



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

Мини струг с променлива скорост

РЪКОВОДСТВО ЗА ПОТРЕБИТЕЛЯ

МОДЕЛ:MX-750

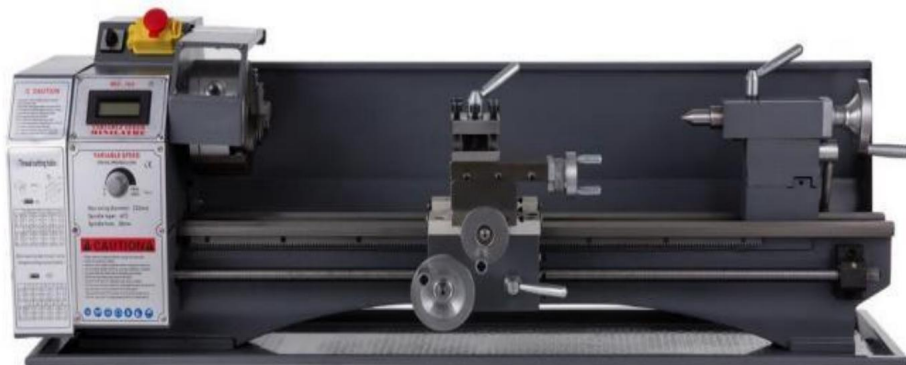
Ние продължаваме да се ангажираме да ви предоставяме инструменти на конкурентни цени. „Спестете наполовина“, „Половин цена“ или други подобни изрази, използвани от нас, представляват само приблизителна оценка на спестяванията, които бихте могли да получите от закупуването на определени инструменти от 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

Променлива скорост
Мини струг

МОДЕЛ:MX-750



(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.

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

ЗАБЕЛЕЖКА 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 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 един елемент. Освен това, развитието на машината може да означава, че доставеното оборудване може да се различава в детайли от описанията тук. Следователно отговорността е на потребителя да се увери, че описаното оборудване или процес е подходящ за предвидената цел.

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 изработката, както следва: **ЕДНОГОДИШНА ОГРАНИЧЕНА ГАРАНЦИЯ ЗА ВСИЧКИ ПРОДУКТИ, ОСВЕН АКО НЕ Е ПОСОЧЕНО ДРУГО.** Тази гаранция не се отнася за дефекти, дължащи се пряко или косвено на неправилна употреба, злоупотреба, небрежност или злополуки, нормално износване, ремонт или промени извън нашите съоръжения или на 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 бъдат върнати на нас за преглед, предплатена пощенска такса. Доказателство за дата на покупка и Обяснението на оплакването трябва да бъде приложено към търговската марка. Ако нашата проверката разкрие дефект, ние или ще поправим, или ще заменим продукта, или възстановим покупната цена, ако не можем лесно и бързо да извършим ремонт или замяна, ако сте готови да приемете възстановяване на сумата. Ще върнем ремонтирания продукт продукт или замяна за наша сметка, но ако се установи, че не е дефект или че дефектът е резултат от причини, които не са в обхвата на гаранция на Hermap, тогава потребителят трябва да поеме разходите за съхранение и връщане на продукта.

ИНСТРУКЦИИ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ !

Прочетете и разберете цялото ръководство за употреба, преди да опитате настройката или работата на тази машина!

1. Тази машина е проектирана и предназначена за употреба от правилно само обучен и опитен персонал. Ако не сте запознати с правилно и безопасно използване на стругове, не използвайте тази машина без подходящо обучение и знанията са получени.

2. Дръжте предпазители на място. Предпазните предпазители трябва да бъдат поставени и в работно състояние.

3. Отстранете регулиращите ключове и гаечни ключове. Преди включване 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 натискайте инструмента насилно.

Винаги използвайте инструмента с честотата, за която е проектиран.

6. Използвайте правилния инструмент.

Не насилвайте инструмент или приставка да извършват работа, за която не са предназначени.

7. Поддържайте инструментите грижливо.

Поддържайте инструментите остри и чисти за най-добра и безопасна работа. Следвайте инструкции 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 всякакви други

друго състояние, което може да повлияе на работата на инструментите. Предпазител или която и да е част което е повредено, трябва да бъде поправено или заменено.

10. Изключете захранването. Никога не оставяйте машината без надзор.

Не оставяйте машината, докато не спре напълно.

11. Поддържайте работното място чисто.

Захвърлените места и пейките са предпоставка за инциденти.

12. Не използвайте в опасна среда.

Не използвайте електрически инструменти във влажни или мокри места, или при изложи ги на

дъжд. Поддържайте работното място добре осветено.

13. Дръжте децата и посетителите далеч. Всички посетители трябва да бъдат държани в безопасност. разстояние от работната зона.

14. Направете работилницата защитена от деца. Използвайте катинари, главни прекъсвачи и извадете ключовете за стартера.

15. Носете подходящо облекло. Широки дрехи, ръкавици, вратовръзки, пръстени, гривни или други бижута могат да се закачат в движещите се части. Неплъзгащите се крачета са Препоръчва се. Носете защитна маска за коса, за да ограничите дългата коса. Не носете всякакъв вид ръкавица.

16. Винаги използвайте предпазни очила. Всекидневните очила имат само удароустойчиви лещи; те не са предпазни очила.

17. Не се пренатягайте. Поддържайте правилна стойка и равновесие през цялото време.

18. Не доближавайте ръцете си до режещия инструмент, докато машината работи.

19. Не извършвайте никакви настройки, докато машината работи.

20. Прочетете и разберете всички предупреждения, поставени на машината.

21. Това ръководство е предназначено да ви запознае с техническите аспекти на този 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 наранявания.

23. Някои видове прах, образувани от шлайфане, рязане с трион, шлифване и пробиване и други строителни дейности съдържат химикали, за които е известно, че причиняват рак, вродени дефекти или други репродуктивни увреждания. Някои примери за това химикалите са олово от оловна боя; кристален силициев диоксид от тухли и цимент и други зидарски продукти.

24. Рискът от тези експозиции варира в зависимост от това колко често го правите този вид работа. За да намалите излагането си на тези химикали: работете в добре проветриво помещение и работете с одобрено оборудване за безопасност, като например онези противопрахови маски, специално проектирани да филтрират нашите микроскопични частици.

СПЕЦИФИКАЦИИ:

Модел	MX-750
Капацитети:	
Люлка над леглото	8,67*29,6
Люлка над кръстосана пързалка	220 мм
Разстояние между центровете	750 мм
Глава:	
Отвор през шпиндела	38 мм
Конусност в носа на шпиндела	MT5
Брой скорости на шпиндела	Променлива
Диапазон на скоростите на шпиндела	0-3000 об/мин
Подаване и вдвяване на резба:	
Брой метрични резби	14
Диапазон от метрични резби	0.5~3mm
Брой имперски резби	10
Гама от имперски резби	10-44T.PI
Диапазон на надлъжно подаване	0,1~0,20 мм
Състав и карета:	
Максимален ход на комбинирания плъзгач	55 мм
Максимален напречен ход на плъзгача	75 мм
Максимален ход на каретката	726 мм
Задно седло:	
Ход на шпиндела на задното седло	60 мм
Конусност в шпиндела на задното седло	MT2
Разни:	
Главен двигател	
Размер:	
Дължина:	1270 мм
Ширина:	490 мм
Височина:	510 мм
Тегло:	81 кг/70 кг

Спецификациите в това ръководство са дадени като обща информация и са не е обвързващо. Запазваме си правото да извършваме по всяко време и без предварително уведомление, промени или изменения на части, монтаж и аксесоари сметено за необходимо по каквато и да е причина.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Прочетете и разберете цялото съдържание на това ръководство, преди да опит за настройка или работа!

