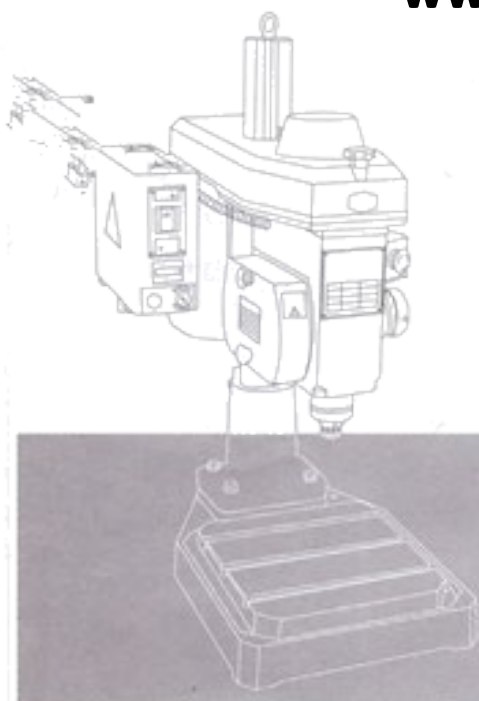
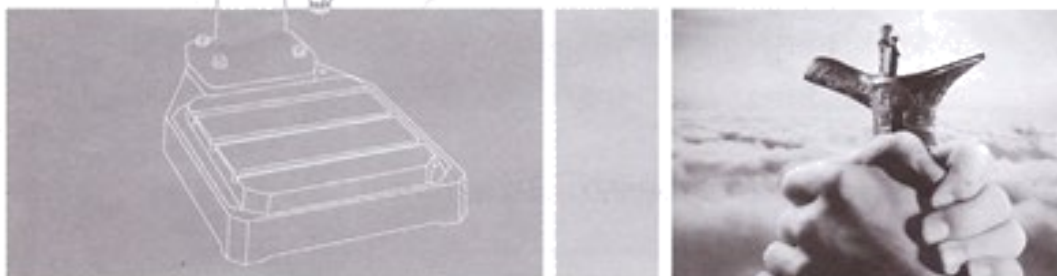


**Инструкция
резьбонарезной станок 4508,6516,6532**

**ООО «ПО ИП»
Тел: +7 (812)602-77-08
E-mail: info@poip.ru
www.poip.ru**



Tapping Machine
Operation Manual



Предисловие

Автоматическая машина для нарезания резьбы представляет собой зубчатую передачу, отделенную от машины для нарезания резьбы. Обладает быстрой скоростью и высокими точными характеристиками.

1 автоматический режим:

При неправильной работе во время нарезания резьбы, особенно при обработке мягкого материала, может быть невозможно получить идеальную резьбу. Для изготовления резьбы наилучшего качества резьбонарезной станок должен использовать подходящую резьбовую шестерню и стойку.

2 автоматических цикла (подвижный, петлевой и одиночный)

Когда необходимая глубина нарезания резьбы, из-за нижнего предела функции микропереключателя, шпиндель автоматически перевернется и автоматически повернет метчики. Цикл передачи, главный вал вращается автоматически, и метчик автоматически вращается, повторяется. Цикл. Один цикл, после вращения шпинделя и нажатия кнопки раскрутки, постукивая по домашнему заданию об остановке.

3 предотвращения поломки крана, два вида мер безопасности

Если трение слишком велико или отверстие слишком мелкое для работы, а внутренний диаметр обрабатываемого материала не соответствует спецификациям, метчик легко сломается. Чтобы избежать несчастного случая и защитить метчик, используйте это постукивание. машинная зубчатая муфта, с ее принципом крутящего момента, трение ограничивается слишком долго.

Когда метчик не направлен в центр отверстия или возникают трудности с нарезанием резьбы, метчик автоматически останавливается и возвращается в исходное положение.

4 вертикальный и горизонтальный нарезной станок и многоосное устройство

Когда многоосное устройство установлено в вертикальном или горизонтальном станке для нарезания резьбы, эффективность работы может быть увеличена вдвое. Эта компания производит машины для нарезания резьбы, многоосное устройство может быть установлено при использовании, если для центра обработки различных изделий многоосное устройство может быть свободно регулируется и меняет направление.

5 при тяжелой работе двигатель остановится

Специальный двигатель и электрическая система управления позволяют сократить время работы в неделю с 1,5 до 6,0 секунд.

