



使用说明书 Manual Instruction

创新功能 专利技术 KEEP INNOVATED

自动钻孔机系列

Automatic Drilling Machine Series

自动倒脚钻孔攻牙机

Automatic Chamfering Drilling Machine

型号 Model: GS-12



自动椅背钻孔攻牙机

型号: GS-22



自动座框钻孔机

型号: GS-25



自动椅子横档钻孔攻牙机

型号: GS-15



餐椅侧板自动铣槽钻孔机

型号: GS-18



衣帽架钻孔攻牙机

型号: GS-24



三角木钻孔机

型号: GS-03



产品介绍 Product Introduction

自动倒角钻孔攻牙机(可加带双头牙装置)

Automatic Chamfering Drilling Tapping Machine

型号Model: GS-12

本机特点 Feature:

倒角、钻孔、装螺母一次性完成，调机便捷，孔位精准，工作效率最大化！节省人工的最佳选择！

The process of chamfering, drilling and tapping can be finished at once and can maximize the efficiency for chair legs.



(机械图片 Machine picture)

参数 Parameter:

刀轴功率 Cutter shaft power: 2HP

攻牙功率 Tapping power: 1HP

钻孔功率 Drilling power: 1HP

伺服功率 Servo power: 0.4KW

机械尺寸 Machine size: 1400* 1100*1300 mm

备注:

在正常使用的情况下保修一年，终身技术支持。如需售后，请联系我们！

以下是本机的使用说明书，为了延长机械的使用年限和操作流畅度，请务必参照操作的流程！

更多视频操作的介绍，可以扫描下方二维码选择观看！

Remark:

One year warranty under normal use and still provide technical support when warranty date expire.

Followed by the use of the machine instruction, in order to prolong the usage of the machine and operation fluency, please read the instruction carefully and refer to the process operation as followed.

More video operation please scan the QR code below to watch!



(公司视频优酷频道二维码)



(本机操作运行视频二维码)

使用说明书

尊敬的用户 Dear user:

感谢您选择本厂的自动倒角钻孔攻牙机。为了您的安全使用，请仔细阅读本说明书。

Thank you for choosing our product, for your safety using, please read these instructions carefully.

Cảm ơn bạn đã lựa chọn máy khoan và máy đục gỗ tự động. Để an toàn cho bạn, vui lòng kỹ hướng dẫn sử dụng.

1.调机 Adjustment:

首先，接好电源线后，确认电源相序正确，转动电源开关，开机，出现以下画面：

First, connect the power line, make sure the power phase sequence is correct, turn on the power switch, the following screen appears.

đầu tiên kết nối với đường dây điện, đảm bảo trình tự pha điện là đúng, bật công tắc bật nguồn, sẽ xuất hiện màn hình như sau:



(图1：开机画面Start up screen)



(图2：自动模式画面 The auto- model screen)

点击“自动模式”，进入图2画面， Click on "自动模式", the screen will shows on as picture 2.

| nhấp vào "",chọn theo màn hình sau đây:

点击“回原点”，工作台面自动复位，移至右边。 Click the "回原点", countertops automatic reset, move to the right.

| trên bảng tự động. Thiết lập, di chuyển về bên phải.

然后，点击“返回”，进入“手动模式” Then click “返回”and enter “手动模式”。

| Sau đó, nhấn nút “返回”và nhập vào “手动模式”

随后，出现图3的画面。 Subsequently, the following screen appears

| sau đó , màn hình sau sẽ xuất hiện

放好木料，点击右下角的“压料”，点击“工件前进”，送木料至离刀具两公分的位置，查看“现在位置”数值，输入到“送料行程”，正常值为200左右。

Place the timber, click on the bottom right corner“压料”, click on the “工件前进”. Send timber to two centimeters away from the location of the tool, See “现在位置”value. Enter the “送料行程”normal is around 200.



(图3：操作画面manual screen)



Đặt gỗ vào, nhấp chuột vào góc dưới bên phải “压料”, bấm vào “工件前进”. Đưa gỗ vào khoảng 2 cm từ vị trí của công cụ, Xem giá trị “现在位置”, Nhập “送料行程” bình thường là 200.

