

COMEC

TR 1000



www.rustehnika.ru

Станок для обточки тормозных дисков и барабанов

Установка станка

Схема крепления станка к полу

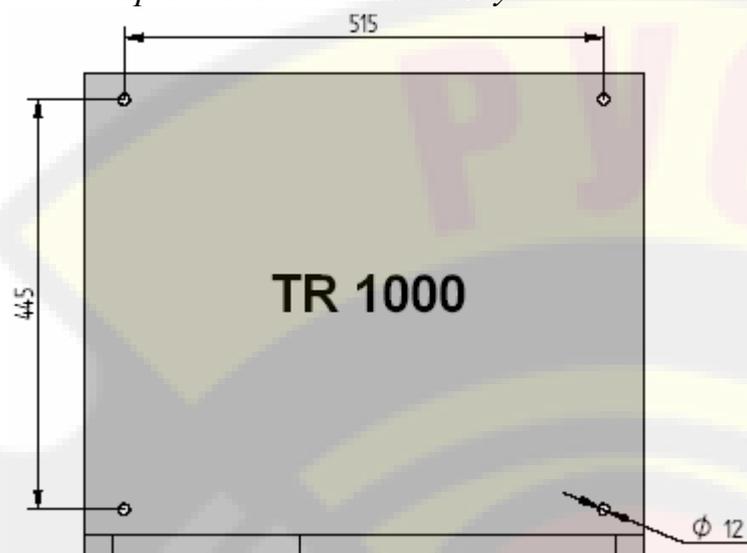
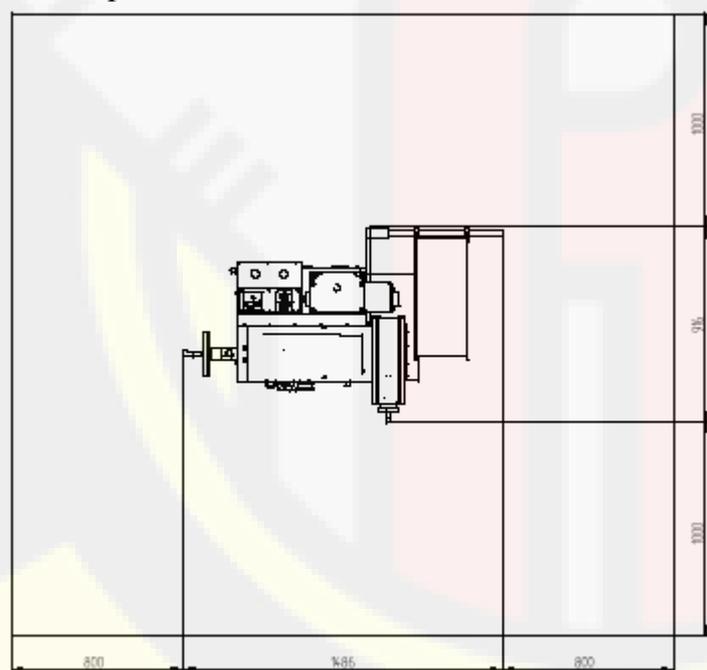
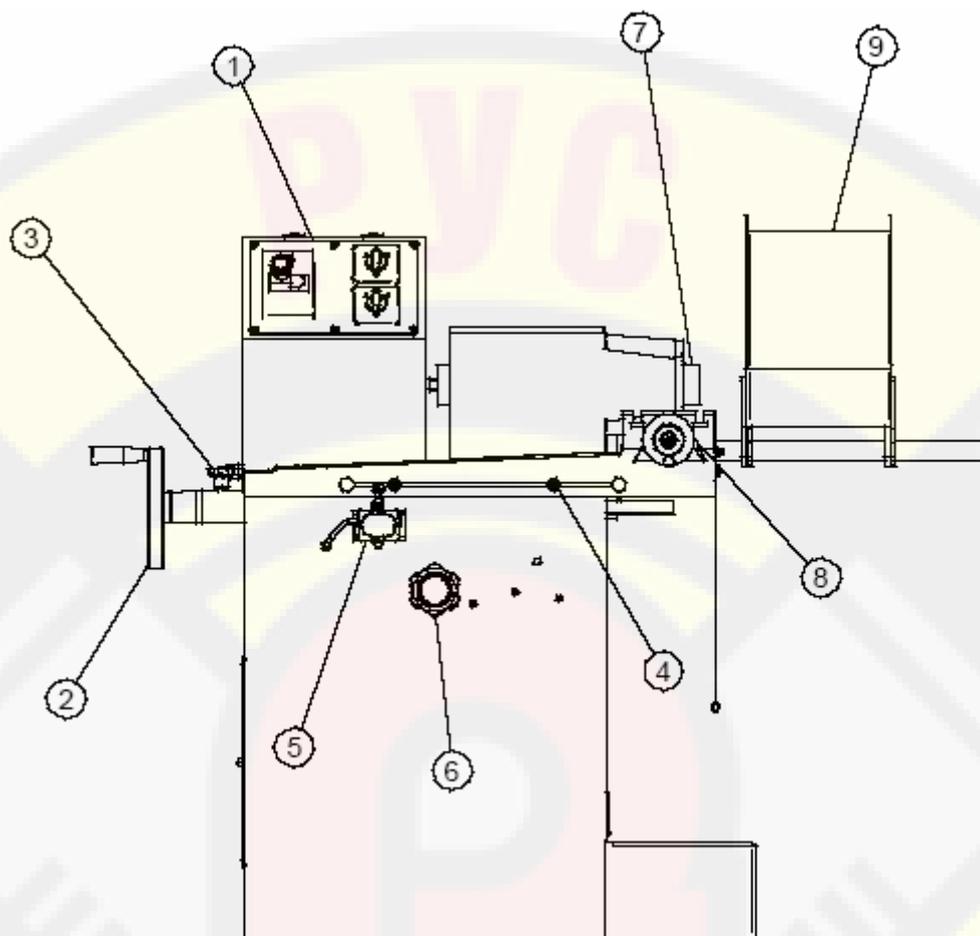


