инструменти

1 Ръководство за употреба

СЪДЪРЖАНИЕ НА КУТИЯТА С ИНСТРУМЕНТИ (фиг. 1)

6 метални зъбни колела

3 Външна челюст

1 Маслен пистолет

2 отвертка

1 ключ за челюстния патронник

5 шестостенни гаечни ключа

3 двустранни гаечни ключа

1 Мъртва точка

2 Дръжка на ръчното колело

1 Централна опора

1 последовател почивка

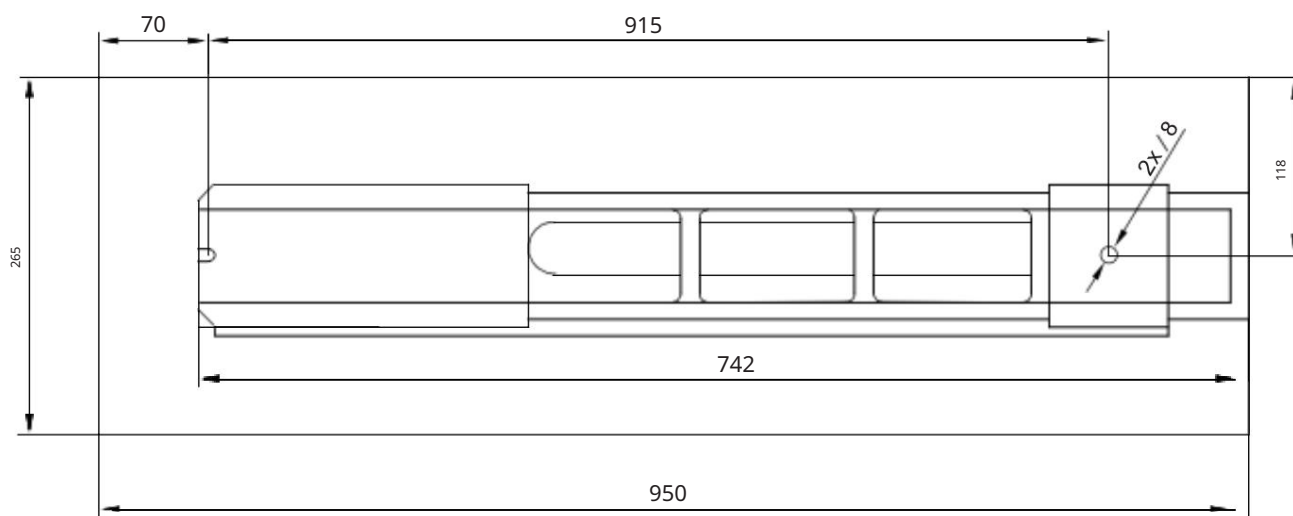


Фиг. 1

РАЗОПАКОВКА И ПОЧИСТВАНЕ

1. Завършете премахването на дървената щайга около струга
2. Проверете всички аксесоари на машинния инструмент съгласно опаковъчния лист.
3. Развийте струга от дъното на транспортния сандък.
4. Изберете място за струга, което е сухо, с добро осветление и достатъчно пространство, за да може обслужвайте струга от всичките четири страни.
5. С подходящо повдигащо оборудване бавно повдигнете струга от дъното на транспортната щайга. Не повдигайте от шпиндела. Уверете се, че стругът е балансиран, преди да го преместите на стабилна работна маса или стойка.
6. За да избегнете усукване на леглото, мястото на струга трябва да е абсолютно плоско и хоризонтално. Закрепете струга с болтове към стойката (ако се използва). Ако използвате пейка, за най-добра производителност го закрепете през болт.
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. Те ще повредят боядисаните повърхности. Покрийте всички почистени повърхности с тънък филм машинно масло 20W.
8. Свалете капака на крайното зъбно колело. Почистете всички компоненти на крайното зъбно колело 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. 1t интегрира главата и задвижващия блок за закрепване на каретката и водещия винт. Двете прецизно шлифовани V-образни глави – странично и шлифоващо, са... точното ръководство за каретката и задното седло. Главният двигател е монтиран отзад от лявата страна на легло.



Фиг. 3

Глава (фиг. 4)

Главата е отлята от висококачествен материал с ниски вибрации чугун. Закрепен е към леглото с четири винта.

Главният шпиндел помещава главния шпиндел с два прецизни конусни ролкови лагери и задвижващия агрегат. Главният шпиндел предава въртящия момент по време на процес на струговане. Той също така държи детайлите и затягащи устройства (напр. 3-челюстен патронник).



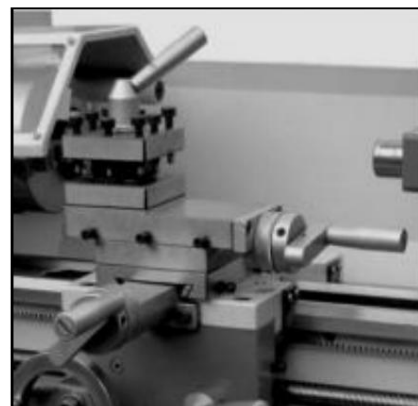
Фиг. 4

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 тип „лястовича опашка“. Луфтът в напречния плъзгач може да се регулира с направляващите планки.

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

На горния плъзгач е монтиран четирипосочен инструментален стълб и позволява затягането на четири инструмента. Разхлабете центъра затегнете дръжката, за да завъртите който и да е от четирите инструмента в желаната позиция.

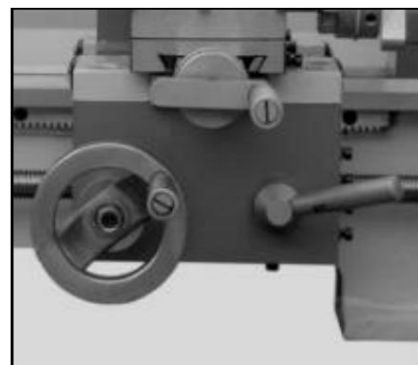


Фиг. 5

Престилка (фиг. 6)

Престилката е монтирана на леглото. 1t помещава полугайката с лост за задействане на автоматичното подаване. Половин гайките 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

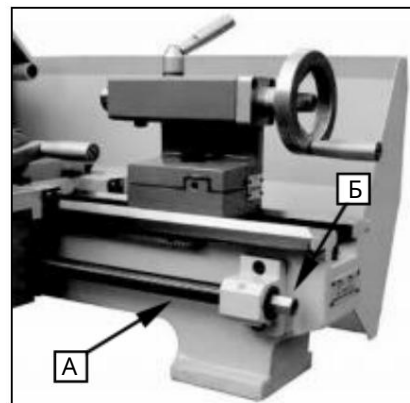
Водещият винт (А, фиг. 7) е монтиран отпред на машинното легло. Той е свързан с предавателната кутия отляво за автоматично подаване и се поддържа от лагери и на двете краища. Шестоъгълната гайка (В, фиг. 7) от десния край е предназначена да компенсира хлабината на водещия винт.

Задно седло (фиг. 8)

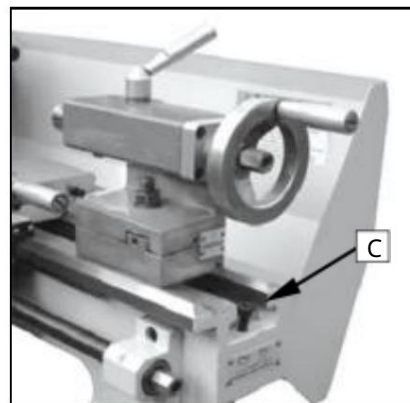
Задното седло се плъзга по V-образна форма и може да се затегне на всяко място. Задното седло има усилен шпиндел с вложка тип Морз № 2 и градуирана скала. Шпинделът може да се затегне на всяко място с помощта на затягащ лост. Шпинделът се движи с ръчно колело в края на задното седло.

ЗАБЕЛЕЖКА:

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



Фиг. 7



Фиг. 8

КОНТРОЛ

1. Бутон за ВКЛ./ИЗКЛ. за аварийно включване/изключване (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.

2. Превключвател (Е, 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 (обратно). Позиция "0" е ИЗКЛ. и шпинделът остава в покой.

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. Възможният диапазон на скоростта зависи от позицията на задвижващия ремък.



