

# ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



## Шлифовальный станок для крышек подшипников и шатунов



МОДЕЛЬ: \_\_\_\_\_ CRG 100

СТАНОК №: \_\_\_\_\_

ДАТА: \_\_\_\_\_

AMC-SCHOU AS  
RØDDIKVEJ 82  
8464 GALTEN  
DENMARK

Phone: (+45) 87545454

Fax: (+45) 87545455

E-mail: [precision@amc-schou.dk](mailto:precision@amc-schou.dk)

Home page: [www.amc-schou.dk](http://www.amc-schou.dk)

Российский дистрибьютор:  
ООО «СМЦ «АБ-Инжиниринг»  
125190, Москва, Балтийская, 13,  
Тел./факс (495) 787-3212,  
E-mail: [ab@ab-engine.ru](mailto:ab@ab-engine.ru)  
<http://www.ab-engine.ru>

# ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА ДЛЯ КРЫШЕК ПОДШИПНИКОВ И ШАТУНОВ



Шлифовальный станок для шлифовки контактных поверхностей крышек и шатунов.

## Введение

Конструкция этой машины представляет собой станину, на которой посредством точных линейных направляющих установлены шлифовальная бабка со столом, чтобы достигнуть оптимальных результатов. Далее бабка с двигателем и шлифовальным кругом укреплена на станине. Бабка имеет шпindel, расположенный спереди машины.

Для того, чтобы восстановить шатуны, которые требуют уменьшения диаметра нижней головки, стол может быть отрегулирован на определенный угол наклона (часто 0.3 °).

## Технические требования

Электрический монтаж 220, 380, 415 или 440 В, 3 фазы, 50 или 60 Гц.

1 двигатель шлифовального круга	0.55 кВт
1 шлифовальный круг, диаметр	180 мм
1 алмазный инструмент для правки круга	
1 стол с направляющими с шариковыми подшипниками для линейного перемещения	
1 регулируемый стол с наклонными устройствами на обеих сторонах	
1 шлифовальная бабка с ходовым винтом и шкалой	
1 установочное устройство для зажима детали по поверхности отверстия	
1 установочное устройство с зажимной частью	
Максимальная ширина крышки	100 мм
Максимальный внешний размер крышки	275 мм
Градуировка	мм или дюймы

## Оглавление

## Страница

Введение и технические требования .....	2
Монтаж, перемещение и мощность .....	3
Применение:	
Шлифовка деталей с обработанными на станке боковыми поверхностями .....	5-6
Шлифовка деталей с необработанными боковыми поверхностями .....	6-7
Правка шлифовального круга .....	7
Техническое обслуживание: смазка .....	8
Техническое обслуживание: замена шлифовального круга .....	8
Запасные части .....	9

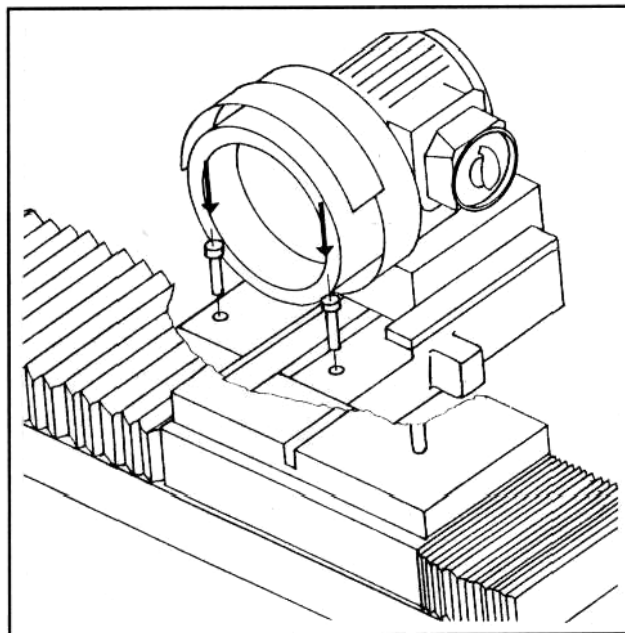
Машина размещается на твердом основании и через отверстия станины закрепляется к основанию посредством 2 винтов. Чтобы машина работала удовлетворительно, боковые и передняя стороны машины должны быть доступными.

