



Специализированный моторный центр  
**"АБ-Инжиниринг"**

# **ИЛЛЮСТРИРОВАННОЕ РУКОВОДСТВО**

**ПО УСТАНОВКЕ И ВВОДУ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ  
ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА**

## **K1500U**



### **ЧАСТЬ 1. РАСПАКОВКА, УСТАНОВКА И ПОДКЛЮЧЕНИЕ**

**МОСКВА - 2006**

## ИЛЛЮСТРИРОВАННОЕ РУКОВОДСТВО ПО РАСПАКОВКЕ, УСТАНОВКЕ И ПОДКЛЮЧЕНИЮ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА K1500

### ЧАСТЬ 1. РАСПАКОВКА, УСТАНОВКА И ПОДКЛЮЧЕНИЕ.

Предлагаемое руководство разработано с целью помочь российским покупателям правильно установить шлифовальный станок модели K1500U и избежать при этом ошибок. Для большей наглядности руководство снабжено большим количеством фотографий, иллюстрирующих все операции и этапы подготовки и ввода в эксплуатацию шлифовального станка.

Руководство состоит из 2-х частей, в первой части описываются операции по распаковке, установке и подключению станка, во второй части – его проверка и пробное шлифование. Строгое следование всем указаниям и рекомендациям, изложенным в данном руководстве, позволяет выполнить все необходимые операции быстро и качественно, не прибегая к помощи инженеров от компании-производителя или дистрибьютора, что позволяет покупателю сэкономить деньги и время при вводе станка в эксплуатацию.

**Предлагаемое Руководство не заменяет заводскую "Инструкцию по эксплуатации"** станка и призвано только наглядно показать основные операции по распаковке и установке станка. Рекомендуется перед выполнением работ по распаковке и установке станка тщательно изучить Инструкцию по эксплуатации, прилагаемую к станку.

Упаковка станка на паллете – в исходном состоянии поставки перед началом выполнения работ по установке.



## СОДЕРЖАНИЕ 1-Й ЧАСТИ

1. РАСПАКОВКА.....	3
2. УСТАНОВКА.....	7
3. ПОДКЛЮЧЕНИЕ.....	10

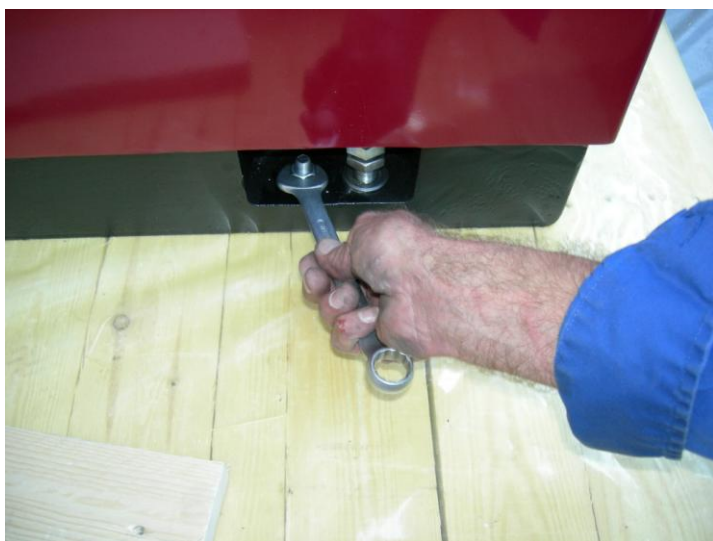


## 1. РАСПАКОВКА



1.1. Снять со станка защитную пленку, открутив с помощью отвертки или электрошуруповерта винты-саморезы по контуру паллеты. Отвернуть все крепежные саморезы, разрезать крепежные ленты, закрепляющие оборудование станка на паллете.

1.2. Убрать с паллеты все расположенные на ней ящики, детали и приспособления, которые могут помешать снять станок с паллеты. На паллете оставить только насосную станцию, предварительно освободив ее от креплений.



1.3. Отвернуть с помощью рожково-накидного ключа (прилагается к станку) гайки болтов крепления станка к паллете, расположенные в углублениях по контуру станины (12 мест).



1.4. Проверить отсутствие гаек на всех 12-ти крепежных болтах.

1.5. В два отверстия в нижней части станины стола (а), а также в отверстие на части станины под шлифовальной бабкой (б) вставить трубы подходящего диаметра.

