

ОАО "САСТА"

**СТАНОК
ТОЧИЛЬНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ**

МОДЕЛЬ
СА601С *№ 4707*

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

СА601С.00.000 РЭ

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Станок точильно-шлифовальный модели СА601С 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:	
тип	1 ГОСТ 2424-83
количество кругов на станке	2
габаритные размеры, мм	400 x 50 x 127
	допускается
	400 x 40 x 127
окружная скорость, м/сек	31,4
2. Расстояние между заточными кругами, мм	610
3. Высота центров заточных кругов от пола, мм	900
4. Тип электродвигателя	АИР 100 S4
5. Мощность электродвигателя, кВт	3
6. Частота вращения, мин ⁻¹	1500
7. Суммарная мощность, кВт	3,1
8. Габаритные размеры станка не более, мм	
Длина	905
Ширина	710
Высота	1125

№11330 04.12.01.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1. Комплектность поставки соответствует таблице 3.1.

Таблица 3.1.

Обозначение	Наименование	Кол-во	Примечание
CA601C	Станок в сборе	1	Комплектуется согласно спецификации изделия.
Входят в комплект и стоимость станка <u>Документы</u>			
CA601C.00.000 РЭ	Руководство по эксплуатации.	1	
CA601C.80.000 Э3	Схема электрическая принципиальная.	1	
CA601C.80.000 Э4	Схема электрическая соединений.	1	
Изделия, поставляемые по отдельному заказу <u>Приспособления</u>			
CA600C.91.100	Приспособление для правки шлифовального круга.	1	
CA601C.91.002	Съёмник.	1	
<u>Инструмент</u>			
ГОСТ 2424-83	Круги шлифовальные 1. 400x50x127 или 1. 400x40x127	2	
ГОСТ 25788-83	Ключ 6910-0644 ПВХ9	1	
<u>Прочие изделия</u>			
ТУ16.667.184-86	Светильник НКП003x60-УХЛ4 ИЮЖБ.676.12.253.	1	
ТУ16-87	Лампа M024-60	1	
ТУ3646-003-11474572-00	Агрегат вентиляционный пылеулавливающий, АПР-1200 или АПР-1600	1	
		1	

2007.01.11

4. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ! Работы по эксплуатации, наладке, техническому обслуживанию и ремонту должны проводиться с соблюдением мер безопасности.

Наладчик должен строго соблюдать имеющиеся в руководстве указания по безопасности. Нижеизложенные требования основаны на требованиях ГОСТ 12.2.009, ГОСТ 27487, ГОСТ 12.1.012 и являются частичной их конкретизацией для данной модели станка.

4.1. Требования к обслуживающему персоналу.

4.1.1. К работе по техническому обслуживанию, ремонту и эксплуатации станка допускаются лица со специальной подготовкой, изучившие РЭ на станок. Персонал, обслуживающий электрооборудование, должен иметь доступ к обслуживанию электроустановок напряжением до 1000 В.

4.1.2. Неполадки и аварийные ситуации, возникающие при эксплуатации станка должны быть зарегистрированы в специальном журнале. Следующий запуск станка разрешается только после устранения всех неполадок и обстоятельств, влекущих за собой аварийные ситуации.

4.1.3. При возникновении аварийной ситуации необходимо отключить питание всего станка, для чего надо нажать на грибовидную красную кнопку аварийного отключения питания, расположенную на передней стенке станка.

4.2. Требования безопасности при монтажных и ремонтных работах.

4.2.1. Запрещается проводить любые виды ремонтных и монтажных работ при включенном питании станка. Станок должен быть надежно заземлен. Качество заземления должно быть проверено внешним осмотром, измерением заземления между металлическими частями и винтом заземления. Сопротивление не должно превышать 0,1 Ом.

Работа станка с открытыми дверьми шкафа категорически запрещается!

ВНИМАНИЕ! При отключенном вводном выключателе в шкафу остаются под опасным напряжением цепи питания станка, идущие до вводного выключателя.

