

АСКВ-1250

Автоматическая линия

Руководство пользователя

Дата выпуска

Серийный номер

Jangjiagang Stangroup Machinery, Co., Ltd.

Внимание!

Дорогой покупатель,

Если Вы обнаружили, что комплектация станка не соответствует заявленному списку, или если у Вас возникли какие-либо вопросы, Вы можете обратиться в

При обращении необходимо указать модель станка, его комплектацию и серийный номер. Перед началом работы на станке, пожалуйста ознакомьтесь с информацией, представленной в данном руководстве пользователя. Пожалуйста, обратите особое внимание главе, посвященной безопасности и принципу работы гидравлической системы. Покупатель несет ответственность за материальный ущерб, нанесенный станку в результате неправильной работы или неправильного технического обслуживания.

Мы надеемся, что наш станок станет незаменимым на Вашем предприятии.

Автоматическая линия	АСКВ-1250	
	40 страниц	Страница 2
Содержание		
I Внешний вид.....	3	
II Основное предназначение и функции станка	4	
III Технические параметры	5	
IV Условия работы	6	
V Конфигурация станка.....	6	
VI Гидравлическая система.....	10	
VII Электрическая система	(отдельное руководство)	
VIII Перемещение и установка.....	12	IX
Смазка.....	13	
X Настройка и принцип работы.....	16	
XI Безопасность.....	19	
XII Техническое обслуживание.....	20	



II Основное предназначение и функции станка

Автоматическая линия АСКВ-1250 является разработкой нашей компании. Данный станок используется для производства прямоугольных воздуховодов. Станок производит воздуховоды типа TDF и TDC, станок позволяет производить Питсбургский замок T12, T20, T30 или T40, а также станок оборудован механизмом, закрывающим замок. Станок также подходит для работы в легкой промышленности в таких отраслях как приборостроение, автомобильная промышленность и лифт. Конструкцией станка предусмотрено наличие разматывающего устройства, правильного устройства, пробивной станции и гибочного устройства. Данный станок имеет такие преимущества как простота в работе, стабильная работа и точность выполнения технического задания.

- ➡ Подробное обучение работе станка обеспечивает его бесперебойную работу.
- ➡ Оборудован современной системой управления CNC .

Технические данные:

Толщина обрабатываемого металла: 0.4~1.2мм,

Максимальная ширина обрабатываемой детали: 1250 мм,

Количество гибочных роликов: 5

III Технические параметры

1、оборудование совмещает: размотчик, устройства поддержки и подъемный механизм.

2、рама размотчика

размеры : $L \times B \times H = 3200 \times 1800 \times 1500$ (мм)

вес : About 1100KG максимальная нагрузка :

Не более чем 6500 кг режим понижения

скорости: WPRT80 $i=30$ мощность мотора:

1.5KW

3、устройства поддержки

размеры : $L \times B \times H = 1800 \times 1430 \times 280$ (мм) вес

: около 110 кг

4、подъемное устройство

размеры : $L \times B \times H = 2350 \times 1900 \times 1200$ (мм) вес:

около 3300 кг

режим понижения скорости: XJ-29 $i=29$ мощность мотора: 4KW

Гидравлическая мощность: 5.5KW

5、Подходящие материалы: 0.4~1.2мм оцинкованный лист、0.5~0.6мм

лист нержавеющей металла, Если станок оборудован дополнительными

устройствами, то он сможет обрабатывать обычные листы толщиной 2.5мм и

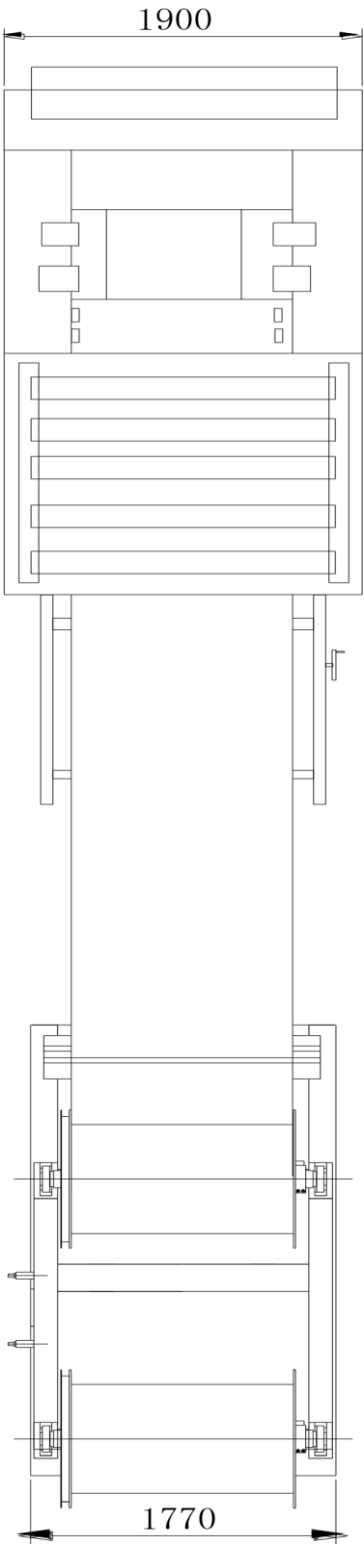
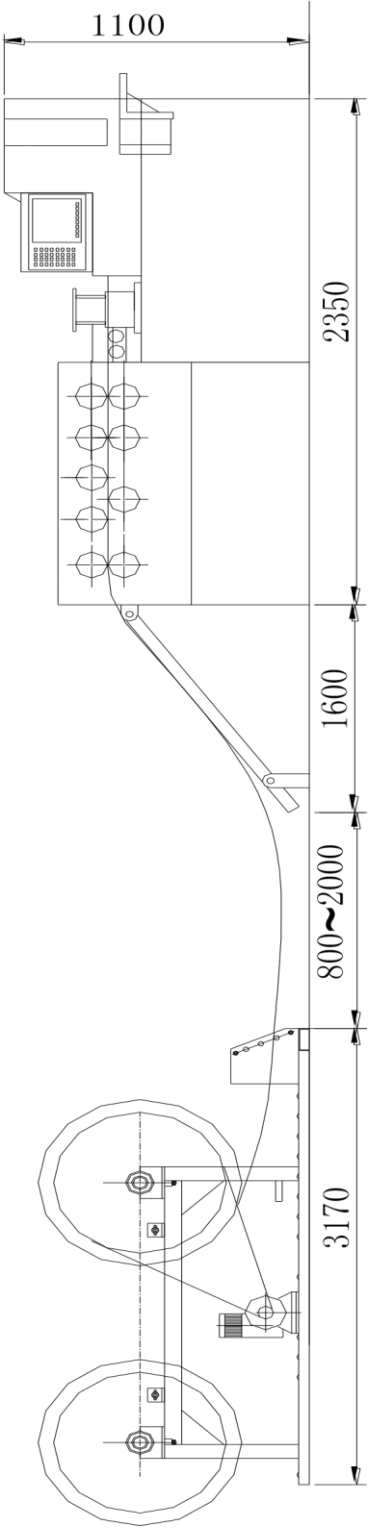
нержавеющую сталь толщиной 1.5мм.

6、скорость производства: 16 метров/минута (среднее значение)

7、точность производства: допуск длины ± 0.5 мм,

8、 допуск по диагонали $\pm 0.8\text{мм}$

Автоматическая линия Внешние габариты



IV Условия работы

- 1) Высота над уровнем моря не должна превышать 2000 метров;
- 2) Температура окружающей среды: -10°C ~ $+40^{\circ}\text{C}$
- 3) Относительная влажность воздуха: не должна превышать 50% при температуре $+40^{\circ}\text{C}$, не должна превышать 90% при температуре $+25^{\circ}\text{C}$;
- 4) Атмосферные условия: Запрещается контакт с любыми материалами, которые могут спровоцировать взрыв или возгорание, а также с материалами, которые могут электризоваться.
- 5) Запрещается работать в условиях дождя и снега.
- 6) Электрическое питание: Напряжение в сети должно быть в пределах 342~418V, перекос межфазного напряжения должен быть в пределах 2%, Частота должна быть в пределах 49.5~50.5.

V Комплектация станка и его устройство

2.2 Комплектация оборудования станка и его устройство

- 1 Автоматическая линия AML- III оборудована устройством размотки металла, устройством выравнивания и пробивки, а также автоматическая линия оборудована размотчиком, устройством выравнивания и отфланцовки, правильным устройством и пробивочной станцией.
- 2 Размотчик оборудован приводом 1.5KW, устройство приводится в движение клинообразным ремнем через червячный редуктор.

3. Правильно-подающее устройство и устройство отфланцовки.

На станке установлен редуктор скорости, передаточное число которого 29:1, трехфазный частотный преобразователь с мотором мощностью 4KW, скоростью вращения 0~1450r/mi, крутящим моментом 20N/m;

Автоматическая линия

АСКВ-1250

40 страниц

Страница 8

В передней части станка расположена пара подающих валов, внешняя поверхность верхнего вала покрыта резиной, чтобы избежать проскальзывания материала, а также сохранить поверхность материала от царапин. На станке установлены три выправляющих ролика (один находится ниже, а другие два находятся выше) а также ролики для нанесения угла жесткости. Поверхности всех валов покрыты хромом, что продлевает срок службы оборудования и предохраняет от царапин.

4. На станке установлены 4 пробивочные станции. Стандартные формы пуансона представляют собой полукруг и V-образную форму. Они комплектуются по требованию покупателя. Формы отфланцовки представлены на рисунке ниже. Настройки правильно-подающего устройства (подъем и опускание) осуществляется при помощи червячной передачи. Настройки должны обеспечивать параллельность верхних и нижних валов.

5. Гидравлические штампы пробивного устройства: Угол резки клиент может отрегулировать по собственному желанию. Устройство пробивки состоит из четырех наборов штампов, стороны которых симметричны. Пробивочные станции приводятся в движение цилиндрами 80 мм и 65 мм. Регулировка угла пробивки и глубины пробивки осуществляется при помощи червячной передачи.

