KEZELÉSI UTASÍTÁS

ROSCAMAT®

200

Szériaszám.	Gépszám.	Gyártási év

TECNOSPIRO, S.A.

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

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

Tartalomjegyzék	Oldalszám
R-200 Általános leírás R-200 Munkaterület	3
R-200 (C-13) Általános leírás 200 (C-13) Munkaterület	5
Leírás TS-VII Pneumatikus Motor Levegőelőkészítő egység és levegő kenés.	6 7 8
Installáció Üzembe helyezés	8 9
Működtetés Problémamegoldás	9 10
Technikai információk	12
Karbantartás Javítások Cserealkatrész lista	12 14 16
Termékskála	31

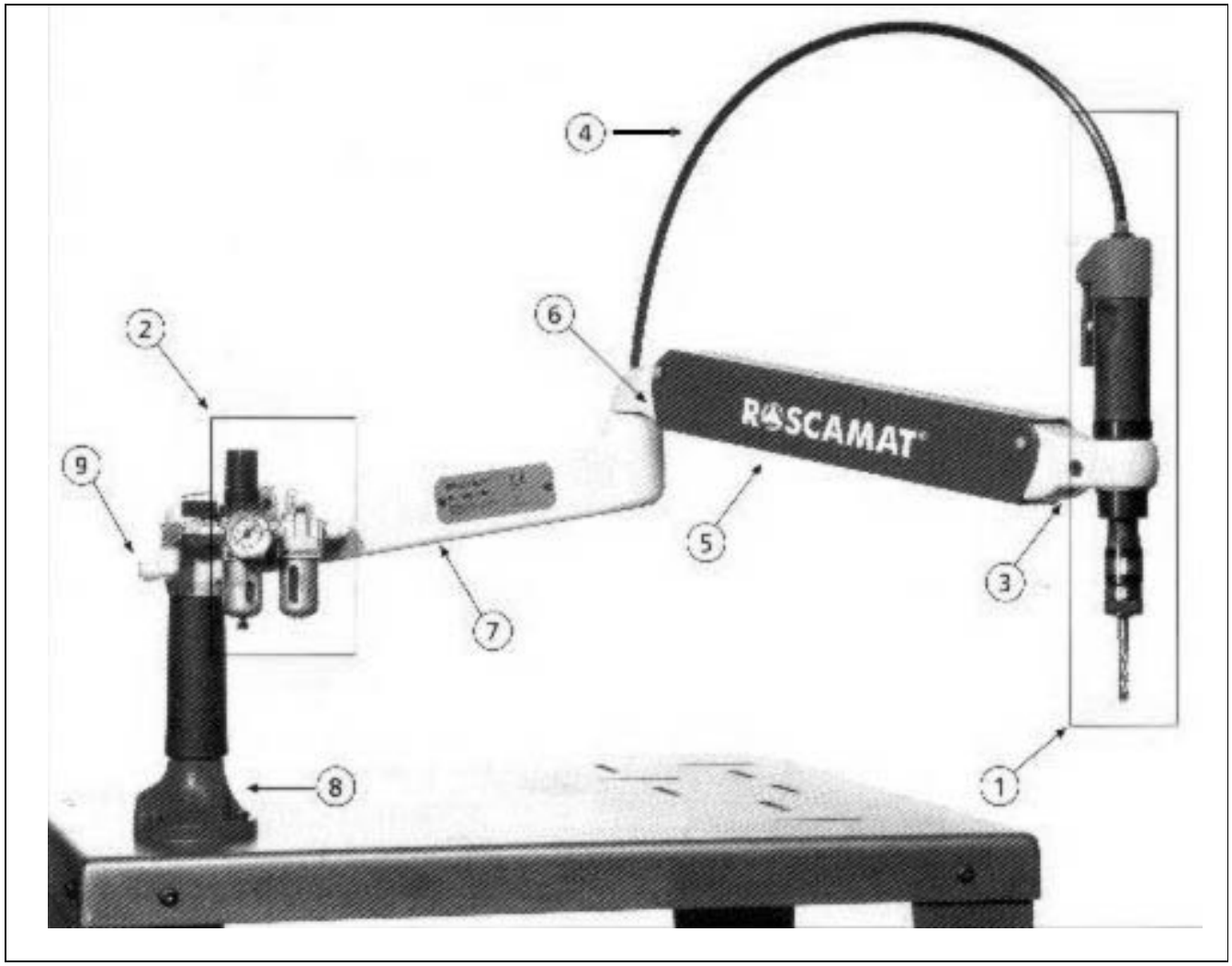
Tisztelt Felhasználó!

Engedje meg, hogy megköszönjük hogy egy “ROSCAMAT” készülék mellett döntött, és minőségi menetmegmunkálást választott.

