

www.rustehnika.ru

Станок для обточки тормозных колодок ТСЕ 560

Инструкция по эксплуатации

0.00.0 Общие предупреждения



Сохраните данное руководство для дальнейших консультаций

0.01.0 Назначение станка

Станок TCE 560 предназначен для обточки тормозных накладок как по диаметру колодок, так и по ширине средних и тяжёлых грузовых автомобилей. Используйте станок только лишь в тех случаях, для которых он предназначен. Производитель не несёт ответственности за ненадлежащее использование оборудования.

0.02.0 Общие нормы безопасности

К работе со станком допускается только лишь обученный и квалифицированный персонал.

0.03.0 Идентификационная табличка

		COMEC snc - F.lli Carniel			
C.so Italia 55/A- 33080 PORCIA PN - ITALY					
tel.0434 921101- fax 0434 922877					
Modello tipo / Model type /Modèle type Modell Type / Modelo tipo			<input type="text"/>		
N° matricola / Serial no./Número matricule Matrikelnummer /Numero de matricula			<input type="text"/>		
P _w	<input type="text"/>	kW	<input type="text"/>	V	<input type="text"/>
			Hz		f/ph
Massa / Weight / Poids Gewicht / Peso	<input type="text"/>	kg	Anno/Year /Année Jahr/Año	<input type="text"/>	

0.04.0 Описание

Станок TCE 560 предназначен для проточки тормозных накладок как по диаметру колодок, так и по ширине, не снимая их с автомобиля. Несмотря на простую конструкцию, станок предельно прочен, максимально эффективен при работе и легок.

0.05.0 Технические характеристики

Максимальный обрабатываемый диаметр	480 мм
Минимальный обрабатываемый диаметр	230 мм
Глубина обработки	290 мм
Напряжение сети ($\pm 15\%$)/фазы	400 В/3
Класс защиты	IP44
Рабочая температура	10.30 °C
Влажность	15.90% RH
Частота вращения	85 об/мин
Подача	0,6 мм/об
Мощность электродвигателя	1,84 кВт
Масса	120 кг

1.00.0 Инструкция по транспортировке

1.01.0 Упаковка

1.01.1 Тип упаковки

а) деревянный поддон; б) деревянный корпус на паллете

1.01.2 Удаление упаковки

Установите упакованный станок на пол. Прилегающая площадь должна обеспечить достаточно места для безопасной работы. Удалите металлическую ленту с коробки.



Помните, что если упаковочная лента затянута слишком сильно, то, перерезав её, можно лентой нанести травму себе либо близко стоящим людям.

Снимите крышку, предварительно вынув гвозди соответствующим инструментом. Обязательно применяйте защитные перчатки.

1.02.1 Перемещение

Перемещение вилчатым подъёмником:

Просуньте вилы подъёмника в щели поддона.

Перемещение краном:

Пропустите тросы через нижнюю часть поддона. Для того чтобы тросы не продавили упаковку, подложите картон под тросы.



Не наклоняйте станок при подъёме. Поднимайте его таким образом, чтобы предупредить опрокидывание станка.

2.03.0 Требования установки

Температурный режим 10 – 30 °С

Пиковые температуры 4 – 50 °С

Влажность относительная 15 - 90%

Пол без вибраций.

Хранить во взрывобезопасной и пожаробезопасной зоне.

Удаляйте все загрязняющие материалы с рабочих поверхностей станка.

2.04.0 Электрическое подключение

2.04.1 Общие предупреждения

Подключение электросхем должно осуществляться только лишь электриком. Подключение должно осуществляться в соответствии с принятым напряжением в сети в вашей стране. Убедитесь, что подключение силового источника осуществлено правильно и не должно препятствовать нормальной работе и обслуживанию станка. Секция питающего кабеля должна быть надёжно защищена крышкой. Проверьте соответствие напряжения в сети и заявленного на идентификационной табличке. Проверьте наличие заземляющего провода.

