

**ПАСПОРТ
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

**СТАНОК ОТРЕЗНОЙ
МАЯТНИКОВЫЙ
СОМ – 400С
(с возможностью подсоединения
пылеулавливающего агрегата)**

ТУ 3817-007-22736285 -2010

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

Станок отрезной маятниковый модели СОМ – 400С, предназначен для резки труб, арматуры, металлопроката и материалов аналогичных физических свойств, с помощью абразивных армированных кругов, изготовленных по ГОСТ 21963-82, в условиях монтажных площадок и производственных баз. Станок предназначен для эксплуатации, в условиях умеренного климата, категория размещения 3 по ГОСТ 15150-69. Защитные кожуха станка выполнены таким образом, что позволяют использовать станок совместно с пылеулавливающим агрегатом (ПУАМ-1200). Это уменьшает разлетание искр и накопление абразивной пыли в атмосфере работающего станка.

2. Технические характеристики

1. Размер разрезаемого материала, мм.

Таблица 1

Материал, мм.	Отр.круг \varnothing 300 мм.	Отр.круг \varnothing 400 мм.
Круг, мм.	\varnothing 50	\varnothing 60
Труба не более, мм.	\varnothing 100	\varnothing 120
Труба профильная не более, мм.	100×100	120×120
Уголок не более, мм.	90×90	110×110
Швеллер не более, мм.	120	140

Для оптимальной резки материала рекомендуем руководствоваться таблицей 1.

- | | |
|--|-------------------------|
| 2. Угол поворота трубоприжима | - 0°- 45° |
| 3. Частота вращения шпинделя | - 3500 об/мин. |
| 4. Размер отрезного круга | - (300+400)×(3+4)×32. |
| 5. Диаметр патрубка для пылеулавливателя | - \varnothing 120 мм. |
| 6. Электродвигатель | |
| - номинальная мощность | - 4 кВт. |
| - частота вращения ротора | - 2870±10 об/мин. |
| - напряжение | - 380 В. |
| - частота | - 50 Гц. |
| 7. Габаритные размеры (д×ш×в) | - 870×500×1430 мм. |
| 8. Масса, не более | - 108 кг. |

3. Комплект поставки

- | | |
|------------------------------|---------|
| 1. Станок отрезной СОМ-400 С | - 1 шт. |
| 2. Паспорт | - 1 шт. |

4. Устройство и принцип работы.



4.1. Описание станка.

Станок отрезной маятниковый СОМ-400 С состоит из рамы 1 (рис.1) и стола 13, закрепленного на нём, на оси 4 маятникового узла 2 и установленного на столе трубоприжима 3. На маятниковом узле смонтирован двигатель 5, пускатель 6, кожух отрезного круга 7, кожух ремня 8. На раме имеется болт заземления 10. Станок, имеет съёмный регулирующийся упор 14, для более точной резки заготовок по длине. Для строповки пилы на станине имеются четыре скобы 12, расположенных – две спереди и две сзади. Подключение к станку пылеулавливающего агрегата, осуществляется путём присоединения гофрированного шланга к патрубку нижнего кожуха 15. Соединение зафиксировать стягивающим хомутом.

4.2. Установка станка.

Станок должен быть жёстко установлен на фундамент и закреплён через специальные отверстия в раме 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 800 мм длины).

4.2.1. Перед началом работы убедиться, что станок заземлён.

Проверить наличие и исправность средств защиты, кожухов 7, 8, 15.

4.2.2. Проверить всю механическую часть:

- надёжность всего крепежа, отсутствие люфтов;
- правильность всех настроек;
- надёжность крепления режущего инструмента, отсутствие дефектов;
- натяжку ремня (предварительное натяжение ремня контролировать по провисанию верхней ветви, равному 8 мм под действием силы 1кг, приложенной к середине пролета верхней ветви ремня).

4.2.3. Первоначальный пуск.

Внешним осмотром убедиться в целостности всех электрических соединений.

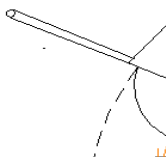
Убедиться в соответствии напряжения питающей сети параметрам станка.

Установить отрезной круг 11, предварительно сняв защитный кожух 7, затем

установив его на место. Кратковременно включить станок. Убедиться, что отрезной круг вращается в соответствии с направлением стрелки на кожухе 7. 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 возможном его разрыве.



4.2.4. Схема реза.

Закрепить заготовку в трубоприжиме 3. Ось центра абразивного круга (рис.2)

по вертикали должна совпадать с осью обрабатываемой детали. Резка материала осуществляется приложением усилия к рукоятке 9 маятникового узла после нажатия кнопки «ПУСК» на пускателе 6.

