

СВЕРЛИЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

СЕРИЯ:

СОДЕРЖАНИЕ

СТРАНИЦА

1. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ.....	3
2. ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	3
3. ГЛАВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	6
4. СИСТЕМА ТРАНСМИССИИ И ИЗМЕНЕНИЯ СКОРОСТИ.....	7
5. СМАЗЫВАНИЕ СТАНКА И РОЛИКОВОГО ПОДШИПНИКА.....	7
6. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА.....	8
7. ПЕРЕВОЗКА И УХОД ЗА СТАНКОМ.....	8
8. ПРОСТЫЕ НАРУШЕНИЯ РАБОТЫ И ИХ УСТРАНЕНИЕ.....	8
9. РАЗДЕЛЕНИЕ И СПИСОК ДЕТАЛЕЙ.....	12

I ИСПОЛЬЗОВАНИЕ

Этот станок используется для резания металлов и неметаллов. Он подходит для сверления, фрезерования, бурения и широкого использования для инструментов, обработки, починки, для разрезания одной детали или ряда деталей.

II ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

(Смотрите схему 1.)

1. Пользователь должен внимательно прочитать Руководство по эксплуатации, хорошо знать структуру и характеристику каждого рычага управления, систему трансмиссии и смазки.

2. Перед эксплуатацией проверьте, нормальные ли условия работы вертикальной зажимной рукоятки, втулки веретена и электрического оборудования. Опорная поверхность должна присоединяться к полу.

3. Когда нужно приспособить положение шпиндельной бабки к рабочему столу, сначала нужно ослабить два зажимных вала (1), которые находятся на правой стороне скольжения подъём-спуск, затем повернуть рукоятку для подъёма и спуска спереди станка, поднять или опустить рабочий стол на нужную высоту и, наконец, зажать зажимной вал (1).

4. К станку применяется система микропитания, перед эксплуатацией, пожалуйста, поверните зажимной болт (3) в правую сторону для установления основы рукоятки с помощью микрошестерни, затем поверните колесо (4) спереди головки, микропитание можно осуществить. Шпиндель может вращаться для нарезки резьбы с помощью универсального переключателя, обустроенного на левой стороне головки.

Но если приводной электродвигатель однофазный, эту функцию нельзя осуществить.

5. Основу рукоятки нужно отсоединить от микрошестерни во время сверления и нарезки резьбы. После окончания сверления и нарезки резьбы ослабьте рукоятку (5), втулка автоматически возвратится в исходное положение. Упругое кручение можно регулировать после ослабления винта, который расположен в основании шпиндельной бабки, поворачивая пружину в другое положение. Зажимная рукоятка втулки веретена (6) должна быть зажата для фрезерования. Для получения наилучшего эффекта, пожалуйста, выберите не более чем 3-лезвийную вертикальную фрезу. При использовании 2-лезвийной фрезы рабочий стол нужно поднять на самое близкое расстояние к шпинделю.

6. Функцию сверления можно осуществить после установления соответствующих вспомогательных приборов. Во время фрезерования и сверления лучше применять микропитание.

7. Шпиндельная бабка может поворачиваться на $\pm 90^\circ$ в вертикальной плоскости. Для поворота шпиндельной бабки, пожалуйста, сначала ослабьте три затянутые гайки, которые соединены со шпиндельной бабкой, поверните шпиндель к необходимому углу с помощью поворота микро червячного вала (8), в конце, пожалуйста, затяните гайку.

Коробка передач может поворачиваться на $\pm 45^\circ$ в вертикальной плоскости.

8. Поперечное скольжение шпиндельной бабки можно осуществить с помощью перемещения ползуна. Для поперечного скольжения сначала ослабьте, пожалуйста, два прижимных болта (9), которые находятся на правой стороне ползуна, поверните вал шестерни (10), переместите ползун и шпиндельную бабку и затяните два прижимных болта.

9. Шпиндельная бабка может поворачиваться на 360° вокруг стойки в горизонтальной плоскости. Чтобы осуществить это, сначала ослабьте,

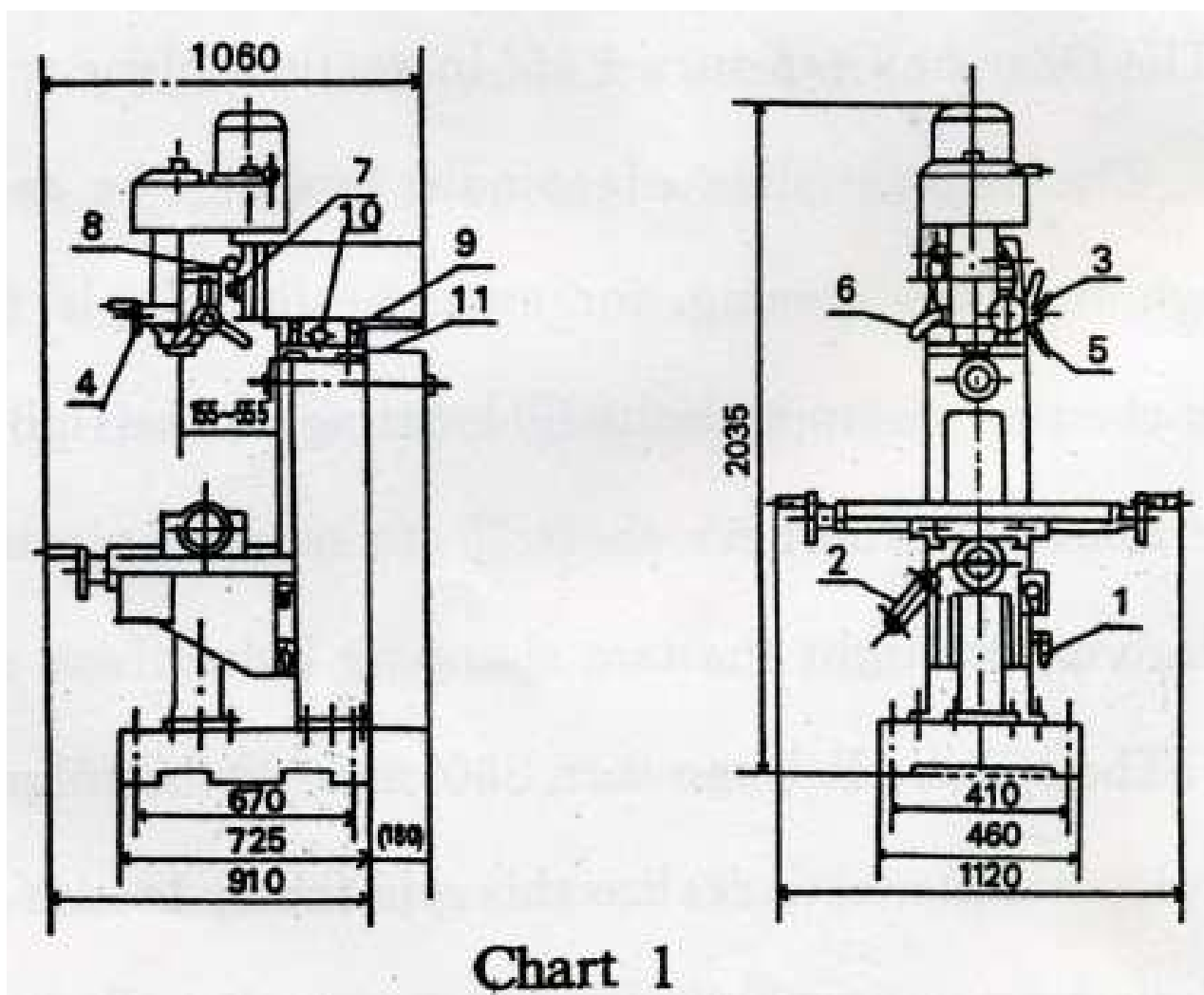
пожалуйста, 4 зажимные гайки (11) под ползуном, поверните ползун в подходящее положение, в конце затяните 4 зажимные гайки.

10. Поворот и вращение шпинделя можно осуществить с помощью переключателя, расположенного в правой стороне скольжения подъем-спуск.

11. Фрезерование горизонтальным шпинделем можно осуществить с помощью поворота вертикальной шпиндельной бабки на 90°. Шпиндельную бабку нужно повернуть на 180°, когда стержень инструмента и зажим используются как вспомогательные приборы.

12. Если станок плохо работает или иногда шумит, пожалуйста, немедленно выключите станок.

Далее – схема 1



III ГЛАВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Номер	Характеристика	Модель	
		7550 7550B (1ф) 7550C	7550W 7550 W (B) (1ф) 7550CW
1	Макс. диам. сверления	50	50
2	Макс. горизонтальная ширина фрезерования	100	100
3	Макс. вертикальный диам. фрезерования	25	25
4	Макс. диам. нарезки резьбы	M16	M16
5	Макс. диам. бурения	120	120
6	Конус шпинделя	M. T. 4	M. T. 4
7	Скорости вращения шпинделя	8	8,9
9		9	9,9
8		8	8,9
8	Диапазон частоты 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 стойки	200-550	200-700
10	Расстояние между шпинделем и столом	100-480	100-480
11	Расстояние между осью шпинделя и столом		0-380
12	Угол отклонения шпинделя	120	120
13	Размер стола	800 * 240	800 * 240
		1000 * 240	1000 * 240
14	Подача стола	400 * 230	400 * 230
		600 * 230	600 * 230
15	Двигатель	YD100L – 8/4 0.85/1.5 кВт YL90L – 4 1.5 кВт (1Ф)	YD100L-8/4 0.85/1.5кВт Y90L – 4 1.5кВт YL90L – 4 1.5 кВт (1Ф)
16	Полный размер	1120×1060×2035	1120×1060×2035
	Масса нетто	770 кг	970 кг

Мы сохраняем за собой право видоизменять и совершенствовать наши изделия.

IV СИСТЕМА ТРАНСМИССИИ И ИЗМЕНЕНИЯ СКОРОСТИ

1. Силовая передача

а. станок серии 7550 передает мощность от двухскоростного двигателя до шпинделя через клиновидный приводной ремень. (3Ф)

б. станок серии 7550В передает мощность от двигателя до шпинделя через два клиновидных приводных ремня. (1Ф)

2. Вертикальный вал: изменяя скорость, откройте две боковые крышки верхней шпиндельной бабки, ослабьте затянутый болт двигателя, передвиньте рукоятку на правую сторону для ослабления ремня, переместите ремень в нужную позицию, снимите двигатель и установите ремень, затяните затяжной болт и затем работайте.

Горизонтальный вал: изменяя скорость, откройте крышку задней вертикальной стойки, сначала поместите гайку между вертикальной стойкой и опорой двигателя, затем ослабьте гайку, которая ослабляет или затягивает ремень, установите ремень в требуемом положении, в конце затяните гайку.

3. Мощность зубообрабатывающего станка передается через зубчатое колесо на валу двигателя и движущиеся зубчатые колеса до зубчатого колеса шпинделя. Изменяя скорость, сначала выключите электропитание, затем переместите рукоятку в нужное положение (А или В, С или D).

4. Г/В Мощность сверлильно-фрезерного станка передается от двигателя до шпинделя через клиновидный приводной ремень и измененную скорость.

ПРИМЕЧАНИЕ: Отключайте двигатель перед изменением скорости!

V СМАЗЫВАНИЕ СТАНКА И РОЛИКОВОГО ПОДШИПНИКА

1. Каждый роликовый подшипник нужно вовремя смазывать смазочным веществом (смотрите схему 2).

2. Шпиндель, втулку, стойку, стол и т. д. нужно смазывать в нужное время.

VI ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА

1. Система электрического регулирования должна быть установлена в левой части шпиндельной головки. Система электрического регулирования горизонтального шпинделя должна быть установлена под правой передней частью. В электрической схеме применяется усовершенствованный международный элемент, который делает станок легким в эксплуатации и безопасным.

VII ПЕРЕВОЗКА И УХОД ЗА СТАНКОМ

1. При транспортировке станок нужно осторожно нести и класть.
2. Перед эксплуатацией станка автоматическая подача при работе шпинделя и холодильного теплоносителя должна быть в том же направлении, который указан на этикетке. В противном случае нужно переменить две фазы сетевого шнура. (автоматическая подача и система охлаждения – это вспомогательное оборудование).

VIII ПРОСТЫЕ НАРУШЕНИЯ РАБОТЫ И ИХ УСТРАНЕНИЕ

1. Если двигатель не вращается, пожалуйста, внимательно посмотрите, правильно ли он присоединен к проводу, или проверьте источник электропитания.

2. Если радиальное биение шпинделя сопровождается шумом и выделением теплоты, пожалуйста, внимательно посмотрите, слишком ли неустойчивый шпиндель.

Пожалуйста, поместите гайку в шпиндельный узел для исправности.

3. Если станок шатается, пожалуйста, проверьте подвеску двигателя, защёлку рукоятки и винт, опору головки станка на шпинделе, если они неприкрепленные, пожалуйста, произведите регулировку и закрепите.

4. Если шпиндель с трудом поднимается, опускается или не устанавливается, пожалуйста, проверьте, есть ли там обрезки железа или что-нибудь в соединении между втулкой шпинделя и валом шестерни, и перегружен ли шпиндель. Если вы выявили это, пожалуйста, почистите их и примените смазочный материал и отрегулируйте пружину для наилучшей пригодности.

