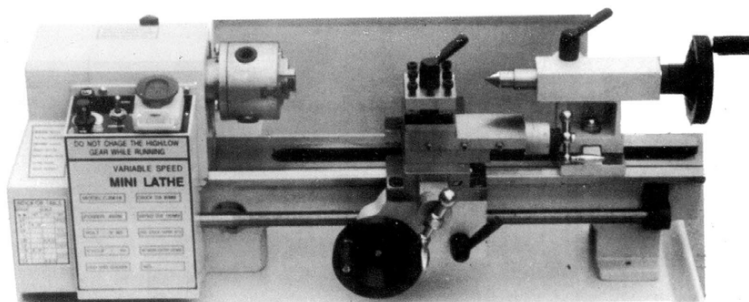


SOUSTRUH STOLNI VMM800



Před použitím si určitě přečtěte tento návod.

Toto zařízení je vhodné pro použití pouze při teplotách v rozmezí 12°C~35°C (53,6°F~95°F).

Bezpečnostní pravidla pro soustruh

1. Před zapnutím motoru se ujistěte, že jste jej vhodně namazali podle pokynů v příručce. Pečlivě také zkontrolujte, zda jsou všechny obrobky atd. ve správné poloze.
2. Demontáž sklíčidla nebo čelní desky soustruhu provádějte vždy rukou. Nepoužívejte elektrické nářadí.
3. Po instalaci sklíčidla odstraňte klíče a nářadí, aby nedošlo k nehodě při zapnutí stroje.
4. Když je soustruh zapnutý, nepoužívejte klíč k upevnění nebo seřízení obrobku nebo jiných rotujících částí strojů.
5. Když je stroj v pohybu, nepoužívejte žádné přístroje k měření stroje ani nezkoušejte ostrost nože rukou.
6. Nepoužívejte příliš velké frézy pro podávání příliš velkého obrobku. Rozbitý obrobek může snadno způsobit nehodu.
7. Při práci vždy používejte správné nářadí a stůjte ve vhodné poloze.
8. Neměňte převodovku, pokud je stroj v provozu.

9. Vždy se držte v dostatečné vzdálenosti od stroje, abyste se vyhnuli zranění obrobkem při poruše.

1. Vlastnosti zařízení

- 1) Tento přesný minisoustruh je určen k provádění různých obráběcích prací. Na tomto stroji lze provádět soustružení, vrtání, řezání závitů a řezání materiálů z kulatiny a tyčových materiálů. Tento stroj lze použít v oblastech, jako je zpracování miniaturních přesných dílů, zpracování vzorků a modelování.
- 2) Lože soustruhu je vyrobeno z kvalitního železa. Tuhost soustruhu, uchopitelnost a přesnost klínových kluzných drah se dosahuje pomocí surového materiálu, tepelného kalení a broušení.
- 3) Tento stroj je poháněn stejnosměrným motorem.
- 4) Otáčky vřetena lze plynule regulovat od 50 do 2500 ot/min.
- 5) Rychlost posuvu lze nastavit podle požadavků různých obrobků.

Specifikace

| | |
|----------------------------|---|
| Vzdálenost mezi centry | 350mm |
| Houpačka nad lůžkem | 180 mm |
| Kužel vřetene | MT3 |
| Kužel koníku | MT2 |
| Průměr sklíčidla | 100 mm |
| Otvor vřetena | 20 mm |
| Křížový pojezd | 65 mm |
| Vrchní pojezd | 35 mm |
| Rozsah císařských závitů | 0,5-2,5 |
| Přesnost vřetena | 0,01 palce |
| Otáčky vřetena | 100-2500 otáček za minutu s plynulou regulací |
| Výkon motoru | 550 W jednofázový |
| Obj./Frekvence | 220-240V(±10%)/50HZ |
| Hladina akustického výkonu | 75 dB(A) |
| Třída ochrany | II |
| Čistá hmotnost | 40KG |

Vybalování a hlavní díly

Obr.1 Obsah krabice

Minisoustruh pečlivě vybalte a zkontrolujte všechny položky. Obrázek 1 znázorňuje obsah krabice.

