

I. Предостережения

1. Перед использованием машины необходимо внимательно прочитать руководство по эксплуатации, чтобы ознакомиться с электричеством и эффективностью машины.

2. При установке патрона следует очистить конус шпинделя и внутреннюю часть патрона маслом, чтобы избавиться от грязи и масел, в противном случае шпиндель может быть поврежден скользящей поверхностью. (После установки патрона постучите по носику патрона деревянным молотком или медным молотком.)

3. Перед запуском станка вы должны обратить больше внимания на то, соответствуют ли напряжение и частота двигателя источнику питания, а электрическое оборудование находится в надлежащем состоянии перед запуском дрели.

4. В случае возникновения каких-либо проблем или необычного шума во время работы немедленно остановите дрель и устраните причины.

5. Чтобы не повредить машину, не нагружайте машину слишком сильно.

6. После работы очистить поверхность станка от стружки и грязи, а неокрашенную поверхность покрыть слоем масла для предотвращения ржавчины.

7. Не допускайте детей, все посетители должны находиться на безопасном расстоянии от рабочих зон. Избегайте опасной среды, не используйте машину во влажных или мокрых местах, в то же время носите соответствующую одежду.

8. При установке электрооборудования и техническом обслуживании его должен устанавливать квалифицированный электрик.

II. Основная эффективность и применение

Вращение шпинделя осуществляется реверсом или по часовой стрелке фрикционной муфтой станка. Он более простой и менее шумный, чем обычный двигатель при движении задним ходом или по часовой стрелке. У него больше протестная функция, чем полезная нагрузка. Срок полезного использования двигателя значительно увеличился. Можно продолжить нарезку черных, цветных металлов и неметаллов. Он широко используется в машиностроении, производстве инструментов и игрушек.

7. Keep children away, all visitors should be kept safe distance from work areas. Avoid dangerous environment don't use the machine in damp or wet locations, at the same time wear proper apparel.

III. Technical parameters

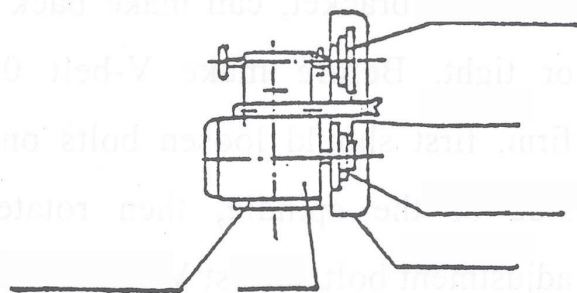
Item	ETM-6	ETM-6A	ETM-12	ETM-12A
Макс. пропускная способность (мм) (mm)	Чугун	6	Чугун	12
	Сталь	5	Сталь	8
Расстояние шпинделя (мм)	127			
Конус шпинделя	B12		B16	
Ход шпинделя (мм)	40		45	
Расстояние от носика шпинделя до рабочего стола (мм)	261	231	250	220
Расстояние от носика шпинделя до основания (мм)	386		382	
Размеры основания (мм)	196x196	Ø230	230x230	Ø245
Размеры основания (мм)	166x166		180x200	
Скорость вращения шпинделя (об/мин) 50 Гц	50Hz	clockwise: 480/850	clockwise: 260,440,750	
		reverse: 580, 1050	reverse: 320, 550, 930	
	60Hz	clockwise: 580, 1050	clockwise: 320,540,9	
		reverse: 700, 1250	reverse: 400, 660, 1100	
Двигатель* (W)	250		370	
Габариты L x W x H	475 x 295 x 815		495 x 330 x 825	
Вес кг	43		48	

Выберите напряжение и герц двигателя в соответствии с потребностями пользователя.

