



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель Общество с ограниченной ответственностью "СТМ"

Место нахождения: 107023, Россия, город Москва, Барабанный переулок, дом 4, строение 6, основной государственный регистрационный номер 1137746418776.

Телефон: +74953639339 Адрес электронной почты: SMa@wrs.ru

в лице Генерального директора Масюкова Сергея Александровича

заявляет, что Оборудование металлообрабатывающее: станки сверлильные, марки "STALEX", модель STDI-25T (артикул ZS4125B1); модель SDI-16T (артикул Z4116B1); модель SDI-20T (артикул Z4120B1); модель SDI-25T (артикул Z4125B1); модель SDP-16M (артикул ZQ4116); модель SDP-25M (артикул ZQ4125); модель SDP-32FM (артикул ZQD4132); модель ZX7045B1 (б/а).

Изготовитель «ZHEJIANG XILING CO.,LTD.»

Место нахождения: Китай, MUYU MECHANICAL & ELECTRICAL INDUSTRIAL PARK, ZEGUO TOWN, WENLING, ZHEJIANG

Продукция изготовлена в соответствии с требованиями Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 004/2011 "О безопасности низковольтного оборудования", Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования", Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 020/2011 "Электромагнитная совместимость технических средств".

Код (коды) ТН ВЭД ЕАЭС: 8459 29 000 0

Серийный выпуск.

соответствует требованиям

Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 004/2011 "О безопасности низковольтного оборудования"

Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования"

Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 020/2011 "Электромагнитная совместимость технических средств"

Декларация о соответствии принята на основании

Протокола испытаний № 03667-ИЛС/05-2017 от 10.05.2017 года, выданного Испытательной лабораторией Общества с ограниченной ответственностью "СТАНДАРТ" (регистрационный номер аттестата аккредитации РОСС RU.31112.ИЛ.00014)

Схема декларирования: 1д

Дополнительная информация

Условия хранения продукции в соответствии с ГОСТ 15150-69. Срок хранения (службы, годности) указан в прилагаемой к продукции товаросопроводительной и/или эксплуатационной документации. ГОСТ 12.2.009-99 (р. 4, 9-11) Станки металлообрабатывающие. Общие требования безопасности; ГОСТ 7599-82 (р. 6) Станки металлообрабатывающие. Общие технические условия; ГОСТ 12.2.007.0-75 «ССБТ. Изделия электротехнические. Общие требования безопасности (с Изменениями N 1, 2, 3, 4)»; ГОСТ 30804.6.1-2013 раздел 8 «Совместимость технических средств электромагнитная. Устойчивость к электромагнитным помехам технических средств, применяемых в жилых, коммерческих зонах и производственных зонах с малым энергопотреблением. Требования и методы испытаний»; ГОСТ 30804.6.2-2013 раздел 8 «Совместимость технических средств электромагнитная. Устойчивость к электромагнитным помехам технических средств, применяемых в промышленных зонах. Требования и методы испытаний.».

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 09.05.2022 включительно.


(подпись)



Масюков Сергей Александрович

(Ф.И.О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС № RU Д-CN.ГР01.В.07378

Дата регистрации декларации о соответствии: 10.05.2017

STALEX

СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК

МОДЕЛЬ SDP-25M/SDP-32FM



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

МАКС. ДИАМЕТР СВЕРЛЕНИЯ 25/32 мм

СЕРИЙНЫЙ НОМЕР

СДЕЛАНО В КИТАЕ

СОДЕРЖАНИЕ

1. Назначение и сфера применения.....	2
2. Технические параметры.....	2
3. Эксплуатация и техническое обслуживание.....	3
4. Приводная система.....	4
5. Электрическая система.....	4
6. Подшипники станка и их смазка.....	6
7. Комплектующие.....	7

SDP-25M/SDP-32FM	ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	Стр. 7-2
------------------	-----------------------------------	-----------------

1. Назначение и сфера применения

Данный станок предназначен для сверления и расточки отверстий на металлических и неметаллических деталях. Станок пригоден для ремонта машин и инструментов, используемых в семейных хозяйствах, а также подходит для ремонтных работ на заводах.

