

ДЕМОСТРАЦИОННАЯ ВЕРСИЯ ПАСПОРТА

ЗАКАЗАТЬ ПОЛНУЮ ВЕРСИЮ ЭТОГО ТЕХПАСПОРТА ВЫ МОЖЕТЕ В НАШЕЙ КОМПАНИИ В ЛЮБОЕ ВРЕМЯ

Данная версия файла, предназначена для ознакомления с качеством и содержимым данной технической документации на оборудование. В нашем архиве могут быть и другие версии этого паспорта. Вы можете заказать полную версию этого техпаспорта в нашей компании. Гарантируем оперативность, качество, профессионализм, лучшие цены и предложения. Сделайте запрос и в ответе Вы получите исчерпывающую информацию о данном паспорте. Сделайте электронный запрос на одном из наших сайтов, напишите на эл.почту, позвоните по любому телефону или отправьте факс. Всегда будем рады Вам помочь и ответим на все вопросы. Телефоны доступны в рабочее время с 10 до 21, электронные заявки и факс принимаются и обрабатываются круглосуточно! Спасибо за проявленный интерес, ждем Ваших обращений.

КОНТАКТЫ

ООО «АЧНА-С» и ЗАО «ТЕХПАСПОРТ»

Реквизиты расположены на нашем сайте

НАШИ ТЕЛЕФОНЫ

- | | |
|---------------------------|----------------------|
| +7 (495) 646-50-26 | (многоканальный) |
| +7 (499) 729-96-41 | (тел / факс 24 часа) |
| +7 (906) 063-41-23 | (мобильный) |
| +7 (903) 125-65-83 | (мобильный) |
| +7 (965) 300-96-41 | (многоканальный) |
| +7 (965) 300-96-62 | (многоканальный) |
| +7 (965) 300-97-16 | (многоканальный) |

ЭЛЕКТРОННАЯ ПОЧТА

info@pasportz.ru
pasport@frez.ru

ИНТЕРНЕТ СВЯЗЬ

447277042

Логин: Frez.ru

Отправить заявку

ICQ

SKYPE

Заявка 24 часа

Сайты:

www.Frez.ru
www.PasportZ.ru

Основной сайт

Портал о паспортах

ПаспортZ.ru
Портал технической
документации на станки



Frez.ru
Pasportz.ru
Texsport.ru
Tpsport.ru
StankoZona.ru
ZonaStankov.ru

ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ И ПАСПОРТА НА ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И СТАНКИ

(495) 646-50-26

(499) 729-96-41

+7 (906) 063-41-23

+7 (903) 125-65-83

Сайт: www.FREZ.RU

e-mail: frez@frez.ru

Адрес офиса: Москва, г.Зеленоград, ул. 1 Мая, дом 2

ООО "АЧНА-С" и ЗАО "ТЕХПАСПОРТ"



Документ восстановлен, подготовлен и проверен специалистами © Фрез.ру
Запрещено к копированию и/или распространению в электронном или печатном виде

МЫ ЗАНИМАЕМСЯ ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИЕЙ И ПАСПОРТАМИ НА СТАНКИ И ЛЮБОЕ ДРУГОЕ ОБОРУДОВАНИЕ С 1999 ГОДА. В НАШЕЙ БАЗЕ БОЛЕЕ 11 000 НАИМЕНОВАНИЙ МОДЕЛЕЙ И БОЛЕЕ 110 000 МОДИФИКАЦИЙ ОБОРУДОВАНИЯ И СТАНКОВ. МЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНО ПОДХОДИМ К РАБОТЕ, ДАЕМ КАЧЕСТВО И НИЗКИЕ ЦЕНЫ. К КАЖДОМУ КЛИЕНТУ – ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ ПОДХОД. ГОТОВЫ ПРЕДЛОЖИТЬ ВАМ СВОИ УСЛУГИ НА ЛУЧШИХ УСЛОВИЯХ. МЫ ЗНАЕМ О ТЕХДОКУМЕНТАЦИИ ВСЕ, ЧТО БЫ НАЙТИ ВАМ НУЖНЫЙ ПАСПОРТ.

Посетите наш новый сайт о техдокументации www.PasportZ.ru

Абразивно-отрезной

8A230, 8A240

I. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

I.1. Назначение и область применения

I.1.1. Абразивно-отрезные станки 8A230, 8A240 (рис. I) предназначены для разрезания абразивными кругами черных и цветных металлов различных профилей: круглого, квадратного, углового, швеллерного и др. На торцах отрезаемых заготовок возможно образование заусенцев и прижогов.

Станок позволяет производить разрезание без охлаждения кругами по ГОСТ 2424-67 со скоростью резания 48 м/сек, а также со скоростью резания 80 м/сек при установке соответствующих скоростных кругов.

Возможно резание материала как под прямым углом, так и под любым углом до 45° к оси материала с поворотом шпиндельной головки только в одну сторону.

Станок предназначен для использования в индивидуальном и мелкосерийном производстве.

