RODMIX®

Сверлильный станок
на магнитном основании

RMD-120TM/4

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

rodmix.ru

RODMIX®

RMD-120TM/4

Содержание:

Описание и технические характеристики изделия 3

Устройство RMD-120/4TM 4

Комплектация 5

Правила техники безопасности 6

Применение инструмента 8

Замена оснастки конус Морзе 9

Обслуживание инструмента 10

Гарантийные обязательства 10

Схема переключения редуктора 11

Приложение 1. Схема сборки-разборки двигателя 12

Приложение 2. Схема сборки-разборки станины 14



Внимание!

Перед применением обязательно ознакомьтесь с данной инструкцией и с мерами предосторожности!

Описание:

Магнитные сверлильные станки RODMIX предназначены для профессионального использования на строительных площадках и металлообрабатывающих предприятиях. Отличаются удобством и надежностью при эксплуатации.

Магнитный сверлильный станок RMD-120TM/4 предназначен для сверления металла корончатыми сверлами диаметром до 120 мм. Патрон конус Морзе позволяет сверлить спиральными сверлами с коническими хвостовиками.

Редуктор имеет четыре скорости, что обеспечивает плавную регулировку вращения. Функция реверса позволяет нарезать резьбу. Можно использовать сверла с хвостовиками конус Морзе 4 и Weldon 32.

Технические характеристики:

ХАРАКТЕРИСТИКИ	RMD-120TM/4
Мощность, Вт	2600 Вт
Напряжение / Частота тока	220-240 В / 50-60 Гц
Скорость, об/мин	130 / 215 / 280 / 520
Патрон	KM4 – Weldon 32*
Максимальный диаметр корончатого сверла, мм	120
Максимальный диаметр спирального сверла, мм	44
Нарезание резьбы, макс.	M24
Реверс	+
Зенкование, мм	75
Рабочий ход (макс. длина сверла), мм	230
Плавная регулировка оборотов	+
Сила магнита, Н	20000
Мин. рабочая толщина металла для магнита, мм	10
Размеры магнитного основания (Д×Ш), мм	370x95
Размеры станка (ДхШхВ), мм	245x480x640
Вес, кг.	31

* возможно использование оснастки с хвостовиком UNIVERSAL (One-touch, Nitto)

Устройство и комплектация RMD-120TM/4:



1	Электродвигатель
2	Станина
3	Электромагнит
4	Предохранитель
5	Держатель-переходник KM4 – Weldon 32
6	Салазки движения электромотора
7	Регулировочные винты хода двигателя по салазкам
8	Съемные рукоятки подачи электродвигателя
9	Бачок для подачи смазочно-охлаждающей жидкости
10	Коннектор шланга для подачи СОЖ
11	Кран подачи СОЖ
12	Вкл/Выкл магнит
13	Вкл/Выкл двигатель
14	Индикаторы
15	Регулировка скорости
16	Реверс (смена направления вращения двигателя)
17	Отверстие под клин при замене оснастки

Комплект RMD-120TM/4:

Кейс	+
Инструкция	+
Держатель-переходник KM4-W32 с подачей СОЖ	+
Бачок для подачи СОЖ	+
Клин для снятия держателя	+
Шестигранный ключ	2 шт.
Ремень с карабином для фиксации	+
Угольные щетки	+

артикул 510001202



Общие правила техники безопасности:



Внимание!

Перед применением обязательно ознакомьтесь с данной инструкцией и с мерами предосторожности!

1. Используйте только исправный электроинструмент и аксессуары, если в ходе эксплуатации появились признаки неисправности, работы должны быть остановлены, а электроинструмент отключен от электрической сети.
2. Перед работой проведите визуальный осмотр, никогда не используйте электроинструмент с поврежденным кабелем.
3. Сверлильные магнитные станки должны использоваться на чистых и плоских поверхностях. Стружка, крошка, жидкости создают значительные помехи для надёжного крепления электромагнита.
4. При работе на наклонных, вертикальных поверхностях обязательно используйте страховочный ремень. Электроинструмент должен быть выключен.
5. Сверление над головой не рекомендуется (чрезвычайно опасно). Применение охлаждающей жидкости когда она может попасть в электромотор запрещено, в таких случаях используйте смазывающие пасты.
6. Перед началом работы убедитесь в надежности магнитного сцепления с рабочей поверхностью.
7. Не используйте электроинструмент во взрывоопасной среде, рядом с легковоспламеняющимися жидкостями. Искры от электродвигателя могут стать источником воспламенения.
8. Не подвергайте электроинструмент воздействию воды. Попадание воды существенно повышает риск поражения электрическим током.
9. Электроинструмент должен быть всегда заземлен в соответствии с действующими нормами и правилами.
10. Нельзя включать магнитный сверлильный станок в одну сеть с работающим сварочным аппаратом или «прыгающим» напряжением. Перепады напряжения могут вывести из строя электромагнит и/или электронику.
11. Перед началом работы убедитесь, что в зоне вращающихся деталей нет посторонних предметов.
12. Во избежание травм никогда не используйте свободную одежду или украшения при работе с электроинструментом.

