

**Официальный дилер:  
ООО «ПО ИП»  
Тел: +7 (812)602-77-08  
E-mail: info@poip.ru  
www.poip.ru**

**ПАСПОРТ  
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

**СТАНОК ОТРЕЗНОЙ  
СОМ – 400Р**

ТУ 3817-007-22736285 -2010

## 1. Назначение.

Станок отрезной маятниковый модели СОМ – 400Р предназначен для резки рукавов высокого давления (РВД) с текстильными и металлическими оплётками, с помощью специального отрезного круга. Станок предназначен для эксплуатации в условиях умеренного климата, категория размещения 3 по ГОСТ 15150.

## 2. Технические характеристики.

1. Наибольший размер заготовки, мм -

Круг 300×50×3	Круг 350×50×4
Ø50	Ø60

- 2. Подача заготовки (шланга) - вручную.
- 3. Тормоз двигателя - -----.
- 4. Диаметр патрубка для вытяжки, мм - Ø50.
- 5. Частота вращения шпинделя - 2870±10 об/мин.
- 6. Размер отрезного круга -  $(300 \div 350) \times (3 \div 4) \times 32 \div 50$ .
- 7. Электродвигатель
  - номинальная мощность - 2,2 кВт.
  - частота вращения ротора - 3000 об/мин.
  - напряжение - 220 В.
  - частота - 50 Гц.
- 8. Габаритные размеры ( д × ш × в ) - 600 × 510 × 1120 мм.
- 9. Масса, не более - 94 кг.

## 3. Комплект поставки.

- 1. Станок отрезной СОМ-400Р - 1 шт.
- 2. Паспорт - 1 шт.
- 3. Проставочное кольцо с Ø50 на Ø32 - 1 шт.

## 4. Устройство и принцип работы.

### 4.1. Описание станка.

Станок отрезной маятниковый СОМ-400Р состоит из станины 1 (рис.1), на которой смонтирован защитный кожух 4 отрезного круга 5 и электродвигатель 8. Защитный кожух имеет патрубок 3 для подключения вытяжки и защитный экран отрезного круга 7 предназначенный для защиты рук оператора станка от контакта с отрезным кругом.

На передней съёмной панели 14 расположены пускатель 12 с кнопками «ПУСК» и «СТОП» для включения - выключения станка и аварийная кнопка

«СТОП» 13. Сверху на рабочей площадке 11 имеются отверстия для установки осей надлома 9 заготовки 16. С помощью ручного рычага подачи 6, через рычажный механизм, захват 10 подаёт заготовку 16 (РВД) на отрезной круг, через линию осей надлома 9 (рис.2,А). На станине имеется болт заземления 2.



Рис.1

#### **4.2. Установка станка.**

Станок должен быть жёстко установлен на фундамент и закреплён через специальные отверстия 15 (рис.1) в станине четырьмя анкерными болтами. Глубина закладки фундамента должна быть не менее 150мм. Горизонтальная выверка станка при его установке производится по уровню, установленному на базовой поверхности станины (точность установки 2мм на 1000 мм длины).

**4.2.1.** Перед началом работы убедиться, что станок заземлён. Проверить наличие и исправность средств защиты, кожуха 4 и защитного экрана 7.

В процессе резки защитный экран открывается принудительно при надавливании на него заготовкой, когда ручной рычаг подачи б находится в крайнем верхнем положении защитный экран механически блокируется.

#### **4.2.2. Проверить механическую часть:**

- надёжность крепежа, отсутствие люфтов;
- правильность настроек;
- регулировку рычажного механизма подачи РВД;
- надёжность крепления режущего инструмента, отсутствие дефектов.

