СТАНОК ДЛЯ ПРОТОЧКИ ТОРМОЗНЫХ ДИСКОВ И БАРАБАНОВ

МОДЕЛЬ: C9335

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

Содержание

Ⅰ. Описание и меры безопасности
Ⅱ. Технические характеристики
Ⅲ. Основные блоки и функции
Ⅳ. Смазывание
Ⅴ. Подъем и монтаж оборудования
Ⅵ. Тестовый режим
Ⅶ. Рабочий процесс
Ⅷ. Обслуживание
Ⅸ. Неисправности и их устранение

Ⅰ. Описание и меры безопасности

1. Описание

Этот станок является многоцелевым станком для обработки тормозных барабанов, тормозных дисков легковых транспортных средств. Принадлежности для некоторых автомобилей поставляются вместе со станком, принадлежности для других автомобилей могут быть изготовлены самостоятельно или заказаны отдельно.

Станок имеет простую структуру, удобное управление и высокую эффективность обработки.

2. Меры безопасности

Упомянутые в руководстве предупреждения, указания и вероятные неисправности включают только некоторые прогнозируемые ситуации, а не все ситуации, которые могут произойти.

1) Перед началом эксплуатации внимательно прочитайте руководство и ознакомьтесь со структурой, характеристиками и соответствующей информацией об оборудовании, чтобы обеспечить правильную работу.

2) Во время работы надевайте необходимые средства защиты труда! Не носите свободную одежду или украшения и не допускайте наматывания волос на машину во избежание несчастных случаев.

3) Во избежание несчастных случаев, таких как спотыкание или скольжение, перед работой убедитесь в чистоте и порядке рабочего пространства.

4) Перед работой проверьте надежность защитного экрана, плавность работы подвижных частей в диапазоне хода, наличие потерянных инструментов/вещей на станке или на заготовке, правильность положения рукояток управления и т.д.

5) Убедитесь, что резцы надежно зажаты, запрещается устанавливать и снимать их до остановки станка.

6) Не прикасайтесь к токарной заготовке или резцу, держитесь на безопасном расстоянии от токарных/движущихся частей и не допускайте перегрузок во время работы.

7) Проведите проверку безопасности и убедитесь, что машина надежно заземлена перед включением. Во время работы не прикасайтесь к электрическим частям мокрыми руками. Ремонтные работы могут выполняться только профессионалами, сначала следует отключить питание.

8) По окончании работы отключите основное питание во избежание несчастных случаев или пожара.

Ⅱ. Технические характеристики

1.Диаметр обработки.....180-350 мм
2.Скорость вращения шпинделя.....70/130 об/мин (50 Гц)
3. Шаг.....0.15мм
4. Двигатель.....1.1 кв (однофазный)
5. Габариты..... 600×1000×600 мм

Ⅲ. Основные блоки и функции

Станок состоит из корпуса, шпиндельной коробки и электрической части.

1. Корпус: Он состоит из станины, верхнего и нижнего суппортов, а также держателя инструмента. Шпиндельная коробка установлена на корпусе, а винт подачи закреплен на станине. Передний конец подающего винта соединяет шпиндельную коробку с коробкой переключения, а