4.2.2. Установка круга на станок должна производиться согласно ГОСТ 3881, причем круг должен быть испытан и в сборе с фланцем отбалансирован. Износ обоих кругов должен быть равномерным; не допускается разность в диаметрах кругов более чем на 25%. Не допускается работа боковыми (торцовыми) поверхностями круга. Снимать шлифовальный круг с переходным фланцем разрешается только с помощью съемника.

4.2.3. Запрещается регулировка подручников при вращающемся шлифовальном круге.

4.3. Требования безопасности, предъявляемые к станку.

Безопасность труда при работе на станке достигается соответствием его требованиям ГОСТ 12.2.009.

4.3.1. Ременная передача привода и шлифовальные круги снабжены ограждениями, предохраняющими от травмирования при работе.

4.3.2. Внешние торцы шкивов передачи, а также внутренняя поверхность крышек окрашены в желтый цвет.

На наружной поверхности откидной крышки ограждения шлифовального круга предусмотрен предупреждающий знак опасности по ГОСТ 12.4.026.

Само ограждение шлифовального круга не имеет блокировку.

4.3.3. На шкафу управления установлен знак напряжения по ГОСТ 12.4.026.

4.3.4. На передней стенке станка установлена кнопка "Стоп" с фиксацией, с грибовидным толкателем красного цвета увеличенного размера.

№ 1133а
Вашб. 21.08.01

4.3.5. Зона обработки ограждена экраном, имеющим смотровое стекло из прозрачного материала.

4.3.6. Станок имеет кожух с патрубком для подсоединения к вытяжной системе. Эксплуатация станка, не подсоединенного к вытяжной системе или при неисправности вытяжной системы запрещена.

5. СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ

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

№ поз. на рис. 1	Наименование	Обозначение	Кол-во
1	Корпус	CA601C.10.000	1
2	Ограждение	CA601C.17.000	1

