

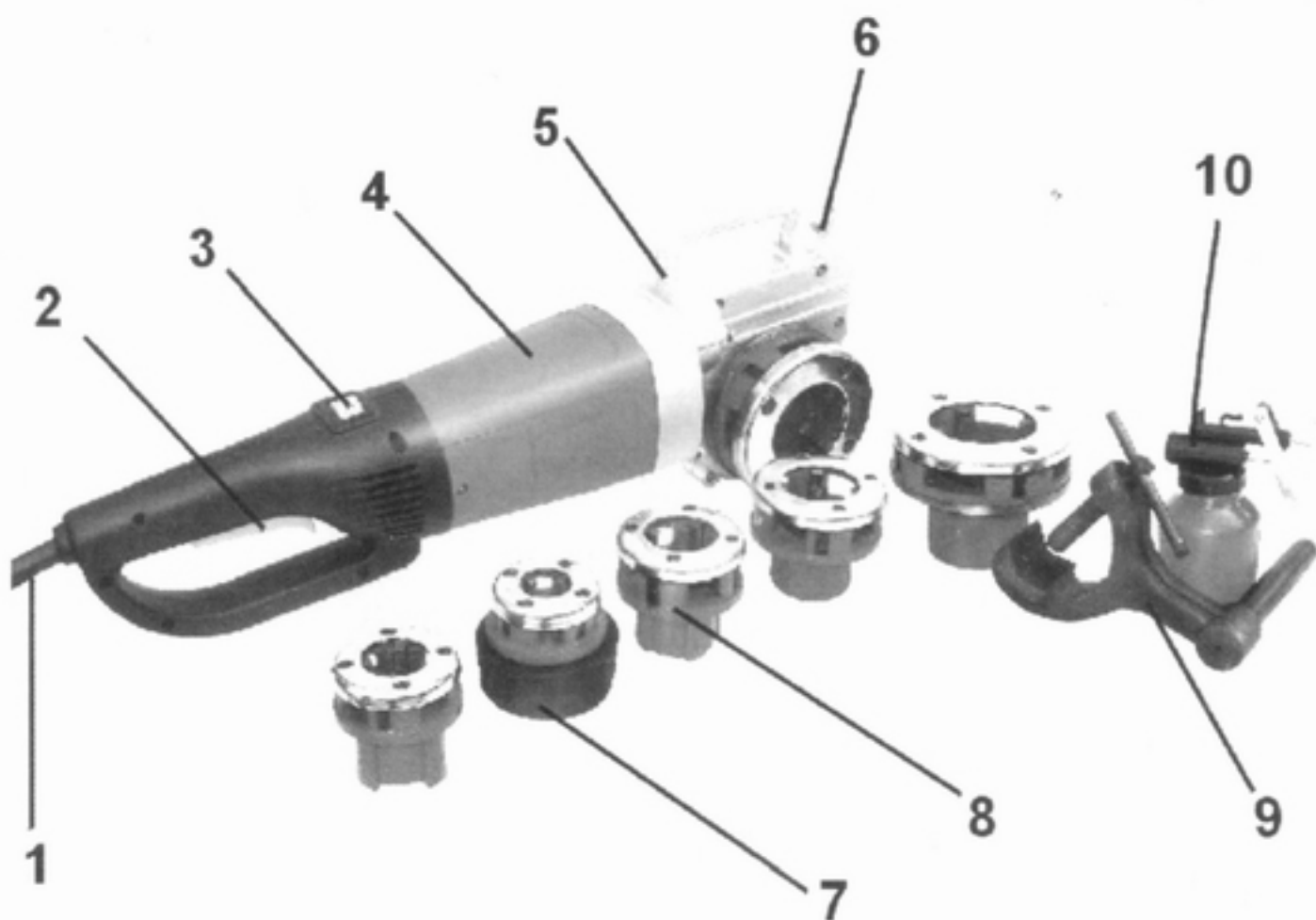
手持式电动套丝机 使用说明书

泰州市盛泰机电工具有限公司

目 录

产品概论.....	1
一般注意事项.....	2
产品技术指标.....	3
使用范围.....	3
操作指南	3
GMTE-03C/02C割管操作指南.....	5
常见故障排除	9
电气原理图	9
产品爆炸图、零部件清单.....	10
产品爆炸图.....	11
零部件清单.....	12
随机附件.....	13

