

РАДИАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ МОДЕЛЬ: SRD-3207P

**ВНИМАНИЕ: ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНКА ПРОЧИТАТЬ
ДАННУЮ ИНСТРУКЦИЮ**



Общие правила техники безопасности:

1. **ЗАЩИТНЫЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДОЛЖНЫ НАХОДИТЬСЯ НА МЕСТЕ** и в исправном состоянии.
2. **УБРАТЬ РЕГУЛИРОВОЧНЫЕ И ГАЕЧНЫЕ КЛЮЧИ.** Сформировать привычку проверять, что все регулировочные ключи и гаечные ключи убраны со станка перед его включением.
3. **СОДЕРЖАТЬ РАБОЧЕЕ МЕСТО В ЧИСТОТЕ.** Загромождение рабочего места может привести к несчастным случаям.
4. **НЕ ЭКСПЛУАТИРОВАТЬ В ОПАСНЫХ УСЛОВИЯХ.** Не эксплуатировать станок в сырых или влажных местах, не подвергать станок воздействию дождя. Обеспечить надлежащее освещение рабочего места.
5. **НЕ ДОПУСКАТЬ ДЕТЕЙ В РАБОЧУЮ ЗОНУ.** Дети и посетители должны находиться в безопасном расстоянии от рабочей зоны.
6. **ПРЕДОТВРАТИТЬ ДОСТУП ПОСТОРОННИХ ЛИЦ К ОБОРУДОВАНИЮ** с помощью замков, рубильников и пусковых ключей.
7. **НЕ ПРИЛАГАТЬ ЧРЕЗМЕРНЫХ УСИЛИЙ К ОБОРУДОВАНИЮ.** Не использовать инструменты или приспособления для работы, для которой они не предназначены.
8. **ИСПОЛЬЗОВАТЬ НАДЛЕЖАЩИЙ ИНСТРУМЕНТ.** Во избежание несчастных случаев станок надлежит использовать только по назначению.
9. **НАДЕВАТЬ НАДЛЕЖАЩУЮ ОДЕЖДУ.** Не надевать свободную одежду, перчатки, галстуки, кольца, браслеты и другие ювелирные изделия, которые могут попасть в движущиеся части. Рекомендуется надевать обувь на нескользящей подошве. Длинные волосы следует убирать под головной убор.
10. **ПРИ РАБОТЕ НА СТАНКЕ НАДЕВАТЬ ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ.** Повседневные очки не являются защитными очками.
11. **ФИКСАЦИЯ ЗАГОТОВКИ** Использовать зажимы или тиски для фиксации заготовки, если это возможно. Это безопаснее, чем использование рук и освобождает обе руки для работы с инструментом.
12. **СОБЛЮДАТЬ БАЛАНСИРОВКУ ТЕЛА.** Всегда сохраняйте устойчивое положение и равновесие.
13. **С ИНСТРУМЕНТОМ ОБРАЩАТЬСЯ ОСТОРОЖНО.** Поддерживать инструменты острыми и чистыми для лучшей и безопасной работы. Соблюдать инструкции по смазке и замене принадлежностей.
14. **ОТКЛЮЧИТЬ СТАНОК ОТ СЕТИ** перед обслуживанием и при смене принадлежностей..
15. **ПРИНЯТЬ МЕРЫ ВО ИЗБЕЖАНИЕ СЛУЧАЙНОГО ЗАПУСКА СТАНКА.** Убедитесь, что переключатель находится в выключенном положении перед подключением.
16. **ИСПОЛЬЗОВАТЬ ТОЛЬКО РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ.** Рекомендованные принадлежности перечислены в инструкции. Использование несоответствующих принадлежностей представляет опасность.
17. **НЕ ВСТАВАТЬ НА СТАНОК.** Контакт с острыми частями станка может привести к серьезным травмам.
18. **ПРОВЕРЯТЬ ИСПРАВНОСТЬ ДЕТАЛЕЙ ОБОРУДОВАНИЯ.** Перед дальнейшим использованием станка необходимо тщательно проверить защитные устройства или другие детали, которые были повреждены, чтобы определить степень опасности и потребность в ремонте/восстановлении поврежденных частей.
Поврежденные защитные устройства или другие части подлежат ремонту или замене.
19. **НЕ ОСТАВЛЯТЬ РАБОТАЮЩИЙ СТАНОК БЕЗ ПРИСМОТРА. ОТКЛЮЧАТЬ ПИТАНИЕ СТАНКА.** Не покидать станок до его полной остановки.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Введение.....	2	6. Смазка.....	4
2. Технические параметры	2	7. Подшипники.....	4
3. Предупреждения.....	2	8. Распаковка и проверка.....	4
4. Приводная система.....	3	9. Конструкция станка.....	5-6
5. Подключение питания.....	3		

Благодарим Вас за покупку радиально-сверлильного станка модели SRD-3207P. Для поддержания станка в исправном состоянии и обеспечения длительного срока службы станка необходимо эксплуатировать его надлежащим образом. Перед началом эксплуатации станка необходимо внимательно прочитать инструкцию по эксплуатации.

