

COMEC

RP 330



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

**Станок для обточки головок цилиндров**

## Установка станка

Схема крепления станка к полу

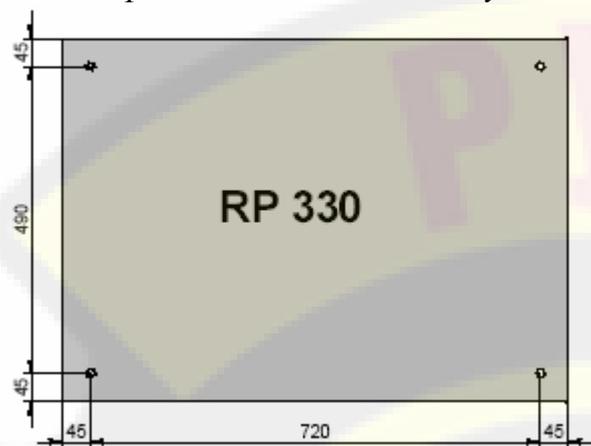
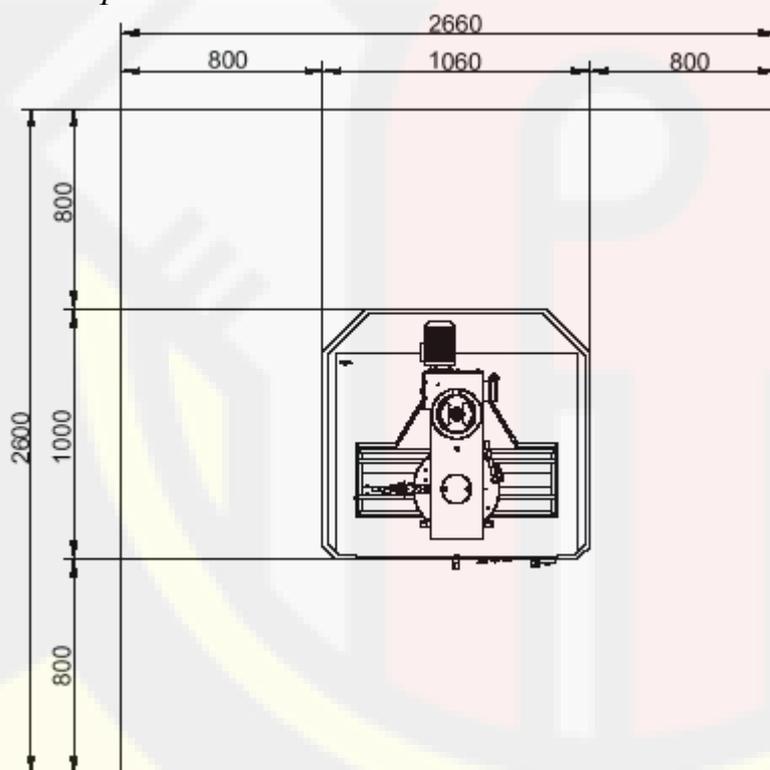
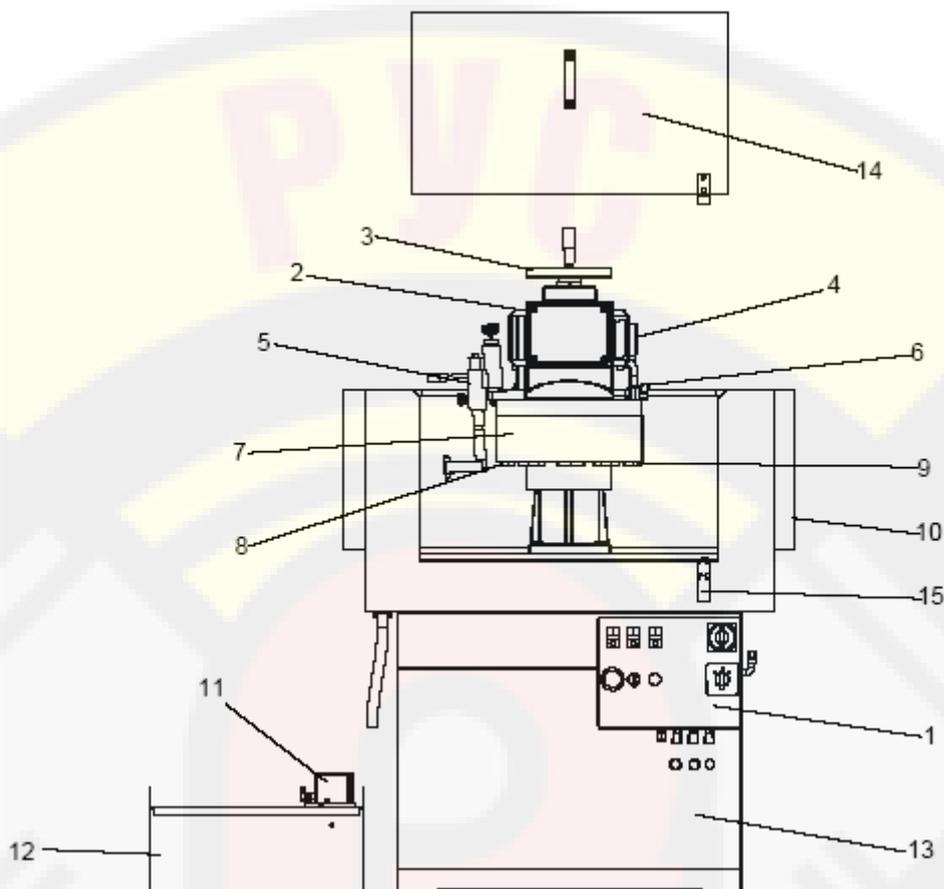