Фиг. 9

4. Заклучване на каретката

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

Внимание: винтът за заключване на каретката трябва да се отключи преди може да възникне включване на автоматични 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 задното седло (вдясно). Завъртете ръката 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 на 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 позиция.

9. Лост за затягане на Tool Post (F, фиг. 11)

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

10. Затягащ винт Tailstock (G, фиг. 12)

Завъртете шестостенната гайка по 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.

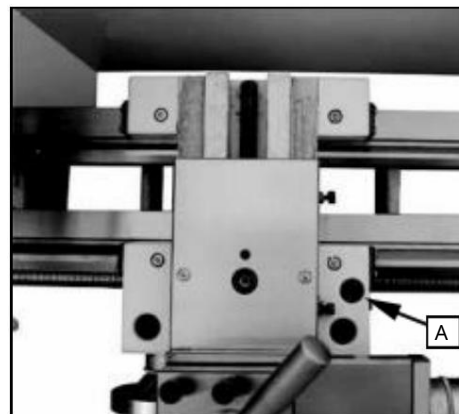
12 Ръчно колело за траверса на задната стойка (I, фиг. 12) .

Завъртете по часовниковата стрелка, за да придвижите перото напред - Завъртете брояча, по часовниковата стрелка, за да приберете перото .

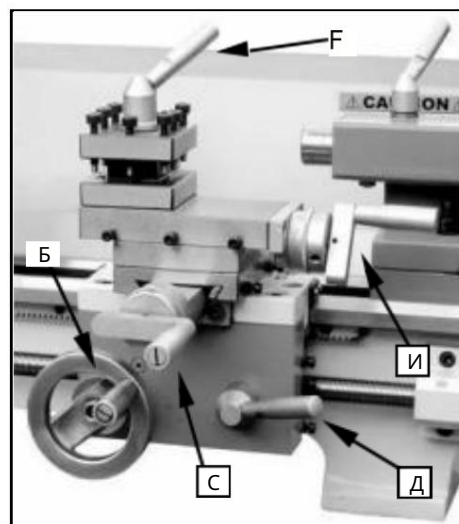
13. Регулиране на отместването на опашката (J, фиг. 01)

Трите винта, разположени на основата на задното седло, са използван

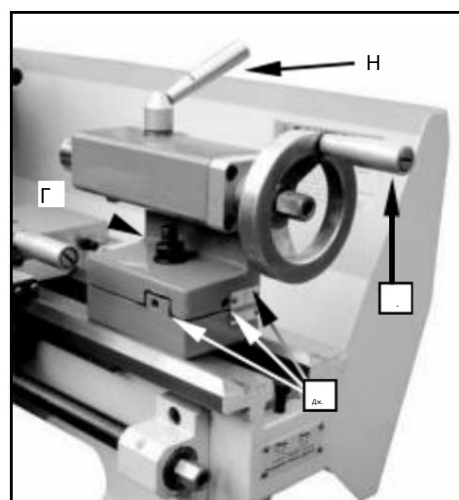
за да изключите, настройте задното седло за рязане на конуси. Разхлабете застопоряващ винт на края на задното седло. Разхлабете единия страничен комплект винт, докато затягате другия, докато се получи отместването е показано на скалата. Затегнете заключващия винт.



Фиг. 10



Фиг. 11



Фиг. 12

ОПЕРАЦИЯ

Подмяна на патронника

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

Настройка на инструмента

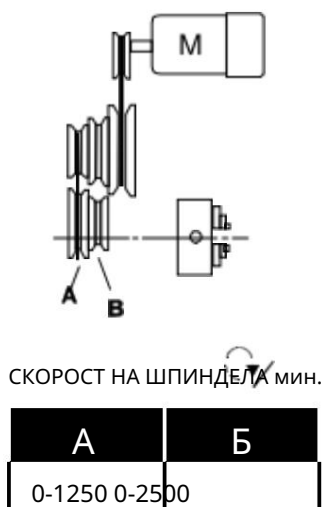
Затегнете струговия инструмент в държача за инструменти.

Инструментът трябва да бъде здраво затегнат. При струговане инструментът има склонност да се огъва под силата на рязане, генерирана по време на образуването на стружка. За най-добри резултати, Издатината на инструмента трябва да се поддържа минимум 3/8" по-малка.

Ъгълът на рязане е правилен, когато режещият ръб е в една линия с централната ос на детайла. Правилната височина на инструмента може да се постигне чрез сравняване 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

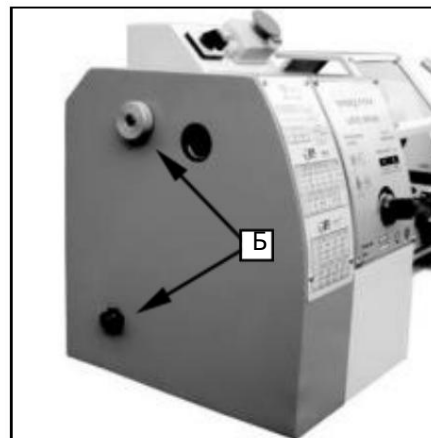
1. Развийте двата закрепващи винта (В, фиг.15) и отстранете защитния капак.
2. Регулирайте клиновия ремък (С, фиг.16) в съответната позиция.
3. Затегнете обтягащата ролка и затегнете отново гайката.



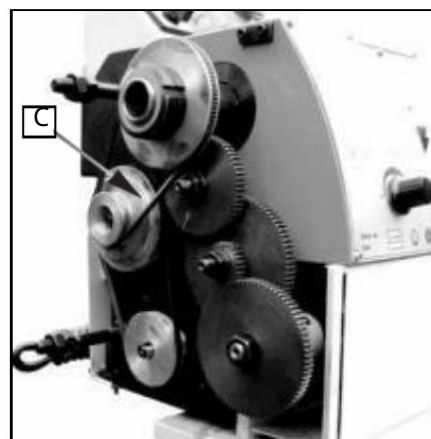
Фиг. 13



Фиг. 14



Фиг. 15



Фиг. 16

Ръчно завъртане

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 инсталирания комплект зъбни колела).

Подмяна на скорости за смяна

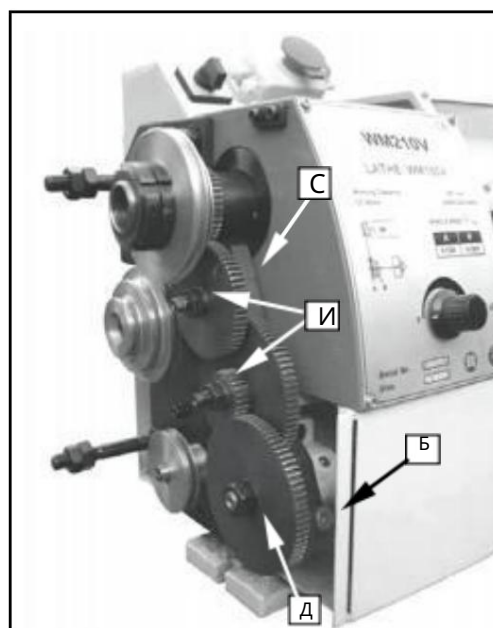
1. Изключете машината от захранването.
2. Развийте двата закрепващи винта и свалете защитния капак.
3. Разхлабете заключващия винт (В, фиг.19) на квадранта.
4. Завъртете квадранта (С, фиг.19) надясно.
5. Развийте гайката (D, фиг.29) от водещия винт или гайките (Е, фиг.19) от квадрантните болтове, за да свалите сменяемите зъбни колела отпред.
6. Монтирайте зъбните колела 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 зъбните колела, като поставите обикновен лист хартия като помощно средство за регулиране или разстояние между зъбните колела.
9. Фиксирайте квадранта с заключващия винт.
10. Монтирайте защитния капак на главата и свържете отново машината към захранването.