13. Во время работы используйте средства защиты.
    (Перчатки, защитные очки /маску , наушники).
14. Всегда следуйте рекомендованным режимам скорости.
    Не перегружайте инструмент.
15. Если для места работы требуется удлинитель кабеля, то используйте с достаточным сечением, чтобы избежать падения напряжения и перегрева кабеля, что может вывести из стоя электромагнит и/или электронику.
16. Используйте инструмент только по прямому предназначению.
17. Пользуйтесь качественной оснасткой, рекомендованной производителем, предназначенной для конкретного электроинструмента.
18. Содержите инструмент, оснастку и рабочее место в чистоте. Бережное обращение продлевает срок эксплуатации и уменьшает риск несчастных случаев.
19. Храните электроинструмент в недоступном для детей месте и не допускайте к работе лиц, не ознакомившихся с данной инструкцией и общими правилами техники безопасности.

Применение электроинструмента:

1. Перед применением произведите визуальный осмотр магнитного станка. Убедитесь что нет поврежденных узлов, кабель не имеет трещин и разрывов, магнит очищен от металлической стружки и грязи.
2. Установите в штатные отверстия по резьбе съемные рычаги рукоятки подачи электромотора.
3. Подсоедините шланг подачи смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ).
4. Залейте в бак заранее приготовленный раствор СОЖ.
5. Выберите и установите металлорежущую оснастку (корончатое сверло HSS или ТСТ, спиральное сверло через адаптер).
6. Осмотрите сверло. Оно должно быть острым и без трещин. Внутрь рекомендуется устанавливать выталкивающий штифт. Он обеспечит равномерную подачу СОЖ, сработает как центратор при начале сверления и как выталкиватель в конце.
7. Установите скорость сверления согласно инструкции/таблицы по применению корончатых сверл в зависимости от диаметра, глубины и свойств металла.
8. Сила магнитного сцепления напрямую зависит от толщины металла. Для идеального прилипания к обрабатываемой поверхности толщина его должна быть не менее 10 мм. Поверхность должна быть очищенной от стружки и жидкости.
9. Включите магнит и убедитесь что станок надежно зафиксировался (дополнительно засветиться индикатор). Поверхность под магнитом должна быть чистой и ровной без посторонних предметов, в противном случае может произойти перекос при сверлении и поломка сверла.
10. При сверлении на наклонных поверхностях, под углом 90 градусов и более, обязательно используйте страховочный ремень. В результате кратковременного выключения электричества либо отказа магнита, может произойти падение станка.



Внимание!

Используйте страховочный ремень для фиксации.

11. Приоткройте кран подачи СОЖ и включите электромотор . Не оказывайте чрезмерного давления в начале сверления. После засверливания можно немного усилить давление. Ориентируйтесь на звук. Работайте в оптимальном режиме, не позволяйте двигателю останавливаться.



Внимание!

Металл при обработке нагревается, используйте перчатки что бы не обжечься.

12. В станке можно использовать сверла с коническим хвостовиком конус Морзе диаметром до 44 мм, для этого необходимо снять держатель-переходник конус Морзе и вставить сверло в штатное отверстие.

13. Не пытайтесь досверливать ранее изготовленное отверстие при смещении станины. Это может повредить или разрушить оснастку.



Внимание!

Дополнительную и справочную информацию по применению можно получить на сайте www.rodmix.ru в разделе Блог

Замена оснастки конус Морзе:

Замена держателя КМ производится с применением клина. В специальное отверстие (16) вставляется клин и легким постукиванием выбивается оснастка с конус Морзе. На ее место устанавливается нужная оснастка - сверло с коническим хвостовиком, зенкер, сверлильный патрон, держатель для метчика.

