



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

**колонного ленточно - отрезного
СТАНКА - ПОЛУАВТОМАТА**

C500S



Адрес: "ЕМИ"- АО
ул. "Петър Бояджиев" №39А
Болгария
7500 Силистра

Тел.: (+359 86) 824166
Факс: (+359 86) 824170
E-mail: emiss@infotel.bg

C500S



ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Мы: "ЕМИ"-АО

ул. "Петър Бояджиев" №39А

7500 г. Силистра

Болгария

Тел.: (+359 86) 824166

Факс: +359 86) 824170

Наименование: Колонный ленточно-отрезной станок-
полуавтомат.....

Модель:.....

Серийный номер:.....

Год производства:.....

**к которому относится данная декларация - соответствует
следующим стандартам:**

БДС EN ISO12100-1:2004

БДС EN ISO12100-2:2004

БДС EN 60204-1:2003

БДС EN 60529:2001

БДС EN 61000-6-4

БДС EN 294:2001+AC

БДС EN 953:2001

БДС EN ISO 3746:2002

БДС EN ISO 11202:2001

БДС EN 13898:2004

БДС EN 349:2001

и в соответствии с европейскими директивами:

98/37

73/23

89/336

Силистра

Исп. директор:

Дата.....

/инж. Кинджаков/.....

СОДЕРЖАНИЕ

- ❖ Введение
 - ❖ Инструкция по технике безопасности при запуске и эксплуатации ленточно-отрезного станка **C500S**
 - ❖ Сертификат качества
 - ❖ Гарантийный талон
 - ❖ Упаковочный сертификат
 - ❖ Протокол проверки геометрической точности
 - ❖ Свидетельство о консервации
 - ❖ Сертификат качества
 - ❖ Установка и запуск в эксплуатацию
 - 1. Размещение и установка на фундамент
 - 2. Электрическое подключение
 - 3. Установка отрезной ленты
 - 4. Настройка лентоководов станка
 - 5. Заправка и смена масла
 - 6. Охлаждающая жидкость
 - ❖ Требования по технике безопасности
- 1. ОБЩИЕ ИНСТРУКЦИИ**
- 1.1. Назначение
 - 1.2. Распаковка
 - 1.3. Поднятие и перемещение
 - 1.4. Установка на фундамент
 - 1.5. Расконсервирование
 - 1.6. Установка
 - 1.7. Условия эксплуатации
 - 1.7.1. Климатические условия
 - 1.7.2. Технические требования
- 2. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА**
- 2.1. Технические данные
- 3. СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ И КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ**
- 4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ**
- 4.1. Органы управления
 - 4.2. Основные принципы разработки станка
 - 4.3. Устройство
 - 4.3.1. Запуск
 - 4.3.2. Затягивание материала
 - 4.3.3. Смазочная система
 - 4.3.4. Охладительная система
 - 4.3.5. Гидравлическая система
 - 4.3.6. Электрическая инсталляция
 - 4.4. Характерные настройки и регулировки
 - 4.4.1. Смена и натяжка ленты
 - 4.4.2. Настройка упора рама-внизу
 - 4.4.3. Настройка скорости подачи
 - 4.4.4. Подключение к электрической сети
 - 4.5. Выбор ленты
 - 4.6. Настройка скорости резки
 - 4.7. Скорость подачи рамы
 - 4.8. Настройка силы резки
 - 4.9. Вождение отрезной ленты
 - 4.10. Настройка станка
 - 4.10.1. Работа со станком
- 5. УКАЗАНИЯ К ТРЕБОВАНИЯМ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ**
- 5.1. Требования по охране труда
 - 5.2. Требования по безопасности при работе с электричеством
- 6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ**
- 6.1. Указания по организации техобслуживания
 - 6.2. Правила проведения техобслуживания
 - 6.3. Капитальный ремонт
- 7. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ ОТСТРАНЕНИЯ**
- 8. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ И УСТРОЙСТВО УЗЛОВ В СТАНКЕ**

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Ленточно-отрезной станок модели **C500S** заводской №.....соответствующий БДС 16052-84 "Металлорежущие станки. Станки ленточно-отрезные. Основные параметры и размеры и техническая документация завода-производителя приняты годными.

Печать: Дата производства:.....

Принял:.....

СВИДЕТЕЛЬСТВО О КОНСЕРВАЦИИ

Ленточно-отрезной станок модели **C500S** заводской №....., подвергнут консервации согласно требованиям, изложенным в инструкции по консервации.

Дата консервации:.....

Срок консервации:.....

Произвел консервацию:.....Печать:

СЕРТИФИКАТ КАЧЕСТВА

Ленточно-отрезной станок модели **C500S** заводской №.....соответствует по качеству действующим в РБ стандартам, техническим условиям, конструктивной и технологической документация и требованиям заказа.

Вложенные материалы, механическая обработка и общий монтаж отвечают требованиям БГС 2955-70

"Станки металлорежущие. Общие технические требования"

Может быть экспедирован:

Дата производства:.....

Начальник ТКК.....

Исп. Директор:.....

/инж. Н.Кинджаков /

C500S

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН
ДЛЯ
КОЛОННОГО ЛЕНТОЧНО-ОТРЕЗНОГО СТАНКА
C500S

Заводской №.....

Завод - производитель гарантирует исправную работу станка сроком 12 месяцев от даты его запуска в эксплуатацию, но не позднее 18 месяцев от его экспедирования, при условии, что соблюдены все требования по его монтажу, обслуживанию и эксплуатации, указанные в сопровождающем паспорте. Предъявление рекламаций нам или нашим представителям возможно только при представлении этого гарантийного талона.

Исп.Директор:.....

/инж. Н.Кинджаков /

Станок, заводской №....., был запущен в эксплуатацию/дата /

ПРЕТЕНЗИИ:

Предъявил претензии:.....

Дата:.....

СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВКЕ

Упакован согласно требованиям, предусмотренным в технической документации.

УПАКОВОЧНЫЙ ЛИСТ

Колонный ленточно-отрезной станок **C500S**

1. Гаечный ключ	17x19	<input type="checkbox"/>
2. Ключи для винтов с внутренним шестигранником	6x6x6	<input type="checkbox"/>
	8x8x8	<input type="checkbox"/>
	10x10x10	<input type="checkbox"/>
3. Отвертка	250x7	<input type="checkbox"/>
4. Отрезная лента	6350x41x1.3	<input type="checkbox"/>
5. Рольганг для материала		<input type="checkbox"/>
6. Стойка для материала		<input type="checkbox"/>
7. Устройство для резки пакетом		<input type="checkbox"/>
8. Стружкоотводное устройство		<input type="checkbox"/>
9. Руководство по эксплуатации		<input type="checkbox"/>
10. Футляр для инструментов		<input type="checkbox"/>

ЗАМЕТКА: Положенное в ящик зачеркивается следующим образом: X

Дата упаковки:.....

Произвел упаковку:.....

Принял изделие:.....

Печать: После упаковки.....

В данном паспорте Вы найдете все необходимые сведения о правильной транспортировке, эксплуатации, обслуживании и поддержке выпущенного нами ленточно-отрезного станка **C500S**. Отдельные разделы подходяще помещены, дополнены и объединены, с целью предоставить более полную информацию персоналу, обслуживающему станок.

Соблюдение указаний и рекомендаций, которые Вы найдете в данном паспорте, по правильному обслуживанию, эксплуатации и поддержке станка, обеспечит долгую жизнь станку и избавит Вас от дополнительных расходов.

Мы работаем непрерывно над улучшением качества и показателей, выпускаемых нами станков, из-за чего, возможно, некоторые данные, тексты и рисунки в данном паспорте могут не соответствовать станку, который они сопровождают.

Оставляем за собой право производить улучшения без уведомления наших клиентов. Станок произведен с соблюдением всех современных требований с точки зрения безопасности работы. Не смотря на это, может возникнуть опасность при его эксплуатации из-за плохой подготовки или небрежности обслуживающего станок персонала. Риск пораниться при работе на ленточно-отрезном станке, особенно высок при несоблюдении требований безопасности и эксплуатации. Поэтому, перед установкой и запуском станка в эксплуатацию, следует основательно ознакомиться с сопровождающей его инструкцией.

ВНИМАНИЕ !

КАСАЕТСЯ ВАШЕЙ БЕЗОПАСНОСТИ

1. Перед запуском станка в эксплуатацию прочти и соблюдай все правила и нормы техники безопасности, указанные в данной инструкции.

2. Запрещается работать с неисправным станком и инструментами.

3. Запрещается работать на станке в одежде со свисающими краями. Волосы должны быть убраны.

4. Запрещается при резке материала, данный материал держать в руках.

Нужно резать только те стержни, которые можно хорошо закрепить в тисках станка.

5. Запрещается чистка и смазка работающего станка.

Производить только при остановке станка.

6. Запрещается сдувание стружек сжатым воздухом или смахивание их руками. Для этой цели нужно использовать щетки или крюки.

7. Запрещается загрузка станка или снятие прутьев с него, когда он работает.

8. При резке длинных стержней или заготовок нужно использовать дополнительные рольганги или стойки. Отрезанные заготовки нужно уложить в устойчивом положении в паллеты.

9. При загрузке или снятии тяжелых прутьев или заготовок нужно использовать подъемные приспособления.

10. Запрещается работать при открытых или снятых крышках и предохранителях.

11. Установка и снятие отрезной ленты должны происходить при выключенном станке с использованием защитных перчаток.

12. Запрещается прикосновение к ленте во время ее движения. Настройку лентоводов производите только при неработающем станке.

Приобретая ленточно-отрезной станок, изготовленный «ЕМИ» АО, Вы сделали хороший выбор.

Перед запуском станка в эксплуатацию, во время его работы и обслуживания, с точки зрения безопасности обслуживающего его персонала и предотвращения несчастных случаев, необходимо хорошо ознакомиться и строго соблюдать следующие указания.

УСТАНОВКА И ЗАПУСК В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

1. РАЗМЕЩЕНИЕ И УСТАНОВКА НА ФУНДАМЕНТ

Станок устанавливается в горизонтальное положение с точностью 1/1000 мм на ровной поверхности и устойчивый пол, не нуждаясь в установке на фундамент. Ролики для материала устанавливаются на уровне стола станка.

2. ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ

ВНИМАНИЕ!!! Перед тем, как установить и подключить кабель питания, выключите питание и уберите предохранители.

3. УСТАНОВКА ОТРЕЗНОЙ ЛЕНТЫ

Установка и снятие отрезной ленты должны происходить при выключенном станке с использованием защитных перчаток.

4. НАСТРОЙКА ЛЕНТОВОДОВ СТАНКА

При настройке лентоводов выключите главный прерыватель станка и работайте в защитных перчатках.

5. ЗАПРАВКА И СМЕНА МАСЛА

При заправке и смене масла в редукторе главного привода с целью избежать загрязнения в случае разлива, используйте материалы, впитывающие масло.