一、产品概论



1、电缆线

2、电源开关

3、正反转开关

4、机身

5、变速箱

6、平衡支点

7、连接套(GMTE-03)

8、板牙头

9、夹座

10、油枪

二、一般注意事项

- 1、工作场所必须保持清洁有序，凌乱的工作场所容易导致意外。
- 2、勿将机器暴露在雨水下，避免在潮湿的环境下使用本机器，勿在易燃液体或瓦斯附近使用。
- 3、勿让儿童靠近，勿让与作业无关的人接触机器或电线。
- 4、工具不使用时，必须放置于干燥、干净的地方。
- 5、禁止对本产品更换或改装。
- 6、正确使用电缆线。不可用电缆线来提起机器，不可拉扯电缆线来拔出电源插头，保护电源线，不接触油及锐利边缘，免受破损。
- 7、细心维护机器。机器及附件必须保持干净，定期检查电源线及插头。如有损坏，应立即更换。
- 8、工作时要集中精神，疲惫状态时勿操作机器。
- 9、机器的修理一定要找合格的电工来操作，否则使用者可能发生意外。

三、产品技术指标

项目 \ 型号	GMTE-02(GMTE-02C)	GMTE-03(GMTE-03C)
电 源	220V~ 50Hz	220V~ 50Hz
输入功率	1400W	2000W
空载转速	26r/min	28r/min
负载转速	14r/min	17r/min
加工范围	1/2" 3/4" 1" 1-1/4"	1/2" 3/4" 1" 1-1/4" 1-1/2" 2"

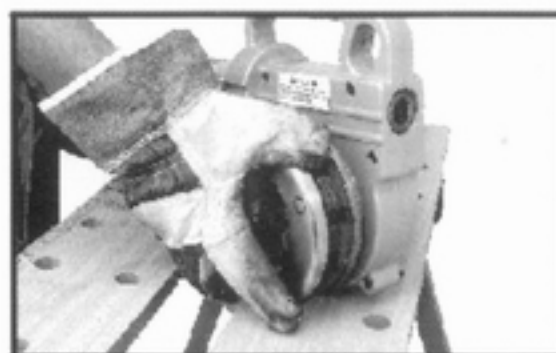
四、使用范围

本机器仅适用于标准镀锌管、PP-R管之攻螺纹，不适用硬质料(如不锈钢等)。

五、操作指南

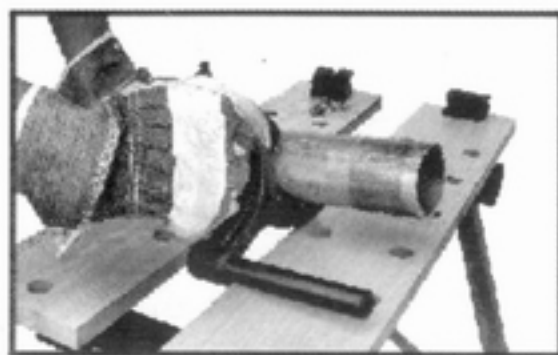
- 1、选择合适的板牙头，
安装在机器的右边。

(见图1)



(图1)

- 2、待加工的管子，选择约与夹座支杆等长的部位，平整放置，并夹紧。(见图2)



(图2)

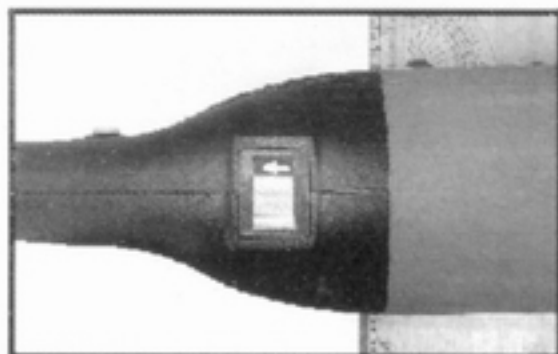
- 3、将待加工端装入板牙头，夹座支杆导入椭圆支点。

(见图3)



