



Специализированный моторный центр
"АБ-Инжиниринг"

ИЛЛЮСТРИРОВАННОЕ РУКОВОДСТВО

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

K1500U



**ЧАСТЬ 2.
ПРОВЕРКА И ПРОБНОЕ ШЛИФОВАНИЕ**

МОСКВА - 2006

ИЛЛЮСТРИРОВАННОЕ РУКОВОДСТВО ПО УСТАНОВКЕ И ВВОДУ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА АМС-SCHOU K1500

ЧАСТЬ 2. ПРОВЕРКА И ПРОБНОЕ ШЛИФОВАНИЕ.

Предлагаемое руководство разработано с целью помочь российским покупателям правильно установить и ввести в эксплуатацию шлифовальный станок модели K1500U и избежать при этом ошибок. Для большей наглядности руководство снабжено большим количеством фотографий, иллюстрирующих все операции и этапы установки 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 установке станка. Рекомендуется перед выполнением работ тщательно изучить Инструкцию по эксплуатации, прилагаемую к станку.

СОДЕРЖАНИЕ

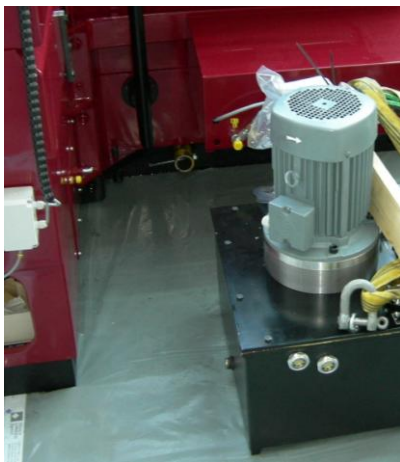
4. ПРОВЕРКА РАБОТЫ СТАНКА.....	4
5. ПРОБНОЕ ШЛИФОВАНИЕ.....	9



4. ПРОВЕРКА РАБОТЫ СТАНКА

4.1. Перед выполнением работ этого и последующего разделов тщательно изучить заводскую Инструкцию по эксплуатации станка.

4.2. Проверить наличие масла во всех узлах станка. В некоторые узлы станка необходимое количество масла залито на заводе, но перед вводом в эксплуатацию проверка и заливка необходима. Использовать только масло необходимых марок (указано на табличках и в Инструкции по эксплуатации) из комплекта, прилагаемого к станку. Основные контрольные точки:



а) бак гидростанции – прозрачные окна (максимум и минимум), при необходимости залить масло (70 л) через маслоразливную горловину,

б) шлифовальная бабка – прозрачное окно спереди, при необходимости залить масло (1л) в корпус шпинделя круга через квадратную пробку, расположенную сзади корпуса шпинделя,



в) направляющие шлифовальной бабки – прозрачные окна сзади (максимум и минимум), залить масло (12 л), подняв кожух, расположенный ниже корпуса шпинделя спереди (см. рис.б).

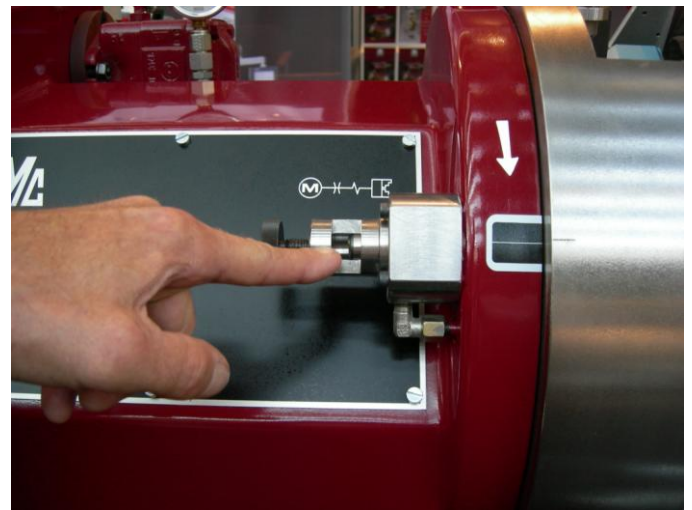
4.3. Проверить управление продольной подачей стола станка. Для этого включить питание и гидростанцию, которые должны оставаться включенными на протяжении всех проверок. Поставить переключатель режимов шлифования на пульте в **правое положение** (круглая шлифовка), рычаг переключателя подачи шлифовального круга поднять **вверх**, включить подачу стола вправо (**крайняя правая кнопка**).