ÁLTALÁNOS LEÍRÁS

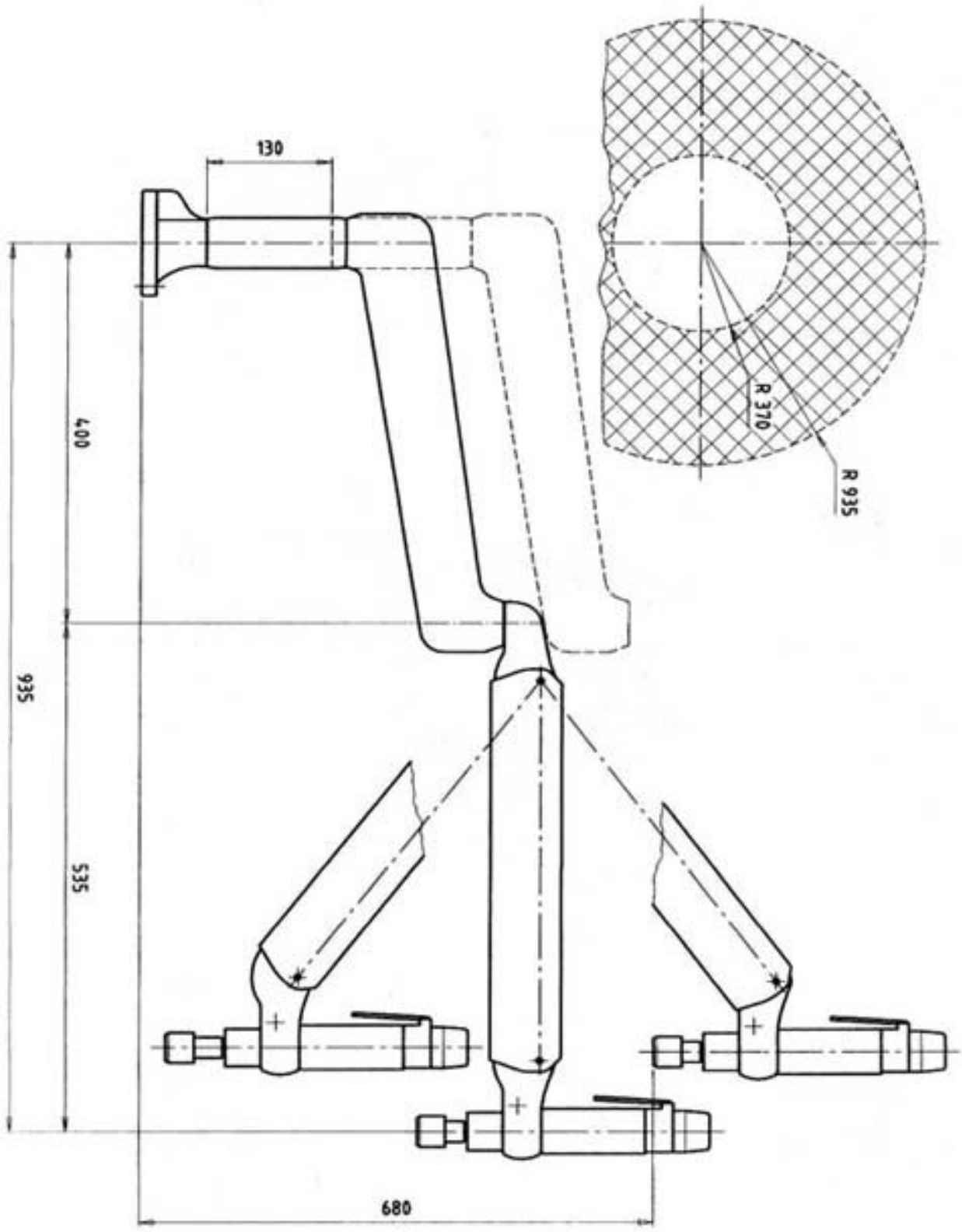
Ezen kar egy pneumatikus rugók által kiegyensúlyozott, felfüggesztett párhuzamos karból és egy radiális karból áll. A gázrugó és a radiális szerelvény rögzíti és tartja a motort a munkasíkra merőleges állapotban.

A motor egy gyorscserélős betétrendszerrel van felszerelve, és tisztított, olajozott sűrített levegővel működik.
A menetfúrók, szerszámok a gyorscserélős betétekkel kapcsolódnak a készülékhez.



1.	Motor
2.	Levegőelőkészítő egység
3.	Motor fej
4.	Légvezeték
5.	Billenő kar
6.	Csillapítás beállító csavar
7.	Radiális kar
8.	Gép alap
9.	Bemeneti csatlakozás

MUNKATERÜLET

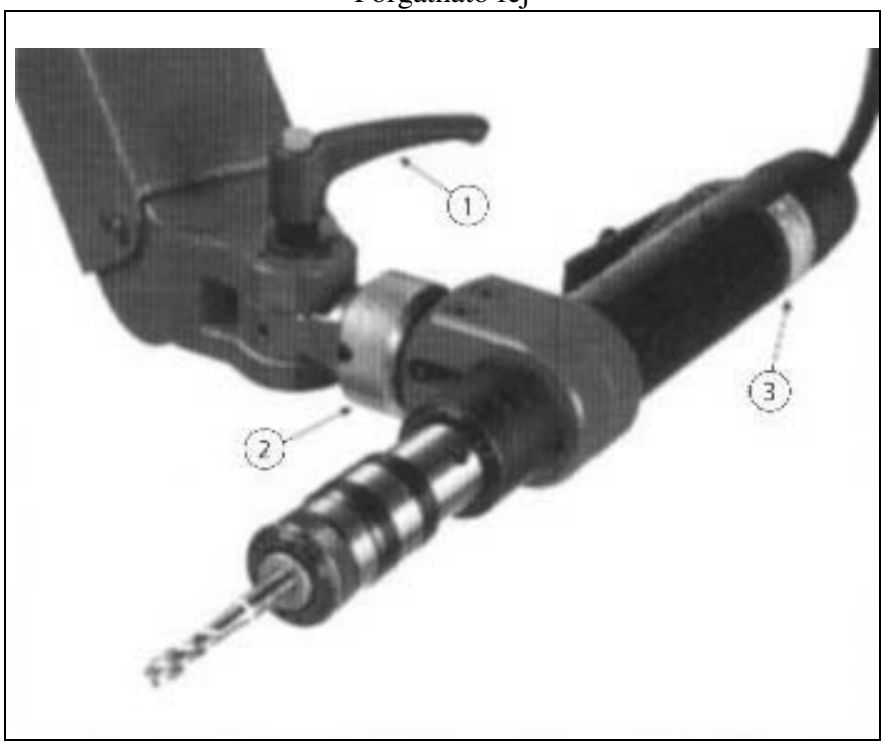


ROSCAMAT-200 (C-13)

ÁLTALÁNOS LEÍRÁS

A ROSCAMAT-200 készülék rendelhető egy forgatható fejjel is. Ezzel lehetőség van a motort 90º osztásban elforgatni.