Схема рабочей зоны



Описание станка



www.rustehnika.ru

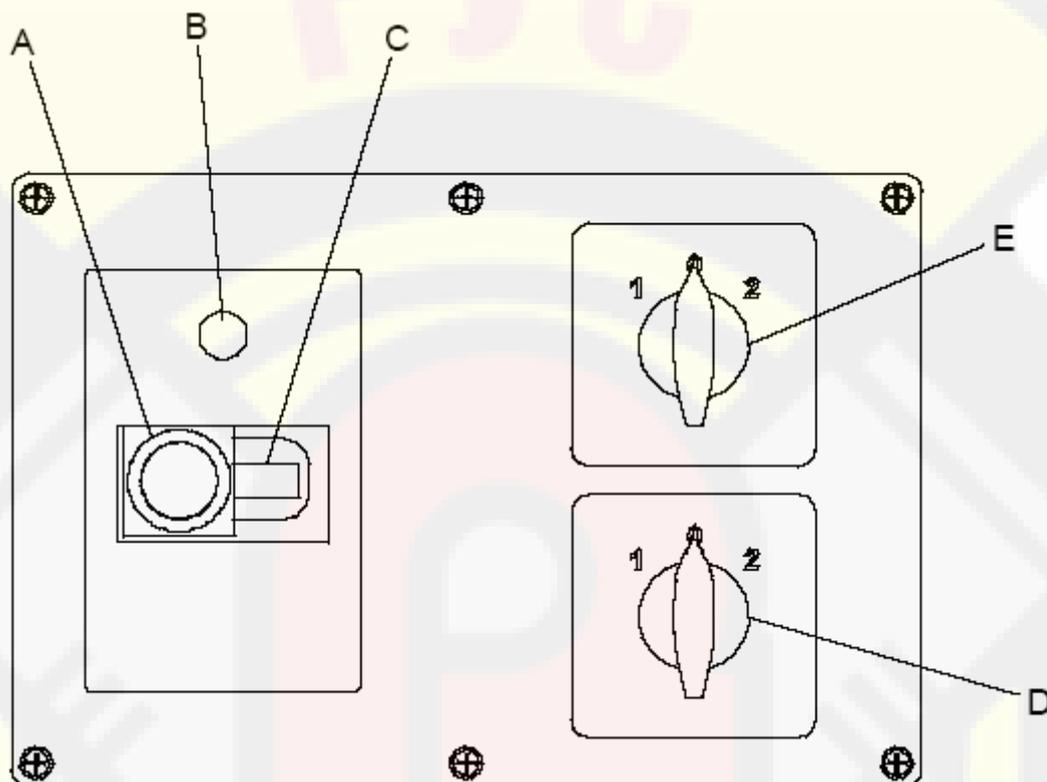
ПОЗ.	ОПИСАНИЕ
1	Распределительный блок с панелью управления
2	Маховик движения стола
3	Вставное устройство автоматической подачи стола
4	Ограничитель хода стола
5	Концевой выключатель
6	Маховик регулировки подачи стола
7	Шпиндель
8	Маховик поперечного суппорта (1 = 0,1 мм)
9	Защитная крышка