Машина оснащается электродвигателем для шлифовального круга и поэтому источники питания 220, 380, 415 или 440 В с 3 фазами, 50 или 60 Гц должны быть доступными рядом с машиной.

Электрический монтаж делается путем соединения проводов к переключающим контактам.

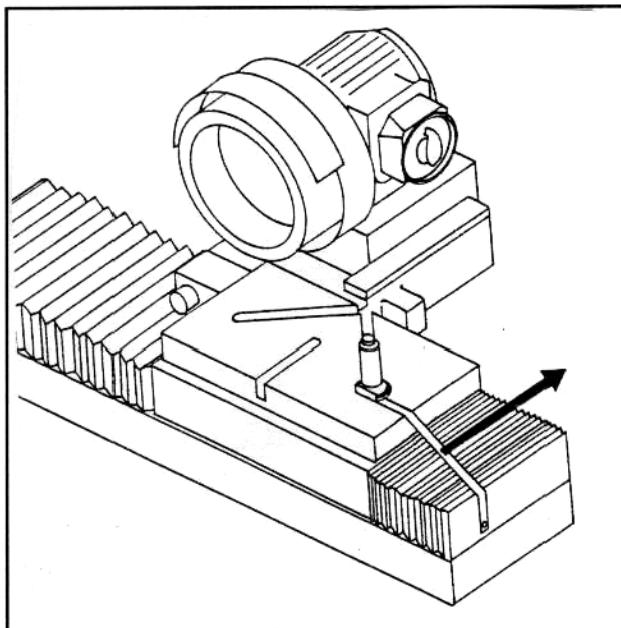
Чтобы предохранить двигатель, энергетическое соединение должно быть гарантировано защищено предохранителями согласно нижеприведенной таблице

Напряжение, В	Предохранитель, А
220	2.5
380	1.5
415	1.5
440	1.5



Когда машина установлена, необходимо снять транспортные предохранительные фиксаторы, и машина готова к употреблению.

Все шлифованные части защищены от ржавчины масляной пленкой. Эта защита должна быть снята посредством керосина. Впоследствии необходимо смазывать все части тонким слоем бескислотного масла.



**ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ,  
КОТОРЫЕ ДОЛЖНЫ БЫТЬ СОБЛЮДЕНЫ  
ДЛЯ ВСЕХ ВИДОВ ШЛИФОВАЛЬНЫХ СТАНКОВ**



**ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ**

**Прочитайте это прежде, чем запустить шлифовальный станок.**

- Убедитесь, что механическое и/или электрооборудование, установленное потребителем, удовлетворяет федеральным условиям и местным правилам техники безопасности.
- Убедитесь, что электрооборудование правильно заземлено. Читайте инструкцию до работы на машине.
- Убедитесь, что все защитные кожухи машины, щиты, электрические и/или механические предохранительные стопоры должным образом установлены и эксплуатируются. Снятие или запуск машины без защитных кожухов, щитов, электрических, механических и/или любых других предохранительных устройств может привести к серьезным травмам.
- Прежде чем запустить машину, убедитесь, что обрабатываемая деталь надежно установлена и закреплена.
- Гарантируйте адекватное освещение при работе машины.
- Снимите или закрепите все свободные детали одежды, такие как рукава, галстуки и т.д. и заколите волосы. Снимите драгоценности, кольца с пальцев, ожерелья, часы и браслеты.
- Используйте очки с безосколочными стеклами, чтобы предохранить глаза, и/или другое защитное оборудование согласно федеральным условиям и местным правилам техники безопасности.
- Остановите машину, прежде чем сделать любые регулировки или очистку машины.
- Остановите машину, прежде чем говорить с другими коллегами.
- Чтобы минимизировать опасность поскользнуться, держите площадь пола вокруг машины свободной от предметов, древесных опилок, масла, жидкостей, и т.д.
- В странах, где применяется специальные законы об абразивных кругах, круги должны быть установлены сертифицированным инженером.
- Всегда выполняйте крепление, балансирование, выверку и хранение шлифовальных кругов как предписано в инструкции и правилах техники безопасности, в том числе, согласно ANSI в США и CEPA в Европе.