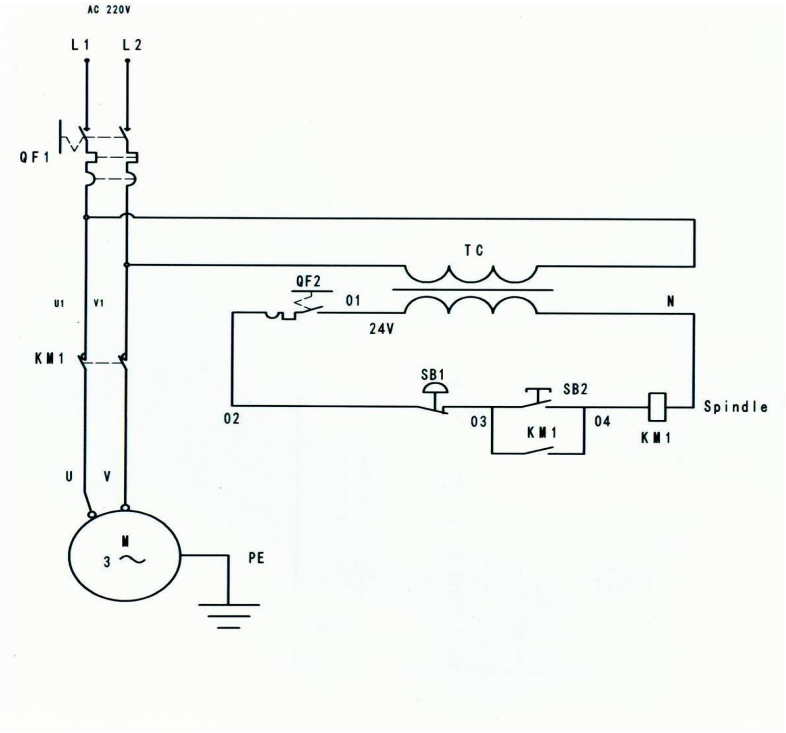
ведущий винт перемещает нижний суппорт с помощью гайки. В центре находится рычаг переключения для осуществления автоматической или ручной подачи.

Верхний суппорт находится над нижним, поперечное перемещение его обеспечивается ведущим винтом. Держатель инструмента закреплен над суппортами, на нем закреплена опора для инструмента с помощью 2 винтов. Есть 2 позиции для крепления инструментальной балки, одна для резки тормозного барабана, другая для резки тормозного диска. Винт с домкратом на переднем конце держателя предназначен для затягивания лезвия.

Двигатель установлен внутри станины, V-образный ремень регулируется после ослабления болтов.

2. Шпиндельная коробка: Механизм изменения скорости в шпиндельной коробке обеспечивает вращение двух валов с помощью шкива, червячной передачи/шарнира и спиральной передачи. Вал, параллельный направляющей станины, предназначен для вращения тормозного барабана, а другой - для вращения тормозного диска.

3. Электрическая часть: Все электрические компоненты установлены внутри основания.



Ⅳ. Смазывание

Шпиндельная коробка должна быть заполнена маслом №20, уровень масла должен быть всегда немного выше центрального указателя уровня масла, не слишком высоким и не слишком низким. Первая замена масла производится через 1 рабочую неделю, вторая - через 20 рабочих дней и далее каждые полгода. Другие места смазки следует смазывать путем добавления масла в отверстие масляного стакана (с помощью масляного пистолета) или смазывания поверхности детали.

Система трансмиссии и подшипники: 7206 (x2), 7205 (x2), 7310, 7204 (x2), 7510, 8104

Ⅴ. Подъем и монтаж оборудования

Упакованное оборудование следует поднимать/перевозить в соответствии с положением и направлением, обозначенными на поверхности корпуса, во избежание повреждений следует

избегать ударов и сильной вибрации.

Распакуйте оборудование: Сначала снимите верхнюю крышку, затем снимите четыре боковые панели, проверьте внешний вид станка и проверьте принадлежности, как указано в "Упаковочном листе", и, наконец, демонтируйте основание упаковки, чтобы установить оборудование.

Для перемещения оборудования без упаковки необходимо вставить 2 круглых стальных прута (25×500 мм) в четыре подъемных отверстия на боковой стороне основания, затем поднять машину вверх с помощью тросов. В местах соприкосновения машины и каната следует положить мягкие предметы, чтобы избежать царапин.

Станок должен быть закреплен на бетонном основании, размеры указаны ниже. Глубина основания более 400 мм, необходимо предварительно установить 4 фундаментных болта (M12×300 мм).

Основание должно быть выровнено при закреплении станка на фундаменте. Поместите клиновидную подушку между основанием и фундаментом (подушка должна быть близко к болтам фундамента). Положите рамный уровень на направляющие кузова (в обоих направлениях), отрегулируйте железо подушки отдельно, пока погрешность в двух направлениях не составит не более 0,12/1000 мм, затем прочно закрепите фундаментные болты.

