

Reverzní závitořez

Model: VTA7-JT6

VTA12-JT6

VTA20-M20



Návod k obsluze

VABEX ZLÍN
s.r.o.
www.strojisveraky.cz
Czech Republic
Yvona Březíková
mobil: +420 721 983 504
mobil: +420 606 438 268
PRODEJNA - provozovna:
Řužová 1349, 763 12 Vizovice
tel.: +420 573 776 060
fax: +420 573 776 067

- NÁŘADÍ, NÁSTROJE A
MALÉ STROJE PRO KOVOOBRÁBĚNÍ



www.strojisveraky.cz
<http://shop.strojisveraky.cz>
e-mail: vabex@strojisveraky.cz

VABEX ZLÍN
s.r.o.
www.strojisveraky.cz

Použití

Závitořez je určen zejména pro použití na sloupových a stolních vrtačkách.

S použitím integrované reverzní převodovky je změna směru otáčení (levotočivé) dosažena vytažením vřetene stroje.

Výhody:

- Úspora času z důvodu kratších pevných cyklů
- Jemné zacházení se strojem
- Úspora energie díky téměř konstantnímu odběru proudu.

Pro použití závitořezu je nutné ho upnout do vřetene stroje. Po vložení do stroje musí být zajištěn proti protáčení v obou směrech otáčení.

Závitořez je opatřen kompenzací délky ve směru tahu a tlaku. Tímto způsobem jsou kompenzovány rozdíly mezi posuvem vřetene a roztečí závitu.

Závitořez je vybaven integrovanou spojkou proti přetížení.

Závitníky se upínají a centrují pomocí upínacích kroužků.

Krouticí moment, který vzniká při řezání závitů, je přenášen stavitelnými a volně otočnými vačkami.

- Závitořez **není** konstruován pro vnitřní chlazení chladicí kapalinou.
- Závitořez je **použitelný pouze pro řezání pravých závitů**.

Nepřebíráme žádnou odpovědnost za škody způsobené nesprávným používáním.

Bezpečnostní pokyny

VAROVÁNÍ!

Před spuštěním závitořezu zkontrolujte zda:

- **Nedojde k ohrožení druhých osob**
- **Nedojde k poškození zařízení**

Nedopust'te nebezpečné pracovní praktiky :

- Ujistěte se, že vaše práce nikoho neohrožuje
- Pro sestavení, provoz, údržbu nebo opravu dodržujte přísně pokyny uvedené v tomto návodu.
- Nepracujte se závitořezem, jestliže je vaše koncentrace na práci snížena na př. z důvodu brání léků.
- Dodržujte předpisy prevence úrazů vydaných vaší firmou, abyste zabránili pracovním úrazům a zajistili bezpečnou práci na pracovišti.
- Informujte vedoucího o všech nebezpečích a závadách
- Používejte předepsané ochranné pomůcky. Vždy noste správně oblečen pracovní oděv a v případě potřeby i pokrývku hlavy.
- Stále platí pokyny výrobce obráběcího stroje.

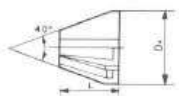
Technické údaje



Reverzní závitorez s nastavitelnou kluznou spojkou
Slouží k řezání závitů na stolních, stojanových vrtačkách nebo
i jiných strojích
Chod závitorezu je zrychlený od stávajících otáček

Reverzní typ

ATTACHMENT DESIGNATIONS ORDER NO.	FOR TAPS	SUITABLE ADAPTERS SIZE	REC. MAX SPEED	LENGTH COMPENSATION R.H. ROTATION NON ROTAT L.H. ROTAT.				D DIA	D1 DIA	L	L1	WEIGHT (kgs)	CODE NO.
				COMP A	EXP. B	EXP. C	EXP. E						
VTA7-JT6	M2-M7	FC-10/FC-11	1500RPM	5	3.5	1.5	7.0	52	23	125.5	94.5	1.3	3404-020
VTA12-JT6	M3-M12	FC-20/FC-21	1000RPM	5	4.5	1.5	8.5	73.5	28	169	122	3.1	3404-021
VTA20-M20	M8-M20	FC-30/FC-31	600RPM	5.5	5	2.0	9.0	91	38	190	128	5.7	3404-022



