ROSCAMAT® 400

HASZNÁLATI UTASÍTÁS

Szériaszám.	Gép szám.	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
0. fejezet	Bevezetés……	3
1. fejezet	R – 400 Készülék leírás……	4
	R – 400 C43 Leírás……	5
	Emelő – modul rendszer:……	6
	Automatikus szerszámkenés:……	7
	FRL Levegőelőkészítő egység……	7
2. fejezet	Installáció – beüzemelés……	8
	Működés……. ……	8
3. fejezet	Működés..…… ……	9
	Figyelmeztetések……	9
4. fejezet	Problémamegoldás……	10
5. fejezet	Karbantartás, javítások…….. ……	11
	Billenőkar csere…….. ……	11
	Filter csere…….. ……	12
	Motor csere……	12
	Kipufogó filter csere..... ……	12
	Motor lapát csere……	13
6. fejezet	Cserealkatrész lista……	14
7. fejezet	Standard termékválaszték……	20
	Modular rendszer……	23
8. fejezet	Függelék	
	Munkaterület ROSCAMAT – 400 ……	25
	Munkaterület ROSCAMAT – 400 C43 ……	26
	Gép rajza…….. ……	27
	Technikai adatok – Motor karakterisztika – Hulladékkezelés……	28
	Technikai adatok – Menetelési nyomatékok……	29
	Gépi menetelés……	29
	Megjegyzések……	30

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

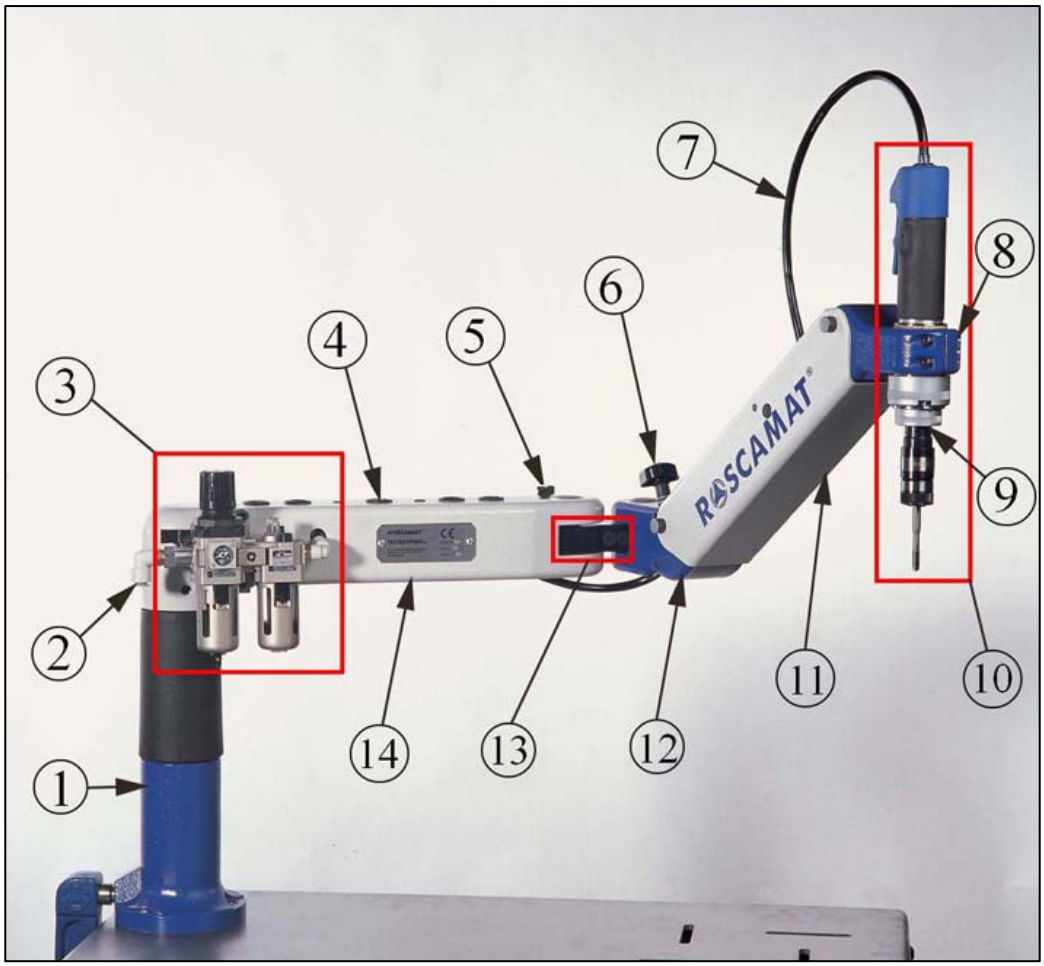
Kedves felhasználó:

Megragadjuk az alkalmat és megköszönjük, hogy “ROSCAMAT” menetfúró készüléket használ a minőségi menetmegmunkálásához.

Jelen kézikönyv célja hogy a benne lévő információk gondos olvasása megértése és alkalmazása által ön hosszú ideig használhassa a vásárolt készülékét.

1 FEJEZET – R-400 KÉSZÜLÉK LEÍRÁS

7



1.- Gép alaptest
2.- Bemenő levegő csatlakozás
3.- FRL Levegőelőkészítő egység
4.- Menetfúró betét fészkek
5.- Fékezőerő állító
6.- Dőlésszabályozó kézikerék
7.- Levegőcső
8.- Fejegység tartó
9.- Modul
10.- Motor
11.- Dönthető kar
12.- Kereszttartó egység
13.- Csatlakozó
14.- Radiális kar

A gép egy 360º elforgatható radiális karból, és a hozzá csatlakozó, pneumatikus rugóval kiegyensúlyozott billenőkarból áll. A levegős motor a billenőkar végén van rögzítve oly módon, hogy a megmunkálandó felületre merőlegesen tud elmozdulni.

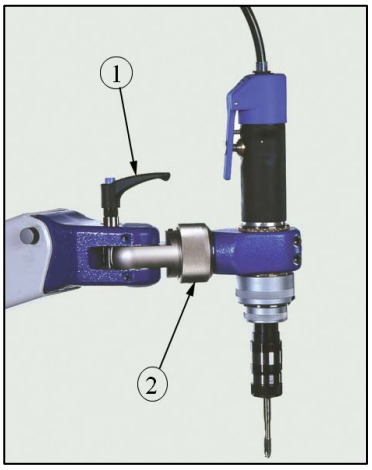
A modul rendszer a levegővel hajtott motorba illeszkedik gyorscserélős módon, és a 7 különböző fordulatszámú és nyomatékú egységgel lehetőséget ad minden menethez a megfelelő fordulatszám kiválasztására.

