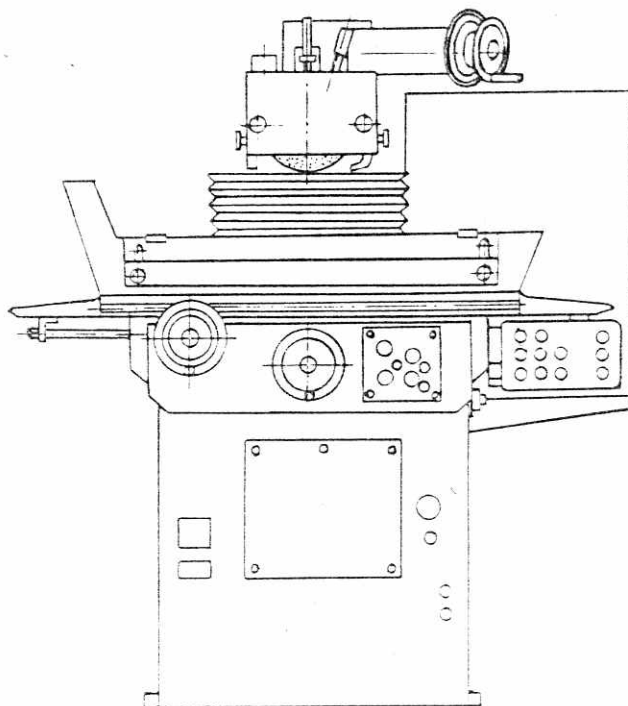


Fabryka Urządzeń Mechanicznych
Ponar-Pabianice

ul. Łaska 3/5
95-200 Pabianice

SZLIFIERKA DO PŁASZCZYZN
Z POZIOMĄ OSIĄ WRZECIONA
TYP:SPC-20 B

Dokumentacja Techniczno-Ruchowa



Nr fabryczny Rok budowy

Robocza powierzchnia stołu 500 x 200 mm
 Napięcie zasilania 3 x 380 V
 Napięcie sterowania 220 V
 Częstotliwość 50 Hz
 Całkowita moc zainstalowana 9,8 kVA
 Oświetlenie 24 V
 Masa maszyny 1750 kg

Gł. Konstruktor

Kierownik D K J

W S T E P

Użytkownik powinien ściśle przestrzegać i stosować się do zaleceń zawartych w niniejszej DTR, dotyczących prawidłowej eksploatacji szlifierki, przeprowadzania konserwacji i regulacji oraz usuwania niedomagania.

Tylko takie postępowanie zapewnia pełną sprawność szlifierki, wysoką jakość wykonywanych na niej prac jak również długą jej żywotność.

Równocześnie zaleca się aby niniejsza DTR była przechowywana w stanie gwarantującym możliwość jej użycia w razie potrzeby. Jest ona bowiem jedynym obowiązującym dokumentem w posiadaniu użytkownika dotyczącym prawidłowej eksploatacji szlifierki.

Zobowiązuje się użytkownika aby przy zamawianiu części zamiennych, które uległy uszkodzeniu lub zużyciu w kierowanych do producenta zamówieniach używał możliwie ścisłych określeń i nazw zawartych w DTR.

Prosimy podawać: typ szlif., rok produkcji, numer fabryczny, nr rysunku, nazwę części, ilość sztuk.

U W A G A :

1. Ponieważ konstrukcja szlifierki może ulegać zmianom na skutek wprowadzonych udoskonaleń technicznych, dlatego mogą wystąpić niewielkie odstępstwa w wykonanych maszynach w stosunku do niniejszej DTR.
2. Samowolne wykonywanie regulacji, demontażu i montażu w okresie gwarancyjnym powoduje utratę praw do napraw w ramach gwarancji.
3. Przed przystąpieniem do uruchomienia należy zapoznać się z instrukcją B.H.P.