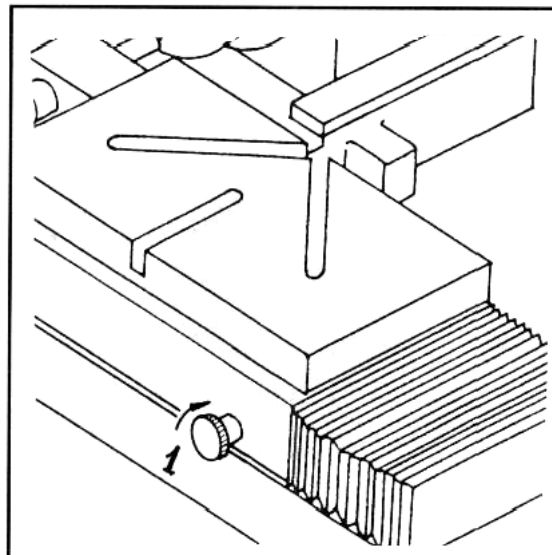
**ПОМНИТЕ**

**Нарушение правил техники безопасности может привести к травме.**

**Шлифовка деталей с обработанными на станке боковыми поверхностями**

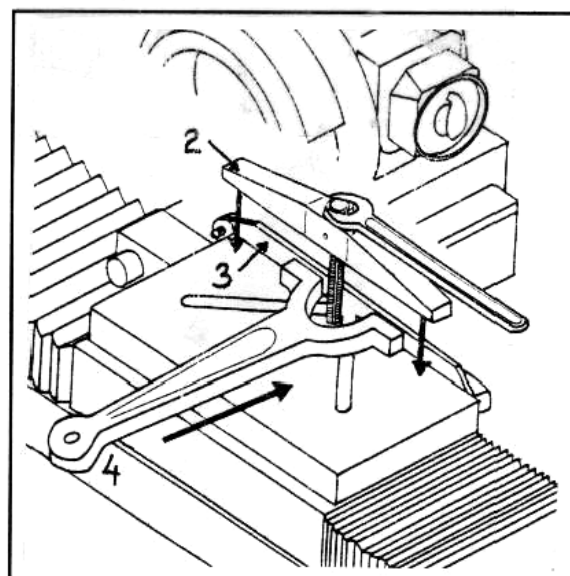
1. Остановите шлифовальный круг из соображений безопасности.

2. Переместите подвижный стол в правое положение и заблокируйте его посредством стопорного кольца (1).



3. Заблокируйте перемещение стола в нейтральном положении посредством фиксирующего штифта (8).

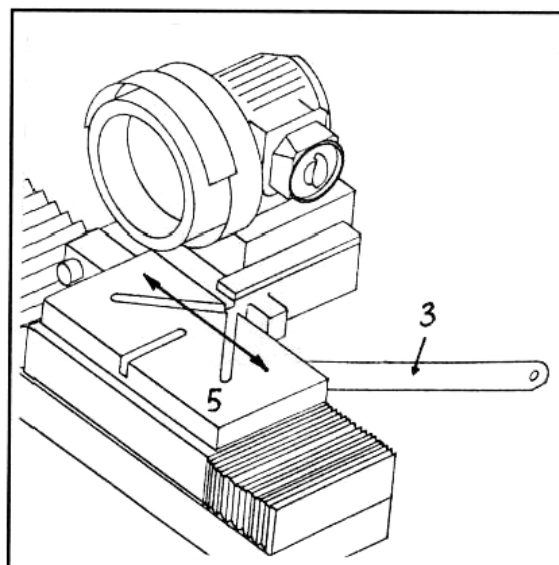
4. Поместите обрабатываемую деталь на столе ее контактными поверхностями (4) напротив выравнивающей линейки (3) и прижмите деталь к столу посредством чугунного зажима (2).



5. Переместите назад выравнивающую линейку (3).

