

УСТАНОВКА ОБРЕЗКИ ОБМОТОК СТАТОРА
УООС-1

Паспорт
501-ГРУ-28/00.000 ПС

2005
СОДЕРЖАНИЕ

1. Назначение установки.....	3
2. Основные сведения об изделии.....	3
3. Основные технические данные	3
4. Комплектность	3
5. Меры безопасности.....	3
6. Описание и работа установки	4
7. Гарантии изготовителя.....	6
8. Консервация	6
9. Свидетельство об упаковывании	6
10. Свидетельство о приемке.....	6
11.Транспортирование.....	6
12. Учет работы изделия	6
13.Учет технического обслуживания.....	7
14 Заметки по эксплуатации и хранению	8
15 Перечень ссылочной документации	8
Лист регистрации изменений	
Приложение:	
Схема электрическая принципиальная.	

1. НАЗНАЧЕНИЕ УСТАНОВКИ

Установка обрезки обмоток статора УООС-1(в дальнейшем именуемая установка) предназначена для обрезки лобовой части секций обмоток статора электродвигателя для последующего удаления.

2. ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ.

Установка обрезки обмоток статора УООС-1 (черт.501-ГРУ-28/00.000) заводской №_____ соответствует ТУ 1.501.018-05.

Дата выпуска _____

Изготовитель:

Адрес:

Тел/ Факс:

3. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

- 3.1 Высота оси статора, мм 90-250
3.2 Наибольшая длина статора, мм..... 550
3.3 Частота вращения статора, об/мин 3
3.4 Частота вращения фрезы, об/мин.....2800
3.5 Габаритные размеры, мм, не более2070x940x1580
3.6 Масса установки, кг, не более 500

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

4.1 Установка с обозначением основных составных частей показана на рис.1.

4.2. Комплект поставки должен соответствовать таблице 1

Обозначение	Наименование	Кол во	Габаритные размеры, мм	Примечание
501-ГРУ-28/00.000	Установка обрезки обмоток статора УООС-1	1	2070x940x1580	
ЭКСПЛУАТАЦИОННАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ				
501-ГРУ-28/00.000ПС	Установка обрезки обмоток статора УООС-1.Паспорт			
501-ГРУ-28/00.000ЭЗ	Установка обрезки обмоток статора УООС-1. Схема электрическая принципиальная			

Таблица 1.

Комплектовал:

Контролер ОТК

М.П.

5 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

При работе с установкой возможно возникновение следующих факторов опасности:

- опасность поражения электрическим током;
- опасность травматизма.

В целях исключения воздействия на человека перечисленных факторов, необходимо соблюдение требований безопасности в соответствии с действующими нормами.

5.1 К работе на установке допускаются лица не моложе 18 лет, прошедшие медицинский осмотр согласно приказу № 90 Минздрава России и инструктаж по технике безопасности в соответствии с требованиями ГОСТ 12.0.004, а также обученные безопасным приемам и методам труда непосредственно на рабочем месте с проверкой знаний в установленном порядке, с записью в специальном журнале.

5.2 Производственные помещения должны отвечать требованиям СН и П 2.09.02.

5.3 Оборудование должно соответствовать требованиям безопасности по ГОСТ12.2.003 и ГОСТ12.1.019, эргономическим требованиям по ГОСТ12.2.049.

5.4 При эксплуатации необходимо соблюдать «Межотраслевые правила по охране труда (правила безопасности) при эксплуатации электроустановок», утвержденные министерством труда и социального развития РФ, действующие с 1 июля 2001 года.

5.5 Установка должна быть заземлена в соответствии с ГОСТ 12.1.030.

5.6 Электрическое сопротивление между клеммой ЗЕМЛЯ и любой металлической точкой установки должно быть не более 0,1 Ом.

5.7 Сопротивление изоляции электрических цепей питания относительно корпуса при 293K(20±5)°C и относительной влажности 80% должно быть не менее 10 МОм.

5.8 Запрещается проводить техническое обслуживание и ремонтные работы при включенной в сеть установке.