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

1 FEJEZET – R-400 C43 KÉSZÜLÉK LEÍRÁS

A ROSCAMAT-400 C43 készülék fel van szerelve egy könnyen pozícionálható fejjel, amivel lehetőség van 90º-os osztással a fejet 4 különböző állapotba forgatni és rögzíteni, ezáltal vízszintes pozícióban menetet fúrni.

♦ **Állítható pozicionáló fej C43:**



1.- Rögzítőkar

2.- Mart horony

ÁLLÍTHATÓ POZICIONÁLÓ FEJ C43

Függőleges műveletek:

♦ Forgassa a motor fejet függőleges állapotba, rögzítse a kart (1), majd a mart hornyot is. (2).

Vízszintes műveletek:

♦ Lazítsa meg a mart hornyot (2) hogy szabadon mozgathassa a motort.
♦ Forgassa el a fejet 90º-al amíg eléri az osztást, majd rögzítse a 2 kart újra.
♦ Lazítsa ki a fogantyút. (1)
♦ A kar mozgatása és a menetfúrás közben a kezelőnek kell fent tartani a munkasíkra való merőlegességet manuálisan.

Vízszintes működés közben soha NE rögzítse a kart. (1)

1. FEJEZET

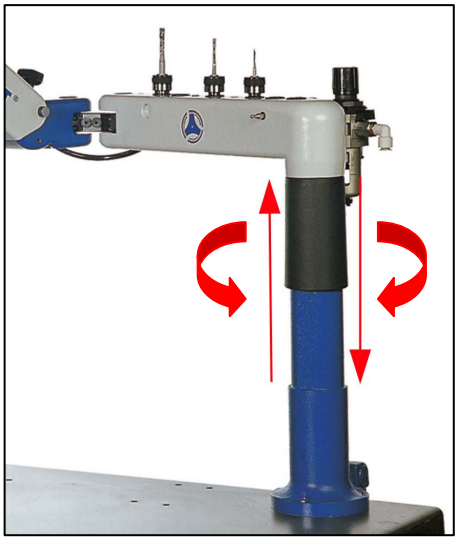
EMELŐ

A készülék munkamagassága 140mm-el növelhető hogy alkalmazni lehessen különböző magasságú munkadarabok esetében is. Ehhez a következőképpen járjon el:

Emelés:

1.- Rögzítse a készüléket az alaphelyzetben.

2.- Emelje meg két kézzel a készüléket, majd a műanyag hüvelyt forgassa el ütközésig. A gép ekkor a hüvelyen ül fel.



Süllyesztés:.

1.- Rögzítse a készüléket az alaphelyzetben.

2.- Tartsa meg a készülék súlyát, majd a fekete műanyag hüvelyt forgassa vissza és eressze le. Ekkor óvatosan a készüléket is eressze le alsó pozícióba.

FIGYELEM: Ne hagyja a kezét a hüvely útjában !

MODUL RENDSZER

Egyazon motorhoz hét különböző sebességű és nyomatékú modul tartó választható.

A 7 különböző gyorscserélős tartó biztosítja a különböző fordulatot és nyomatékot a különböző menetekhez M2-M24-ig a megfelelő hatékonyságú menetmegmunkáláshoz.

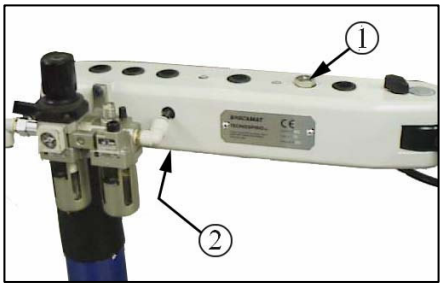
Module	Max.seb. (rpm)	Max. nyomaték (Nm)	Csatlakozás ∅	Max. menet. Aluminium	Max.menet Acél <80Kg.	Max.menet Acél >80Kg.
90	90	150	31	M27	M24	M22
170	170	79	31	M22	M18	M16
300	300	44	19	M16	M16	M14
550	550	24	19	M14	M12	M10
750	750	17	19	M12	M10	M8
1050	1050	12,5	19	M8	M8	M6
2100	2100	6	Cone B-16	To drill up to ∅ 8 (Aluminium, foundry)		

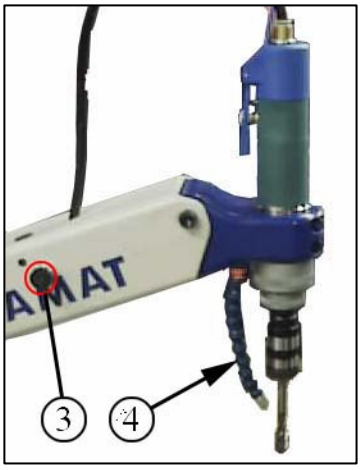
1. FEJEZET

AUTOMATIKUS SZERSZÁMKENŐ BERENDEZÉS (E)

*__*Figyelmeztetés__*: ***használjon VÁGÓOLAJAT!*** Néhány kenőanyag triklorin illetve alcohol tartalma károsíthatja a szelep részegységeit.

1.- Feltöltőnyílás
2.- Leeresztés
3.- Szabályozó szelep
4.- Kenőfolyadék cső





• A ROSCAMAT 400 E típusú készülék tartalmaz egy beépített kenőrendszert is. Az olajtartály a radiális karon belül helyezkedik el, és egy belső hidraulikus hengerhez kapcsolódik.
A kívánt kenőanyag mennyiséget egy külső szeleppel lehet szabályozni (3). Amint működésbe hozzuk a motort, a rendszer automatikusan adagolja a kenőanyagot.

• Amint feltöltötte a kenőanyag tartályt, azonnal helyezze a rendszert nyomás alá a tartáy zárókupakján található nyíláson keresztül. (1, oldal.7)

LEVEGŐELŐKÉSZÍTŐ EGYSÉG

1b.- Nyomásszabályozó.

2b.- Átfolyásmennyiség szabályozó.

3b.- Óra.

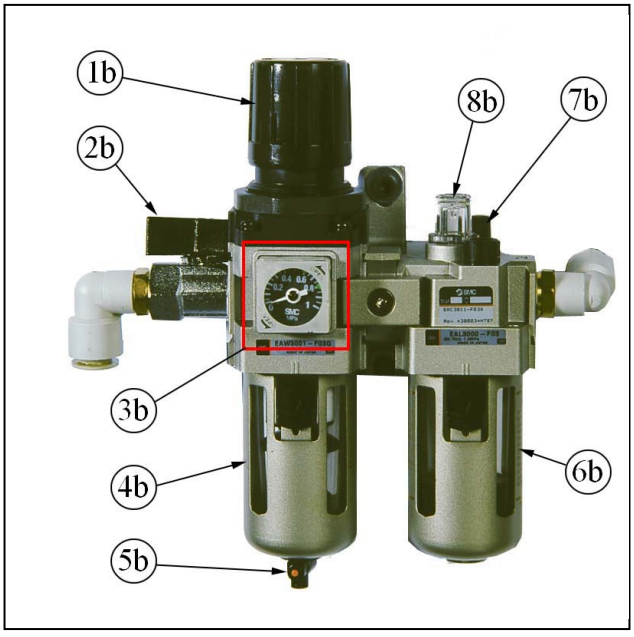
4b.- tartály (kondenzvíz).

