HASZNÁLATI UTASÍTÁS

MOSQUITO
ROSCAMAT

Sériaszám.	Gépszám.	Gyártási év:

TECNOSPIRO
MACHINE TOOL SL

Pol. Ind. Pla dels Vinyats, nau 2 – 08250 St.Joan de Vilatorrada (Barcelona) – Spain

☎ 938764359 – 938764242 🖷 938767738 – 938764044
E-mail: comercial@tecnospiromt.com http://www.tecnospiromt.com
roscamat@roscamat.com http://www.roscamat.com

ISO 9001 BUREAU VERITAS Certification

Magyarországi forgalmazó:

HÓD INDUSTRIAL SOLUTIONS
www.hod-industrial.hu

HÓD Industrial Solutions Kft.
tel: +36 23 920 940, +36 23 920 941
fax: +36 23 920 945
e-mail: info@hod-industrial.hu

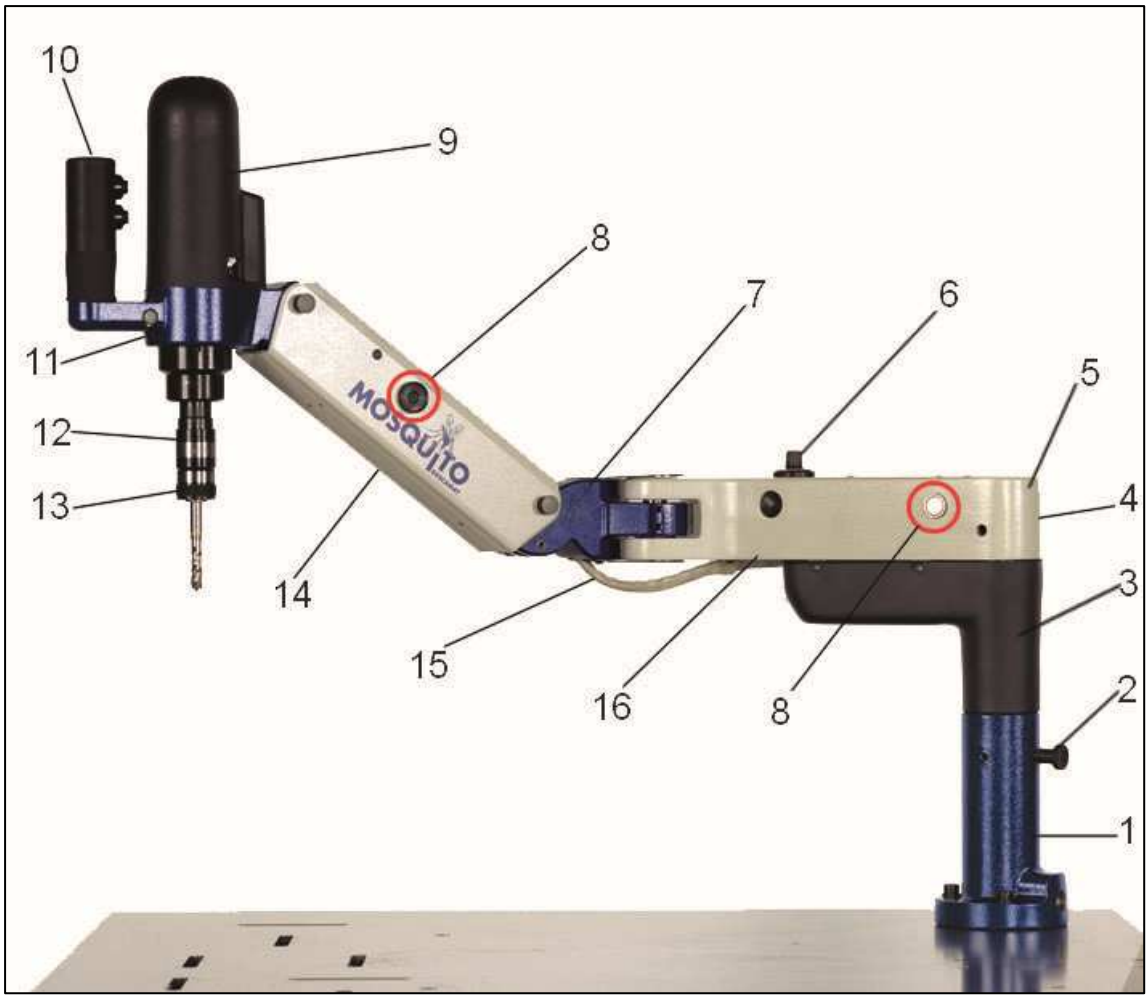
		oldal
0. fejezet	Bemutatás	3
1. fejezet	Leírás ROSCAMAT MOSQUITO	4
	Leírás Motor - Dönthető fejjel (VH)	5
	Leírás Emelő – Automatikus olajkenés	6
2. fejezet	Installáció – beüzemelés - figyelmeztetések	7
3. fejezet	Működtetés	8
4. fejezet	Hibakeresés	9
	Garancia	10
5. fejezet	Karbantartás - Javítás	
	Nyomatékhatároló beállítás	11
	Lengéscsillapító cseréje	11
	Nyomógombok cseréje	11
	Motor fogantyú csere	12
	Motor és / vagy ventillátor csere	12
	Olajpumpa csere	12
	Frekvenciaváltó panel cseréje	13
	Szerszám kenés készlet - felszerelési útmutató	13
6. fejezet	Cserealkatrész lista	14
7. fejezet	Termékskála	17
8. fejezet	FÜGGELÉK	21
	Tecnikai adatok - motor karakterisztikák / szabályozás	22
	Technikai adatok - Menetfúrási nyomatékok (Nm)	23
	Munkaterület ROSCAMAT MOSQUITO V-H (függőleges - vízszintes)	24
	Gép metszet	26
	Alkatrészek leírása	27
	Kapcsolási rajz	28
	Kapcsolási rajz, Automata kenés	29
	Megjegyzések	30
	„CE” Megfelelőségi Nyilatkozat	31

Tisztelt Felhasználó!

Gratulálunk abból az alkalomból, hogy "ROSCAMAT" menetelő gépet választott, és így hozzájárul ahhoz, hogy folytassuk a munkánkat, amelynek eredményeképpen egyszerű, megbízható, rugalmas rendszert tudunk ajánlani partnereinknek, akik így minőségi meneteket tudnak gyártani.

Ez a használat utasítás segít Önnek beüzemelni és működtetni az Ön által választott gépet. Javasoljuk, hogy alaposan tanulmányozza át, különösen azokat a fejezeteket, ahol az installáció és a karbantartás van leírva.

Köszönjük, hogy a ROSCAMAT®-ot választotta, kívánjuk, hogy a gépe hosszú ideig működjön, és így a vásárlása jó befektetésnek bizonyuljon. .



1 - Alap	9 - Elektromos motor (220V)
2 - Emelő pozícionáló	10 - Iránykapcsoló - motorindító gombok
3 - Emelő burkolat - elektronikus doboz burkolat	11 - Motor
4 - Elektromos kábel, betáp ellátás	12 - Gyorscserélő befogó egység
5 - Főkapcsoló	13 - Gyorscserélős menetfúró betét
6 - Sebességvezérlő gomb	14 - Billenő kar
7 - Keresztegység	15 - Elektromotor tápkábel
8 - Mágneses karrögzítő	16 - Radiális kar

A gép lényegében egy „lebegő” billenő karból áll, melyet pneumatikus rugók ellensúlyoznak. A felépítményt egy alaplap rögzíti a munkaasztalhoz, mely biztosítja a teljes munkaterület elérhetőségét. Az elektromotor a pneumatikus rugóval ellátott billenőkar végén van rögzítve oly módon, hogy a megmunkálandó felületre merőlegesen tud elmozdulni.

A nagyfrekvenciás motort a frekvenciaváltó panel segítségével vezérelhetjük, amely a vízszintes karon található. A forgási sebesség és az automatikus kenés (opcionális) a vízszintes karon található vezérlőkkel állítható. Így a forgási sebesség a különböző menetméretekhez állítható.

A szerszámtartók (menetfúró befogó betétek) nyomatékhatárolással vagy a nélkül, szintén gyorscserélős rendszerrel csatlakoznak az orsóhoz.

MOTOR:

A gépet a következő 3 motorral lehet szerelni:

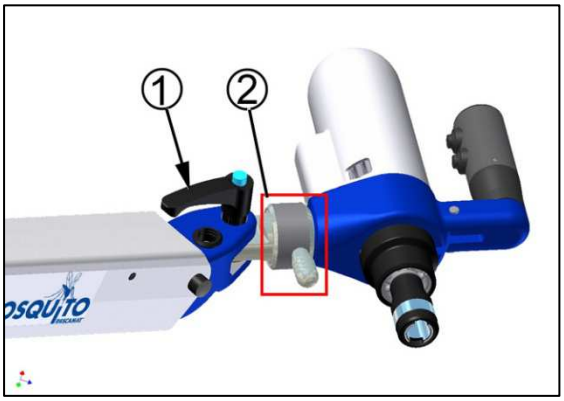
Motor	Sebesség (rpm)	Max. nyomaték (Nm)	Ø Csatlakozás	Max. menet (aluminium)	Max. menet acél < 90 Kg.
AF220301	300	34	Ø19	M16	M14
AF220201	600	16	Ø19	M12	M10
AF220101	300 / 600	34	Ø19	M16	M14

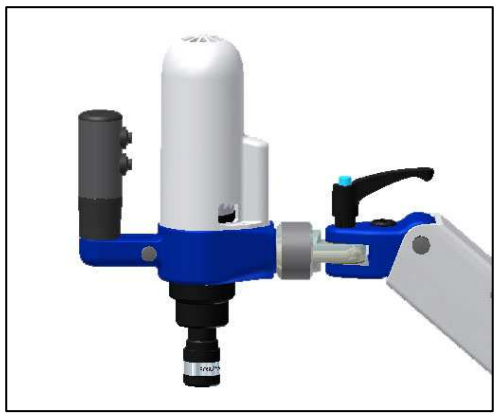
* lásd a használati utasítást a 8. oldalon és a fő karakterisztikát a Függelék 20. oldalán.