点击“刀轴单动”, 随后按“工件前进”.待刀具切削到木料的所需要缺口平台长度时, 取“现在位置”数值, 输入到“打角行程”, 正常为320, 可按具体所需调整数值。

Click the "刀轴单动", and press "工件前进", when you get the desired length gap platform by the tool cutting into the wood, then insert the figure of current place "现在位置" into "打角行程", normal is 320, according to the specific adjustments required value.

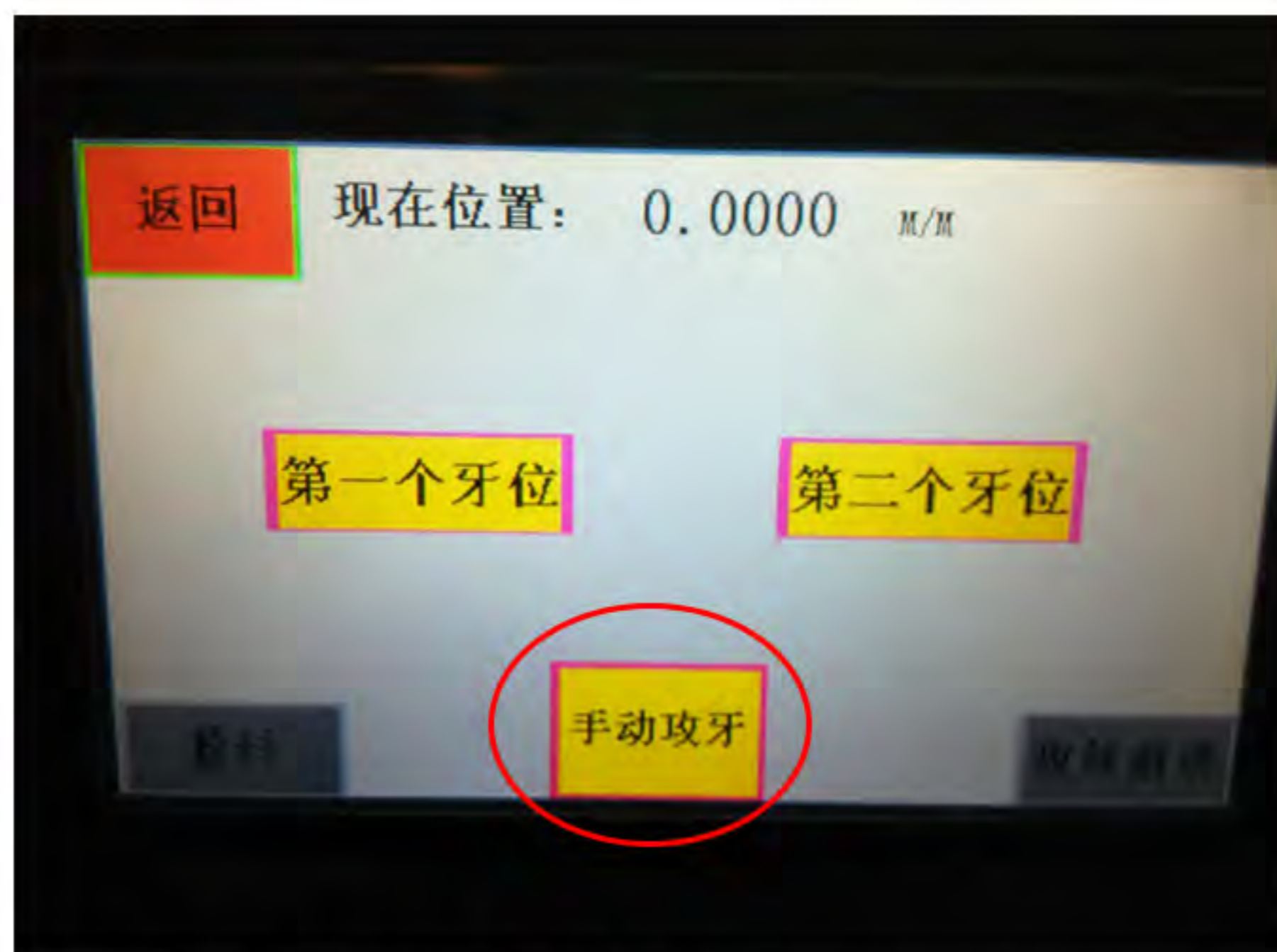
| nhấp vào "刀轴单动", sau đó. khi bạn ấn chọn chiều dài mong muốn "工件前进", có thể đưa công cụ cắt vào gỗ, nghĩa là "现在位置" giá trị được nhập vào "打角行程" thường là 320, hoặc điều chỉnh cụ thể theo yêu cầu.