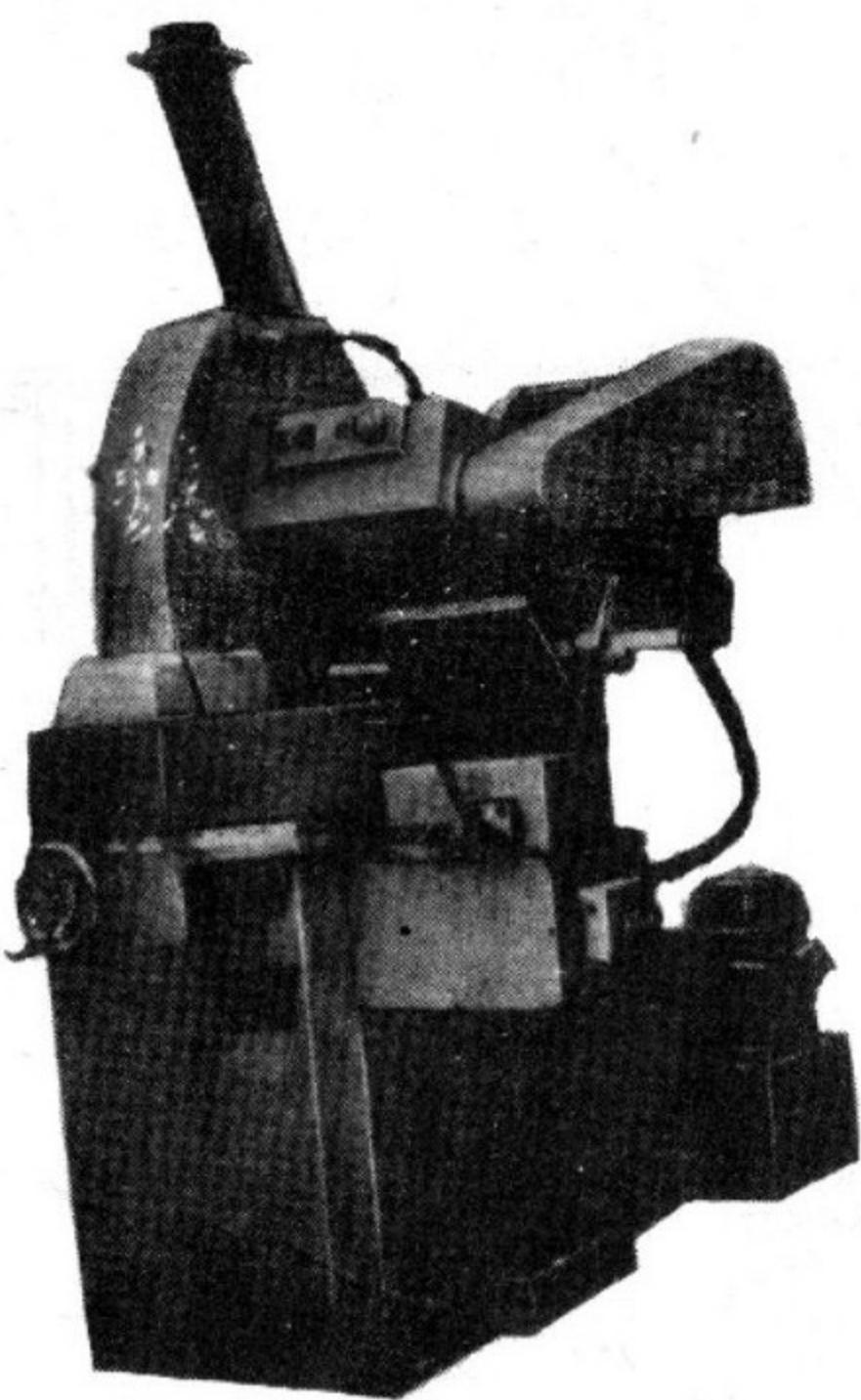


Рис. I. Станок абразивно-отрезной

I.2. Состав станка

I.2.1. Общий вид с расположением составных частей станка см. на рис. 2.

Работа на станке осуществляется следующим образом.

Разрезаемый материал укладывается одним концом на призму станка, а другим - на ролик подставки, предварительно выставленной с призмой в горизонтальной плоскости.

При помощи маховика, установленного на передней станине, производится настройка на размер разрезаемого материала. При этом зазор между заготовкой и прижимными планками должен быть 8-10 мм.

Упор материала настраивается на заданную длину отрезаемой заготовки и устанавливается против разрезаемого материала. Материал под зажимными планками продвигается вручную до упора.

Механизм упора обеспечивает возможность резки заготовок на мерные длины только под прямым углом.

Поворотом крана зажима производится зажим заготовки. После этого упор отводится вручную, включается электродвигатель. Поворотом рукоятки крана подачи шпиндельной головки способствует подача абразивному кругу. Величина подачи регулируется дросселем, установленным на пульте управления.

Максимальный поворот дросселя составляет 4 оборота. При повороте лимба по часовой стрелке подача увеличивается, при обратном вращении - уменьшается.

По окончании резания рукоятка крана подачи отводится на себя в крайнее положение. При этом происходит отвод шпиндельной головки в верхнее положение.

При установке рукоятки в среднее положение отвод шпиндельной головки прекращается. Таким образом шпиндельную головку можно остановить в любом положении, что сокращает путь отвода шпиндельной головки при износе абразивного круга. Затем поворотом рукоятки крана зажима заготовка разжимается. Для следующего резания цикл необходимо повторить. Отрезанные заготовки проталкиваются подаваемым материалом за пределы станка.

I.3.5. Схема кинематическая (рис.4)

Порядок передачи движения от электродвигателя к абразивному кругу и от цилиндра зажима к прижимным планкам видны из кинематической схемы.

В табл. 4 указан перечень к кинематической схеме.

