

ОКП

СТАНОК  
ДЛЯ РИХТОВКИ ДИСКОВ  
**СИРИУС ДИРИС 3**

Паспорт

29.5-31855391-003 ПС

2009

## СОДЕРЖАНИЕ

	С.
1 Общие указания	3
2 Основные сведения	4
3 Основные технические данные	5
4 Комплектность	6
5 Использование по назначению	7
6 Техническое обслуживание	10
7 Гарантии изготовителя	12
8 Свидетельство о консервации	13
9 Сведения об упаковывании	14
10 Свидетельство о приемке	15
11 Учёт работы	16
12 Учёт технического обслуживания	17
13 Заметки по эксплуатации и хранению	18
Особые отметки	19
Приложение 1 Общий вид станка «Дирис-3»	20
Приложение 2 Схема электрическая принципиальная станка «Дирис-3»	21

## 1 ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1.1 Паспорт предназначен для изучения обслуживающим персоналом устройства и работы станка для рихтовки дисков «Дирис-3» (далее по тексту – станок) с целью обеспечения длительной работы без поломок и отклонений от требований технических условий, а также содержит сведения, необходимые для правильной эксплуатации, поддержания станка в постоянной готовности к работе и сведения об учете работы станка при эксплуатации.

1.2 Паспорт является неотъемлемой принадлежностью станка «Дирис-3» и передается в эксплуатируемую организацию вместе с ним.

1.3 Паспорт ведется лицом, ответственным за эксплуатацию станка. Все записи в соответствующих разделах паспорта ведутся только чернилами отчетливо и аккуратно. Подчистки, помарки и незавершенные исправления не допускаются. Неправильная запись должна быть аккуратно зачеркнута и рядом записана новая, которую заверяет ответственное лицо.

1.4 Разделы «Учет работы», «Учет технического обслуживания», а также сведения о рекламациях при эксплуатации» заполняет эксплуатирующая организация.

## 2 ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ

2.1 Наименование изделия - станок для рихтовки дисков автомобильных колес.

2.2 Обозначение изделия - «*Дирис-3*».

2.3 Дата изготовления – «\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

2.4 Дата продажи – «\_\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

2.5 Заводской номер - \_\_\_\_\_

2.6 Наименование предприятия изготовителя – ЧП «Автостар».

2.7 Почтовый адрес предприятия-изготовителя – 18009, Украина, г. Черкассы, ул. Дахновская, 50. Тел (0472) 33-04-21, 32-09-04

### 3 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

#### 3.1 Назначение

3.1.1 Станок предназначен для механизированной рихтовки дисков колес легковых и малотоннажных грузовых автомобилей.

3.1.2 Станок предназначен для работы на станциях технического обслуживания автомобилей и авторемонтных мастерских.

3.1.3 Станок относится к изделиям климатического исполнения УХЛ, категории 4.2 по ГОСТ 15150-69 и должен эксплуатироваться в закрытых помещениях, оборудованных приточно-вытяжной вентиляцией при температуре окружающего воздуха от плюс 15 до плюс 35 ЦЕЛ и относительной влажности до 80%.

#### 3.2 Основные технические характеристики

##### 3.2.1 Размеры реставрируемых дисков колес:

- диаметр, мм - от 305 до 455;
- ширина, мм - от 100 до 203,2;
- толщина, мм, не более – 3,0.

##### 3.2.2 Характеристика рабочего пространства:

- максимальный поперечный ход кареток, мм, не менее - 180.
- максимальный продольный ход кареток, мм, не менее – 200.
- максимальный ход прижимных роликов, мм, не менее – 60.

##### 3.2.3 Частота вращения шпинделя станка, об/мин - 15 $\phi$ 3.

3.2.4 Напряжение электропитания от трехфазной сети переменного тока частотой (50  $\phi$  1) Гц, В - 380  $\phi$  38.

3.2.5 Мощность, потребляемая при напряжении электропитания 380 В, кВА, не более - 1,5.

3.2.6 Габаритные размеры в рабочем положении (длина x ширина x высота), мм, не более – 1000 x 900 x 1070.

##### 3.2.7 Масса, кг, не более

- станка с комплектом принадлежностей – 250;
- ящика с комплектом станка - 320.

Общий вид станка «Дирис-3» приведен в приложении 1.

