

СТАНОК ТОЧИЛЬНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ
МОДЕЛИ СА600С

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
СА600С.00.000 РЗ

СОДЕРЖАНИЕ

	СТР.
1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ	4
2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ	4
3. КОМПЛЕКТНОСТЬ	5
4. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ	6
5. СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ	7
6. УСТРОЙСТВО И РАБОТА ИЗДЕЛИЯ	8
7. СМАЗКА	9
8. ПОРЯДОК УСТАНОВКИ	9
9. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ	11

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

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Станок точильно-шлифовальный модели СА600С предназначен для заточки инструмента и выполнения обдирочно-слесарных работ.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Техническая характеристика станка.

Таблица 2.1.

Наименование параметров	Данные
1. Шлифовальные круги:	1 ГОСТ 2424-ВЗ
тип	2
количество кругов на станке	400x50x203
габаритные размеры, мм	31.4
Окружная скорость, м/сек	610
2. Расстояние между заточными кругами, мм	900
3. Высота центров заточных кругов от пола, мм	АНР 100 S4
4. Тип электродвигателя	3
5. Мощность электродвигателя, кВт	1500
6. Частота вращения, мин ⁻¹	3.1
7. Суммарная потребляемая мощность, кВт	
8. Габаритные размеры станка не более, мм	905
Длина	710
Ширина	1125
Высота	

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1. Комплектность поставки соответствует таблице 3.1.

Таблица 3.1

Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
СА600С	Станок в сборе	1	Комплектуется согласно спецификации изделия
Входят в комплект и стоимость станка Принадлежности			
1708.70.056	Ключ	1	
	Документы		
СА600С.00.000 РЗ	Руководство по эксплуатации	1	
СА600С.80.000 83	Схема электрическая принципиальная	1	
СА600С.80.000 84	Схема электрическая соединений	1	
Изделия, поставляемые со станком по отдельному заказу Приспособления			
СА600С.91.100	Приспособление для правки шлифовального круга	1	
СА600С.91.002	Съемник	1	
Инструмент			
ГОСТ 2424-83	Круги шлифовальные 1,400x50x203	2	
ГОСТ 25788-83	Ключ 6910-0644 ПВХ9	1	

5. СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ

5.1. Расположение составных частей станка указаны на рис.1.

№ поз. на рис. 1	Наименование	Обозначение	Кол.
1	Корпус	СА600С.10.000	1
2	Ограждение	СА600С.17.000	1
3	Электрооборудование	СА600С.00.000	1