Neodhazujte žádné obaly, dokud není minisoustruh sestavený a funkční.

A. Soustruh

B. Klíč sklíčidla

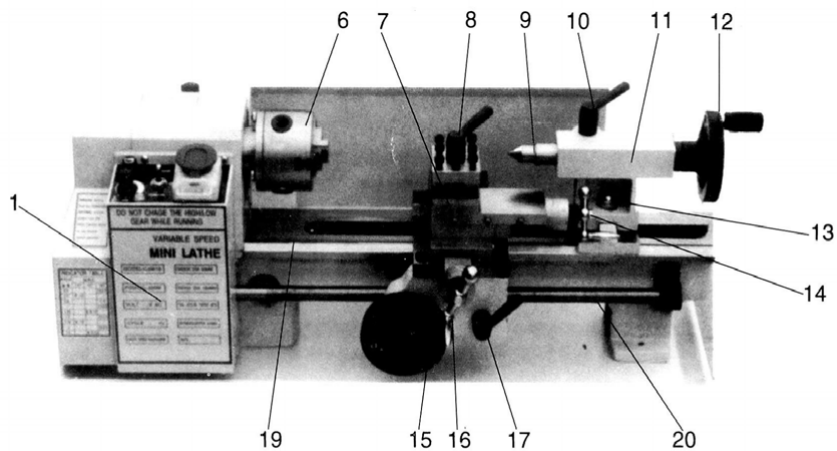
C. Vnější čelisti

D. Sklíčidlo

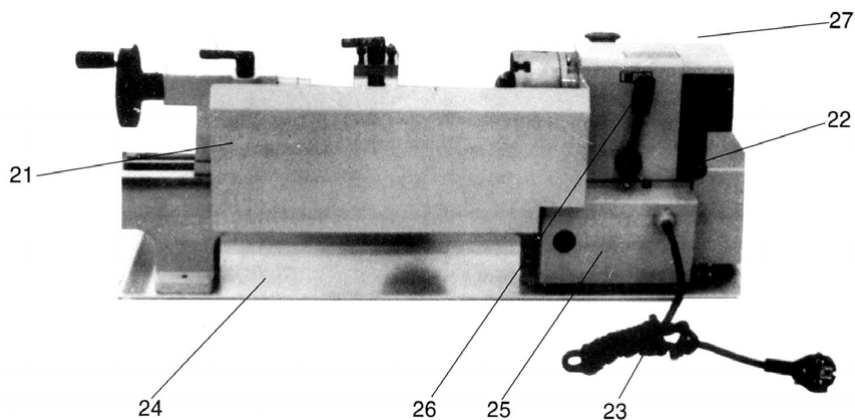
E. Stavěcí šrouby sklíčidla

F. Vnitřní čelisti

Hlavní části soustruhu jsou znázorněny na obr.2 a na obr.3.



Obr. 2 Předná strana sústruhu



Obr.3 Zadní pohled na soustruh

- 1 Ovládací skříň
- 6 Sklíčidlo
- 7 Složená opěrka
- 8 Nástrojová pozice
- 9 Pevný střed
- 10 Držák pro upevnění pinoly koníka
- 11 Koník
- 12 Ruční kolo pro nastavení pinoly koníka

- 13 Stavěcí šroub koníka
- 14 Opěrná klička
- 15 Ovládací kolečko podavače
- 16 Křížový podavač
- 17 Automatická podávací rukojeť
- 19 Lože
- 20 Olověný šroub
- 21 Ochrana proti vodě stříkající zezadu
- 22 Volič směru posuvu
- 23 Napájecí kabel
- 24 Příhrádka na odštěpky
- 25 Kryt motoru
- 26 Páka řazení H/L
- 27 Koncový kryt