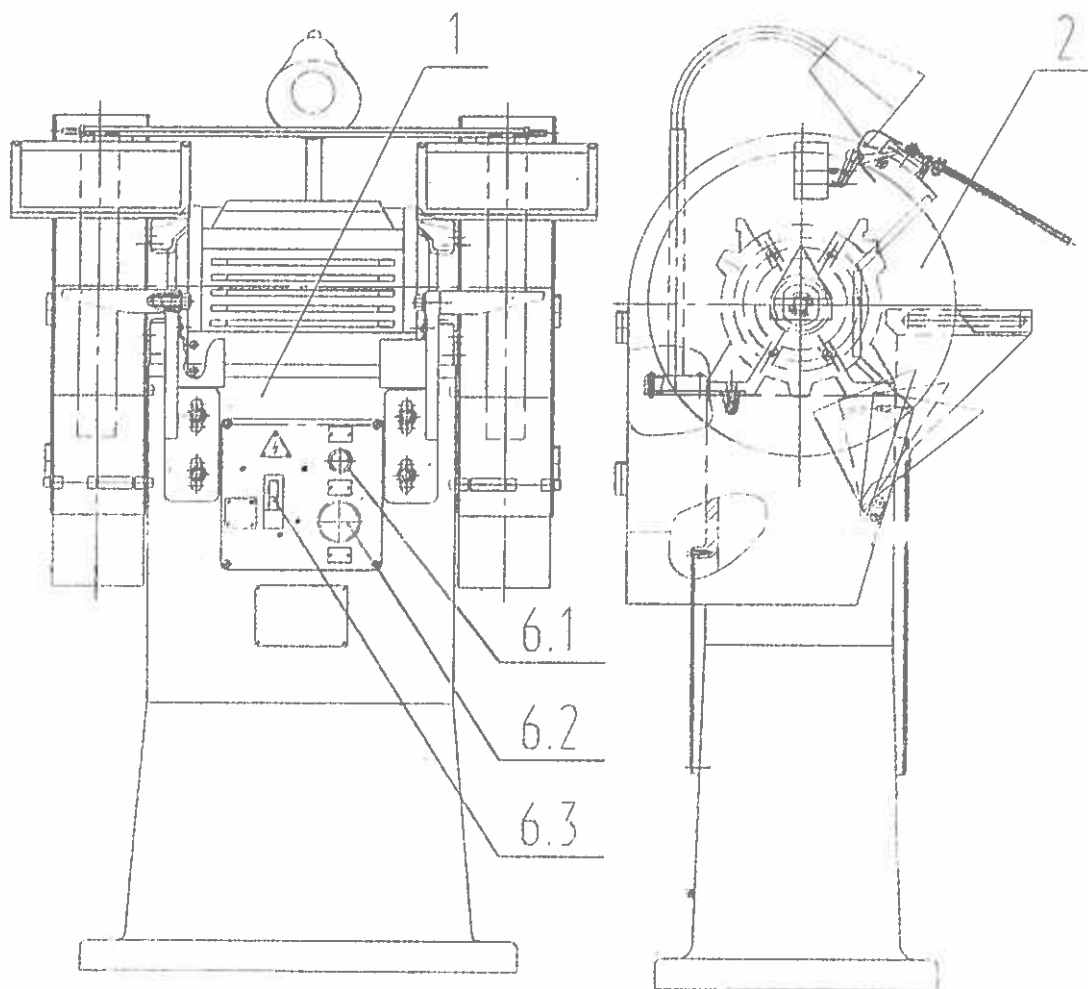


Рис. 1. Общий вид станка (расположение составных частей и органов управления).

6. 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	
6.2	Кнопка "Стоп"	Нажатие кнопки – останов шпинделя	
6.3	Вводной автоматический выключатель.	Включение и выключение производится в соответствии с символами на электрошкафу управления	

6.2. Краткое описание основных узлов.

6.2.1. Основание. (рис.1, поз. 1).

Корпус выполнен в виде сварной (литой) конструкции коробчатой формы, на котором монтируются все узлы станка. На корпусе установлен электродвигатель АИР 100 S4. На концах вала электродвигателя 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 СА601С.80.000 ЭЗ. Подключение станка к питающей сети и сети заземления производится изолированным медным проводом сечением не менее 1.5 мм². Схема предусматривает возможность подключения к станку вентиляционного агрегата.

№ 1133а
21.03.01

В станке применены следующие величины напряжений.

Назначение цепи	Напряжение	Частота
Сеть Питание: электросетей, трансформатора	~ 380 В	50 Гц
Цепи управления	~ 110 В	
Цепи местного освещения	~ 24 В	

7. СМАЗКА.

7.1. Подшипники электродвигателя заполнены смазкой на весь срок службы подшипников.

8. ПОРЯДОК УСТАНОВКИ.

8.1. Транспортировка и распаковка.

Станок поставляется в собранном виде без упаковки или упакованным в деревянный ящик. При погрузке и выгрузке станка как в упаковке так и без нее не допускается: поднимать и опускать рывками, ударять и сотрясать, кантовать и наклонять в стороны на угол более 10°.

При распаковке станка необходимо следить за тем, чтобы не повредить его распаковочным инструментом.

8.2. Монтаж станка.

Станок следует устанавливать на бетонный фундамент согласно установочному чертежу (рис.2). Глубина фундамента различна и зависит от характера грунта; для средней категории грунтов она должна быть не менее 300 мм.

После выверки станка фундаментные болты заливают цементным раствором. Через 5-7 дней, когда раствор затвердеет, окончательно затягивают гайки анкерных болтов. Затяжку нужно производить равномерно.

После затяжки болтов под станок следует подлить цементный раствор и окончательно оформить фундамент.

8.3. Подготовка станка к пуску.

После установки следует проверить состояние электрооборудования и заземления. Шлифовальные круги перед установкой на станок должны быть статически отбалансированы. Следует обратить внимание также на направление вращения шлифовальных кругов. Они должны вращаться сверху вниз (если смотреть с рабочей стороны станка). Убедившись в правильном вращении кругов, приступают к обкатке станка на холостом ходу, следя за нормальной работой отдельных деталей и узлов, отсутствием стуков, шума и т.д.

