

Станок для расточки тормозных барабанов грузовых автомобилей, обточки накладок и расточки тормозных дисков

ПАСПОРТ ТТН-420



Станок «ТТН-420»

Станок «ТТН-420» предназначен для расточки тормозных барабанов и тормозных накладок грузовых и легковых автомобилей, а так же для расточки тормозных дисков автомобилей отечественного и импортного производства на станциях технического обслуживания и автотранспортных предприятий. Станок «ТТН-420» токарного типа с ручным приводом поперечной подачи каретки и с комбинированным (ручным и механическим) приводом продольной подачи суппорта.

Технические характеристики

Характеристика	Значение
Максимальные размеры барабана (мм)	от 180 до 650
Максимальные размеры диска (мм)	500
Toolpost travel (mm)	250
Скорость вращения шпинделя (об/мин)	25,40,70
Скорость подачи каретки (мм/ об/мин)	0,16
Двигатель (кв)	1.1/1400
Габаритные размеры (мм)	800x900x1130
Питание	380v 50/60 HZ
Масса (кг)	580



Перед запуском станка для расточки тормозных барабанов и обточки тормозных накладок необходимо залить трансмиссионное масло!!!

Ощипи вид установки приведен на рисунке 1, перечень составных частей и органов управления - в. таблице 1.

Таблица 1

1. Выходной вал крепления барабана
2. Станина станда
3. Электронный блок управления стандом
4. Стопорный винт
5. Индикатор уровня масла
6. Сливная пробка масла
7. Направляющие продольной подачи каретки
8. Реверс подачи каретки
9. Боковая станина станда
10. Рукоятка продольной подачи каретки
11. Маховик привода подачи каретки
12. Электрический шкаф
13. Резцедержатель
14. Рукоятка поперечной подачи каретки
15. Фаргук
16. Место смазки червячного редуктора
17. Основание станда
18. Крышка картера (для заливки масла)
19. Пробка для смазывания червячного редуктора
20. Выходной вал крепления тормозного диска
21. Центрирующая планшайба
22. Резец
23. Резец
24. Резец
25. Лампа освещения
26. Стойка страхующая
27. Направляющие продольного движения каретки
28. Кран-балка
29. Лебедка

1. Кнопка «Аварийная остановка станда»
2. Кнопка «Пуск»
3. Регулятор движения каретки
4. Сигнальная лампа «Сеть включена»