Ⅵ. Тестовый режим

1. После установки станка демонтируйте защитную крышку вала, очистите антикоррозийное масло на деталях бензином или керосином. Не царапайте твердыми предметами/ветошью или протирайте окрашенную поверхность бензином. Чистая поверхность должна быть покрыта маслом для смазки/защиты от ржавчины.
2. Изучите функции различных частей оборудования и каждого рычага/переключателя.
3. Заполните шпиндельную коробку маслом в соответствии с требованиями к смазке, и смажьте все необходимые части.
4. Установите рычаг сцепления в положение "MANUAL", запустите двигатель и проверьте, совпадает ли направление вращения со стрелкой над валом диска, в противном случае переподключите питание.
5. Проверьте скорость вращения и производительность подачи. Холостой ход ≥5 минут. Во избежание повреждения не поворачивайте рычаги до остановки двигателя.

Ⅶ. Рабочий процесс

Вращение тормозного барабана

1. Закрепите тормозной барабан и закройте вал для диска, чтобы избежать травм.
2. Выберите втулки (все они промаркированы), соответствующие центральному диаметру тормозного барабана.
3. Установите соответствующие конусные втулки на вал для барабана (положение наружного подшипника).
4. Очистите верхнее/нижнее наружное кольцо подшипника тормозного барабана, закрепите его на валу.
5. Установите соответствующие конусные втулки (положение внутреннего подшипника) на вал.
6. Установите кольцо подушки и закрепите его гайкой.
7. Переведите рычаг управления в положение "MANUAL", поверните комбинированный переключатель, чтобы вращать тормозной барабан. Вращайте винт подачи правой рукой и

вращайте рычаг подачи левой рукой, чтобы добиться установки инструмента, и переустановите лезвие с помощью циферблата, чтобы получить идеальную глубину реза.
8. Переведите рычаг в положение "FEED", чтобы начать вращение.
9. По окончании резки переведите рычаг в положение "MANUAL", поверните рычаг держателя инструмента для втягивания лезвия и остановите машину.
10. Ослабьте гайку, снимите конусные втулки и заготовку.

Вращение тормозного диска

Демонтируйте защитный колпак и установите его на вал для диска, чтобы избежать травм.
Поворот тормозного диска может осуществляться с помощью приспособлений, поставляемых с оборудованием (также можно закрепить тормозной диск в противоположном направлении в соответствии с его различной формой и размером или добавить/уменьшить шайбу в зависимости от положения для удобства резки).

1) Выберите крепление и положение втулок, соответствующее тормозному диску.
2) Установите приспособление на вал.
3) Наденьте тормозной диск на вал и закрепите соответствующие конические втулки.
4) Затяните гайку.
5) Переведите рычаг в положение "MANUAL", нажмите кнопку "ON" для вращения диска. Вращайте подающий винт правой рукой и вращайте рычаг подачи левой рукой, чтобы произвести настройку инструмента, и переустановите лезвие/лезвия с помощью диска, чтобы получить идеальную глубину резки.
6) Установите рычаг в положение "FEED", чтобы начать резку.
7) Повторите 5) и 6) после 1-й процедуры, если необходимо, остановите станок по окончании поворота.
8) Переведите рычаг в положение "MANUAL", поверните рычаг держателя инструмента, чтобы втянуть лезвие/лезвия.
9) Окончательно ослабьте гайку и заготовку.

Ⅷ. Обслуживание

1. Часто проверяйте масло в шпиндельной коробке, уровень масла должен достигать центра манометра.
2. Все смазываемые детали должны быть чистыми и иметь чистую смазку.
3. По окончании каждой процедуры необходимо производить очистку оборудования.
4. Поверхность направляющих, валов и конусных втулок должна быть чистой и покрыта антикоррозийным маслом.
5. Запустите станок на холостом ходу в течение 5 минут для смазки подшипников.
6. Периодически проверяйте клиновой ремень двигателя.
7. Все электрические компоненты должны быть чистыми, без пыли/грязи, чтобы избежать повреждений, а при наличии повреждений их следует своевременно отремонтировать или заменить.
8. Выключайте основное питание если не используете оборудование.

