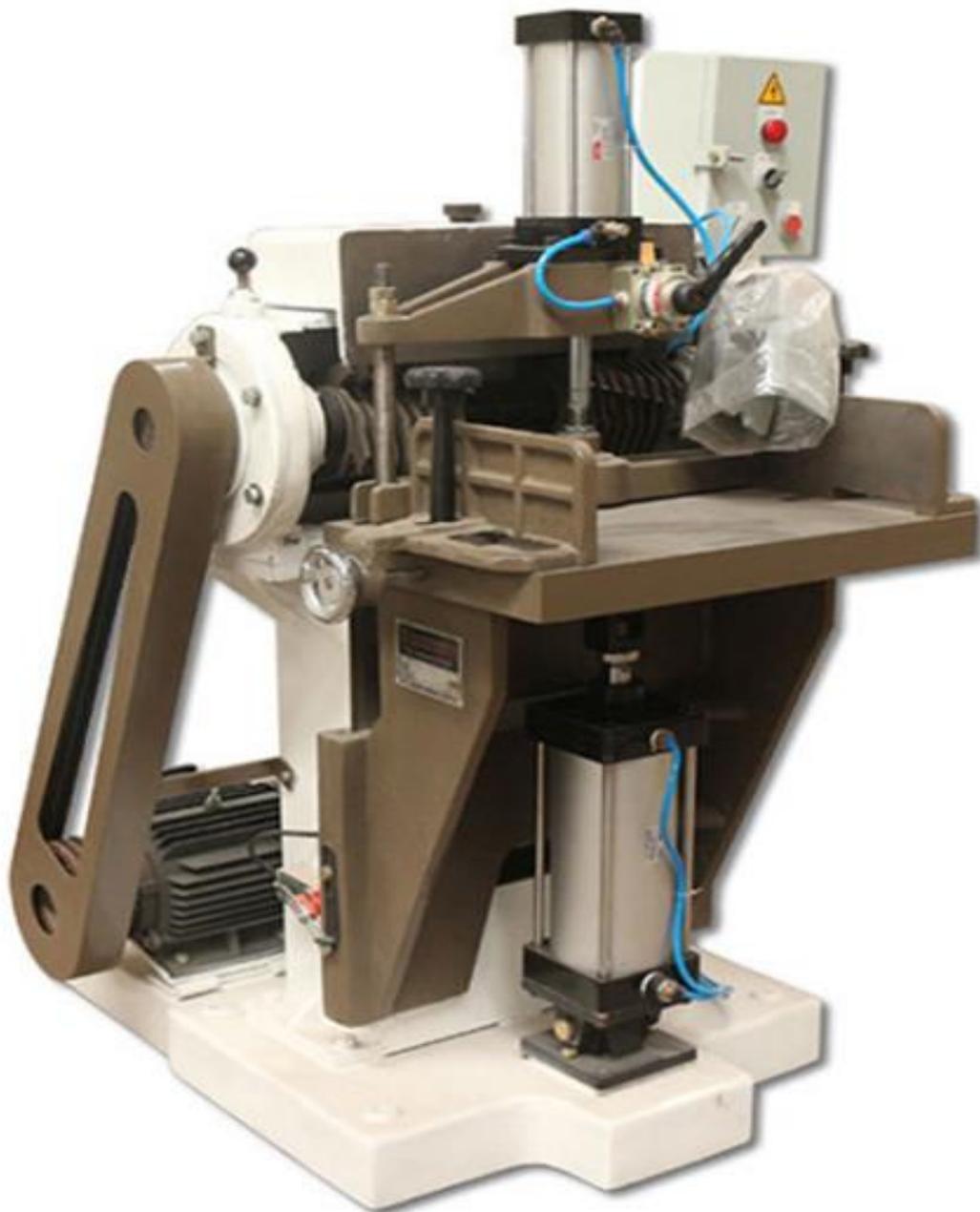


Инструкция по эксплуатации
шипорезного станка для ящичного шипа
типа ШПА



Оглавление

1. Использование и характеристики.
2. Основные технические параметры.
3. Меры предосторожности при эксплуатации.
4. Регулировка станка.
5. Перечень клиновых ремней и подшипников.
6. Электрическая система управления.
7. Общий анализ неисправностей.

Шипорезный станок для ящичного шипа

ШПА-40(60).

1. Использование и характеристики.

Шипорезный станок применяется в деревообрабатывающем производстве при изготовлении тары, элементов мебели и столярных деталей. Станок имеет чугунный корпус, шпиндель комплектуется высококачественными подшипниками, благодаря этому обладает высокой точностью обработки, стабильной работой и низкой вибрацией.

2. Важные технические параметры.

1. Размер стола 550мм x 350мм. (710мм x 350мм.)
2. Максимальная рабочая толщина 120мм.
3. Частота вращения шпинделя – 4500 об/мин.
4. Диаметр фрез (максимальный) – 165мм.
5. Мощность двигателя – 4 кВт. (5,5кВт.)
6. Давление воздуха – 0,6-0,8 Мпа (1,0 Мпа МАХ)
7. Температура окружающей среды 5~60 °С
8. Масса – 560 кг. (630кг.)

