

ФРЕЗЕРНО-СВЕРЛИЛЬНЫЙ
СТАНОК
STALEX
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Модель XZ7550C/CW



СОДЕРЖАНИЕ

1. ВНИМАНИЕ
2. НАЗНАЧЕНИЕ
3. ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКОЕ
ОБСЛУЖИВАНИЕ
4. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ
5. СИСТЕМА ТРАНСМИССИИ И ПЕРЕКЛЮЧЕНИЯ
СКОРОСТИ
6. СМАЗКА СТАНКА И РОЛИКОВЫЕ
ПОДШИПНИКИ
7. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА
8. ТРАНСПОРТИРОВКА И ПРИМЕЧАНИЯ
9. УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК
10. ЧЕРТЕЖИ И ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ

ВНИМАНИЕ

1. Прочитать и полностью усвоить руководство по эксплуатации перед началом работы на станке.
2. Работать на станке только в защитных очках и защитной обуви.
3. Убедиться, что станок заземлен надлежащим образом.
4. Перед началом эксплуатации данного станка следует снять галстук, кольца, часы и другие ювелирные изделия и закатать рукава выше локтей. Не работать в свободной одежде, убирать волосы. Не работать в перчатках.
5. Содержать в чистоте пол вокруг станка.
6. Во время работы станка все защитные устройства должны находиться на своих местах и быть в исправном состоянии. Снятые защитные устройства на время ремонта подлежат немедленной установке на место после окончания ремонта.
7. Соблюдать балансировку тела. Постоянно поддерживать сбалансированное положение тела, чтобы части тела не попали под лезвие или в другие движущиеся части.
8. Отключить станок от сети перед выполнением настройки или технического обслуживания станка.
9. Использовать надлежащий инструмент. Не использовать инструменты или приспособления для работы, для которой они не предназначены.
10. Перед подключением станка к сети установить главный выключатель питания в положение OFF (ВЫКЛ).
11. Удалить посторонних лиц на безопасное расстояние от рабочей зоны.
12. Перед выполнением какой-либо работы необходимо полностью уяснить порядок действий.
13. Не приближаться к вращающимся деталям и режущим инструментам во время работы.
14. Не регулировать и не снимать инструменты во время работы.
15. Держать инструмент острым.
16. Не приближаться к вращающемуся маховичку, особенно высокой скорости.
17. Заливать машинное масло в редуктор и коробку принудительной по дачи (опция).
18. Несоблюдение всех этих предупреждений может привести к серьезным травмам.

1.1 Осмотр и приемка

После открытия упаковки внимательно проверить целостность и комплектность поставки.

1.2 Техника безопасности

Перед установкой и настройкой станка необходимо внимательно прочитать инструкцию по эксплуатации. После установки станка следует проверить все детали и выполнить пробный запуск станка, прежде чем вводить его в эксплуатацию.

1.3 Предупреждение

Необходимо учитывать меры безопасности для электрической и эксплуатационной защиты.

1. Условия работы

2.1 Высота над уровнем моря не более 2000 м.

2.2 Не допускается наличие электропроводящей пыли.

2.3 Не допускается наличие взрывоопасных условий.

2.4 Не допускается наличие коррозионного газа или пара, которые могут разъедать металл или повредить изоляцию.

2.5 Не подвергать станок воздействию ударов или вибрации.

2. Инструкция по эксплуатации

3.1.1 Перед запуском станка следует внимательно прочитать инструкцию по эксплуатации и полностью уяснить все детали.

3.1.2. Оператор должен изучить все правила ТБ и опасности при работе и обслуживании станка.

3.1.3 Удалить все антикоррозийное покрытие или смазку со станка.

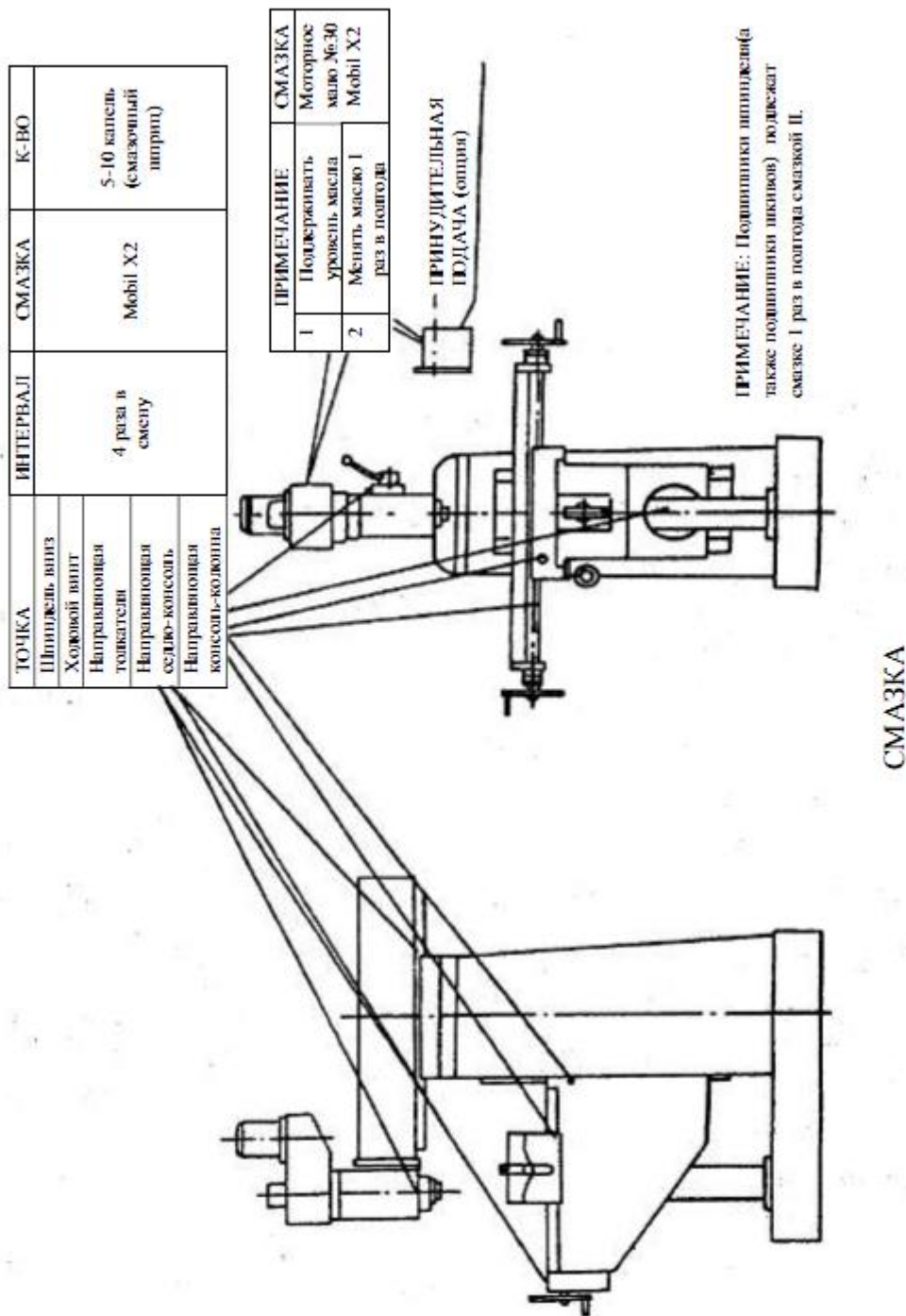
3.1.4. Станок должен быть заземлен надлежащим образом до начала эксплуатации.

3. Смазка

Перед пробным запуском надлежит смазать скользящие и вращающиеся части.

Залить машинное масло №40 в редуктор и коробку принудительной подачи (опция). После заливки масла до уровня выполнить общую проверку.

Следить за уровнем масла.



I НАЗНАЧЕНИЕ

Данный станок используется для обработки металлов и неметаллов. Станок предназначен для сверления и фрезерования, станок широко используется для ремонта и механической обработки единичных деталей или небольших партий деталей.

II ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

(Рис. 1)

1. Пользователь должен внимательно прочитать инструкцию по эксплуатации, изучить назначение всех органов управления, конструкцию системы передачи и

системы смазки.

2. Перед эксплуатацией станка необходимо проверить положение стопорной рукоятки колонны, состояние шпиндельной втулки и электрооборудования. Проводник заземления должен быть подключен к контуру заземления.

3. Порядок регулировки положения шпиндельной бабки по отношению к рабочему столу: ослабить два зажимных вала ①, расположенных с правой стороны направляющей, повернуть рукоятку вертикального перемещения в передней части станка, поднять или опустить рабочий стол в требуемое положение, затем зажать зажимной вал ①.

4. Станок оснащен функцией микроподачи, порядок действий: повернуть стопорный болт ③ с правой стороны, переключить рукоятку микроподачи. Шпиндель может обеспечивать нарезку резьбы через универсальный переключатель, расположенный на левой стороне головки.

Внимание! Данная функция недоступна в случае однофазного двигателя.