DÖNTHETŐ FEJ (VH)

A **ROSCAMAT® VH MOSQUITO** készülék, egy könnyen pozícionálható fejjel van ellátva, amivel lehetőség van 90º-os osztással a fejet 4 különböző állapotba forgatni és rögzíteni, ezáltal vízszintes pozícióban menetet fúrni.

♦ **Dönthető fej VH**





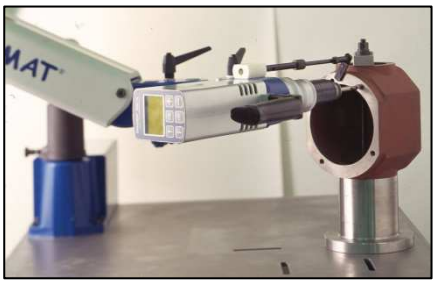
1 - Horizontális forgatás rögzitő karja
2 - Pozícionáló szorítógyűrű

Vertikális működtetés:

♦ Állítsa a motort vertikális pozícióba, rögzítse a kart (1) valamint a szorítógyűrűt (2). A ROSCAMAT most már készen áll a menetfúrásra.

Horizontális működtetés:

♦ Lazítsa meg a szorítógyűrűt (2) hogy szabadon mozgathassa a motort.
♦ Fordítsa el a fejet 90º-kal a kívánt pozícióba, majd rögzítse a szorítógyűrűt (2).
♦ Oldja ki az (1)- es kart a fej felső részén.
♦ A kar mozgatása és a menetfúrás közben a kezelőnek kell fenntartani manuálisan a munkasíkra való merőlegességet.



● **Semmiképpen ne rögzítse a kart (1) horizontális megmunkálás esetén !.**

EMELŐ

A készülék munkamagassága 120 mm-el növelhető hogy alkalmazni lehessen különböző magasságú munkadarabok esetében is. Ehhez a következőképpen járjon el:

1.- Emelés: Rögzítse a billenőkart zárt helyzetében és emelje fel az eszközt, amíg eléri a felső pozíciót.

2.- Süllyesztés:. Rögzítse a billenőkart zárt helyzetében és húzza ki a biztonsági rögzítő csapot, hogy le tudja engedni a gépet. ***Ne engedje, hogy a gép hirtelen leessen!*** Tartsa meg, és óvatosan engedje le.

AUTOMATIKUS MENETSZERSZÁM KENÉS - OPCIONÁLIS

Az "automatikus menetszerszám kenő rendszer" a vízszintes kar tetején helyezkedik el. Amennyiben a géppel együtt nem vásárolta meg, tartozékként bármikor beszerezheti és fölszerelheti.

A kenési időt másodpercben méri, és a gomb (potenciométer) segítségével lehet állítani. Az olajtartály beöntő nyílása a vízszintes kar tetején található.

Miután feltöltötte az üres olajtartályt, lehetséges, hogy a rendszerben még levegő marad, ezért néhányszor meg kell járatni a motort, amíg a rendszer teljesen feltöltődik.

* **Figyelem!**: **CSAK VÁGÓOLAJAT HASZNÁLJON!**Néhány kenőanyag triklorin illetve alcohol tartalma károsíthatja a szelep részegységeit.

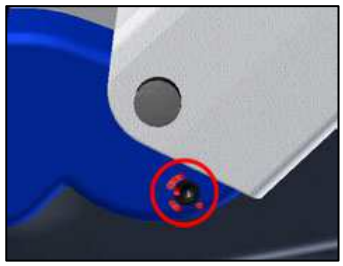
A javasolt vágóolaj fő tulajdonságai:
- Viszkozitás: 20-40 cSt.,
- E.P.-extreme pressure- adalékok (Kén, Foszfor & Klorid inaktiv)
- Oldószer mentes

A: Rögzítse a készülék talapzatát a munkaasztalra a három M8-as csavarral vagy a leszorító elemmel.

B: Csatlakoztassa a készüléket az egyfázisú földelt hálózathoz (220V) és kapcsolja be.

D: Kar kiegyensúlyozása: **Amennyiben a kar túl gyorsan süllyed, vagy túl nehéz lenyomni, a csillapító ellenállása beállítható.** Az állítócsavar forgatásával különböző súlyú kar hozható egyensúlyba:

- **Pozíció - :** Minimum feszítés
- **Pozíció – :** Közepes feszítés
- **Pozíció— :** Maximális feszítés



FONTOS:

- **Motor tápfeszültség: 200-240 V. 50/60 Hz.;**
- **Gép teljesítmény: 0,55 KW.**
- **Maximum tápfeszültség: V_{max}.= 240 V.**
- ***A csatlakozónak 300mA-es földelt vezetékűnek kell lennie.* Kerülje el a feszültségingadozást!**

- **Működési környezet** Használja a készüléket a megadott tartományok között. Hőmérséklet -10 ºC. +50ºC. Relatív páratartalom 5% - 95% (nincs lecsapódás).
- **Levegő** Ne tegye ki az invertert pornak, közvetlen napfénynek, korrozív vagy tűzveszélyes gázoknak, olajködnek, vízgőznek vagy fröccsenő víznek. Ne tegye ki az invertert olyan hőmérséklet-változásnak, ami kondenzációs lecsapódást okozhat.

FIGYELMEZTETÉS

A gép üzemeltetése során vannak olyan biztonsági előírások, melyek betartását figyelemmel kell kísérni a komolyabb sérülések elkerülésének érdekében.

1. - a szabályozó panel arra lett tervezve, hogy a 3 fázisú nagyfrekvenciás motort működtesse. ***Ne csatlakoztassa a motort közvetlenül a 220V-os hálózathoz.***

2. - **Ne változtassa meg a gép struktúráját vagy a motor alkatrészeket.** Bármilyen átalakítás, installáció vagy nem megfelelő kezelés a garancia azonnali elvesztését vonja maga után.

3. - Legyen körültekintő a ruházattal és más hasonló dolgokkal, mint hosszú haj, kesztyű vagy ékszerek.

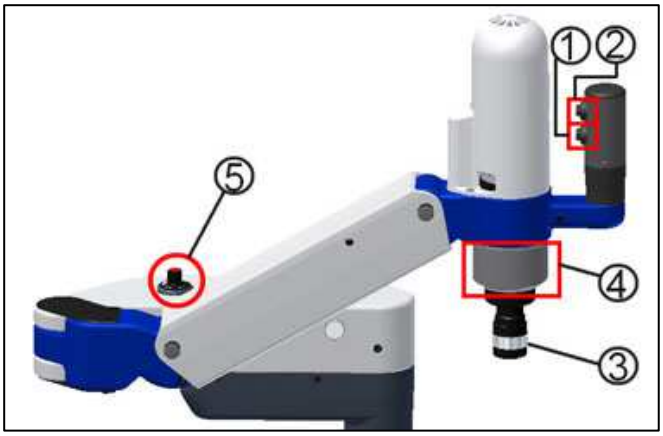
4.- **Minden esetben használjon védőszemüveget** a gép működtetése közben!

5.- **Ne tegye az ujjait** a fej ütközői közé, a fej felső állásának közelében.

6. - **Ne tegye** a kezét az emelő hüvely alatti részre (lásd 6. oldal), miközben leengedi a gépet az alacsonyabb pozícióba.

Mielőtt bármilyen változtatást vagy műveletet végez a géppel (ellenőrzés, javítás, karbantartás), **feltétlenül húzza ki a hálózatból.**

MŰKÖDTETÉS:



1 - Illessze a szerszámot a betéttel az orsóba (3), és a gép munkára kész.

2 - óra járásával megegyező forgás - menetelés: nyomja meg a felső gombot (nr. 1)

3 - óra járásával ellentétes forgás - ellenjárat: nyomja meg az alsó gombot (nr 2), vagy mindkettőt (1 és 2) egyszerre.

4 - a menetelő szerszám cseréjéhez húzza fel a gyorscserélős csatlakozó gyűrűjét (3) és a betét automatikusan kijön.

* a dupla-sebességes motorral (300/600 ford.) szerelt gépek esetében a sebesség a "motor állító gyűrű" (4) forgatásával állítható.

5 - Mindazonáltal, a menetvágási sebességet az alapanyag tulajdonságok figyelembevételével kell beállítani.
A kívánt sebesség a vízszintes kar tetején található (5) gomb segítségével állítható.