Pryžové kleštiny

ORDER NO.	COLLETS CAPACITY	D4	L	CODE NO.
FC-10	Ø 2.5 - Ø 4.5	16	11	3404-030
FC-11	Ø 4.5 - Ø 6.5	16	11	3404-031
FC-20	Ø 4 - Ø 7	21.5	13	3404-032
FC-21	Ø 7.5 - Ø 10	21.5	13	3404-033
FC-30	Ø 8.0 - Ø 16	26.5	15	3404-034
FC-31	Ø 14 - Ø 19	26.5	15	3404-035



Upnutí hřídele pro VTA20-M20

CONNECTING ARBOR FOR VTA20-M20	
MT3-M20	3404-036A
MT4-M20	3404-037A

ARBOR EXAMPLE :



Rozsah dodávky



Závitorez



Nářadí:
Otevřený stranový klíč 2
Rukojeť 1
Imbusový klíč 1

Obr. 3-1: Obsah dodávky



Flexibilní upínací kroužky

INFORMACE

Závitorez se dodává bez stopky Morse. Stopka morse, která vyhovuje stroji, se musí objednat zvlášť.

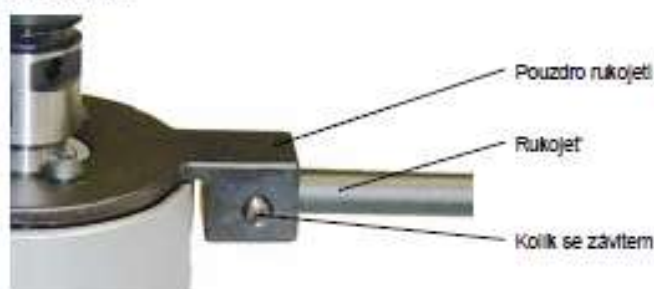
Montáž

- Očistěte pouzdro v závitovce a očistěte hřídel
- Vložte stopku do pouzdra
- Upevněte stopku mírným poklepáním gumovou paličkou



Obr. 5-1: Montáž stopky

- Zasuňte rukojeť do pouzdra
- Zajistěte rukojeť kolíkem se závitem

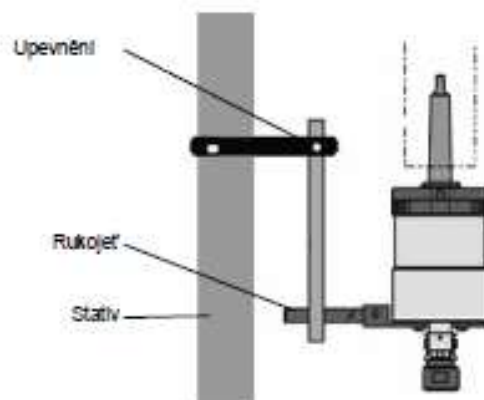


Obr. 5-2: Montáž rukojeti

UPOZORNĚNÍ!

Kolík se závitem musí být zašroubován úplně do rukojeti.

Polohujte otvor v rukojeti vůči kolíku se závitem.



Obr. 5-3: Zajistění při montáži

UPOZORNĚNÍ!

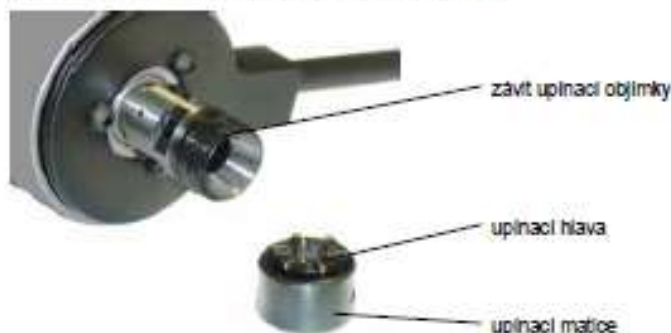
Stroj musí být zabezpečen proti zapnutí během montáže závitorezu. Dodržujte pokyny výrobce stroje.