IV. Система вождения

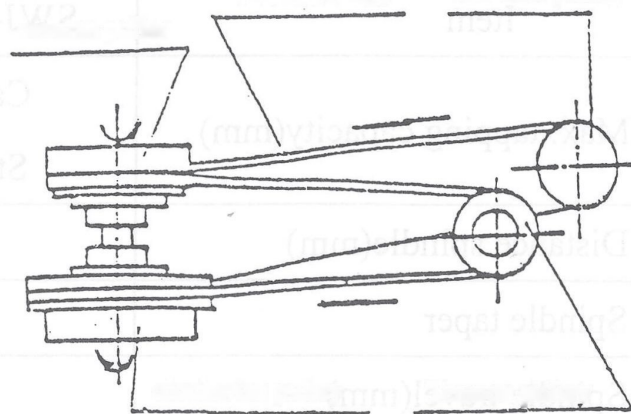
В задней части кронштейна двигателя снимите боковую кожух, после чего Кронштейн электродвигателя боковой крышкой щеточно-кинового ремня между

шкивом и шкивом двигателя, после чего шпиндель может иметь разные скорости.

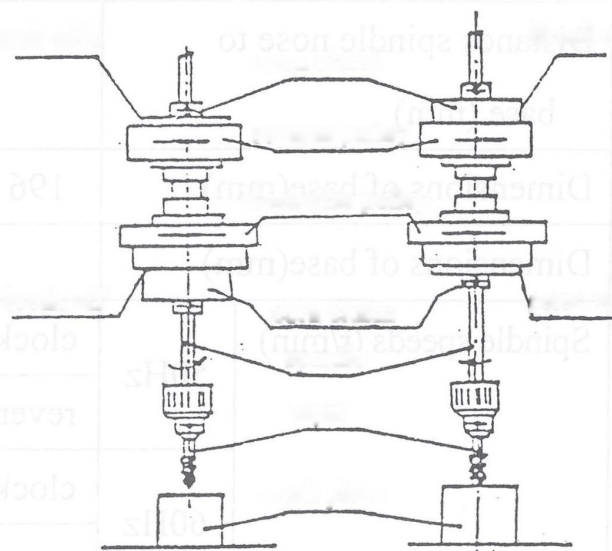


Клиновой ремень 0-1400 на шкиве

приводит в движение реверсивный шкив, реверсивный шкив вращения по часовой стрелке, а также натяжной шкив. Шкив вращения по часовой стрелке вращается по часовой стрелке, а реверсивный шкив – против.

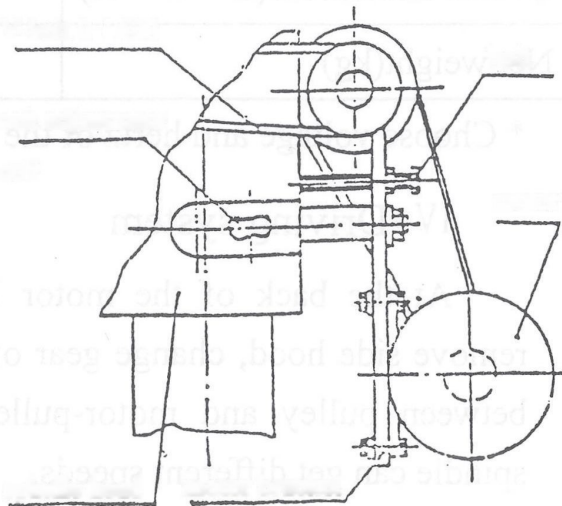


После запуска станка шпиндель находится в самом высоком положении, коническая фрикционная муфта зацепляет реверсивный шкив, шпиндель вращается в обратном направлении. Во время работы конус ударяется о заготовку, коническая фрикционная муфта зацепляет шкив



вращения по часовой стрелке, шпиндель вращается по часовой стрелке, конус входит в заготовку. Когда вращение прекращается или достигается глубина нарезания резьбы, потяните рукоятку вверх, шпиндель начнет вращаться в обратном направлении, конус выйдет из заготовки.

При использовании трехфазного электродвигателя необходимо обратить внимание на то, соответствует ли направление вращения шпинделя для вышеуказанного, в противном случае следует поменять местами два кабеля внутри распределительной коробки электродвигателя.



