технический паспорт
инструкция по эксплуатации

RODMIX®



RMD-120TM/4

сверлильный станок
на магнитном основании

4 603306 313421

артикул 510001202

СОДЕРЖАНИЕ

Описание и технические характеристики изделия 2
Устройство RMD-120TM/4 3
Комплект поставки RMD-120TM/4 3
Правила техники безопасности 4
Применение электроинструмента 4
Нарезание резьбы 5
Схема переключения редуктора 5
Замена оснастки конус Морзе 6
Обслуживание электроинструмента 6
Гарантийные обязательства 6
Приложение 1 - Схема сборки-разборки двигателя 8
Приложение 2 - Схема сборки-разборки станины 10

Внимание!

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

ОПИСАНИЕ

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

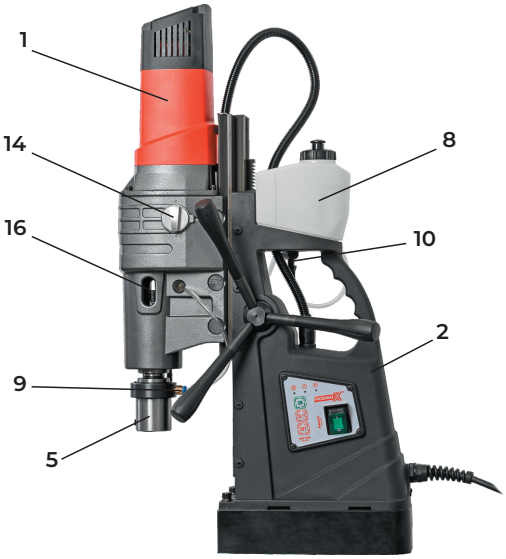
Магнитный сверлильный станок RMD-120TM/4 предназначен для сверления металла корончатыми сверлами диаметром до 120 мм. Патрон конус Морзе позволяет сверлить спиральными сверлами с коническими хвостовиками.

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

Технические характеристики:

Характеристики	RMD-120TM/4
Мощность	2600 Вт
Напряжение / частота тока	220-240 В / 50-60 Гц
Скорость	130/215/280/520 об/мин
Плавный пуск	+
Плавная регулировка оборотов	+
Патрон-держатель	KM 4 — Weldon 32
Макс. диаметр корончатого сверла	120 мм
Макс. диаметр спирального сверла	44 мм
Нарезание резьбы, макс.	M24
Реверс	+
Зенкование	75 мм
Максимальная длина сверла	150 мм
Рабочий ход	230 мм
Поворотное основание	—
Сила магнита	20000 Н
Мин. толщина металла для магнита	10 мм
Размеры магнита (ДхШ)	370x90 мм
Размеры станка (ДхШхВ)	245x480x640 мм
Вес	31 кг

УСТРОЙСТВО И КОМПЛЕКТАЦИЯ ИЗДЕЛИЯ RMD-120TM/4







Комплект поставки RMD-120TM/4

артикул 510001202



Кейс	+
Инструкция	+
Держатель-переходник	
KM4 — Weldon 32 (с подачей СОЖ)	+
Weldon 32 — Weldon 19	+
Бачок для подачи СОЖ	+
Клин для снятия держателя	2 шт.
Шестигранный ключ	+
Ремень с карабином для фиксации	+
Угольные щетки	