Если нормальная работа станка нарушена, то следует выяснить причины и устранить неисправность. В случае появления вибрации причину ее возникновения следует искать в неправильной установке станка, плохом устройстве фундамента либо в недостаточной балансировке шлифовальных кругов.

Холостую обкатку станка следует производить в течение 10 мин, после чего можно приступить к его эксплуатации.

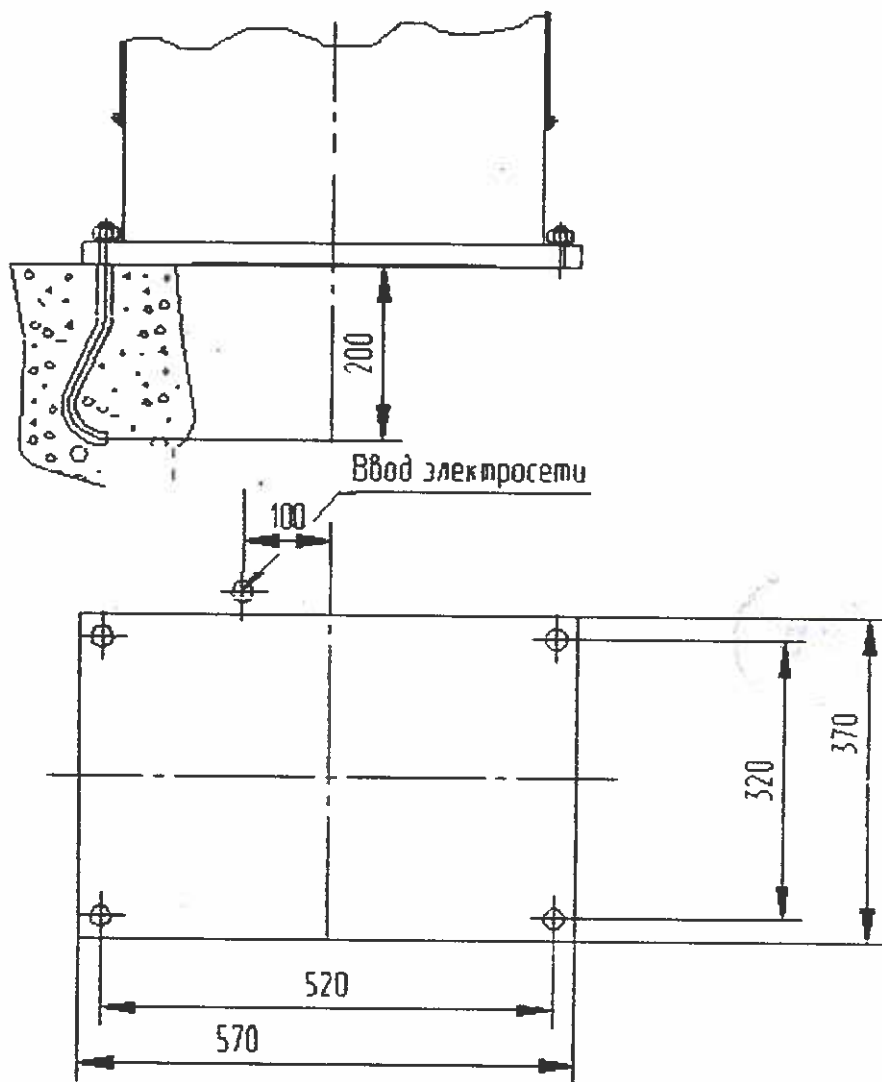


Рис. 2. Установочный чертеж.

11550
 12.05.12
 ВУ 11.05.12

9. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ.