5b.- Leeresztő szelep (VÍZ)

6b.- Olaj tartály (SAE-10)

7b.- Kenésszabályozó

8b.- Olajvizsgáló üveg



2 FEJEZET – INSTALÁCIÓ, BEÜZEMELÉS

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

B: Illessze a gépet a báziscsapra és finoman rögzítse az M12 csavarokat 6mm-es hatszögkulccsal.

C: Szerelje fel a levegőelőkészítő egységet (lásd fotót a 4. oldalon) Finom nyomást gyakorolva illessze a motorhoz levegőt szállító csövet a levegőelőkészítő kimenetére.

D: Töltse fel a tartályt pneumatikus rendszerekhez való olajjal, SAE-10 (6b, page 7)

E: A levegőtömlőt csatlakoztassa a levegőelőkészítő egységhez.

FONTOS:
Az alábbi táblázat tartalmazza a bekötőkábel hosszának és átmérőjének a javasolt méreteit.

Length (mts.)	Minimum inside diameter (mm.)
< 8	12
> 8	14

ELLENŐRZÉS

Amennyiben a készüléket csatlakoztatta, összeszerelte, a következőket ellenőrizze:

1. Táp nyomás: 6-8 bar a legjobb működéshez

2. A nyomásmérő órán a készülék működtetésekor maximálisan 0,5bar nyomásesés engedhető meg. Amennyiben a nyomásesés nagyobb mint 2bar, a levegőellátás nem megfelelő.

3. Győződjön meg arról, hogy a figyelő üvegbuborékban a gép működése közben 2-3 csepp olaj adagolása megtörténik percenként. (8b, oldal 7) A szabályozást a szabályozócsavarral végezheti el. (7b, oldal 7).

4. Kar kiegyensúlyozása:
   A szabályozó kereket (6, oldal 4) jobbra (-) vagy balra (+) fordítva beállítható a kar kiegyensúlyozása. **A kiegyensúlyozást a kar vízszintes, vagy attól enyhén felfele eltérő helyzetében végezze el.**

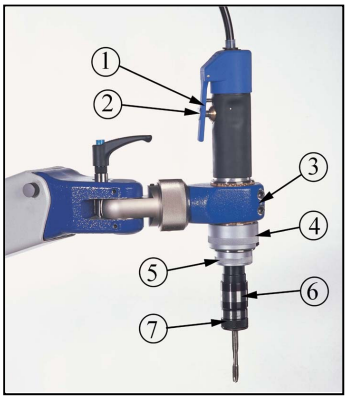
FIGYELEM:

Az automatikus szerszámkenéssel rendelkező készülékek esetében: ***Amint feltöltötte a kenőanyag tartályt, azonnal helyezze a rendszert nyomás alá a tartály zárókupakján található nyíláson keresztül. (1, oldal.7)***

3. FEJEZET - MŰKÖDÉS

Működtetés:

1.- Forgassa el a bajonettzárat *(4)* balra, illessze be a modult, majd forgassa vissza jobbra.
2.- Illessze a menetfúró betétet a modulba *(6).*
3.- Órairányú forgás. Nyomja meg az indítókart *(1)*.
4.- Ellenirányú forgás nyomja meg az indítókart, *(1)* és a fordítógombot egy időben. *(2).*
5.- A hátrahúzza a gyorscserélő csúszkáját *(6)* a menetfúró betét automatikusan kijön



1.- Indítókar
2.- fordító gomb
3.- Motor fej
4.- Modul rögzítő bajonettzár
5.- Modul
6.- Menetfúró betét gyorscserélő
7.- Gyorscserélős menetfúró betét

FONTOS:

Ha M10-nél nagyobb menetet fúr, nyomja meg a rögzítőkart (5, 4.oldal) a szerkezet elfordulásának a megakadályozása érdekében. Így elkerülhető a szerszámtörés.

FIGYELMEZTETÉS

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

1.- **Minden esetben használjon védőszemüveget a gép működtetése közben!**
2.- **Ne tegye az ujjait az emelő műanyag hüvely útjába!**
3.- **A modulok cseréjénél állítsa a kart a legfelső helyzetbe, nehogy a rugó hirtelen elmozduljon felfelé**

Minden esetben zárja el a levegőt amikor a gépen bármilyen munkát, akár karbantartás, akár javítás, el akar végezni!

4 FEJEZET – MŰKÖDÉSI RENDELLENESSÉGEK

HA A BILLENŐ KAR TÚL GYORSAN SŰLYED

Lehetséges okok		Megoldás
1.- A kar nincs kiegyensúlyozva	=	Egyensúlyozza ki a billenőkart a súlyának megfelelően! Lásd. 8. oldal 4. pont
2.-Billenő kar meghibásodás	=	Cserélje ki a billenőkart. (11 oldal)

A NYOMATÉKHATÁROLÓ MEGFOROG ÉS A MENETMEGMUNKÁLÁS NEM LEHETSÉGES:

Lehetséges okok		Megoldás
1.- Nyomatékhatárolás meglazult.	=	Nyomatékhatárolás beállítás (lásd. 10 oldal)
2.- Nincs szerszámkenés	=	Használjon vágóolajat
3.- Anyagnak nem megfelelő menefúró hasznlata	=	Use the correct tap (page 30)
4.- Menetfúró megkopott		
5.- Nincs rendesen furatraállás		
6.- Az előfurat túl kicsi.		

A MOTOR NEM FOROG

Lehetséges okok		Megoldás
1.-nézze meg a fenti okokat. 2 – 6		
2.- A bemenő szűrő koszos	=	Cserélje ki (12 oldal)
3.- eltömődött kipufogó filter	=	Cserélje ki (12 oldal)
4.- elhasználódott motor lapátok	=	Cserélje ki (12 oldal)

A KENŐRENDSZER NEM MŰKÖDIK

Possibles Causes		Remedy
1.- Az olajtartály üres	=	Töltse fel a tartályt (7. 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 MEGJEGYZÉS

Amint feltöltötte az olajtartályt, mindjárt helyezze nyomás alá a rendszert. (7 oldal)

Nyomatékhatárolás beállítása (a szerszámkopás ellensúlyozására)

Távolítsa el a kis körgyűrűt a betét pereméről, és forgassa el a gyűrűt óramutató irányban a myomaték növeléséhez, ellenirányba csökkentéséhez, majd tegye vissza a rögzítőgyűrűt.

5. FEJEZET - KARBANTARTÁS, JAVÍTÁSOK

A készülék gyakorlatilag egyetlen kopó alkatrésze a motor. Ezért ennek a karbantartását igen nagy körültekintéssel kell elvégezni, ezért a következőket fokozottan vegye figyelembe!