Обслуживание инструмента:

1. Всегда содержите в чистоте электроинструмент и оснастку. После работы очищайте от стружки, пыли и остатков охлаждающей жидкости.
2. Проверяйте вентиляционные отверстия, они не должны быть загрязнены, чтобы обеспечивать охлаждение двигателя.
3. Всегда проверяйте надежность крепления соединительных винтов станины с электромагнитом.
4. Проверяете ход каретки, он должен быть равномерным вверх-вниз без усилий под собственным весом электродвигателя. Регулировка производится винтами 7, расположенными на корпусе станины.
5. Ремонт и более сложное обслуживание должно производиться в специализированных сервисных центрах.

Узлы изделий RODMIX постоянно улучшаются и могут быть модифицированы, изменены артикулы и/или дизайн запасных и сменных частей без предварительного уведомления.

Гарантийные обязательства и срок службы:

Гарантия на электроинструмент марки RODMIX 1 год со дня продажи через торговых представителей с оформлением гарантийного талона установленного образца.

Гарантия не покрывает те случаи поломок, когда машина использовалась не по назначению, при использовании с перегрузкой электромотора, при механических повреждениях, на поломки связанные с попаданием воды и скачками напряжения в электрической сети, а так же на детали естественного износа.

В случае поломки и неполадок обращайтесь в авторизованные сервисные центры (АСЦ). О ближайшем к Вам АСЦ можно узнать на сайте **www.rodmix.ru**

Срок службы станка составляет 3 года при правильном использовании в соответствии с инструкцией по применению. Срок службы может быть значительно увеличен благодаря своевременному техническому обслуживанию, замене изношенных деталей на новые. Компания RODMIX располагает полным спектром запчастей на все изделия.



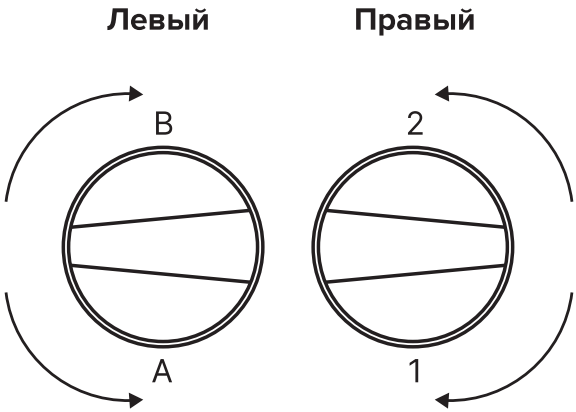
Внимание!

Не пытайтесь самостоятельно разбирать и ремонтировать инструмент, это может послужить поводом для отказа в гарантийном обслуживании.

Схема переключения редуктора:

- При переключении скорости убедитесь, что станок остановлен.
- Если шпиндель не крутится, возможно, шестеренка не встала на место. Выключите станок, переместите шестеренку в нужное положение и одновременно поверните шпиндель в обе стороны для легкого переключения, пока шестеренка не встанет на свое место.
- Не переключайте скорость, если станок работает на полной мощности, перегружен или заблокирован.
- Скорость вращения шестерней:

1–A — 520 об/мин
1–B — 280 об/мин
2–A — 215 об/мин
2–B — 130 об/мин

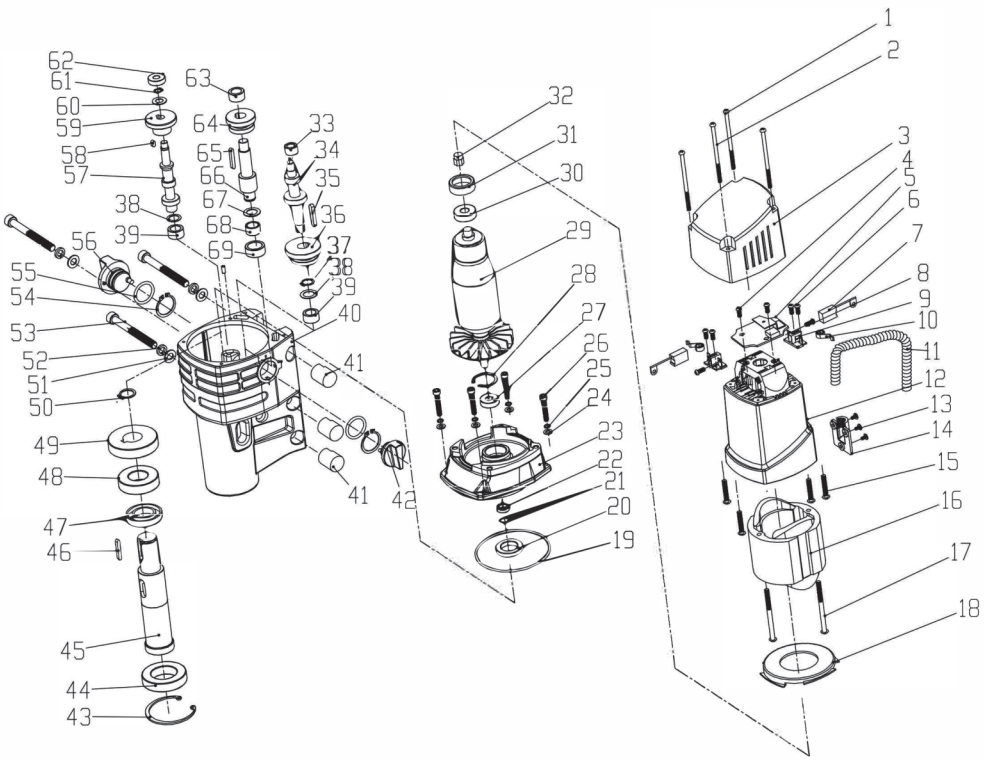


RMD-120TM/4

1. Винт ST4x85
2. Винт ST4x60
3. Верхняя крышка мотора
4. Винт ST3x10
5. Угольная щетка
6. Винт M4X6
7. Щеткодержатель
8. Пружина
9. Гофрированная трубка
10. Крышка мотора
11. Винт ST3x8
12. Фланец
13. Винт ST5x30
14. Статор
15. Винт M5x80
16. Дефлектор
17. Уплотнительное кольцо ø118x2,65
18. Сальник 15x21x3
19. Стопорное кольцо ø12
20. Шайба ø15x12x7,5
21. Средняя крышка
22. Шайба ø5
23. Гровер ø5
24. Винт M5x25
25. Подшипник 6201
26. Стопорное кольцо ø5
27. Ротор
28. Подшипник 6000
29. Втулка подшипника
30. Датчик
31. Подшипник RNA 12x19x12
32. Вал третьей передачи
33. Квадратный штифт 6x38
34. Шестерня третьей передачи
35. Шайба ø17
36. Стопорное кольцо ø17
37. Подшипник RNK4901
38. Корпус редуктора
39. Саморегулирующиеся блоки
40. Переключатель скорости (1–2)
41. Стопорное кольцо ø68
42. Подшипник 6008
43. Выходной вал
44. Квадратный штифт 8x20
45. Сальник 30x35x10
46. Подшипник 6206
47. Большая шестерня
48. Стопорное кольцо ø30
49. Шайба ø8
50. Гровер ø8
51. Винт 8x80
52. Стопорное кольцо ø30
53. Уплотнительное кольцо ø30x2,4
54. Переключатель скорости (A–B)
55. Вал первой передачи
56. Квадратный штифт 5x10
57. Шестерня первой передачи
58. Гровер ø12
59. Стопорное кольцо ø10
60. Подшипник
61. Подшипник NA14x22x16
62. Шестерня второй передачи
63. Переходник Weldon 32–Weldon 19
64. Вал второй передачи
65. Шайба ø16
66. Втулка 22x13x17
67. Подшипник NK4903
68. Винт ST4x12
69. Узел регулирования скорости

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

СХЕМА СБОРКИ-РАЗБОРКИ ДВИГАТЕЛЯ RMD-120ТМ/4:

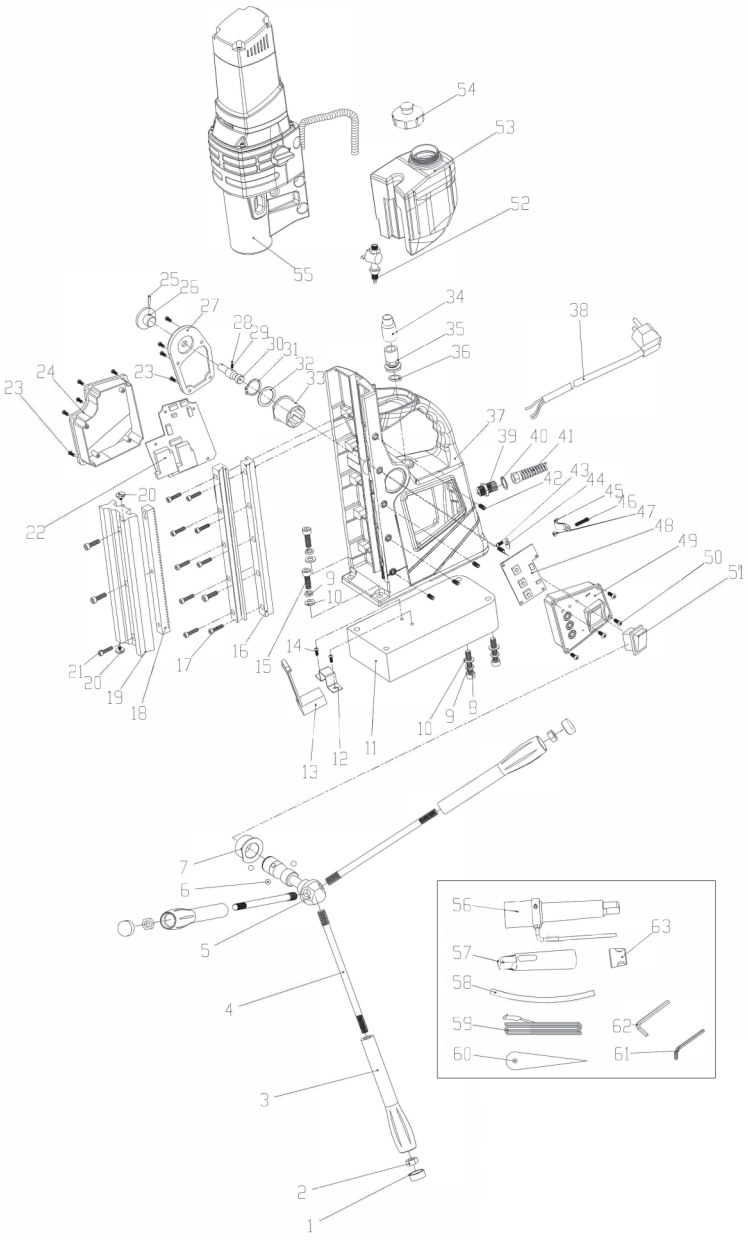


RMD-120TM/4

1.	Заглушка ручки
2.	Гайка M10
3.	Стержень ручки
4.	Шпилька 10x150
5.	Подъемный вал
6.	Втулка ø8
7.	Стальная втулка
8.	Винт 8x45
9.	Гровер ø8
10.	Шайба ø8
11.	Электромагнит
12.	Прижимная пластина датчика
13.	Датчик
14.	Винт 4x10
15.	Винт 8x30
16.	Салазки
17.	Винт 5x20
18.	Зубчатая стойка
19.	Направляющая пластина
20.	Винт с плоской головкой 3x8
21.	Винт 6x25
22.	Основная плата управления
23.	Винт 4x10
24.	Корпус блока управления
25.	Разъемный штифт ø3
26.	Самоблокирующаяся кнопка
27.	Пластиковая торцевая крышка
28.	Пружина сжатия ø4
29.	Стальной шарик ø4
30.	Вал
31.	Стопорное кольцо вала ø25
32.	Шайба ø25
33.	Втулка
34.	Пластиковая втулка
35.	Разъем
36.	Прокладка
37.	Станина
38.	Кабель 220V
39.	Сердечник защиты шнура
40.	Шайба
41.	Защита шнура
42.	Регулировочный винт 6x10
43.	Винт 4x10
44.	Пластина
45.	Хомут
46.	Винт 4x16
47.	Гайка M4
48.	Монтажная плата
49.	Панель кнопок
50.	Винт 4x16
51.	Выключатель магнита
52.	Кран подачи СОЖ
53.	Бочок СОЖ
54.	Крышка бачка СОЖ
55.	Двигатель в сборе
56.	Держатель KM4–Weldon32
57.	Втулка KM4
58.	Шланг подачи СОЖ
59.	Страховочный трос
60.	Выталкивающий клин
61.	Шестигранный ключ M3
62.	Шестигранный ключ M5
63.	Переходник Weldon 32–Weldon 19

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

СХЕМА СБОРКИ-РАЗБОРКИ СТАНИНЫ RMD-120TM/4:



ДЛЯ ЗАМЕТОК

ДЛЯ ЗАМЕТОК

ДЛЯ ЗАМЕТОК

ДЛЯ ЗАМЕТОК

RODMIX®

Магнитный сверлильный станок

RMD-120TM/4



rodmix.ru