Публичное акционерное общество

«Кувандыкский завод кузнечно-прессового оборудования

«Долина»

станок ленточнопильный

модель 8552

Руководство по эксплуатации

8552-00-001РЭ

Руководство по эксплуатации не отражает незначительных конструктивных изменений в оборудовании, внесенных изготовителем после подписания к выпуску данного руководства, а также изменений по комплектующим изделиям и документации, поступающей с ними.

Внесение конструктивных изменений потребителем без согласования с изготовителем, освобождает завод-изготовитель от выполнения гарантийных обязательств.

Содержание

1. Назначение станка 3

2. Основные технические данные 3

3. Состав станка и органы управления 5

4. Комплектность станка 10

5. Подготовка станка к работе 11

6. Устройство и работа станка и его составных частей 14

Ни в коем случае не обрабатывайте легковоспламеняющиеся материалы!

Любое использование станка не по назначению или в условиях, отличных от указанных в настоящем руководстве неправомерно.

Изготовитель и поставщик не несут никакой ответственности за любые повреждения, возникшие по этим причинам.

Оператор полностью отвечает за безопасность работ!

ВНИМАНИЕ!

Перед пуском проверьте наличие и уровень масла в гидростанции

1 Назначение изделия

Станок ленточнопильный модели 8552 предназначен для отрезки заготовок из проката и труб из стали, сплавов и цветных металлов в заготовительных цехах предприятий металлоконструкций, машиностроительных и ремонтных заводах при эксплуатации в климатических районах с умеренным и холодным климатом - исполнение УХЛ, категории размещения 4 по ГОСТ 15150-2000.

2 Основные технические данные

2.1. Основные технические данные приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование параметра	Данные
1. Наибольшие размеры сечения разрезаемой заготовки, мм: круглого	520
квадратного	520
2. Резка под углом	90º, 60º, 45º
3. Скорость движения пилы (плавное регулирование), м/мин.	20…100
4. Размеры биметаллической ленточной пилы, мм	6650x54x1,6
5. Габаритные размеры станка , мм: длина	3500±80
ширина	1410±50
высота	2400±60
Габаритные размеры поворотной платформы, мм:	
длина	
ширина	
высота	
6. Масса станка, кг	4500±50
Масса поворотной платформы, кг.	394
7. Емкость баков, л с гидравлической жидкостью	55
со смазочно-охлаждающей жидкостью	155

8. Электрооборудование Род тока питающей сети	Переменный, трехфазный
Частота тока, Гц	50
Напряжение, В	~380
Напряжение силовой цепи, В	~380
Напряжение цепи управления, В	110AC; 24DC
Напряжение цепи сигнализации, В	24
Режим работы электросхемы	ручной, автомат
частота вращения, мин$^{-1}$	1500
Управление	кнопочное
Электродвигатель главного привода:	
тип	IMM112S4 У2
мощность, кВт	5,5
частота вращения, мин-1	1500
Электродвигатель гидронасоса (входит в состав насосной станции РГ)	
тип	AIS100LA4
мощность, кВт	2,2
частота вращения, мин-1	1500
Электродвигатель насоса подачи СОЖ	
входит в состав электронасоса ПА-25	
мощность, кВт	0,12
частота вращения, мин-1	3000
Электродвигатель очистки ленточной пилы	
тип	5АИ63А4У 3
мощность, кВт	0,25
частота вращения, мин-1	1500

3 Состав станка и органы управления

3.1 Общий вид станка с обозначением составных частей показан на рис 1.

3.2 Перечень составных частей станка приведен в таблице 2.