Forgatható fej



1.	Rögzítőkar
2.	Pozícionáló szorítógyűrű
3.	Motor

Vertikális működtetés:

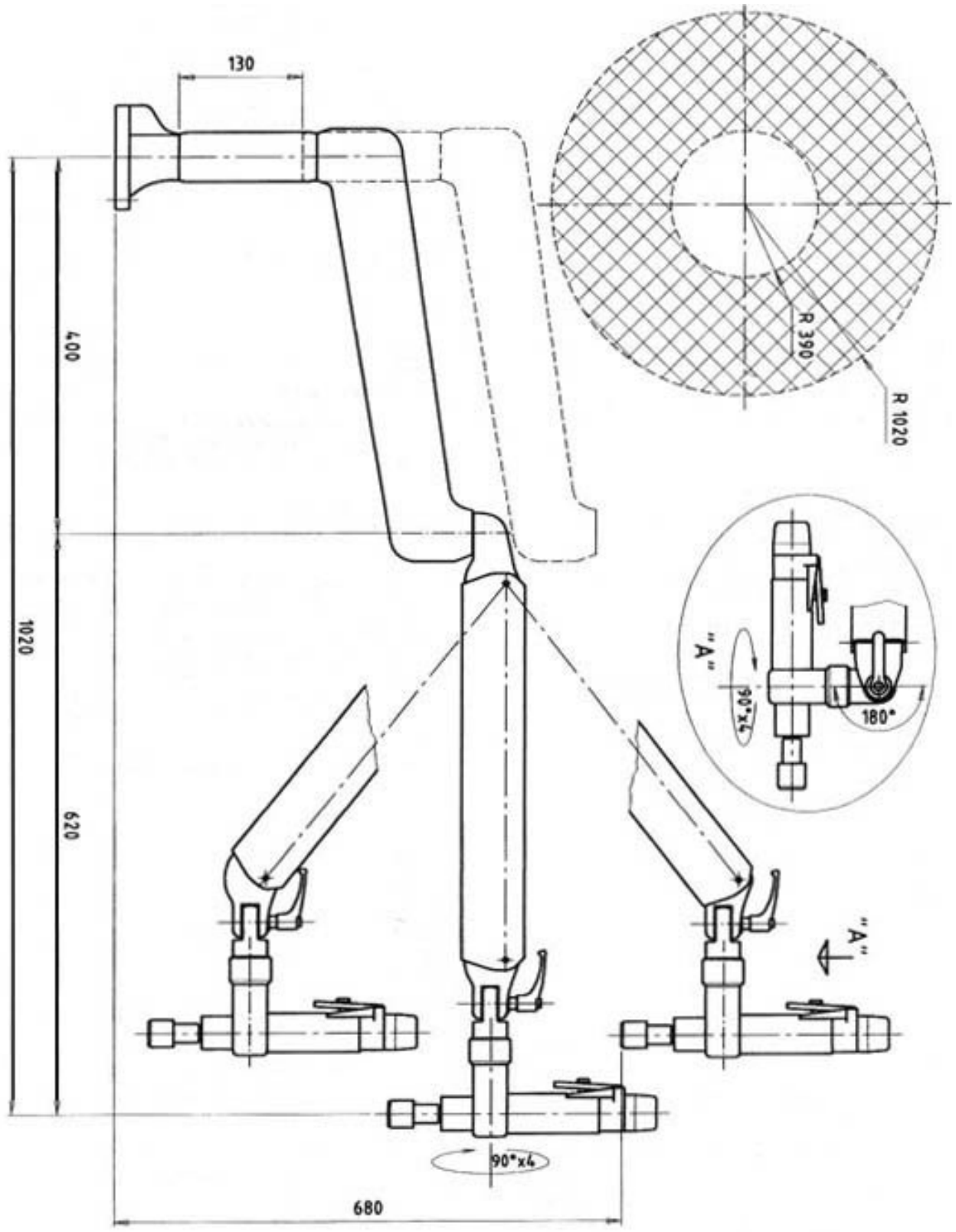
- Állítsa a motort vertikális pozícióba, rögzítse a kart (1) valamint a szorítógyűrűt (2). A ROSCAMAT most már készen áll a menetfúrásra.

Horizontális működtetés:

- Lazítsa meg a szorítógyűrűt (2) a motor mozgásának szabaddá tételére.
- Fordítsa el a fejet 90º-kal a kívánt pozícióba, majd rögzítse a szorítógyűrűt (2).
- Oldja ki az (1)- es kart.
- A menetfúrás közben a kezelőnek kell a merőlegességre ügyelnie.

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

MUNKATERÜLET



LEÍRÁS

PNEUMATIKUS MOTOR TS-VII

350 rpm / 750 rpm

JELLEMZŐK:

Teljesítmény: 500W
Légszállítás: 600 l/min.
Tömeg: 1,5 kg.
Hang szint: 78 db.
Bemenő szűrők: 5 Um.