5.9 Перед началом работы производить осмотр состояния патрона и крепления фрезы.

5.10 Все рабочие должны уметь оказывать первую помощь пострадавшим при поражениях электротоком, а также при получении механических травм.

6. ОПИСАНИЕ И РАБОТА УСТАНОВКИ

6.1 Установка содержит (см. рис. 1) установленные на станине поз.1: механизм поворота статора электродвигателя, содержащий трехкулачковый патрон поз.2 с схватами поз.3 и связанный цепной передачей с двухступенчатым мотор-редуктором поз.4, установленный с возможностью перемещения по направляющим скалкам поз.5 механизм обрезки, содержащий каретку поз.6 с установленными на ней с возможностью поворота коромыслом поз.7 с подвижным шпинделем поз.8 с дисковой фрезой поз.9, привод поз.10 поворота коромысла, снабженный воротом поз.11 и фиксатор поз.12 положения каретки поз.6, цепной привод поз.13 перемещения механизма обрезки, снабженный воротом поз.14 и электрошкаф управления поз.15.

Статор электродвигателя поз.16 зажимается в трехкулачковом патроне поз.2 на схватах поз.3

6.2 Состав и описание электрооборудования

6.2.1 Состав электрооборудования:

Электрическая часть установки содержит привод механизма поворота статора электродвигателя и привод вращения шпинделя механизма обрезки.

Электрическая схема ванны приведена в приложении к паспорту.

6.2.2. Включение сети осуществляют выключателем автоматическим QF1.

Индикация включенного состояния сети производится сигнальной лампой HL1.

Привод поворота статора электродвигателя содержит M1 мотор-редуктор DRV040/090-400-3.5-037-AS1, KM1 контактор КМИ 10910, 220В, SB1 кнопку APBB-22N.

Привод вращения шпинделя механизма обрезки содержит электродвигатель M2 AIP80A2У3, 1,5 кВт, 3000 мин⁻¹, KM2 контактор КМИ 10910, 220В, SB2 кнопку APBB-22N

Защита электродвигателей от перегрузок осуществляется KK1 электротепловым реле РТИ 1306, 1...1,6 А и KK2 электротепловым реле РТИ 1308, 2,5...4 А .

Электропитание:

Сеть трехфазного тока, В/Гц..... 380/50

Потребляемая мощность, кВт..... 1,8

6.3 Подготовка к работе.

После расконсервации установку доставить на рабочее место и заземлить.

Подключить установку к электросети.

6.4 Порядок работы

Пользуясь воротом поз.14, отвести каретку поз.6 в крайнее правое положение до упора и зажать фиксатор поз.12.

Установить статор электродвигателя поз.16 на схваты поз.3 патрона поз.2. При необходимости, отвести коромысло поз.7 в крайнее нижнее положение, пользуясь воротом поз.11.

Пользуясь ключом патрона поз.2 зажать статор в патроне на схватах поз.3.

ВНИМАНИЕ! ДО МОМЕНТА ЗАЖАТИЯ СТАТОРА В ПАТРОНЕ СЛЕДУЕТ СОХРАНЯТЬ ФИКСАЦИЮ СТАТОРА В ИСПОЛЬЗУЕМОМ ПОДЪЕМНОМ МЕХАНИЗМЕ!

Установить дисковую фрезу поз.9, размера, соответствующего размеру обрабатываемого статора, на шпиндель поз.8 и, пользуясь воротом поз.11, выставить шпиндель по оси статора.

Пользуясь воротом поз.14 ввести фрезу поз.9 внутрь статора поз.16 на глубину, соответствующую размеру обрезаемой лобовой части обмоток статора и зажать фиксатор поз.12.

Включить электросеть автоматом СЕТЬ и включить кнопку РЕЗАНИЕ.

Пользуясь воротом поз.11, опуская коромысло поз.7, установить глубину резания.

Включить кнопку ВРАЩЕНИЕ и выполнить обрезку лобовой части обмоток статора.