Таблица 2

Поз. на рис1	Наименование	Обозначение	Примечание
1	Станина	8552-11-001	
2	Портал	8552-12-001	
3	Рама	8552-31А-001	
4	Гидравлика	8552-80-001	
6	Механизм привода	8552-21-001	
7	Платформа поворотная	8560М-13-001	По спец. заказу
8	Стол	8560М-14-001	По спец. заказу
9	Механизм натяжения	85101-24-001	
12	Направляющая неподвижная	85101-28-001	
13	Направляющая подвижная	85101-29-001	
15	Механизм регулировки угла поворота	860М-15-001	По спец. заказу
16	Тиски	8560М-32-001	По спец. заказу
20	Механизм очистки пилы	85101-41-	

		001	
28	Ограждение	8552-71-001	
33	Система СОЖ	85101-82-001	
34	Электрооборудование	8552-90-001	

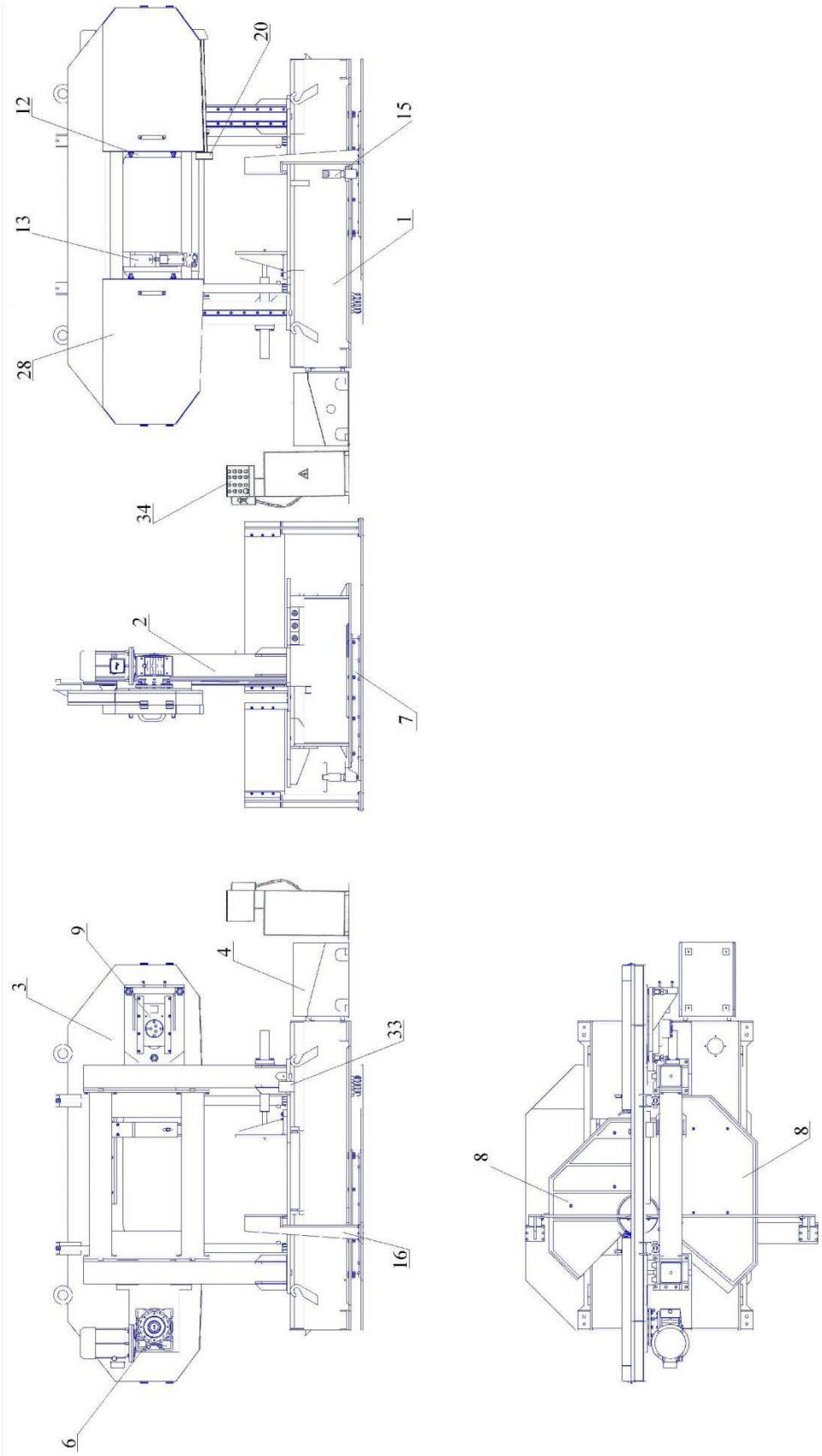

Рис. 1 Расположение составных частей и органов управления.