5. Корпус рукоятки должен быть отделен от редуктора микроподачи во время сверления, после завершения сверления ослабить рукоятку ⑤, втулка автоматически сбросится. Усилие упругости можно отрегулировать после ослабления винта, расположенного в нижней части шпиндельной бабки и поворота пружины в другое положение. Для фрезерования необходимо зажать стопорную рукоятку шпиндельной втулки ⑥. Чтобы получить наилучший эффект, необходимо использовать 3-резцовый вертикальный фрезерный инструмент, рабочий стол должен быть поднят в ближайшее положение к шпинделю, когда используется двухрезцовый фрезерный инструмент.

6. Функция сверления может быть реализована после оснащения соответствующими принадлежностями. Во время сверления и фрезерования рекомендуется использовать микроподачу.

7. Шпиндельная бабка может поворачиваться на $\pm 90^\circ$ в вертикальной плоскости, Порядок действий: отвернуть три гайки крепления, соединяющие шпиндельную бабку, повернуть шпиндель на необходимый угол, вращая микрочервяк ⑧, затем плотно затянуть гайки.

8. Поперечное перемещение шпиндельной бабки может быть выполнено с помощью толкателя для поперечного перемещения. Порядок действий: ослабить два зажимных болта ⑨, расположенных на правой стороне толкателя, вращать

вал-шестерню ⑩ для перемещения толкателя и шпиндельной бабки, затем затянуть два зажимных болта.

9. Шпиндельная бабка может поворачиваться на 360° вокруг колонны в горизонтальной плоскости. Порядок действий: ослабить 4 шт зажимные гайки (11) под толкателем, повернуть толкатель в требуемое положение, затем затянуть 4 зажимные гайки.

10. Поворот и вращение шпинделя могут быть реализованы с помощью переключателя, расположенного в правой части вертикальной направляющей.

11. Горизонтальное фрезерование может быть выполнено путем поворота вертикальной шпиндельной бабки на 90°. Шпиндельная бабка должна поворачиваться на 180° при использовании стержня инструмента и домкрата для помощи.

12. При появлении неполадок (посторонний шум, вибрация и т.п.) немедленно отключить станок.

III ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

№	Наименование \ Модель		XZ7550C	XZ7550CW
	1	Макс. диаметр сверления		50
2	Макс. диаметр торцевой фрезы		100	100
3	Макс. диаметр концевой фрезы		25	25
4	Макс. диаметр нарезки резьбы		M16	M16
5	Макс. диаметр растачивания		120	120
6	Конус шпинделя		ISO40	ISO40
7	Диапазоны скорости шпинделя		8	8,9
			9	9,9
			8	8,9
8	Частота вращения шпинделя (50/60 Гц)		230-1825 (276-2190)	230-1825 (276-2190) 60-1350 (72-1620)
			220-2400 (270-2950)	220-2400 (270-2950) 60-1350 (72-1620)
			115-1750 (140-2100)	115-1750 (140-2100) 60-1350 (72-1620)
9	Расстояние между шпинделем и поверхностью колонны		200-700	200-700

10	Расстояние между вертикальным шпинделем и поверхностью стола	100-480 60-400 (опция)	100-480 60-400 (опция)
11	Расстояние между горизонтальным шпинделем и поверхностью стола		0-380 60-400 (опция)
12	Ход пиноли шпинделя	120	120
13	Размер стола, мм	800X240 (311/2”X97/16”)	800X240 (311/2”X97/16”)
		1000X240 (39”X97/16”)	1000X240 (39”X97/16”)
14	Ход стола, мм	350X230 (13”X8”)	350X230 (13”X8”)
		460X230 (18”X8”)	460X230 (18”X8”)
15	Мощность двигателя	YD100L-8/4/0,85/1,5 кВт YL90L-4(1 ф) 1,5 кВт	YD100L-8/4/0,85/1,5 кВт YL90L-4(1 ф) 1,5 кВт
16	Габаритные размеры, мм	1120X1060X2035	1120X1060X2035
	Масса нетто	770 кг	970 кг

IV СИСТЕМА ТРАНСМИССИИ И

ПЕРЕКЛЮЧЕНИЯ СКОРОСТИ

1. Вертикальный вал: для переключения скорости открыть две боковые крышки верхней шпиндельной бабки, ослабить болт двигателя, переместить рукоятку вправо, чтобы ослабить ремень, переместить ремень в нужное положение, снять двигатель и установить ремень, затянуть болт и затем начать работу.

Горизонтальный вал: для переключения скорости открыть крышку вертикальной колонны, ослабить гайку между вертикальной колонной и опорой двигателя, затем ослабить гайку, которая регулирует ремень, установить ремень на нужное место, затем затянуть гайку.

2. Мощность передается через шестерню на валу двигателя и движущиеся шестерни на шестерню шпинделя. Для переключения скорости необходимо отключить станок от сети, затем переключить рукоятку в требуемое положение (А, В, С или D).

3. Мощность фрезерно-сверлильного станка передается от двигателя к шпинделю через клиновой ремень кинематическую систему.

ПРИМЕЧАНИЕ: Перед переключением скорости остановить двигатель!

V СМАЗКА СТАНКА И РОЛИКОВЫЕ ПОДШИПНИКИ

1. Каждый подшипник качения подлежит регулярной смазке (Рис. 2).
2. Шпиндель, муфта, колонна, стол и т.д. подлежат своевременной смазке.

VI ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА

1. Электрическая система управления устанавливается на левой стороне головки станка, а электрическая система управления горизонтального шпинделя устанавливается справа внизу. Электрическая схема состоит из импортных комплектующих для обеспечения простой, надежной и удобной эксплуатации станка.

VII ТРАНСПОРТИРОВКА И ПРИМЕЧАНИЯ

1. Во время транспортировки станка необходимо соблюдать осторожность.
2. Производитель гарантирует 1 год послепродажного обслуживания.
3. Перед началом эксплуатации станка необходимо проверить направление вращения вращающихся деталей (должно совпадать с указанным стрелкой направлением вращения). В противном случае необходимо поменять две фазы источника питания (автоподача и СОЖ – это дополнительные опции).

VIII УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК

1. Двигатель не включается: проверить подключение двигателя и источник питания.
2. Радиальное биение шпинделя, посторонний шум и нагрев: проверить и люфт шпинделя. Отрегулировать люфт шпинделя.
3. Вибрация станка: проверить крепление двигателя и контргайку рычага, опору головки станка, в случае ослабления затянуть.
4. Затрудненное перемещение шпинделя: проверить чистоту между шпиндельной муфтой и валом-шестерней и состояние шпинделя. Удалить мусор, нанести масло и отрегулировать пружину.
5. Наличие шума в каретке стола и затруднение перемещения: проверить состояние стопорного клина, удалить мусор, добавить масло, отрегулировать клин.
6. Посторонний шум в редукторе: немедленно остановить станок, проверить, соответствует ли масло стандарту.
7. Обслуживание станка под напряжением запрещено.

ПРИМЕЧАНИЕ

I: Шпиндельная бабка, которая приводится в движение ремнем, может поворачиваться на 90° (с помощью зубчатой передачи $\pm 45^\circ$). Во время работы ослабить три гайки (не более 1 витка), затем повернуть винтовой рычаг с помощью ключа (s21-24), чтобы шпиндельная бабка повернулась в нужное место (вращение гайки по часовой стрелке вращает шпиндельную бабку по часовой стрелке и наоборот), во время вращения обратить внимание на следующее:

i: Поворачивая переднюю бабку из горизонтального или наклонного положения в вертикальное положение, следует поддерживать верхнюю часть бабки и аккуратно покачивать ее.

ii Поворачивая переднюю бабку из вертикального положения в горизонтальное или наклонное положение, следует поддерживать верхнюю часть бабки и аккуратно покачивать ее.

II: Поворотный стол (опция) может поворачиваться на 45° . Порядок действий: при работе, отвернуть два винта крышки и снять крышку, затем отвернуть четыре гайки и повернуть стол в нужное положение.

III: Регулировка перпендикулярности между шпинделем и столом по торцу шпинделя. Повернуть штифт на 360° вокруг диаметра $\varnothing 250-300$ мм на поверхности стола. Перпендикулярность между шпинделем и столом достаточна, если диапазон измерения варьируется от 0 до 0,02 мм.