2.04.3 Внимание

Подключите станок к источнику электроэнергии, помня о величине напряжения (величина указана на идентификационной табличке). Если при включении станка, суппорт вращается в другую сторону, поменяйте одну фазу. Для идентификации фаз, соответствующие провода окрашены в разные цвета.

2.05.0 Устройства безопасности

2.05.1 Общие предупреждения

Обращайте внимание на контрольные лампы, горящие на контрольной панели. Вовремя меняйте лампы, если они неисправны.

Внимательно изучите руководство по эксплуатации перед работой.

Не принимайте алкоголь или снотворные препараты до или во время работы со станком. Всегда используйте спецодежду во время работы со станком.

Периодически проверяйте работоспособность станка, особенно устройств безопасности. Внимательно выполняйте требования руководства по эксплуатации, особое внимание уделяйте обслуживанию станка. Для устранения неисправностей, свяжитесь с технической службой.

2.05.3 Основные приспособления

1. Защитный кожух.

Станок поставляется с защитным кожухом, прикрепленным к каретке. Данный кожух защищает работающего от вращающихся деталей и не должен сниматься.

2. Удаление пыли и стружек.

Пылесос служит для удаления пыли и стружек как для накладок изготовленных из асбестосодержащих материалов, так и безасбестовых.

3. Аварийный выключатель.

Данный выключатель позволяет останавливать станок в аварийных ситуациях.

2.06.0 Обкатка станка

Осторожно очистите станок, удалите защитную смазку на неокрашенных частях.

Смажьте указанные точки.

Перед поставкой станок был испытан.

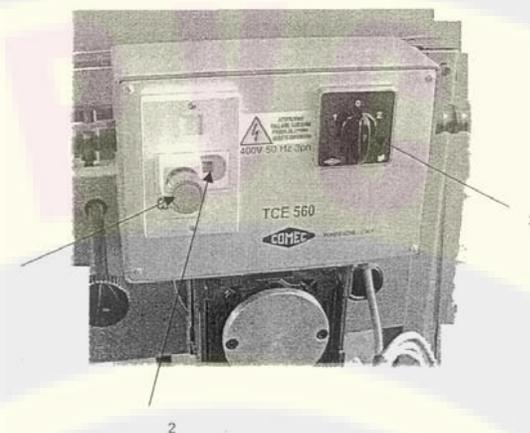
Перед установкой или ремонтом станка, ВСЕГДА оключайте питание. К работе на станке допускается ТОЛЬКО ЛИШЬ квалифицированный персонал, прошедший обучение и инструктаж по технике безопасности. Станок не должен включаться, если он не присоединён к ступице, т.е. если он надёжно не соединён со ступицей колеса.



3.00.0 Инструкции по эксплуатации станка

3.01.0 Органы управления

Позиция	Описание
1	Грибообразный аварийный переключатель
2	Главный выключатель
3	Переключатель направления вращения



3.01.1 Условия работы на станке

Для работы на станке, регулировки и обслуживания станка необходимо достаточное освещение на рабочем месте оператора.

3.02.0 Принцип работы

Станок предназначен для восстановления концентричности накладок тормозных колодок при стыковке со ступицей автомобиля. Расточный резец совершает вращательное движение вокруг оси ступицы автомобиля. После совершения полного оборота суппорт автоматически перемещается по оси накладки до достижения максимальной глубины обработки, после чего автоматически отключается. Своевременная обработка поверхности колодок на автомобиле позволяет использовать всю поверхность трения в паре «колодка-барабан», при этом увеличивается безопасность торможения транспортного средства. Вращение станка может осуществляться в обратную сторону. Для повышения безопасности оператора, встроенный пылесос удаляет пыль и стружки прямо от резца во время работы станка.