Схема рабочей зоны



## Описание станка



www.rustehnika.ru

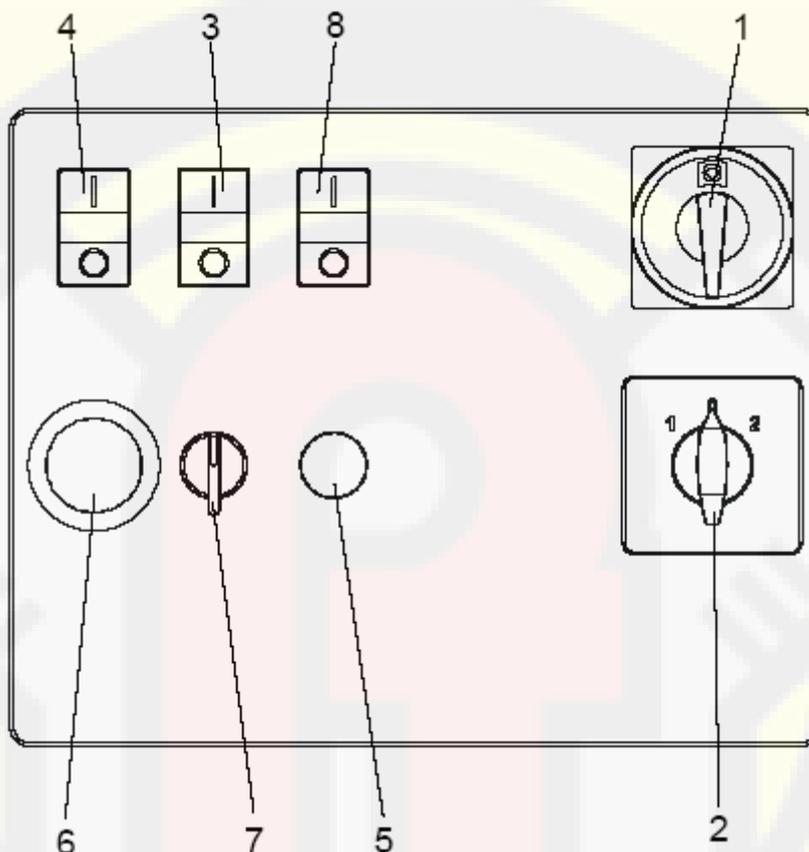
ПОЗ.	ОПИСАНИЕ
1	Панель управления
2	Рукоятка ручного перемещения головки
3	Маховик вертикального перемещения головки
4	Автоматический рычаг ввода
5	Устройство для правки шлифовального круга
6	Кран для охлаждающей жидкости
7	Защита шлифовального круга
8	Сегментный шлифовальный круг
9	Рихтовочный резец
10	Брызговик
11	Насос для подачи смазочно-охлаждающей жидкости
12	Отстойный бак
13	Станина
14	Защитная панель
15	Аварийный микровыключатель

## Защитные приспособления

Станок оснащен:

- Чугунная защитная крышка шлифовального круга
- Передвижная крышка для шлифовального круга
- Передняя съемная поликарбонатная панель

## Панель управления



www.rustehnika.ru

ПОЗ.	ОПИСАНИЕ
1	Главный выключатель
2	Переключатель скоростей шлифовального круга
3	Кнопка включения питания головки
4	Кнопка включения/выключения двигателя головки
5	Индикатор подачи электропитания
6	Кнопка аварийной остановки
7	Переключатель направления вращения головки
8	Кнопка включения/выключения насоса для подачи смазочно-охлаждающей жидкости

## Подготовительная фаза рабочего цикла

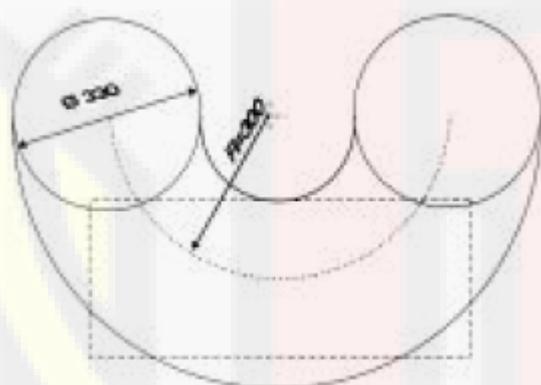
Убедитесь, что станок был правильно подключен к электросети.