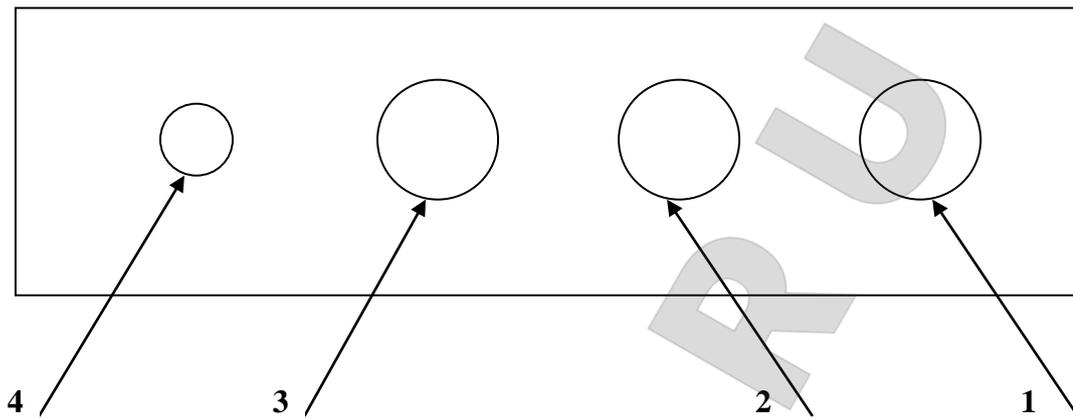
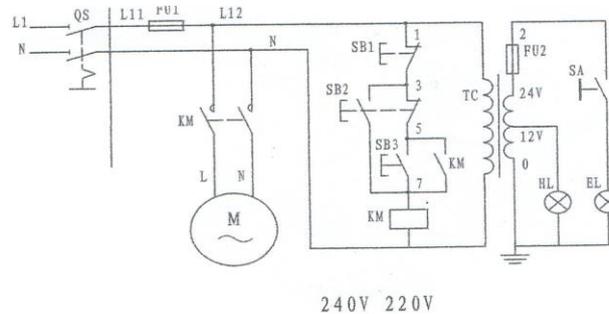
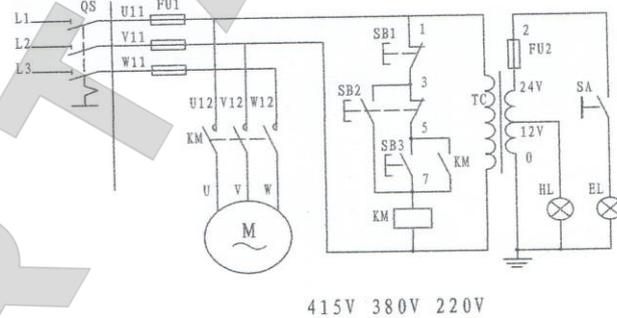
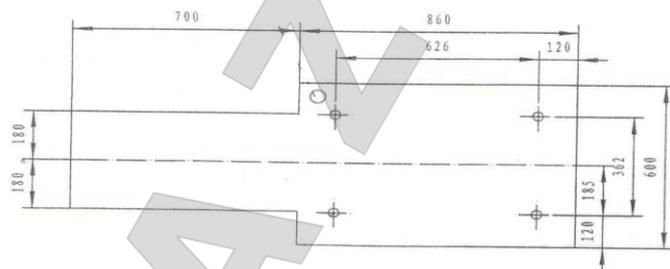
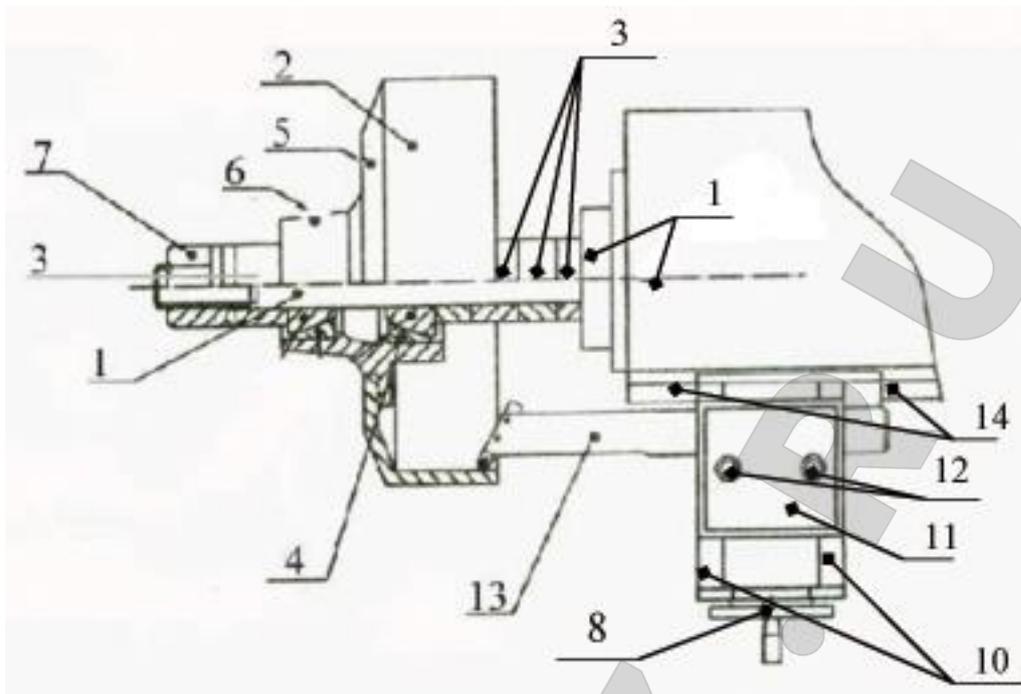