6. Резка выполняется за счет цилиндров 63 мм и 65 мм. Необходима синхронная работа цилиндров с двух сторон. Вертикальный рез выполняется при помощи инструмента, изготовленного из материала 9SiCr, прошедшего термическую обработку, что обеспечивает долгий срок службы оборудования. За счет этого обеспечивается точный рез материала.

7、Верхняя балка станка зафиксирована и нижняя балка представляет собой прижимной механизм. Диаметр валов 63 мм и 40 мм. Чтобы убедиться в том, что два цилиндра работают синхронно в нижней части валов установлены гибочные ролики. Гибочная балка присоединена к прижимной балке при помощи петель, гибочная балка перемещается за счет цилиндров 63 мм и 40 мм. Функция гибки приводится в движение дроссельным клапаном, который обеспечивает надежную работу и уменьшает рабочее усилие.

Рисунок 2 : Спецификация форм для ребер жесткости

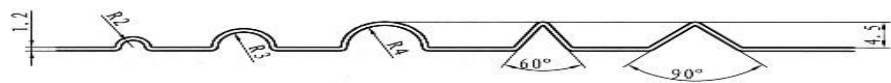


Рисунок 3 : гибка

Выравнивание

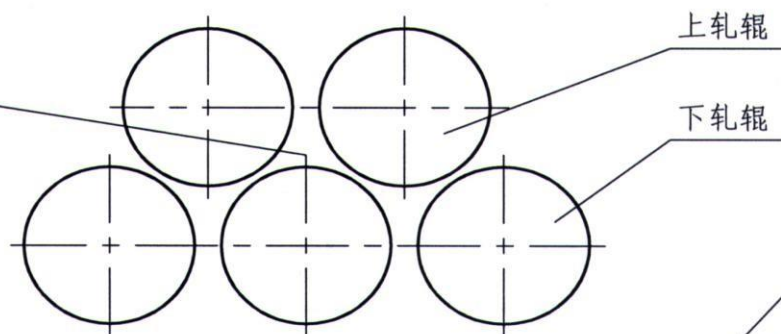
Верхний вал

Нижний вал

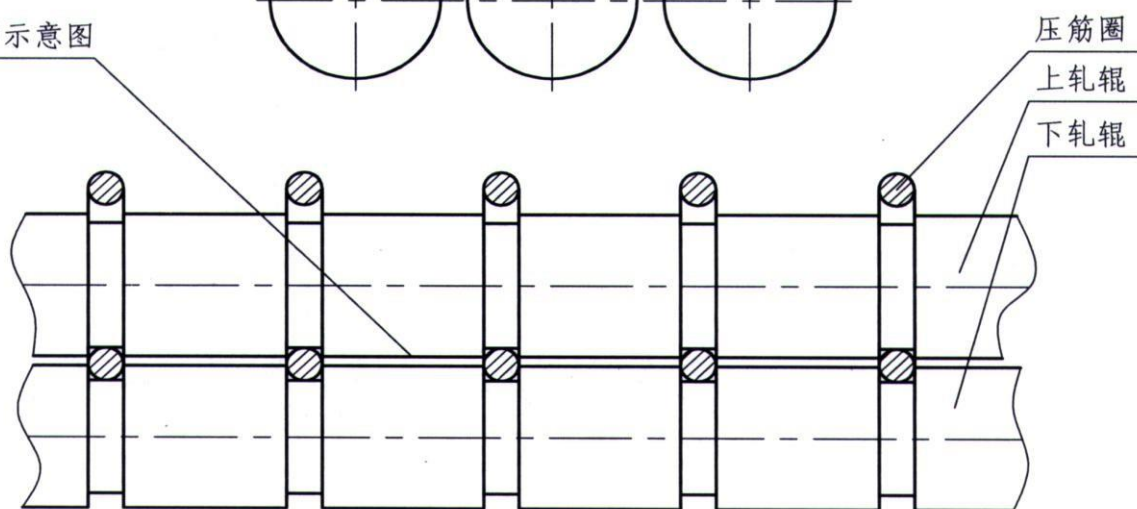
Схема гибки

Гибочные ролики
Верхний вал
Нижний вал

校平示意图

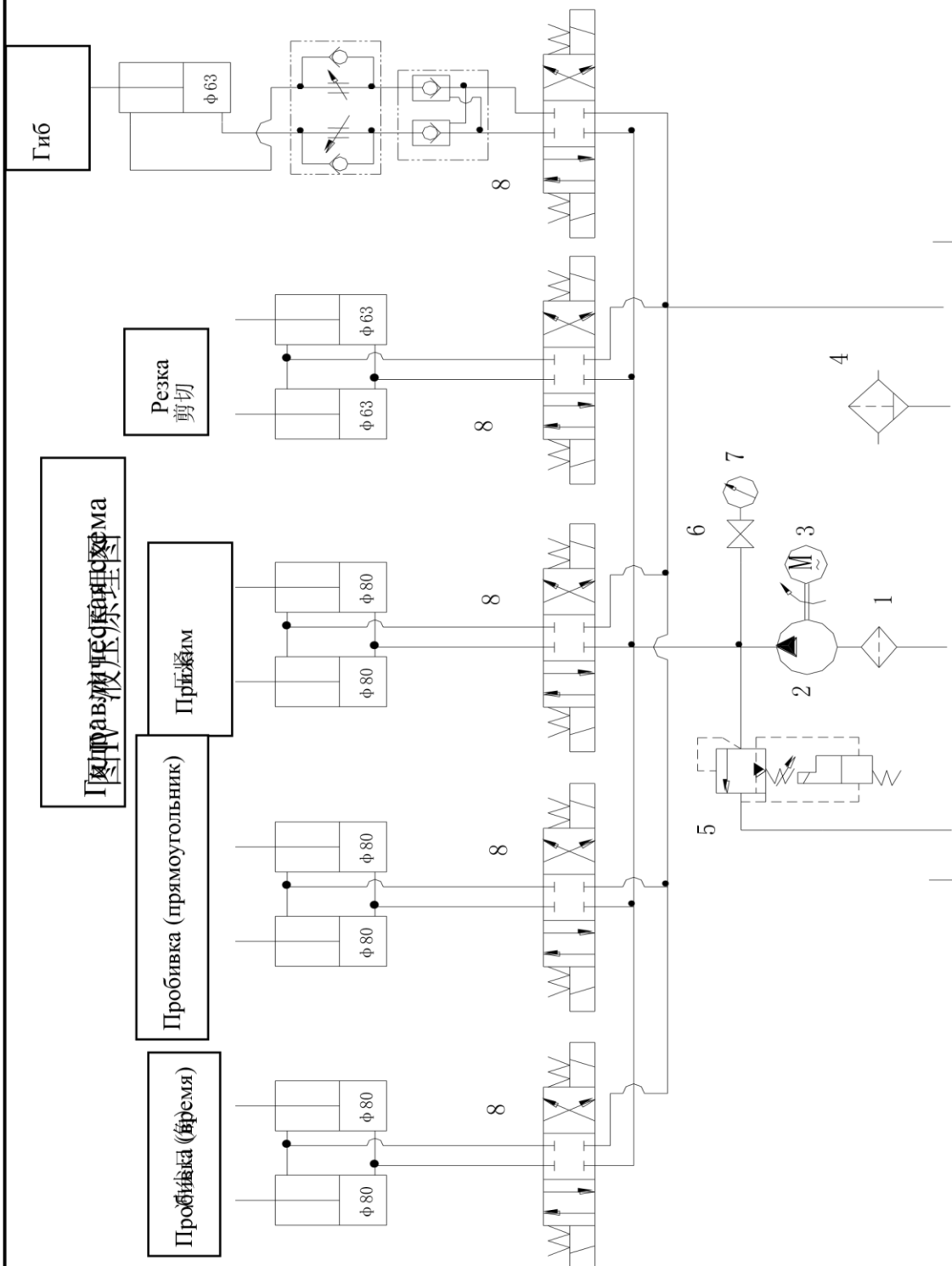


压筋示意图



VI Гидравлическая система

Рисунок 4



Список гидравлических компонентов

NO.	Номер запчасти	Наименование	Кол-во	Комментарии
1	SL-63×80	Масляный фильтр на входящей линии	1	
2	PV2R1-17	Vane pump	1	
3	Y112M-4, IMB5	Мотор 5.5KW, 1440rpm	1	
4	YWZ-150T	Индикатор уровня жидкости	1	
5	DBW10B-1-50/20G24NZ5L	Предохранительный клапан	1	
6	KF-L8/14E	Переключатель давления	1	
7	Y-60, 0~25MPa	Манометр	1	
8	4WE 6 E62/EG24N9K4	Обратный электромагнитный клапан	5	

Конструкция состоит из пластинчатого насоса PV2R1-17, DBW10B-1-50/20G24NZ25L предохранительного клапана 4WE6E62/EG24N9K4 и обратного электромагнитного клапана. Давление масла обеспечивается лопастным насосом PV2R1-17 - 2; номинальное рабочее давление составляет в системе составляет 10MPa; максимальное рабочее давление в системе составляет 16MPa; устройства от перегрузки гидравлической системы настроены на 18MPa; настройки давления не должны превышать 18 MPa.

Когда станок работает на холостом ходу, после того как запускается масляный насос 1, линия контроля масла находится в состоянии покоя (обратный электромагнитный клапан не запущен и поршни валов находятся в центре), предохраняющий от превышения нагрузки клапан 5 открывается под действием давления масла, давление в системе снижается за счет того, что излишнее масло сливается обратно в гидробак через отверстие. В это время основная гидравлическая линия обесточивается и станок не выполняет никаких действий затем вступают в работу устройства гибки и отбортовки. . после этого питание поступает на обратные электромагнитные клапана, предохранительный клапан 5 закрывается, цилиндр перемещает верхнюю матрицу, а затем прижимную балку и верхнее лезвие, затем гибочная балка выполняет гибку заготовки. После того, как все эти действия выполнены, направление работы валов меняется, питание клапанов отключается, давление в системе падает.