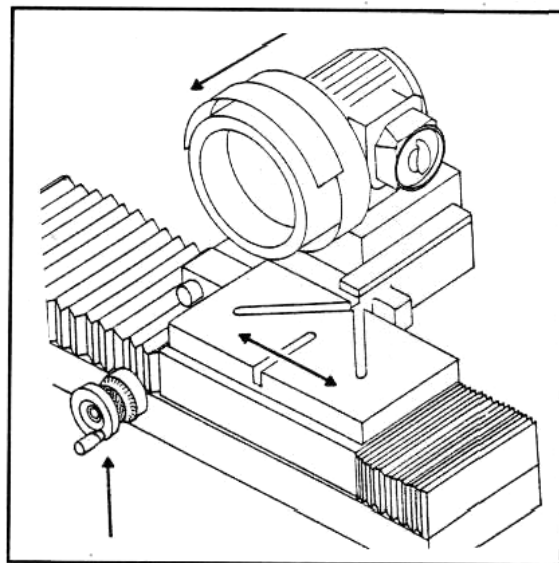
6. Разблокируйте стол (1).

7. Запустите вращение шлифовального круга. Не забудьте использовать защитные очки.



8. Поместите Вашу правую руку на выравнивающую линейку (3), Вашу левую руку – на правую часть стола (5) и перемещайте стол назад и вперед.

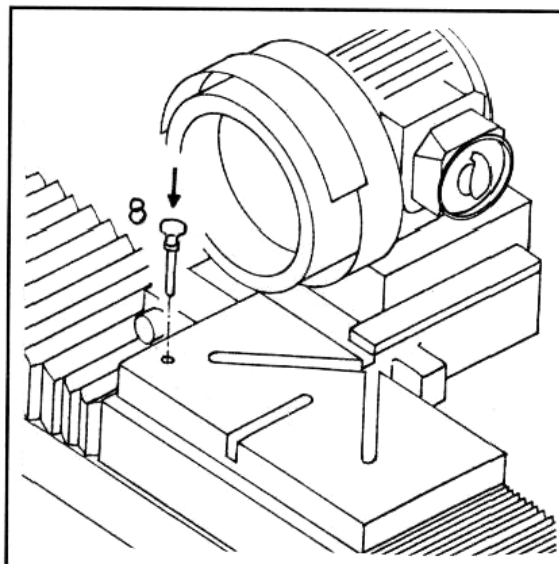
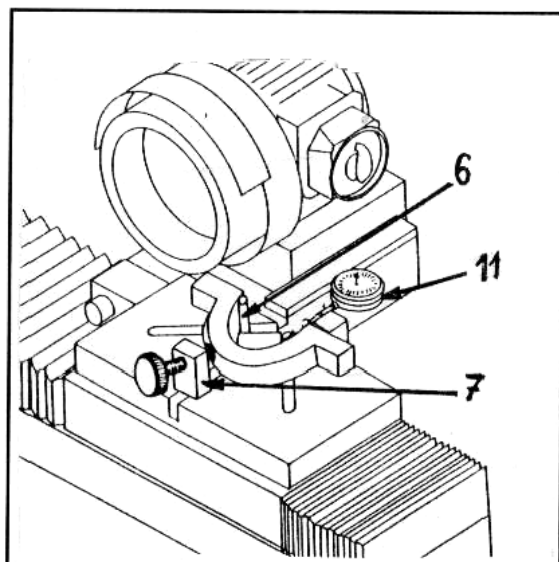
9. Перемещайте стол назад и вперед, регулируя подачу посредством маховика, пока желаемый результат не будет достигнут.
10. Остановите вращение шлифовального круга.
11. Переместите стол в его правое положение и заблокируйте его посредством фиксирующей кнопки (1).
12. Ослабьте и снимите обрабатываемую деталь.



**Шлифовка деталей с необработанными боковыми поверхностями**

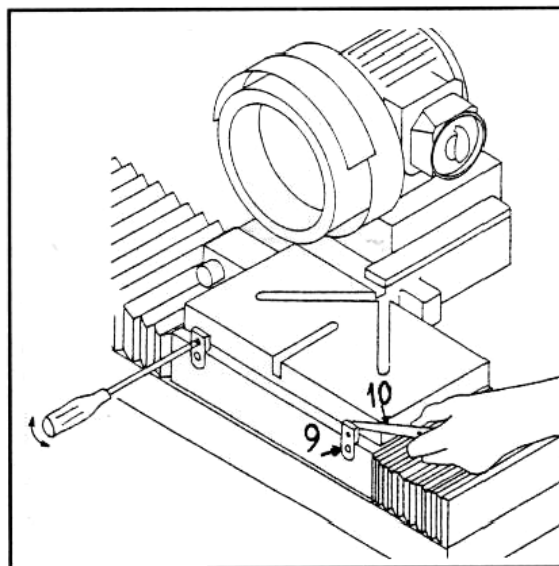
Установочная процедура отличается от той, которая используется для деталей с обработанными на станке боковыми поверхностями.