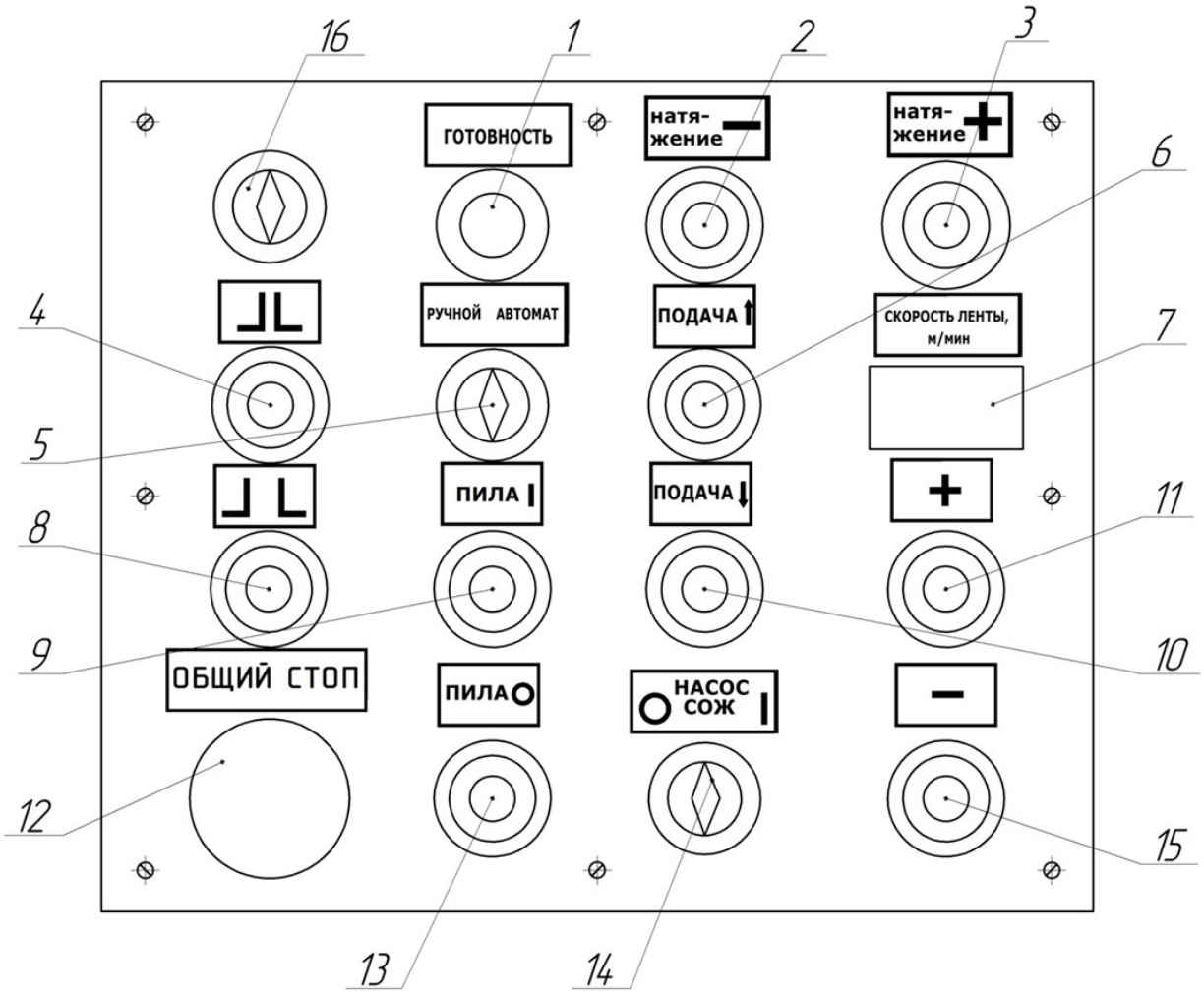

Рис. 2 Расположение органов управления на панели пульта управления.