1. Rendszeresen ürítse le a levegőelőkészítő egység bal oldali, kondenzvíztartályát az alján található csappal. (5b, 7oldal).

2. Töltse meg a levegőelőkészítő egységen található jobb oldali tartályt (6b, 7oldal) megfelelő pneumatikus rendszerekhez való olajjal **SAE-10**.

3. Győződjön meg arról, hogy az olajozó egység figyelőüvegében (8b, 7 oldal) a gép működése esetén percenként 2-3 csepp olaj lecsepeg. A szabályozást a vonatkozó csavarral lehet megtenni. (7b, 7 oldal).

GARANCIA

A garancia a készülékre 1 év, a motorra 6 hónap. A garancia érvényét veszti a készülék nem megfelelő használatából eredő meghibásodások esetén.

DÖNTŐMECHANIZMUS CSERE ***Ref. 40101903 (R-400)***

Ref. 407A0303 (R-400 C43)

1. Zárja el a levegőszelepet a levegőelőkészítő egységen! A motorból az indítókar lenyomásával járassa ki a maradék levegőt.
2. Vegye ki a műanyag zárósapkát a kar felső részéről.
3. emelje a kart a legmagasabb pozícióba.
4. Forgassa el az állítókereket balra ütközésig.

> **FIGYELEM!**: Mindig tartsa a kart a legfelső pozícióban !

5. Vegye ki a kereszttartó egység és a dönthető kar között lévő műanyag fedelet.
6. Csavarja ki az M5 csavart (ALLEN) a rúd végéből
7. Forgassa el a dőlés erősség szabályozó fogantyút balra ütközésig.
8. Az M5 csavar segítségével.
9. Vegye ki a dönthető kar orsóját.
10. Forgassa a szabályozó kart addig, amíg a villa leválik a rúdról.
11. Vegye le a billenő részt.

Az összeszereléshez ezt a műveletet végezze el teljes egészében visszafelé ügyelve a döntőhenger pozícióját a karon belül.

5. FEJEZET - KARBANTARTÁS, JAVÍTÁSOK

BEMENETI LEVEGŐSZŰRŐ CSERE *Ref. NH120856*

Csavarja le a levegőelőkészítő egység bal oldali kupakját (7. oldal 4b) csavarja ki a szűrőbetétet és cserélje újra.

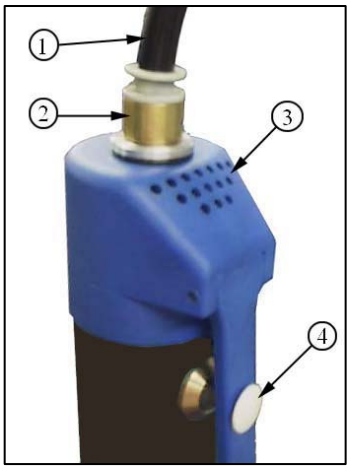
MOTOR CSERE

1. Zárja el a levegőszelepet a levegőelőkészítő egységen! A motorból az indítókar lenyomásával járassa ki a maradék levegőt.
2. Húzza ki a levegőcsövet a motor tetején.
3. Szerelje le a modul rögzítő bajonettzárat (9. oldal 4) Először a seeger gyűrűt kell kivenni a perem alól.

   FIGYELJEN A MODUL RÖGZÍTŐ PEREM ALATT LÉVŐ 9mm GOLYÓRA!
4. Lazítsa meg a fejen található két csavart.
5. Emelje ki a motort felfele a ø2,5 mm vezetőcsap igazításával.

Összeszereléshez a műveletet pontosan ugyanígy de visszafelé hajtsa végre.

KIPUFOGÓ LEVEGŐ FILTER CSERE *Ref.40202304*



1. Zárja el a levegőszelepet a levegőelőkészítő egységen! A motorból az indítókar lenyomásával járassa ki a maradék levegőt.
2. Vegye ki a levegő bevezető csövet és a fordítógombot. (1, 4)
3. Csavarja ki a fittinget (2). Vegye le a külső házat és vegy ki a kipufogó filtert.
4. Cserélje ki a filtert.

Összeszereléshez a műveletet pontosan ugyanígy de visszafelé hajtsa végre.

NYOMÁSMÉRŐ ÓRA CSERÉJE *Ref.NHO40516*

1. Zárja el a levegőszelepet a levegőelőkészítő egységen! A motorból az indítókar lenyomásával járassa ki a maradék levegőt.
2. Forgassa el a mérőórát óvatosan jobbra, majd lazítsa meg a két rögzítő csavarját. (csak egyes modelleken)

Cserélje ki az órát egy újra, és a műveletet visszafelé ismételje meg!

MOTOR LEMEZEK CSERÉJE *Ref. NH1 208 46*

1.- Zárja el a levegőszelepet a levegőelőkészítő egységen! A motorból az indítókar lenyomásával járassa ki a maradék levegőt.

2.- Vegye ki a levegő bevezető csövet a motor tetejéből.

3.- Egy megfelelő kulccsal csavarja ki a motorházat. (FIGYELEM! BALMENETES!)

4.- Vegye ki az egész forgórészt a házból.

5.- Vegye ki a seeger gyűrűt (6.) a motor felső részéből, majd vegye le a felső részt, a sztátor részt és a motor lemezeit.

FIGYELEM: Jegyezze meg a motor álló és felső részegységeinek pozícióját, irányultságát!

Tisztítsa meg körültekintően a részegységeket összeszerelés előtt!

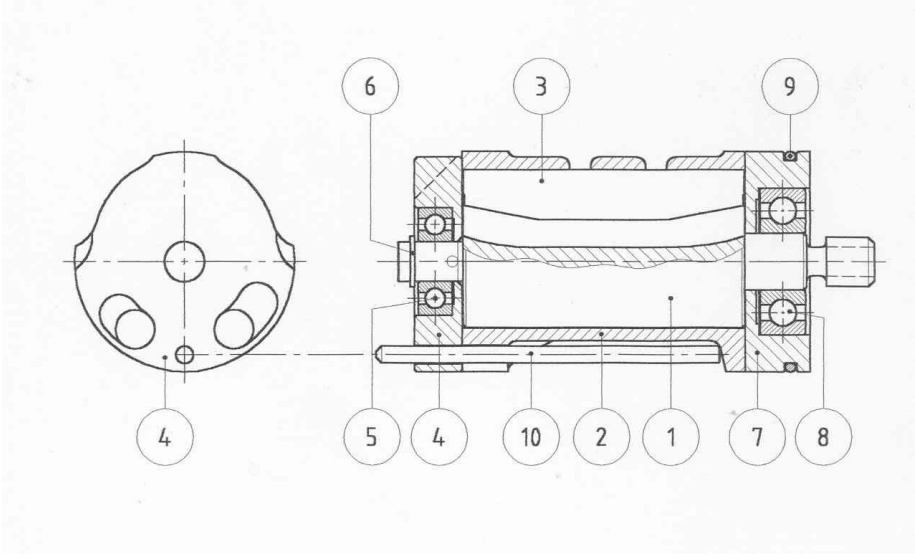
6.- Kenje meg a motor lemezeit, illetve mindkét csapágyazást SAE10-es olajjal.

