

## 9. СВЕДЕНИЯ О ПРИЕМКЕ

### Свидетельство о приемке.

Наименование изделия:

Станок заточной для ножей с прямолинейной режущей кромкой модели СЗПН 630

Станок укомплектован согласно требованиям договора на поставку и соответствует действующим техническим условиям.

« \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2023 года

\_\_\_\_\_  
МП /подпись/

### Нормы точности станка

Станок СЗПН 630 по общим условиям испытаний на соответствует требованиям ТУ. точность проверок  
Методика проведения измерений и допуски регламентируются ТУ

Таблица 9.1

| Наименование проверки                 | Допуск по ТУ, мм на 100мм длины | Фактическое отклонение |
|---------------------------------------|---------------------------------|------------------------|
| Допуск прямолинейности режущей кромки | 0,05                            |                        |

### Свидетельство об упаковке.

Станок упакован в соответствии с техническими условиями.

Упаковку произвел: \_\_\_\_\_ « \_\_\_\_ » \_\_\_\_\_ 2023 г.  
/подпись/

## 10. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.

10.1 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие станка заточного модели ИВСТАНКОМАСТЕР СЗПН 630 установленным требованиям и обязуется безвозмездно заменять и ремонтировать оборудование при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения в течение всего гарантийного срока.

10.2. Срок гарантии устанавливается 12 месяцев с момента продажи.

Срок службы станка – 7 лет.

10.3 Гарантийные обязательства не распространяются на:

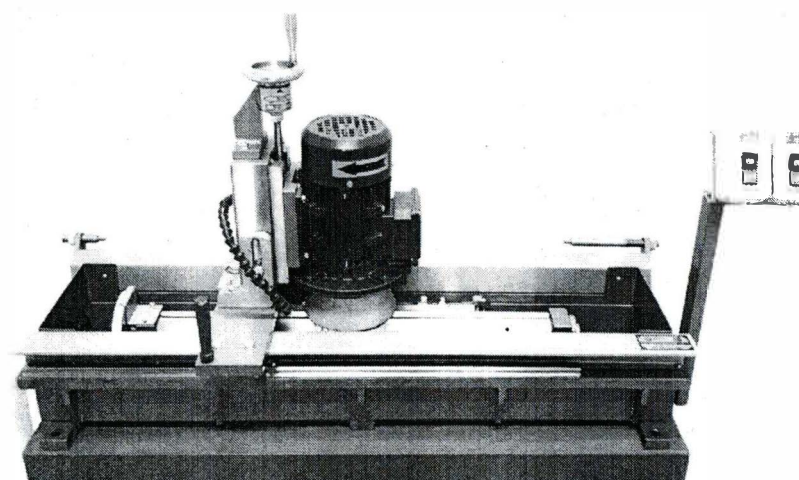
- расходные материалы;
- быстроизнашивающиеся узлы и детали;
- узлы и детали, подвергающиеся естественному износу;
- детали, вышедшие из строя при использовании станка не по назначению;
- станки, вышедшие из строя при неправильной их эксплуатации или неправильном уходе;
- станки и детали, имеющие механические повреждения не связанные с эксплуатацией станка (например, повреждения при транспортировке).

10.4. Срок гарантии на комплектующие электрооборудования устанавливается не выше гарантийного срока предприятий-поставщиков.



## СТАНОК ЗАТОЧНОЙ ДЛЯ НОЖЕЙ С ПРЯМОЛИНЕЙНОЙ РЕЖУЩЕЙ КРОМКОЙ МОДЕЛИ СЗПН630

### Паспорт и Руководство по эксплуатации СЗПН630 РЭ



ООО «ПО ИП»

Тел: +7 (812)602-77-08

E-mail: info@poip.ru

www.poip.ru

**КОМПАНИЯ «ИВСТАНКОМАСТЕР» БЛАГОДАРНА ВАМ ЗА ПРИОБРЕТЕНИЕ НАШЕГО СТАНКА**

Для получения максимального эксплуатационного эффекта применения станка Вам необходимо тщательно ознакомиться с настоящим Руководством по эксплуатации.

