

LAKFAM

ЛАКФАМ

Польша, 58-530 г. Ковары,
ул. Глвна 1
Тел. (075) 718-23-54, 718-22-42
Факс (075) 718-24-74
e-mail: lakfam@dip.pl
www.lakfam.pl

АВТОМАТИЧЕСКИЙ ЗАТОЧНЫЙ СТАНОК ДЛЯ ЗАТОЧКИ ДИСКОВЫХ ПИЛ И ФРЕЗ АСП-631Ф /ASP-631F/ (серия ПФ /PF/)

ТЕХНИКО - ЭКСПЛУАТАЦИОННАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

Напряжение питания	3x380 В
Напряжение управления	24 В
Частота	50 Гц
Вес	170 daN
Полная установочная мощность	0,8 кВт
Серийный номер	610.....

Год продукции : 2006 г.

LAKFAM
Kowarski
Sławomir Musiałski, Jerzy Zakrzewski,
Artur Zakrzewski
58-530 KOWARY, ul. Główna 1
tel./fax 075/718-23-54, tel. 075/761-31-66
NIP: 611-000-27-76, R-230038250

Содержание

УСЛОВИЯ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИИ.....	3
ВСТУПЛЕНИЕ.....	4
1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ.....	5
1.1 НАЗНАЧЕНИЕ СТАНКА.....	5
1.2 УСТРОЙСТВО СТАНКА.....	6
1.3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.....	6
1.4 СТАНДАРТНАЯ ОСНАСТКА.....	7
1.5 СПЕЦИАЛЬНАЯ ОСНАСТКА.....	7
2. ТРАНСПОРТИРОВКА И МОНТАЖ.....	7
2.1 ТРАНСПОРТИРОВКА.....	8
2.2 ОЧИСТКА.....	8
2.3 УСТАНОВКА СТАНКА.....	8
2.4 ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ.....	8
3. ОХРАНА ТРУДА И ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ.....	9
3.1 ИНСТРУКЦИЯ РАБОЧЕГО МЕСТА ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ СТАНКА АСП-631Ф.....	10
3.2 ДЕЙСТВИЯ В СЛУЧАЕ АВАРИЙНОЙ СИТУАЦИИ.....	10
4. КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ЧАСТИ СТАНКА.....	11
4.1 ЭЛЕКТРОПИТАТЕЛЬ.....	11
4.2 СХЕМА ЭЛЕКТРОСНАБЖЕНИЯ СТАНКА АСП-631Ф.....	11
4.3 ПЕРЕЧЕНЬ ЭЛЕКТРООСНАСТКИ.....	11
4.4 КОРПУС СТАНИНЫ И ШПИНДЕЛЬНАЯ БАБКА.....	13
4.5 ОБОЙМИЦА ТОЧИЛЬНОГО КРУГА, ТОЧИЛЬНЫЕ КРУГИ.....	16
4.6 ПОДАЮЩИЙ СТОЛИК.....	17
4.7 ДЕЛИТЕЛЬНАЯ ГОЛОВКА ДЛЯ ЗАТОЧКИ ПИЛ.....	18
4.8 ДЕЛИТЕЛЬНАЯ ГОЛОВКА ДЛЯ ЗАТОЧКИ ФРЕЗ.....	19
5. ПОДГОТОВКА СТАНКА К ЗАПУСКУ- ЗАТОЧКА.....	21
5.1 СМАЗКА.....	21
5.2 ПОДГОТОВКА СТАНКА К РАБОТЕ.....	22
5.3. ЗАТОЧКА.....	23
5.3.1. ЗАТОЧКА ЗАДНЕЙ ПОВЕРХНОСТИ ЗУБА ПИЛЫ.....	23
5.3.2. ЗАТОЧКА ПЕРЕДНЕЙ ПОВЕРХНОСТИ ЗУБА ПИЛЫ.....	23
5.3.3. ЗАТОЧКА БОКОВОЙ ПОВЕРХНОСТИ ЗУБА ПИЛЫ.....	24
5.3.4. ЗАТОЧКА ПИЛ С ПЕРЕНАКЛОННЫМИ И ТРАПЕЦИЕВИННЫМИ ЗУБЛЯМИ.....	26
5.3.5. ЗАТОЧКА ИНСТРУМЕНТОВ СО СКОШЕННЫМИ РЕЖУЩИМИ ПОВЕРХНОСТЯМИ.....	26
6. ИНСТРУКЦИЯ ОБСЛУЖИВАНИЯ МИКРОПРОЦЕССОРНОГО УПРАВЛЯЮЩЕГО УСТРОЙСТВА.....	28
6.1 ОПИСАНИЕ ПАНЕЛИ МИКРОСХЕМЫ.....	28
6.2 ПРОГРАММИРОВАНИЕ.....	29
6.3 РУЧНАЯ РАБОТА.....	32
6.4 АВТОМАТИЧЕСКАЯ РАБОТА И РАБОТА В РЕЖИМЕ «ШАГ».....	33

