Публичное акционерное общество

«Кувандыкский завод кузнечно-прессового оборудования

«Долина»

СТАНОК ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ

МОДЕЛЬ 8530В

Руководство по эксплуатации

8530В-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 стр.

1. Назначение станка 1

2. Основные технические данные 1

3. Состав станка и органы управления 1

4. Комплектность станка 1

5. Подготовка станка к работе 1

6. Устройство и работа станка и его составных частей 1

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!

1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Станок ленточнопильный модели 8530В 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	300
квадратного	300
прямоугольного	350x150x120
2. Скорость движения пилы, м/мин.	40
3. Размеры сечения биметаллической ленточной пилы, мм	34x1,1
4. Длина ленточной пилы, мм	2970
5. Габаритные размеры, мм: длина	1000
ширина	500
высота	1720

6. Масса, кг	380
7. Емкость баков, л со смазочно-охлаждающей жидкостью	 22
8. Электрооборудование Род тока питающей сети	 Переменный, трехфазный
Частота тока, Гц	50
Напряжение, В	380
Напряжение силовой цепи, В	380
Напряжение цепи управления, В	380
Напряжение цепи сигнализации, В	220
Режим работы электросхемы	ручной
Управление	кнопочное
Электродвигатель главного привода: тип мотор-редуктор мощность, кВт частота вращения, мин$^{-1}$	 9МЧ-75-93-56-М3-2-380-У3 1,5 1500
Электродвигатель насоса подачи СОЖ входит в состав электронасоса ПА-25 мощность, кВт	 0,18

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
1	Станина	8530В-11-001
2	Механизм подачи	8530В-12-001
3	Зажим	8530В-14-001
6	Механизм привода	8530В-21-001
8	Направляющая нижняя	8530В-24-001
9	Направляющая верхняя	8530В-25-001
11	Механизм натяжения	8530В-28-001
15	Ограждение	8530В-71-001
18	СОЖ	8530В-81-001

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		Сеть
2		Кнопка «Пуск»
3	ОБЩИЙ СТОП	Кнопка «Общий стоп»
4		Отключено

