

REALREZ

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК REALREZ ZX50C



ВАЖНО:

Внимательно прочтите всю инструкцию и убедитесь, что полностью поняли ее содержание перед использованием оборудования.

Сохраните инструкцию для дальнейшего использования.

НАЗНАЧЕНИЕ

Данный станок предназначен для выполнения операций сверления, фрезерования, растачивания, нарезания резьбы и других силовых режущих функций на металлических и иных материалах. Широко применяется в массовом производстве, машиностроении, приборостроении, промышленности, строительно-отделочных и ремонтных работах.

КОНСТРУКЦИЯ И ОСОБЕННОСТИ

Конструкция

Станок состоит из станины, основания, стола, салазок, стойки, шпиндельной бабки и электрооборудования. Салазки соединены с основанием, стойка закреплена на станине. Цельносварная коробчатая конструкция станины обеспечивает удобство позиционирования инструмента. Электрооборудование размещено слева от шпиндельной бабки для удобства управления.

Особенности

Стол станка позволяет осуществлять вертикальную и горизонтальную подачу вручную. Шпиндельная бабка имеет возможность вертикального перемещения, шпиндель оснащен ручной подачей и точной регулировкой. Привод главного движения реализован через ременную или зубчатую передачу. Станок сочетает функции сверлильного, фрезерного, расточного и резьбонарезного оборудования, обладает простой конструкцией, удобством управления и высокой надежностью.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (Рис. 1, Рис. 2)

1. При использовании станка необходимо внимательно изучить руководство по эксплуатации, ознакомиться с органами управления, конструкцией, кинематической схемой и системой смазки. Удалите консервационную смазку со шпиндельного отверстия с помощью бензина. Конические оправки устанавливаются непосредственно в шпиндельное отверстие. Резьбовые оправки вставляются в отверстие, после чего тяговый шток затягивается сверху. Для снятия оснастки ослабьте шток, легким ударом выбейте оправку, затем извлеките шток.
2. Перед запуском станка проверьте надежность закрепления заготовки, работоспособность перемещения шпиндельной гильзы, исправность электрооборудования, наличие заземления (желто-зеленый провод), правильность установки фрезерного патрона.
3. Для регулировки положения шпиндельной бабки ослабьте фиксирующую рукоятку, установите бабку на требуемую высоту вращением рукоятки, затем зафиксируйте.
4. Для использования микроподачи шпинделя затяните стопорный болт, затем вращайте маховик для точной подачи.

5. При сверлении и нарезании резьбы отключите микроподачу. После обработки рукоятка автоматически возвращается в исходное положение. Регулировка усилия пружины осуществляется через винт в нижней части бабки. При фрезеровании зафиксируйте шпиндель рукояткой. Для оптимального результата используйте трехзубые фрезы. При работе двухзубыми фрезами опускайте бабку в крайнее нижнее положение.
6. Подача стола осуществляется вращением маховиков. Перед перемещением ослабьте фиксаторы, после установки положения затяните их.
7. Для поворота шпиндельной бабки ослабьте три гайки крепления, ключом поверните червяк для изменения угла наклона ($\pm 90^\circ$), затем затяните гайки. При отклонении от горизонтали слегка приподнимайте бабку рукой. При возврате в горизонтальное положение поддерживайте бабку.
8. Переключатель обеспечивает выбор направления вращения шпинделя (прямое/обратное), медленное вращение и остановку.
9. Для станка возможно оснащение делительным устройством справа от стола.
10. Станок может быть укомплектован поворотным столом с углом вращения $\pm 35^\circ$.
11. При работе на станке используйте средства защиты от стружки.
12. При возникновении неисправностей немедленно отключите питание перед осмотром.
13. При внезапном отключении электроэнергии переведите выключатель в положение "Выкл."
14. После работы очищайте станок от стружки и загрязнений.
15. Наносите антикоррозионное покрытие на неокрашенные поверхности. Перед эксплуатацией смажьте направляющие и зубчатые передачи.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Основные технические параметры	REALREZ ZX50C
Максимальный диаметр сверления (мм)	50
Максимальная ширина торцевого фрезерования (мм)	100
Максимальный диаметр вертикального фрезерования (мм)	25
Максимальный диаметр растачивания (мм)	120
Максимальный диаметр нарезания резьбы	M16
Расстояние от торца шпинделя до стола (мм)	38~430
Диапазон скоростей шпинделя (об/мин)	40~1400
Ход шпинделя (мм)	120
Размер рабочего стола (мм)	900×240
Перемещение стола (мм)	500×250
Габаритные размеры (мм)	1000×970×1650
Мощность электродвигателя (кВт)	1.5/2.2
Вес (кг)	500/610

