

COMEC

RP 330



Станок для обточки головок цилиндров

Установка станка

Схема крепления станка к полу

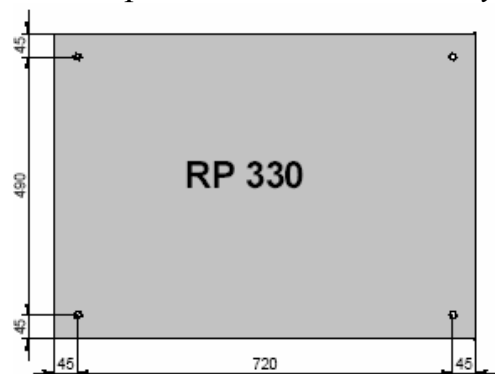
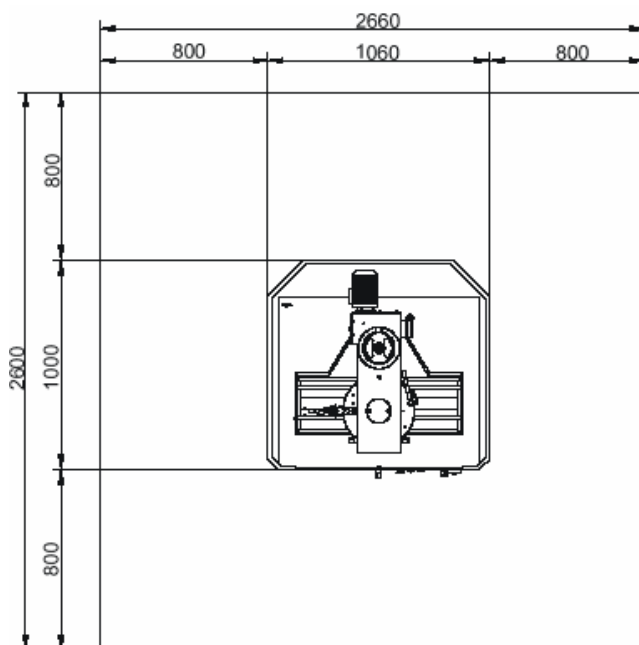
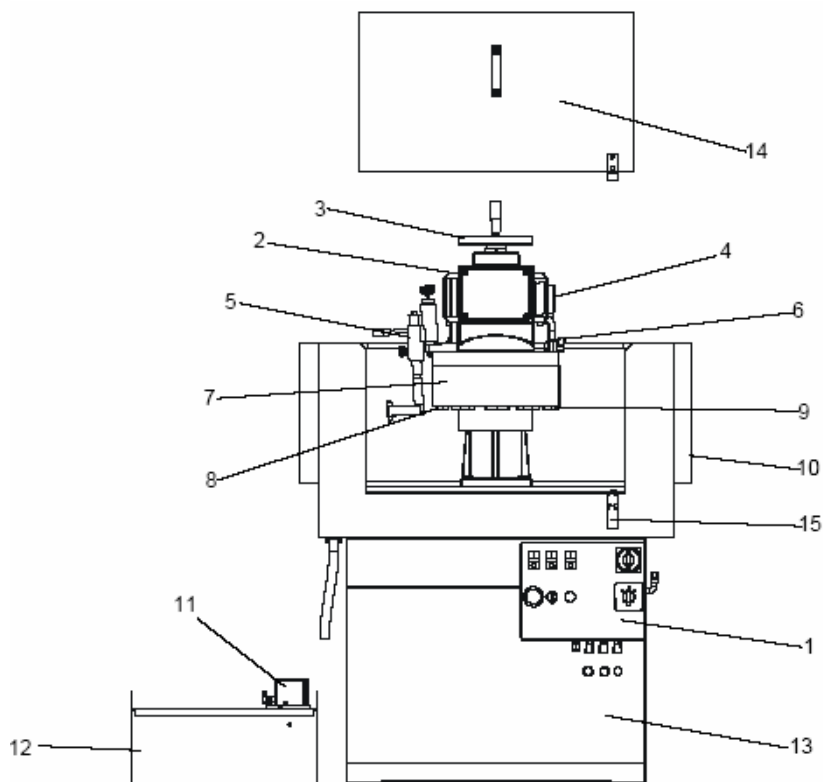


