STALEX

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



СТАНОК ДОЛБЕЖНЫЙ

МОДЕЛЬ: B5013

СОДЕРЖАНИЕ

I. НАЗНАЧЕНИЕ И ВОЗМОЖНОСТИ 3
II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ 3
III. КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИПЫ РАБОТЫ 3
IV. ПРИВОД 5
V. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА 6
VI. СМАЗКА 6
VII. ТРАНСПОРТИРОВКА И УСТАНОВКА 7
VIII. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ 8
IX. УХОД И ОБСЛУЖИВАНИЕ 8
X. СПИСОК ЧАСТЕЙ 9

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

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

Ширина паза в стандартной комплектации	6 мм
Макс. ход фрезы	125 мм
Макс. длина долбления	100 мм
Макс. возможная высота заготовки без обработки	280 мм (голова станка поднята в верхнее положение; держатель фрезы поднят в верхнее положение.)
Ширина и глубина держателя фрезы	50x63 мм
Макс. ход подвижной пластины (головы)	350 мм
Расстояние между осью инструмента и стенки колонны	236 мм
Расстояние между осью инструмента и направляющих подвижной пластины (салазки)	210 мм
Кол-во ударов	30-350 ударов/мин (6 ступеней)
Привод	клиноременная передача
Т образные пазы Ширина паза Ширина ⊥ паза Номинальное отклонение	3 паза, длиной 49 мм 12 мм 19 мм +2 мм
Рабочий стол	600*240 мм
Поперечный ход рабочего стола	340 мм
Продольный ход рабочего стола (фронтальное перемещение	130 мм
Поворот головы (Право и лево)	90° (±45°)
Двигатель	380 В/50 Гц/0,25 кВт
Габаритные размеры	1090*1120*790 мм
Масса	330/380 кг

III. КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИПЫ РАБОТЫ

1. Конструкция станка включает в себя: основание, рабочий стол, колонну, подвижную пластину, держатель фрезы, клиноременная передача, электродвигатель и другие части.

2. Ходовой винт фиксируется в колонне и подвижной пластине. Механизм поднятия подвижной пластины (рукоять) служит для быстрого и нормального перемещения.

3. Ход рабочего стола является фиксированным. Продольное движение рабочего стола при необходимости регулируется ограничителем.

4. С фронтальной стороны имеется маховик точной настройки, который можно использовать для настройки и коррекции инструмента. Рабочий ход держателя фрезы

является фиксированным. При обработке детали необходимо регулировать положение (ход) держателя фрезы в зависимости от размера деталей.

Маховик точной настройки

Маховик точной настройки имеет 25 делений (от «0» до «24»), каждое деление маховика равно 5мм глубины подачи (деление «0» = 5мм; деление «1» = 10мм и т.д.), макс. ход фрезы при делении «24» будет равен 125мм.



