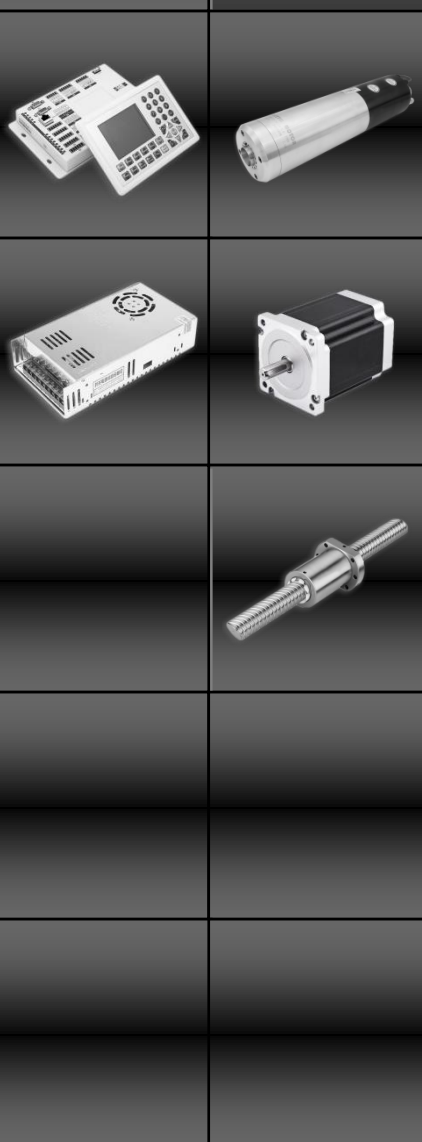
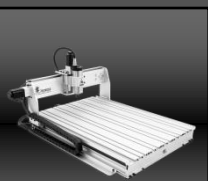


CNC PROM

Інтернет – магазин комплектуючих для верстатів з ЧПК

Інструкція з експлуатації фрезерно-свердильного верстата ZX32G



<https://cnc.prom.ua>

+38 (097) 100-30-30 +38 (099) 100-30-30 +38 (073) 100-30-30

cncprom@ukr.net

+380966657106



Специфікація цієї інструкції є загальною інформацією. Ці технічні характеристики були актуальні на момент видання посібника з експлуатації. Виробник залишає за собою право на зміну конструкції та комплектації обладнання без попередження споживача.

Налаштування, регулювання, налагодження та технічне обслуговування обладнання здійснюються покупцем.

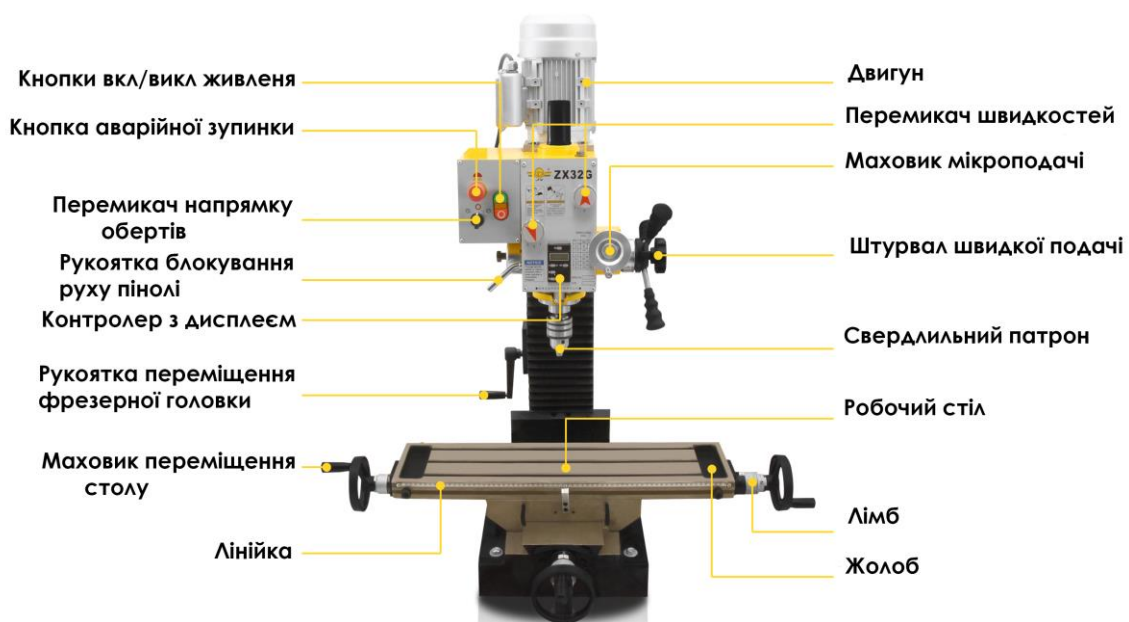
C N C P R O M

Основні відомості

Верстат моделі ZX32G є високоточним промисловим настільним обладнанням, яке застосовується для фрезерування, свердління, розточування, шліфування та обробки торцевих поверхонь виробів з різноманітних матеріалів (метали, сплави, полімери, дерево тощо), а також для нарізки різьблення. Завдяки своєму універсалізму пристрій використовується в цехах підприємств, навчальних майстерень, ремонтних організаціях або для індивідуального виробництва.