1. Разместите 2 регулируемых вертикальных стержня (6) в Т-образные пазы, соответствующие отверстию обрабатываемой детали. Закрепите узел зажима (7).
2. Проверьте установку посредством индикатора (11), помещенного в держатель. Обе контактирующие поверхности должны быть размещены параллельно перемещению шлифовальной бабки.
- 3а. Если контактирующие поверхности должны быть шлифованы "на равном уровне" угловой наклон регулируемого стола должен быть заблокирован в нейтральном положении посредством фиксирующего штифта (8).



Зв. Если Вы хотите выполнить угловую шлифовку двух контактирующих поверхностей обрабатываемой детали, фиксирующий штифт (8) должен быть снят после настраивания обрабатываемой детали.

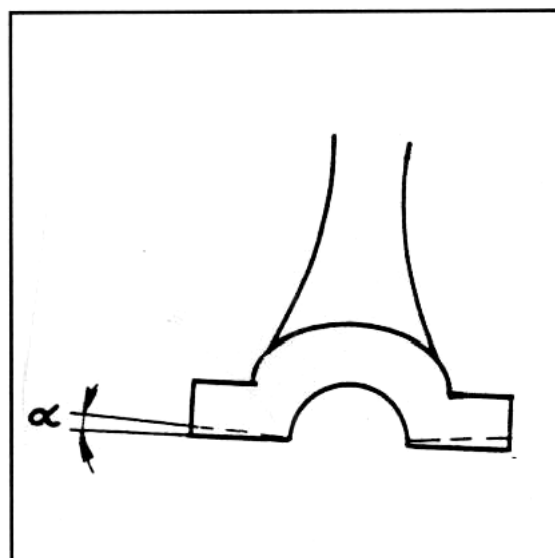
Положение стола регулируется в обе стороны посредством регулировочных винтов (9) и щупа (10).



Толщина щупа определяется следующим образом:

Угол	Толщина щупа (а)
0.1 °	0.2 мм
0.2 °	0.4 мм
0.3 °	0.6 мм
0.4 °	0.8 мм
0.5 °	1.0 мм

Шлифовка выполняется при движении стола в одну сторону, при этом шлифуется эта сторона 2-х контактных поверхностей. Другая сторона контактных поверхностей шлифуется, двигая стол в другую сторону.

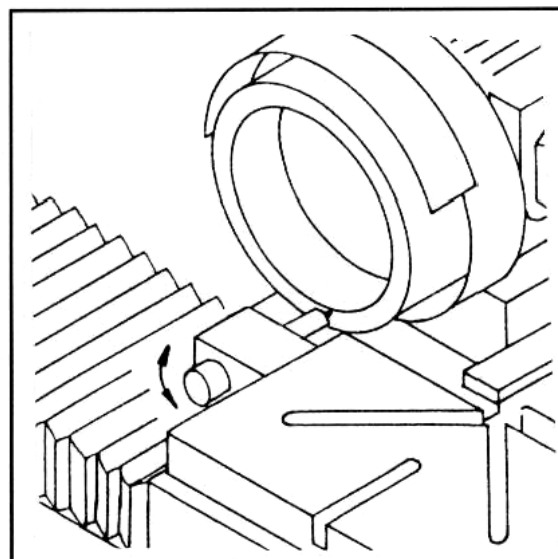


### Правка шлифовального круга

Правка шлифовального круга выполняется - посредством алмаза, размещенного в конце стола.

Регулировочный винт используется для настройки.

Шлифовальный круг обрабатывается, перемещая стол назад и вперед.



## Техническое обслуживание

Регулярно нужно смазывать машину через 3 смазочные пробки.

Кроме ежедневной очистки машины никакое дальнейшее техническое обслуживание не требуется.

## Установка нового шлифовального круга

Со шлифовальными кругами нужно всегда обращаться и хранить с осторожностью.

