

Станок долбежный Stalex B5012



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

I. НАЗНАЧЕНИЕ И ВОЗМОЖНОСТИ

Данный станок предназначен для обработки и изготовления пазов и шлицев для небольших механизмов и частей. Станок имеет продуманную конструкцию и отличные возможности. Станок надежен производителен и эффективен.

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Производительность станка	6 мм
2. Макс. ход фрезы	120 мм
3. Скорость	47 об/мин
4. Подача	0,1 мм
5. Рабочий стол	200*400 мм
6. Ход рабочего стола	130*50 мм
7. Двигатель	380 В/50 Гц/1,1 кВт
8. Габаритные размеры	1070*650*1000 мм
9. Масса	195 кг

III. КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИПЫ РАБОТЫ

1. Конструкция станка включает в себя: основание, рабочий стол, колонну, подвижную пластину, подставку для фрезы, редуктор, электродвигатель и другие части.

2. Ходовой винт фиксируется в рабочем столе и подвижной пластине. Маховички служат для быстрого и нормального перемещения.

3. Ход рабочего стола является фиксированным. При обработке деталей необходимо регулировать положение держателя фрезы в зависимости от размера деталей.

4. Со стороны двигателя имеется маховичок точной настройки, который можно использовать для настройки и коррекции инструмента.

IV. ПРИВОД

В приводе станка используется электродвигатель и понижающая передача, а также коленчатый вал, что позволяет перемещать подвижную пластину вверх и вниз.

V. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА

Для питания станка используется источник 380 В/3 фазы. Необходимо установить электромагнитный выключатель и аварийный выключатель. Установка трехфазного выключателя относится к ответственности покупателя станка.

VI. СМАЗКА

Перед началом эксплуатации станка необходимо залить моторное масло 22# в редуктор и маслобак.

Порядок заливки масла в редуктор: выкрутить болт из контрольного отверстия, медленно залить масло через горловину, пока редуктор не заполнится до мерного отверстия, вернуть болт на место. Для контроля уровня масла в маслобаке предусмотрено мерное стекло. После использования станка в течение приблизительно 10 дней необходимо сменить масло в редукторе. Затем масло подлежит замене каждые полгода. Направляющая колонны, кулачок внутри, и тяга смазываются вручную не реже, чем в два раза за 8 часов. Для смазки других частей можно использовать масляный шприц, смазку выполнять один раз каждые 4 часа.

VII. ТРАНСПОРТИРОВКА И УСТАНОВКА

При транспортировке станка следует соблюдать указания на упаковке. При транспортировке станка соблюдать осторожность, не допускать ударов.

При распаковке необходимо проверить состояние станка, а также комплектность поставки согласно упаковочному листу.

Для перемещения станка без поддона используются стальные прутья, продетые в отверстия в основании станка, и стропы. Чтобы не повредить поверхность станка необходимо подложить ткань под стропы.

Станок подлежит установке на ровный и гладкий фундамент. В фундаменте необходимо предусмотреть 4 отверстия (Ø80 мм, глубиной 150 мм) для анкерных болтов. Между фундаментом и основанием станка положить подкладки (подкладки следует размещать рядом с анкерными болтами). Вставить в отверстия в фундаменте анкерные болты (M12 X 150 мм) и залить цементным раствором.

Окончательное выравнивание станка выполняется после затвердевания раствора. Порядок выравнивания: положив уровень на рабочий стол, проверить выравнивание в продольном и поперечном направлениях, уклон не должен превышать 0,12/1000 мм в обоих направлениях. После этого затянуть анкерные болты.

VIII. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Для подготовки станка к работе выполнить следующее:

1. После установки и фиксации станка удалить антикоррозионное масло с помощью моющего средства, не использовать жесткие щетки.
2. Ознакомить обслуживающий персонал с конструкцией станка и назначением его частей.
3. Залить масло и смазать все точки смазки.
4. Выполнить пробный запуск, дать поработать станку на холостом ходу не менее 5 минут.

IX. УХОД И ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. Регулярно проверять масло в редукторе, работа без масла запрещена.
2. Все точки смазки содержать в чистоте, соблюдать режим смазки.
3. Ежедневно после работы очищать станок от грязи и убирать рабочее место.
4. После использования станка очистить направляющие и прочие поверхности, нанести смазку для предотвращения коррозии.
5. По окончании работы полностью отключить питание станка.