6. ОХЛАЖДАЮЩАЯ ЖИДКОСТЬ

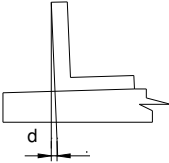
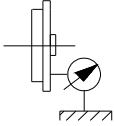
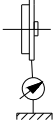
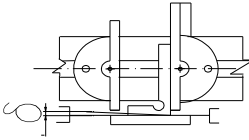
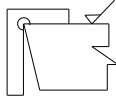
Необходимо использовать охлаждающую жидкость на биологической основе. Если в силу технических причин это невозможно, при смене охлаждающей жидкости, сначала нужно хорошо промыть систему.

ТРЕБОВАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

1. Разрешается работать на станке только хорошо подготовленному рабочему.
2. Рабочий, обслуживающий станок, должен быть хорошо ознакомлен с инструкцией по эксплуатации и, не иметь неясностей, особенно в разделе «Безопасность труда».
3. Перед установкой и пуском станка в эксплуатацию следует основательно ознакомиться с сопровождающей его инструкцией.
4. В каждом случае установки, перемещения или обслуживания, соблюдайте предписания инструкции по эксплуатации (Главный рубильник должен быть выключен, должны быть приняты меры, чтобы его нельзя было включить во время вышеуказанных операций, производимых посторонними лицами).
5. Перед запуском станка все защитные крышки должны быть закрыты.
6. Лентоводы должны быть настроены максимально близко к заготовке при резке.
7. Нельзя прикасаться к ленте во время ее движения.
8. При настройке станок должен быть выключен.
9. После остановки станка главный выключатель должен быть выключен.
10. Рабочий, обслуживающий станок, должен наблюдать за его работой и информировать о наступлении изменений в работе станка, ведущие к нарушению безопасности труда.
11. Запрещается работать на станке, в случае его неисправности.
12. Любые самовольные переустройства или монтирование дополнительных элементов к станку абсолютно **ЗАПРЕЩЕНЫ**.

ПРОТОКОЛ ПРОВЕРКИ ТОЧНОСТИ

ЛЕНТОЧНО-ОТРЕЗНОГО СТАНКА С500S заводской №.....

№	Объект проверки	Схема	Отклонение	
			Допустимое	Измеренное
1	Отклонение от перпендикулярности поверхности стола относительно поступательного движения ленты		0.8/100	
2	Лобовой удар лентоводных колес а. ведущее колесо б. водимое колесо		0.2	0.2
3	Радиальный удар лентоводных колес а. ведущее колесо б. водимое колесо		0.1	0.1
4	Отклонение от перпендикулярности челюстей относительно направления ленты		0.2/100	
5	Отклонение от перпендикулярности поверхности отреза цилиндрической заготовки к ее образующим		20	0.3/100

1. ОБЩИЕ ИНСТРУКЦИИ

1.1. Назначение Горизонтальный колонный станок C500S предназначен для резки круглых и профильных заготовок из черных и цветных металлов. Для обеспечения хорошей работы станка необходимо подобрать инструмент с подходящими шагом и качеством, а также с подходящей скоростью в зависимости от вида, формы и твердости отрезаемого материала.

1.2. Распаковка

После снятия упаковки и чехла со станка следует:

- а/ вынуть конверт / папку / с сопровождающими станок документами и ознакомиться с транспортировкой, установкой на фундамент и расконсервированием станка;
- б/ проверить наличие инструментов согласно упаковочному списку;
- в/ освободить станок от деревянных саней;

1.3. Поднятие и перемещение

Поднятие станка производится с помощью веревок, прикрепленных в четырех местах, предназначенных специально для этих целей;

Перемещение станка может быть осуществлено при помощи подъемных устройств и кранов грузоподъемностью свыше 5000кг, закрепление веревок производится согласно рис.1

1.4. Установка на фундамент

Если Ваш технологический процесс предполагает частое перемещение станка, то его можно не устанавливать на фундамент. Будет достаточным установить его на твердую и устойчивую площадку. Оптимальную же производительность и продолжительную стабильность работы станка получите, если установите его на фундамент.

При установке на фундамент станок должен находиться в горизонтальном положении в продольном и поперечном направлении.

1.5. Расконсервирование

После установки станка на определенной ему площадке, он должен быть вычищен от защитной смазки обычным путем.

1.6. Установка

После распаковки, установки на фундамент, расконсервирования и знакомства с паспортом по обслуживанию и эксплуатации, станок может быть подключен к электрической сети, предварительно нужно проверить соответствует ли напряжение в сети указанному на табличке.

Расстояние от станка до колонны, стены или других станков должно соответствовать действующим нормам и специфике его работы.

1.7. Условия эксплуатации

Для исправной и безопасной работы станка необходимо его поместить в определенные условия и соблюдать определенные требования.

1.7.1. Климатические условия

Станок должен быть смонтирован в закрытых помещениях или, в крайнем случае, под навесом. При опасности замерзания охлаждающей жидкости, при отрицательных температурах необходимо использовать незамерзающие жидкости. Окружающая среда должна быть с температурой в пределах от -20°C до +40°C, при высоте над уровнем моря до 1000 метров, при несоблюдении данных условий параметры станка могут ухудшиться.

1.7.2. Технические требования

- Параметры режущей ленты, скорость резки и сила натяжения должны соответствовать режимам, рекомендуемым производителем;
- Натяжение режущей ленты производится маховиком рамы - лента располагается на лентоходных колесах таким образом, чтобы зубья были направлены к раме и направление зубьев должно соответствовать направлению движения.

ВНИМАНИЕ!!! Снятие режущей ленты должно производиться в защитных перчатках. Предохранитель всегда скрывает ленту в процессе работы.

- Необходимо соответствие между направлением вращения и указывающими стрелками.
- Материал должен быть хорошо закреплен в тисках.

1.7.3. Транспорт

Станок при перевозке хорошо закрепить в транспортном средстве.

2.ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

2.1.Технические данные

Производитель: ЕМИ-АО

7500 Силистра

Тел: 086/824166

Факс: 086/824170

Модель: C500S

Станок №.....

Дата производства:.....

Приложение: Резка профильного материала из черных и цветных металлов в ручном режиме и авт.

№	Параметр	единица меры	Величина
1	Максимальный размер резки		
	При 90° ●	mm	500
	■	mm	500
	■	mm	500x600
2	Установленная мощность	kW	4.0
	Главный двигатель	kW	0.18
	Охлаждение	kW	0.75
	Гидравлика		
3	Скорость резки	m/min	25-140
4	Размеры ленты	mm	6350x41x1,3
5	Габаритные размеры		
	Длина	mm	3260
	Ширина	mm	1700
	Высота	mm	2150
6	Уровень материала	mm	800
7	Вес	kg	2300
8	Вместимость:		
	гидравлика	Ltr.	40
	охлаждение	Ltr.	44
9	Затягивание материала		Гидравлически- ручное
10	Поднятие рамы		Гидравлическое

Ленточно-отрезной станок предназначен для отрезания круглого и профильного материала из черных и цветных металлов.

Станок является автоматом. Его преимущество – обеспечение постоянной силы резки, что способствует удлинению жизни режущего инструмента – ленты и большей скорости резки - 25-180м/мин

К станку прилагаются приспособления -стойка для материала, устройство для резки пакетом , рольганг и СОУ/ стружко - отводящее устройство/

C500S

3. СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ И КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Станок оснащен всеми необходимыми приспособлениями для нормальной работы – упор для длины, ролики для материала, комплект инструментов и паспорт с инструкциями по эксплуатации.

Некоторые части станка после транспортировки подлежат проверке перед запуском в эксплуатацию:

- *свободное движение рамы в целом диапазоне;
- *свободное движение подвижной челюсти;
- *свободное вращение лентоводных колес;
- *правильное вращение главного двигателя;
- *залив охлаждающей жидкости.

СХЕМА ПОДНЯТИЯ

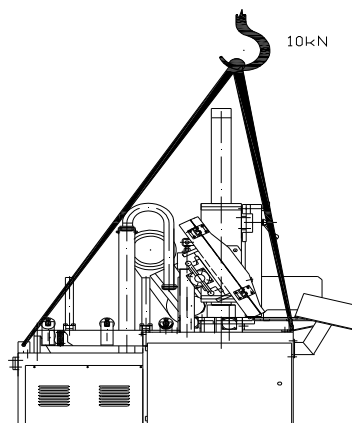


Рис.1

4. Устройство и принцип работы

4.1. Органы управления - Рис.2 и рис.3

1. Старт /стоп/ главного двигателя - рис.3
2. Главный выключатель - рис.3
3. Регулировка скорости подачи (дроссель) - рис.28
4. Затягивание материала (тиски) – рис.2,рис.3,рис.14
5. Смена и натяжка ленты - рис.6 и рис.7
6. Настройка лентоводов - рис.8 и рис.9
- 7.Регулировка скорости движения ленты - рис.12

4.2.Основные принципы базы на которых разработан станок.

Главное движение резки осуществляется электро – механическим путем. Главный двигатель с помощью редуктора передает движение ведущему лентоводному колесу

Поступательное движение ленты осуществляется гидравлическим цилиндром, а скорость регулируется дросселем.

Подача материала к зоне резки происходит автоматически, но для первого среза производится вручную гидравлически.

Закрепление материала в тисках производится вручную гидравлически.

ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ

С500S

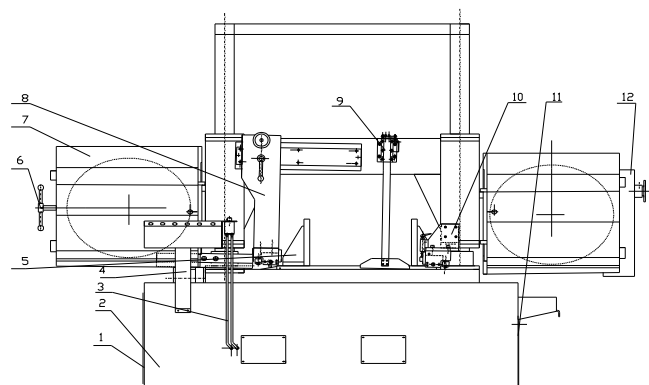


Рис.2

ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО
1.С500А 9000-00	Электропроводка	1
2.С500М 7100-00	Корпус	1
3.С500А 6000-00	Гидравлика	1
4.	Пульт управления	1
5.С500А 3000-00	Тиски	1
6.С500М 1100-00	Устройство натягивающее	1
7.С500М 1000-00	Рама комплект	1
8.С500М 1200-00	Лентовод левый	1
9.С500А 1600-00	Пятка	1
10. С500М 1300-00	Лентовод правый	1
11.С500М 4000-00	Охлаждение	1
12.С500М 1700-00	Регулировка и запуск	1

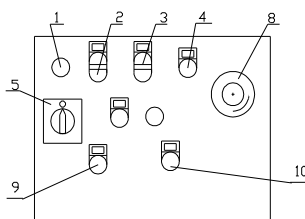
ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ
С500S

Рис.3

Позиция	НАИМЕНОВАНИЕ	Символы	ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ
1	Индикатор /наличие напряжения/	HL	
2	Пуск гидравлика	SL1	
3	Пуск главный двигатель	SL2	
5	Главный выключатель 25А	QO	
6	Охлаждение	SA1	
8	Аварийный стоп	SNO	
9	Рама вверх/вниз	SW3	
10	Тиски зажим/отжим	SW4	

4.3. УСТРОЙСТВО

4.3.1. ЗАПУСК Рис.15

Главное движение резки осуществляется при помощи электродвигателя, вариатора и червячного редуктора, выходящий вал которого передает движение ведущему лентоводному колесу, которое вместе с ведомым лентоводным колесом приводит в движение ленту. Вариатор обеспечивает бесступенную регулировку скорости ленты.