5. Если рамный лафет стола постоянно не поднимается и шумит, а стол устойчив, пожалуйста, убедитесь, закреплен ли режущий клин, уберите обрезки железа, добавьте смазочный материал, отрегулируйте режущий клин для наилучшей пригодности.

6. Если в коробке передач слышится шум, пожалуйста, немедленно выключите станок, чтобы установить требуемое положение, затем проверьте, соответствует ли стандарту смазочный материал.

7. Запрещено обслуживать станок с при включенном электричестве.

ПРИМЕЧАНИЕ

I: Шпиндельную бабку, которая передается с помощью пояса, можно поворачивать на 90° (с помощью шестерни $\pm 45^\circ$). При эксплуатации ослабьте, пожалуйста, три предохранительные гайки и обратите внимание, что эти гайки нужно повернуть только 1 раз, затем закрутите рычаг управления шагом винта с помощью торцевого гаечного ключа (s21 – 24), чтобы шпиндельная бабка переместилась на требуемое место (поворачивайте гайку в направлении по часовой стрелке, шпиндельная бабка будет поворачиваться в направлении против часовой стрелки, или иначе), при повороте обратите внимание на следующий пункт:

i: Пока шпиндельная бабка перемещается из горизонтального переходного положения в вертикальное положение, пожалуйста, нажимайте на верхнюю часть шпиндельной бабки и слегка трясите ее.

ii: Пока шпиндельная бабка перемещается из вертикального положения в горизонтальное или переходное положение, пожалуйста, нажимайте рукой на верхнюю часть шпиндельной бабки и слегка трясите ее.

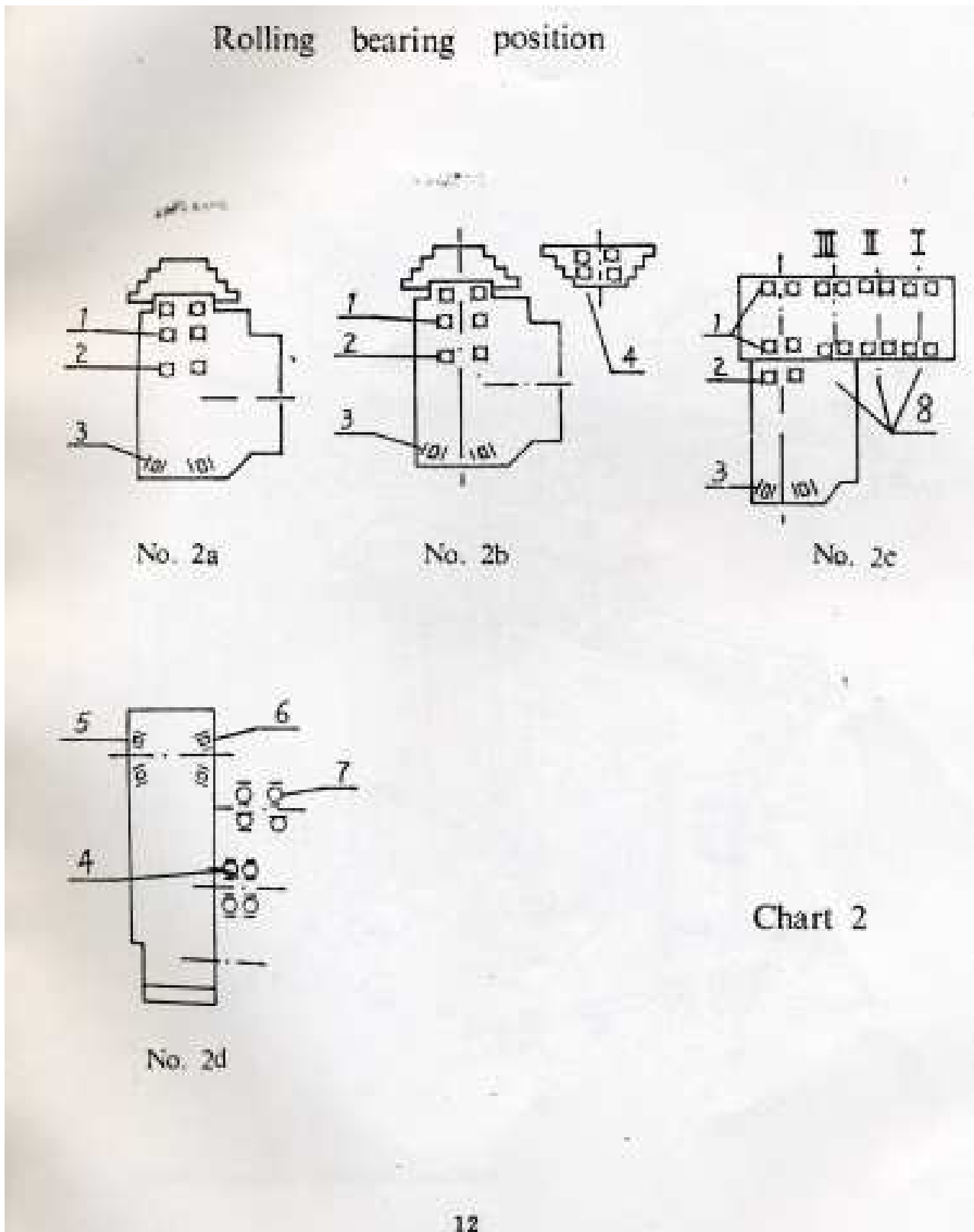
II: Поворотный стол (дополнительный) может поворачиваться на 45° . При эксплуатации сначала ослабьте два винта заднего защитного чехла и снимите защитный чехол. Затем ослабьте четыре гайки. Поверните стол в нужном направлении.

III: Установите перпендикуляр между шпинделем и намагнитьте устройство стола в конце головки шпинделя. Контролирующая булавка поворачивается на 360° в диам. приблизительно на $\Phi 250 - 300$ мм на поверхности стола. Это перпендикуляр между шпинделем и столом, если диапазон измерений изменяется в пределах от 0 до 0.02 мм.

РОЛИКОВЫЙ ПОДШИПНИК

Номер	Места закрепления	Подшипник	Модель	Количество			
				7550	7550B	7550C	7550W 7550 W (B) 7550CW
1	Шпиндель и шкив ремённой передачи	Отдельный радиальный шариковый подшипник, защищающий от пыли	60109 / p6	2	2	2	2
2	Втулка веретена	Отдельный радиальный шариковый подшипник, защищающий от пыли	60109 / p6	1	1	1	1
3	Втулка веретена	Отдельный конический роликовый подшипник	2007110 / p6	1	1	1	1
4	Среднее колесо	Отдельный радиальный шариковый подшипник, защищающий от пыли	60103		2		2 4 (B) 2
5	Шпиндель	Отдельные конические роликовые подшипники	2007111 / p6				1
6	Шпиндель	Отдельные конические роликовые подшипники	7308E / p6				1
7	Вал колеса	Отдельный радиальный шариковый подшипник, защищающий от пыли	60105				2
8	I, II, III	Отдельный радиальный шариковый подшипник, защищающий от пыли	60204			6	6

Далее - схема 2

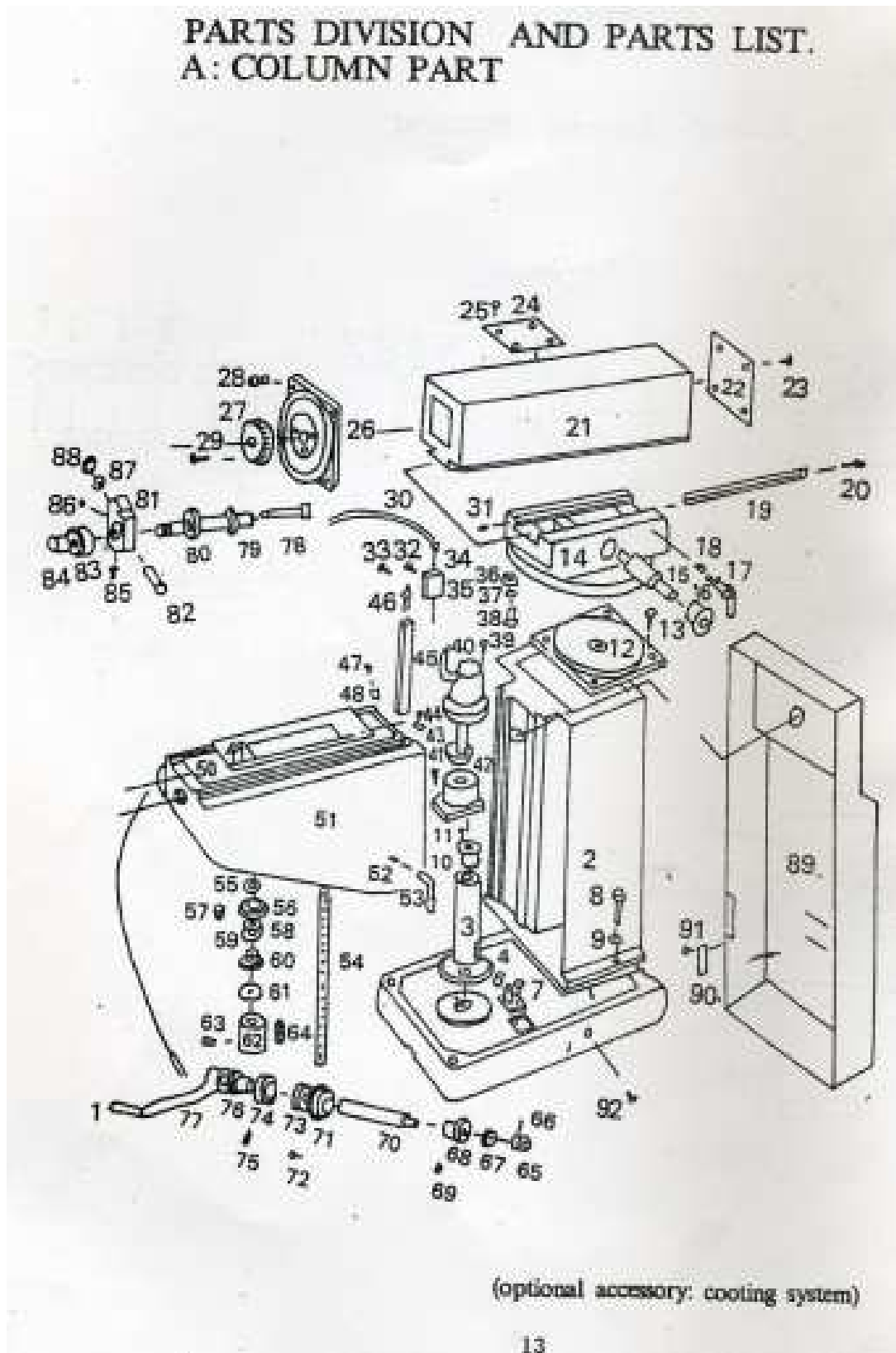


Место закрепления роликового подшипника

No. – Номер

РАЗДЕЛЕНИЕ И СПИСОК ДЕТАЛЕЙ.

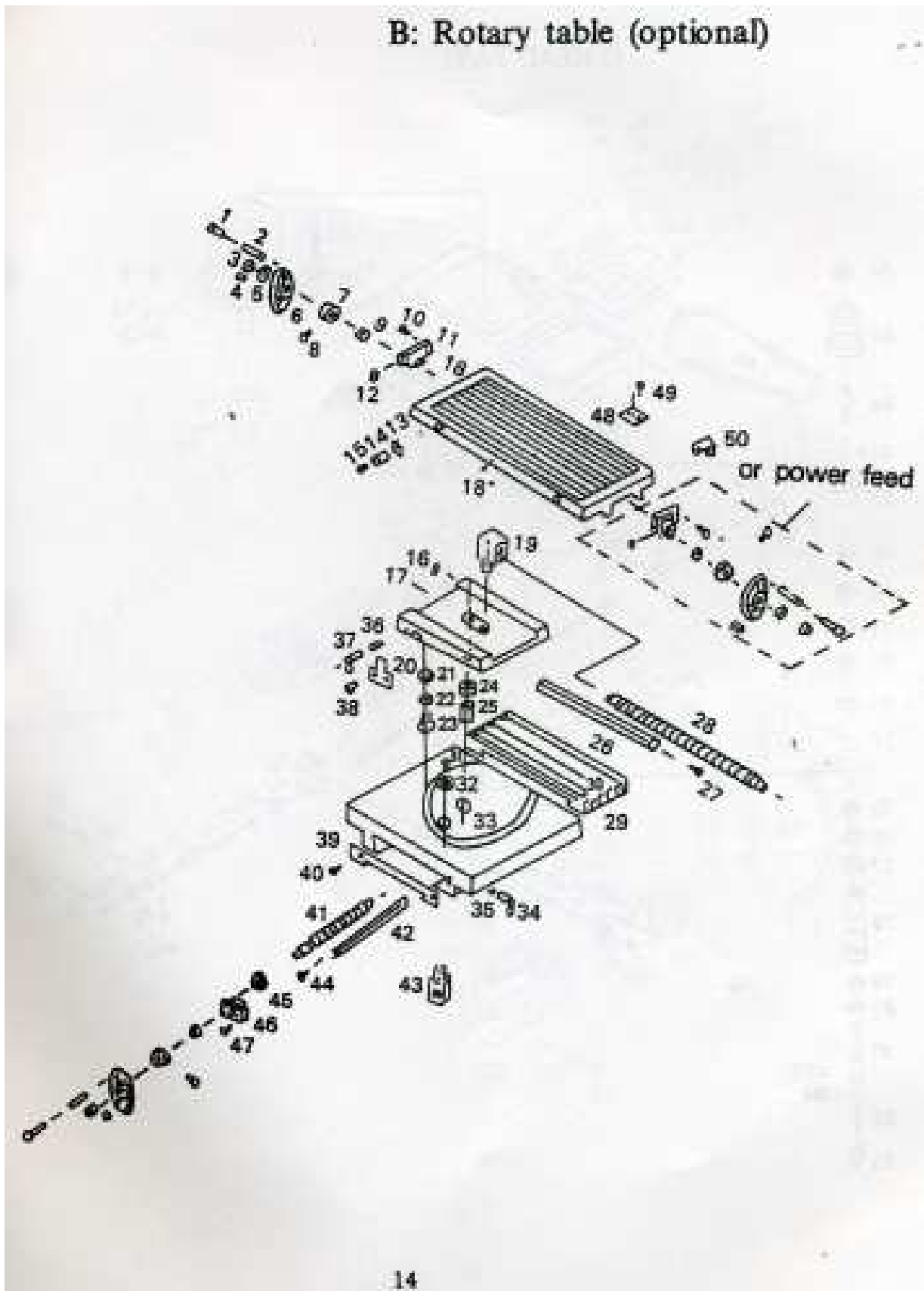
А: ЧАСТЬ СТОЙКИ



(optional accessory: cooling system) - (вспомогательное оборудование: система охлаждения)