3.3. Перечень органов управления и графических символов, применяемых на станке, показан в таблице 3.

Таблица 3

Поз. рис. 2	Символ	Органы управления и их назначение
1	ГОТОВНОСТЬ	Лампа сигнальная подключения станка к сети
2	натя- жение −	Кнопка уменьшения натяжения пилы
3	натя- жение +	Кнопка увеличения натяжения пилы

4		Кнопка включения зажима тисков
5	РУЧНОЙ АВТОМАТ	Переключатель режимов работы (автоматический, ручной)

6	ПОДАЧА ↑	Кнопка подъема пилы
7	СКОРОСТЬ ЛЕНТЫ, м/мин	Операторская панель СМИ2. Выдает текущее значение скорости движения ленты
8		Кнопка выключения зажима тисков
9	ПИЛА I	Кнопка включения привода пилы
10	ПОДАЧА ↓	Кнопка опускания пилы
11	+	Кнопка увеличения скорости движения ленты
12	ОБЩИЙ СТОП	Кнопка «Общий стоп»
13	ПИЛА O	Кнопка выключения привода пилы
14	O НАСОС СОЖ I	Переключатель включения-выключения насоса СОЖ
15	–	Кнопка уменьшения скорости движения ленты
16	-	Переключатель с ключом, защита от несанкционированного включения станка
Авто мати	O	Отключено

ческ ий выкл ючат ель	▌	Включено

4. Комплектность станка

4.1. Комплектность станка должна соответствовать таблице 4.

Таблица 4

Обозначение	Наименование	Количество
8552-00-001	Станок ленточнопильный	Согласно спецификации
	Документация	
8552-00-001РЭ	Руководство по эксплуатации	1

5. Подготовка станка к работе

5.1. Распаковка.

5.1.1. Вскройте упаковку, осмотрите снаружи станок, проверьте комплектность поставки по таблице 4.

5.2. Транспортирование.

5.2.1. Для транспортировки станка используйте имеющиеся на станке 4 транспортных крюка, стропы закрепите за крюки и поднимайте станок. Смотрите, чтобы он не наклонился.

ВНИМАНИЕ!

НЕ ПОДНИМАТЬ СТАНОК, ЗАЧАЛИВАЯ ЗА ПИЛЬНУЮ РАМУ.