Схема рабочей зоны



Описание станка



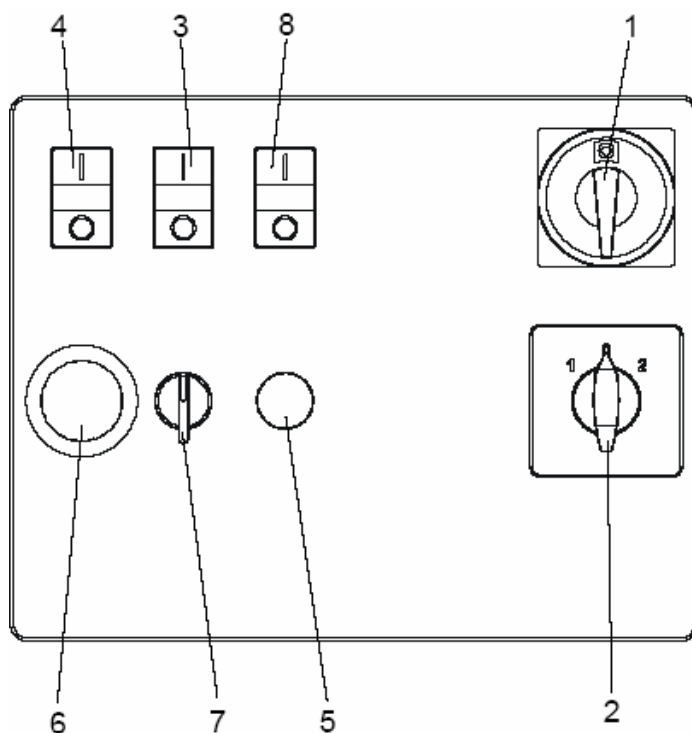
ПОЗ.	ОПИСАНИЕ
1	Панель управления
2	Рукоятка ручного перемещения головки
3	Маховик вертикального перемещения головки
4	Автоматический рычаг ввода
5	Устройство для правки шлифовального круга
6	Кран для охлаждающей жидкости
7	Защита шлифовального круга
8	Сегментный шлифовальный круг
9	Рихтовочный резец
10	Брызговик
11	Насос для подачи смазочно-охлаждающей жидкости
12	Отстойный бак
13	Станина
14	Защитная панель
15	Аварийный микровыключатель

Защитные приспособления

Станок оснащен:

- Чугунная защитная крышка шлифовального круга
- Передвижная крышка для шлифовального круга
- Передняя съемная поликарбонатная панель

Панель управления



ПОЗ.	ОПИСАНИЕ
1	Главный выключатель
2	Переключатель скоростей шлифовального круга
3	Кнопка включения питания головки
4	Кнопка включения/выключения двигателя головки
5	Индикатор подачи электропитания
6	Кнопка аварийной остановки
7	Переключатель направления вращения головки
8	Кнопка включения/выключения насоса для подачи смазочно-охлаждающей жидкости

Подготовительная фаза рабочего цикла

ТехАвто производитель и поставщик оборудования для автосервисов и шиномонтажей в России
<https://www.teh-avto.ru>, телефоны: +7 (485)274-77-11; +7 (495)646-11-97; +7 (812)490-76-21

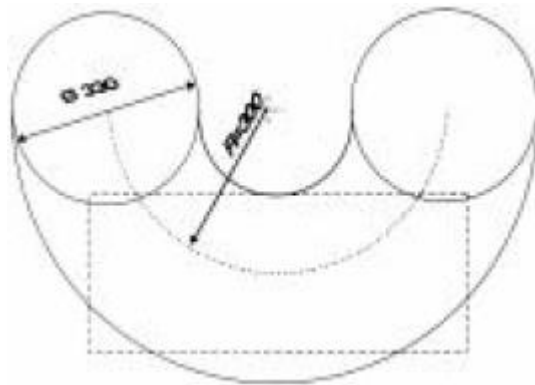
Убедитесь, что станок был правильно подключен к электросети.

Включите главный выключатель (1), расположенный на распределительном блоке, при этом загорится белая лампочка.

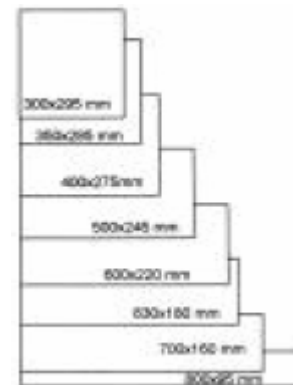
Восстановление головок цилиндров, сделанных из алюминия (с помощью резца)

Восстановление головок цилиндров, сделанных из алюминия, производится с помощью резца, расположенного на диске сегментов и следуя нижеприведенным указаниям.

