

Изготовитель: ШАНХАЙ ДЖОЕ ИМПОРТ ЭНД ЭКСПОРТ КО. ЛТД.
Китай-Рм 339, № 551 ЛАОШАНУЧУН, ПУДОНГ, ШАНХАЙ, П.Р.

Импортер: ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж»:

394018, Воронеж, пл. Ленина, 8. Тел./факс: (473) 239-03-33,

E-mail: opt@enkor.ru

Сервисный центр "Корвет" тел./ факс (473) 239-24-86, 261-96-45

E-mail: petrovich@enkor.ru

E-mail: orlova@enkor.ru

Сертификат соответствия № РОСС-СН.АЯ60.А31973

Срок действия сертификата соответствия с 30.11.2011

Зарегистрирован Органом по сертификации ПРОДУКЦИИ И УСЛУГ

УЧРЕЖДЕНИЯ «ВОРОНЕЖСКИЙ ЦЕНТР СЕРТИФИКАЦИИ И МОНИТОРИНГА»

РОСС RU. 0001.10АЯ60

394018, Воронежская обл, Воронеж г, Станкевича ул, д. 2а, тел. (473) 259-77-93



ООО "ЭНКОР – Инструмент - Воронеж"

УСТРОЙСТВО АВТОПОДАЧИ ДЛЯ ФРЕЗЕРНЫХ СТАНКОВ ПО МЕТАЛЛУ

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ



Артикул 23400



РОССИЯ ВОРОНЕЖ

www.enkor.ru

6.1. Регулятор скорости подачи (14).

Регулирует скорость подачи рабочего стола станка. Поворот по часовой стрелке увеличивает скорость подачи рабочего стола станка.

6.2. Переключатель (15) «Влево - Вправо».

Управляет направлением движения. Переключите тумблер вправо для движения рабочего стола вправо. Переключите тумблер влево для движения рабочего стола влево. Установка тумблера в среднее положение останавливает рабочий стол станка.

6.3. Кнопка (16) «Старт».

Управляет началом движения после срабатывания блокировки в крайних положениях рабочего стола станка.

6.4. Индикатор питания (17).

Свечение индикатора показывает, что вилка сетевого шнура включена в розетку и устройство подачи включено. Необходимо выключать вилку из розетки, если устройство не используется.

6.5. Индикатор неисправности (18).

Свечение индикатора показывает, что блокировка перегрузки сработала. Поверните регулятор скорости подачи (14) против часовой стрелки до конца, чтобы произвести сброс блокировки.

6.6. Предохранитель (19).

Предохранитель: 1 А, (5 x 20) мм.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1. Устройство автоподачи является точным механизмом, который необходимо оберегать от механических повреждений, постоянно следить за состоянием эксплуатации и хранения.

7.2. После окончания работы очистите устройство автоподачи от стружки.

7.3. Периодически смазывайте резьбу ходового винта.

7.4. Не допускайте попадания на устройство автоподачи, на его узлы и механизмы абразивных материалов, охлаждающих и смазывающих жидкостей.

7.5. Не допускайте скручивание и другие виды механической деформации электрических проводов.

8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж» гарантирует соответствие устройства автоподачи требованиям технической документации.

При соблюдении условий транспортировки, хранения и эксплуатации гарантийный срок эксплуатации устройства автоподачи при продаже через розничную сеть – 12 месяцев с даты продажи. Срок службы – 5 лет.

Гарантия распространяется только на производственные дефекты, выявленные в процессе эксплуатации в период гарантийного срока. В случае нарушения работоспособности в течение гарантийного срока, владелец имеет право на бесплатный ремонт.