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

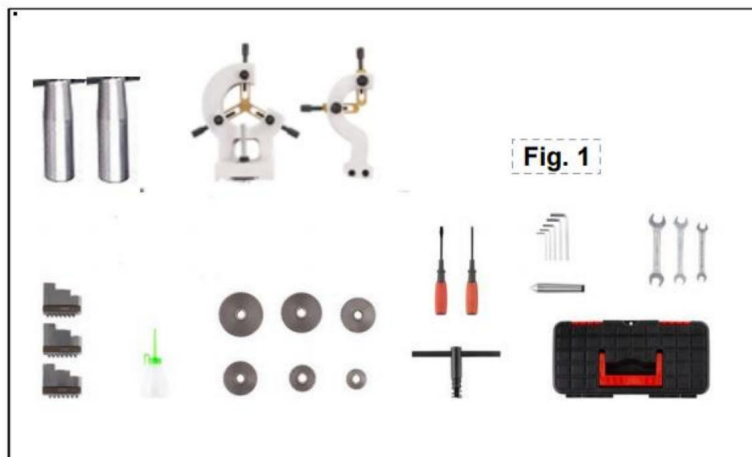
3 двустранни гаечни ключа

1 Мъртва точка

2 Дръжка на ръчното колело

1 Централна опора

1 последовател почивка



РАЗОПАКОВКА И ПОЧИСТВАНЕ

1. Завършете премахването на дървената щайга около струга
2. Проверете всички аксесоари на машинния инструмент съгласно опаковката списък.
3. Развийте струга от дъното на транспортния сандък.
4. Изберете място за струга, което е сухо, с добро осветление и достатъчно място, за да може да се обслужва стругът от всичките четири страни.
5. С подходящо повдигащо оборудване бавно повдигнете струга от транспортната платформа. дъното на щайгата. Не повдигайте за шпиндела. Уверете се, че стругът е балансиран преди преместване на стабилна пейка или стойка.

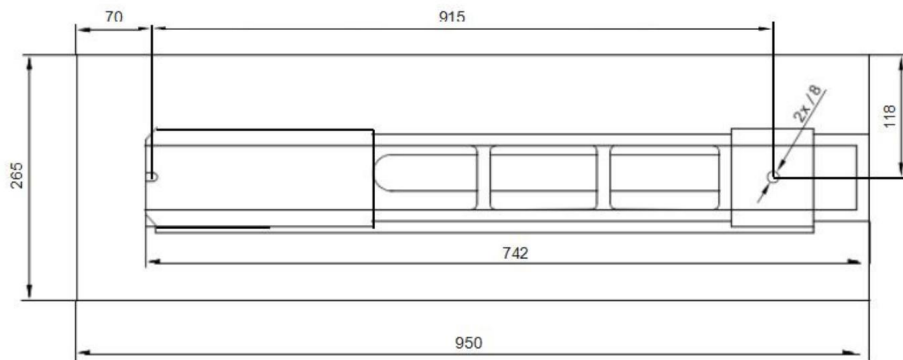
6. За да се избегне усукване на леглото, мястото на струга трябва да е абсолютно плоско.

и нивелирайте. Закрепете струга с болтове към стойката (ако се използва). Ако използвате пейка, закрепете с болт за най-добро представяне.

7. Почистете всички защитени от ръжда повърхности с помощта на мек търговски разтворител, керосин или дизелово гориво. Не използвайте разреждател за боя, бензин или лак. Разреждател. Те ще повредят боядисаните повърхности. Покрийте всички почистени повърхности с лек филм от 20W машинно масло.

Свалете капака на крайното зъбно колело. Почистете всички компоненти на крайното зъбно колело. Сглобете и намажете всички зъбни колела с гъста, нелепяща грес.

ЧЕРТЕЖ НА ФОНДАЦИЯТА

**Fig. 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 шлифовъчно, са точните водачи 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.

Главният шпиндел 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

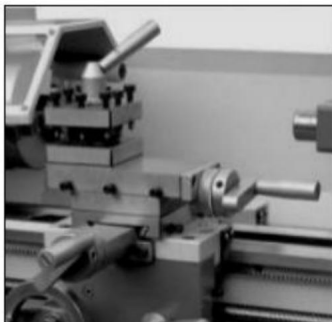
Каретка (фиг. 5)

Каретката е изработена от висококачествен чугун. Плъзгащите се части са

гладко шлифовани. Те пасват V-образно на леглото без луфт. Долните плъзгащи се 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 държач, който позволява затягането на четири инструмента. Разхлабете централната дръжка на затягащата дръжка, за да завъртите който и да е от четирите инструмента в желаната позиция.

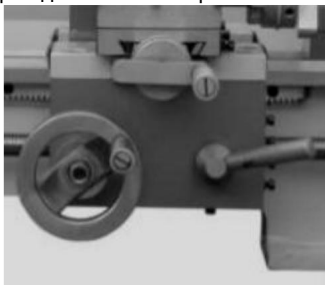


Фиг. 5

Престилка (фиг. 6)

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

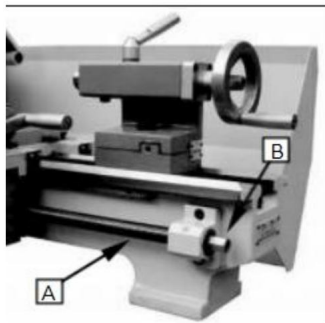
Рейка, монтирана на леглото, и зъбно колело, задвижвано от ръчно колело на каретката, позволяват бързо движение на престилката.



Фиг. 6

Водещ винт

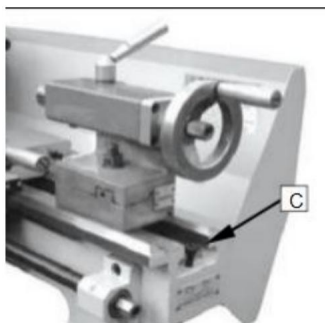
Водещият винт (А, Фиг. 7) е монтиран отпред на леглото на машината. Той е свързан с редуктора отляво за автоматично подаване и е поддържан от лагери от двата края. Шестоъгълната гайка (В, Фиг. 7) от десния край е проектирана да компенсира хлабината на водещия винт.



Фиг. 7

Задно седло (фиг. 8)

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



Фиг. 8

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

УПРАВЛЕНИЕ 1.

Аварийен бутон ВКЛ./ИЗКЛ. (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 позиция "F" за въртене на шпиндела обратно на часовниковата стрелка (напред). Завъртете превключвателя в позиция "R" за въртене на шпиндела по часовниковата стрелка (назад). Позиция "0" е ИЗКЛ. и шпинделът остава в 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.