Таблица 4

Куда входит	Позиции на рис.4	Число зубьев зубчатых колес или заходов червяков	Модуль или шаг, мм	Ширина обода зубчатого колеса, мм	Материал	Показатель свойств материалов
	I	-	2	-	Сталь 45 ГОСТ 1050-60	НВ 220 ... 250
	2	18	2	24	Сталь 45 ГОСТ 1050-60	Зубья HRC 48 ... 52
	3	20	3	35	Бронза ОЦС 5-5-5 ГОСТ 613-65	НВ 220 ... 250
Станина	4	I	3	42	Сталь 20Х ГОСТ 4543-72	Зубья HRC 48 ... 52
	5	123/30	2	20	Сталь 45 ГОСТ 1050-60	-
						НВ 220 ... 250
						Зубья HRC 48 ... 52

Куда входит	Позиции на рис.4	Число зубьев зубчатых колес или заходов червяков	Модуль или шаг, мм	Ширина обода зубчатого колеса, мм	Материал	Показатель свойств материалов
Редуктор по-ворота	6	23	2	28	Сталь 45 ГОСТ 1050-60	НВ 220 ... 250
	7	20	3	35	Бронза ОЦС 5-5-5 ГОСТ 613-65	-
	8	I	3	4	Сталь 20Х ГОСТ 4543-72	НВ 220 ... 250
					Зубья цементировать HRC 58 ... 62	
Шпиндельная головка	9	I	3,5	-	Сталь 45 ГОСТ 1050-60	НВ 220 ... 250
	10	I	3,5	-	Сталь 45 ГОСТ 1050-60	НВ 220 ... 250

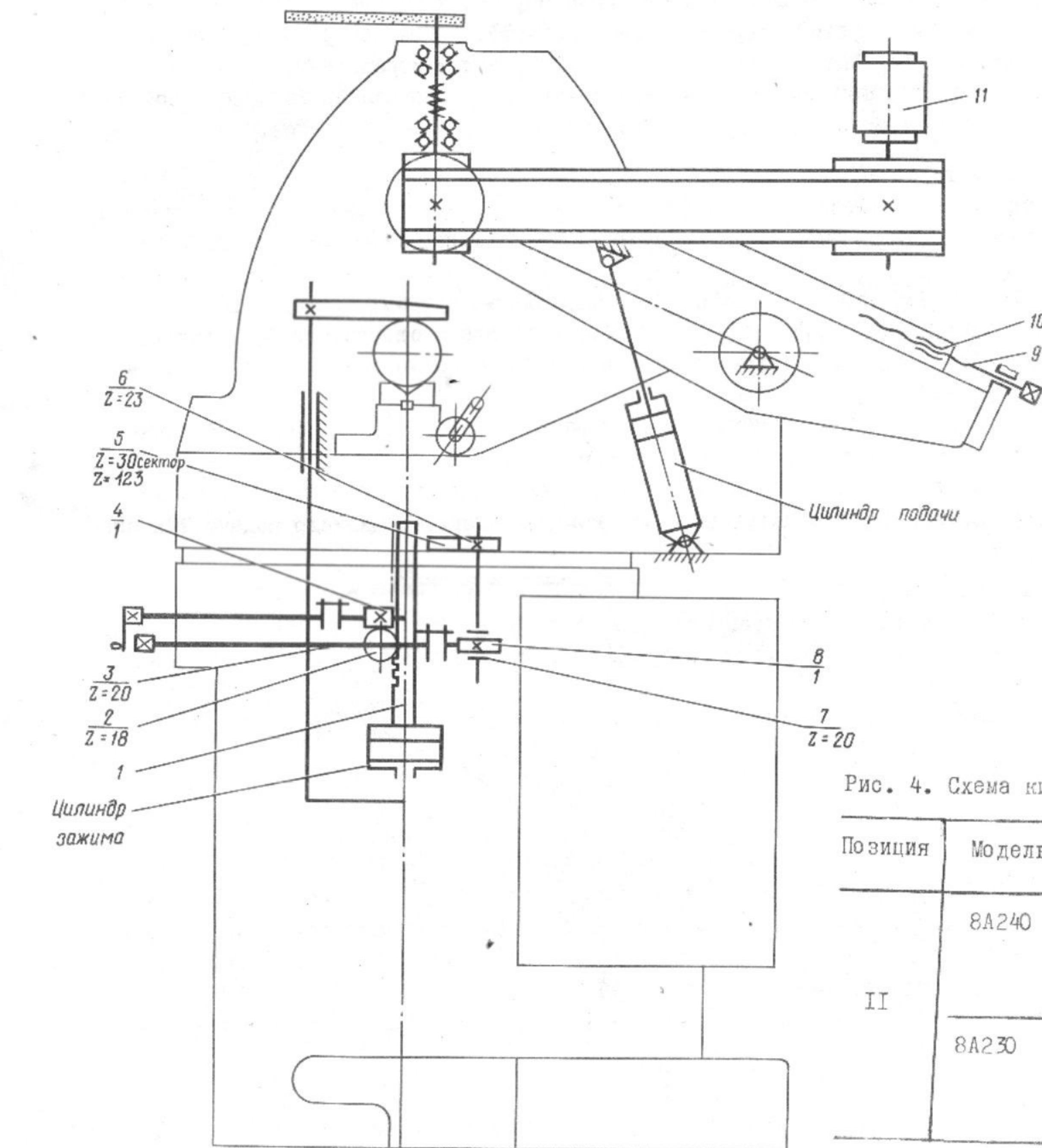


Рис. 4. Схема кинематическая

Позиция	Модель	Тип электродвигателя
II	8A240	A02-51-2CI; N=10 кВт; n=2920 об/мин
	8A230	A02-42-2CI; N=7,5 кВт; n=2910 об/мин