100% jelenti a motorra írt névleges fordulatszámot.

Kemény acélokban történő meneteléskor a kapacitásuk közelében, javasolt a vágási sebesség 80%-ra csökkentése.

- A menetelési feltételek (anyag, menet, átmérő) ismeretében be kell állítani a szerszám kenési időt a sebesség beállító gomb mellett. A maximális kenési idő 1 másodperc, amely 0,1 másodperces osztásban állítható.

- *Azon gépeken, melyek automata szerszám kenéső rendszerrel szereltek:*
  - A menetelési feltételek (anyag, menet, átmérő) ismeretében be kell állítani a szerszám kenési időt egy potenciométer segítségével a sebesség beállító gomb mellett. A maximális kenési idő 1 másodperc.

PROBLÉMA: A GÉP NEM MŰKÖDIK, A MOTOR NEM INDUL VAGY MEGÁLLT

Távolítsa el az elektronikai doboz burkolatát (2, 4. oldal) ezáltal láthatóvá válik az elektronikai rész, ellenőrizze a hibakódot a frekvenciaváltó inverter kijelzőjén.

Egységek			Részletes leírás
Jelenség	Riasztás		
		Túláram védelem	OC 1: Túláram a gyorsításnál
			OC 2: Túláram a lassításnál
			OC 3: Túláram egyenletes sebességen futáskor
		Bemenő fázis vesztés (szakadás)	L in: Bemenő fázis vesztés
		Alacsonyfeszültség védelem	LU: Alacsonyfeszültség
		Kimenő fázis vesztés (szakadás)	OPL: Kimenő fázis vesztés
		Túlfeszültség védelem	OU 1: Túlfeszültség gyorsítás közben
			OU 2: Túlfeszültség lassítás közben
			OU 3: Túlfeszültség egyenletes sebességen futáskor
		Túlmelegedés védelem	OH1: Túlmelegedés
			dbH: DB kör túlmelegedés
		Külső riasztás	OH2: Külső hővédő relé kioldott
		Motor védelem	OH4: Motor védelem (PTC thermistor)
			OL1: Motor túlterhelés; thermoelektromos védelem Motor relé
		Túlterhelés védelem	OLU: Inverter egység túlterhelés
			Er1: Memória hiba
			Er2: Billentyűzet kommunikációs hiba
			Er3: CPU hiba
		Működés védelem	Er6: Munkamenet hiba
			Er8: RS485 kommunikációs hiba
			ErF: Adatmentési hiba alacsony feszültség miatt.
	Futás vagy Riasztás mód		Hibalista mentésre kerül és az utolsó 4 kód a kijelzőn leolvasható, ami alapján megtalálható a részletes leírás. Még a főkapcsoló lekapcsolt állapotában is megtartja a 4 utolsó kódot.

.

- Bármely hibakeresési esetben „reset”-elni kell a gépet és újraindítani a rendszert.
  Kapcsolja ki majd be a gépet. Amennyiben a probléma a külső feszültség vagy áramerősség hibájából ered, meg kell várni, míg azok helyreállnak.
  Ha a probléma továbbra is fennáll, lépjen kapcsolatba a forgalmazóval vagy a gyártóval..

PROBLÉMA: A BILLENŐ KAR TÚL GYORSAN SÜLLYED

Lehetséges ok		Megoldás
1.- Nem kiegyensúlyozott kar	=	Egyensúlyozza ki a billenőkart a súlyának megfelelően! Ellenőrizze a C pontot (7. oldal)
2.- Hibás lengéscsillapító	=	Cserélje ki egy új darabra (11. oldal)

PROBLÉMA: A NYOMATÉKHATÁROLÓ MEGFOROG ÉS A MENETMEGMUNKÁLÁS NEM LEHETSÉGES:

Lehetséges ok		Megoldás
1.- Nyomatékhatárolás meglazult.	=	Nyomatékhatároló beállítás (lásd. 11. oldal)
2.- Nincs szerszámkenés	=	Használjon vágóolajat
3.- Anyagnak nem megfelelő menefúró használata	=	Használja az anyagnak megfelelő és a gyártó által javasolt menetfúró szerszámot.
4.- Menetfúró megkopott		
5.- Nincs rendesen furatraállás		
6.- A magfurat túl kicsi.		

PROBLÉMA: A KENŐRENDSZER NEM MŰKÖDIK

Lehetséges ok		Megoldás
1.- Az olajtartály üres	=	Töltse fel a tartályt (6. oldal)
2.- Az olaj-vezető furat eltömődött	=	Csavarja le a fúvókát és tisztítsa ki! (FIGYELEM: ne veszítse el a rugót és a golyót ami belül található!)

FONTOS:

Amennyiben az olajtartály teljesen kiürült, a hűtőkör levegővel telik meg. A tartály feltöltése után néhányszor egymás után el kell indítani a motort a kenés szabályzás legmagasabb vezérlési állapotába állítva.

A javasolt vágóolaj fő tulajdonságai:

Használjon adalékmentes, tiszta vágóolajat.

- **Viszkozitás: 20-40 cSt.**
- **E.P.-extreme pressure- adalékok (Kén, Foszfor & Klorid inaktiv)**
- **Oldószer mentes**

GARANCIA

A készülékre adott garancia 12 hónap. A garancia érvényét veszti a készülék nem megfelelő használatából eredő meghibásodások esetén. A garancia lefedi a sérült alkatrészeket és a munkaköltségeket. A szállítás, csomagolás és biztosítás, továbbá a nem megfelelő cserealkatrészek használatából adódó hibák költségei mind a felhasználót terhelik.

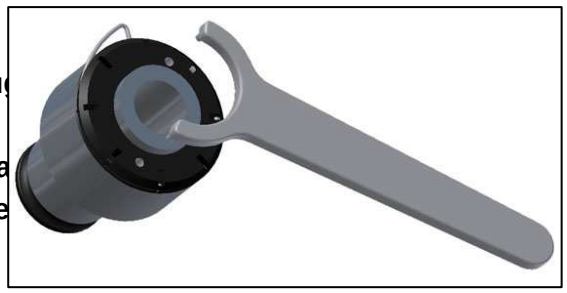
Ugyanazon garancia idő érvényes az eredeti gyártású alkatrészek beszerzésére, mint csillapítók, motorok vagy elektronikus panelek.

Bármilyen gépátalakítási kísérlet, a TECNOSPIRO MACHINE TOOL engedélye nélkül a garancia azonnali elvesztését eredményezi.

Néhány tartozék, mint például menetfúró befogók, nem részei a garanciának, mivel kopóalkatrésznek minősülnek.

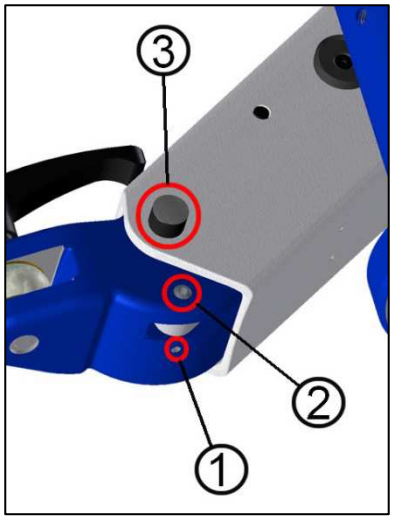
NYOMATÉKHATÁROLÓ BEÁLLÍTÁS

Távolítsa el a befogó kerületén található kis huzalru és tekerje a furatos anyát az óramutató járásával megegyező vagy ellentétes irányba, hogy növelje va csökkentse a kuplung feszültségét. Ezután helyezze a biztosító huzalrugót.



LENGÉSCSILLAPÍTÓ CSERÉJE

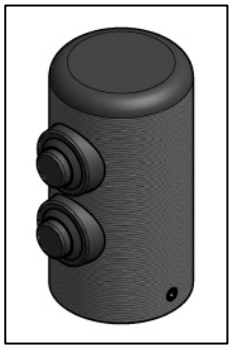
Géptípus	*Hivatkozási szám*	*Géptípus V-H*	*Hivatkozási szám*
Roscamat Mosquito 300 ford. - **370N**-	***MO1021A3***	Roscamat Mosquito VH 300 ford. - **425N**-	***MO1027A3***
Roscamat Mosquito 600 ford. - **370N**-	***MO1021A3***	Roscamat Mosquito VH 600 ford. - **425N**-	***MO1027A3***
Roscamat Mosquito 2 sebességes - **425N**-	***MO1027A3***	Roscamat Mosquito VH 2 sebességes - **480N**-	***MO2005A3***



1. - Kapcsolja le a főkapcsolót és húzza ki a kábelt a konnektorból.
2. - Távolítsa el a motor fedelet és kapcsolja szét a motort.
3. - Vegye ki a fejrészt:
   a) Használja az M5-ös csavarokat a (2) tartó csap kivételéhez. Ehhez a művelethez a karnak a legalsó végállásban kell lennie. Ekkor meg tudja lazítani a hernyócsavart (1, a fejrész alatt) ami a tartócsapot rögzít.
   b) távolítsa el a csavarokat (3), amik a fejrészt rögzítik a karhoz.
4. - Vegye ki a billenőkar orsóját, majd vegye ki a pneumatikus szabályozócsavart. (7. oldal)
5. - Vegye ki a pneumatikus rugót.
6. - Helyezze be az új csillapítótagot, és csavarja be a szabályozócsavart újra. Tartsa észben, hogy a menetes orsónak a pneumatikus rugó végéhez kell illeszkednie. Ezután helyezze vissza a tengelyt a pozíciójába.
   FONTOS:
   a) A szabályozó csavar nem állhat ki a fejegységből.
   b) A lengéscsillapítónak pontosan kell illeszkednie a kar végén található horonyba.
7. - Illessze helyére a fejegységet és csatlakoztassa a motort és rögzítse a motor burkolatot. Helyezze vissza a tartócsapot (2) és húzza meg a rögzítő hernyócsavart (1)