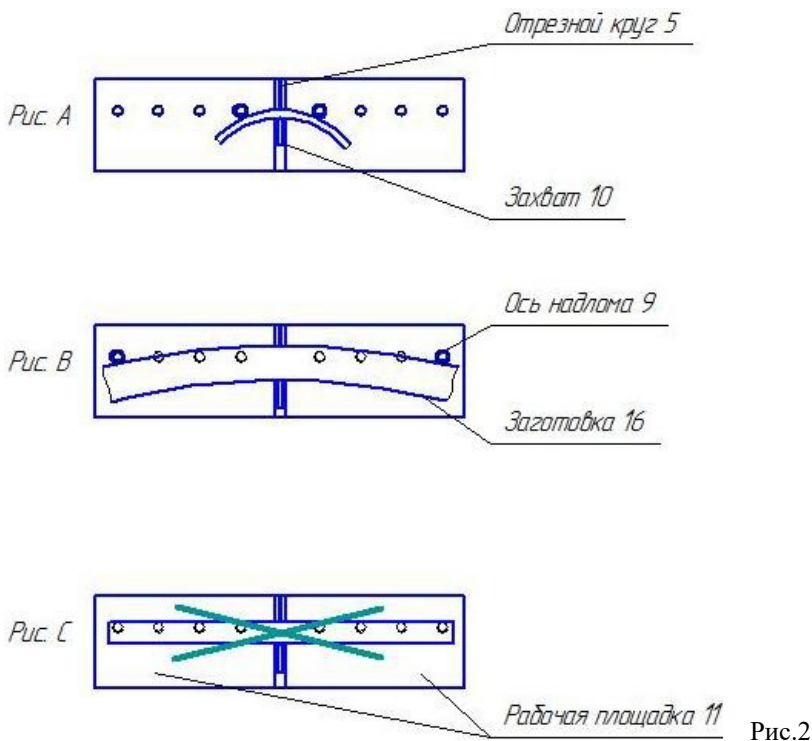
#### **4.2.3. Первоначальный пуск.**

Внешним осмотром убедиться в целостности всех электрических соединений.

Убедиться в соответствии напряжения питающей сети параметрам станка.

Установить отрезной круг 5 ( всегда применяйте защитные перчатки, так как наружная часть отрезного круга очень острая ) предварительно сняв крышку защитного кожуха 4, затем установив её обратно. Кратковременно включить станок. Убедиться, что отрезной круг вращается в соответствии с направлением стрелки на кожухе 4, Если вращение кругов обратное, необходимо поменять местами любые 2 фазы сетевого кабеля, в розетке или в вилке.

Приступить к обкатке станка на холостом ходу в течение 30 мин. В случае возникновения отклонений от нормального режима работы немедленно остановить станок и устранить неисправность. При проверке работы всех механизмов на холостом ходу необходимо находиться в стороне от опасной зоны разлета осколков круга при его случайном разрыве.



#### 4.2.4. Схема реза.

Расположить заготовку на рабочей площадке станка 11 (рис.2, А, В). Выбрать правильное расстояние между осями надлома 9 заготовки 16. Маленький диаметр шланга, маленькое расстояние между осями надлома (рис.2,А). Большой диаметр шланга, большое расстояние между осями надлома (рис.2,В).

Не отрезайте заготовку без сгибания (рис.2,С). Минимальная длина заготовки должна быть больше расстояния между осями надлома, в среднем на 20 мм.

Во время процесса резки заготовка (РВД) должна быть изогнута таким образом, чтобы как можно меньше возникало бокового трения и не нагревался отрезной круг. При нецелесообразной резке отрезной круг можно обжечь и сломать.

Треснувший и деформированный отрезной круг необходимо немедленно заменять.

Резка заготовки осуществляется приложением усилия к рукоятке 6 после нажатия кнопки «ПУСК» на пускателе 12. Включить станок и произвести несколько наладочных резов. Скорость подачи необходимо адаптировать к толщине отрезаемой заготовки. При отрезке сильно жёстких заготовок, усилие резки следует снижать.

## 5. Работа электрической схемы

Схема электрическая принципиальная приведена на рис.3. При включении, напряжение подаётся на неподвижные контакты пускателя К1, далее через контакты кнопки Стоп на кнопку Пуск. При нажатии на кнопку Пуск напряжение подаётся на катушку пускателя КМ. Контакты К2 замыкаются, подаётся напряжение на двигатель М. Одновременно пускатель КМ встаёт на блокировку по средствам контакта КМ1. При нажатии на кнопку Стоп, цепь управления пускателя размыкается и электродвигатель М останавливается.