Станок точильно-шлифовальный СА 601С

№ 4707
(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 12.1.012 и ГОСТ 27487 (ГОСТ на общие технические условия оборудования, ССБТ)

Станок укомплектован согласно Т.З.
(ГОСТ, ТУ или договора на поставку)

А
(подпись лиц, ответственных за приемку)

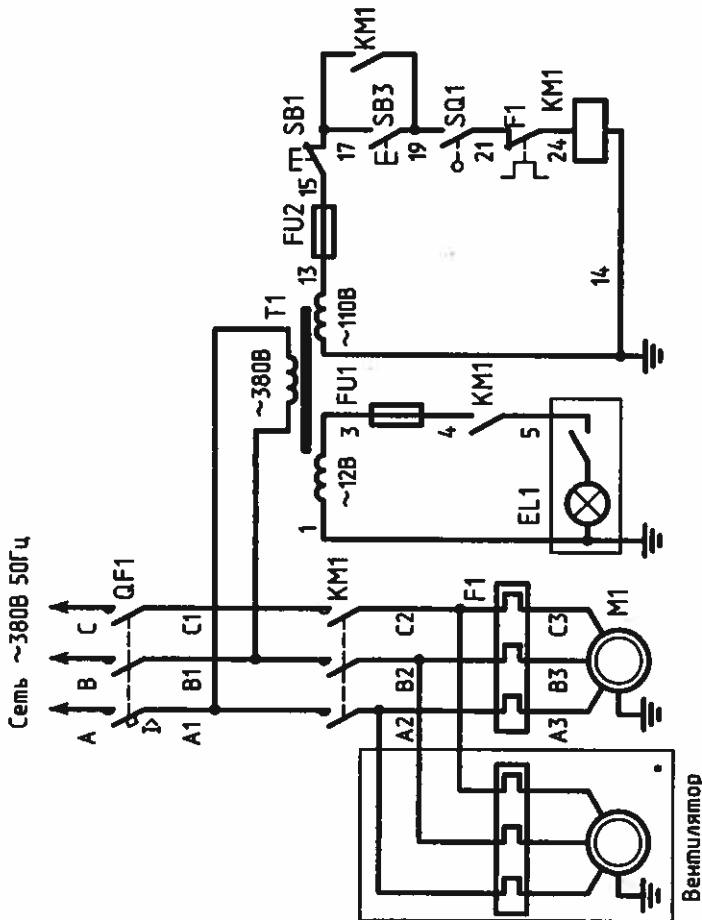
" февраль 20 12 г.
(дата приемки)



Представитель ОТК Коробова
(фамилия, и.о., подпись)

" февраль 20 12 г.

ΣΕ 000.08.0109УЭ



* - Монтаж аппаратуры осуществляется заказчиком.