2. Технические параметры

№ \ Модель		SDP-25M	SDP-32FM
Макс. диаметр сверления		Ø25/Ø32 мм	
Макс. ход пиноли шпинделя		110 мм	
Внутренний конус шпинделя		MT3	
Расстояние между осью шпинделя и поверхностью колонны		200 мм	
Скорости шпинделя (9 скоростей)	50 Гц	200, 310, 420, 630, 980, 1120, 1310, 1700, 2260 об/мин	
	60 Гц	245, 375, 520, 760, 1205, 1380, 1605, 2090, 2780 об/мин	
Макс. расстояние между торцом шпинделя и станиной		670 мм	1140 мм
Макс. расстояние между торцом шпинделя и рабочим столом		480 мм	490 мм
Ход рабочего стола		330 мм	
Размеры рабочего стола (квадратный/круглый)		280×280 мм	
Размеры станины		300×300 мм/566×356 мм	
Мощность двигателя		550 Вт/750 Вт	
Габаритные размеры (Д×Ш×В)		716,5×384,5×1109 мм	716,5×384,5×1680 мм
Масса нетто		98 кг	108 кг

Параметры двигателя указаны на заводской табличке двигателя

3. Эксплуатация и техническое обслуживание

- 3.1 Перед началом эксплуатации станка следует изучить конструкцию станка и его органы управления. Параметры электрической сети должны соответствовать параметрам станка.
- 3.2 Перед началом эксплуатации станка необходимо организовать его заземление. Кроме того, необходимо проверить исправность всей электрической системы
- 3.3 Сверлильная бабка станка установлена на верхней части колонны. Рабочий стол может перемещаться вверх и вниз, а также может поворачиваться на определенный угол в зависимости от потребностей.
- 3.4 Для регулировки глубины сверления предусмотрен нониусный ограничитель глубины. Если данный ограничитель не требуется, то следует ослабить рукоятку.
- 3.5 Поверхности скольжения подлежат смазке с интервалами, зависящими от условий эксплуатации.
- 3.6 После завершения работы необходимо убрать стружку и грязь с рабочего стола, а затем покрыть поверхность рабочего стола маслом для предотвращения коррозии.
- 3.7 В случае возникновения неполадок при работе станка следует его немедленно остановить, выяснить и устранить причину неполадки.
- 3.8 Запрещается запускать станок под нагрузкой во избежание его повреждения.

4. Приводная система

Приводная система станка очень проста: двигатель приводит в движение сверлильный патрон с помощью клинового ремня на шкивах, шпиндель приводится в движение вращением втулки шпинделя.

Скорость шпинделя переключается путем изменения положения клинового ремня на шкивах. Для удобства изменения скорости вращения шпинделя на станке установлен механизм натяжения.

Подача пиноли шпинделя осуществляется с помощью зубчатого колеса и зубчатой рейки. Рабочий стол можно перемещать вверх и вниз с помощью механизма, состоящего из червяка, конической шестерни и зубчатой рейки, который управляется с помощью рукоятки

5 Электрическая система

Станок управляется выключателем, который расположен на левой стороне головки шпинделя.

На станок устанавливается трехфазный асинхронный микродвигатель переменного тока 50/60 Гц, 240-400 В или однофазный асинхронный микродвигатель переменного тока 50/60 Гц, 110-240 В.

Параметры электрической сети должны соответствовать параметрам двигателя. Схема показана на Рис. I.

