

СТАНОК ЗАТОЧНОЙ «ДС-2»

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ООО «ПО ИП»

Тел: +7 (812)602-77-08

E-mail: info@poip.ru

www.poip.ru

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие сведения	2
2. Технические характеристики	3
3. Устройство станка	3
4. Указание мер безопасности	5
5. Заточка	6
6. Обслуживание станка	7

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1 Станок предназначен для заточки дисковых ножей.

1.2 Климатическое исполнение и категория размещения станка - «УХЛ 4.2» по ГОСТ 15150.

1.3 Условия эксплуатации:

- Температура окружающей среды от +10 до +40 °С.
- Помещение, в котором эксплуатируется станок, должно соответствовать зоне класса П–2а согласно "Правилам устройства электроустановок" (ПУЭ).

1.4 Прочее:

Срок хранения станка 2 года.

Срок службы станка 10 лет.

По истечении срока службы станок изымается из эксплуатации. Комиссией эксплуатирующей организации принимается решение о ремонте, утилизации и о проверке и установлении новых показателей.



2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Параметр	Значение	
	в базе	Опционально
Толщина затачиваемого радиусного ножа, мм	2-5	До 50мм
Диаметр затачиваемого радиусного ножа, мм (* - см. конкретный заказ)	60-400*	До 650 и более по спец. заказу
Угол заточки, градусов	0-75	-5-90
Мощность электродвигателя, кВт.	0,75 (1,1*)	
Напряжение, В.	220 (380)	
Заточной камень: тип профиля, D x посадочный d x H, мм	алмазная чашка, 125x32, ширина алмаза: 10, высота алмаза: 5	
Скорость вращения заточного камня, об/мин	2850	
Габариты в рабочем положении (ДxШxВ), мм	700x500x1200	
Транспортные габариты (ДxШxВ), мм	800x600x1500	
Масса в упаковке, кг	От 100 до 120 кг.	

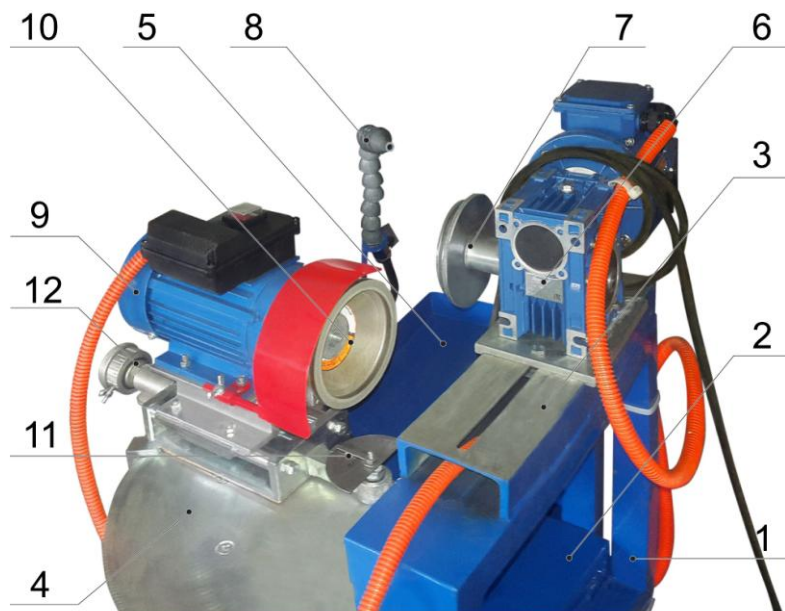
* - в случае отсутствия на складе двигателя 0,75 кВт.

3. УСТРОЙСТВО СТАНКА.

Станок имеет рамную конструкцию, на которой установлен мотор-редуктор NMRW для привода вращения затачиваемого инструмента (дискового ножа) и подвижный узел перемещения шлифовального круга, емкость для сбора охлаждающей жидкости, насос для подачи охлаждающей жидкости, пульт управления станка.

На пульте управления расположены тумблеры:

- подача;
- круг;
- насос.



1. Станина.
2. Бак СОЖ.
3. Направляющая для мотор-редуктора.
4. Направляющая для выставления угла заточки.
5. Поддон для СОЖ.
6. Мотор-редуктор.
7. Оснастка вала мотор-редуктора.
8. Гибкая трубка подачи СОЖ.
9. Двигатель заточной чашки.
10. Заточная чашка.
11. Угломер.
12. Барашек подачи инструмента

4. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

4.1 Безопасность труда на станке обеспечивается соответствием его конструкции требованиям ГОСТ 12.2.009-99.

4.2 Шлифовальный круг перед началом работы должен быть отшарошен.