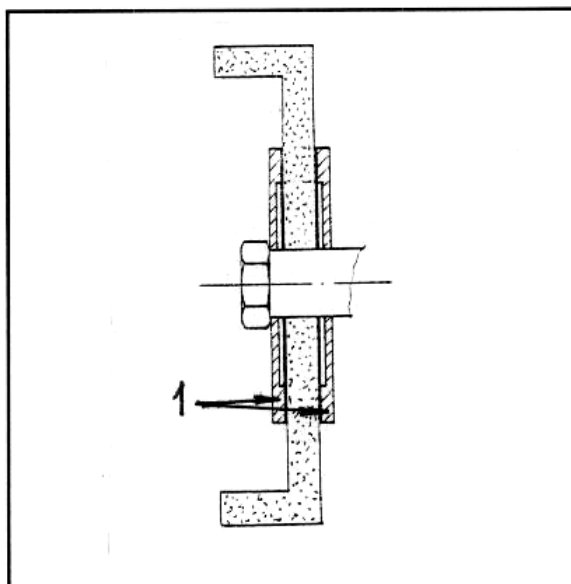
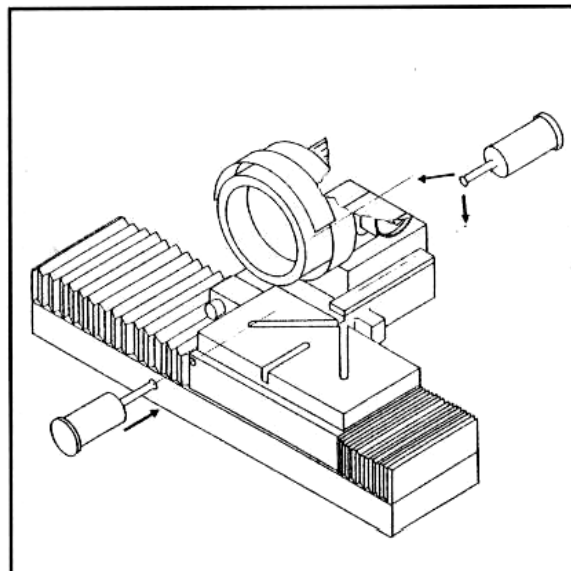
Прежде, чем крепить новый шлифовальный круг на шлифовальном двигателе, круг должен быть полностью исследован, чтобы убедиться, что он не поврежден и не треснут.

Если слегка стукнуть по кругу деревянной палкой, звон должен быть чистым.

Мягкие вкладыши 1 мм должны всегда размещаться с обеих сторон втулки (1).

Если шлифовальный круг вибрирует, он должен балансироваться, можно использовать воск в отверстиях шлифовального круга.

После крепления шлифовального круга его необходимо включить и дать вращаться в течение 5 минут перед использованием.



**ВНИМАНИЕ: ВСЕГДА ИСПОЛЬЗУЙТЕ ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ!**

# КАТАЛОГ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ



## Шлифовальный станок для крышек подшипников и шатунов



МОДЕЛЬ: \_\_\_\_\_ CRG 100

СТАНОК №: \_\_\_\_\_

ДАТА: \_\_\_\_\_

AMC-SCHOU AS  
RØDDIKVEJ 82  
8464 GALTEN  
DENMARK

Phone: (+45) 87545454

Fax: (+45) 87545455

E-mail: [precision@amc-schou.dk](mailto:precision@amc-schou.dk)

Home page: [www.amc-schou.dk](http://www.amc-schou.dk)

Российский дистрибьютор:  
ООО «СМЦ «АБ-Инжиниринг»  
125190, Москва, Балтийская, 13,  
Тел./факс (495) 787-3212,  
E-mail: [ab@ab-engine.ru](mailto:ab@ab-engine.ru)  
<http://www.ab-engine.ru>