Появление вибрации до приработки отрезного круга не является признаком неисправности, если она прекращается после нескольких резов.

Рис.2

5. Работа электрической схемы

Схема электрическая принципиальная приведена на рис.3. При включении, напряжение подаётся на неподвижные контакты пускателя K1, далее через контакты кнопки «Стоп» на кнопку «Пуск». При нажатии на кнопку «Пуск» напряжение подаётся на катушку пускателя KM. Контакты K2 замыкаются, подаётся напряжение на двигатель M. Одновременно пускатель KM встаёт на блокировку посредством контакта KM1. При нажатии на кнопку Стоп, цепь управления пускателя размыкается и электродвигатель M, останавливается.

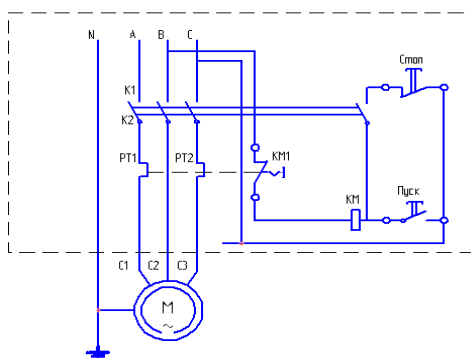


Рис.3

6. Техника безопасности

6.1. При хранении, транспортировке и установке станка на месте эксплуатации необходимо выполнять общие требования техники безопасности, действующие на предприятии-потребителе 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 абразивный круг и убедиться в его пригодности к работе (видимые трещины, сколы – недопустимы), убедиться в надёжном креплении абразивного круга.

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

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

6.3.5. Перед отрезкой проверить надёжность закрепления заготовки в тисках.

Проверить надёжность закрепления кожухов и всех резьбовых соединений, ослабленные соединения подтянуть.

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

6.3.7. При работе в помещении необходимо подвести к станку зонд вытяжной вентиляции или подключить пылеулавливающий агрегат.

Категорически запрещается.

- работать на неисправном или незаземленном оборудовании;
- работать абразивным кругом с замеченными дефектами, при неправильном направлении вращения;
- работать боковыми (торцевыми поверхностями) абразивного круга;
- работать без средств защиты органов зрения и слуха;
- работать с не закреплённым кожухом;
- производить резку незакрепленного материала;
- производить установку, зажим, снятие материала при работающем станке.

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 2.

Таблица 2.

№	Наименование	Коли- - чест во	Тип	Характеристики
1	Подшипник.	2	206 ГОСТ 8882-75	Закрытый
2	Подшипник.	2	103 ГОСТ 8338-75	Закрытый
3	Ремень.	2	A-1250 ГОСТ 1284.1-89	
4	Абразивный круг.	1	(300+400)×(3+4)×32. ГОСТ21963-2002	
5	Электродвигатель.	1	АДМ100S2У2 ГОСТ28330-89	4 кВт 3000 об/мин
6	Пускатель.	1	ПМ12-010260У3В	8,5А/380 В
7	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 2.

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 3.

Таблица 3.

№ 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, концевых выключателей). Контроль заземления	x	
2.	Регулировка одновременности замыкания силовых контактов пускателя. Срабатывание концевых выключателей. Очистка аппаратуры от пыли и грязи. Протяжка всех болтовых (винтовых) соединений.		x

3.	Замер сопротивлений изоляции обмоток статора электродвигателя, жил кабелей (силовых и управления) относительно корпуса станка		x
4.	Внешний осмотр механической части станка, очистка от пыли и грязи, контроль отсутствия повышенной температуры подшипниковых узлов (температура поверхности более 70°C, т.е. отсутствует возможность длительное время держать руку на поверхности), контроль отсутствия посторонних звуков	x	
5.	Обтяжка болтовых соединений, регулировка зазоров, люфтов. Натяжка ремня. Смазка поворотного фланца.		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 (комплектующие, приводные ремни).

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 которой покупатель, описав проявление неисправностей и обстоятельства, при которых данная неисправность появилась, приложив следующие документы:

- наименование потребителя и его адрес;
- наименование, дату приобретения оборудования, номер накладной и счёт-фактуры, заводской номер.
- дату возникновения проявлений неисправности;
- подробное описание проявлений неисправности;

-выписка из журнала ППР;
- 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.

12. Свидетельство о приемке

Наименование изделия:

Станок отрезной маятниковый COM – 400С

Заводской номер **1.193.21**_____

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

М.П.

/подпись/

2021 г.