1 ВВЕДЕНИЕ

Радиально-сверлильный станок данной модели предназначен для сверления, рассверливания и расточки черных металлов, а также для расточки черных и цветных металлов (отверстия диаметром менее 31,5 мм). Данный станок широко используется в приборостроительной промышленности, на машиностроительных заводах и в ремонтных мастерских для штучного и серийного производства.

2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Диаметр сверления (чугун/сталь)	Ø31,5/Ø25 мм
Конус хвостовика шпинделя	MT3
Макс. ход шпинделя	135 мм
Скорость шпинделя (двигатель 1400 об/мин)	100, 150, 220, 330, 485, 725, 1070, 1600 об/мин
Автоматическая подача шпинделя	0,08, 0,14, 0,22. мм/об
Мин/макс расстояние от торца шпинделя до поверхности основания	275~680 мм
Мин/макс расстояние от оси шпинделя до поверхности колонны	300~680 мм
Размеры поверхности рабочего стола	250×250×250 мм
Габариты основания	1050×550 мм
Угол поворота коромысла в горизонтальной плоскости	360°
Двигатель	(см. табличку на двигателе)
Габаритные размеры (Д×В×Ш)	1240×550×1195 мм
Масса нетто	500 кг

3 ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ

3.1 Перед началом эксплуатации станка необходимо внимательно прочитать инструкцию по эксплуатации. Необходимо ознакомиться с конструкцией станка, его органами управления, системами привода и смазки.

3.2 Перед запуском станка необходимо проверить систему смазки, при необходимости выполнить смазку в соответствии со схемой смазки, а также проверить исправность и электрического оборудования.

3.3 Во избежание повреждения станка следует использовать сверла диаметром 31,5-25 мм (чугун/сталь).

3.4 При регулировке головки вниз или вверх следует сначала ослабить рукоятку блокировки кронштейна, то есть головка поднимается или опускается в нужное положение ручным рычагом подъема и повторным зажимом кронштейна. Перед перемещением головки следует ослабить рукоятку блокировки головки. После перемещения головки в нужное положение путем вращения колеса следует снова зажать голову.

3.5 Перед началом эксплуатации станка необходимо внимательно прочитать инструкцию по эксплуатации. Описание рукояток дано далее (Рис.2)

а. Две рукоятки переключения скорости предназначены для изменения скорости шпинделя путем переключения передачи.

б. Рукоятка переключения подачи предназначена для регулировки автоматической подачи шпинделя. Станок имеет три ступени подачи шпинделя: 0,08, 0,14, 0,22 мм/об.

с. Рукоятка переключения подачи и рукоятка подачи используются для переключения автоматической подачи и ручной подачи станка. Когда рукоятка переключения подачи находится в зацеплении шестерни, зуб отходит под нажимом рукоятки подачи. Когда рукоятка переключения подачи находится вне зацепления шестерни, станок работает только в режиме ручной подачи. Внимание: Если станок не используется, то следует вытянуть рукоятку подачи.

3.6 Фиксация стола в нужном положении на основании выполняется с помощью болтов и гаек.

3.7 При возникновении неполадок во время работы станка необходимо остановить его и отключить от сети.

4 ПРИВОДНАЯ СИСТЕМА

Шпиндель станка приводится в движение приводом посредством трех блоков шестерен. При использовании двигателя на 1400 об/мин обеспечиваются восемь скоростей шпинделя: 100, 150, 220, 330, 485, 725, 1070 и 1600 об/мин. Изменение скорости шпинделя выполняется путем изменения местоположения рукоятки переключения скорости.

Предусмотрены два типа подачи шпинделя: ручная подача и автоматическая подача. При ручной подаче шпиндель подается путем отвода втулки от вала-шестерни. При автоматической подаче, трансмиссия включает: шпиндель, шестерни, механизм подачи, червяк, червячное колесо, шестерня, вал-шестерня втулка перемещения. Скорость подачи изменяется за счет переключения шестерен, предусмотрены три скорости подачи. Для переключения: вывести из зацепления рукоятку подачи, потянуть рукоятку подачи и отрегулировать рукоятку переключения подачи.

5 ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПИТАНИЯ (Рис. 1)

Источник питания станка должен соответствовать параметрам двигателя (см. табличку на двигателе).