7.- Helyezze a motor lemezeket a helyükre, a motor sztátor (álló) részét a megfelelő pozícióba, helyezze vissza a felső csapágyazást és rakja vissza a seeger gyűrűt.

8.- Fogja az összeszerelt rotor részt, majd helyezze be vertikálisan elfordulás nélkül úgy hogy a vezetőtüske pontosan illeszkedjen a helyére a motor ház alján. (rajz a 13. oldalon). Amint a szerelvény megfelelően fekszik a helyén, csavarja be azt. (Bal menet!) és rögzítse a megfelelő kulccsal.

9.- Helyezze vissza a motor légvezetéket a helyére.

1- Forgó rész
2- Sztátor (álló rész)
3- Motor lemezek
4- Felső fej
5- Golyóscsapágy 607-Z THB
6- “Seeger” O-gyűrű
7- alsó fejrész
8- Golyóscsapágy 6000-Z THB
9- Tömítés
10- Vezetőrúd



6 FEJEZET – KAR CSEREALKATRÉSZEK

 Alap *Ref. 401 004 04* Bázis tok *Ref. 401 008 07*	 Radiális kar *Ref. 401 003 04*	 Döntő kar *Ref. 401 007 03*
 Keresztegység *Ref. 401 002 04*	 Szabályozó kar *Ref. 401 009 04*	 Fogantyú *Ref. AC0 200 56*
 Vertikális motor fej C41 *Ref. 401 001 04*	 Állítható motor fej C43 *Ref 407 A01 04*	 Munkahenger *R-400 Ref. 401 019 03* *R-400 C43 Ref. 407 A03 03*
 Csatlakozó *Ref. 401 005 03*	 Állítókar *Ref. AC0 603 76*	 merevítő *Ref. 401 020 05*

6 FEJEZET – KAR CSEREALKATRÉSZEK

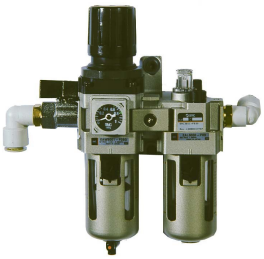
Döntőkar tengely *Ref. 401 016 03*	Villa tengely *Ref. CL0 209 26*	Tengely csavarokkal *Ref. 401 017 04*

6 FEJEZET - MOTOR CSEREALKATRÉSZEK

 Pneumatikus motor *Ref. 402 001 02*	 Forgórész *Ref.402 017 03*	 Forgórész szerelvény *Ref. 402 017 05*
 Forgórész ház *Ref.402 019 03*	 Csapágyazás háza *Ref. 402 011 05*	 Motor sebességmodul rögzítőgyűrű *Ref. 402 012 03*
 Bolygókerék szet *Ref.402 014 04*	 Fitting *Ref.402 022 04*	 Motor keret *Ref.402 001 04*
 Felső csapágyazás *Ref. CO0 112 76* Alulsó csapágyazás *Ref, CO0 107 36*	 Motor lapátok *Ref. NH1 208 46*	 Aktuátorbillentyű *Ref. 402 003 04*

Fordító gomb *Ref.AC0 404 76*	Kipufogó borító *Ref. 402 002 03*	Kipufogó filter *Ref.402 023 04*
Csatlakozó tömítő szett *Ref. NH0 205 14*		

6 FEJEZET – PNEUMATIKUS CSEREALKATRÉSZEK

 Tömlő csatlakozó 3/8 –12 *Ref. NH1 202 26*	 Könyök fitting 90º 3/8-12 *Ref. NH0 906 16* Könyök fitting 90º 3/8-10 *Ref. NH0 906 06*	 Szabályozószelep *Ref. NH0 603 16*
 Levegőelőkészítő egység *Ref NH1 109 15*	 Üvegtartály (víz) *Ref. NH1 108 26*	 Üvegtartály kenéshez *Ref. NH1 108 36*
 Nyomásmérő óra *Ref. NH0 405 16*	 Bemeneti szűrő *Ref. NH1 208 56*	

6 FEJEZET – AUTOMATIKUS KENÉS CSEREALKATRÉSZEI

 Olajtartály szerelvény *Ref. 404 005 04*	 Töltőcsatlakozó *Ref. CL0 505 76*	 Lefolyó csatlakozó *Ref. CL0 505 66*
 Kenő pumpa *Ref. 404 001 04*	 Vezérlő gomb *Ref. AC0 203 56*	 Állítható kenéscső *Ref. 311 025 04*

TARTOZÉKOK CSEREALKATRÉSZEI

 Guruló asztal kerék 1500x850 & 850x850 *Ref AC0 803 76. (fékkel)* *Ref.AC0 803 86 (fék nélkül)*	 Kerék 500x500 *Ref. AC0 803 46*	 Gyorscserélő (90, 170 modulok) *Ref. AC0 900 46*
 Gyorscserélő (300, 550,750,1050 modulok) *Ref. AC0 900 36*	 Tokmány ∅ 10 2100 modulhoz *Ref.AC0 903 56*	

7 FEJEZET - TERMÉKSKÁLA

GYORSCSERÉLŐ RENDSZER
A termékskálán sokféle menetfúrótartó található a termékpalettán nyomatékhatárolással illetve a nélkül is, illetve más gyorscsatlakozós szerszámtartók, fúrókhoz, süllyesztőkhöz, menetmetszőkhöz stb…

•Menetfúróbetét nyomatékhatárolással
(amikor eléri a furat alját „elforog")

•Menetfúróbetét nyomatékhatárolás nélkül
(csak átmenő furathoz)

1. Típus – Ø19 mm.: tartomány M2-M16
(300, 550, 750, 1050 modulokhoz)

2. Típus – Ø 31 mm.: tartomány M14-M30
(90, 170 modulokhoz)

Menetmetsző tartó

Külső átmérő menetelésére.

Tartomány: M5-M20

Hosszított menetmetsző tartó

Vezetett meneteléshez

Tartomány: M6-M12

Gyorscserélő hosszabbító

80 mm extra kinyúlás a nehezen elérhető furatokhoz.

Csökkentő modul

A különböző betét átmérők közötti

konvertáláshoz.

Belső átmérő: Ø31 mm.
Külső átmérő: Ø19 mm.

7 FEJEZET - TERMÉKSKÁLA

ÖSSZESZERELHETŐ ASZTALOK

ASZTAL 1100X850

Méretek: 1100x850x850 mm.
Súly: 120 Kg.
Max terhelhetőség: 500 Kg.