Защитная крышка переключателя мощности 6 силовой установки

Когда вы переходите к защитной крышке механизма, питание отключается, а главный выключатель включен. Если вы забыли выключить главный выключатель, также можно легко переключить передачу, в одном случае необходимо снова поставить крышку на место, в противном случае не могу запустить машину.

Инструкции

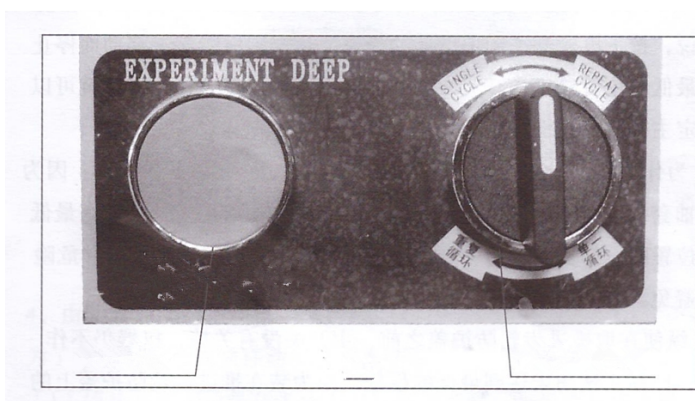
1. Управление выключателем питания.

(1) одиночный цикл (задание завершается, машина немедленно останавливается). При нажатии кнопки выполняется одиночный цикл: вперед – назад – стоп. (рис. 1).

(2) цикл зубчатой передачи (работа продолжается после завершения работы). При перемещении и выборе цикла переключатель (рис. 1) поворачивается по часовой стрелке, циркуляция домашнего задания повторяется.

автоматически, в соответствии с вращением против часовой стрелки, машина остановится после операции.

Примечание: продвигая шестерню после снятия защитной крышки, выполните вышеуказанную операцию (1) (2), двигатель не сможет вращаться.



2, выбор скорости шпинделя

Существует три ступени регулирования скорости вращения шпинделя:

станок 4508.

Частота питания двигателя 4 р, 1145, 855, 540:6 частота питания двигателя, 960, 570, 360

станок 6516.

Частота электропитания 60 Гц, 720, 480, 300 / частота электропитания 50 Гц, 590, 400, 250

станок 6532.

4 р частота питания 50 Гц, 420 220 120/4 р 60 Гц: 500 270 150 6 р
частота питания 50 Гц, 280 150 80/6 р 60 Гц, 340, 180, 100

Сплит тип 4508

Частота электропитания 50 Гц: 1340 760 420

Частота питания 60 Гц: 1600 900 500

3, шаг стопорного винта фиксированного переключения передач заранее

(1) чтобы продвинуть зубчатое устройство, необходимо свести к минимуму втулку шпинделя, то есть нажать выключатель питания для работы в один цикл, удерживая шпиндель

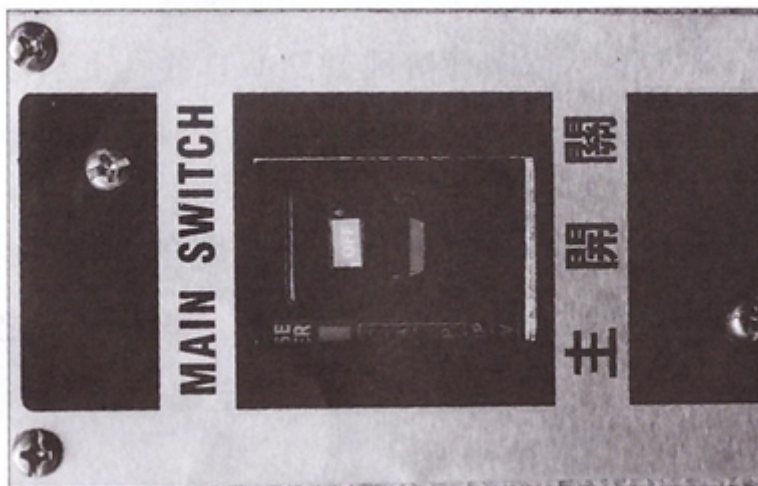
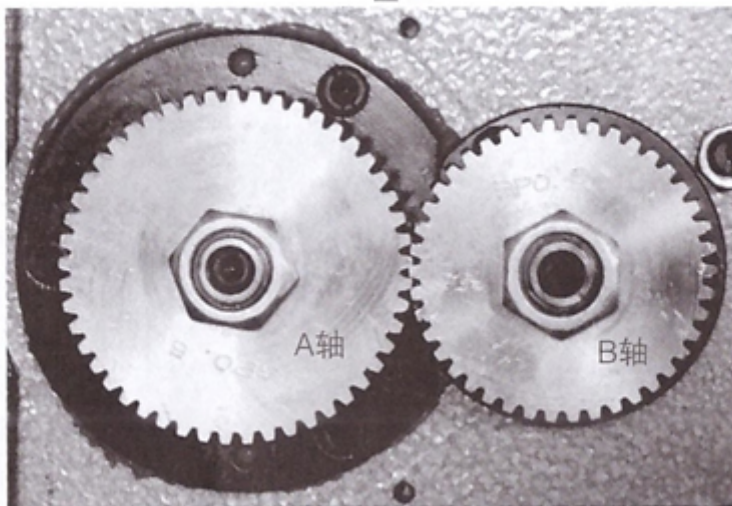
перемещается вниз и останавливается в самом нижнем положении после выключения переключателя, когда поворот регулятора от остановки может определить, что главный вал находился в самом нижнем положении.