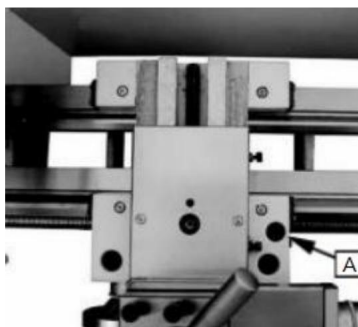
Фиг. 9

4. Заклучване на каретката

Завъртете шестостенния винт с 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 се отключи, преди да се включат автоматичните подавателни механизми, в противен случай може да се стигне до повреда на струга.



Фиг. 10

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

Завъртете ръчното колело по посока на часовниковата стрелка, за да преместите сглобката на преградата към задното седло (дясно). Завъртете ръчното колело обратно на часовниковата стрелка, за да преместите сглобката на преградата към главата (ляво).

6. Лост за напречно преместване (C, 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 задействате. Преместете лоста нагоре, за да откача се.

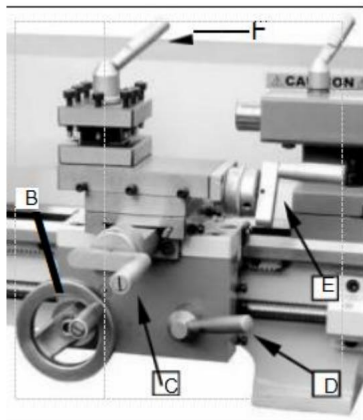
8. Лост за преместване на комбинираната опора (E, фиг. 11)

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

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 за инструменти, когато лостът е отключен.



Фиг. 11

10. Затягащ винт на опашката (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 посока на часовниковата стрелка, за да заключите шпиндела и обратно на часовниковата стрелка, за да отключите-

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

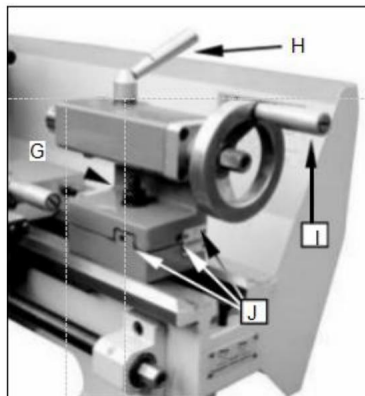
Завъртете по часовниковата стрелка, за да придвижите перото напред - Завъртете обратно на часовниковата стрелка, за да го приберете .

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

Трите винта, разположени на основата на задното седло, се използват за сваляне и настройване на задното седло за рязане на конуси. Разхлабете заключващия винт на задното седло.

край. Разхлабете единия ограничителен винт, докато затегнете другия, докато

Размерът на отместването е посочен на скалата. Затегнете заключващия винт.



Фиг. 12

ОПЕРАЦИЯ

Подмяна на патронника

Приспособлението за задържане на шпиндела на главата е цилиндрично. Разхлабете три фиксиращи винтове и гайки (А, Фиг. 13 са показани само две) на фланеца на патронника на струга, за да го свалите.

Позиционирайте новото

патронника и го фиксирайте, използвайки същите винтове и гайки.



Фиг. 13

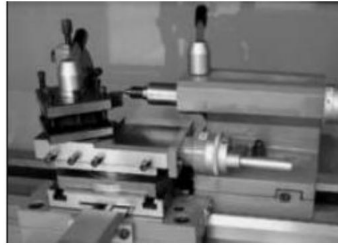
Настройка на инструмента

Затегнете струговия инструмент в държача за инструменти.

Инструментът трябва да бъде здраво затегнат. При завъртане инструментът има склонност да се огъва под генерираната сила на рязане по време на образуването на чипа.

За най-добри резултати, надвесът на инструмента трябва да се поддържа на минимум $3/8$ " 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 задното седло. Ако е необходимо, използвайте стоманени дистанционни подложки под инструмента, за да получите желаната височина. (Фиг. 14)



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.

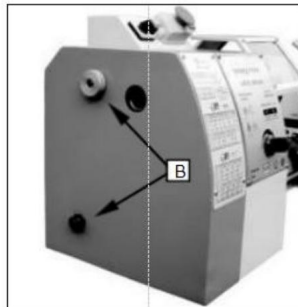
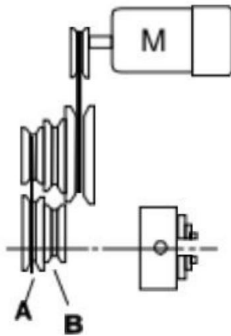


Fig. 15

SPINDLE SPEED  /min

A	B
0-1250	0-2500

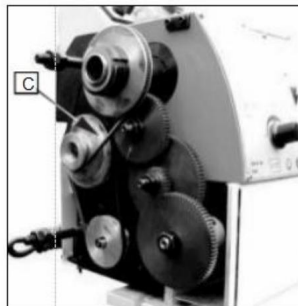


Fig. 16

Ръчно завъртане

Надлъжно струговане с автоматично подаване

Използвайте масата (А Фиг.18) на струга за избиране на скоростта на подаване или стъпката на резбата)

Регулирайте предавката за смяна, ако е необходимо подаване или стъпката на резбата не може да се получи с

монтиран комплект зъбни колела)

Подмяна на скорости за смяна

1. Изключете машината от захранването източник.

2. Развийте двата закрепващи винта и отстранете защитния капак.

3. Разхлабете заключващия винт (В, фиг.19) върху квадранта.

4. Завъртете квадранта (С, фиг.19) към

правилно.

5. Развийте гайката (D, фиг. 29) от водещия винт или гайките (Е, фиг.19) от квадрантни болтове, за да

свалете скоростните кутии отпред.

6. Монтирайте зъбните двойки съгласно маса за резба и подаване (фиг.20) и завинтете зъбните колела към квадранта отново.

7. Завъртете квадранта наляво, докато зъбните колела са се зацепили отново.

8. Регулирайте отново хлабината на зъбното колело, като поставите обикновен лист хартия като коригиращ или помощно средство за разстояние между зъбните колела.

9. Обездвижете квадранта с заключващия механизъм винт.

10. Монтирайте защитния капак на шпиндел и свържете отново машината към захранването.



Fig. 17



Fig. 18

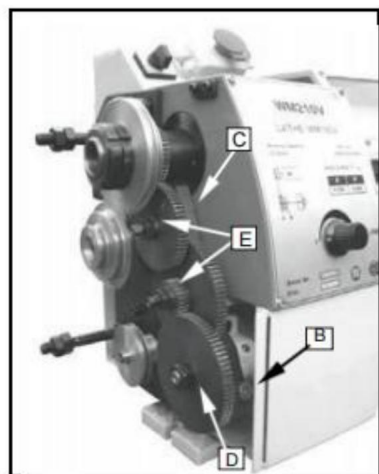
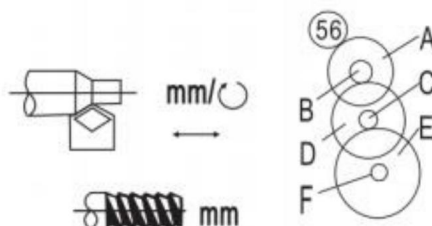


Fig. 19

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 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 плъзгач, или чрез активиране на автоматичното подаване. Напречното подаване за дълбочината на рязане се постига с помощта на напречния плъзгач.