I.3.6. Станина (рис.5)

Верхняя часть станины I при помощи червячного редуктора 2 может поворачиваться относительно неподвижного основания 3 на заданный угол, определяемый по шкале 4 на передней части станины. Фиксация положения поворота верхней части станины осуществляется тремя болтами 5, входящими в Т-образный паз поворотной части. В станине смонтирован зажимной механизм 6, обеспечивающий зажим материала по обе стороны абразивного круга при помощи двух планок 7 с приводом от гидроцилиндра 8.

Для защиты оператора от искр и абразивных частиц на поворотной части станины установлен литой кожух 9, закрывающий абразивный круг и зону резания. С левой стороны кожуха имеется дверка 10, обеспечивающая доступ к абразивному кругу при необходимости его замены. В кожухе предусмотрена блокировка 16, обеспечивающая работу станка только в случае закрытой дверки. Для отсоса абразивной пыли в кожухе имеется канал 11 с выводом в верхнюю часть кожуха к вытяжной трубе 12, подсоединяемой к индивидуальному пылесосу или к цеховой системе отсоса пыли. В неподвижном основании с правой стороны имеется ниша 13, в которой размещается панель электрошкафа и вводный автомат. На боковой стенке крепится пульт управления.

Станина служит базой для монтажа всех остальных узлов. На кронштейне 14 поворотной части устанавливается шпиндельная головка. К неподвижной гильзе 15 крепится стол.

I.3.7. Шпиндельная головка (рис. 6)

Шпиндельная головка представляет собой литой корпус I, смонтированный на оси 2 кронштейна поворотного корпуса и имеющий возможность совершать качательное движение в вертикальной плоскости.

В передней части корпуса установлен шпиндель с абразивным кругом, привод которого осуществляется через клиноременную передачу от асинхронного электродвигателя 3, установленного на подмоторной плате 4 сверху корпуса. Перемещением подмоторной платы обеспечивается натяжение ременной передачи.

Наличие сменных лобов на валу электродвигателя дает возможность производить разрезание материала со скоростью резания 80 м/сек или 48 м/сек. Клиноременная передача защищена кожухом 5. В передней части корпуса установлен пульт 6 для включения и выключения электродвигателя главного движения. Снизу к передней части корпуса крепится цилиндр подачи 7 и светильник.

I.3.8. Шпиндель (рис. 7)

В гильзе I на сдвоенных радиально-упорных подшипниках 2 смонтирован вал 3. На валу фланцами 4, 5 и гайкой 6 закрепляется абразивный круг. На конический конец вала 3 надевается шкив привода главного движения.

Пружинами 7 автоматически выбирается зазор в подшипниках 2.

Подшипники закреплены на валу 3 гидропрессовыми втулками 8.

I.3.9. Стол (рис. 8)

Для базирования круглого материала на столе установлены две призмы I и 2. При резании материала прямоугольного профиля указанные выше призмы заменяют на плоские опоры 3 и 4. В корпусе стола установлена штанга 5 с линейкой 6, по которой перемещается кронштейн 7 с нониусом. В кронштейне имеется упор 8 для настройки на заданную длину отрезаемой заготовки. После настройки кронштейн с упором фиксируется при помощи рукоятки 9. Для разрезания трубы диаметром более 70 мм для станка 8А240 применяются специальные призмы 10 и 11. По желанию Заказчика за отдельную плату поставляются опоры 12 и 13 для разрезания материала мелкого профиля в пакетах.

I.3.10. Редуктор поворота (рис. 9)

Редуктор поворота предназначен для поворота шпиндельной головки на угол резания. Он состоит из червяка 1, червячного колеса 2 и шестерни 3, которая зацепляется с сектором поворотной части станины.