4.00.0 Основные требования для обработки накладок на автомобиле

Для регулировки и обработки накладок следуйте следующим пунктам:

Наружный диаметр тормозных накладок должен быть увеличен на 1 мм для того, чтобы гарантировать полную механическую обработку поверхности тормозной накладки. Диаметр должен быть отрегулирован таким образом, чтобы обеспечить воздушный зазор между колодкой и барабаном для нормальной работоспособности тормозной системы. Не уменьшайте обрабатываемый диаметр на 1 мм, это приведёт к неправильному радиусу. Автомобильные тормоза подразделяются на два типа – плавающие и фиксированные тормозные колодки.

4.00.1 Фиксированные тормозные колодки

Колодки имеют одну опору и разжимаются одним кулаком или гидроцилиндром. Перед обработкой колодки необходимо свести вместе и проверить на отсутствие зазора. Тормозные колодки с механическим разжимом регулируются вращением кулачков, которые также центрируют колодки. Тормозные колодки с гидравлическим разжимом или с эксцентриковым болтом регулируются вручную каждая отдельно.

4.00.2 Плавающие тормозные колодки

Разжимаются посредством гидроцилиндра и не имеют фиксированного поворотного штыря. Обработка этого типа тормозных колодок должна осуществляться предварительной регулировкой и использованием зажимов. Накладки с большим диаметром обычно могут быть отцентрованы вручную. В других случаях, сила сжатия возвратной пружины должна быть достаточно высокой, чтобы предотвратить перемещение колодок от усилия резца. Для того, чтобы достичь однородной поверхности колодки, рекомендуется уменьшать глубину резания и пройти её за несколько проходов.

Все рекомендации и предупреждения производителя оборудования и производителя транспортного средства должны быть соблюдены. Некоторые производители транспортных средств выпускают специальные зажимы.

5.00.0 Обработка тормозных накладок

5.01.0 Обработка тормозных накладок на осях с планетарным редуктором

Резец расположен с фланцем для стандартных 10-мм шпилек (евро-ось) с диаметром 335 мм и центрирующим диаметром 369 мм, используемых на автомобилях Mercedes Benz и MAN. Других приспособлений для этих автомобилей не предусмотрено. Оси с различными центрирующими диаметрами, например для тормозных барабанов с внутренней центрирующей поверхностью, проверьте соответствие центрирующих колец и фланцев. Соответствие фланца для вашего автомобиля можно найти в каталоге запчастей.

5.01.1 Операция 1

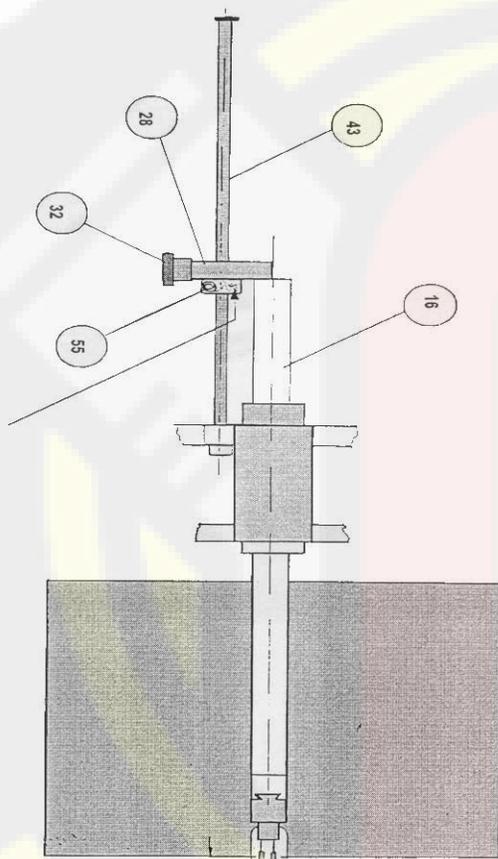
Прежде всего установите станок, выберите подходящий инструмент и всасывающую форсунку для работы и зафиксируйте их используя фиксирующий болт. Для предотвращения разрушения тормозной накладки или режущего инструмента во время установки инструмента, нажмите кнопку шлифовки в обоих направлениях. Проверните ступицу до тех пор, пока отверстия на центрирующем фланце не совпадут со шпильками на ступице. После затяжки зажима на каретке, нажмите на станок в осевом направлении, станок отцентрируется относительно ступицы и зафиксируйте центрирующий фланец гайками.