Схема электрическая принципиальная





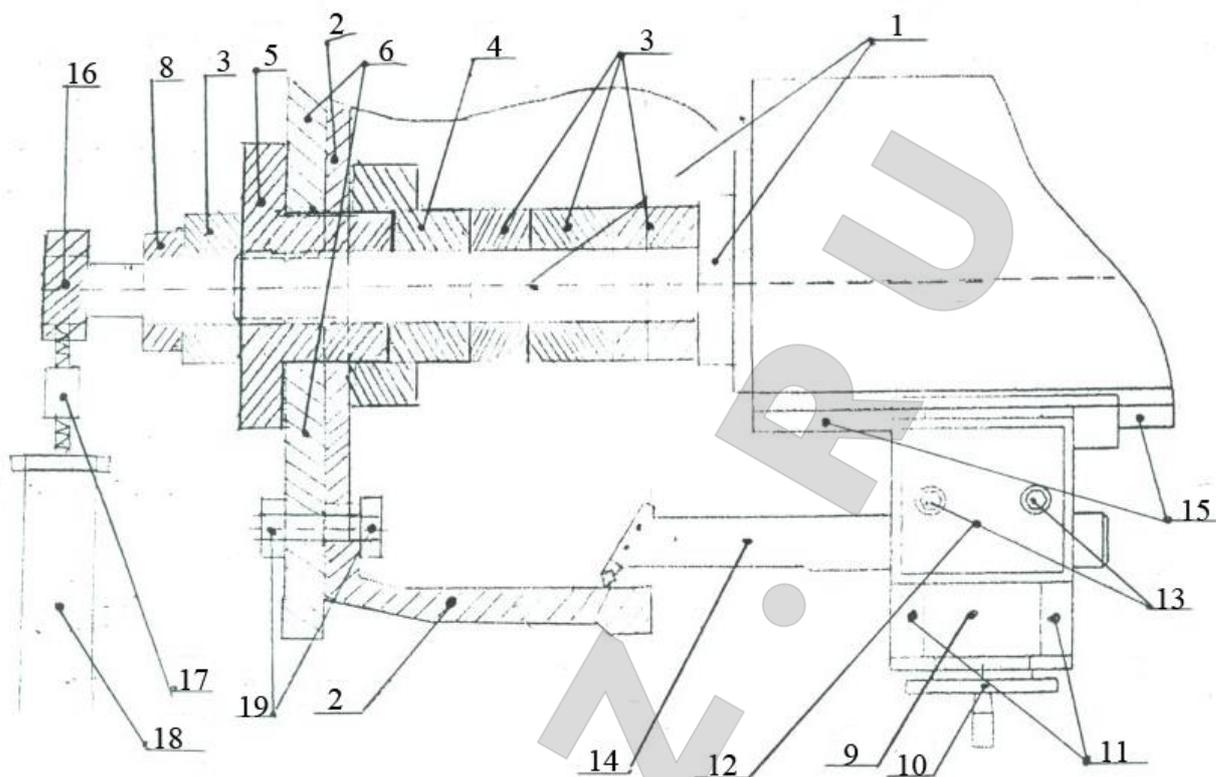
1. Выходной вал крепления барабана
2. Барабан
3. Доборные шайбы
4. Центрирующая шайба
5. Универсальная планшайба
6. Прижимная шайба
7. Гайка
8. Каретка
- 9.
10. Направляющие поперечной подачи каретки
11. Резцедержатель
12. Зажимные винты резцов
13. Резец

2 способа крепления барабана:

1. На растачиваемый барабан (2) крепится универсальная планшайба (5) барабан крепится на выходной вал крепления барабана (1) при помощи центрирующей шайбой (4) и фиксируется прижимной шайбой (6). Рабочее расстояние резца выставляется при помощи доборных шайб (3) как перед барабаном, так и после. Все фиксируется гайкой (7). Барабан готов к расточке.

2. Барабан крепится на вал вместе со ступицей.