сверильная бабка
V. Регулировка и эксплуатация

Затяните клиновой ремень,

переместите электродвигатель по кронштейну для смены его положения, можете ослабить или затянуть заднюю часть. Прежде чем закрепить клиновой ремень 0-1400, сначала следует ослабить болты с каждой стороны шпинделя, затем повернуть регулировочный болт ремня, отрегулировать клиновой ремень соответствующим образом

(не затягивайте клиновой ремень С-1400 слишком туго, иначе можно повредить шпиндель, затяните болт и гайку на регулировочном болте ремня.)

Регулировка на стопоре. Заготовка, помещенная на рабочий стол, направляющая стопора, помещенная на заготовку, может перемещать заготовку.

Если глубина нарезания резьбы равна h_1 ,

то расстояние по прямой от вала стопора до сверлильной бабки составляет $h_2 = h_1 + \Delta$, где Δ – расстояние от конуса до заготовки. Наилучшее расстояние для Δ составляет 5-10 мм. Для

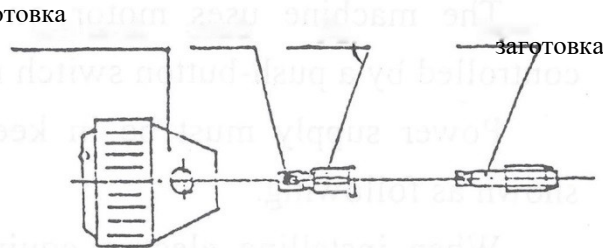
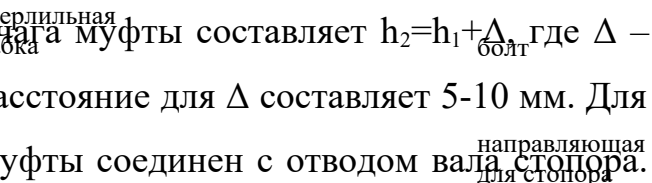
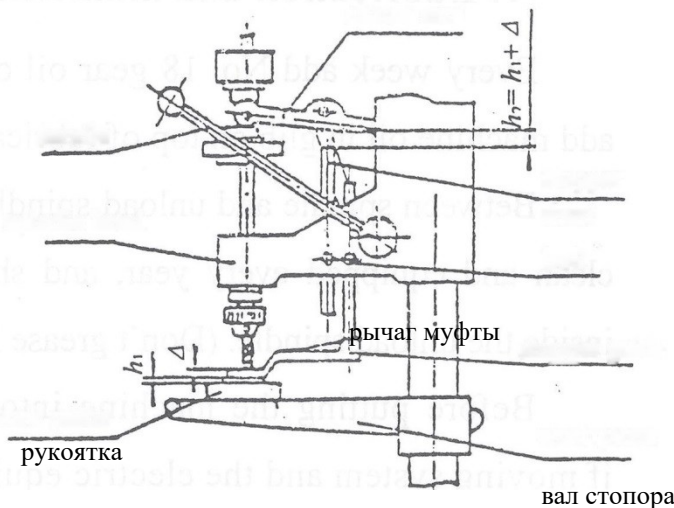
определения глубины нарезания резьбы рычаг муфты соединен с отводом вала направляющей для стопора.

Шкив вращения по часовой стрелке выходит из конической фрикционной муфты, шпиндель перестает вращаться.

Зажимное приспособление для резьбы М6/М8 (принадлежность ETM-12, ETM-12A).

При нарезании резьбы на заготовке из стали М6 > М8 конус следует вставить в зажимное приспособление, затем вставить их вместе в сверлильный патрон, закрепив его с усилием.

Диапазон параметров нарезания резьбы для моделей ETM-12 > ETM-12A, диапазон параметров находится на левой стороне верхнего кожуха. Пользователь должен ознакомиться с диапазоном параметров перед использованием, выбрать скорость нарезания резьбы, смазочно-охлаждающую жидкость, диаметр сверла на нижнем выходе.