Tartozékok:

- 4 kerék (2 fékezhető)
- Munkadarab rögzítéshez furatok
- Oldalsó rész rögzítési lehetőséggel
- Zárható fiók

ASZTAL 500X500
Méretek: 500x500x900 mm.
Súly: 80 Kg.

Könnyű és merev konstrukció kis és közepes munkadarabokhoz, 4 kerékkel és a munkadarab rögzítésre szolgáló

ASZTAL 850X850
Méretek: 850x850x850
Súly: 74 kg.

ASZTAL1500X850
Méretek: 1500x850x850 mm.
Súly: 129 Kg

Maximális terhelhetőség a
850x850 és 1500x850 asztalokon =200 Kg.

Tartozékok:

- 4 kerék (2 fékezhető)
- Munkadarab rögzítéshez furatok
- Menetfúró betétek tárolásához fészkek

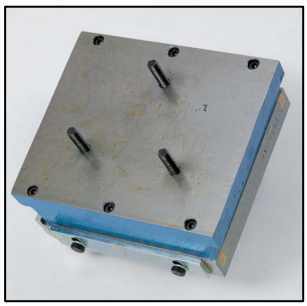
RÖGZÍTŐK

Kis leszorító

A gép rögzítéséhez bármilyen asztalhoz.

MÁGNESES TALP

A készülék bármilyen egyenes felületre való rögzítésére.



7 FEJEZET - TERMÉKSKÁLA

KOCSI OSZLOPPAL Az egység könnyebb mozgatásához. A készüléket 4 csavarral lehet az oszlophoz rögzíteni. A kocsinak 4 kereke van, ebből 2 fékezhető Méretek: 700 x 700 x940 Súly: 124 kg.	EMELŐ: 2 típus Mechanikus: 500 mm lökettel Pneumatikus: 550 mm lökettel Munkahengerrel, függőleges teherviselésre.	OSZLOP A készülék talajra való rögzítéséhez. Méretek: alap:350x350x750mm Súly: 20 Kg

*figyelem! Az emelőket bármelyik asztalra, oszlopra le lehet rögzíteni, és bármelyik ROSCAMAT modellel kompatibilisek!

KIEGYENSÚLYOZOTT KOCSI A Roscamat 400 készülékhez használható könnyen kezelhető kiegyensúlyozott emelős kocsi. Az emelő 1700mm magas, így a kar függőleges munkaterülete 200-2000mm között lehet! 	KIEGYENSÚLYOZOTT KOCSI ASZTALLAL Ugyanazon kiegyensúlyozott emelőkar asztallal szerelt változata (500x500) Így lehetőség van a kis munkadarabok közvetlen menetfúrására, illetve az asztal területén kívüli menetfúrásra is.

MODUL RENDSZER:

Modul	Max. Seb. (rpm)	Max. Nyomaték. (Nm)	Csatlakozás ∅ (mm)	Max menet Aluminium	Max menet Acél <80Kg.	Max menet Acél >80Kg.
90	90	150	31	M27	M24	M22
170	170	79	31	M22	M18	M16
300	300	44	19	M16	M16	M14
550	550	24	19	M14	M12	M10
750	750	17	19	M12	M10	M8
1050	1050	12,5	19	M8	M8	M6
2100	2100	6	B-16			

• A modul rendszer lehetővé teszi, hogy ugyanazon motorral különböző fordulatokkal mindig a megfelelő sebességgel tudjunk dolgozni.

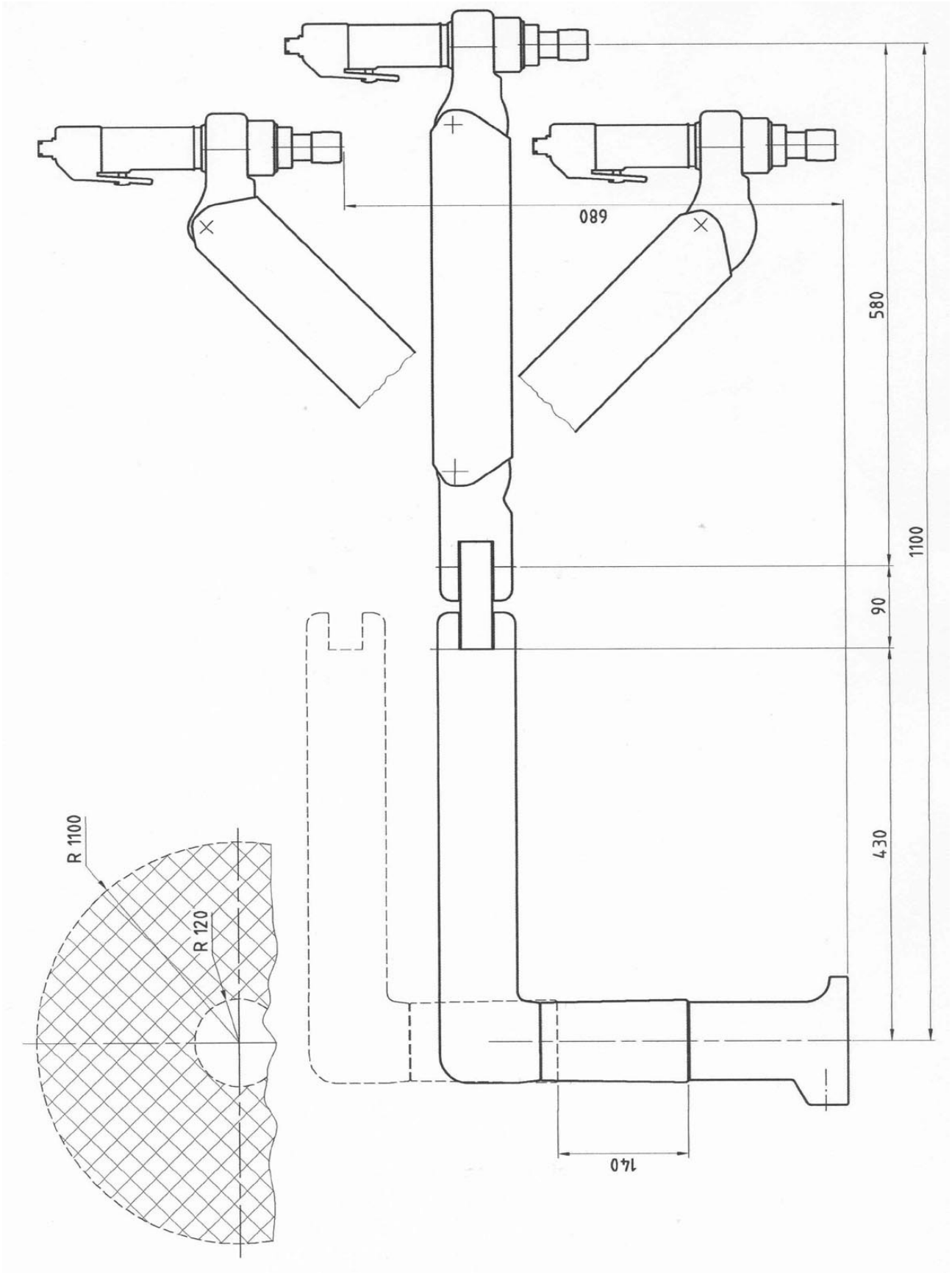
A fenti táblázatból kiválasztható a munkának megfelelő fordulatszámú modul.