Включите главный выключатель (1), расположенный на распределительном блоке, при этом загорится белая лампочка.

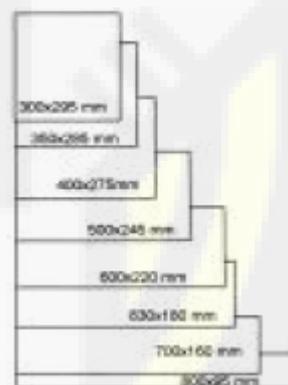
## Восстановление головок цилиндров, сделанных из алюминия (с помощью резца)

Восстановление головок цилиндров, сделанных из алюминия, производится с помощью резца, расположенного на диске сегментов и следуя нижеприведенным указаниям.

- a) Снимите защитную панель (14) и отодвиньте вбок головку станка,
- b) Открутив болты, крепящих их к столу, сместите параллельные зажимные планки в соответствии с длиной головки цилиндра.
- c) Установите головку цилиндра, предварительно очистив ее.
- d) Заблокируйте зажимные планки на столе, закрутив болты.
- e) Зафиксируйте головку цилиндра на зажимных планках с помощью зажимов.
- f) Убедитесь, что головка цилиндра расположена в удобном положении, так чтобы ее мог как раз накрыть фрезерный круг (см. схему).
- g) Установите рихтовальный резец (9) в фрезеровальное положение на 2 мм ниже шлифовальных сегментов.
- h) Отрегулируйте полукруглую защитную крышку (7) по высоте. Резец должен выходить на  $1 \div 3$  мм.
- i) Опускайте головку станка, пока резец слегка не коснется головки цилиндра, затем поднимите его немного.



Рабочая зона



Обрабатываемые поверхности

## Восстановление головок цилиндров, сделанных из чугуна (с помощью сегментного шлифовального круга)

Операция по восстановлению головок цилиндров, сделанных из чугуна, сходна с той, которая проводится для головок цилиндров, сделанных из алюминия, с той только разницей, что при этом используются шлифовальные сегменты.

Следуйте нижеприведенным указаниям.

- a) Повторите пункты a, b, c, d, e, f как при восстановлении головок из алюминия.
- b) Поднимите рихтовальный резец (9) на несколько миллиметров над уровнем сегментов.
- c) Отрегулируйте полукруглую защитную крышку (7) по высоте. Шлифовальные сегменты должны выходить на  $1 \div 3$  мм.

- d) Опускайте головку станка, пока сегментный шлифовальный круг (8) слегка не коснется головки цилиндра, затем поднимите его немного.
- e) Установите защитную панель (14), там где она должна находиться.
- f) Так как рекомендуется производить операцию шлифования справа налево, вручную передвиньте головку станка вправо.
- g) Установите автоматический рычаг ввода (4) в положение «вставлено».
- h) Включите электродвигатель шлифовального круга, нажав на соответствующую кнопку (4).
- i) Включите насос для подачи смазочно-охлаждающей жидкости (11), нажав на соответствующую кнопку (8). Смазочно-охлаждающую жидкость можно также регулировать с помощью соответствующего крана (6). Охлаждение необходимо, чтобы избежать какой-либо деформации головки цилиндра и добиться лучшей полировки поверхности.
- j) Установите глубину шлифовки (1 штрих шкалы = 0.025 мм) с помощью маховика. Производите данную операцию с безопасного положения сзади станка.
- k) Включите электродвигатель головки станка, нажав соответствующую кнопку (3).
- l) Произведите первый черновой проход, а затем второй, доводочный.
- m) После окончания шлифовки, отключите основной электродвигатель, электродвигатель привода и насос для подачи охлаждающей жидкости, нажав на соответствующие кнопки (4), (3), (8). Прежде чем вынимать головку цилиндра, убедитесь, что она соответствующим образом восстановлена. При необходимости, сделайте еще один проход в соответствии с необходимой степенью полировки (обычно двух проходов бывает достаточно).

### **Использование защитных приспособлений**

Открытие регулируемой защитной панели во время рабочего цикла активирует аварийный микровыключатель, что приведет к остановке станка. Станок может быть запущен снова только после возвращения защитной панели в правильное положение.

Чтобы снова запустить рабочий цикл, после правильной установки панели, необходимо снова нажать кнопку запуска/остановки.

### **Нормальная остановка станка**

Обычно после окончания рабочего цикла станок можно остановить, нажав на кнопку остановки. При этом станок закончит выполнение текущей работы.

### **Остановка с помощью кнопки аварийной остановки**

На панели управления станка имеется кнопка аварийной остановки. Нажатие ее выключает ВСЕ функции станка.

Данный выключатель должен быть использован только в аварийных ситуациях для того чтобы немедленно отключить все функции станка. Не следует использовать его для обычной остановки станка при нормальной его работе. После нажатия кнопка аварийной остановки заблокируется в данном положении и для того чтобы снова запустить станок необходимо повернуть кнопку на  $\frac{1}{4}$  оборота по часовой стрелке и затем отпустить. После этого нужно снова нажать кнопку запуска/остановки.