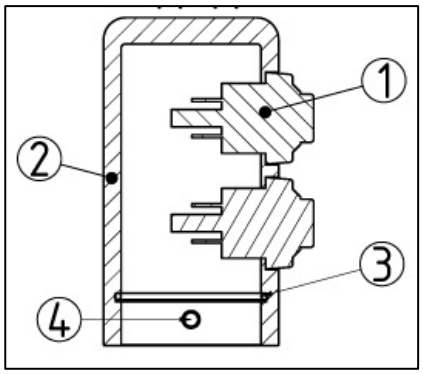
NYOMÓGOMBOK CSERÉJE

Ref. EL010406



1. - Kapcsolja le a főkapcsolót és húzza ki a kábelt a konnektorból.
2. - Szerelje ki a hibás gombot egy kicsi csavarhúzó segítségével.
3. - Húzza szét a FASTON csatlakozót, majd csatlakoztassa hozzá az új nyomógombot.
4. - Enyhén nyomva, szerelje vissza a gombot a motor fogantyúba.

MOTOR FOGANTYÚ CSERE ***Ref.MO102404***

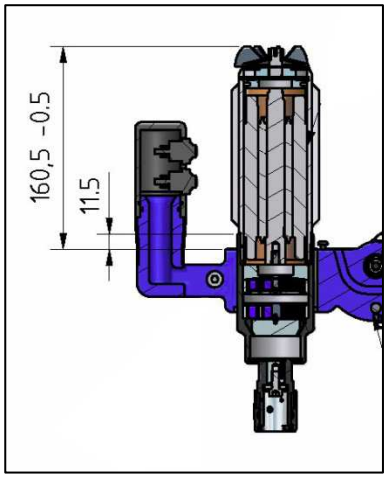


1. - Kapcsolja le a főkapcsolót és húzza ki a kábelt a konnektorból.
2. - Szerelje ki a gombokat (1) és húzza szét a FASTON csatlakozókat.
3. - Csavarja ki a fogantyú rögzítő belső kulcsnyílású csavart (4) és húzza le az iránykapcsolókat tartó fogantyút.

*Visszaszereléshez, kérjük hajtsa végre a lépéseket fordított sorrendben. Ne eröltesse a drótokat a szerelésnél.

MOTOR ÉS HŰTŐVENTILLÁTOR CSERÉJE ***MotorTS-XII: Ref.(15. oldal)***
Hűtő ventillátor: Ref.AF211003

1. - Kapcsolja le a főkapcsolót és húzza ki a kábelt a konnektorból.
2. - Távolítsa el a motor burkolatot a 2 belső kulcsnyílású rögzítő csavar kicsavarása után.



3.1. - A motor felső részén található hűtő ventillátor kicseréléséhez kifelé húzzással távolítsa el a régit és enyhe nyomással tolja helyére az új ventillátort.

3.2. - motor cseréje:

3.2.1. - Húzza szét a motor FASTON csatlakozóját.

*Egy sebességes motor:

3.2.2. – Tekerje ki a belső kulcsnyílású csavart (A) a fej homlokoldalából, majd felfelé húzva emelje ki a motort.

***Dupla sebességes motor:**

3.2.2. - Távolítsa el a motor csúszó gyűrűt (B) - Először szedje ki a “seeger gyűrűt” a csúszó gyűrű alsó feléből - és lazítsa meg a belső kulcsnyílású csavarokat a fejegység első részén. Felfelé húzva emelje ki a motort.

*Visszaszereléshez, kérjük hajtsa végre a lépéseket fordított sorrendben. Biztosítsa, hogy a motor pozíciója megtartsa az ábrán jelölt mértéket.

Olajszivattyú cseréje ***Ref.MO300603***
(*Azokhoz a gépekhez, amelyeken megtalálható)

1. - Kapcsolja le a főkapcsolót és húzza ki a kábelt a konnektorból.
2. - Válassza szét a sebesség és kenés szabályzó gombokat.
3. - Tekerje ki a 4 belső kulcsnyílású csavart a radiális karon található elektronika doboz fedeléből.
4. - Csatlakoztassa le a kenés vezérlő kártyáról (lubrication control board) a sebesség és kenés kábeleket, ezáltal lehetővé válik, hogy kiszedje a dobozból.
5. - Szedje le a 2 FASTON csatlakozót és az olaj ki és bemenő csöveket a szivattyúról.
6. - Szedje ki a 2 belső kulcsnyílású csavart, melyek a szivattyút rögzítik, majd cserélje ki a szivattyút.

*Visszaszereléshez, kérjük hajtsa végre a lépéseket fordított sorrendben.

FREKVENCIAVÁLTÓ PANEL CSERÉJE **Frekvenciaváltó** ***Ref. EL010416***

1. - Kapcsolja le a főkapcsolót és húzza ki a kábelt a konnektorból.
2. - Emelje a gépet a legmagasabb állásba. (lásd 6. oldal)
3. - Tekerje ki a belső kulcsnyílású csavarokat az elektronika doboz alsó fedeléből és szedje azt le. A frekvenciaváltó panel a helyén marad, külön kell kiszedni.
4. - Tekerje ki a 4 belső kulcsnyílású csavart, melyek a frekvenciaváltó panelt rögzítik a radiális karhoz.
5. - Emelje le a védőburkolatokat a frekvenciaváltó csatlakozókról és húzza szét a kábeleket. (5, elektromos táp, + potenciométer)

6. - Csatlakoztassa a kábeleket a megfelelő helyekre és rögzítse az új frekvenciaváltó panelt a radiális karra. Helyezze vissza a csatlakozó védőburkolatokat és végül tegye vissza a frekvenciaváltó panel burkolatot.

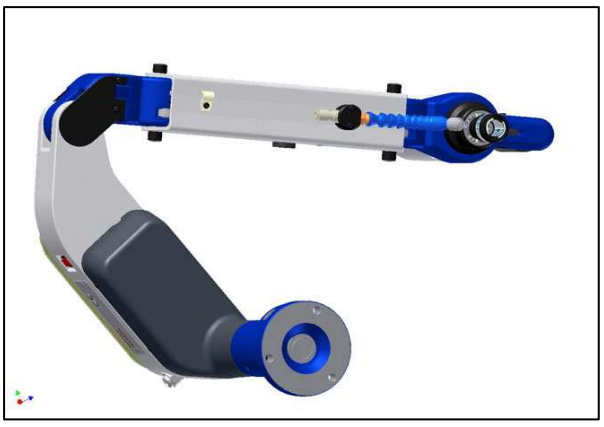
AUTOMATIKUS MENETSZERSZÁM KENÉS BESZERELÉS

1. - Szerelje le a sebesség szabályzó potmétert.
2. - Rögzítse a „tartály+olajszivattyú+kenés vezérlő panel” settet a 2 belső kulcsnyílású csavarral a radiális karhoz.

3. - Szerelje a fúvókával ellátott, hajlítható olajtömlőt a billenő kar alsó részére és irányítsa a csövet a menetszerszámra.

4. - Csatlakoztassa az elektronika panelhez a szivattyút, a kenés és sebesség szabályzó kábel csatlakozókat (lásd 27. oldal)

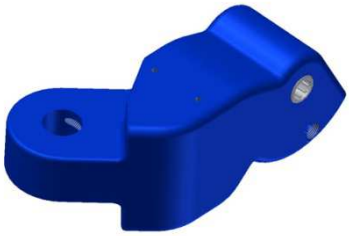
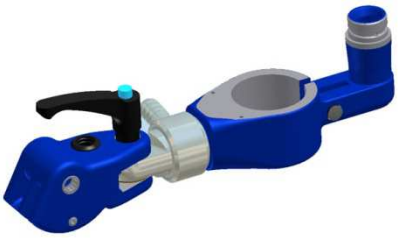
5. - Csatlakoztassa a sebesség szabályzó és kenés idő vezérlő potmétereket a radiáliskar burkolathoz



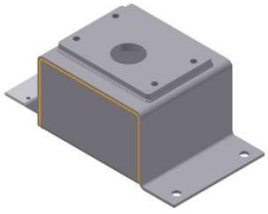
6. - Rögzítse a radiális kar burkolatot a 4 belső kulcsnyílású csavarral és rögzítse a beállító gombokat.

7. - Töltse fel az olajtartályt és rögzítse a betöltő nyílás kupakját.

* *Mielőtt beindítja a kenési rendszert,* ***fel kell tölteni a rendszert****. A tárolótartály feltöltése után néhányszor egymás után, be kell indítani a motort succession a kenés szabályzó gombot a maximális kenésidőre állítva.*.