- Namontujte závitorezu do pouzdra vřetene stroje.
- Zajistěte rukojeť proti otáčení v obou směrech
- Zajistěte volné vedení rukojeti v celém rozsahu posuvu vřetene.

Vložení závitníku

Upnutí závitníku se provede pomocí stavitelných a volně otočných nosných vaček. Vystředění závitníku je provedeno upínacím kroužkem.

- Odšroubujte upínací matici ze závitovky
- Vložte požadované upínací kroužky do upínací matice
- zašroubujte upínací matici a upínací kroužky na závit upínací objímky



- Zasuňte závitník do upínacího kroužku
- Utáhněte pevně upínací matici pomocí stranového klíče



Obr. 6-1: Instalace závitníku

Integrovaná spojka proti přetížení přeruší přenos krouticího momentu mezi vřetenem stroje a závitníkem během řezání závitu, jestliže byla překročena hodnota nastaveného momentu. Tímto způsobem je závitník chráněn proti poškození.

VAROVÁNÍ!

Nastavení krouticího momentu může být provedeno pouze když je stroj vypnut !!!

INFORMACE

Nastavení krouticího momentu závisí na různých faktorech, na př. na počtu otáček, materiálu, mazání. Tudiž není možné předepsat hodnoty krouticího momentu.

Nastavení krouticího momentu

- Povolte červík ve stavěcím kroužku momentu
- Otočte stavěcím kroužkem momentu na nejnižší hodnotu momentu (po směru chodu ručiček hodinových ke stupnici)
- Začněte řezat zkušební závit před započítáním sériové výroby závitů
- Zvyšte krouticí moment pomocí stavěcího kroužku a zajistěte jej pomocí červíku
- Začněte znovu řezat závit

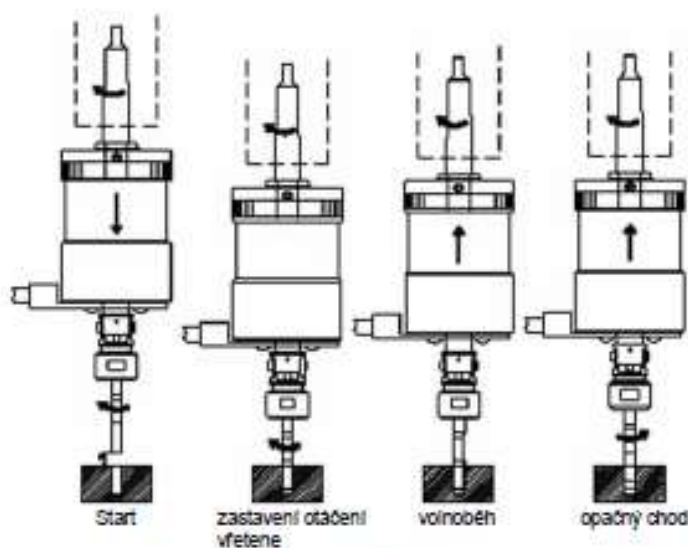


Obr. 6-2: Spojka proti přetížení

- Pro snížení krouticího momentu otáčejte po směru chodu ručiček
- Pro zvýšení krouticího momentu otáčejte proti směru chodu ručiček
- Když jste dosáhli potřebné hloubky závitu vytáhněte zpět vřeteno stroje. Vřeteno závitovky změni směr otáčení. Po vytažení závitovky z vyřezaného závitu závitovka automaticky přepne do pravotočivého otáčení.

UPOZORNĚNÍ!

Při vytahování vřetene stroje zpět se ujistěte, že kompenzace na délku není zcela vytažena. Vyvarujte se prudkému vytahování vřetene zpět.



Obr. 6-3: Cykly řezání závitu

Údržba a oprava

- Čistěte závitovku kouskem látky
- Nepoužívejte žádná agresivní rozpouštědla
- Nepoužívejte materiály s vláknitou strukturou
- Závitovka nemá být mazána
- Aplikujte ochrannou vrstvu oleje na závitovku pro zabránění vzniku koroze a k zajištění jejího volného pohybu
- Odstraňte všechny zbytky chladicí kapaliny a třísek před uložením závitovky.