В гарантийный ремонт принимается устройство при обязательном наличии

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Основные параметры приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование параметра, размерность	Значение параметра
Номинальное напряжение питания, В	220 ± 22
Частота сети, Гц	50
Тип двигателя	коллекторный
Диапазон скоростей, мм/мин	0-300
Габаритные размеры блока, длина x ширина x высота, мм	160x90x90
Масса (блока), кг	1,5
Габаритные размеры упаковки, длина x ширина x высота, мм	430x190x145

2.2. По электробезопасности устройство соответствует II классу защиты от поражения электрическим током по ГОСТ12.2.013.0-91.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ (Рис. 1)

В комплект поставки входит (Рис.1):

- | | |
|-----------------------------|--------|
| А. Устройство автоподачи | 1 шт. |
| Б. Муфта | 1 шт. |
| В. Винт | 2 шт. |
| Г. Винт ходовой | 1 шт. |
| Руководство по эксплуатации | 1 экз. |
| Упаковка | 1 шт. |

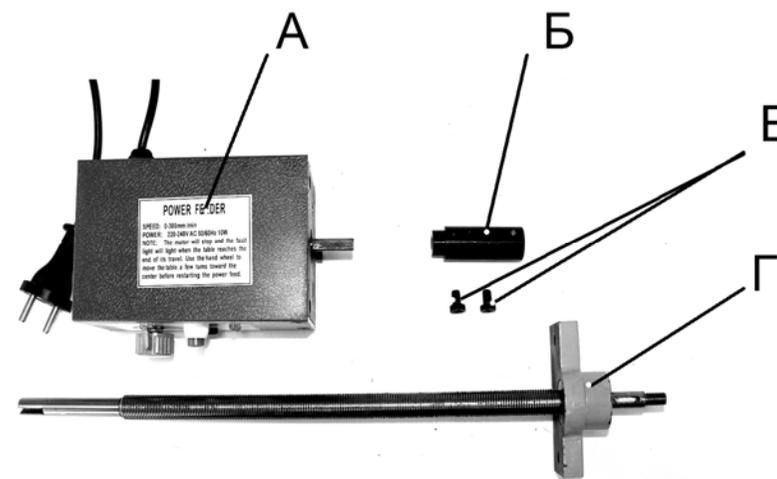


Рис. 1

5. МОНТАЖ УСТРОЙСТВА (Рис. 2-7)

ВНИМАНИЕ! НЕ ПЫТАЙТЕСЬ ЭКСПЛУАТИРОВАТЬ УСТРОЙСТВО АВТОПОДАЧИ ДО ОКОНЧАНИЯ МОНТАЖНЫХ РАБОТ И ВСЕХ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫХ ПРОВЕРЕК В СООТВЕТСТВИИ С ДАННЫМ РУКОВОДСТВОМ.

БУДЬТЕ ОСТОРОЖНЫ И СЛЕДИТЕ ЗА ТЕМ, ЧТОБЫ УСТРОЙСТВО ПОДАЧИ И ПАНЕЛЬ ДВИГАТЕЛЯ ВСЕГДА НАХОДИЛАСЬ НА ОПОРЕ.

- 5.1. Вывинтите 4 винта (4) из кожуха (1).
- 5.2. Снимите панель двигателя (2).
- 5.3. Вывинтите 2 винта (5) из торца рабочего стола станка.
- 5.4. Вывинтите 2 винта (10) из крышки (9) рабочего стола станка и снимите её.
- 5.5. С помощью маховика (7) снимите ходовой винт станка с гайкой ходового винта.
- 5.6. Открутите гайку (7), демонтируйте маховик (6).
- 5.7. Установите маховик (7) на ходовой винт (8).
- 5.8. Установите ходовой винт (8).
- 5.9. Установите штифт (13) муфты (12) в паз ходового винта (8).
- 5.10. Установите муфту (12) на вал (3), учитывая положение лыски на вале (3).
- 5.11. Закрепите муфту (12) с помощью винтов (11).
- 5.12. Проверьте плавность движения ходового винта с помощью маховика (6).
- При необходимости двигайте муфту (12) по пазу ходового винта (8).
- 5.13. Закрепите панель двигателя (2) на рабочем столе станка винтами (5), Рис. 1. Еще раз проверьте плавность движения ходового винта с помощью маховика (6).
- 5.14. При необходимости отрегулируйте положение муфты (12).
- 5.15. Установите кожух (1) и зафиксируйте его винтами (4).