№	Местоположение	Подшипник	Модель	Количество	
1	Шкив шпинделя	Однорядный пылезащищенный радиальный шариковый подшипник	60/109/P6	2	2
2	Втулка шпинделя	Однорядный пылезащищенный радиальный шариковый подшипник	60/109/P6	1	1
3	Втулка шпинделя	Однорядный конический радиальный подшипник	2007110/P6	1	1
4	Промежуточный шкив	Однорядный пылезащищенный радиальный шариковый подшипник	60103		2 2
5	Шпиндель	Однорядный конический роликовый подшипник	2007110/P6		1
6	Шпиндель	Однорядный конический роликовый подшипник	7308E/P6		1
7	Вал колеса	Однорядный пылезащищенный радиальный шариковый подшипник	60105		2
8	І. ІІ. ІІІ	Однорядный пылезащищенный радиальный шариковый подшипник	60204/P6		6

Местоположение роликовых подшипников

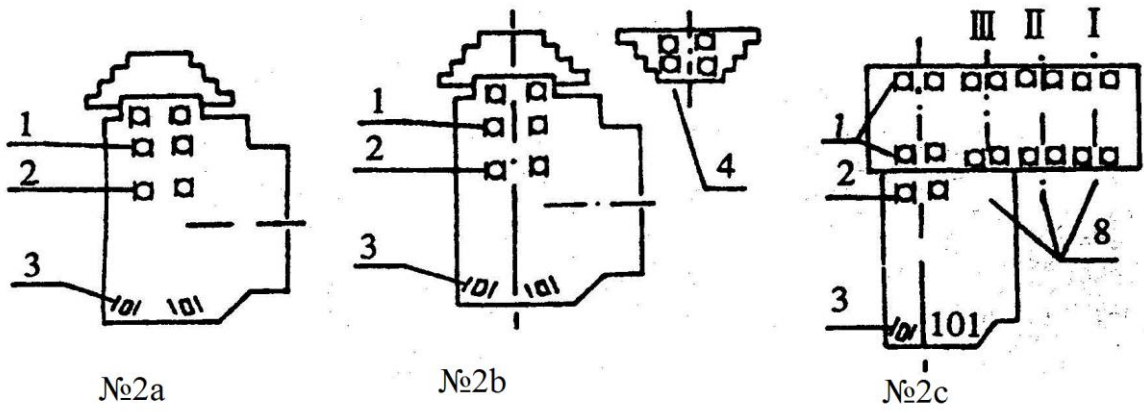
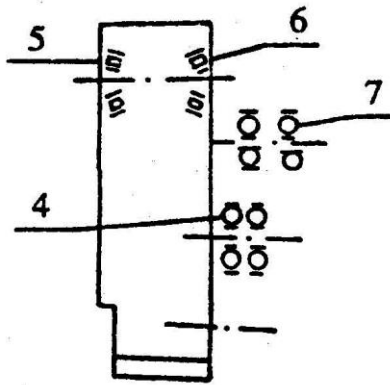


