

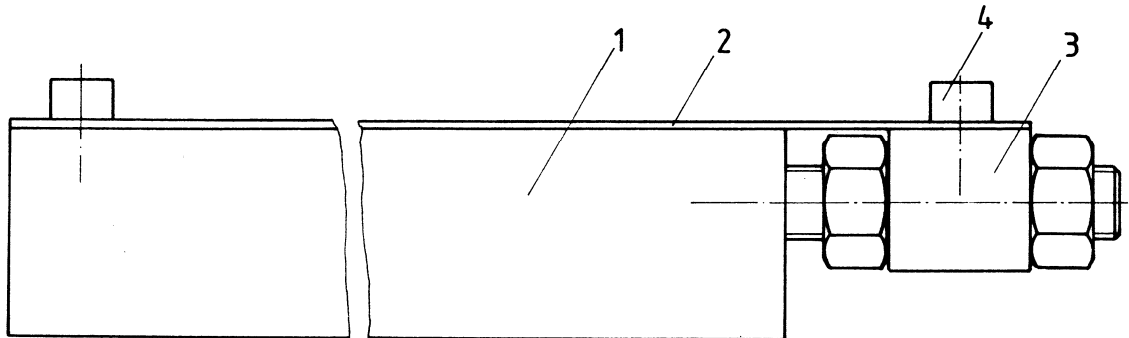
5 Техход

5.1 Направляющая и скребок

Каретка шлифования осуществляет свою движение на закаленных роликах по закаленным стальным лентам (2). Стальные ленты (2) находятся на станине шлифовальной машины (1) и зажаты в зажимном приспособлении (3). Каретка шлифования оснащена скребками, которые счищают загрязнения, воду и т.п.

Техход:

Необходимо ежедневно проверять состояние скребков. Направляющие (2) должны быть чистыми, в случае необходимости при замене изделия следует произвести дополнительную очистку.



Через каждые 2-3 месяца необходимо приподнять стальные ленты (2) и очистить и смазать промежуточное пространство.

Для этой цели необходимо переместить каретку шлифования сначала в левую сторону и приподнять стальные ленты на правой стороне, для этого должны быть отвинчены крепежные болты (4). Затем выполняется очистка и смазка на левой стороне. После выполнения очистки стальные ленты (2) зажимаются снова зажимным приспособлением (3).

5.2 Суппорт шлифования

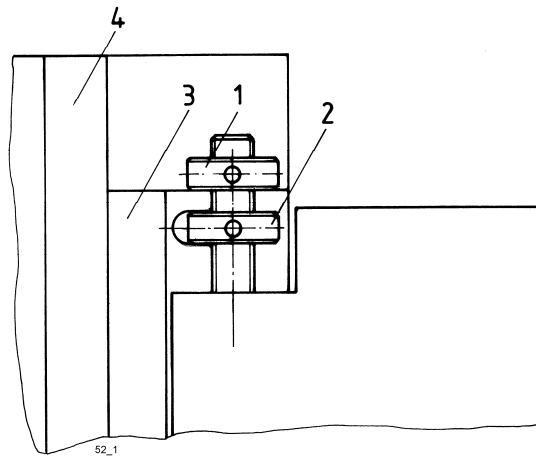
Плита суппорта расположена на направляющей скольжения в форме ласточкина хвоста.

Техход:

Смазка направляющей скольжения осуществляется с помощью централизованной системы смазки и она не нуждается в дополнительном техходе.

Настройка:

Зазор в направляющей плиты суппорта (4) настраивается с помощью клиновидной планки (3). Для новой настройки необходимо выполнить следующие операции.



- Для уменьшения зазора клиновидная планка (3) должна быть переставлена вниз, для увеличения — вверх.

Уменьшение зазора:

- Зазор измеряется на верхнем конце с помощью шаблона. Зазор должен составлять приблизительно 0,02 мм.
- С помощью стального штифта ослабить круглую гайку с радиальными отверстиями (2) (повернуть по направлению часовой стрелки).
- Клиновидную планку (3) вместе с круглой гайкой с радиальными отверстиями переставить вниз.
- Измерить расстояние перестановки клиновидной планки (3). Расстояние в размере 0,5 мм соответствует 0,01 мм уменьшения зазора.
- Круглую гайку с радиальными отверстиями (2) закрутить вверх для выполнения прочного зажима клиновидной планки (3) между обеими круглыми гайками с радиальными отверстиями.