(图3)

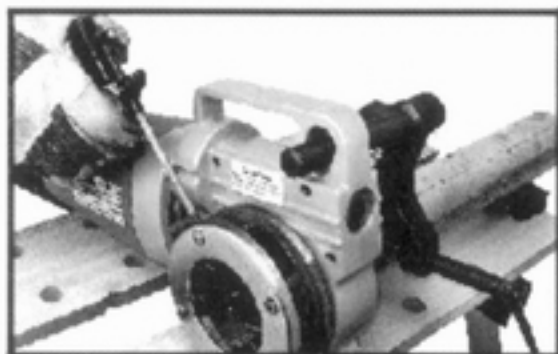
- 4、将转换开关打在“↓”工作位置。(见图4)



(图4)

- 5、左手扶管，并往板牙头方向送管，右手启动开关，并同时点通辅助按钮，辅助按钮点通后即可松手。

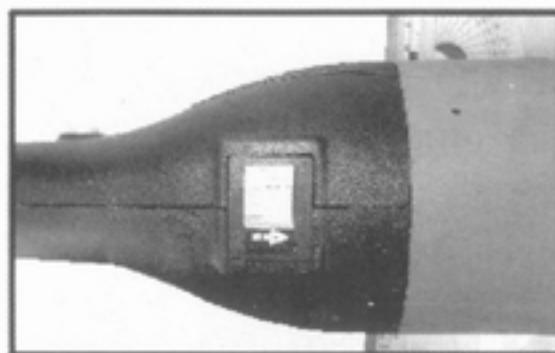
- 6、待机器套出一、二圈螺纹后，左手按开关，右手连续不断给板牙加油。(见图5)



(图5)

7、套出合适长度螺纹后停机。

8、待机停稳后，将转换开关置于“↑”位置，启动后，退出管子。(见图6)



(图6)

GMTE-03C/02C割管操作指南

- 1.先用 $\phi 5$ 螺栓将套丝机固定在底板上，再用 $\phi 12$ 螺栓将割刀架固定在底板上。
- 2.将待切管子固定在固管环中心,固定位置视切割需要(切割位置离固管环近端约3.6厘米)。(见图7)



