

**Металлографический отрезной станок
Jbong Q-100B**

Руководство по эксплуатации

Содержание

1	Схема устройства.....	3
2	Установка	4
3	Интерфейс управления и описание настроек	4
3.1	Описание кнопок управления	4
3.2	Описание ЖК-дисплея	5
4	Область применения	6
5	Порядок работы	7
5.1	Автоматический режим резки.....	7
5.2	Ручной режим резки	7
6	Техническое обслуживание	8

1 Схема устройства



2 Установка

1. Установите станок на ровную, устойчивую поверхность, не подверженную вибрациям.
2. Подсоедините подводящий шланг к станку. Убедитесь, что сливной шланг расположен ниже подводящего — это необходимо для нормального отвода воды.
3. Подключите водяной насос к станку. Приготовьте смазочно-охлаждающую жидкость (СОЖ), смешав концентрат с водой в соотношении 1:20, и залейте полученный раствор в бак для охлаждающей жидкости.
4. В зависимости от формы и размера образца выберите подходящий способ закрепления и надёжно зафиксируйте образец.
5. Перед установкой отрезного диска и зажимного диска (прижимного фланца) проверьте все силовые кабели, штекеры и разъёмы, убедитесь в их исправности. Затем включите питание и убедитесь, что направление вращения двигателя соответствует направлению, указанному на маркировке станка.

3 Интерфейс управления и описание настроек

3.1 Описание кнопок управления



(1) Auto/Manu (Авто/Ручной) — кнопка с фиксацией. В отжатом положении станок работает в автоматическом режиме, в нажатом — в ручном. В ручном режиме кнопки «Вперёд» и «Назад» не действуют; подача выполняется только вращением маховика вручную.

(2) FWD (Вперёд) — кнопка без фиксации. В автоматическом режиме нажатие этой кнопки выполняет кратковременную подачу вперёд.

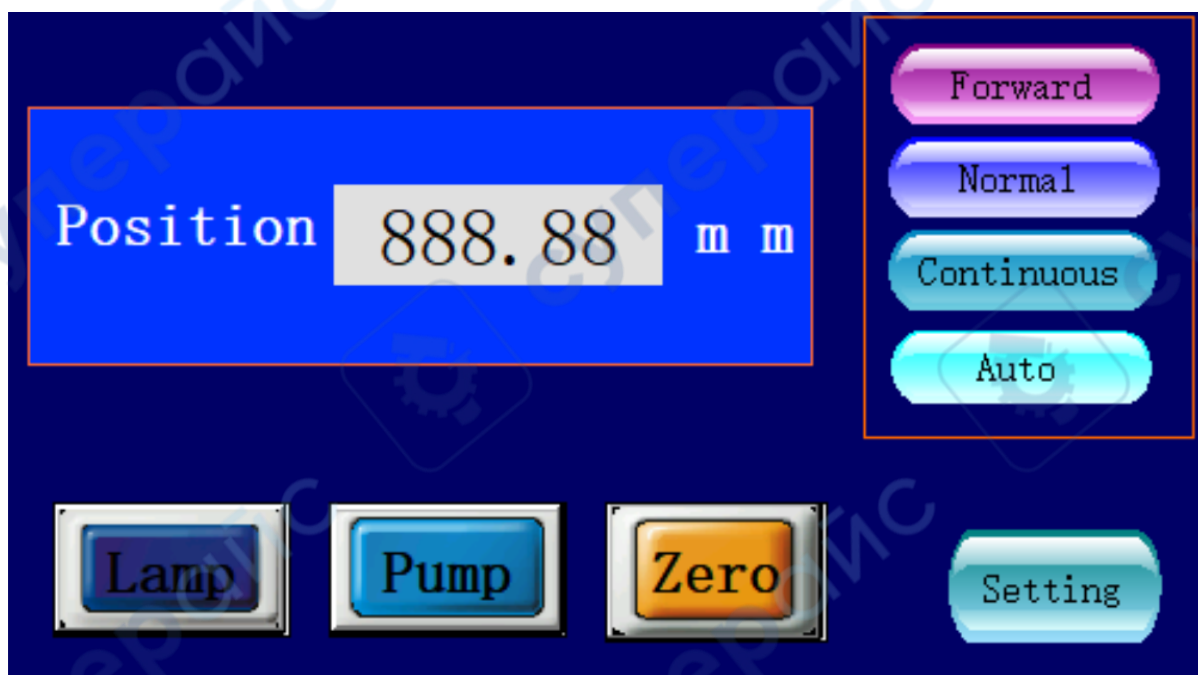
(3) REV (Назад) — кнопка без фиксации. В автоматическом режиме нажатие этой кнопки выполняет кратковременную подачу назад.

