

[www.rustehnika.ru](http://www.rustehnika.ru)



**Станок для обработки тормозных механизмов  
COMEC TR450**

**Руководство по эксплуатации**

[www.rustehnika.ru](http://www.rustehnika.ru)

[www.rustehnika.ru](http://www.rustehnika.ru)

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ АВТОСЕРВИСОВ.  
ИНСТРУМЕНТ.  
Tel/fax: (4852) 66 00 22

## 0.00.0 Общие предупреждения

Сохраните данное руководство для дальнейших консультаций

## 0.01.0 Предназначение станка

Станок TR 450 предназначен для проточки тормозных дисков и барабанов автомобилей. Станок позволяет растачивать как стальные, так и чугунные механизмы. Используйте станок только лишь в тех случаях, для которых он предназначен. Производитель не несёт ответственности за ненадлежащее использование оборудования.

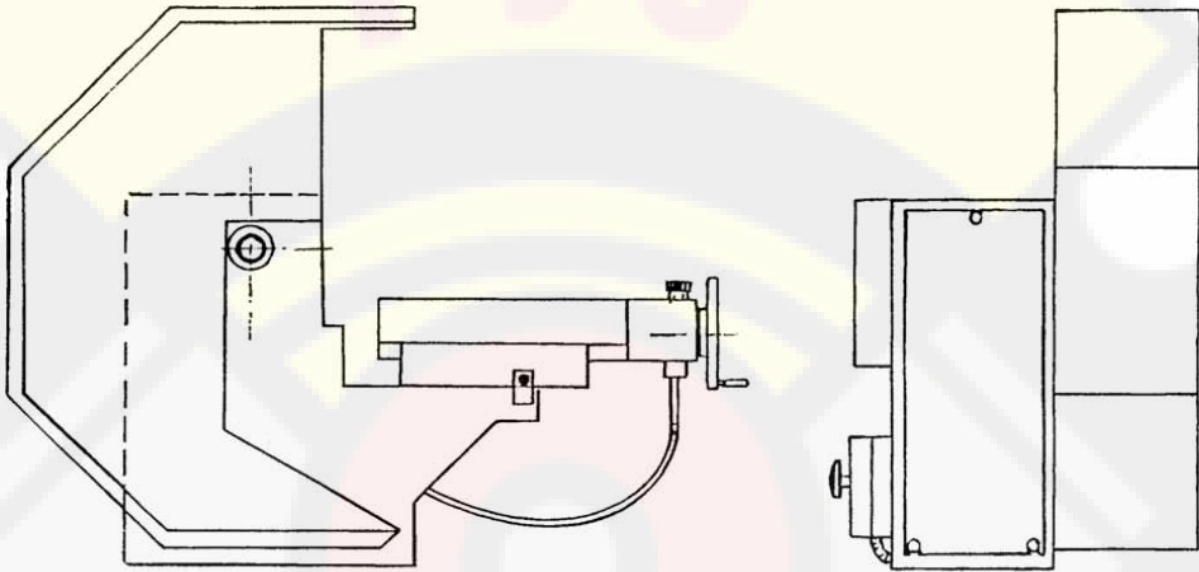
## 0.02.0 Общие нормы безопасности

К работе со станком допускается только лишь обученный и квалифицированный персонал. Любое изменение конструкции станка запрещено. Станок должен быть установлен в пожаробезопасном, взрывозащищённом помещении. Пользователю необходимо использовать только оригинальные запчасти и расходные материалы. Устанавливать станок следует квалифицированному персоналу. При возникновении аварийных ситуаций, несчастных случаев и т. д., необходимо выключить станок.

[www.rustehnika.ru](http://www.rustehnika.ru)





Сохраните данное руководство для дальнейших консультаций.



www.rustehnika.ru

### 0.03.0 Идентификационная табличка

		<b>COMEC snc - F.lli Carniel</b>			
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 <sub>w</sub>	<input type="text"/> kW	<input type="text"/> V	<input type="text"/> Hz	<input type="text"/> f/ph	
Massa / Weight / Poids Gewicht / Peso	<input type="text"/> kg		Anno/Year /Année Jahr/Año	<input type="text"/>	

### 0.04.0 Описание

Станок TR 450 предназначен для проточки тормозных механизмов со снятием их с автомобиля. Несмотря на простую конструкцию, станок предельно прочен, максимально эффективен при работе.

## 0.05.0 Технические характеристики

Максимальный обрабатываемый диаметр	600 мм
Минимальный обрабатываемый диаметр	140 мм
Подача	0-0,06-0,12-0,18 мм / об
Частота вращения шпинделя	110/150/200 об/мин
Параметры электросети	1~220, 50 Гц / 3~380, 50 Гц
Класс защиты	IP44
Мощность электродвигателя	0,75 кВт
Мощность суммарная	0,9 кВт
Рабочая температура	10°.30°С
Влажность относительная	15.90%
Масса	195 кг

## 1.00.0 Инструкция по транспортировке

### 1.01.0 Упаковка.

#### 1.01.1 Тип Упаковки.

а) деревянный поддон; б) деревянный корпус на палете;

#### 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 вильчатым подъёмником:

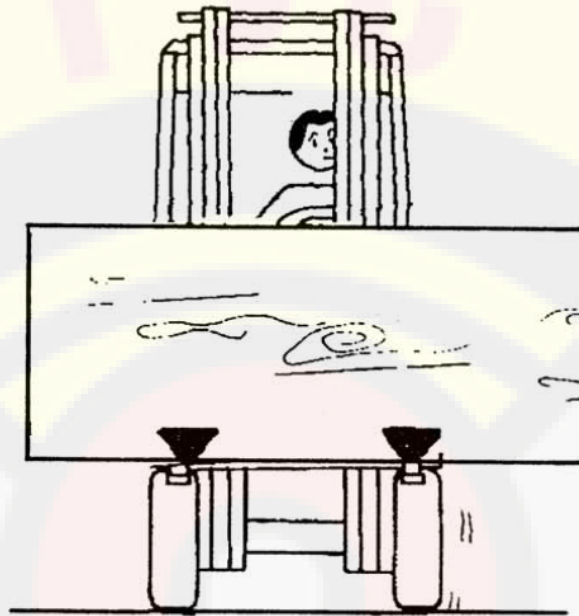
Просуньте вилы подъёмника в щели поддона.

