

51101005



CÔNG TY CƠ KHÍ HỒNG KÝ

Điện thoại: 08 3504 2841 - 08. 3944 6670

Website: www.hongky.com

HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG MÁY KHOAN TARO KC12T



MỤC LỤC

I. Giới thiệu về máy khoan Taro KC12T	3
II. Thông số kỹ thuật của máy khoan Taro KC12T	4
III. Cấu tạo máy khoan Taro KC12T.....	5
3.1. Các cụm cơ bản.....	5
3.2. Cấp độ quay trục chính	6
IV. Hướng dẫn sử dụng máy khoan Taro KC12T	7
Bước 1. Tháo lắp mũi khoan, Taro	7
Bước 2. Gá lắp chi tiết.....	8
Bước 3. Điều chỉnh khoảng cách từ mũi khoan đến bề mặt chi tiết cần khoan	8
Bước 4. Thay đổi tốc độ khoan, taro.....	9
Bước 5. Cài đặt hành trình khoan, Taro	11
Bước 6. Vận hành máy.....	12
V. An toàn lao động.....	16
VI. Bảo trì-bảo dưỡng máy	17

I. Giới thiệu về máy khoan Taro KC12T

Là loại máy được thiết kế và chế tạo nhằm đáp ứng yêu cầu thực tế dùng để gia công các lỗ tròn và lỗ ren một cách đơn giản, nhanh chóng, hiệu quả và chính xác, giá thành đầu tư thấp, thích hợp cho dạng sản xuất hộ gia đình và các xưởng sản xuất nhỏ. Máy có khả năng làm việc được với các mũi khoan từ $\text{Ø}3\text{--}\text{Ø}16$ hoặc các mũi khoan côn với đường kính mũi khoan $\leq \text{Ø}25\text{mm}$, lỗ ren M4-M10 với vật liệu bằng sắt, lỗ ren M4-M12 với vật liệu bằng gang.

Tất cả các chi tiết của máy được gia công theo công nghệ mới hoàn toàn tự động trên các máy CNC của Nhật.

Đạt độ chính xác lên đến 0.05 mm.

Các chi tiết gia công bằng công nghệ mài với độ chính xác đạt đến 0.005 mm.

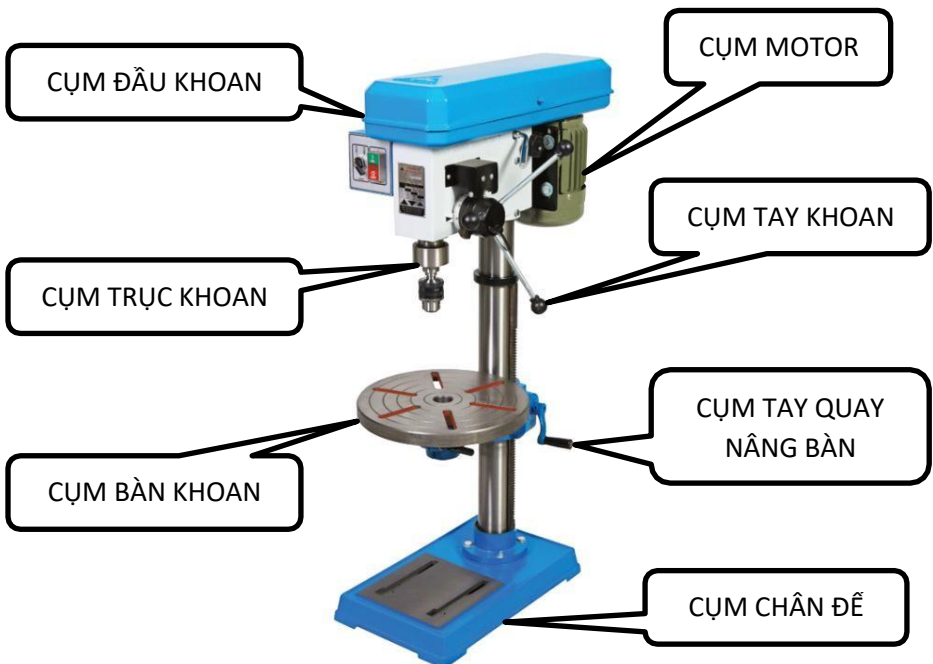
Bộ trục được làm bằng thép S45C để tăng độ bền và thời gian sử dụng