**Указание**

Необходимо обеспечить прочный зажим клиновой рейки (3) между круглыми гайками с радиальными отверстиями (1) и (2).

Увеличение зазора:

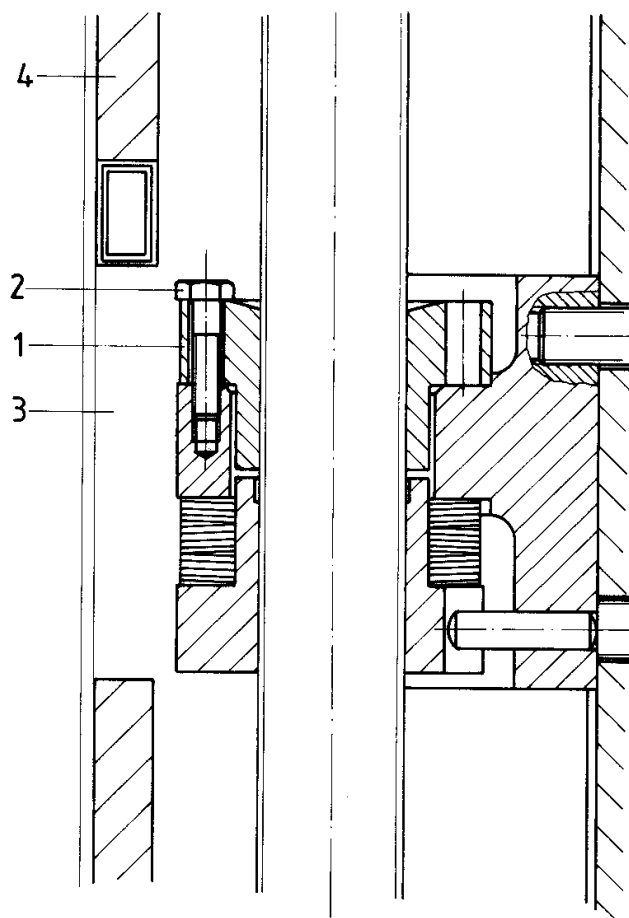
- Процесс увеличения зазора выполняется в обратной последовательности, это означает, клиновая рейка должна быть переставлена вверх.

5.3 Перемещение суппорта

Плита суппорта перемещается с помощью серводвигателя, редуктора и ходового винта. На ходовом винте находится двойная гайка, которая зажата тарельчатой пружиной. За счет натяжки обеспечивается почти беззачерное перемещение.

Смазка шпинделя осуществляется централизованной системой смазки, по этой причине нет необходимости в техуходе. Если по причине износа произойдет увеличение мертвого хода, то в этом случае можно выполнить увеличение натяжки пружины следующим образом:

- Отвинтить переднюю плиту суппорта (4)
- Переместить плиту суппорта таким образом, чтобы двойная гайка (1) находилась на участке окошка (3).
- Отвинтить болт с шестигранной головкой (2).
- С помощью торцевого ключа переместить верхнюю часть двойной гайки (1) против часовой стрелки на одно отверстие.
- Заново завинтить болт с шестигранной головкой (2).



5.4 Привод движения

Привод каретки шлифования производится с помощью серводвигателя, клиноременной передачи, шестерни и зубчатой рейки.

Техход:

Смазка зубчатой рейки (см. схему смазки)

Контроль клинового ремня (натяжение, состояние)

Настройка зазора между зубьями шестерни и зубчатой рейки:

- Отвинтить зажимные болты (1).
- Повернуть подшипниковую втулку (2) до тех пор, пока не будет соответствовать маркировка.
- При возникновении износа повернуть подшипниковую втулку до тех пор, пока не будет обеспечен зазор боковой стороны зуба в размере 0,1...0,15 мм.
- Прочно затянуть зажимные болты (1).