Особливості:

- Висока якість виробу
- Великий функціонал
- Висока точність роботи
- Великий оборотний момент і стійка швидкість обертання
- Праве та ліве обертання шпинделя
- Зміна кута нахилу фрезерної головки
- Швидко регульований упор глибини свердлення
- Контролер з дисплеєм
- Презиційні шліфовані сталеві шестерні передачі
- Міцна конструкція з чавуну
- Простота експлуатації



Технічні характеристики

Модель: ZX32G

Тип верстату: фрезерно-свердильний

Конструкція верстату: настільний

Кількість вісей управління: 3

Напруга живлення: 220 В

Максимальний діаметр свердлення: 32 мм

Максимальний діаметр торцевої фрези: 63 мм

Максимальний діаметр кінцевої фрези: 20 мм

Кут нахилу фрезерної головки: $\pm 90^\circ$

Потужність двигуна: 0.75 кВт

Кількість швидкостей: 6

Швидкість обертів шпинделя: 50 Гц - 85, 180, 270, 500, 930, 1420 об/хв;

60 Гц - 115, 220, 320, 600, 1120, 1700 об/хв

Внутрішній конус шпинделя: MT3

Діаметр вихідного валу шпинделя: 15 мм

Точна подача шпинделя: да

Радіальне биття: 0.01-0.02 мм

Хід шпинделя: 80 мм

Максимальна відстань між вихідним валом шпинделя і столом: 335 мм

Відстань між віссю шпинделя і поверхнею колони: 180 мм

Переміщення по вісі Y: 205

Переміщення по вісі X: 450

Переміщення по вісі Z: 310

Розміри робочого столу: 700x180 мм

Кількість пазів столу: 3

Профіль робочого столу: T-слот паз 12

Відстань між пазами: 60

Ціна ділення лімбу маховика: 0.02 мм

Матеріал корпусу: чавун

Вага: 205 кг

Техніка безпеки

Техніка безпеки включає дотримання інструкції з експлуатації та технічного обслуговування.

- Завжди зберігайте інструкцію, запобігаючи бруду та вологості, передавайте подальшим користувачам.
- Щодня перед увімкненням верстата перевіряйте функціонування необхідних захисних пристроїв.
- Встановлені дефекти верстата або захисних пристроїв необхідно негайно усунути за допомогою спеціалістів, уповноважених для цього.
- Не вмикайте верстат у таких випадках, вимкніть його з електромережі.
- Слідкуйте за тим, щоб верстат був надійно закріплений на рівній поверхні.
- Забезпечте хороше освітлення.
- Застосовуйте необхідні засоби захисту.
- Одягайте одяг, що щільно прилягає, знімайте прикраси, кільця та наручний годинник.
- Якщо у Вас довге волосся, одягайте захисну сітку для волосся або головний убір.
- Для роботи не надягайте рукавички.
- Встановлюйте верстат таким чином, щоб залишалася достатньо місця для обслуговування верстата та розташування заготовок.
- Не допускайте до верстата сторонніх осіб, особливо дітей.
- Перед початком роботи перевірте надійність закріплення фрезерної головки та столу.

- Ніколи не використовуйте верстат, якщо виникли проблеми з вимикачем.
- Під час роботи верстата не робіть жодних перестановок фрезерної головки.
- Тримайте руки на достатній відстані від частин верстата, що рухаються, беріть до уваги, що Ваші руки або заготовка можуть зісковзнути.
- Ніколи не тримайте заготовку в руках, без опори на стіл.
- Свердліть заготовку тільки в тому випадку, якщо вона надійно розташовується на робочому столі.
- Надійно закріплюйте заготовку від захоплення частинами, що рухаються. Використовуйте затискні пристрої, струбцини, лещата тощо, щоб зафіксувати заготівлю. Ніколи не утримуйте заготовку просто руками. Тиски завжди щільно прикручуйте до столу.
- Працюйте тільки добре заточеним приладдям.
- Ніколи не хапайтеся за рухомі частини верстата.
- Стужку та частини заготовок видаляйте тільки при вимкненому верстаті.
- Тримайте робоче місце вільним від сторонніх предметів.
- Не залишайте без нагляду увімкнений верстат. Завжди вимикайте його, перш ніж залишите робоче місце.
- Не використовуйте верстат поблизу горючих рідин або газів. Слідкуйте за дотриманням заходів протипожежної безпеки, наприклад наявність вогнегасника на робочому місці.
- Не використовуйте верстат у вологих приміщеннях, не залишайте його під дощем.
- Роботи з електрики верстата повинні виконуватися тільки електрики.
- Слідкуйте за тим, щоб електропроводка не перешкождала робочому процесу і через неї не можна було спіткнутися.
- Усі роботи з встановлення, монтажу, чищення повинні виконуватися тільки після вимкнення верстата з електромережі.

C N C P R O M