##### 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.



[www.rustehnika.ru](http://www.rustehnika.ru)

## **2.00.0 Работа со станком**

### **2.01.0 Установка станка**

#### **2.01.1 Пол**

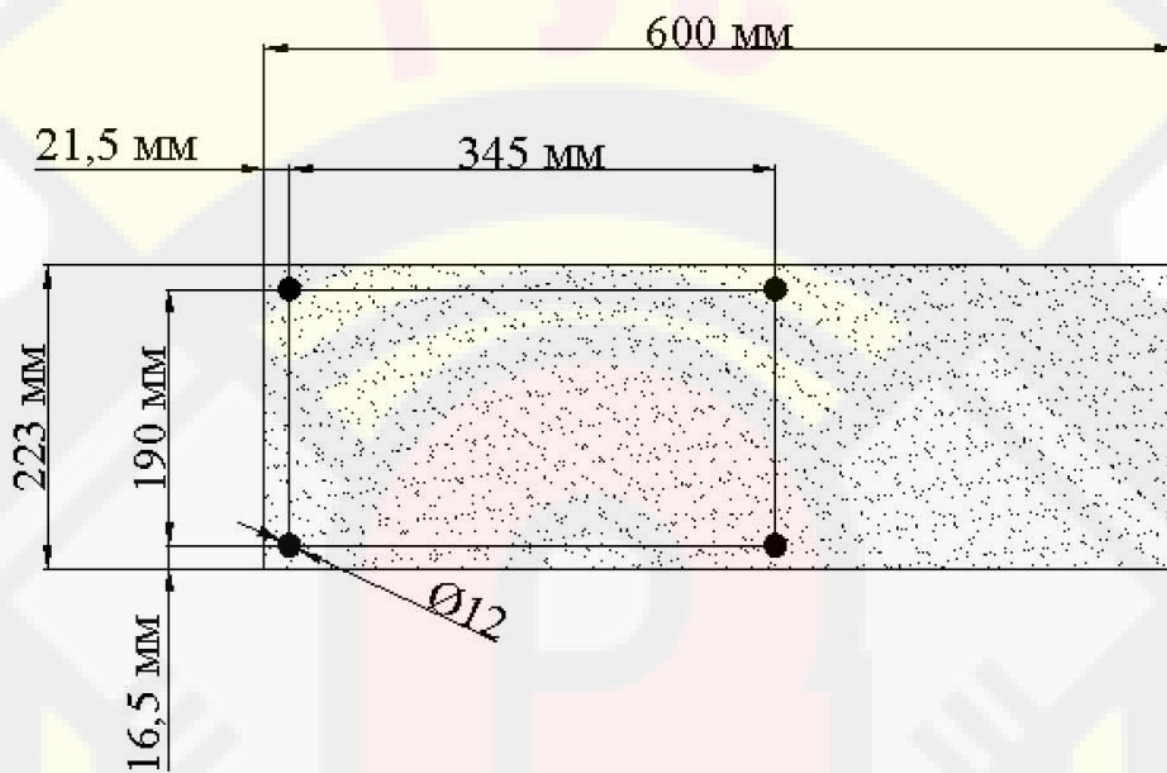
Пол должен быть ровным, прочным (должен выдерживать массу станка с массой оператора). Пол не должен быть скользким во избежание скольжения обуви оператора.

#### **2.01.2 Установка станка**

Станок крепится болтами к полу через отверстия, расположенные в нижней части станка.

