

ОКП

СТАНОК
ДЛЯ РИХТОВКИ ДИСКОВ
СИРИУС Универсал

Паспорт

50.2-31855391-003.1 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
Приложение1 Общий вид станка «Сириус-Универсал»	20

1 ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

1.1 Паспорт предназначен для изучения обслуживающим персоналом устройства и работы станка для рихтовки дисков «Сириус-Универсал» (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 «Сириус-Универсал» 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 - *«Сириус-Универсал»*.

2.3 Дата изготовления – «___» _____ 20__ г.

2.4 Дата продажи – «___» _____ 20__ г.

2.5 Заводской номер - _____

2.6 Наименование предприятия изготовителя –

2.7 Почтовый адрес предприятия-изготовителя –

3 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

3.1 Назначение

3.1.1 Станок предназначен для механизированной рихтовки всех типов 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 630;
- ширина, мм - от 100 до 254;

3.2.2 Характеристика рабочего пространства:

- максимальное расстояние между упорами-570мм
- максимальная высота до оси вала – 345мм.
- максимальный ход гидроцилиндра – 30 мм.
- максимальный ход кареток – 320 мм.

3.2.3 Частота вращения шпинделя станка, об/мин - 280 ± 10 ; 15 ± 10

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

3.2.5 Мощность, потребляемая при напряжении электропитания 380 В, кВА, не более - 4.5.

3.2.6 Габаритные размеры в рабочем положении (длина x ширина x высота), мм, не более – 1280 x 600 x 1100.

3.2.7 Масса, кг, не более

- станка с комплектом принадлежностей – 450;
- ящика с комплектом станка - 500.

Общий вид станка «Сириус-Универсал» приведен в приложении 1.

4 КОМПЛЕКТНОСТЬ

Обозначение	Наименование	Кол- Во	Заводской номер
50.2-31855391-003	Станок для рихтовки дисков	1	
	<u>Принадлежности</u>		
50.2-31855391-003.01	План-шайба	1	
50.2-31855391-003.02	Болт крепления	8	
50.2-31855391-003.03	Ползун	4	
50.2-31855391-003.04	Шайба центровочная	18	
50.2-31855391-003.05	Рычаг ремонтный	1	
50.2-31855391-003.06	Упор	5	
50.2-31855391-003.07	Переходник	3	
	<u>Эксплуатационная документация</u>		
50.2-31855391-003 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 предварительно место повреждения подогреть газовой горелкой до температуры 220-300 градусов.

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.

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.).

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 боковой крышке 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;

б) проверить работоспособность станка в следующем порядке:

- включить на станке выключатель СЕТЬ;
- нажать и отпустить на станке кнопку ПУСК1, при этом должен вращаться шпиндель станка по направлению стрелки (280 об в мин);
- нажать и отпустить на станке кнопку СТОП1, при этом шпиндель станка должен прекратить вращение.
- нажать и отпустить на станке кнопку ПУСК2, при этом должна появиться лёгкая вибрация.
- нажать ручку управления гидроцилиндра ВПЕРЁД находящуюся слева при этом шток гидроцилиндра должен выдвинуться.
- нажать ручку управления гидроцилиндра НАЗАД при этом шток гидроцилиндра должен вернуться в исходное положение.
- нажать и отпустить на станке кнопку СТОП2, при том вибрация должна прекратиться.
- нажать и отпустить кнопку ПУСК 3(находится под винтом перемещения балки) и передвинуть ручку управления шестерней вправо тем самым ввести в зацепление редуктор. Вал вращается по стрелке с малыми оборотами (15 об в мин)
- нажать и отпустить кнопку СТОП 3 при этом вал прекратил вращение.

5.3 Использование станка. Рихтовка производится 2 способами.

СПОСОБ 1

5.3.1 Станок обслуживается одним рабочим.

5.3.2 Перед началом рихтовочных работ необходимо визуально оценить диск на количество крепежных отверстий .

5.3.3 Закрепить диск в соответствующие пазы на планшайбе с помощью болтов и ползунов из комплекта принадлежностей центрируя его с помощью шайбы соответствующего диаметра.

5.3.4 Включить привод вращения диска, выключатель СЕТЬ и нажать кнопку ПУСК1 при этом визуально оценить степень повреждения диска. Нажать кнопку Стоп 1.

5.3.5 С помощью индикаторной линейки оценить степень повреждения диска отмечая повреждённые места мелом.

5.3.7 С помощью фиксирующего винта зафиксируйте вал в нужном положении .

5.3.8 Нажмите и отпустите кнопку ПУСК2.

5.3.9 Установите гидроцилиндр с необходимой насадкой в соответствующий паз одного из упоров.

5.3.10 С помощью рычага управления, гидроцилиндром отрыхните повреждённое место периодически проверяя наличие биения с помощью

индикаторной линейки. Скорость выдвижения штока отрегулировать с помощью дросселя расположенного на каркасе станка.

Примечание: При необходимости повреждённое место подогреть горелкой.

СПОСОБ 2

5.3.11 Включить привод вращения диска, нажав кнопку ПУСКЗ и ввести в зацепление редуктор с помощью ручки управления шестерней.

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

5.3.13 Зажать зажимы кареток и суппорта.

5.3.13 Отвести внутренние рабочие ролики от диска.

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

5.3.15 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).

5.3.16 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.

5.3.17 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.

5.3.18. 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.

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

5.3.22 Меры безопасности при использовании станка

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

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

5.3.22.3 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 подрезании резцом.

В этом случае необходимо выполнить следующие операции:

- выключить привод шпинделя станка, нажав кнопку СТОП на пульте управления станка;
- отвести резец от диска, вращая маховики управления .

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) осмотреть станок на предмет ослабления крепежа и, в случае необходимости, подтянуть;
- в) 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 При обнаружении дефектов, устранение которых требует специального оборудования и квалифицированной рабочей силы, следует высылать станок предприятию-изготовителю.

6.5 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

6. 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 1 года со дня продажи станка потребителю. В гарантийный срок входит время транспортирования и хранения станка на складе покупателя. На электрооборудование и гидронасос 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 «Сириус-Универсал» 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 «Сириус-Универсал» 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 «Сириус-Универсал» 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 – Шпиндель станка, 2-Индикаторная линейка, 3- Пульт управления шпинделем станка, 4- Винт перемещения балки, 5- Пульт управления редуктором, 6- Упоры, 7- Гидроцилиндр, 8- Стопорный винт, 9- Рычаг управления гидроцилиндром, 10- Дроссель(регулирует скорость выдвижения штока цилиндра), 11- Внутренние ролики, 12- Наружные ролики, 13- Маховик вращения каретки, 14- ручка управления шестерней редуктора, 15- Пульт управления гидростанцией.

Общий вид станка «Сириус-универсал»