关闭刀具, 点击 “工件后退”, 待钻头和第一个孔位位置对准时, 点击 “第一孔位置”, 如图:

Turn down the cutter tool, click on the “工件后退”, until the drill bit and the first hole location on time, click on the “第一孔位置”, as shown | Mở công cụ, nhấp vào “工件后退”, cho đến khi mũi khoan và các lỗ đầu tiên trùng vị trí, nhấp vào “第一孔位置”, như hình:



(图4: 第一孔位位置对点 The first hole location)



(图5: 手动攻牙位置 Manual nut insert place)

在 “第2孔距” 输入你所需要的两孔距离, 然后按 “返回”, 再点击 “回原点”, 就可以自动操作了。

In the "第2孔距", enter two holes distance as you want, and then press the "返回" and then click on the "回原点", It can automatically operate. | Tại "第2孔距".nhập khoảng cách 2 lỗ bạn mong muốn, và sau đó nhấn "返回" và tiếp tục nhấp "回原点", bạn có thể dùng chế độ tự động.

如果需要单独攻牙, 可点击“手动攻牙”, 如图5:

If you need a separate tapping, you can click on the "手动攻牙", as shown (picture 5)

| nếu bạn cần một lỗ khác, bạn có thể chọn "手动攻牙", như hình:

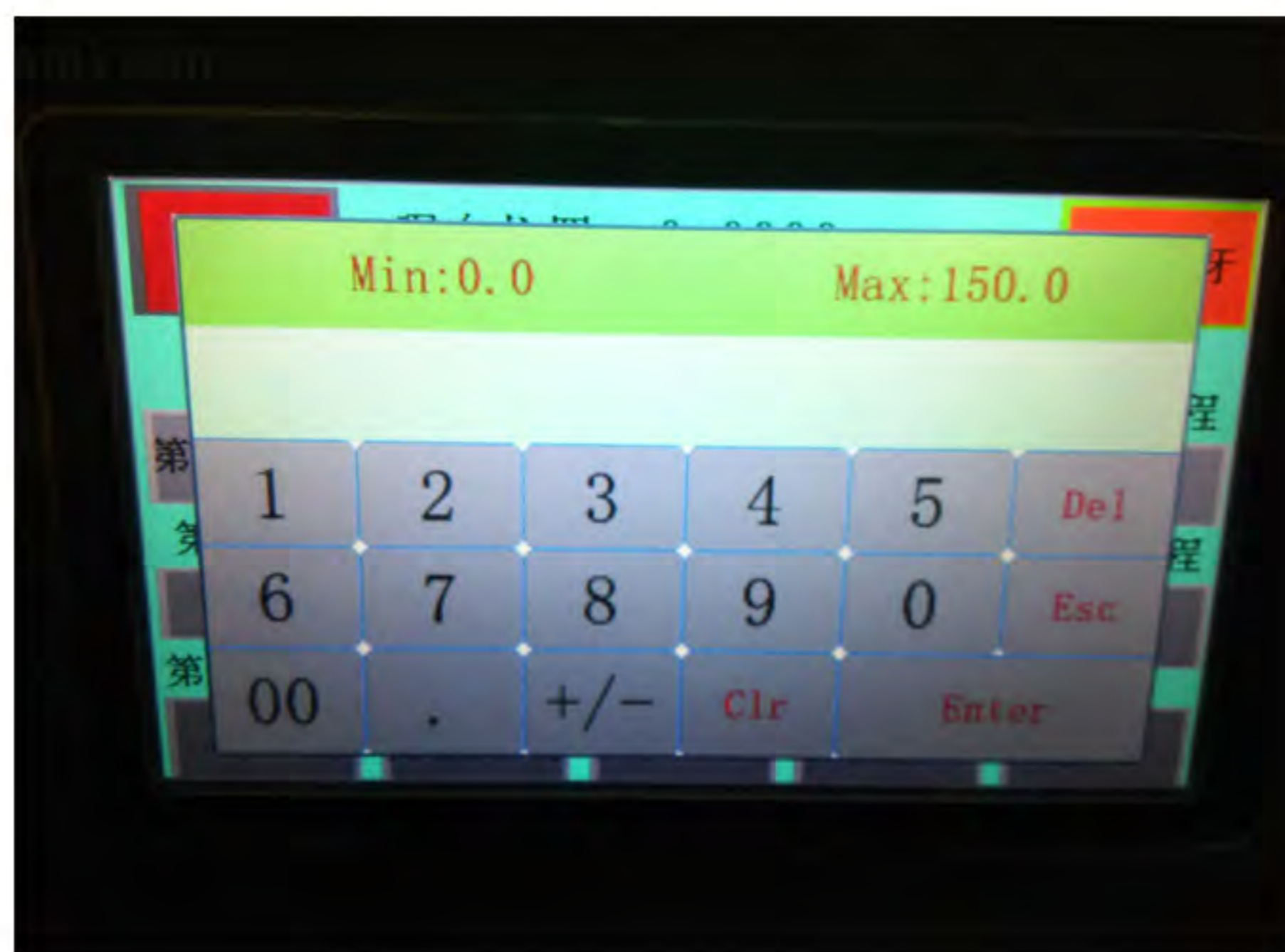
可以按 “第一个牙位” 和 “第二个牙位”, 然后按 “手动攻牙”, 进行攻牙。

You can press the "第一个牙位" and "第二个牙位", then press "手动攻牙" for tapping.

| Bạn có thể nhấn "第一个牙位" và "第二个牙位", sau đó nhấn "手动攻牙" có thể đục.