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



ОБЩИЕ ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

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

1. Используйте только исправный электроинструмент и аксессуары, если в ходе эксплуатации появились признаки неисправности, работы должны быть остановлены, а электроинструмент отключен от электрической сети.
2. Перед работой проведите визуальный осмотр, никогда не используйте электроинструмент с поврежденным кабелем.
3. Сверлильные магнитные станки должны использоваться на чистых и плоских поверхностях. Стружка, крошка, жидкости создают значительные помехи для надёжного крепления электромагнита.
4. При работе на наклонных и вертикальных поверхностях обязательно используйте страховочный ремень. Электроинструмент должен быть выключен.
5. Сверление над головой не рекомендуется (чрезвычайно опасно). Применение охлаждающей жидкости, когда она может попасть в электромотор, запрещено. В таких случаях используйте смазывающие пасты
6. Перед началом работы убедитесь в надежности магнитного сцепления с рабочей поверхностью.
7. Не используйте электроинструмент во взрывоопасной среде, рядом с легковоспламеняющимися жидкостями. Искры от электродвигателя могут стать источником воспламенения.
8. Не подвергайте электроинструмент воздействию воды. Попадание воды существенно повышает риск поражения электрическим током.
9. Электроинструмент всегда должен быть заземлен в соответствии с действующими нормами и правилами.
10. Нельзя включать магнитный сверлильный станок в одну сеть с работающим сварочным аппаратом или «прыгающим» напряжением. Перепады напряжения могут вывести из строя электромагнит и/или электронику.
11. Перед началом работы убедитесь, что в зоне вращающихся деталей нет посторонних предметов.
12. Во избежание травм никогда не используйте свободную одежду или украшения при работе с электроинструментом.
13. Во время работы используйте средства защиты. (Перчатки, защитные очки/маску, наушники).
14. Всегда следуйте рекомендованным режимам скорости. Не перегружайте инструмент.
15. Если для места работы требуется удлинитель кабеля, используйте удлинитель с достаточным сечением, чтобы избежать падения напряжения и перегрева кабеля, что может вывести из стоя электромагнит и/или электронику.
16. Используйте инструмент только по прямому предназначению.
17. Пользуйтесь качественной оснасткой, рекомендованной производителем, предназначенной для конкретного электроинструмента.
18. Содержите инструмент, оснастку и рабочее место в чистоте. Бережное обращение продлевает срок эксплуатации и уменьшает риск несчастных случаев.
19. Храните электроинструмент в недоступном для детей месте и не допускайте к работе лиц, не ознакомившихся с данной инструкцией и общими правилами техники безопасности.



ПРИМЕНЕНИЕ ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА

1. Перед применением произведите визуальный осмотр магнитного станка. Убедитесь, что нет поврежденных узлов, кабель не имеет трещин и разрывов, магнит очищен от металлической стружки и грязи.
2. Установите в штатные отверстия по резьбе съемные рычаги рукоятки подачи электромотора.
3. Подсоедините шланг подачи смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ).
4. Залейте в бак заранее приготовленный раствор СОЖ.
5. Осмотрите сверло. Оно должно быть острым и без трещин. Внутрь рекомендуется устанавливать выталкивающий штифт. Он обеспечит равномерную подачу СОЖ, сработает как центратор при начале сверления и как выталкиватель в конце.

6. Установите металлорежущую оснастку (корончатое сверло HSS или TCT, спиральное сверло через адаптер).
7. Установите скорость сверления согласно инструкции/таблицы по применению корончатых сверл в зависимости от диаметра, глубины и свойств металла.
8. Сила магнитного сцепления напрямую зависит от толщины металла. Для идеального прилипания к обрабатываемой поверхности толщина его должна быть не менее 10 мм. Поверхность должна быть очищенной от стружки и жидкости.
9. Включите магнит и убедитесь, что станок надежно зафиксировался (дополнительно засветится индикатор). Поверхность под магнитом должна быть чистой и ровной без посторонних предметов, в противном случае может произойти перекос при сверлении и поломка сверла.
10. При сверлении на наклонных поверхностях под углом 90 градусов и более, обязательно используйте страховочный ремень. В результате кратковременного выключения электричества либо отказа магнита, может произойти падение станка.

Внимание!
Используйте страховочный ремень для фиксации.

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

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

12. В станке можно использовать сверла с коническим хвостовиком конус Морзе диаметром до 44 мм, для этого необходимо снять держатель-переходник конус Морзе 4 — Weldon 32 (5) и вставить сверло в штатное отверстие.
13. Не пытайтесь досверливать ранее изготовленное отверстие при смещении станины. Это может повредить или разрушить оснастку.