ПЕРЕДАЧА И ПРИВОД

1. Станок сверлильно-фрезерный ZX50C оснащен двухскоростным электродвигателем мощностью 1,5/2,2 кВт. Привод шпинделя осуществляется через систему зубчатых передач от вала двигателя.
2. (Рисунок 2) Переключение скоростей на станке ZX50C осуществляется в соответствии с маркировкой. Для изменения скорости переместите рукоятку (15) в требуемое положение. **Примечание:** переключение производить только при остановленном станке.

СМАЗКА СТАНКА И ПОДШИПНИКОВ

1. Подшипники должны смазываться консистентной смазкой не реже одного раза в год.
2. Шпиндель, гильзу, шлицевые соединения, стойку и другие трущиеся поверхности необходимо регулярно смазывать консистентной смазкой.
3. Все смазочные точки станка (масленки) должны обслуживаться не менее четырех раз в смену.
4. Редуктор подач и зубчатые передачи механизма перемещения необходимо регулярно смазывать маслом.
5. Перечень подшипников см. в таблице.

ПЕРЕЧЕНЬ ПОДШИПНИКОВ

№	Место установки	Наименование подшипника	ZX50C	
			Модель	Кол-во
1	Шлицевая гильза	Однорядный шарикоподшипник с пылезащитной крышкой	60109/P6	2
2	Шлицевая гильза	Однорядный шарикоподшипник с пылезащитной крышкой	60109/P6	1
3	Шлицевая гильза	Однорядный конический роликоподшипник	2007110/P6	1
4	Промежуточный шкив	Однорядный шарикоподшипник с пылезащитной крышкой	-	-
5	Подшипник	Однорядный шарикоподшипник с пылезащитной крышкой	60204/P6	6

ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ СТАНКА

1. Электрическая система управления станка расположена с левой стороны шпиндельной бабки. Схема собрана из комплектующих, соответствующих последним государственным стандартам, и обеспечивает удобное управление, безопасность и надежность. Станок оснащен функцией реверса шпинделя (доступна в комплектации с реверсивным приводом).
2. При подключении станка к электросети необходимо проверить соответствие направления движения рабочего органа, убедиться в совпадении направления вращения шпинделя (прямое/обратное) и проверить направление работы охлаждающего насоса. В случае несоответствия направлений, поменяйте местами любые два фазных провода питающего кабеля.

ПРОСТЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

№	Неисправность	Причина	Способ устранения
1	Двигатель не вращается	Проверить правильность подключения и наличие напряжения	Переподключить провода, обеспечить подачу питания
2	После продолжительной работы шпиндель имеет большой люфт, посторонние шумы	Проверить затяжку шпинделя	Снять крышку с правой стороны шпиндельной бабки, зафиксировать стопорную гайку, отрегулировать натяжение
3	Вибрация станка	Проверить устойчивость станка, затяжку крепежных элементов	Выровнять станок, затянуть винты и гайки
4	Задержка или отсутствие возврата шпинделя в исходное положение	Проверить наличие стружки в зацеплении шестерен, состояние пружины	Очистить от стружки, смазать, отрегулировать натяжение пружины
5	Затрудненное перемещение салазок и стола, посторонние шумы	Проверить наличие люфта направляющих	Смазать, отрегулировать натяжение направляющих
6	Посторонние шумы в коробке передач	Проверить состояние передачи	Смазать, отрегулировать передачу