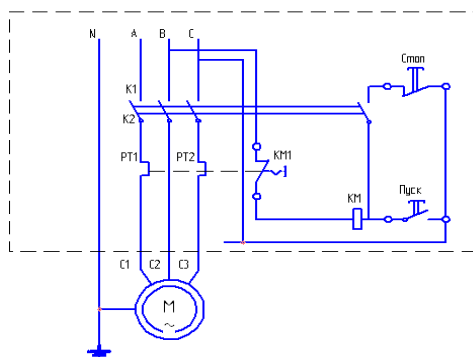


Рис.3

## 6. Техника безопасности.

6.1. При хранении, транспортировке и установке станка на месте эксплуатации необходимо выполнять общие требования техники безопасности, действующие на предприятии потребителя станка.

6.2. Требования к обслуживающему персоналу:

6.2.1. К работе на станке допускаются лица, прошедшие общий инструктаж, инструктаж на рабочем месте, обученные приемам работы на станке и изучившие паспорт станка.

6.2.2. При эксплуатации станка необходимо соблюдать общие правила техники безопасности.

6.3. Требования безопасности при подготовке станка к работе:

6.3.1. Корпус станка должен быть надежно присоединен через заземляющий проводник к цеховому контуру заземления. Сопротивление цепи не более 4 Ом. Удостоверится в отсутствии повреждений электропроводок.

6.3.2. Перед началом работы необходимо осмотреть отрезной круг и убедиться в его пригодности к работе (видимые трещины, сколы недопустимы), убедиться в надёжном креплении отрезного круга.

6.3.3. Регулярно проверяйте функционирование кнопки аварийной остановки «СТОП»

6.3.4. При подключении станка к питающей сети 380В использовать ящик силовой с рубильником и предохранителями на ток плавкой вставки не менее 10 А.

6.3.5. Проверить правильность направления вращения отрезного круга (круг должен вращаться по направлению стрелки указанной на кожухе).

6.3.6. Проверить надежность закрепления кожуха и всех резьбовых соединений, ослабленные соединения подтянуть.

6.3.7. Работать на станке допускается только в защитной маске. Для защиты от шума при работе необходимо применять средства индивидуальной защиты.

6.3.8. При работе в помещении необходимо подключить к станку вытяжку.

6.3.9. Во время всех работ по обслуживанию и ремонту отключайте станок от электрической цепи.

### **Категорически запрещается:**

- работать на неисправном или незаземленном оборудовании;
- работать отрезным кругом с замеченными дефектами, при неправильном направлении вращения;
- работать боковыми (торцевыми поверхностями) отрезного круга;
- работать без средств защиты органов зрения и слуха;
- работать без защитного кожуха и защитного экрана;
- производить не целесообразную резку.
- производить не целесообразную резку.

## **7. Эксплуатация и хранение**

Эксплуатация и хранение изделия производится в местах, защищённых от попадания атмосферных осадков и других веществ, ведущих к его выходу из строя, а также к коррозии металлических частей.

Эксплуатация должна производиться в строгом соответствии с техническими характеристиками.

## **8. Транспортировка**

Транспортировка станка должна осуществляться без повреждения механических частей и электрооборудования, необходима защита станка от попадания атмосферных осадков и других веществ, ведущих к выходу из строя и ухудшения внешнего вида.

## **9. Сводная ведомость стандартных и покупных изделий.**

Сводная ведомость стандартных и покупных изделий приведена в виде таблицы 1.

Таблица 1.

№	Наименование	Количество	Тип	Характеристики
1.	Отрезной круг	1	(300+350)×(3+4)×50	
2.	Электродвигатель	1	АДМ80В2У2 ГОСТ183-74	2,2 кВт 3000 об/мин 15кг.
3.	Пускатель	1	ПМ12-010260У3В	8,5А/380 В
4.	Пост кнопочный ПКЕ 212 1М	1	ПКЕ 212 1М	(красный гриб)
5.	Разъём РШ-ВШ	1	РШ-30-0-В-А ВШ-30-В-А	25 А / 380В

**ПРИМЕЧАНИЕ:**

Производитель оставляет за собой право изменения типа комплектующих при сохранении технических характеристик, не ниже приведенных в таблице 1.