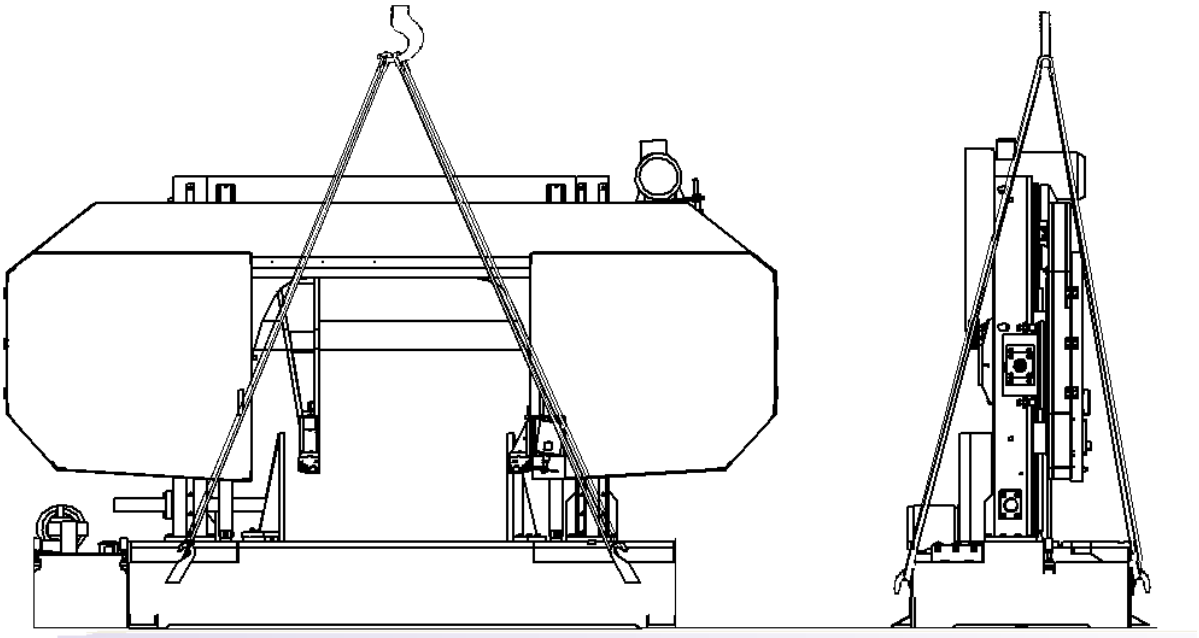

Рис. 3 Схема транспортирования.

5.3. Установка.

5.3.1. Удалите антикоррозионную защитную смазку, особенно с рабочих поверхностей станка.

5.3.2. При выборе места установки станка примите во внимание его габариты, проверьте предварительную установку с учетом необходимого

пространства, требуемого оператору для полностью безопасного обслуживания. Устанавливайте станок в помещении с площадью, достаточной для удобной и безопасной эксплуатации. Избегайте установки станка в стесненных углах, где управление станком будет затруднено, или у проездов, где длинные заготовки могут загородить проезды. Рабочее место должно быть хорошо освещено, пол должен быть ровным и нескользким

Установите станок на платформу поворотную 7 (рис. 1).

Стол 8 и тиски 16 (рис. 1) поставляются в отдельной упаковке, при монтаже станка установите их на станок согласно рис. 1.

5.3.3. Чтобы станок работал правильно, помещение, в котором он установлен, должно удовлетворять следующим требованиям:

- Напряжение/частота силового питания: указаны в табл.1.

Допускаемое отклонение напряжения питания не должно превышать+10,-15%.

- Станок должен быть заземлен.

- Окружающая температура: от +5˚С до +40˚С

- Относительная влажность: не более 90%

5.4. Подготовка станка к первоначальному пуску и первоначальный пуск.

5.4.1. Заземлить станок подключением к общей цеховой сети заземления.

5.4.2. Подключить станок к электросети, проверив соответствие напряжения электрооборудованию станка.

5.4.3. Удалить со станка все посторонние предметы. Проверить крепление инструмента.

5.4.4. Ознакомившись с назначением рукояток и кнопок управления (рис. 2) следует проверить от руки работу всех механизмов.

5.4.5. Выполнить указания, изложенные в подразделах «Система смазки» и «Электрооборудование», относящиеся к пуску.

5.4.6. После подключения станка к сети необходимо опробовать электродвигатели без включения рабочих органов станка, при этом

направление вращения приводов должно совпадать с направлением, указанными на стрелке. **Проверку вращения приводов проводить при снятых ремнях!**

В случае необходимости произвести изменить чередование фаз на входе в электрошкаф.

5.4.7. Особое внимание следует обратить на стабильную смазку всех механизмов.

5.4.8. Проверить на холостом ходу работу всех механизмов станка.

6 Устройство и работа станка и его составных частей

6.1. Общий принцип работы станка.

Привод станка осуществляется от мотор- редуктора на приводное колесо.

Вертикальное перемещение рамы производится с помощью гидроцилиндров.

Подъем вверх осуществляется без регулировки, а опускание регулируется с помощью регулятора расхода.

Верхнее положение пильной рамы выставляется концевым выключателем по линейке в зависимости от высоты отрезаемой заготовки.

6.2. Составные части станка.

6.2.1. Пильная рама.

Пильная рама – это устройство, которое фактически совершает резание заготовки и состоит из:

- привода;

- шкивов-маховиков (ведущего и ведомого), закрытых крышкой;

- стойки левой и стойки правой;

- рамы;

- направляющих: неподвижной правой и подвижной левой;

- механизма натяжения;

- механизма реза.

