

**СОСТАВНОЙ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ  
МЕТАЛЛОРЕЖУЩИЙ СТАНОК  
(СПМС - 2,5/10)**

**ПАСПОРТ**

**Пермь**

**2003г**

Составной полуавтоматический металлорежущий станок (СПМС-2,5/10) предназначен для резки металлического листа с максимальной длиной реза 2,5 м. и толщиной от 1 до 10 мм.

### 1. Технические характеристики СПМС-2,5/10 :

|  |   |
|--|---|
| Толщина разрезаемого листа   | от 1 до 10 мм   |
| Максимальная длина листа   | 2,5 м и менее   |
| Оптимальная глубина реза за проход   | 0,3 - 0,5 мм  |
| Оптимальное время прохода 5-ти метров длины                                    | 30-35 сек.(V - 0,15 м/сек)                            |
| Рабочие параметры питания  | 220 V/ 50 Гц  |
| Потребляемая мощность  | 2,2 Квт   |
| Габаритные размеры станка  | 3,8х 0,4х 0,3 м                                       |
| Габаритные размеры в сборе с опорным столом                                    | 3,8х 1,2х 1,2 м                                       |
| Вес опорного стола   | 45 кг   |
| Вес станка   | 40 кг   |
| Рекомендуемая толщина абразивного круга  | 2,5 мм и менее<br>(230х22х2,5 Лужский абразивный 3-д) |
| Класс защиты станка от поражения электрическим током 01 по ГОСТ 12.2.007.0-75. |   |

Станок состоит из направляющей рамы с подвижной кареткой, на которой устанавливается углошлифовальная машина( далее УШМ). Привод каретки осуществляется электрической дрелью, либо в ручную. Отрезаемый материал зажимается между рамой и опорным уголком, на котором закреплен станок. Обслуживание станка производится одним человеком.

### 2. Сборка и подготовка станка к работе.

Сборка станка начинается со сборки опорного уголка станка (Рис.1.1), правой и левой неразборных рамок и уголковых перемычек, составляющих опорный стол. Для удобства сборки стола на опорном уголке в местах крепления отбиты цифры, такие же цифры отбиты и на сочленяющихся с ним частях. Необходимо совместить номера, например 1,1; 2,2; 10,10; и т.д. Всего номеров 14. Места, где отбиты номера дополнительно помечены краской. Сборка стола начинается с правой стороны станка. Возьмите правую неразборную рамку (на ней установлен дополнительный подъемник рамы), и по рисунку (Рис.1) болтом М10 наживите к ней правую часть опорного уголка, совмещая цифры. То же самое проделайте с левой неразборной рамкой. Далее собирайте заднюю часть стола, также совмещая цифры. Там где произведена зенковка отверстий-вставляйте потайные болты. Собрав верхнюю часть стола, приступайте к сборке нижних его связок. Верхняя часть стола состоит из уголка 45х45; связки из уголка 35х35. Уголок 45х45 крепится болтами М10. Уголок 35х35 болтами М8. Во избежание несоответствия отверстий, не затягивайте болты сразу, наживите весь стол и только потом затяните болты. Центральная опорная ножка стола имеет регулировку высоты для устранения деформации опорного уголка, настройте ее по месту.

После сборки стола установите на него станок. Вставьте с верха на место болт М16 (на любой стороне станка), затем с низу на него наденьте сначала пружину потом направляющую втулку. Совместите отверстия станка и опорного уголка и наживите болт, то же самое проделывается со вторым болтом. В ослабленном состоянии станок должен находиться на весу, образуя зазор между рамой и опорным уголком. Зазор имеет разную величину по длине рамы. В середине он минимальный т.к. рама имеет выгнутость в центральной своей части для лучшего прижатия обрабатываемого материала в центре станка. Затяните прижимные болты. Рама при этом