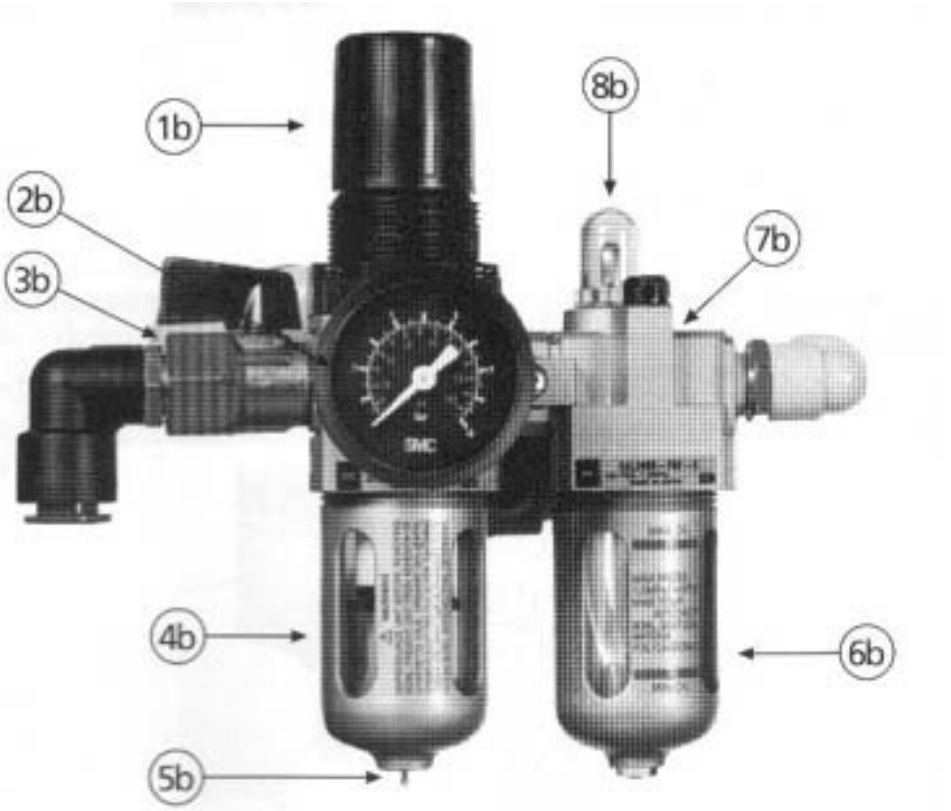
Motor	Max. Seb. (rpm)	Max. Nyomaték	Csatlakozás	Max. menet (aluminium)	Max. menet (acél < 90 kg.)
202A0100	350	36	ϕ 19	M16	M14
202B0100	750	17	ϕ 19	M12	M10

1a.	Kipufogó levegő
2a.	Indítókar
3a.	Visszaforgató kapcsoló
4a.	Betét gyorscserélő

LEÍRÁS

LEVEGŐELŐKÉSZÍTŐ EGYSÉG ÉS LEVEGŐ KENÉS

1b.- Nyomásszabályozó
2b.- Átfolyás szabályozó
3b.- Nyomásmérő
4b.- Tartály (kondenzvíz)
5b.- Leeresztőszelep (víz)
6b.- Olaj tartály (SAE-10)
7b.- Kenésszabályozó csavar
8b.- Kenésvizsgáló üvegbúra



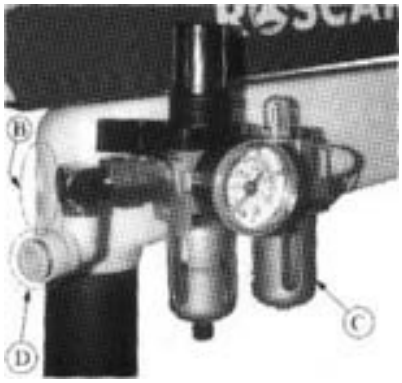
INSTALLÁCIÓ

A: Rögzítse a gép talapzatát az asztalhoz 3db M8 csavarral, vagy a gyári leszorítóval.
B: Illessze a radiális kart a bázis tengelyére, rögzítse a két M5 csavart és fedje be a mellékelt műanyag kupakokkal.
C: Töltse meg a tartályt (6b, 8. oldal) pneumatikus motor olajjal *SAE-10*.
D: **C**satlakoztassa a légvezetéket a levegőelőkészítő egységhez a mellékelt csőcsonkkal, vagy sima gyorscsatlakozós módszerrel.

FONTOS:

A táblázat a levegővezeték szükséges belső átmérőjét mutatja a hossz függvényében:

Hossz (m.)	Minimális belső átmérő (mm.)
< 8	12
> 8	14

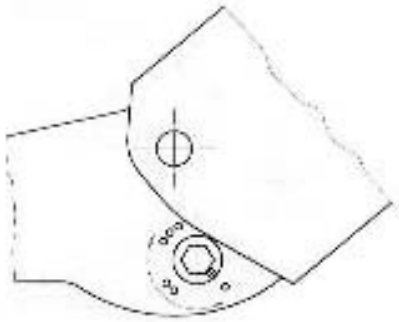


ÜZEMBEHELYEZÉS

Amennyiben a készüléket csatlakoztattuk a tápnyomáshoz, a következőket kell ellenőrizni:

1. Tápnyomás: 6-8 bar a maximális teljesítményhez.
2. A motor elindítása esetén a légnyomáscsökkenés 0, 5-1, 5 bar között kell, hogy maradjon. Az ennél nagyobb nyomáscsökkenés nem megfelelő tápellátást jelez!
3. Győződjön meg az ellenőrzőüveg megfigyelésével (8b, 8. oldal), hogy a motor működése közben 2-3 csepp/perc olajfolyás látható. A kenés beállítása beállító csavarral történik. (7b, 8. oldal).
4. Karegyensúlyozás: Amennyiben a kar túl gyorsan süllyed, vagy túl nehéz lenyomni, az ellenállása beállítható.