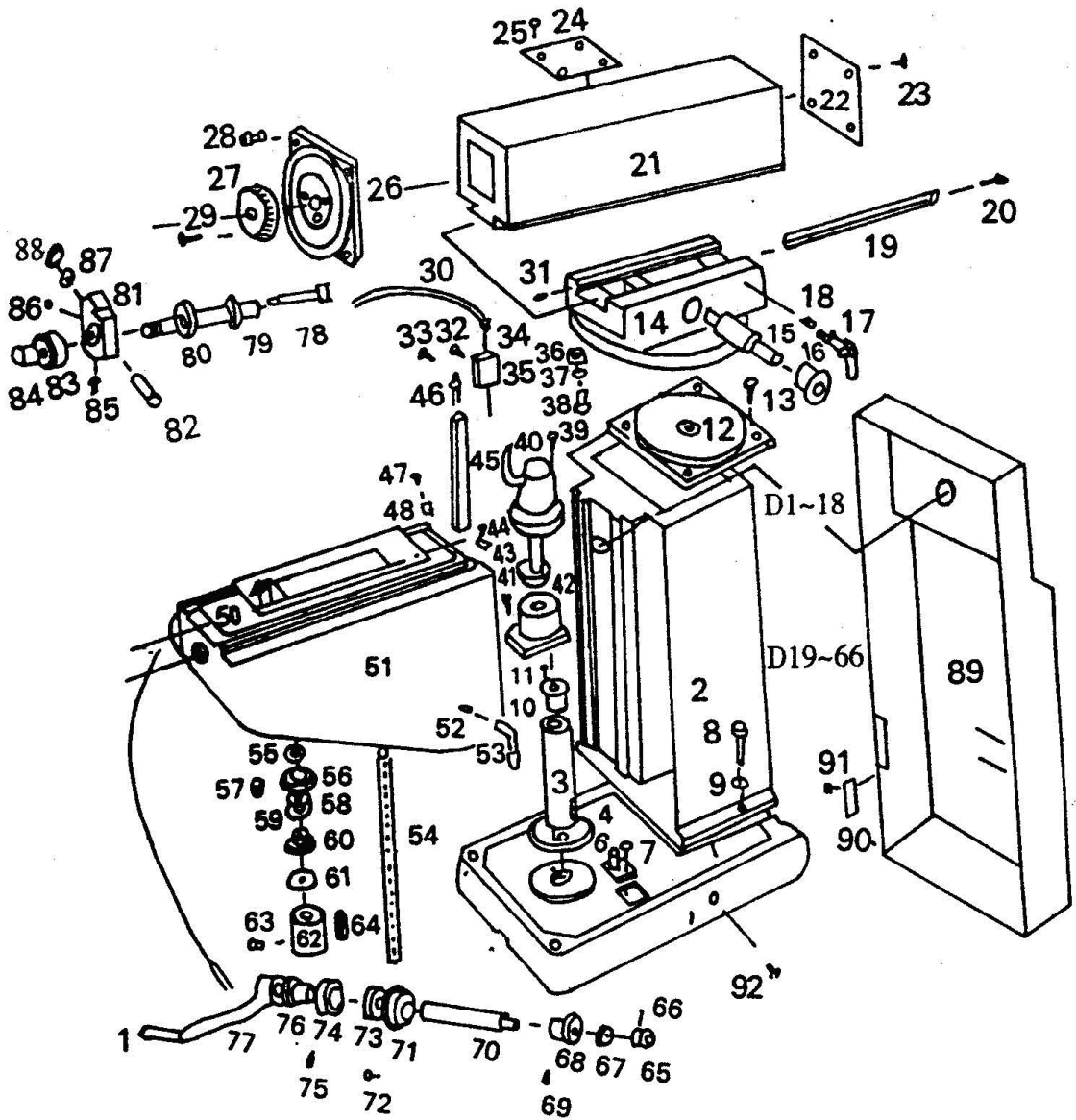
Рис. 2



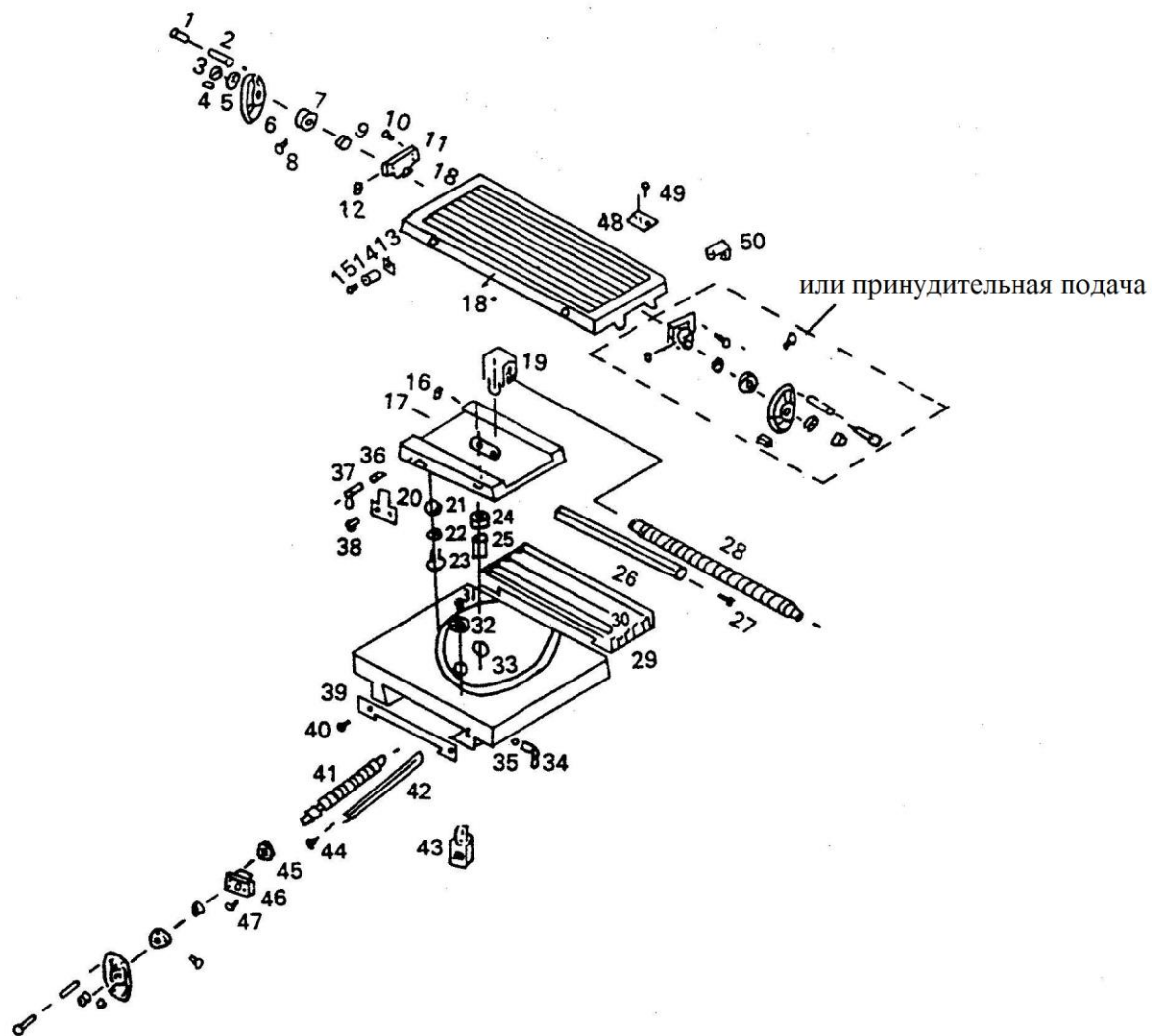
№2d

ЧЕРТЕЖИ И ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ

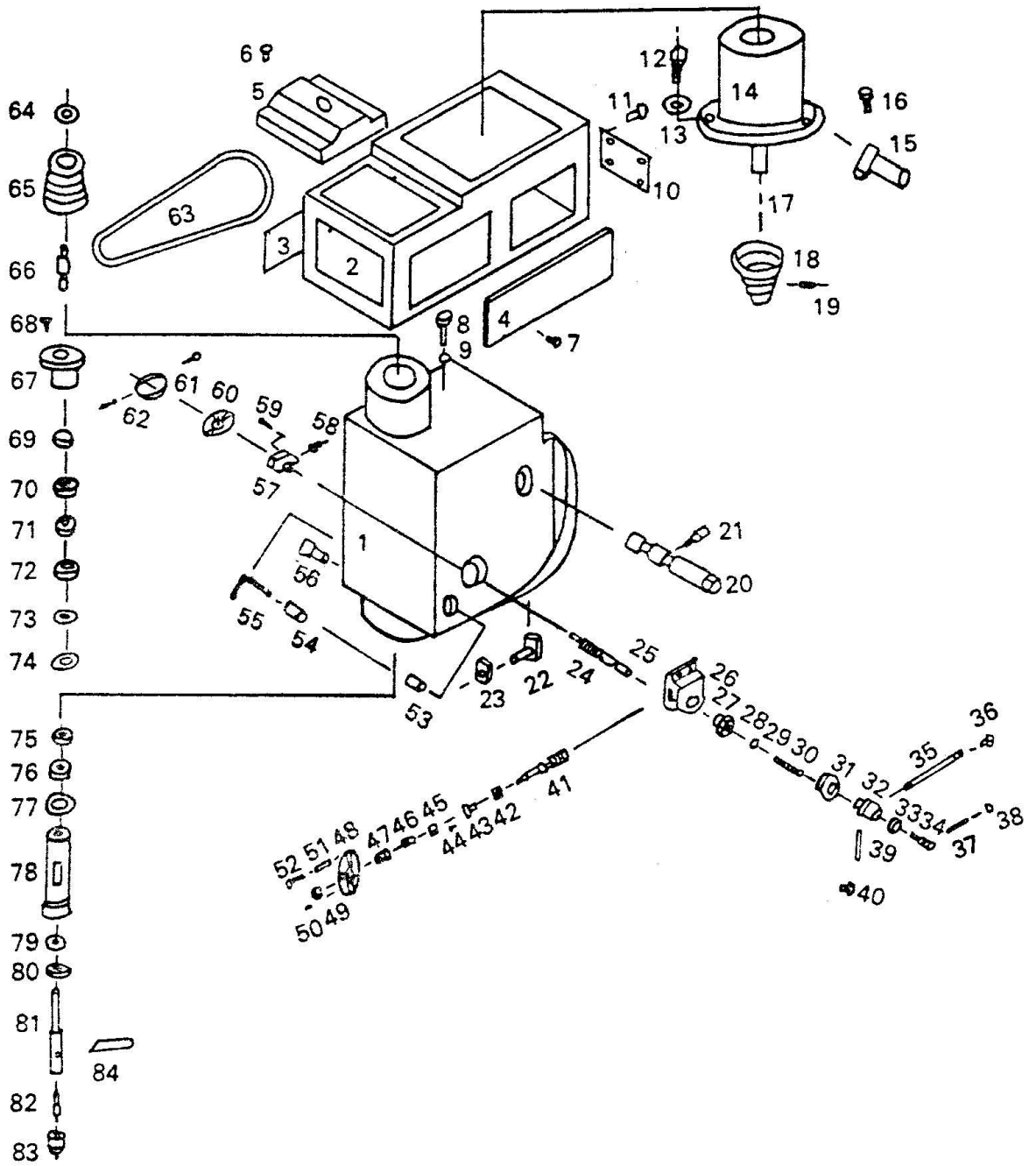
А: КОЛОННА



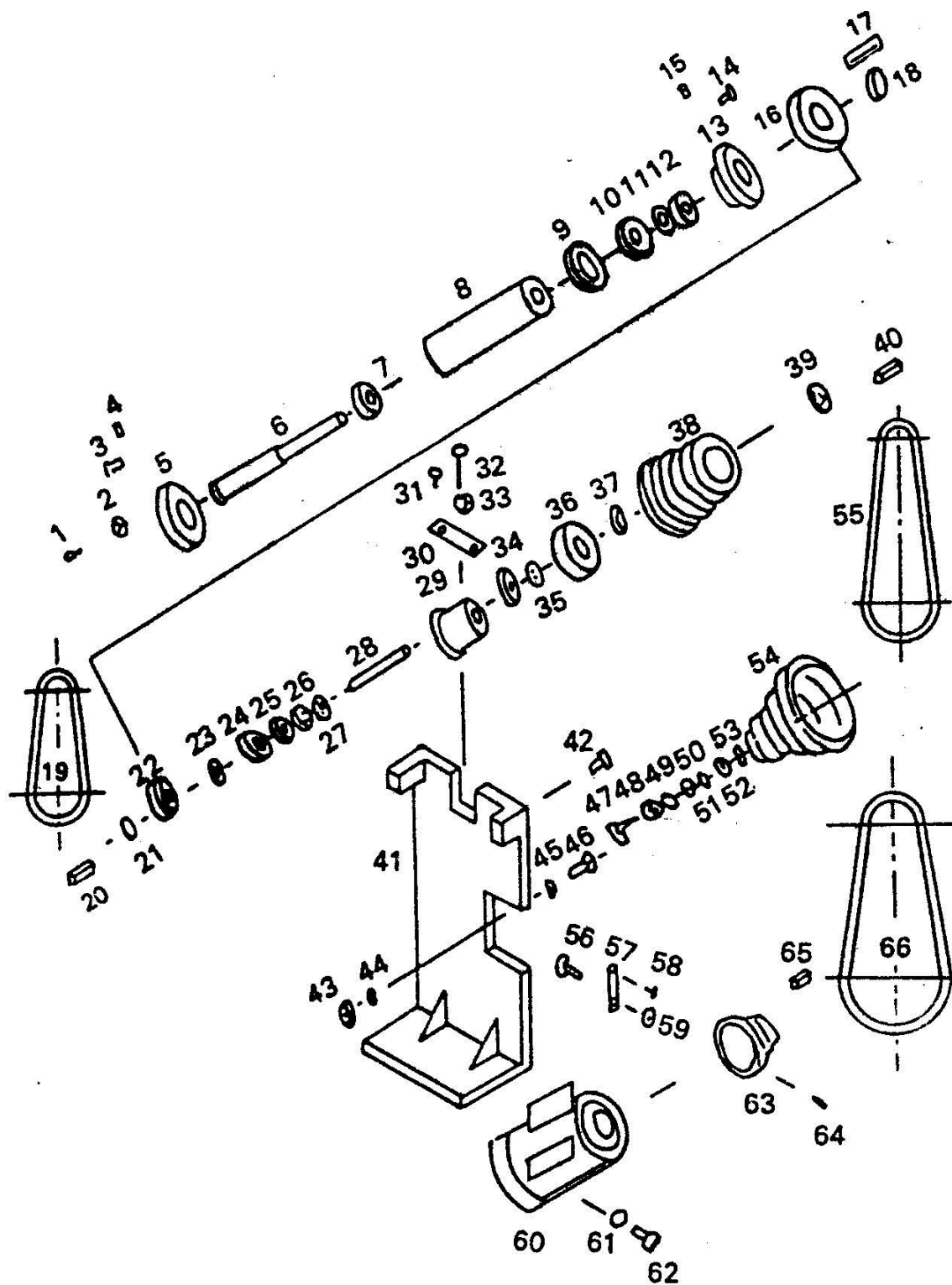
В: Поворотный стол (опция)