ссылка на видео - https://youtu.be/cP1KeZxOgLE

Держатель фрезы

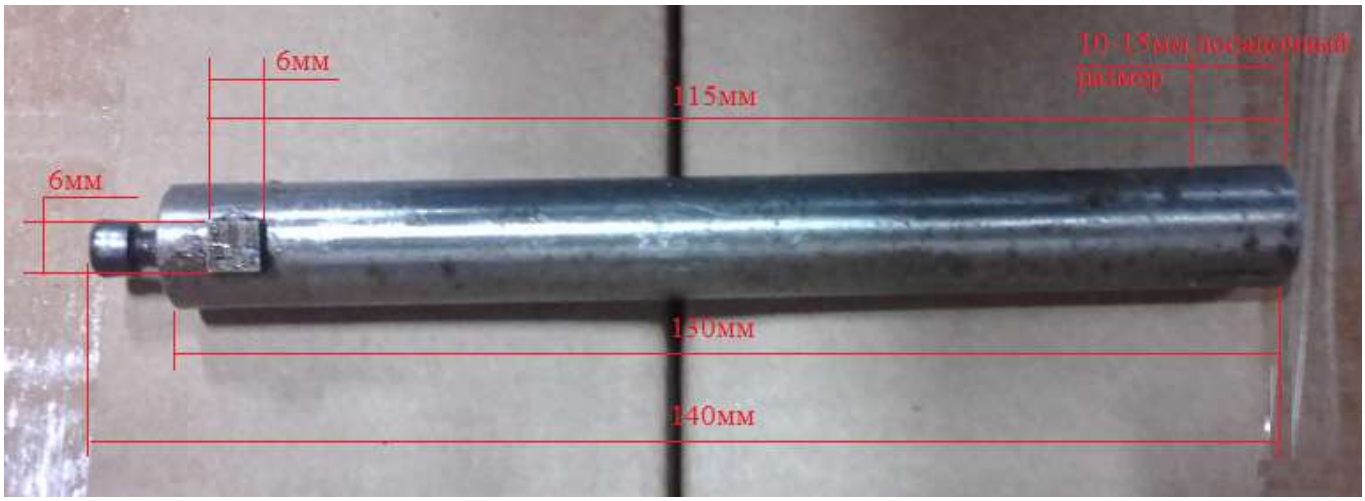


Основные элементы станка



Оправка + резец

В зависимости от поставки оборудования, оправка может иметь Ø14мм или Ø16мм.





При повышенной твёрдости изделия до 55HRC - возможен повышенный износ резца
1) материал резца: HSS сталь, W18Cr4V, Страна Китай, Стандарт: GB
ближайший аналог в России - Р18 (Сталь инструментальная быстрорежущая)
2) твердость резца: HRC60-65;

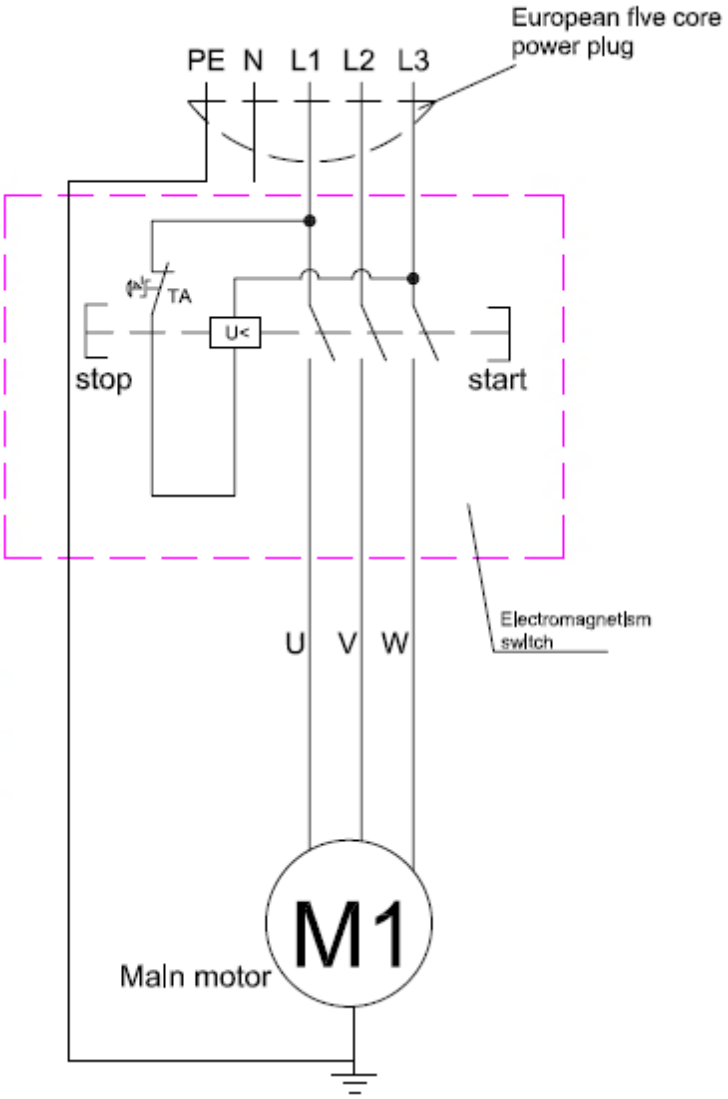
IV. ПРИВОД

В приводе станка используется электродвигатель и клиноременная передача (6 ступеней), а также кривошипно-шатунный механизм, что позволяет перемещать подвижную пластину вверх и вниз.



V. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА

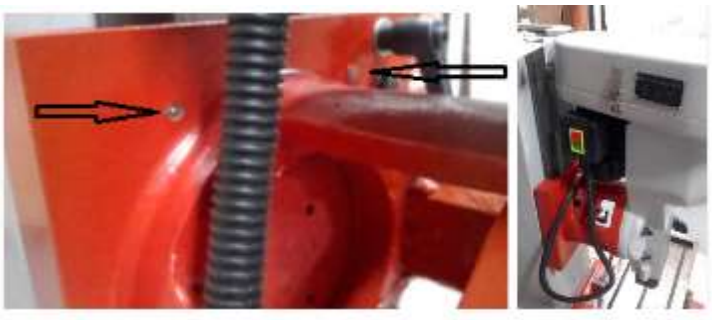
Для питания станка используется источник 380 В/3 фазы. Установка трехфазного выключателя относится к ответственности покупателя станка.



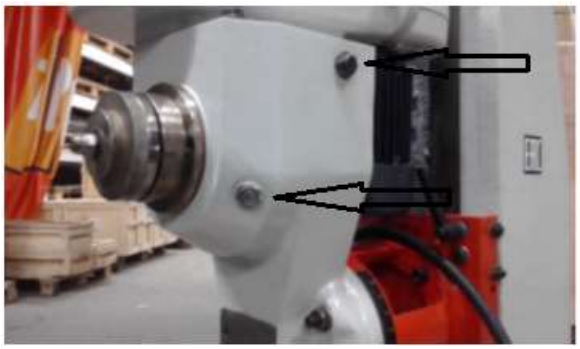
VI. СМАЗКА

Перед началом эксплуатации станка необходимо смазать ответственные части – густой смазкой типа литол 24 (единой классификации смазок нет). Станок не имеет систему централизованной смазки.

Две точки для шприцевания находятся на подвижной пластине (в верхней части).



Открутить 2 пробки в голове станка (на уровне регулировки маховика точной настройки/ ход держателя фрезы) – небольшим количеством смазать (шприцевать) смазкой типа литол 24.



Вручную смазать основной винт в колонне станка и винты, отвечающие за движение рабочего стола.



Стереть с рабочего стола – заводское антикоррозийное покрытие, мыльным раствором. Просушить поверхность и периодически смазывать гидравлическим маслом, для предотвращения появления ржавчины.

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 (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.