	I	Включено

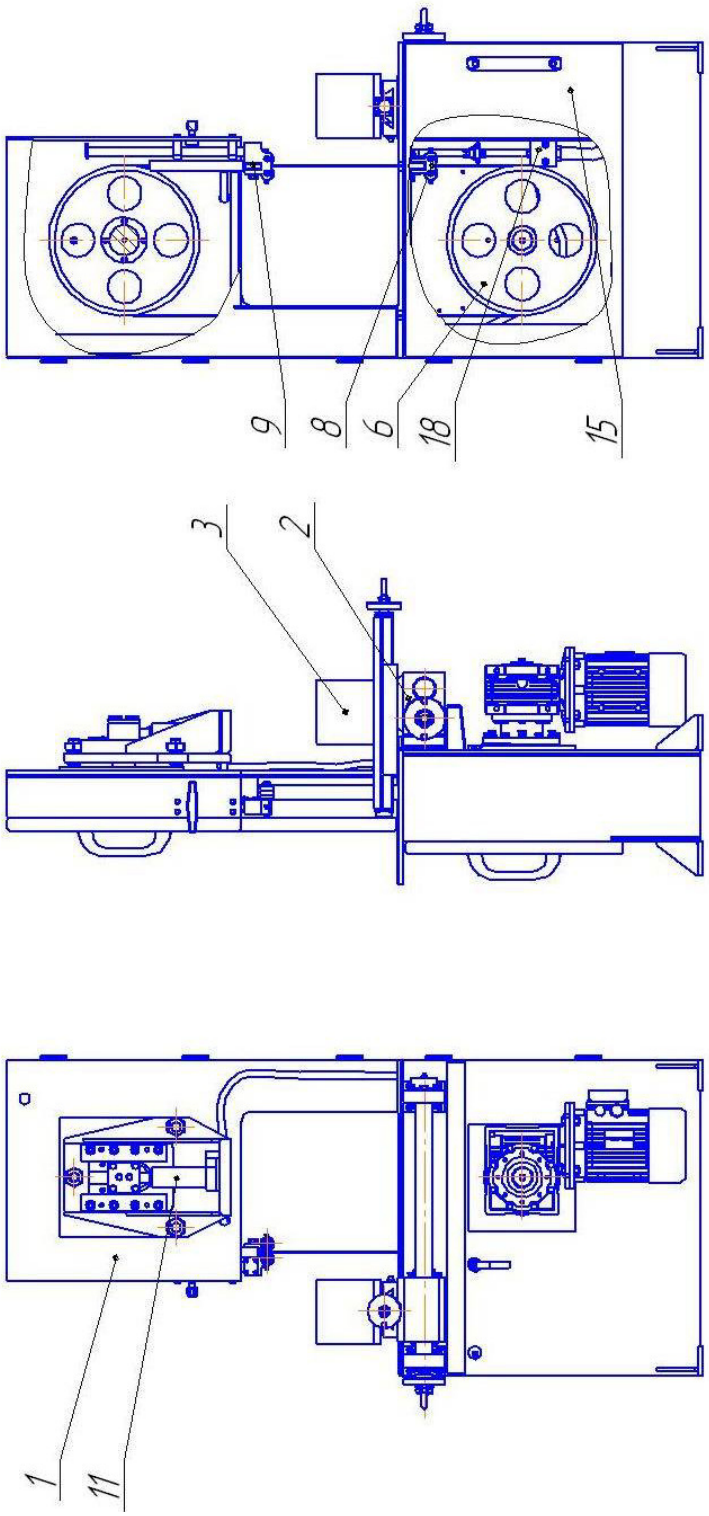

Рис. 1 Расположение составных частей и органов управления

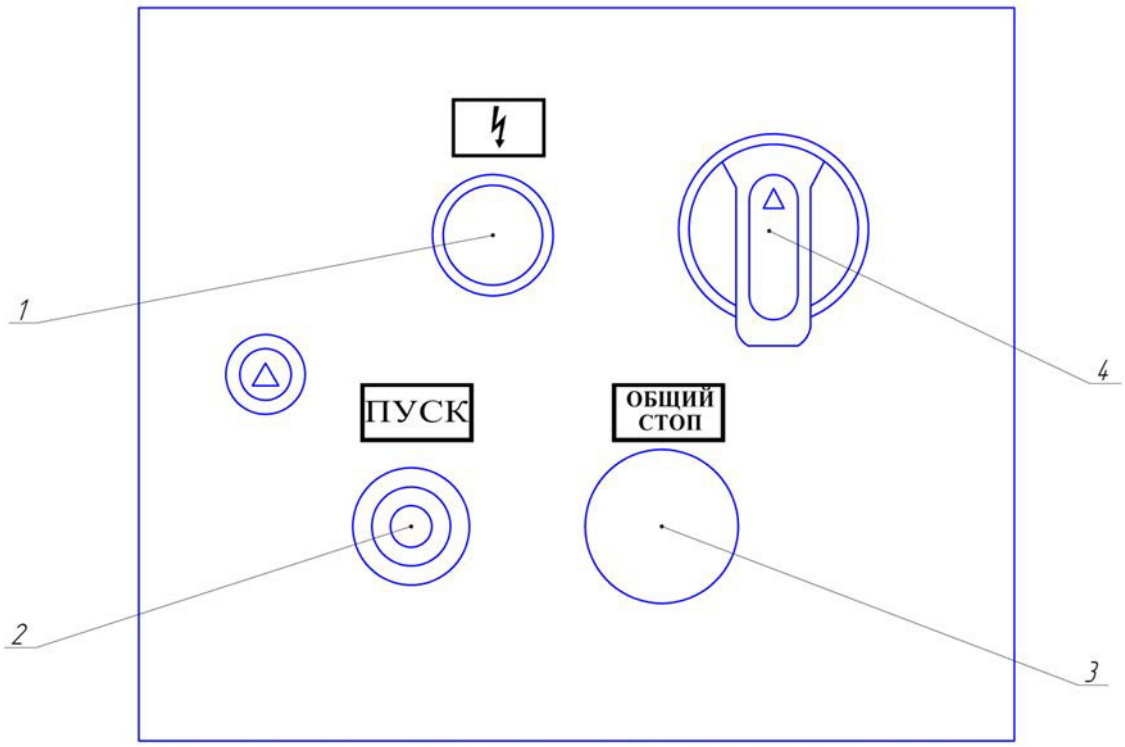

Рис. 2 Расположение органов управления на панели пульта управления

4.Комплектность станка

4.1. Комплектность станка должна соответствовать таблице 4.