2. Uzemnění a izolace

1. V případě poruchy nebo havárie poskytuje uzemnění cestu nejmenšího odporu pro elektrický proud a snižuje tak riziko úrazu elektrickým proudem. Toto nářadí je vybaveno elektrickou šňůrou se zařízením -uzemňovacím vodičem a uzemňovací zástrčkou. Zástrčka musí být zapojena do odpovídající zásuvky, která je řádně instalována a uzemněna v souladu se všemi místními předpisy a nařízeními.
2. Dodanou zástrčku neupravujte, i když se do zásuvky nehodí, správnou zásuvku nechte nainstalovat kvalifikovaným elektrikářem.
3. Nesprávné připojení uzemňovacího vodiče zařízení může vést k nebezpečí úrazu elektrickým proudem. Vodič s izolací s vnějším povrchem, který je zelený se žlutým pruhem nebo bez něj, je uzemňovací vodič zařízení. Pokud je nutná oprava nebo výměna elektrické šňůry nebo zástrčky, nepřipojujte uzemňovací vodič zařízení ke svorce pod napětím.
4. Pokud pokyny k uzemnění nejsou zcela srozumitelné nebo pokud máte pochybnosti, zda je nářadí správně uzemněno, obraťte se na kvalifikovaného elektrikáře nebo servisního pracovníka.
5. Používejte pouze třívodičové prodlužovací kabely s tříkolíkovou uzemněnou zástrčkou a třípólovou zásuvkou, která je vhodná pro zástrčku nářadí.
6. Poškozený nebo opotřebovaný kabel okamžitě opravte nebo vyměňte.

Poznámka:

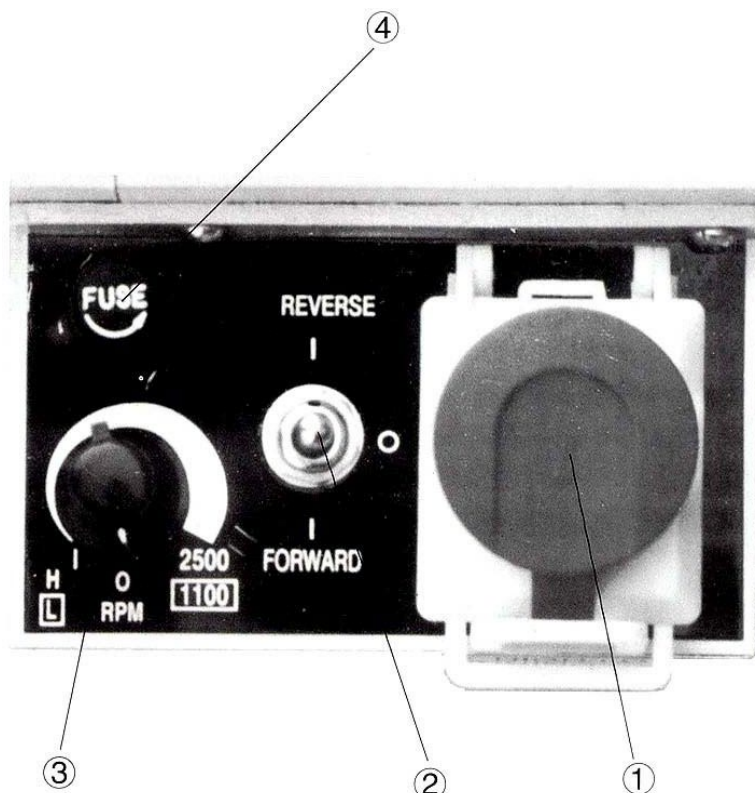
Typ elektrické zástrčky a zásuvky se v jednotlivých zemích liší.

3. Přizpůsobení a příprava

1. očistěte stroj od mastnoty.
2. zkontrolujte, zda jsou 3 stavěcí šrouby sklíčidla dotažené.

