

*Станок четырехсторонний
продольно-фрезерный*

Модель: «BEAVER 623»



Инструкция по эксплуатации

1. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ.

Станок должен эксплуатироваться в следующих условиях:

- a) Температура окружающей среды: 0°C ~ 40°C.
- b) Относительная влажность: 50% ~ 95%.
- c) Максимальная высота над уровнем моря: 1000м.

Электропитание, пневматика и система аспирации:

- a) Электропитание: частота тока 50 Hz, ток 380V (трехфазный), общая мощность двигателей 80,5 л.с..
- b) Пневматика – сухой чистый сжатый воздух. Давление в пневмосистеме 0,3-0,6 мПа; переходник – 8 мм по наружному диаметру.
- c) Система аспирации: скорость потока 30-34 м/сек, 6 патрубков стружкоотсоса с диаметром 150 мм по внутреннему контуру.

2. ОСНОВНОЕ НАЗНАЧЕНИЕ И ОСОБЕННОСТИ.

Основное назначение

Станок «Beaver 623» предназначен для одновременной 4-х сторонней обработки деревянных заготовок, реек, оконных и дверных рам с целью получения изделий с точными геометрическими размерами или для профилирования при установке соответствующего инструмента.

Главные особенности

1. Основные части станка (главный ножевой вал, подающий валец) изготовлены из высококачественной стали. В дополнение, удлиненный подающий стол и направляющая траверса сконструированы таким образом, который дает возможность установки различных типов податчиков и позволяет обрабатывать заготовки различной длины.
2. Дополнительные подающие ролики (для подачи коротких заготовок) установлены непосредственно после первого нижнего шпинделя. Приводной нижний подающий ролик установлен для аккуратной подачи длинных и коротких заготовок на выходе и на подающем столе.
3. Подающие столы перед и после первого нижнего шпинделя изготовлены из абразивной твердосплавной стали. Все остальные столы покрыты твердым хромом для повышения износоустойчивости.
4. Первый нижний горизонтальный шпиндель укомплектован прирезной фрезой для надежного базирования искривленных заготовок.
5. Скорость подачи 6-24 м/мин (бесступенчатая, изменяется вариатором).
6. Скорость вращения шпинделей 6000 об/мин.
7. Выходной стол имеет возможность регулировки в вертикальном положении (вверх/вниз), исходя из величины выхода.
8. Все регулировочные винты расположены непосредственно спереди станка на панели управления. Цифровой индикатор показывает настройку, в том числе и скорость подачи, и позволяют устанавливать параметры работы быстро и аккуратно.
9. Для простоты технического обслуживания предусмотрен центральный порт системы смазки, позволяющий смазывать все части станка. Также имеется ручной масляный насос для очистки подающего стола.
10. Станок оснащен защитным кожухом, который предотвращает разбрасывание стружки и пыли, а также позволяет значительно снизить уровень шума на рабочем месте.

11. Станок отличается хорошим дизайном и отвечает всем нормам высококлассного оборудования.

3. ПРАВИЛА ЭКСПЛУАТАЦИИ СТАНКА

Диаграмма станка (рис.1)

Управление станком:

1. Ручка электрошкафа.
2. Панель управления.
3. Индикаторы пневмосистемы.
4. Панель управления подающего стола.

Перемещение заготовки:

5. Подающий стол.
6. Направляющая траверса.
7. Основной стол.
8. Выходная траверса.
9. Выходной стол.
10. Траверса подачи.

Шпинделя:

11. Первый (первый нижний горизонтальный).
12. Второй (правый).
13. Третий (левый).
14. Четвертый (первый верхний).
15. Пятый (второй верхний).
16. Шестой (второй нижний).

Безопасность:

17. Электрический ящик.
18. Защитный кожух (при поднятом кожухе, станок автоматически отключается).