Фиг. 17



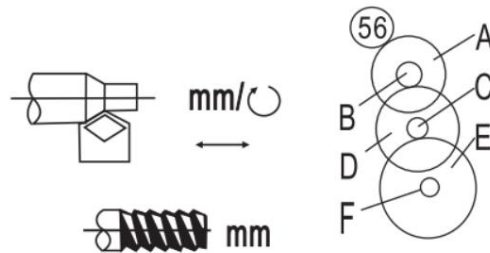
Фиг. 18



Фиг. 19

МАСА ЗА РЕЗБА И ПОДАВАНЕ

(Thread cutting table)



		0.50	0.75	1.00	1.25
A B		84 30	84 40	84 60	72 40
C D		H 60	H 60	H 50	H 60
E F		H 80	H 72	H 80	H 50
	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00
A B	60 40	80 50	84 60	84 60	72 60
C D	H 80	H 72	H 50	H 50	H 80
E F	H 50	H 40	H 40	H 33	H 33

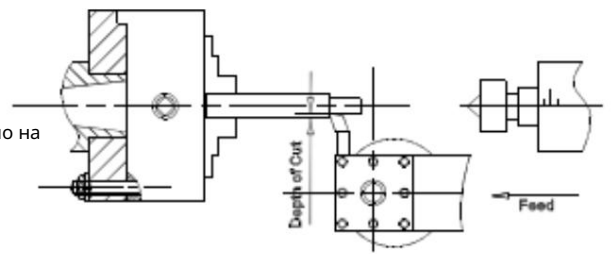
(When machining metric thread, It can be changed according to actual demand.)



	10	11	14	19	20
A B	60 H	72 H	52 H	84 H	72 33
C D	40 50	50 60	50 60	50 H	H 80
E F	H 52	H 52	H 80	60 H	H 40
	22	28	38	40	44
A B	66 H	72 H	72 40	72 H	66 H
C D	52 60	50 30	H 52	52 33	60 30
E F	H 80	H 80	H 84	H 84	H 84

Право завиване (фиг. 21)

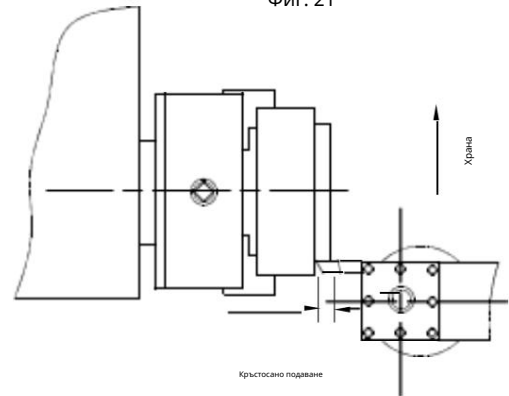
При операцията по праволинейно струговане, инструментът се подава успоредно на оста на въртене на детайла. Подаването може да бъде ръчно чрез завъртане на ръчното колело на седлото на струга или чрез горния плъзгач, или чрез активиране на автоматичното подаване. Напречното подаване за дълбочината на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



Фиг. 21

Обработка и вдлъбнатини (фиг. 22)

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



Фиг. 22

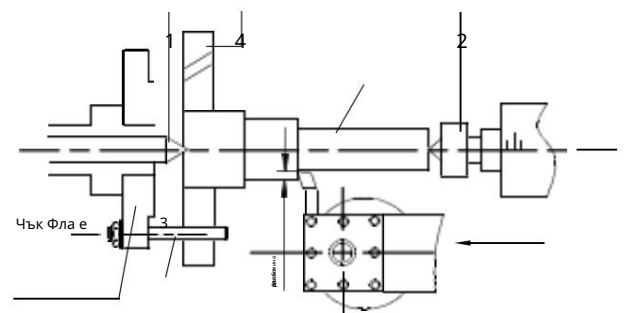
Завъртане между центровете (фиг. 23)

За струговане между центри е необходимо да свалите патронника от шпиндела. Поставете центъра MT3 в шпиндела. Носа и центъра MT2 в задната част. Монтирайте детайл, монтиран с водещия зъбец между центровете. Шофьорът се задвижва от уловител или лицева плоча

Забележка: Винаги използвайте малко количество грес върху център за предотвратяване на прегряване на върха на центъра

Конично струговане с използване на отместване на задното седло

Работата до страничен ъгъл от 5° може да се завърти чрез отместване опашката. Ъгълът зависи от дължината на детайл



1. Фиксиран център 60°
3. Шифт за кучешко задвижване

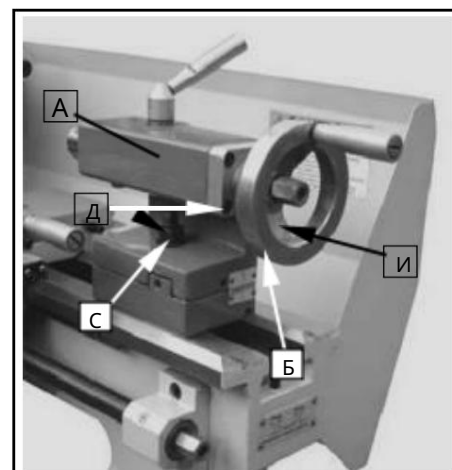
2. Живот център 60°
4. Кучешки петък

Фиг. 23

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

Развийте фиксиращия винт (В, фиг. 24) в десния край на задна част. Разхлабете предния регулиращ винт (С, фиг. 24) и поемете същото количество, като затегнете задната част регулиращия винт (D, фиг. 24), докато се достигне желаната конусност е постигнато. Желаната кръстосана корекция може да бъде отчетете от скалата. (Е, фиг. 24). Първо затегнете отново комплекта винт (В, фиг. 24) и след това двата (предния и задния) регулиращ винт за заключване на задната част в позиция. Затегнете отново заключващия винт (А, фиг. 24) на задната част. Детайлът трябва да се държи между двата центъра и задвижван от лицева плоча и куче водач

След конусното струговане, задната част трябва да се върне в първоначалната му позиция според нулевата позиция на скалата на задната част. (Е, фиг. 24)



Фиг. 24

Рязане на резба

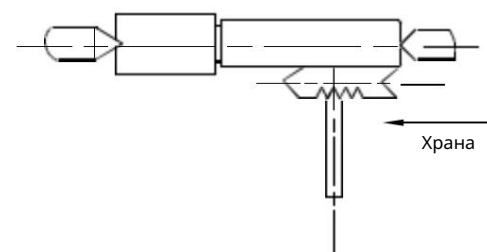
Настройте машината на желаната стъпка на резбата (според към таблицата за нарязване на резба, фиг.20). Стартирайте машината и закрепете полугайката. Когато инструментът достигне детайла, той ще направи първоначалния проход за нарязване на резба. Когато инструментът достигне края на рязането, спрете машината, като изключите двигателя и едновременно с това издърпайте инструмента от детайла, така че да излезе от резбата. Не освобождавайте лоста за полугайката.

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 бил обработен диаметър на желаната нишка.
- Детайлът изисква скосяване в началото на резба и подрязване при изтичането на резбата.
- Скоростта трябва да бъде възможно най-ниска.
- Сменяемите предавки трябва да са монтирани съгласно необходимата височина на тона.
- Инструментът за рязане на резба трябва да е точно с формата на пробата като резбата, трябва да е абсолютно правоъгълна и затегната така, че да съпада точно със завъртането на център.
- Резбата се произвежда в различни стъпки 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 захваната гайка на водещия винт чрез обръщане на превключвателя.
- Спрете машината и подайте инструмента за нарязване на резба при малки дълбочини на рязане, използвайки напречния плъзгач.
- Преди всеки пасаж поставете горния слайд приблизително 0,2 до 0,3 мм наляво и надясно последователно, за да отрежете резбата свободно. По този начин инструментите за рязане на резба режат само по единия страничен ръб на резбата при всеки проход. Продължете да режете резбата свободно, докато почти достигнете пълната дълбочина на резбата.



Фиг. 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 челюстите се регулират автоматично и работата им става все по-плавна.

Забележка:

За оригиналния 3-челюстен патронник, монтиран на струга, фабрично патронникът е монтиран по най-добрия начин, за да се гарантира точността на захващане с две маркировки "0" (А, Фиг. 26) е показан на патронника и фланеца на патронника.

Има два вида челюсти: вътрешни и външни челюсти.

Моля, обърнете внимание, че броят на челюстите съвпада с броя в канала на патронника. Не ги смесвайте.

