

KROM

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ
ПРОИЗВОДСТВА МЕБЕЛИ



Станок сверлильно-присадочный « SPS 1 MAX »



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Внешний вид станка «SPS 1 MAX»



СОДЕРЖАНИЕ

1. Предисловие	3
2. Особенности и функции станка.....	4
3. Электрическая система станка	4
4. Тестирование станка.....	4
5. Система привод станка.....	5
6. Перевозка и установка станка.....	5
7. Тестирование и эксплуатация машины	6
8. Безопасность и техническое обслуживание машины.....	6
9. Причины неисправностей и методы их устранения	7
10. Приложение 1	9

1. Предисловие

Спасибо за выбор этого станка !

Эта инструкция поясняет метод эксплуатации, указания по технике безопасности и техническое обслуживание станка SPS 1 MAX. Пожалуйста, аккуратно храните эту инструкцию. Оператор должен прочитать ее перед тем, как приступить к эксплуатации, чтобы быть уверенным в полном функционировании станка.

Приветствуем ваши идеи о наших станках.

Основные технические параметры

Наименование параметров и размеров	Значения
1. Количество сверлильных групп, шт.	1
2. Максимальный диаметр сверления, мм	35
3. Максимальная глубина сверления, мм	60
4. Частота оборотов шпинделя, об/мин	2800
5. Мощность электродвигателя, кВт	1,5
6. Давление воздуха, МПа	0,6-0,8
7. Габаритные размеры, мм	800 x 750 x 1600
8. Вес, кг	150

1. Особенности и функции станка.

Вертикально-сверлильный станок SPS 1 MAX широко используется при изготовлении мебели из дерева. Предназначен для фрезерования отверстий в мебельных фасадах под петлю с креплением.

Этот станок оснащен высокоточными двойными направляющими, чтобы обеспечить точную и легкую работу. Сверлильная головка мировой марки позволяет выполнять сверление отверстий с высокой точностью. Быстросъемное соединение установки инструмента облегчает смену сверл.

2. Электрическая система станка

1. Электрическим питанием этого станка является трехфазная трехпроводная система переменного тока 380В, 50Гц. Также предусмотрена защита последовательности фаз. Если станок не хочет работать после подключения к электропитанию – измените очередность подключения фаз. Станок должен быть заземлен.

2. Источник электропитания машины должен быть подключен к фазам L1, L2, L3 электрическим проводом площадью сечения кабелей не менее 2,5 мм².

3. Подсоедините источник сжатого воздуха и настройте давление регулятором на блоке подготовки воздуха, чтобы убедиться, так чтобы рабочее давление было на уровне 0.6-0.8 МПа.

3. Тестирование станка

1. Тестирование.

Когда переключатель панели управления установлен в режим тестирования, электричество и система тестирования заблокированы друг с другом. Двигатель шпинделя не будет работать и педальный переключатель не будет работать. Поверните переключатель влево, чтобы выбрать режим тестирования системы. Нажмите снова и система тестирования вернется. Глубина вертикального сверления контролируется установочной гильзой, установленной на воздушном цилиндре. Отрегулируйте гильзу на нужную глубину в соответствии с линейкой на сверлильной головке.

2. Регулировка скорости

Отрегулируйте скорость подачи. Скорость для V1 может быть настроена односторонним клапаном, установленным на цилиндре подачи воздуха. По часовой стрелке - быстрее, против часовой - медленнее.

3. Перед обработкой детали, вы должны проверить все настройки станка перед запуском. Когда вы убедитесь, что все в порядке, вы можете поместить заготовку на станок. Найдите место для заготовки, выберите «Пуск» на панели, затем нажмите на переключатель. Прижим и мотор заработают. Когда глубина сверления достигнет установленного значения, сверлильная головка вернется в нормальное состояние, и двигатель остановится, прижимной шток освободит заготовку. Это один полный цикл процесса. Нажмите на переключатель педали – рабочий цикл повторится.

4. Система привод станка

1. Двигатель отвечает за вращение сверлильного шпинделя.
Воздушный цилиндр обеспечивает рабочий ход шпинделя.
2. Заготовка подается и вручную.

5. Перевозка и установка станка.

1. При перемещениях станка вы должны уделять повышенное внимание положению центра тяжести и не допускать переверачиваний. Также следует избегать сильных сотрясений, т.к. точность станка может пострадать.

Перед перемещением переноской необходимо плотно закрепить все соответствующие (движущиеся) части станка. Если станок может двигаться во время транспортировки, это может изменить точность.

2. Установка станка. Станок должен быть установлен на ровном, твердом, плоском фундаменте. Следует выровнять станок и убедиться в отсутствии рабочих вибраций. При вибрации на корпус, станок может потерять точность.
3. Станок должен быть установлен в сухом и проветриваемом помещении.

6. Тестирование и эксплуатация машины.

Оператор должен быть знаком со структурой, функцией и работой.

