

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ СТЕНД ДЛЯ ПРОТЯЖКИ

МОДЕЛЬ CSL – В

Инструкция по эксплуатации

Содержание

I.	Применение	3
II.	Основные технические характеристики	3
III.	Установка	4
IV.	Эксплуатация	4
V.	Техническое обслуживание	5
	Приложение	7

I. ПРИМЕНЕНИЕ

Стенд оснащен гидравлическим приводом с устройством двойной протяжки, что является преимуществом, так как позволяет проводить технологический процесс с двумя образцами за тоже время.

Рабочий процесс занимает 8 секунд.

Стенд прост в эксплуатации и V-образная выемка соответствует GB2 106-80 "Метод испытания на удар по методу Шарли", а также ASTM E23, ISO148, ISO083.

V-образная протяжка изготовлена из материала W18Cr4V, что обеспечивает высокую жесткость и хорошую износостойкость.

Количество испытаний для протяжки до 20000 раз.

Каждая протяжка может обрабатывать либо до 20000 образцов, либо может быть использована в технологическом процессе.

Стенд применяется в металлургии, в производстве машины техники и научных исследованиях.

II. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Выемка: 2мм, V –образный тип
2. Размер образца: 10×10×55мм
3. Ход протяжки: 350мм, скорость: 2,5м/мин, материал: W18Cr4V
4. Источник питания: 3-х фазный, 380В 50Гц, 0,37кВт
5. Габаритные размеры: 600×400×1400мм
6. Масса: 200кг

III. УСТАНОВКА

1. Стенд для протяжки устанавливают в закрытом помещении.
2. После изъятия с упаковочного ящика, после транспортировки, проверьте стенд на повреждения.
3. После установки откройте боковые крышки стенда, очистите от мусора и проверьте повреждения.
4. Влейте около 20 литров гидравлического масла 46 в нижний корпус так, чтобы поверхность масла находилась от верхнего масляного фильтра на расстоянии 50мм.
5. Подключите питание, включите кнопку масляного насоса (гидравлического насоса) – масло должно поступать, если нет – переверните фазу питания.

IV. ЭКСПЛУАТАЦИЯ

1. Включите кнопку "POWER ON/OFF".
2. Ослабьте масляную насадку, масло начнет прибывать.
3. Нажмите кнопку "UP" ("Вверх") и сделайте протяжку вверх, нажмите кнопку "STOP" ("Стоп").
4. Нажмите кнопку "DOWN" ("Вниз") для протяжки к опорной точке. После протягивания нажмите кнопку "STOP" ("Стоп").
5. Ослабьте зажимы, выньте образец и завершите обработку выемки окончательно.

V. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. Подключите провод заземления.
2. Не производите регулировку масляного клапана во время рабочего процесса. Если необходимо отрегулировать, убедитесь, что масло перекрыто и не может попасть на протяжку.
3. После протяжки сначала ослабьте зажимы и выньте образец, а затем поднимите протяжку.
4. Уберите излишки на кромке протяжки, прежде чем начнете обрабатывать следующий образец.
5. После смены протяжки, подрегулируйте зажимы, чтобы глубина выемки образца была соответствующая.
6. Каждый раз перед запуском стенда, впрыскивайте немного смазки с масляной насадки.