3. otočte sklíčidlem rukou a zkontrolujte, zda se volně pohybuje.
4. přesuňte volič směru podávání ze zadní části těla doprostřed.
5. nejprve vypněte spínač 1, nastavte spínač 3 otočením do polohy "0" a otočte spínač 2 do polohy STOP. Pokud je třeba soustruh spustit, otočte spínačem 1 podle směru vyznačeného na spínači 2 do polohy PŘEDNÍ nebo ZPĚTNÝ chod.

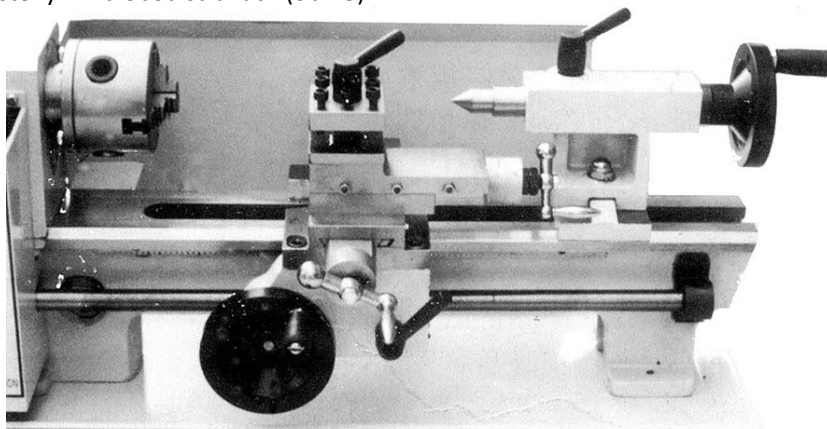
Otočením spínače 3 se vřeteno okamžitě otočí. Rychlost lze nastavit otočením přepínače 3. Pokud je třeba soustruh zastavit, spínač 3 musí být zastaven, otočte spínač 3 do polohy "0". Pokud je třeba změnit směr vřetena soustruhu, je třeba nejprve přepnout přepínač 3 do polohy "0". Pokud je nutné soustruh v nouzové situaci zastavit, okamžitě vypněte spínač 1. Pokud je třeba soustruh znovu spustit, postupujte podle výše uvedeného postupu (viz obr. 4).



Obr.4 Ovládací spínače

1. spínač nouzového zastavení
2. přepínač zpětného chodu
3. knoflík regulace rychlosti
4. pojistky

Zkontrolujte opěrnou kličku a kličku křížového podávání a přesvědčte se, zda správně fungují. Pokud jsou příliš těsné nebo příliš volné, otočte seřizovacími šrouby umístěnými na obou stranách (obr. 5).



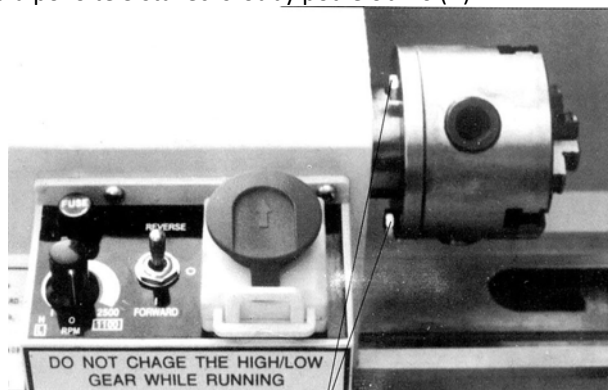
Obr.5 Nastavení sedla, příčného posuvu a složené opěrky

4.