Когато ще ги монтирате, моля, монтирайте ги във възходящ ред 1 - 2 - 3, а когато ще ги сваляте, не забравяйте да ги свалите в низходящ ред 3-2-1, едно по едно. 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 прецизна настройка на цилиндрични детайли. (Фиг. 27)

Патронник за бормашина (по избор)

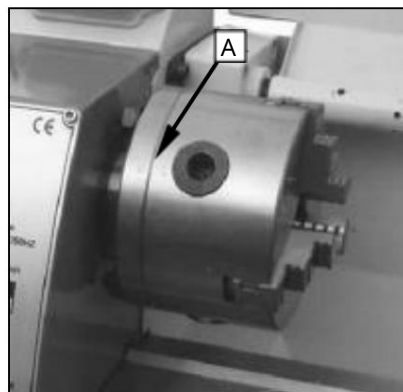
Използвайте патронника за бормашина, за да закрепите центриращи свредла и спирални свредла в задното седло. (В, фиг.28)

Морзов коничен вал (по избор)

За монтиране на патронника в задното седло е необходим шпиндел. Той е с конус Морз № 2. (С, фиг.28)

Център на живо (по избор)

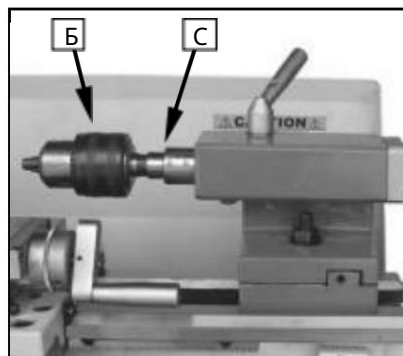
Въртящият се център е монтиран в сачмени лагери. Използването му е силно препоръчително за струговане със скорости над 600 об/мин. (Фиг. 29)



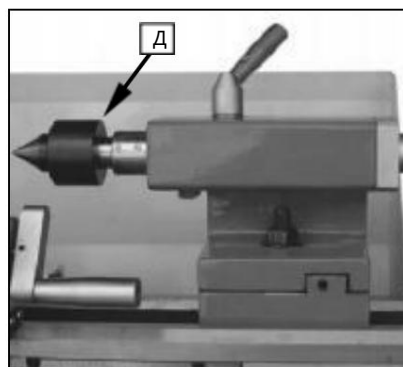
Фиг. 26



Фиг. 27



Фиг. 28



Фиг. 29

Постоянна почивка (по избор)

Постоянната люлееща 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 част, която функционира като крайна опора, осигурява безшумна работа. Постоянната люлееща част е монтирана на направляващите части и е закрепена отдолу с заключваща плоча. Плъзгащите се пръсти изискват непрекъснато смазване.

контактните точки, за да се предотврати преждевременно износване. (фиг.30)

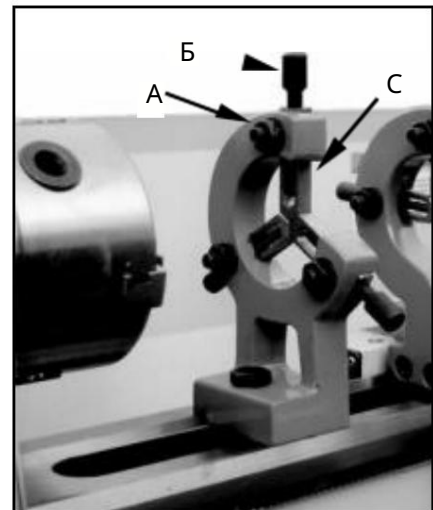
Настройка на стабилната поставка (по избор)

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 силно детайла. Затегнете трите гайки (А, фиг.31). Смажете плъзгащите се точки с машинно масло.
4. Когато след продължителна операция челюстта се покаже износване, върховете на пръстите могат да бъдат изпилени или прешлифовани.

Следвайте почивката (по избор)

Следващата опора е монтирана на седлото и следва движение на струговия инструмент. Необходими са само два плъзгачи се пръста. Мястото на третия пръст се заема от струговия инструмент. Следващият люнет се използва за стругови операции върху дълги, тънки детайли. 1t предотвратява огъването на детайла под налягане от струговия инструмент. (Фиг. 31)

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



Фиг. 30



Фиг. 31

НАСТРОЙКА

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

Основни шпинделни лагери

Основните лагери на шпиндела се регулират във фабриката.

Ако хлабината стане видима след значителна употреба,

Лагерите могат да се регулират.

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

Регулиране на напречния плъзгач

Напречният плъзгач е снабден с направляваща лансна (С, фиг.33) и може да се регулира с винтове (D, фиг.33), снабдени с контрагайки. (Е, фиг.33) Разхлабете контрагайките и затегнете фиксиращите винтове, докато плъзгачът се движи свободно без луфт.

Затегнете контрагайките, за да задържите регулирането.

Регулиране на горния плъзгач

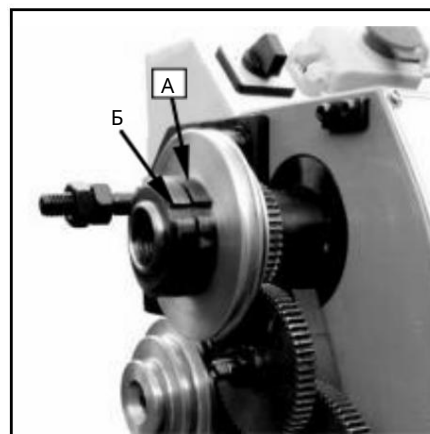
Горният плъзгач е снабден с планка (F, фиг. 34) и може да се регулира с винтове (G, фиг. 34), снабдени с контрагайки. (H, фиг. 34) Разхлабете контрагайките и затегнете фиксиращите винтове, докато плъзгачът се движи свободно без луфт.

Затегнете контрагайките, за да запазите регулирането.

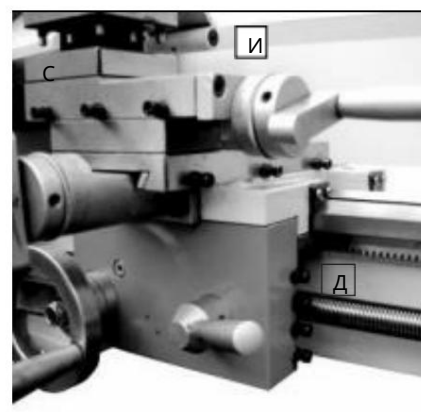
Регулиране на водача на половин гайка

Захващането на половинките гайки може да се регулира с винтове (1, фиг. 35), снабдени с контрагайки (J, фиг. 35).

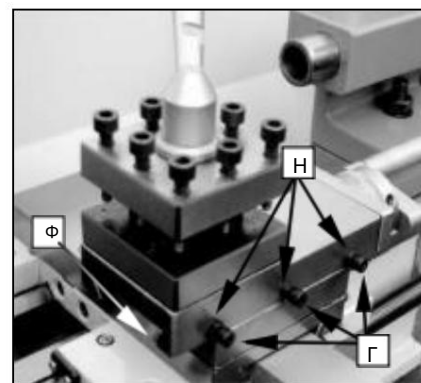
Разхлабете гайките от дясната страна на престилката и регулирайте контролните винтове, докато и двете полугайки се задвижат свободно без хлабина. Затегнете гайката.



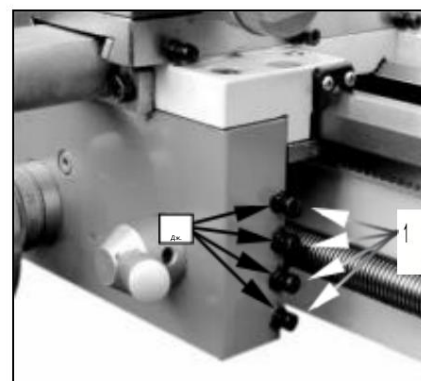
Фиг. 3.



Фиг. 33



Фиг. 34



Фиг. 35

СМАЗВАНЕ

ВНИМАНИЕ LUBRICATION

Стругът трябва да се обслужва на всички точки за смазване и всички резервоари да бъдат напълнени до работно ниво, преди стругът да бъде пуснат в експлоатация!

Неспазването може да причини сериозни щети!

БЕЛЕЖКИ:

Смажете леко всички плъзгащи се направляващи преди всяка употреба.

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

1. Превоз

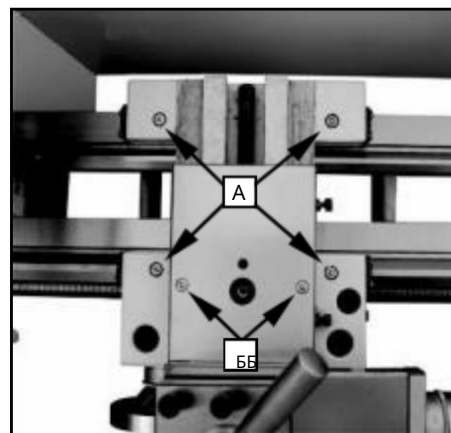
Смазвайте четирите маслени отвора (А, фиг. 36) с машинно масло 20W веднъж дневно.