4.3 Шлифовальный круг, установленный на станке, перед началом работы должен быть подвергнут вращению вхолостую не менее 1 минуты.

4.4 Степень защиты электрооборудования станка в соответствии с ГОСТ 14254-96 не ниже IP44.

4.5 Электродвигатель защищен от перегрузки авто выключателем

4.6 Чистку и смазку станка проводить только после его полной остановки и отключения от электросети.

4.7 Прежде чем уйти от станка необходимо отключить его от электросети.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ!

- РАБОТАТЬ НА СТАНКЕ ПРИ НЕИСПРАВНОМ ЗАЗЕМЛЕНИИ;

- РАБОТАТЬ НА СТАНКЕ БЕЗ ЗАЩИТНЫХ ОЧКОВ И ПЕРЧАТОК;

- ПРОИЗВОДИТЬ РЕГУЛИРОВКУ И ЧИСТКУ СТАНКА ВКЛЮЧЕННОГО В СЕТЬ;

<p><i>К РАБОТЕ НА СТАНКЕ ДОПУСКАЕТСЯ ТОЛЬКО ПЕРСОНАЛ, ПРОШЕДШИЙ ИНСТРУКТАЖ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ И ИМЕЮЩИЙ НЕОБХОДИМУЮ КВАЛИФИКАЦИЮ ДЛЯ РАБОТЫ НА ПРОМЫШЛЕННОМ ЗАТОЧНОМ ИЛИ МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕМ ОБОРУДОВАНИИ!</i></p>
--

5. ЗАТОЧКА

1. Установите нож, прижмите его планшайбой и затяните болтом.

В зависимости от диаметра дискового ножа привод (мотор-редуктор) можно регулировать, т.е. изменять расстояние между затачиваемой кромкой диска и кромкой шлифовального круга. Для этого необходимо ослабить болты крепления привода и по направляющим сдвинуть привод влево или вправо.

2. Установите требуемый угол заточки. Для этого, поверните на нужный угол узел шлифовки и подведите шлифовальный круг к затачиваемому ножу. Угол выставляется согласно шкале или по кромке затачиваемого ножа.

3. Запустите вращение круга. Удостоверьтесь, что нож при вращении не меняет своего расстояния относительно камня. Если расстояние меняется, то 1) либо нож неправильно отцентрирован (тогда нужно его переустановить), либо 2) нож имеет неправильную форму, тогда нужно точить его до достижения кромки правильной радиусной формы.

4. Включить «насос» для подачи охлаждающей жидкости. Направьте её поток в зону заточки.

5. Запустите двигатель вращения шлифовального камня и медленно подведите камень к затачиваемому ножу. Для того чтобы подвести заточной камень к ножу, вращайте барашек подачи инструмента. Добившись касания камнем ножа, прекратите подачу и дождитесь выработки обрабатываемого ножа (характерный звук сойдет на нет). При необходимости (если нож заточен не полностью) подведите камень к ножу требуемое кол-во раз.

6. По окончании заточки остановите привод вращения шлифовального круга и осторожно извлеките заточенный нож.

Внимание! Не удаляйте заусенцы твердым инструментом, чтобы не испортить заточку. Удалить их можно деревянным бруском, но необходимости в этом нет, т. к. заусенцы устраняются при начале работ.

При образовании канавки на шлифовальном круге или его неравномерном износе, необходимо поднять мотор-редуктор на специальные проставки (2 шт.), включенные в комплект поставки станка.

Такой дефект может возникнуть в случае, если диаметры шлифовального круга и затачиваемого ножа приблизительно одинаковы.

6. ОБСЛУЖИВАНИЕ СТАНКА

1. Всегда соблюдайте чистоту. Не допускайте скопления абразивной пыли на рабочих органах и электрическом оборудовании станка. Производите уборку рабочего места ежедневно.

2. Редуктор в процессе работы может нагреваться до температуры +80°C.

3. Ежедневно визуально проверяйте наличие охлаждающей жидкости.

4. Не допускайте загромождения станка посторонними предметами.

5. Не реже, чем раз в месяц проверяйте надежность контакта во всех элементах электрической схемы.

6. Используйте только качественные абразивные круги. Меняйте круги, не дожидаясь явных следов выработки поверхности круга.

7. Периодически смазывайте и чистите все направляющие заточных узлов и винты перемещения шлифовального камня.

8. Замена масла в редукторе должна производиться через 8000-10000 часов работы. В случае отсутствия масляной пробки в корпусе редуктора замена масла не требуется. Используемое масло: Shell, Mobil, Castrol.

ООО «ПО ИП»

Тел: +7 (812)602-77-08

E-mail: info@poip.ru

www.poip.ru