5. Provoz a výměna

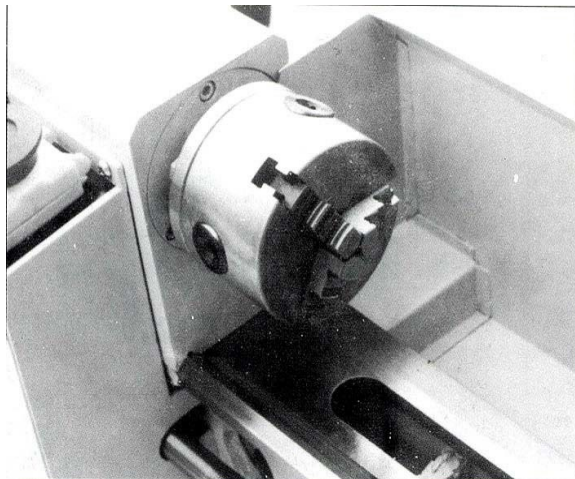
Výměna sklíčidla

Při výměně sklíčidla položte na lůžko ve spodní části sklíčidla látku nebo kus dřeva. To proto, aby se zabránilo poškození lože neopatrným upuštěním sklíčidla. Pro výměnu sklíčidla povolte 3 stavěcí šrouby podle obr. 6 (A).

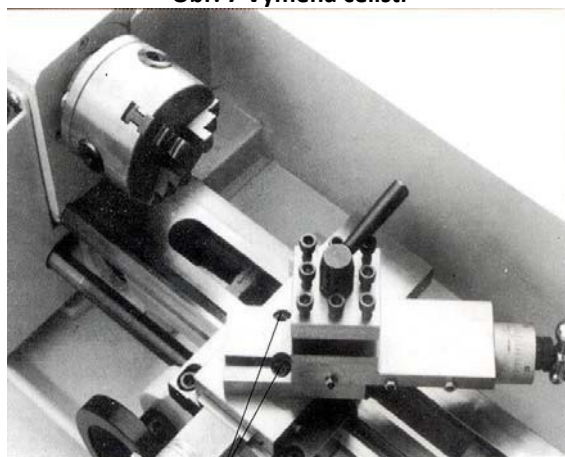


A

Fig. 6 Replacement Of Chuck



Obr. 7 Výměna čelistí



Obr. 8 Nastavení složené opěrky

Výměna čelistí

Čelisti jsou dvojího typu: vnitřní a vnější. Dbejte na to, aby počet čelistí odpovídal číslu v drážce sklíčidla. Nesměšujte je dohromady. Když je budete montovat, montujte je ve vzestupném pořadí 1-2-3, když je budete vyndávat, nezapomeňte je vyndávat postupně v sestupném pořadí (3-2-1). Po dokončení tohoto postupu nastavte čelisti na nejmenší průměr a zkontrolujte, zda jsou všechny tři čelisti dobře uchyceny. V opačném případě je musíte znovu sestavit, protože nejsou správně smontovány (obr. 7). Při montáži obrobku stačí povolit pouze jednu čelist. Doporučujeme však povolit všechny tři čelisti najednou, tím je ochráníte a nepoškodíte závit uvnitř.

Nastavení složené opěrky

Povolte dva šrouby podle obrázku 8 (A). Po nastavení do požadovaného úhlu je

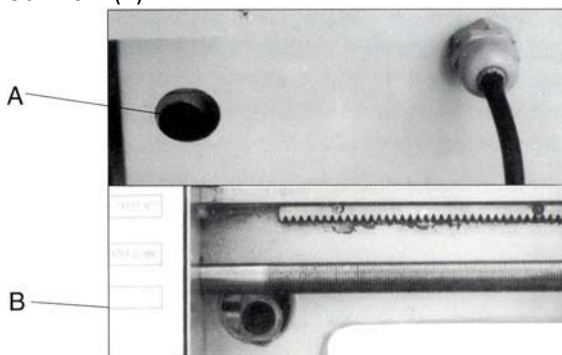
nezapomeňte dotáhnout.

