便携式磁力钻孔机
携帯式磁気応用穴あけ機

ATRA ACE 自动快速型
クイックオート

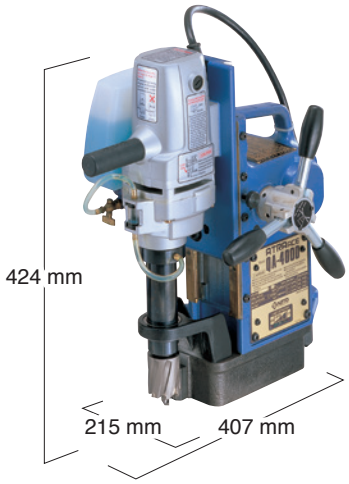
日东工器的钻孔机实现了钻孔作业的效率化

日東工器の「アトラエース」は穴あけ作業の効率化を実現します

- 自动快速还原(缩短钻孔时间)
  自動クイックリターン（穴あけ時間短縮）
- 超负荷检测预知(自动递进进刀)※QA-6500
  負荷検知（自動ステップ送り）※QA-6500
- 内置自动防止横向偏移构造(界限开关)
  横ズレ自動停止機構内蔵（リミットスイッチ）

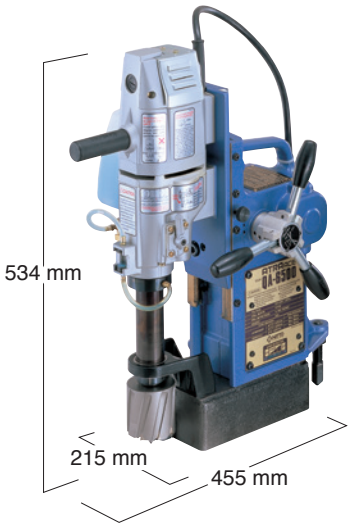
Model QA-4000

- 最大孔径/最大穴径: 40 mm
- 最大板厚/最大板厚: 35 mm



Model QA-6500

- 最大孔径/最大穴径: 65 mm
- 最大板厚/最大板厚: 50 mm

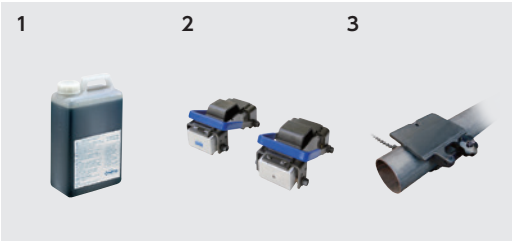


规格/仕様

型号/型式			QA-4000		QA-6500	
电源(单相)/電源（単相）			220 - 240 V AC, 50/60 Hz			
电钻 電気ドリル	额定消费电量/定格消費電力	W	680		1010	
	额定电流/定格電流	A	3.0		4.5	
	无负荷旋转数/無負荷回転速度	min^{-1}(rpm)	750		400 / 750	
磁力消费电力/マグネット消費電力		W	50		75	
开孔能力 穴あけ能力 mm	刀具/刃物		孔径/穴径	板厚/板厚	孔径/穴径	板厚/板厚
	硬质合金环状刀具一次式连接型 ジェットブローチワンタッチタイプ	35L	17.5 - 40	9 - 35	17.5 - 40	9 - 35
		50L	-	-	17.5 - 65	9 - 50
	高速钢环状刀具一次式连接型 ハイブローチワンタッチタイプ	25L	14 - 15	9 - 12	18 - 35	9 - 25
			16 - 18	9 - 25		
冲程长度/ストローク長		mm	75		88	
磁铁最大磁力/マグネット最大磁力		N(kgf)	6664 (680)		9800 (1000)	
磁铁尺寸/マグネット寸法		mm	82 x 172		100 x 200	
电源线/キャブタイヤコード		m	5		5	
主体重量/本体質量（重量）		kg	18.5		26	
标准附属品/標準付属品			・定位销/パイロットピン 08035A2: 1根/本 ・链条/チェーン: 1 根/本 ・内六角扳手/六角棒スパナ 3 mm: 1根/本 ・内六角扳手/六角棒スパナ 4 mm: 1根/本 ・扳手/スパナ 8 x 10 mm: 1根/本 ・切削油0.5 L/切削油0.5L: 1罐/缶 ・油库/オイルタンク: 1个/個 ・工具箱/工具箱: 1个/箱 ・侧面把手/サイドハンドル: 1根/本		・定位销/パイロットピン 08050 A3: 1根/本 ・链条/チェーン: 1根/本 ・内六角扳手/六角棒スパナ 3 mm: 1根/本 ・内六角扳手/六角棒スパナ 4 mm: 1根/本 ・扳手/スパナ 8 x 10 mm: 1根/本 ・铁屑制动器/チップストッパ: 1个/個 ・油库/オイルタンク: 1个/個 ・切削油0.5 L/切削油0.5L: 1罐/缶 ・工具箱/工具箱: 1个/箱 ・侧面把手/サイドハンドル: 1根/本	

另售品/別売品

参考编号 参照番号	产品编码 商品コード	产品名 商品名		销售单位 販売単位	适用机型/適応機種 QA-4000	适用机型/適応機種 QA-6500
1	TB01507	切削油2L桶/切削油2L缶		1个/個	●	●
2	TB04374	磁体辅助组件Ass' y/補助マグネットAss'y		1套/セット	●	●
3	TB07696	铜管安装附件/パイプ取付けアタッチメント		1套/セット	●	
		硬质合金环状刀具一次式连接型 ジェットブローチワンタッチタイプ	35L	1个/個	●	●
			50L	1个/個		●
		高速钢环状刀具一次式连接型 ハイブローチワンタッチタイプ	12L	1个/個	●	
			25L	1个/個	●	●



