



ОБОРУДОВАНИЕ
И РАСХОДНЫЕ МАТЕРИАЛЫ
ДЛЯ АВТОСЕРВИСА И ШИНОМОНТАЖА

ТОКАРНЫЙ СТАНОК ДЛЯ ПРОТОЧКИ ТОРМОЗНЫХ ДИСКОВ КС350



Инструкция по эксплуатации и обслуживанию

Внимательно прочтите инструкцию перед установкой и использованием, это необходимо для безопасной эксплуатации и технического обслуживания.

После ознакомления сохраните инструкцию

Оглавление

Назначение.....	3
Характеристики.....	3
Комплектация.....	3
Руководство по безопасности	5
Сборка.....	6
Эксплуатация.....	6
Техобслуживание и хранение	11
Деталировка.....	12
Сведения о соответствии товара техническим регламентам	15



Продажа оборудования

Сервисное обслуживание
и ремонт оборудования

Установка и настройка
оборудования

Диагностика оборудования

Консультации о работе
оборудования

Обучение

Проектирование

Гарантийный сервис



Гарантийная служба:

8(984)152-36-67

service@msvlad.com

сервисная служба г.Владивосток

8(914)071-30-82

сервисная служба г.Хабаровск

8(914)774-01-79

www.msvlad.com

Назначение

Токарный станок КС 350 предназначен для проточки тормозных дисков со снятием с автомобиля.

Позволяет восстановить изношенную поверхность тормозного диска, что способствует улучшению эксплуатационных характеристик транспортного средства.

В комплекте идет лампа с магнитным основанием.

ВНИМАНИЕ! Устройство предназначено только для осуществления описанных выше работ. Использование устройства в иных целях, а также модификация конструкции устройства без предварительного согласования с поставщиком запрещено.



- 1) Токарный станок должен быть должным образом заземлен, чтобы оператор не получил удар током
- 2) Установите станок на ровной площадке. Неровная поверхность снизит качество резки.
- 3) Используйте анкерный болт для фиксации станка после установки.
- 4) Пожалуйста, проверьте напряжение сети перед подключением питания. Неравномерная мощность или высокое напряжение могут привести к поломке оборудования.

Характеристики

Мощность	380V 3PH
Скорость вращения диска	0-120 об/мин
Скорость подачи	0-46,8 мм/мин
Резцы	110 мм
Максимальная глубина проточки	0,2 мм
Диаметр тормозного диска	150-356 мм
Максимальная толщина тормозного диска	40 мм
Вес нетто	247 кг
Вес брутто	260 кг
Габаритные размеры	840*810*1200мм

Комплектация

Сразу после получения устройства, проверьте наличие следующих компонентов. При обнаружении отсутствующих, поврежденных или несоответствующих описанию деталей, немедленно свяжитесь с продавцом.

Изображение	Название	Назначение
	Центрирующий конус	Устанавливается в тормозной диск, чтобы создать правильный угол между тормозным диском и осью
	Зажим	Предотвращает появление царапин на поверхности диска во время полировки

	Регулировочная прокладка	При использовании регулировочной прокладки после подключения тормозного диска и других аксессуаров к машине, не царапайте поверхность, так как обе поверхности тщательно отполированы.
	Пружина	Установите пружину между хомутом и центрирующим конусом.
	Резак	Вам необходимо использовать только специальные резак. Это сильно влияет на качество резки. Фрезы в комплекте имеют шесть сторон.
	Ремень глушитель	Уменьшают вибрацию при резке

Наименование основных частей



1	Регулятор режущей головки	Используется для регулировки глубины резания
2	Ручка подачи (спереди/сзади)	Используется для управления подачей при ручной резке и регулировки исходного

		положения фрез в автоматическом режиме.
3	Затяжка гаек (ручная/автоматическая)	Используется для установки режима ручной или автоматической резки (ручка подачи заблокирована для автоматической резки).
4	Кнопка "Вкл/выкл"	Используется для отключения питания в экстренных случаях. Чтобы включить питание, нужно повернуть кнопку по часовой стрелке, чтобы отключить питание, нужно на нее нажать.