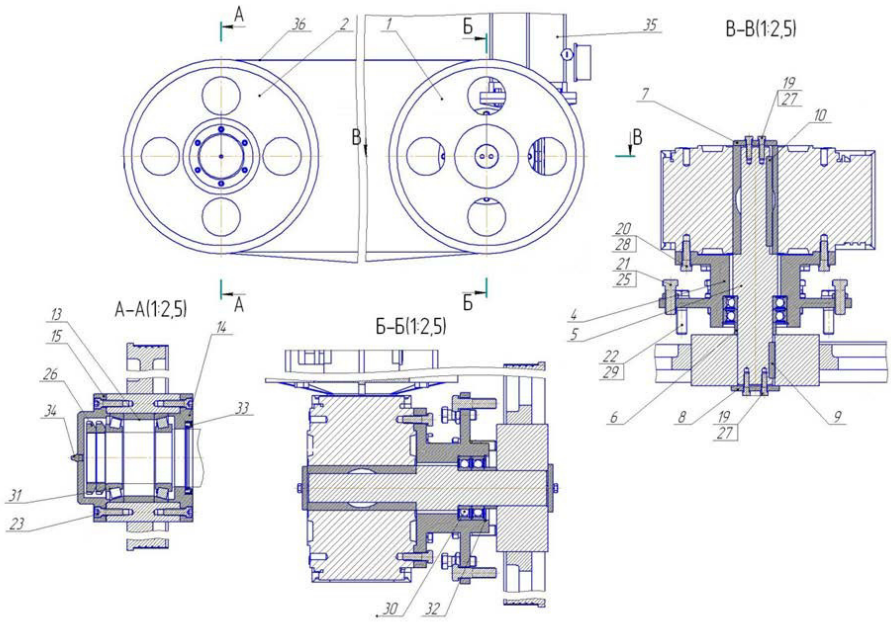

Рис. 4 Привод.

Назначение сборочной единицы - передавать движение от электродвигателя к исполнительному механизму станка. Привод состоит из колеса приводного 1, колеса неприводного 2, редуктора пилы 35.

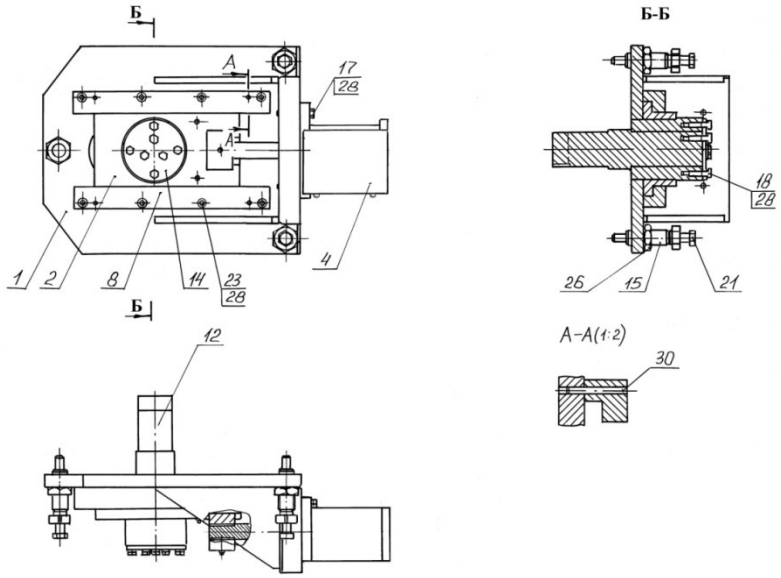

Рис. 5 Механизм натяжения.

Механизм натяжения (рис.5) предназначен для натяжения ленты пилы и состоит из корпуса 1, ползуна 2, натяжителя гидравлического 4. В процессе работы необходимо регулярно проверять натяжение ленты

пилы. Кроме того, проверка необходима при замене полотна пилы. Натяжение ленточного полотна определяется при помощи тензиометра, максимально допустимое усилие 2800 кгс/см^2

Заводом изготовителем установлено допустимое значение натяжения пильного полотна и определяется по синему сектору манометра гидроцилиндра натяжения полотна.

Внимание!