### 2.01.3 План установки

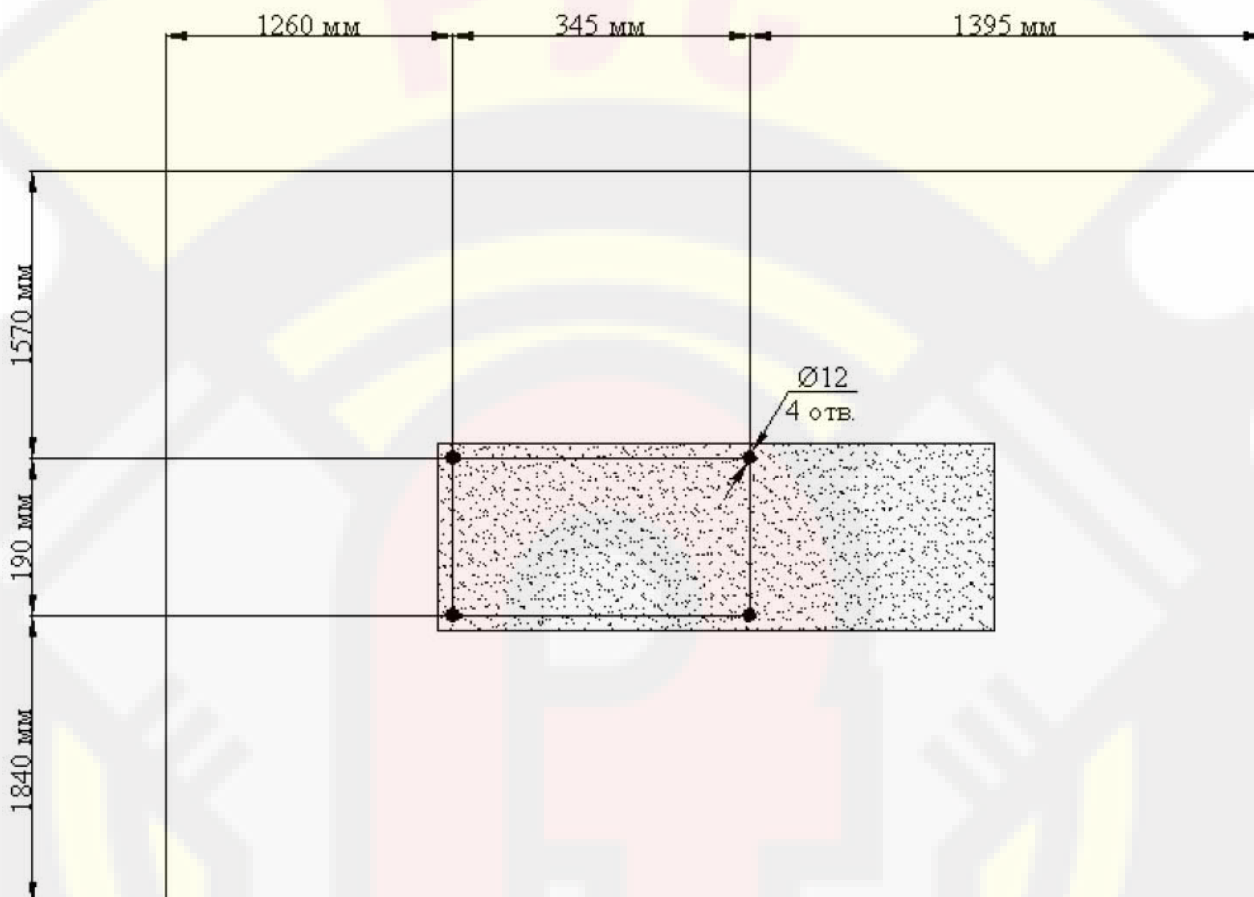
Отверстия сверлятся в соответствии со следующим чертежом:



[www.rustehnika.ru](http://www.rustehnika.ru)

## 2.02.0 Рабочее место

Данный чертёж показывает необходимую площадь для работы и обслуживания станка.



[www.rustehnika.ru](http://www.rustehnika.ru)

## 2.03.0 Требования установки

Температурный режим	10.С.30.С
Пиковые температуры	мин 4.С. макс 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 присоединение**

### **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. На линии электропитания должен быть предохранитель с отсечкой 30 мА.

### **2.04.2 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. Не покидайте рабочее место, не выключив станок.

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

## **2.06.0 Обкатка станка**

### **2.06.1 Предварительная работа**

Осторожно очистите станок, удалите защитную смазку на неокрашенных частях. Смажьте указанные точки. Перед поставкой станок был испытан. Также были проведены предварительные регулировки.

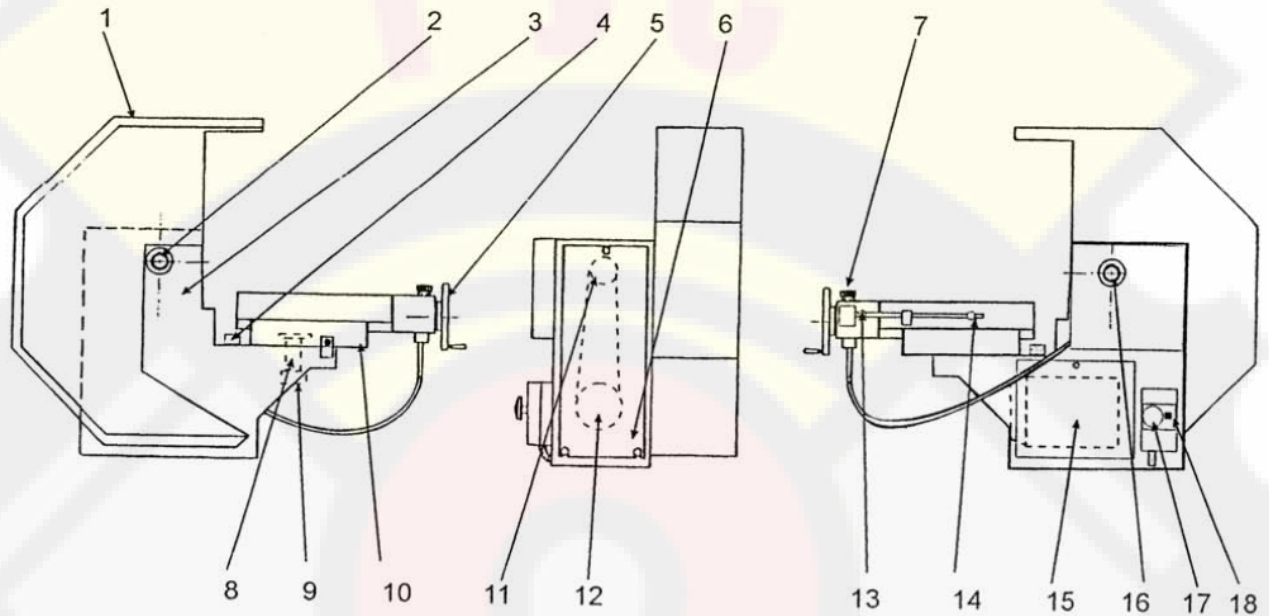
## **2.07.0 Удаление стружки**

Станок оборудован поддоном для стружки. Поддон необходимо постоянно очищать от стружки.