Принципиальная схема крепления барабана грузовых автомобилей

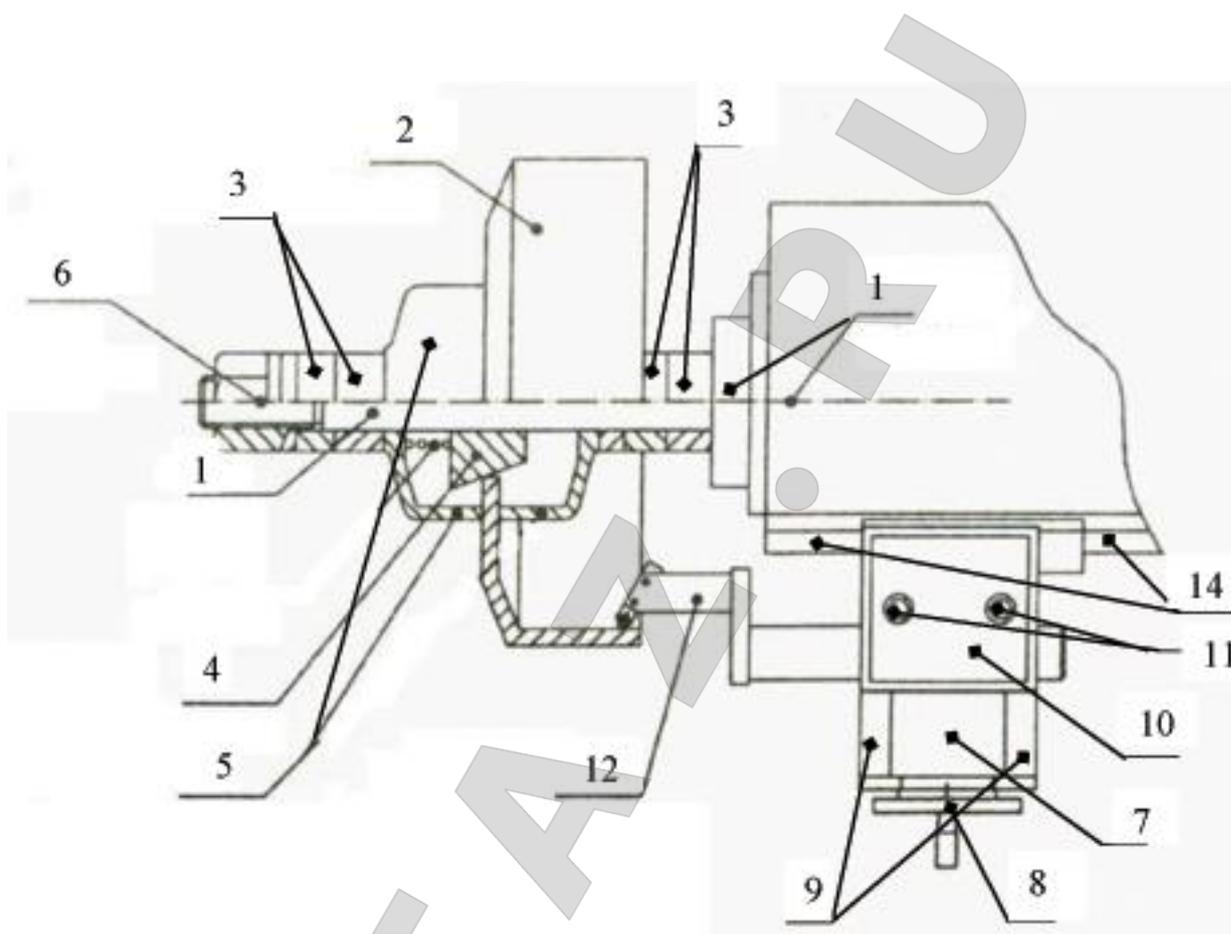


1. Выходной вал крепления барабана
2. Барабан
3. Доборные шайбы
4. Центрирующая шайба
5. Универсальная планшайба
6. Прижимная шайба
7. Гайка
8. Каретка
9. Маховик поперечной подачи каретки
10. Направляющие поперечной подачи каретки
11. Направляющие поперечной подачи каретки
12. Резцедержатель
13. Зажимные винты резцов
14. Резец
15. Направляющие продольной подачи каретки
16. Опорный подшипник
17. Механизм регулировки высоты опорного подшипника
18. Опорная стойка

2 способа крепления барабана:

1. На растачиваемый барабан (2) крепиться универсальная планшайба (5) барабан крепиться на выходной вал крепления барабана (1) при помощи центрирующей шайбой (4) и фиксируется прижимной шайбой (6). Рабочее расстояние резца выставляется при помощи доборных шайб (3) как перед барабаном, так и после. Все фиксируется гайкой (7). На выходной вал устанавливается опорный подшипник (15). Опорная стойка (17) подгоняется под опорный подшипник (15) при помощи механизм регулировки высоты (19) на опорной стойки. Барабан готов к расточке.