4.3.2. ЗАЖИМ МАТЕРИАЛА Рис.14

Зажим и отжим достигается при помощи рейковых тисков – цилиндра.

4.3.3. СМАЗОЧНАЯ СИСТЕМА

Регулярная и заботливая смазка является условием как нормальной работы станка, так и высокой продолжительности его жизни. Схема смазки и виды масла показаны на Рис.4

4.3.4. ОХЛАДИТЕЛЬНАЯ СИСТЕМА рис.15

Состоит из центробежного насоса типа ПОТ 25/170, кранов для регулировки дебита охлаждающей жидкости и трубопроводов.

ВНИМАНИЕ: Регулировка дебита охлаждающей жидкости должна происходить при остановке станка. В противном случае есть опасность ранений при возможной поломке ленты.

4.3.5. ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА Рис.24

Состоит из гидравлических цилиндров для поднятия рамы, дросселя регулируемого, цилиндров - тисков, цилиндра натяжки ленты, цилиндра для подачи материала и маслопроводов.

Гидравлическая система обеспечивает плавную подводку рамы к материалу.

4.3.6. ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ПРОВОДКА Рис.32

Станок оборудован электроаппаратурой согласно электрической схеме.

4.4. ХАРАКТЕРНЫЕ НАСТРОЙКИ И РЕГУЛИРОВКИ

4.4.1. СМЕНА И НАТЯЖЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ ЛЕНТЫ Рис. 11

Смена ленты должна производиться при выключенном станке и в следующей последовательности

- Снятие защитных крышек рамы.
- Снятие предохранителей с ленты.
- Ослабление ленты
- Снятие ленты

ВНИМАНИЕ: Лента может остаться натянутой

- Снятие ленты с лентоводных колес и лентоводов станка

Установка ленты

-Установка ленты на колеса происходит таким образом, чтобы зубцы были направлены к раме и направление зубцов должно соответствовать направлению движения (обратно направлению часовой стрелки).

- Натяжка ленты маховиком / гидроцилиндром/
- Установка предохранителей ленты и закрытие крышки рамы.

ВНИМАНИЕ: При снятии и установке ленты всегда работать в защитных перчатках.

Предохранитель ленты всегда должен ее скрывать в процессе работы.

4.4.2. НАСТРОЙКА ТВЕРДОГО УПОРА - РАМА ВНИЗУ

Настраивается болт, который упирается в раму таким образом, что на конце стола лента уйдет вглубь на 4 мм, после чего ее нужно застопорить гайкой.

4.4.3. НАСТРОЙКА СКОРОСТИ ПОДАЧИ И ВЫБОР ЛЕНТЫ – Стр16

Бесступенное регулирование при помощи дросселя. Скорость подачи - функция от толщины материала. При резке труб и профилей, подача может быть выше, чем при резке плотного материала.

4.4.4. ПОДСОЕДИНЕНИЕ К ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ

Станок оснащен электрооборудованием согласно приложенной электрической схеме - Рис.32

4.5. ВЫБОР ЛЕНТЫ

РЕКОМЕНДУЕМАЯ ТАБЛИЦА использования лент для ленточно-отрезных станков в зависимости от отрезаемого материала

- для конструкционной стали-марки **M42**

- для легированной инструментальной стали-марки **P90**

1.Ленты с постоянным кол-вом зубцов дюймах

Кол-во зубцов в дюймах	Сечение материала ф[mm]
6	50-80
4	80-120
3	120-200
2	200-400

2.Ленты с переменным кол-вом зубцов в дюймах[варио]

Кол-во зубцов в дюймах	Сечение материала ф[mm]
4-6	50-100
4-5	70-120
3-4	80-150
2-3	120-350
1-2	250-500

ЗАМЕТКА: Таблица – извлечение из каталога WIKUS-Германия-производитель лент

4.6 НАСТРОЙКА СКОРОСТИ РЕЗКИ

Регулировка скорости резки является бесступенным путем вариатора в диапазоне от 25 до180 m/min. Оптимальная скорость резки гарантирует максимальную устойчивость режущей ленты.

ЗАМЕТКА: Регулировка скорости резки должна производиться только при работе главного двигателя.

Для правильного выбора скорости используйте таблицы из каталогов фирм – производителей используемых режущих лент.

4.7 СКОРОСТЬ ПОДАЧИ РАМЫ

Настройка скорости подачи производится бесступенно посредством регулируемого дросселя рис.7 , в зависимости от поперечного сечения материала. Настройка производится в положении - лентя находится над материалом. При резке профилей и труб скорость подачи выше, чем при резке плотного материала.

4.8 НАСТРОЙКА СИЛЫ РЕЗКИ

Подача рамы и сила резки определяются твердостью и размерами материала.

На правый лентовод монтирован клапан постоянного усилия, регулирующий силу резки.

Этот клапан предохраняет режущую ленту от чрезмерной нагрузки.

Сила резки регулируется плавно указателем

На клапане есть маркировка в виде знаков "+" и "-".

При поз. "0" на указателе, рама останавливается в любом выбранном положении. Если материал или профиль тонкий и плотный, указатель нужно установить в минусовый обхват, при больших размерах – маркировка в плюсовом обхвате.

Минусовый обхват означает минимальную силу резки и, наоборот, в плюсовом обхвате – сила резки больше.

Если во время резки при позиции минус и при широко открытом клапане повышается сила резки, то клапан переустанавливает подачу. Подача на раму продолжается только тогда, когда режущая лента освободится в срезе

4.9 ВОЖДЕНИЕ РЕЖУЩЕЙ ЛЕНТЫ

Производится посредством лентоводных колес и лентоводов с отклоняющими роликами и твердо – сплавными пластинами. При установке ленты на лентоводные колеса, зубцы должны быть направлены к раме. При резке подвижный лентовод устанавливается максимально близко за подвижной челюстью. Зубцы должны быть направлены в сторону их движения.

4.10 НАСТРОЙКА СТАНКА

Перед тем как приступить к работе, необходимо сделать следующее:

-выбрать режущую ленту

-установить ленту

-настроить на заданную длину заготовку

-настроить на режим резки - скорость резки /вариатор /, скорость подачи / регулятор дебита /, настроить необходимую силу натяжения материала

4.10.1 РАБОТА СО СТАНКОМ

Перед началом работы на станке должны быть соблюдены следующие условия:

-закрыты крышки на раме

-натянута лента

-рама должна находиться над материалом

А.Ручной режим

Включается главный прерыватель(QO) и световой сигнал лампы (HL) сообщает о наличии оперативного напряжения –220v

Нажимаем кнопку (SL1) при помощи которой включается двигатель гидравлики (M2).С помощью кнопки (SW3) передвигается рама вверх и вниз на быстром ходу. С помощью кнопки (SW4) затягиваем и отпускаем тиски, чтобы заготовка располагалась в одном из двух положений.

В.Полуавтоматический режим

Исходное положение станка и последовательность работы:

Рама вверх до нажатия на выключатель (SE2) и упругий материал при помощи кнопки

(SW4).Нажимается кнопка (SL1) при помощи которой включается гидравлика (M2) , после этого приводится в действие кнопка (SL2), при помощи которой запускается главный двигатель(M1).

Приводится в действие реле времени (KT1) , которое гарантирует с помощью распределителя (YH3) затягивание материала через некоторое время (KT1) .Рама идет вниз (YH1)

и начинает резку материала.

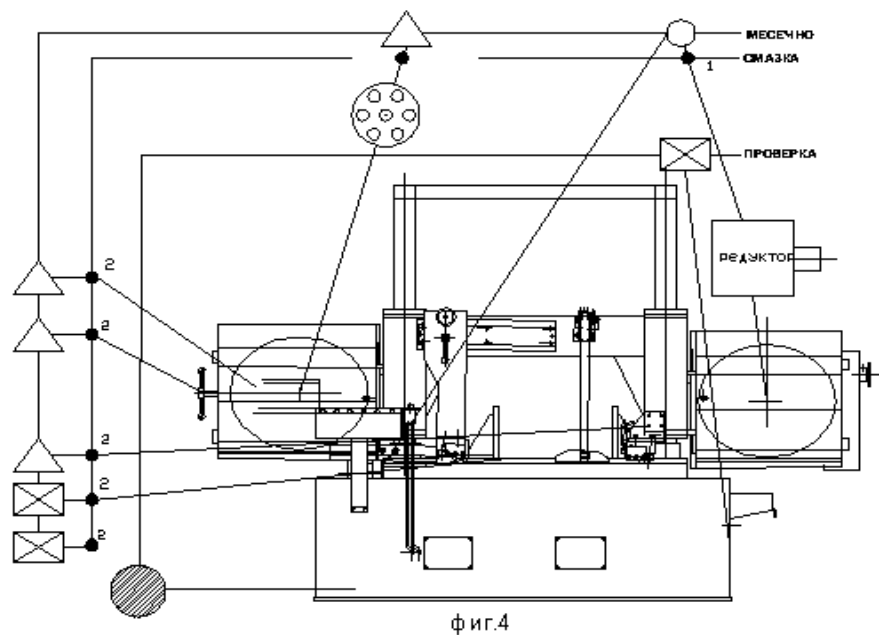
Вместе с гидравликой включается и СОУ/ стружко-отводящее устройство/, которое с помощью двух реле времени KT3 и KT4 осуществляет выброс стружек в паллет, служащий для этой цели.

Реле KT3 настраивается в режим работы, а реле KT4- в режим паузы. При выключении гидравлики прекращается работа СОУ.

После отрезания заготовки приводится в действие выключатель SE1 и подается питание на распре-

делитель УН2 , рама опускается вниз, пока не приводится в действие выключатель SE2. Включается реле времени КТ2 и через заданное время рама останавливается над материалом, при этом главный двигатель выключается , но остается работать гидравлика.

