



Руководство(инструкция) по монтажу и эксплуатации приводных головок! (применительно к подшипникам)

Для продления срока службы приводных блоков следует внимательно изучить прилагаемую к ним инструкцию!

1. Назначения

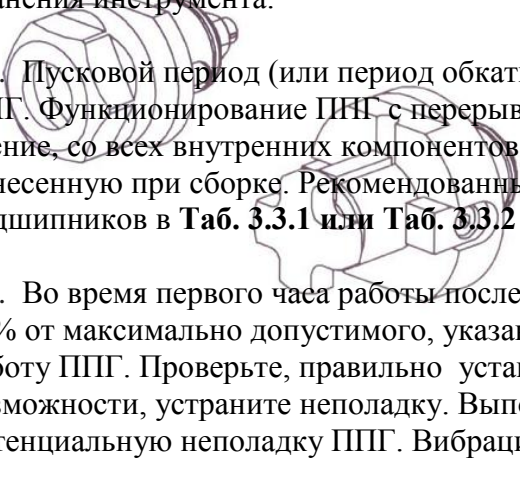
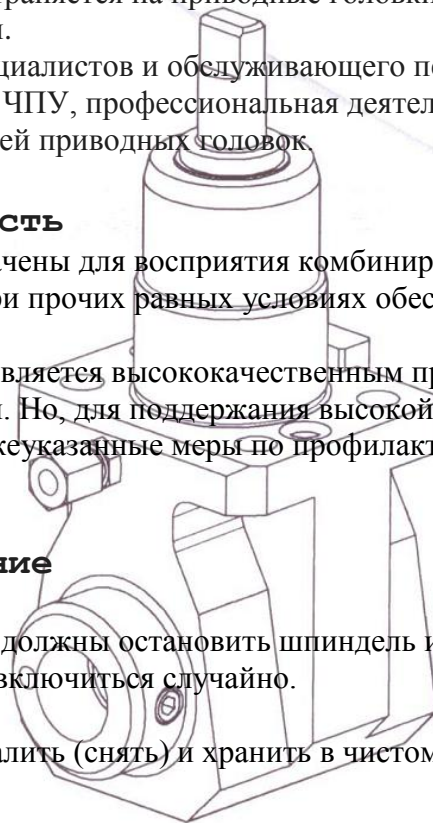
- 1.1. Настоящий руководящий документ распространяется на приводные головки с однорядными цилиндрическими подшипниками.
- 1.2. Настоящий документ предназначен для специалистов и обслуживающего персонала, работающего на токарных и фрезерных станках с ЧПУ, профессиональная деятельность которых непосредственно связана с эксплуатацией приводных головок.

2. Общая часть

- 2.1. Конструкции приводных головок предназначены для восприятия комбинированных нагрузок при допустимой частоте вращения и при прочих равных условиях обеспечивают большой срок службы.
- 2.2. Прецизионные приводные головки (ППГ) является высококачественным продуктом, не требующим частого технического обслуживания. Но, для поддержания высокой точности и продления срока службы следует соблюдать нижеуказанные меры по профилактическому обслуживанию.

3. Применение

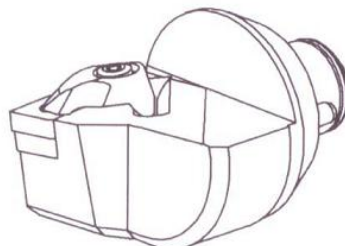
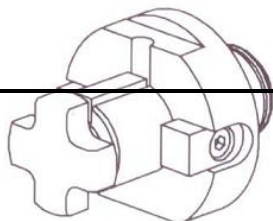
- 3.1. Перед каждой установкой ППГ в станок, вы должны остановить шпиндель и двигатель станка и удостовериться, что он не может быть включиться случайно.
- 3.2. Когда ППГ не используется, вы должны удалить (снять) и хранить в чистом шкафу для хранения инструмента.
- 3.3. Пусковой период (или период обкатки) весьма необходим для продления срока службы ППГ. Функционирование ППГ с перерывами для отладки позволяет снимать увеличенное трение, со всех внутренних компонентов и помогает правильно распределить смазку, нанесенную при сборке. Рекомендованные технические характеристики обкатки подшипников в Таб. 3.3.1 или Таб. 3.3.2 Рабочая температура подшипников 55°C- 85°C
- 3.2. Во время первого часа работы после запуска частота вращения не должно превышать 70% от максимально допустимого, указанного на ППГ. В случае неполадки, прекратите работу ППГ. Проверьте, правильно установлена ППГ, в случае необходимости, возможности, устраните неполадку. Выполните общий осмотр, позволяющий выявить потенциальную неполадку ППГ. Вибрация ППГ и шум - признаки неполадки.

