

STALEX

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



СТАНОК ДОЛБЕЖНЫЙ

МОДЕЛЬ: B5012

СОДЕРЖАНИЕ

| | |
|---|----|
| I. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ И ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ | 3 |
| II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ..... | 3 |
| III. КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИПЫ РАБОТЫ..... | 4 |
| IV. ПРИВОД | 5 |
| V. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА..... | 6 |
| VI. СМАЗКА..... | 7 |
| VII. ТРАНСПОРТИРОВКА И УСТАНОВКА..... | 8 |
| VIII. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ | 8 |
| IX. УХОД И ОБСЛУЖИВАНИЕ | 9 |
| X. Чертёж в разобранном виде | 10 |
| XI. Перечень деталей | 11 |

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию станка, что может привести к изменению технических характеристик, комплектации и внешнего вида оборудования

I. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ И ФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ

Станок в основном используется для обработки шпоночных пазов и плоскостей для небольших машин и деталей. Конструкция станка рациональна, функциональные возможности представлены полностью. Станок обладает достаточной жесткостью, высокой скоростью резки, высокой эффективностью.

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

| | |
|---|--|
| Ширина паза в стандартной комплектации | 8 мм |
| Максимальный диаметр зажатия заготовки для рабочего стола | 420 мм |
| Максимальная высота зажатия заготовки для рабочего стола | 120 мм |
| Макс. ход фрезы (ограничен ходом кривошипно-шатунного механизма), т.е. максимальный ход фрезерной оправки | 120 мм |
| Диаметр оправки | Ø 32 мм |
| Длина оправки без крепёжного болта | 300 мм |
| Длина с крепёжным болтом | 320 мм |
| Оправка макс. вылет (с крепёжным болтом) | 200 мм |
| Макс. ход подвижной пластины (головы) | 360 мм (250 мм от верхнего положения – вниз) |
| Расстояние между осью инструмента и стенки колонны | 160 мм |
| Расстояние между осью инструмента и направляющих подвижной пластины (салазки) | 135 мм |
| Расстояние между осью инструмента и приёмной ванночки отработки масла | 120 мм |
| Кол-во ударов (скорость) | 47 ударов/мин (47 об/мин) |
| Привод | Зубчатый редуктор |
| Т образные пазы | 3 паза, длиной 31 мм |
| Ширина паза | 12 мм |
| Ширина ⊥ паза | 19 мм |
| Номинальное отклонение | +2 мм |
| Размер рабочего стола | 200x400 мм |
| Поперечный ход рабочего стола | 240 мм |
| Продольный ход рабочего стола (фронтальное перемещение) | 120 мм |
| Подача стола | 0,1 мм |
| Двигатель | 380 В/50 Гц/1,1 кВт |
| Габаритные размеры (Д((глубина))xШxВ) | 1070*650*1000 мм |
| Масса | 195/240 кг |

III. КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИПЫ РАБОТЫ

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

2. Ходовой винт закреплён на рабочем столе и подвижной пластине (плите). Маховики служат для быстрого и нормального перемещения, и выполнения нормальной эксплуатации. В колонне находится кривошипно-шатунный механизм – передача идёт через редуктор, от электромотора, на кривошипно-шатунный механизм. Максимальный ход фрезы ограничен ходом кривошипно-шатунного механизма.



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

4. Со стороны двигателя имеется маховик точной настройки, который можно использовать для наладки режущий инструмент и внести корректировку.