СХЕМА СМАЗКИ







1. Первая замена по истечении 200 рабочих часов
Каждый следующий год
2. Легкое смазывание
3. Подшипник должен быть заполнен тавотом
4. Контроль герметичности

Тавот К –БДС 141584; SCHELL ALVANIA FETT R3;

Масло МХЛ-32 ISO-L-HL /БДС ISO 67434 DIN 51524-1; SCHELL TELLUS OIL 32;

10% р-р на баррель; SCHELL DROMUS OIL;5%-10% ЕМУЛСОЛ- ISO-L-MAV БДС ISO67437и СОТ/P-M/E-2 БДС1474082 и БДС1474582

-  Масло EP320-БДС 13134-82;SCHELL TITVELA OIL;
ГОСТ - ТАII 15
-  Грѳс К БДС 1415-72;SCHELL ALVANIA FETT
R3;ГОСТ-УС-3
-  Масло МХЛ-32-БДС 7803-76;SCHELL TELLUS
OIL 32;ВРЕТЕННО МАСЛО -3 по ГОСТ
ГОСТ - ТАII 15
-  10%р-р на баррѳл SCHELL DROMUS OIL B;ГОСТ
5-7%емулсион

5. УКАЗАНИЯ К ТРЕБОВАНИЯМ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 ТРЕБОВАНИЯ ПО ОХРАНЕ ТРУДА

1. Запрещается открывать предохранительный кожух рамы во время работы станка.
2. Открытие электрического щитка для ремонта или для настроек по нем, должно производиться только при выключенном Эл. питании, лицами имеющими на это право.
3. Материал для резки должен быть хорошо зажат в тисках.
4. Смазка и заправка системы для охлаждения должна производиться только при выключенном эл.питании.
5. В зоне падения отрезанных заготовок необходимо поставить поддон для их сбора.
6. При резке заготовок длиной более 1000 мм обязательно необходимо использовать дополнительный рольганг или стойку для материала.
7. Смена ленточного полотна должна производиться только тогда, когда станок находится в состоянии покоя.
8. Чистку ванны от стружек производить, когда станок находится в состоянии покоя.
9. Переносить заготовки, предназначенные для резки, краном или другим средством над работающим станком абсолютно запрещено.
10. Транспортировку и перемещение станка производить согласно правилам транспортировки и перемещения.
11. Запрещено работать с пильными полотнами, у которых не хватает зубьев или имеются трещины.

5.2. ТРЕБОВАНИЯ К БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С ЭЛЕКТРИЧЕСТВОМ

Питание станка отвечает БГС 13055-75а, каждый защитный проводник имеет самостоятельную клемму согласно требованиям БГС 1139-74.

Внутри электрического щитка окрашено, согласно БГС 12175-74 оранжевым цветом 10, а маркировка проводников в различные цвета согласно требованиям БГС 8355-75. Для заземления станка, когда это необходимо, предусмотрено устройство заземления, регламентированное в БГС 13053-75 и обозначенное, согласно требованиям БГС 5768-76. По требованиям стандарта главный выключатель находится в удобном, легко доступном месте. Его рукоятка окрашена в сигнально красный цвет, согласно БГС 12175-74. Расположение элементов на электрощите, внешний вид и общее исполнение отвечают БГС 1139-74.

6.ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Хорошее и правильное техобслуживание обеспечит Вам нормальную работу станка и сэкономит непредвиденные расходы и заботы.

6.1. УКАЗАНИЯ ПО ОРГАНИЗАЦИИ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ

Перед началом работ по техобслуживанию, станок нужно хорошо почистить от стружек, загрязнений и т. д., также места возле него привести в порядок. Не необходимы, какие-то специальные инструкции для этой цели.

6.2. ПОРЯДОК ПРОВЕДЕНИЯ ТЕХОБСЛУЖИВАНИЯ

ЕЖЕДНЕВНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. Проверяется уровень охлаждающей жидкости и, если необходимо, доливается нужное количество.
2. Соблюдать требования, относящиеся к смазке станка.
3. Почистить ванну от стружек.
4. После окончания резки нужно хорошо почистить тиски, направляющие и другие части станка от стружек и после этого его смазать во избежание коррозии.

ПОСЛЕ ПЕРВЫХ 150 ЧАСОВ

1. Производится генеральная чистка станка.
2. Затягиваются все крепежные элементы.
3. Особое внимание уделяется трубопроводным соединениям, и отстраняются течи, если таковы имеются.
4. Проверяется лента.

ПРИМЕЧАНИЕ: В будущем повторяйте эти процедуры ежегодно при возникновении необходимости.

СМЕНА МАСЛА И ЧИСТКА

(для минеральных масел относятся величины в скобках)

1. После периода от 1000-2000 (300-600) рабочих часов от запуска в эксплуатацию необходимо произвести первую смену масла. Спускание масла следует осуществлять непосредственно после

остановки станка (пока он горячий). При этом наличие мелких бронзовых стружек полностью безопасно.

2. Каждая следующая смена после 6000 - 120000 (2000-4000) рабочих часов, при этом календарное время периода предыдущей смены не должно превышать 5 (3) лет.

3. При смене масла в редукторе следует наливать идентичное масло одной марки. Нельзя допускать смешивания масел различных марок, особенно синтетическое и минеральное масло.

ВНИМАНИЕ: При использовании других масел или нефтяных продуктов существует опасность повреждения уплотнительных элементов, и могут возникнуть проблемы при следующей заправке.

6.3. КАПИТАЛЬНЫЙ РЕМОНТ - Желательно капитальный ремонт производить в специализированном заводе или в заводе – изготовителе.

7. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ ОТСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Вероятная причина	Метод
1. Главный двигатель не работает	Выключен пакетный переключатель	Включить переключатель
	Нет питания	Проверить
	Выключен главный рубильник	Включить
2. Двигатель гидравлики не работает	Стоп бутон нажат	Освободить
	Нет напряжения	Проверить
	Дефект в управляющей части	Проверить
3. Сломанные зубья на режущей ленте	Дефект в приводящей в движение части	Проверить
	Высокая скорость резки	Уменьшить скорость
4. Неровный срез	Отдаленные друг от друга лентоводы	Приблизить к материалу
	Лента ослаблена	Натянуть
	Нет охлаждения	Охладить
	Лента изношена	Заменить
	Неправильное количество зубцов на ленте	Правильно выбрать ленту
	Лентоводы не затянуты к носителю рамы	Затянуть
	Высокая скорость резки	Уменьшить
5. Лента спадает с лентоводных колес	Лента возможно волнообразна по длине или плохо заварена	Проверить ленту
	Густая охлаждающая жидкость	Проверить концентрацию
	Лента не натянута	Натянуть
6. Лента движется в направлении, противоположном указанному	Неправильное соединение главного двигателя	Сменить местами проводники
	Неправильное соединение двигателя	Сменить местами проводники
7. Двигатель охлаждающего насоса работает, но охлаждающая жидкость отсутствует	Изношенный насос	Заменить
	Упор рама-вниз не отрегулирован правильно	Отрегулировать упор рама-вниз

8. РЕЗЕРВНЫЕ ЧАСТИ И УСТРОЙСТВО УЗЛОВ СТАНКА
УСТРОЙСТВО НАТЯЖЕНИЯ
C500M 1100-00A

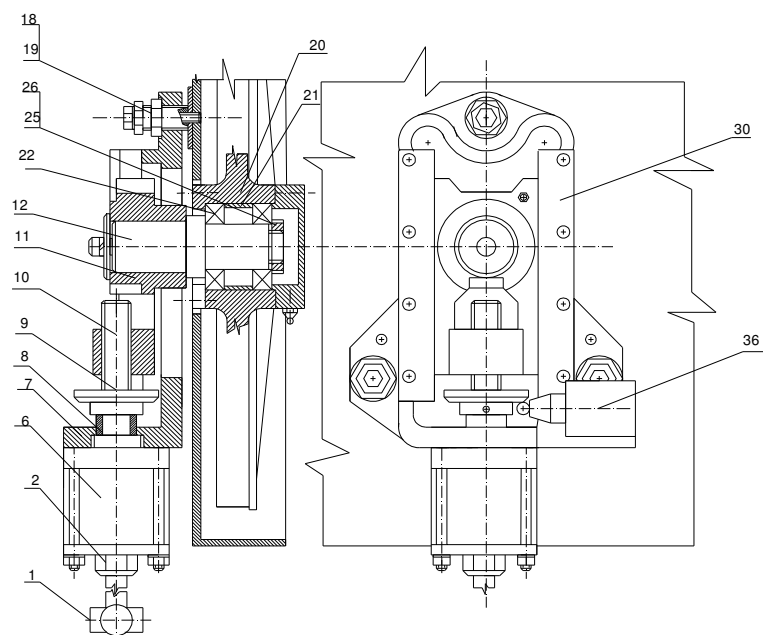


рис.6

№	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛИЧ.
1	HT420S 1120-00	Маховик	1
2	ДИН 985	Гайка самоконтрящаяся M24x2	1
6	C500M 1110-00	Цилиндр гидравлический/натяжение ленты/	1
7	HT420S 1100-07	Водитель	1
8	HT420S 1100-08	Втулка	1
9	HT420S 1100-09	Втулка	1
10	C500M 1100-10	Винт	1
11	HT420S 1100-11	Каретка	1
12	C500M 1100-12	Ось	1
18	HT420S 1100-18	Болт пустой	3
19	HT420S 1100-19	Гайка	3
20	C500M 1100-20	Колесо лентоводное	1
21	C500M 1100-21A	Втулка	1
22		Подшипник конусный 30209 /45x85x20,75/	2
25	ДИН 913	Винт M10x10	1
26	HT420S 1100-26A	Гайка	1
28	HT420S 1100-28A	Крышка	1

C500S

30 НТ420S 1100-30	Планка	2
31 ДИН 914	Винт М6х8	1
36	Выключатель 3S E 3100-1D	1

**ЦИЛИНДР ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ/ натяжение полотна /
С500М 1110-00**

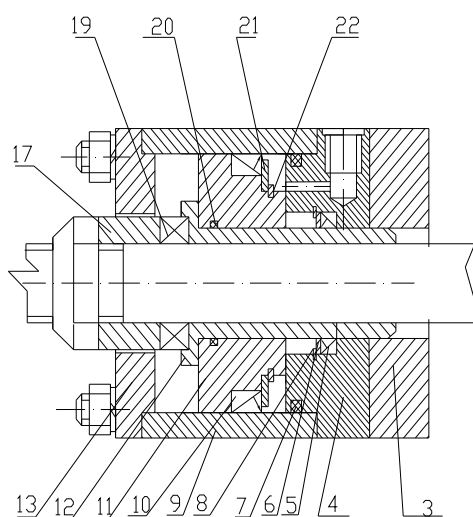


рис.7

№	ОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	БРОЙ
3	C500M 1110-03	Пластина	1
4	C500M 1110-04	Крышка	1
5		Манжета желобная типа "К" 32x40x5	1
6	C500M 1110-06	Шайба	1
9	C500M 1110-09	Цилиндр	1
10		Манжета желобная типа "К" 80x100x14	1
11	C500M 1110-11	Поршень	1
12	C500M 1110-12	Гильза	1
13	C500M 1110-13	Крышка	1
16	C500M 1110-16	Шпилька	2
17	НТ420S 1110-05	Втулка	1
18	C500M 1110-18	Шпилька	2
19		Подшипник аксиальный 51105 /25x42x11/	1
20	БДС 7947-79	"О" кольцо 32x3	1
21	C500M 1110-21	Шайба	1
22	БДС 2170-77/ДИН 471	Кольцо В72	1

