

Инструкция по эксплуатации

Вертикально-фрезерный станок AIKEN MXD 025/999-1
130103005

Цены на товар на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/frezernye/po_metallu/aiken/vertikalno-frezernyi_stanok_aiken_mxd_025_999-1_130103005/

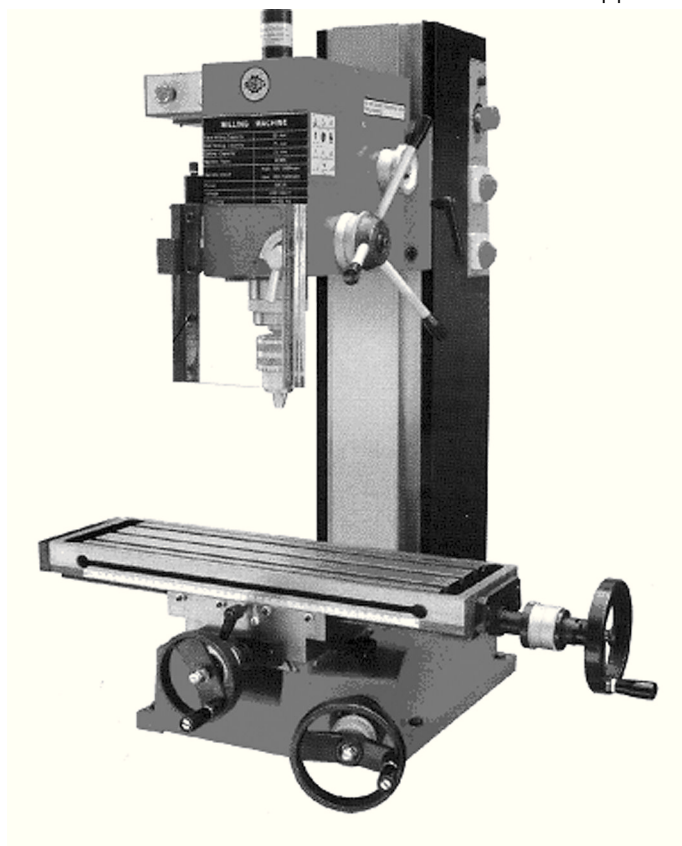
Отзывы и обсуждения товара на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/stanki/frezernye/po_metallu/aiken/vertikalno-frezernyi_stanok_aiken_mxd_025_999-1_130103005/#tab-Responses

AIKEN

СТАНКИ
ВЕРТИКАЛЬНО-
ФРЕЗЕРНЫЕ
УНИВЕРСАЛЬНЫЕ
MXD 025/600-1,
MXD 025/999-1

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Внимание!

Прежде чем приступить к работе, внимательно изучите руководство.

Соблюдайте правила техники безопасности.



Введение

Данное руководство содержит информацию, касающуюся монтажа, эксплуатации вертикально-фрезерного станка и его технического обслуживания.

Конструкция станка постоянно совершенствуется, поэтому возможны некоторые изменения, не отраженные в настоящем руководстве и не ухудшающие эксплуатационные качества изделия.

Станок до подачи в торговый зал или к месту выдачи покупки должен пройти предпродажную подготовку, которая включает: распаковку изделия, удаления с него заводской смазки, пыли, внешний осмотр, проверку комплектности.

При свершении купли - продажи лицо, осуществляющее продажу, проверяет в присутствии покупателя внешний вид товара, его комплектность и работоспособность, производит отметку в отдельном гарантийном талоне - информацию о продавце, дату продажи, прикладывает товарный чек, предоставляет информацию об организациях, выполняющих монтаж, подключение и адреса сервисных центров.

С целью предоставления эффективных и достаточных услуг по поставке запасных частей, просим Вас заявку осуществлять через сервисные центры и во всех запросах указывать модель, тип и номер кода изделия, который находится на матричной табличке или шильдике.

Если Вы хотите, чтобы Ваше изделие работало долго и безотказно, то все работы связанные с монтажом, эксплуатацией и его обслуживанием, выполняйте в строгом соответствии с данным руководством. Если у Вас возникла необходимость в получении каких-либо дополнительных специфических сведений о приобретенном товаре, обращайтесь к специалистам организации осуществляющей гарантийное обслуживание изделия.