В: Поворотный стол (дополнительный)

В: Rotary table (optional)

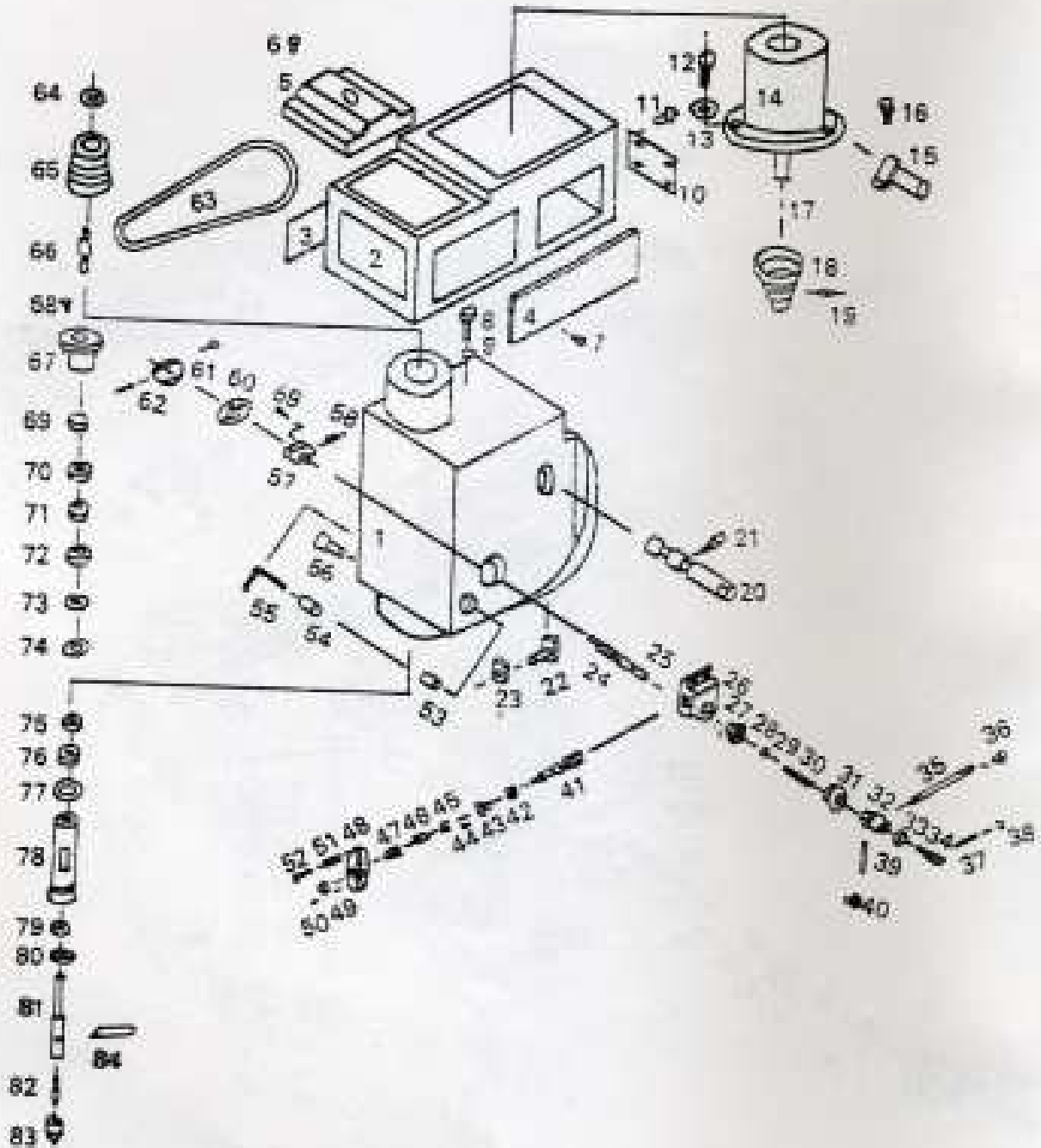


14

or power feed – или автоматическая подача

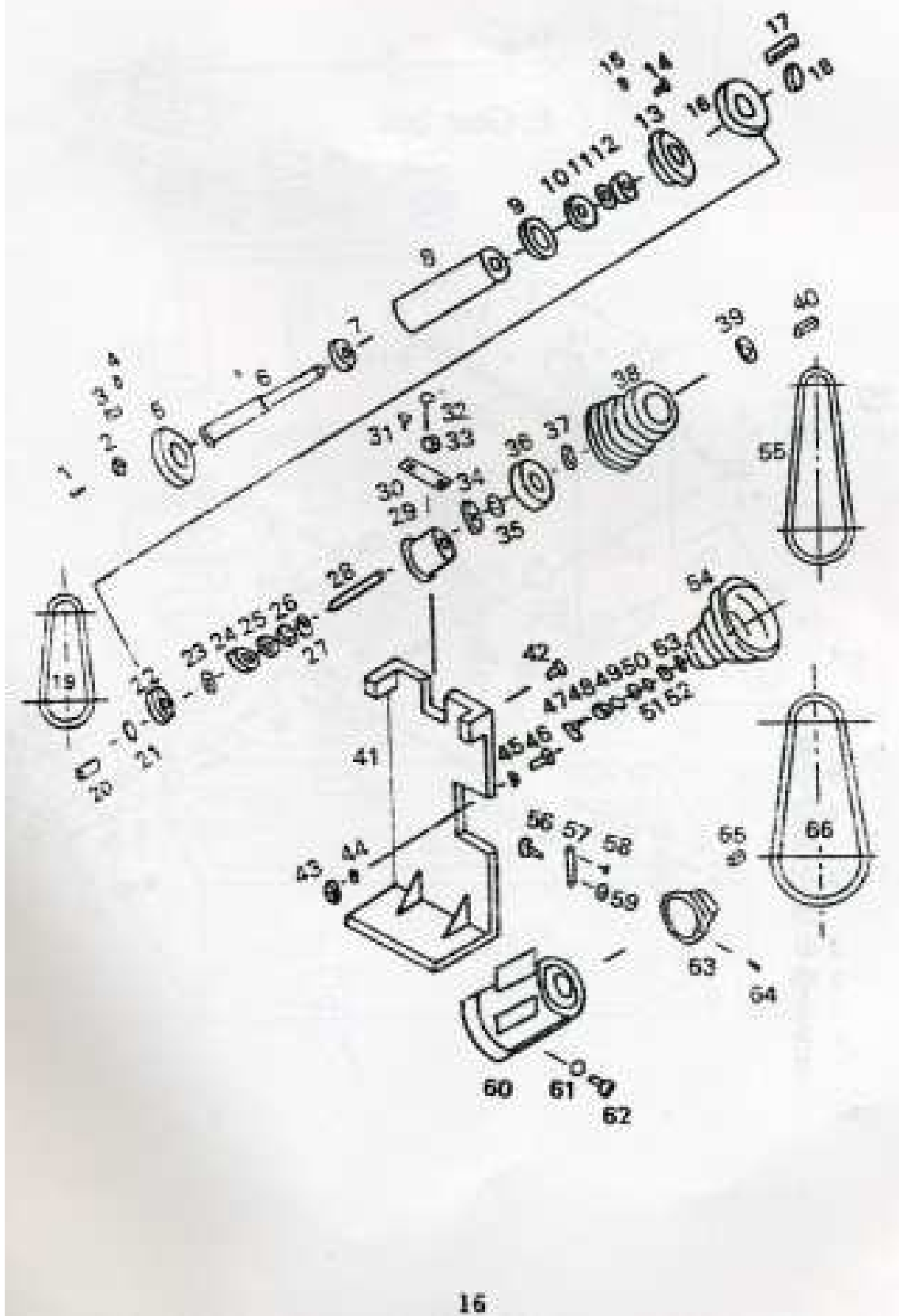
C: РАБОЧАЯ ЧАСТЬ

C: HEAD PART



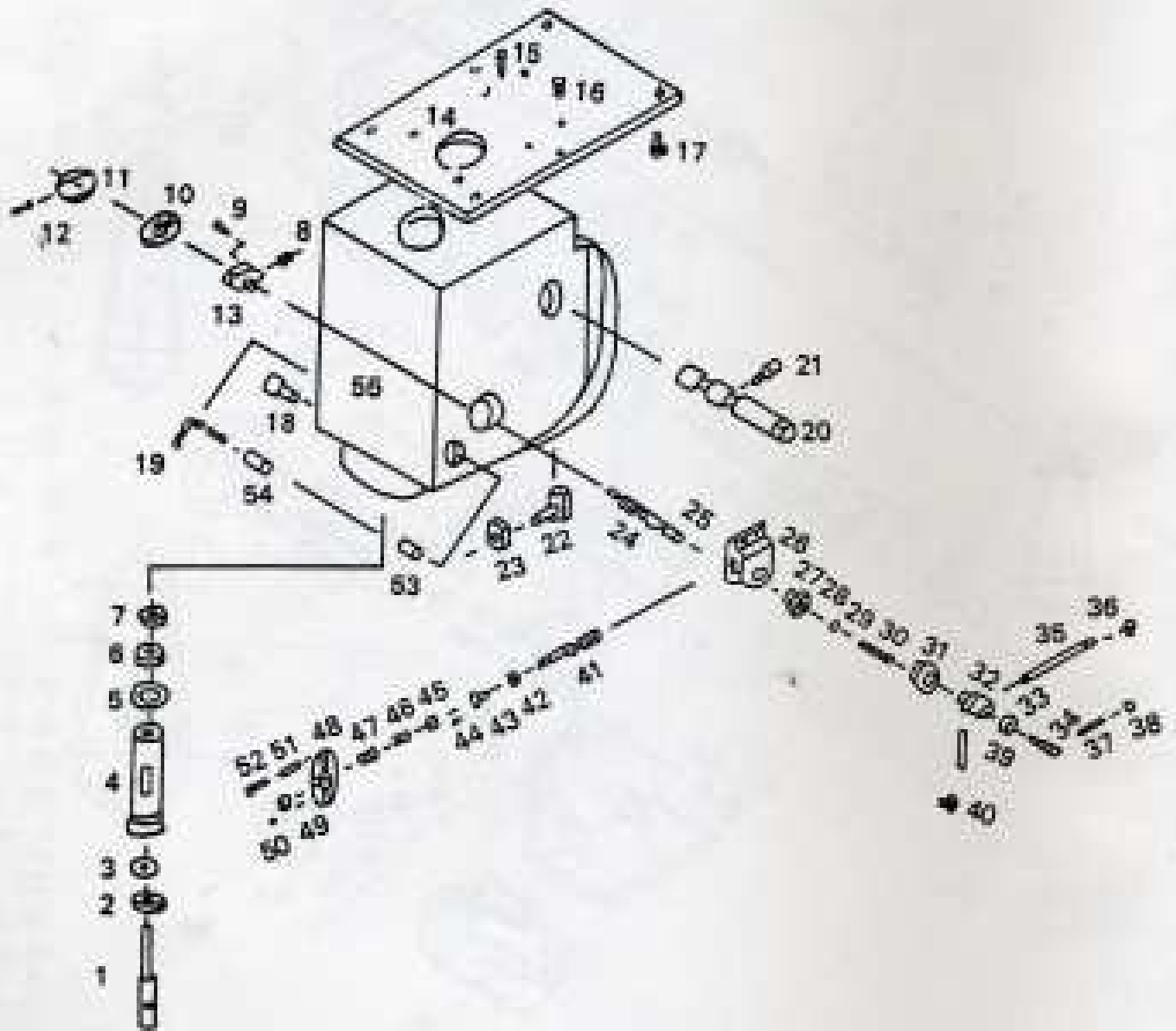
D: ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ ЧАСТЬ ШПИНДЕЛЯ