C500S

ЛЕНТОВОД ПОДВИЖНЫЙ

С500/800М 1200-00

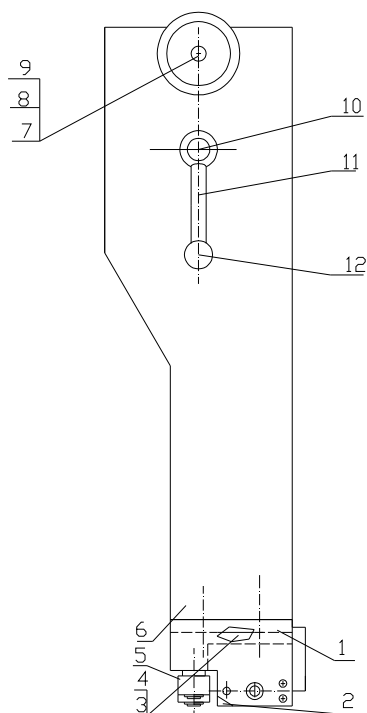


рис.8

№	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	БРОЙ
1	С500М 1200-02	Держатель	1
2	С500М 1210-00	Пластина ведущая	2
3	С500М 1220-00	Люлька	1
4	С500М 1200-05	Резина	1
5		Подшипник NATR 15 PP /15x35x19 /	2
6	С500М 1200-24	Корпус	1
7	ДИН 8187	Цепь втулочная 06В-1/3/8"/(1x9,525x6,35)Л=800;84звена	1
8	С500М 1200-38	Звездочка	1
9	С500М 1200-41	Маховик	1
10	С500М 1200-42	ступица	1
11	С500М 1200-43	Шпилька	1
12	ДИН 319	Шар КУ-32-М8-С	1

С500S

ЛЕНТОВОД НЕПОДВИЖНЫЙ

С500М 1300-00

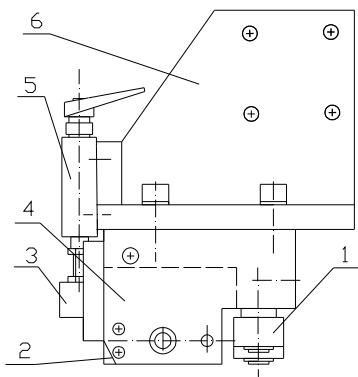


рис.9

№ ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО
1	Подшипник NATR 15 PP /15x35x19 /	2
2 С500М 1210-00	Пластина ведущая	2
3 С500М 1310-00	Люлька	1
4 С500М 1300-14	Держатель	1
5 С500М 1320-00	Клапан постоянного усилия	1
6 С500М 1330-00	Стойка	1

РАМА

С500/800М 1500-00

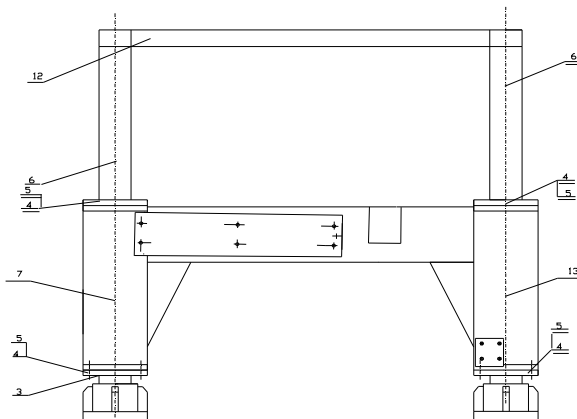


рис.10

С500S

№	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ.
3		Дворник-тип "Е"100	4
4	C500M 1500-04	Водитель	4
5		Подшипниковая втулка GLY.PG 10010560F	4
6	C500M 1530-00	Колонна левая	1
7	C500/800M 1510-00	Рамка	1
12	C500/800M 1520-00	Перекладина	1
13	C500M 1540-00	Колонна правая	1

ПЯТКА C500A 1600-00

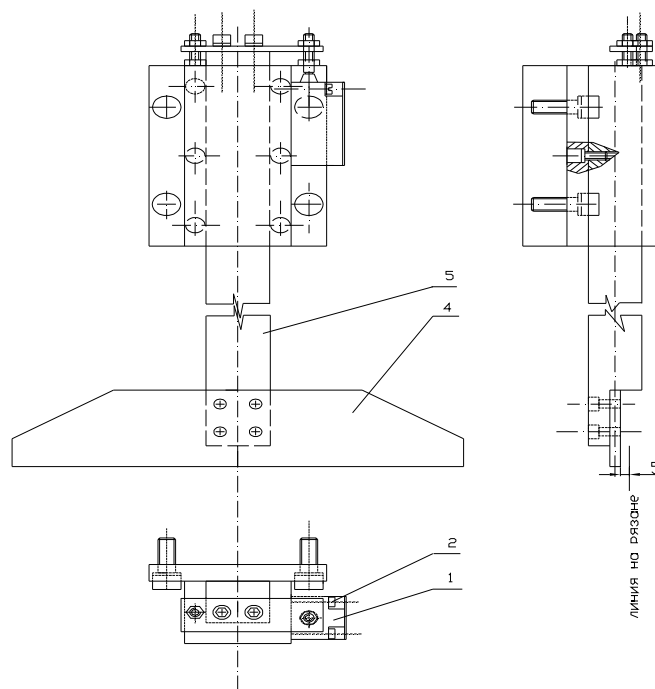


Рис.11

№	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ- ВО
1		Выключатель ATR 11-S-I	1
2	ДИН 912	Винт M4x25	2
4	C500A 1600-04	Пятка	1
5	C500A 1600-05	Водитель	1

РЕГУЛИРОВКА И ЗАПУСК С500М 1700-00А

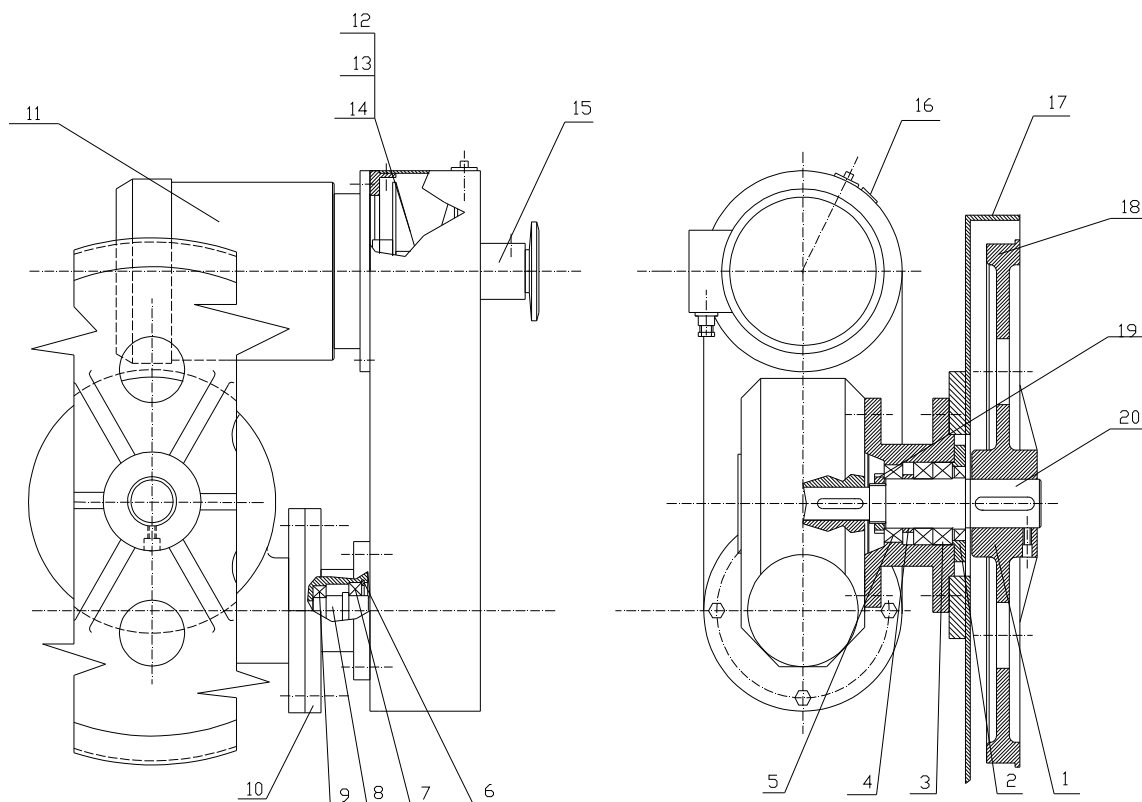


Рис.12

№	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ- ВО
1	С500М 1700-03	Колесо лентоводное	1
2		Сальник тип В:85x110x12	1
3		Подшипник 6016-2RS1 /80x125x22 /	2
4	С500М 1700-44А	Втулка дистанционная	1
5		Подшипник 61916-2RS1 /80x110x16 /	1
6	БДС 2170-77/ДИН 471	Кольцо А72	1
7		Подшипник радиальный 6207-2z /35x72x17 /	1
8	С500М 1700-30	Вал	1
9		Подшипник радиальный 6206-2z /30x62x16 /	1
10	С500М 1700-19	Фланец	1
11		Электродвигатель Т112 М-4В5 4кВт 1420min-1 220/380v 50Hz	1
12	С500М 1700-14	Пластина вариаторная	1

С500S

13	Шайба вариаторная F210 b Во 28	1
14	Ремень вариаторный 37x10x1250	1
15	Шайба вариаторная R210 b Во 28	1
16 C500M 1720-00	Крышка	1
17	Центральная регулировка SV2 210b Во28	1
18 C500M 1700-40	Табличка "Скорость резки"	1
19	Редуктор, тип: VF 130P1 40P100B5B8L0	1
20 C500M 1700-06A	Фланец	1
21 C500M 1700-26A	Вал	1
22 C500M 1700-25A	Гайка	1

ТИСКИ С500А 3000-00

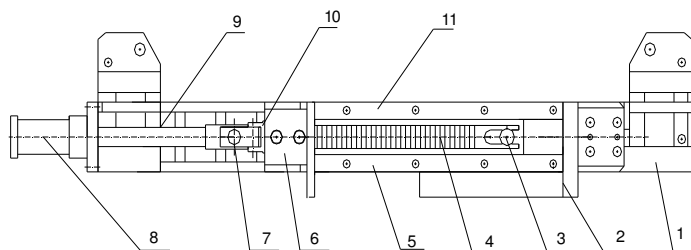


Рис.14

№	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО
1	C500M 3100-00	Стол	1
2	C500M 3200-00	Челюсть неподвижная	1
3	H300M 3000-33	Болт ведущий	1
4	C500M 3000-12	Рейка	1
5	C500M 3000-06	Направляющая передняя	1
6	C500M 3300-00	Челюсть подвижная	1
7	H300M 3000-20	Палец	1
8	C500M 6500-00	Цилиндр	1
9	C500M 3000-17	Удлинитель	1
10	C500M 3000-28	Бегунок	1
11	C500M 3000-07	Направляющая задняя	1