Включение и выключение обратного клапана регулируется на ЧПУ.

Неисправности гидравлической системы и способы их устранения

Неисправности	Причины	Способ устранить неисправность
Нет давления в гидросистеме. Верхняя балка не перемещается.	Плохой контакт обратного электромагнитного клапана.	Проверьте розетку.
	Поршень внутри обратного клапана заблокирован или слишком сильно стерт.	Проверьте муфту.
	Песок в предохранительном клапане.	
	Дроссельный клапан на предохраняющей линии заблокирован	

VIII Перемещение и установка

1. Схема перемещения представлена на рисунке 5
2. Исключите возможность потери элементов комплектации станка. Перед установкой станка проверьте его комплектность.
3. Станок должен быть выровнен по уровню и установлен на твердую поверхность.
Расположение станка проверяется уровнем вдоль и поперек. Погрешность составляет 0.2/1000 мм
4. Электрическое питание станка должно соответствовать требованиям по напряжению, фазам и частоте. Электрическая система должна быть установлена в соответствии со стандартной цветовой схемой.
5. Установка и тестовый запуск линии занимает 2 дня.

Рисунок 5: схема перемещения станка

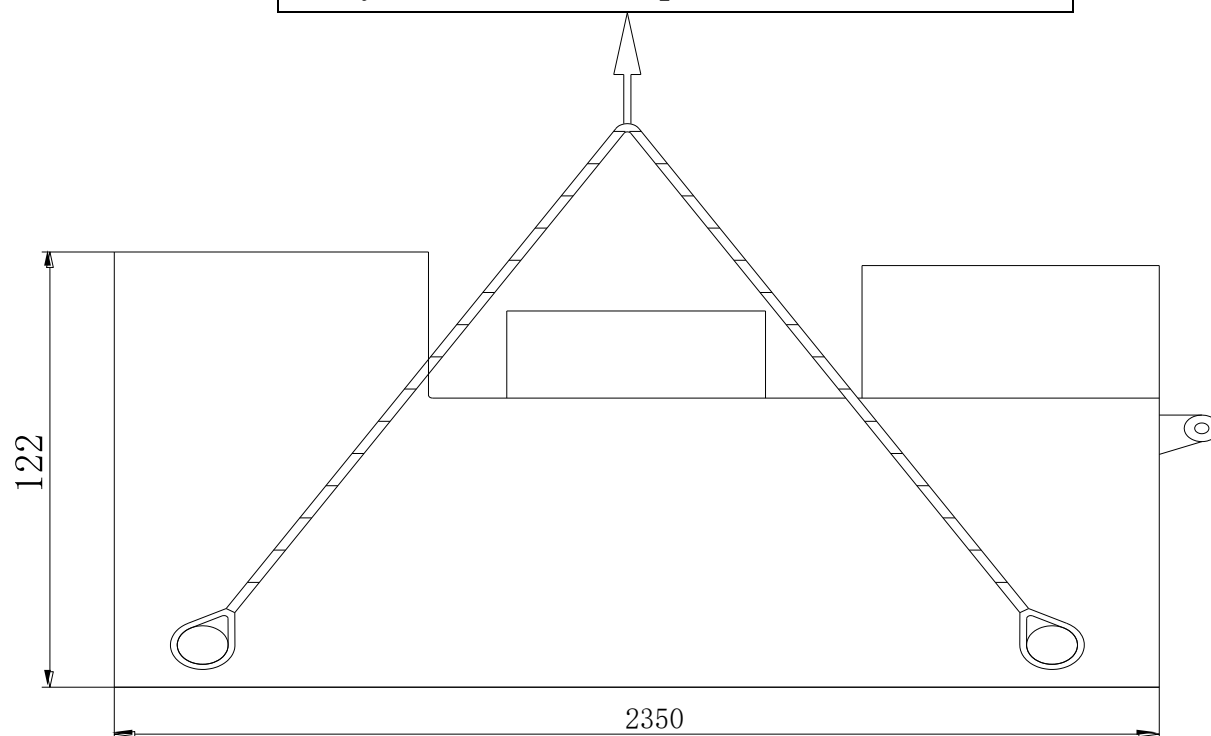
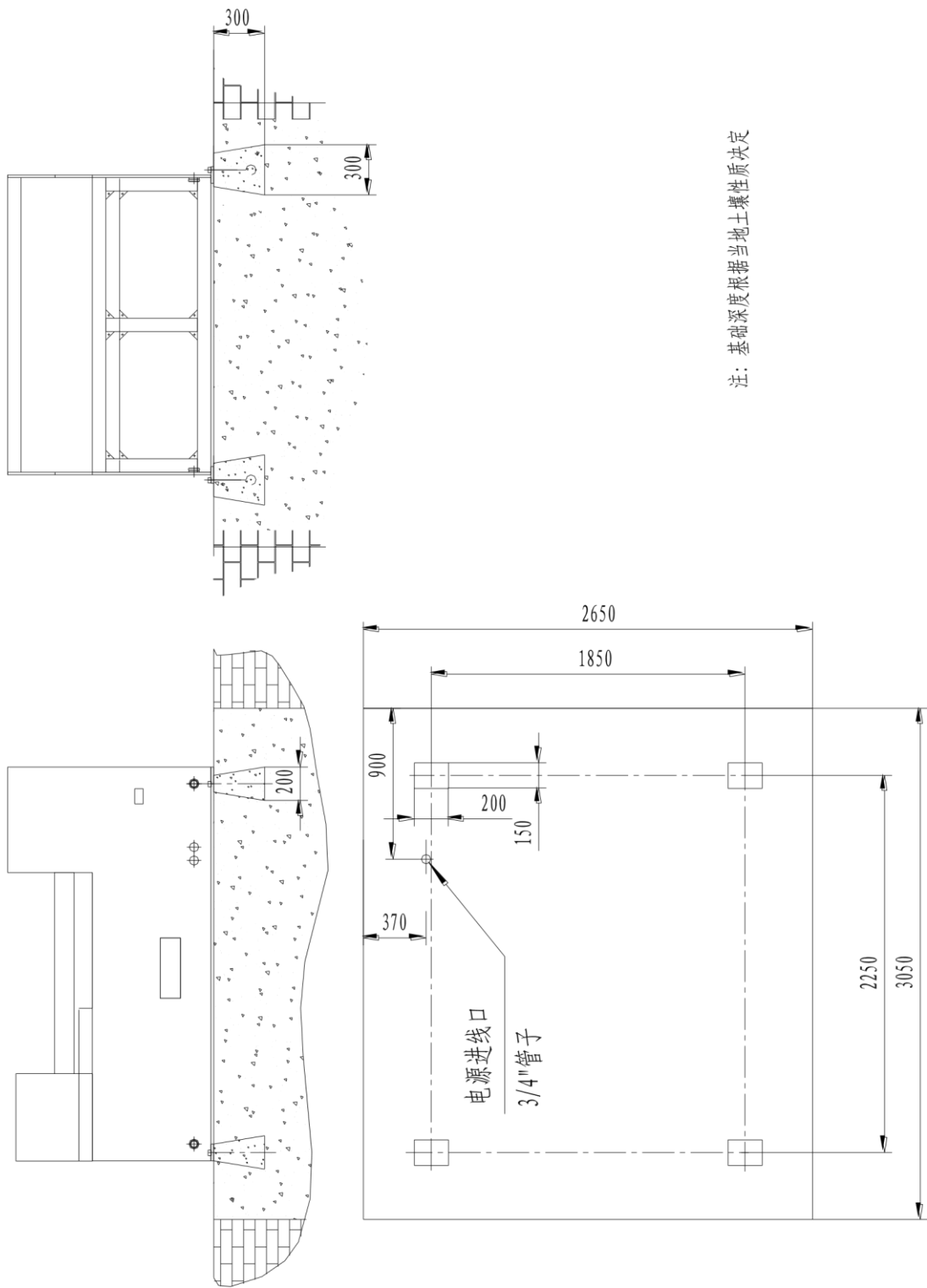