II. Thông số kỹ thuật của máy khoan Taro KC12T

<i>Các tính năng cơ bản</i>		<i>Thông số kỹ thuật</i>
Hành trình khoan	mm	80
Khoảng cách từ mũi khoan tới mâm khoan	mm	420
Khoảng cách từ mũi khoan đến ống trụ	mm	182.5
Đường kính ống trụ	mm	Ø75
Đường kính mũi khoan	mm	Ø3 -Ø16/25mm
Lỗ ren taro		M4-M10- Sắt M4-M12-Gang
Công suất motor		1Hp-3phase-4P
Dây curoa - buly		Bảng A – 3 buly
Kích thước máy	mm	700x360x1200
Trọng lượng máy	kg	95

III. Cấu tạo máy khoan Taro KC12T

3.1. Các cụm cơ bản



Hình 1

3.2. Cấp độ quay trục chính

Máy được thiết kế có 9 cấp tốc độ cho trong bảng thông số như trên (Hình 2)

Cấp - Tốc độ(v/p)			
	A	B	C
E		1155	2220
F	475		1580
G	280	680	
H	200	350	480

Hình 2

Chọn tốc độ nào **phù hợp** khi khoan, Hoặc taro ren với các loại vật liệu khác nhau ứng với từng loại mũi khoan Taro khác nhau xin tra theo các **sổ tay kỹ thuật cơ khí**.

IV. Hướng dẫn sử dụng máy khoan Taro KC12T

Bước 1. Tháo lắp mũi khoan, mũi taro

Khi thực hiện phải ngắt điện hoàn toàn (vì lý do an toàn). Việc lắp mũi khoan, mũi taro phải được thực hiện đúng kỹ thuật, đầu tiên dùng tay nói lỏng búp khoan, đưa phần đuôi trụ của mũi khoan, mũi taro ngậm hết chiều dài



Hình 3

má kẹp của bầu cặp khoan, dùng tay siết búp khoan lại và sao đó dùng khóa chuyên dùng kèm theo máy để siết chặt mũi khoan, mũi taro (Hình 3).

Tuyệt đối không được dùng các vật khác đóng để siết mũi khoan, vì như vậy sẽ làm hư bầu cặp khoan và có thể làm

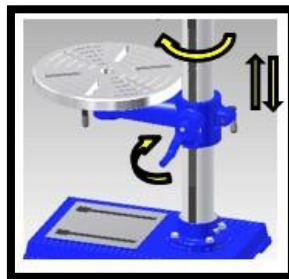
cong trục chính của máy dẫn đến mũi khoan bị đảo và máy sẽ không còn làm việc được nữa.

Bước 2. Gá lắp chi tiết

Khi khoan thì chi tiết phải được kẹp chặt bằng các loại dụng cụ khác nhau. Tùy theo hình dạng và kích thước của chi tiết, có thể sử dụng: Ty ren siết rút trực tiếp chi tiết xuống bàn khoan, dùng ê-tô để kẹp, cảo chữ C...Nói chung quá trình khoan phải có dụng cụ kẹp giữ chi tiết, tuyệt đối không được sử dụng tay để giữ, vì như vậy rất dễ xảy ra tai nạn lao động.

Bước 3. Điều chỉnh khoảng cách từ mũi khoan đến bề mặt chi tiết cần khoan

- Trước tiên phải nới lỏng tay siết ổ đỡ bàn khoan, quay tay quay nâng hoặc hạ bàn khoan sao cho đầu mũi khoan cách bề mặt chi tiết từ 10÷15mm, sau đó siết chặt tay siết lại để cố định bàn khoan (Hình 4).