自动快速还原(缩短钻孔时间)/自動クイックリターン（穴あけ時間短縮）

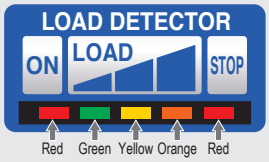
钻孔完成后从孔中排出铁渣后,拉刀迅速上升。通过这个快速的电钻马达上升，可以马上进行下一个钻孔。
穴あけが完了しスラッグが穴から排出されると、ブローチが素早く上昇します。 この迅速なドリルモーター上昇により、次の穴あけをすぐ行うことができます。

横向偏移检测自动停止装置/横ズレ検知自動停止装置内蔵

内部传感装置当检测到横向传来的冲击或是过度异常振动时，电钻及马达会马上停止。日东工器在磁力钻孔机上搭载了领先于其他公司的这项功能。
横ズレからの衝撃または過剰振動を検知した場合、ドリルと送りモータの両方がただちに停止します。日東工器は他社に先駆けて磁気穴あけ機にこの機能を搭載しました。

自动进刀和超负荷检测/自動送りと負荷検知

通过搭载微型计算机来控制钻孔速度。
钻孔开始是低速度，之后根据刀具尺寸和负荷条件来调节速度。负荷检测装置可明确检测刀具最大的阻力。
搭載されているマイクロコンピュータによって穴あけ速度は制御されます。
穴あけの始めは低スピードで、その後、刃物サイズと負荷条件に適した速度に調整されます。負荷検知装置は刃物の抵抗の大きさを明確に検知します。



自动步进/自動ステップ送り

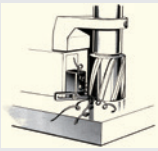
刀具锋利度下降时，自动切换到步进，使钻孔顺畅。
刃物の切れ味が低下した時に、自動的にステップ送りに切り替わり、穴あけをスムーズにします。

限位开关功能/リミットスイッチ機能

通过限位开关钻孔完成后自动返回旋转时停止机器，另外，如果在冲程下限下持续加工，则马达将停止。
リミットスイッチにより、穴あけ完了後にオートリターンする際に機械を停止します。また、ストローク下限で加工を続けた場合、モータを停止させます。

铁屑分离器/チッププレーカ

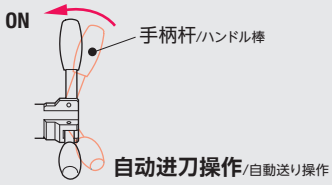
使用配带的铁屑分离器，可轻松应对钻孔时飞出的切割粉屑。
付属のチッププレーカを使用すれば穴あけ時の切り粉の排出が良くなります。

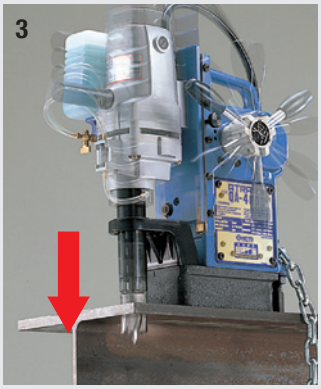


全自动钻孔步骤/全自動穴あけの手順

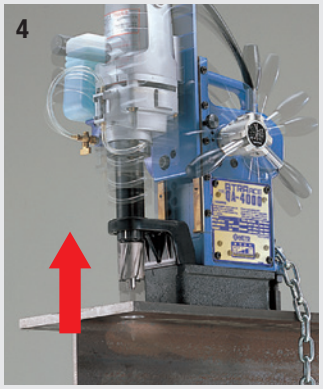
将定位销的前端对准冲孔的中心。使用安全链条将机器安装到钢材上，使磁铁吸附。钻头从顶部的限位开关位置降低到材料和接触定位销的位置，马达置于ON。
ポンチ穴の中心にパイロットピンの先端をあわせてください。安全チェーンを使用して機械を鋼材に取り付け、磁石を吸着させます。 ドリルを上部のリミットスイッチ位置から、材料と接触するパイロットピンの位置まで下げて、モーターをONにします。

将手柄推到钻头侧，连接离合器，即会开始自动进刀。
ハンドルをドリル側に倒してクラッチを接続すると、自動送りが開始されます。





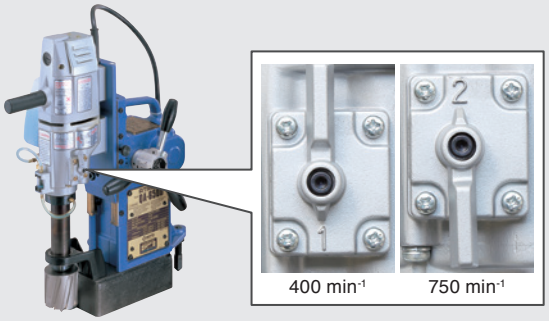
通过缓慢启动构造，可顺利切断黑皮。进刀速度是由传感器控制，实现高效率钻孔。
スロースタート機構により、黒皮をスムーズに切断します。送り速度はセンサによって制御され、効率的な穴あけを実現します。



钻孔完成后，自动返回到行程的最顶部
穴あけが完了すると、ストロークの最上部にオートリターンします。

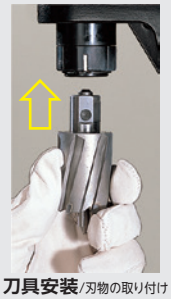
可2级变速/2段変速可能 (QA-6500)

可调节刀具所需的转数。/刃物にあった回転数に調節できます。



快速连接式刀具交换/ワンタッチ刃物交換

独特的推进固定设计和自动出芯功能使刀具交换非常简便。
独自のプッシュ固定設計と自動芯出し機能で刃物交換が素早く簡単に。



刀具安装/刃物の取り付け

刀具卸载/刃物の取り外し