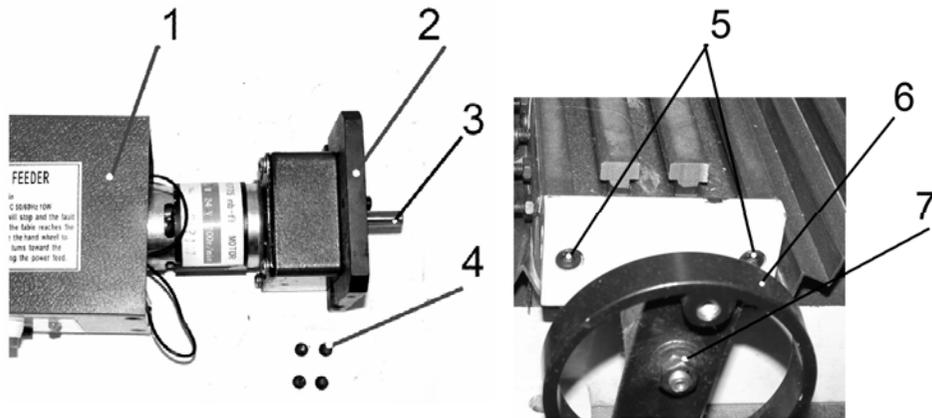


Рис. 2

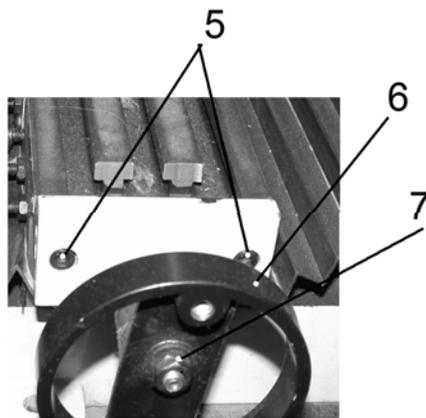


Рис. 3

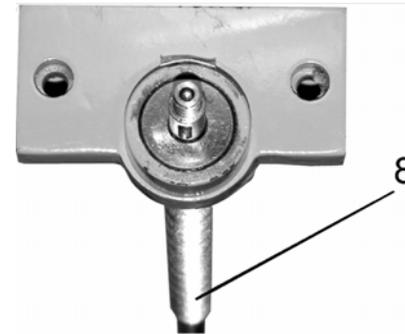


Рис. 4

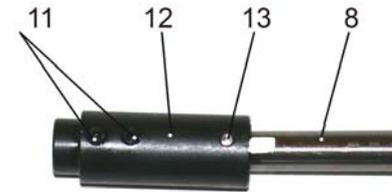


Рис. 6

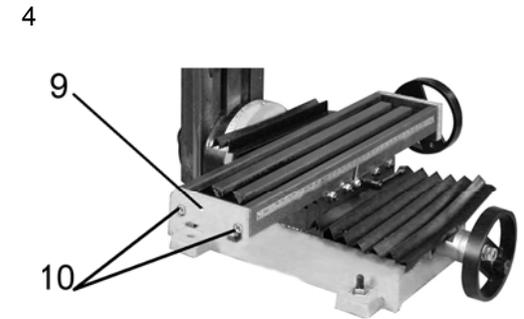


Рис. 5

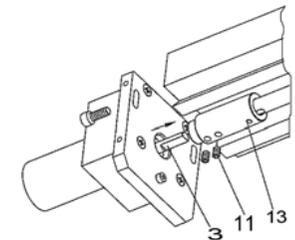


Рис. 7

6. ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ (Рис. 8)

ВНИМАНИЕ! При достижении крайних положений рабочего стола станка происходит автоматическая остановка двигателя и загорается индикатор неисправности (18). Для возобновления движения в противоположную сторону необходимо:

- повернуть маховик (6), Рис. 3, на 2-3 оборота в направлении от крайнего положения;
- изменить направление движения переключателем (15);
- нажать кнопку (16).



Рис. 8