Придерживаясь наших рекомендаций, изложенных в настоящем Руководстве по правильной Эксплуатации и своевременному техническому обслуживанию, Вы обеспечите длительное сохранение и стабильность технико-эксплуатационных характеристик, норм точности и надежности приобретенного станка.

Изготовитель станка постоянно ведет работу по совершенствованию технико-эксплуатационных характеристик всех выпускаемых станков, поэтому при изучении данного Руководства по эксплуатации принципиальные изменения, не снижающие технико-эксплуатационных возможностей станка, могут быть не отражены в данном Руководстве.

**ВНИМАНИЕ!**

**ЗАПРЕЩАЕТСЯ РАБОТАТЬ НА СТАНКЕ С ВРАЩЕНИЕМ ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ! (При виде круга сверху)**

**1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ.**

Станок заточной модели СЗПН 630 предназначен для заточки ножей с прямолинейной режущей кромкой для фрезерования древесины, предназначенные для сборных фрез и ножевых валов фрезерных, строгальных, фуговальных, рейсмусовых станков и специализированных линий.

Допустимые температурные условия эксплуатации станка - +10 С до +25 С. Рекомендуемые температурные значения эксплуатации от +17 С до +23 С.

Рекомендуемая относительная влажность воздуха при эксплуатации – не более 75% при +20С.

Нормальное эксплуатационное значение атмосферного давления – 86,5...106,5 кПа( 630...780 мм ртутного столба)

**2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ.**

Размеры затачиваемых ножей

Максимальная длина, мм..... 630  
 Максимальная ширина, мм..... 110  
 Толщина ножа, мм..... 2... 20

Размеры заточного круга (поставляется за доп.плату)

Наружный диаметр круга, мм..... 125-150  
 Посадочный диаметр, мм..... 32  
 Высота, мм..... 40-50  
 Рекомендуемый тип круга..... ЧК, ЧЦ 25А F60-80

Угол поворота стола

Угол..... 25-90

Показатели основных и вспомогательных движений станка

Частота вращения круга, об/мин..... 2800

Показатели силовых характеристик станка

Род тока питающей сети..... переменный трехфазный  
 Частота тока, Гц..... 50 + 0,5  
 Напряжение питающей сети, В..... 380 + 38  
 Мощность привода, кВт..... 1,1(0.75)

Показатели габарита и массы станка

Габаритные размеры  
 (длина x высота x ширина), мм..... 1200x650x345  
 Масса станка, кг,..... не более 105