ФУНДАМЕНТНЫЕ ПЛАНЫ СТАНКА

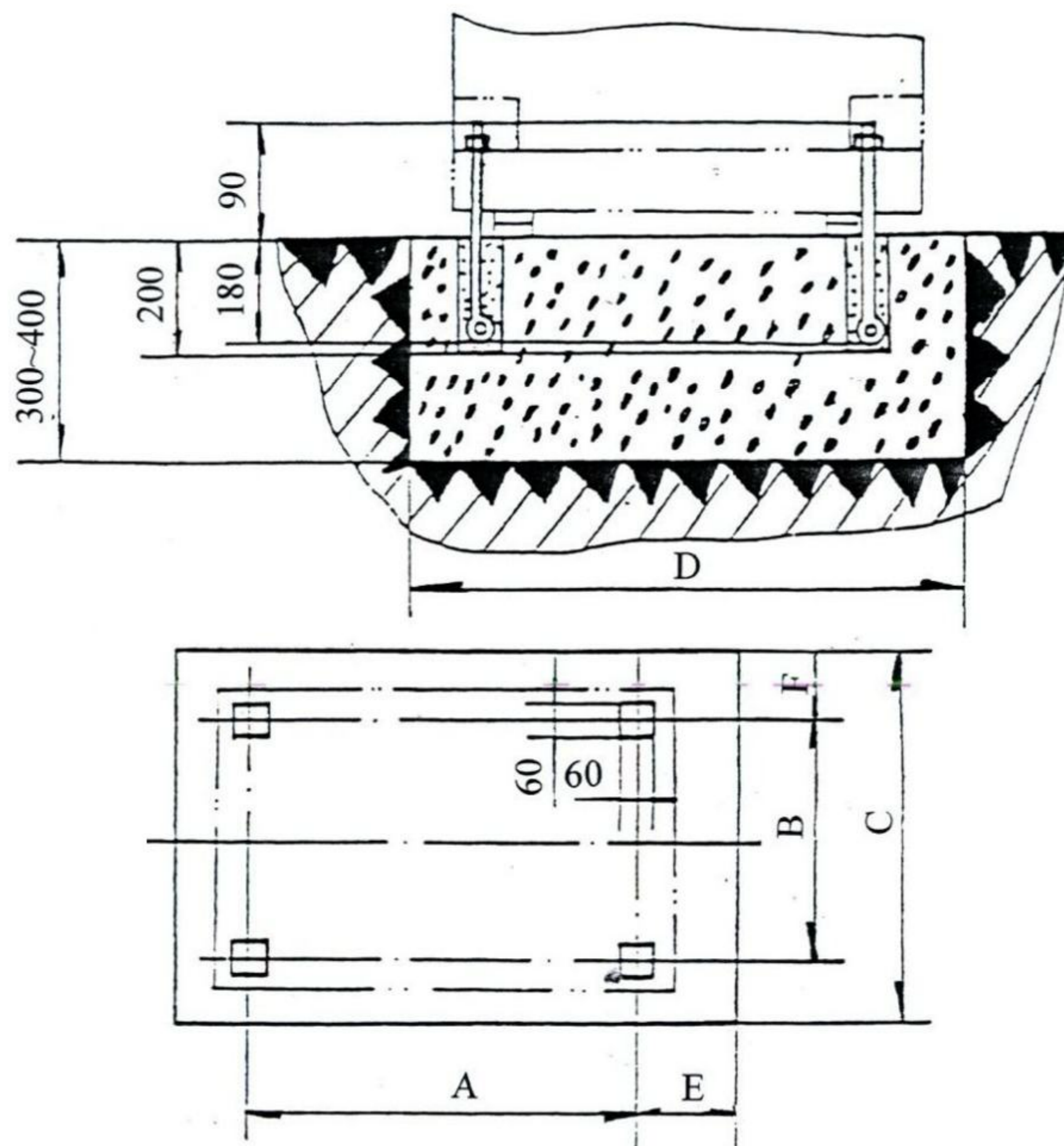