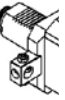




3.3.1 Предложение для рабочего цикла конических роликовых подшипников с синтетической смазкой при работе ППГ с переменной частоты вращения:

25% от макс. Частоты вращения		50% от макс. Частоты вращения		75% от макс. Частоты вращения		макс. Частота вращения	
длительность	действие	длительность	действие	длительность	действие	длительность	действие
1 мин.	В работе	1 мин.	В работе	1 мин.	В работе	1 мин.	В работе
1 мин.	приостановка	1 мин.	приостановка	1 мин.	приостановка	1 мин.	приостановка
1 мин.	В работе	1 мин.	В работе	1 мин.	В работе	1 мин.	В работе
1 мин.	приостановка	1 мин.	приостановка	1 мин.	приостановка	1 мин.	приостановка
2 мин.	В работе	2 мин.	В работе	2 мин.	В работе	2 мин.	В работе
1 мин.	приостановка	1 мин.	приостановка	1 мин.	приостановка	1 мин.	приостановка
3 мин.	В работе	3 мин.	В работе	3 мин.	В работе	3 мин.	В работе
5 мин.	приостановка	5 мин.	приостановка	5 мин.	приостановка	5 мин.	приостановка
Затем дать поработать, пока температура не стабилизируется		Затем дать поработать, пока температура не стабилизируется		Затем дать поработать, пока температура не стабилизируется. Периодически наблюдать за температурной кривой. При повышении температуры приостановить работу как минимум на 15 мин. и повторить рабочий процесс заново.		Затем дать поработать, пока температура не стабилизируется. Периодически наблюдать за температурной кривой. При повышении температуры приостановить работу как минимум на 15 мин. и повторить рабочий процесс с 75% от макс. Частоты вращения пока температура не стабилизируется. После этого повторить цикл работы на макс. Чистоте вращения.	





3.3.2 Предложение для рабочего цикла конических роликовых подшипников с синтетической смазкой при работе ППГ с фиксированной частоты вращения:

3.3. Никогда не производите обработку в режимах выше максимального указанного крутящего момента и количества оборотов в минуту ППГ. Чрезмерная нагрузка на инструмент может привести к высокой степени износа и повреждению механизма.

3.4. Для поддержания высокого качества и прецизионной точности приводных головок, необходимо правильно очищать. Стружку, смазку, СОЖ, масло, и т.д. необходимо удалять каждые 24 часа использования инструмента. Очистку необходимо осуществлять только чистыми материалами (салфеткой). **НИ В КОЕМ СЛУЧАЕ НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ СЖАТЫЙ ВОЗДУХ, ДЛЯ ОЧИСТКИ ППГ.** Под воздействием сжатого воздуха, стружка и СОЖ могут проникать через герметичные уплотнения, вызывая преждевременный износ внутренних частей ППГ. Каждую неделю должна выполняться профилактическая очистка и проверка ППГ. Шпиндель необходимо в ручную провернуть несколько раз. При смене режущего инструмента из шпинделя ППГ механизм зажима нужно очистить.

4 . Приложение

4.1 Приводные головки и аксессуары к ним должны храниться в чистом и сухом месте. На поверхность инструмента при этом должна быть слегка нанесена смазка и накрыта бумагой, защищающей от ржавчины грязи и пыли. Для продления срока службы ППГ необходимо раз в неделю проворачивать шпиндель, чтобы избежать коррозии трущихся деталей и подшипников. Быстросменные насадки необходимо хранить в разобранном виде, отдельно от оправки, и очищать перед хранением.

4.2 Продолжительность срока службы ППИ зависит от характера его работы. Периодически изнашивающиеся детали, такие как подшипники и уплотнители, необходимо своевременно заменять.

длительность	действие
10 сек.	В работе
1 мин.	приостановка
20 сек.	В работе
1 мин.	приостановка
30 сек.	В работе
1 мин.	приостановка
40 сек.	В работе
1 мин.	приостановка
50 сек.	В работе
1 мин.	приостановка
1 мин.	В работе
1 мин.	приостановка
90 сек.	В работе
1 мин.	приостановка
2 мин.	В работе
1 мин.	приостановка
3 мин.	В работе
1 мин.	приостановка
4 мин.	В работе
1 мин.	приостановка
6 мин.	В работе
1 мин.	приостановка
10 мин.	В работе
20 мин.	приостановка
Затем дать поработать, пока температура не стабилизируется. Периодически наблюдать за температурной кривой. При повышении температуры приостановить работу как минимум на 15 мин. и повторить рабочий процесс с 75% от макс. Частоты вращения пока температура не стабилизируется. После этого повторить цикл работы на макс. Чистоте вращения.	