Принципиальная схема крепления барабана легковых автомобилей

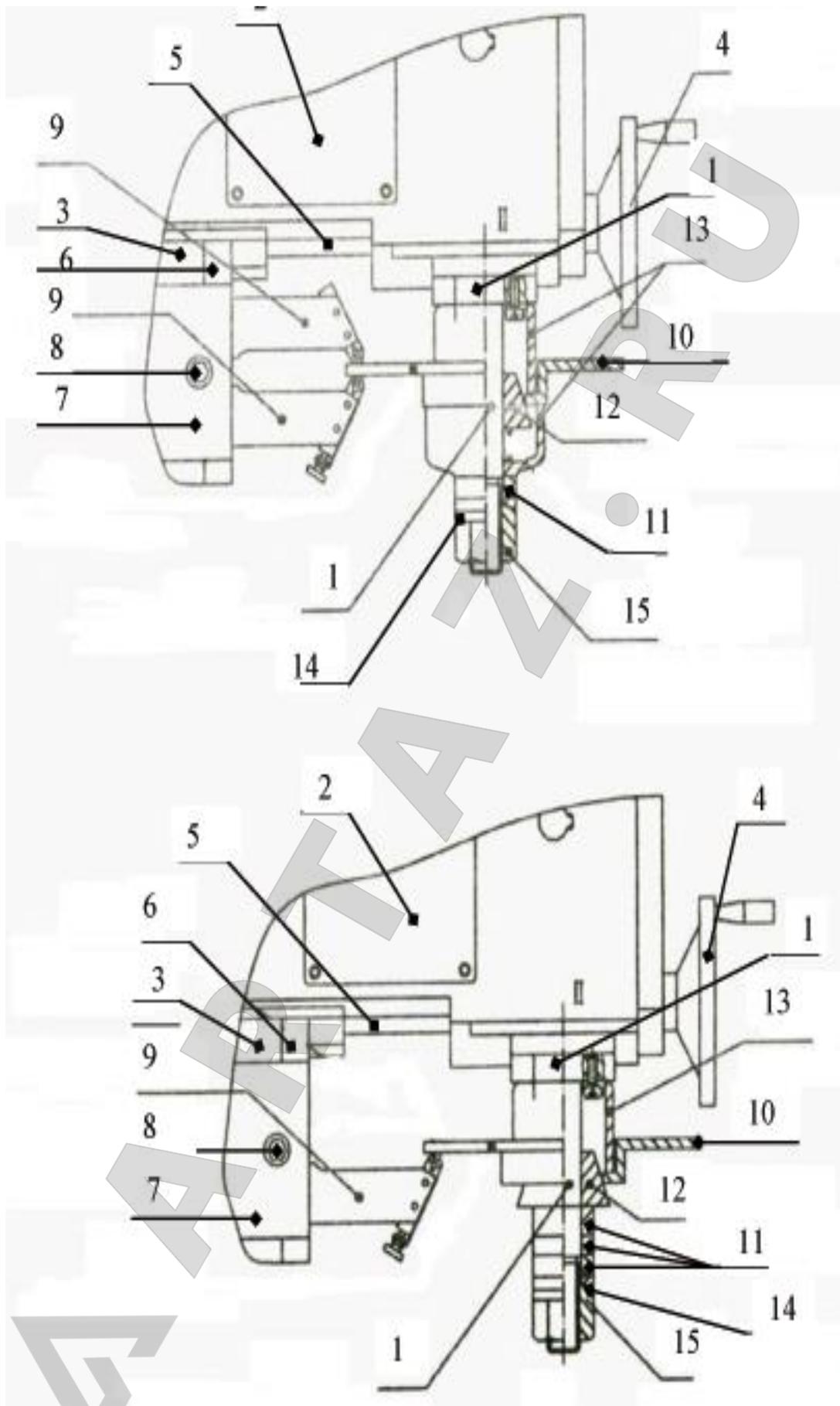


1. Выходной вал крепления барабана
2. Тормозной барабан
3. Доборные шайбы
4. Центрирующий конус
5. Прижимная шайба
6. Гайка
7. Каретка
8. Маховик поперечной подачи каретки
9. Направляющие поперечной подачи каретки
10. Резцедержатель
11. Зажимные винты резцов
12. Резец

Растачиваемый барабан (2) крепится на выходной вал крепления барабана (1) при помощи центрирующего конуса (4) и фиксируется прижимной шайбой (5). Рабочее расстояние резца выставляется при помощи доборных шайб (3) как перед барабаном, так и после. Все фиксируется гайкой (6). Барабан готов к расточке.