Зачем проверять, выключен ли главный выключатель и находится ли шпиндель в самом нижнем положении? Потому что втулка шпинделя опускается под действием пружины и оказывает своего рода давление, если шпиндель не находится в самом нижнем положении, сбрасывается передаточное число. колесо, шпиндель А или В быстро упадут, этого риска следует избегать.

Даже до того, как снять защитную крышку шестерни продвижения, не выключить главный выключатель, машина все равно не работает, даже если шпиндель еще не достиг самого нижнего положения. Поскольку защитная крышка шестерни опережения на микропереключателе автоматически отключается. источник питания.

Примечание: если микровыключатель вышел из строя, питание не работает, это очень опасно, необходимо соблюдать следующие принципы: перед этим снимите защитную крышку передней передачи, выключите главный выключатель, выключите передачу после главного выключателя. чтобы дальше.

(2) трансмиссионное масло АВ два (к) на шестерне на валу А, шестерне А на оси В В. Чтобы предотвратить ошибки передачи при размещены, апертура шестерни А и В различна, если шестерня, нагружающаяся на главный вал, проверяет положение неправильно.



4, регулятором для регулировки расстояния

Для того чтобы отрегулировать основной регулятор необходимо иметь подвижный реверсивный ход.

(1) Конструкция упора на планшете оснащена головкой винта с четырьмя отверстиями для фиксации или расслабления.

(2) JT-4508 - отключение по выбору в пределах 10-45 мм.

(3) JT - 6516 и JT - 6532 смещение шпинделя в пределах 10-65 - мм.

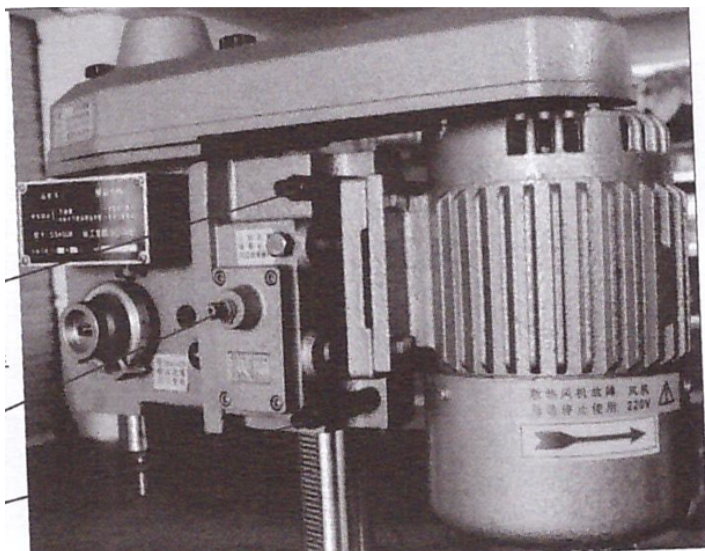
Определите отключение после того, как не превышайте время цикла, превышающее эффективный предел диапазона двигателя.

5, нос вертикальной регулировки

(1) ослабьте зажимной винт (рисунок 4) работы ручки (на носу ручки имеются отверстия).

(2) когда положение головы определено, необходимо зафиксировать.

Если необходимо удалить резьбу после нарезания резьбы, или когда метчик должен быть опущен в нижнее положение, чтобы шпиндель не покидал центральное положение



ООО «ПО ИП»
Тел: +7 (812)602-77-08
E-mail: info@poip.ru
www.poip.ru