- a) Снимите защитную панель (14) и отодвиньте вбок головку станка,
- b) Открутив болты, крепящих их к столу, сместите параллельные зажимные планки в соответствии с длиной головки цилиндра.
- c) Установите головку цилиндра, предварительно очистив ее.
- d) Заблокируйте зажимные планки на столе, закрутив болты.
- e) Зафиксируйте головку цилиндра на зажимных планках с помощью зажимов.
- f) Убедитесь, что головка цилиндра расположена в удобном положении, так чтобы ее мог как раз накрыть фрезерный круг (см. схему).
- g) Установите рихтовальный резец (9) в фрезеровальное положение на 2 мм ниже шлифовальных сегментов.
- h) Отрегулируйте полукруглую защитную крышку (7) по высоте. Резец должен выходить на $1 \div 3$ мм.
- i) Опускайте головку станка, пока резец слегка не коснется головки цилиндра, затем поднимите его немного.



Рабочая зона



Обрабатываемые поверхности

Восстановление головок цилиндров, сделанных из чугуна (с помощью сегментного шлифовального круга)

ТехАвто производитель и поставщик оборудования для автосервисов и шиномонтажей в России
<https://www.teh-avto.ru>, телефоны: +7 (485)274-77-11; +7 (495)646-11-97; +7 (812)490-76-21

Операция по восстановлению головок цилиндров, сделанных из чугуна, сходна с той, которая проводится для головок цилиндров, сделанных из алюминия, с той только разницей, что при этом используются шлифовальные сегменты.

Следуйте нижеприведенным указаниям.

- a) Повторите пункты a, b, c, d, e, f как при восстановлении головок из алюминия.
- b) Поднимите рихтовальный резец (9) на несколько миллиметров над уровнем сегментов.
- c) Отрегулируйте полукруглую защитную крышку (7) по высоте. Шлифовальные сегменты должны выходить на $1 \div 3$ мм.
- d) Опускайте головку станка, пока сегментный шлифовальный круг (8) слегка не коснется головки цилиндра, затем поднимите его немного.
- e) Установите защитную панель (14), там где она должна находиться.
- f) Так как рекомендуется производить операцию шлифования справа налево, вручную передвиньте головку станка вправо.
- g) Установите автоматический рычаг ввода (4) в положение «вставлено».
- h) Включите электродвигатель шлифовального круга, нажав на соответствующую кнопку (4).
- i) Включите насос для подачи смазочно-охлаждающей жидкости (11), нажав на соответствующую кнопку (8). Смазочно-охлаждающую жидкость можно также регулировать с помощью соответствующего крана (6). Охлаждение необходимо, чтобы избежать какой-либо деформации головки цилиндра и добиться лучшей полировки поверхности.
- j) Установите глубину шлифовки (1 штрих шкалы = 0.025 мм) с помощью маховика. Производите данную операцию с безопасного положения сзади станка.
- k) Включите электродвигатель головки станка, нажав соответствующую кнопку (3).
- l) Произведите первый черновой проход, а затем второй, доводочный.
- m) После окончания шлифовки, отключите основной электродвигатель, электродвигатель привода и насос для подачи охлаждающей жидкости, нажав на соответствующие кнопки (4), (3), (8). Прежде чем вынимать головку цилиндра, убедитесь, что она соответствующим образом восстановлена. При необходимости, сделайте еще один проход в соответствии с необходимой степенью полировки (обычно двух проходов бывает достаточно).

Использование защитных приспособлений

Открытие регулируемой защитной панели во время рабочего цикла активирует

аварийный микровыключатель, что приведет к остановке станка. Станок может быть запущен снова только после возвращения защитной панели в правильное положение.

Чтобы снова запустить рабочий цикл, после правильной установки панели, необходимо снова нажать кнопку запуска/остановки.

Нормальная остановка станка

Обычно после окончания рабочего цикла станок можно остановить, нажав на кнопку остановки. При этом станок закончит выполнение текущей работы.

Остановка с помощью кнопки аварийной остановки

На панели управления станка имеется кнопка аварийной остановки. Нажатие ее выключает ВСЕ функции станка.

Данный выключатель должен быть использован только в аварийных ситуациях для того чтобы немедленно отключить все функции станка. Не следует использовать его для обычной остановки станка при нормальной его работе.

После нажатия кнопка аварийной остановки заблокируется в данном положении и для того чтобы снова запустить станок необходимо повернуть кнопку на $\frac{1}{4}$ оборота по часовой стрелке и затем отпустить. После этого нужно снова нажать кнопку запуска/остановки.