**10. Обслуживание, ремонт**

10.1. Ремонт и обслуживание станка производится силами обученного персонала.

10.2. Все работы по техническому обслуживанию и ремонту должны фиксироваться в специальном журнале с указанием перечня выполненных работ, даты проведения и ответственного лица.

10.3. Перечень работ обязательных для выполнения в ходе ППР приведен в таблице 2.

Таблица 2.

№ п/п	Наименование работ	Периодичность	
		Ежедневно либо при наработке 10 часов	Ежемесячно либо при наработке 170 часов
1.	Внешний осмотр электротехнического оборудования (кабелей, двигателя, пускозащитных приборов, кнопок). Контроль заземления	х	
2.	Регулировка одновременности замыкания силовых контактов пускателя. Очистка аппаратуры от пыли и грязи. Протяжка всех болтовых (винтовых) соединений.		х
3.	Замер сопротивлений изоляции обмоток статора электродвигателя, жил кабелей (силовых и управления) относительно корпуса станка		х
4.	Внешний осмотр механической части станка, очистка от пыли и грязи, контроль отсутствия повышенной температуры электродвигателя, контроль отсутствия посторонних звуков.	х	



5.	Обтяжка болтовых соединений, регулировка зазоров, люфтов.		x
----	---	--	---

## **ВНИМАНИЕ!**

**Несоблюдение вышеописанных условий и требований проведения работ согласно главе 10 данного руководства по эксплуатации может привести к преждевременному выходу из строя оборудования, вследствие чего изготовитель имеет право на снятие с себя всех гарантийных обязательств.**

### **11. Гарантийные обязательства.**

11.1. Завод – изготовитель гарантирует качество станка в течение гарантийного срока 24 месяца с момента отгрузки Покупателю по дате в накладной. При соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

11.2. Гарантия качества не распространяется на быстроизнашивающиеся и расходные материалы (приводные ремни, отрезные круги).

11.3. Покупатель имеет право предъявить требования о гарантийном обязательстве в течение гарантийного срока при условии соблюдения всех требований по эксплуатации.

Право на гарантийное обязательство утрачивается в следующих случаях:

- несанкционированный ремонт оборудования;
- выход из строя в результате перегрузки;
- выход из строя в результате нарушения порядка ввода в эксплуатацию или системы профилактического, планового обслуживания;
- повреждения при транспортировке или хранения у Покупателя;
- естественный износ при интенсивной эксплуатации;
- изменение конструкции станка;
- выход из строя в результате неправильной эксплуатации оборудования;
- нарушение технических характеристик станка;
- нарушение пломб.

11.4. Требования о проведении гарантийного обслуживания предъявляются в письменной форме в виде рекламации, в которой Покупатель указывает:

- наименование Потребителя и его адрес;
- наименование оборудования, заводской номер;
- дату приобретения оборудования и номер накладной;
- дату ввода в эксплуатацию, режим эксплуатации;
- дату возникновения проявлений неисправности;
- подробное описание проявлений неисправности;
  - Ф.И.О. и должность ИТР ответственного за обслуживание и эксплуатацию оборудования,
- телефон для связи.

11.5. Бесплатно для Покупателя устраняются только недостатки, возникшие по вине Изготовителя. При выявлении дефектов, возникших по вине Покупателя, последний оплачивает стоимость технической экспертизы и ремонта по согласованным дополнительно расценкам.

## **ВНИМАНИЕ!**

**На станке опломбированы электродвигатель и пускатель.**

**Во время гарантийного срока без консультации с  
производителем пломбы не вскрывать.**

## **12. Свидетельство о приемке.**

Наименование изделия:

**Станок отрезной маятниковый COM – 400P**

Заводской номер: 8.199.21

На основании осмотра и проведенных испытаний признан годным к эксплуатации и соответствующим требованиям ТУ 3817-007-22736285-2010

М.П.

\_\_\_\_\_  
/подпись/

\_\_\_\_\_  
2021 г. \_