(4) Start (Пуск) — кнопка без фиксации. Кнопка запуска, работающая как в автоматическом, так и в ручном режиме.

(5) Stop (Стоп) — кнопка без фиксации. Если резка не завершена, нажатие этой кнопки вызывает автоматический отвод подачи и остановку станка.

(6) Emergency (Аварийная остановка) — кнопка с фиксацией. При возникновении аварийной ситуации нажмите эту кнопку — все движения станка будут немедленно остановлены.

3.2 Описание ЖК-дисплея



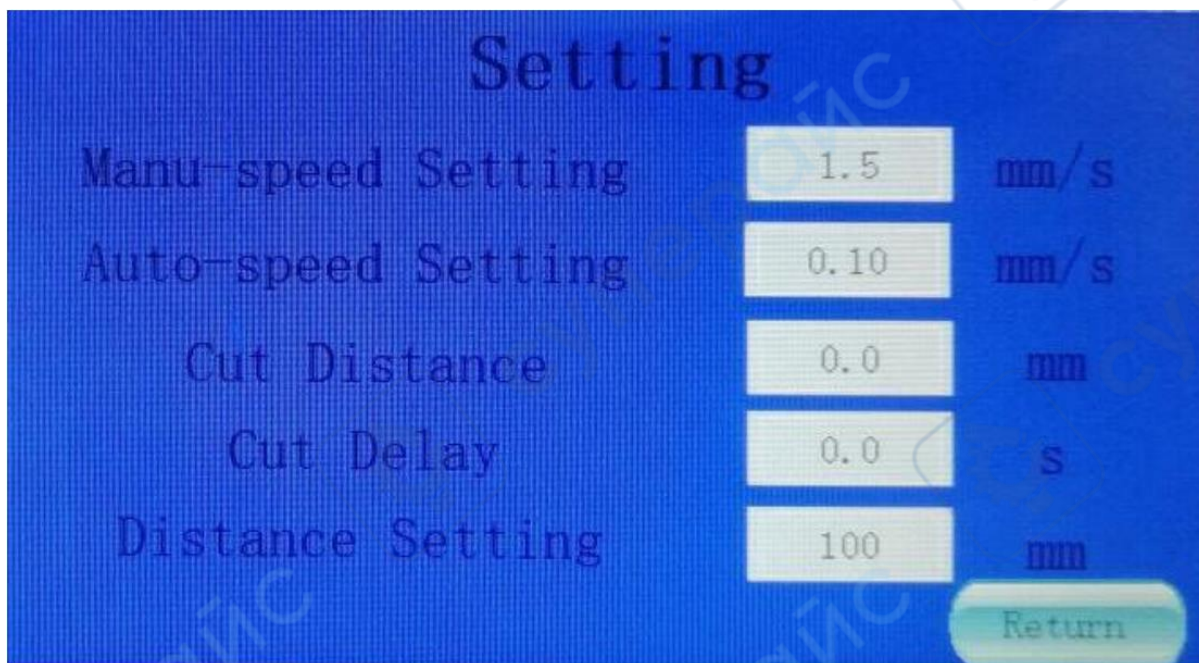
(1) Position (Позиция) — относительное положение рабочего стола. В процессе автоматической резки на дисплее отображается заданное значение хода резки.

(2) Lamp (Освещение) — выключатель подсветки рабочей камеры. Нажатие включает подсветку, повторное нажатие — выключает.

(3) Pump (Насос) — выключатель насоса охлаждающей жидкости. В ручном режиме насос включается кнопкой Pump на экране. В автоматическом режиме насос запускается автоматически при нажатии кнопки «Пуск».

(4) Zero (Ноль) — при нажатии этой кнопки положение оси Y обнуляется.

(5) Setting (Настройки) — нажмите эту кнопку для перехода на страницу настройки параметров.



Страница настройки параметров:

(1) Manu-speed Setting (Скорость ручного режима) — задаёт скорость перемещения шпинделя при ручном управлении. Максимальное значение — 2 мм/с.

(2) Auto-speed Setting (Скорость автоматического режима) — задаёт скорость автоматической резки в зависимости от твёрдости и материала обрабатываемой заготовки.

(3) Cut Distance (Дистанция резки) — при настройке автоматической резки задаёт величину перемещения за один цикл в прерывистом режиме резки.