Защитные приспособления

Станок оснащен:

- Подвижной защитной крышкой для дисков и барабанов

Панель управления



ПОЗ.	ОПИСАНИЕ
A	Кнопка аварийной остановки
B	Лампочка индикации включенного электропитания
C	Главная кнопка
D	Переключатель направления перемещения стола
E	Переключатель скорости вращения шпинделя - Поз.1 = 35 – 50 об./мин. - Поз.2 = 70 – 100 об./мин.

Подготовительная фаза рабочего цикла

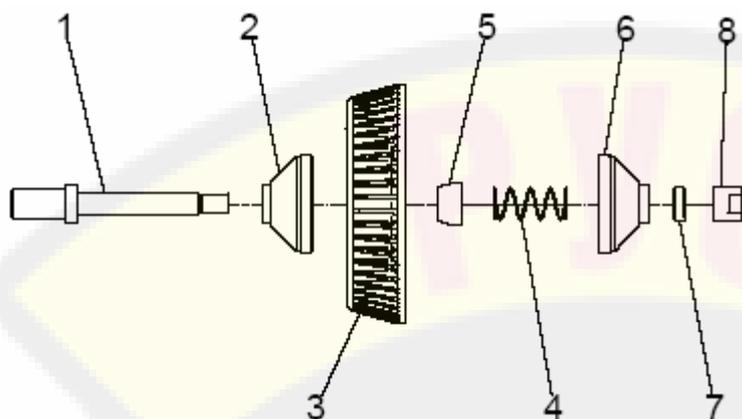
Убедитесь, что станок был правильно подключен к электросети.

Включите главный выключатель, расположенный на панели управления, при этом должна загореться лампочка индикации подачи электроэнергии на станок.

Установка тормозного барабана

Установите тормозной барабан на шпиндель, как показано на следующих рисунках.

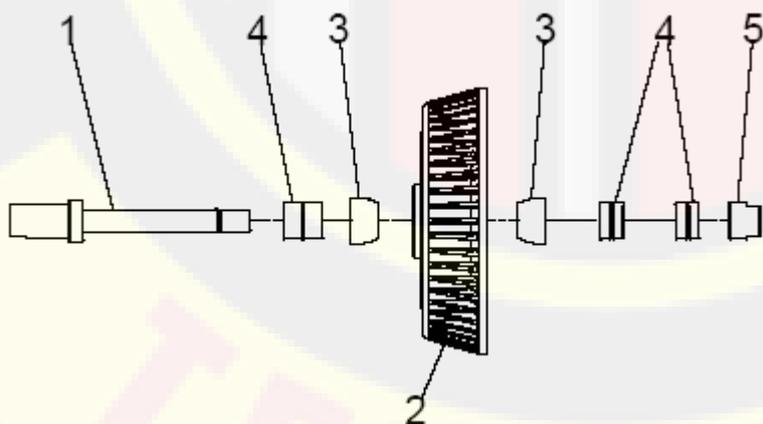
Комплект адаптеров TDL 1500



ПОЗ.	ОПИСАНИЕ
1	Шпиндель
2	Зажимной конус
3	Тормозной барабан, который нужно обточить
4	Пружина
5	Центрирующий конус
6	Зажимной конус
7	Прокладка
8	Стопорная гайка

Комплект адаптеров AP

Данный комплект адаптеров используется для центровки барабанов средних и больших размеров, с установкой конических вкладышей с внутренней и внешней стороны.