Перед началом эксплуатации станка необходимо подключить кабель двигателя, а также заземляющий провод (желто-зеленый).

Подключение станка к сети входит в ответственность пользователя. Во избежание короткого замыкания станок надлежит подключать в соответствии со схемой.

Перед началом эксплуатации станка необходимо обеспечить его надежное заземление!

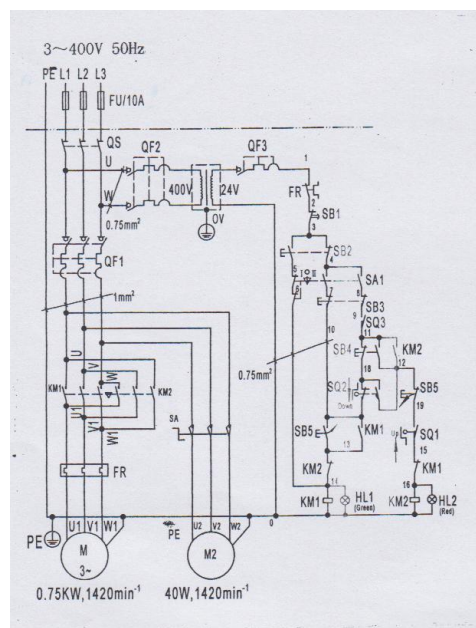


Рис. 1 Схема подключения

6 СМАЗКА

6.1 Ввести смазочное масло в точки смазки (Рис. 2). Открытые направляющие можно смазывать напрямую.

6.2 Подшипник шпинделя и подшипник вала-шестерни подлежат периодической очистке и смазке.

7 ПОДШИПНИКИ (Рис. 3)

№ (Рис. 3)	Наименование	Тип	К-во
1	Однорядный упорный шариковый подшипник	51103	1
2		51106	2
3		51104	1
4	Однорядный радиальный шариковый подшипник	6206-Z	1
5	Однорядный упорный шариковый подшипник	51106	1
6	Однорядный радиальный шариковый подшипник	6005	1
7	Однорядный упорный шариковый подшипник	51103	2
8		51103	2
9	Однорядный радиальный шариковый подшипник	6001	2
10		6001	2
11		6003	2
12		6006	2
13		6002	2
14		6002	2
15		6006	1
16		6002	1

8 РАСПАКОВКА И ПРОВЕРКА

Станок упакован в деревянный ящик. После распаковки станка необходимо проверить комплектность:

Радиально-сверлильный станок SRD-3207P.....	1
Конусная втулка МТ3/МТ2.....	1
Хвостовик зажимного патрона.....	1
Патрон.....	1
Клин.....	1
Кривошип.....	1
Маховичок.....	1

9 КОНСТРУКЦИЯ СТАНКА (Рис. 2 и 3)

