

STALEX

МОДЕЛЬ SDP-16M



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

МАКС. ДИАМЕТР СВЕРЛЕНИЯ

16 мм

СЕРИЙНЫЙ НОМЕР

СОДЕРЖАНИЕ

1. Назначение и сфера применения.....	2
2. Технические параметры.....	2
3. Эксплуатация и техническое обслуживание.....	3
4. Приводная система.....	4
5. Подшипники станка и их смазка.....	5
6. Электрическая система.....	6
7. Комплектующие.....	7

SDP-16M	ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	Стр. 5-2
<p>1. Назначение и сфера применения Данный станок предназначен для рассверливания и расточки отверстий на деталях. Станок пригоден для ремонта машин и инструментов, используемых в семейных хозяйствах, а также подходит для ремонтных работ на заводах. Максимальный диаметр сверления составляет 16 мм.</p>		
<p>2. Технические параметры</p>		
№	Модель	SDP-16M
Макс. диаметр сверления		Ø16 мм
Макс. ход шпинделя		85 мм
Конус хвостовика шпинделя		MT. 2
Расстояние между осью шпинделя и поверхностью колонны		180 мм
Скорости шпинделя 5 скоростей/2 скорости	50 Гц	270, 365, 405, 545, 605, 720, 1150, 1360, 1610, 2055, 2255, 2880 об/мин
	60 Гц	335, 450, 500, 670, 745, 890, 1415, 1570, 1975, 2530, 2770, 3540 об/мин
Макс. расстояние между торцом шпинделя и рабочим столом		410 мм
Расстояние между торцом шпинделя и станиной		590 мм
Ход рабочего стола		240 мм
Размеры рабочего стола (квадратный/круглый)		240×240 мм
Размеры станины		445×270 мм
Мощность двигателя		370 Вт
Габаритные размеры (Д×Ш×В)		910×510×270 мм
Масса нетто		70 кг
<p>*Примечание: Параметры двигателя указаны на заводской табличке двигателя.</p>		

3. Эксплуатация и техническое обслуживание

Перед началом эксплуатации станка следует изучить конструкцию станка и его органы управления. Параметры электрической сети должны соответствовать параметрам станка.

Перед началом эксплуатации станка необходимо организовать его заземление. Кроме того, необходимо проверить исправность всей электрической системы.

Сверлильная бабка станка установлена на верхней части колонны. Рабочий стол может перемещаться вверх и вниз, а также может поворачиваться на определенный угол в зависимости от потребностей.

Для регулировки глубины сверления предусмотрен нониусный ограничитель глубины. Если данный ограничитель не требуется, то следует ослабить рукоятку.

Поверхность скольжения подлежит смазке с интервалами, зависящими от условий эксплуатации.

После завершения работы необходимо убрать стружку и грязь с рабочего стола, а затем покрыть поверхность рабочего стола маслом для предотвращения коррозии.

В случае возникновения неполадок при работе станка следует его немедленно остановить, выяснить и устранить причину неполадки.

Запрещается запускать станок под нагрузкой во избежание его повреждения.

4. Приводная система

Приводная система станка очень проста: двигатель приводит в движение сверлильную бабку с помощью клинового ремня на шкивах, шпиндель приводится в движение вращением втулки шпинделя.

Подача шпинделя осуществляется с помощью зубчатого колеса и зубчатой рейки.

Скорость шпинделя переключается путем изменения положения клинового ремня на шкивах, для удобства изменения скорости вращения шпинделя на станке установлен механизм натяжения.

Подача шпинделя осуществляется с помощью зубчатого колеса и зубчатой рейки, а рабочий стол можно перемещать вверх и вниз с помощью механизма, состоящего из червяка, конической шестерни и зубчатой рейки, который управляется с помощью рукоятки.