Nastavení opěrky koníka

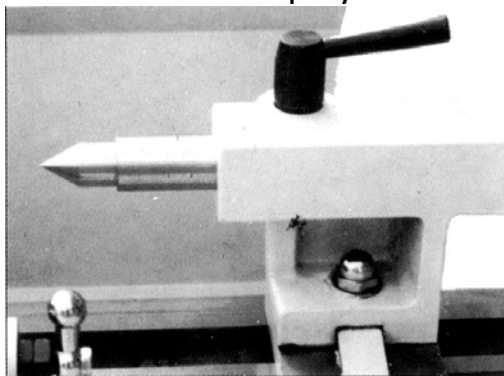
Pokud se chystáte změnit polohu nebo vyměnit koník, musíte povolit matici podle obrázku (A) na obr.9.

Výměna uhlíkových kartáčů

Vyměňte uhlíkové kartáče sejmutím krytů kartáčů na krytu motoru, jak je znázorněno na obr. 10-A (A), a na pravé spodní straně regulátoru otáček, jak je znázorněno na obr. 10-B (B).

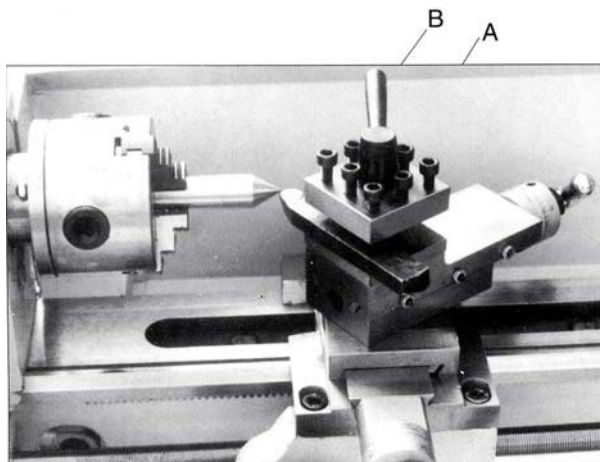


Obr. 9 Nastavení opěrky koníka



A

Obr. 10 Výměna uhlíkových kartáčů

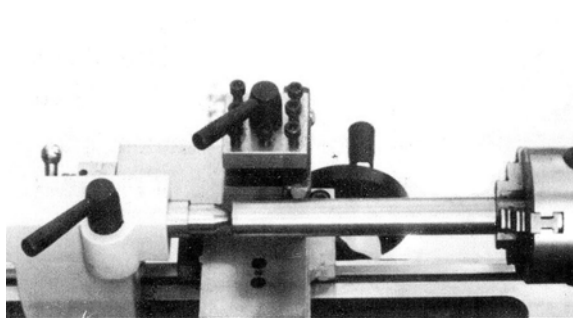


Obr. 11 Nastavení sloupku nástroje

Nastavení sloupku nástroje

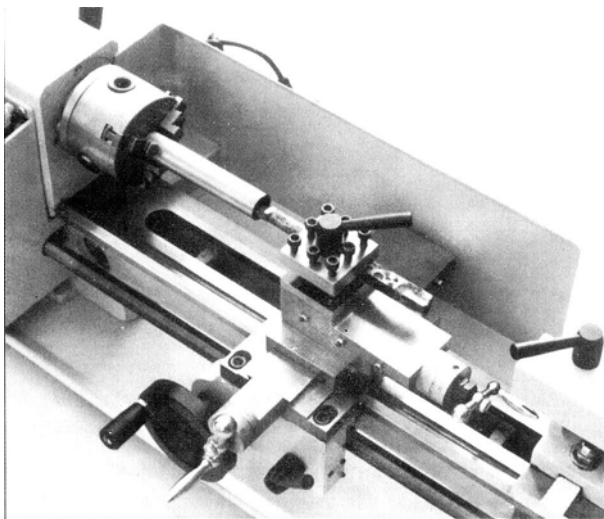
Pokud se chystáte nastavit polohu sloupku nástroje, stačí pouze uvolnit páčku znázorněnou v části (B) na obr.11. Po dokončení nezapomeňte dotáhnout. Pokud se chystáte vyměnit pracovní frézu, musíte povolit šrouby (A) pomocí dodaného imbusového klíče.