1. Общие сведения по технике безопасности

Настоящее руководство по эксплуатации сверлильного станка содержит принципиальные указания по технике безопасности, которые должны выполняться при монтаже, при эксплуатации и его техническом обслуживании. Поэтому перед монтажом и вводом в эксплуатацию необходимо слесарю-сборщику и обслуживающему персоналу изучить руководство.

Персонал, осуществляющий монтаж оборудования, эксплуатацию, а также техническое обслуживание и контрольные осмотры должен иметь, соответствующую выполняемой работе квалификацию и допуск на выполнения указанных работ. Круг вопросов, за которые персонал несет ответственность и которые он контролирует, а также область его компетенции должна точно определяться руководителем подразделения. Потребитель или руководитель подразделения обязан контролировать, чтобы весь материал, содержащийся в руководстве по эксплуатации, был полностью усвоен указанным персоналом.

Все работы необходимо проводить при неработающем оборудовании с обязательным отключением от электрической сети.

Запрещается демонтировать на станке блокирующие и предохранительные устройства, ограждения для защиты персонала от подвижных и вращающихся частей. По завершению ремонтных работ, необходимо установить и включить все защитные, предохранительные устройства и ограждения.

Перед повторным вводом в эксплуатацию необходимо выполнить указания, приведенные в разделе «Подготовка к работе».

Переоборудование или модернизация станка разрешается выполнять только по договоренности с фирмой-изготовителем. Необходимо использовать запасные узлы и детали только фирмы-изготовителя, которые призваны обеспечить надежность эксплуатации изделия. При использовании узлов и деталей дру-

гих производителей фирма-изготовитель не несет ответственность за возникшие в результате этого последствия.

Необходимо соблюдать не только общие требования по технике безопасности, приведенные в данном разделе, но и специальные указания, приводимые в других разделах.

Несоблюдение указаний по технике безопасности может повлечь за собой как опасные последствия для здоровья и жизни человека, так и создать опасность для окружающей среды и вывести из строя оборудование. Несоблюдение указаний по технике безопасности может привести к несостоятельности требований по возмещению ущерба.

Эксплуатационная надежность станка гарантируется только в случае его использования в соответствии с функциональным назначением.

2. Назначение изделия

Станок вертикально-фрезерный универсальный предназначен для фрезерования, сверления и расточки заготовок из обычных и цветных металлов и других композитных материалов. Данный станок предназначен для применения на производстве в цехах мелкой серии и в небольших мастерских.

Помните, станок должен использоваться в строгом соответствии с нормами и нормативными актами, направленными на предупреждения несчастных случаев, действующими в стране его использования и в строгом соответствии с техническими характеристиками.

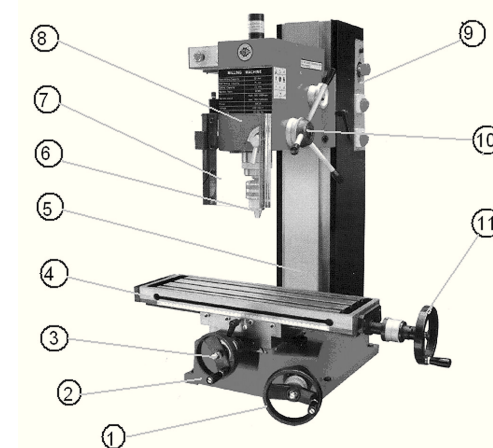


Рис.1.
Станок
универсальный
фрезерно-сверлильный

Комплекты дополнительной поставки включает в себя (см. рис. 2):

- автоматическая передача;
- тисы машинные;
- тисы машинные поворотные;
- набор цанг, цангодержатель, ключ;
- фрезы концевые из быстрорежа;
- набор переходников;
- оправа фрезы концевой твердосплавной;
- набор приспособлений и накладок.