ПРИЛОЖЕНИЕ

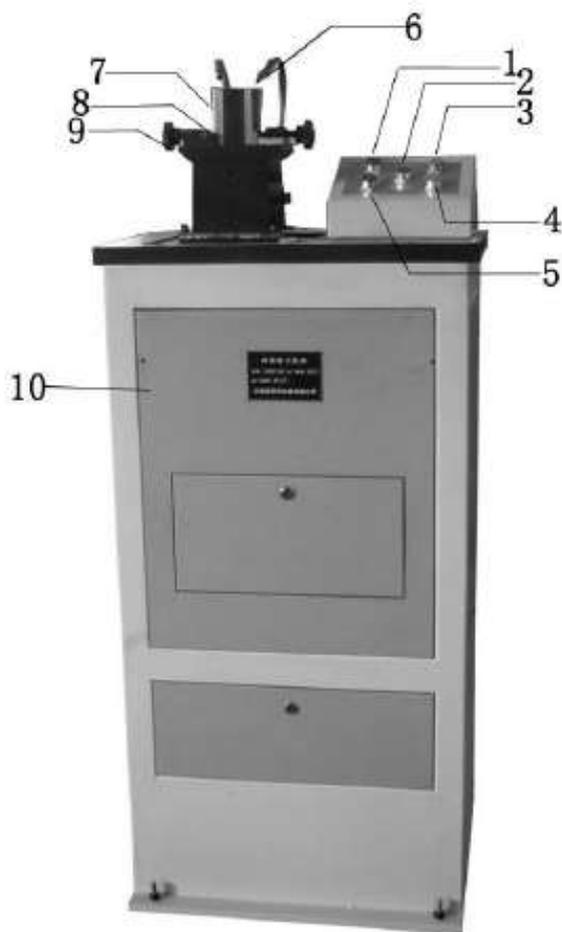


Рис. 1 Общий вид

1 – кнопка "Питание вкл/выкл"; 2 – кнопка "Масляный насос вкл/выкл"; 3 – кнопка "Вверх"; 4 – кнопка "Вниз"; 5 – кнопка "Стоп"; 6 – масляная насадка; 7 – протяжка; 8 – зажимы; 9 – кнопка "Регулировка"; 10 – основной корпус

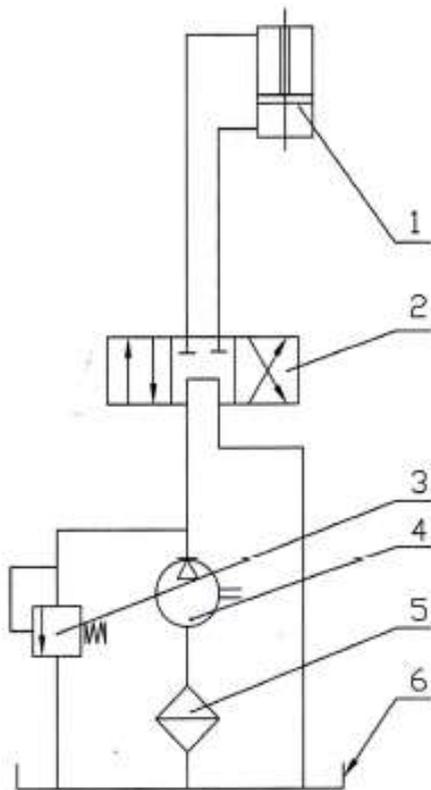


Рис. 2 Гидравлическая схема

1 – гидравлический цилиндр; 2 – 3-х позиционный 4-х ходовой электромагнитный реверсивный клапан; 3 – предохранительный клапан; 4 – масляный насос; 5 – масляный фильтр; 6 – бак для масла