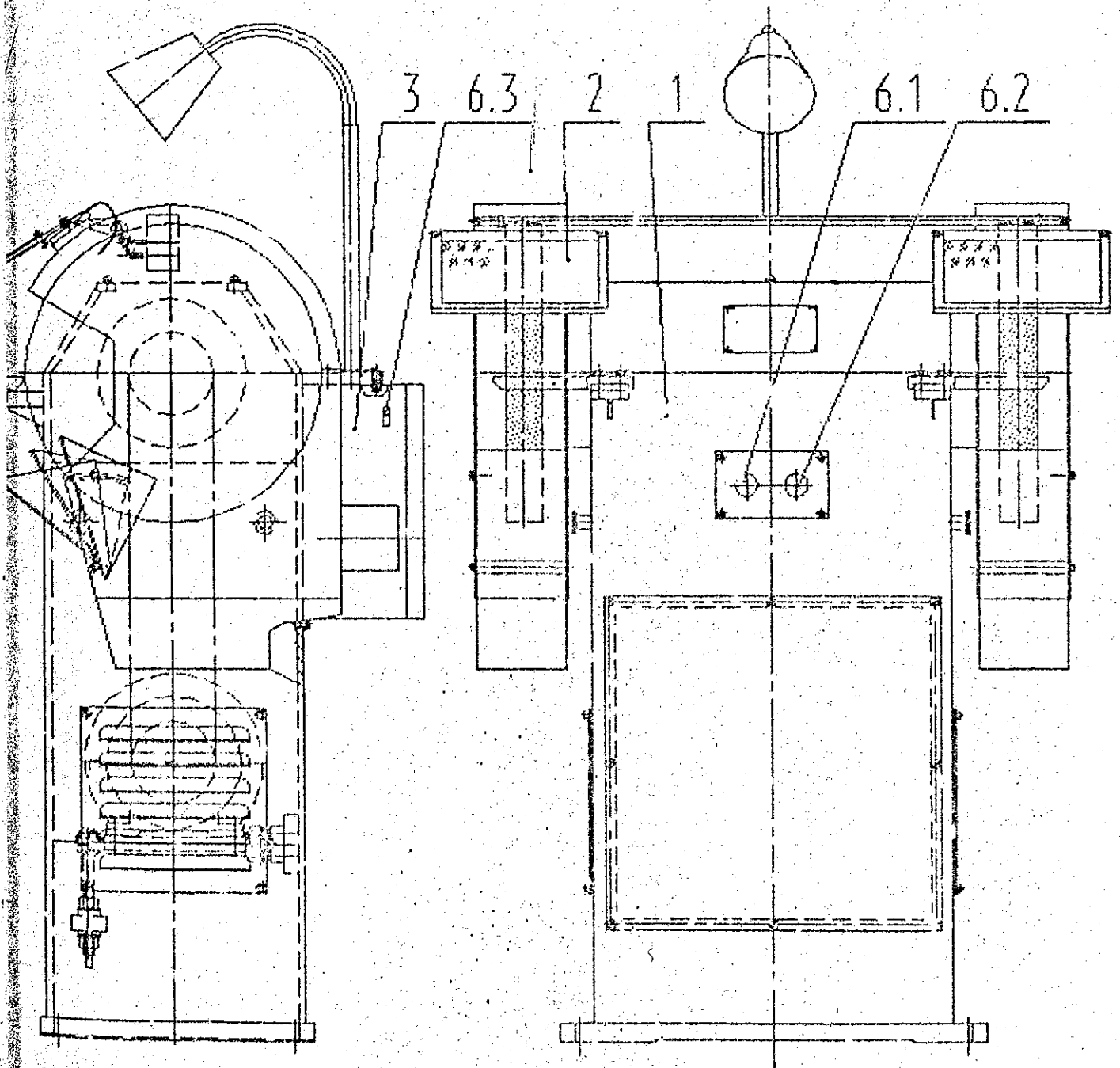


Рис.1. Общий вид станка (расположение составных частей и органов управления).

4. УСТРОЙСТВО, РАБОТА ИЗДЕЛИЯ И ЕГО СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ

6.1. Органы управления

Таблица 6.1.

Поз. рис. 1	Органы управления и их назначение	Способ использования	Примечание
6.1	Кнопка "Пуск"	Нажатие кнопки - вращение шпинделя Нажатие кнопки - останов шпинделя. Включение и выключение производится в соответствии с символами на электрошкафу управления.	
6.2	Кнопка "Стоп"		
6.3	Свободной автоматический выключатель.		

6.2. Краткое описание основных узлов.

6.2.1. Корпус (рис. 1, поз. 1.).

Корпус выполнен в виде сварной конструкции коробчатой формы, в котором монтируются все узлы станка. В нише корпуса, на подмоторной плите, установлен электродвигатель АИР100С4. Вращение от электродвигателя через клиноременную передачу передается на шпиндель, установленный в подшипниковых опорах. Подшипниковые опоры представляют собой двойные радиально-упорные шарикоподшипники N 6-36209 с выбранными осевыми люфтами.

На концах шпинделя через переходные фланцы установлены шлифовальные круги, которые и являются рабочим органом станка.

Переходные фланцы с наружной стороны имеют три сухарика, при помощи которых осуществляется балансировка шлифовальных кругов.

Около каждого шлифовального круга закреплен подручник. Подручник имеет достаточную по величине площадку для обеспечения устойчивого положения обрабатываемого изделия. Зазор между краем подручника и рабочей поверхностью шлифовального круга должен быть меньше половины толщины шлифуемого изделия, но не более 3 мм.

6.2.2. Ограждение (рис. 1, поз. 2).

Шлифовальные круги ограждены защитными кожухами изготовленными из листовой стали.

На лицевой стенке кожуха имеется зев для доступа к шлифовальному кругу. Внизу кожуха расположен пылесборник, в котором собирается до 40% пыли, отсасываемой из зоны работы станка. Пылесборник необходимо очищать от накопившейся пыли не менее одного раза в смену.

Боковая наружная стенка кожуха крепится к корпусу кожуха шарнирно и может быстро отбрасываться для замены шлифовального круга.

Кожух оснащен патрубком для подсоединения к вытяжной системе.

6.2.3. Электрооборудование (рис. 1, поз. 3).

Электрооборудование станка выполнено согласно принципиальной схеме СА600С.00.00033. Подключение станка к питающей сети и сети заземления производится изолированными медными проводами сечением не менее 1,5 мм². Схема предусматривает возможность подключения к станку вентиляционного агрегата.

9. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Станок точильно-шлифовальный СА600С
№ 1331

(Наименование оборудования, модель, заводской номер)

На основании осмотра и проведенных испытаний станок признан годным для эксплуатации

Оборудование соответствует требованиям ГОСТ 7599,

ГОСТ 12.2.009, ГОСТ 13.1.012 и ГОСТ 27487 (ГОСТ на общие технические условия оборудования, ССЕТ)

Станок укомплектован согласно

СА 600 РЗ

(ГОСТ, ТУ или договора на поставку)

[Signature]

(подпись лиц, ответственных за приемку)

" " 04 00 г.
(дата приемки)

Штамп ОТК

Представитель ОТК

Гушкаро ЛА

(фамилия, и.о., подпись)



" " 04 00 г.