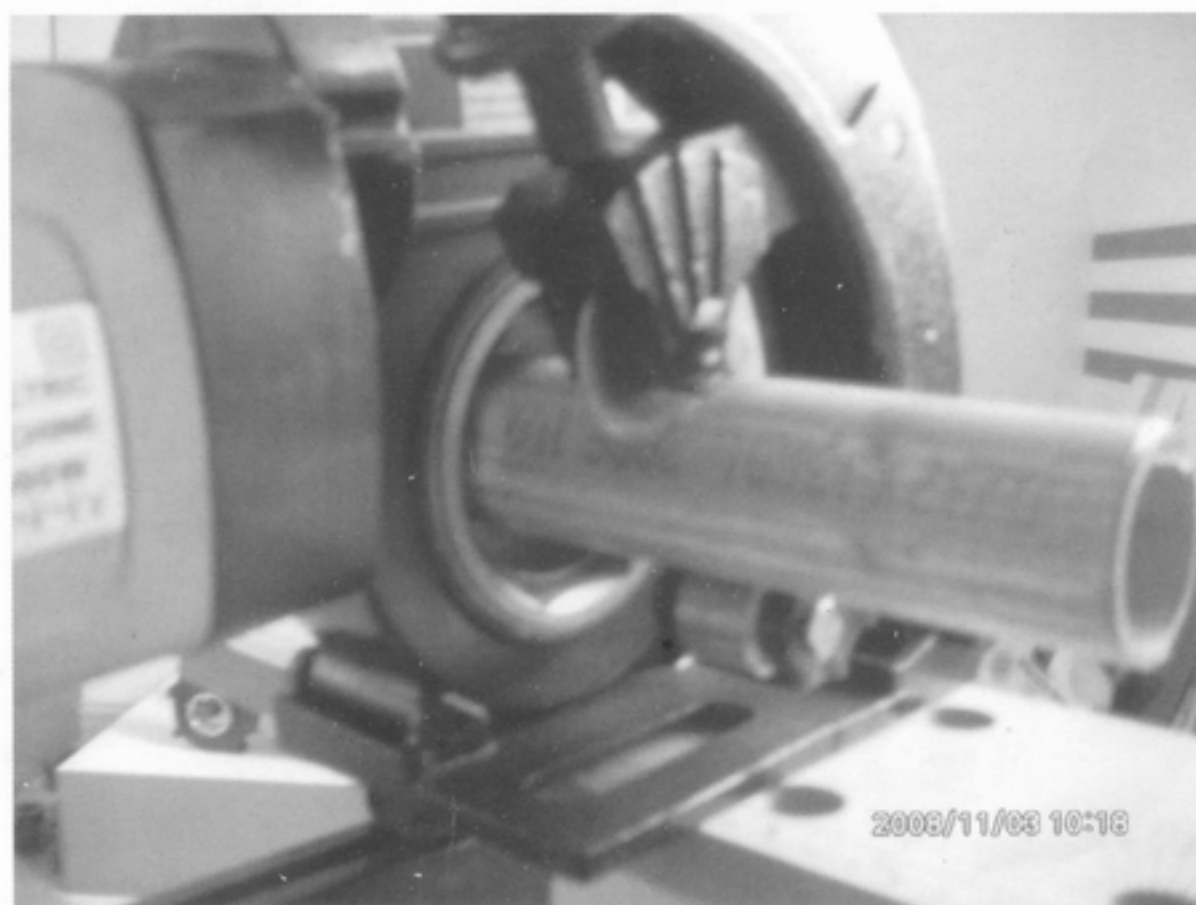
(图7)

3.将管子从机器左边装入直至卡簧卡住固管环的卡簧槽.
(见图8)