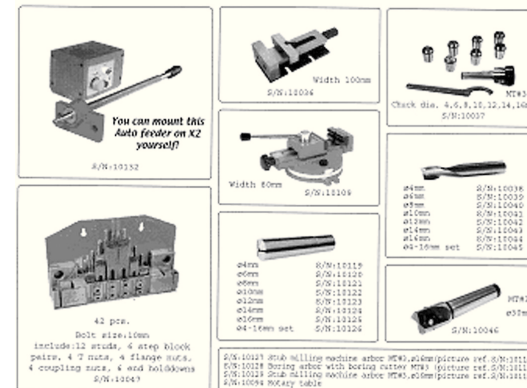


Рис.2. Типовая дополнительная комплектация станков

Технические характеристики

Наименование модели	Напряжение, В/Гц	Мощность двигателя, Вт	Размер обработки, мм		Ход рабочего инструмента по осям, мм			Размер рабочего стола, мм х мм	Частота вращения шпинделя, об/мин	Класс защиты	Уровень звукового давления, дБА	Габариты, см	Масса, кг
			сверления	фрезерование	X	Y	Z						
MXD 013/350-1	220/50	600	25	16	400	145	80	55x16	100-2000	IP44	≤75	76x72x93	165
MXD 025/999-1	220/50	1000	25	16	400	145	80	55x16	100-2000	IP44	≤75	76x72x93	165

3. Подготовка к работе

Для снятия упаковочной тары не требуется особой оснастки. Необходимо надеть защитные рукавицы, разрезать ножницами или кусачками ленту, закрепляющие картон. Вытащить металлические скобки, если они присутствуют. Открыть верхнюю часть коробки, осторожно поднять сверлильный станок и установить его на рабочее место и закрепить болтами к столу.

Рекомендуется сохранить упаковочную тару в надлежащем месте на случай возможной транспортировки сверлильного станка на другое место, по крайней мере - на время гарантийного срока.

Установка и эксплуатация сверлильного станка производится на площадках с уклоном не более 5°, в сухих, утепленных и хорошо проветриваемых помещениях при температуре от +1°C до +35°C, где предусмотрено достаточно места для управления и его технического обслуживания.

Выполнение электромонтажных работ, подключение к питающей электросети и заземление должен выполнять квалифицированный специалист, в строгом соответствии с «Правилами технической эксплуатации электроустановок потребителей», «Правилами техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей» и указаниями данного руководства. Персональную ответственность за наличие и надежность заземления несет лицо, проводившее монтаж.

Напряжение в электросети должно соответствовать номинальному напряжению, указанному в технических характеристиках изделия.

Рабочее место станка должно быть ограждено и организовано в соответствии с нормами и требованиями. Псторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочего места.

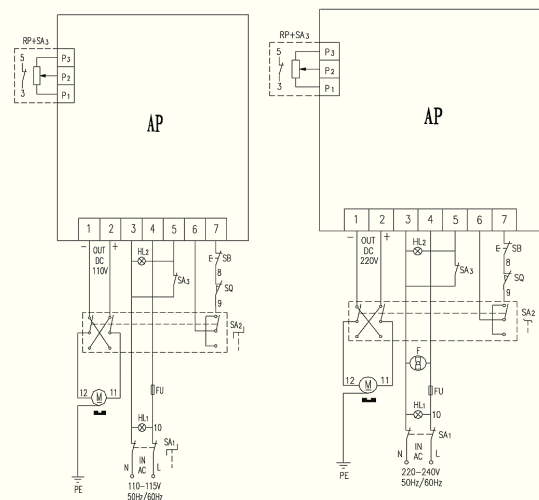


Рис. 3. Схема подключения станка

При работе на станке не надевайте излишне свободную одежду, перчатки, галстуки, украшения. Всегда работайте в нескользящей обуви и убирайте назад длинные волосы. Всегда работайте в защитных очках, работайте с применением наушников для уменьшения воздействия шума, зажимайте обрабатываемые детали соответствующими дополнительными приспособлениями, регулярно проверяйте зажим патрона, используйте только соответствующие инструменты для удаления стружки и опилок.

Не оставляйте станок без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите станок, дождитесь полной остановки двигателя и выдерните шнур из сети.

Перед первым включением станка обратите внимание на правильность сборки и надежность установки крепления станка к верстаку, к столу.

После запуска станка, дайте ему поработать некоторое время на холостом ходу. Если в это время вы услышите посторонний шум или почувствуете сильную вибрацию, выключите станок, выньте вилку шнура питания из розетки электрической сети и установите причину этого явления. Не включайте станок, прежде чем будет найдена и устранена причина неисправности.