D: HORIZONTAL SPINDLE PART



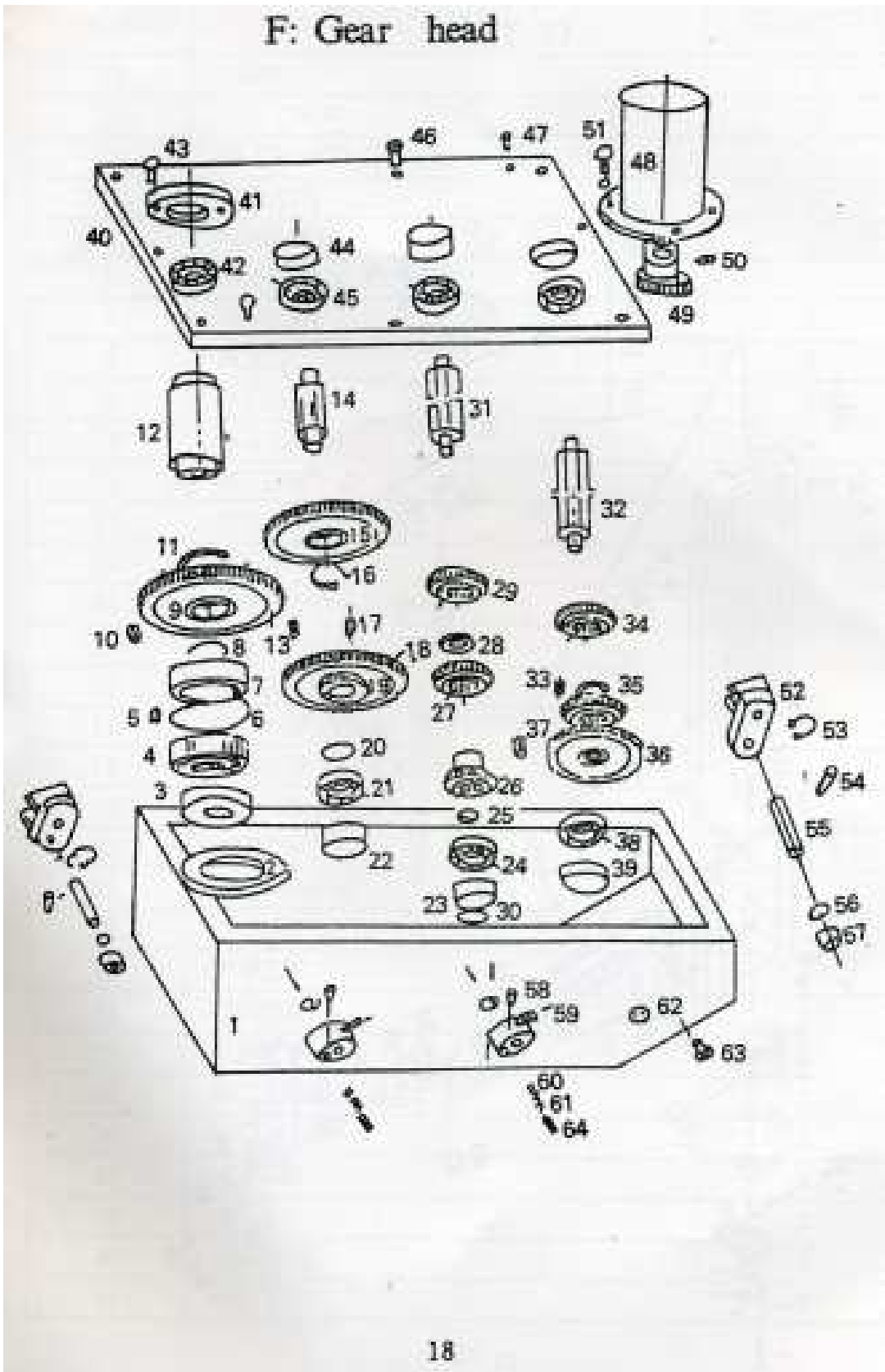
Е: Коробка передач

E: Gear box



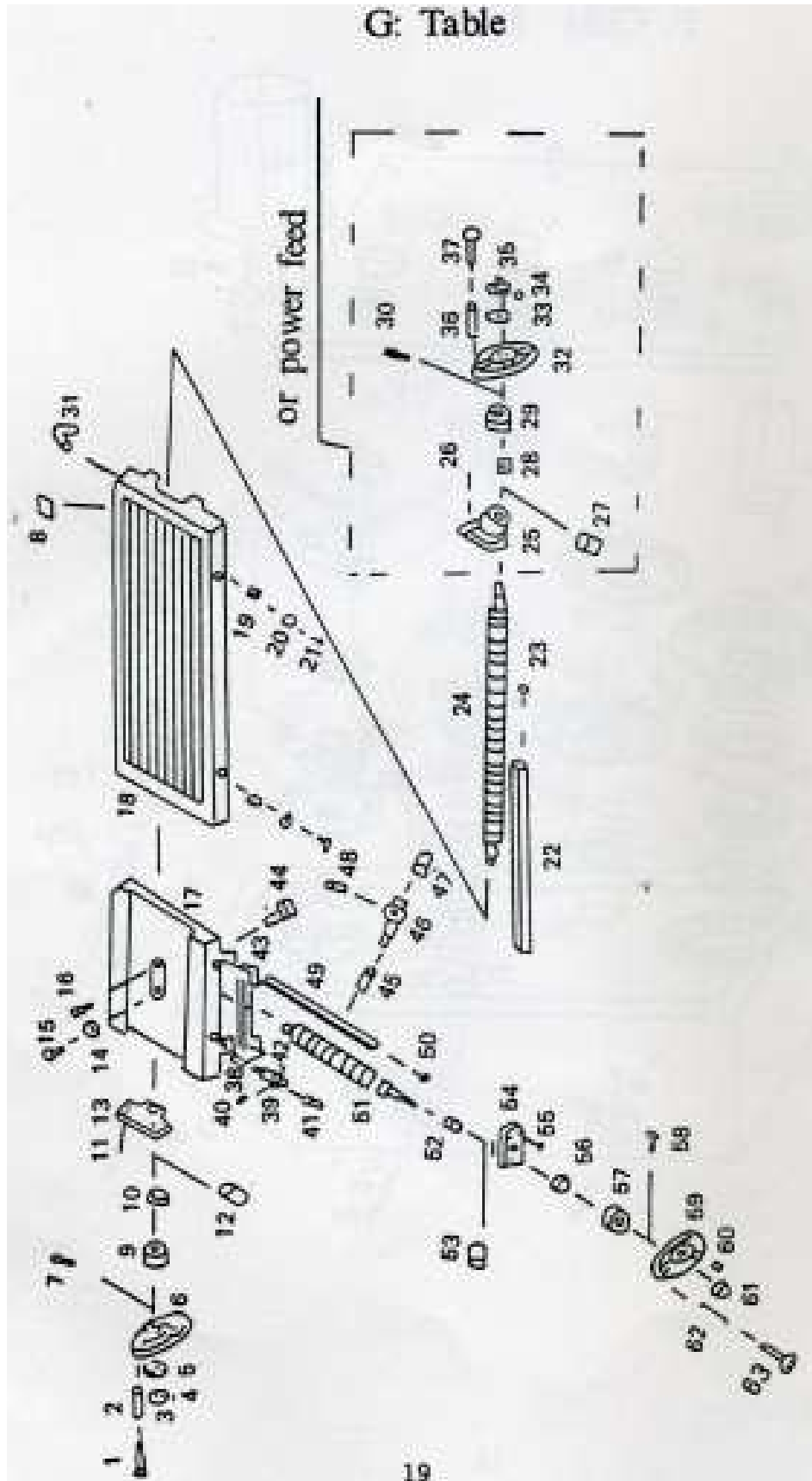
Ф: Головка шестерни

F: Gear head



G: Стол

G: Table



or power feed – или автоматическая подача

НОМЕР	НАЗВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО
A1	ОСНОВАНИЕ	1
2	СТОЙКА	1
3	ПОДЪЁМНЫЙ КОРПУС ВИНТА	1
4	ВИНТ	4
5	ШАЙБА	4
6	СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ ТРУБА	1
7	ВИНТ	2
8	БОЛТ	6
9	ШАЙБА	6
10	ЗАЖИМНОЕ КОЛЬЦО	1
11	ВИНТ	4
12	ОПОРА	1
13	ВИНТ	6
14	КРУГОВАЯ ДЕРЖАВКА	1
15	ВАЛ	1
16	ЗАЖИМНОЕ КОЛЬЦО	1
17	ПРИЖИМНОЙ БОЛТ	2
18	ЗАЖИМНОЙ БЛОК	2
19	ЖЕЛЕЗНАЯ ПЛАСТИНА ПОД НАКЛОНОМ	1
20	ВИНТ	1
21	ХОБОТ	1
22	КРЫШКА	1
23	ВИНТ	4
24	КРЫШКА	1
25	ВИНТ	4
26	ДЕРЖАВКА	1
27	МЕХАНИЗМ	1
28	ВИНТ	4
29	БОЛТ	2
30	СОПЛО	1
31	МАСЛЁНКА ДЛЯ ЖИДКОЙ СМАЗКИ	2
32	ВИНТ	2
33	БОЛТ	1
34	СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ ТРУБА	1
35	ДЕРЖАВКА	1

НОМЕР	НАЗВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО
36	ГАЙКА	4
37	ШАЙБА	4
38	БОЛТ С Т-ОБРАЗНОЙ ГОЛОВКОЙ	4
39	БОЛТ	4
40	НАСОС С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ	1
41	БОЛТ	4
42	ОПОРА	1
43	ПЫЛЕЗАЩИТНАЯ КРЫШКА	1
44	ВИНТ	2
45	ЖЕЛЕЗНАЯ ПЛАСТИНА ПОД НАКЛОНОМ	1
46	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ	1
47	ВИНТ	2
48	ОЧИСТИТЕЛЬНАЯ ПЛАСТИНА	1
49	ОЧИСТИТЕЛЬНАЯ ПЛАСТИНА	1
50	ОЧИСТИТЕЛЬНАЯ ПЛАСТИНА	2
51	КОЛЕНО	1
52	ЗАЖИМНОЙ БЛОК	2
53	ПРИЖИМНОЙ БОЛТ	2
54	ХОДОВОЙ ВИНТ ДЛЯ ПОДЪЕМА И ОПУСКАНИЯ	1
55	КОЛЬЦЕВАЯ ГАЙКА	2
56	КОНИЧЕСКОЕ ЗУБЧАТОЕ КОЛЕСО	1
57	ШПОНКА	1
58	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
59	РЕГУЛИРОВОЧНАЯ ШАЙБА	1
60	ЗАЖИМНОЕ КОЛЬЦО	1
61	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
62	ГАЙКА	1
63	ВИНТ	1
64	ШПОНКА	1
65	КОНИЧЕСКОЕ ЗУБЧАТОЕ КОЛЕСО	1
66	ЦЕНТР СТАНКА	1
67	ШАЙБА	1
68	ЗАЖИМНОЕ КОЛЬЦО	1
69	ВИНТ	1
70	ВАЛ	1
71	ЗАЖИМНОЕ КОЛЬЦО	1

72	ВИНТ	4
НОМЕР	НАЗВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО
73	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
74	КОЛЬЦЕВАЯ ШКАЛА	1
75	ВИНТ	1
76	ЗАЖИМНОЕ КОЛЬЦО	1
77	РУКОЯТКА	1
78	ТАКЕЛАЖНАЯ ТРАВЕРСА	1
79	РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ	2
80	ЗАЖИМНОЕ КОЛЬЦО ФРЕЗЕРНОЙ ОПРАВКИ	10
81	ОПОРА	1
82	БОЛТ	1
83	ЗАЖИМНОЕ КОЛЬЦО	1
84	ГАЙКА	1
85	ВИНТ	1
86	МАСЛЁНКА ДЛЯ ЖИДКОЙ СМАЗКИ	1
87	ШАЙБА	1
88	ГАЙКА	1
89	ЗАДНЯЯ КРЫШКА	1
90	ПЕТЛЯ	2
91	ВИНТ	16
92	ВИНТ	1

НОМЕР	НАЗВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО
В1	РУКОЯТКА	3
2	КОЛЬЦО РУКОЯТКИ	3
3	ГАЙКА	3
4	ШПОНКА	3
5	ШАЙБА	3
6	МАХОВИЧОК РУЧНОЙ ПОДАЧИ	3
7	КОЛЬЦЕВАЯ ШКАЛА	3
8	ВИНТ	3
9	ПОДШИПНИК	3
10	ВИНТ	10
11	ОПОРА	2
12	МАСЛЁНКА ДЛЯ ЖИДКОЙ СМАЗКИ	3
13	ДЕРЖАВКА ВИНТА	2
14	СКОБА	2
15	ВИНТ	2
16	МАСЛЁНКА ДЛЯ ЖИДКОЙ СМАЗКИ	2
17	РОТАЦИОННАЯ ДЕРЖАВКА	1
18	СТОЛ	1
19	ГАЙКА	1
20	ПРЕДЕЛЬНЫЙ УЗЕЛ В СБОРЕ	1
21	ГАЙКА	4
22	ШАЙБА	4
23	БОЛТ С Т-ОБРАЗНОЙ ГОЛОВКОЙ	4
24	ДЕРЖАТЕЛЬ ВАЛА	1
25	ВАЛ	1
26	ДЛИННАЯ ЖЕЛЕЗНАЯ ПЛАСТИНА ПОД НАКЛОНОМ	1
27	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ	1
28	ПРОДОЛЬНЫЙ ВИНТ ПОДАЧИ	1
29	ЗАЩИТНЫЙ ЧЕХОЛ ДЛЯ НАПРАВЛЯЮЩИХ	1
30	ВИНТ	2
31	ВИНТ	1
32	ШАЙБА	1
33	СУППОРТ	1
34	ВИНТ	2