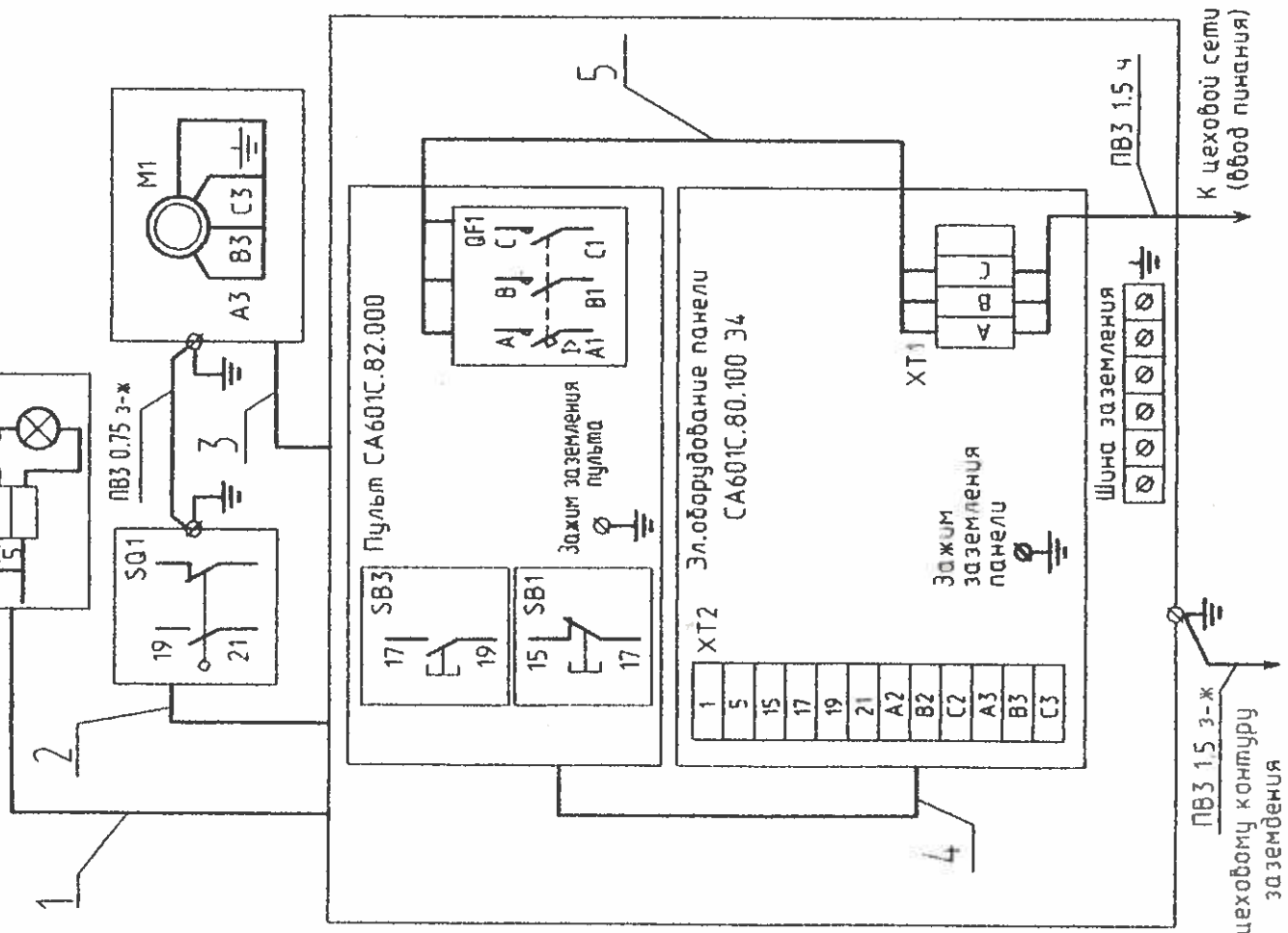
Позиц. обозн.	Наименование	Кол.	Примечание
EL1	Светильник 24V	1	
F1	Реле тепловое РТТ5-16-14УЗ I=5.50-8.00А ТУ16-93 ИГФР.64.7316.010ТУ	1	Уставка по току двигателя.
FU1	Предохранители ПРС-10УЗ-П ТУ16-522.112-74 с плавкой вставкой ПВД I-4УЗ	1	
FU2	с плавкой вставкой ПВД I-1УЗ	1	
KM1	Пускатель ПМ12-016150УХЛ4А, 110В ТУ16-89 ИГФР.64.4236.033ТУ	1	
M1	Проставка контактная ПКЛ-11М УХЛ4А ТУ16-89 ИГФР.64.4236.033ТУ	1	
QF1	Электродвигатель АБ-3-В4 УПУЗ 380В 50Гц 3кВт	1	
SB1	Выкл. автомат. ВА51-25-320010000УХЛЗ 380В, 50Гц, 12.5А, 10лн ТУ16-522.157-83	1	
SB3	Выкл. кнопочные ТУ16-88ИГ ПТ64224.0007ТУ ВК50-21-01130-54УХЛ2 красный	1	
SQ1	ВК50-21-10110-54УХЛ2 черный Микровыключатель МП1206ЛУХЛЗ.011А ТУ16-526.322-78	1	
T1	Трансформатор ОСМ1-0.16УЗ 380/5-22-110/24 IP20 ТУ16-717.137-83	1	

