



АВТОМАТ АБРАЗИВНО-ОТРЕЗНОЙ 8B242

Руководство по эксплуатации

СТАНКОИМПОРТ

СССР

МОСКВА

ПОЛОЖЕНИЕ ОБ УСТАНОВКЕ АВТОМАТА

СОДЕРЖАНИЕ

| | |
|---|----|
| I. Общие сведения | 3 |
| 2. Основные технические данные и характеристики | 3 |
| 3. Комплект поставки | 4 |
| 4. Указания мер безопасности | 5 |
| 5. Состав автомата | 6 |
| 6. Устройство, работа автомата и его составных частей | 7 |
| 7. Электрооборудование | 16 |
| 8. Гидрооборудование | 20 |
| 9. Система смазки | 22 |
| 10. Порядок установки | 24 |
| II. Порядок работы | 27 |
| 12. Возможные неисправности и методы их устранения | 28 |
| 13. Особенности разборки и сборки при ремонте | 29 |
| 14. Свидетельство о приемке | 29 |
| 15. Сведения о консервации и упаковке | 33 |
| 16. Указания по техническому обслуживанию, эксплуатации и ремонту | 34 |

Приложения:

| | |
|--|-----------|
| Приложение I. Методика определения режимов резания | 36 |
| Приложение 2. Схемы электрические | (вкладки) |
| Приложение 3. Схема гидравлическая принципиальная | (вкладка) |

В связи с постоянной работой по совершенствованию изделия, повышающей его надежность и улучшающей условия эксплуатации, в конструкцию могут быть внесены незначительные изменения, не отраженные в настоящем издании.

(3 вкладки)

I. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

I.1. Наименование: Автомат абразивно-отрезной

I.2. Модель 8B242

I.3. Назначение и область применения

Автомат абразивно-отрезной (рис. I) предназначен для разрезания абразивными кругами профильного проката различных марок сталей.

Резание можно производить как с охлаждением, так и без него.

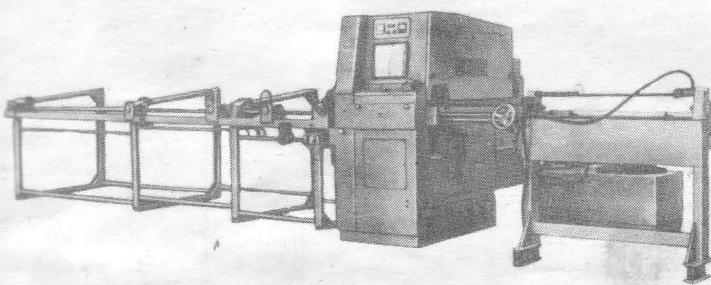


Рис. I. Автомат абразивно-отрезной 8B242

I.4. Вид климатического исполнения по ГОСТ 15150-69 - УЗ; Т3

I.5. Завод-изготовитель - Гомельский станкостроительный завод им. С.М.Кирова

I.6. Заводской номер

I.7. Дата выпуска

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Техническая характеристика

| | |
|---|-------------------|
| Класс точности по ГОСТ 8-77 .. | Н |
| Диаметр отрезного круга по ГОСТ 21963-76, мм, не более .. | 400 |
| Высота отрезного круга, мм ... | 3...4 |
| Посадочный диаметр шпинделья под отрезной круг, мм | 32 ^h 6 |

Привод главного движения Электромеханический

Начальная скорость резания, м/с 50; 80; 100
Частота вращения шпинделя (изменяется сменой шкивов), об/мин:

при скорости резания

100 м/с 4726

при скорости резания

80 м/с 3820

при скорости резания

50 м/с 2410

Размеры разрезаемого материала, мм:

круг (диаметр) 16...60

труба (диаметр) 18...100

уголок* 20x20x3...

80x80x8

швеллер 50x32x4,4...

100x46x4,5

Длина заготовки круглого сечения, отрезаемая по упору, мм:

наибольшая 1000

наименьшая 30

Наименьшая длина остатка заготовки, отрезаемой в автоматическом цикле без проталкивания, мм 300

Скорость рабочей подачи отрезного круга, м/мин:

наибольшая (не менее) .. 2,5

наименьшая (не более) .. 0,06

Регулирование скорости рабочей подачи отрезного круга Бесступенчатое

Зажим заготовки

Гидравлический

Скорость отвода отрезного круга в исходное положение, м/мин, не менее 3,5

Величина хода шпиндельной головки по хорде, мм 235

* Уголки разрезаются в наладочном режиме