



СТАНОК АБРАЗИВНО-ОТРЕЗНОЙ 8В240

Руководство по эксплуатации
8В240.00.000 РЭ

СОДЕРЖАНИЕ

I. Общие сведения о станке	3	I4. Свидетельство о приемке	31
2. Основные технические данные и характеристики	3	I5. Сведения о консервации и упаковке	35
3. Комплект поставки	4	I6. Указания по техническому обслуживанию, эксплуатации и ремонту	36
4. Указания мер безопасности	6		
5. Состав станка	7		
6. Устройство, работа станка и его составных частей	8	Приложение I. Материалы по запасным частям и быстроизнашивающимся деталям	
7. Электрооборудование	14	Введение	37
8. Гидросистема	22	Перечень подшипников	37
9. Система смазки	26	Чертежи сборочных единиц	37
10. Порядок установки	26	Перечень быстро-	
II. Порядок работы	30	изнашивающихся деталей	39
I2. Возможные неисправности и методы их устранения	31	Чертежи быстроизнашивающихся деталей	40
I3. Особенности разборки и сборки при ремонте	31	Приложение 2. Методика определения режимов резания	59

17.

17.2

17.3

предпр
ятн

17.4

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ

1.1. Наименование: Станок абразивно-отрезной

1.2. Модель 8В240

1.3. Назначение и область применения

Станок абразивно-отрезной (рис.1) предназначен для разрезания отрезными кругами черных металлов различных профилей на отрезки мерной длины без охлаждения со скоростями резания 50, 80 и 100 м/с. На станке возможно резание как под прямым углом, так и под любым углом до 45° с поворотом шпиндельной головки в обе стороны от исходного положения.

Станок предназначен для использования в мелкосерийном и индивидуальном производствах.

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

1.5. Завод-изготовитель *Гомельский станкозавод С.М. Кудова.*

1.6. Заводской номер

1.7. Дата выпуска

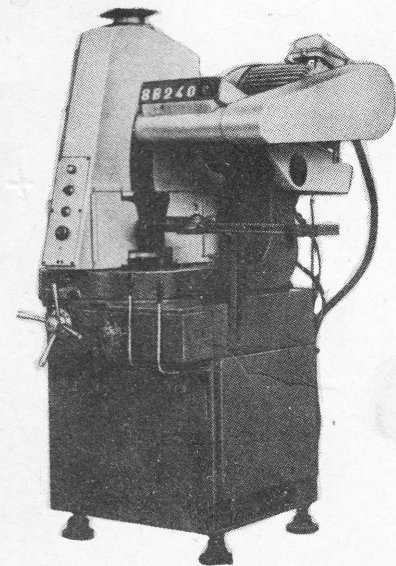


Рис. 1. Общий вид станка

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Техническая характеристика станка

	Диаметр круга	
	300 мм	400 мм
Класс точности по ГОСТ 8-82	Н	
Высота отрезного круга, мм	3,2	4
Наименьший диаметр изношен-		

	Диаметр круга	
	300 мм	400 мм
ного круга при диаметре заготовки I6 мм		190
Посадочный диаметр шпинделя под отрезной круг, мм		32h6
Привод главного движения	Электромеханический	
Начальная скорость резания, м/с	50; 80; 100	
Частота вращения шпинделя (изменяется сменой шкивов) при скорости резания, об/мин:		
50 м/с	3080	2380
80 м/с	5050	3780
100 м/с	6300	4760
Размеры разрезаемого материала, мм:		
под углом 90° к оси разрезаемого материала:		
круг ГОСТ 2590-71	I6...35	I6...60
труба ГОСТ 8734-75 с толщиной стенки не менее 3 мм	I6...60	I6...90
швеллер ГОСТ 8240-72 № 5...№ 8	№ 5...№ 8	№ 5...№ 10
уголок ГОСТ 8509-72	20x20x4	20x20x4... 63x63x6 90x90x9
под углом 45° к оси разрезаемого материала:		
круг 2590-71	I6...28	I6...40
труба ГОСТ 8734-75 с толщиной стенки не менее 3 мм	I6...42	I6...60
швеллер ГОСТ 8240-72 № 5	№ 5	№ 5...№ 6,5
уголок ГОСТ 8509-72	20x20x4... 45x45x5	20x20x4... 63x63x6
Длина заготовки, отрезаемая по упору, мм:		
наибольшая		500
наименьшая		30
Скорость подачи отрезного круга, м/мин:		
наибольшая		1,5
наименьшая		0,06
Регулирование скорости рабочей подачи отрезного круга	Бесступенчатое	
Скорость отвода отрезного круга в исходное положение, м/мин		2,5
Зажим материала		Гидравлический

Длина заготовки, отрезаемая по упору, мм:

наибольшая 500
наименьшая 30

Скорость подачи отрезного круга, м/мин:

наибольшая 1,5
наименьшая 0,06

Регулирование скорости рабочей подачи отрезного круга

Бесступенчатое

Скорость отвода отрезного круга в исходное положение, м/мин

2,5

Зажим материала

Гидравлический