



АВТОМАТ АБРАЗИВНО-ОТРЕЗНОЙ 8В242

Руководство по эксплуатации

СТАНКОИМПОРТ

СССР

МОСКВА

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
11. 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 1. 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)

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1. Наименование: Автомат абразивно-отрезной

1.2. Модель 8В242

1.3. Назначение и область применения

Автомат абразивно-отрезной (рис. 1) предназначен для разрезания абразивными кругами профильного проката различных марок сталей.

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

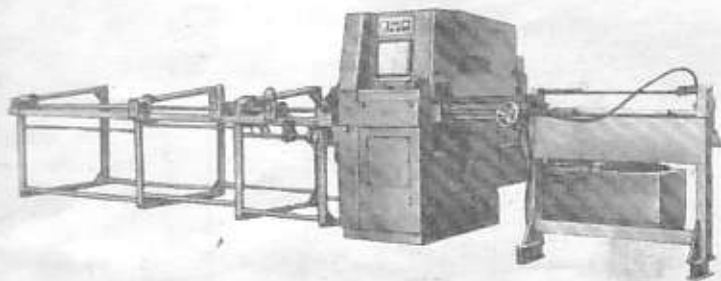


Рис. 1. Автомат абразивно-отрезной 8В242

1.4. Вид климатического исполнения по ГОСТ 15150-69 - УЗ; ТЗ

1.5. Завод-изготовитель - Гомельский станкостроительный завод им. С.М.Кирова

1.6. Заводской номер

1.7. 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 шпинделя под отрезной круг, мм	 32 $\frac{h}{6}$

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

**АВТОМАТ АБРАЗИВНО-ОТРЕЗНОЙ
8В242**

Руководство по эксплуатации

**МАТЕРИАЛЫ ПО ЗАПАСНЫМ ЧАСТЯМ И
БЫСТРОИЗНАШИВАЕМЫМ ДЕТАЛЯМ**