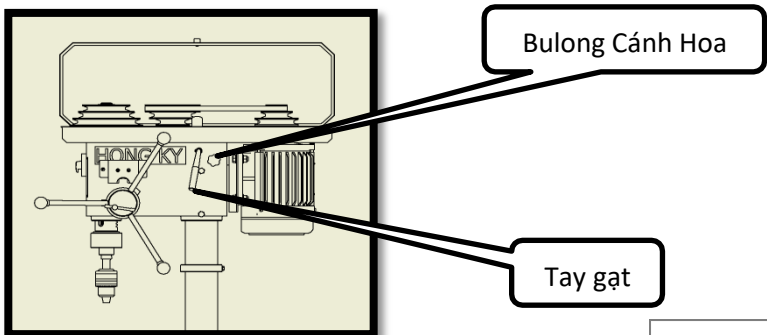


Hình 4

Ngoài ra máy còn được thiết kế với bàn khoan có thể xoay 360° quanh trụ đứng nhằm mở rộng chiều cao làm việc của máy với các chi tiết có kích thước tương đối lớn, bằng cách sử dụng mặt bàn trên chân đế của máy để kẹp chi tiết, khi đó phải nới lỏng tay siết ổ đỡ bàn khoan và xoay bàn khoan ra ngoài ở một vị trí bất kỳ, sao cho không cản trở thao tác là được. Mọi thao tác còn lại giống như trên.

Bước 4. Thay đổi tốc độ khoan

- Mở nắp cacte, nới lỏng bulông cánh hoa 2 bên, gạt tay gạt về phía trục khoan để làm chùn dây đai. (hình 5).
- Thay đổi vị trí dây đai tương ứng theo bảng hướng dẫn chọn tốc độ.
- Căng lại dây đai, đẩy tay gạt về phía sau, siết khóa bulông cánh hoa 2 bên, đóng nắp cacte lại.