Таблица 4

Обозначение	Наименование	Количество
8530В-00-001	Станок ленточнопильный	Согласно спецификации
	Документация	
8530В-00-001РЭ	Руководство по эксплуатации Руководство по эксплуатации на домкрат бутылочный гидровлический Руководство по эксплуатации на мотор-редуктор 9МЧ-75-93-56-М3-2-380-У3	1 1 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. Транспортирование распакованного станка производите стропами с крюками грузоподъёмностью 1000кг., застропив его за специальные проушины, как показано на рис 3. Смотрите, чтобы он не наклонился.

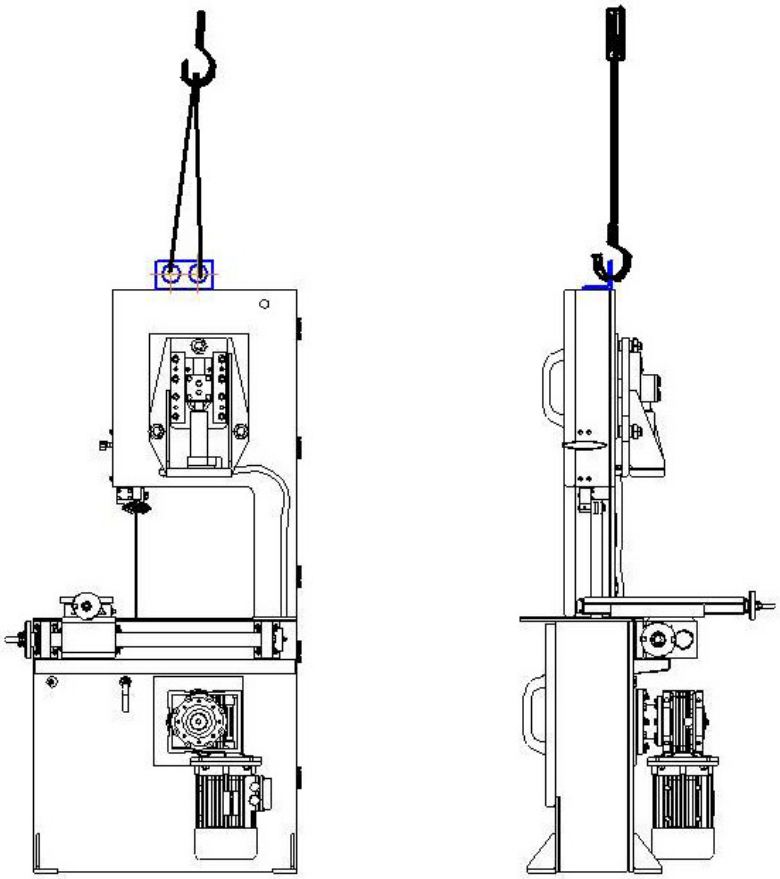

Рис. 3 Схема транспортирования

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 фундаменте (рис. 4).

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 колес должно совпадать с направлением, движения зубьев полотна. **Проверку вращения колес производить на холостом ходу, вращения приводного колеса должно быть по часовой стрелке!**

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.