Ⅸ. Неисправности и их устранение

Неисправность	Причина	Способ решения
Неподвижный маховик	Круглая гайка слишком туго затянута.	Выполните соответствующую регулировку
Плохая точность обработки поверхности тормозного диска (биение, педаль тормоза бьет по ноге)	Проверьте, не загрязнен ли диск/зажимная базовая плоскость, нет ли заусенцев или ржавчины.	Проведите очистку от загрязнений
	Незатянутая зажимная гайка	Затяните с помощью гаечного ключа
	Сильное биение фиксирующего конуса.	1. Затяните конус, 2. Поверните торцевую поверхность конуса на оборудовании.
	Большой зазор между подшипниками шпинделя или нестандартное биение шпинделя.	Отрегулируйте круглую гайку подшипника шпинделя для получения соответствующего зазора или замените шпиндель.
Плохая шероховатость обработки на поверхности тормозного диска (дрожание при торможении)	Неустойчивое основание, неустойчивое размещение, тряска	Необходимо отсоединить упаковочное основание, подложить под машину железную подкладку или резину.
	Серьезный износ кончика лезвия	Заменить наконечник
	Незатянутая зажимная гайка	Затянуть гаечным ключом
	Панель инструментов выдвинута слишком далеко	Задвинуть панель
	Крепежный винт для короткой инструментальной штанги/инструментальной стойки не затянут	Затянуть гаечным ключом
	Слишком тугая/слабая круглая гайка подшипника маховика	Отрегулировать или заменить гайку
	Слишком большой зазор между большим ползуном и нижней направляющей/ верхним ползуном и верхней направляющей	1. Старая конструкция: Регулировка ребра и винта. 2. Новая конструкция: Ослабьте гайку для регулировки винта заслонки, чтобы обеспечить соответствующий зазор между заслонкой и направляющей до тех пор, пока маховик не будет вращаться с соответствующей силой, затем затяните гайку.
	Большой зазор между подшипниками шпинделя	Отрегулируйте круглую гайку подшипника шпинделя для получения соответствующего зазора или замените шпиндель.
	Слабое двойное лезвие (низкая прочность)	Стопорный винт не затянут или винт не подходит к гнезду для ключа
		Токарная обработка одним лезвием для окончательной обработки двух поверхностей тормозного диска друг за другом.
Громкий звук, шум	Большой зазор между шкивом и валом	Заменить шкив
	Шкив двигателя и шкив коробки не на одном уровне, слишком слабый ремень или ремень задевает крышку	Отрегулировать шкивы двигателя и коробки
	Серьезный износ подшипников	Замените подшипник (сначала проверьте подшипник вала I), добавьте больше масла, пока оно не достигнет нижней части подшипника вала I
Утечка масла	Износ уплотнителя	Замена уплотнителя
	Избыток масла	Уменьшайте количество масла, пока оно не достигнет нижней части подшипника вала I

Принадлежности

No	Наименование	Кол-во	Расположение
1	Двойное лезвие	1	В упаковке с принадлежностями
2	Лезвие	2	1 шт в упаковке с принадлежностями, 1 шт на основном станке
3	Приспособление для тормозного диска 20103	1	В упаковке с принадлежностями
4	Гайка для тормозного диска	1	В упаковке с принадлежностями
5	Конусы для тормозного диска 20102A-1,2,3,4	По 1 шт каждого	В упаковке с принадлежностями
6	Центрирующая втулка T8445-42004	2	В упаковке с принадлежностями
7	Центрирующая втулка T8445-42005	2	В упаковке с принадлежностями
8	Распорная втулка 20121, 20317	По 1 шт каждого	В упаковке с принадлежностями
9	Гайка для тормозного барабана	1	В упаковке с принадлежностями
10	Оправка для инструмента	1	Вдоль станка
11	Редукционная втулка 20318	2	В упаковке с принадлежностями
12	Приспособление для тормозного барабана 20120	1	В упаковке с принадлежностями

Примечание: Позиция 11 может использоваться с другими аксессуарами с диаметром центра ¢ 40 мм для крепления тормозного барабана.