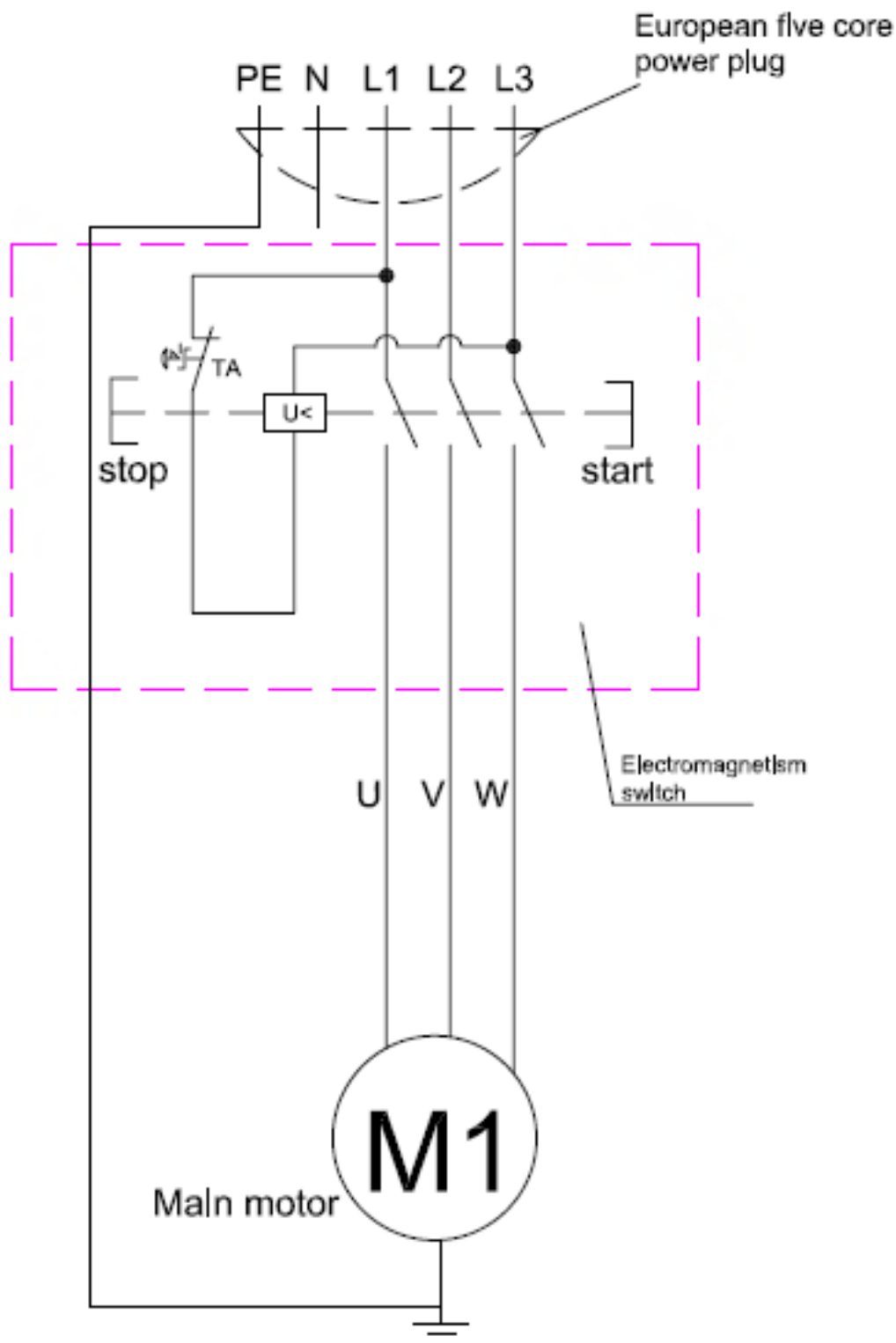
IV. ПРИВОД

Система (понижения) передачи станка использует систему замедления привода электродвигателя и систему шатуна коленчатого вала, благодаря чему осуществляется перемещение подвижной плиты вниз и вверх. За счет этого можно выполнять резание.



V. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА

Для питания станка используется источник электропитания с характеристиками 380 В/3 фазы. Установка трехфазного выключателя относится к ответственности покупателя станка.



VI. СМАЗКА

Перед началом эксплуатации станка необходимо залить моторным маслом №22 (единой классификации моторных масел нет) в редуктор и маслобак. Станок имеет систему централизованной смазки.



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 работы.