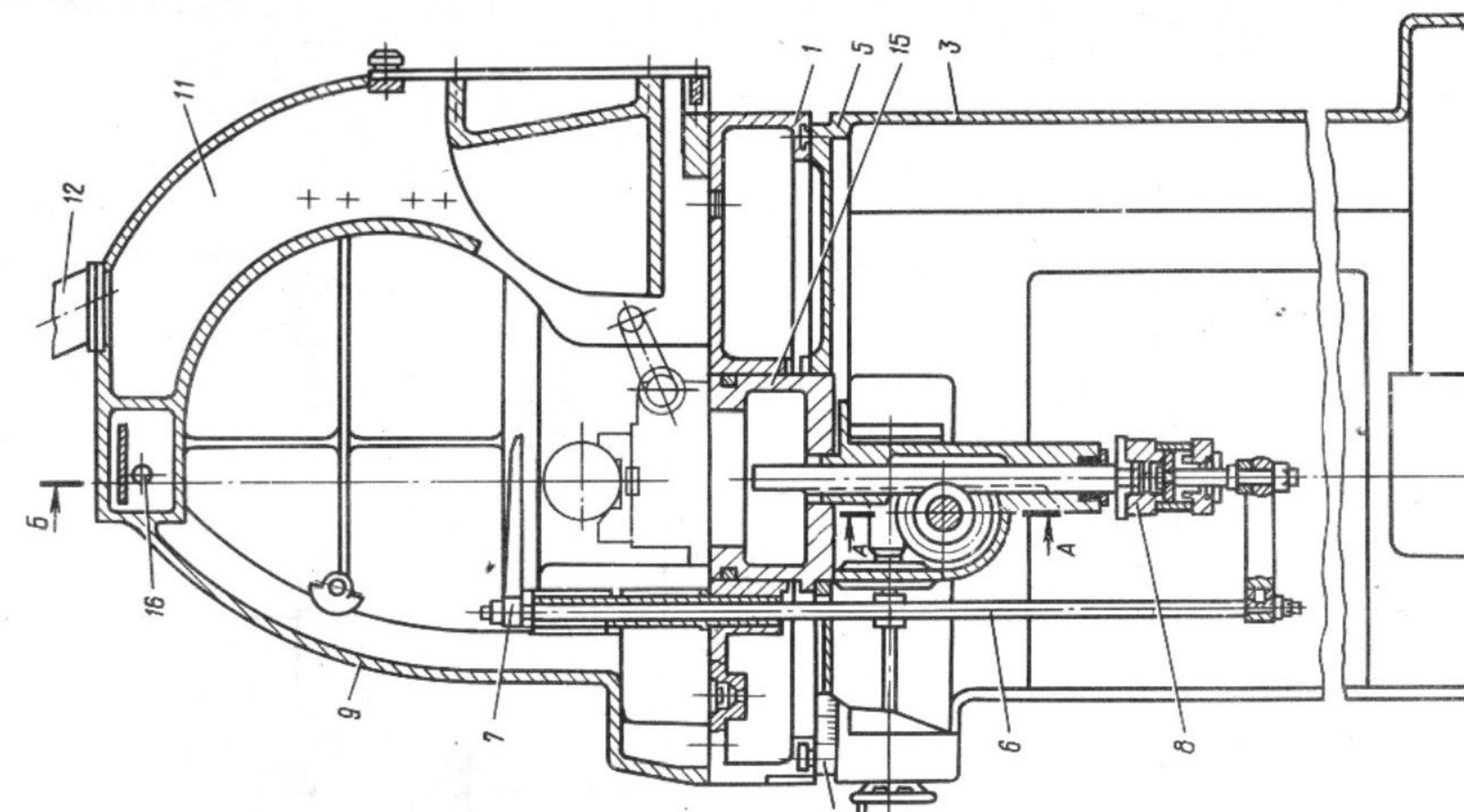