4.4. Отрегулировать длительность задержки остановки стола в крайних положениях регулятором **в центре** пульта. Наблюдать за перемещениями стола вправо и влево. При необходимости отрегулировать скорость перемещения стола, поворачивая **средний регулятор** на станине станка. Выключить подачу стола.



4.5. Проверить легкость ручной подачи стола, вращая **левый** штурвал на станине при выключенной гидравлической подаче.



4.6. Проверить гидравлическое вращение шпинделя передней бабки (п.п. 4.4-4.6). **Нажать** на ножную педаль, освободить фиксирующие штифты, проверить свободное вращение планшайб, повернуть планшайбы в такое положение, чтобы риски на планшайбах совпали с рисками на бабках.



4.7. Поднять ножную педаль вверх, убедиться, что штифты зафиксировали планшайбы.



4.8. Нажать на ножную педаль вниз (б) и убедиться в том, что штифты освободили планшайбы и они свободно вращаются.



4.9. Включить на пульте управления вращение шпинделя передней бабки, повернув по часовой стрелке до упора **крайний правый** переключатель. При необходимости отрегулировать скорость вращения, поворачивая левый регулятор на станине.

4.10. Проверить работу гидравлического перемещения планшайбы задней бабки, используемого для зажатия вала в центрах и облегчения установки вала в патроны (п.п. 4.7-4.9).



4.11. Ослабить зажим полый оси задней бабки, отвернув фиксирующий винт.



4.12. Включить гидравлическое перемещение планшайбы, повернув выключатель на задней бабке в требуемую сторону. Манометр для контроля усилия зажатия вала (это усилие регулируется вращением регулятора) будет показывать величину усилия только при движении в крайнее левое положение или в случае, если вал установлен в центрах. Зафиксировать положение оси задней бабки винтом.



4.13. Проверить быструю гидравлическую подачу шлифовального круга. Поставить переключатель режимов шлифования в левое положение (шлифовка коленвалов), **нажать** педаль. Рычагом управления подачей на пульте передвинуть круг в переднее положение (рычаг перевести в нижнее положение) или заднее положение (верхнее положение рычага).

4.14. При необходимости отрегулировать скорость быстрого поперечного перемещения круга **правым** регулятором на станине рядом с маховиком. После остановки круга в крайнем переднем положении точную поперечную подачу круга осуществить вращением правого маховика на станине.



4.15. Проверить вращение шлифовального круга. Включить вращение поворотом 3-го слева выключателя на пульте до упора по часовой стрелке. Дать кругу поработать в режиме свободного вращения в течение нескольких минут, избегая находиться в плоскости вращения круга.

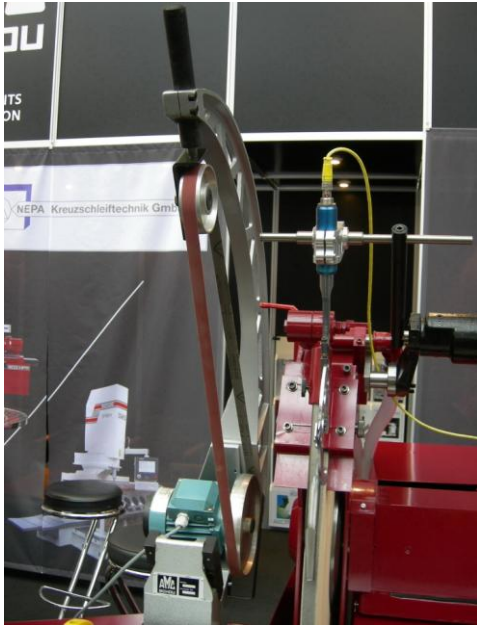
4.16. Выполнить правку круга. Поставить приспособление для боковой правки на стол.



4.17. Отрегулировать подачу охлаждающей жидкости с помощью крана и специальной форсунки, входящей в комплект станка.

4.18. Выполнить боковую правку круга. Поставить приспособление для лицевой правки и поправить рабочую поверхность круга. При необходимости заправить радиусы круга.





4.19. Поставить полирующий ремень на приспособление для полировки абразивной поверхностью наружу, проверить вращение и движение ленты.

4.20. Убрать все приспособления со стола, очистить стол станка для подготовки к пробному шлифованию вала.