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 (бетон). В фундаменте необходимо предусмотреть 4 отверстия (глубиной 150 мм) для анкерных болтов. При необходимости - между фундаментом и основанием станка положить подкладки/пластины (подкладки следует размещать рядом с анкерными болтами), подкладки/пластины не входят в комплектацию. Вставить в отверстия в фундаменте анкерные болты (M12 X 150 мм).

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:

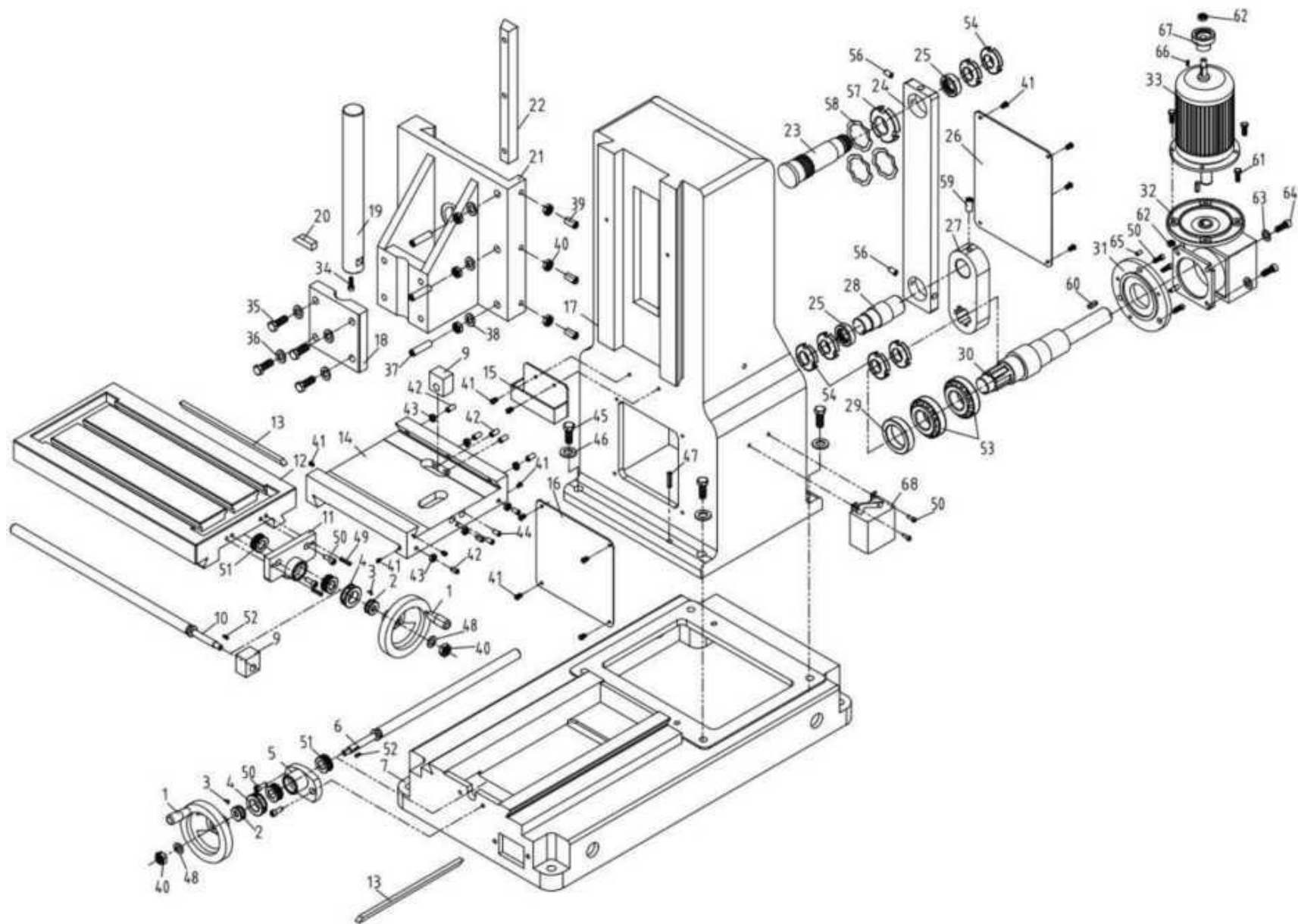
1. После установки и фиксации станка удалить антикоррозионное масло с помощью моющего средства, не использовать жесткие щетки.
2. Ознакомить обслуживающий персонал с конструкцией станка и назначением его частей.
3. Залить масло и смазать все точки смазки.