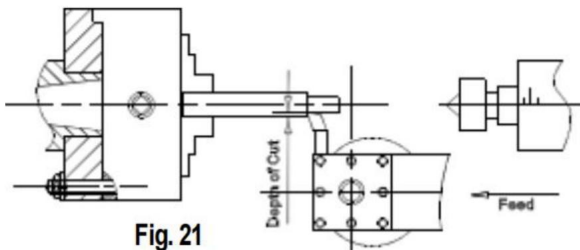


Fig. 21

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.

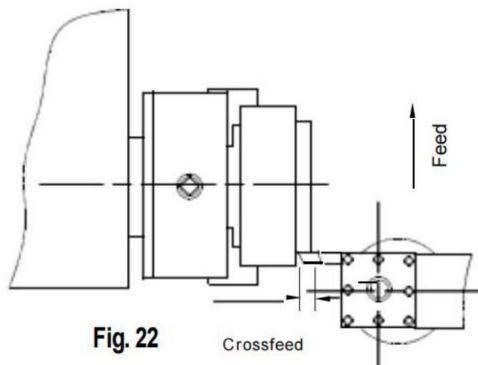


Fig. 22

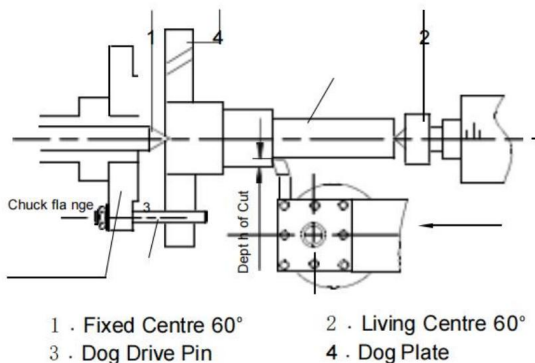
Завъртане между центровете (фиг. 23)

За струговане между центри е необходимо да свалите патронника от шпиндела. Поставете центъра MT3 в носа на шпиндела, а центъра MT2 в задната част.

Монтирайте детайла, снабден с водещия механизъм, между центровете.

Водачът се задвижва от захват или челна плоча.

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



- 1 . Fixed Centre 60°
- 2 . Living Centre 60°
- 3 . Dog Drive Pin
- 4 . Dog Plate

Fig. 23

Конично струговане с отместване на задното седло. Детайл до страничен ъгъл от 5 може да се струговаше чрез отместване на задното седло. Ъгълът зависи от дължината на детайла.

За да изместите задното седло, разхлабете заключващия винт (А, Фиг. 24). Развийте фиксиращия винт (В, Фиг. 24) в десния край на задното седло. Разхлабете предния регулиращ винт (С, Фиг. 24) и затегнете със същото количество, като затегнете задния регулиращ винт (D, Фиг. 24), докато се достигне 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 двата (предния и задния) регулиращи винта, за да заключите задното седло в позиция.

Затегнете отново заключващия винт (А, фиг. 24) на задната част. Детайлът трябва да се държи между двата центъра и да се задвижва от челна плоча и задвижващ механизъм.

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

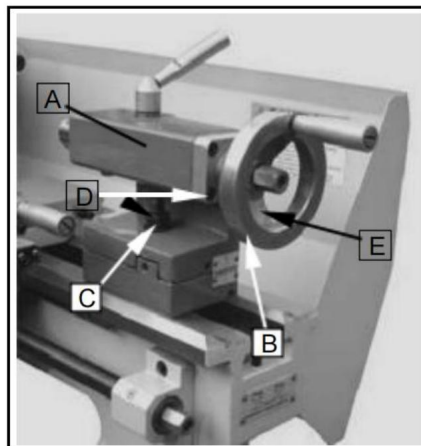


Fig. 24

Рязане на резба

Настройте машината на желаната стъпка на резбата (съгласно таблицата за нарязване на резба, фиг. 20). Стартирайте машината и закрепете полугайката. 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 по-нататък. 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 до диаметъра на желаната резба.

Детайлът изисква фаска в началото на резбата и подрязване при изхода на резбата. Скоростта трябва да бъде възможно най-ниска.

Сменяемите предавки трябва да са монтирани съгласно изискванията терен.

Инструментът за нарязване на резба трябва да е точно с формата на пробата, както е показано на резбата, трябва да е абсолютно правоъгълна и затегната така, че съвпада точно с центъра на завъртане.

Резбата се произвежда на различни етапи на рязане, така че режещият инструмент трябва да се извие напълно от резбата (с напречния плъзгач) при края на всяка стъпка на рязане.

Инструментът се изтегля с захваната гайка на водещия винт чрез обръщане на превключвател. Спрете машината и подайте инструмента за нарязване на резба при малки дълбочини на рязане използвайки напречния

слайд. Преди всеки пасаж поставете горния слайд приблизително на 0,2 до 0,3 мм наляво и надясно последователно, за да отрежете края. Това По този начин, инструментите за нарязване на резба режат само по единия ръб на резбата с всяка пасаж. Продължавайте да режете края, докато почти стигнете пълната дълбочина на резбата.

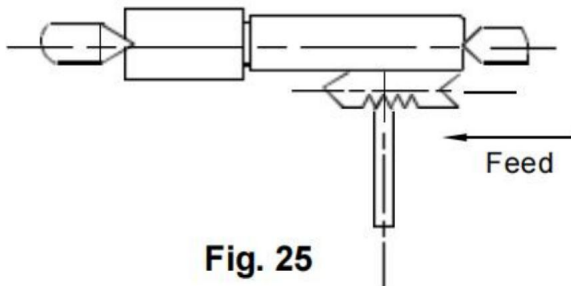


Fig. 25

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 осигуряване на точно затягане и дълъг експлоатационен живот. с при многократно отваряне и затваряне, челюстта се регулира автоматично и работата им става все по-плавна.

Забележка:

За оригиналния 3-челюстен патронник, монтиран на стругът, фабриката е монтирала чукните по най-добрия начин, за да гарантирате точност на задържане с две маркировки "0" (А, фиг. 26), показани на патронника и фланец.

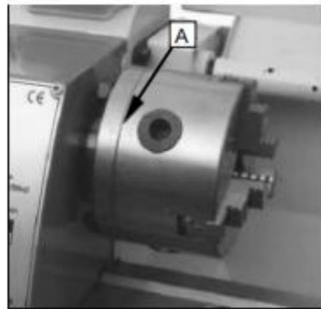


Fig. 26

Има два вида челюсти: вътрешни и външни челюсти. Моля, обърнете внимание, че броят на челюстите пасват на номера вътре в патронника жлеб. Не ги смесвайте заедно. Когато ще ги монтирате, моля монтирайте ги във възходящ ред 1 - 2 - 3, когато, ще ги извадите, не забравяйте извадете ги в низходящ ред 3-2- 1, едно по един. След като приключите с тази процедура, завъртете челюстите до най-малкия диаметър и проверете дали трите челюсти са добре напаснати.