1.2 УСТРОЙСТВО СТАНКА

Станок состоит из пяти основных узлов механизмов :

- корпуса станины;
- стойки со шпиндельной бабкой;
- подающего столика / примечание к рис.1 : stolik posuwowy /;
- делительной головки для пил / примечание к рис.1 : podzielnica do pil /;
- делительной головки для фрез / примечание к рис.1 : podzielnica do frez /.

На направляющих корпуса станины расположена стойка шпиндельной бабки. С помощью тягового винта, находящегося в станине, и гайки, прикрепленной к корпусу штатива, обеспечивается поперечное движение шлифовальной шпиндельной бабки.

На верхней поверхности корпуса станины находится обработанная поверхности с тавровым канальцем, на которой прикреплены подающий столик и делительная головка. Подающий столик и делительная головка приводятся в движение шаговыми двигателями, управляемыми микропроцессорным управляющим устройством, называемым далее командоконтроллером или МУС /примечание к рис.1 : MUS/

К корпусу стойки на вертикальной направляющей типа ласточкиного хвоста прикреплена шлифовальная шпиндельная бабка вместе с двигателем, приводящим в движение шпиндель.

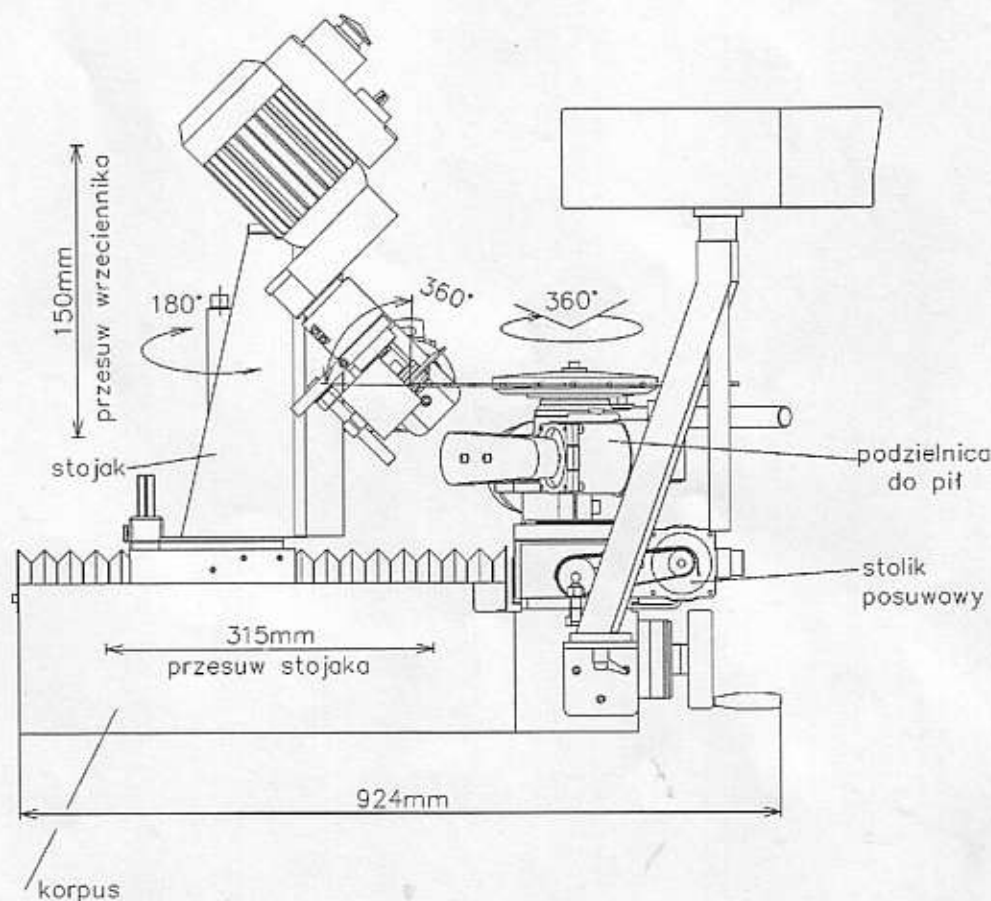


Рис.1

1.3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