Pozíció • : legkisebb erősség
Pozíció •• : közepes erősség
Pozíció ••• : maximális erősség



MŰKÖDTETÉS

- Illessze a szerszámot a betéttel az orsóba. (4a, 7. oldal)
- Órairányú forgatás: nyomja meg a kart. (2a, 7. oldal)
- Ellenirányú forgatás: nyomja meg a visszaforgató gombot is. (2a és 3a, 7. oldal)

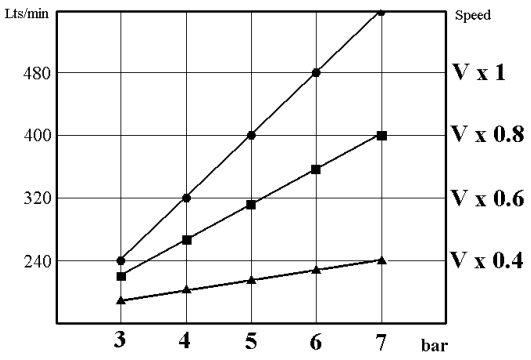
Magas munkadarabok menetelése

Emelje meg a gépkarokat, majd az ábra szerint az alapon található műanyagbetétet emelje fel és forgassa el 90º-kal a rögzítéshez.
A gép így 130mm-el magasabb, és készen áll a megmunkálásra.

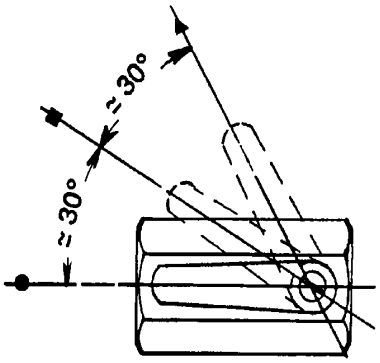
SEBESSÉGSZABÁLYOZÁS – ÁTFOLYÁSSZABÁLYOZÁS

A szabályozást az átfolyásszabályozó szeleppel (3b, 8. oldal) és a nyomásszabályozóval (1b, 8. oldal) lehet megtenni.

FOKOZAT
(Áteresztés-Nyomás-Forgási sebesség)



SZELEP ÁLLÁS



Motor	Max. Seb. (r.p.m.)	Max. Nyomaték (Nm)	Csatlakozás átm.	Max. Menet Aluminium	Max. Menet Acél.<100 Kg
202A0102	350	36	∅19	M16	M14
202B0102	750	17	∅19	M12	M10

PROBLÉMAMEGOLDÁS

Leold a nyomatékhatároló és nincs menetmegmunkálás:

- Elhasználódott, rosszul beállított betét (12. oldal).
- Nincs szerszámkenés.
- Nem az anyagnak megfelelő szerszám (13. oldal).
- Elhasználódott szerszám.
- Nem megfelelő pozícionálás a furatra.
- A magfurat túl kicsi.

NYOMATÉKBEÁLLÍTÁS (csak állítható betétek esetén)

Vegye ki a betét pereménél található kör rugót és forgassa el a betét belsejét órairányba vagy ellenirányba aszerint, hogy növelni vagy csökkenteni szeretné a leoldási nyomatékot, majd tegye vissza a zeeger gyűrűt a rögzítéshez.

TECHNIKAI INFORMÁCIÓK

MENETELÉSI NYOMATÉKOK Nm

Metrikus menetek	Acél > 100 Kg.	Acél 80-100 Kg.	Acél < 80Kg.	Alumínium Öntöttvas
3				
4	2	1.3	1.2	0.8
5	3	2	2	1.3
6	5	4	4	2.4
8	11	8	8	5
10	20	15	14	9
12	33	24	23	14
14	50	36	35	22
16	57	42	40	26

GÉPI MENETFÚRÓK

Zsákfurat	Csavart hornyú menetfúró.	Kenés
Átmenő furat	Egyenes hornyú menetfúró csavart letöréssel.	
Acél > 80 Kg.	Szerszámélszög 8-10.	Vágóolaj
Acél < 80 Kg.	Szerszámélszög 12-14.	Vágóolaj
Acél < 50 Kg. Stainless	Szerszámélszög 14-16. Bevonattal.	
Öntöttvas	Egyenes hornyú menetfúró bevonattal. Szerszámélszög 5.	Petróleum, hűtőfolyadék, szárazmegmunkálás
Duralumínium	Szerszámélszög 12-15.	Hűtőfolyadék, szárazmegmunkálás
Alumínium	Szerszámélszög 17-25.	Vágóolaj
Műanyag		Hűtőfolyadék, szárazmegmunkálás

KARBANTARTÁS

Gyakorlatilag az egyetlen elhasználódó alkatrész a készülékben az a motor. Ezért ezen alkatrész megfelelő karbantartása igen fontos. Ügyelni kell arra, hogy a táplevegő megfelelően száraz és tiszta legyen. Ennek érdekében az alábbi három dologra kell kiemelten odafigyelni.

1. Eressze le időről időre a gyűjtőtartályban összegyűlt vizet a leeresztő szelep használatával (5B, 8. oldal).

2. Töltse meg a jobb oldali olajtartályt megfelelő, pneumatikában használatos kenőolajjal SAE-10 (könnyű olaj).

3. Ellenőrizze a figyelőüvegen keresztül, (8b, 8. oldal) hogy a készülék működése közben percenként 2-3 csepp kenőolaj lepereg. Ezt a beállító csavarral tudja pontosan beszabályozni (7b, 8. oldal).