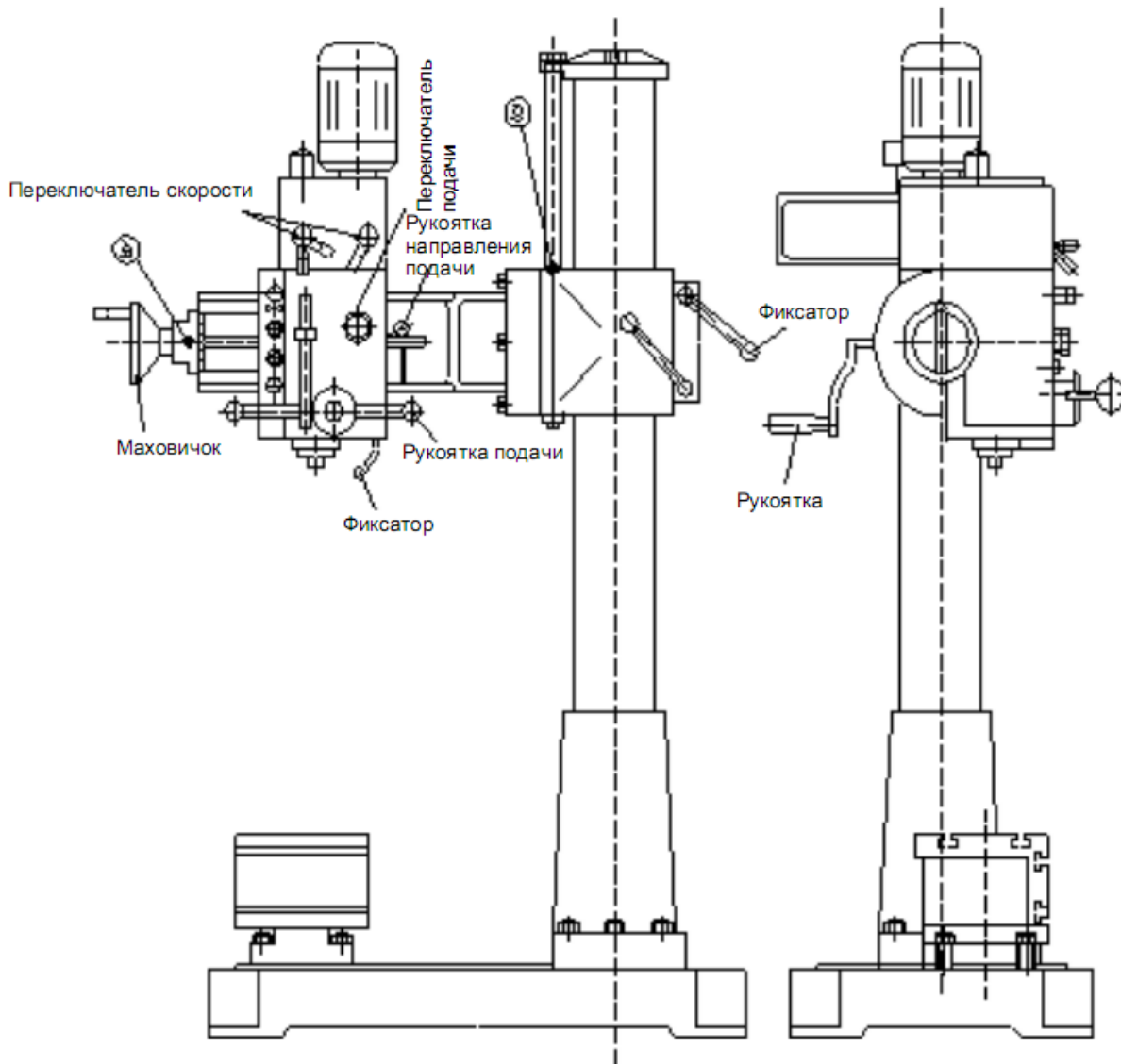


Рис. Система управления

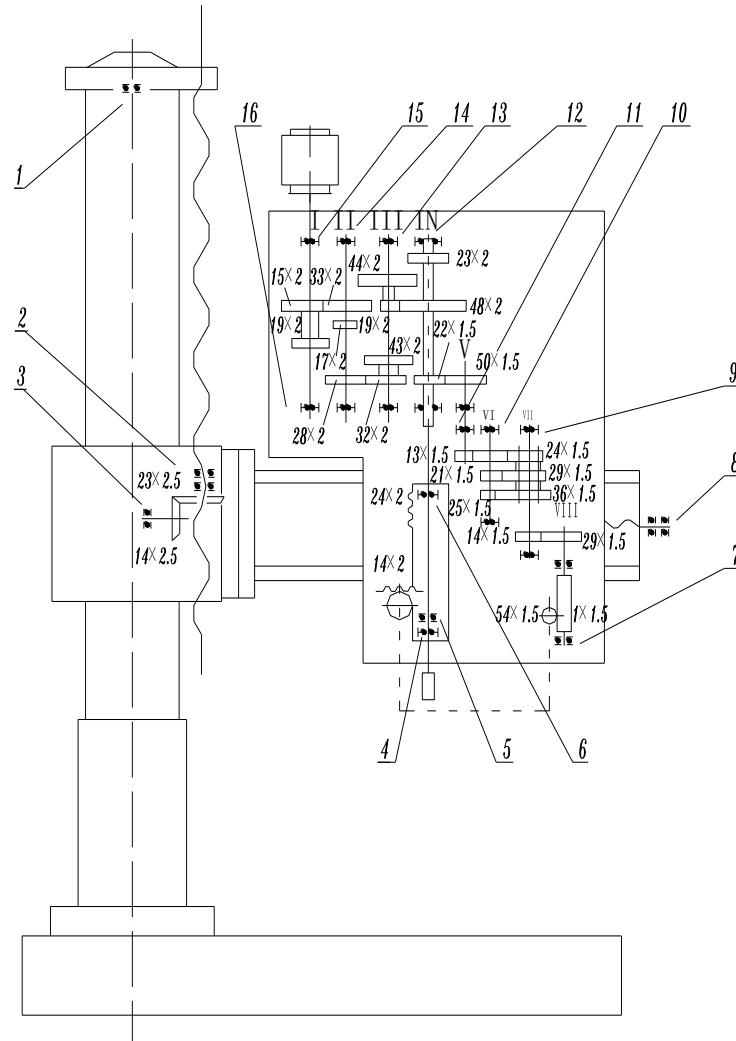


Рис. Система трансмиссии