2. Кръстосано плъзгане

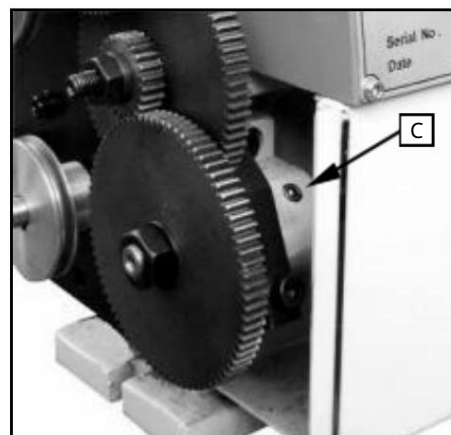
Смазвайте двата маслени отвора (В, фиг. 36) с машинно масло 20W веднъж дневно.

3. Водещ винт

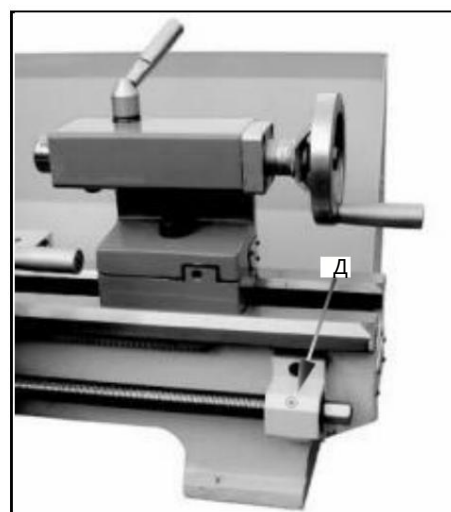
Смазвайте левия маслен отвор (С, фиг. 37) и десния маслен отвор (D, фиг. 38) с машинно масло 20W веднъж дневно.



Фиг. 36



Фиг. 37



Фиг. 38

ЕЛЕКТРИЧЕСКИ ВРЪЗКИ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

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

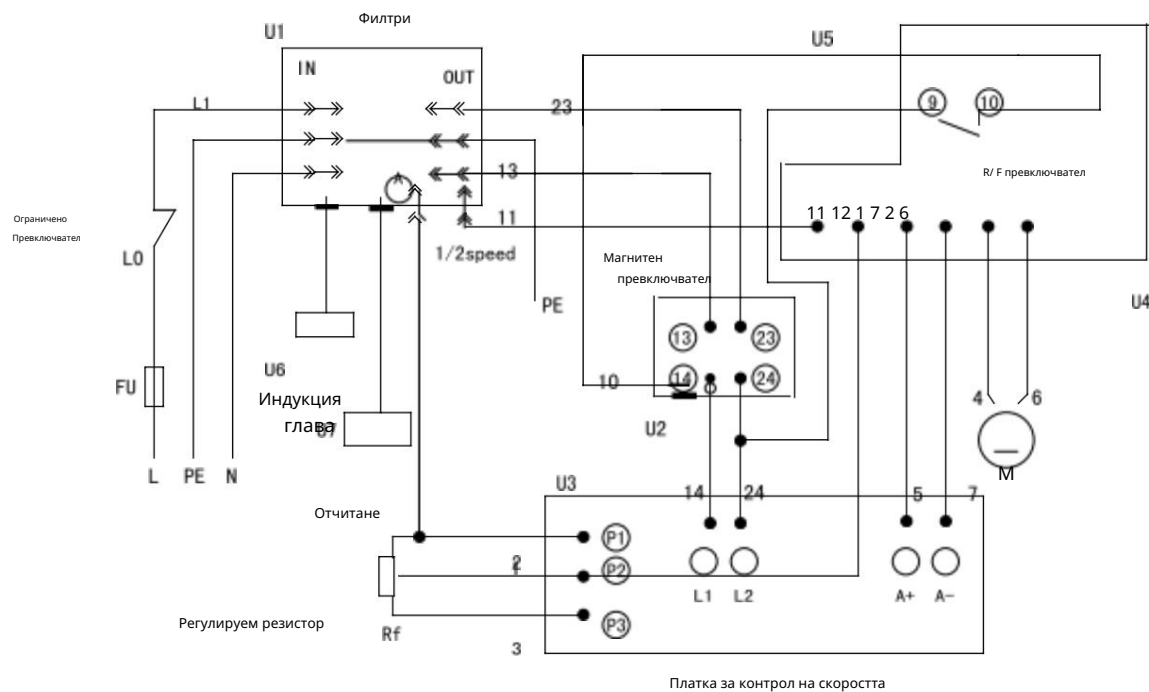
Неспазването може да причини сериозни наранявания и щети на машините и имуществото!

MX-220*750the е с мощност само 1100 W.

Уверете се, че наличното захранване на мястото на струга е със същия номинал като това на струга. Използвайте схемата на свързване (фиг. 3-9) за свързване на струга към електрическата мрежа.

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 отнасяте с нея внимателно, да я поддържате чиста и редовно да я смазвате и гресирате. 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. Съберете парцалите за почистване или почистващата вълна в подходящ затворен съд и ги изхвърлете по екологосъобразен начин - не ги изхвърляйте в обикновените отпадъци!

2. Смажете леко всички плъзгащи се направляващи преди всяка употреба. Сменяемите зъбни колела и водещият винт трябва също така да се смазват леко с грес на литиева основа.
3. По време на работа, стружките, които падат върху плъзгащата се повърхност, трябва да се почистват своевременно, а проверката трябва да се извършва често, за да се предотврати попадането на стружки в мястото между седлото на машинния инструмент и направляващата на леглото на струга. Асфалтовият филц трябва да се почиства в определено време.

БЕЛЕЖКИ:

Не отстранявайте стружките с голи ръце. Съществува риск от порязвания поради остри ръбове на стружките. Никога не използвайте запалими разтворители или почистващи препарати, или препарати, които отделят вредни изпарения. Защитете електрическите компоненти, като двигатели, ключове, разпределителни кутии и др., от влага по време на почистване.

4. Всеки ден след операцията отстранявайте всички стружки и почиствайте различните части на машината, като нанасяте машинно масло, за да предотвратите ръжда.
5. За да се поддържа точността на обработката, внимавайте за центъра, повърхността на машинния инструмент за патронника и направляващата и избягвайте механични повреди и износване, дължащи се на неправилна направляваща.
6. Ако се открие повреда, поддръжката трябва да се извърши незабавно.

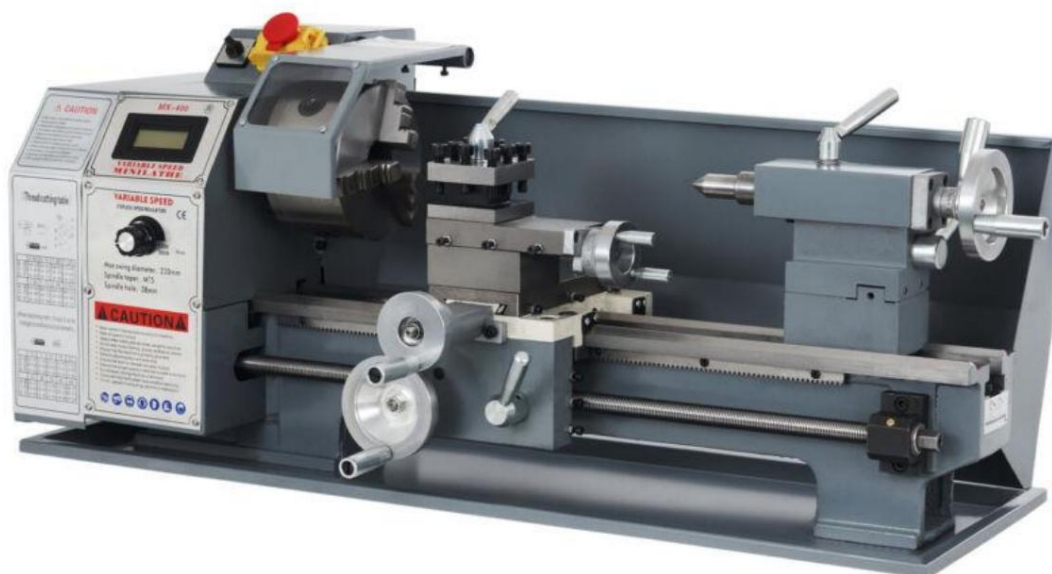
ЗАБЕЛЕЖКИ: Ремонтни дейности могат да се извършват само от квалифициран персонал със съответните механични и електрически познания.

ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ

Проблем	Възможна причина	Елиминиране
Повърхността на детайла е твърде тъпа, а графав.	инструментът е	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	1 увеличение на радиуса
Детайлът става коничен	Центровете не са подравнени (задното седло има отместване)	Регулирайте задното седло 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	Разхлабете центъра на задното седло
Инструментът има късо острие	Скоростта на рязане е твърде висока	Намалете скоростта на рязане
живот	Кръстосаното подаване е твърде високо	Долно напречно подаване (допускът за довършителни работи не трябва да надвишава 0,5 мм)
	Недостатъчно охлаждане	Повече охлаждаща течност
Твърде високо износване на фланшовете	Ъгълът на завоя е твърде малък	1. Увеличете ъгъла на завой
	Върхът на инструмента не е регулиран на височина в центъра.	Правилно регулиране на височината на инструмента. инструмент
Режещият ръб се счупва. Ъгълът на клина е твърде малък (натрупване на топлина).		1. Увеличете ъгъла на клина
	Скъръцане от пукнатина поради неправилно охлаждане	Охладете равномерно
	Прекомерна хлабина на шпиндела лагер	Регулирайте хлабината в лагера на шпиндела
	Подреждане (вибрации)	уговорка
Прерязаната нишка е грешна	Инструментът е затегнат неправилно или е прекалено центриран.	
	започнал съм да меля погрешно начин	Правилно шлифване на ъгъла
	Грешен тон	Регулирайте правилната височина на тона
	Грешен диаметър	Обострите детайла до правилния диаметър
Шпинделът не се активира. Активиран е аварийният стоп превключвател.		Отключете аварийния стоп превключвател

PARTS LIST FOR

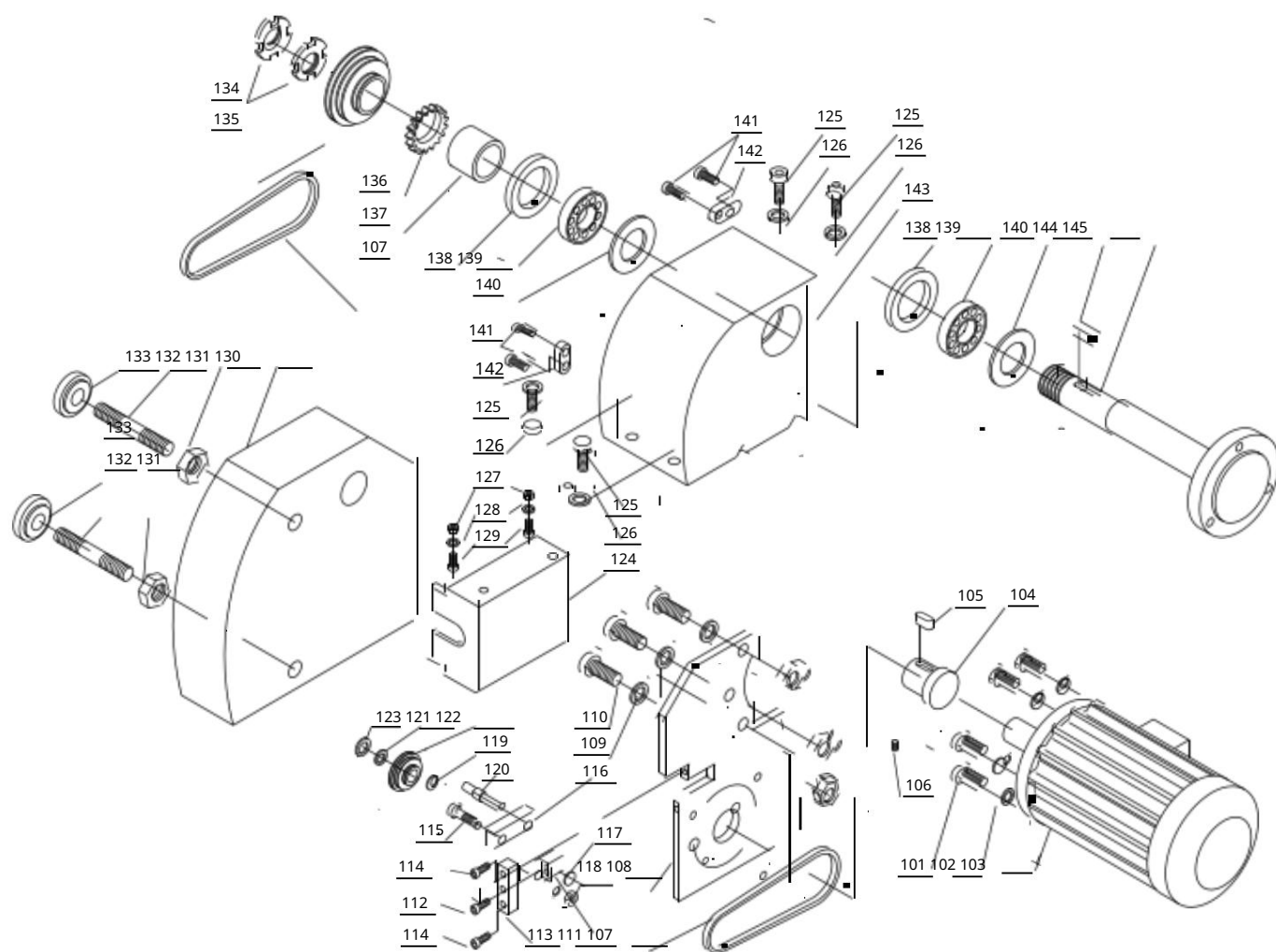
MX-220*750



Прочетете и разберете ръководството за експлоатация и информацията за безопасност
Преди операцията!