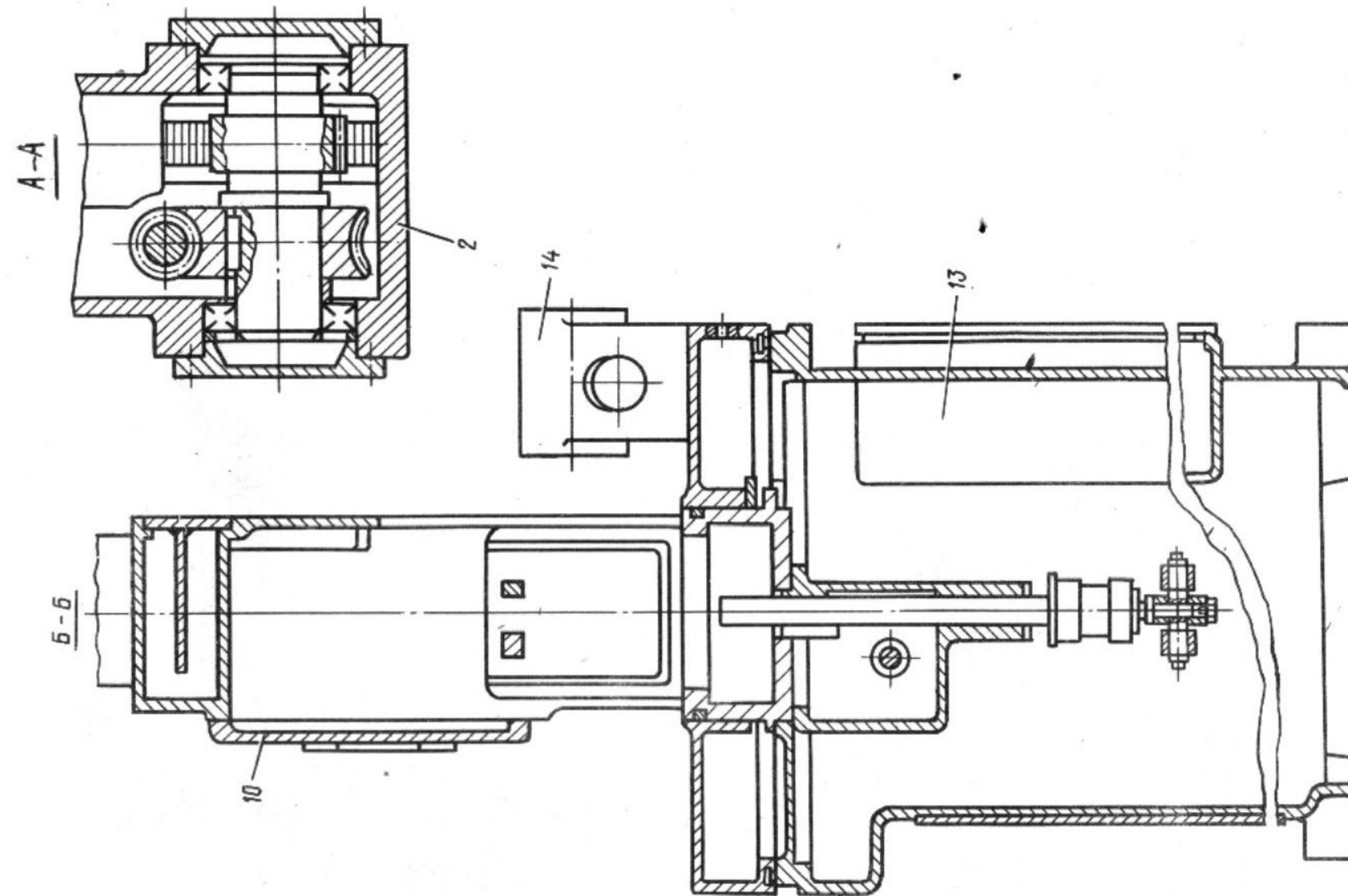
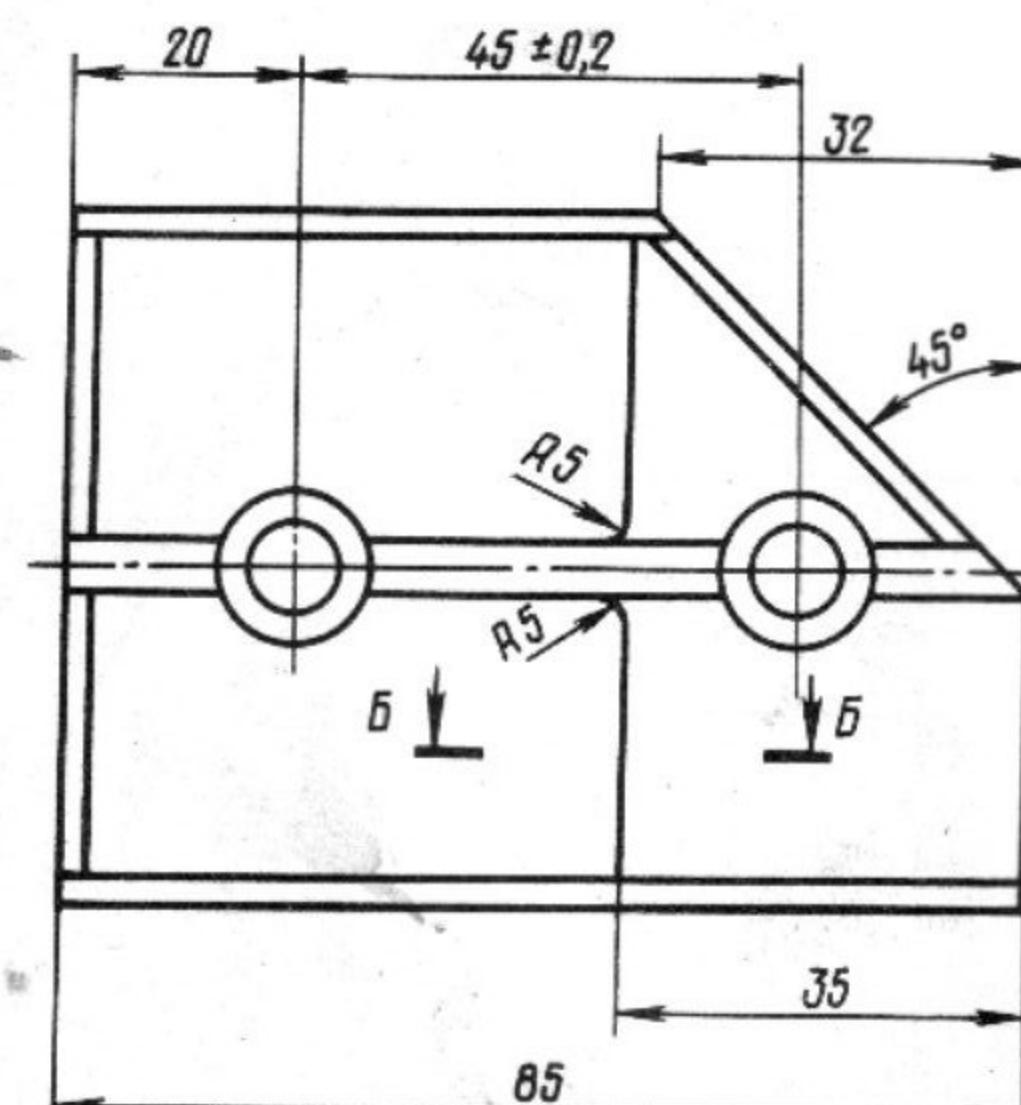