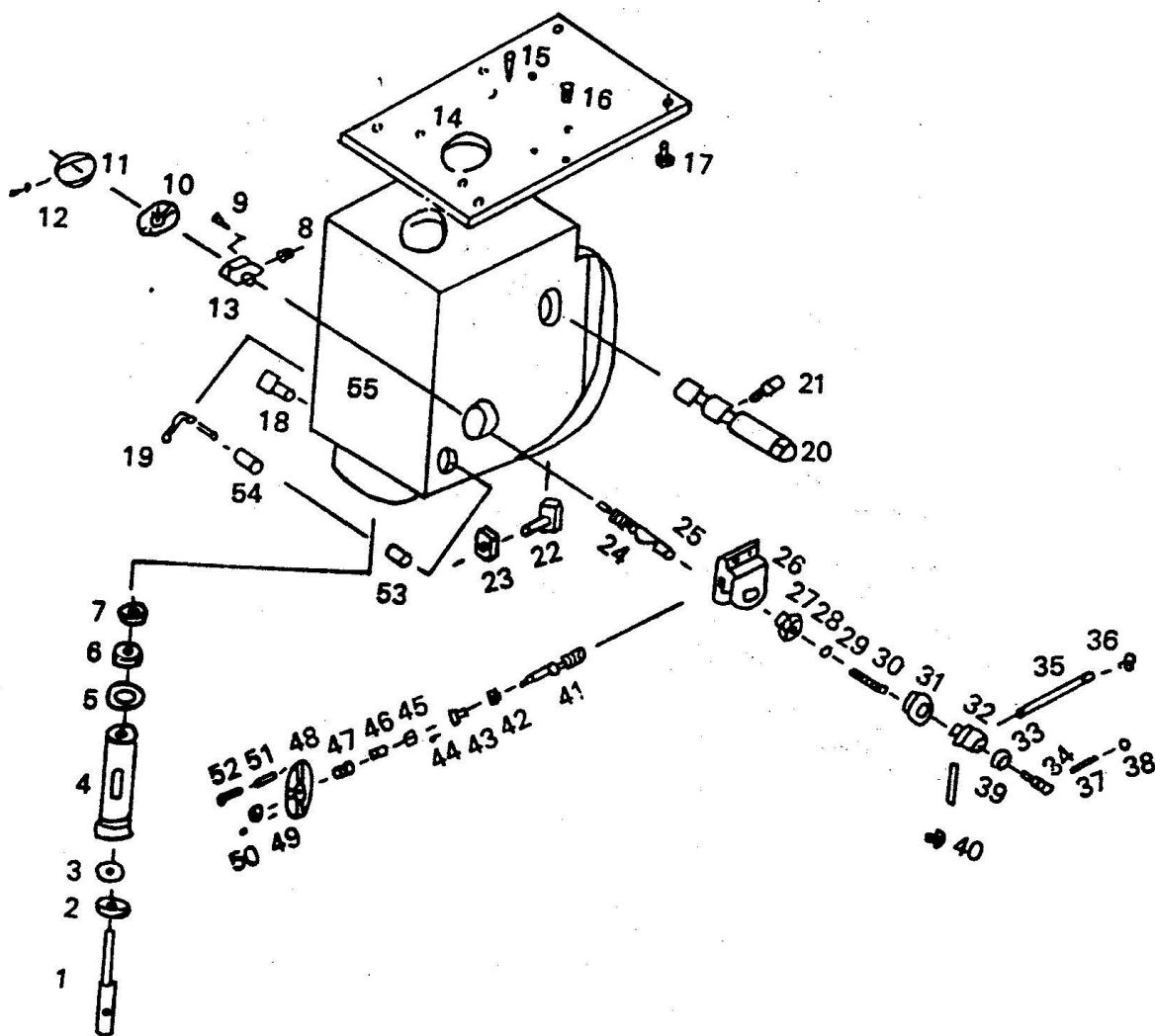
С: ГОЛОВКА



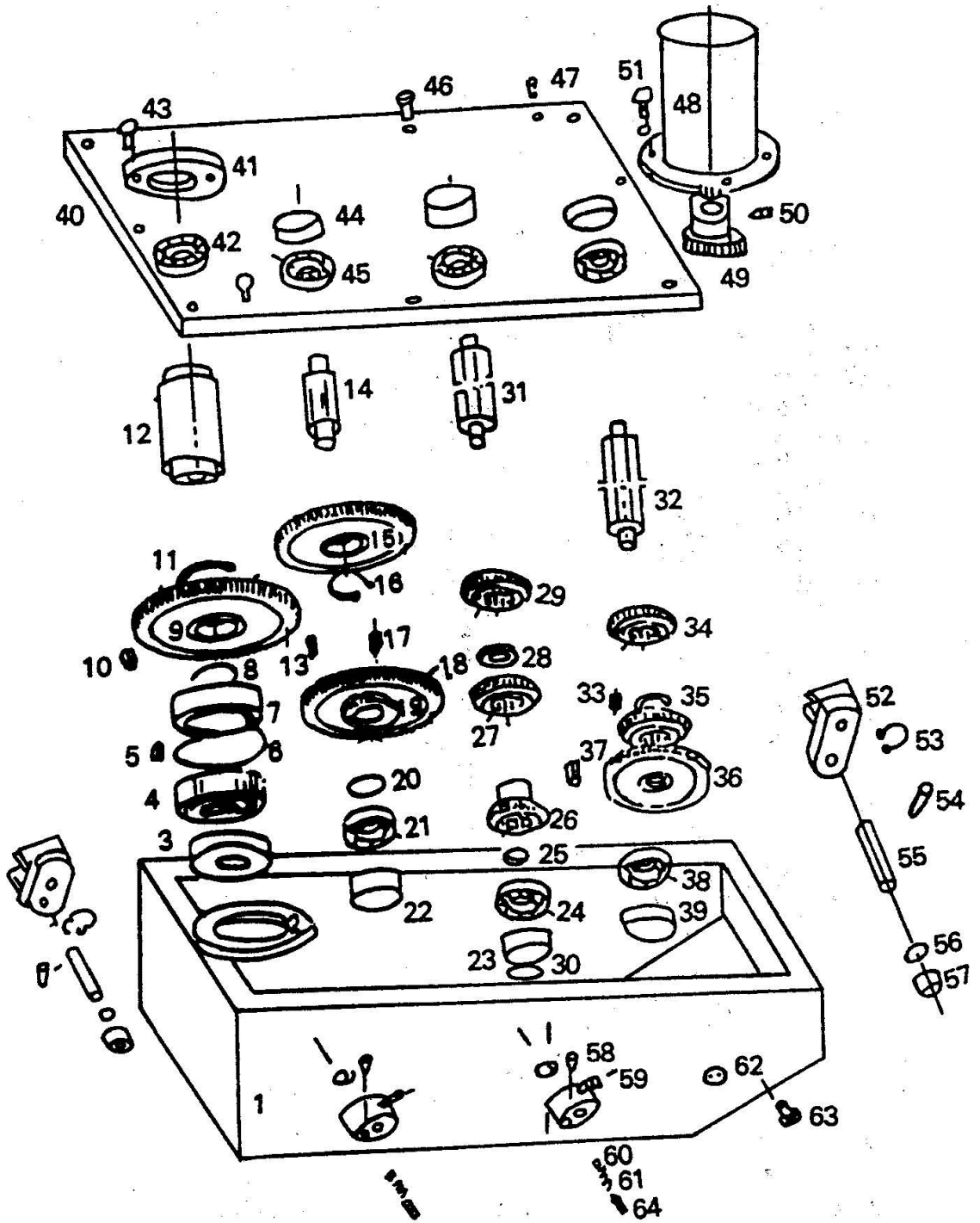
D: ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ШПИНДЕЛЬ