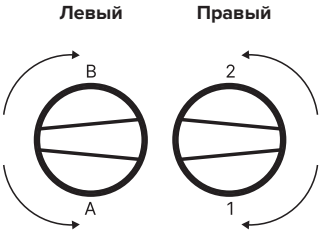
Внимание!
Дополнительную и справочную информацию по применению можно получить на сайте **www.rodmix.ru** в разделе Блог

Нарезание резьбы

1. Для нарезания резьбы в подготовленном отверстии необходимо заменить сверлильную оснастку на инструмент для резьбы, не перемещая станок. Для этого нужно собрать специальный держатель, который включает: переходник конус Морзе 4 на B16, патрон для метчиков, держатель метчика.
2. С помощью рукоятки подачи электродвигателя (7) метчик заводят в предварительно просверленное отверстие и включают мотор (12). Нарезание резьбы происходит вручную. После нескольких витков включают реверс (15). В этот момент рекомендуется металлической щеткой очистить метчик от стружки. Затем процесс возобновляют до достижения нужной длины резьбы. Когда резьба готова, мотор (12) останавливают кнопкой выключения.

Схема переключения редуктора:

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



Скорость вращения шестерней:

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

Замена оснастки конус Морзе

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



ОБСЛУЖИВАНИЕ ИНСТРУМЕНТА

1. Всегда содержите в чистоте электроинструмент и оснастку. После работы очищайте от стружки, пыли и остатков охлаждающей жидкости.
2. Проверяйте вентиляционные отверстия, они не должны быть загрязнены, чтобы обеспечивать охлаждение двигателя.
3. Всегда проверяйте надежность крепления соединительных винтов станины с электромагнитом.
4. Проверяйте ход каретки, он должен быть равномерным вверх-вниз без усилий под собственным весом электродвигателя. Регулировка производится винтами (6), расположенными на корпусе станины.
5. Ремонт и более сложное обслуживание должно производиться в специализированных сервисных центрах.

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



ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА И СРОК СЛУЖБЫ



Внимание!

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

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

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

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

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

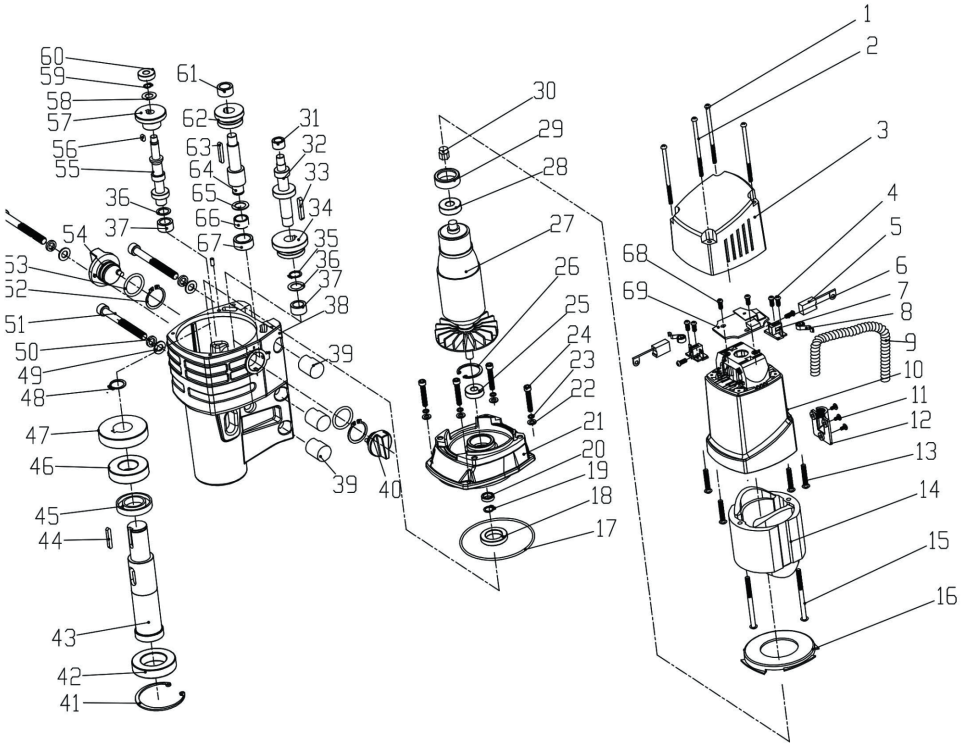
ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Схема сборки-разборки двигателя RODMIX RMD-120TM/4