5.01.2 Операция 2

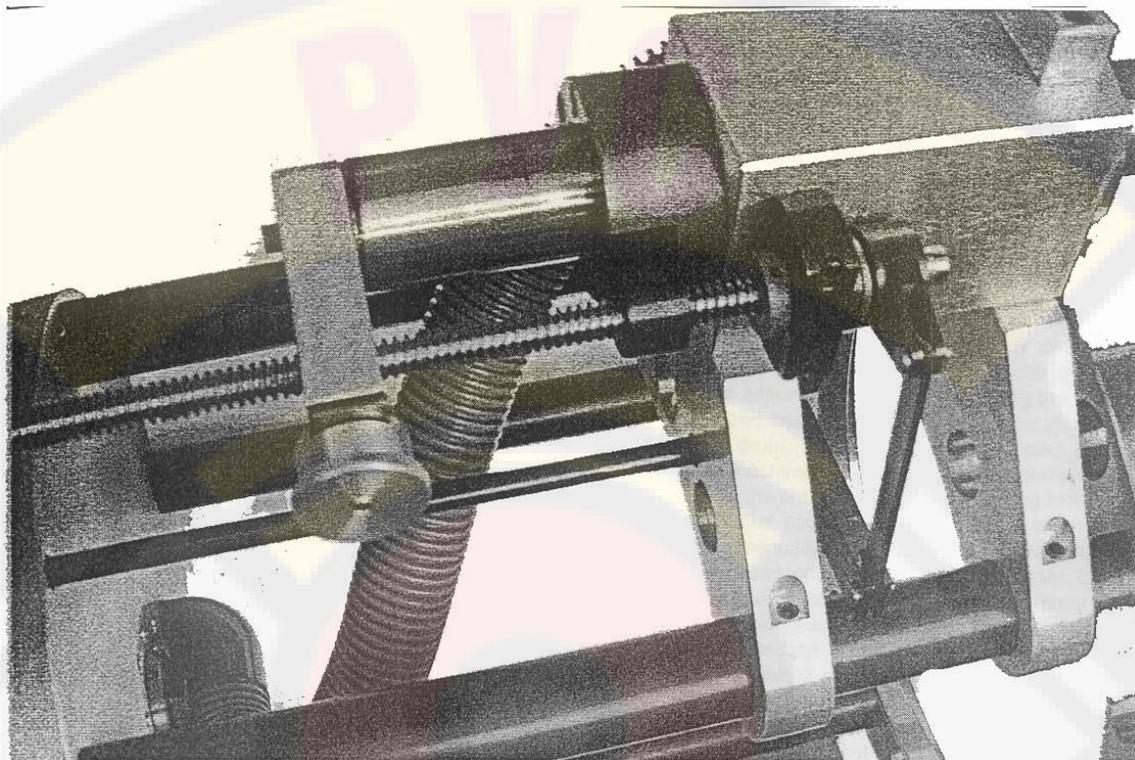
Для установки ограничителя хода инструмента, вытяните болт, ослабьте гайку на пол-оборота и поверните на 90., затем зафиксируйте болт остановки шпинделя. Это позволит однородной колонне быть вытянутой достаточно далеко для расширения поперечно ширине накладки. Это расстояние определяется полным расстоянием для остановки станка. Теперь зафиксируйте гайку.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: если станок вовремя не остановится, резец может упереться в защитный диск, что приведёт к разрушению резца.