Alap *Ref. MO103004* Alsó fedél *Ref. MO101907*	Vízszintes kar *Ref. MO103104*	Billenő kar *Ref. MO101405*
 Keresztegység *Ref. MO103304*	Lengéscsillapító *Leírás a 11. oldalon*	Csillapító szabályzócsavar *Ref. MO100803*
Mosquito függőleges befogó Ref. MO103604	 Mosquito V-H függőleges befogó Ref. MO200304	Rögzítő csap csavarokkal *Ref. MO101204*
Lengéscsillapító rögzítőcsap *Ref. MO102303*	Rögzítő tengely *Ref. CL010246*	Rögzítő *Ref. MO103204*
Főkapcsoló *Ref. EL010396*	Nyomógombok (Iránykapcsoló) *Ref.EL010406*	Iránykapcsoló *Ref. MO102404*

6. FEJEZET – CSEREALKATRÉSZ LISTA

 Frekvenciaváltó panel *Ref. EL010416*	 Motor burkolat *R- Mosquito Ref.AF2101A7* *R- Mosquito VH Ref.AF2101A3*	 Hűtő ventillátor *Ref. AF21110003*
 Fordulatszám szabályzó *Ref. EL010436*	 Motor TS-XI -2 sebességes- *Ref. AF220101*	 Motor TS-XII-300 ford. - *Ref. AF220301* Motor TS-XII-600 ford. - *Ref. AF220201*
 Kenés vezérlő panel Ref. MO300703	 Olajszivattyú *Ref.MO300603*	 Kenés egység fedél *Ref. MO300207*
 Hajlítható cső *Ref. MO300504*	 Betöltő nyílás fedél *Ref. AC040526*	 Olajtartály *Ref. MO3003A4*

6. FEJEZET – CSEREALKATRÉSZ LISTA

Gyorscsere befogó Ø19 mm. *Ref. ACO90036*	Munkaasztal kerék 500×500 *Ref.AC080346*	Munkaasztal kerék 700x700 & 850x850 mm. *Fékkel Ref. AC080386* *Fék nélkül Ref.AC080376*

GYORSCSERÉS SZERSZÁMBEFOGÓ

A menetfúró befogók, nyomatékhatárolós vagy fix változatának széles választéka mellett egyéb kellékek is elérhetőek, például csigafúrók, süllyesztő szerszámok, menetmetszők, dugókulcsok befogására alkalmas gyorsbefogók.

•Menetfúró befogó nyomatékhatárolóval
(a zsákfurat aljára érve megcsúszik és kiold)

•Menetfúró befogó fix (nyomatékhatároló nélkül)
(különféle, hengeres szárú, menesztő lapolású szerszámok megfogására)

Típus 1 – Ø19 mm: Kapacitás M2 – M16

GYORSCSERÉS TOLDÓ

A szerszám és a fejegység távolságának növelésére, hogy a nehezen hozzáférhető helyek elérhetővé váljanak.

Csatlakozó = Ø19 mm.

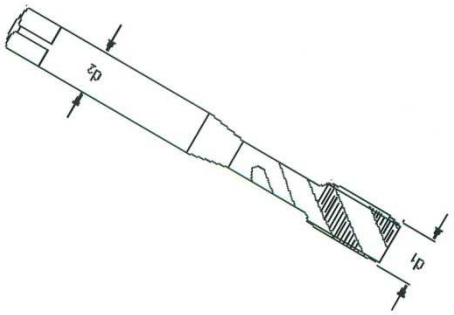
SZŰKÍTŐ HÜVELY

Az Ø19 mm-es csatlakozó méretet szűkíti le Ø13 mm-re. Így lehetővé nyílik 13/0 menetfúró befogók csatlakoztatására és finomabb nyomatékhatárolás elérésére.

➔ Szűkítő 19/13

DIN SZERINTI MÉRETEK

Metrikus	*Csatlakozó Ø*	*Szár méretek: d_2x□*	*Szabvány*
M3	*19*	*3,5 x 2,7*	*DIN 371*
M4	*19*	*4,5 x 3,4*	*DIN 371*
M5	*19*	*6 x 4,9*	*DIN 371*
M6	*19*	*6 x 4,9*	*DIN 376*
M7	*19*	*7 x 5,5*	*DIN 376*
M8	*19*	*8 x 6,2*	*DIN 376*
M10	*19*	*10 x 8*	*DIN 376*
M12	*19*	*9 x 7*	*DIN 376*
M14	*19*	*11 x 9*	*DIN 376*
M16	*19*	*12 x 9*	*DIN 376*



MENETMETSZŐ BEFOGÓ

vezetett menetmetszéshez

Típusok: - Rövid
- Hosszú (különböző hosszakban)

		Menetelési hossz	
	Csatlakozó Ø	**Rövid**	**Hosszú**
M5-M6	19/1	25 mm	100 mm.
M8	19/1	28 mm	100 mm.
M10	19/1	30 mm	120 mm.
M12-M14	19/1	33 mm	150 mm.

ASZTALOK

Asztal 500X500 kerekekkel ***Ref:TP000100***

Méretek: 500x500x900 mm.
Tömeg: 80 Kg.
Max. terhelhetőség: 150 Kg.
Lemezvastagság: 6 mm.

Könnyű és masszív, jól használható kis és közepes darabokhoz. Kerekekkel felszerelve és munkadarab vagy szerszám rögzítésére alkalmas hornyokkal.

ASZTALOK

Méretek:	850X850	700x700
Magasság (mm.)	850	
Lemezvastagság:	6 mm.	4 mm.
Asztal tömeg (kg)	74	47
Max. terhelhetőség:	200 Kg.	150 Kg.
Hivatkozási szám:	***TF000100***	***203A0100***

Felszereltség:
- 4 kerék (2 fékezhető)
- Munkadarab rögzítéshez furatok
- Befogó tartó

KÉSZÜLÉK RÖGZÍTŐ ELEMEK

RÖGZÍTŐ BILINCS

A gép asztalra vagy munkapadra szereléséhez.

Ref: BR000100

MÁGNESTALP

A gép könnyű és gyors, asztalra vagy munkapadra szereléséhez.

Méret: Ø200 mm.
Ref: IB000100

OSZLOPOS KISKOCSI A készülék mozgatásához A készüléket 4 csavarral lehet az oszlophoz rögzíteni. 4 darab elfordulós kerékkel (2 fékezhető) szerelve. Méretek: 700 x 700 x940 Tömeg: 124 kg. ***Ref: KA000100***	EMELŐ **Mechanikus:** 500 mm. Löket függőleges irányban. A gép tömegének megfelelő kompenzáló gázrugóval felszerelve. **Pneumatikus:** 550 mm. Löket függőleges irányban. Függőleges munkahengerrel és rugóval felszerelve. **Mechanikus *Ref: EA000200*** **Pneumatikus *Ref: EA0001A0***	OSZLOP A gép padlóhoz rögzítésére. 4 csavarral. Méretek: Alap: 350x350 magasság: 750 Tömeg: 20 Kg ***Ref: CL000100***

* Figyelem: Az emelő felszerelhető az oszlopra, kocsira vagy az asztalra és bármilyen ROSCAMAT gépet rá lehet illeszteni.

FÜGGELÉK

MOTOR – TECHNIKAI ADATOK

Nagyfrekvenciás elektromotor

- 3 modellből, különböző sebességeket lehet választani:

a) 300 ford.; b) 600 ford.; c) dupla sebességes: 300/600 ford.

- Teljesítmény: 550 W.
- Frekvencia: 50/60 Hz
- Tápfeszültség: egyfázis 220-240 V.
- Gép tömeg: 15 Kg.
- Zajszint: 74 dbA
- Gép színek: KÉK RAL 5002
  SZÜRKE RAL 7035

ELEKTROMOS FREKVENCIAVÁLTÓ - TECHNIKAI ADATOK:

Egységek			Technikai információk
Tápfeszültség			Egyfázis 220-240 V
Motor névleges teljesítmény			0,40 KW.
Kimeneti teljesítmény	Névleges teljesítmény (KVA)		1,1 KVA
	Névleges feszültség (V)		**Három fázis 200 V./ 50 Hz, 200 V., 220 V., 230 V./ 60 Hz**
	Névleges áramerősség (A)		3,0 A.
	Túlterhelési ellenállás		150% a névleges kimeneti áram 1 min.
	Névleges frekvencia (Hz)		50 / 60 Hz
Bemeneti értékek	Fázisok, feszültség, frekvencia		Egyfázis 220-240 V 50/60 Hz
	Feszültség és frekvencia változatok		Feszültség: +10 -10% Frekvencia: +5 -5%
	Pillanatnyi feszültség		Amikor a bemeneti feszültség 165 V, az inverter még működik. Amennyiben 165 V alá esik, az inverter még 15 ms ideig működik.
	Névleges áramerősség (A)	(DCR-rel)	3,5 A.
		(DCR nélkül)	5,4 A.
	Megkívánt Tápfeszültség (KVA)		0,7 KVA
Fékek	Fék nyomaték (%)		100 (átlag fékező nyomaték, mely kikapcsolt AVR vezérlővel érhető el).
	Fék nyomaték (%)		150 (átlag fékező nyomaték, mely külső fékellenállás használatával érhető el).
	DC inpulzus fékezés		Kezdő frekvencia 0,0 - 60,0Hz Fékezési idő: 0,0 - 30,0 sec. Fékezési fokozat: A névleges áram 0 - 100%
Burkolat (IEC60529)			IP20,UL nyitott típus (környezeti hőmérséklet -10 to +40 ºC.)
Hűtési eljárás			Hűtő ventillátor
Tömeg:			0,6 kg.