4. Устройство и принцип работы вертикально-фрезерного станка

Базой станка является станина, жестко закрепленная на основании. По ее вертикальным направляющим движется консоль (движение по оси Z), а по ее горизонтальным направляющим в поперечном направлении перемещается механизм стол-салазки (движение по оси Y). Еще одна степень свободы обеспечена движением рабочего стола по направляющим салазок в продольном направлении (движение по оси X). Спереди консоли смонтирован электрический привод поперечной подачи (ось Y). На правом торце стола смонтирован электрический привод продольной подачи (ось X). На станине установлен «хобот», вращающийся на 360 градусов и перемещаемый по горизонтали (вперед-назад). Фрезерная головка, состоящая из шпиндельной головки, коробки скоростей и электродвигателя, закреплена на переднем торце «хобота» и может наклоняться вправо-влево и/или вперед-назад на 45 градусов (в каждом направлении). Такая функциональная конструкция обеспечивает максимальную свободу выбора положения режущего инструмента. Устройство и схема сборки вертикально-фрезерного станка показана на рис.3.

Шпиндель оснащен конусом ISO 40 (DIN 2080), куда вставляют сверлильный патрон на оправке или инструмент с конусом ISO 40 (DIN 2080). Главное движение шпиндель получает от электродвигателя через коробку скоростей (бесступенчатого вариатора с раздвижными коническими шкивами) и блока шестерен, позволяющего менять диапазон оборотов. В шпиндельной головке установлен механизм вертикального механического перемещения.

Фрезерный станок оснащен дисплеем с цифровой индикацией по осям X, Y, Z. Индикация предназначена для ускорения операций точного позиционирования и увеличения точности обработки. Возможны два метода отсчета: абсолютный — от исходной точки и относительный (в приращениях) — от последней введенной в память позиции. Наличие системы позволяет определять: центр обрабатываемого изделия, координаты точек на окружности или на линии, поделенной на равные части.

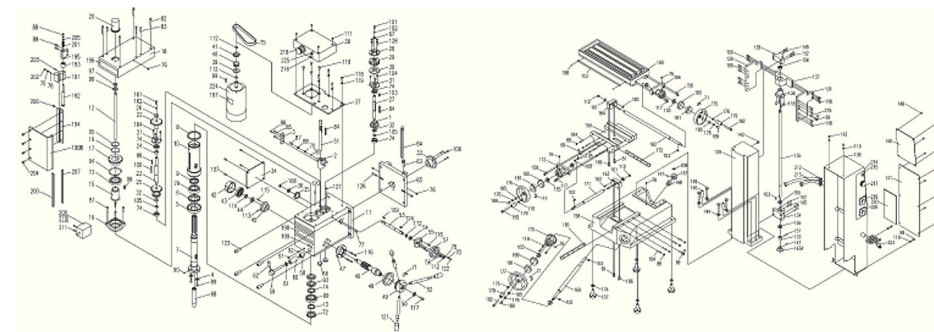


Рис. 4. Устройство и схема сборки вертикально-фрезерного станка

а – узел главного и ручного привода инструмента, б – узел рабочего стола и стойки

5. Техническое обслуживание вертикально-фрезерного станка

Контрольный осмотр необходимо проводить до и после использования изделия по назначению и после его транспортирования, при этом нужно проверить надежность крепления разъемов, отсутствие повреждений корпуса.

Подшипники станка не нуждаются в смазке на протяжении всего срока службы. Регулярно смазывайте все подвижные части бескислотной смазкой. Для очистки станка используйте только щетку-сметку. Никогда не используйте растворители для очистки окрашенных деталей станка. Регулярно обрабатывайте незащищенные металлические части станка антикоррозионным составом. Любой другой ремонт производится только в сервисном центре. Нарушение руководства по эксплуатации, любое неавторизованное вмешательство в изделие угрожает Вашему здоровью и, в любом случае, приводит к невозможности предъявления гарантийных претензий.

6. Возможные неисправности и методы их устранения

Неисправность	Возможная причина	Способы устранения
Двигатель не запускается	1. Нет напряжения в сети питания	1. Проверить наличие напряжения в сети
	2. Неисправен выключатель	2. Проверить выключатель
	3. Сгорела обмотка двигателя	3. Обратиться в специализированную мастерскую для ремонта.
	4. Питание не поступает, так как сетевой выключатель разомкнут	4. Установить предохранитель или контрольный выключатель
	5. Отсутствие контактов на щётках двигателя	5. Проверить наличие контактов при необходимости заменить щётки
Двигатель не развивает полную скорость и не работает на полную мощность	1. Низкое напряжение	1. Проверить напряжение в сети
	2. Перегрузка по сети	2. Проверить напряжение в сети
	3. Обрыв в обмотке	3. Обратиться в специализированную мастерскую для ремонта.
	4. Нет постоянного контактора двигателя и щёток. Щётки подгорают, искрят.	4. Проверить работоспособность щёток при необходимости заменить
	5. Слишком длинный удлинительный шнур	5. Заменить шнур на более короткий, убедиться, что он отвечает требованиям п.5.2.4.
Двигатель перегревается, останавливается, размыкает прерыватели предохранителей	1. Двигатель перегружен	1. Уменьшить нагрузку на двигатель, соблюдать режим работы для данной операции.
	2. Обмотки сгорели или обрыв в обмотке	2. Обратиться в специализированную мастерскую для ремонта
	3. Нет постоянного контактора двигателя и щёток. Щётки подгорают, искрят.	3. Проверить работоспособность щёток при необходимости заменить
	4. Предохранители или прерыватели имеют недостаточную мощность	4. Установить предохранители или прерыватели соответствующей мощности