Fuoriuscrite con l'utensile di alcuni mm
oltre la fascia frenante
Prisacer l'outil à l'outilte juste au dessus de la garniture de frein



После установки автоматического отключения станка важно, чтобы Вы вручную прокрутили суппорт на 360° для того чтобы проверить, что в зоне действия станка нет другого инструмента и приспособлений, переносных ламп и т.д., что металлическая стружка не попадает в скрытые полости и не попадет под резец, во избежание выхода его из строя.

5.01.3 Операция 3

Обрабатываемый диаметр должен быть установлен на середине поверхности накладки. Для этого нажмите на колонну назад до тех пор, пока резец не будет приблизительно на середине поверхности накладки. Затяните установочный винт и отрегулируйте диаметр вращением ручки. Для колодок с большим диаметром используйте диаметр барабана.

Прочтите диаметр на шкале. Каждая риска соответствует уменьшению диаметра на 2 мм. После того, как диаметр будет установлен правильно, закрепите суппорт фиксирующим болтом.

После этого все регулировки должны быть завершены, колонна отведена назад от тормозной накладки и кнопка на половине гайки повернута на 90° и отскочила на место.

5.01.4 Операция 4

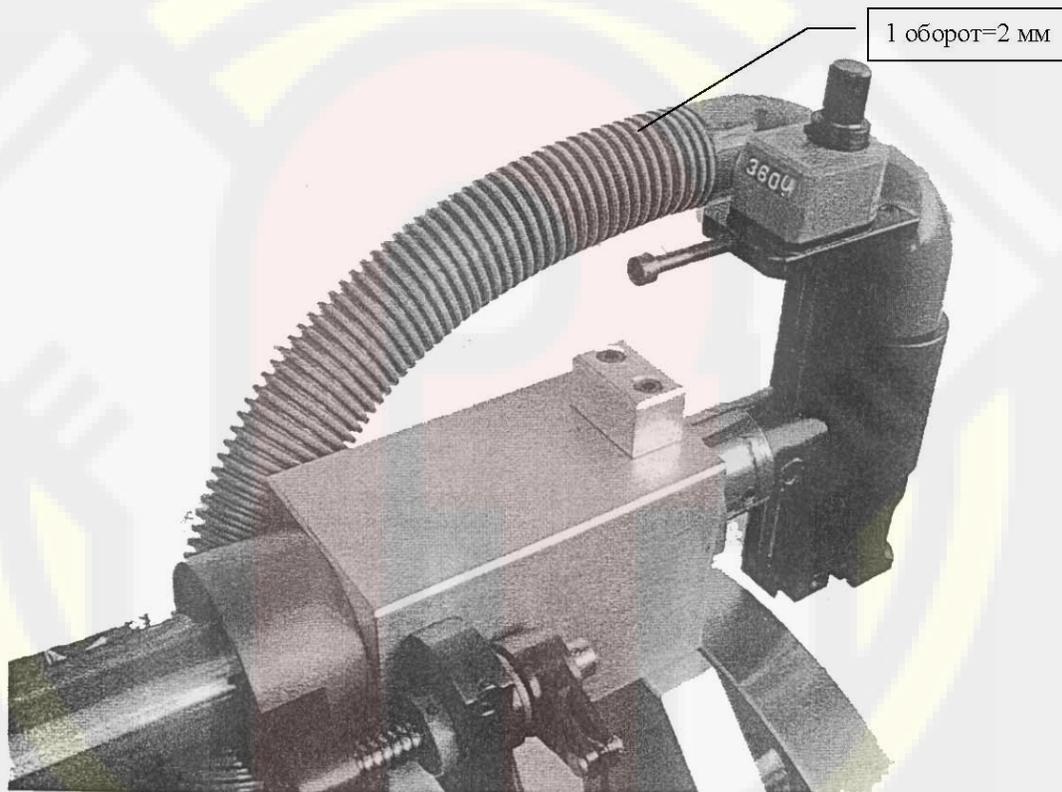
Затем подключите шланг пылесоса к каретке. После этого промышленный пылесос и станок можно подключить к сети.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: убедитесь, что никто не попадает под действие движущихся частей.