сверлильный патрон выемк зажимное приспособл конус

РЕКОМЕНДУЕМАЯ СКОРОСТЬ
ДЛЯ НАРЕЗАНИЯ РЕЗЬБЫ ПО РАЗМЕРУ
— МАТЕРИАЛ

материал	синус нарезания резьбы мм		
	2-5	6-8	10-12
углеродистая сталь	440	260	/
чугун		440	260
медь	440		
алюминий			440

СОЖ
охлаждающая эмульсия
керосин
дизельное топливо
керосин

ДИАМЕТР СВЕРЛА ПО
СТВОЛУ

Диаметр сверла	Диаметр стволу	Диаметр стволу
2	0,4	1,6
3	0,5	2,5
4	0,7	3,3
5	0,8	4,2
6	1,0	5,0
8	1,25	6,8
10	1,5	8,5

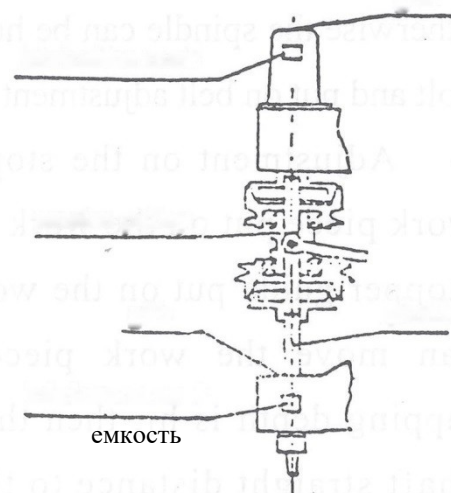
12	1,75	10,2
----	------	------

VI. Смазка и техническое обслуживание

Каждую неделю добавляйте трансмиссионное масло №18 или каждый день добавляйте машинное масло в емкость до верхней метки.

Между шпинделем и разгрузочным шпинделем, следует очищать и оснащать каждый год, а также смазывать внутри разгрузочного шпинделя. (Не смазывайте, используя MOS_2)

Перед вводом станка в эксплуатацию убедитесь, что система перемещения и электрооборудование находятся в надлежащем состоянии. После работы нанесите на неокрашенную поверхность слой масла, чтобы предотвратить появление коррозии. Соединение подвижного элемента следует смазывать машинным маслом.



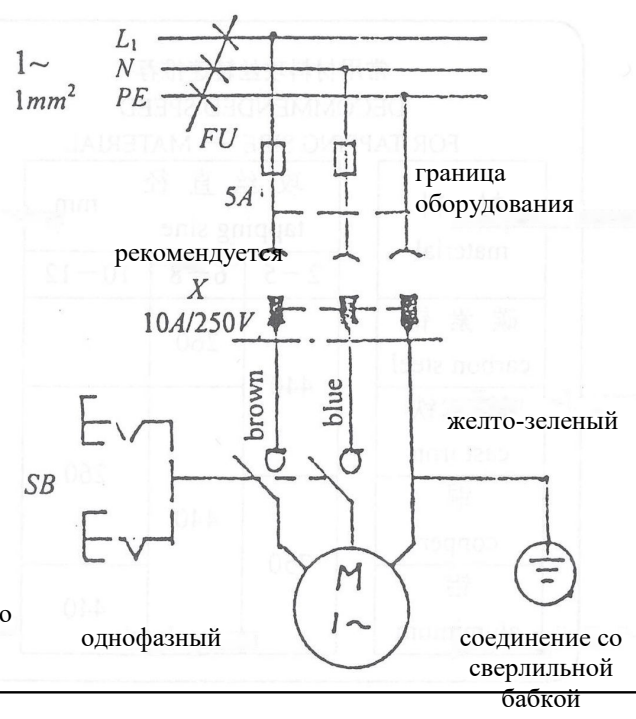
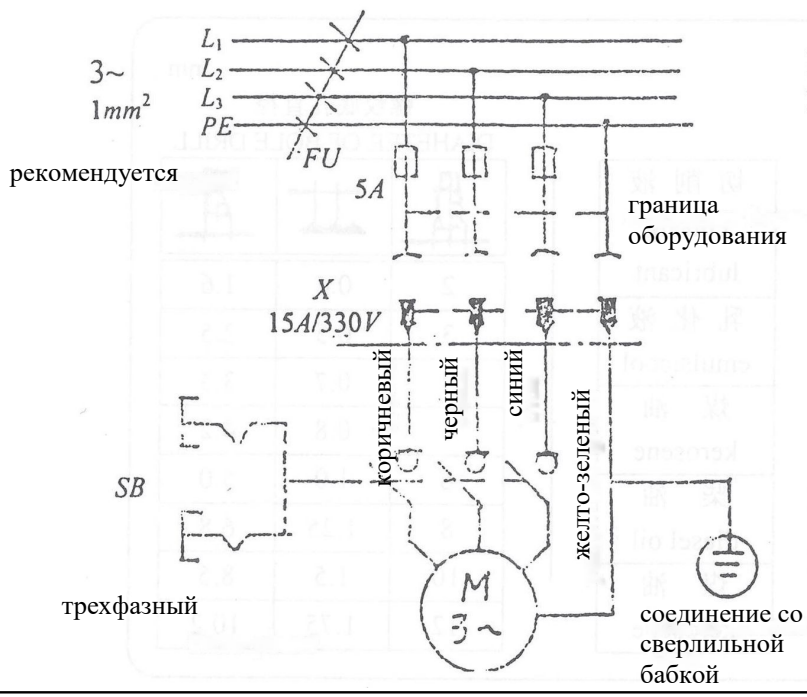
метка уровня