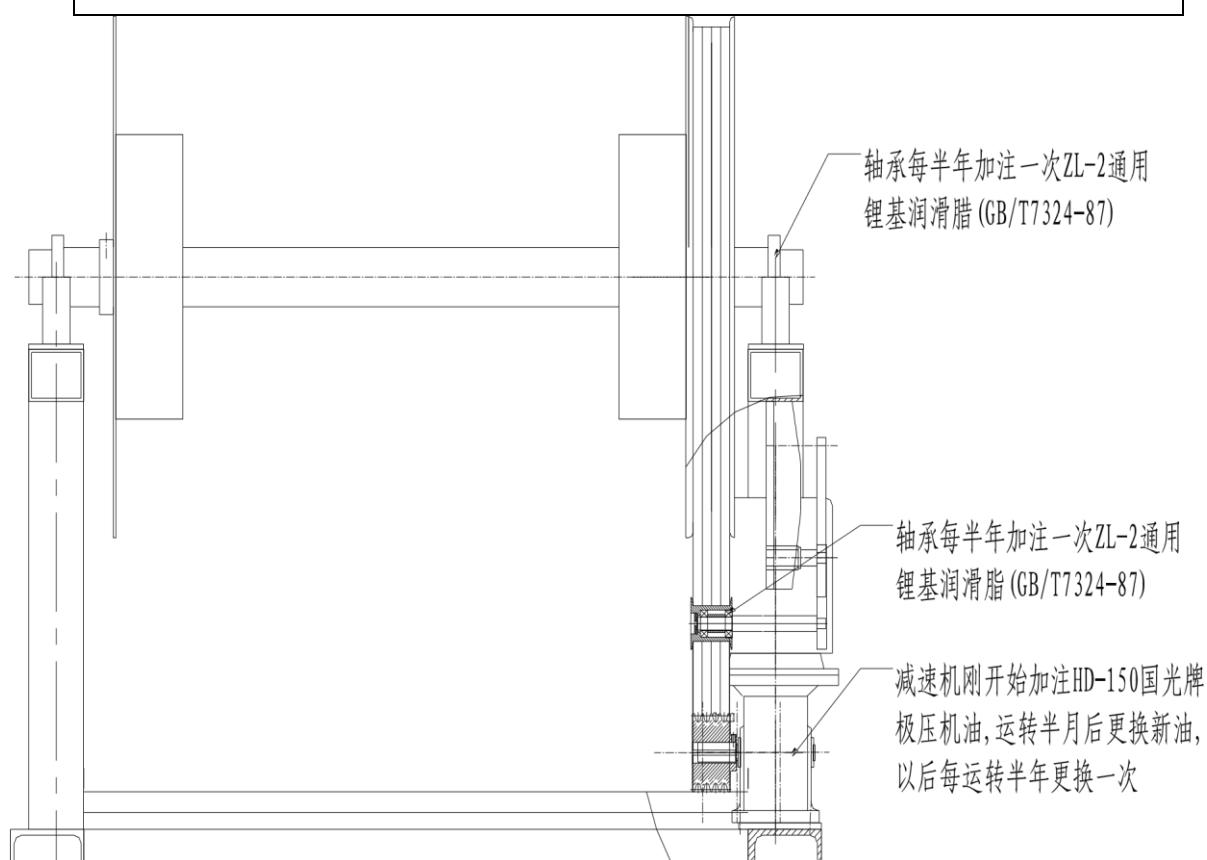
Рисунок 6: схема фундамента



IX Смазка

Схема смазки представлена на рисунках 7,8 и 9

Рисунок 7: на схеме обозначены точки смазки размотчика



Шестерни должны быть
смазаны каждую
неделю смазкой 7404.

Валы и червячные
приводы должны
быть смазаны
каждые 6 месяцев
смазкой на основе
лития NO.2

Направляющие
валы и направляющая
щетка должны
смазываться каждую
смену механическим
маслом 50#.

Цепи должны быть смазаны каждую неделю 50#

Редуктор
скорости
должен быть
смазан
промышленн
ым маслом
150 для
средних
нагрузок в
первое время
эксплуатации
станка. После
первого
месяца
залейте
новое масло
и впредь
меняйте
масло
каждые 6
месяцев.

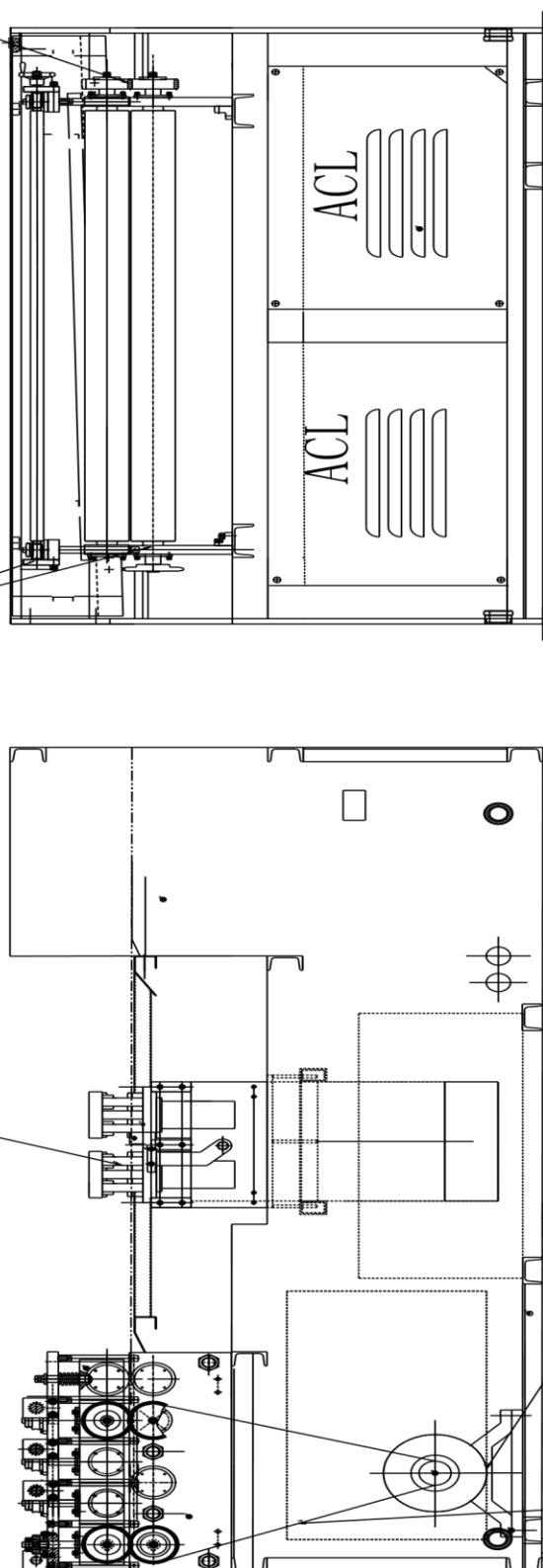
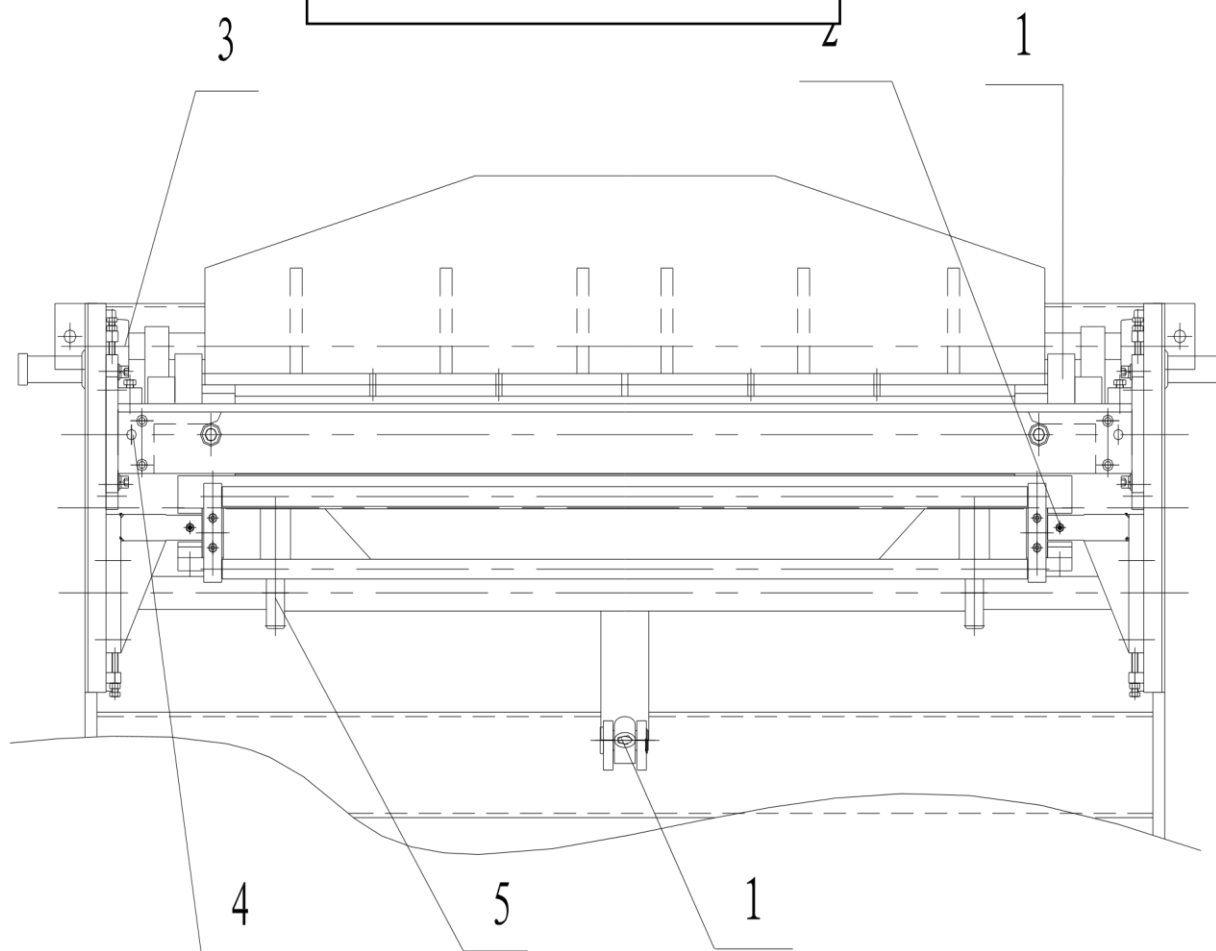


Рисунок 8: точки смазки станции резки



Узел смазки NO.	Узел смазки	Тип масла (смазки)	Периодичность	Комментарий
1	Штырь вала	Литиевая смазка	Раз в неделю	Добавьте масло до нужного уровня
2	Направляющая верхнего лезвия	Механическое масло	Раз в смену	Добавьте масло до нужного уровня
3	Синхронная муфта вала	Литиевое масло	Раз в неделю	Добавьте масло до нужного уровня
4	Направляющая устройства отбортовки	Механическое масло	Раз в смену	Добавьте масло до нужного уровня
5	Привод и шлицевое соединение	Масло на литиевой основе	Раз в неделю	Добавьте масло до нужного уровня

Х Настройка и принцип работы

1. Настройка режущей машины

- 1) Необходима полная проверка отфланцовочного устройства и повторная проверка уровня масла\смазки по схеме, представленной на рисунке (смотрите рисунок 10), а также проверка выравнивающего устройства.
- 2) Необходимо отрегулировать элементы с разной толщиной, зазорами. Настройки выполняются по представленной выше схеме.