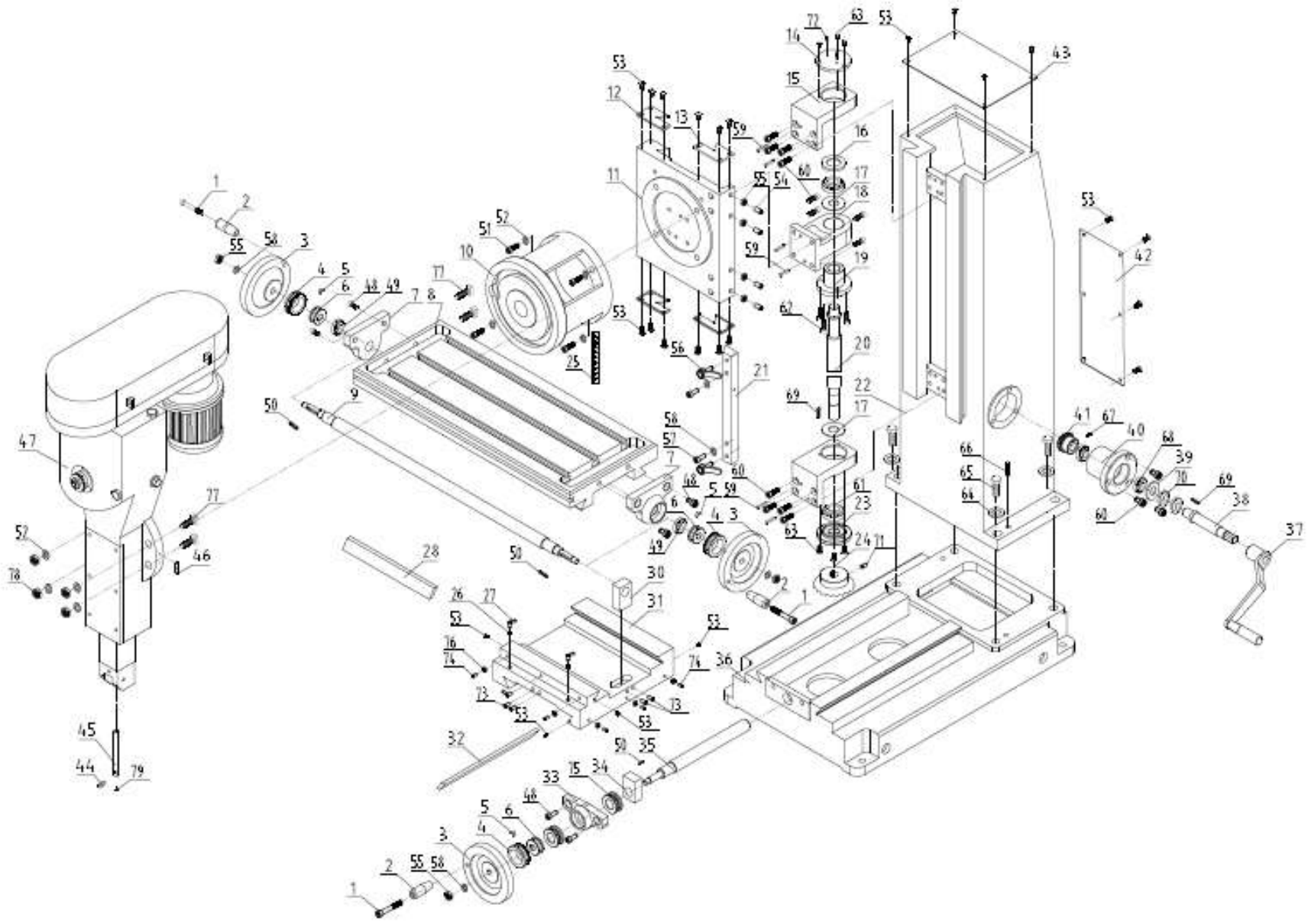
2. Все точки смазки содержать в чистоте, соблюдать режим смазки.