Принципиальная схема крепления тормозных дисков

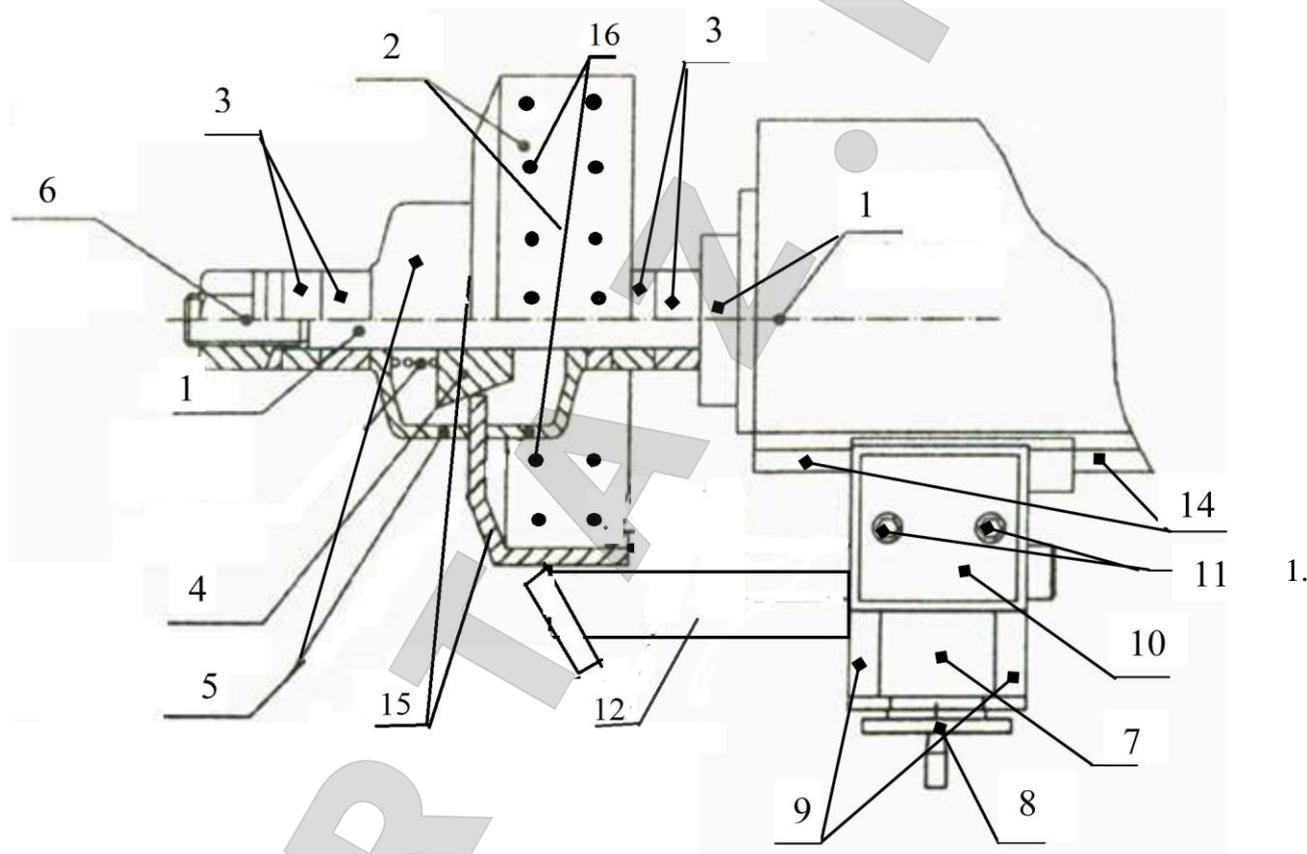




1. Выходной вал крепления диска
2. Смотровая крышка картера
3. Каретка

5. Направляющие продольной подачи каретки
6. Направляющие продольной подачи каретки
7. Резцедержатель
8. Зажимные винты резцов
9. Резец
10. Тормозной диск
11. Доборные шайбы
12. Центрирующий конус
13. Опорный флянец
14. Специальная шайба
15. Гайка