35	ЗАЖИМНОЙ БЛОК	2
36	ЗАЖИМНОЙ БЛОК	2
НОМЕР	НАЗВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО
37	ВИНТ	2
38	ВИНТ	2
39	ОЧИСТИТЕЛЬНАЯ ПЛАСТИНА	1
40	ВИНТ	3
41	КРЕСТООБРАЗНЫЙ ВИНТ ПОДАЧИ	1
42	КОРОТКАЯ ЖЕЛЕЗНАЯ ПЛАСТИНА ПОД НАКЛОНОМ	1
43	ГАЙКА	1
44	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ	1
45	ПОДШИПНИК	2
46	ОПОРА	1
47	ВИНТ	4
48	МАСЛЯНАЯ КРЫШКА	1
49	ВИНТ	2
50	СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ ТРУБА	1

НОМЕР	НАЗВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО
С1	ШПИНДЕЛЬНАЯ БАБКА	1
2	ОСНОВАНИЕ ДВИГАТЕЛЯ	1
3	ЛЕВАЯ КРЫШКА	1
4	ПРАВАЯ КРЫШКА	1
5	ОБКЛАДКА СО СТОРОНЫ БАРАБАНА	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	БЛОК ДВИГАТЕЛЯ	1
19	УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ БЕЗ ГОЛОВКИ	1
20	ЧЕРВЯЧНОЕ КОЛЕСО	1
21	ПРОБОЙНИК	1
22	БОЛТ С Т-ОБРАЗНОЙ ГОЛОВКОЙ	3
23	ГАЙКА	3
24	ВАЛ ПОДАЧИ	1
25	ШПОНКА	1
26	КОРПУС ЧЕРВЯЧНОЙ ПЕРЕДАЧИ	1
27	ВИНТ	3
28	КОНИЧЕСКАЯ ЗУБЧАТАЯ ПЕРЕДАЧА	1
29	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1
30	ПРУЖИНА	1
31	КОЛЬЦЕВАЯ ШКАЛА	1
32	СЪЁМНЫЙ КРОНШТЕЙН	1
33	КРЫШКА	1
34	БОЛТ	1
35	РЫЧАГ УПРАВЛЕНИЯ	3

36	МАХОВИК	3
НОМЕР	НАЗВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО
37	РУКОЯТКА	1
38	КОЛЬЦО РУКОЯТКИ	1
39	ШКАЛА	1
40	ЗАКЛЁПКА	1
41	ЧЕРВЯЧНОЕ КОЛЕСО	1
42	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
43	МАЛАЯ КРЫШКА	1
44	ВИНТ	3
45	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
46	ЗАЖИМНОЕ КОЛЬЦО	1
47	КОЛЬЦЕВАЯ ШКАЛА	1
48	КОЛЕСО РУКОЯТКИ	1
49	КОЛЬЦО РУКОЯТКИ	1
50	РУКОЯТКА	1
51	ГАЙКА	1
52	ШПОНКА	1
53	ЗАЖИМНОЙ БЛОК	1
54	ЗАЖИМНОЙ БЛОК	1
55	РУЧКА ЗАЖИМА	1
56	ВИНТ	1
57	ПОДУШКА РЕССОРЫ	1
58	ВИНТ	1
59	ВИНТ	1
60	ПРУЖИННАЯ ПЛАСТИНА	1
61	ТАРЕЛКА ПРУЖИНЫ	1
62	ВИНТ	2
63	КЛИНОВИДНЫЙ ПРИВОДНОЙ РЕМЕНЬ	1
64	ГАЙКА	1
65	ШКИВ ШПИНДЕЛЯ	1
66	ПРУЖИННАЯ ВТУЛКА	1
67	ЗАЖИМНОЕ КОЛЬЦО	1
68	ВИНТ	3
69	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1
70	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
71	ЗАЖИМНОЕ КОЛЬЦО	1

72	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
НОМЕР	НАЗВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО
73	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1
74	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1
75	ГАЙКА ШКИВА	1
76	ШАЙБА	1
77	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
78	ВТУЛКА	1
79	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
80	КРЫШКА	1
81	ШПИНДЕЛЬ	1
82	ВЫДВИЖНОЙ ШПИНДЕЛЬ	1
83	СВЕРЛИЛЬНЫЙ ПАТРОН	1
84	МАХОВИЧОК КЛИНА	1

НОМЕР	НАЗВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО
D1	ВИНТ	4
2	ШПОНКА	2
3	ВИНТ	4
4	МАСЛЁНКА ДЛЯ ЖИДКОЙ СМАЗКИ	1
5	КРЫШКА	1
6	ШПИНДЕЛЬ	1
7	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
8	ЗАЖИМНОЕ КОЛЬЦО	1
9	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
10	ШАЙБА	1
11	ШАЙБА	1
12	ГАЙКА	1
13	КРЫШКА	1
14	ВИНТ	4
15	МАСЛЁНКА ДЛЯ ЖИДКОЙ СМАЗКИ	1
16	ШКИВ ШПИНДЕЛЯ	2
17	ШПОНКА	1
18	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1
19	КЛИНОВИДНЫЙ ПРИВОДНОЙ РЕМЕНЬ	2
20	ШПОНКА	1
21	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1
22	КОЛЕСО	1
23	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
24	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
25	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
26	ЗАЖИМНОЕ КОЛЬЦО	1
27	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
28	НЕБОЛЬШОЙ ВАЛ	1
29	ЗАЖИМНОЕ КОЛЬЦО	1
30	ОПОРА	1
31	ВИНТ	2
32	БОЛТ	1
33	ГАЙКА	1
34	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1
35	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1

36	ГАЙКА	2
НОМЕР	НАЗВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО
37	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1
38	ШКИВ	1
39	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1
40	ШПОНКА	1
41	ОСНОВАНИЕ ДВИГАТЕЛЯ	1
42	ВИНТ	6
43	ГАЙКА	1
44	ШАЙБА	1
45	ШАЙБА	1
46	НЕБОЛЬШОЙ ВАЛ	1
47	СОЕДИНЕНИЕ	1
48	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1
49	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
50	ЗАЖИМНОЕ КОЛЬЦО	1
51	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
52	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1
53	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1
54	ШКИВ	1
55	КЛИНОВИДНЫЙ ПРИВОДНОЙ РЕМЕНЬ	1
56	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ	1
57	ОПОРА	1
58	ВИНТ	1
59	ГАЙКА	1
60	ДВИГАТЕЛЬ	1
61	ШАЙБА	4
62	БОЛТ	4
63	КОЛЕСО ДВИГАТЕЛЯ	1
64	ВИНТ	1
65	ШПОНКА	1
66	КЛИНОВИДНЫЙ ПРИВОДНОЙ РЕМЕНЬ	1

Е: КОРОБКА ПЕРЕДАЧ

НОМЕР	НАЗВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО
Е1	ШПИНДЕЛЬ	1
2	ПЫЛЕЗАЩИТНАЯ КРЫШКА	1
3	ПОДШИПНИК	1
4	ВТУЛКА	1
5	ПОДШИПНИК	1
6	ШАЙБА	1
7	ГАЙКА	1
8	ВИНТ	1
9	ВИНТ	1
10	ПРУЖИННАЯ ПЛАСТИНА	1
11	ТАРЕЛКА ПРУЖИНЫ	1
12	ВИНТ	1
13	ПОДУШКА РЕССОРЫ	1
14	ОСНОВАНИЕ	1
15	ПРОБОЙНИК	2
16	ВИНТ	6
17	ВИНТ	6
18	БОЛТ	1
19	РУЧКА ЗАЖИМА	1
20	ЧЕРВЯЧНОЕ КОЛЕСО	1
21	ВИНТ	1
22	БОЛТ С Т-ОБРАЗНОЙ ГОЛОВКОЙ	3
23	ГАЙКА	3
24	ВАЛ ПОДАЧИ	1
25	ШПОНКА	1
26	КОРПУС ЧЕРВЯЧНОЙ ПЕРЕДАЧИ	1
27	ВИНТ	3
28	КОНИЧЕСКАЯ ЗУБЧАТАЯ ПЕРЕДАЧА	1
29	СЕРПОВИДНОЕ КОЛЬЦО	1
30	ПРУЖИНА	1
31	КОЛЬЦЕВАЯ ШКАЛА	1
32	СЪЁМНЫЙ КРОНШТЕЙН	1
33	КРЫШКА	1
34	БОЛТ	1

35	РЫЧАГ УПРАВЛЕНИЯ	3
НОМЕР	НАЗВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО
36	МАХОВИК	3
37	РУКОЯТКА	1
38	КОЛЬЦО РУКОЯТКИ	1
39	ШКАЛА	1
40	ЗАКЛЁПКА	2
41	ЧЕРВЯЧНОЕ КОЛЕСО	1
42	ПОДШИПНИК	1
43	МАЛАЯ КРЫШКА	1
44	ВИНТ	3
45	ПОДШИПНИК	1
46	ЗАЖИМНОЕ КОЛЬЦО	1
47	КОЛЬЦЕВАЯ ШКАЛА	1
48	КОЛЕСО РУКОЯТКИ	1
49	РУКОЯТКА	1
50	РУКОЯТКА	1
51	ГАЙКА	1
52	ШПОНКА	1
53	ЗАЖИМНОЙ БЛОК	1
54	РУЧКА ЗАЖИМА	1
55	КОРОБКА	1

ГОЛОВКА ШЕСТЕРНИ

НОМЕР	НАЗВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО
F1	КОРОБКА	1
2	ЗАЖИМНОЕ КОЛЬЦО	1
3	МАСЛЯНЫЙ ЗАТВОР	1
4	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
5	ВИНТ	1
6	ТОРОИДАЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1
7	ЗАЖИМНОЕ КОЛЬЦО	1
8	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1
9	ШЕСТЕРНЯ	1
10	ШПОНКА	1
11	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1
12	ВАЛ	1
13	ШПОНКА	1
14	ГЛАВНЫЙ ВАЛ	1
15	ШЕСТЕРНЯ	1
16	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1
17	ВИНТ	1
18	ШЕСТЕРНЯ	1
19	ШЕСТЕРНЯ	1
20	ТОРОИДАЛЬНОЕ КОЛЬЦО	2
21	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
22	ЗАЖИМНОЕ КОЛЬЦО	1
23	ЗАЖИМНОЕ КОЛЬЦО	1
24	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
25	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1
26	ШЕСТЕРНЯ	1
27	ШЕСТЕРНЯ	1
28	ЗАЖИМНОЕ КОЛЬЦО	1
29	ШЕСТЕРНЯ	1
30	ТОРОИДАЛЬНОЕ КОЛЬЦО	1
31	ГЛАВНЫЙ ВАЛ	1
32	ГЛАВНЫЙ ВАЛ	1
33	ВИНТ	1
34	ШЕСТЕРНЯ	1

35	ШЕСТЕРНЯ	1
НОМЕР	НАЗВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО
36	ШЕСТЕРНЯ	1
37	ШПОНКА	1
38	ПОДШИПНИК	1
39	ЗАЖИМНОЕ КОЛЬЦО	1
40	КРЫШКА КОРОБКИ	1
41	ЗАЖИМНОЕ КОЛЬЦО	1
42	ПОДШИПНИК	1
43	ВИНТ	4
44	ЗАЖИМНОЕ КОЛЬЦО	3
45	ПОДШИПНИК	3
46	ВИНТ	6
47	ПРОБОЙНИК	2
48	ДВИГАТЕЛЬ	1
49	ШЕСТЕРНЯ	1
50	ВИНТ	1
51	БОЛТ	4
52	ПОДЪЕМНАЯ ВИЛКА	2
53	СЕРПОВИДНОЕ КОЛЬЦО	2
54	ПРОБОЙНИК	2
55	ВАЛ	2
56	ТОРОИДАЛЬНОЕ КОЛЬЦО	2
57	ЗАЖИМНОЕ КОЛЬЦО	2
58	ПРОБОЙНИК	2
59	РУКОЯТКА	2
60	ШАРОВОЙ НАКОНЕЧНИК	2
61	ПРУЖИНА	1
62	МЕСТО ДЛЯ СМАЗОЧНОГО МАТЕРИАЛА	1
63	БОЛТ	1
64	ВИНТ	2