Fig. 27

Четиричелюстен независим патронник за струг
Този специален патронник има четири независимо регулируеми челюсти на патронника. Те позволяват задържане на асиметрични части и позволяване точното подреждане на цилиндрични детайли. (Фиг. 27)

Патронник за бормашина (по избор)

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

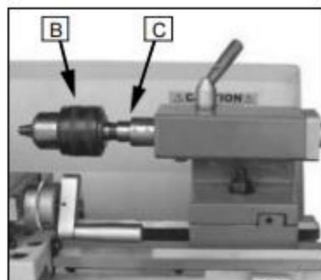


Fig. 28

Морзов коничен вал (по избор)

За монтаж на свредлото е необходим вал патронник в задното седло. Има Морзов резонатор № 2 конусност. (С, фиг.28)

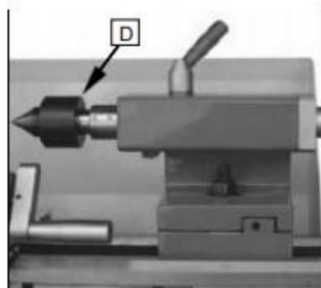


Fig. 29

Център на живо (по избор)

Винтовият център е монтиран в сачмени лагери. Силно се препоръчва използването му за струговане при скорости над 600 об/мин. (фиг. 29)

Постоянна почивка (по избор)

Стабилната почивка служи като опора за валове на свободния край на задното седло. За много операции, задното седло не може да се използва, тъй като възпрепятства струговия инструмент или пробивния инструмент, и следователно, трябва да се отстрани от машината.

Постоянната почивка, която функционира като край поддръжка, осигурява работа без смущения. стабилна опора е монтирана на основата на леглото и е закрепен отдолу с заключваща планка.

Плъзгащите се пръсти изискват непрекъснато смазване в точките на контакт, за да се предотврати преждевременно износване. (фиг.30)

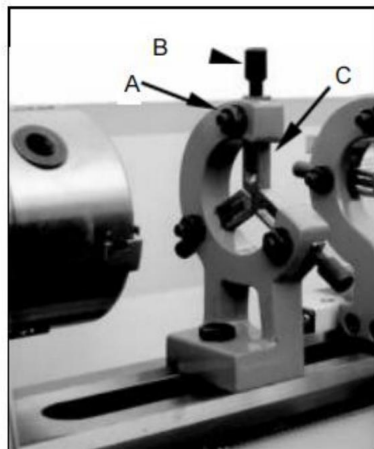


Fig. 30

Настройка на стабилната поставка (по избор)

1. Разхлабете трите шестостенни гайки. (А, фиг.31)
2. Разхлабете назъбения винт (В, фиг. 36) и отворете плъзгащите се палци. (С, фиг.31), докато неподвижната опора може да се движи с нейната пръст около детайла. Закрепете стабилната почивка в позиция.
3. Затегнете винтовете с назъбена глава, така че пръстите са плътно прилепнали, но не са плътно прилепнали детайла. Затегнете трите гайки (А, фиг. 31). Смажете плъзгащите се точки с машина

масло.

4. Когато след продължителна работа, челюст показва износване, върховете на пръстите може да се пили или фрезова повторно.



Fig. 31

Следвайте почивката (по избор)

Следващата опора е монтирана на седлото

и следвайте движението на струговия инструмент. Необходими са само два плъзгачи се пръста. Мястото на третия пръст се поема от струговия инструмент. Следващият люнет се използва за струговане операции върху дълги, тънки детайли. It предотвратява огъването на детайлът е под налягане от струговия инструмент. (Фиг. 31) Настройте пръстите плътно прилепват към детайла, но не прекалено стегнати.

Смажете пръстите по време на работа, за да предотвратите преждевременно износване.

НАСТРОЙКА

След определен период от време, носете някои от движещите се компонентите може да се нуждаят от регулиране.

Основни шпинделни лагери

Основните лагери на шпиндела се регулират на фабриката.

Ако крайната игра стане очевидна след значителна употреба, лагерите могат да бъдат коригирани.

Затегнете шлицовата гайка (А, фиг. 32) на зад шпиндела, разхлабете външния шлиц 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: прекомерно затягане или предварително натоварване ще повреди лагерите.

Регулиране на напречния плъзгач

Напречният плъзгач е снабден с направляваща лисна (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 задържите регулирането.

Регулиране на горния плъзгач

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

Разхлабете контрагайките и затегнете комплекта завинтвания, докато плъзгачът се движи свободно без хлабина. Затегнете контрагайките, за да ги задържите корекция.

Регулиране на водача на половин гайка

Зацепването на половин гайки може да бъде

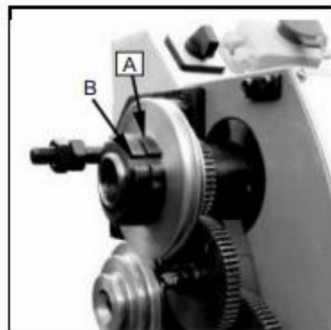


Fig. 32.

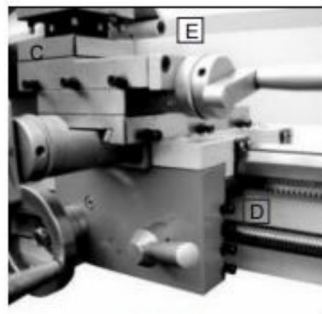


Fig. 33

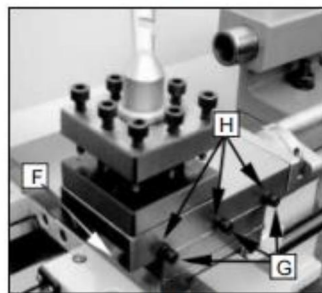


Fig. 34

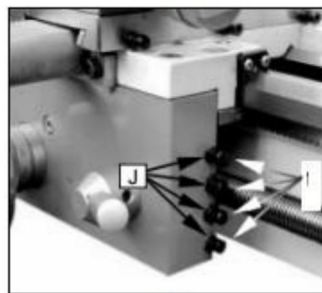


Fig. 35

регулира се с винтове (1, фиг. 35), снабдени с контрагайки (J, фиг. 35). Разхлаете гайките от дясната страна на престилката и регулирайте контролните винтове, докато и двете полугайки се движат свободно без луфт. Затегнете гайката.

ВНИМАНИЕ ПРИ

СМАЗВАНЕ

Стругът трябва да се обслужва на всички точки за смазване и всички резервоари да се напълнят до работно ниво, преди стругът да бъде пуснат в експлоатация! Неспазването може да причини сериозни щети!

ЗАБЕЛЕЖКИ:

Смажете леко всички плъзгащи се направляващи преди всяка употреба. Смажете леко превключващите зъбни колела и водещия винт с грес на литиева основа.

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.

