

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



SERDI HVR 90

SERDI CORP. MACHINES SERDI S.A. 1526 Litton Drive 23 avenue des Vieux Moulins Stone Mountain. B.P. 380 Georgia 30083 74012 ANNECY Cedex USA FRANCE Phone : + 1 770 493 82 20 Tel : +33 (0) 4 50 65 63 00 Telefax : + 1 770 493 83 23 Fax : +33 (0) 4 50 52 99 92

WEB SITE : <http://www.serdi.tm.fr> 017199-01E-mail: SerdiExp@AOL.com 05/2000

СОДЕРЖАНИЕ

1.	ОПИСАНИЕ	3
2.	ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	3
	2.1. Общий вид	4
	2.2. Основные функции HVR90	6
	2.3. Панель управления HVR90	6
3.	УСТАНОВКА	7
	3.1. Распаковка	7
	3.2. Размещение	7
	3.3. Выравнивание	7
4.	НАСТРОЙКА	7
	4.1. Электрическое соединение	7
	4.2. Пневматическое соединение	8
	4.3. Включение	8
	4.4. Резервуар с охлаждающей жидкостью	9
	4.5. Шлифовальный круг	9
	4.5.1. Установка шлифовального круга	9
	4.5.2. Правка шлифовального круга	10
	4.5.3. Балансировка шлифовального круга	11
5.	ИНСТРУКЦИЯ ПО УПРАВЛЕНИЮ	12
	5.1. Инструкции по технике безопасности	12
	5.2. Регулировка угла шлифования	13
	5.3. Установка клапана в V-образный зажим	13
	5.4. Регулировка системы привода клапана в зависимости от диаметра стержня	15
	5.5. Регулировка стопоров продольного хода круга	16
	5.6. Вращение клапана	16
	5.7. Шлифование клапана	17
6.	ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ШЛИФОВАЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	18
	6.1. Чашеобразный шлифовальный круг	19
	6.1.1. Установка чашеобразного круга	19
	6.1.2. Правка чашеобразного круга	20
	6.2. Шлифование торца стержня клапана	21
	6.3. Обработка фасок торца стержня клапана	22
	6.4. Шлифование тарелки клапана	22
7.	ОБСЛУЖИВАНИЕ	23
	7.1. Чистка резервуара и замена охлаждающей жидкости	23
	7.2. Замена шлифовального круга	23
	7.3. Замена колодок и роликов V-образного зажима	24
	7.4. Профилактика переднего ограничителя	24
8.	НЕПОЛАДКИ И ИХ УСТРАНЕНИЕ	25

1. ОПИСАНИЕ

Станок для горизонтальной шлифовки клапанов HVR 90 – это простой и выносимый станок, разработанный для обычного использования или мелкосерийного производства. Благодаря оригинальным техническим решениям этот станок достигает высокой производительности. Его основными характеристиками являются:

- горизонтальное положение клапана,
- бесцентровое шлифование, достигаемое V-образным зажимом,
- привод вращения клапана через полиуретановые подушки,
- вращение клапана осуществляется асинхронным сервомотором,
- пневматическое зажатие клапана,
- ручные регулировки угла шлифования и системы зажатия клапана,
- автоматическая система охлаждения,
- встроенный инструмент для обработки торца клапана.

2. ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ОБРАБАТЫВАЮЩАЯ СПОСОБНОСТЬ

Диаметр стержня клапана	Минимум Максимум	4 мм 14 мм
Диаметр тарелки клапана	Минимум Максимум	16 мм 90 мм
Угол шлифования	Минимум Максимум	12 градусов 47 градусов
Длина клапана	Минимум Максимум	70 мм 325 мм

ГАБАРИТЫ И ВЕС

Ширина	1 150 мм
Высота	560 мм
Глубина	800 мм
Вес	130 кг

ПИТАНИЕ

Электричество	220 В однофазное с заземлением, мощность 1,6 кВА (10 А макс.)
Пневматика	Давление 6 бар, макс. расход 80 л/мин.

ЭЛЕКТРОЭНЕРГИЯ

Общая мощность	1,6 кВА, 10А макс.
Мотор круга	550 Вт
Привод вращения клапана	180 Вт
Насос	100 Вт

СКОРОСТИ ВРАЩЕНИЯ

Вращение клапана	От 120 до 750 об/мин
Шлифовальный круг	3000 об/мин