(注意Remark: “第一个牙距”为钻头和攻牙杆之间的中心距, 此数值偏差会造成攻牙位置和钻孔位置偏差, 可调整此数值进行校准。“第一个牙距”as the center of the drill rod and the distance between the tap, this value will result in deviation of the position and drilling and tapping position deviation, you can adjust the calibration value.

| “第一个牙距” như là trung tâm của thanh khoan và khoảng cách giữa các vòi nước, giá trị này sẽ cho kết quả sai lệch về vị trí, sai lệch vị trí khoan và đục, điều chỉnh giá trị hiệu chuẩn.)



(图6: 调整第1个牙距数值 The figure of first nut distance)

(图7: 调节速度 Speed adjustment)

可以单击“调机速度”，可改变数值，取得相应的速度进行对工件前进、工件后退、台面移动速度的调整。输入数值。按“Enter”确认。如图7.)

You can click "调机速度," to adjust the speed of movement.and press Enter to confirm as picture 7. | bạn có thể nhấp vào"调机速度," có thể thay đổi giá trị, để có tốc độ tương ứng.Nhập giá trị vào. ấn "Enter" để xác nhận.

注意Note/ Lưu ý

1. “第一孔位置”和“第二孔位置”不要弄错，否则，会屏幕上出现“数距过大”，如图9。

Please do not make mistake between "The first hole positions第一个位置" and "second hole positions第二个位置," otherwise, it will shows "number gap is too large" on the screen.

| “vị trí lỗ đầu tiên第一个位置” và “vị trí lỗ thứ 2第二个位置”. Không có nhầm lẫn, nếu “sai số quá lớn” sẽ được trung bày.