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.

Х. Чертёж в разобранном виде



XI. Перечень деталей

| № | Описание | КОЛИЧЕСТВО | Поз. № | Описание | КОЛИЧЕСТВО |
|----|-------------------------------------|------------|--------|--|------------|
| 1 | Рукоятка | 2 | 35 | Винт М10Х60 | 4 |
| 2 | Втулка | 1 | 36 | Плоская шайба | 4 |
| 3 | Зажимная пружина | 2 | 37 | Винт М8Х40 | 3 |
| 4 | Калибровочное кольцо | 2 | 38 | Большая плоская шайба | 3 |
| 5 | Держатель ходового винта | 1 | 39 | Винт М8Х25 | 3 |
| 6 | Ходовой винт | 1 | 40 | Шестигранная гайка М8 | 8 |
| 7 | Основание | 1 | 41 | Винт М5х8 | 14 |
| 8 | | | 42 | Винт М6х30 | 10 |
| 9 | Ходовая гайка | | 43 | Гайка М6 | 6 |
| 10 | Ходовой винт | 1 | 44 | | |
| 11 | Торцевая пластина справа | 1 | 45 | Болт М12Х45 | 4 |
| 12 | Рабочий стол | 1 | 46 | Плоская шайба | 4 |
| 13 | Железный клин | | 47 | Пружинный штифт 8х45 | 2 |
| 14 | Башмак крейцкопфа | 1 | 48 | Плоская шайба | 2 |
| 15 | Смазочный подвал | 1 | 49 | Пружинный штифт 6Х20 | 2 |
| 16 | Передняя крышка | 1 | 50 | Винт М6Х16 | 9 |
| 17 | Стойка | 1 | 51 | Упорный шарикоподшипник 511000 | 4 |
| 18 | Нажимная опора для режущей пластины | 1 | 52 | Плоская шпонка 4 х 12 | 2 |
| 19 | Фрезерная оправка | 1 | 53 | Подшипник с коническими роликами 30208 | 2 |
| 20 | Резцовая головка | 1 | 54 | Круглая гайка М27Х1,5 | 6 |
| 21 | Подвижная плита | 1 | 55 | | |
| 22 | Панель | 1 | 56 | Винт М6х10 | 2 |
| 23 | Вал II | 1 | 57 | Круглая гайка М36Х1,5 | 1 |

| | | | | | |
|----|----------------------------|---|----|-------------------------------------|---|
| 24 | Соединительная рейка | 1 | 58 | Прокладка 47 | 3 |
| 25 | Медная втулка | | 59 | Винт М8Х20 | 1 |
| 26 | Задняя крышка | 1 | 60 | Плоская шпонка 8х30 | 2 |
| 27 | Кулачок | 1 | 61 | Болт с шестигранной головкой М10х30 | 4 |
| 28 | Вал I | 1 | 62 | Шестигранная гайка М10 | 5 |
| 29 | Проставочная втулка | 1 | 63 | Большая плоская шайба | 4 |
| 30 | Входной вал | 1 | 64 | Винт М10х25 | 4 |
| 31 | Торцевая крышка подшипника | 1 | 65 | Винт М6Х12 | 3 |
| 32 | Редактор | 1 | 66 | Плоская шпонка 4х8 | 1 |
| 33 | Двигатель | 1 | 67 | Рукоятка | 1 |
| 34 | Винт | 4 | 68 | Ручной насос для смазки | 1 |