

технический паспорт  
инструкция по эксплуатации

**RODMI** X<sup>®</sup>



**RMD-120TM/4**

сверлильный станок  
на магнитном основании



## 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	КМ 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)	370х90 мм
Размеры станка (ДхШхВ)	245х480х640 мм
Вес	31 кг

## УСТРОЙСТВО И КОМПЛЕКТАЦИЯ ИЗДЕЛИЯ RMD-120TM/4



- 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)

### 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	

- 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 электродвигатель, запрещено. В таких случаях используйте смазывающие пасты.
6. Перед началом работы убедитесь в надёжности 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 строя электромагнит и/или электронику.
16. Используйте инструмент только по прямому назначению.
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 электродвигателя.
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. Внутри 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 перекокс 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](http://www.rodmix.ru) в разделе Блог**Нарезание резьбы**

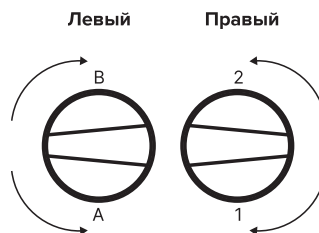
1. Для нарезания резьбы в подготовленном отверстии необходимо заменить сверильную оснастку на инструмент для резьбы, не перемещая станок. Для этого нужно собрать специальный держатель, который включает: переходник конус Морзе 4 на B16, патрон для метчиков, держатель метчика.
2. С помощью рукоятки подачи 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](http://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.