7. Гарантийные обязательства

Гарантийный срок эксплуатации станка - 12 месяцев со дня продажи. Установленный срок службы изделия – 4 года.

Все работы по ремонту оборудования должны выполняться только специалистами сервисного центра, предоставляющей гарантию на изделие. Гарантийный срок исчисляется со дня продажи изделия покупателю. Гарантия распространяется на все виды производственные и конструктивные дефекты.

Данная гарантия не распространяется на повреждения, возникшие в результате несоблюдения правил эксплуатации, удара или падения, самостоятельного ремонта или изменения внутреннего устройства, неправильного подключения, отсутствия заземления (заземления) изделия.

Гарантия не распространяется на оборудования, монтаж которого произведен неквалифицированным персоналом, а также при нарушении сохранности пломб, отсутствии в гарантийном талоне информации о продавце или утери гарантийного талона на изделие.

При нарушении требований настоящего руководства гарантийный срок эксплуатации, а также регламентированный срок службы изделия аннулируются, и претензии фирмой изготовителем не принимаются.

По истечении срока службы, необходимо обратиться в сервисный центр за консультацией по дальнейшей эксплуатации станка. В противном случае дальнейшая эксплуатация может повлечь невозможность нормального использования изделия.

Гарантийный ремонт машины, изделия оформляется соответствующей записью в разделе «Особые отметки» и изъятием отрывной части гарантийного талона.

8. Правила хранения и транспортировки

Хранить токарный станок необходимо в закрытых помещениях с естественной вентиляцией, где колебания температуры и влажность воздуха существенно меньше, чем на открытом воздухе в районах с умеренным и холодным климатом, при температуре не выше +40°C и не ниже -50°C, относительной влажности не более 80% при +25°C, что соответствует условиям хранения 5 по ГОСТ 15150-89..

При длительном хранении станка необходимо один раз в 6 месяцев производить проверку состояния законсервированных поверхностей и деталей. При обнаружении дефектов поверхности или нарушения упаковки необходимо произвести переконсервацию. Срок хранения изделий – не более 2 лет.

Станки можно транспортировать любым видом закрытого транспорта в упаковке производителя или без нее с сохранением изделия от механических повреждений, атмосферных осадков, воздействия химических активных веществ и обязательным соблюдением мер предосторожности при перевозке хрупких грузов, что соответствует условиям перевозки 8 по ГОСТ 15150-89.

9. Сведения о соответствии

Токарные станки для работ по металлу: МСJ 140/250-2, МСJ 180/200-1, МСJ 180/300-1, МСJ 180/350-2, МСJ 250/400-1, МСJ 250/550-2

Соответствуют требованиям ТУ-150103.07, ГОСТ 18097-93, ГОСТ Р 1029-2-1-95, ГОСТ 10280-83, ГОСТ 12.2013.0-91(МЭК 745-1-82), ГОСТ Р 50614-93 (МЭК 745-2-84), ГОСТ 17770-86, ГОСТ Р 51318.14.2-99, ГОСТ 12.2.030-2000, ГОСТ Р 51318.14.1-99, нормам EN60335, EN50366, EN55014, EN61029, EN61000, обеспечивающим безопасность жизни, здоровья потребителей, охрану окружающей среды и признаны годными к эксплуатации

Серийный номер № _____ Дата выпуска _____

10. Особые отметки

Реквизиты изготовителя

Изготовитель:
MERITLINK LIMITED,
Palladium House, 1-4 Argyll Street
London, W1F 1LD, Great Britain
E-mail: info@meritlink.co.uk