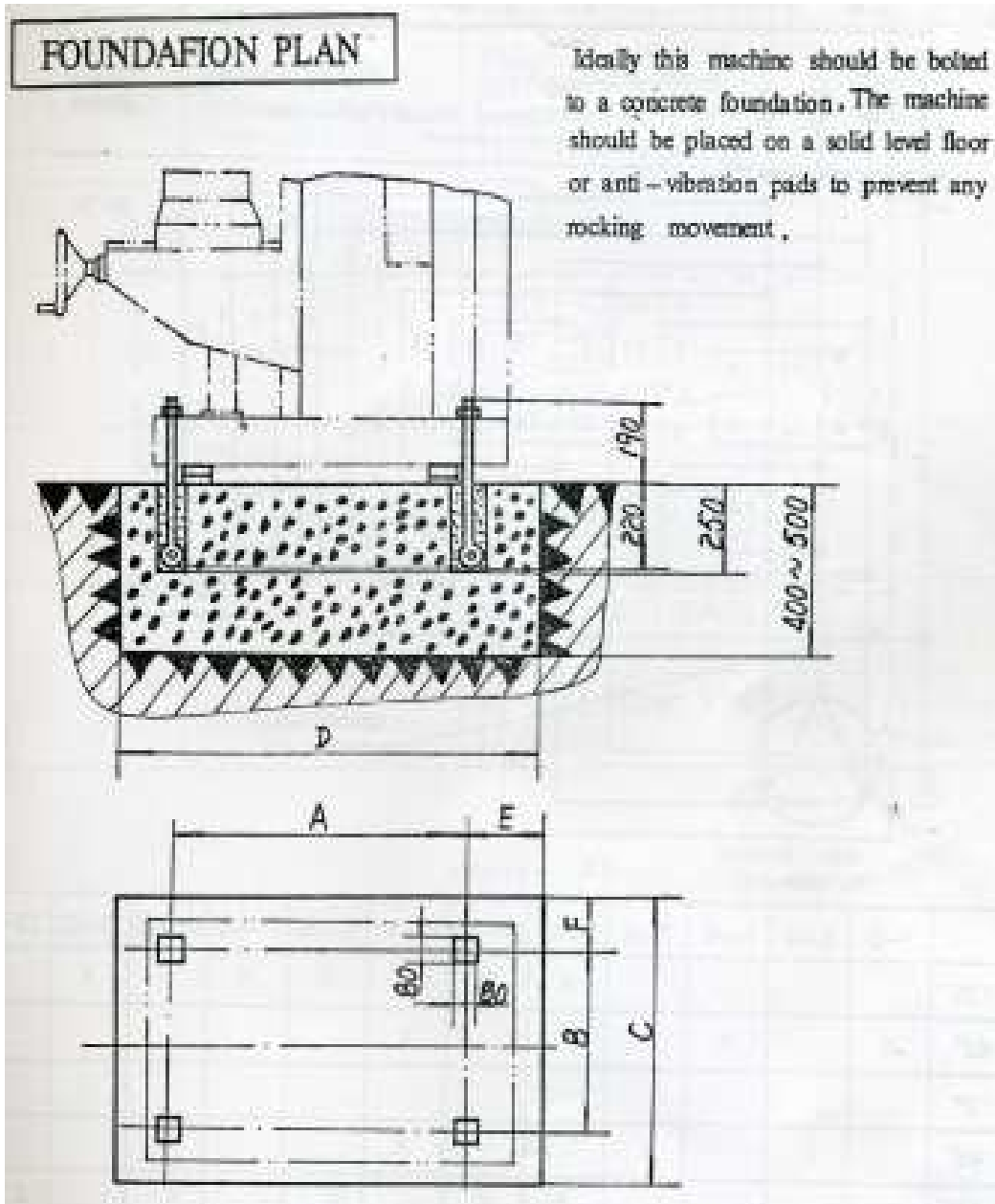
НОМЕР	НАЗВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО
G1	РУКОЯТКА	1
2	КОЛЬЦО РУКОЯТКИ	1
3	ГАЙКА	1
4	ШПОНКА	1
5	ШАЙБА	1
6	МАХОВИЧОК РУЧНОЙ ПОДАЧИ	1
7	ВИНТ	1
8	МАСЛЯНАЯ КРЫШКА	1
9	КОЛЬЦЕВАЯ ШКАЛА	1
10	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
11	ВИНТ	1
12	МАСЛЁНКА ДЛЯ ЖИДКОЙ СМАЗКИ	1
13	ОПОРА	1
14	ШАЙБА	1
15	ВИНТ	1
16	ГАЙКА	1
17	СУППОРТ	1
18	СТОЛ	1
19	ДЕРЖАВКА ВИНТА	2
20	СКОБА	2
21	ВИНТ	2
22	ДЛИННАЯ ЖЕЛЕЗНАЯ ПЛАСТИНА ПОД НАКЛОНОМ	1
23	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ	1
24	ШАРИКОВЫЙ ВИНТ	1
25	ОПОРА	1
26	ВИНТ	4
27	МАСЛЁНКА ДЛЯ ЖИДКОЙ СМАЗКИ	1
28	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
29	КОЛЬЦЕВАЯ ШКАЛА	1
30	ВИНТ	1
G31	СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ ТРУБА	1
32	МАХОВИЧОК РУЧНОЙ ПОДАЧИ	1
33	ШАЙБА	1
34	ШПОНКА	1

35	ГАЙКА	1
36	КОЛЬЦО РУКОЯТКИ	1
НОМЕР	НАЗВАНИЕ	КОЛИЧЕСТВО
37	РУКОЯТКА	2
38	ЗАЖИМНОЙ БЛОК	2
39	ПРОБОЙНИК	2
40	ВИНТ	2
41	РУЧНАЯ ДОСКА	2
42	ВИНТ	3
43	ОЧИСТИТЕЛЬНАЯ ПЛАСТИНА	2
44	ГАЙКА	1
45	ЗАЖИМНОЙ БЛОК	2
46	ВИНТ	2
47	РУЧНАЯ ДОСКА	2
48	ПРОБОЙНИК	2
49	ЖЕЛЕЗНАЯ ПЛАСТИНА ПОД НАКЛОНОМ	1
50	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ ВИНТ	1
51	ШАРИКОВЫЙ ВИНТ	1
52	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
53	МАСЛЁНКА ДЛЯ ЖИДКОЙ СМАЗКИ	1
54	ОПОРА	1
55	ВИНТ	4
56	ШАРИКОВЫЙ ПОДШИПНИК	1
57	КОЛЬЦЕВАЯ ШКАЛА	1
58	ВИНТ	1
59	КОЛЕСО РУКОЯТКИ	1
60	ШПОНКА	1
61	ГАЙКА	1
62	КОЛЬЦО РУКОЯТКИ	1
63	РЫЧАГ УПРАВЛЕНИЯ	1

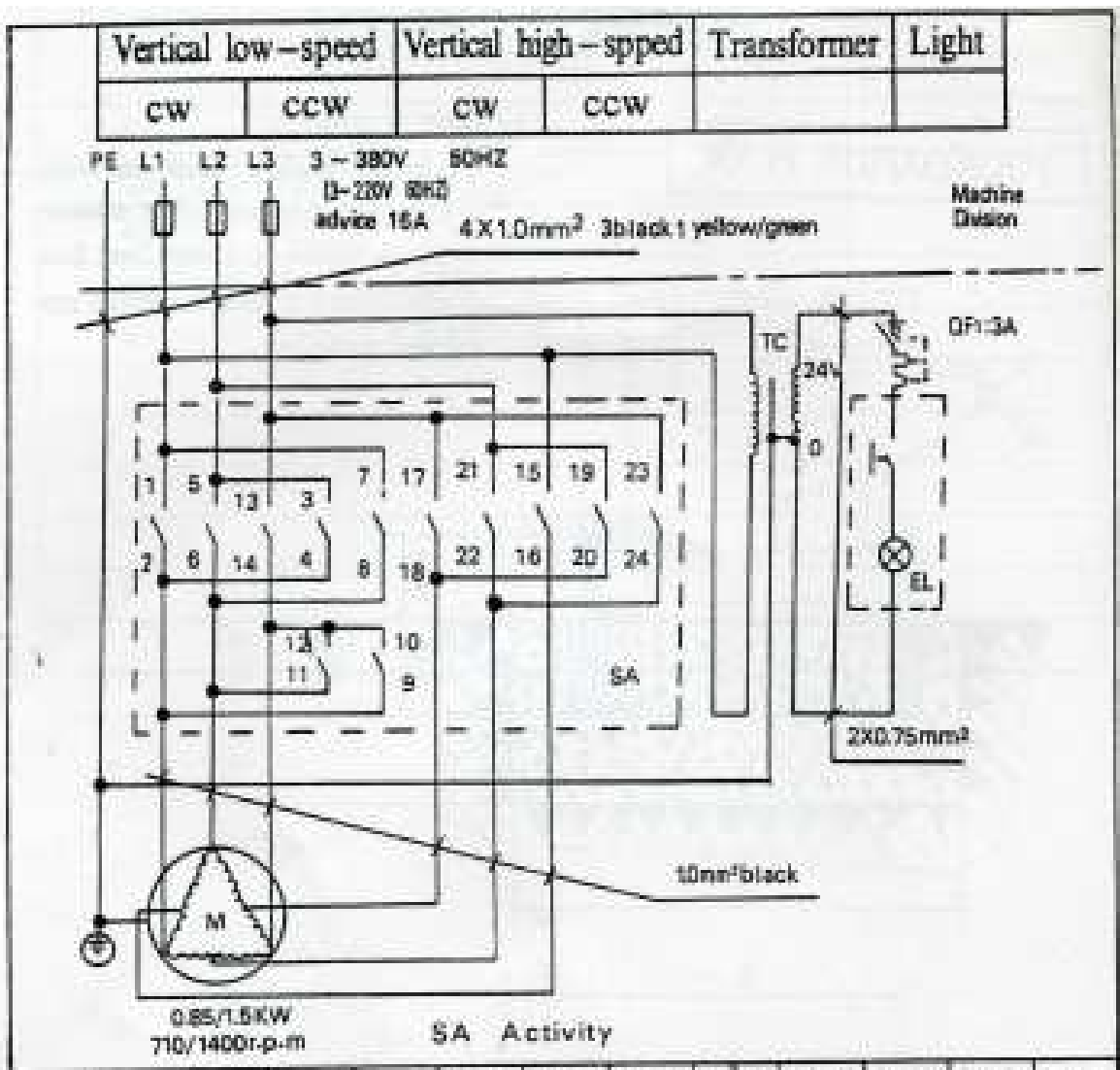
Установка

ПЛАН ОСНОВАНИЯ

В идеале этот станок нужно прикрепить к бетонному основанию. Станок нужно установить на прочный ровный пол или на антивибрационные подкладки, чтобы предотвратить качание станка.



МОДЕЛЬ	A	B	C	D	E	F
ZX550	678	445	745	1110	220	150
ZX7550W	845	466	760	1285	220	150



	1~2	3~4	5~6	7~8	9~10	11~12	13~14	15~16	17~18	19~20	21~22	23~24
135°					X	X		X	X		X	
45°	X		X				X					
0°												
45°		X		X			X					
135°					X	X		X		X		X

When power volatage of 220V 60HZ used ,the motor's Volatage, transformer's input and Ac contactor will be changed into 220V 60HZ , the others unchanged .

Вертикальная низкая скорость		Вертикальная высокая скорость		Трансформатор	Свет
по час	пр час	по час	пр час		

3~ 380V - 3~ 380B

50 HZ – 50 Гц

(3~220V 60 HZ) – (3~220 В 60 Гц)