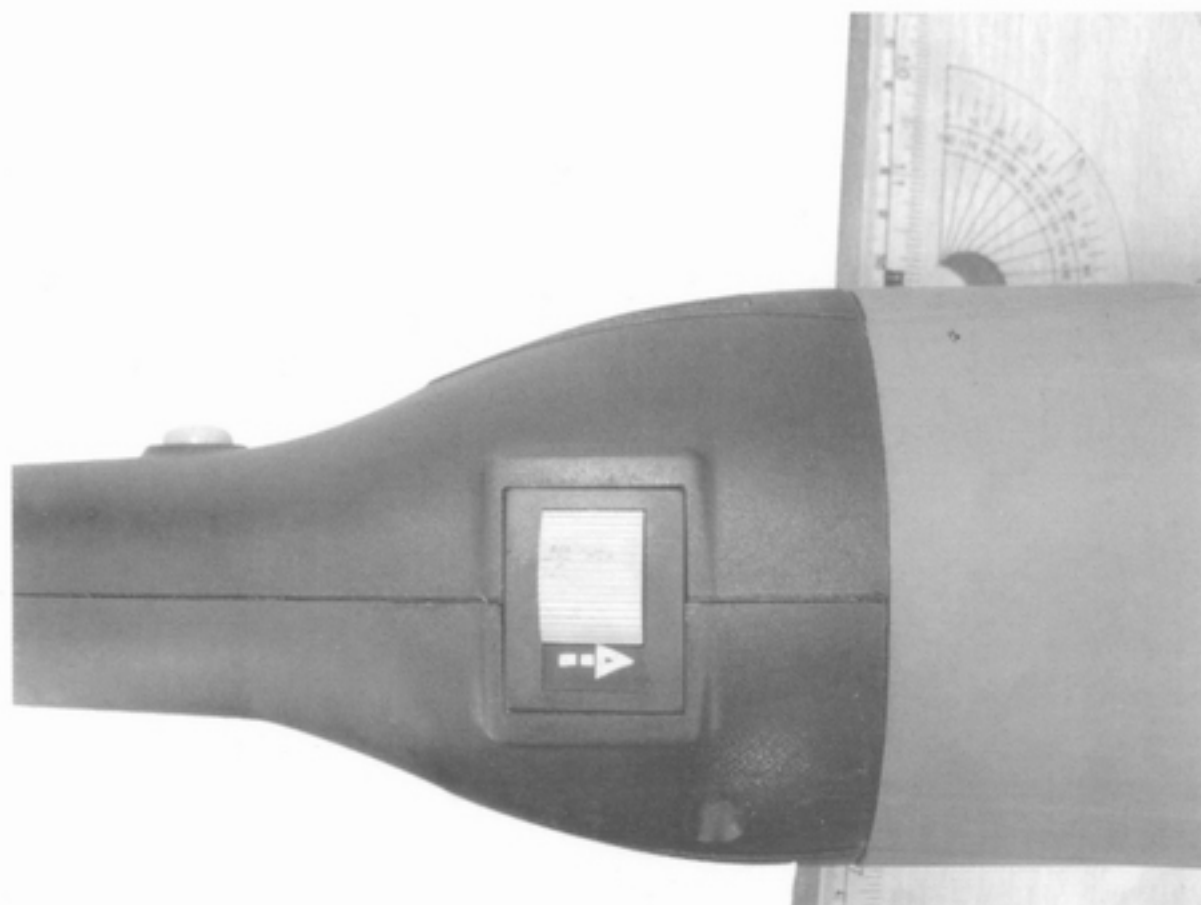
(图8)

4.下调割刀使割刀架上的两滚柱与管子平行接触.(见图9)



(图9)

5.将正反开关拨到↑位置,启动机器,割刀缓缓下压直到管子切断.(见图10、11)



(图10)



(图11)

注意事项:

- 1.在套螺纹时，夹座随管子往右运动过程中，严禁夹座与变速箱（铝合金体）相碰撞，以免损坏机器。
- 2.在套1-1/4” 以内的管子时,先将连接套装入变速箱的八角套内(限GMTE-03机型)。
- 3.尽可能将管子固定在固定环中心。
- 4.割管时正反开关调到↑位置。
- 5.割刀下压时不可太快，以延长割刀使用次数。

六、常见故障排除

1、板牙头装不上；原因：卡簧位置太偏，挡住板牙头。

解决办法：调正卡簧位置。

2、工作时管子打滑；原因：a. 管子没有夹紧。解决办法：

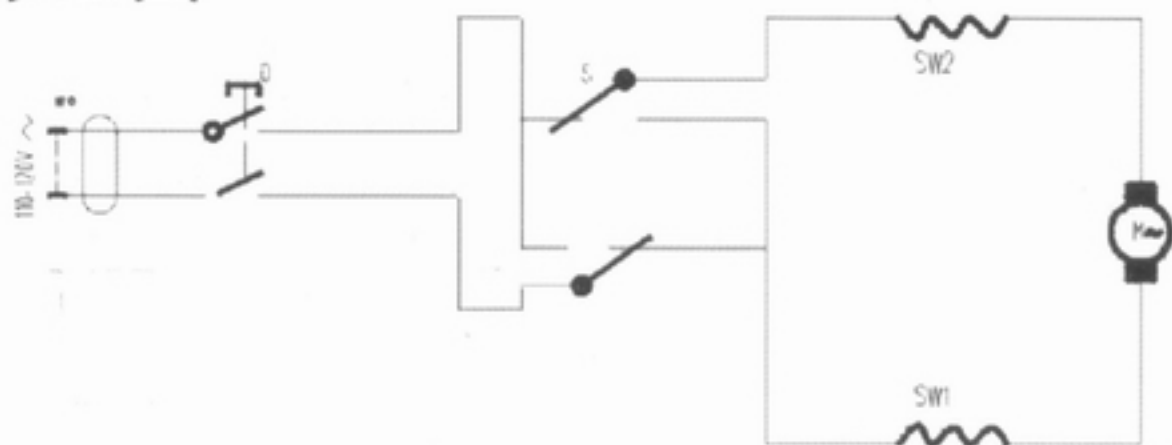
夹紧管子；b. 夹座螺杆夹管端磨损。解决办法：调换螺杆。C. 机器执行退出指令后，夹紧机构自行轻度松开。

