ООО «Регион Ресурс»
308015, Белгородская обл., г. Белгород, ул. Сумская, 24
ИНН 3123113063, КПП 312301001,
р/с. 40702810105250001774 в филиале ПАО Банк ВТБ в г. Воронеж,
к/с. 30101810100000000835, БИК 042007835
Тел/факс (4722) 22-74-76, тел. 37-52-73, 37-57-73
E-mail: belrr@mail.ru *www.belrr.ru*

ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК СШГР

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ РР-055.000.00.00 РЭ
ПАСПОРТ РР-055.000.00.00 ПС

г. Белгород

1. НАЗНАЧЕНИЕ И КОНСТРУКЦИЯ СТАНКА

Рельсошлифовальный станок СШГР предназначен для чистовой обработки методом шлифования головок рельсов по поверхности катания и боковым поверхностям.

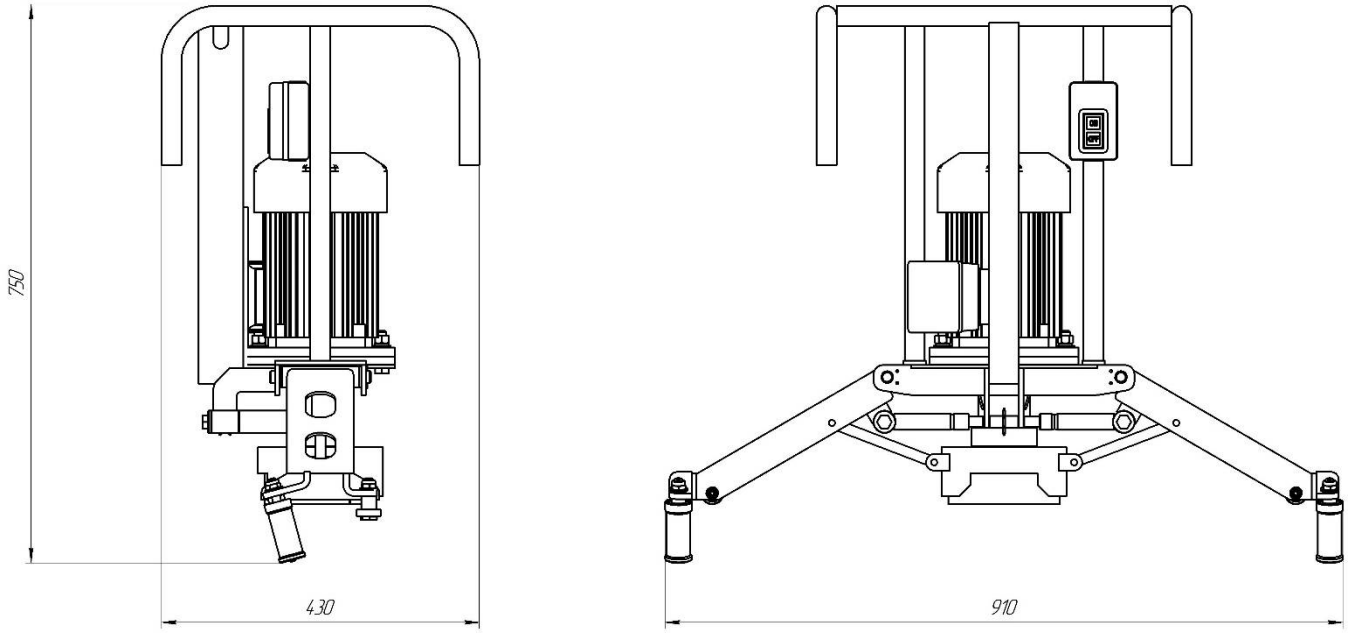


Рис.1. Общий вид и габариты.

Станок состоит из электропривода, рамы в сборе, механизма подачи шлифовального круга в рабочую зону, защитного кожуха, а также других узлов и деталей.

В конструкцию рамы входит механизм регулировки положения шлифовального круга. На концах рамы закреплены роликовые опоры, предназначенные для перемещения станка по одной нитке железнодорожного пути в процессе работы, а также для ограничения воздействия на оператора вращающего момента, возникающего в процессе шлифования.