1	Винт M4x85
2	Винт M4x60
3	Верхняя крышка мотора
4	Винт M3x10
5	Угольные щетки
6	Винт M4X6
7	Щеткодержатель
8	Пружина
9	Гофрированная трубка
10	Крышка мотора
11	Винт M3x8
12	Фланец
13	Винт M5x30
14	Статор
15	Винт M5x80
16	Дефлектор
17	Уплотнительное кольцо
18	Сальник
19	Стопорное кольцо M12
20	Шайба M15
21	Средняя крышка
22	Шайба M5
23	Гровер M5
24	Винт M5x25
25	Подшипник 6201
26	Стопорное кольцо M5
27	Ротор
28	Подшипник 6000
29	Втулка подшипника
30	Датчик
31	Подшипник
32	Вал третьей передачи
33	Квадратный штифт M6x38
34	Шестерня третьей передачи
35	Шайба M17
36	Стопорное кольцо M17
37	Подшипник 4901
38	Корпус редуктора
39	Саморегулирующиеся блоки
40	Переключатель скорости
41	Стопорное кольцо M68
42	Подшипник 6008
43	Выходной вал
44	Квадратный штифт V8x20
45	Сальник
46	Подшипник 6206
47	Большая шестерня
48	Стопорное кольцо M30
49	Шайба M8
50	Гровер M8
51	Винт 8x80
52	Стопорное кольцо M30
53	Уплотнительное кольцо M30x2,4
54	Переключатель скорости
55	Вал первой передачи
56	Квадратный штифт M5x10
57	Шестерня первой передачи
58	Гровер M12
59	Стопорное кольцо M10
60	Подшипник
61	Подшипник
62	Шестерня второй передачи
63	Переходник Weldon 32—Weldon 19
64	Вал второй передачи
65	Шайба M16
66	Втулка 22x13x17
67	Подшипник

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Схема сборки-разборки двигателя RODMIX RMD-120TM/4