解决办法：重新装夹。

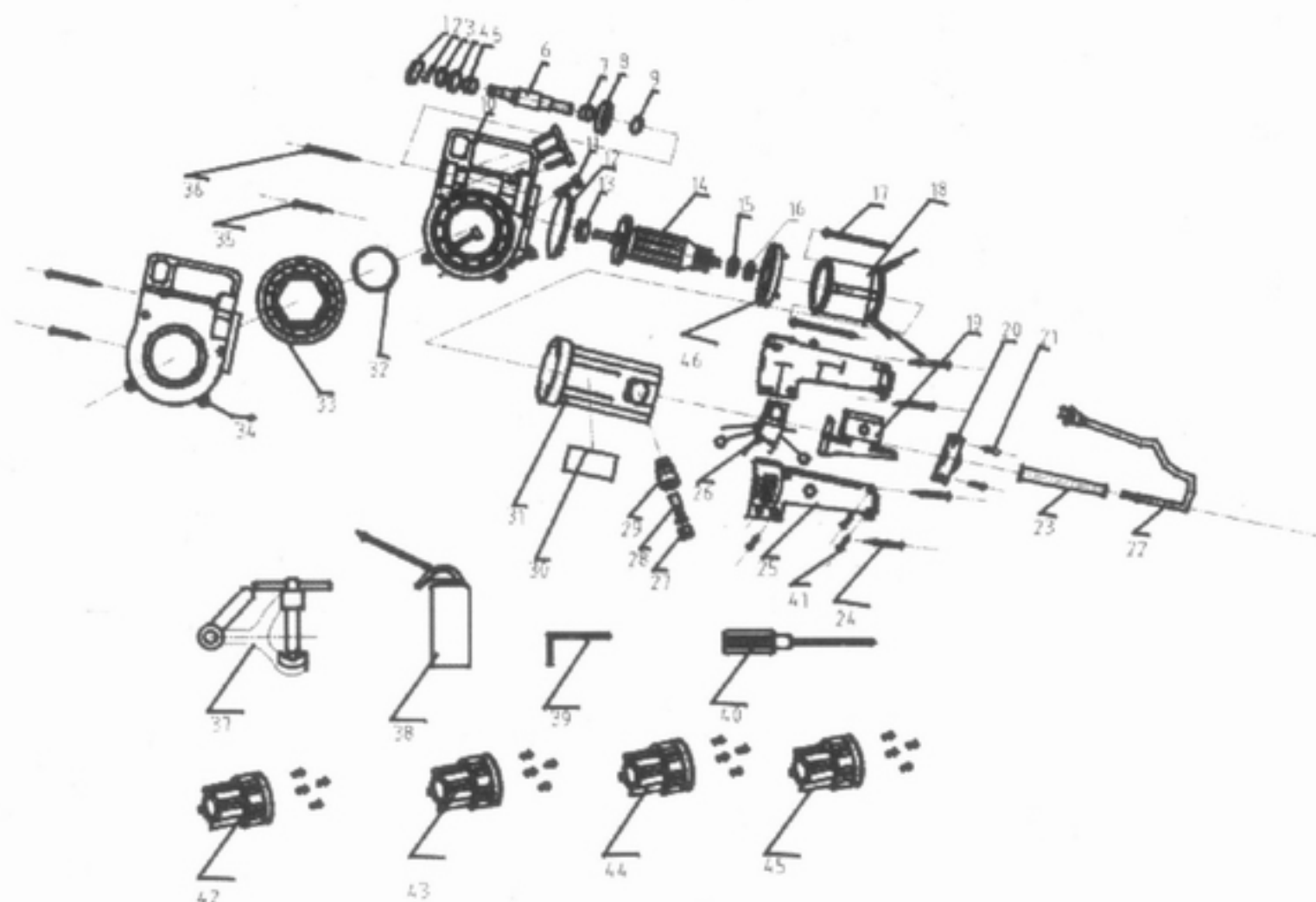
3、板牙头不接收管子；原因：a. 管子有太大倒角。解决办法：切掉倒角。b. 板牙磨损过大。解决办法：换板牙。