Рукоятка предназначена для перемещения станка при шлифовании как вдоль, так и поперек рельса, а также для его транспортировки.

Изменение положения шлифовального круга по высоте осуществляется вращением штурвала.

2. ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ПОРЯДОК РАБОТЫ

Подготовку станка к шлифованию рельса и шлифование необходимо выполнять в такой последовательности:

1. Тщательно осмотреть станок, убедиться в отсутствии повреждений и ослаблении креплений;
2. Убедиться в надежности заземления;
3. Установить и надежно закрепить шлифовальный круг;
4. Установить станок на рельс;
5. Вращением штурвала подвести круг к поверхности головки рельса, оставив гарантированный зазор 2-3 мм до наивысшей точки обрабатываемой поверхности;
6. Подключить станок к источнику электропитания;
7. Включить выключатель электродвигателя;
8. Начать шлифование путем перемещения станка взад и вперед в продольном направлении, оставив приблизительно 1мм толщины до поверхности головки рельса;
9. При каждом проходе поворачивать на часть оборота штурвал подачи шлифовального круга;
10. Для шлифования боковой поверхности головки рельса необходимо произвести соответствующий наклон станка в поперечном направлении.

Шлифование производить согласно приведенному выше описанию. Для шлифования второй боковой поверхности головки рельса необходимо развернуть станок на 180°.

Для окончательной обработки возвратиться в положение шлифования верхней поверхности головки рельса. Точно отрегулировать положение шлифовального круга по отношению к профилю рельса; для этого необходимо слегка коснуться шлифовальным кругом рельса в зоне, близкой к шву, но не требующей шлифования, т.е. в месте, где рельс имеет правильный профиль. При этом необходимо убедиться, что опорные ролики рамы станка находятся на профиле рельса без изъянов (заусенец, полостей или выпуклостей). Закончить шлифование всего профиля головки рельса до полного исчезновения следов сварного шва сначала на верхней поверхности головки рельса, потом на обеих боковых поверхностях и наконец на закругленных поверхностях. Для более плавного перехода от одной поверхности к другой и получения точного профиля головки рельса допускается покачивание станка при шлифовании поперек головки. При необходимости в завершающей стадии произвести шлифовку профиля головки рельса на расстоянии приблизительно 100мм от сварного шва с обеих сторон.