**Общий вид станка модели СЗПН 630**

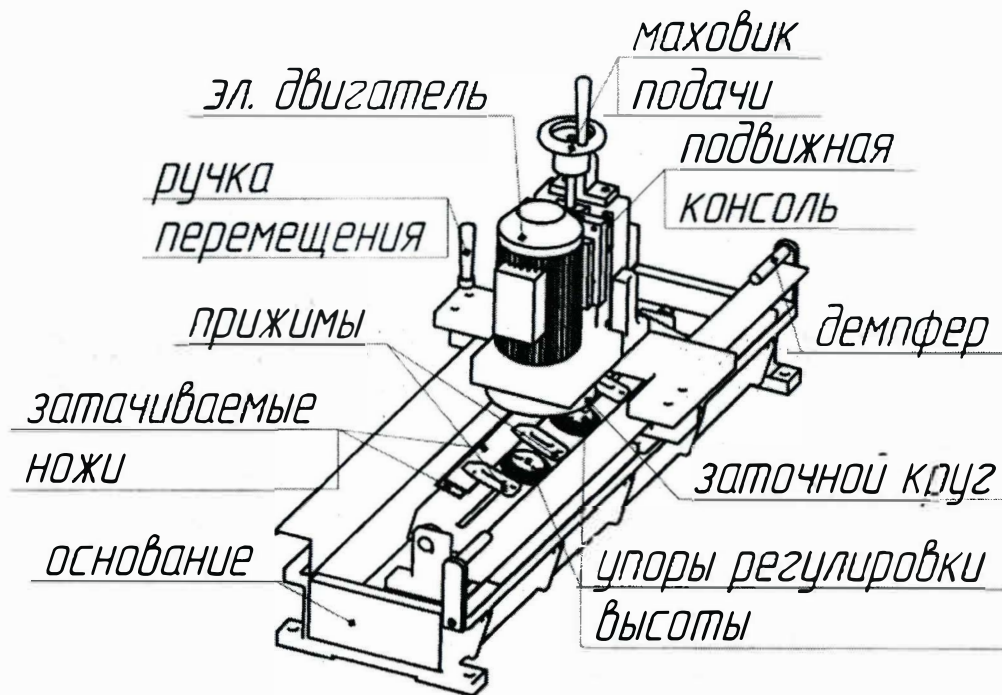


Рис.1 Общий вид станка

**3. КОМПЛЕКТНОСТЬ.**

Комплектность станка заточного должна соответствовать данным, изложенным в таблице 1.

| Таблица 1   |  |      |        |
|---|--|------|--------|
| Обозначение   | Наименование   | Кол. | Прим.  |
| <b>Входит в комплект и стоимость станка</b>                         |  |      |        |
| СЗПН 630.000.000РЭ  | СЗПН 630 Станок заточной   | 1    | 105 кг |
|   | Руководство по эксплуатации                                      | 1    |        |
| <b>Входит в комплект станка, но поставляется за отдельную плату</b> |  |      |        |
| Система подачи СОЖ  | Система подачи СОЖ в зону резания                                | 1    | 15 кг  |
| Тумба с СОЖ   | Тумба с системой подвода СОЖ в зону резания, ящик для инструмент | 1    | 50 кг  |
| Заточной круг   |  |      |        |

Примечание: Комплектность поставки может быть видоизменена согласно договора поставки между изготовителем и заказчиком.

#### 4. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ.

При эксплуатации заточного станка модели СЗПН 630 безопасность труда обеспечивается выполнением требований ГОСТ 12.2 009, ГОСТ 12.2.048, а также выполнением указаний по безопасности, изложенных в настоящем Руководстве по эксплуатации.

##### 4.1 Меры безопасности для обслуживающего персонала

К работе на станке допускаются лица, знакомые с его устройством, правилами эксплуатации, прошедшие инструктаж по безопасности труда при работе на заточном оборудовании, а также пожарной безопасности в объеме необходимых инструкций в соответствии с требованиями ГОСТ 12.2.009, изучившие меры безопасности, приведенные в настоящем Руководстве.

Все работы по наладке оборудования станка должны выполняться только специалистами по электрооборудованию.

##### 4.2 Меры безопасности при работе на станке

При работе на станке запрещается:

- оставлять посторонние предметы на станке;
- производить чистку, смазку, наладку и устранение неисправностей при включенном станке;
- работать при снятых защитных устройствах;
- оставлять работающий станок без присмотра;
- производить заточку ножа неисправным или неотбалансированным кругом;
- находиться посторонним лицам в зоне работы станка;
- работать без защитных очков, шумозащитных средств.

При прекращении подачи электроэнергии и в случае аварии, или возникновении неисправностей, немедленно отключить вводной выключатель.

Освещенность рабочего места должна составлять не менее 300лк и должна обеспечиваться за счет общецехового освещения.

##### 4.3 Электрооборудование и меры безопасности

Электрооборудование станка должно отвечать требованиям ГОСТ 12.2.026 и ГОСТ 27487.

Подключение станка выполнено через вводной выключатель.

Над каждым заземляющим элементом должен быть помещен графический символ «Заземление» по ГОСТ 21130.

Если при проверки технического состояния станка или при эксплуатации, выявятся:

- вибрация механизмов
- расфиксирование ограждения инструмента или ножа
- прочие неисправности,

работу на станке немедленно прекратить, выключив перед этим вводной выключатель.

Все виды ремонтных работ производятся при отключенном оборудовании. При этом на станке вывешивают предупреждения в виде плакатов:

Внимание! Идут ремонтные работы!

#### 5. ПРОВЕРКА СТАНКА ПЕРЕД ПУСКОМ.

Установите станок на месте его будущей эксплуатации и выполните операцию его выравнивания.