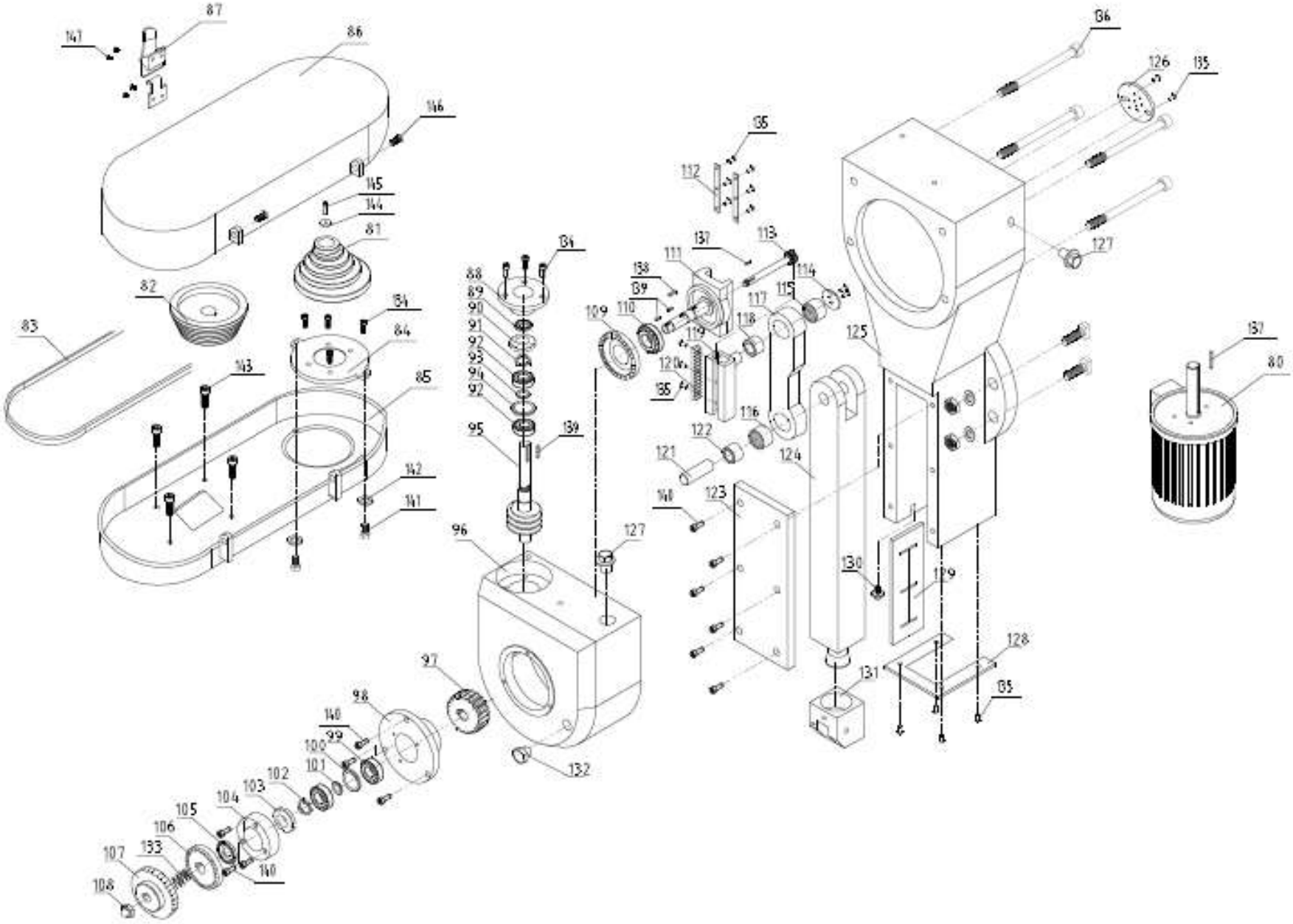
3. Ежедневно после работы очищать станок от грязи и убирать рабочее место.

4. После использования станка очистить направляющие и прочие поверхности, нанести смазку для предотвращения коррозии.

5. По окончании работы полностью отключить питание станка.

X. СПИСОК ЧАСТЕЙ




87
147
86
146
145
144
81
82
134
84
83
143
85
142
141
88
89
90
91
92
93
94
92
95
139
96
127
97
98
140
99
100
101
102
103
104
105
106
133
107
108
140
136
126
135
112
135
137
113
111
138
139
114
109
110
117
115
118
119
120
116
122
121
124
123
140
125
137
80
130
129
128
131
135
132