ОХЛАЖДЕНИЕ С500М 4000-00

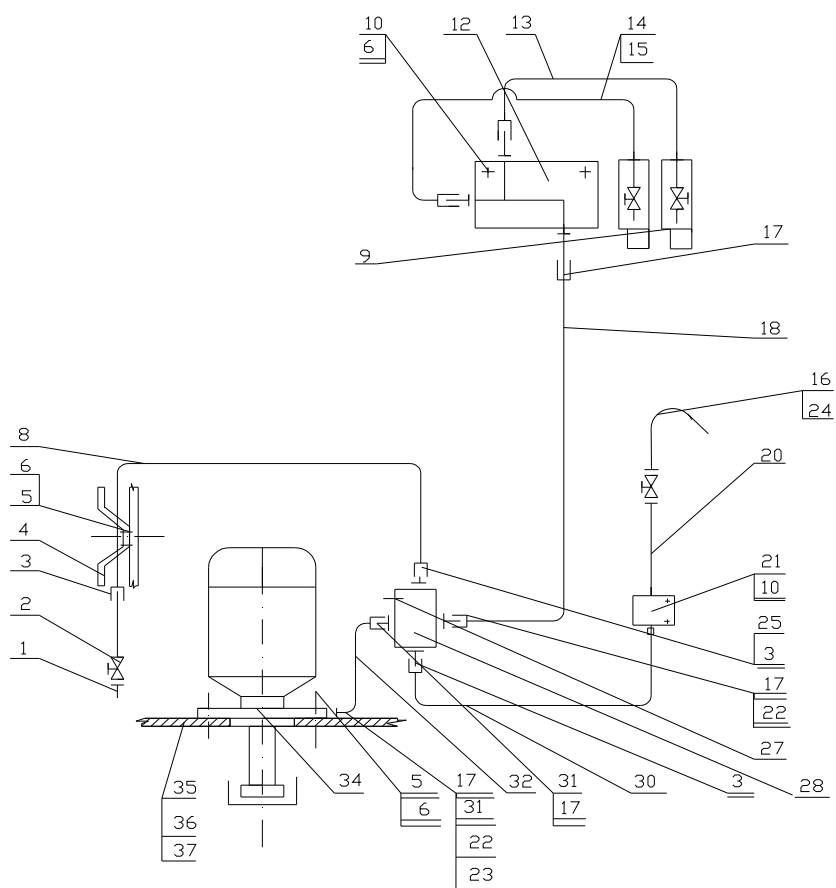


Рис.15

№	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО
1	HDT300S 4000-01	Наконечник	1
2		Кран G1/4"	4
3		Кабельная оболочка клемма 15/17	8
4	HDT300S 4000-04	Держатель	1
8		PVC кабельная оболочка 10x2	1
9	C500M 4000-09	Колено	1
12	H300M 4000-07	Брусok	1
13		PVC кабельная оболочка 10x2	1
14		PVC кабельная оболочка 10x2	1
16		Труба пружинная /Вал гибкий /	1
18		PVC кабельная оболочка 13x2,5	1
20	C500M 4000-20	Насадка	1
21	C500M 4000-21	Брусok	1
22		Колено 1/2"	2

C500S

23	Ниппель 1/2"	1
24	PVC кабельная оболочка 6x9	1
25 Н300М 4000-09	Мундштук G1/4"	8
28 С500М 4000-28	Брусок	1
30	PVC кабельная оболочка 10x2	1
31 Н300М 4000-17	Мундштук G1/2"	4
32	PVC кабельная оболочка 13x2,5	1
34	Насос охлаждающий ПОТ 25 170	1
36 С500А 4100-00	Ванна	1

ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ РЕЗКИ ПАКЕТОМ

С500М 5020-00

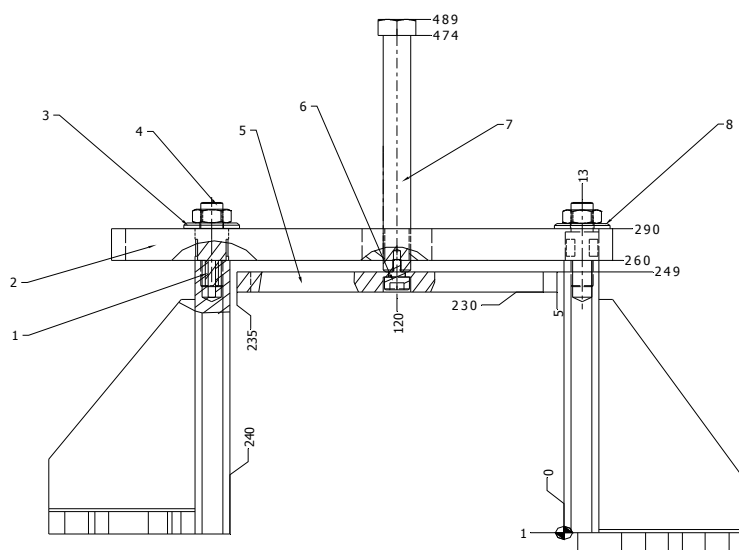


Рис.16

№	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО
1	НТ300М 5200-11	Шпилька	1
2	Н300М 5210-00	Траверс	1
3	Н300М 3000-24	Шайба	2
4	БДС 744-83/ДИН 555	Гайка М16	2
5	НТ300М 5200-05	Планка прижимающая	1
6	Н300М 5200-04	Винт по размеру	1
7	С500М 5020-07	Болт	1
8	НТ300М 5200-08	Шпилька	1

РОЛЬГАНГ С500М 5200-00

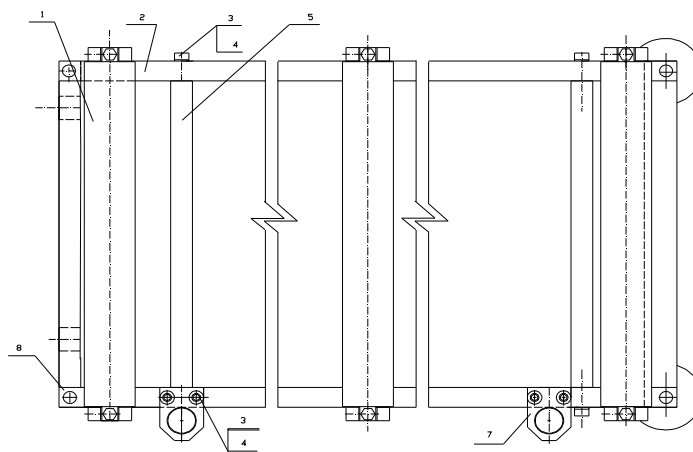


Рис.17

Позиция	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	Колич.
1	С500М 5210-00	Ролик	4
2	С500М 5220-00	Стойка левая	1
3	БДС 2171-83/ДИН 912	Винт М10х50	8
4	БДС 833-82/ДИН 127	Шайба 10Н	8
5	С500М 5200-05	Держатель	2
7	С500М 5240-00	Ограничитель боковой	2
8	С500М 5250-00	Стойка правая	1

С500М 5210-00 РОЛИК

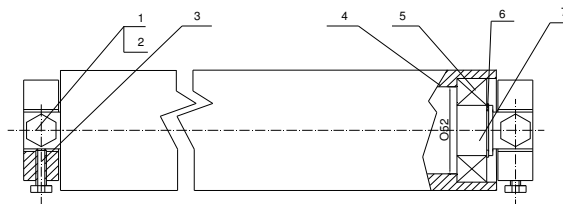


Рис.18

С500S

№	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО
1	БДС 1232-72/ДИН 933	Болт М12х40	2
2	БДС 744-83/ДИН 555	Гайка М12	2
3	БДС 1232-72/ДИН 933	Болт М6х25	2
4	С500М 5210-04	Ролик	1
5	6206-z	Шарикоподшипник 6206-z /30х62х16 /	2
6	БДС 2170-77/ДИН 471	Кольцо В30	2
7	С500М 5210-07	Ось	1

**СТРУЖКО- ОТВОДЯЩЕЕ УСТРОЙСТВО
Н420А 5400-00**

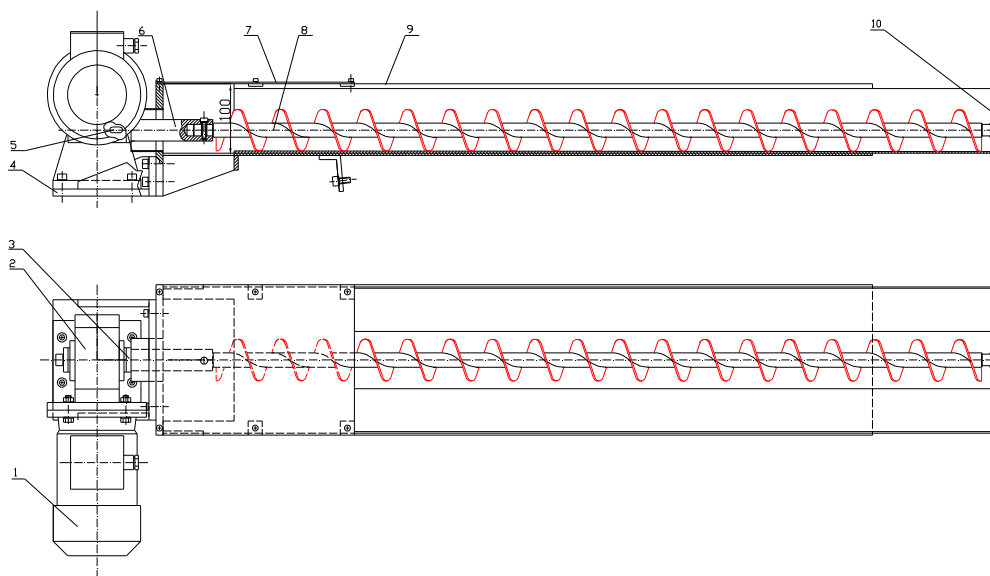


Рис.19

№	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО
1		Электродвигатель Т63 В-4 В5 ; 0,18kW;1420min-1 220/380v 50Hz	1
2		Редуктор типа:VF49А Р63 I100 В5	1
3	Н420А 5400-14	Втулка	1
4	Н420А 5410-00	Стойка	1
5	СТ на СИВ	Шпонка А 8х8х18 СТ на СИВ	1
6	Н420А 5400-18	Вал	1
7	Н420А 5400-24	Крышка	1
8	Н420А 5420-00	Шнек	1
9	Н420А 5430-00	Улей комплект	1
10	Н420А 5400-28	Шайба	1