MX-220*750 СТРУГ С ПРОМЕНЛИВА СКОРОСТ

Сглобка на шпиндел

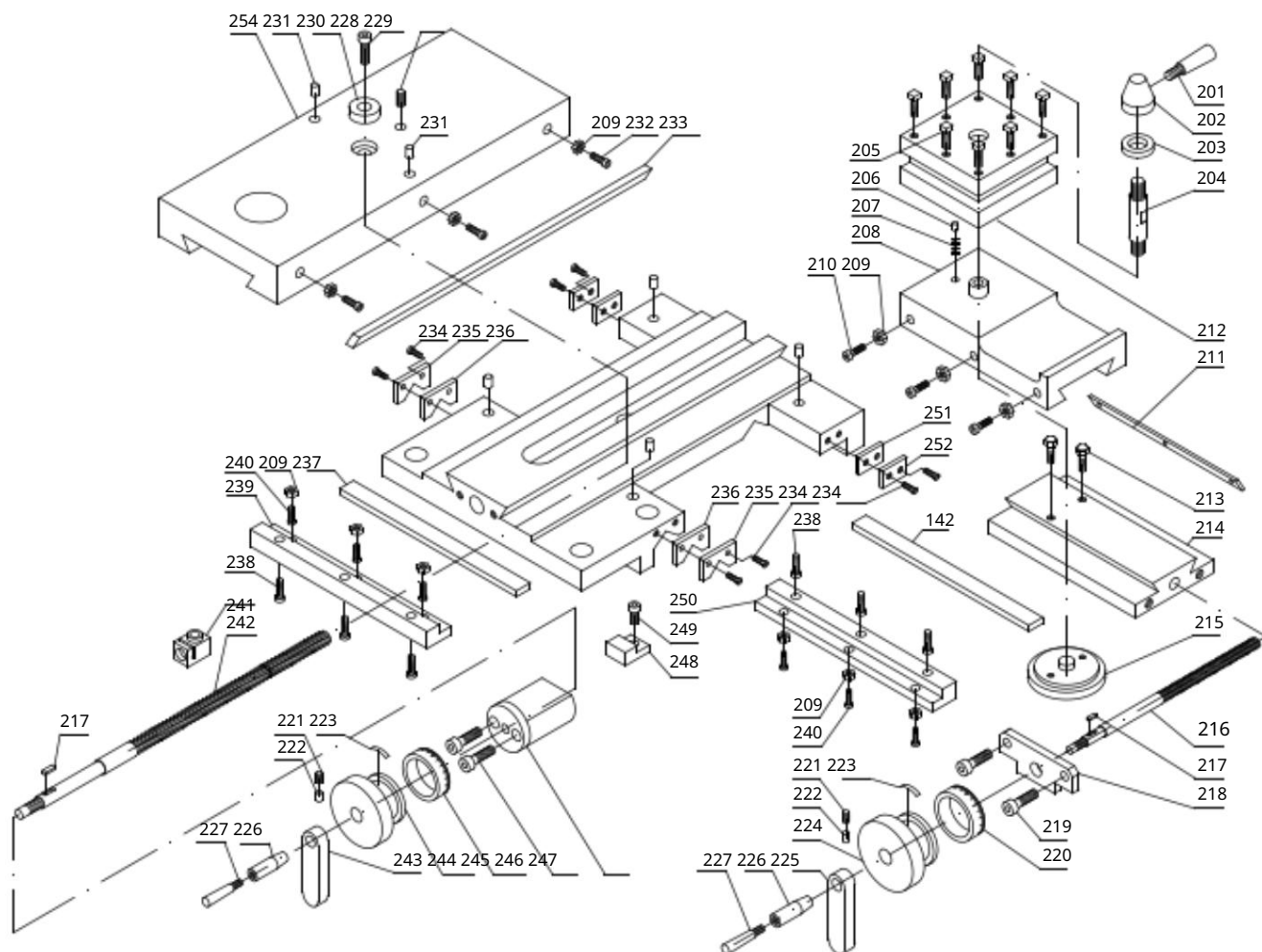


Номер на частите	Описание	спецификация	Количество
101	Винт	M5x25	4
102	Пералня		4
103	DC мотор	Безчетков	1
104	Моторно издърпване		1
105	Ключ	A4x4x20	1
106	Винт	M6x8	1
107	Колан	370 мм	2
108	Скоба за плоча		1
109	Пералня	8	3
110	Винт	M8x20	3
111	Блок		1
112	Винт	M6x30	1
113	Блок		1
114	Винт	M6x20	1
115	Болт		1
116	Блок		1
117	Пералня		1
118	Ядка		1
119	Пружинен пръстен	Ø8x0.8	1
120	Болт		1
121	Лагер		1
122	макара		1

Номер на	Описание	спецификация	Количество
	Пружинен пръстен	Ø 22x1	1
	Корица		1
	Винт	M8x25	4
	Пералня	8	4
	Ядка	M8	2
	Пералня	8	2
	Винт	M8	2
	Калъф за колан		1
	Ядка	M10	2
	Болт	M10x80	2
	Ядка	M10	2
	Ядка	M27x1	2
	Шпинделен скоба		1
	Болт	40T	1
	Разделител		1
	Уплътнение		1
	Лагер	30206	1
	Покритие за мазнина		1
	Винт	M4x10	2
	Блок		1
	Глава		1
частите 123 124 125 126 127 128 129 130 131 132 133 134 135 136 137 138 139 140 141 142 143 144 145	Шпиндел		1

МХ-220*750 СТРУГ С ПРОМЕНЛИВА СКОРОСТ

Горен плъзгач, напречен плъзгач, монтаж на каретка

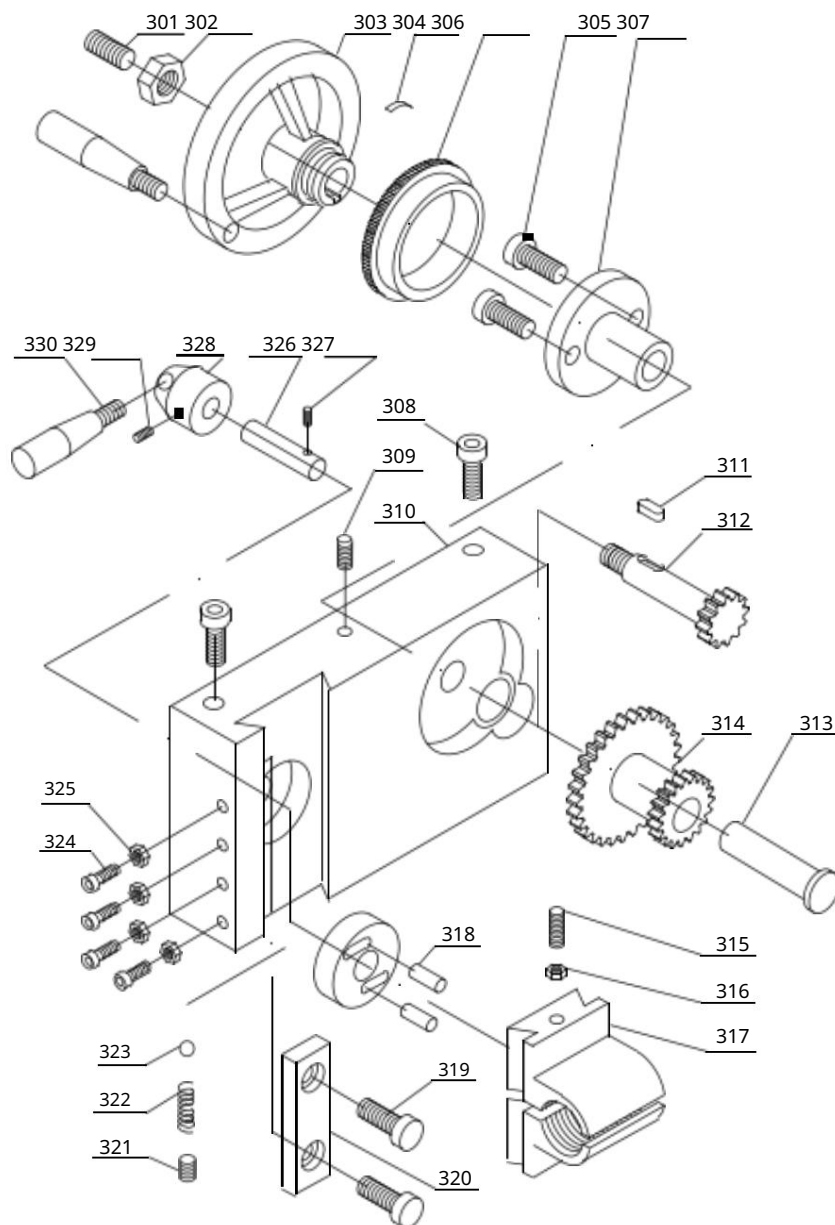


Номер на частите	Описание	Винт	Спецификация	Количество
Винт	228 229		M4X8	1
230 Втулка	231	Винт на	M5X10	1
маслената чаша	Винт на			1
шината	Капак на	на чистачката	Ф5	2
232	Винт на		M4X20	3
233				1
234	шината			8
235	на чистачката			2
236	Винт на			2
237				1
238			M5X10	6
239	плъзгащия блок			1
240	Гайка		M4x10	6
241				1
242	Водещ винт			1
243	Блок на дръжката			1
244	Ръкохватка	Винт		1
245	на			1
246	втулката		M4x01	2
247	Скоба			1
248	Винт на затягащата			1
249	плоча			1
250	Плъзгащ блок			1
251	Чистачка			2
252	Капак на			2
253				1
254	чистачката	Шина напречен плъзгач		1

Номер на частите	Описание	Спецификация	Количество
228	Винт	M4x8	0
229	Винт	M5x10	0
230	Буш		0
231	Чаша за масло	Ф5	1
232	Винт	Ф5	2
233	Гиб	M4x20	0
234	Винт		8
235	Капак на чистачките		1
236	Чистачка		1
237	Гиб		0
238	Винт	M5X10	6
239	Плъзгащ се блок		0
240	Винт	M4x10	6
241	Ядка		0
242	Водещ винт		0
243	Блок за дръжка		0
244	Дръжка		0
245	Яка		0
246	Винт	M4x50	1
247	Скоба		0
248	Затягаща плоча		0
249	Винт		0
250	Плъзгащ се блок		0
251	Чистачка		1
252	Капак на чистачките		1
253	Гиб		0
254	Кръстосана пързалка		0