Перед пуском станка необходимо проверить:

- правильность и надежность подключения станка к электрической сети,
- наличие заземления и его надежность;
- надежность крепления шлифовального круга;
- выставку зазоров;
- наличие ограждения шлифовального круга.

##### ВНИМАНИЕ!

Проверьте правильность направления вращения заточного диска (направление его вращения должно совпадать со стрелкой). В случае несовпадения поменяйте местами два из трех фазных проводов питания станка.

##### ЭМУЛЬСИЯ

Емкость для СОЖ наполните смазочно-охлаждающей жидкостью объемом 8-10 литров. В качестве СОЖ применяется 5% раствор эмульсола в воде.

**ВНИМАНИЕ:** Если через некоторое время вы обнаружите некоторые признаки появления ржавчины, добавьте охлаждающей жидкости.

#### 6. НАСТРОЙКА СТАНКА.

Перед запуском станка, с помощью регулировочных болтов М12 (расположенных в лапах основания) установите небольшой угол для слива СОЖ.

**ОБРАЩАЕМ ВНИМАНИЕ, ЧТО РЕГУЛИРОВОЧНЫЕ ОТВЕРСТИЯ В ЛАПАХ ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ РЕГУЛИРОВКИ, А НЕ ДЛЯ ФИКСАЦИИ СТАНКА.**

##### 6.1. Установка шлифовального круга (рис.2)

Для установки заточного круга необходимо:

- выкрутить болт (головка 19) в задней части консоли;
- ослабить зажимную шпильку проходящую через консоль;
- поднять консоль в крайнее верхнее положение и развернуть горизонтально;
- затянуть шпильку, тем самым зафиксировать консоль горизонтально;
- установить заточный круг 1 на фланец 2 и надежно поджать гайкой 3.

На опорном фланце имеются лыски, позволяющие удерживать ключом 19 шпindelю от поворота рис.2.

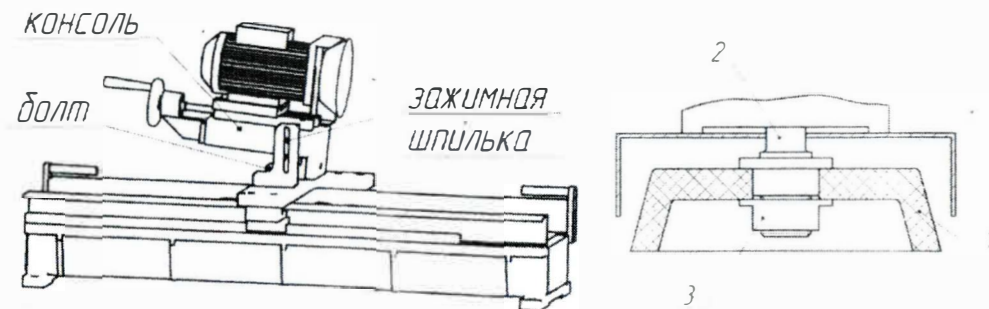
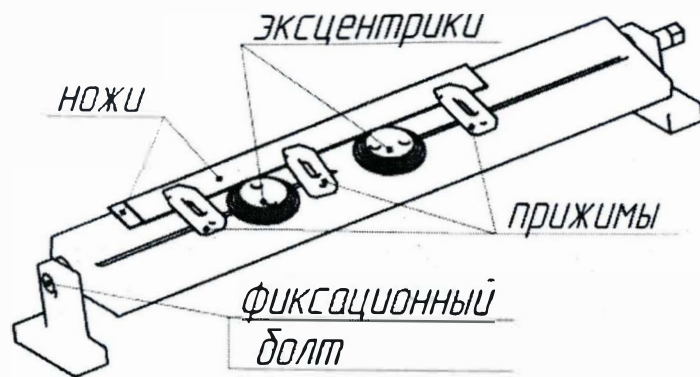


Рис 2 Установка шлифовального круга

## 6.2. Фиксация режущего инструмента

Установите нож на стол, слегка зафиксируйте его прижимами, и произведите выравнивание двумя эксцентриками. Ориентиром выравнивания является одинаковое касание заточного круга плоскости ножа. После надежно зажмите нож. Конструкция эксцентриков позволяет ступенчато устанавливать и затачивать на них до четырех ножей (толщиной 3 мм) одновременно.