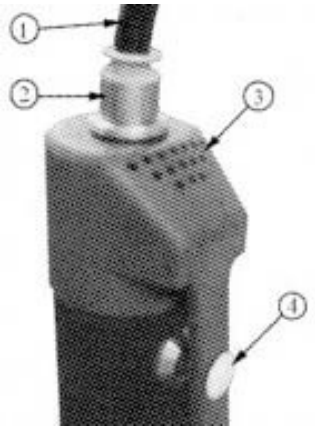
GARANCIA

A készülékre adott garancia 12 hónap. A garancia érvényét veszíti nem megfelelő használat, vagy a gép túlterhelése esetén! A garancia a hibás alkatrész cseréjét foglalja magában, de nem tartalmazza a szállítási költségeket.

KARBANTARTÁS, JAVÍTÁSOK

KIPUFOGÓ LEVEGŐ SZŰRŐ CSERÉJE Ref. 40202305

- Zárja el a levegőszabályozó szelepet. (3b, 8. oldal). Működtesse a motort, hogy a rendszerben lévő levegő szabadon távozhasson
- Vegye ki a levegőtömlőt és a reverzáló nyomógombot (1, 4)
- Csavarja ki a motor tetején található fittinget (2) vegye le a borítást, (3) majd vegye ki a kipufogó levegő elhasznált szűrőjét
- Cserélje ki a szűrőt
- Ugyanezen lépések alapján szerelje össze a készüléket.



BEMENŐ LEVEGŐ SZŰRŐ CSERÉJE Ref. NH120266

Csavarja le a levegőelőkészítő egység baloldali tartályát (4b, 13. oldal), majd csavarja le a szűrőt és cserélje újra.

MOTOR LAPÁTCSERE Ref. NH120846

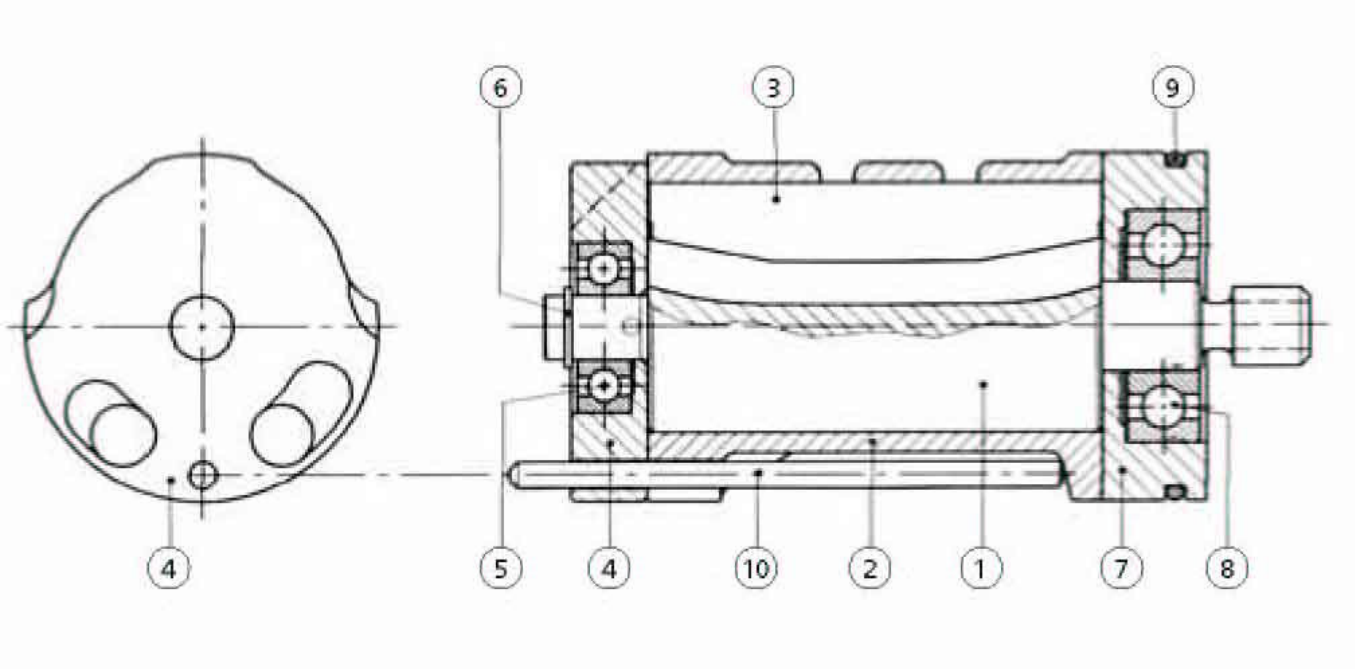
1. Zárja el a levegőszelepet, amely a levegőelőkészítő egység bal oldalán található, és működtesse a motort, hogy a rendszerből minden levegő szabadon távozhasson.
2. Vegye ki a pneumatikacsövet, amely a motor tetején csatlakozik.
3. Csavarja ki egy "belt key"-el a motorházat. (BALMENETES).
4. Emelje ki a teljes forgórészt a házból.
5. Vegye ki a „Zeeger gyűrűt" (6.) a motor felső részéből, és vegye ki a felső fejrészt (4), az állórészt, (2) és a motor lapátjait. (3).

FIGYELEM: Ügyeljen és jelölje meg a motor állórészének, valamint a felső fejnek a pontos elhelyezkedését!

Tisztítson meg alaposan minden részt az összeszerelés előtt!

6. Kenje meg a motor lapátjait és mindkettő csapágyat SAE 10 olajjal.
7. Helyezze vissza a motor lapátjait a helyükre, a motor álló részét a megfelelő pozícióba, és helyezze rá a felső fejet a golyóscsapágyával együtt, majd helyezze vissza a Zeeger gyűrűt.

8. Fogja az egész motor szerelvényt, és helyezze vertikálisan a helyére elfordítás nélkül úgy, hogy a (10) tengely a neki megfelelő helyre kerüljön (lásd mellékelt ábrát). Amint a tengely a megfelelő helyre került, a rögzítőcsavarral (BAL MENETES) rögzítse az egész szerkezetet.
9. Visszaszerelve a kiindulási állapotra, csatlakoztassa a levegő vezetéket ismét a motorhoz.