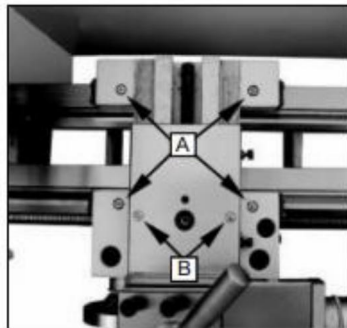


Fig. 36

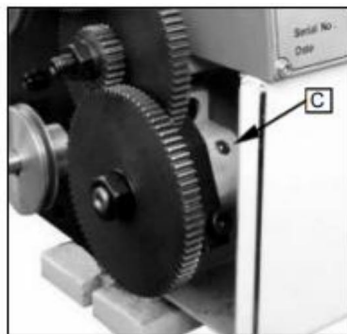


Fig. 37

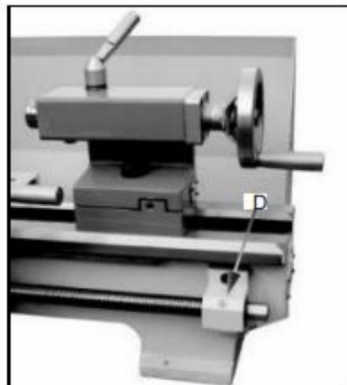


Fig. 38

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 номинална 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)

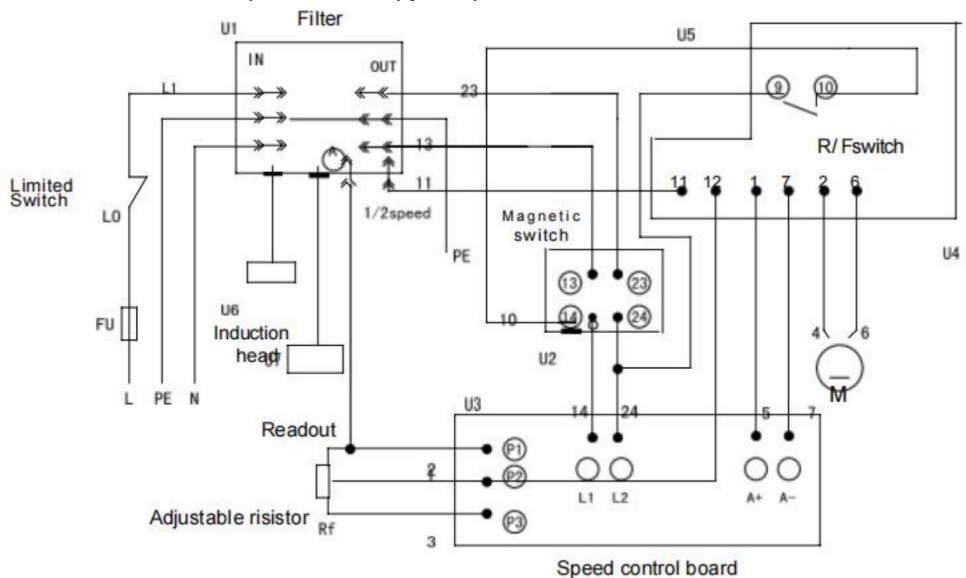


Fig. 39

ПОДДРЪЖКА

Извършвайте поддръжка на машината по време на работа, за да гарантирате точността и експлоатационния ѝ живот. 1.

За да се запази прецизността и функционалността на машината, е важно да се отнасят внимателно към нея, 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.

БЕЛЕЖКИ:

Изключвайте щепсела на машината от електрическата мрежа винаги, когато извършвате почистване, поддръжка или ремонт!

Маслото, мазнините и почистващите препарати са замърсители и не трябва да се изхвърлят през канализацията или в обикновените отпадъци. Изхвърлете тези агенти в съответствие с действащото законодателство

изисквания за опазване на околната среда. Парцалите за почистване, импрегнирани с масло, грес и почистващи препарати, са лесно запалими. Събирайте почистващите парцали или почистваща вълна в подходящ затворен съд

съда и ги изхвърлете по екологосъобразен начин - не

Сложете ги с обикновените боклуци!

2. Смажете леко всички плъзгащи се направляващи преди всяка употреба. Проманата зъбните колела и водещият винт също трябва да бъдат леко смазани с литий базова грес.

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 предотвратяване на падането на стружки в позицията между

седлото на машинния инструмент и направляващата линия на леглото на струга. Асфалтовият филц трябва да бъде почиства се в определено време.

БЕЛЕЖКИ:

Не отстранявайте стружките с голи ръце. Съществува риск от порязвания поради до остри ръбове на стружки. Никога не използвайте запалими разтворители или почистващи препарати или агенти, които отделят вредни изпарения

Защитете електрическите компоненти, като двигатели, ключове, разпределителни кутии и др., от влага при почистване.

4. След операцията всеки ден отстранявайте всички стружки и почиствайте различните част от машинния инструмент и нанесете машинно масло, за да предотвратите ръжда.

5. За да се поддържа точността на обработката, внимавайте за центърът, повърхността на

машинния инструмент за патронника и направляващия път и избягвайте механични повреди и износване, причинени от неправилно ръководство.

6. Ако се открият повреди, поддръжката трябва да се извърши незабавно.

БЕЛЕЖКИ:

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

ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ

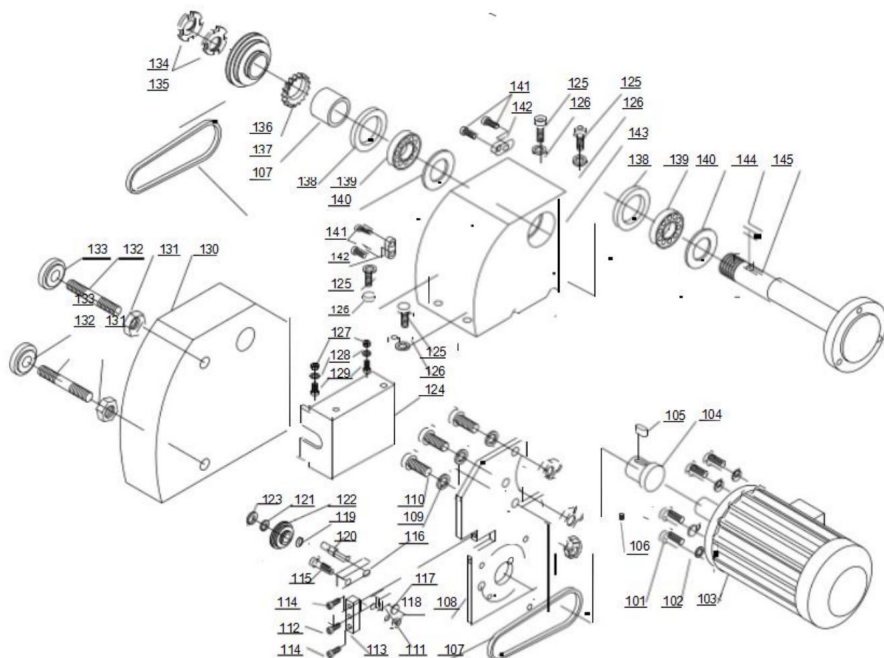
Проблем	Възможна причина	Елиминиране
Повърхност на детайла също	Тъп инструмент	Заточване на инструмента
груб	Пружини за инструменти	Стягащ инструмент с по-малък надвес
	Твърде високо подаване	Намалете подаването
	Радиусът на върха на инструмента е твърде малък. 1. Увеличете радиуса.	
Детайл става конусовидна	Центровете не са подравнени (задното седло е с 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 къс ръб. Скоростта на рязане е твърде висока.		Намалете скоростта на рязане
живот	Кръстосаното подаване е твърде високо	Долно напречно подаване (довършителни работи) надбавката трябва не 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
	Подсказката не е центрирана високо	Правилна височина регулиране на инструмента
Режещият ръб се счупва	Ъгълът на клина е твърде малък (топлина натрупване)	1 Увеличете ъгъла на клина
	Пукнатина от шлайфане, дължаща се на неправилно охлаждане	Охладете равномерно
	Прекомерно хлабав в шпиндел лагер	Регулирайте хлабината навътре лагерът на шпиндела
	Подреждане (вибрации)	уговорка
Прерязаната нишка е грешна	Инструментът е затегнат неправилно или има	Настройте се също към центъра

	започнал съм да мея по грешен начин	Правилно шлифване на ъгъла
	Грешен тон	Регулирайте правилната височина на тона
	Грешен диаметър	Обострите детайла до правилния диаметър
Шпинделът не се активира	Активиран аварийен стоп превключвател	Отключете аварийния стоп превключвател

СПИСЪК С ЧАСТИ ЗА МХ-750



Прочетете и разберете ръководството за експлоатация и информацията за безопасност преди работа!