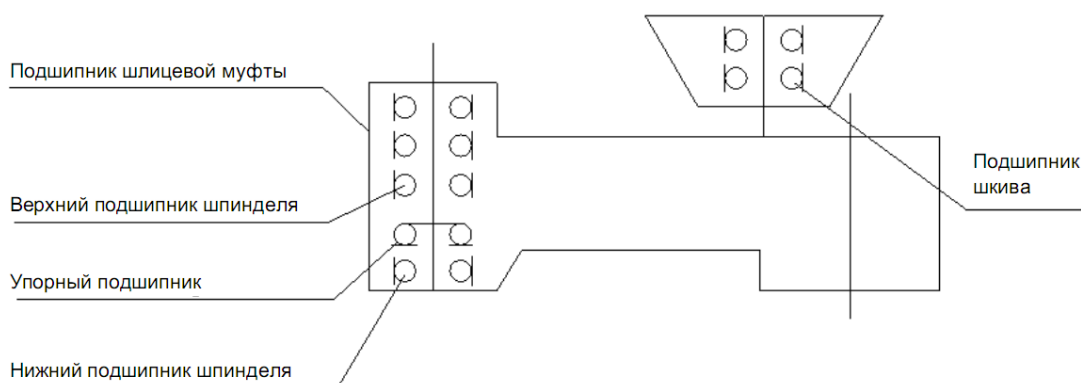
5. Подшипники станка и их смазка

Конус шпинделя Однорядный радиальный шариковый подшипник	B18 (короткий конус)			MT2 (конусное отверстие)		
	Модель	Класс точности	К-во	Модель	Класс точности	К-во
Подшипник шлицевой муфты	205Z ₁	G	2	205Z ₁	G	2
Верхний подшипник шпинделя	203Z ₁	G	G	203Z ₁	G	1
Нижний подшипник шпинделя	60203	G	1	60205	G	1
Подшипник промежуточного шкива	201	G	2	201	G	2

На станке с пятью скоростями подшипники промежуточного шкива отсутствуют.

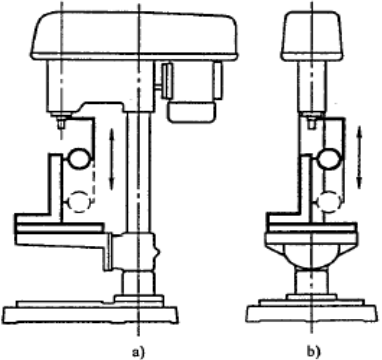
Подшипник шлицевой муфты, подшипники шпинделя и подшипники промежуточного шкива подлежат смазке, кроме того, они подлежат очистке и смазке ежегодно.

Подшипники расположены следующим образом.



SDP-16M	ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	Стр. 5-5
<p>6. Электрическая система</p> <p>Запуск и остановка двигателя выполняются переключателем, который расположен на левой стороне головки шпинделя. По заказу пользователей, станок с однофазным двигателем может быть укомплектован предохранительным устройством, которое предотвращает запуск станка при открытой крышке головки шпинделя.</p> <p>Схема подключения двигателя показана на двигателе.</p> <p>В случае двигателя, рассчитанного на два напряжения, и однофазного источника питания переменного тока 220 В, контакты D₂ и D₄ на клеммной колодке двигателя должны быть замкнуты накоротко. В случае однофазного источника питания 110 В, контакты D₄, D и D₂, D₃ должны быть замкнуты накоротко. Корпус двигателя должен быть заземлен надлежащим образом.</p> <p>7. Комплектующие</p>		
Сверлильный патрон 16 мм	1 шт.	
Клиновой ремень O-1000	1 шт (используется только на станке с 5 скоростями шпинделя)	
Клиновой ремень A-610	1 шт (используется только на станке с 12 скоростями шпинделя)	
Клиновой ремень A-635	1 шт (используется только на станке с 12 скоростями шпинделя)	
Внутренний шестигранный ключ 4 мм	1 шт	
Оправка с коническим хвостовиком MT2	1 шт (используется только на станке с отверстием шпинделем MT2)	
Клин	1 шт (используется только на станке с отверстием шпинделем MT2)	

№	Наименование	Эскиз	Точность, мм	
			Допустимая погрешность	Допустимая погрешность
G4	Радиальное биение по оси конического отверстия шпинделя		I : 0,010 II : a) 0,015 b) 0,020	
G5	Перпендикулярность оси шпинделя и станины		a) 0,06/300 ($\alpha \leq 90^\circ$) b) 0,06/300	
G6	Перпендикулярность оси шпинделя и рабочего стола		a) 0,06/300 ($\alpha \leq 90^\circ$) b) 0,06/300	
G7	Перпендикулярность перемещения втулки шпинделя и поверхности станины		a: 0,045/100 б 0,045/100	

№	Наименование	Эскиз	Точность, мм	
			Допустимая погрешность	Допустимая погрешность
G8	Перпендикулярность перемещения втулки шпинделя и поверхности рабочего стола		a: 0,045/100 b 0,045/100	