Металлические опилки и стружка могут вызвать скольжение обуви оператора на полу.



www.rustehnika.ru

### 3.00.0 Описание

#### 3.01.0 Арматура

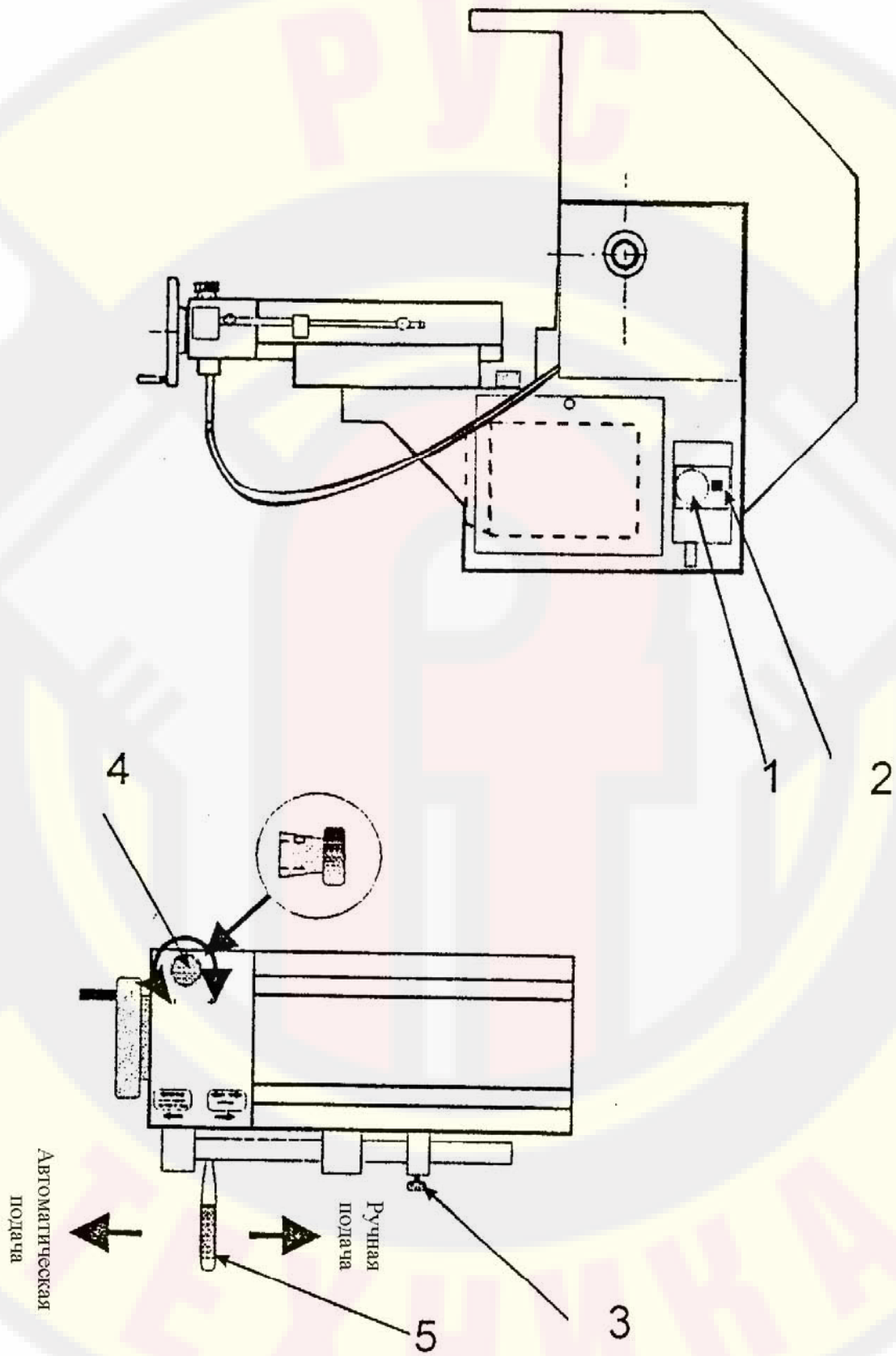
##### 3.01.1 Станок

Позиция	Описание
1	Защитный кожух
2	Шпиндель
3	Рама станка
4	Выключатель подачи
5	Маховик ручной подачи
6	Колесо ручной блокировки электродвигателя
7	Регулятор подачи стола
8	Стержень поворота стола
9	Гайка
10	Салазки
11	Приводной шкив
12	Шкив электродвигателя
13	Рукоятка включения автоматической подачи
14	Ограничитель подачи
15	Электродвигатель
16	Ось
17	Кнопка аварийного отключения
18	Главный выключатель

[www.rustehnika.ru](http://www.rustehnika.ru)

[www.rustehnika.ru](http://www.rustehnika.ru)

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ АВТОСЕРВИСОВ.  
ИНСТРУМЕНТ.  
Tel/fax: (4852) 66 00 22



## 4.00.0 Команды

### 4.01.0 Органы управления

#### 4.01.1 Специфика работы

Позиция	Описание
1	Аварийный выключатель
2	Переключатель направления вращения
3	Ограничитель хода стола
4	Регулятор скорости подачи стола
5	Включатель автоматической подачи

Скорость вращения шпинделей может регулироваться шестернями между шпинделем и электродвигателем.

Процедура следующая:

- 1) Остановите станок.
- 2) Удалите крышку, закрывающую редуктор.
- 3) Открутите ручной маховик.
- 4) Вращайте электродвигатель до тех пор, пока ремень не слезет со шкива.
- 5) Установите шкив на тот ручей, какая скорость требуется (доступны 4 скорости).
- 6) Заблокируйте электродвигатель в правом положении фиксированием ручного маховика.