Provoz



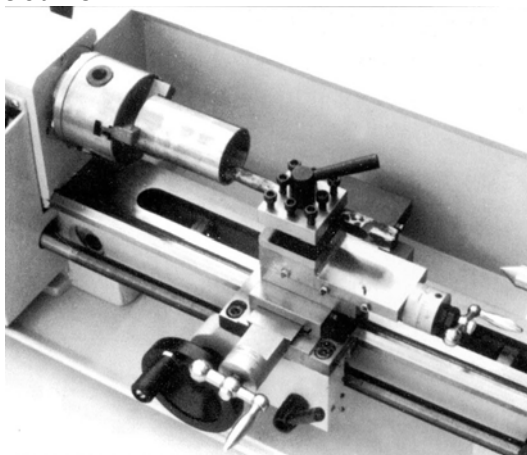
Obr.13 Držení a vrtání obrobku

Pevně držte obrobek pomocí sklíčidla. Poté použijte upínací hrot k upevnění druhého konce, pokud upínací hrot vyměníte za vrtací sklíčidlo, můžete ihned začít vrtat. (Fig.13)



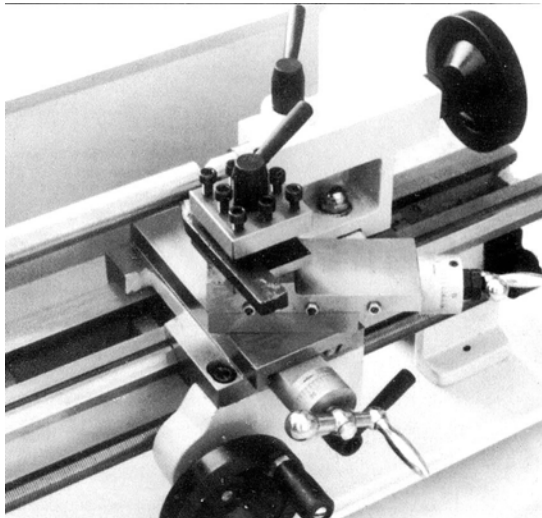
Obr. 15 vnitřní řezání

Změnou úhlu sloupku nástroje a nastavením složené opěrky můžete provádět vnitřní řezání podle obr.15.



Obr. 14 Čelní řezání

Pomocí sklíčidla pevně držte obrobek a frézou spusťte čelní řezání soustruhu podle obr. 14 (hrana frézy musí být ve stejné výšce jako střed).



Obr. 16 Úkosové řezání

Po nastavení úhlu složené opěrky můžete provést úkosový řez podle obr.16.

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ ES

My, Vega Trade Company Limited, jakožto zodpovědný výrobce prohlašujeme, že SOUSTRUH STOLNI TM Procraft :

VMM800

jsou ze sériové výroby a v souladu s těmito evropskými směrnicemi: 2006/42/EC, 2014/30/EU, 2014/35/EU

a vyrobeny v souladu s následujícími normami nebo standardizovanými dokumenty:

EN ISO 12100:2010

EN 60204-1:2018

EN ISO 23125:2015

EN 61000-3-2:2019

EN 61000-3-3:2013+A1:2019

.....
Technická dokumentace byla podpořena: VEGA TRADE COMPANY LIMITED, add.: Room 1009, Distrii Zhangjiang Keyuan Office: 6-11 / F, No.5 Bibo Road, Zhangjiang Innopark, Pudong, Shanghai.



CZECH REPUBLIC

VYROBENO V P.R.C.

IMPORTER VEGA TOOLS s.r.o.

Sídlo firmy: Křižovnická 86/6, Staré Město, 110 00 Praha.

Sklad a kancelář: Havlíčkova 261, 80 02 Kolín.

Tel: +420 603 442 442

E-mail: info@vegatools.cz

Web: www.procraft.cz