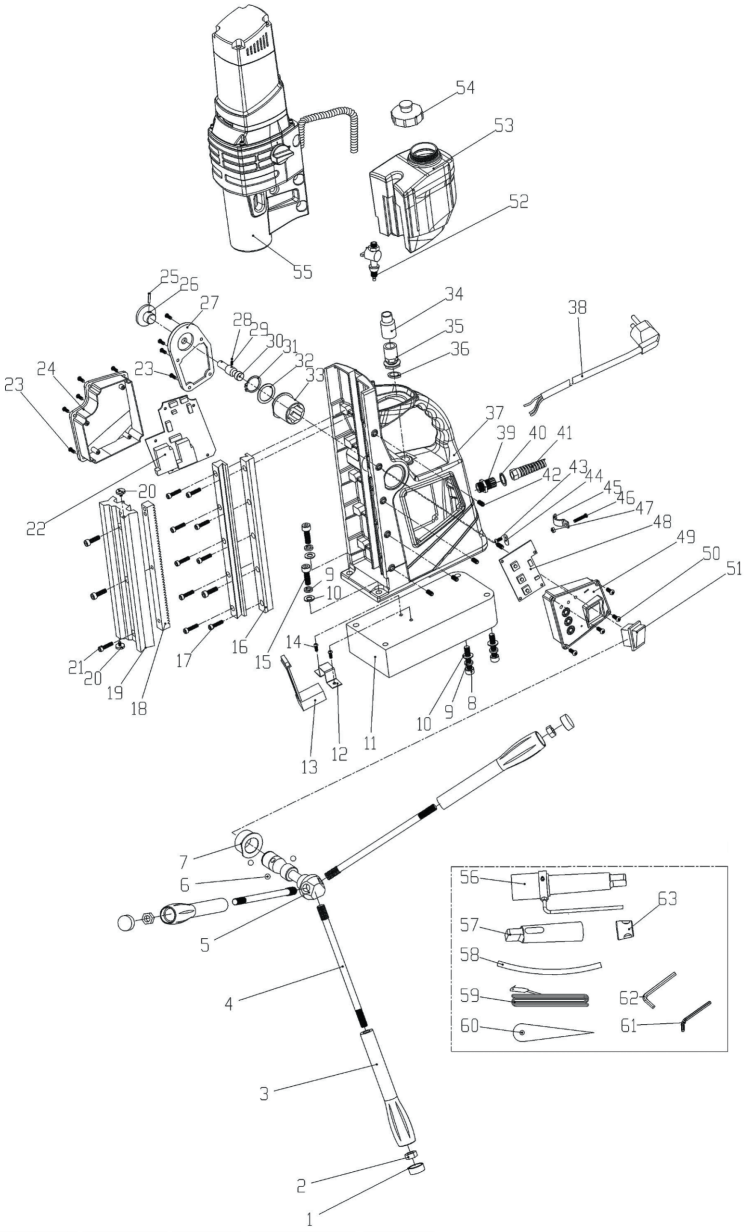
ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Схема сборки-разборки станины RODMIX RMD-120TM/4

1	Заглушка ручки
2	Гайка M10
3	Стержень ручки
4	Шпилька 10x150
5	Подъемный вал
6	Втулка
7	Стальная втулка
8	Винт 8x45
9	Гровер M8
10	Шайба M8
11	Магнит 220V
12	Прижимная пластина датчика
13	Датчик
14	Винт 4×10
15	Винт 8x30
16	Салазки
17	Винт 5x20
18	Зубчатая стойка
19	Направляющая пластина
20	Винт 3x8
21	Винт 6x25
22	Основная плата управления
23	Винт 4x10
24	Корпус блока управления
25	Разъемный штифт
26	Самоблокирующаяся кнопка
27	Пластиковая торцевая крышка
28	Гровер M4
29	Подшипник
30	Вал
31	Стопорное кольцо вала
32	Шайба M25
33	Втулка
34	Пластиковая втулка
35	Разъем
36	Прокладка
37	Станина
38	Кабель 220V
39	Сердечник защиты шнура
40	Шайба
41	Защита шнура
42	Регулировочный винт 6x10
43	Винт 4x10
44	Пластина
45	Хомут
46	Винт 4x16
47	Гайка M4
48	Монтажная плата
49	Панель кнопок
50	Винт 4x16
51	Выключатель магнита
52	Кран подачи СОЖ
53	Бочок СОЖ
54	Крышка бачка СОЖ
55	Двигатель в сборе
56	Держатель KM4—Weldon32
57	Втулка KM4
58	Шланг подачи СОЖ
59	Страховочный трос
60	Выталкивающий клин
61	Шестигранный ключ M3
62	Шестигранный ключ M5
63	Переходник Weldon 32—Weldon 19

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Схема сборки-разборки станины RODMIX RMD-120TM/4



RMD-120TM/4

сверлильный станок
на магнитном основании



Выбрать товар

Россия, г. Ярославль
ул. Некрасова, 39Б

+7 (4852) 68-00-21
info@rodmix.ru

RODMIX.RU