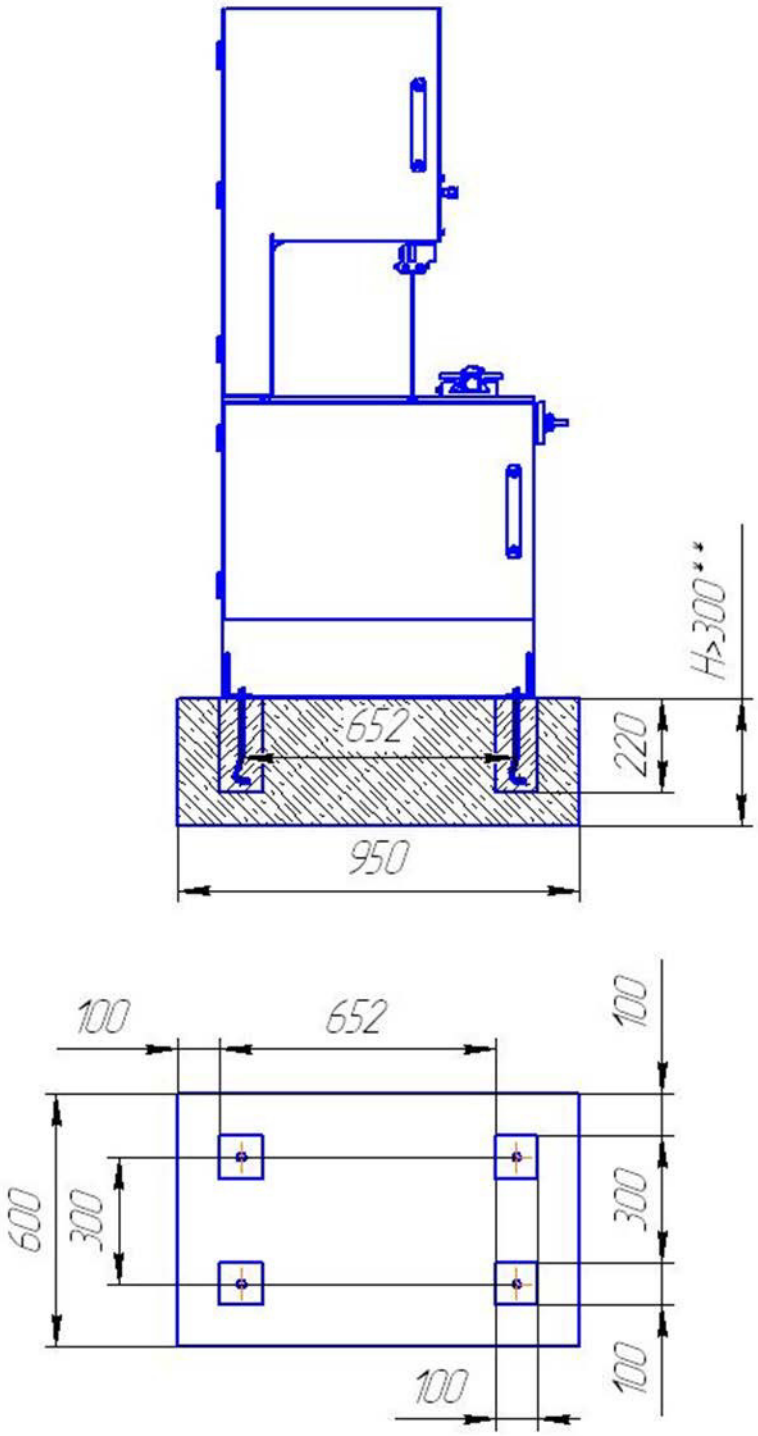

Рис. 4 Схема установки на фундамент

6. УСТРОЙСТВО И РАБОТА СТАНКА И ЕГО СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ

6.1. Составные части станка.

6.1.1. Станина станка сварная коробчатой формы; на ней размещены и закреплены все узлы. В основании имеются четыре отверстия для крепления станка фундаментными болтами.