Схема электрическая принципиальная. Станка «Дирис-3» в приведена в приложении 2

## 4 КОМПЛЕКТНОСТЬ

Обозначение	Наименование	Кол- Во	Заводской номер
29.5-31855391-003	Станок для рихтовки дисков	1	
	<u>Принадлежности</u>		
29.5-31855391-003.01	План-шайба	2	
29.5-31855391-003.02	Болт крепления	8	
29.5-31855391-003.03	Ползун	4	
29.5-31855391-003.04	Шайба центровочная (под заказ)	3	
29.5-31855391-003.05	Конус	3	
29.5-31855391-003.06	Резец	1	
	<u>Эксплуатационная документация</u>		
29.5-31855391-003 ПС	Станок для рихтовки дисков. Паспорт	1	

## 5 ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

### 5.1 Эксплуатационные ограничения

5.1.1 Для восстановления дисков с сильно поврежденными профилями необходимо основные вмятины уменьшить путем предварительной рихтовки молотком. Размер вмятин не должен превышать более 5 мм.

5.1.2 Диски толщиной более 2 мм для более точного восстановления профиля и уменьшения нагрузки, воспринимаемой станком, необходимо обкатывать с подогревом поврежденного места.

### 5.2 Подготовка к использованию

#### 5.2.1 Требования к помещению

5.2.1.1 Для работы на станке помещение должно иметь контур заземления и должно быть оборудовано трехфазной розеткой электропитания с заземляющим контактом.

Рабочая зона станка должна быть не менее 1м по периметру.

5.2.1.2 В помещении, в котором проводятся работы на станке, должны быть обеспечены следующие климатические условия:

температура окружающего воздуха - от 10 до 35 ЦЕЛ;

относительная влажность при температуре 25 ЦЕЛ – от 45 до 80%;

атмосферное давление – от 84,0 до 106,7 кПа (от 630 до 800 мм рт. ст.).

Освещенность от светильников общего освещения в рабочей зоне должна быть в горизонтальной плоскости не меньше 300лк.

5.2.2 Перед вводом станка в эксплуатацию необходимо произвести следующие работы по его монтажу и установке:

а) если станок в упаковке находился под воздействием отрицательных температур, необходимо выдержать его в нормальных климатических условиях не менее 2 ч;

б) извлечь станок и его принадлежности из ящика для транспортирования разового пользования и осмотреть их на отсутствие повреждений;

в) расконсервировать и уложить принадлежности в нишу станка;

г) установить станок на пол, предусмотрев свободный доступ к заднему кожуху для регулирования и замены приводного ремня двигателя станка;

д) заземлить станок через шпиндель заземления, расположенный на задней поверхности станины станка;

е) проверить положение выключателя «СЕТЬ», он должен быть в выключенном положении.

5.2.3 Провести опробование работы станка перед началом работ в следующем порядке: а) подсоединить кабель электропитания к трехфазной сети электропитания 380 В 50 Гц; **Жёлто-зелёный провод это ноль.**

б) проверить работоспособность станка в следующем порядке:

- включить на станке выключатель СЕТЬ;
- нажать и отпустить на станке кнопку ПУСК, при этом должен вращаться шпиндель станка по направлению стрелки;
- нажать и отпустить на станке кнопку СТОП, при этом шпиндель станка должен прекратить вращение.

### 5.3 Использование станка

5.3.1 Станок обслуживается одним рабочим.

5.3.2 Перед началом рихтовочных работ необходимо визуально оценить диск на количество крепежных отверстий и диаметр центрального отверстия диска, после чего из ящика принадлежностей выбрать центровочную шайбу соответствующего диаметра.

5.3.3 Установить центровочную шайбу на вал станка, а в пазы шпинделя вложить плавающие бегунки. Номер паза (нанесён с обратной стороны шпинделя) соответствует количеству отверстий на диске, после чего зажимается диск с помощью крепёжных болтов.

5.3.4 Включить привод вращения диска, выключатель СЕТЬ и нажать кнопку ПУСК.

5.3.5 Вращая маховики перемещения каретки и направляющей, подвести внутренние рихтовочные ролики к внутренней рихтуемой поверхности диска в неповрежденных местах для их базирования.

5.3.6 Зажать зажимы кареток и суппорта.

5.3.7 Отвести внутренние рабочие ролики от диска.

5.3.8 Подвести наружные ролики к поверхности диска и зажать центральный зажим.

5.3.9 Последовательно поджимая рабочие ролики к рихтуемой поверхности (0,1 – 0,2 мм за один оборот диска), произвести выкатывание внутренней поверхности диска до её полного и равномерного контакта с рабочей поверхностью роликов (отсутствие ударов).

5.3.10 Прокатать диск между внутренними и наружными роликами не менее 20 – 30 оборотов.

Примечание: При раскатке внутренним роликом стараться выкатать диск вдоль его оси наружу, что позволяет сохранить кромку диска без её заворачивания вовнутрь.

5.3.11 После проведения обкаточных работ необходимо выполнить зачистку заусениц при помощи напильника, уперев его в один из роликов. При этом напильник следует держать под углом не более 30 грд к оси вращения диска.