NYOMATÉK - MENET TÍPUS - MOTOR TELJESÍTMÉNY

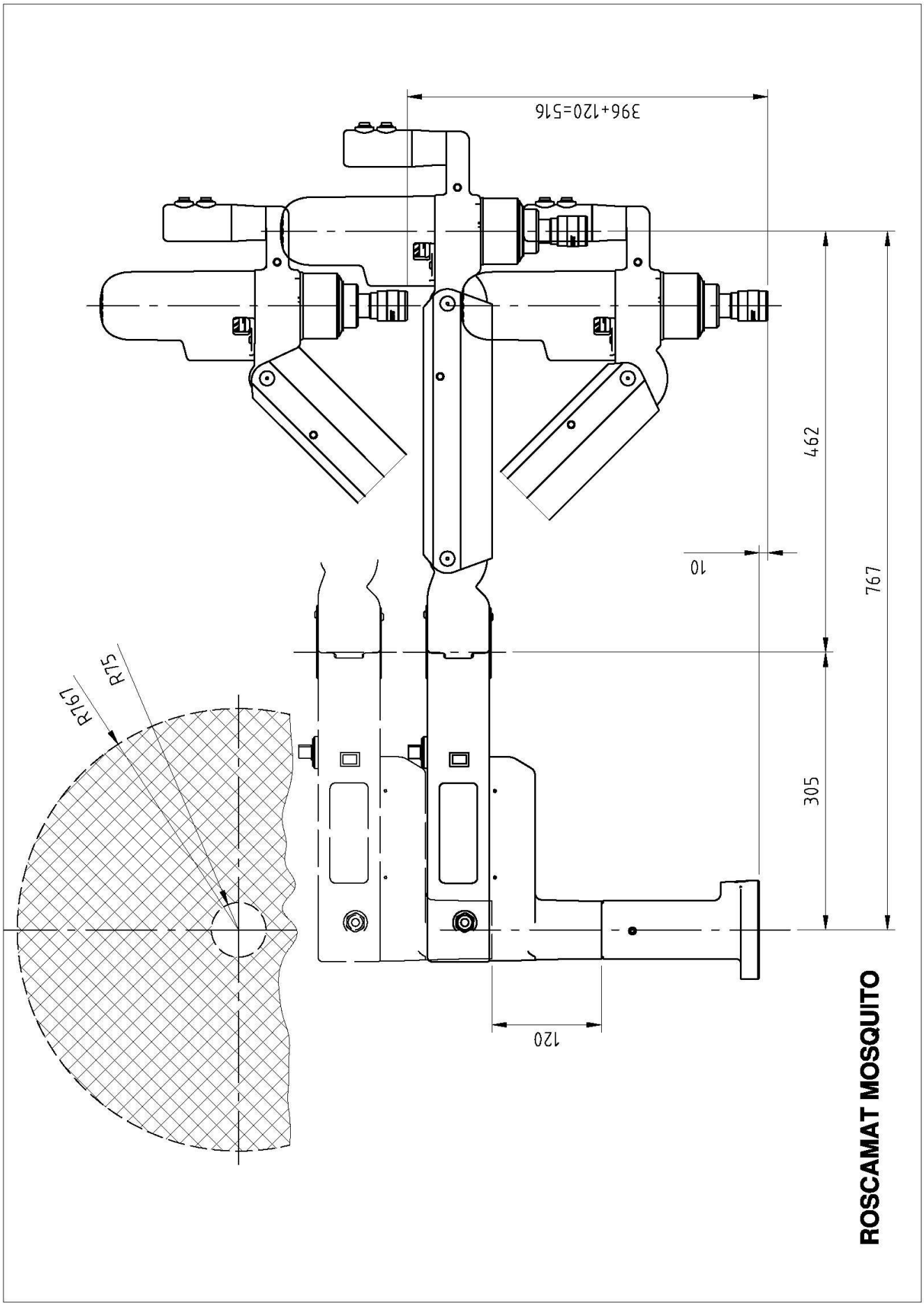
NYOMATÉK Acél <100 Kg/mm^2	METRIKUS	WHITWORTH	GÁZ BSP	UNC	NPT	Motor 300 ford.	Motor 600 ford.
0.5 0.6 0.8	M3 M3,5	 1/8”		 nr. 4		Motor TS-XII 300 ford.	Motor TS-XII 600 ford.
1 1.2 1.6 2 2.5	M4 M5	5/32”		nr. 5 nr. 6 nr. 8			
3 4 5	M6	3/16” 7/32” 1/4”		nr. 10 nr. 12			
6	M7		G 1/8”	1/4”	1/16”		
8	M8						
10	M9	5/16”		5/16”			
12 16	M10	3/8”		3/8”			
18 20	M11				1/8”		
22	M12	7/16”		7/16”			
25 28 32 36	M14	1/2”		1/2”			
40	M16	9/16”		9/16”			

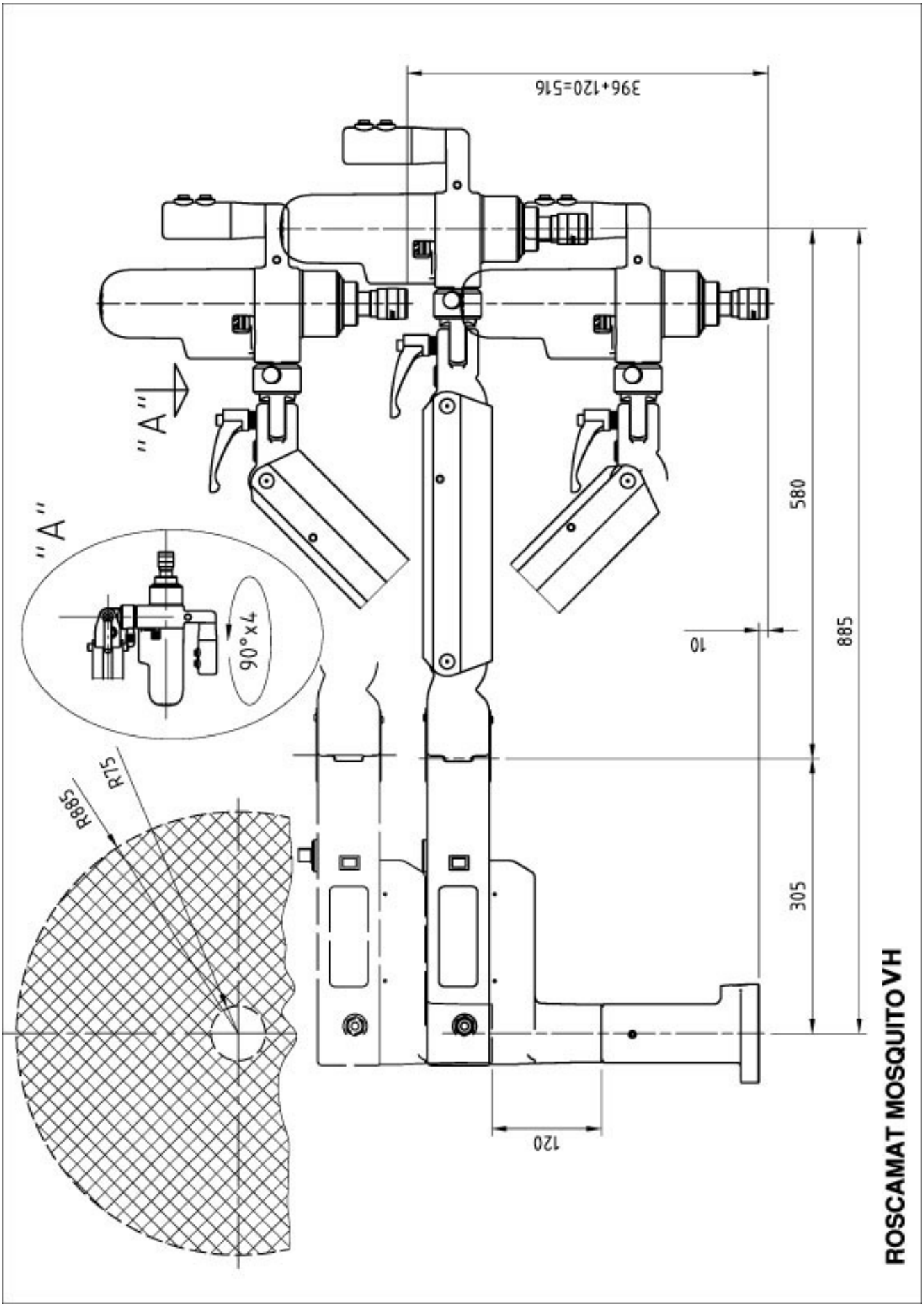
MENETFÚRÁSI NYOMATÉKOK (Nm)