Hình 5

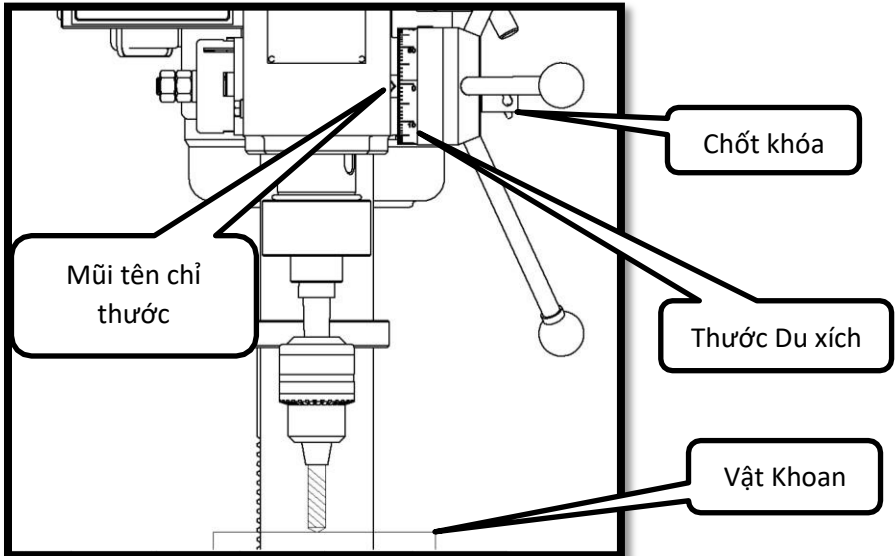
BẢNG TRA CỨU TỐC ĐỘ KHOAN, TARO

Kích thước (mm)	Vật liệu cơ bản							
	Nhựa tổng hợp	Gỗ	Đồng thau	Nhôm	Thép cacbon thấp	Thép cacbon cao	Gang	Inox
Khoan	Tốc độ khoan (vòng/phút)							
3	2220	2220	2220	2220	2220	2220	2220	1580
4	2220	2220	2220	2220	2220	2220	1580	1155
5	2220	2220	2220	2220	2220	2220	1155	1155
6	2220	2220	2220	2220	2220	1580	1155	680
7	2220	2220	2220	2220	180	1580	1155	680
8	2220	2220	2220	2220	1155	1155	680	680
9	2220	2220	1580	1580	1155	1155	680	680
10	2220	2220	1580	1580	1155	1155	680	480
11	2220	2220	1580	1580	680	680	680	480
12	2220	2220	1580	1580	680	680	680	350
13	2220	2220	1155	1155	680	680	480	350
14	1580	1580	1155	1155	680	680	480	350
15	1580	1580	1155	1155	680	680	480	350
16	1580	1580	1155	1155	680	680	480	350
17	1580	1580	1155	1155	680	480	350	280
18	1580	1580	680	680	480	480	350	280
19	1580	1580	680	680	480	480	350	280
20	1155	1155	680	680	480	480	350	280
21	1155	1155	680	680	480	480	280	280
22	1155	1155	680	680	480	350	280	280
23	1155	1155	680	680	350	350	280	200
24	1155	1155	680	680	350	350	280	200
25	1155	1155	680	680	350	280	280	200
Taro	Tốc độ taro (vòng/phút)							
M4	1155	-	155	1155	680	480	680	350
M6	1155	-	680	1155	480	480	480	280
M8	1155	-	480	1155	350	350	480	200
M10	680	-	480	680	350	280	350	-
M12	480	-	350	680	280	280	280	-
M14	480		350	480	280	280	280	-

* Nội dung ghi trên bảng trên là giá trị tham khảo, đối với từng loại mũi khoan, mũi taro cũng như vật liệu khác nhau nên chọn tốc độ tương đối theo yêu cầu kỹ thuật của nhà cung cấp dao cụ.

Bước 5 Cài đặt hành trình Khoan, Taro

* Đối với trường hợp cần cài đặt hành trình khoan hoặc taro.
Tiến hành cân chỉnh du xích như sau:

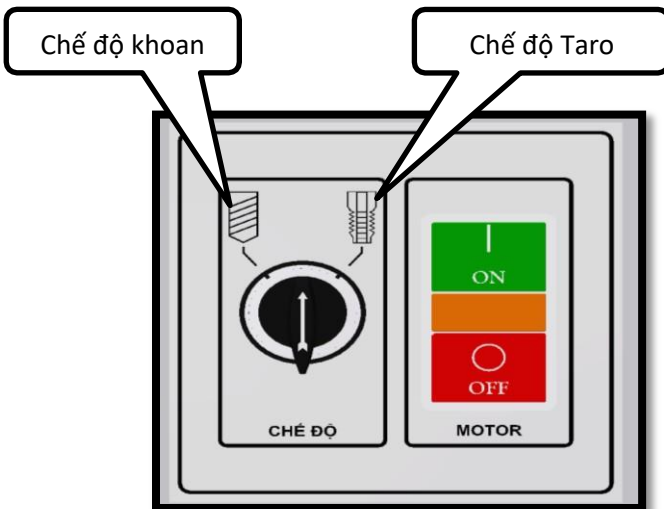


Hình 6

- Xoay mở nhẹ chốt khóa, kéo tay ba chia xuống để mũi khoan chạm vật cần khoan, sau đó xoay du xích để chỉnh khoảng cách cần khoan đến trùng vị trí mũi tên chỉ thước và khóa cứng chốt khóa lại rồi tiến hành khoan hoặc taro (hình 6).

Bước 6. Vận hành máy

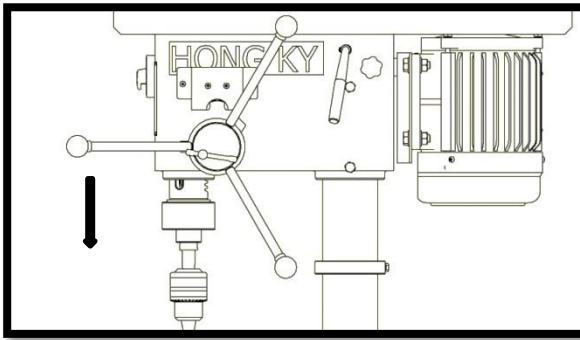
- Kiểm tra an toàn kẹp chặt chi tiết cần khoan, kiểm tra các bulong khóa mâm, khóa ổ đỡ phải được khóa chặt, đảm bảo các te được đóng kín, kiểm tra búp khoan, mũi khoan phải được kháo cứng.
- Kiểm tra an toàn các thiết bị điện, máy phải nối mass đầy đủ.
- Đấu dây điện của máy vào **CB** 3 pha điện nguồn nơi làm việc hoặc trong xưởng.
- Người thao tác vận hành máy ngồi trên ghế đối diện với mặt trước của máy, độ cao của ghế sao cho vị trí vai của người ngồi thao tác phải bằng hoặc cao hơn so với tay quay ba chia. Bấm nút màu xanh để mở máy (hình 7).