advice 16A – рекомендовано 16А

3black 1 yellow/green – 3чёрный 1 желтый/зеленый

Machine Division – Части станка

0.85/1.5 KW – 0.85/1.5 кВт

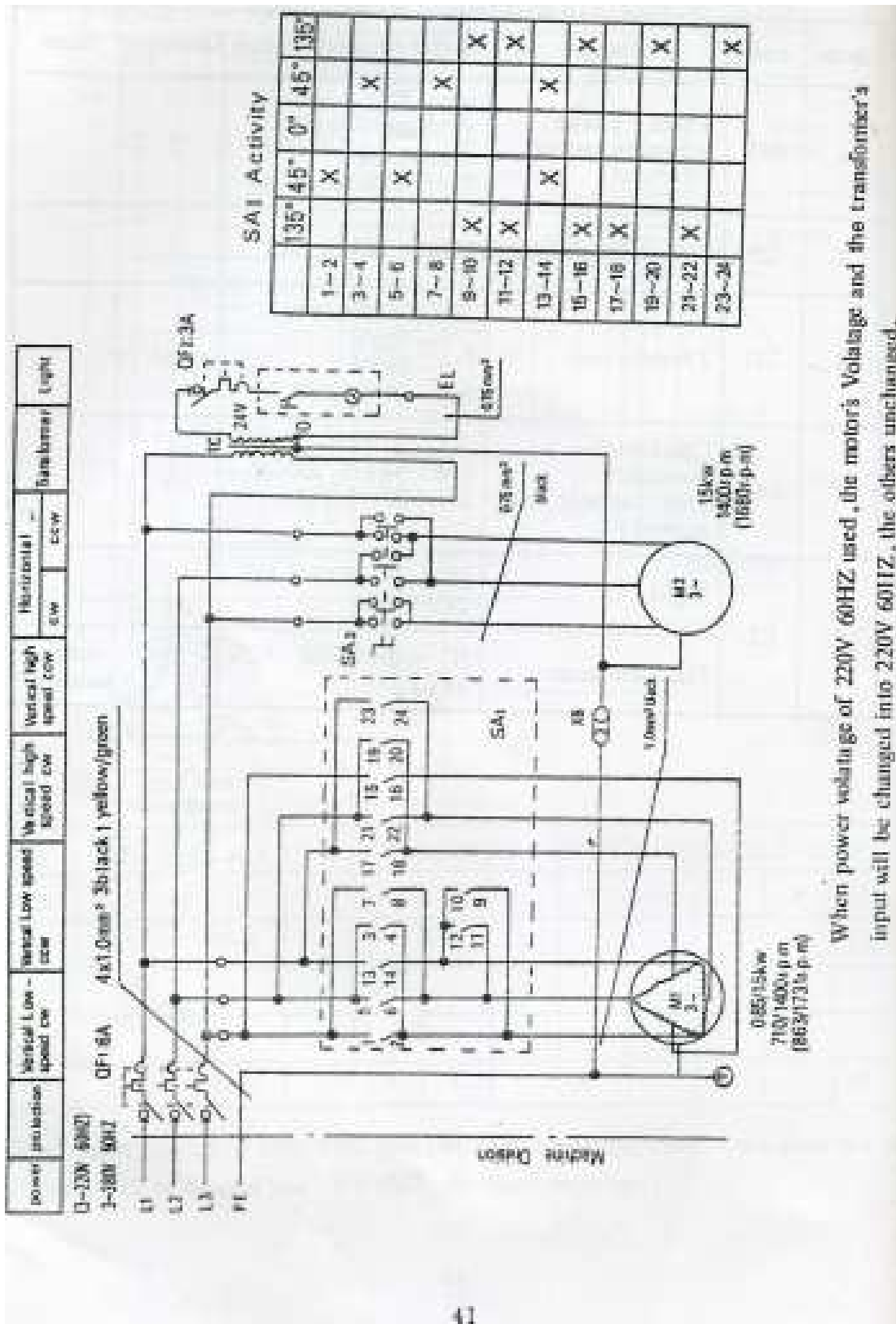
710/1400 r.p.m - 710/1400 об/мин

SA Activity – работа SA

При использовании напряжения электропитания 220 В 60 Гц напряжение двигателя, подводимая мощность трансформатора и пускателя переменного тока изменятся на 220 В 60 Гц, остальное не изменится.

СПИСОК КОМПОНЕНТОВ

Номер	код	Название	Модель или спецификация	Количество	Заметки
1	M1	Трёхфазный индукционный двигатель (Вертикальный)	YD100L – 8/4 3Ф 380 В 50 Гц 0.85/1.5 кВт 710/1400 об/мин v1	1	
2	QF	Автоматический выключатель	DZ47 – 63 (1р 3A)	1	
3	TC	Трансформатор	JBK4 – 63 63 ВА 0 – 220 В I: 0 – 380 В 0: 0 – 24 В 63 ВА	1	
4	SA1	Комбинированный переключатель (для управления вертикально- фрезерным станком)	LW5 – 16/5. 5SN/6 Ue: 500 В Ie: 16А	1	
5	EL	Свет	JC11 – 1E27 (Переменный ток: 24 В 40 Вт)	1	
		Галогенная лампа	JC – 38 (50 Вт Переменный ток: 24 В)	1	вспомогательное оборудование



When power voltage of 230V 60HZ used, the motor's Voltage and the transformer's input will be changed into 230V 60HTZ., the others unchanged.

Мощность	Защита	Вертикальная низкая скорость по час	Вертикальная низкая скорость пр час	Вертикальная высокая скорость по час	Вертикальная высокая скорость пр час	Горизонталь		Трансформатор	Свет
						по час	пр час		

(3~220V 60 HZ) – (3~220 В 60 Гц)

3~ 380V - 3~ 380В

50 HZ – 50 Гц

3black 1 yellow/green – 3чёрный 1 желтый/зеленый

Machine Division – Части станка

0.85/1.5 KW – 0.85/1.5 кВт

710/1400 r.p.m - 710/1400 об/мин

(863/1731 r.p.m) - (863/1731 об/мин)

1.5KW – 1.5 кВт

1400 r.p.m - 1400 об/мин

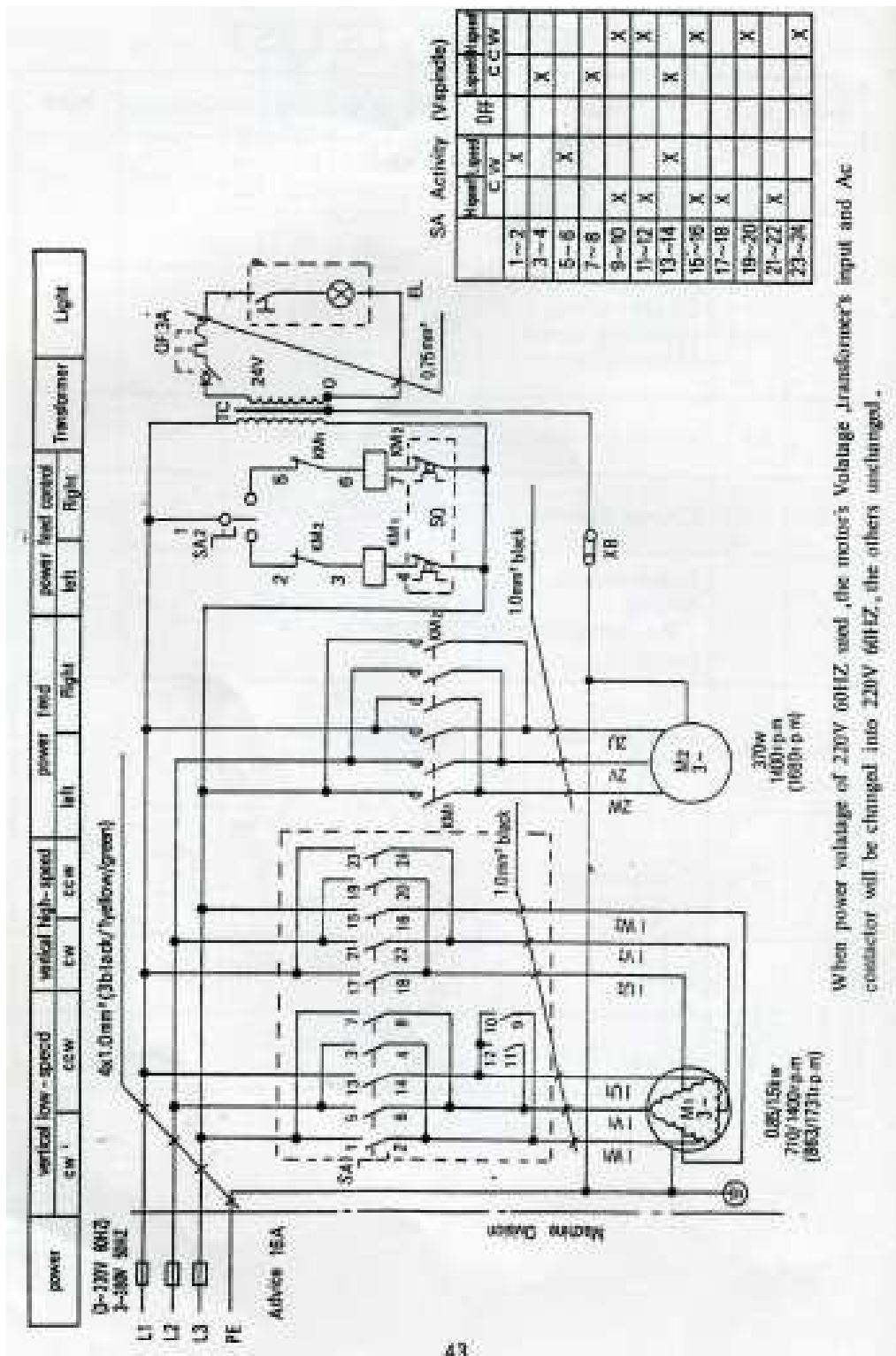
(1680 r.p.m) – (1680 об/мин)

SA1 Activity – работа SA1

При использовании напряжения электропитания 220 В 60 Гц напряжение двигателя и подводимая мощность трансформатора изменятся на 220 В 60 Гц, остальное не изменится.

СПИСОК КОМПОНЕНТОВ

Номер	код	Название	Модель или спецификация	Количество	Заметки
1	M1	Трёхфазный индукционный двигатель (Вертикальный)	YD100L – 8/4 3Ф 380 В 50 Гц 0.85/1.5 кВт 710/1400 об/мин V1	1	
2	M2	Трёхфазный индукционный двигатель (Горизонтальный)	Y90L – 4 3Ф 380 В 50 Гц 1.5 кВт 1400 об/мин B3	1	
3	QF1	Автоматический выключатель	DZ47 – 63 (3P 3A)	1	
4	QF2	Автоматический выключатель	DZ47 – 63 (1P 3A)	1	
5	SA1	Комбинированный переключатель (для управления вертикально- фрезерным станком)	LW5 – 16/5. 5SN/6 Ue: 500 В Ie: 16A	1	
6	SA2	Комбинированный переключатель	HZ5B – 10 / 3DO22 Ue: 380 В Ie: 10A	1	
7	TC	Трансформатор	JBK4 – 63 63 ВА 0 – 220 В I: 0 – 380 В D: 0 – 24 В 63 ВА	1	
8	EL	Свет	JC11 – 1E27 (Переменный ток: 24 В 40 Вт)	1	
		Галогенная лампа	JC – 38 (Переменный ток: 24 В 50	1	вспомогательное оборудование



Мощность	вертикальная низкая скорость	вертикальная высокая скорость	механическая подача		рукоятка включения механической подачи		Трансформатор	Свет
	по час	пр час	левая	правая	левая	правая		

(3~220V 60 HZ) – (3~220 В 60 Гц)

3~ 380V - 3~ 380В

50 HZ – 50 Гц

(3black 1 yellow/green) – (3чёрный 1 желтый/зеленый)

advice 16A – рекомендовано 16А

Machine Division – Части станка

0.85/1.5 KW – 0.85/1.5 кВт

710/1400 r.p.m - 710/1400 об/мин

(863/1731 r.p.m) - (863/1731 об/мин)

370 W – 370 Вт

1400 r.p.m - 1400 об/мин

(1680 r.p.m) – (1680 об/мин)

SA Activity – работа SA

(V-spindle) – (V-образный шпиндель)

H. speed – высокая скорость

L. speed – низкая скорость

cw – по час

ccw – пр час

off - выключено

При использовании напряжения электропитания 220 В 60 Гц напряжение двигателя, подводимая мощность трансформатора и пускателя переменного тока изменятся на 220 В 60 Гц, остальное не изменится.