NYOMATÉK-MÉRET TÁBLÁZAT

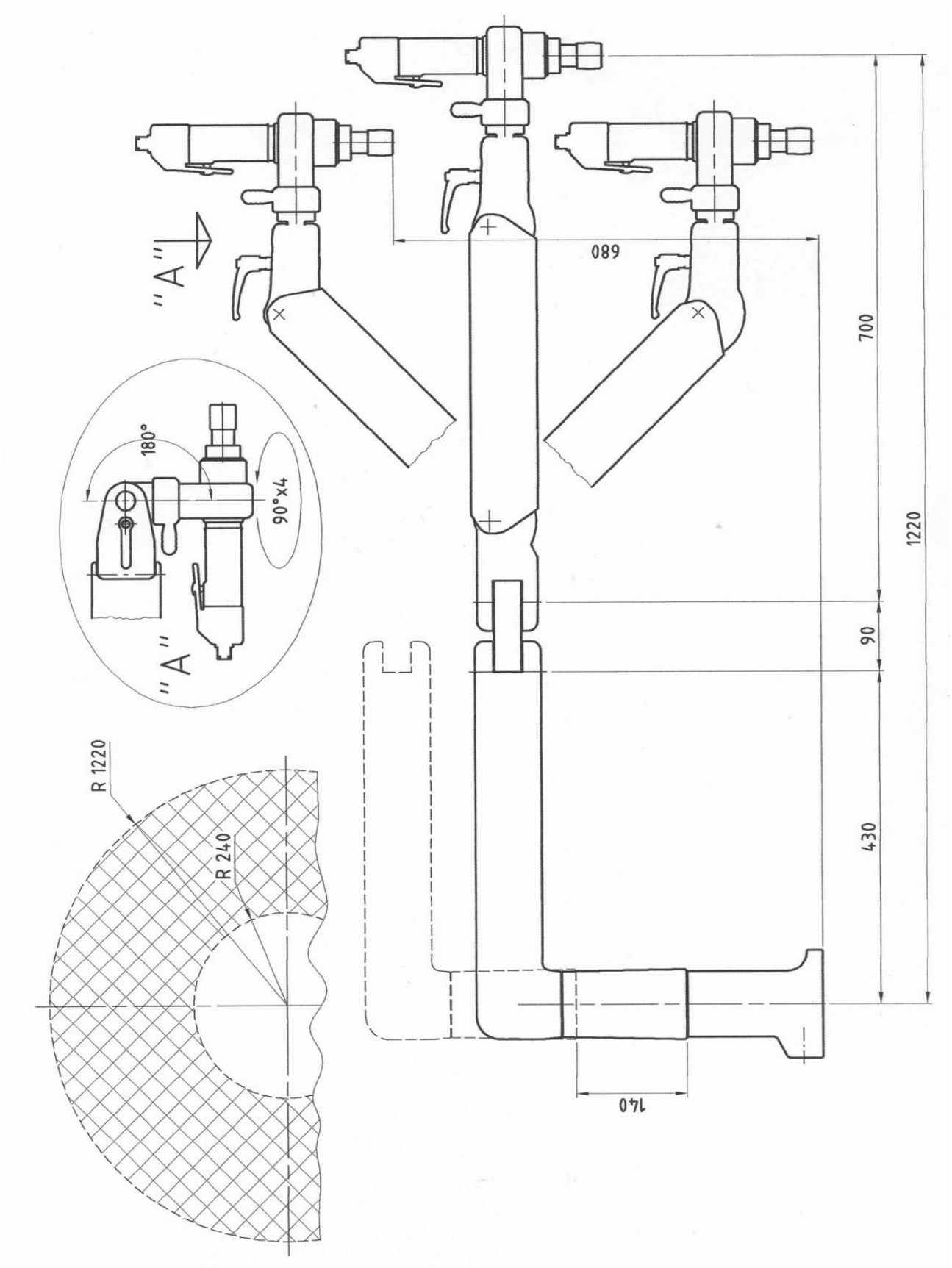
NYOMATÉK	METRIKUS	WHITWORTH	GÁZ	ACÉL>80	ACÉL<80 BRONZ<40	ALUMINIUM MŰANYAG
0.5 0.6 0.8	M3	1/8”		1050	1050	1050
1 1.2 1.6 2 2.5	M4 M5	5/32”				
3 4 5	M6	3/16” 7/32” 1/4”				
6			G 1/8”	750		
8	M8					
10		5/16”		550	750	750
12 16	M10	3/8”		300		
18 20					550	
22	M12	7/16”				
25 28 32 36	M14	1/2”			300	550
40	M16	9/16”		170		300
45 50		5/8”	G 1/2”	90	170	170
56 63	M18		G 5/8”			
70 80	M20 M22	3/4”	G 3/4” G 7/8”		90	
90 100 110		7/8”				90
125	M24					
140	M27	1”				
220	M30	1.1/8”				