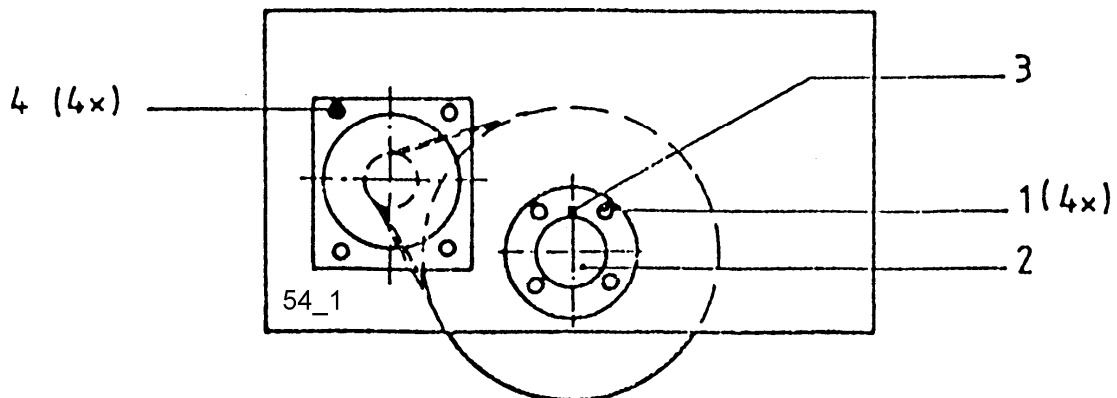


Указание

Значение настройки зазора боковой стороны зуба не должно быть меньше 0,1 мм!

Настройка натяжения клинового ремня

- Расслабить зажимные болты (4).
- Вывести вручную наружу приводной двигатель движения (5).
- Прочно затянуть зажимные болты (4).



5.5 Направляющие ролики

Каретка шлифования оснащена закаленными роликами, которые установлены на направляющих качения. Настройка осуществляется с помощью кривошипа.

Настройка:

Через продолжительные промежутки времени необходимо проверять боковой зазор направляющих роликов. Если при реверсировании направления движения каретки шлифования возникает перекося, то в этом случае необходимо выполнить дополнительную настройку направляющих роликов.

Направляющие ролики(6)

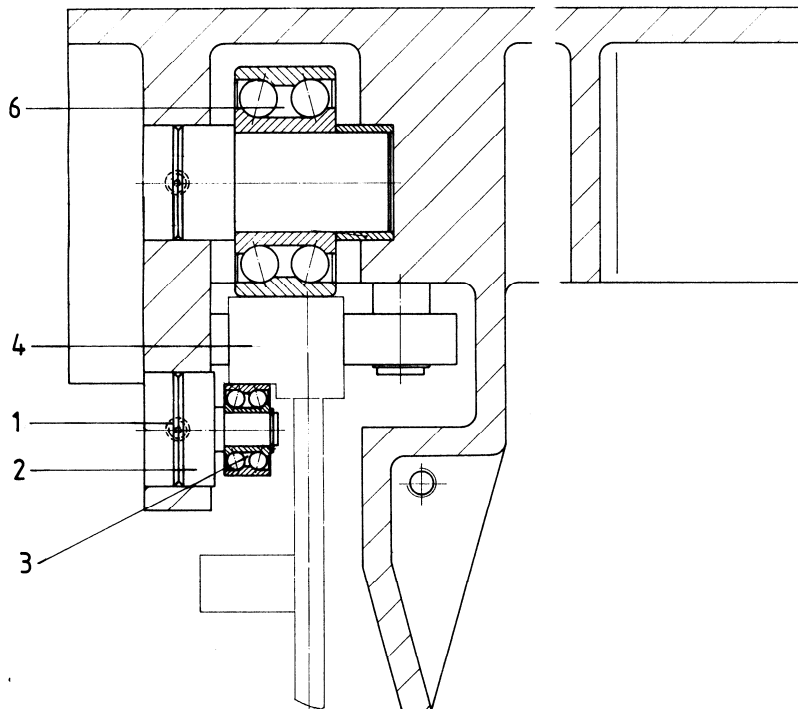
Направляющие ролики (6) расположены на 4 концах каретки шлифования. Нет необходимости в настройке этих роликов.

Нижние контактные ролики(3):

Нижние контактные ролики (3) расположены на 4 концах каретки шлифования. Нижние контактные ролики (3) устанавливаются на направляющей (4) и имеют только небольшое соприкосновение с ней.

При этом можно даже еще вручную повернуть ролики.