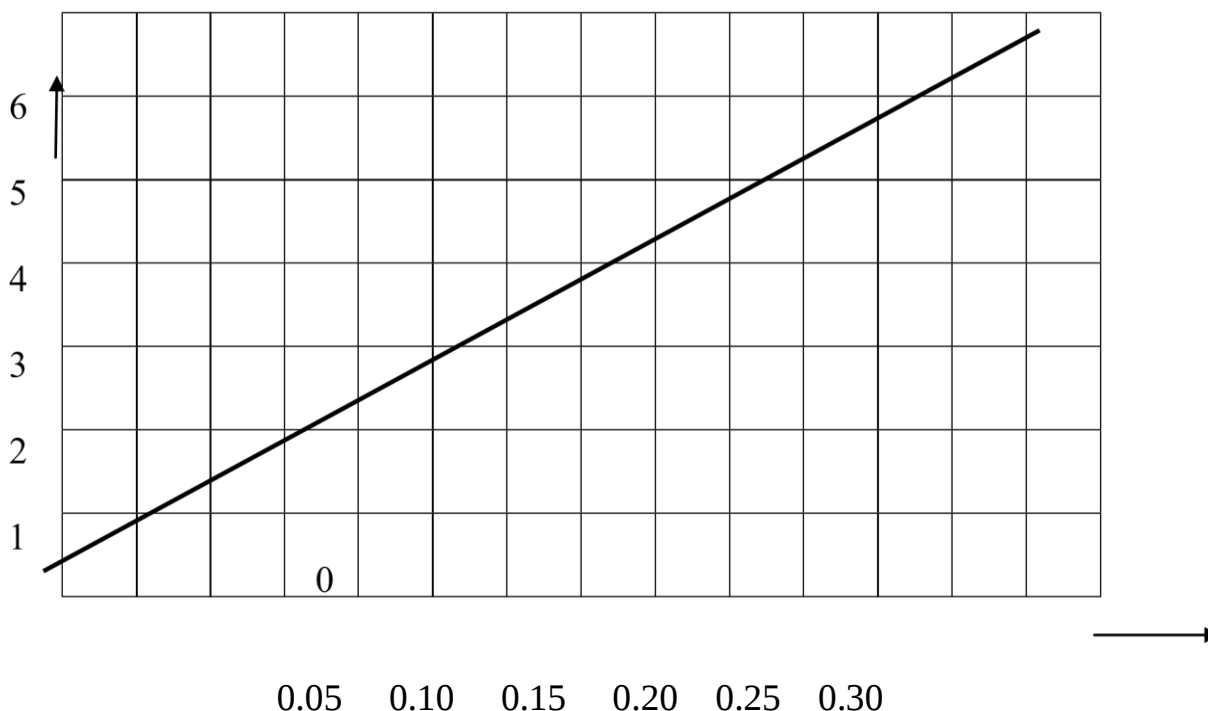
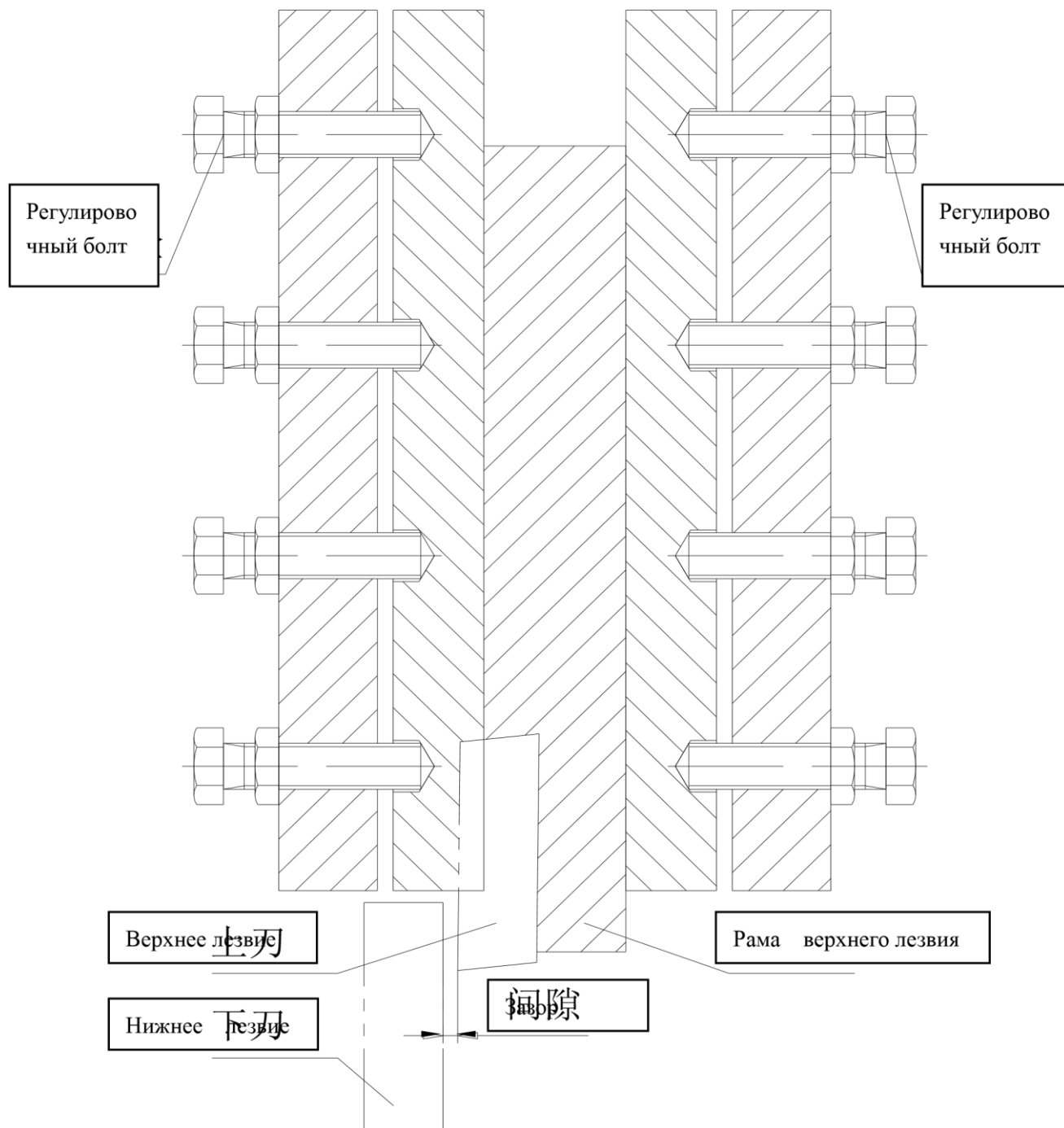


Рисунок 10: соотношение зазоров

◦ Когда Вы настраиваете зазор между кромками (рисунок 2 и 3), переместите верхнее лезвие отфланцовочного устройства в нижнюю мертвую точку, затем ослабьте регулировочные болты, расположенные на направляющих с двух сторон лезвий, настройте верхнее лезвие обратным образом, после того, как Вы отрегулировали верхнее лезвие в какое-либо конкретное положение в соответствии с зазором (в зависимости от толщины металла) (замеряется при помощи щупа по кромкам верхнего и нижнего лезвий), верхнее лезвие должно переместиться вертикально несколько раз, затем затяните болты и гайки пока не получите необходимое расстояние зазора.

Рисунок 11 схема настройки зазора между лезвиями



2. Тестовый рабочий цикл без нагрузки

- 1) Проверьте надежность крепежа всех элементов.
- 2) Добавьте смазку\масло в каждую муфту, шестерню, вал привода и ходовой винт.
- 3) Электрическая система должна быть безопасной и надежной.
- 4) Кожухи должны быть надежно установлены.
- 5) Перед включением станка необходимо вручную отрегулировать верхнее лезвие. Регулировки выполняются несколько раз, под нагрузкой. Затем включите станок и выполните тестовый запуск станка под нагрузкой. Проверьте правильность работы оборудования.

3. Эксплуатация станка

- 1) Размотка и подача материала: настройте диаметр поддерживающего устройства, пока он не станет меньше, чем внутреннее гнездо поддерживающей рамы, затем настройте размотку материала, поверните регулировочный ходовой винт на валу, затяните катушку с материалом и переместите катушку к подающей раме, зафиксируйте ленту.
- 2) Подача материала на станок: подача материала выполняется 2-3 людьми, 1 человек разматывает катушку так, чтобы каждый раз было готово определенное количество материала (2-3 метра), другие два человека перемещают концы материала с двух сторон и располагают материал между двумя направляющими углами поддерживающей рамы, расположенной за выравнивающим устройством через раздающие ролики. Поверните ручку поддерживающей рамы и настройте и настройте угол направляющей таким образом, чтобы ширина угла с двух сторон соответствовала ширине материала. Продолжайте перемещать материал к верхнему и нижнему подающему валику, затем пропустите материал через выравнивающее устройство и роликовый счетчик к режущей машине.
- 3) Регулировка и выравнивание: поверните регулировочную ручку подающих роликов, чтобы настроить скорость подачи материала, убедитесь, что ролик работает без проскальзывания. Поверните регулировочную ручку выравнивающих роликов, настройте верхние выравнивающие ролики в зависимости от толщины металла и отфланцовки, это обеспечит ровное расположение листа и точность обработки. Поверните регулировочную ручку гибочных роликов, чтобы настроить глубину отфланцовки, настройте расстояние между роликами и усилие прижатия, проследите за правильностью счета.

Вы можете провести тестовый запуск станка каждый раз после настройки какого-либо параметра. Настраивать станок нужно до достижения данных, необходимых для реализации технического задания.