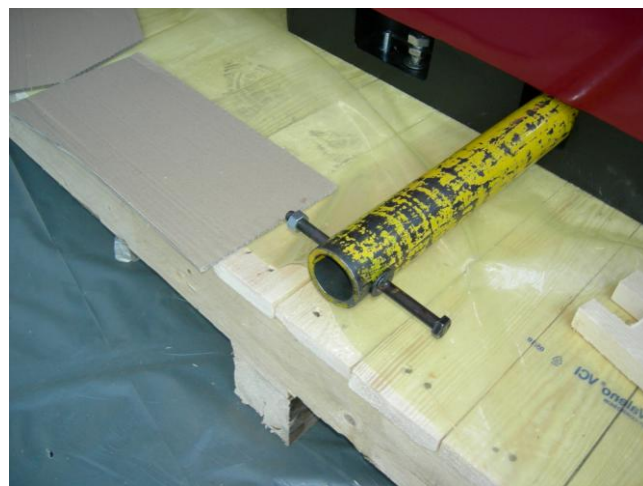


а)



б)

1.6. Длина труб должна быть на 0,5 - 0,8 м больше, чем ширина станины станка. На концах труб желательно предварительно сделать отверстия для шпилек или болтов, которые будут предохранять трубы и тросы от соскакивания при подъеме станка с паллеты. Установить болты (шпильки) в эти отверстия на трубах и накрутить на них гайки.



1.7. Для подъема станка с паллеты использовать подъемный кран соответствующей грузоподъемности. Зачалить тросы, закрепив их с передней стороны станка за две трубы (а), а с задней стороны за обе стороны трубы под шлифовальной бабкой (б).



а)



б)

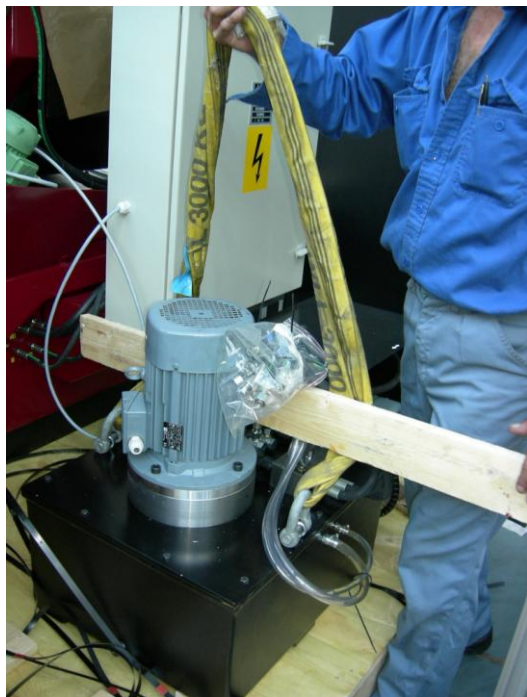


1.8. При зачаливании тросов соблюдать осторожность, чтобы не повредить лаковое покрытие станка. При необходимости подготовить домкрат типа "Рохла" для транспортирования паллеты (в), подкатив его под паллету (вследствие больших габаритов паллеты желательно использовать не один, а два домкрата с противоположных сторон).

1.9. Поднять станок с паллеты, при необходимости выкатить паллету из-под станка на свободное место.



1.10. Установить станок на нужное место, снять тросы и вынуть трубы из отверстий станины.



а)

1.11. Зачалить насосную станцию, используя две серьги на ее корпусе (а). Соблюдать осторожность, чтобы не повредить тросом выступающие части (б).

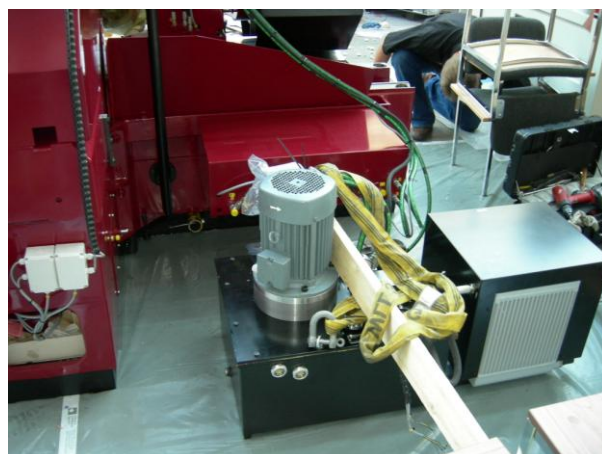


б)

1.12. Поднять насосную станцию (а) и поставить ее рядом со станком (б) сзади с правой стороны от шлифовальной бабки (если смотреть на станок спереди), как показано на фото.