MX-220*750 VARIABLE SPEED LATHE**Headstock Assembly**

№	Описание	спецификация	Количество
101	Винт	M5x25	4
102	Шайба		4
103	ДС двигател	Безщетков	1
104	Издърпвач на мотор		1
105	Ключ	A4x4x20	1
106	Винт	M6x8	1
107	Колан	370 мм	2
108	Скоба за плоча		1
109	Шайба	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	Шайба		1
118	Гайка		1
119	Пружинен пръстен	8x0.8	1
120	болта		1
121	Лагер		11

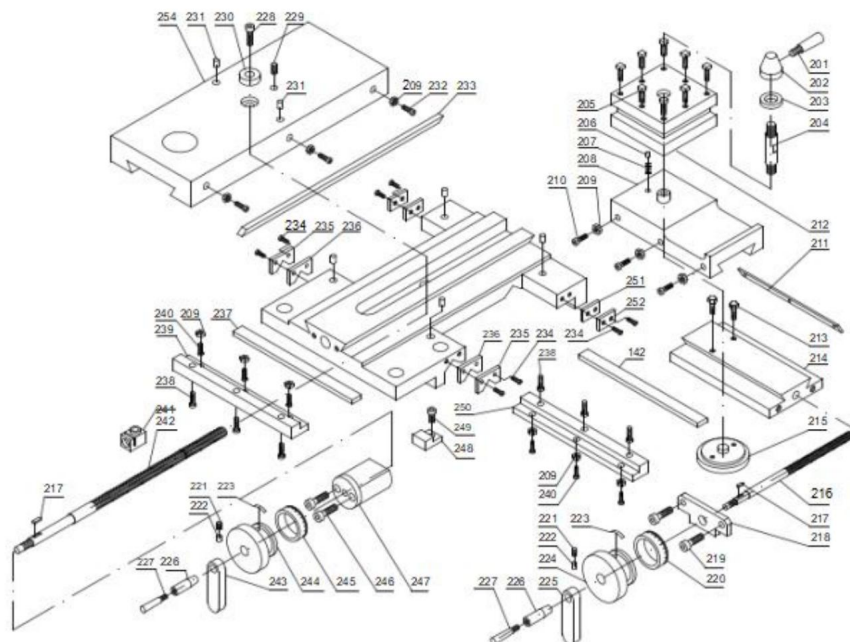
№	Описание	спецификация	Количество
123	Пружинен пръстен	φ22x1	1
124	Капак 125		1
125	Винт 126	M8x25	4
126	Шайба 127 Гайка	8	4
128	Шайба	M8	2
129	Винт 130	8	2
130	Капак на	M8	2
131	ремъка 131 Гайка		1
132	болт	M10	2
133	Гайка	M10x80	2
134	Гайка	M10	2
135		M27x1	2
136	Издърпвач механизъм		1
137	на шпиндела	40T	1
138	Зъбно колело		1
139	Сепаратор		1
140	138 Гарнитура	30206	1
141	139 Лагер 140 Капак за		1
142	грес 141 Винт	M4x10	2
143	142 блок 143		1
144	Шпиндел		1

122	ролка	1
-----	-------	---

144	Ключ	A3x3x15	1
-----	------	---------	---

MX-220*750 VARIABLE SPEED LATHE

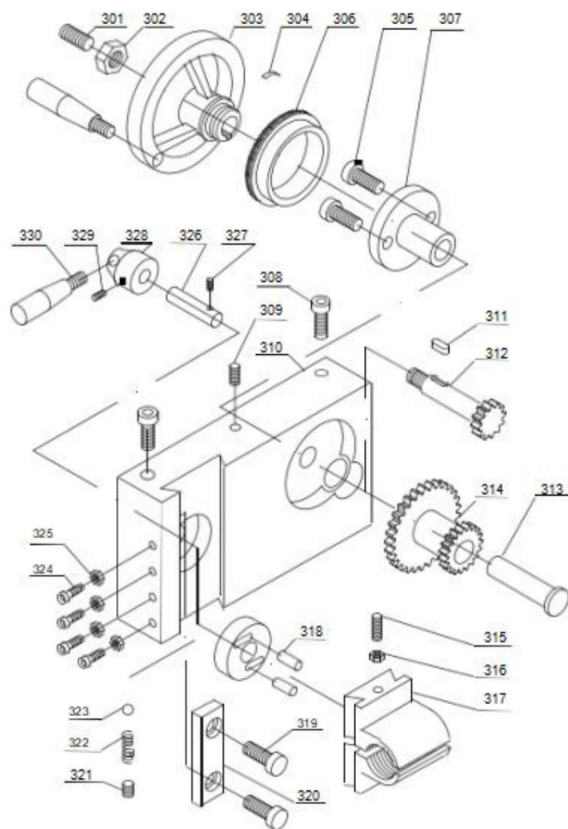
Top Slide, Cross Slide, Carriage Assembly



Parts No.	Description	Specification	Qty
228	Screw	M4X8	1
229	Screw	M5X10	1
230	Bush		1
231	Oil Cup	Φ5	2
232	Screw	M4X20	3
233	Gib		1
234	Screw		8
235	Wiper Cover		2
236	Wiper		2
237	Gib		1
238	Screw	M5X10	6
239	Sliding Block		1
240	Screw	M4x10	6
241	Nut		1
242	Lead Screw		1
243	Handle Block		1
244	Handlewheel		1
245	Collar		1
246	Screw	M4x01	2
247	Bracket		1
248	Clamping Plate		1
249	Screw		1
250	Sliding Block		1
251	Wiper		2
252	Wiper Cover		2
253	Gib		1
254	Cross Slide		1

Parts No	Description	Specification	Qty
228	Screw	M4x8	0
229	Screw	M5x10	0
230	Bush		0
231	Oil Cup	Φ5	1
232	Screw	M4x20	2
233	Gib		0
234	Screw		8
235	Wiper Cover		1
236	Wiper		1
237	Gib		0
238	Screw	M5x10	6
239	Sliding Block		0
240	Screw	M4x10	6
241	Nut		0
242	Lead Screw		0
243	Handle Block		0
244	Handlewheel		0
245	Collar		0
246	Screw	M6x50	1
247	Bracket		0
248	Clamping Plate		0
249	Screw		0
250	Sliding Block		0
251	Wiper		1
252	Wiper Cover		1
253	Gib		0
254	Cross Slide		0