XI Техника безопасности

- 1、 На станке должен работать специально обученный оператор, ознакомленный с устройством станка и технологией работы на данном оборудовании. Оператор должен иметь соответствующий сертификат, разрешающий работу с оборудованием отфланцовки GB6077. Специалист должен быть ознакомлен с правилами безопасности. Когда на станке работают несколько человек, должен быть один человек, управляющий рабочим процессом.
- 2、 Необходимо периодически проверять техническое состояние машины. Необходимо особо проверять электрические компоненты станка, заземление, защитные устройства.
- 3、 При проверке или ремонте станка необходимо отключить станок от питания и выключить главный переключатель.
- 4、 Характеристики входящего тока от источника питания не должны превышать 10% от электрических характеристик оборудования
- 5、 Ремонт и настройка станка во время работы запрещены.
- 6、 Запрещается располагать руки под режущим инструментом. Пожалуйста, не забывайте о том, что кромки инструмента острые.
- 7、 Если во время эксплуатации оборудования Вы обнаружили какие-либо нехарактерные звуки или запахи, необходимо немедленно приостановить эксплуатацию станка и устранить неисправность, Вы можете продолжать работу только после того, как неисправность устранена. Работать на неисправном оборудовании запрещается.
- 8、 Все кожухи должны быть надежно закреплены и не иметь повреждений. Если кожухи открыты эксплуатация станка запрещается.

XII Техническое обслуживание станка

1. Техническое обслуживание станка производится в соответствии с правилами, представленными в руководстве пользователя. Инженер, выполняющий работы по техническому обслуживанию станка должен быть знаком с конструкцией станка, принципом его работы, техническими параметрами, принципом действия всех структурных элементов, принципом работы электрической и гидравлической систем, а также с принципом работы оборудования.
2. Каждую смену необходимо добавлять масло\смазку в механизмы выравнивания, гибки, пробивки.
3. Запрещается перегрузка станка. Не допускается резка листов, имеющих окалину или сварные швы. Лезвия должны быть острыми. Тупые лезвия должны быть немедленно заменены или заточены.
4. Управляющая часть мотора и компьютер должны быть защищены от тряски, влажности и пыли. Если станок запускается после долгого простоя, пожалуйста, проверьте изоляцию мотора и электрической системы, а также проверьте уровень влажности в помещении.
5. Обращайте внимание на состояние мягких труб и проводов, в трубах не должно быть пробок.
6. Необходимо периодически проверять и чистить масляный фильтр. Если фильтр засорен, то его пропускная способность значительно снизится, вызванная этим перегрузка негативно скажется на продолжительности жизни оборудования.
7. Регулярно проверяйте остроту лезвий. Заточивать лезвие или заменять его необходимо вовремя.
8. Необходимо вести документ, отражающий техническое состояние машины, куда заносятся заметки о ремонте оборудования.
9. Станок должен содержаться в чистоте. Чистку станка можно проводить только в том случае, если станок выключен.

Автоматическая линия		АСКВ-1250	
		40 страниц	Страница 23
Возможные неисправности и способы их устранения			
Описание		Способ устранения неисправности	
Материал имеет зазубрины.		Настройте расстояние между валами правильного устройства при помощи маховика.	
Нельзя изменить время открытия клапана и нагрузку.		1. Проверьте наличие окалины на лезвиях	
		2. Проверьте давление в системе, если давление недостаточное, то измените настройки.	
		Если приведенные выше меры не помогают, причиной поломки может быть серьезная течь гидравлического цилиндра. проверьте цилиндр или замените гидравлический клапан.	
		3. Если давление не может быть настроено, то причина может быть в предохранительном клапане.	
Не выполняется выравнивание и гибка листа.		1. Проверьте зазор между верхним и нижним лезвиями. Зазор может быть слишком большим или лезвие может быть затуплено. Выполните настройки или замените лезвие в зависимости от результатов проверки.	
		2. Проверьте давление в системе. Если давление не достаточно, уберите шланг ведущий к главному цилиндру, установите заглушку, затем проверьте повышение и напряжение давления. Если давление в норме в обоих направлениях, замените гидравлический цилиндр.	
		3. Если давление в норме в обоих направлениях, подключите шланг и проверьте давление снова. Если давления нет, необходимо починить или заменить масляный насос.	
		4. если давление в норме только в одном направлении, снимите компоненты цилиндра и проверьте нет ли течи. Если течи нет, замените обратный электромагнитный клапан.	

Автоматическая линия		АСКВ-1250	
		40 страниц	Страница 24
Подающее устройство проскальзывает или не работает.	1. Если трос не натянут - проверьте натяжение троса.		
	2. Если трос серьезно поврежден или порван его необходимо немедленно заменить.		
	2. Проверьте контакты переключателя.		
	3. Проверьте вращается ли мотор и направление вращения мотора. Если мотор не вращается проверьте выключатель.		
Правильное устройство и пробивочная станция работают не параллельно	Проверьте зазор между верхним валом и нижним валом. Если Вы не можете выровнять или настроить станок потому что зазор слишком большой, настройте зазор между валами и пробивочной установкой.		
Материал не может разместиться на правильно – подающем устройстве.	1. Настройте угол позиционирования и размеры материала.		
	2. Проверьте соответствует ли стандартам толщина листа.		
	3. Настройте высоту подачи и угол подающего стола.		

Список запчастей

Серийный номер	Артикул	Название	Режим	Кол-во	Узел установки
1	GB/T276-96	Шариковый подшипник	6203-2S	4	Гибочное колесо поддерживающего устройства.
2		Муфта ремня	UCP204	4	Регулировочный ходовой винт поддерживающего устройства.
3	GB/T276	Шариковый подшипник	6310	4	Подающий вал
4	GB/T276	Шариковый подшипник	6205	4+6	Колесо натяжения раздающего вала.
5	GB/T276	Шариковый подшипник	6203	102	Поддерживающее колесо
6	GB/T276	Шариковый подшипник	6007	18	Правильное и гибочное устройство.
7	GB/T276	Шариковый подшипник	6203-2Z	2	Цепь натяжения
8	GB/T7810	Алмазная шариковая опора	UCFLU203	2	Настройки отфланцовочных штампов
9		Квадратная опора	UCFU206	2	Синхронный режущий вал
10		Квадратная опора	UCFU209	2	Гибочный синхронный вал

Элементы привода

Сер ийн ый No.	Наимен ование	Модель	Количество зубцов	Матери ал	Колич ество	Узел установки
1	Привод	M=4	25	45	4	Правильное устройство
2	Привод	M=4	38	45	2	Балансирующий вал системы резки
3	Пружина	M=4	9 , L=130	45	2	Верхнее лезвие
4	Червячная передача	M=1.5	36double-headed	ZcuSn6	8	Правильная и гибочная машина

Список запчастей

Наи мен ован ие	Наимен ование	Модель	Количес тво зубцов	Матери ал	Количе ство	Узел установки
1	链轮	P=9.525	30	35Mn	2	Регулировочный винт поддерживающей рамы.
2	链轮	P=19.05	20	45Mn	1	Редуктор скорости
3	链轮	P=19.05	21	45Mn	2	Подающий вал
4	链轮	P=19.05	13	45Mn	1	Вал натяжения