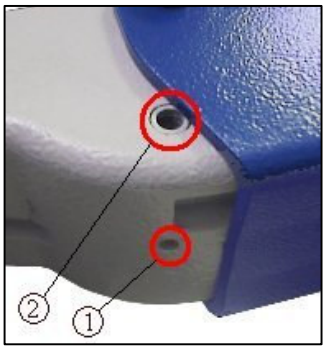


1	Forgó rész
2	Álló rész
3	Motor lapátok
4	Felső fejrész
5	Golyóscsapágy 607-Z-THB
6	Zeeger O-gyűrű
7	Alsó fejvég
8	Golyóscsapágy 6000-Z THB
9	Tömítés
10	Tengely Ø 2,5 mm.

BILLENŐKAR CSERE

Ref. NH100176 (R 200)
Ref. 203B1104 (R 200 C-13)

1. Zárja el a levegő szelepet, ami a levegőelőkészítő egység bal oldalán található, és működtesse a motort, amíg a maradék levegő is távozik a rendszerből.



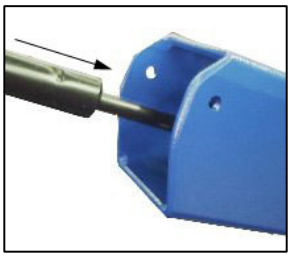
2. Távolítsa el a tömlőt a motorból.

3. Vegye ki a fejrészt.

   a) Távolítsa el a csavarokat, amik a fejrészt rögzítik a karhoz.
   b) Használja az M5-ös csavarokat a (2) tengely kivételéhez. Ehhez a művelethez a karnak a legalsó végállásban kell lennie. Ekkor meg tudja lazítani a menetes orsót (1), ami a fejrészt rögzíti.

4. Vegye ki a döntőkar orsóját, majd vegye ki a pneumatikus szabályozócsavart. (10. oldal 4.)

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 döntőkar végének pontosan kell illeszkednie a kar végén található horonyba.**

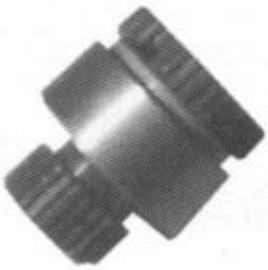
7. Illessze össze a fejegységet és csatlakoztassa a motort. Ne feledje el meghúzni a motorrögzítő csavart.

CSEREALKATRÉSZ LISTA

 Bázis Ref. 20105004 **Alap emelő Ref. 201025A3**	 **Radiális kar** **Ref. 20105104**	 **Döntő kar** **Ref. 20101503**
 Kereszt egység ***Ref. 20105204***	 **Pneumatikus rugó** **R-200** ***Ref. NH100176*** **R-200 (C-13)** ***Ref. 203B1104***	 **Rugóerő szabályozó csavar** ***Ref.20101903***
 Vertiklis motorfej C-11 **Ref. 201055A4**	 **Lapos motorfej C-12** **Ref. 20105604**	 **Többpozíciós motorfej C-23** **Ref. 203B01A0**

 Döntőkar tengely **Ref. 20101803**	 **Tengely csavarokkal** **Ref. 20105304**	 **Rögzítő Ref. 20105404** **Rögzítő tengely** **Ref. CL020116**

MOTOR CSEREALKATRÉSZEK

 Pneumatikus motor **TS IV-350 Ref. 202A0102** **TS IV-750 Ref. 202B0102**	 **Rotor** **Ref. 40201703**	 **Rotor szerelvény** **Ref. 40201705**
 Rotor ház **Ref. 40201903**	 **Csapágyház** **Ref: 202 A 0704**	 **Felső fogaskoszorú** **Ref. 40201404**

MOTOR CSEREALKATRÉSZEK

Ref. 202A0605 (TS VII – 350)
Ref. 202B0305 (TS VII – 750)

Alsó fogaskoszorú

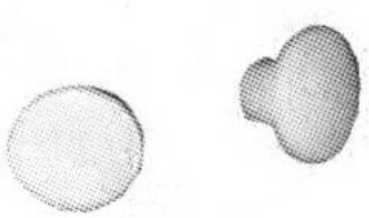
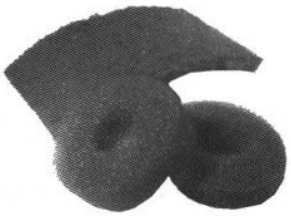
Ref. 202A0604 (TS VII – 350)
Ref. 202B0304 (TS VII – 750)

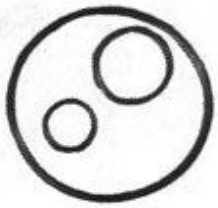
Motor váz szerelvény

Ref. 40200104

Motor váz

Figyelem: <u>A félreértések elkerülése végett alkatrészrendelés esetén kérjük a pontos motortípus, illetve a gép szériaszámának a megadását.</u>

 Ref. CO11276 **Felső illetve alsó rotor csapágy** **Ref. CO010736**	 **Ref. NH120846** **Motor lapátok**
 Ref. 40200304 **Működtető kapcsoló**	 **Ref. AC040476** **Irányváltó gomb**
 Ref. 40200203 **Kipufogó borítás**	 **Ref. 40202304** **Kipufogó légszűrők**

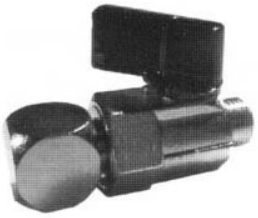
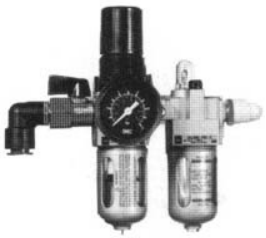