3. УСТАНОВКА И ЗАМЕНА ШЛИФОВАЛЬНОГО КРУГА

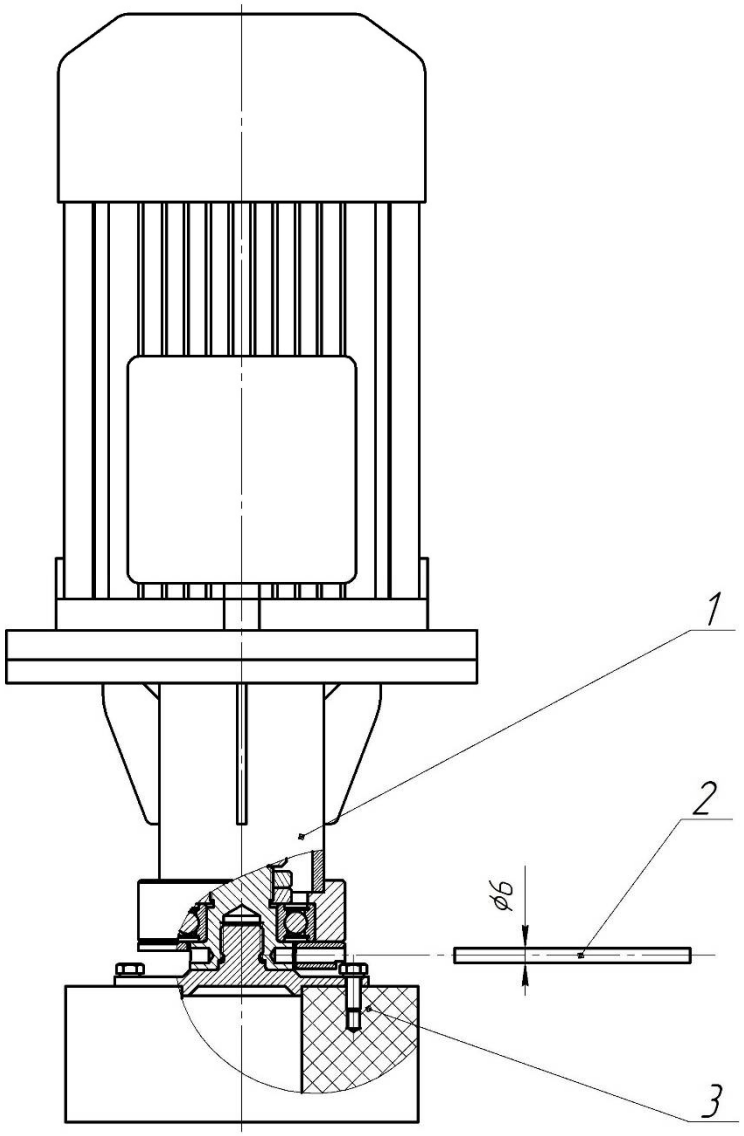
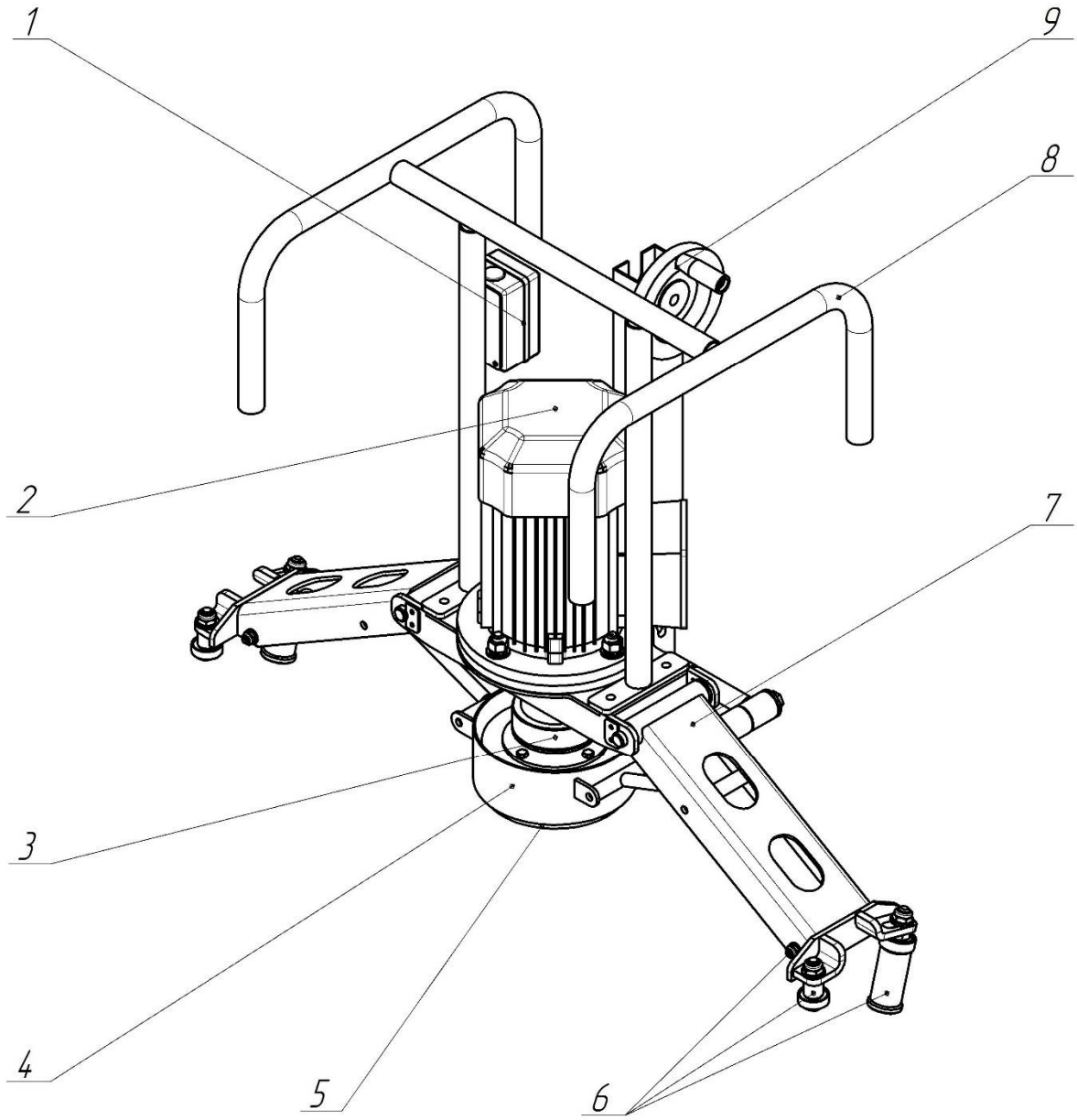