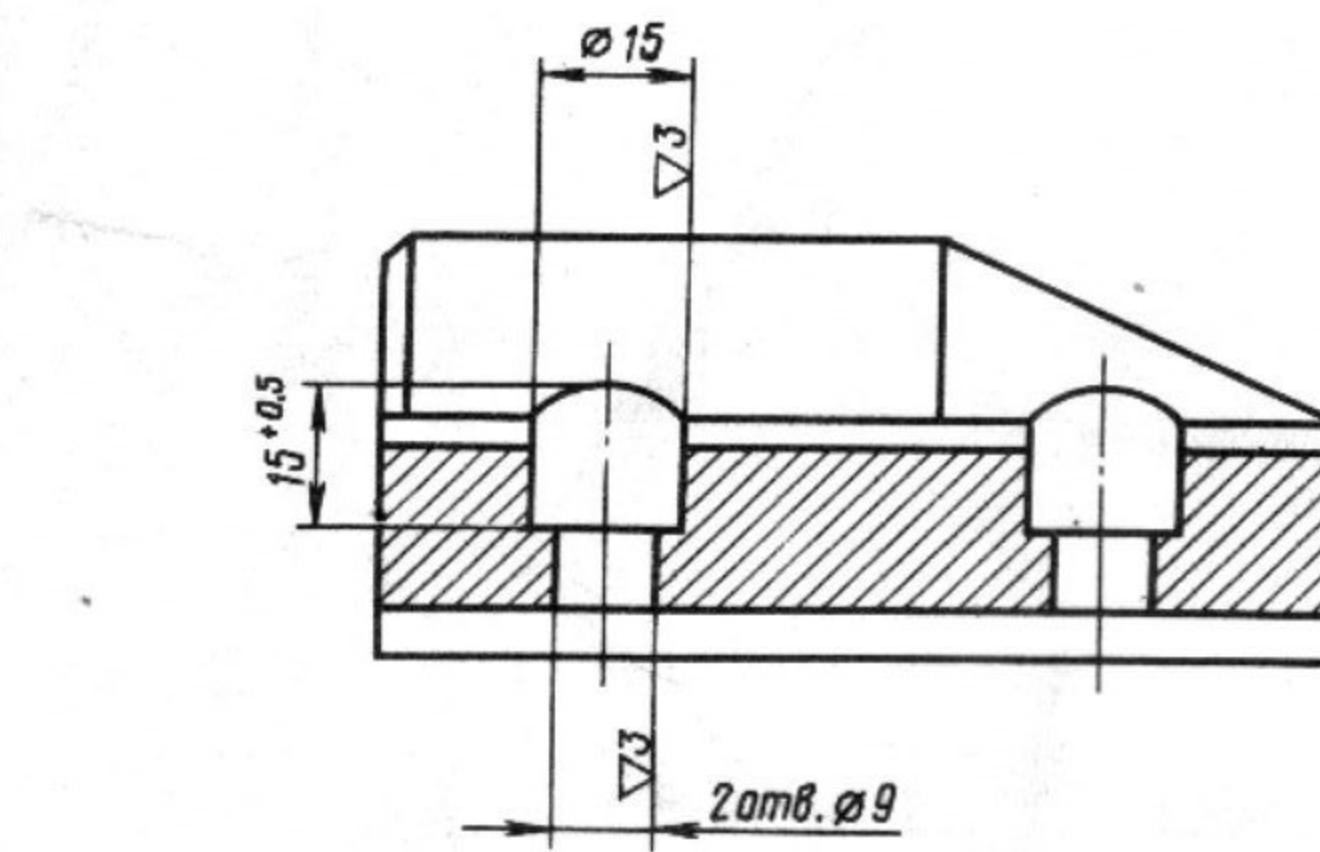