Список запасных частей B5013

Часть №	Описание	К-во	Часть №	Описание	К-во
1	Винтовая подача	3	42	Задняя крышка	1
2	Крышка ручки	3	43	Верхняя крышка	1
3	Маховик	3	44	Головка резца	1
4	Кольцевая шкала	3	45	Оправка резца	1
5	Пружинный диск	3	46	Указатель	1
6	Втулка	3	47	Шпиндельная головка	1
7	Концевая плита	2	48	Винт M10x16	6
8	Рабочий стол	1	49	Подшипник 30203	2
9	Винтовая передача	1	50	Плоская шпонка 4x20	3
10	Специальная гайка	1	51	Винт M12x40	4
11	Подвижная пластина	1	52	Плоская шайба	8
12	Левая нажимная пластина	2	53	Винт M5x8	24
13	Правая нажимная пластина	2	54	Винт M10x25	4
14	Крышка подшипника	1	55	Шестигранная гайка M10	7
15	Опора подшипника	2	56	Стопорная ручка	2
16	Верхняя крышка	1	57	Винт M10x25	2
17	Шайба	2	58	Плоская шайба	5
18	Посадочная деталь гайки	1	59	Штифт	6
19	Гайка	1	60	Винт M8x20	15
20	Винтовая передача	1	61	Подшипник 30204	2
21	Пресс-плита	1	62	Винт M6x20	3
22	Стойка	1	63	Болт M6x12	6
23	Крышка подшипника	1	64	Болт M16x45	4
24	Большая косозубая шестерня	1	65	Плоская шайба	4
25	Шкала	1	66	Штифт	2
26	Прокладка	3	67	Винт M5x6	1
27	Винт	3	68	Подшипник 30204	2
28	Пресс-плита	1	69	Плоская шпонка 6x14	2
30	Винт	1	70	Винт M18x1,5	2
31	Поперечный суппорт	1	71	Винт M5x16	1
32	Пресс-плита	1	72	Винт M6[12	2
33	Концевая плита	1	73	Винт M8x12	4
34	Винт	1	74	Винт M6x40	5
35	Продольный винт	1	75	Подшипник 51104	2
36	Основание	1	76	Винт M6	5
37	Кривошип	1	77	Болт с Т-образной головкой	4
38	Вал	1	78	Винт M12	4
39	Прокладка	1	79	Винт M5x10	1
40	Втулка подшипника	1			
41	Небольшая косозубая шестерня	1			

Часть №	Описание	К-во
80	Двигатель	1
81	Небольшой шкив	1
82	Большой штифт	1
83	Ремень	1
84	Панель регулировки двигателя	1
85	Нижняя крышка	1
86	Верхняя крышка	1
87	Петля с фиксатором	1
88	Небольшая крышка	1
89	Масляное уплотнение	1
90	Винт M20x1,5	1
91	Шайба 20	1
92	Подшипник 7204	2
93	Большая шайба	1
94	Большая шайба	1
95	Червячный вал	1
96	Коробка скоростей	1
97	Червячное колесо	1
98	Большая крышка	1
99	Подшипник 7205	2
100	Небольшая шайба	1
101	Большая шайба	1
102	Шайба 24	1
103	Винт M24x1,5	1
104	Крышка	1
105	Масляное уплотнение 20x45x10	1
106	Диск	1
107	Круговая шкала	1
108	Винт GB/T923	1
109	Масляное уплотнение 80x105x12	1
110	Подшипник 30306	1
111	Полый вал	1
112	Нажимная пластина	2
113	Рейка	1
114	Прижимной диск	1
115	Игольчатый подшипник 942/25	1
116	Игольчатый подшипник 942/20	1
117	Соединительный рычаг	1
118	Большая распорная деталь	1
119	Ползун	1

Часть №	Описание	К-во
120	Рейка	1
121	Штифт	1
122	Небольшая распорная деталь	1
123	Накладка	1
124	Квадратная плита	1
125	Ящик	1
126	Выходная плита	1
127	Маслозаправочная пробка	2
128	Нижняя плита	1
129	Планка	1
130	Винт	1
131	Установочная деталь	1
132	Масляный винт	1
133	Пружина	1
134	Винт M5x15	7
135	Винт M5x10	17
136	Винт M8x90	4
137	Плоская шпонка 4x12	2
138	Плоская шпонка 8x15	1
139	Плоская шпонка 5	3
140	Винт M6x16	12
141	Болт M8x15	2
142	Плоская шайба 8	2
143	Винт M8x15	4
144	Крышка	
145	Винт M4x30	1
146	Винт M5x35	2
147	Винт M4x10	4