Рис 1

Элемент Модель	A	B	C	D	E	F
ZX50C	615	424	624	915	150	100

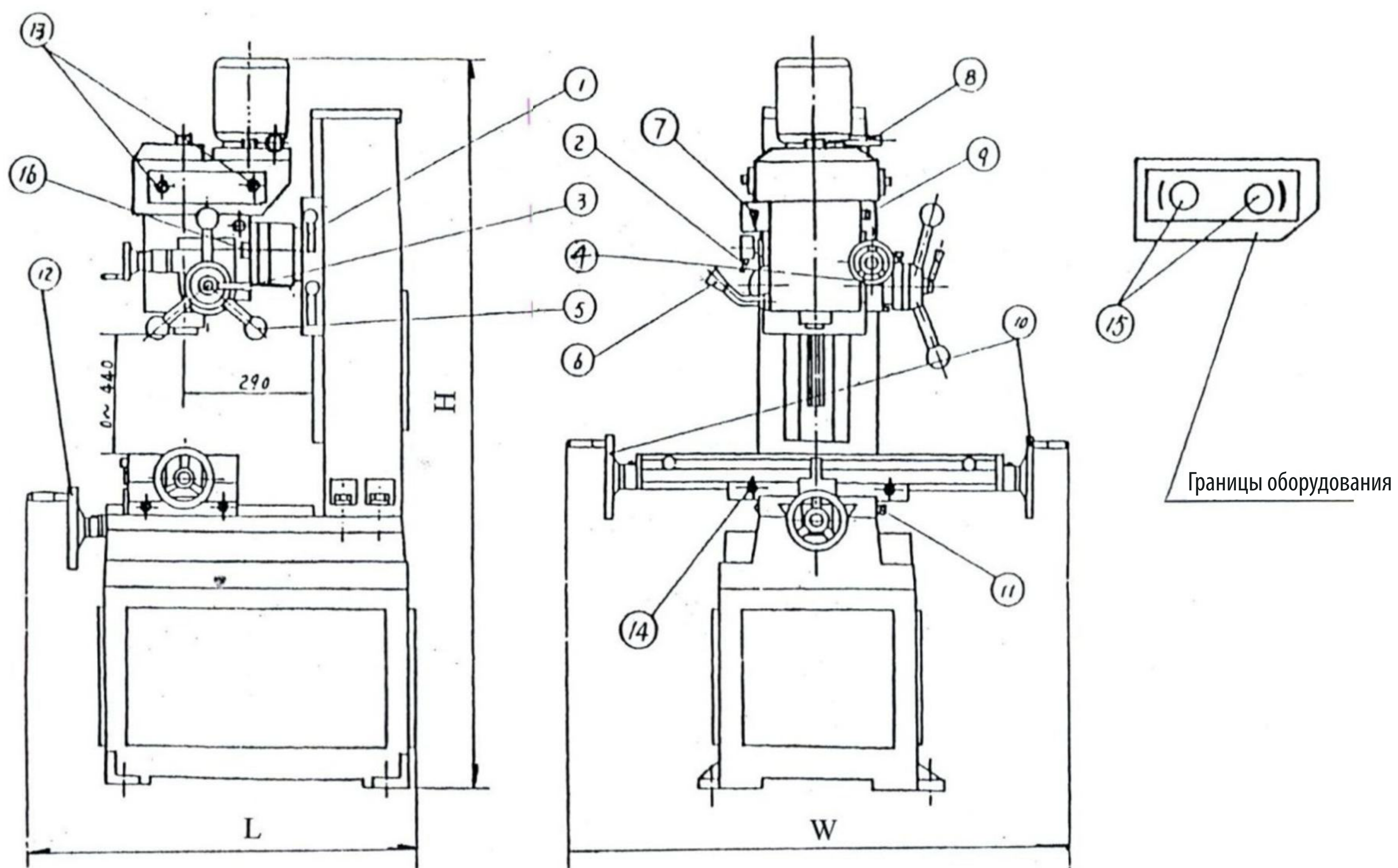


Рис 2

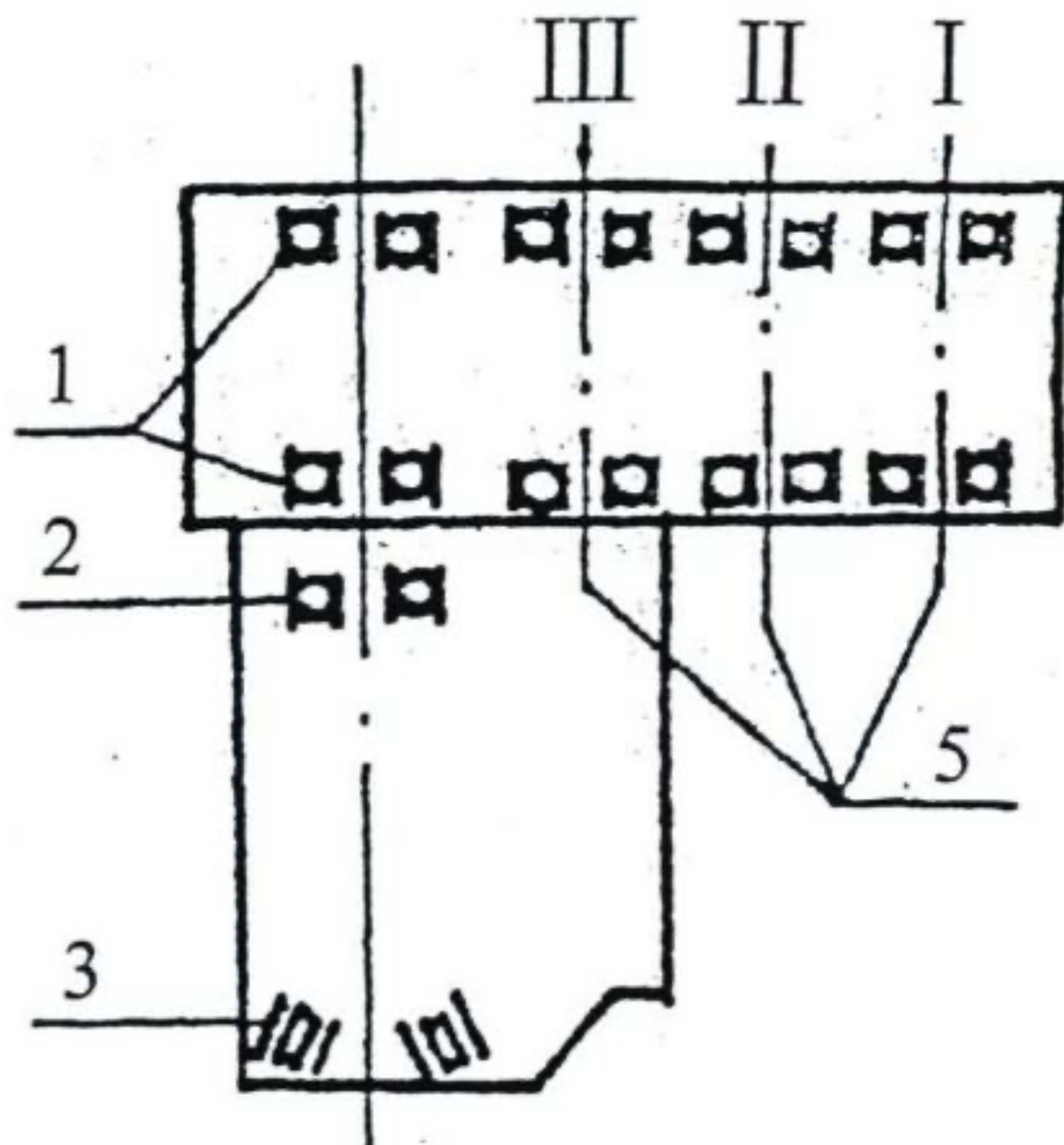