Hình 7

A. **Bật công tắc sang chế độ khoan khi cần thực hiện khoan lỗ.**

- Kiểm tra hành trình khoan được cài đặt chính xác chưa
- Kiểm tra chiều khoan trục quay theo chiều kim đồng hồ
- Dùng tay nắm vào bi nhựa trên cây ba chia kéo hoặc ấn xuống để trục khoan đi xuống và khoan vào chi tiết (Hình 8).
- Yêu cầu nhỏ nước tưới nguội tương thích với từng loại vật liệu vào mũi khoan trong lúc đang khoan, để đảm bảo tuổi thọ mũi khoan và quá trình khoan dễ dàng hơn

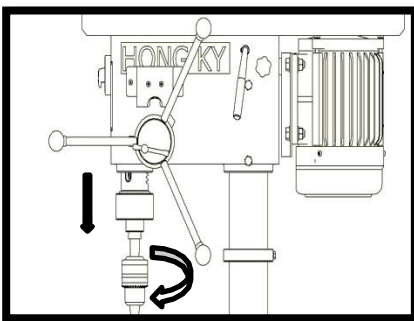


Hình 8

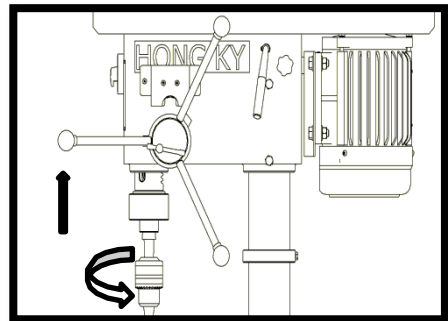
- Khi khoan xong, thả từ từ tay nắm ra thì trục khoan sẽ tự đi lên và trở về vị trí ban đầu.

B. Bật công tắc sang chế độ Taro khi cần thực hiện Taro lỗ ren.

- Kiểm tra hành trình taro phải được cài đặt chính xác.
- kiểm tra tốc độ trục chính phải được cài đặt đúng.
- Kiểm tra chiều taro theo quy định của mũi tato (Taro ren thông thường ren phải- trục quay theo chiều kim đồng hồ).
- Kiểm tra khi xuống hết hành trình taro, trục quay phải đảo chiều để mũi taro đi lên.
- Dùng tay nắm vào bi nhựa trên cây ba chia kéo ấn xuống, tiến hành Taro (Hình 9).
- Yêu cầu nhỏ nước tưới nguội tương thích với từng loại vật liệu vào mũi taro trong lúc đang taro, để đảm bảo tuổi thọ mũi taro và quá trình taro dễ dàng hơn.



Hình 9



Hình 10

- Khi taro xong, thả từ từ tay nắm ra thì trục taro sẽ tự đi lên và trở về vị trí ban đầu.

* Lưu ý: trong quá trình taro bị kẹt mũi taro hay do vật liệu biến cứng. Có thể nhấp nhẹ tay nắm hướng lên trục quay sẽ đảo chiều đi lên và kéo xuống trục quay sẽ đảo chiều lại tiếp tục taro. (Hình 10)

- Nhấn nút màu đỏ để tắt máy (Hình 7).

V. An toàn lao động

Để đảm bảo an toàn cho người và thiết bị thì người làm việc với máy cần thực hiện đầy đủ các yêu cầu về an toàn lao động như sau:

+ Máy phải được nối mass tiếp đất đầy đủ, thường xuyên kiểm tra vỏ bọc cách điện của các dây dẫn điện, cũng như đo đặc độ rò rỉ điện trên máy để kịp thời xử lý tránh bị điện giật.