а)



б)

## 2. УСТАНОВКА

Установка шлифовального станка проводится с целью обеспечения стабильности его характеристик точности и долговечности. Основное внимание при этом должно уделяться правильному положению станины, ее выравнению по уровню. В данном руководстве изложен упрощенный порядок установки станка – на опорные пластины. Более сложная установка станка – на анкерные болты, приведена в Инструкции по эксплуатации станка.

2.1. Приготовить опорные пластины (входят в комплект станка).



2.2. Найти подходящие небольшие стальные пластины (уголки) толщиной 3-5 мм. Найти места под станиной спереди станка в районе опорных выемок под регулировочные и анкерные болты, где из-за неровности пола могут образоваться щели, несколько большие толщины пластин. Вывернуть регулировочные болты на максимальную высоту, вставить пластину в щель между станиной и полом.

2.3. Закручиванием болта приподнять станину настолько, чтобы можно было вставить другую пластину под соседнюю опорную выемку в станине. Закручиванием болтов приподнять станину так, чтобы можно было вставить опорные пластины под выемки в станине.



2.4. Необходимо попасть лункой в опорной пластине точно под болт. Закрутить регулировочный болт, приподняв станину в этом месте. Повторить операцию для других опорных точек на станине.



2.5. Под регулировочные болты во внутренних углах станины с задней стороны станка установить опорные пластины и приподнять станину в этих местах для установки остальных опорных пластин на задней части станины. Подтянуть (ослабить) все регулировочные болты над всеми опорными пластинами (12 шт.) так, чтобы создать примерно одинаковое усилие затяжки. Это необходимо для последующего выравнивания станины.



2.6. Отвернуть болты крепления стопорных пластин стола (4 болта с каждого края стола). Снять 2 торцевые пластины. Не потерять пакетик с болтами и шайбами, закрепленный к каждой пластине.



2.7. Используя болты из пакета, закрепить на торце стола торцевые пластины, снятые в п.2.6.



2.8. Отвернуть болты и снять стопорные пластины шлифовальной бабки, расположенные с задней части станка (2 места).



2.9. Пластины и болты их крепления положить в нишу на краю станины – они могут пригодиться при транспортировке станка в будущем.



2.10. Проверить наличие масла в специальных углублениях на краях станины (по 2 с каждой стороны).

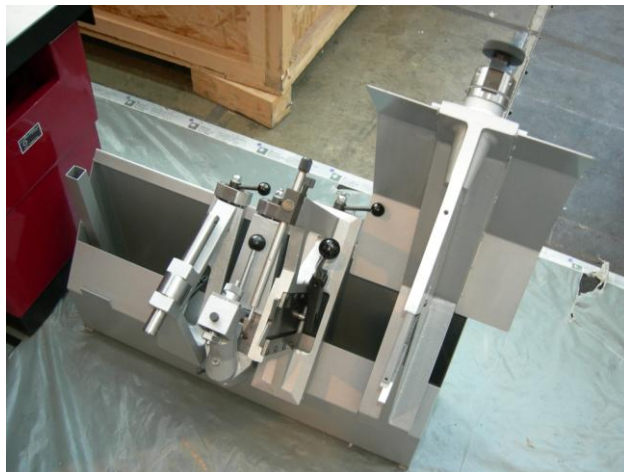
2.11. Закрывать ниши и направляющие стола кожухами, используя 4 болта, ввернутые в отверстия торцевых пластин.



2.12. Распаковать патроны и планшайбы станка, сняв с них защитную пленку.



2.13. Снять все приспособления со стола станка между шлифовальными бабками, расположив их рядом со станком на специальной кронштейне (входит в комплект станка).



2.14. Используя спиртовой уровень, регулировочными болтами опорных пластин станины отрегулировать горизонтальное положение станины в продольном и поперечном направлении согласно Инструкции по эксплуатации станка с точностью до 0,02 мм на 1 метр. Следить за тем, чтобы к концу регулировки все регулировочные болты имели примерно одинаковый момент затяжки.