Автоматическая линия

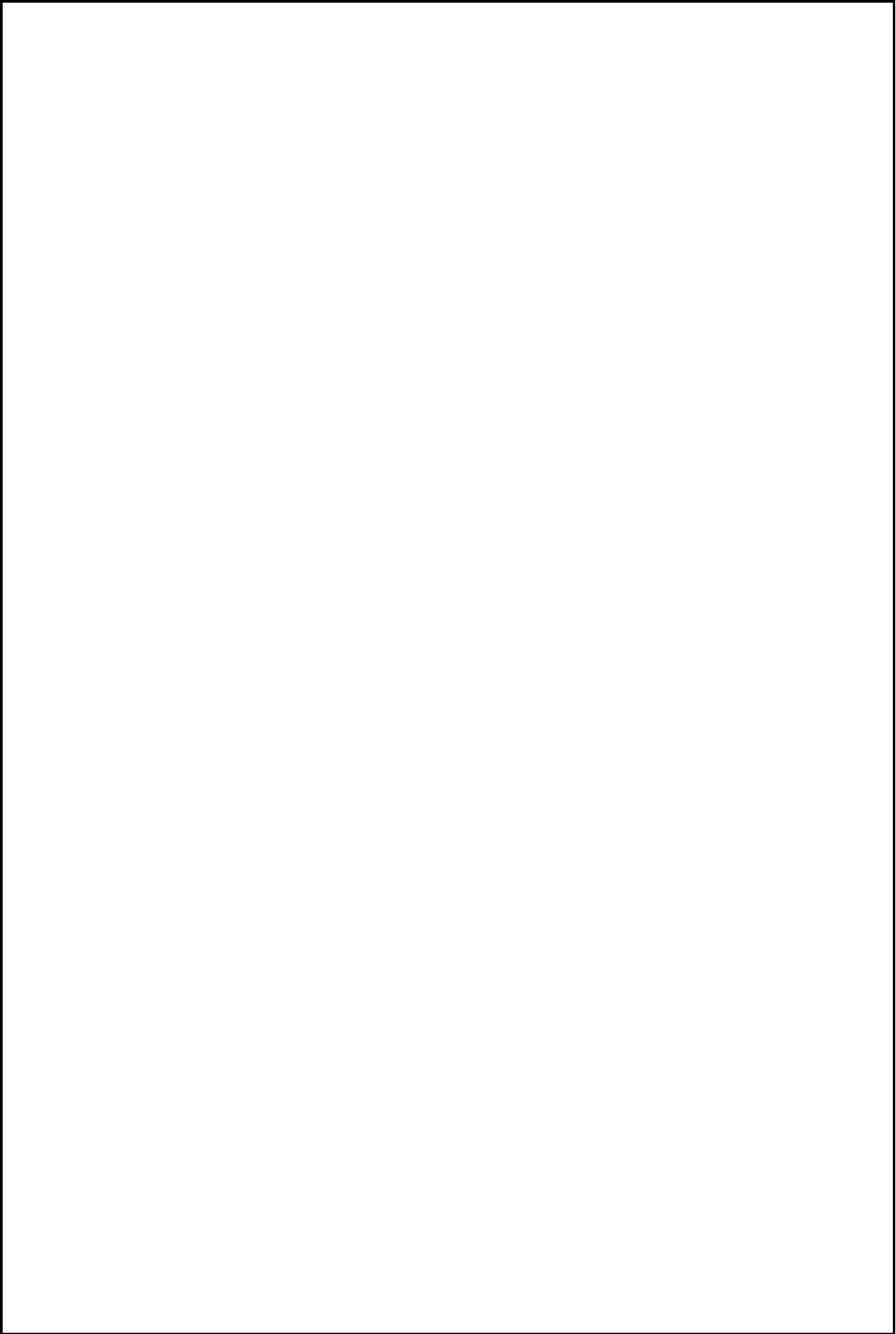
АСКВ-1250

40 страниц

Страница
27

Список элементов цилиндра

Серийный NO.	Наименование	Спецификация	Количество	Комментарий
1	UHS53	53×63×6	2	Гибочный цилиндр
2	UHS45A	45×55×6	1	Гибочный цилиндр
3	DHS45	45×53×5/6.5	1	Гибочный цилиндр
4	Кольцо	63(outside)×3.1	1	Гибочный цилиндр
5	Кольцо	35(outside)×3.1	1	Гибочный цилиндр
6	UHS70	70×80×6	2	Пробивной цилиндр
7	UHS35	35×45×6	1	Цилиндр
8	DHS35	35×43×5/6.5	1	Цилиндр
9	Кольцо	80(outside)×3.1	1	Пробивной цилиндр
10	Кольцо	28(outside)×3.1	1	Цилиндр
11	UHS32A	32×42×6	2	Пробивной цилиндр
12	DHS32	32×40×5/6.5	1	Пробивной цилиндр
13	Кольцо	25(outside)×2.4	1	Пробивной цилиндр
14	UHS53	53×63×6	2	Режущий цилиндр
15	UHS40	40×50×6	1	Режущий цилиндр
16	DHS40	40×48×5/6.5	1	Режущий цилиндр
17	Кольцо	30(outside)×3.1	1	Режущий цилиндр



Список запчастей

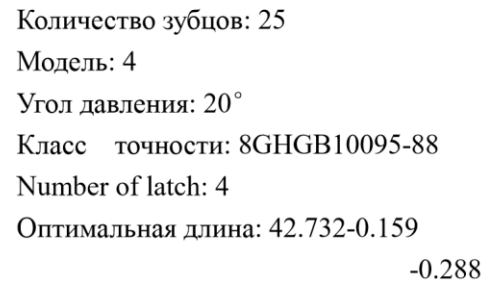
Serial No.	Наименование	Спецификация	Материал	Кол-во	Место установки
1	Верхнее режущее лезвие	20×60×1300	9CrSi	1	Верхнее лезвие
2	Нижнее режущее лезвие	20×60×1300	9CrSi	1	Рама
3	V-образный ремень	ИНВ/4400(duplicate belt)		1	Размотчик
4	Резиновый прут	φ 10 L=1300	45Mn	1	Верхняя гибочная балка
5	Направляющая	Приложение, рисунок 1	Cr12	4	Пробивочная станция
6	Направляющая	Приложение, рисунок 2	Cr12	4	Пробивочная станция
7	Верхняя матрица	Приложение, рисунок 3,4	Cr12	2/per	Пробивочная станция
8	Нижняя матрица	Приложение, рисунок 5,6	Cr12	2/per	Пробивочная станция
9	Верхняя гибочная балка	Приложение, рисунок 7		1	Верхняя балка
10	Верхняя гибочная балка	Приложение, рисунок 8		1	Гибочная балка

其余 6.3

Reversed angle: $1 \times 45^\circ$

8/ Per machine
Leveling machine 8件/台

					ZCuSn10Pb1	调平机蜗轮			
标记	处数	更改文件号	签名	日期					
设计		标准化			图 样 标 记		重 量	比 例	
校 核							0.27	1:1	
审 核		批 准							
工 艺		日 期			共 页		第 页		

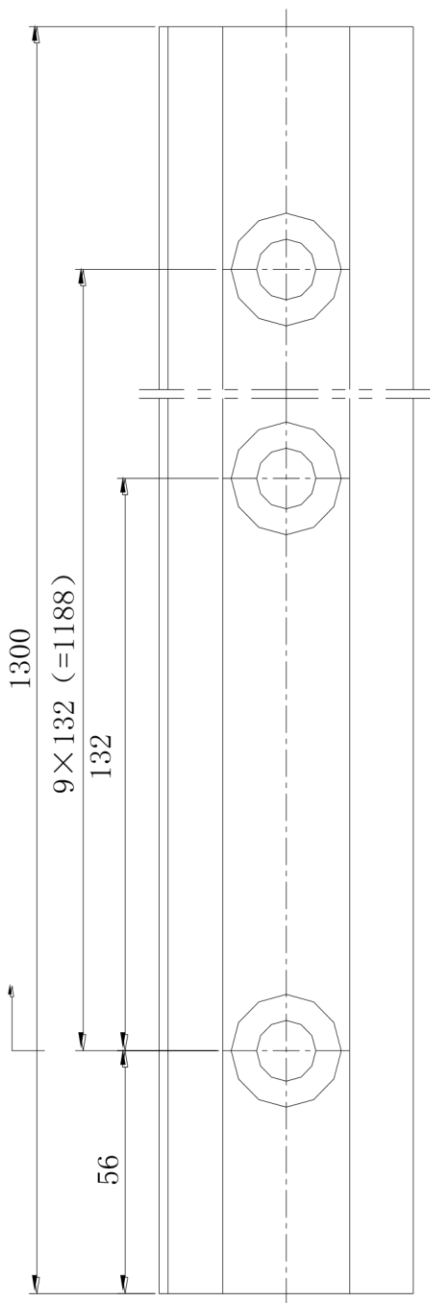


Острая
сторона

1. Угол 1X45°
2. Термическая обработка поверхности
2. 齿面热处理: 45~50HRC
3. T235
4/для каждой машины 4件/台

					45	Transmission gear			
标记	处数	更改文件号	签名	日期					
设计	张启功	标准化			图 样 标 记		重 量	比 例	
校 核							3.0	1:1	
审 核		批 准							
工 艺		日 期			共 页		第 页		

6.3
其余



技术要求

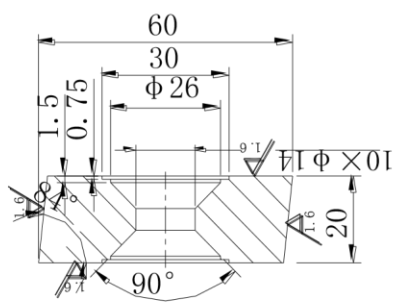
1. 刀片不应有烧伤、裂纹、崩刃等缺陷, 刃口应锋利;

2. 刀片刃口不允许倒角;

3. 热处理: 55~60HRC;

4. 未注形位公差按GB/T1184-K; 未注尺寸公差按GB/T1804-m.

1件/台



9SiCr				上剪刀			
图样		比例		重量		1:1	
共		页		第		页	
标	记	处	数	更	改	文	件
设	计	校	核	审	核	工	艺
日	期	日	期	日	期	日	期
签	名	批	准	批	准	批	准
日	期	日	期	日	期	日	期

Технические требования

1. На материале не должно быть таких дефектов как окалина, трещины и т.д. , Кромка лезвия должна быть острой.

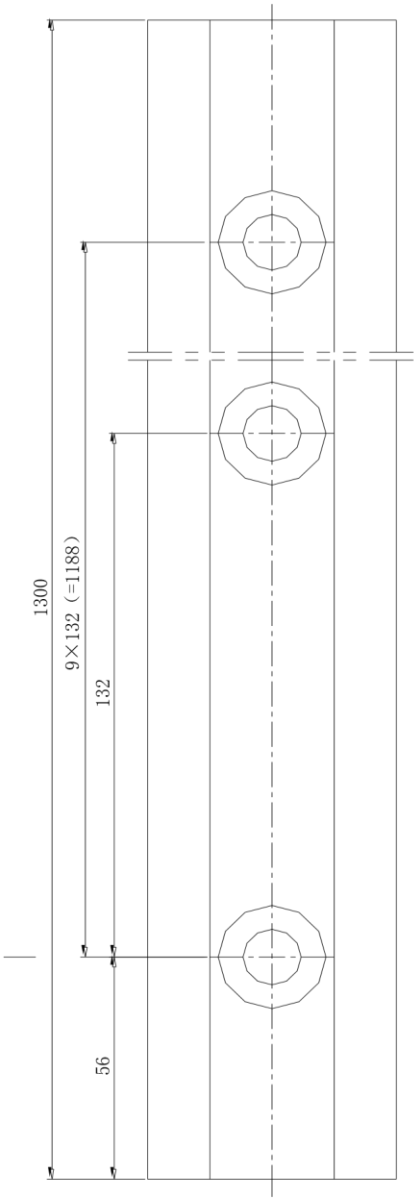
2. Ослабление крепежа лезвия не допускается

3. Термическая обработка: 55~60HRC

4. Зазор, который не был указан GB/T1184-K

Зазор, который не был указан GB/T1804-m

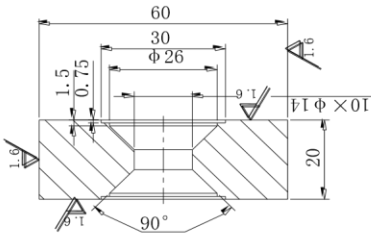
6.3
其余



技术要求

- 1. 刀片不应有烧伤、裂纹、崩刃等缺陷,刃口应锋利;
- 2. 刀片刃口不允许倒角;
- 3. 热处理:55~60HRC;
- 4. 未注形位公差按GB/T1184-K; 未注尺寸公差按GB/T1804-m.