Выключить кнопки ВРАЩЕНИЕ и РЕЗАНИЕ, повернуть коромысло поз.7, пользуясь воротом поз.11, так, чтобы оси шпинделя поз.8 и статора совпали, ослабить фиксатор поз.12 и отвести каретку поз.6 в крайнее правое положение до упора.

Снять статор поз.16 со схватов поз.3 патрона поз.2.

ВНИМАНИЕ! ДО МОМЕНТА ОСВОБОЖДЕНИЯ СТАТОРА ИЗ ПАТРОНА СЛЕДУЕТ ЗАФИКСИРОВАТЬ ЕГО В ИСПОЛЬЗУЕМОМ ПОДЪЕМНОМ МЕХАНИЗМЕ!

По окончании работ выключить автомат СЕТЬ.

7 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.

7.1 Предприятие-изготовитель гарантирует работоспособность установки в течение 12 месяцев при соблюдении потребителем правил хранения и эксплуатации.

7.2 Начало гарантийного срока исчисляется со дня пуска установки в эксплуатацию, но не позднее 2-х месяцев со дня отгрузки (продажи) установки потребителю.

8. КОНСЕРВАЦИЯ

8.1 Все узлы установки протереть ветошью и покрыть все металлические неокрашенные поверхности тонким слоем масла консервационного К-17 ГОСТ 10877-76.

8.2 Прилагаемые к установке документы упаковать в непромокаемый чехол из полиэтиленовой пленки Мс 0,2 ГОСТ 10354-73.

9. СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВЫВАНИИ

Установка обрезки обмоток статора УООС-1 заводской номер _____ упакована согласно требованиям, предусмотренным в

(предприятие – изготовитель)

действующей технической документации.

_____ должность _____ личная подпись _____ расшифровка подписи _____ год, месяц, число

10 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Установка обрезки обмоток статора УООС-1 заводской номер _____ изготовлена и принята в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов, действующей технической документации и признана годной к эксплуатации.

Начальник ОТК _____

МП _____ личная подпись _____ расшифровка подписи _____ год, месяц, число

11. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

Транспортирование установки может осуществляться по железной дороге в

крытых вагонах, в закрытых автомашинах.

При транспортировании обеспечить надежное закрепление всех частей установки.

12 Учет работы изделия

12.1 Учет работы изделия проводится с момента испытания установки после изготовления.

12.2 Учет работы изделия производить путем занесения в таблицу 2 данных. (Учет работы изделия проводить в единицах измерения, принятых для ресурса).

Таблица 2 – Учет работы изделия

Дата	Цель работы	Время		Продолжительность работы	Наработка		Кто проводит работу	Должность, Фамилия и подпись
		Начала	Окончания		После последнего монтажа	С начала эксплуатации		

13 Учет технического обслуживания

13.1 Все работы по техническому обслуживанию установки должны быть отражены в таблице 4.

13.2 Для проведения ремонта в условиях изготовителя заказчик обязан предоставить ксерокопию заполненной таблицы 3 в качестве приложения к письменному уведомлению о необходимых ремонтных работах.

Таблица 3 - Учет технического обслуживания

Дата	Вид технического обслуживания	Наработка		Основание (наименование, номер, дата документа)	Должность, фамилия, подпись		Примечание
		После последнего ремонта	С начала эксплуатации		Выполнившего работу	Проверившего работу	

14 Заметки по эксплуатации и хранению

Установка обреза обмоток статора УООС-1 может работать в комплексе с установками по ремонту электродвигателей или автономно.

15 Перечень ссылочной документации.

Обозначение документа, на который дана ссылка	Номер раздела, подраздела, пункта, подпункта, перечисления, приложения, в котором дана ссылка
ГОСТ 12.0.004-90	5.1
ГОСТ 12.2.003-91	5.3
ГОСТ 12.1.019-79	5.3
ГОСТ 12.2.049-80	5.5
ГОСТ 12.1.030-81	5.5
ГОСТ 15150-69	7.1
ГОСТ 10.877-76	8.1
ГОСТ 10.354-73	8.2

--	--	--	--	--	--	--	--	--