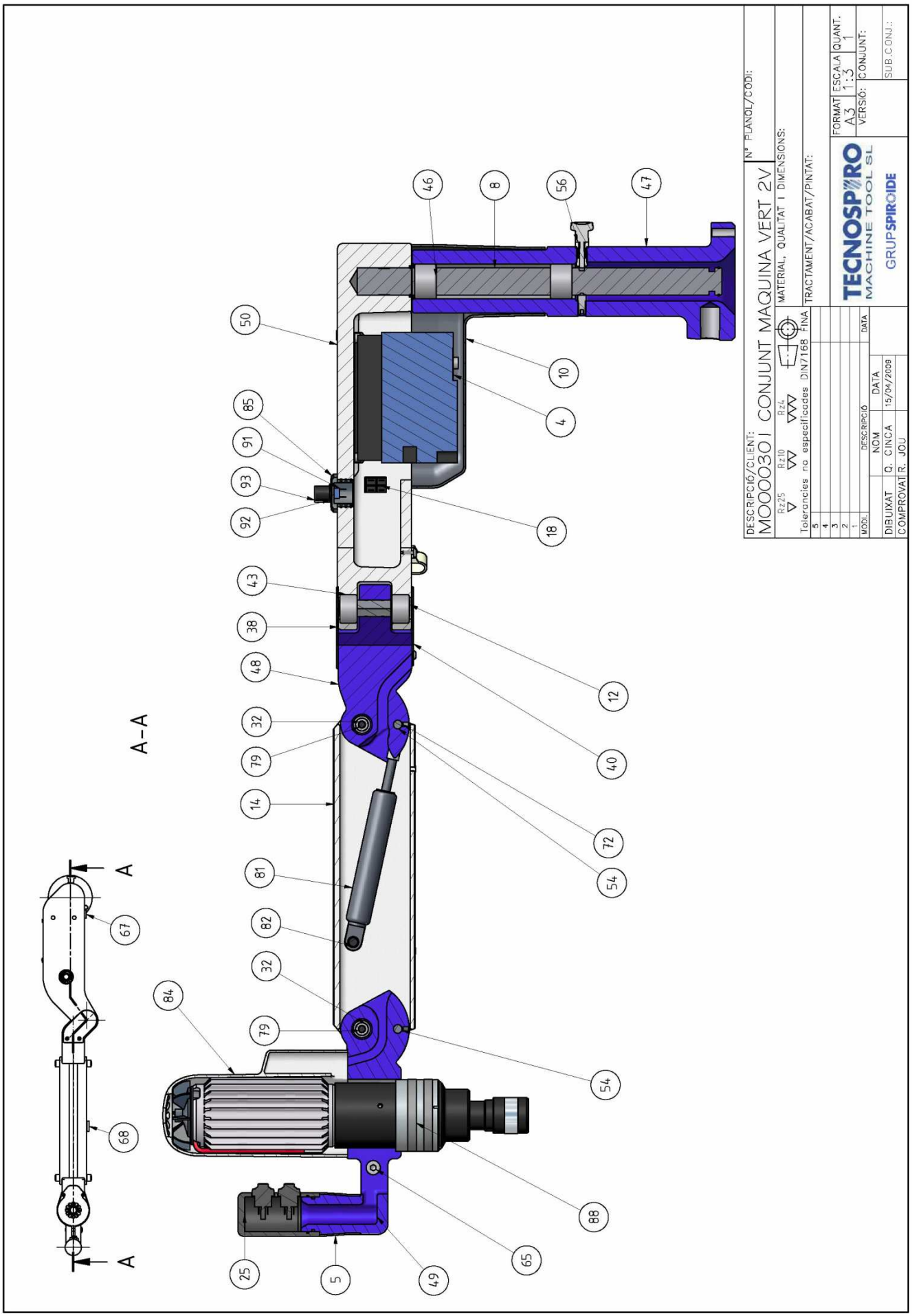
Metrikus Menet	Acél 130 Kg.	Acél 100 Kg.	Acél 80Kg.	Öntvény GG22	Aluminium 100 HB
4	2	1.3	1.2	0.8	0.5
5	3	2	2	1.3	1.8
6	5	4	4	2.4	1.6
8	11	8	8	5	3.4
10	20	15	14	9	6
12	33	24	23	14	10
14	50	36	35	22	15
16	57	42	40	26	18

GÉPI MENETFÚRÓK

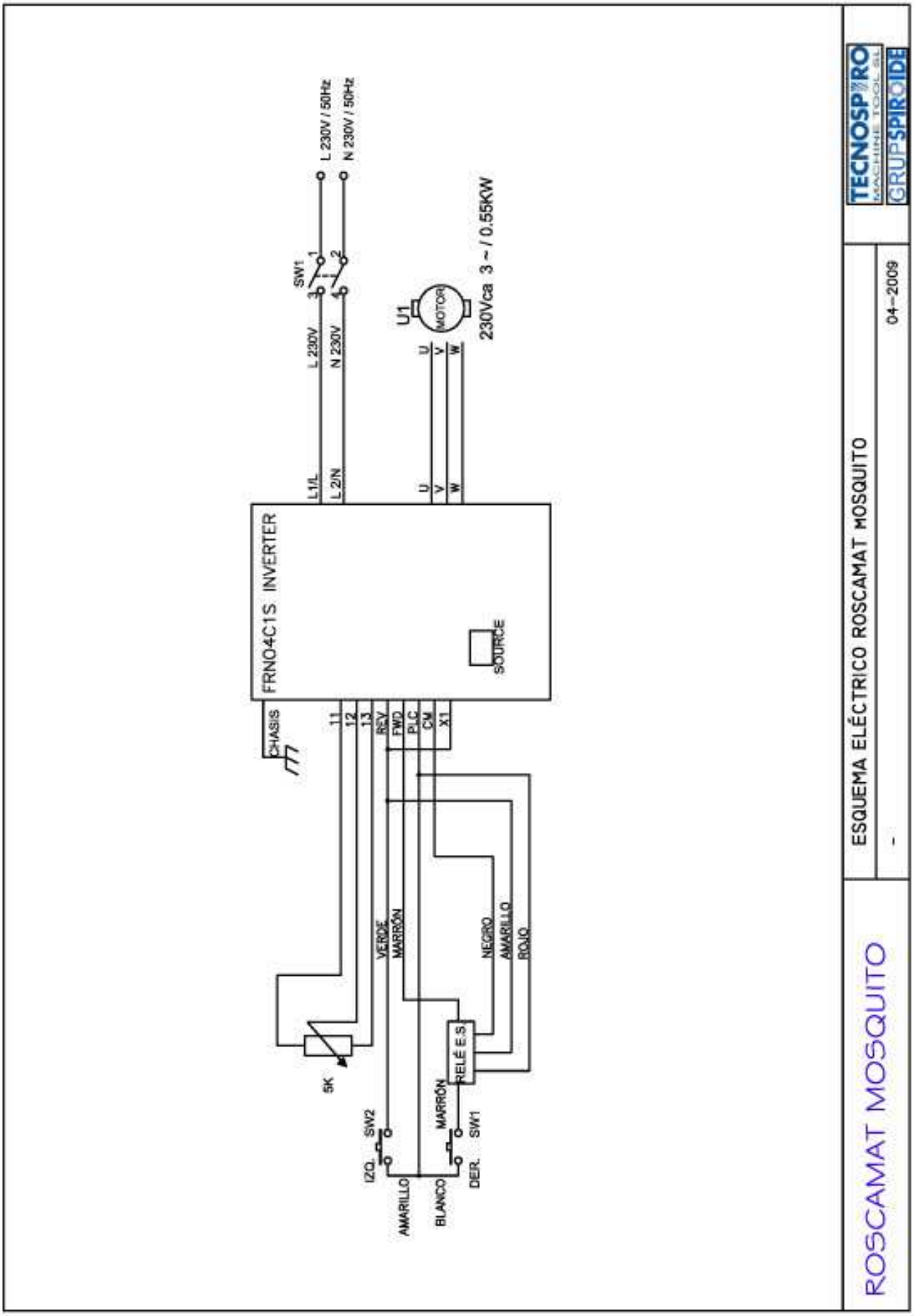
Zsákfurat	Csavart hornyú menetfúró.	Kenés.
Átmenő furat	Egyenes hornyú menetfúró forgácstörővel.	
Acél > 80 Kg.	Élszög 8-10.	Adalékolt vágóolaj.
Acél < 80 Kg.	Élszög 12-14.	Vágóolaj.
Acél < 50 Kg. Rozsdamentes	Élszög 14-16. Bevonatos	
Öntöttvas	Egyenes hornyú menetfúró bevonattal. Nitridált. Élszög 5.	Petróleum, hűtés, száraz megmunkálás.
Duraluminium	Élszög 12-15.	Hűtéssel vagy szárazmegmunkálás.
Aluminium	Élszög 17-25.	Adalékolt vágóolaj.
Műanyag		Hűtéssel vagy szárazmegmunkálás.