FÜGGELÉK

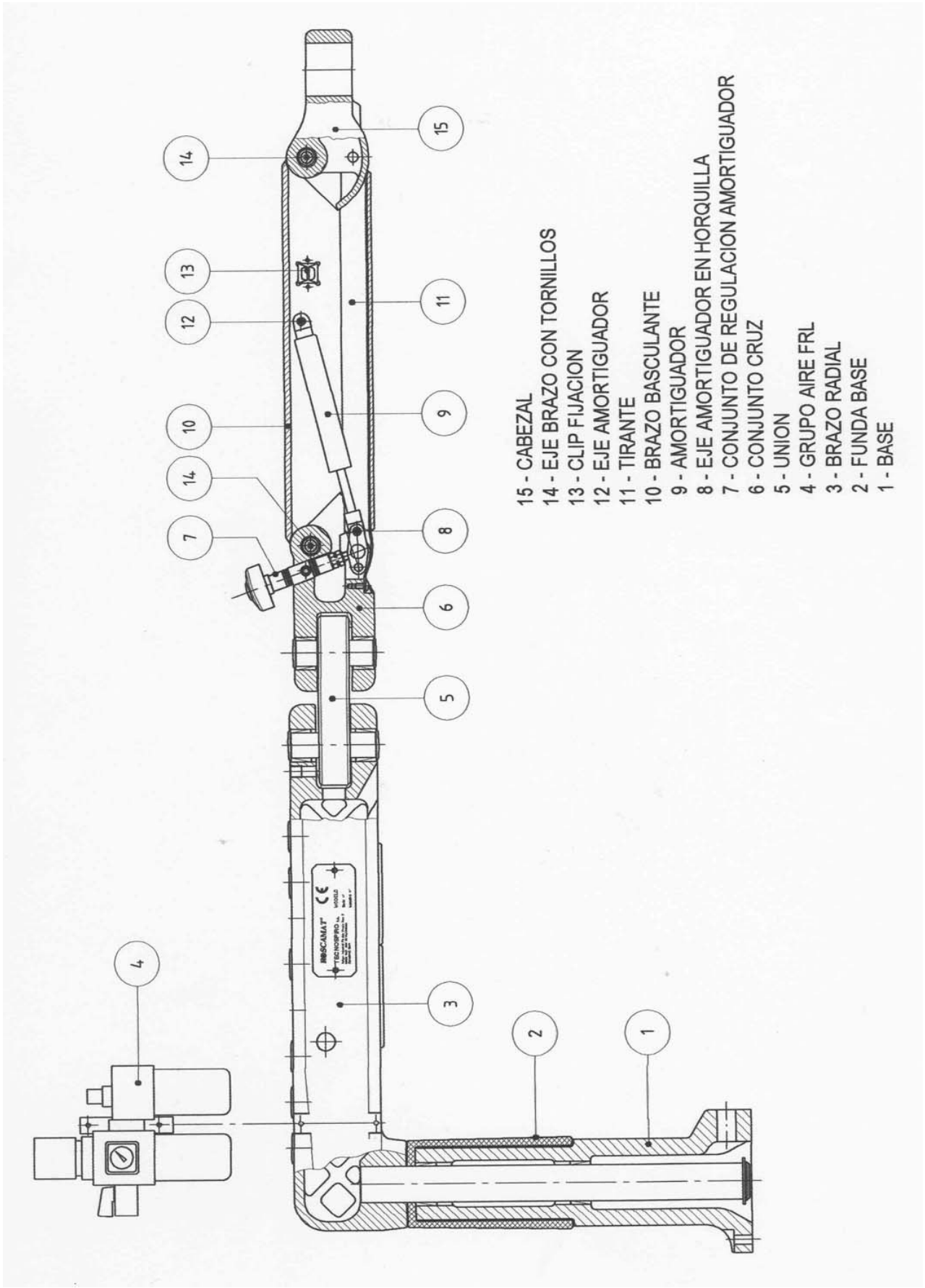
MUNKATÉR: ROSCAMAT 400



MUNKATÉR: ROSCAMAT 400 C43



GÉP ÁBRA ROSCAMAT 400

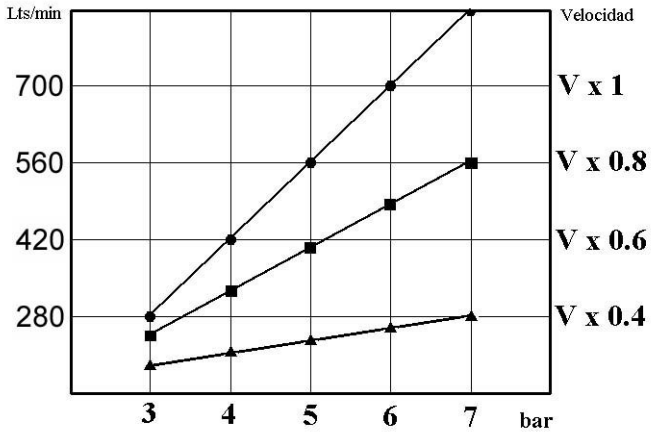


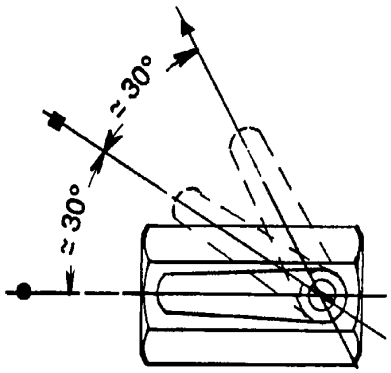
TECHNIKAI ADATOK

Pneumatikus motor, TSVIII típus
Modul rendszer: 90 - 2100 rpm.
Teljesítmény: 730 W
Levegőfelhasználás: 300-900 l/min.
Bemenő szűrő: 5 µm.
Hangszint: 78 db
Készülék tömege: 20 kg.
Motor tömege: 1,2 kg.
A fejegység max. terhelhetősége: 4 kg.
Gép színei: Blue RAL 5002
Grey RAL 7035

SEBESSÉGSZABÁLYOZÁS-ÁTFOLYÁSSZAÁLYOZÁS

A nyomás illetve átfolyásszabályozó segítségével az alábbi ábra szerint.





TECHNIKAI ADATOK

MENETFÚRÁSI NYOMATÉKOK (Nm)

Metric Thread	Steel > 100 Kg.	Steel 80-100 Kg.	Steel < 80Kg.	Aluminium Cast Iron
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
18	101	73	70	45
20	112	81	78	50
22	123	90	86	55
24	194	140	135	86
27	218	158	152	97
30	330	240	230	150

MACHINE TAPS

Vak furat	Csavart hornyú menetfúró	Kenés.
Átmenő furat	Egyenes hornyú menetfúró csavart bemenettel	
Acél > 80 Kg.	Élszög 8-10.	Adalékolt vágóolaj.
Acél < 80 Kg.	Élszög 12-14.	Vágóolaj.
Acél < 50 Kg. Rozsdamentes.	Élszög 14-16. Felületi kezelés.	
Öntöttvas	Egyenes menetfúró, felület kezelés. Nitridált.	Petróleum, hűtés, száraz megmunkálás.
Duraluminium	Élszög 12-15.	Hűtéssel vagy szárazmegmunkálás.
Aluminium	Élszög 17-25.	Adalékolt vágóolaj.

Date of review: May 2004

MEGJEGYZÉSEK

DÁTUM	LEÍRÁS

CERTIFICATE "CE" OF CONFORMANCE

We, Company: TECNOSPIRO S.A.
Address: POL.IND. PLA DELS VINYATS, NAVE 2
City: SANT JOAN DE VILATORRADA
Country: SPAIN

Hereby certify, on our own responsibility that the machine

Brand: ROSCAMAT
Type: Range 400

Series nr.	***Machine nr.***	***Year of built***

as per description in the enclosed documents, is in conformance with the ***Machine Directions*** *89/392/CEE and with the amendments and additions as per Directions 91/368/CEE, 93/44/CEE and 93/68/CEE)*

It conforms with the standards:
EN 292-1
EN 292-2

Name: JOSEP
Surname: JOU PARROT
Post: MANAGER

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

Signature:

TECNOSPIRO SA
GRUP SPIROIDE