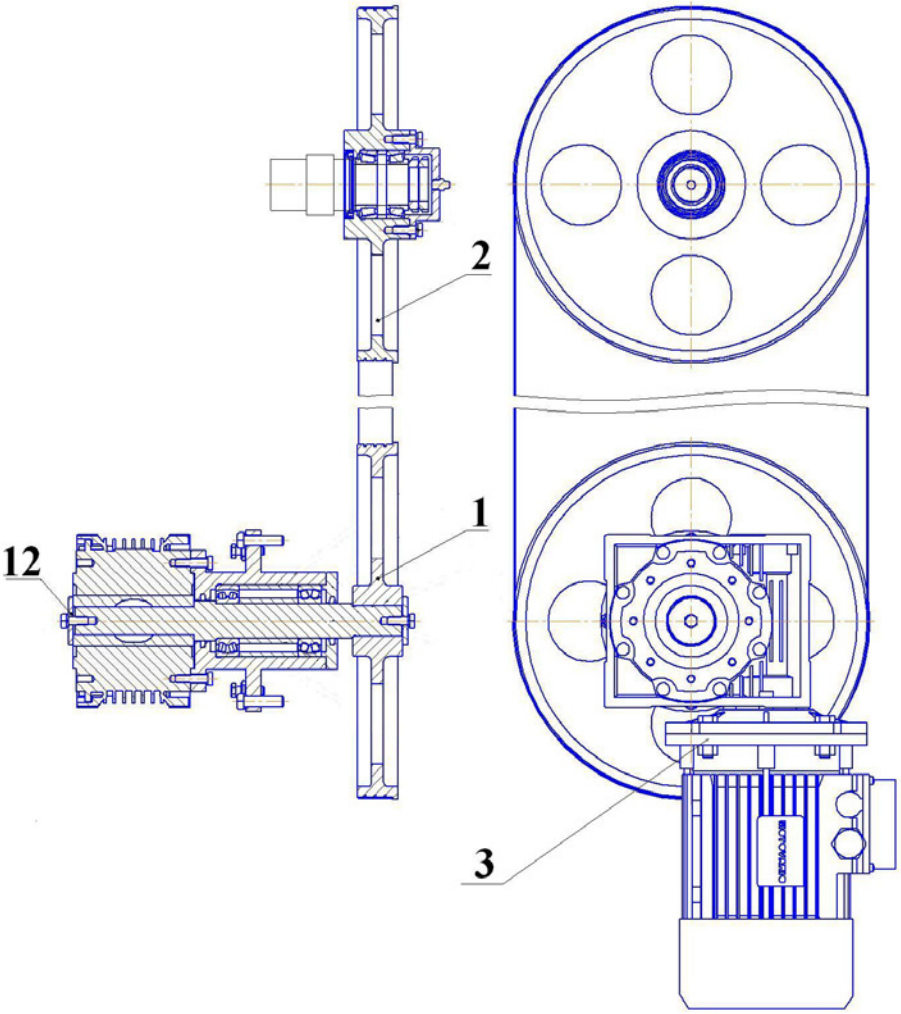

Рис. 5 Привод

6.1.2. Привод (рис. 5).

Назначение сборочной единицы - передавать движение от мотор-редуктора к исполнительному механизму станка. Привод состоит из колеса приводного 1, колеса не приводного 2 и мотор-редуктора 3.