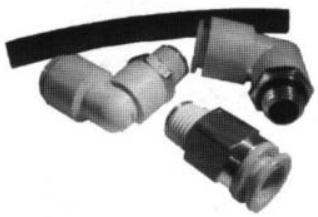
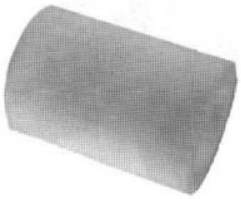
Ref. NH020514
O-gyűrű készlet

Ref. 40202204
Csatlakozók

Ref. AC090036
Gyorscserélő

PNEUMATIKUS CSEREALKATRÉSZEK

 Ref. NH0060376 **Csőcsonk csatlakozás**	 **Ref. NH060366** **Átfolyásszabályozó szelep**
 Ref. NH040496 **Nyomásmérő óra 1/8**	 **Ref. NH110186** **Levegőelőkészítő egység**
 Ref. NH110236 **Üvegtartály (víz)**	 **Ref. NH110246** **Üvegtartály (olaj)**

 **Ref. 20105804** **Fitting készlet**	 **Ref. NH120266** **Bemenő levegőfilter**
 Ref. NH110866 **Olajkenés üvegbúra**	

TOVÁBBI CSEREALKATRÉSZEK

Asztal kerék 700x700 & 850x850 **Ref. AC080376 (fék nélkül)** **Ref. AC080386 (fékkel)**	**Asztal kerék 500x500** **Ref. AC080346**

GYORSCSERÉLŐS MENETFÚRÓ BETÉTEK

A gyorscserélős szerszámtartó betétek igen széles skálája rendelhető nyomatékhatárolással vagy anélkül, a különféle, nem csak menetfúró szerszámok megfogására.

•Menetfúró betétek nyomatékhatárolással

(A furat aljának elérésekor leold a nyomatékhatárolás)

•Menetfúró betétek nyomatékhatárolás nélkül

Különböző szerszámok megfogására átmenő furatokhoz.

1. Típus – Ø19 mm.: M2-M16

(A következő modulokhoz 300, 550, 750, 1050)

2. Típus – Ø 31 mm.: M14-M30

(a következő modulokhoz 90, 170)

Menetmetsző tartó

Menetmetszésre: M5-M20

Hosszított menetmetsző tartó

M6-M12

Gyorscserélő hosszabbító

Hosszított kivitel a nehezen elérhető furatok megmunkálásához.

Csökkentő hüvely

A különböző rendszerű betétek átalakításához.

Típusok:

Külső átm. : Ø31 mm.

Belső átm. : Ø19 mm.

MOZGATHATÓ ASZTALOK

ASZTAL 1100X850

Méretek: 1100x850x850 mm.

Súly: 120 Kg.

Max. terhelhetőség: 500 Kg.

Felszereltség:

- 4 kerék (2 fékezhető)
- Munkadarab rögzítő furatok
- Hornyok

ASZTAL 500X500

Méretek: 500x500x900 mm.

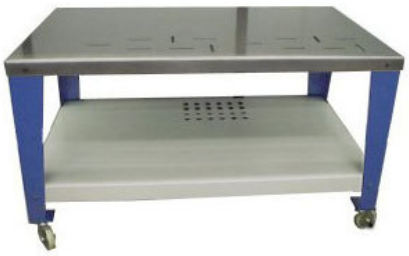
Tömeg: 80 Kg.

Könnyű és robosztus, igen alkalmas kicsi és közepes munkadarabokhoz. 4 kerékkel, és rögzítő pontokkal ellátva.

ASZTAL 850X850

Méretek: 850x850x850

Tömeg : 74 kg.



ASZTAL 1500X850

Méretek: 1500x850x850 mm.

Tömeg: 129 Kg

Max terhelhetőség 850x850 és 1500x850 asztaloknál =200 Kg.

Felszereltség:

- 4 kerék (2 fékezhető)
- Munkadarab rögzítő pontok.
- Menetfúró betét tartók

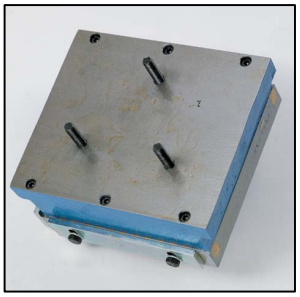
TÁMASZTÉKOK

KIS LESZORÍTÓ

A készülék lefogásához asztalra ill. bármilyen alkalmas felületre

MÁGNESES SZUPPORT

A gép rögzítésére bármilyen lapos fém felületre.



OSZLOPOS KOCSI Az egység mozgatására, a készülék rögzítésére. 4 kerékkel szerelve. (2 fékezhető) Méretek: 700 x 700 x940 Tömeg: 124 kg.	EMELŐ: 2 típus: Mechanikus: 500 mm. Vertikális emeléssel Pneumatikus: 550 mm. Vertikális emeléssel	OSZLOP A készülék rögzítésére a talapzaton. Méretek: Alap: 350x350 magasság: 750 Tömeg: 20 Kg

*Figyelem: Az emelők bármely oszlopra, kocsira, asztalra felszerelhetőek, és minden ROSCAMAT modellhez megfelelőek.

Magyarországi forgalmazó:

HÓD-93 Kft.
www.hod93.hu
H-1046 Budapest, Kiss Ernő utca 2., HUNGARY
ISO 9001
DNV
Certified company
HOD®
tel: +36 (1) 350 7440 · +36 (1) 450 1554 · +36 (1) 450 1552 · fax: +36 (1) 350 3777 · hod93@hod93.hu