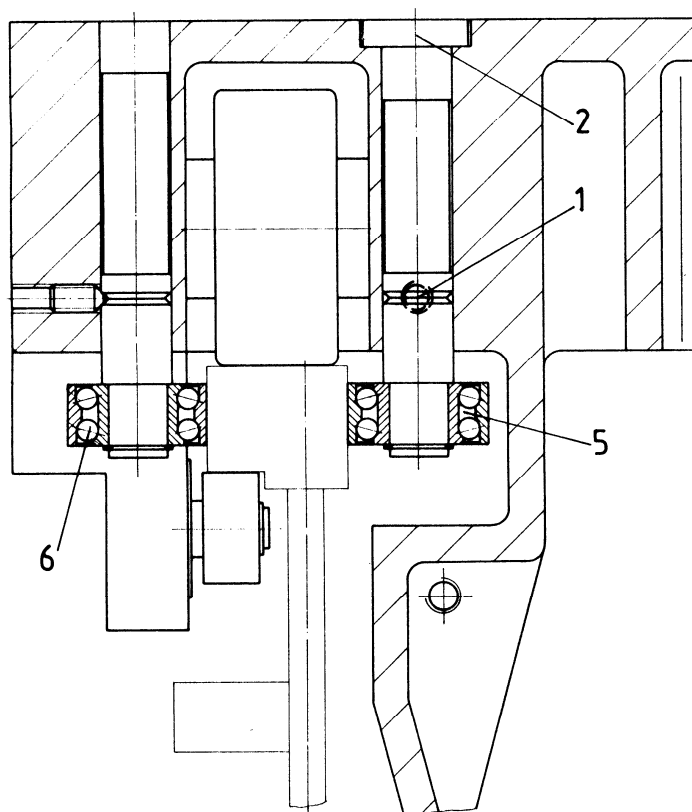
- Расслабить зажимные болты (1).
- Повернуть с помощью торцового ключа кривошип (2).
- Затянуть зажимные болты (1).



Ролики боковых направляющих (5):

Каретка шлифования выполняет свое движение с помощью задней направляющей. На внешней стороне задней направляющей находятся слева и справа по одному ролику боковых направляющих (6). Ролики настроены таким образом, чтобы каретка шлифования была выровнена параллельно к направляющей. При этом нет необходимости в дополнительной настройке. 2 ролика боковых направляющих (5), сзади на внутренней стороне, устанавливаются с небольшим соприкосновением. Для регулировки каретку шлифования необходимо переместить вперед до упора с направляющей и установить на глубину передние ролики боковых направляющих (5).

- Раслабить зажимные болты (1)
- Настроить с помощью торцового ключа кривошип (2)
- Затянуть зажимные болты (1).



5.6 Установка охлаждающей воды

Для охлаждения во время процесса шлифования используется вода с добавкой водорастворимого абразивного материала. В зависимости от степени загрязнения необходимо заменить воду охлаждения.



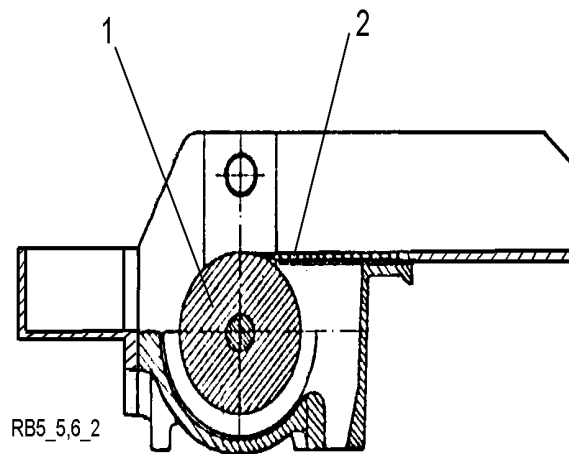
Внимание

Удаление загрязненной воды охлаждения осуществляется согласно действующим предписаниям на месте эксплуатации.

Необходимо тщательно очищать резервуары и трубопроводы.

5.6.1 Магнитный фильтр (специальное исполнение).

Загрязненная вода охлаждения проходит через магнитный валик на постоянных магнитах (1). Магнитные частицы остаются на магнитном валике (1) и удаляются с него с помощью скребкового щитка (2), от которого они подаются в тележку для шлама.