3. Меры предосторожности при эксплуатации.

1. Перед запуском станка проверьте положение фиксатора шпинделя – вверх, правильность направления вращения фрез и их надежную фиксацию на валу шпинделя.
2. Оператору строго запрещается носить перчатки и свободную одежду, во избежание затягивания.
3. При подключении источника воздуха обратите внимание на чистоту соединительных труб, чтобы избежать попадание грязи в газовый тракт.
4. Оператор должен понимать руководство по эксплуатации станка, а посторонним запрещается приближаться к станку.

5. На педаль можно нажимать только тогда, когда шпиндель работает на полной скорости. Не допускается попадание рук в зону вращения фрез, шкивов, приводных ремней, под прижим .
6. Если при запуске слышен ненормальный звук, немедленно остановите станок для осмотра и повторно запустите его только после устранения неполадок.
7. Во время ежедневных работ по регулировке, техническому обслуживанию и очистке, питание станка должно быть отключено.
8. Производить очистку и смазку линейных направляющих по мере их загрязнения, во избежание задиrow на рабочих поверхностях.
9. При работе станка обязательно пользоваться аспирацией, подключенной к кожуху в задней части станка.
10. Слив воды пневмо системы с маслоотделителя: при отсутствие давления вода сливается автоматически. При наличии давления воздуха подтолкните дренажную колонку вверх.(Не допускать превышение уровня верхнего предела)
11. Оператор обязан выключать питание, как только он отходит от станка.
12. Во избежание случайного поражения электричеством, станок должен быть надежно подключен к заземляющему проводу.
13. После окончания работы, станок и рабочее место должны быть убраны, а основной источник питания должен быть отключен.

4. Регулировка станка.

1. Отрегулируйте глубину обработки.
Сначала ослабьте рифленую гайку в верхней части станка, отрегулируйте маховиком нужный размер по шкале на линейке. Зафиксируйте рифленую гайку.
2. Отрегулируйте упоры рабочего стола.
Сначала ослабьте болты, отрегулируйте размер маховиком, а затем затяните болты.

3. Регулировка натяжения клинового ремня. Ослабьте гайки натяжителя , отрегулируйте требуемую натяжку, а затем зафиксируйте гайками площадку двигателя .

4. Установка фрез.

Определите направление вращения перед установкой фрез.

Поверните фиксатор шпинделя, чтобы он опустился вниз и застопорил вал. Отверните шесть болтов М12 правой опоры шпинделя, двумя болтами М8 выпрессуйте правую опору шпинделя из корпуса станка.

Крючковым ключом отверните две гайки с вала шпинделя. Установите фрезы, чередуя их с дистанционными втулками. Сборка производится в обратном порядке. Поверните фиксатор шпинделя, чтобы он поднялся вверх и позволил свободно вращаться фрезерному валу.

Вращая маховичок в центре правой опоры шпинделя устраните осевой люфт фрезерного вала.

5. Регулировка давления воздуха на системе маслоотделителя: Потяните вверх ручку регулировки давления и поверните ее по часовой стрелке, чтобы увеличить давление. Поверните против часовой стрелки, чтобы понизить давление.

6. Проверьте уровень гидравлического масла (И-12А) в емкости установленной в задней правой части станка.

7. Проверьте уровень гидравлического масла (И-12А) в стакане лубризатора, расположенного на правой стороне станка. Уровень не должен превышать 80% общего объема емкости.

8. Рабочий процесс.

Подать питание повернув переключатель по часовой стрелке в положение «ВКЛ». Запустите двигатель нажатием кнопки «ПУСК».

Прислоните переднюю часть заготовки к упору, а левую и правую части соответственно прислоните к левой и правой линейкам рабочего стола, поверните ручку пневматического крана вправо.

Прижим фиксирует заготовки. Ногой нажмите педаль. После того как рабочий стол совершит возвратно-поступательное движение и вернется в исходное положение, поверните ручку пневматического

крана влево. Уберите обработанные заготовки после снятия фиксации прижимом.

Примечание: Для предотвращения сколов на нижних заготовках, рекомендуется использовать подкладочные доски.

Запасные части.

Название	Технические характеристики	Место установки	Количество
Клиновой ремень	A1700Li / A1750Li	Ременная передача	3
Подшипник	6029 (Япония)	шпиндель	2
Подшипник	6210 (Япония)	шпиндель	1
Подшипник	6008 (Япония)	шпиндель	1

9. Электрическая система управления.

Станок подключается к трехфазной четырехпроводной линии электропитания с частотой 50 Гц, напряжением 380 В, нулевой провод должен быть заземлен.

10. Общий анализ отказов.

1. Активная работа	Трудное перемещение рабочего стола	Направляющие рабочего стола забиты опилками, отсутствует смазка, очистить и смазать
2. Шпиндель	Трудно вращается	Подшипник поврежден, или забит опилками, очистить или заменить его.
3. Звук	Сильная вибрация или звук	Убедитесь, что все болты затянуты.
4. Пробуксовка	Изношенные или ослабленные клиновые ремни	Отрегулируйте натяжение клиновых ремней, или замените их.