СА601С.80.000 ЭЗ

Электророботрудование		Лист	Масса	Мастера
Схема электрическая принципиальная		И	---	---
Конструкторский центр ОАО "САСТА"		Лист	Листов	1

№ п/п	Инд. и дата	Взам. инд. №	Инд. № д/л	Подп. и дата
1	1989.12.16	16891	Мур 1201861	

CA601C.80.100 34



Номер провода	Откуда идет	Куда поступает	Данные провода	Примечание
1, 5	Светильник EL1	Жгут 1 Панель XT2	ПВЗ 0,75 к	L ~ 1м
19, 21	Выключатель SQ1	Жгут 2 Панель XT2	ПВЗ 0,75 к	L ~ 1,7м
A3, B3, C3	Эл.оборудование M1	Жгут 3 Панель XT2	ПВЗ 1,0 ч	L ~ 1,2м
⊕		Шина заземл.	ПВЗ 1,0 3-ж	
		Жгут 4 Панель XT2		L ~ 0,7м
15	Пульт SB1		ПВЗ 0,75 к	
17	SB1, SB3			
19	SB3			
A, B, C	Пульт QF1	Жгут 5 Панель XT1	ПВЗ 1,5 ч	L ~ 0,7м
⊕	Винт заземл. пульты	Шина заземл.	ПВЗ 0,75 3-ж	L ~ 0,5м
⊕	Винт заземл. панели	Шина заземл.	ПВЗ 1,5 3-ж	L ~ 0,2м

1. Концы проводов для присоединения под винт опрессовать под наконечники соответствующих типоразмеров.
2. Маркировку проводов выполнить маркировочными бирками ЕСМ-0-R соответствующих типоразмеров.
3. Жгуты 1, 2, 4, 5 проложить в трубке поливинилхлоридной белой внутренним диаметром 8мм, жгут 3 в трубке внутренним диаметром 10мм.

CA601C.80.000 34			
Электрооборудование			
Лист	Масса	Масштаб	
И	---	---	---
Схема электрическая			
собственной			
Лист	Листов		
1	1		
Конструкторский центр			

№ подл. Подл. и дата
 0155 01/30/0903
 Взам инт. № инт. № дубл. Подл. и дата

При отгрузке является
упаковочным листом

СПЕЦИФИКАЦИЯ № 263/15
к договору № 81/у от 12.01.2012 г.

1. Станок мод. СА601С – 1 шт. *н 47 07*
2. Покупатель: ОАО «Сургутнефтегаз».
628415, Тюменская обл., ХМАО-Югра, г. Сургут, ул. Григория Кукуевецкого, д. 1, корп. 1.
Грузополучатель: ОАО «Сургутнефтегаз», БПТОиКО.
628415, Тюменская обл., ХМАО-Югра, г. Сургут, ул. Индустриальная, 5б.
3. Упаковка: **каркасно-щитовая.**
4. Условия поставки: **автотранспортом Поставщика.**
5. Перечень принадлежностей, запасных частей, сменных частей, инструмента, поставляемых с одним станком:

№ п/п	Наименование	Обозначение (шифр)	Кол-во	Место-нахождение
<i>Входит в комплект и стоимость станка</i>				
1.	Станок в сборе	СА601С.00.000	1 шт.	
2.	Светильник	ОММ 003.000.000	1 шт.	уст. на станке
3.	Круг шлифовальный Ø 400 мм	400x50x127	2 шт.	уст. на станке
4.	<u>Документация:</u>			
	Руководство по эксплуатации	СА601.00.000 РЭ	1 шт.	ящик ЗИП
	Схема электрическая принципиальная	СА601С.00.000 Э3	1 шт.	
	Схема электрическая соединений	СА601С.00.000 Э4	1 шт.	

Руководитель ЦМ _____

(Ф.И.О., подпись, дата)

01.02.2012

Укомплектовано: _____

(Ф.И.О., подпись, дата)

Получатель: _____

(Ф.И.О., подпись, дата)

Транспорт: _____