1) Тестирование

1. Установите и проверьте, находятся ли сверла на одной линии и затяните их.
2. Выберите Пуск.
3. Положите панель на стол, нажмите на педаль, протестируйте цикл «прижим-ход-возврат-отпуск».

2. Рабочие действия.

1. Вставьте пробную заготовку, чтобы проверить глубину сверления. Возьмите образец на стол.
2. Отрегулируйте высоту сверления и глубину сверления.
3. Включите Пуск. Нажмите на педаль и станок будет выполнять сверление.
4. Измерьте размер отверстий, чтобы убедиться, что размер соответствует вашим требованиям. Если нет, выполните настройки и проведите проверку повторно, до тех пор, пока не выполняются Ваши требования.

3) Замена сверл

1. Снимите патроны и сверла со шпинделя. Патроны выкручиваются. Сверла извлекаются свободно.
2. Используйте внутренний шестигранный ключ, чтобы затянуть винты с двух сторон патрона.
3. Перед установкой выполните чистку хвостовика сверл, а затем затяните винты.
4. Вставьте патроны в вал сверлильной группы. Поверните патрон со сверлом, чтобы они зацепились с основным шпинделем.
5. После установки сверл, чтобы убедиться, что находятся на одном горизонтальном уровне. Мы предлагаем использовать стальной уровень для проверки.
6. На хвостовике каждого сверла имеется регулировочный винт, который можно использовать для регулировки глубины установки.

7. Безопасность и техническое обслуживание машины

Оператор должен внимательно изучить следующие правила техники безопасности:

1. Этот станок должен эксплуатироваться дисциплинированными операторами, изучившим возможности по обработке данного станка.
2. Оператору запрещается приближаться или прикасаться к частям работающего станка.
3. Так как линия крепления сверл (сверления) предполагает точность позиционирования, вы не должны стучать по ней или приводить в столкновение. Вы должны своевременно добавлять смазочное масло, чтобы сверлильная группа работала хорошо и продолжительно.
4. Диаметр хвостовика сверл должен быть в соответствии с внутренним диаметром патрона. Запрещается использовать сверла с хвостовиком меньшего диаметра. Также запрещается использование не стандартного инструмента.
5. Каждая направляющая должна быть своевременно смазана маслом.
6. Электрическая панель и сам станок должны быть герметично закрыты для предотвращения попадания внутрь.
7. Давления источника воздуха должно находиться между 0,6 и 0,8 МПа, или могут произойти возникнуть опасные ситуации.
8. Пожалуйста, не прикасайтесь к деталям станка, которые все еще работают и сохраняют движение.
9. Если возникают какие-либо аномальные явления во время работы, сразу прекратите работу нажатием кнопки аварийного останова и не выполняйте поверхностный ремонт.
10. Электрикам без квалификации запрещается открывать электрический шкаф и производить какие-либо работы.

8. Причины неисправностей и методы их устранения

Неисправность	Возможная причина	Решение
Подключенное оборудование не работает.	a) Ошибочное подсоединение к нулевой линии b) Фазы отсоединены некорректно c) Плохое соединение проводов	a) проверить все подключения к источнику b) проверить все линии соединения c) проверьте работу переключателя d) Изменить порядок подключения фаз
Подключенный через электромагнитный клапан цилиндр не работает.	a) Ресурс воздуха или давление недостаточно b) Клапан, управляющий воздухом, плохо работает. c) Воздушный цилиндр пропускает воздух	a) проверьте воздушный компрессор и получите правильное давление. b) отрегулируйте воздушный клапан на хорошей станции. c) проверьте подключение к воздушной линии
Вибрация в процессе хода вверх /вниз	Между шестернями есть пыль	Отрегулируйте зазоры зубчатых колес и очистите их от пыли

9. Причины неисправностей и методы их устранения

Отверстия не гладкие	a) Сверла тупые b) Сверла сломаны c) Сверла не жестко закреплены	a) Заточите сверло b) Замените сверло c) Переустановите сверла
Температура сверлильной группы выше нормы	a) масло для расточной головки слишком много или слишком мало b) Применено масло плохого качества	a) Мажьте достаточно b) Используйте масло хорошего качества
Сверлильная головка не возвращается в исходное положение при работе	a) Ходовой переключатель установлен не на месте или сломан. b) Электромагнитный выключатель находится в ручном режиме	a) Отрегулируйте или измените переключатель хода. b) Переключите.

Руководство по эксплуатации станка не отражает незначительных конструктивных изменений в станке, внесенных изготовителем после подписания к выпуску в свет данного руководства, а также изменений по комплектующим изделиям и документации, получаемой с ними.

Приложение 1

Технический паспорт

1. Наименование станка:

Станок для фрезерования отверстий под петли

Модель: **SPS 1 MAX**

2. Сведения об оборудовании:

Рабочее напряжение 380 В

Частота тока 50 Гц

3. Комплектность:

Станок 1 шт.

Руководство по эксплуатации 1 шт.

4. Серийный номер _____

5. Дата выпуска _____