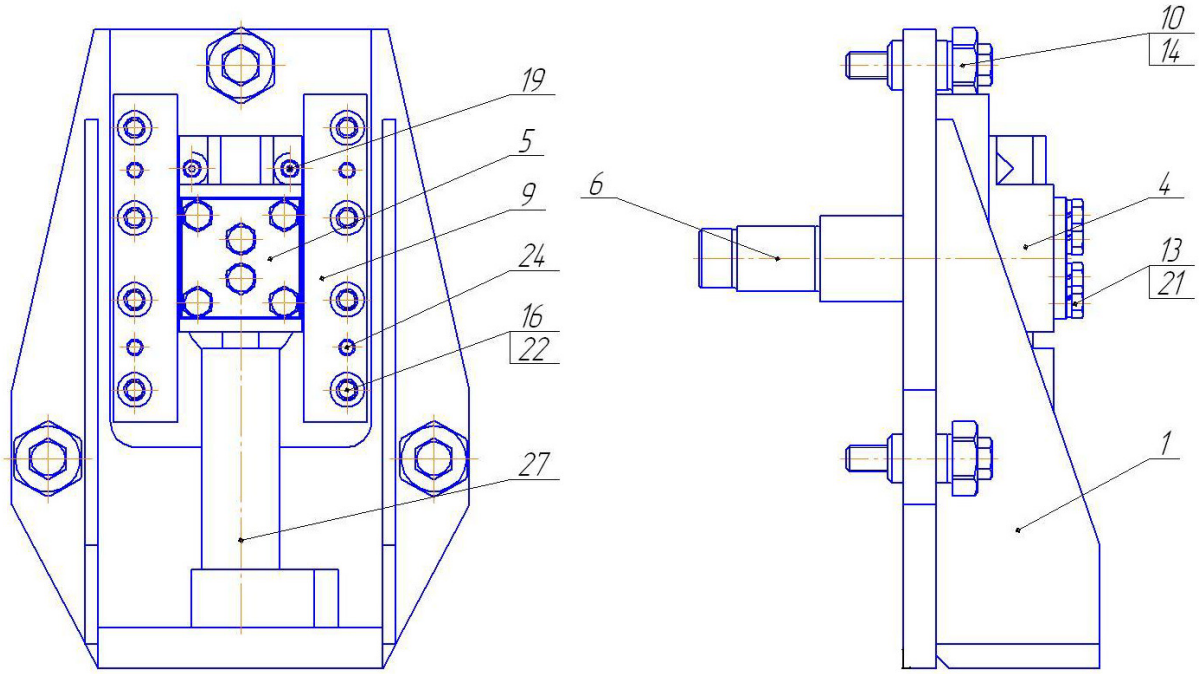

Рис. 6 Механизм натяжения

Механизм натяжения (рис.6) предназначен для натяжения ленты пилы и состоит из кронштейна 1, ползуна 4, крышка 5, ось 6, направляющих 9 и винтов 10, домкрата бутылочного гидровлического 27.

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 200 Н/мм^2.

Внимание!

Не допускается перенатяжение пильного полотна больше допустимого значения.

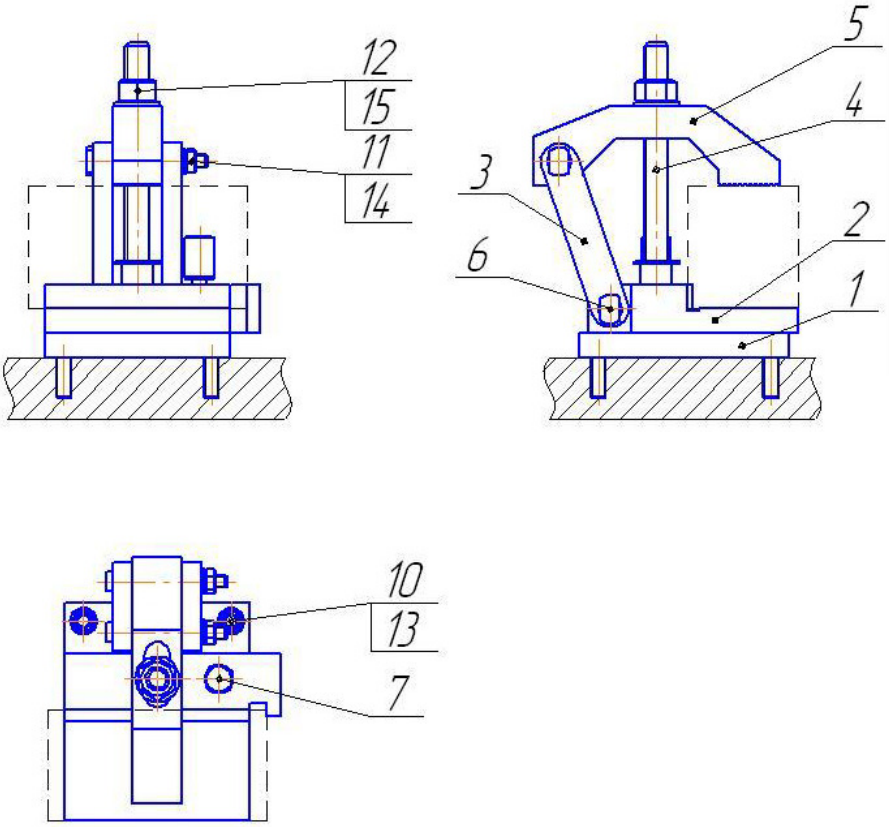

Рис. 7 Зажим

Зажим (рис. 7) это устройство, которое зажимает материал в процессе резания. Данный станок оборудован зажимом состоящим из плиты 1, основания 2, на которое устанавливается заготовка, прижима 5, винта 4 и фиксатора 7.