Не допускается перенатяжение пильного полотна, обозначенного красной зоной манометра. Чтобы не допустить перенатяжение пилы, натяжение производите в толчковом режиме.

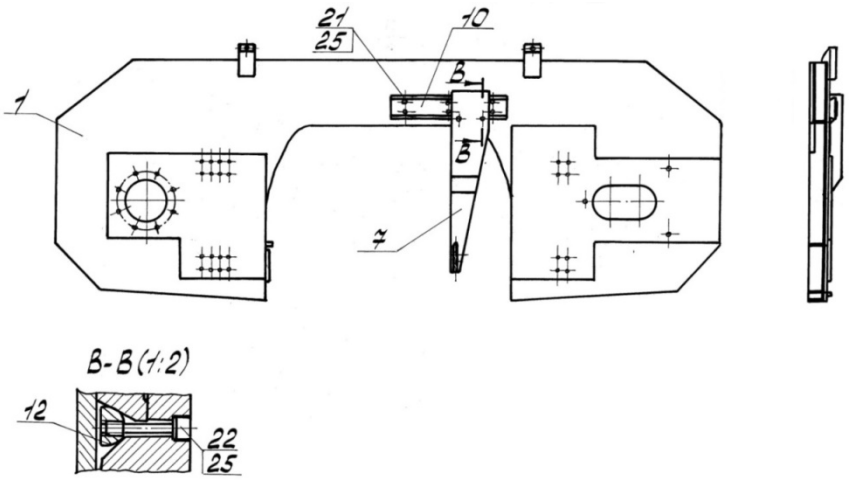

Рис. 6 Механизм реза.

Механизм реза (рис.6) представляет собой раму 1, кронштейн 7, направляющая 10 и зажим 12.

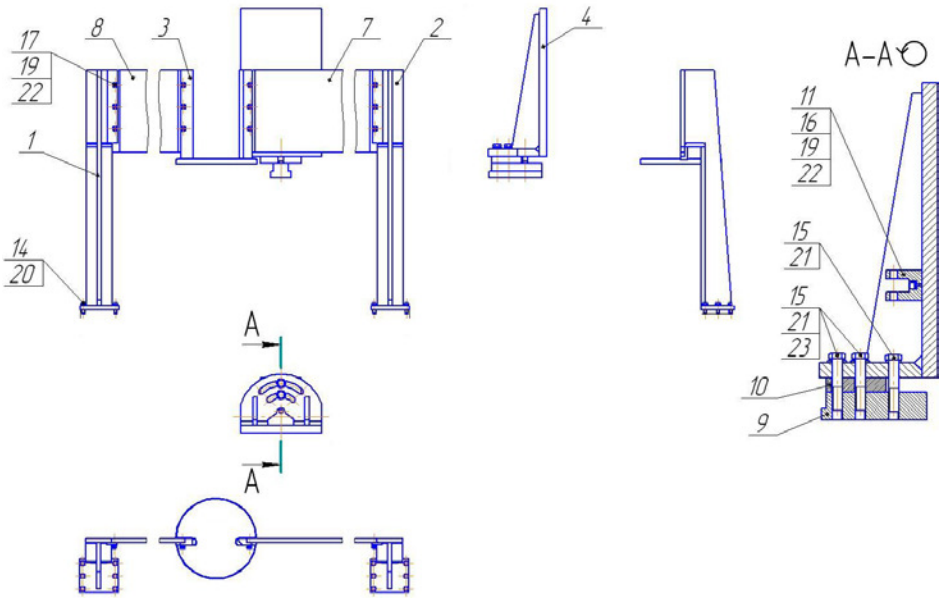

Рис. 7 Тиски.

Тиски (рис. 7) это устройство, которое зажимает материал в процессе резания. Данный станок оборудован гидравлическими тисками. Тиски состоят из стойки передней 1, стойки задней 2, опоры центральной 3, прижима подвижного 4, направляющих 7 и 8, зажима 9 и опоры 10.

Резка под углом. Для резки заготовки под углом (90º, 60º, 45º) необходимо повернуть станок на поворотной платформе на необходимый угол и зафиксировать выбранное положение механизмом регулировки угла поворота 15 (рис. 1).