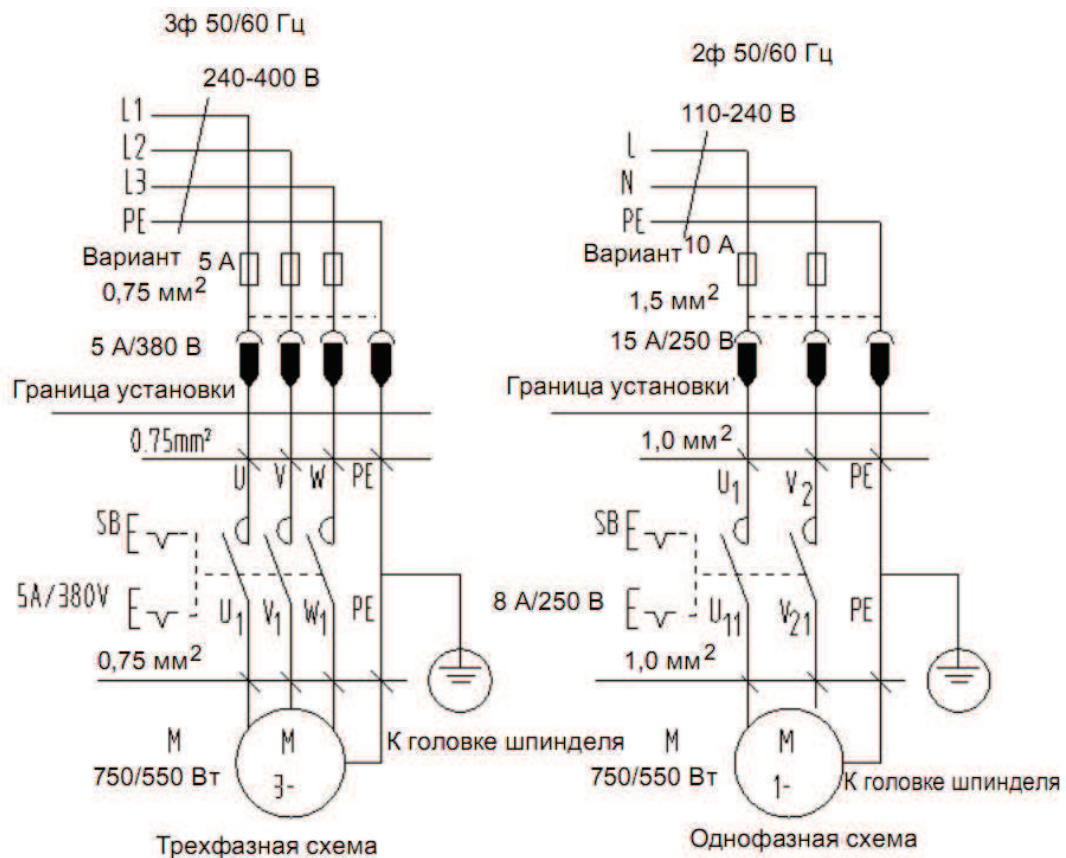


Рис. 1

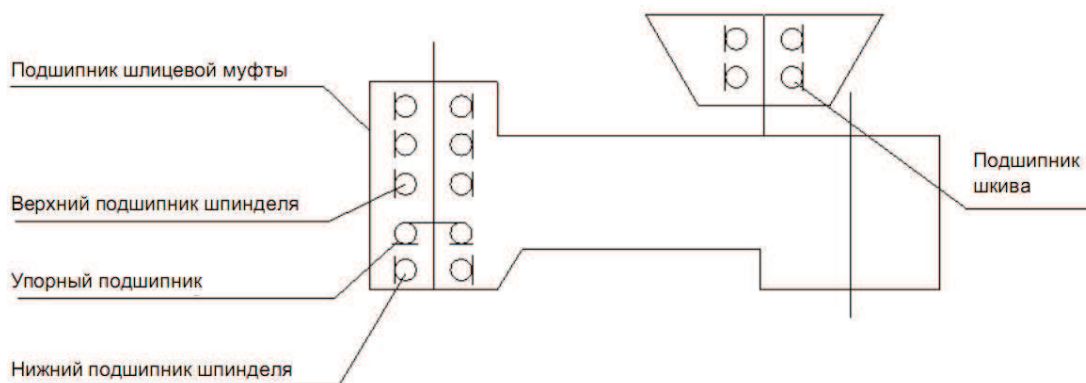
Перед началом эксплуатации станка необходимо смонтировать вилку, розетку и установить предохранитель с временной задержкой (обязанность пользователя) в соответствии со схемой. Вилка и розетка должны иметь защитную цепь, которая выключается после отключения цепи под напряжением и заново подключается до включения цепи под напряжением. Кроме того, необходим запорный механизм, чтобы избежать внезапного выключения. Вилка и розетка должны быть подключены должным образом к источнику питания, чтобы обеспечить вращение двигателя по часовой стрелке.

SDP-25M/SDP32FM	ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	Стр. 7-6
-----------------	----------------------------	-------------

6 Подшипники станка и их смазка

Наименование	Тип	Размер, мм	Модель	Класс точности	К-во
Подшипник шлицевой муфты	Однорядный радиальный шариковый подшипник	25×52×15	205z	G	2
Верхний подшипник шпинделя	Однорядный радиальный шариковый подшипник	20×47×14	204	G	1
Нижний подшипник шпинделя	Однорядный радиальный шариковый подшипник	35×72×17	60207	G	1
Упорный подшипник	Упорный подшипник	35×52×12	8107	G	1
Подшипник шкива	Однорядный радиальный шариковый подшипник	12×32×10	201	G	1

Упомянутые выше подшипники должны быть смазаны. Подшипники подлежат очистке и смазке ежегодно. Подшипники расположены следующим образом.



7 Комплектующие

Сверлильный патрон Ø16 мм	1 шт.
Клиновой ремень А-610	1 шт.
Клиновой ремень А-710	1 шт.
Клин	1 шт.
Оправка Морзе №2	1 шт.
Шестигранный ключ 4 (S91-7)	1 шт.
Морзе 3/2 (GR4-60) короткая втулка	1 шт.