5.01.5 Операция 5

Всегда отключайте силовой кабель станка и отводите шлифовальную колонну полностью в начальное положение, до разъединения станка со ступицы, для того, чтобы предотвратить разрушение режущего инструмента или поверхности тормозной накладки. Затем ослабьте гайки, снимите станок со ступицы и откатите его от автомобиля.



www.rustehnika.ru

5.02.0 Обработка тормозных накладок на обычных осях

Обработка накладок осуществляется с помощью центрирующей ступицы MC5530, с наружным диаметром 114 мм.

5.02.1 Операция 1

Во-первых, установите правильный размер колец из установки колец-адаптеров, нажмите их на ступицу, и зафиксируйте их с помощью болтов. Затем надавите ступицу и суппорт на кольца и зафиксируйте их внутренним кольцом. Если внутреннее кольцо разбито, то это может привести к неправильной центровке.

5.02.2 Операция 2

При правильном расположении ступицы и суппорта на оси автомобиля, резец должен быть расположен на оси и закреплён с помощью трёх гаек. Все дальнейшие регулировки должны быть осуществлены, как описано в главе 5.01.2-4.

5.02.3 Операция 3

Всегда отсоединяйте силовой кабель и втяните расточной суппорт полностью в начальное положение, до отсоединения станка от ступицы во избежание разрушения режущего инструмента и поверхности колодки. Затем отсоедините гайки, отодвиньте станок от автомобиля и откатите его от автомобиля.

6.00.0 Обслуживание

6.01.0 Предупреждения

До работы со станком внимательно прочтите нижеследующее, выключите станок.

6.02.0 Смазка

Станок TCE 550 почти не обслуживается. На нём расположены только лишь три пресс-маслёнки. Смазка требуется для салазок раз в неделю, используя специальную смазку для салазок. Шпиндель и гайка требуют смазку после каждого использования, используя специальную смазку для салазок. Очищайте станок после каждого использования и проверяйте свободное вращение и движение всех движущихся частей. Станок TCE 550 изготовлен по всем стандартам с высокой точностью и требует бережного обращения. Вращающиеся детали станка могут быть заменены ослаблением винтов, когда камера пылесоса требует очистки.



Внимание: Использование силы при работе со станком может привести к разрушению приводного шпинделя.

7.00.0 Выход из строя

7.01.0 Временный выход из строя

7.01.1 Подвод электричества

Отсоедините станок от источника тока.
Целесообразно оставить подключенным кабель заземления.

7.01.2 Защита механических частей

Смажьте все трущиеся части как показано на карте смазки.

7.01.3 Защита фитингов

Следите за состоянием резьбы на фитингах, не допускайте появления ржавчины.

7.02.0 Выявление неисправностей

7.02.1 Подвод электричества

Отсоедините станок от сети.

7.02.2 Перемещение станка

Отсоедините от станка все аксессуары и громоздкие части. Открутите болты, фиксирующие станок к полу.

8.00.0 Аварийные ситуации

8.01.0 Пожар

8.01.1 Тушение

Рекомендуется тушить порошковым либо углекислотным огнетушителем или любым другим, предназначенным для электроники. Перед тушением отключите станок.

8.02.0 Затопление

8.02.1 Предупреждения

Настоятельно рекомендуется обратиться в техническую службу дистрибьютора.

Отключите питающий кабель. Удалите жидкость из помещения и немедленно очистите и осушите основные компоненты станка. Используйте средства, пассивирующие поверхности и предупреждающие ржавление.

8.02.2 Возобновление работы

Запуск станка возможен только лишь после его проверки персоналом технической службы

дистрибьютора.

8.03.0 Общие предупреждения

В аварийных случаях, станок должен быть полностью остановлен нажатием на кнопку аварийной остановки красного цвета. После этого необходимо выключить главный выключатель для полного обесточивания станка.