5.3.12. На станке предусмотрена установка резца для подрезки наружной кромки диска. Подрезку осуществлять плавным перемещением зажимной каретки и балки до касания с кромкой диска.

Во избежание попадания стружки в глаза рекомендуется производить подрезку в очках.

5.3.13 Для снятия отрихтованного диска необходимо развести внутренние ролики, перевести каретки в крайние положения и отвернуть стопорные болты от план-шайбы.

5.3.14 Меры безопасности при использовании станка

5.3.14.1 Станок должен быть подключен к трехфазной сети электропитания 380 В 50 Гц только через розетку с заземляющим контактом и подсоединенным к исправному контуру заземления.

5.3.14.2 Станок можно включать только при установленных на свои места кожухах и обшивках, закрывающих токоведущие части станка и приводной ремень двигателя.

5.3.14.3 Устранение неисправностей, регламентные работы и замену приводного ремня необходимо проводить только на отключенном от сети электропитания станке.

**ЗАПРЕЩАЕТСЯ ! ТРОГАТЬ РУКАМИ ВРАЩАЮЩИЙСЯ НА СТАНКЕ ДИСК.**

**ПРИКАСАТЬСЯ ОДНОВРЕМЕННО К ВКЛЮЧЕННОМУ В СЕТЬ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ СТАНКУ И УСТРОЙСТВАМ, ИМЕЮЩИМ ЕСТЕСТВЕННОЕ ЗАЗЕМЛЕНИЕ (РАДИАТОРАМ ОТОПЛЕНИЯ, ВОДОПРОВОДНЫМ КРАНАМ И Т.П.).**

5.4 Действия в экстремальных условиях

5.4.1 К экстремальным условиям работы станка относится заклинивание вращения диска при его обкатывании роликами.

В этом случае необходимо выполнить следующие операции:

- выключить привод шпинделя станка, нажав кнопку СТОП на пульте управления станка;
- отвести рабочие ролики от диска, вращая маховики управления рабочими роликами.

## 6 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

6.1 Для сохранения станка в исправном рабочем состоянии и предупреждения преждевременного выхода его из строя необходимо выполнять требования условий эксплуатации, содержать в чистоте и предохранять от повреждений, ударов, сырости и резких колебаний температуры, а также выполнять следующие регламентные работы:

- а) ежедневное обслуживание;
- б) ежеквартальные (или 100 часов наработки) регламентные работы.

6.2 Ежедневное обслуживание включает в себя выполнение следующих работ:

- а) перед началом работы необходимо удалить грязь и пыль с станка чистой салфеткой;
- б) после окончания работ на станке необходимо отключить вилку кабеля электропитания от сети и уложить используемые при работе принадлежности в нишу станка.

6.3 Ежеквартальные (или каждые 100 часов наработки) регламентные работы включают в себя выполнение следующих работ:

- а) выполнить работы по ежедневному обслуживанию станка;
- б) проверить наличие смазки в контрольном отверстии редуктора. В случае необходимости долить смазки в редуктор до появления её в контрольном отверстии. Тип используемой смазки ИГП-152 ТУ У 38.101413-78 или МС-20 ГОСТ 21743-76;
- в) осмотреть станок на предмет ослабления крепежа и, в случае необходимости, подтянуть;
- г) проверить детали станка на отсутствие коррозии, а при обнаружении следов коррозии удалить их салфеткой, смоченной в бензине, после чего протереть чистой сухой салфеткой и смазать тонким слоем технического вазелина.

6.4 Станок эксплуатирующими предприятиями ремонту не подлежит.

6.5 При обнаружении дефектов, устранение которых требует специального оборудования и квалифицированной рабочей силы, следует вызывать представителя предприятия-изготовителя.

6.6 Возможные неисправности в работе станка, которые могут быть устранены на месте силами обслуживающего персонала, приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование неисправности, внешнее проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Способ устранения
1 При включении в сеть станок не работает.	Отсутствует контакт в кабеле электропитания.	Проверить исправность кабеля электропитания.
2. При включении станка не вращается шпиндель. Характерный шум работы электродвигателя слышан.	Ослабло натяжение ремня электропривода.	Произвести натяжение ремня поворотом плиты привода натяжным винтом
3. При включении станка не вращается шпиндель. Характерный шум работы электродвигателя слышан.	Порвался приводной ремень	Произвести замену приводного ремня
4. При рихтовке диска виден люфт балки и кареток	Происходит притирка трущихся поверхностей балки и кареток	Подтянуть винты поз,1

6.7 Для замены ременного привода необходимо снять кожух привода, отвинтив два винта крепления и расслабить натяжение ремня поворотом плиты привода натяжным винтом.

## 7 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

7.1 Изготовитель гарантирует безотказную работу станка при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования и хранения, указанным в настоящем паспорте.