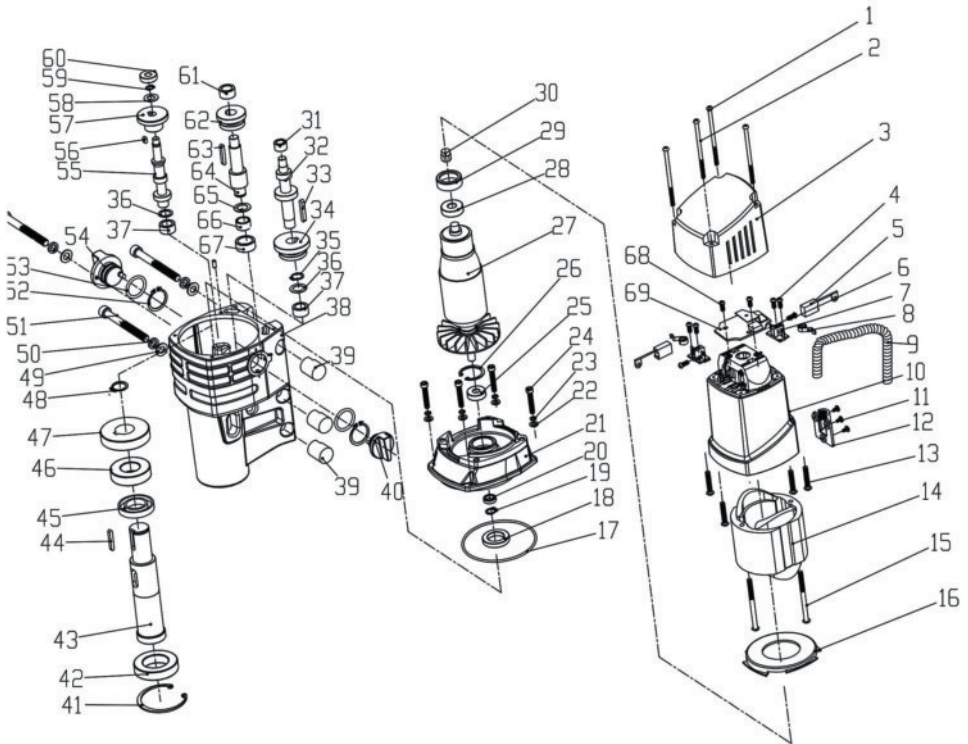
## ПРИЛОЖЕНИЕ 1

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

- |                              |                                   |
|------------------------------|-----------------------------------|
| 1 Винт M4x85                 | 35 Шайба M17                      |
| 2 Винт M4x60                 | 36 Стопорное кольцо M17           |
| 3 Верхняя крышка мотора      | 37 Подшипник 4901                 |
| 4 Винт M3x10                 | 38 Корпус редуктора               |
| 5 Угольные щетки             | 39 Саморегулирующиеся блоки       |
| 6 Винт M4x6                  | 40 Переключатель скорости         |
| 7 Щеткодержатель             | 41 Стопорное кольцо M68           |
| 8 Пружина                    | 42 Подшипник 6008                 |
| 9 Гофрированная трубка       | 43 Выходной вал                   |
| 10 Крышка мотора             | 44 Квадратный штифт V8x20         |
| 11 Винт M3x8                 | 45 Сальник                        |
| 12 Фланец                    | 46 Подшипник 6206                 |
| 13 Винт M5x30                | 47 Большая шестерня               |
| 14 Статор                    | 48 Стопорное кольцо M30           |
| 15 Винт M5x80                | 49 Шайба M8                       |
| 16 Дефлектор                 | 50 Гровер M8                      |
| 17 Уплотнительное кольцо     | 51 Винт 8x80                      |
| 18 Сальник                   | 52 Стопорное кольцо M30           |
| 19 Стопорное кольцо M12      | 53 Уплотнительное кольцо M30x2,4  |
| 20 Шайба M15                 | 54 Переключатель скорости         |
| 21 Средняя крышка            | 55 Вал первой передачи            |
| 22 Шайба M5                  | 56 Квадратный штифт M5x10         |
| 23 Гровер M5                 | 57 Шестерня первой передачи       |
| 24 Винт M5x25                | 58 Гровер M12                     |
| 25 Подшипник 6201            | 59 Стопорное кольцо M10           |
| 26 Стопорное кольцо M5       | 60 Подшипник                      |
| 27 Ротор                     | 61 Подшипник                      |
| 28 Подшипник 6000            | 62 Шестерня второй передачи       |
| 29 Втулка подшипника         | 63 Переходник Weldon 32—Weldon 19 |
| 30 Датчик                    | 64 Вал второй передачи            |
| 31 Подшипник                 | 65 Шайба M16                      |
| 32 Вал третьей передачи      | 66 Втулка 22x13x17                |
| 33 Квадратный штифт M6x38    | 67 Подшипник                      |
| 34 Шестерня третьей передачи |                                   |

## ПРИЛОЖЕНИЕ 1

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



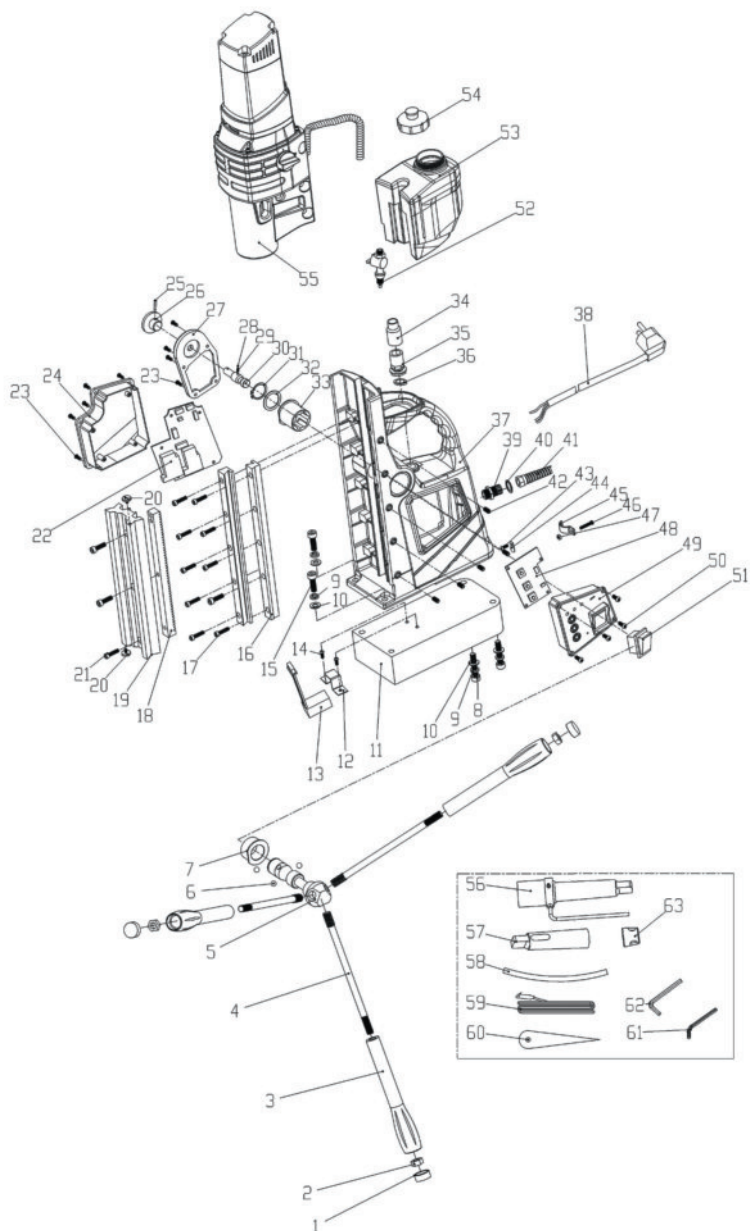
## ПРИЛОЖЕНИЕ 2

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

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

## ПРИЛОЖЕНИЕ 2

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





# RMD-120TM/4

сверлильный станок  
на магнитном основании



EAC



Выбрать товар

Россия, г. Ярославль  
ул. Некрасова, 39Б

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

 [RODMIX.RU](https://rodmix.ru)