Установите заднюю крышку и закрутите на ней болты.

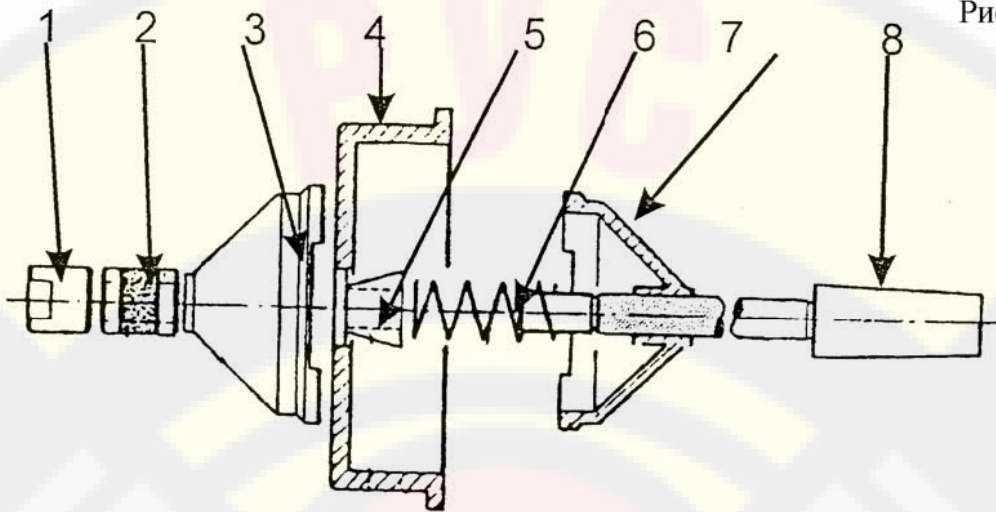


Рис. А

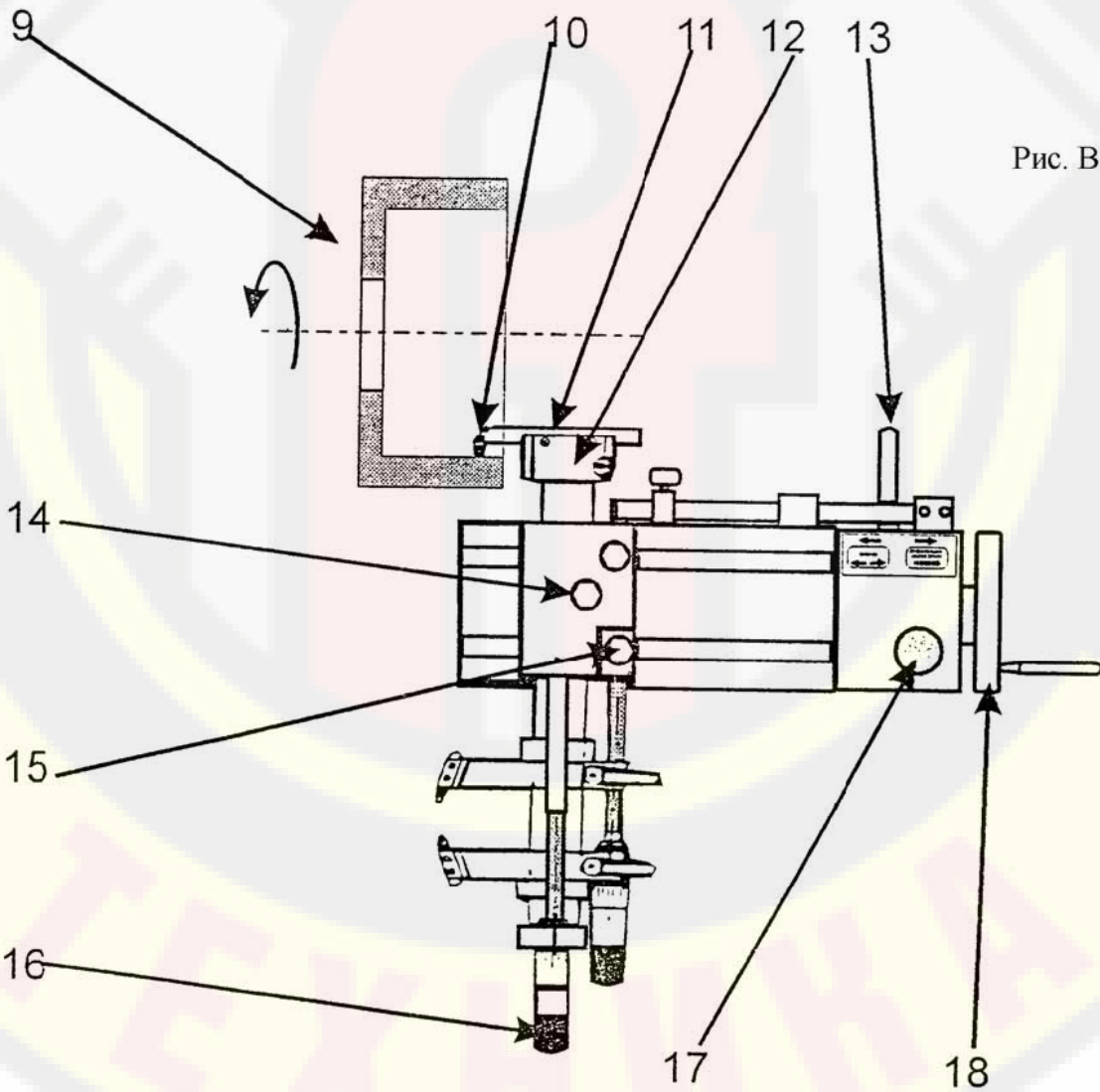


Рис. В

## 4.02.0 Установка тормозных барабанов

### 4.02.1 Рисунки А, В

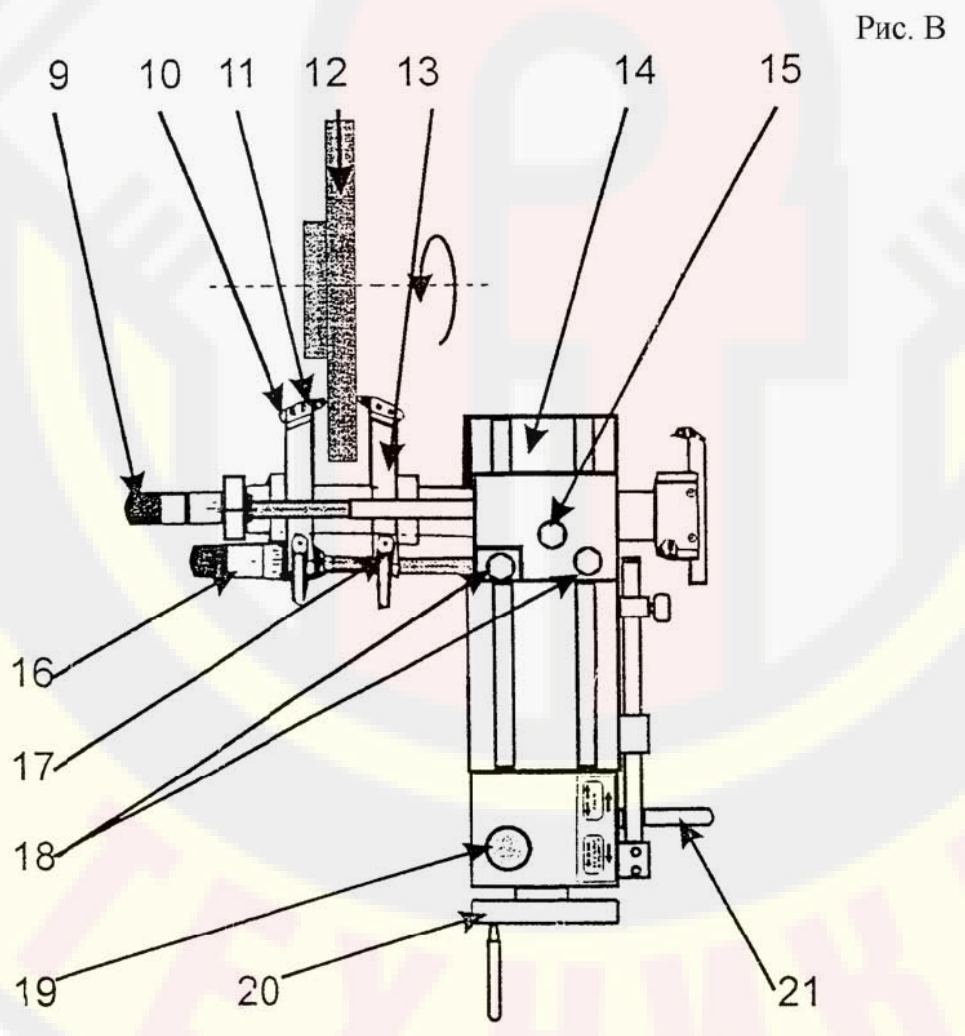
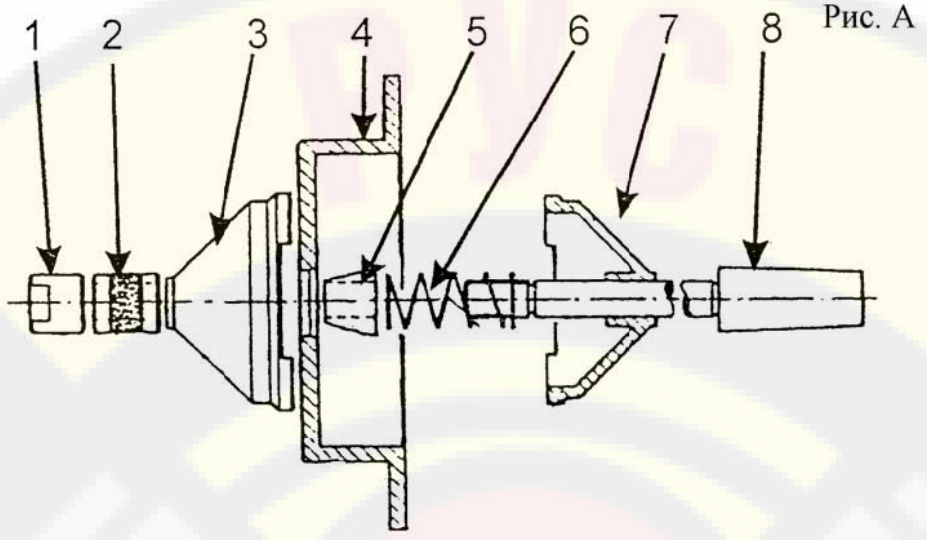
1 -Блокирующая гайка 2 -Самоцентрирующаяся втулка 3 -Зажимной конус 4 -Тормозной барабан 5 -Центрирующий конус 6 -Пружина 7 -Зажимной конус 8 -Ось 9 -Тормозной барабан 10 -Резец 11 -Резцедержатель 12 -Зажим 13 -Включатель автоматической подачи 14 - Болт под внутренний шестигранник 15 -Гайка блокировки револьверной головки 16 - Регулятор глубины обработки 17 -Регулятор подачи стола 18 -Ручной маховик

### 4.02.2 Проточка тормозных барабанов

- 1) Установите барабан, как показано на рис. А.
- 2) Установите салазки, как показано на рис. В.
- 3) Установите зажим, затем закрепите в нём резцедержатель с резцом.
- 4) Установите глубину обработки следующим образом:

- а) Закрепите болт 14.
- б) Зафиксируйте рукоятку 13.
- в) Убедитесь, что рукоятка 13 зафиксирована.
- г) Установите глубину резания рукояткой 16.
- д) Извлеките резец из барабана, вращая маховик 13.
- е) Зафиксируйте болт 14. Начните автоматическую подачу.
- ж) Отрегулируйте скорость подачи регулятором 17.