Рис 3

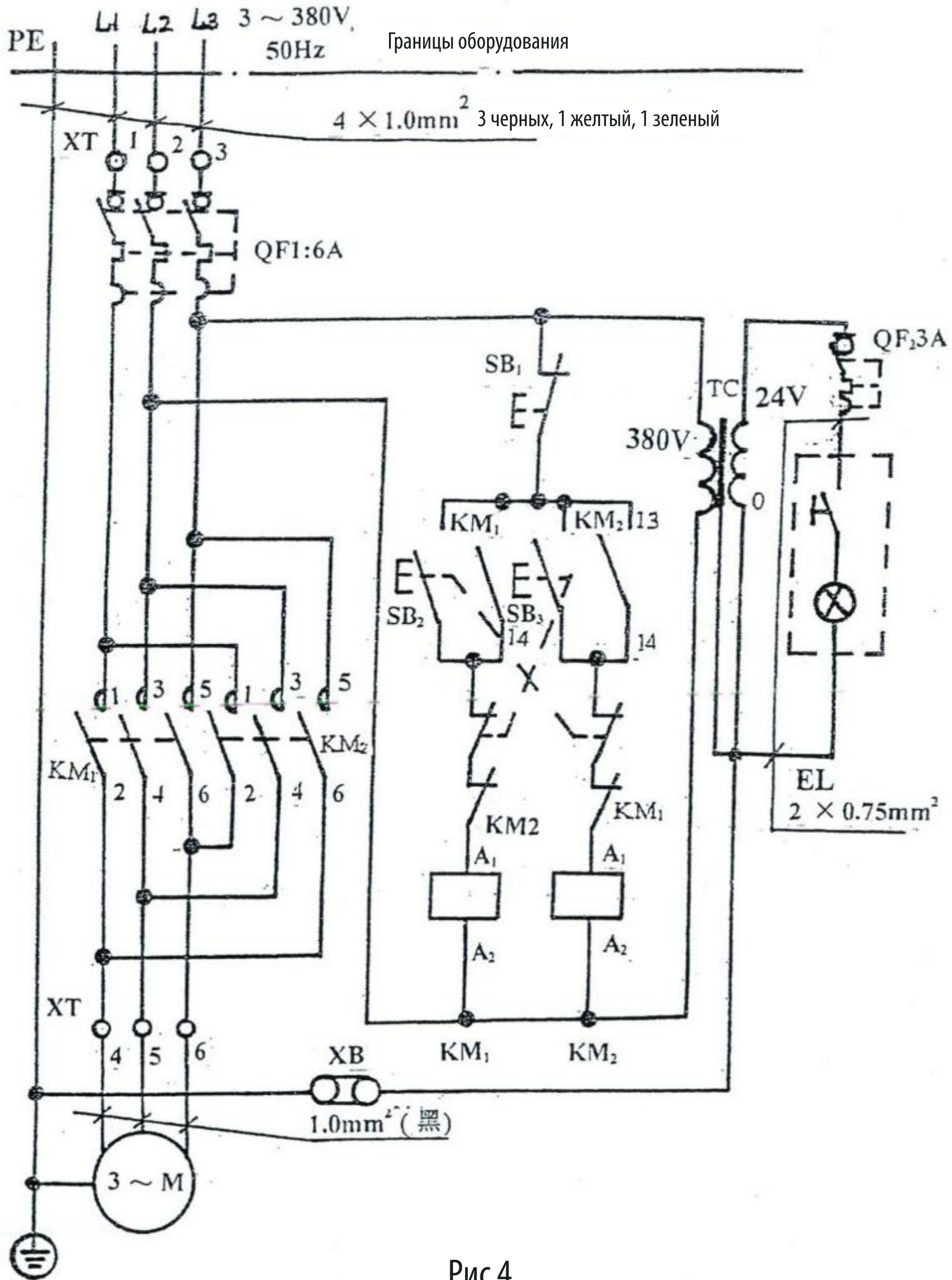