C500S

ГИДРАВЛИКА С500М 6000-00

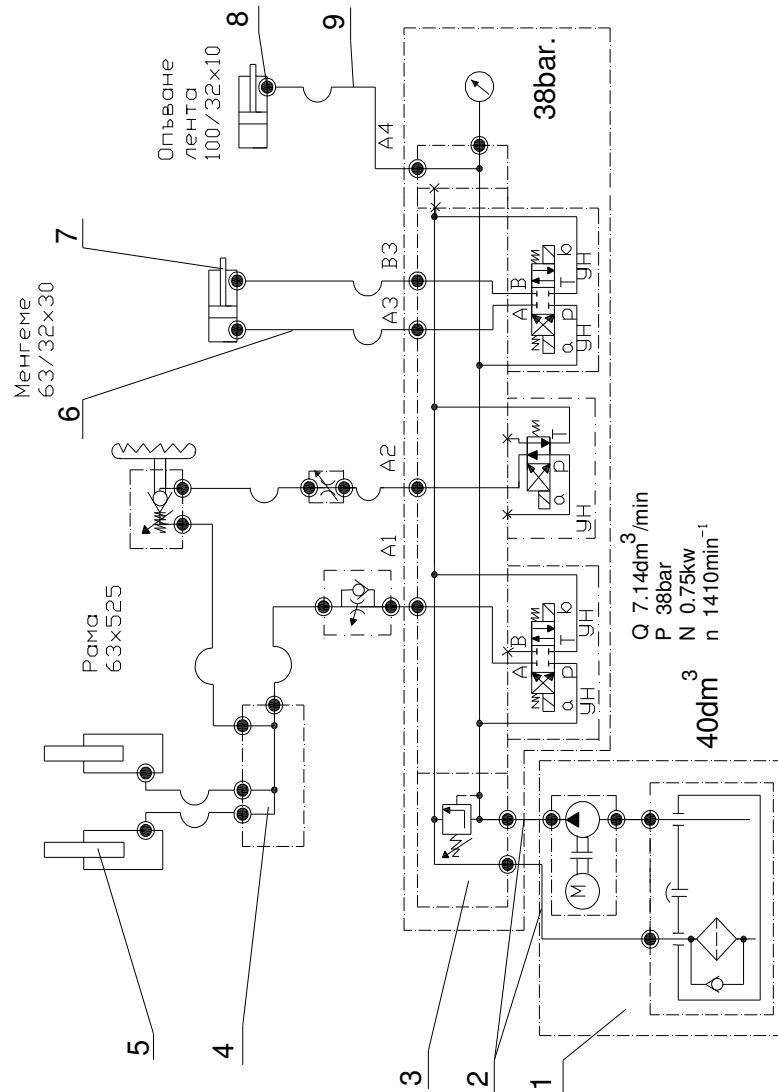


Рис.24

№	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО
1	С500А 6100-00	Гидроагрегат	1
2		Шланг гидравлический РНД 110х1200 1х12/1х12	2
3	С500М 6400-00	Блок гидравлический	1
4	С500М 6010-00	Гидроразводка рама	1
5	С500М 6200-00	Цилиндр плунжерный	2

6	C500M 6020-00	Гидроразводка тиски	1
7	C500M 6500-00	Цилиндр тиски	1
8		Насадка крайняя прямая 15-01/L8RB	1
9		Шланг гидравлический PHD 106x4300 1x8/1x8	1

ГИДРОАГРЕГАТ

C500M 6100-00

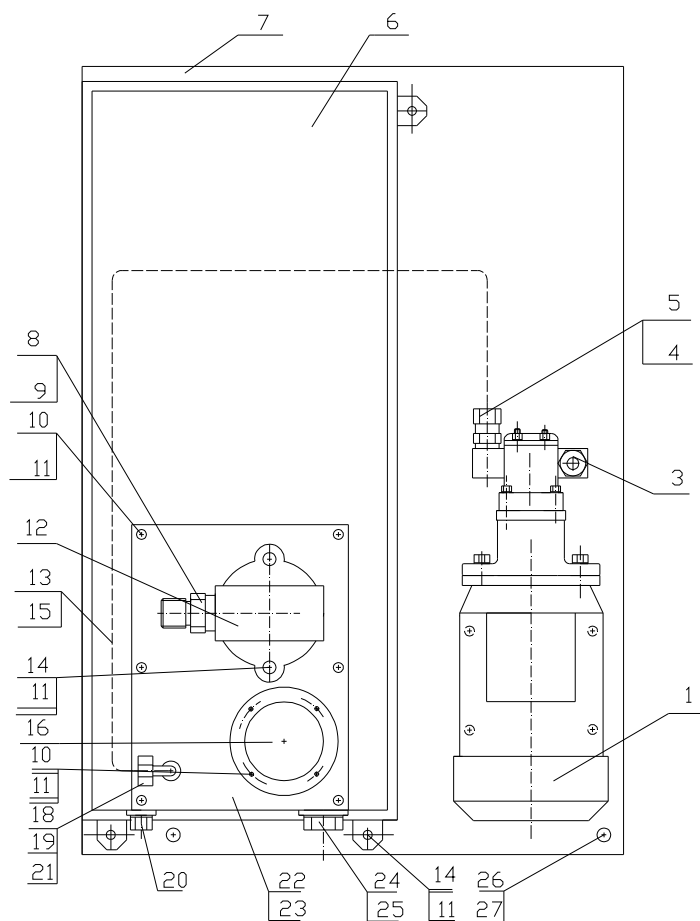


Рис.25

№	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО
1	C500M 6150-00	Двигатель насоса	1
3	C500A 6100-03	Насадка крайняя прямая	1
4		Шайба медная 18x22x1,5	2
5	H300M 6100-30	Мундштук	1
6	C500A 6140-00	Резервуар маслянный	1
7	C500A 6100-07	Основа	1
8		Насадка крайняя прямая 15-01/L12RB 1/2"	1

C500S

№	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО
1		Насос зубчатый гидравлический 200bar: C5,1X 1C1	1
2		Колено угловое M18x1,5 28-27-00-02	2
3	БДС 7947-79	"O" кольцо 15,5x2,6	2
6	БДС 2171-83/ДИН 912	Винт M6x40	4
7	БДС 833-82/ДИН 127	Шайба 6Н	12
8	БДС 1232-72/ДИН 933	Болт M6x25	4
9	Н300М 6150-09	Шайба	1
10	С500М 6150-10	Фланец	1
11	Н300М 6150-11	Соединитель	1
12	БДС 1232-72/ДИН 933	Болт M6x35	4
13	БДС 833-82/ДИН 127	Шайба 8Н	4
14	БДС 1361-83/ДИН 914	Винт M8x20	1
15	С500М 6150-15	Соединитель	1
16		Эл.двиг.тип: Т80 В-4 В14/В3 F100 на лапки и фланец 120/80/100/М6 0,75кW; 1400min-1;380v;50Hz	1
17	БДС 1232-72/ДИН 933	Болт M8x25	4
18	С500М 6150-18	Шайба резиновая	4
19	БДС 206-78	Шайба АМ8	4
20	С500М 6150-20	Фланец	1
21	Н300М 6150-21	Звезда	1

ЦИЛИНДР ПЛУНЖЕРНЫЙ

С500М 6200-00

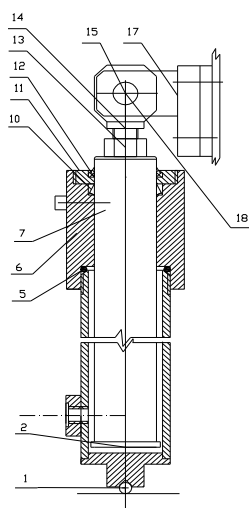


Рис.27

C500S

№	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ- ВО
1		Шарикоподшипник ф10	1
2	C500M 6200-02	Шайба	1
5	БДС 7947-79	"О"кольцо 64x3	1
6	C500M 6200-06	Водитель	1
7	C500M 6200-07	Плунжер	1
10		Манжет желобной типа "К"-50x60x5	1
11	HDT300S 6200-10	Гайка M85x2	1
12		Дворник типа "Е"50	1
13	C500M 6500-02	Гайка	1
14	C500M 6200-14	Ухо	1
15	C500M 6200-15	Ось	1
17	C500M 6220-00	Стойка	1
18		Подшипник Ш20	1

ДРОССЕЛЬ H300M 6300-00

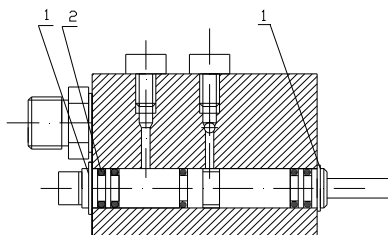


Рис.28

№	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ- ВО
1.		Кольцо AV 122	2
2		"О" кольцо 8x2	5

БЛОК ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ С500М 6400-00

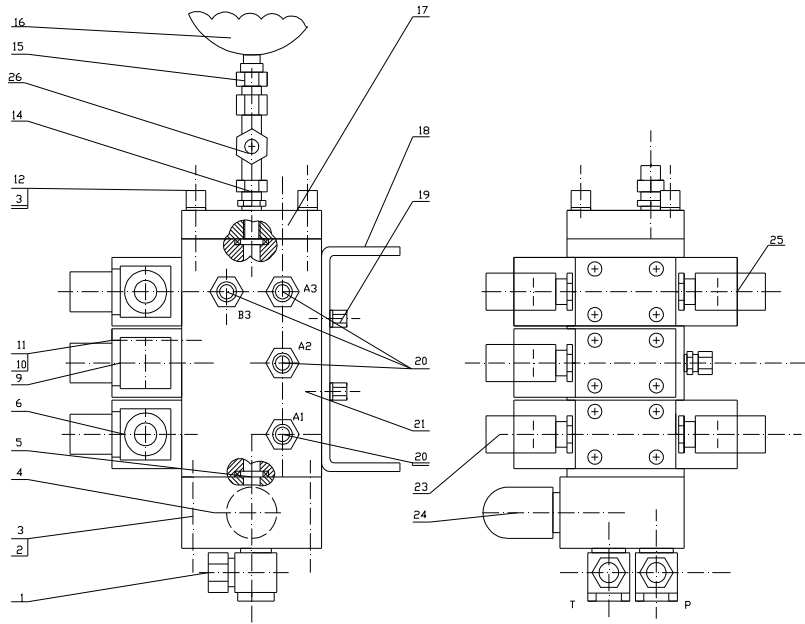


Рис.28

№	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО
1		Наконечник односторонний с полым болтом 15-07/L12R3/8"	2
2	БДС 2171-83/ДИН 912	Винт М8х45	4
3	БДС 833-82/ДИН 127	Шайба 8Н	10
4	HDT300S 6120-04	Брусок	1
5	БДС 7947-79	"О"кольцо 20х2	4
6		Распределитель гидравлический РХ 0601/1-24v 00Hz/A	2
9		Распределитель гидравлический РХ 0612/1-24v 00Hz/A	1
10	БДС 2171-83/ДИН 912	Винт М5х50	12
11	БДС 833-82/ДИН 127	Шайба 5Н	12
12	БДС 2171-83/ДИН 912	Винт М8х30	4
14		Насадка крайняя прямая 15-01/L8RB	1
15		Насадка для манометра 15/2-23/L8R	1
16		Манометр глицериновый ф63;P=0-60 бар R1/4" вывод радиальный	1
17	HDT300S 6120-18	Пластина	1
18	C500M 6400-18	Планка	1