4、套出的螺纹不清；原因：a. 板牙损坏。解决办法：换板牙。b. 铁屑不能及时排出，挤压螺纹。解决办法：先清理螺纹上的铁屑再退出。

七、电气原理图



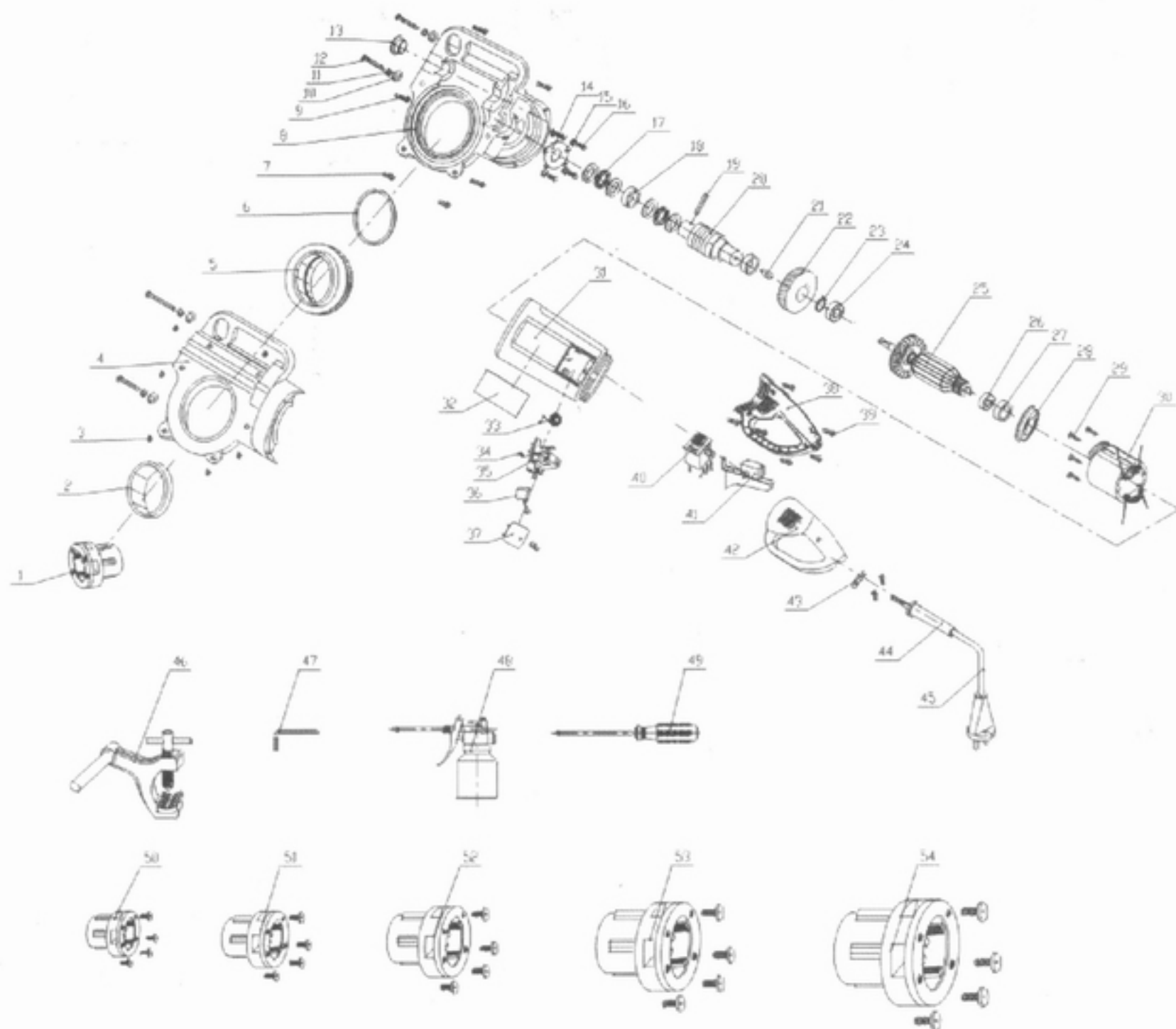
八、产品爆炸图、零部件清单 GMTE-02



序号	名 称	序号	名 称	序号	名 称	序号	名 称
1	塑料盖	13	29 轴承	25	后手柄	37	夹座
2	圆柱销	14	转子	26	正反转开关	38	油枪
3	∅9卡环	15	18轴承	27	刷屋罗母	39	内六角扳手
4	平面轴承	16	轴承套	28	碳刷	40	十字螺丝刀
5	滚针轴承	17	M5x75 自攻螺钉	29	刷屋	41	M4x16 自攻螺钉
6	蜗杆	18	定子	30	铭牌	42	1/2"板牙头
7	滚针轴承	19	开关	31	机壳	43	3/4"板牙头
8	齿轮	20	电缆线压板	32	卡环	44	1"板牙头
9	∅10卡环	21	M4x14 自攻螺钉	33	蜗轮	45	1-1/4"板牙头
10	头壳	22	电缆线、插头	34	M5螺母	46	连接环
11	M5x20 内六角螺钉	23	电缆护套	35	M5x30 自攻螺钉		
12	挡风圈	24	M5x35 自攻螺钉	36	M5x55 自攻螺钉		

九、产品爆炸图

GMTE-03



十、零部件清单

序号	名称	序号	名称
1	1/2" 板牙头	28	挡风圈
2	连接套	29	十字槽盘头自攻螺钉
3	螺母	30	定子
4	左头壳	31	机壳