MX-750 VARIABLE SPEED LATHE Apr on Assembly

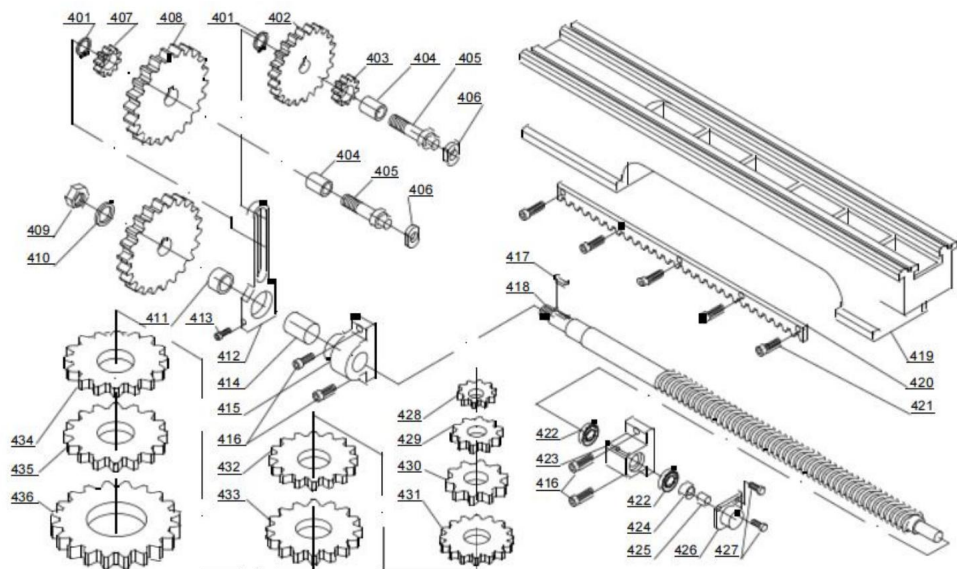


Parts No.	Description	specification	Qty
301	Screw	M8x8	1
302	Nut	M8	1
303	Handwheel		1
304	Spring		1
305	Screw	M5x10	2
306	Collar		1
307	Bracket		1
308	Screw	M8x25	2
309	Screw	M5x8	1
310	Apron		1
311	Key	A3x3x8	1
312	Gear Shaft	14T	1
313	Shaft		1
314	Gear	44/21T	1
315	Screw	M4x35	1
316	Nut	M4	1

Parts No.	Description	specification	Qty
317	Half Nut		1
318	Pin	Ø 4x10	1
319	Screw	M4x10	2
320	Block		1
321	Screw	M6x8	1
322	Spring	0.6x 3.5x12	1
323	Ball	Ø 4.5	2
324	Screw	M4x12	4
325	Nut	M4	1
326	Shaft		1
327	Pin	Ø3x30	2
328	Hand Base		1
329	Screw	M5x6	1
330	Handle		1
331	Handle		1

MX-220*750 VARIABLE SPEED LATHE

Change Gears, Bed Assembly



Parts No.	Description	specification	Qty
401	Spring Ring		2
402	Gear	60T	1
403	Gear	20T	1
404	Bush		1
405	Bolt		1
406	Nut	M8	1
407	Gear	24T	1
408	Gear	80T	1
409	Nut	M10	1
410	Washer	10	1
411	Bush		1
412	Frame		1
413	Screw	M6x35	1
414	Bush		1
415	Left Support		1
416	Screw	M6x14	2
417	Key	A3x3x16	1
418	Lead Screw		1

Parts No	Description	specification	Qty
419	Bed		1
420	Rack		1
421	Screw	M2x12	5
422	Bearing	51100	2
423	Right Support		1
424	Nut		1
425	Screw	M8x6	1
426	Cover		1
427	Screw	M4x12	2
428	Gear	25T	1
429	Gear	30T	1
430	Gear	33T	1
431	Gear	35T	1
432	Gear	40T	1
433	Gear	45T	1
434	Gear	50T	1
435	Gear	52T	1
436	Gear	66T	1

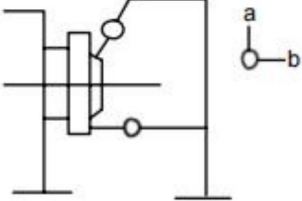
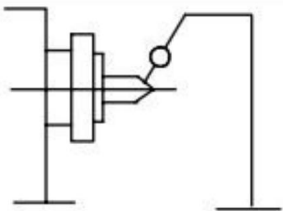
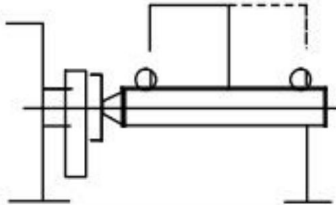
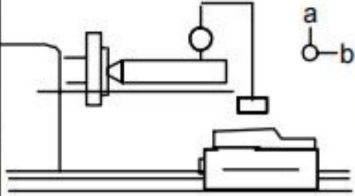
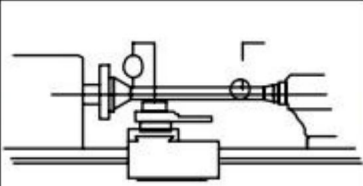
MX-750

	OK		OK
a. Correct label	☐	a. Connection tightened	☐
b. Painting damage	☐	b. Correct electrical elements	☐
c. Corrosion damage	☐	c. Earth/Insulation resistance	☐
d. Screw tightened	☐	d. Tolerance voltage test	☐
	OK	e. High/Low Switch	☐
a. Spindle up and down	☐	f. Emergency button	☐
b. Spindle fine down feed	☐	g. Coolant pump switch	☐
c. Ram sliding front and back	☐	h. Right/Left Button	☐
d. Knee up and down	☐	i. Stop button	☐
e. Table move left and right	☐	j. Function power indicator light	☐
f. Saddle move front and back	☐	k. Function of pump motor	☐
j. Lock for spindle sleeve	☐	l. Function of motor	☐
h. Locks for table ,saddle,knee	☐	m.Safety cover	☐
	OK		OK
a. Function of mill head	☐	a. Correct accessories	☐
b. Function of power feed	☐	b. Correct documents	☐
c. Running test	☐	c. Machine cleanness	☐
d. Noise test	☐	d. Credibility <u>antitrust</u>	☐
e. Milling test	☐	e. Correct mark	☐

Тестов запис MX-750

Серийн номер	
Дата	
Инспектор	

MX-750

NO.	INSPECTION ITEM	DIAGRAM	TOLERANCE(mm)	
			PERMISSIBLE	ACTUAL
1	Runout of spindle nose a radial plane b face plane		a 0.01 b 0.015	
2	Runout of center		0.03	
3	Runout of spindle taper hole a spindle nose b 250 distance		a 0.015 b 0.03	
4	Parallelism of center line of spindle to carriage movement a in horizontal plane b in vertical plane		a 0.03/250 b 0.03/250	a b
5	Difference between two centers (higher at tailstock)		0.02-0.06	

MX-750

NO.	INSPECTION ITEM	DIAGRAM	TOLERANCE(mm)	
			PERMISSIBLE	ACTUAL
6	Parallelism of tailstock quill to carriage movement a in horizontal plane b in vertical plane		a 0.025/50 b 0.025/50	a b
7	Parallelism of tailstock quill taper hole to carriage movement a in horizontal plane b in vertical plane		a 0.03/250 b 0.02/250	a b
8	Parallelism of center line of spindle to top slide movement		0.04/50	
9	Radial runout of chuck		0.04	
10	Radial runout of $\varnothing 20$ test bar		0.08/100	