+ Người làm việc với máy phải mặc quần áo **BHLĐ**, mang giày **BHLĐ**, đeo kính bảo vệ mắt, đội mũ bảo vệ tóc nhằm bảo vệ an toàn cho chính bản thân người làm việc.

+ Tuyệt đối không được dùng tay để giữ chi tiết mà phải dùng các dụng cụ chuyên dùng để kẹp chặt chi tiết, vì có thể khi dùng tay giữ chi tiết không đủ lực chi tiết sẽ xoay theo mũi khoan rất dễ gây ra tai nạn.

+ Không được khoan các loại thép tấm (tôn) quá mỏng vì khi mũi khoan cắt chưa tạo được lỗ tròn đã thủng qua chiều dày chi tiết, mũi khoan sẽ sụp qua chi tiết rất nhanh mà không cắt được nữa, phần không cắt được sẽ vướng vào 2 me của mũi khoan làm chi tiết quay theo mũi khoan sẽ cắt vào tay người làm việc gây ra tai nạn rất nguy hiểm.

+ Không được dùng tay để gạt phôi khoan khi máy đang làm việc mà phải dùng cọ chuyên dùng để quét, vì phôi sẽ quán vào tay và cắt đứt tay.

VI. Bảo trì-bảo dưỡng máy

Việc bảo trì - bảo dưỡng định kỳ cho máy là điều rất cần thiết nhằm giảm thiểu các sự cố hư hỏng máy móc thiết bị làm gián đoạn quá trình sản xuất gây ra tổn thất chi phí không nhỏ cho người dùng và các doanh nghiệp.

Việc bảo trì – bảo dưỡng cho máy cũng khá đơn giản nhưng cần được duy trì tốt nhằm kéo dài tuổi thọ sử dụng của máy. Các công việc cần làm như sau:

+ Hằng ngày sau khi làm việc xong, phải vệ sinh lau chùi máy sạch sẽ.

+ Quét dọn vệ sinh khu vực làm việc sạch sẽ.

+ Quét dầu nhớt bôi trơn ống trượt trục chính và chống rỉ sét cho các bề mặt không sơn trên máy. Thường xuyên kiểm tra các bulon, ốc vít bên ngoài nhìn thấy được để kịp thời xử lý siết chặt cũng như kiểm tra độ căng đai để điều chỉnh nhằm bảo đảm cho máy hoạt động ổn định.

+ **Hồng Ký** cam kết và bảo đảm thực hiện tốt công tác bảo hành cho khách hàng đã tin tưởng sử dụng sản phẩm của Hồng Ký.

Ngoài ra **Hồng Ký** cũng cam kết cung cấp cho khách hàng các phụ kiện và chi tiết thay thế đúng tiêu chuẩn trong quá trình bảo trì – bảo dưỡng khi khách hàng có nhu cầu.



Máy được thiết kế kết cấu, công suất dựa trên cơ sở chọn lựa các phụ kiện tối ưu nhằm đảm bảo độ ổn định, độ tin cậy và độ cứng vững của máy là cao nhất. **Hồng Ký** sẽ không chịu trách nhiệm nếu vì lý do nào đó khách hàng lựa chọn, lắp đặt và sử dụng các phụ kiện không phải là của **Hồng Ký** và các chi tiết không đúng tiêu chuẩn.

Mọi chi tiết liên quan về sản phẩm, xin quý khách vui lòng liên hệ:

TIẾP NHẬN THÔNG TIN – TƯ VẤN KHÁCH HÀNG

Hotline: 0901 800 117

Fax: (08) 3750 5042 - E-mail: warranty@hongky.com.vn

ĐỊA ĐIỂM BẢO HÀNH

Công ty TNHH SX & TM Cơ Khí HỒNG KÝ

Số 38 Tây Lân, Khu Phố 7, P. Bình Trị Đông A, Q. Bình Tân, Tp.HCM.

ĐT: (08) 3504 2841 – (08) 3944 6670

Fax: (08) 3750 5042

Website: <http://www.hongky.com/>

Chú ý: Nhà sản xuất có thể thay đổi các thông số kỹ thuật và kiểu dáng mà không cần thông báo hay chịu trách nhiệm về những thay đổi này.