7.2 Срок гарантии устанавливается 2 года со дня продажи станка потребителю. В гарантийный срок входит время транспортирования и хранения станка на складе покупателя. На электрооборудование гарантия не распространяется

7.3 В случае отказа в работе станка в период гарантийного срока службы предприятие-изготовитель обязуется произвести ремонт или замену его составных частей. Для этого необходимо составить технически обоснованный акт о неисправности, приложить данные о времени работы при эксплуатации и о проведенных регламентных и ремонтных работах.

Доставка станка на предприятие – изготовитель для проведения гарантийного обслуживания производится за счет покупателя.

7.4 При составлении рекламационных актов потребитель должен руководствоваться соответствующими договорами и инструкциями о порядке приемки и поставки продукции. В акте обязательно указать полный номер и год выпуска станка.

7.5 Сведения о рекламациях заносят в таблицу 2.

Таблица 2

Краткое содержание рекламации	Дата и номер рекламационного акта	Отметка о закрытии рекламации	Примечание

## 8 СВИДЕТЕЛЬСТВО О КОНСЕРВАЦИИ

Станок для рихтовки дисков «Дирис-3» заводской номер \_\_\_\_\_ подвергнут на \_\_\_\_\_ предприятии-изготовителе консервации согласно требованиям, предусмотренным эксплуатационной документацией.

Дата консервации \_\_\_\_\_

Наименование и марка консерванта \_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

Срок защиты при нормальных условиях \_\_\_\_\_  
(срок)

Консервацию произвел \_\_\_\_\_  
(подпись)

Станок после консервации принял \_\_\_\_\_  
(подпись)

М.П.

## 9 СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВЫВАНИИ

Станок для рихтовки дисков «Дирис-3» заводской номер \_\_\_\_\_  
упакован на предприятии-изготовителе согласно требованиям, предусмотренным  
конструкторской документацией.

Дата упаковывания \_\_\_\_\_

Упаковывание произвел \_\_\_\_\_  
(подпись)

Станок после упаковывания принял \_\_\_\_\_  
(подпись)

10 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Станок для рихтовки дисков «Дирис-3» заводской номер \_\_\_\_\_  
соответствует техническим условиям ТУ У 50.2-31855391-003-2003 и признан  
годным для эксплуатации.

Дата изготовления \_\_\_\_\_

Начальник ОТК

М.П.

\_\_\_\_\_

(подпись)

\_\_\_\_\_

дата

## 11 УЧЕТ РАБОТЫ

Дата записи	Наработка, час	Наработка с начала эксплуатации	Отметка о работе (место, условие, замечание)	Должность, подпись, дата, фамилия отв. лица



## 12 УЧЕТ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Дата записи	Вид технического обслуживания	Замечание по техническому обслуживанию	Должность, фамилия и подпись ответственного лица

### 13 ЗАМЕТКИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ХРАНЕНИЮ

В период гарантийной эксплуатации станка не допускается нарушение пломб.

Текущий и капитальный ремонт станка производится на предприятии-изготовителе.

При обнаружении в период действия гарантийных обязательств в поставленной продукции дефектов необходимо руководствоваться положениями договора о порядке приемки и поставки продукции.

Условия хранения комплектов станков у потребителя должны соответствовать условиям 5 по ГОСТ 15150-69.

Эксплуатация станка проводится в соответствии “Правилам технической эксплуатации электроустановок потребителей” и “Правилам техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей”, утвержденных Госэнергонадзором.

ОСОБЫЕ ОТМЕТКИ

1 – каркас с пультом управления, 2 – шпиндель, 3 – фланец крепления диска, 4 – ролики центральные, 5 – ролики внутренние поворотные, 6 – зажимы кареток, 7 – маховики управления. 8 – редуктор, 9-рым-болт

Общий вид станка “Дирис-3” и схема стропирования

Поз. обозн.	Наименование	Кол.
М	Электродвигатель трехфазный 4А80L6УЗ; 220/380В; N=1,5кВт; n=1500мин <sup>-1</sup>	1
КК1	Выключатель автоматический АП50Б-3М ТУ 16.522139-78	1
КМ	Пускатель ПМЕ11-УЗ ТУ 16.526491-81	1
Q1	Выключатель КЕ011УЗ ТУ 16.642.015-84	1
SB1, SB2	Арматура ТУ 16.676.001-83	1

Схема электрическая принципиальная станка “Дирис-3”

## ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Номер изменения	Номер раздела, под- раздела, пункта документа	Номера страниц (листов)				Номер бюллетеня и дата его выпуска (утверждения)	Входящий номер сопроводи- тельного документа и дата	Дата внесения изменения и подпись (фамилия)
		замененных	измененных	новых (дополнительных)	аннулированных			