Wstęp	3
Spis treści	4
I. CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA	
1. Opis techniczny	6
2. Wielkości charakterystyczne	7
3. Schemat kinematyczny	8
4. Wyposażenie normalne	10
5. Wyposażenie specjalne	11
II. CHARAKTERYSTYKA TECHNOLOGICZNA	12
III. INSTRUKCJA PRZYGOTOWANIA DO URUCHOMIENIA	
1. Rozpakowanie i transport wewnątrz zakładu	14
2. Fundament	16
3. Odkonserwowanie	19
4. Opis instalacji elektrycznej	20
5. Wstępne uruchomienie	33
IV. INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA	
1. Instrukcja bezpieczeństwa i higieny pracy	34
2. Instrukcja obsługi	35
3. Instrukcja smarowania szlifierki oraz obsługa układu hydraulicznego	37
V. OPIS I ZASADA DZIAŁANIA MECHANIZMÓW	
1. Wrzeciennik ściernicy	43
2. Ręczny posuw poprzeczny	45
3. Ręczny posuw wzdłużny	47
4. Osłona ściernicy	49
5. Przyrząd do obciążania ściernicy	51
6. Pompa olejowa	53
7. Zawór przelewowy	53
8. Cylinder wzdłużny	55
9. Cylindry poprzeczne	57
10. Przyrząd do obciążania ściernicy ze stołu	59
11. Ręczny nawrót stołu	60
12. Mechanizm ręcznego dosuwu pionowego	62
13. Mechanizm przyspieszonego przesuwu pionowego	64
14. Kolumna pionowa	66

VI. MATERIAŁY UZUPEŁNIAJĄCE

1. Karta sprawdzenia dokładności geometrycznej
2. Katalog części zamiennych
3. Szlifierka z elementami obsługi
4. Transport szlifierki
5. Plan fundamentu
6. Plan sytuacyjny

VII. WYPOSAŻENIE SPECJALNE

I. CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA

1. OPIS TECHNICZNY

Podstawowymi zespołami szlifierki są: korpus, kolumna z wrzeciennikiem oraz sanie poziome ze stołem.

Wewnątrz korpusu znajduje się zbiornik na olej, w którym umieszczona jest pompa olejowa z silnikiem.

Na górnej części korpusu znajdują się prowadnice saní poziomych.

Na tylnej zaś ścianie korpusu znajdują się prowadnice, które służą do przesuwu pionowego kolumny wraz z wrzeciennikiem.

Szafa z aparaturą elektryczną mocowana jest również na tylnej ścianie korpusu.

Kolumna przesuwana jest przy pomocy śruby i nakrętki, przy czym przesuw ręczny realizowany jest przez koło ręczne i przekładnię ślimakową napędzającą śrubę, zaś przesuw mechaniczny przyspieszony - przez silnik i przekładnię ślimakową napędzającą nakrętkę.

Szlifierka posiada hydrauliczny poprzeczny przesuw saní poziomych ciągły i skokowy oraz ręczny, który realizowany jest przez śrubę pociągową współpracującą z półnakrętką.

W górnej części saní poziomych umieszczone są prowadnice stołu.

Przesuw wzdłużny stołu jest hydrauliczny i ręczny.

Cykl szlifowania przebiega następująco:

a/ szlifowanie z przesuwem poprzecznym skokowym:

przesuw stołu i szlifowanie, zmiana kierunku przesuwu stołu z jednoczesnym przesuwem saní poziomych o nastawioną wartość, powrotny przesuw stołu i szlifowanie, zmiana kierunku przesuwu stołu z jednoczesnym przesuwem saní poziomych itd.

b/ szlifowanie z przesuwem poprzecznym ciągłym:

sanie przesuwają się ruchem ciągłym z nastawioną prędkością, stół porusza się ruchem posuwisto-zwrótnym.