19	БДС 2171-83/ДИН 912	Винт М8х20	2
20		Насадка крайняя прямая 15-01/L10RB	4
21	С500М 6400-21	Панель	1
23		Штепсель серый комплект	3
			1
24		Клапан защитный КП/А2-А4	
25		Штепсель черный комплект	2
26		Тройник 15/3-29/L8V	1

ЦИЛИНДР - ТИСКИ

С500М 6500-00

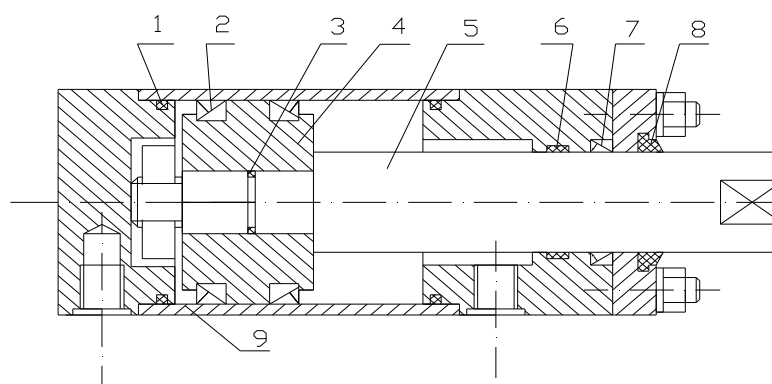
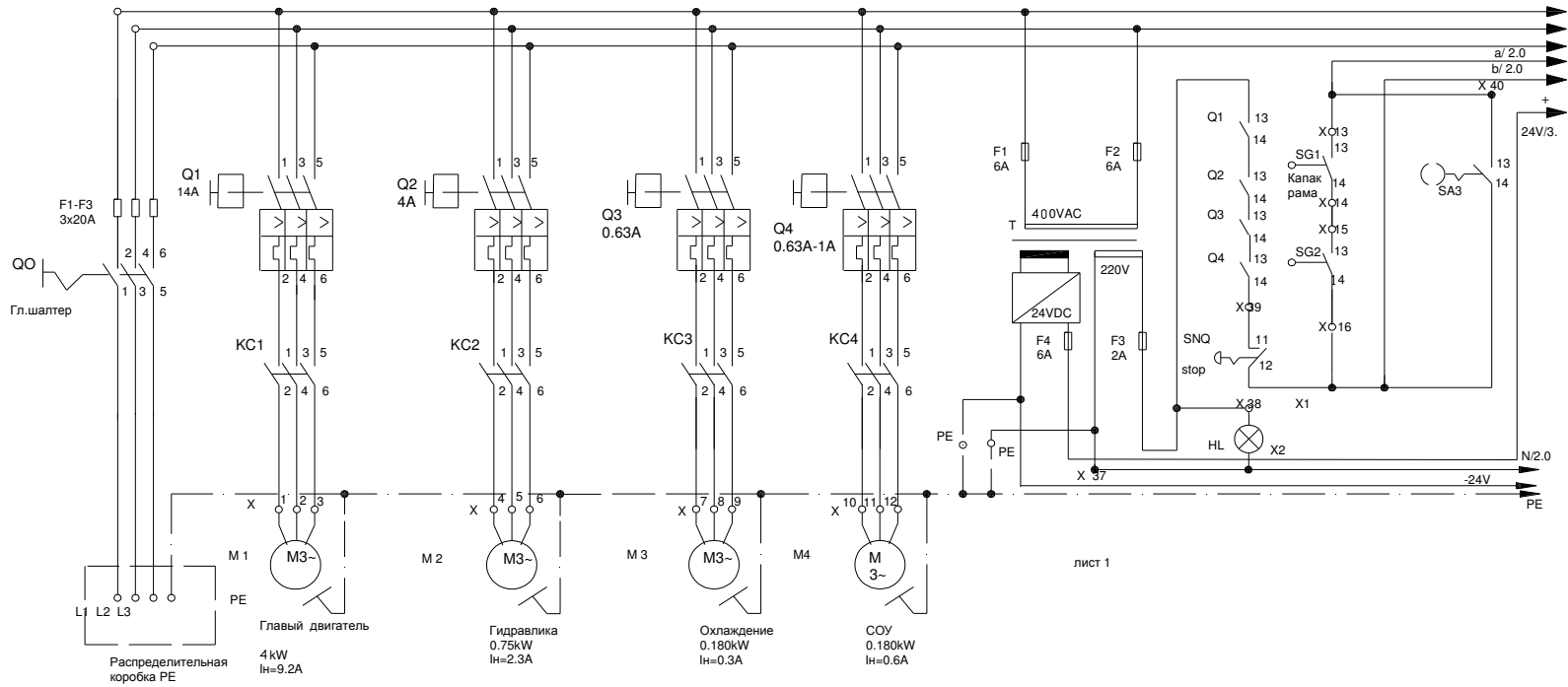
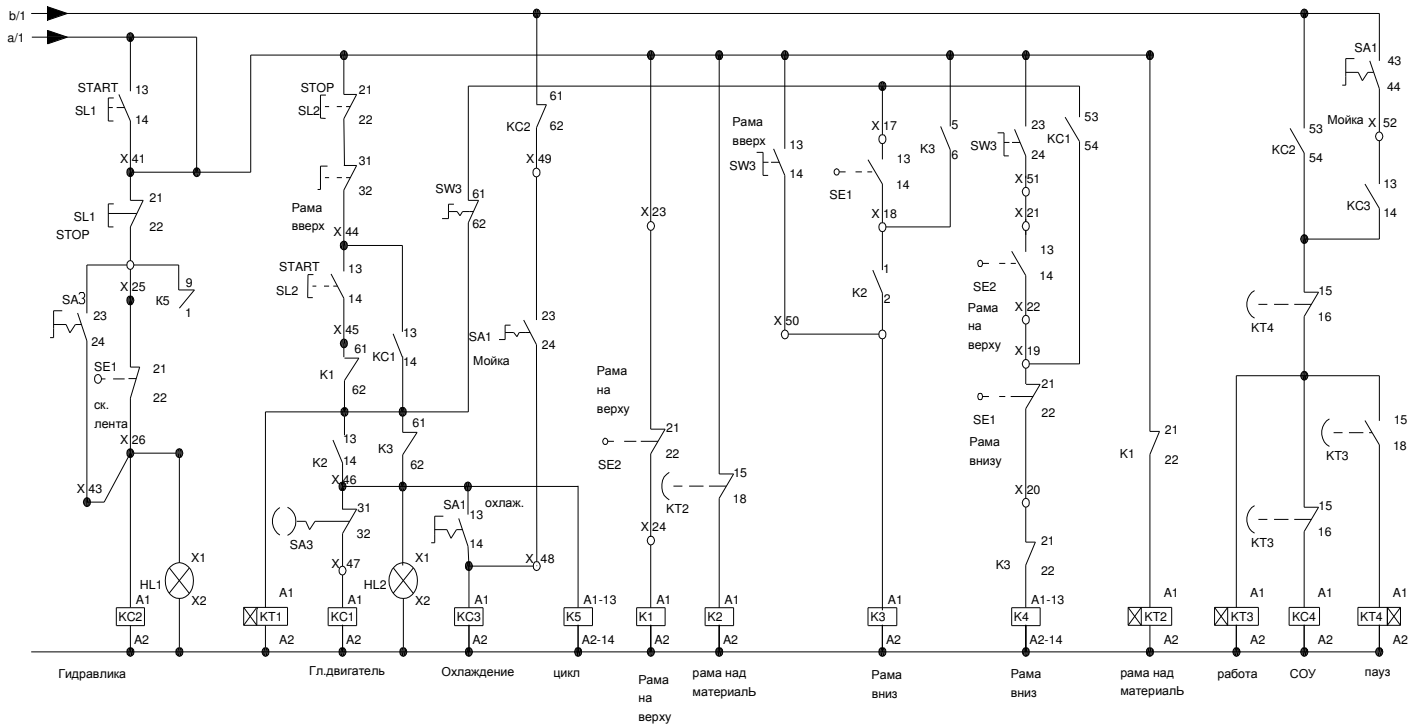


Рис.31

№	ОБОЗНАЧЕНИЕ	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО
1		"О"кольцо 57х3	1
2		Манжет желобной типа "К"-50х63х9	2
3		"О" кольцо 16х2	1
4	С500М 6500-06	Поршень	1
5	С500М 6500-16	Стержень выталкивающий	1
6		Кольцо водящее BS50703 0320-C47 /5,6х2,5 /Л=108	1
7		Манжет желобной типа "К"-32х40х5	1
8		Дворник тип "Е"32	1
9	С500М 6500-07	Цилиндр	1



ЭЛЕКТРОСХЕМА РИС.32



Спецификация шасси

№	НАИМЕНОВАНИЕ	сим.	производитель
1	Трансформатор 400/220/24VDC/300VA	T	Болгария
2	Контактор NC1-1810 220V	KC1	CHINT
3	Приставка F4- 22	KC1	CHINT
4	Контактор NC1-0910 230V	KC2	CHINT
5	Приставка F4 -22	KC2	CHINT
6	Контактор NC1-0910 230V	KC3	CHINT
7	Контактор NC1-0910 230V	KC4	CHINT
8	Контактор NC1-0901 230V	K1	CHINT
9	Приставка F4 -22	K1	CHINT
10	Контактор NC6 0910 230V	K2	CHINT
11	Контактор NC1-0901 230V	K3	CHINT
12	Приставка F4 -22	K3	CHINT
13	Реле	K4	CHINT
14	Реле	K5	CHINT
15	Предохранитель DZ47-1р-6А	F1	CHINT
		F2	CHINT
		F4	CHINT
16	Предохранитель DZ47-1р-2А	F3	CHINT
17	Защита двигателя NS2-25 9-14А	Q1	CHINT
18	Защита двигателя NS2-25 2,5-4А	Q2	CHINT
19	Защита двигателя NS2-25 0,4-0,63А	Q3	CHINT
20	Защита двигателя NS2-25 0,63А-1А	Q4	CHINT
21	Реле времени NTE8-10В 0,1-10	KT1	CHINT
22	Реле времени RE8 TA11 0,1-10	KT2	Telemech.
23	Реле времени RE8 TA31 0,3-30	KT2/KT4	Telemech.