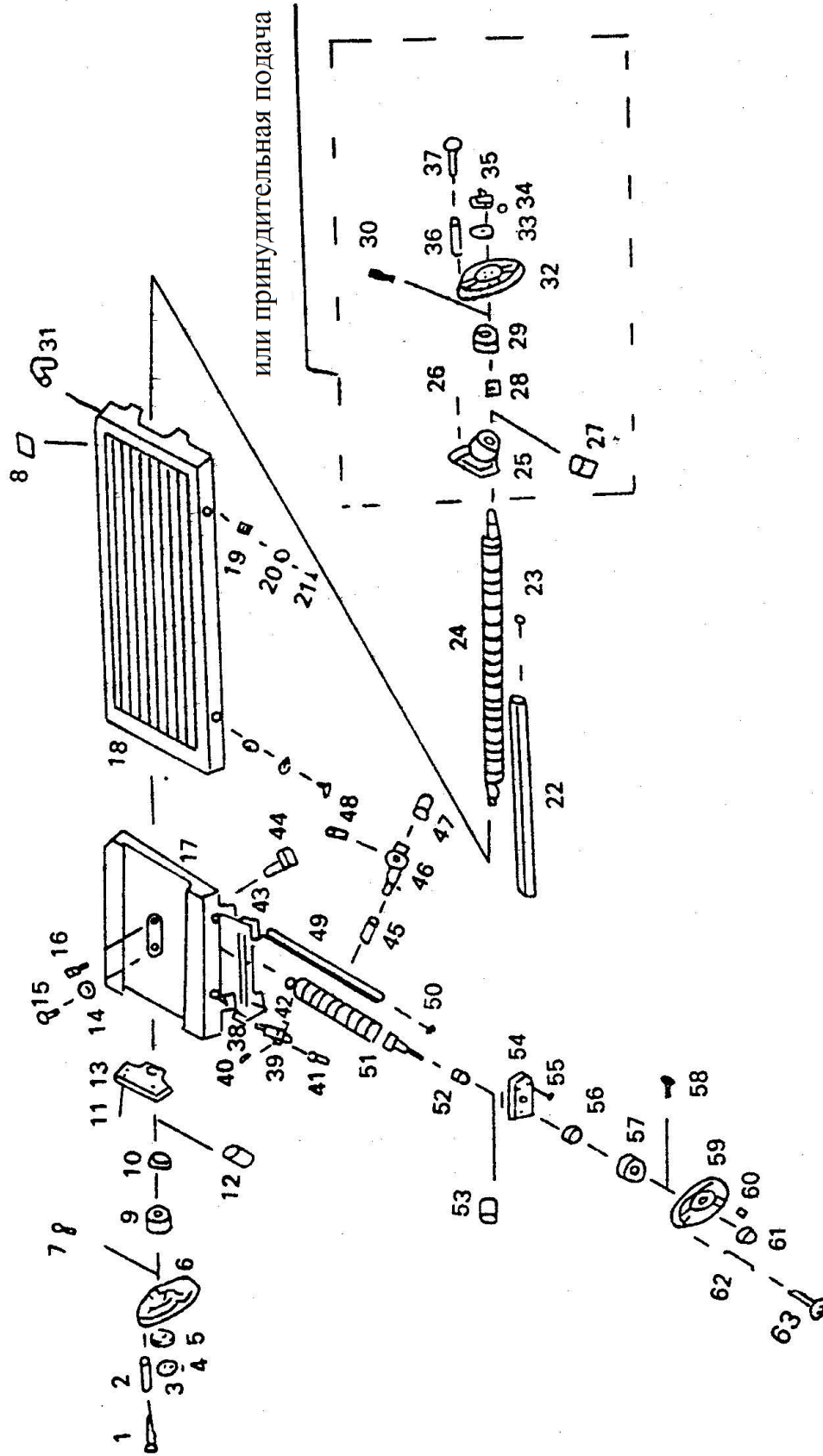
Е: Редуктор



Г: Зубчатый редуктор



Г: Стол



НОМЕР	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО
A1	СТАНИНА	1
2	КОЛОННА	1
3	ПОДЪЕМНЫЙ ВИНТ	1
4	ВИНТ	4
5	ШАЙБА	4
6	СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ ТРУБА	1
7	ВИНТ	2
8	БОЛТ	6
9	ШАЙБА	6
10	КОЛЬЦО	1
11	ВИНТ	4
12	ОПОРА	1
13	ВИНТ	6
14	КРОНШТЕЙН	1
15	ВАЛ ПОДАЧИ	1
16	КОЛЬЦО	1
17	ЗАЖИМНОЙ БОЛТ	2
18	ЗАЖИМНОЙ БЛОК	2
19	СТЕРЖЕНЬ	1
20	ВИНТ	1
21	КОЖУХ	1
22	КРЫШКА	1
23	ВИНТ	4
24	КРЫШКА	1
25	ВИНТ	4
26	КРОНШТЕЙН	1
27	ШЕСТЕРНЯ	1
28	ВИНТ	4
29	БОЛТ	2
30	НАСАДКА	1
31	МАСЛЕНКА	2

НОМЕР	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО
32	ВИНТ	2
33	БОЛТ	1
34	СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ ТРУБА	1
35	КРОНШТЕЙН	1
36	ГАЙКА	4
37	ШАЙБА	4
38	Т-БОЛТ	4
39	БОЛТ	4
40	ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ НАСОС	1
41	БОЛТ	4
42	ОПОРА	1
43	ПЫЛЬНИК	1
44	ВИНТ	2
45	СТЕРЖЕНЬ	1
46	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ	1
47	ВИНТ	2
48	ПЛАСТИНА ОЧИСТИТЕЛЯ	1
49	ПЛАСТИНА ОЧИСТИТЕЛЯ	1
50	ПЛАСТИНА ОЧИСТИТЕЛЯ	2
51	КОНСОЛЬ	1
52	ЗАЖИМНОЙ БЛОК	2
53	ЗАЖИМНОЙ БОЛТ	2
54	ХОДОВОЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ВИНТ	1
55	КРУГЛАЯ ГАЙКА	2
56	КОНИЧЕСКАЯ ШЕСТЕРНЯ	1
57	ШПОНКА	1
58	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
59	РЕГУЛИРОВОЧНАЯ ШАЙБА	1
60	КОЛЬЦО	1
61	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
62	ГАЙКА	1

НОМЕР	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО
63	ВИНТ	1
64	ШПОНКА	1
65	КОНИЧЕСКАЯ ШЕСТЕРНЯ	1
66	ШТИФТ	1
67	ШАЙБА	1
68	КОЛЬЦО	1
69	ВИНТ	1
70	ВАЛ	1
71	КОЛЬЦО	1
72	ВИНТ	4
73	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
74	КОЛЬЦО ШКАЛЫ	1
75	ВИНТ	1
76	КОЛЬЦО	1
77	РУКОЯТКА	1
78	ПОДЪЕМНЫЙ СТЕРЖЕНЬ	1
79	ДЕРЖАВКА	2
80	КОЛЬЦО СТЕРЖНЯ РЕЗЦА	10
81	ОПОРА	1
82	БОЛТ	1
83	КОЛЬЦО	1
84	ГАЙКА	1
85	ВИНТ	1
86	МАСЛЕНКА	1
87	ШАЙБА	1
88	ГАЙКА	1
89	ЗАДНЯЯ КРЫШКА	1
90	ШАРНИР	2
91	ВИНТ	16
92	ВИНТ	1

НОМЕР	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО
В1	РУКОЯТКА	3
2	КОЛЬЦО РУКОЯТКИ	3
3	ГАЙКА	3
4	ШПОНКА	3
5	ШАЙБА	3
6	МАХОВИЧОК	3
7	КОЛЬЦО ШКАЛЫ	3
8	ВИНТ	3
9	ПОДШИПНИК	3
10	ВИНТ	10
11	ОПОРА	2
12	МАСЛЕНКА	3
13	КРОНШТЕЙН	2
14	ФИКСАТОР	2
15	ВИНТ	2
16	МАСЛЕНКА	2
17	ПОВОРОТНЫЙ КРОНШТЕЙН	1
18	СТОЛ	1
19	ГАЙКА	1
20	КОНЦЕВОЙ УЗЕЛ	1
21	ГАЙКА	1
22	ШАЙБА	4
23	Т-БОЛТ	4
24	ОПОРА ВАЛА	1
25	ВАЛ	1
26	ДЛИННЫЙ СТЕРЖЕНЬ	1
27	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ	1
28	ПРОДОЛЬНЫЙ ХОДОВОЙ ВИНТ	1
29	КРЫШКА	

НОМЕР	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО
С1	ШПИНДЕЛЬНАЯ БАБКА	1
2	ОПОРА ДВИГАТЕЛЯ	1
3	ЛЕВАЯ КРЫШКА	1
4	ПРАВАЯ КРЫШКА	1
5	КРЫШКА ШКИВА	1
6	ВИНТ	4
7	ВИНТ	4
8	БОЛТ	6
9	ШАЙБА	6
10	КРЫШКА	1
11	ВИНТ	4
12	БОЛТ	2
13	ШАЙБА	1
14	ДВИГАТЕЛЬ	1
15	РУКОЯТКА	1
16	БОЛТ	2
17	ШПОНКА	1
18	ШКИВ ДВИГАТЕЛЯ	1
19	ГНЕЗДО ВИНТА БЕЗ ГОЛОВКИ	1
20	ЧЕРВЯЧНОЕ КОЛЕСО	1
21	ШТИФТ	1
22	Т-БОЛТ	3
23	ГАЙКА	1
24	ВАЛ ПОДАЧИ	1
25	ШПОНКА	1
26	КАРТЕР ЧЕРВЯЧНОГО ПРИВОДА	1
27	ВИНТ	3
28	КОНИЧЕСКАЯ ШЕСТЕРНЯ	1
29	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО	1
30	ПРУЖИНА	1
31	КОЛЬЦО ШКАЛЫ	1

НОМЕР	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО
32	КРОНШТЕЙН РУКОЯТКИ	1
33	КРЫШКА	1
34	БОЛТ	1
35	СТЕРЖЕНЬ РУКОЯТКИ	3
36	РУКОЯТКА	3
37	РУКОЯТКА	1
38	КОЛЬЦО РУКОЯТКИ	1
39	ШКАЛА	1
40	ЗАКЛЕПКА	2
41	ЧЕРВЯЧНОЕ КОЛЕСО	1
42	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
43	МАЛАЯ КРЫШКА	1
44	ВИНТ	3
45	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
46	КОЛЬЦО	1
47	КОЛЬЦО ШКАЛЫ	1
48	МАХОВИЧОК	1
49	КОЛЬЦО РУКОЯТКИ	1
50	РУКОЯТКА	1
51	ГАЙКА	1
52	ШПОНКА	1
53	ЗАЖИМНОЙ БЛОК	1
54	ЗАЖИМНОЙ БЛОК	1
55	ЗАЖИМНАЯ РУКОЯТКА	1
56	ВИНТ	1
57	ГНЕЗДО ПРУЖИНЫ	1
58	ВИНТ	1
59	ВИНТ	1
60	ПЛАСТИНА ПРУЖИНЫ	1
61	КОЛПАК ПРУЖИНЫ	1
62	ВИНТ	2