## ПРИ ЗАКАЗЕ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ



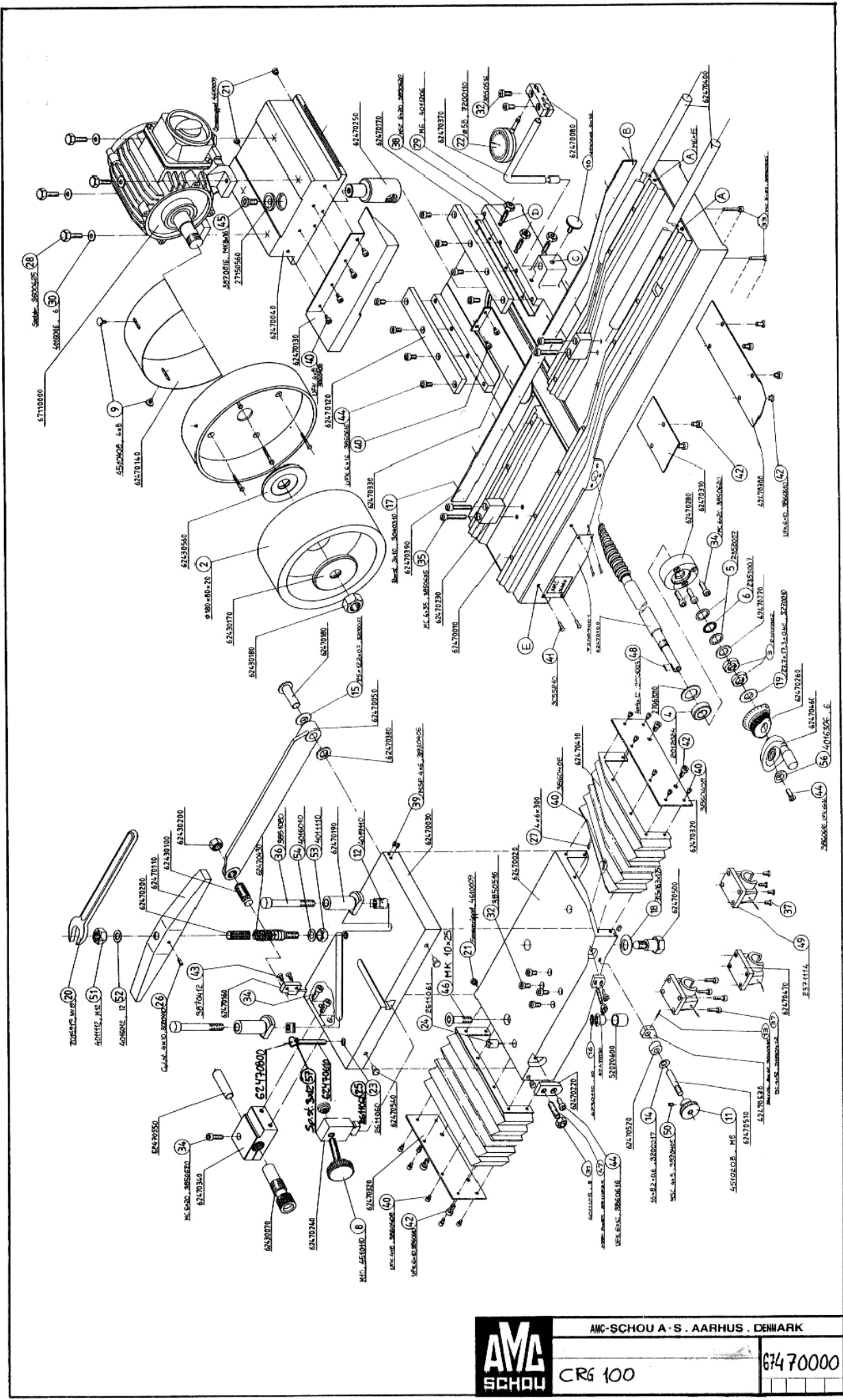
### ПОЖАЛУЙСТА, УКАЖИТЕ:

Серийный № машины \_\_\_\_\_  
Каталог запасных частей, рисунок № \_\_\_\_\_  
Позиция № \_\_\_\_\_ рисунка.

### Примеры

Деталь Screw (винт)  
Серийный № машины: 103  
Рис. №: 67470000  
Позиция №: 42

Деталь: Scale plate (пластина шкалы)  
Серийный № машины: 103  
Рис. №: 67470000  
Позиция №: 62470260



AMC-SCHOU A - S . AARHUS . DENMARK

CRG 100

674 70000