Рис. 2. Замена шлифовального круга.

Замену круга производить в следующей последовательности:

1. Выключить станок.
2. Отключить вилку от электросети.
3. Снять защитный кожух.
4. Зафиксировать шпиндель штифтом – фиксатором.
5. Выкрутить изношенный круг с фланцем из шпинделя (резьба правая).
6. Снять с фланца изношенный круг открутив 4 болта М6.
7. Установку нового круга произвести в обратной последовательности.

Станок имеет следующие основные элементы:



1. Выключатель
2. Электродвигатель
3. Шпиндельный узел
4. Защитный кожух
5. Шлифовальный круг
6. Направляющие ролики
7. Рама станка
8. Рукоятки управления
9. Штурвал регулировки

4. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Техническое обслуживание станка заключается в его очистке от загрязнений и осмотре. Нельзя допускать резких перегибов кабеля и нарушения целостности его изоляции, а также следует избегать попадания на нее масел, бензинов и прочих агрессивных жидкостей. В процессе работы необходимо следить за температурой двигателя и избегать его перегрева. Ежедневно перед началом работы необходимо смазывать пластичной смазкой винт и цепь механизма подачи круга. Один раз в 3 месяца необходимо проверять подшипники шпинделя, электродвигателя, направляющих роликов. При наличии люфтов, «приклинивания», подшипники следует заменить.

5. ГАРАНТИЙНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Гарантийный срок эксплуатации оборудования 12 месяцев, с даты приобретения.

Гарантийные обязательства Изготовителя не распространяются на узлы и механизмы изделия, которые подвержены естественному износу и на расходные материалы.

Владелец лишается права проведения бесплатного ремонта и дальнейшего гарантийного обслуживания данного изделия при наличии дефектов изделия, возникших в результате нарушения правил эксплуатации.

ООО «Регион Ресурс»
308015, Белгородская обл., г. Белгород, ул. Сумская, 24
ИНН 3123113063, КПП 312301001,
р/с. 40702810105250001774 в филиале ПАО Банк ВТБ в г. Воронеж,
к/с. 30101810100000000835, БИК 042007835
Тел/факс (4722) 22-74-76, тел. 37-52-73, 37-57-73
E-mail: belrr@mail.ru *www.belrr.ru*

Рельсошлифовальный станок СШГР

ПАСПОРТ РР-055.000.00.00 ПС

Основные данные

Наклон шлифовального круга	до 90 ° относительно вертикали
Размер, тип шлифовального круга	36 150 63 51 14А 36Р
Тип двигателя	Трехфазный асинхронный 2,2 кВт, 230 В, 50 Гц
Общий ход шлифовального круга	52 мм
Скорость вращения шлифовального круга	3 000 об/мин
Габаритные размеры (Д х Ш х В)	910х430х750
Масса	43 кг

изготовлен_____20 г. зав.№_____
Испытан и признан годным к эксплуатации.

Начальник ОТК_____