VII. Электрическая система

В машине используется электродвигатель, установленный на кронштейне. Запуск и остановка электродвигателя осуществляются посредством кнопочного переключателя, расположенного на левой стороне сверлильной бабки.

Источник питания должен соответствовать мощности электродвигателя. Электрическая схема управления следующая:

При установке электрооборудования мы рекомендуем пользователю, в соответствии со схемой управления, предоставить вилку, розетку и предохранительное оборудование. Вилка, розетка должны быть правильно подключены к электросети. Примечание: Сторона кабеля РЕ/защитного заземления (две жилы желтого и зеленого цветов) должна быть надежно соединена с проводом заземления.

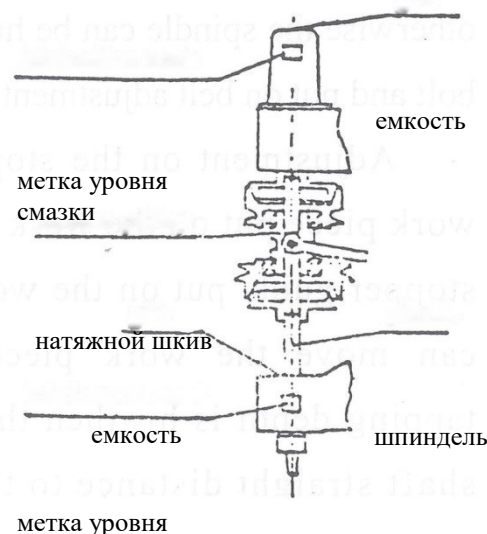


VI. Смазка и техническое обслуживание

Каждую неделю добавляйте трансмиссионное масло №18 или каждый день добавляйте машинное масло в емкость до верхней метки.

Между шпинделем и разгрузочным шпинделем, следует очищать и оснащать каждый год, а также смазывать внутри разгрузочного шпинделя. (Не смазывают, используя MOS_2)

Перед вводом станка в эксплуатацию убедитесь, что система перемещения и электрооборудование находятся в надлежащем состоянии. После работы нанесите на неокрашенную поверхность слой масла, чтобы предотвратить появление коррозии. Соединение подвижного элемента следует смазывать машинным маслом.