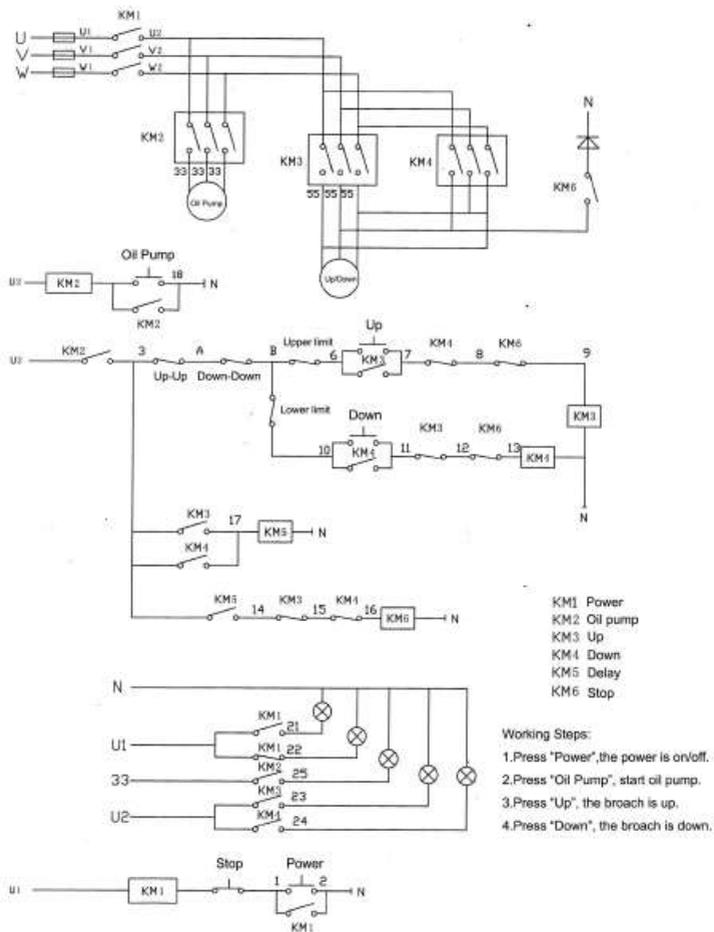


Рис. 3 Электронная схема

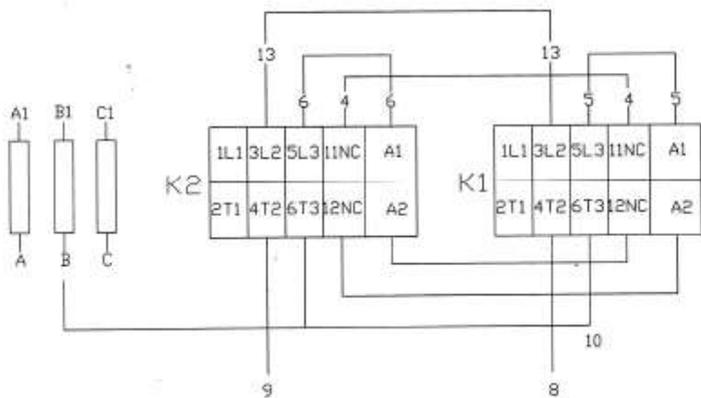
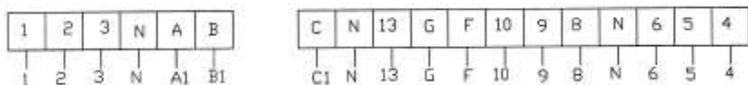
- KM1 – питание
- KM2 – масляный насос
- KM3 – вверх
- KM4 – вниз
- KM5 – приостановка
- KM6 – стоп

Рабочий процесс

1. Нажмите кнопку "Питание", питание вкл/выкл
2. Нажмите кнопку "Масляный насос", запустите масляный насос
3. Нажмите кнопку "Вверх", протяжка идет вверх
4. Нажмите кнопку "Вниз", протяжка идет вниз

ВАЖНО:

1. Помните, что для модели CSL-B источник питания 3-х фазный, 380В, 50Гц/60Гц.
2. Соблюдайте правильность подключения линии электропитания, нулевой провод отмечен **черной линией**.
3. Основной корпус стенда должен быть соединен заземляющим проводом к заземлению.



Power Indicator Light

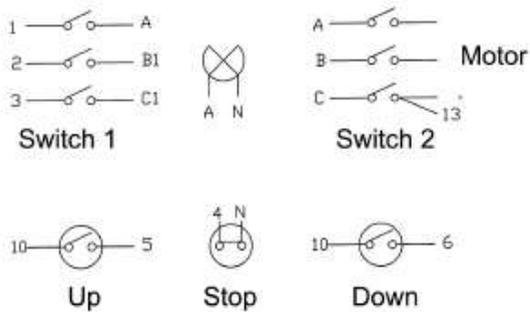


Рис. 4 Схема подключения