5	蜗轮	32	铭牌
6	φ80卡环	33	盘簧
7	M5X20螺钉	34	十字槽盘头自攻螺钉
8	右头壳	35	碳刷架
9	M5X35螺钉	36	碳刷
10	φ5平垫	37	碳刷盖
11	φ5弹垫	38	右后手柄
12	十字槽盘头自攻螺钉	39	十字槽盘头自攻螺钉
13	塑料盖	40	正反转开关
14	6201轴承压板	41	开关
15	φ4弹垫	42	左后手柄
16	十字槽平基螺钉	43	电缆线压板
17	平面轴承	44	电缆护套
18	滚针轴承	45	电缆线、插头
19	圆柱销	46	夹座
20	蜗杆	47	4# 内六角板手
21	半圆键	48	油枪
22	齿轮	49	十字螺丝刀
23	φ10轴用弹性挡圈	50	3/4" 板牙头
24	6201轴承	51	1" 板牙头
25	转子	52	1-1/4" 板牙头
26	629轴承	53	1-1/2" 板牙头
27	629轴承套	54	2" 板牙头

十一、随机附件

板牙头1套(4只) 1/2" 3/4" 1" 1-1/4"(GMTE-02)

板牙头1套(6只) 1/2" 3/4" 1" 1-1/4" 1-1/2"
2" (GMTE-03)

连接套 1只(GMTE-03)

油枪 1把

手套 1双

六角板手 1把

螺丝刀 1把

说明书 1本

碳 刷 1副

清洁刷 1把

固管环 1个 (GMTE-02C, GMTE-03C)

底 板 1片 (GMTE-02C, GMTE-03C)

割刀架 1副 (GMTE-02C, GMTE-03C)