(4) Cut Delay (Задержка резки) — при настройке автоматической резки задаёт время паузы в прерывистом режиме резки.

(5) Distance Setting (Настройка дистанции) — задаёт дистанцию автоматической резки.

Для ввода значения нажмите на числовое поле — появится экранная клавиатура. После ввода нужного значения нажмите кнопку подтверждения.

4 Область применения

1. Допустимые размеры и виды заготовок для резки

A. Трубный прокат диаметром до $\varnothing 100$ мм, толщина стенки до 6 мм.

B. Сплошной прутковый материал:

— диаметр до $\varnothing 100$ мм, твёрдость до HRC 30, материал: чёрные металлы;

— диаметр до $\varnothing 60$ мм, твёрдость до HRC 60, материал: чёрные металлы.

C. Угловой прокат сечением до 100×100 мм.

D. Швеллер сечением до 100×100 мм.



2. Выбор отрезного диска

Отрезной диск следует подбирать в соответствии с материалом обрабатываемой заготовки.

5 Порядок работы

5.1 Автоматический режим резки

(1) Закрепите образец между зажимными губками тисков и надёжно затяните. Если образец имеет большие размеры, ослабьте фиксирующий винт Г-образного зажима, поместите образец в губки, вручную подведите Г-образный зажим до плотного прижатия образца, после чего затяните верхний фиксирующий винт.

(2) Настройка скорости резки: включите питание станка и установите необходимую скорость подачи в меню настройки скорости автоматической резки. Рекомендуемая скорость автоматической резки — не более 0,02 мм/с.

(3) Проверьте положение кнопки «Авто/Ручной»: она должна находиться в отжатом положении, что соответствует автоматическому режиму работы станка.

(4) С помощью кнопок «Вперёд» и «Назад» подведите отрезной диск к образцу, не допуская контакта с заготовкой.

(5) Нажмите кнопку «Пуск». Двигатель запускается, и начинается автоматическая резка образца. Насос охлаждающей жидкости включается автоматически.

(6) По завершении резки отрезной диск автоматически отводится в исходное положение. После возврата диска двигатель и насос охлаждающей жидкости автоматически останавливаются, что свидетельствует о завершении резки.

5.2 Ручной режим резки

(1) Включите питание станка. Нажмите кнопку «Авто/Ручной» и убедитесь, что она зафиксирована в нажатом положении — станок переведён в ручной режим работы.

(2) Закрепите образец так же, как описано в пункте (1) раздела «Автоматический режим резки».

(3) Нажмите кнопку «Пуск» для запуска станка. Насос охлаждающей жидкости также начнёт работу.

(4) Выполняйте резку, вращая маховик вручную.

(5) По окончании резки нажмите кнопку «Стоп» для остановки станка. Вращая маховик, верните отрезной диск в исходное положение.

Указания по технике безопасности

1. При закреплении образца электропитание станка должно быть обязательно отключено.

2. Заземляющий провод должен быть надёжно подключён.

3. Во время резки оператору запрещается покидать рабочее место и оставлять станок без присмотра. При возникновении любой нештатной ситуации немедленно выключите станок.

4. Газовый упор данного станка оснащён предохранительной защёлкой (см. рисунок в оригинальной инструкции). Когда защитная крышка полностью открыта, для её закрытия необходимо нажать оранжевую предохранительную защёлку на газовом упоре внутрь. Если крышка открыта не полностью (находится в промежуточном положении), нажимать на защёлку не требуется — крышку можно закрыть непосредственно.



6 Техническое обслуживание

1. Станок подключается к сети 380 В, три фазы, четырёхпроводное подключение питания. Розетка электропитания должна быть надёжно заземлена.

2. Подводящие и сливные шланги должны быть проходимыми и не иметь протечек.

3. По окончании каждой рабочей смены необходимо своевременно очищать камеру резки, поддерживать её в чистоте и не допускать скопления посторонних частиц — это снижает вероятность поломок.

4. Рекомендуется регулярно наносить смазку на зажимное устройство, ходовой винт и направляющие для продления срока их службы.

5. При появлении посторонних шумов немедленно остановите станок.

6. Запрещается воздействовать на дисплей острыми предметами — это может привести к повреждению экрана.

7. Запрещается самовольно изменять электрическую схему и параметры программы управления станком — это может привести к травмам.

8. К станку должен быть подключён исправный и надёжный заземляющий провод.

9. Не реже одного раза в неделю проверяйте уровень смазочно-охлаждающей жидкости и убедитесь, что он находится на требуемом уровне.

10. В нерабочее время выключайте общий выключатель электропитания.