Рис. 5. Станина



b - b

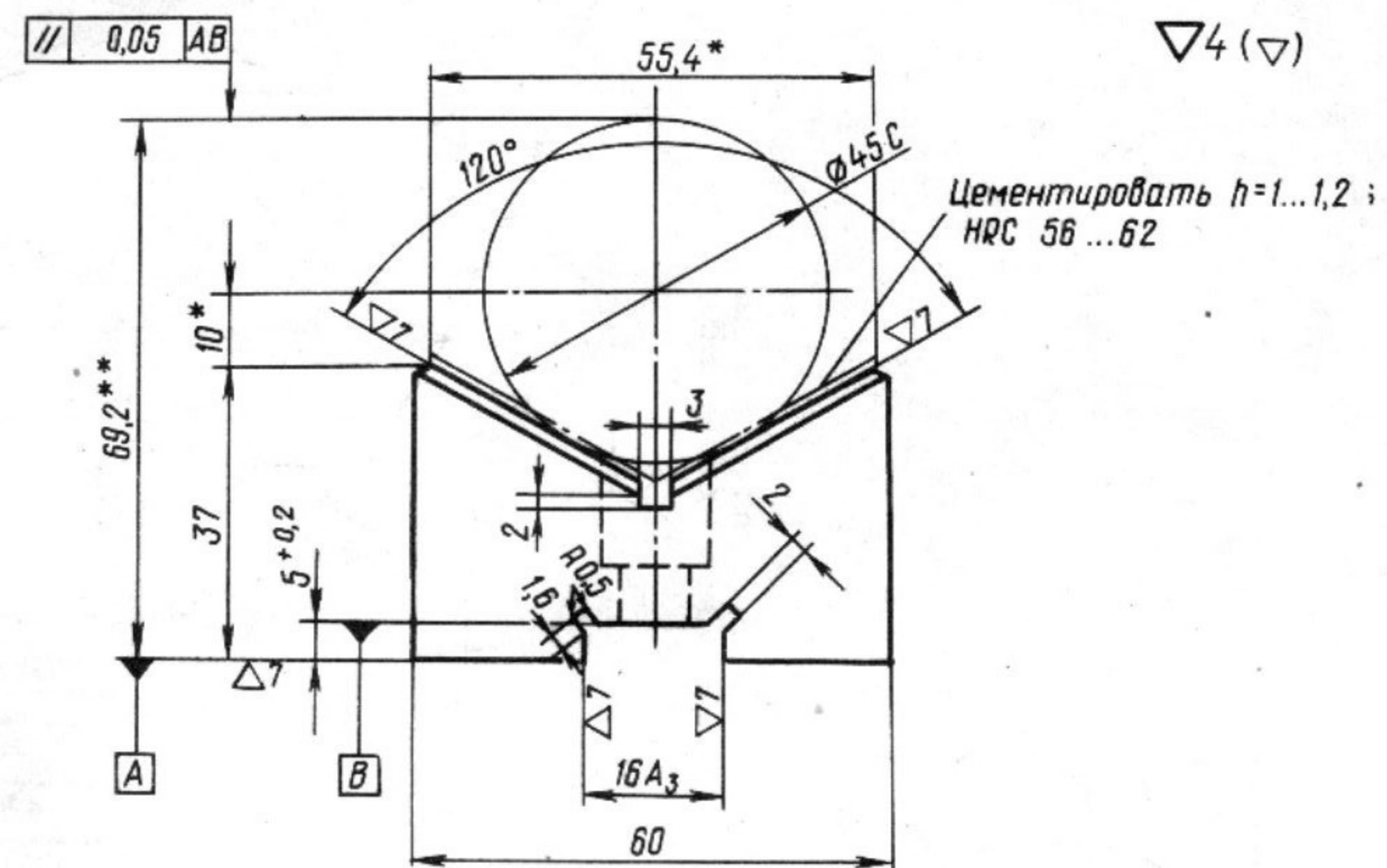
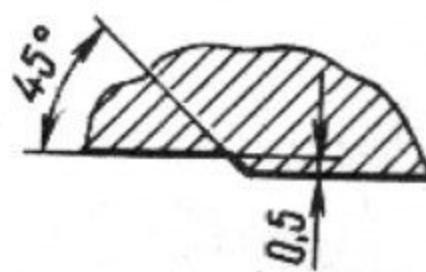
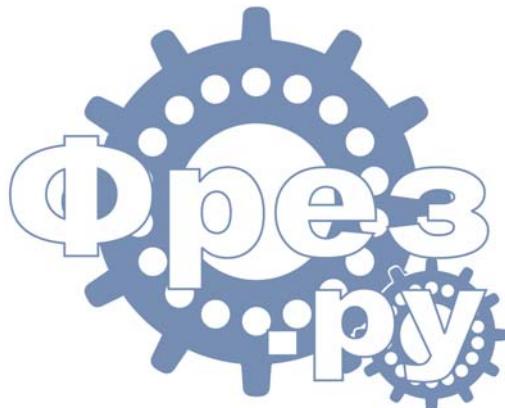


Рис. 46. Призма

1. \pm -размеры для справок
2. \pm -размер выдержать одинаковым с дет. ЗА240-30-403
Допускаемое отклонение между фактическими размерами деталей не более 0,03 мм
3. Неуказанные предельные отклонения размеров: охватывающих по A_7 , охватываемых по B_7 , прочих по См.
4. Фаски $Ix45^\circ$
5. Покрытие - Хим.Окс.прем., на экспорт "Т" - КД21.хр
6. Масса I, I кг



www.FREZ.ru
www.Pasportz.ru
www.Tpasport.ru
www.PromZel.ru
www.ZonaStankov.ru
www.StankoZona.ru



Промышленная группа ©® «Фрез.ру»

- Продажа станков и оборудования
- Продажа металлорежущего инструмента
- Продажа техпаспортов на оборудование

Группа компаний Фрез.ру совмещает в себя несколько организаций и направлений. Мы основались в 1998 году. Все это время мы ведем успешную деятельность в сфере промышленности России и укрепляем свои позиции, что дает нам возможность расширять ассортимент, повышать качество, значительно снижать цены и охватывать деятельность на всей территории России. Первое наше направление, это продажа станки и кло оборудования бывшего употребления. Мы не занимаемся новыми станками и держим свою ниже в блу оборудовании. Мы предлагаем только качественные станки и кло на продажу. Только те которые не работали, находились в консервации или работали крайне мало и находятся в идеальном состоянии. Второе направление нашей группы, это продажа металлорежущего инструмента. Более 5000 наименований, от фрез и резцов, до микрометров и цанговых наборов. Мы занимаемся только хорошим и качественным инструментом. Третье направление – это паспорта на станки и промышленное оборудование. Более 8500 наименований техдокументаций и паспортов, на станки, кло, привода, гидростанции и многие другие промышленные аппараты. У нас Вы можете найти нужный технический паспорт к своему оборудованию или станку. Мы так же занимаемся ремонтом и модернизацией станков. Данные направления мы усилено развиваем. Так же одно из наших подразделений, предлагает запасные части к станкам всех видов. Если Вас интересует одно или несколько из перечисленных шести здесь направлений, обратитесь к нам. Мы гарантируем качество, сервис, лучшие цены. Надеемся на сотрудничество с Вами!

ООО «ACHA-C» / ЗАО «ТЕХПАСПОРТ»

Торговая марка Фрез.ру ®

124365, Москва, г.Зеленоград, ул. 1-го Мая, дом2

Телефон: (495) 646-50-26 - многоканальный

Тел/факс: (499) 729-96-41 - факс 24 часа

Мобильные телефоны отдела продаж:

8 (903) 125-65-83 или 8 (906) 063-41-23

Эл.почта: frez@frez.ru