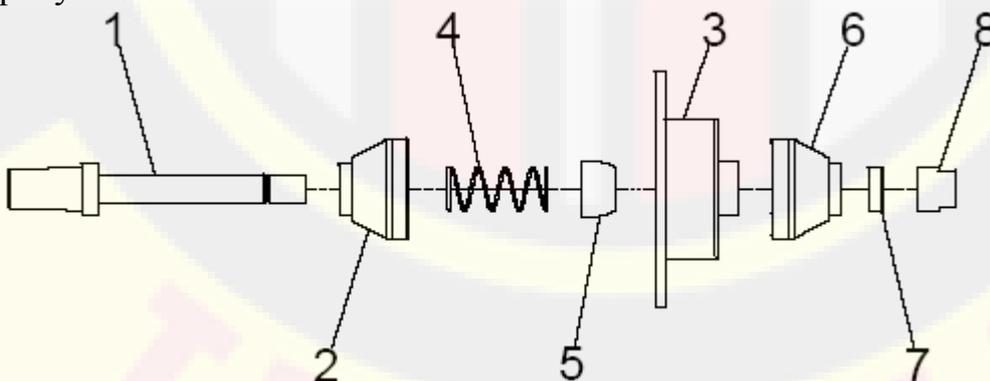
ПОЗ.	ОПИСАНИЕ
1	Шпиндель
2	Тормозной барабан, который нужно обточить
3	Центрирующий конус
4	Прокладка
5	Стопорная гайка

Обточка тормозного барабана

1. Установите тормозной барабан и отцентрируйте его как показано на предыдущих рисунках.
2. Опустите защитную крышку 9.
3. Нажмите главную кнопку С.
4. Запустите вращение барабана, повернув переключатель Е и установив скорость вращения шпинделя (мы рекомендуем поз. 1, медленно, для больших барабанов и поз.2, быстро, для малых барабанов).
5. С помощью маховика управления столом 2, установите резцедержатель снизу тормозного барабана и подведите резец вплотную к внутренней поверхности барабана с помощью маховика поперечного суппорта 8, а затем установите глубину обточки. Одна метка соответствует 0,1 мм (0,2 мм в диаметре).
6. Установите длину хода стола, правильно отрегулировав ограничители хода 4.
7. Запустите автоматическую подачу стола, повернув переключатель направления перемещения стола D (рекомендуется всегда работать от внутренней к внешней стороне барабана).
8. Установите скорость движения стола с помощью маховика 6.
9. Заблокируйте вставное устройство автоматической подачи стола 3 и подождите окончания рабочего цикла, который автоматически завершится после активизации микровыключателя концевого ограничителя 5.

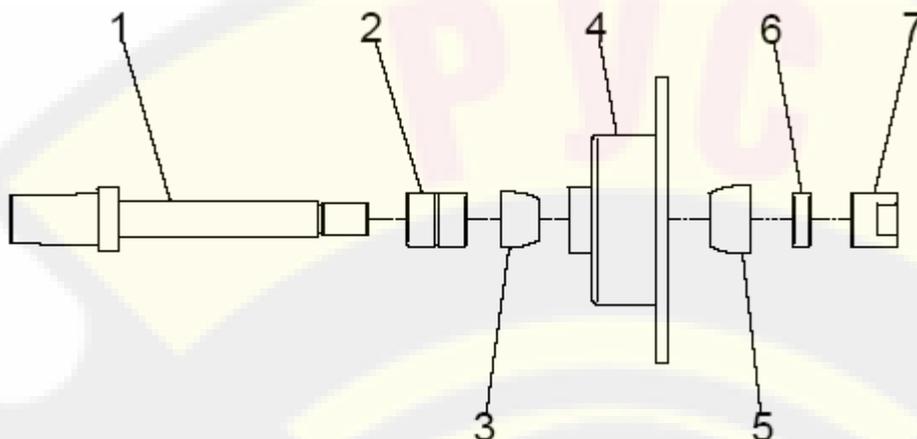
Установка тормозного диска

Установите тормозной диск на шпиндель, как показано на следующих рисунках.



ПОЗ.	ОПИСАНИЕ
1	Шпиндель
2	Зажимной конус
3	Тормозной диск, который нужно обточить
4	Пружина
5	Центрирующий конус
6	Зажимной конус