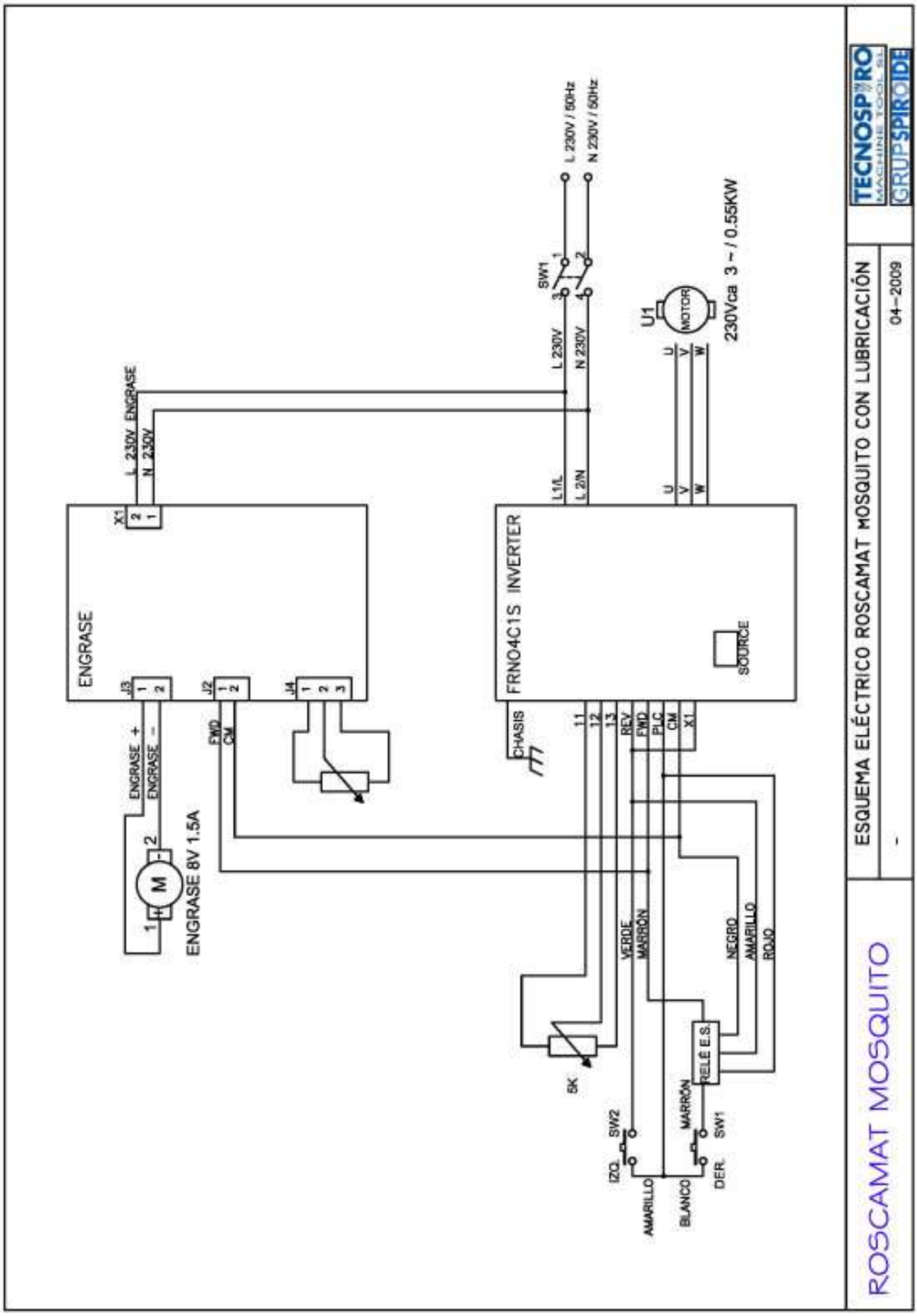

396+120=516
462
767
10
305
120
R75
R767
ROSCAMAT MOSQUITO


396+120=516
"A"
"A"
4x90°
R715
R885
580
885
10
305
120
ROSCAMAT MOSQUITO VH


A–A
A
A
DESCRIPCIÓ/CLIENT:
MOOOO301 CONJUNT MAQUINA VERT 2V
Nº PLANOL/CODI:
MATERIAL, QUALITAT I DIMENSIONS:
Rz25 Rz10 Rz4
Toleràncies no especificades DIN7168 FINA
TRACTAMENT/ACABAT/PINTAT:
MODI. DESCRIPCIÓ DATA
DIBUIXAT NOM Q. CINCA DATA 15/04/2009
COMPROVAT R. JOU
TECNOSPIRO MACHINE TOOL SL
GRUPSPIROIDE
FORMAT A3
ESCALA 1:3
QUANT. 1
VERSIÓ:
CONJUNT:
SUB.CONJ.:
46
8
56
47
50
10
4
85
91
93
92
18
43
38
48
32
79
14
81
82
32
79
84
67
68
25
5
49
65
88
54
72
40
12

Szám	Kód	Megnevezés
4	EL010416	Frekvenciaváltó - elektronikai egység
5	MO102603	Motor fogantyú burkolat
8	MO100603	Alap tengely
9	MO100903	Seeger gyűrű
10	MO101907	Alsó fedél / Elektronika doboz burkolat
12	MO100703	Csatlakozó tengely Vízszintes kar – Keresztegység
14	MO101405	Billenő kar 270X
16	MO103204	Rögzítő
17	MO100803	Csillapító szabályzócsavar
18	EL010396	Főkapcsoló MARQUARDT 1850
25	MO102404	Motor fogantyú
32	MO101203	Csatlakozó tengely, Billenő kar – Fejegység/ Billenő kar - Keresztegység
34	CO110506	Tűgörgös csapágy DIN 618 HK-1210 – 12x16x10
38	MO101703	Vízszintes kar felső burkolatelem a keresztegységen
40	MO101803	Vízszintes kar alsó burkolatelem a keresztegységen
42	CO011056	Csapágy DIN618-HK0810 – 8x12x10
43	CO011076	Csapágy DIN618-HK2016 – 20x26x16
46	CO011286	Csapágy DIN618-HK2520 – 25x32x20
47	MO100104	Alap
48	MO103304	Keresztegység
49	MO1004A3	Motor fej
50	MO103104	Vízszintes kar
54	CL021046	Orsó tengely DIN7979 Ø8x36
56	AC090986	Emelő pozícionáló
65	CA011766	Motor rögzítő csavar DIN7984 – M8x35
67	CL040586	Mágnes alap - parkoló pozícióhoz
68	60101603	Mágnes - parkoló pozícióhoz
72	CA031136	Rögzítő tengely csavar DIN913 M5×5
79	40101803	Rögzítő csap csavarokkal
81	MO1027A3	Lengéscsillapító 425N
82	MO102303	Lengéscsillapító rögzítőcsap
84	AF2101A7	Motor burkolat
85	MO102803	Potenciométer gomb kontakt
88	AF220101	Motor TS-XII 2 sebességes–
91	EL010426	Potenciométer 3310Y
92	MO501003	Matrica a potenciométer sapkára
93		Potenciométer gomb


L 230V / 50Hz
N 230V / 50Hz
SW1
L 230V
N 230V
L1/L
L 2/N
U1
MOTOR
U
V
W
230Vca 3 ~ / 0.55KW
FRN04C1S INVERTER
CHASIS
SOURCE
11
12
13
REV
FWD
PLC
CM
X1
VERDE
MARRÓN
NEGRO
AMARILLO
ROJO
5K
RELÉ E.S
SW2
IZQ.
SW1
DER.
MARRÓN
AMARILLO
BLANCO
ROSCAMAT MOSQUITO
ESQUEMA ELÉCTRICO ROSCAMAT MOSQUITO
-
04-2009
TECNOSPIRO
MACHINE TOOL SL
GRUPSPIROIDE


ESQUEMA ELÉCTRICO ROSCAMAT MOSQUITO CON LUBRICACIÓN
-
04-2009
ROSCAMAT MOSQUITO
TECNOSPIRO
GRUPSPIROIDE
L 230V / 50Hz
N 230V / 50Hz
SW1
U1
MOTOR
230Vca 3 ~ / 0.55KW
L 230V
N 230V
L 230V ENGRASE
N 230V
X1
ENGRASE
J3
J2
J4
ENGRASE +
ENGRASE -
FWD
COM
M
ENGRASE 8V 1.5A
FRN04C1S INVERTER
L1/L
L 2/N
U
V
W
SOURCE
CHASIS
11
12
13
REV
FWD
PLC
CM
X1
5K
VERDE
MARRÓN
NEGRO
AMARILLO
ROJO
RELÉ E.S.
SW2
IZQ.
SW1
DER.
MARRÓN
AMARILLO
BLANCO

DÁTUM	LEÍRÁS

Kiadás dátuma: 2009 szeptember

CERTIFICATE "CE" OF CONFORMANCE

We,

Company:	TECNOSPIRO Machine Tool SL.
Address:	POL.IND. PLA DELS VINYATS, B
City:	SANT JOAN DE VILATORRADA
Country:	SPAIN

Hereby certify, on our own responsibility that the machine

Brand: ROSCAMAT
Type: Model range MOSQUITO

Serial nr.	***Machine nr.***	***Year of built***

as per description in the enclosed documents, is in conformance with the ***Machine Directions*** *2006/42/CE and with the* ***electromagnetic compatibility*** *direction 2004/108/CE.*

It conforms with the standards: **UNE-EN ISO 12100-1:2004**
UNE-EN ISO 12100-2:2004
EN 60204-1

Name: JOSEP
Surname: JOU PARROT
Post: MANAGER

Place and date: *ST. JOAN DE VILATORRADA,*

Signature:

ROSCAMAT®