Принципиальная схема крепления тормозных накладок грузовых автомобилей



Выходной вал крепления барабана

1. Выходной вал крепления диска
2. Тормозной щит (тормозные накладки)
3. Доборные шайбы
4. Центрирующий конус
5. Прижимная шайба
6. Гайка
7. Каретка
8. Маховик поперечной подачи каретки
9. Направляющие поперечной подачи каретки
10. Резцедержатель
11. Зажимные винты резцов
13. Резец

Распаковать стенд, очистить детали от консервационной смазки с помощью ветоши, смоченной в Уайт-спирте или бензине.

Стенд устанавливается на ровном полу на четыре опоры в помещении. Помещение должно отвечать требованиям класса III пожарной безопасности.

Стенд выставить по уровню брусковому 150-0,10 ГОСТ 9392-75, установленному на рабочую поверхность плиты стенда. Отклонение от горизонтального положения этой поверхности должно быть не более 1мм на длине 1000мм. Регулировка производится с помощью виброопор.

Требования безопасности

Стенд должен быть смонтирован с соблюдением мер безопасности к монтажу и эксплуатации производственного оборудования. Подключение стенда к системе электрооборудования должно быть выполнено с соблюдением правил эксплуатации электроустановок.

Стенд должен быть надежно заземлен с помощью зажима, обозначенного специальным знаком.

Запрещается:

- производить работы по монтажу, ремонту или техническому обслуживанию составных частей стенда и электрооборудования без полного снятия напряжения с электрошкафа;
- курить в помещении, где установлен расточной стенд;
- производить работы, вызывающие искрообразование или требующие наличия открытого огня;
- работать на стенде при снятой обшивке стенда или снятой панели электрошкафа;
- работать на стенде, не подключенном к заземлению;

К обслуживанию стенда допускаются лица, имеющие квалификацию слесаря по расточки тормозных барабанов, дисков и тормозных колодок изучившие руководство по эксплуатации и прошедшие инструктаж по общим правилам техники безопасности производственной санитарии и по мерам безопасности при работе на стенде.

Помещения, в котором установлен расточной стенд, должно быть оборудовано установкой пожарной сигнализации и пожаротушения в соответствии с ГОСТ 12.4.009-75, а также оснащены приточной и вытяжной вентиляцией.

Гарантийные обязательства

Изготовитель гарантирует устойчивую работу стенда ТТН-420 при соблюдении владельцем правил хранения и эксплуатации, изложенных в настоящем паспорте.

Гарантийный срок устанавливается фирмой изготовителем - 6 месяцев с момента получения изделия, за исключением случаев, особо оговоренных фирмой изготовителем и покупателем дополнительным договором.

В течение гарантийного срока эксплуатации владелец имеет право на бесплатный ремонт по предъявлению настоящего паспорта и гарантийного талона. После проведения ремонта в гарантийный талон заносится перечень работ по устранению неисправностей.

Фирма изготовитель обеспечивает дальнейший ремонт стенда ТТН-420, после окончания гарантийного срока по отдельному договору.

Завод изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию стенда, не ухудшающие эксплуатационные характеристики стенда.



Транспортирование стэнда 11Н-420 можно производить автомобильным транспортом в соответствии с «Правилами перевозки грузов автомобильным транспортом» и «Правилами дорожного движения», а также железнодорожным транспортом в соответствии с «Техническими условиями погрузки и крепления грузов», изданными МПС в 1969 году.

Хранение должно производиться по группе «С» ГОСТ 15140-69.

При сроках хранения превышающих срок консервации должна быть произведена переконсервация в соответствии с ГОСТ 9.014-78.

Свидетельство о приемке, консервации и упаковывании

Стенд расточной, модель ТТН-420, соответствует ТУ-200-РСФСР-1/4-50-82 Е, принят, и годен для использования по назначению (эксплуатации). Стенд законсервирован и упакован по варианту защиты ВЗ-4 ГОСТ 9.014-78.

Срок защиты без переконсервации - 3 года.

Заводской № _____

Дата выпуска __. __. 201__ г.

Консервацию произвел
Изделие принял контролер