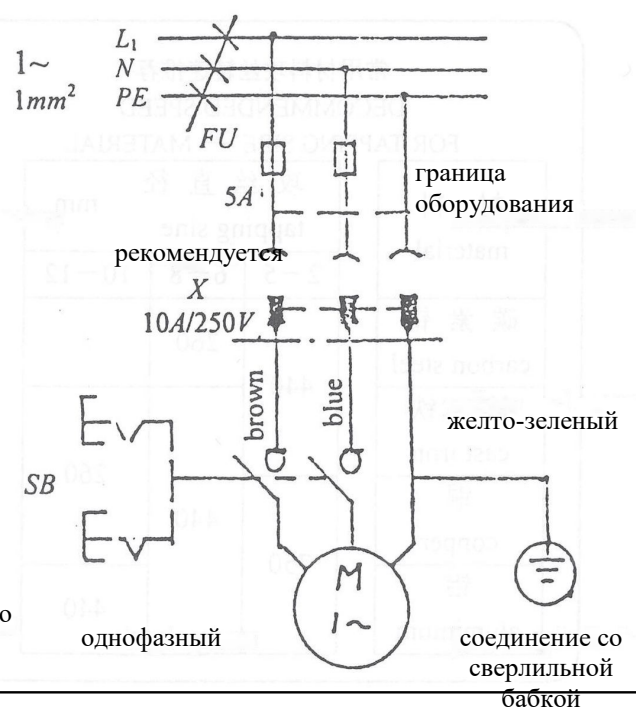
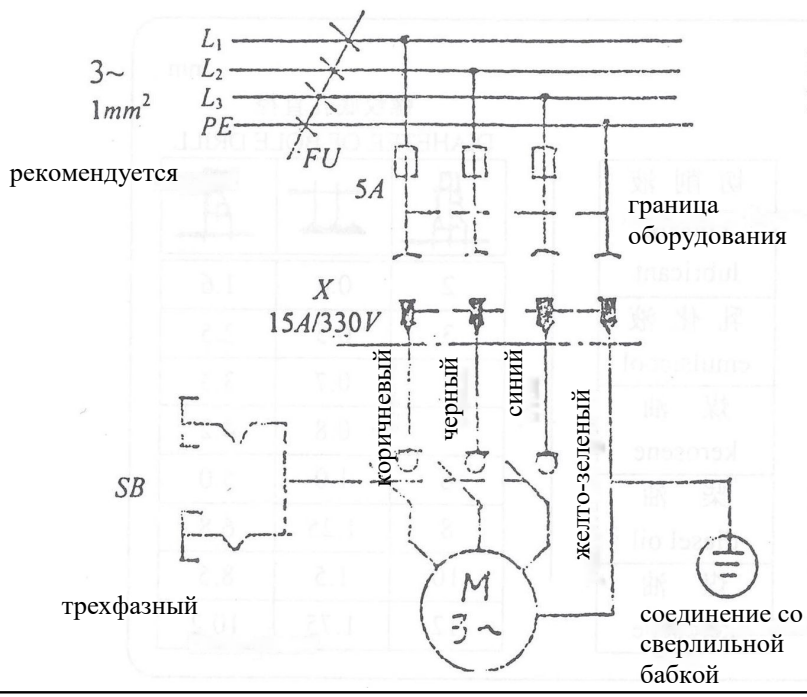


VII. Электрическая система

В машине используется электродвигатель, установленный на кронштейне. Запуск и остановка электродвигателя осуществляются посредством кнопочного переключателя, расположенного на левой стороне сверлильной бабки.

Источник питания должен соответствовать мощности электродвигателя. Электрическая схема управления следующая:

При установке электрооборудования мы рекомендуем пользователю, в соответствии со схемой управления, предоставить вилку, розетку и предохранительное оборудование. Вилка, розетка должны быть правильно подключены к электросети. Примечание: Сторона кабеля РЕ/защитного заземления (две жилы желтого и зеленого цветов) должна быть надежно соединена с проводом заземления.



VIII. Шарикоподшипник

Положение регулировки	Название (материал)	Спецификация / модель	Кол-во
Средний шпиндель	Радиальный шарикоподшипник	80202	3
Разгрузочный шпиндель	Радиальный шарикоподшипник	80205	2
Сверлильная бабка	Подшипник скольжения (FZ1465)	$\phi 15^{+0.040}_{+0.020} \times \phi 28^{+0.014}_{+0.015} \times 22$	2

IX. Принадлежности

Название	Спецификация		Кол-во
	ETM-6, ETM-6A	ETM-12, ETM-12A	
Клиновой ремень	A-585	A-670	1
	0-1400		1
Гаечный ключ	10 мм	13 мм	1

ООО «ПО ИП»

Тел: +7 (812)602-77-08

E-mail: info@poip.ru

www.poip.ru