МХ-220*750 СТРУГ С ПРОМЕНЛИВА СКОРОСТ

Април на събранието

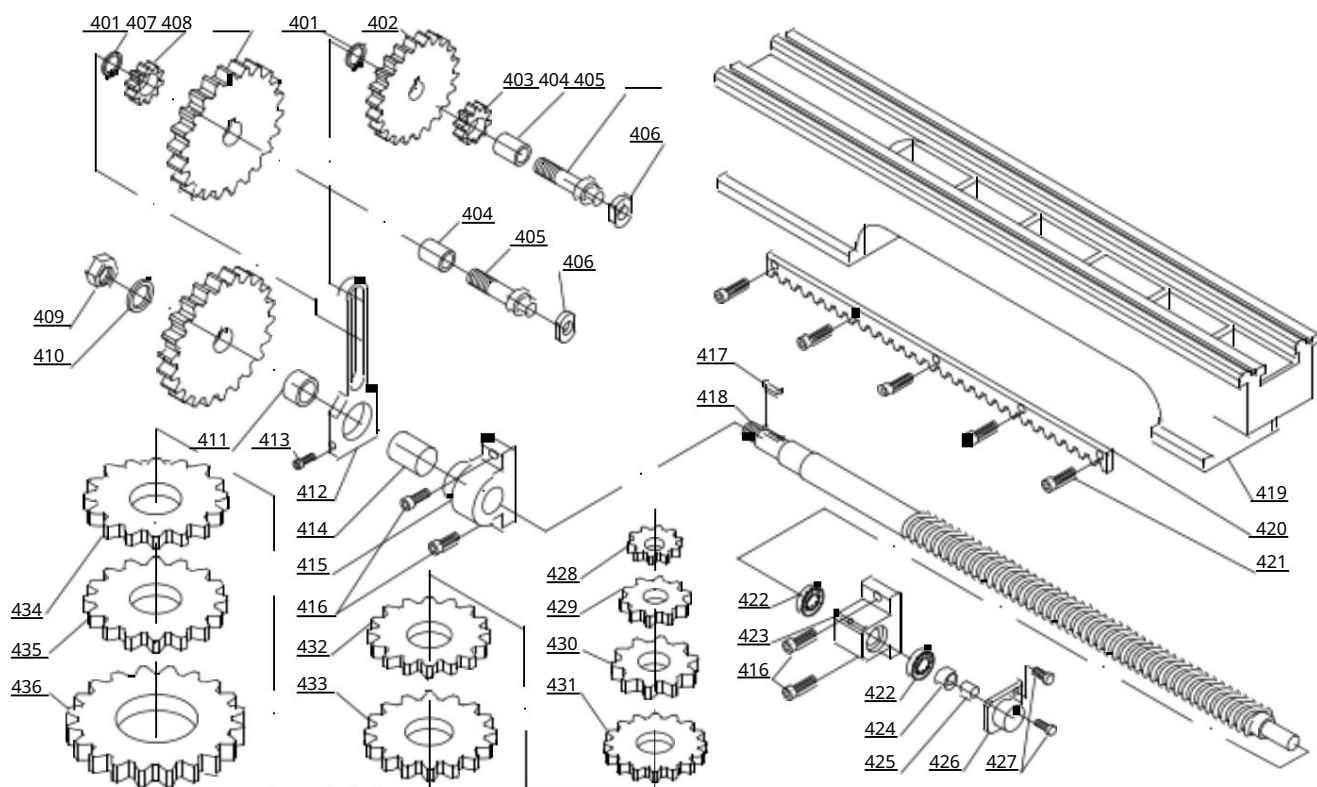


Номер на частите	Описание	спецификация	Количество
301	Винт	M8x8	1
302	Ядка	M8	1
303	Ръчно колело		1
304	Пролет		1
305	Винт	M5x10	2
306	Яка		1
307	Скоба		1
308	Винт	M8x25	2
309	Винт	M5x8	1
310	Престилка		1
311	Ключ	A3x3x8	1
312	Зъбен вал	14T	1
313	Вал		1
314	Експирова	44/21T	1
315	Винт	M4x35	1
316	Ядка	M4	1

Номер на частите	Описание	спецификация	Количество
317	Половин орех		1
318	Закани	Ø 4x10	1
319	Винт	M4x10	2
320	Блок		1
321	Винт	M6x8	1
322	Пролет	0.6x 3.5x12 4.5	1
323	Толка	Ø	2
324	Винт	M4x12	4
325	Ядка	M4	1
326	Вал		1
327	Закани	Ø 3x30	2
328	Основа за ръце		1
329	Винт	M5X6	1
330	Дръжка		1
331	Дръжка		1

МХ-220*750 СТРУГ С ПРОМЕНЛИВА СКОРОСТ

Смяна на предавки, монтаж на легло



Номер на частите	Описание	спецификация	Количество
401	Пружинен пръстен		2
402	Екипировка	60T	1
403	Екипировка	20T	1
404	Буш		1
405	Болт		1
406	Ядка	M8	1
407	Екипировка	24T	1
408	Екипировка	80T	1
409	Ядка	M10	1
410	Пералня	10	1
411	Буш		1
412	Рамка		1
413	Винт	M6x35	1
414	Буш		1
415	Лява подкрепа		1
416	Винт	M6x14	2
417	Ключ	A3x3x16	1
418	Водещ винт		1

Номер на частите	Описание	спецификация	Количество
419	Легло		1
420	Регала		1
421	Винт	M2x12	5
422	Лагер	51100	2
423	Дясна поддръжка		1
424	Ядка		1
425	Винт	M8x6	1
426	Корица		1
427	Винт	M4x12	2
428	Екипировка	25T	1
429	Екипировка	30T	1
430	Екипировка	33T	1
431	Екипировка	35T	1
432	Екипировка	40T	1
433	Екипировка	45T	1
434	Екипировка	50T	1
435	Екипировка	52T	1
436	Екипировка	66T	1

MX-220*750

	Добре	Добре	Добре
Възможност		Възможност	
Възможност		Възможност	
Възможност		Възможност	
Възможност		Възможност	
Възможност		Възможност	
Възможност		Възможност	
Възможност		Възможност	
Възможност		Възможност	
Възможност		Възможност	
Възможност		Възможност	
Възможност		Възможност	
Възможност		Възможност	
Възможност		Възможност	
Възможност		Възможност	
Възможност		Възможност	
Възможност		Възможност	
Възможност		Възможност	
Възможност		Възможност	
Възможност		Възможност	
Възможност		Възможност	

Възможност

MX-220*750

Възможност

Възможност

Възможност

MX-220*750

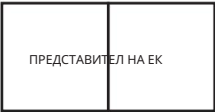
№ ИНСПЕКЦИЯ	Артикул	ДИАГРАМА	ТОЛЕРАНТНОСТ (мм)	
			ДОПУСТИМО	ДЕЙСТВИТЕЛЬНО
1	Биене на шпиндела нос радиална равнина b равнина на лице		0,01 6 0,015	
2	Изгичане на центъра		0,03	
3	Биене на конусния отвор на шпиндела a върх на шпиндела b разстояние 250		0,015 6 0,03	
4	Паралелизъм на центъра линия на движение на шпиндела към каретката a в хоризонтална равнина b във вертикална равнина		0,03/250 6 0,03/250	a b
5	Разлика между два центъра (по-висока при задното седло)		0,02-0,06	

MX-220*750

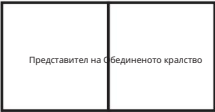
№ ИНСПЕКЦИЯ	Артикул	ДИАГРАМА	ТОЛЕРАНТНОСТ (мм)	
			ДОПУСТИМО	ДЕЙСТВИТЕЛЬНО
6	Паралелизъм на движение на пинолата на задното седло към каретката a в хоризонтална равнина b във вертикална равнина		0,025/50 6 0,025/50	a b
7	Паралелизъм на движението на отвора за конус на пинолата на задното седло към каретката a в хоризонтална равнина b във вертикална равнина		0,03/250 6 0,02/250	a b
8	Паралелизъм на центъра от шпиндела до върха движение на плъзгане		0,04/50	
9	Радиално биене на патронник		0,04	
10	Радиално биене ø20 тест бар		0,08/100	

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

Внос в Австралия: SIHAO PTY LTD, 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW
2122 Австралия
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