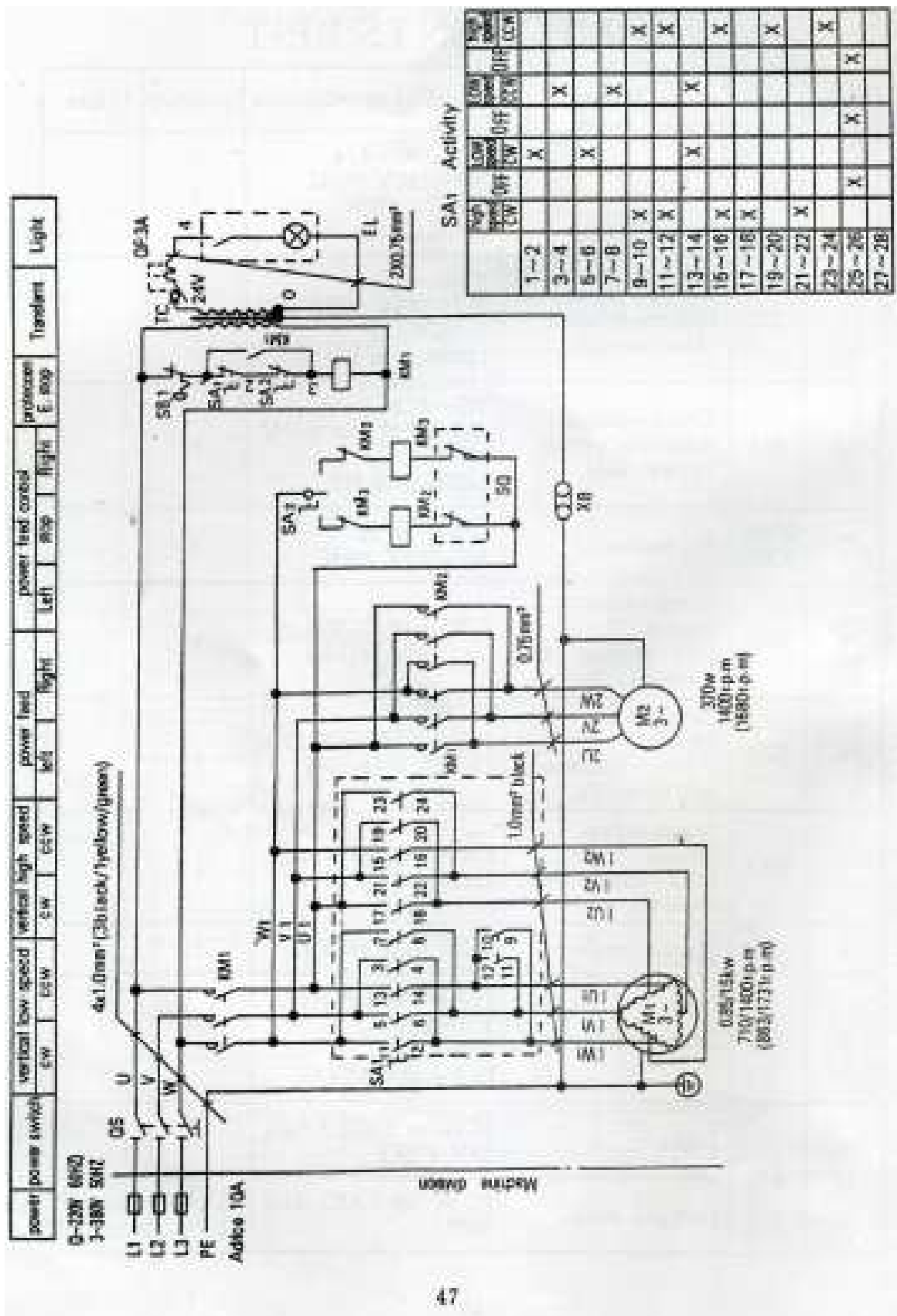
СПИСОК КОМПОНЕНТОВ

Номер	Код	Название	Модель или спецификация	Количество	Заметки
1	M1	Трёхфазный индукционный двигатель (Вертикальный)	YD100L – 8/4 3Ф 380 В 50 Гц 0.85/1.5 кВт 710/1400 об/мин V1	1	
2	M2	Трёхфазный индукционный двигатель (Механическая подача)	YS – 7124 3Ф 380 В 50 Гц 370 Вт 1400 об/мин B5	1	
3	QF1	Автоматический выключатель	DZ47 – 63 (1P 3A)	1	
4	TC	Трансформатор	JBK4 – 63 63 ВА 0 – 220 В I: 0 – 380 В 0: 0 – 24 В 63 ВА	1	
5	SA1	Комбинированный переключатель (для управления вертикально- фрезерным станком)	LW5 – 16/5. 5SN/6 Ue: 500 В Ie: 16А	1	
6	SA2	Комбинированный переключатель (для контроля механической подачи)	LA18 – 22X3 Ue: 380 В Ie: 3А	1	
7	EL	Свет	JC11 – 1E27 (40 Вт Переменный ток: 24 В)	1	
		Галогенная лампа	JC – 38 (ПТ: 24 В)	1	вспомогательное оборудование

СПИСОК КОМПОНЕНТОВ

Номер	Код	Название	Модель или спецификация	Количество	Заметки
1	M1	Трёхфазный индукционный двигатель (Вертикальный)	YD100L – 8/4 3Ф 380 В 50 Гц 0.85/1.5 кВт 710/1400 об/мин V1	1	
2	M2	Трёхфазный индукционный двигатель (Горизонтальный)	Y90L – 4 3Ф 380 В 50 Гц 1.5 кВт 1400 об/мин B3	1	
3	M3	Трёхфазный индукционный двигатель (механическая подача)	YS – 7124 Переменный ток: 3Ф 380 В 50 Гц 370 Вт 1400 об/мин B5	1	
4	KM1 KM2	Пускатель переменного тока	CJX1 – 9/22 Переменный ток: 380 В 50 Гц	2	
5	SA1	Комбинированный переключатель (для управления вертикально- фрезерным станком)	LW5 – 16/5. 5SN/6 Ue: 500 В Ie: 16А	1	
6	SA2	Комбинированный переключатель (для управления горизонтально- фрезерным	HZ5B – 10 / 3DO22 Ue: 380 В Ie: 10А	1	

		станком)			
7	SA3	Комбинированный переключатель (для контроля механической подачи)	LA18 – 22X3 Ie: 5A	1	
8	QF	Автоматический выключатель	DZ47 – 63 (1P 3A)	1	
9	TC	Трансформатор	JBK4 – 63 63 ВА 0 – 220 В I: 0 – 380 В D: 0 – 24 В 63 ВА	1	
10	EL	Свет	JC11 – 1E27 (Переменный ток: 24 В 40 Вт)	1	
		Галогенная лампа	JC – 38 (Переменный ток: 24 В 50 Вт)	1	вспомогательное оборудование



мощно сть	выключате ль электропит ания	вертикаль ная низкая скорость		вертикаль ная высокая скорость		механичес кая подача		рукоятка включения механической подачи			Кнопка аварийно го отключе ния	Трансфор матор	Св ет
		по чс	пр чс	по чс	пр чс	лев ая	прав ая	лев ая	отключе ние	прав ая			

(3~220V 60 HZ) – (3~220 В 60 Гц)

3~ 380V - 3~ 380В

50 HZ – 50 Гц

(3black 1 yellow/green) – (3чёрный 1 желтый/зеленый)

advice 10A – рекомендовано 10А

Machine Division – Части станка

0.85/1.5 KW – 0.85/1.5 кВт

710/1400 r.p.m - 710/1400 об/мин

(863/1731 r.p.m) - (863/1731 об/мин)

370 W – 370 Вт

1400 r.p.m - 1400 об/мин

(1680 r.p.m) – (1680 об/мин)

SA1 Activity – работа SA1

High speed – высокая скорость

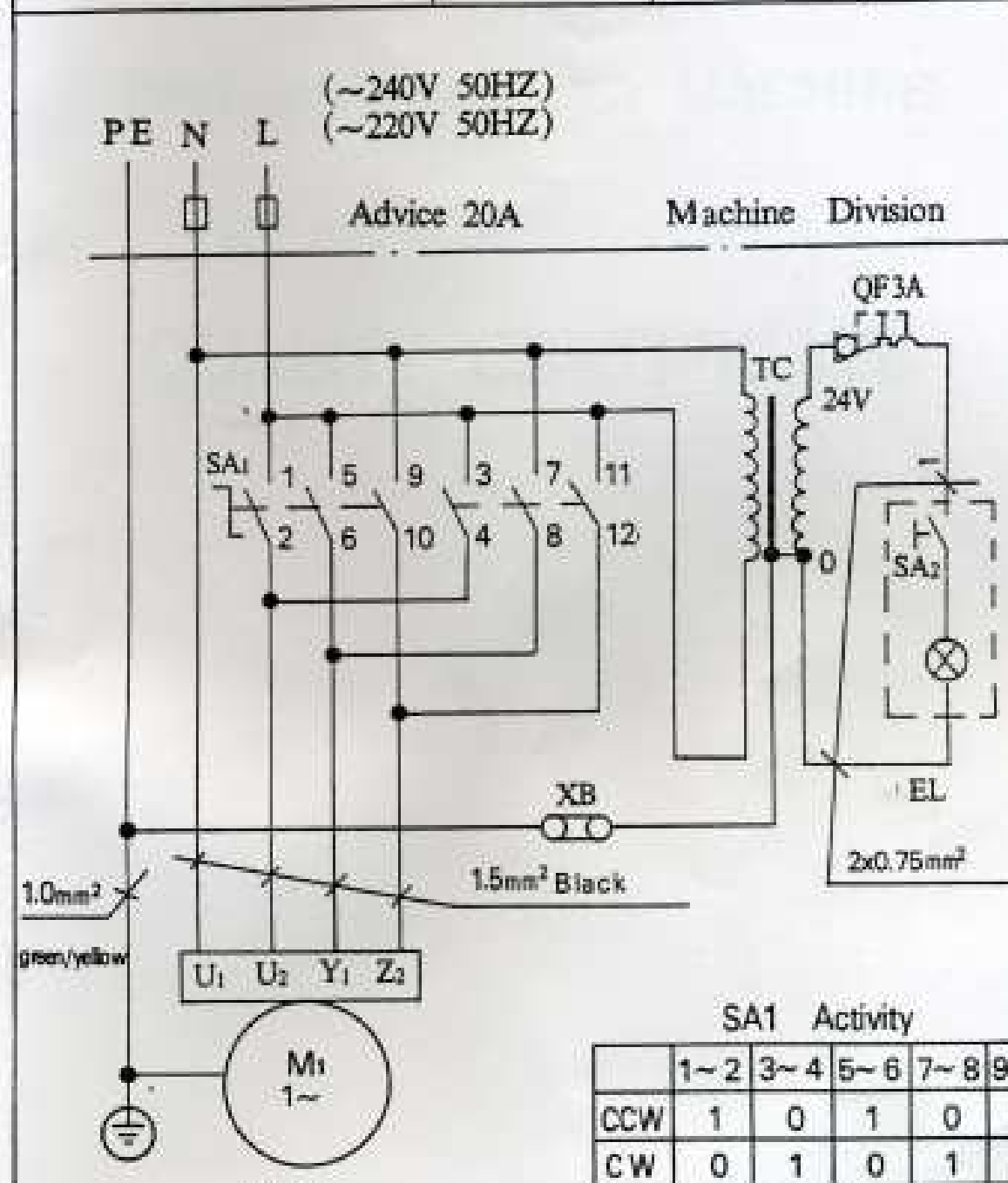
Low speed – низкая скорость

cw – по час

ccw – пр час

off – выключено

CW.	CCW	Transformer	Light
-----	-----	-------------	-------



SA1 Activity

	1~2	3~4	5~6	7~8	9~10
CCW	1	0	1	0	1
CW	0	1	0	1	0

Notice: 1 (ON).
0 (OFF).

ПО ЧС	ПР ЧС	Трансформатор	Свет
-------	-------	---------------	------

(~240V 50 HZ) - (~240 В 50 Гц)
(~220V 50 HZ) - (~220 В 50 Гц)
Advice 20A – рекомендовано 20А
Machine Division – Части станка
green/yellow – зелёный/жёлтый
black – чёрный
1.5KW – 1.5 кВт
1400r.p.m - 1400 об/мин
SA1 Activity – работа SA1

	1~2	3~4	5~6	7~8	9~10
ПР ЧС	1	0	1	0	1
ПО ЧС	0	1	0	1	0

Примечание: 1 (ВКЛЮЧЕНО)
0 (ВЫКЛЮЧЕНО)

СВЕРЛИЛЬНО-ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

СВИДЕТЕЛЬСТВО О КАЧЕСТВЕ

Список тестирования точности				
1	Плоскостность	А Горизонтальная В Поперечная	0. 04/1000 0. 04/1000	
2	Плоскостность рабочей поверхности		0. 04/200	
3	Отклонение от диаметра отверстия шпинделя	А Конец передней поверхности шпинделя В 300 мм к передней поверхности шпинделя	0. 02 0. 04	
4	Пусковая характеристика шпинделя		0. 02	
5	Перпендикуляр между шпинделем и столом	А Продольный В Поперечный	0. 10/200 0. 10/200	
6	Перпендикуляр между вертикальным движением шпинделя и столом	А Продольный В Поперечный	0. 10/100 0. 10/100	
7	Параллельность между плоскостностью рабочей поверхности и столом	А Продольная В Поперечная	0. 05/200 0. 05/200	
8	Прямолинейность основания "Т"		0. 03/200	
9	Параллельность между основанием "Т" и столом		0. 15/200	
10	Перпендикуляр между продольным и поперечным движением стола.		0. 10/200	
11	Прямолинейность вертикального движения колена	А Продольная В Поперечная	0. 05/200	
12	Перпендикуляр между переходом и вертикальной направляющей поверхностью	А Продольный В Поперечный	0. 10/200 0. 10/200	
13	Параллельность между столом и движением штосселя		0. 10/200	
14	Параллельность между столом и вращающейся плитой	слева 30° 0° справа 30°	0. 10/200	
15	Параллельность между шпинделем и рабочим столом		0. 10/200	
16	Параллельность между поперечным движением рабочего стола и шпинделем	А Продольная В Поперечная	0. 10/200 0. 10/200	
17	Параллельность между направляющей поверхностью штосселя и шпинделем	А Продольная В Поперечная	0. 10/200 0. 10/200	
18	Совпадение осей отверстия опорной рукоятки и оси шпинделя	А Продольное В Поперечное	0. 10 0. 10	

УПАКОВОЧНАЯ ВЕДОМОСТЬ

НОМЕР	НАЗВАНИЕ	МОДЕЛЬ	КОЛИЧЕСТВО					
			7550	7550B	7550C	7550W	7550W (B)	7550CW
1	Сверлильно-фрезерный станок		1	1	1	1	1	1
2	Сверлильный патрон	16	1	1	1	1	1	1
3	Фрезерный патрон		1	1	1	1	1	1
4	Переходная втулка		2	2	2	2	2	2
5	Станочные тиски	160	1	1	1	1	1	1
6	Гаечный ключ	S21 - 24	1	1	1	1	1	1
7	Внутренний шестигранный гаечный ключ	5	1	1	1	1	1	1
8	Кулачковый зажим		1	1	1	2	2	2
9	Рукоятка управления клином		1	1	1	1	1	1
10	Шпиндельная оправка		1	1	1	1	1	1
11	Расточной резец		1	1	1	1	1	1
12	Горизонтальное сверло					2	2	2
13	Руководство по эксплуатации		1	1	1	1	1	1
14	Свидетельство о проверке		1	1	1	1	1	1
15	Упаковочная ведомость		1	1	1	1	1	1