НОМЕР	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО
D1	ВИНТ	4
2	ШПОНКА	2
3	ВИНТ	4
4	МАСЛЕНКА	1
5	КРЫШКА	1
6	ШПИНДЕЛЬ	1
7	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
8	КОЛЬЦО	1
9	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
10	ШАЙБА	1
11	ШАЙБА	1
12	ГАЙКА	1
13	КРЫШКА	1
14	ВИНТ	4
15	МАСЛЕНКА	1
16	ШКИВ ШПИНДЕЛЯ	2
17	ШПОНКА	1
18	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО	1
19	КЛИНОВОЙ РЕМЕНЬ	2
20	ШПОНКА	1
21	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО	1
22	КОЛЕСО	1
23	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
24	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
25	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
26	КОЛЬЦО	1
27	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
28	МАЛЫЙ ВАЛ	1
29	КОЛЬЦО	1
30	ОПОРА	1
31	ВИНТ	2

НОМЕР	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО
32	БОЛТ	1
33	ГАЙКА	1
34	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО	1
35	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО	1
36	ГАЙКА	2
37	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО	1
38	ШКИВ	1
39	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО	1
40	ШПОНКА	1
41	ОПОРА ДВИГАТЕЛЯ	1
42	ВИНТ	6
43	ГАЙКА	1
44	ШАЙБА	1
45	ШАЙБА	1
46	МАЛЫЙ ВАЛ	1
47	СОЕДИНИТЕЛЬ	1
48	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО	1
49	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
50	КОЛЬЦО	1
51	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
52	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО	1
53	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО	1
54	ШКИВ	1
55	КЛИНОВОЙ РЕМЕНЬ	1
56	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ	1
57	ОПОРА	1
58	ВИНТ	1
59	ГАЙКА	1
60	ДВИГАТЕЛЬ	1
61	ШАЙБА	4
62	БОЛТ	4

Е: РЕДУКТОР

НОМЕР	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО
Е1	ШПИНДЕЛЬ	1
2	ПЫЛЬНИК	1
3	ПОДШИПНИК	1
4	МУФТА	1
5	ПОДШИПНИК	1
6	ШАЙБА	1
7	ГАЙКА	1
8	ВИНТ	1
9	ВИНТ	1
10	ПЛАСТИНА ПРУЖИНЫ	1
11	КОЛПАК ПРУЖИНЫ	1
12	ВИНТ	1
13	ГНЕЗДО ПРУЖИНЫ	1
14	СТАНИНА	1
15	ШТИФТ	2
16	ВИНТ	6
17	ВИНТ	6
18	БОЛТ	1
19	ЗАЖИМНАЯ РУКОЯТКА	1
20	ЧЕРВЯЧНОЕ КОЛЕСО	1
21	ШТИФТ	1
22	Т-БОЛТ	3
23	ГАЙКА	3
24	ВАЛ ПОДАЧИ	1
25	ШПОНКА	1
26	КАРТЕР ЧЕРВЯЧНОГО ПРИВОДА	1
27	ВИНТ	3
28	КОНИЧЕСКАЯ ШЕСТЕРНЯ	1
29	ПОЛУКОЛЬЦО	1
30	ПРУЖИНА	1

НОМЕР	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО
31	КОЛЬЦО ШКАЛЫ	1
32	КРОНШТЕЙН РУКОЯТКИ	1
33	КРЫШКА	1
34	БОЛТ	1
35	СТЕРЖЕНЬ РУКОЯТКИ	3
36	РУКОЯТКА	3
37	РУКОЯТКА	1
38	КОЛЬЦО РУКОЯТКИ	1
39	ШКАЛА	1
40	ЗАКЛЕПКА	2
41	ЧЕРВЯЧНОЕ КОЛЕСО	1
42	ПОДШИПНИК	1
43	МАЛАЯ КРЫШКА	1
44	ВИНТ	3
45	ПОДШИПНИК	1
46	КОЛЬЦО	1
47	КОЛЬЦО ШКАЛЫ	1
48	МАХОВИЧОК	1
49	РУКОЯТКА	1
50	РУКОЯТКА	1
51	ГАЙКА	1
52	ШПОНКА	1
53	ЗАЖИМНОЙ БЛОК	1
54	ЗАЖИМНАЯ РУКОЯТКА	1
55	КОРОБКА	1

ЗУБЧАТЫЙ РЕДУКТОР

НОМЕР	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО
F1	КОРОБКА	1
2	КОЛЬЦО	1
3	МАСЛЯНОЕ УПЛОТНЕНИЕ	1
4	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
5	ВИНТ	1
6	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1
7	КОЛЬЦО	1
8	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО	1
9	ШЕСТЕРНЯ	1
10	ШПОНКА	1
11	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО	1
12	ВАЛ	1
13	ШПОНКА	1
14	ПРИВОДНОЙ ВАЛ	1
15	ШЕСТЕРНЯ	1
16	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО	1
17	ВИНТ	1
18	ШЕСТЕРНЯ	1
19	ШЕСТЕРНЯ	1
20	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	2
21	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
22	КОЛЬЦО	1
23	КОЛЬЦО	1
24	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
25	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО	1
26	ШЕСТЕРНЯ	1
27	ШЕСТЕРНЯ	1
28	КОЛЬЦО	1
29	ШЕСТЕРНЯ	1
30	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1

НОМЕР	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО
31	ПРИВОДНОЙ ВАЛ	1
32	ПРИВОДНОЙ ВАЛ	1
33	ВИНТ	1
34	ШЕСТЕРНЯ	1
35	ШЕСТЕРНЯ	1
36	ШЕСТЕРНЯ	1
37	ШПОНКА	1
38	ПОДШИПНИК	1
39	КОЛЬЦО	1
40	КРЫШКА КОРОБКИ	1
41	КОЛЬЦО	1
42	ПОДШИПНИК	1
43	ВИНТ	4
44	КОЛЬЦО	3
45	ПОДШИПНИК	3
46	ВИНТ	6
47	ШТИФТ	2
48	ДВИГАТЕЛЬ	1
49	ШЕСТЕРНЯ	1
50	ВИНТ	1
51	БОЛТ	4
52	ПОДЪЕМНАЯ ВИЛКА	2
53	ПОЛУКОЛЬЦО	2
54	ШТИФТ	2
55	ВАЛ	2
56	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	2
57	КОЛЬЦО	2
58	ШТИФТ	2
59	РУКОЯТКА	2
60	ШАР	2
61	ПРУЖИНА	1
62	ТОЧКА СМАЗКИ	1
63	БОЛТ	1
64	ВИНТ	2

НОМЕР	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО
G1	РУКОЯТКА	1
2	КОЛЬЦО РУКОЯТКИ	1
3	ГАЙКА	1
4	ШПОНКА	1
5	ШАЙБА	1
6	МАХОВИЧОК	1
7	ВИНТ	1
8	МАСЛЕНКА	1
9	КОЛЬЦО ШКАЛЫ	1
10	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
11	ВИНТ	1
12	МАСЛЕНКА	1
13	ОПОРА	1
14	ШАЙБА	1
15	ВИНТ	1
16	ГАЙКА	1
17	СЕДЛО	1
18	СТОЛ	1
19	КРОНШТЕЙН	2
20	ФИКСАТОР	2
21	ВИНТ	2
22	ДЛИННЫЙ СТЕРЖЕНЬ	1
23	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ	1
24	ШАРИКОВЫЙ ВИНТ	1
25	ОПОРА	1
26	ВИНТ	4
27	МАСЛЕНКА	1
28	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
29	КОЛЬЦО ШКАЛЫ	1

НОМЕР	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО
30	ВИНТ	1
31	СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ ТРУБА	1
32	МАХОВИЧОК	1
33	ШАЙБА	1
34	ШПОНКА	1
35	ГАЙКА	1
36	КОЛЬЦО РУКОЯТКИ	1
37	РУКОЯТКА	2
38	ЗАЖИМНОЙ БЛОК	2
39	ШТИФТ	2
40	ВИНТ	2
41	ПЛАСТИНА	2
42	ВИНТ	3
43	ПЛАСТИНА ОЧИСТИТЕЛЯ	2
44	ГАЙКА	1
45	ЗАЖИМНОЙ БЛОК	2
46	ВИНТ	2
47	ПЛАСТИНА	2
48	ШТИФТ	2
49	СТЕРЖЕНЬ	1
50	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ	1
51	ШАРИКОВЫЙ ВИНТ	1
52	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
53	МАСЛЕНКА	1
54	ОПОРА	1
55	ВИНТ	1
56	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
57	КОЛЬЦО ШКАЛЫ	1
58	ВИНТ	

Установка

ПЛАН ФУНДАМЕНТА

Станок устанавливается на бетонный фундамент и крепится болтами. Станок устанавливать на прочный и ровный пол или antivибрационные подкладки для предотвращения вибрации станка.