1件/台



9SiCr				下剪刀			
图样标记		重量		比例		1:1	
共 页		第 页					
标记处数	更改文件号	签名	日期	设计	校核	审核	工艺
		标准化					
		批准	日期				

Технические требования

- 5. На материале не должно быть таких дефектов как окалина, трещины и т.д. , Кромка лезвия должна быть острой.
- 6. Ослабление крепежа лезвия не допускается
- 7. Термическая обработка: 55~60HRC
- 8. Зазор, который не был указан GB/T1184-K
Зазор, который не был указан GB/T1804-m

1/на одну машину

其余 6.3

[illegible]

2. Уменьшение угла не допускается $1 \times 45^\circ$
2、未注倒角 $1 \times 45^\circ$

8/ для одного 8件/台

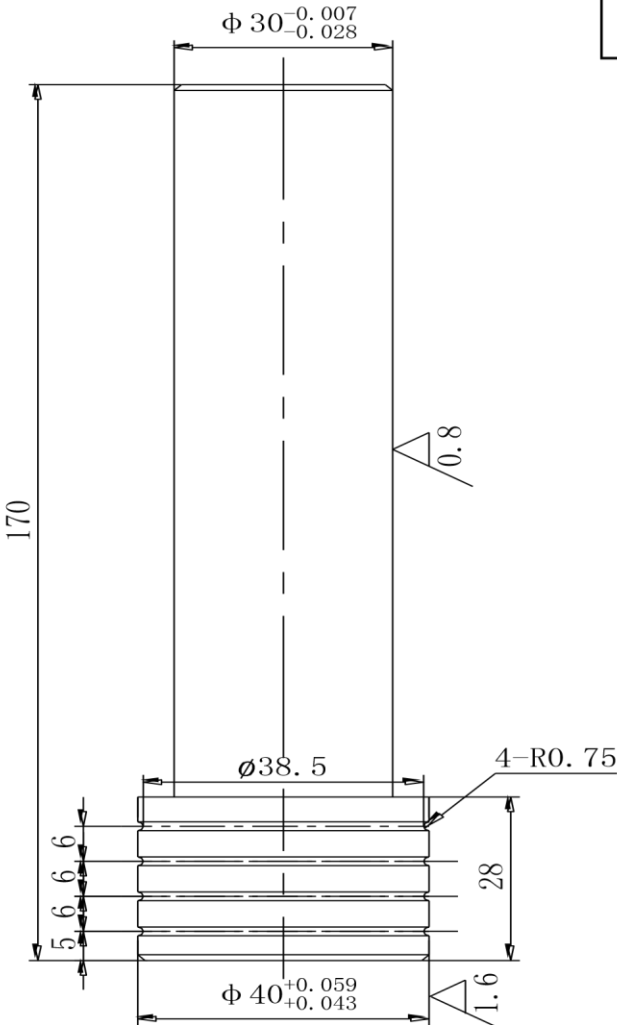
					Cr12					Наименование муфты 号套	
标记	处数	更改文件号	签名	日期							
设计		标准化		图样标记			重量	比例			
校核							0.26				
审核		批准									
工艺		日期		共 页		第 页					

Приложение 1
Чертеж рисунка 1

Другое
其余

6.3

Уменьшение
острого угла



1. Технические требования

2. Термическая обработка HRC58

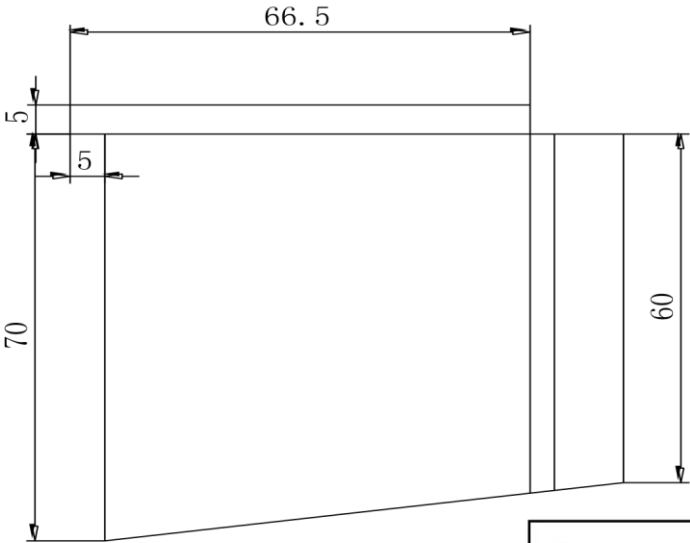
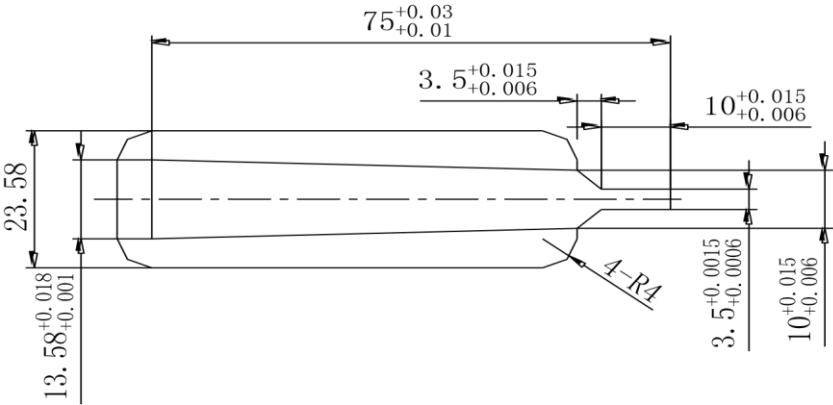
3. Уменьшение угла не отмечено C1

4. Допуск не отмечен GB/T1804-M, GB/T11874-K level
- 8/ для одного станка

						Cr12				Направляющи й вал					
标记	处数	更改文件号	签名	日期	图 样 标 记			重 量	比 例						
设 计			标准化					0.83	1:1						
校 核			批准												
审 核			日期		共 页			第 页							
工 艺															

Приложение 3
Рисунок 3

Итого



Технические требования

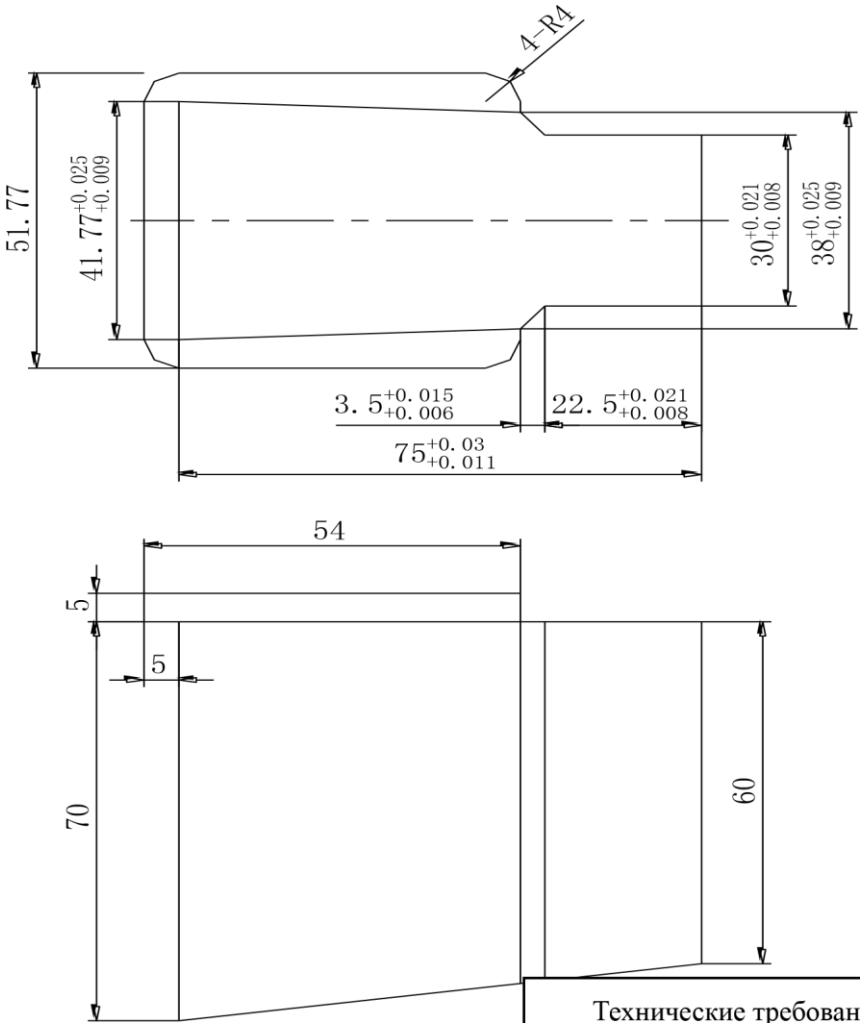
1. Термическая обработка HRC58~62
2. Настройки не меняются
- 2/ для одного станка

					Cr12				Верхняя матрица	
标记	处数	更改文件号	签名	日期						
设计			标准化		图样标记		重量	比例		
校核							0.28	1:1		
审核			批准							
工艺			日期		共 页		第 页			

Приложение 4
附图4

Другие
其余

3.2
▽

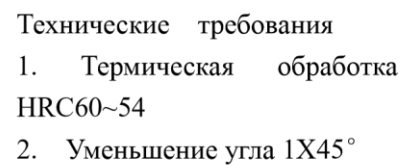


Технические требования

- 2. Термическая обработка HRC58~62
- 2. Настройки не меняются
- 2/ для одного станка

						Cr12				Верхняя матрица	
标记	处数	更改文件号	签名	日期		图样标记		重量	比例		
设计			标准化					0.98	1:1		
校核											
审核			批准								
工艺			日期			共 页		第 页			

Итого



Нижняя матрица

					Cr12				
标记	处数	更改文件号	签名	日期					
设计			标准化		图样标记		单台数量	重量	比例
校核								3.31	1:1.5
审核			批准						
工艺			日期		共 页			第 页	