2. 如图9所示：“打角行程”为所需缺口平台的长度。

As shown in figure: "Chamfering route打角行程" is the required length of the chamfering on picture 9.

| Như h ì nh: “cắt cạnh” đúng y ê u cầu chiều dài của mẫu.



(图8：第一孔和第二孔位置)

(图9：打角行程示意 Chamfering route)



(图6: 调整第1个牙距数值 The figure of first nut distance)

(图7: 调节速度 Speed adjustment)

可以单击“调机速度”，可改变数值，取得相应的速度进行对工件前进、工件后退、台面移动速度的调整。输入数值。按“Enter”确认。如图7.)

You can click "调机速度," to adjust the speed of movement.and press Enter to confirm as picture 7. | bạn có thể nhấp vào"调机速度," có thể thay đổi giá trị, để có tốc độ tương ứng.Nhập giá trị vào. ấn "Enter" để xác nhận.

注意Note/ Lưu ý

1. “第一孔位置”和“第二孔位置”不要弄错，否则，会屏幕上出现“数距过大”，如图9。

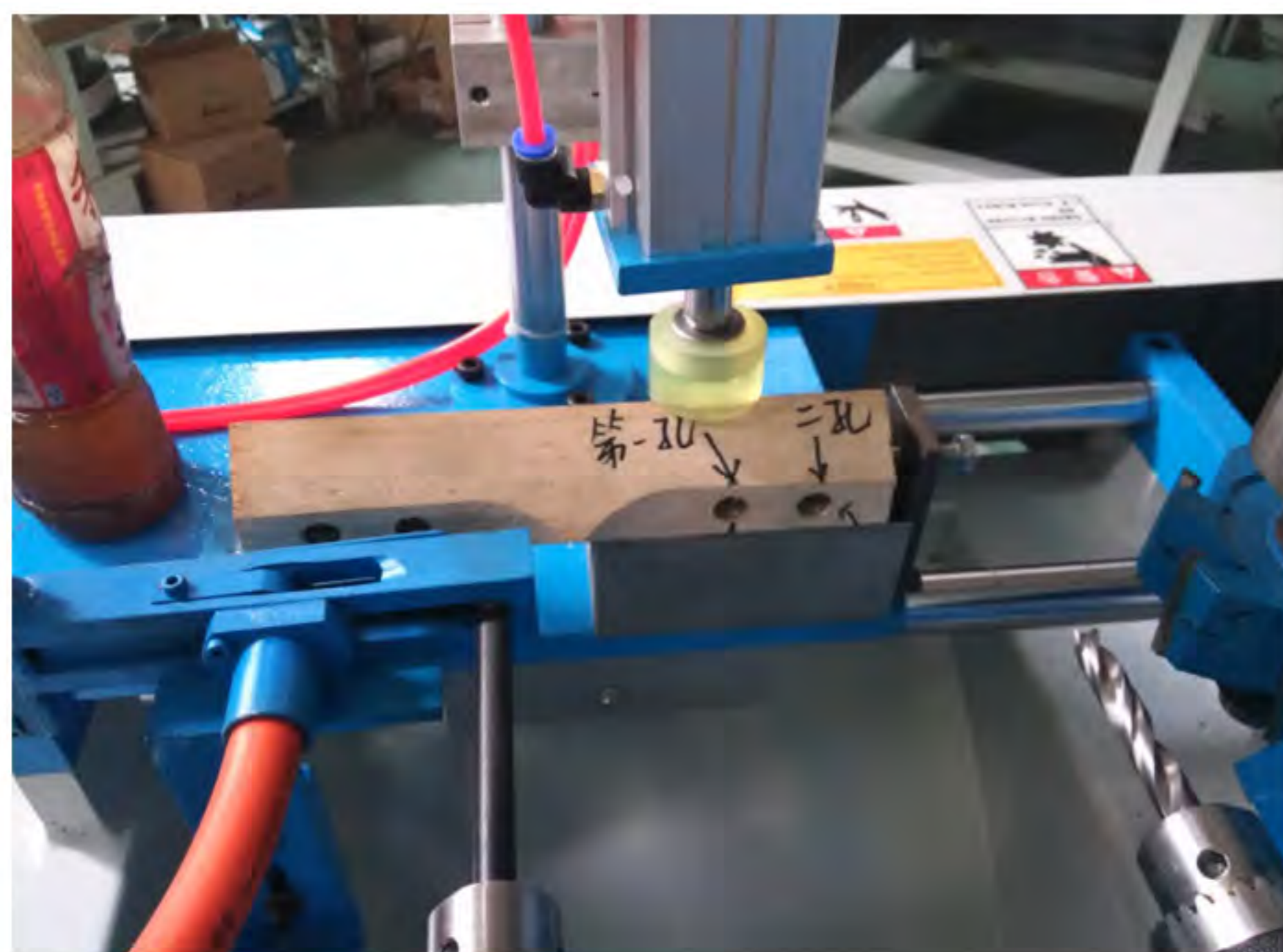
Please do not make mistake between "The first hole positions第一个位置" and "second hole positions第二个位置," otherwise, it will shows "number gap is too large" on the screen.