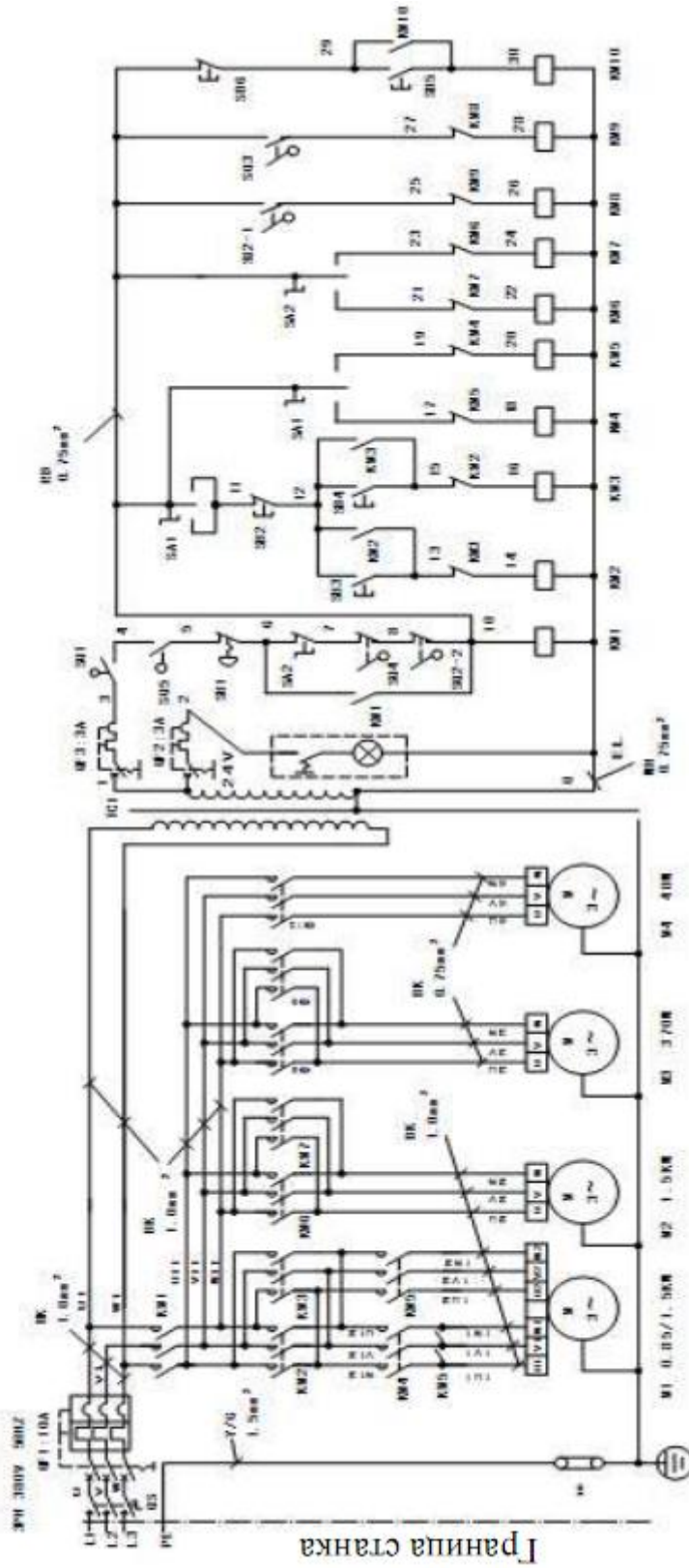
МОДЕЛЬ	A	B	C	D	E	F
ZX7550	678	445	745	1110	220	150
ZX7550W	845	466	760	1285	220	150

СПИСОК КОМПОНЕНТОВ

№	Код	Наименование	Модель или спецификация	К-во	Примечание
1	M1	Трехфазный асинхронный двигатель (вертикальный)	YD100L-8/4, 3 ф, 380 В, 50 Гц, 0,85/1,5 кВт, V1 710/1400 об/мин	1	
2	M2	Трехфазный асинхронный двигатель (горизонтальный)	Y90L-4, 3 ф, 380 В, 50 Гц, 1,5 кВт, В3 1400 об/мин	1	
3	M3	Трехфазный асинхронный двигатель (принудительная подача)	YS6322, 3 ф, 380 В, 50 Гц, 370 Вт, В5 2800 об/мин	1	
4	M4	Трехфазный двигатель насоса СОЖ	AB-12, 3 ф, 380 В, 50 Гц, 40 Вт	1	
5	QF1	Прерыватель цепи	DZ47-63 (3P 10A)	1	
6	QF2 QF3	Прерыватель цепи	DZ47-63 (1P 3A)	2	
7	KM1-KM10	Контактор пер. тока	CJX1-9/22 (пер. ток, 24В, 50 Гц)	10	
8	TC	Трансформатор	JBK5-160, 160 ВА, 0-380 В I: 0-380 В, 0-24 В	1	
9	SA1	Рукоятка	LAY7-40X/3108	1	
10	SA2	Рукоятка	LAY7-22X/3106	1	
11	SB1	Кнопка аварийного останова	LAY7-01ZS/красная	1	
12	SB2-SB6	Кнопка	LAY7-10BN/зеленая	2	
			LAY7-10BN/белая	1	
			LAY7-01BN/красная	2	
13	SQ1	Микровыключатель	LXW6-11DL	1	
14	SQ2-SQ5	Микровыключатель	LXW16-10/21C	4	
15	EL	Лампа	JC-38 (50 Вт, пер. ток: 24 В)	1	Дополнительные комплектующие

ПРИНЦИПАЛЬНАЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА

Питание	Главный выключатель	Вертикально		Горизонтально		Принад. подача	СОЖ	Трансформатор	Свечение	Авар. останов	Вертикально		Горизонтально	Принад. подача	СОЖ
		Низ.	Выс.	Низ.	Выс.						Низ.	Выс.			
		По ч.с.	По ч.с.	По ч.с.	По ч.с.							По ч.с.	По ч.с.		



ФРЕЗЕРНО-СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК

STALEX

XZ7550C/XZ7550CW

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА

Перечень испытаний на точность

№	Наименование		Допуск	Прим.
1	Плоскостность	А. Горизонтальная В. Поперечная	0,04/1000 0,04/1000	
2	Рабочая плоскостность		0,04/200	
3	Биение отверстия шпинделя	А. Торец шпинделя В. 300 мм к оси шпинделя	0,02 0,04	
4	Биение шпинделя		0,02	
5	Перпендикулярность между шпинделем и столом	А. Продольная В. Поперечная	0,10/200 0,10/200	
6	Перпендикулярность между вертикальным перемещением шпинделя и столом	А. Продольная В. Поперечная	0,10/100 0,10/100	
7	Параллельность между плоскостью работы и столом	А. Продольная В. Поперечная	0,05/200 0,05/200	
8	Прямолинейность опорного Т-образного паз		0,03/200	
9	Параллельность между опорным Т-образным пазом и столом		0,15/200	
10	Перпендикулярность между продольным перемещением стола и поперечным перемещением стола		0,10/200	
11	Прямолинейность вертикального движения консоли	А. Продольная В. Поперечная	0,05/200	
12	Перпендикулярность между направляющей станины и вертикальной направляющей	А. Продольная В. Поперечная	0,10/200 0,10/200	
13	Параллельность между столом и перемещением толкателя		0,10/200	
14	Параллельность между столом и поворотной пластиной	Влево 30° 0° Вправо 30°	0,10/200	
15	Параллельность между шпинделем и рабочим столом		0,10/200	
16	Параллельность между поперечным перемещением рабочего стола и шпинделем	А. Продольная В. Поперечная	0,10/200 0,10/200	
17	Параллельность между направляющей толкателя и шпинделем	А. Продольная В. Поперечная	0,10/200 0,10/200	
18	Соосность между отверстием опоры и осью шпинделя	А. Продольная В. Поперечная	0,10 0,10	

УПАКОВОЧНЫЙ ЛИСТ

№	НАИМЕНОВАНИЕ	МОДЕЛЬ	Количество	
			XZ7550C	XZ7550CW
1	Фрезерно-сверлильный станок		1	1
2	Сверлильный патрон	B16	1	1
3	Фрезерная оправка		1	1
4	Цанговый патрон с набором цанг		1 комплект	1 комплект
5	Гаечный ключ	S21-24	1	1
6	Шестигранный ключ	5	1	1
7	Зажим «Camlock»		1	2
8	Клин		1	1
9	Оправка сверлильного патрона		1	1
10	Оправка для горизонтального фрезерования			2
11	Инструкция по эксплуатации		1	1
12	Акт осмотра		1	1
13	Упаковочный лист		1	1