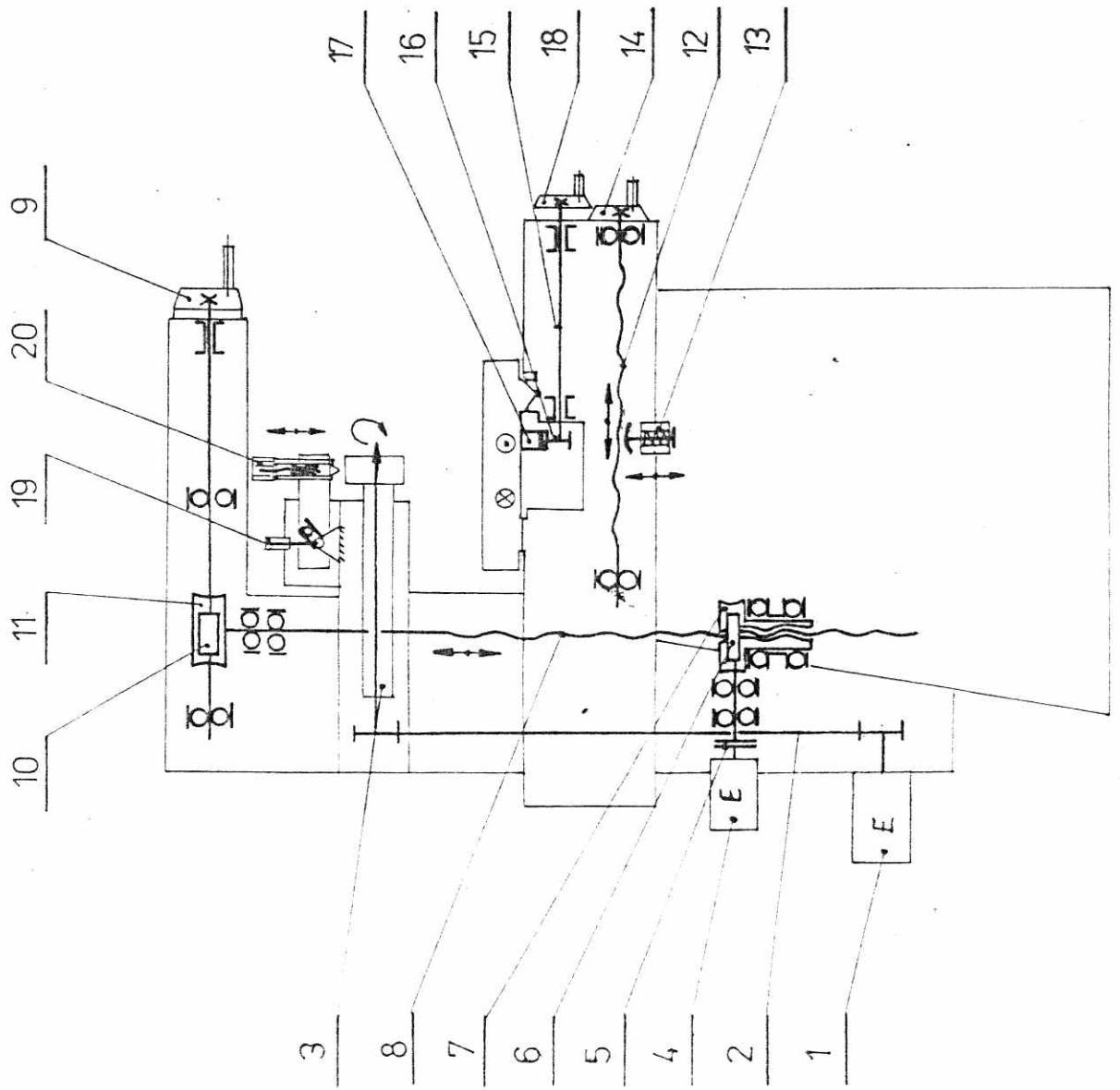
Szlifowanie następuje w wyniku złożenia tych dwóch ruchów.