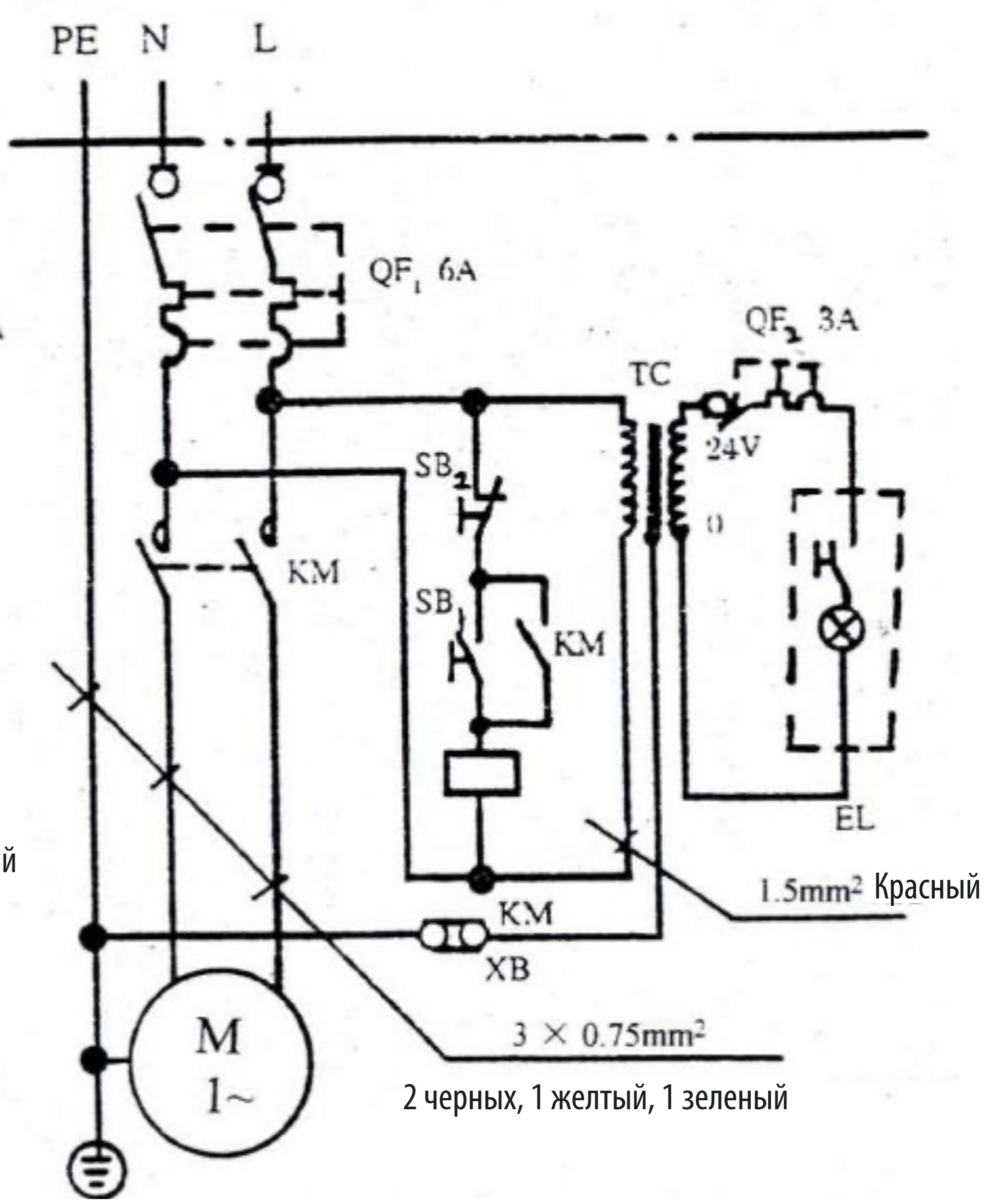
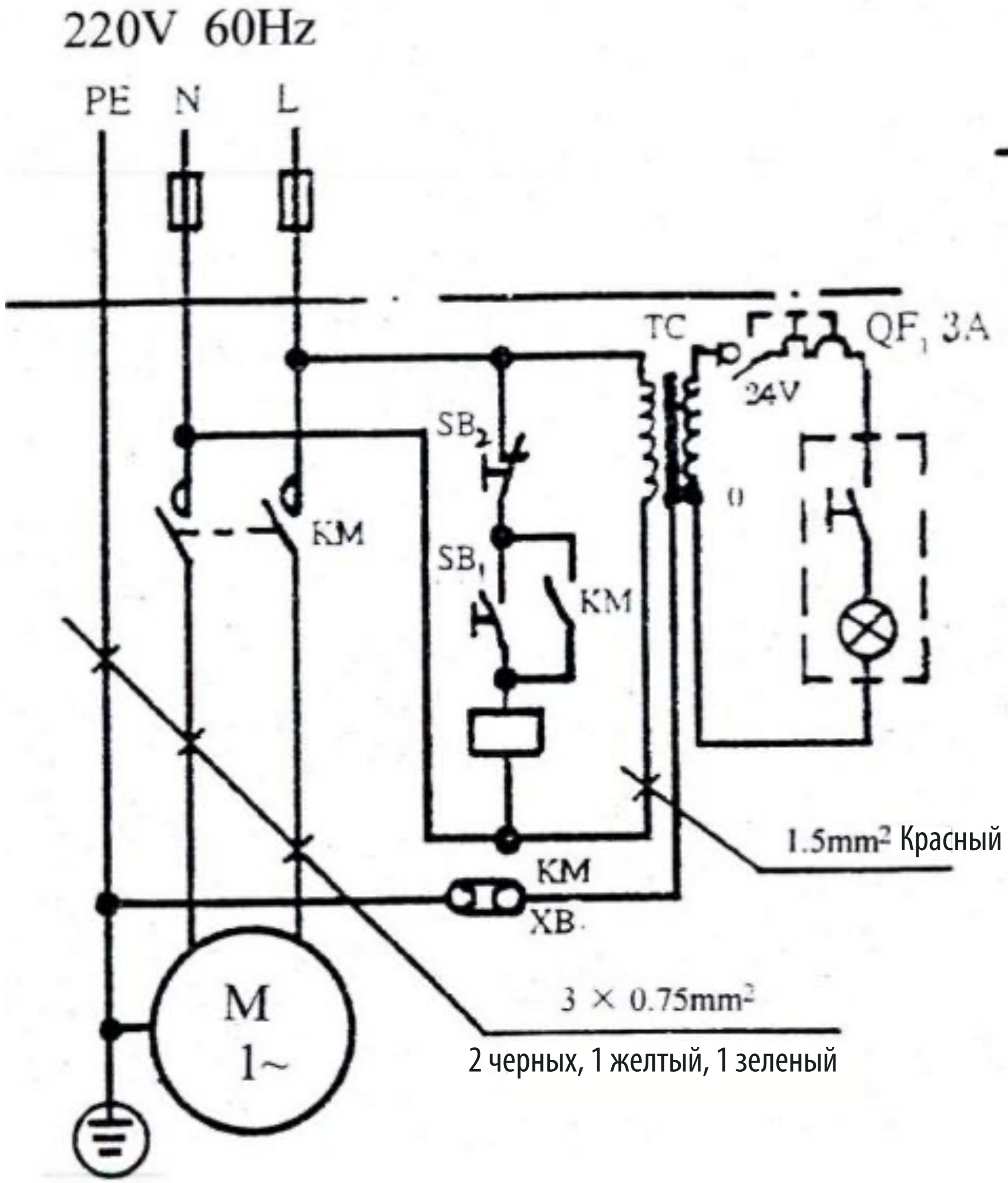