Для выставления угла заточки необходимо ослабить фиксационный болт в правой части стола, после ключом выставить необходимый вам угол и зафиксировать болт.



## 7. ЗАТОЧКА.

Включите вращение заточного диска. Перемещая консоль вперед и назад, опустите заточной диск, повернув маховик против часовой стрелки.

Обратите внимание на возможность неполного касания заточного диска поверхности ножей в случае, если последние деформированы. При каждом опускании позвольте заточному узлу выполнить полный цикл. При этом вы сможете определить наивысшую точку касания заточного диска, после чего, осторожно опуская диск вниз, добейтесь получения однородной поверхности заточки.

Не следует слишком сильно прижимать заточной диск к режущему инструменту. Если вы заметили, что электродвигатель привода снизил свои обороты, немедленно ослабьте усилие прижима. Заточной диск должен вращаться свободно без каких-либо затруднений. Поступательное перемещение заточного диска необходимо выполнять очень осторожно, так как удаляемый слой материала режущего инструмента достаточно тверд.

Одно деление на лимбе маховика подачи - 0.09мм, не рекомендуется снимать большее количество металла за раз.

**КОРРЕКЦИЯ:** После того, как вам удалось добиться однородной поверхности заточки, прекратите перемещение заточного диска. Не касайтесь руками диска или ножа. Сделайте перерыв на несколько минут, после чего возобновите работу.

Вы заметите, что, скорее всего, после перерыва заточной диск будет касаться затачиваемого инструмента в некоторых двух точках, но не в центре обрабатываемой поверхности. Это происходит из-за того, что в процессе заточки из-за значительного нагрева ножей происходит их незначительное искривление.

Запустите станок и опустите заточной диск. При этом давление, оказываемое на диск, должно быть самым минимальным.

Дайте станку поработать, пока заточной диск не будет касаться всей затачиваемой поверхности. После этого процесс заточки следует считать законченным и ножи можно снять.

Следует обратить внимание, что, чем больше давление оказывается на заточной диск в процессе заточки, тем дольше идет процесс заточки, и тем больше деформация затачиваемого режущего инструмента. Именно поэтому в процессе работы не следует оказывать излишнего нажима на заточной диск.

Коррекция является не обязательной операцией, как правило, достичь прямолинейной поверхности получается уже при первых проходах заточного круга!

Старайтесь не выполнять на станке заточные операции без использования охлаждающей жидкости.

При работе «всухую» ножи могут претерпевать деформацию, что приводит к снижению качества резания.

## 8. СМАЗКА.

Недостаточное количество смазки для направляющей значительно сокращает срок службы в связи с увеличением трения качения

Каждая рельсовая направляющая, перед отправкой с завода-изготовителя, смазывается смазкой на базе литиевого мыла. После установки направляющей рекомендуется проводить повторную смазку каждые 5 км.

Не смотря на то, что направляющие защищены кожухами, рекомендуется после каждой смены проверять их на наличие абразива и др. нежелательных загрязнений, удалять их и смазывать непосредственно саму направляющую.

Есть возможность осуществлять смазку направляющей посредством смазочного ниппеля. Производитель направляющих рекомендует смазку Mobilux EP 2

Смазка Mobilux EP 2 входит в семейство, состоящее из пяти универсальных пластичных индустриальных смазок и двух полужидких пластичных смазок специального назначения, обладающих высокими эксплуатационными характеристиками. Эти пластичные смазки, загущенные гидроксистеаратом лития, обеспечивают исключительно высокую степень защиты от износа, ржавления и вымывания водой.

Они выпускаются в диапазоне от 00 до 3 по классификации NLGI с классами вязкости базового масла по ISO 150, 320 и 460.

ООО «ПО ИП»

Тел: +7 (812)602-77-08

E-mail: info@poip.ru

www.poip.ru