7	Прокладка
8	Стопорная гайка



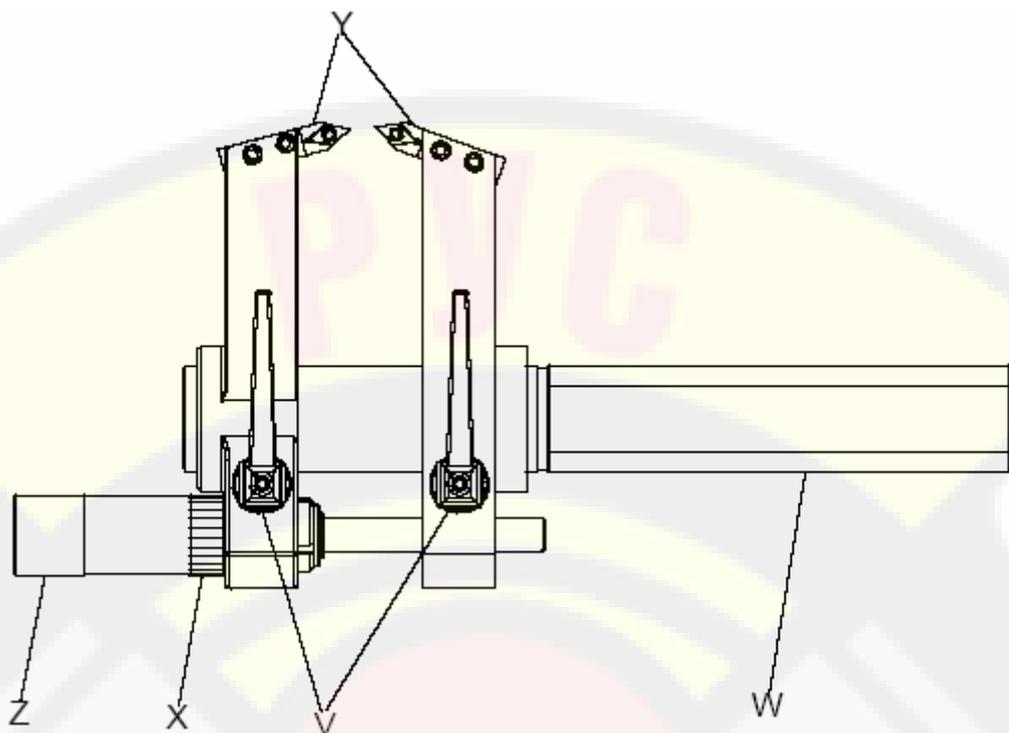
ПОЗ.	ОПИСАНИЕ
1	Шпиндель
2	Прокладка
3	Центрирующий конус
4	Тормозной диск, который нужно обточить
5	Центрирующий конус
6	Прокладка
7	Стопорная гайка

www.rustehnika.ru

TR1995 Комплект для обточки дисков, включающего в себя приводной поперечный суппорт и TR0995 двойной регулируемый резцедержатель (дополнительная опция)

TR 1000 дает вам возможность применять регулируемый двузубый резцедержатель для обточки тормозных дисков.

ПОЗ.	ОПИСАНИЕ
V	Блокирующая рукоятка
W	Стержень
X	Градуированный верньер
Y	Резец UT0016 (2 шт.)
Z	Регулирующая рукоятка



Обточка тормозного диска

1. Установите тормозной диск и отцентрируйте его как показано на предыдущих рисунках.
2. Опустите защитную крышку 9.
3. Нажмите главную кнопку С.
4. Запустите вращение диска, повернув переключатель Е и установив скорость вращения шпинделя (мы рекомендуем поз. 1, медленно, для больших дисков и поз.2, быстро, для малых дисков).
5. С помощью маховика поперечного суппорта 8 подведите регулируемый двузубый резец к центру диска, так чтобы он касался его поверхностей.
6. Откройте блокирующую рукоятку V, соответствующую резцу, который нужно отрегулировать, затем поверните рукоятку Z для установки глубины обточки с обеих сторон. Одна метка соответствует 0,1 мм.
7. Прикрутите рукоятку на маховик из комплекта TR1995 для установки автоматической подачи поперечного суппорта, от центра к внешней стороне.
8. Запустите автоматическую подачу стола.
9. Установите скорость движения поперечного суппорта, с помощью маховика В.
10. Подождите окончания рабочего цикла, который автоматически завершится после активизации микровыключателя концевого ограничителя, расположенного на поперечном суппорте.

Скорости работы

Возможности станка **TR1000** настолько широки, что оператор за очень короткое время может научиться делать наилучший выбор для решения

специфических проблем станочной обработки, пользуясь широкими возможностями регулировки станка.

Можно привести следующие примеры: Для обработки дисков или барабанов свыше 200 мм, лучше выбрать скорость 70 об./мин., установив маховик регулировки скорости в поз. 0.1.

Для обработки дисков или барабанов меньше 200 мм, лучше выбрать скорость 140 об./мин., установив маховик регулировки скорости в поз. 0.2.

Использование защитных приспособлений

Открытие регулируемой защитной крышки 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 станок можно остановить, повернув переключатель вращения шпинделя и переключатель перемещения стола в среднее положение «0». 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.