| “vị trí lỗ đầu tiên第一个位置” và “vị trí lỗ thứ 2第二个位置”. Không có nhầm lẫn, nếu “sai số quá lớn” sẽ được trung bày.

2. 如图9所示：“打角行程”为所需缺口平台的长度。

As shown in figure: "Chamfering route打角行程" is the required length of the chamfering on picture 9.

| Như h ì nh: “cắt cạnh” đ ú ng y ê u cầu chiều dài của mẫu.



(图8: 第一孔和第二孔位置)

(图9: 打角行程示意 Chamfering route)



7. 穿着应适当不得穿过于宽松的衣服，不得戴手套，更不得披头散发！

Dress should be appropriate, cannot wearing loosely and please do not wear gloves, hairs should be tie.

| trang phục phải phù hợp không mặc quần áo rộng, không đeo găng tay, nhưng không xoa tóc!

8. 保持工作场所清洁，下班时用风枪清洁机身。

Please keep the workplace clean, air gun is a good tool to clean it.

| Giữ nơi làm việc sạch sẽ, công việc cơ thể sạch sẽ khi sử dụng súng hơi.

3. 机械保养 Mechanical Maintenance/ Bảo trì

1. 操控面板须保持清洁，木屑及粉尘容易令开关失灵，故下班时须用风枪清洁面板，不开机时须用纸或布遮住面板。

Control panel should be kept clean, because wood chips and dust can make the switch does not work easily, so please use air guns to clean it. The panel shall be covered with paper or cloth panel when the machine shut down.

| Bảng điều khiển cần được giữ sạch, mùn cưa, bụi dễ dàng làm suy chuyển đổi, vì vậy sử dụng súng khí để làm sạch bảng sẽ được che phủ bằng giấy hoặc bằng vải không bạt khi làm việc

2. 定期给主轴加注适量的高速黄油。

Please raise the appropriate amount of high speed spindle oil at regular intervals.

| Một cách thường xuyên là tang số vòng quay.

3. 定期给气源处理器加气动油，以延长气缸的使用寿命。

Please feed the VT-Q on air treatment in order to extend the life of the cylinder.

4. 每次下班时须清洁机身。

It is required to clean the body of the machine after finishing work.

| Yêu cầu đều đặn làm vệ sinh thân máy

4. 本机参数：The machine parameters/ thông số

主轴规格/ Spindle Specifications	φ30mm , 高度80mm
刀具转速/ Tool Speed	约5000 RPM
马达功率/ Motor Power	刀具1.5 Hp , 钻孔1.0 Hp , 攻牙1.0 Hp
净重/ Net Weight	约500Kg
尺寸/ Size	1200mm(长)×1000mm(宽)×1400mm(高)

感谢使用我们的机械！如有任何问题，请联系我们！

Thank you for using our machine, if any questions, please contact us!