Рис 4



УПАКОВОЧНЫЙ ЛИСТ

№	Наименование	Количество
1	Шток	1
2	Упорный стержень	1
3	Патрон	1
4	Фрезерный патрон	1
5	Клинья	1
6	Переходная втулка	2
7	Расточная оправка	1
8	Плоскогубцы	1
9	Шестигранный ключ	1
10	Руководство	1
11	Станок	1

Сервис

- У вас есть технические вопросы или Вы нуждаетесь в запасных частях или инструкциях по эксплуатации? Мы оперативно поможем вам на нашем сайте <https://realrez.ru/> Пожалуйста, помогите нам помочь вам. Для идентификации вашего устройства при обращении нам потребуются серийный номер, номер продукта и год производства. Все эти данные указаны на заводской табличке.

8-812-642-10-04 www.KratonShop.ru

Гарантия

- Гарантийный срок составляет 12 месяцев, отсчёт начинается с дня покупки устройства.
- Гарантия распространяется исключительно на недостатки, вызванные дефектами материала или производственными дефектами. Для предъявления претензий в течение гарантийного срока необходимо предоставить оригинал платёжного документа с датой продажи.
- Гарантия не покрывает случаи несанкционированного использования, такие как перегрузка устройства, применение силы, повреждения в результате несанкционированного вмешательства или попадания посторонних предметов. Несоблюдение инструкций по эксплуатации и сборке, а также естественный износ также не входят в гарантийные обязательства.