[www.rustehnika.ru](http://www.rustehnika.ru)



## **4.03.0 Установка тормозных дисков**

### **4.03.1 Рисунки А, В**

- 1 -Блокирующая гайка
- 2 -Самоцентрирующая втулка
- 3 -Зажимной конус
- 4 -Тормозной диск
- 5 -Центрирующий конус
- 6 -Пружина
- 7 -Зажимной конус
- 8 -Ось
- 9 -Регулятор глубины обработки
- 10 -Болт крепления резца
- 11 -Резцы
- 12 -Тормозной диск
- 13 -Резцедержатель
- 14 -Салазки
- 15 -Гайка блокировки револьверной головки
- 16 -Регулятор глубины обработки
- 17 -Гайки блокировки салазок
- 18 -Гайка блокировки револьверной головки
- 20 -Ручной маховик
- 21 -Включатель автоматической подачи

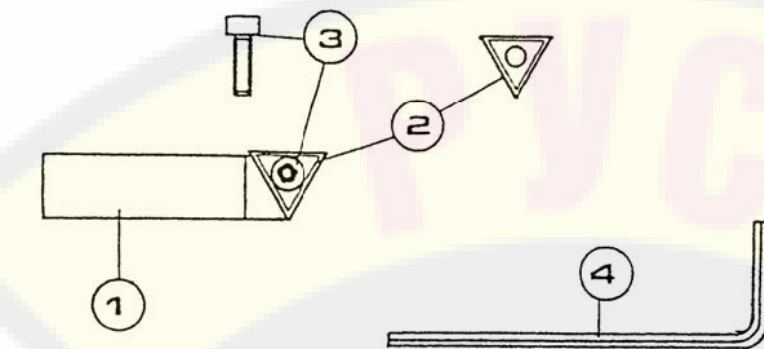
### **4.03.2 Проточка тормозных барабанов**

- 1) Установите диск, как показано на рис. А.
- 2) Установите салазки, как показано на рис. В.
- 3) Установите зажим, затем закрепите в нём резцедержатель.
- 4) Установите резец в резцедержатель. Помните, резцы должны быть на одной линии.
- 5) Расположите резцедержатели таким образом, чтобы центрировать резцы относительно центра диска.

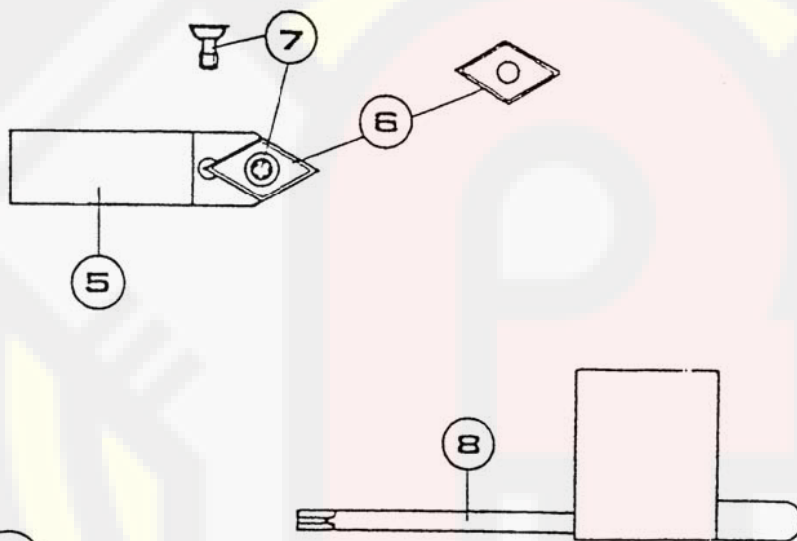
Установите глубину обработки следующим образом:

- а) Ослабьте болт 16.
- б) Ослабьте болты 17.
- в) Вращайте нониус 16 для обеспечения симметричности резцов относительно поверхности диска.
- г) Заблокируйте нониус 16.
- д) Закрутите болты 17.
- е) вращайте нониус 16 для обеспечения симметричности резцов относительно тормозного диска.
- ж) Отодвиньте резцы от диска.
- з) Начните автоматическую подачу.
- и) Отрегулируйте скорость вращением регулятора 19.