2. WIELKOŚCI CHARAKTERYSTYCZNE

Największa długość szlifowania	mm	500
Największa szerokość szlifowania	mm	200
Największy wznies osi wrzeciona ściernicy ponad powierzchnią stołu	mm	430
Zakres prędkości stołu	m/min	0,5 ÷ 20
Nastawialny hydrauliczny przesuw poprzeczny na każdy przesuw stołu	mm/skok	0,5 ÷ 10
Zakres prędkości hydraulicznego przesuwu poprzedniego - ciągłego	m/min	0,2 ÷ 4
Wielkość ręcznego przesuwu poprzecznego		
- na 1 obrót kółka	mm	3
- na 1 działkę skali kółka	mm	0,01
Wielkość ręcznego przesuwu pionowego		
- na 1 obrót kółka	mm	1
- na 1 działkę skali kółka	mm	0,005
Przyspieszony mechaniczny przesuw pionowy	m/min	0,3
Średnica nowej ściernicy	mm	250
Szerokość ściernicy	mm	25 lub 32
Średnica otworu ściernicy	mm	76
Obroty wrzeciona ściernicy	obr/min	2400
Prędkość obwodowa nowej ściernicy	m/sek	30
Moc silnika napędu ściernicy	kW	3,0
Obroty silnika napędu ściernicy	obr/min	1430
Moc silnika napędu pompy olejowej	kW	2,2
Obroty silnika napędu pompy olejowej	obr/min	1410
Masa szlifierki / bez wyposażenia /	kg	1750
Gabaryty szlifierki	mm	1600x1280x1480

3. Schemat kinematyczny

- Napęd wrzeciona - Z silnika 1 poprzez pasek płaski 2 napęd przenieszony jest na wrzeciono 3
- Mechanizm przespieszonego- Napęd z silnika 4 przenoszony jest przesuwu pionowego poprzez tulejkę 5 na ślimak 6 napędzający ślimacznice 7, w której wykonana jest nakrętka współpracująca ze śrubą pociągową 8 przesuwu pionowego. Obrót ślimacznicy 7 powoduje przesuw wrzecionika w górę lub w dół w zależności od kierunku obrotów silnika 4.
- Mechanizm ręcznego - Pokręcając kołem 9 powodujemy obrót dosuwu ślimaka 10 i zazębionej z nim ślimacznicy 11 osadzonej na śrubie pociągowej 8. Obrót śruby 8 powoduje przesuw wrzeciona
- Ręczny przesuw poprzeczny- Ręczny przesuw poprzeczny uzyskiwany jest przez śrubę 12 sprzęgniętą z półnakrętką 13. Napęd śruby dokonywany jest przez obracanie kółka ręcznego 14
- Ręczny przesuw wzdłużny - Ręczny przesuw wzdłużny realizowany jest przez wałek 15 na końcu którego zamocowane jest koło zębate 16 zazębiające się z zębatką 17. Pokręcając kołem ręcznym 18 powodujemy obrót koła zębatego 16 i przesuw zębatki 17, która przymocowana jest do stołu.
- Przyrząd do obciążania - Przesuw diamentu realizowany jest za pomocą rękojeści 19. pokręcając pierścieniem skalowym 20 powodujemy przesuw - ściernicy diamentu do lub od ściernicy



4. WYPOSAŻENIE NORMALNE

1. Obsada ściernicy	1 kpl.
2. Zabezpieczenie w transporcie	1 kpl.
3. Stopy fundamentowe	1 kpl.
4. Przyrząd do obciążania ściernicy mocowany na stole	1 kpl.
5. Klucze do obsługi	1 kpl.
6. Trzcina do statycznego wyważania ściernicy	1 szt.
7. Ściągacz do zdejmowania ściernicy	1 szt.
8. Pompka smarowa	1 szt.
9. Lampa oświetleniowa	1 szt.
10. Dokumentacja Techniczno-Ruchowa	1 szt.



Aby uzyskać pełną dokumentację
techniczno ruchową DTR
prosimy o kontakt:

Napisz do nas:
kancelaria@jbpartners.pl

lub zadzwoń:
Tel. / fax 42 227 06 23
Tel. kom. 531 015 252
Tel. kom. 888 333 447
Tel. kom. 788 634 768

www.jbpartners.pl