Техуход:

- Контроль скребкового щитка (2) в отношении износа. При определении большого зазора между магнитным валиком (1) и скребковым щитком (2) необходимо выполнить дополнительную настройку скребкового щитка (2).



Указание

Скребковый щиток (2) не должен производить давление на магнитный валик (1)

- Регулярная очистка.
Перед длительными перерывами эксплуатации магнитный фильтр необходимо тщательно промыть и удалить загрязненные частицы со скребкового щитка (2).
- Смена масла для редуктора привода смотри схему смазки, раздел 5.12.

5.6.2 Фильтр из бумажной ленты (специальное исполнение)

Загрязненная вода охлаждения проходит через бумажный фильтр (1) в форме бумажной ленты, исходящей от рулона. Бумажный фильтр (1), который расположен на комбинированной проволочной сетки (2), образует вместе с ней глубокий, фильтрующий желоб, который обеспечивает постоянный поток воды охлаждения. По причине осадков загрязнения на фильтрующей бумаге (1) возникает непроницаемость, которая ведет к повышению уровня жидкости. Поплавок с возможностью регулирования (3) обеспечивает подачу дополнительной фильтрующей бумаги (1) в случае повышенного уровня воды в фильтрующем желобе. Таким образом автоматически выполняется регенерация фильтрующей бумаги (1) в зависимости от степени загрязнения.

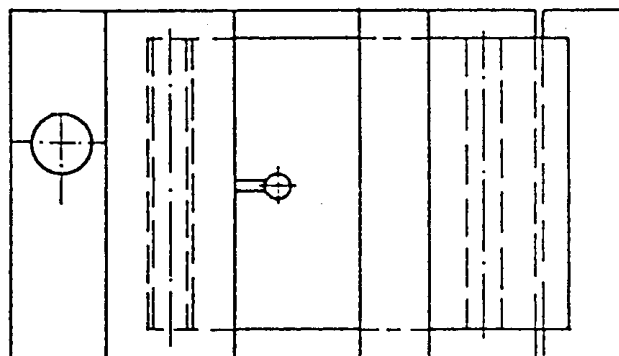
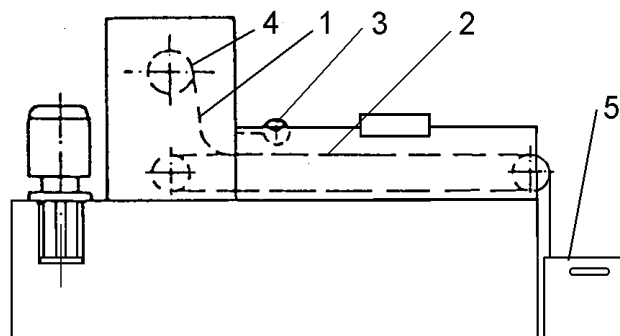
Техход:

- Вставить новый рулон фильтрующей бумаги (4).
- Опорожнить ванну со шламом (5).



Указание

Если рулон с фильтрующей бумагой (4) закончился, то в этом случае необходимо немедленно вставить новый рулон с фильтрующей бумагой, так как в противном случае без фильтрующей бумаги (1) не обеспечивается очистка воды охлаждения.



RB5_5,6_1

5.7 Процесс правки

Приспособление для правки представляет из себя специальное исполнение!

Для кольцевых шлифовальных кругов и сегментов используются как правило диски для правки. Необходимо регулярно выполнять контроль дисков для правки, степень износа, круглость и легкий ход.



Указание

Изношенные диски для правки необходимо своевременно заменить для того, чтобы не произошло повреждение крепежного узла.

Для кругов периферийного шлифования используются как правило алмазы для правки с зернами одной фракции. Необходимо регулярно проверять алмазы для правки и в случае необходимости повернуть их в посадочном отверстии с целью обеспечения равномерного износа.

5.8 Электрическое оборудование

Вентиляция распределительного шкафа осуществляется с помощью встроенного вентилятора. Необходимо регулярно проверять фильтрующие маты вентиляционных решеток и заменить их в случае высокого загрязнения.

Кабели к каретке шлифования проводятся через цепь для подачи энергии.



Опасность

Поврежденные кабели необходимо немедленно заменить!