А



В

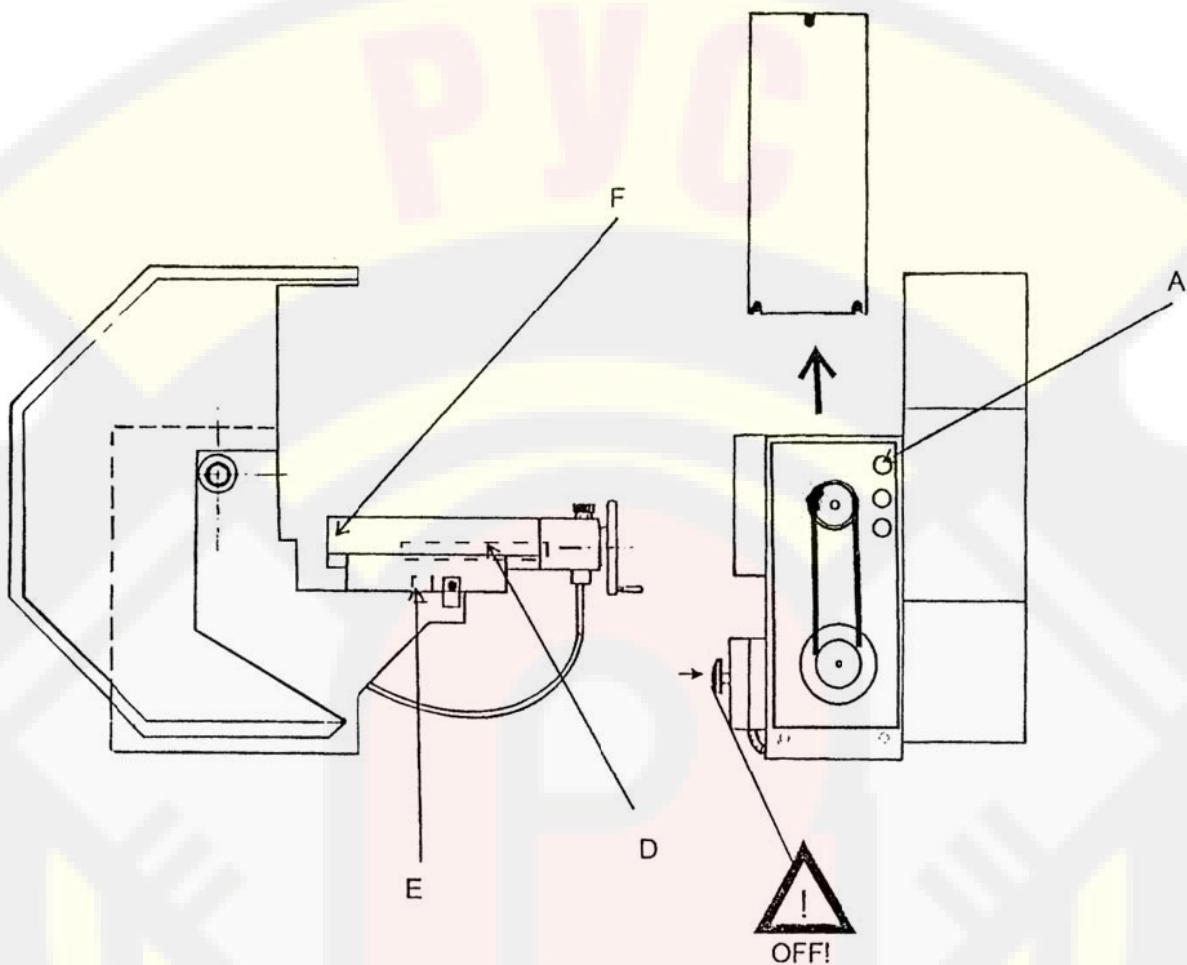
#### 4.04.0 Режущий инструмент

##### 4.04.1 Резцедержатель для проточки барабанов (Рисунок А)

1) Резцедержатель для UT 0028. 2) Треугольный резец UT 2829. 3) Болт ТСЕI М3х10. 4) Ключ Г-образный 2,5 мм.

##### 4.04.2 Резцедержатель для проточки дисков (Рисунок В)

5) Резцедержатель для UT 0016. 6) Ромбический резец UT 0012. 7) Болт 3,5х10 UT 0150. 8) Ключ UT 0100.



## 5.00.0 Обслуживание

### 5.01.0 Предупреждения

Перед выполнением нижеследующих операций необходимо отключить питание станка.

#### 5.01.1 Проверка натяжения ремня.

Периодически необходимо проверять натяжение ремня. При необходимости отрегулируйте ремень.

#### 5.01.2 Охлаждение

Периодически проверяйте рёбра охлаждения на электродвигателе и редукторе стола. При необходимости очистите их от грязи.

#### 5.01.3 Уровень масла

A -Маслозаливное отверстие.

B -Индикатор уровня масла.

С -Маслосливное отверстие.

Используйте масло IP TAVIA oil 68. Замена масла через каждые 2000 часов.

#### **5.01.4 Карта смазки**

#### **6.00.0 Выход из строя**

Позиция	Тип смазки / масла	Интервал смазки
D	IP ATHESIA GR-EP2	каждые 200 часов работы
E	IP TAVIA oil 68	смазка вручную каждые 4 – 6 часов работы
A	IP TAVIA oil 68	смазка вручную каждые 4 – 6 часов работы

#### **6.01.0 Временный выход из строя**

##### **6.01.1 Отключение электропитания**

Отключите станок от сети. Целесообразно оставить подключенным провод, заземляющий станок.

##### **6.01.2 Защита механических частей**

Смажьте все механические части, как показано в пункте 5.01.5-6.

##### **6.01.3 Защита центрирующих конусов**

На центрирующих конусах не должно быть ржавчины, абразивных частиц, загрязнений и т. п. В противном случае центрирование тормозных механизмов будет плохим. При необходимости замените их.

##### **6.02.1 Отключение электропитания**

Отключите станок от сети. Целесообразно оставить подключенным провод, заземляющий станок.

#### **7.00.0 Аварийные ситуации**

##### **7.00.1 Тушение пожара**

При возникновении возгорания станка, не используйте воду, используйте порошковые или углекислотные огнетушители. Данные огнетушители не выведут из строя электронику. Перед тушением необходимо обесточить станок.

##### **7.00.2 Запуск станка**

Перед запуском станка обратитесь в техническую службу дистрибьютора фирмы COMEC.