Руководство по безопасности

1. Внимательно прочитайте данную инструкцию и тщательно следуйте указаниям, указанным в ней. Сохраните инструкцию для дальнейшего пользования, убедитесь, что все лица, осуществляющие работу с оборудованием, также предварительно ознакомились с инструкцией.
2. Не нарушайте указанные в данной инструкции правила безопасности, транспортировки, хранения и эксплуатации оборудования. Нарушение данных правил может привести к выходу оборудования из строя, авариям, травмам, а гарантия будет аннулирована.
3. Регулярно проверяйте устройство на наличие неисправностей, поломок, изношенных и поврежденных частей. При обнаружении проблемы, незамедлительное её устраните.
4. Внимание! Ремонт оборудования допускается только квалифицированными рабочими. Не позволяйте посторонним лицам осуществлять ремонт оборудования.
5. При устранении проблемы руководствуйтесь указаниями в разделе «Устранение неисправностей». В случае, если ваша проблема отсутствует в данном разделе, свяжитесь с сервисной службой компании Мобилсервис.
6. Внимание! Не вносите изменений в конструкцию устройства без предварительного согласования данных изменений с производителем. При ремонте используйте только оригинальные запчасти от производителя.
7. Не работайте с устройством в состоянии алкогольного или наркотического опьянения, под воздействием седативных средств, а также в состоянии сильной усталости.
8. Приведенные в данной инструкции указания по безопасной работе не могут предусмотреть все возможные опасные ситуации, которые могут возникнуть. При работе с устройством всегда в первую очередь руководствуйтесь здравым смыслом и трезвым пониманием ситуации.
9. Используйте устройство только для выполнения тех целей, для которых оно предназначено.

10. Держите рабочую зону в чистоте и хорошо освещенной. Убедитесь, что условия при работе с тем или иным устройством не являются опасными, учитывая особенности самого устройства.
11. Не допускайте детей и посторонних лиц к работе с устройством. К работе допускается только квалифицированный персонал.
12. При работе с устройством не носите мешковатую одежду. Используйте защитную одежду, защиту рук, ног и глаз, уберите длинные волосы под одежду, уберите украшения перед работой с устройством.
13. Не удаляйте предупреждающие наклейки и опознавательные знаки с устройства, если таковые имеются. На них находится важная информация и предупреждения о безопасности. При загрязнении или удалении наклеек, свяжитесь с сервисной службой для их замены.

Сборка

Пожалуйста, полностью прочитайте раздел «Руководство по безопасности» перед началом сборки и работы с устройством. Перед началом сборки сверьтесь с разделами «Комплектация» и «Детализировка». Проверьте все части устройства и все инструменты, используемые при сборке, на их целостность. При обнаружении проблем, не приступайте к сборке, пока части и инструменты не будут отремонтированы или заменены.

- 1). Пожалуйста, внимательно осмотрите станок и комплектующие к нему перед установкой.
- 2). Поставьте машину на ровную площадку. Неровная поверхность влияет на качество работы оборудования.
- 3). Используйте анкерный болт для фиксации оборудования на поверхности.
- 4). Пожалуйста, проверьте напряжение сети перед подключением питания. Неравномерная мощность или высокое напряжение могут привести к поломке оборудования.

Эксплуатация

РЕКОМЕНДАЦИИ

1. Перед началом эксплуатации станка потренируйте навыки проточки на отбракованном диске.
2. Периодически очищайте соединительные поверхности конусов, зажимов и приспособлений.
3. Если диск невозможно отцентровать, его необходимо отбраковывать.
4. Если у вас есть сомнения в навыках работы с данным оборудованием, не используйте оборудование. Это может привести к поломке и травмам.

А. Проверка диска

1. Проверьте диск перед началом работы и ознакомьтесь со спецификацией от производителя.
2. Используйте цифровой микрометр или другие средства измерения, чтобы измерить толщину диска.
3. Убедитесь, что обрабатываемый диск соответствует требованиям спецификации производителя. Замените диск, если его характеристики ниже минимальной спецификации производителя.



Внимание

Вам необходимо заменить диск, если технические характеристики диска ниже минимальных значений, указанных производителем автомобиля. Вы не сможете обрабатывать диск, который выходит за пределы диапазона, указанного в таблице параметров.

Б. Перед резкой

Как показано на рисунке ниже, протрите тканью контактную поверхность станка и комплектующих. Пыль, ржавчина или другой мусор ухудшают качество резки.

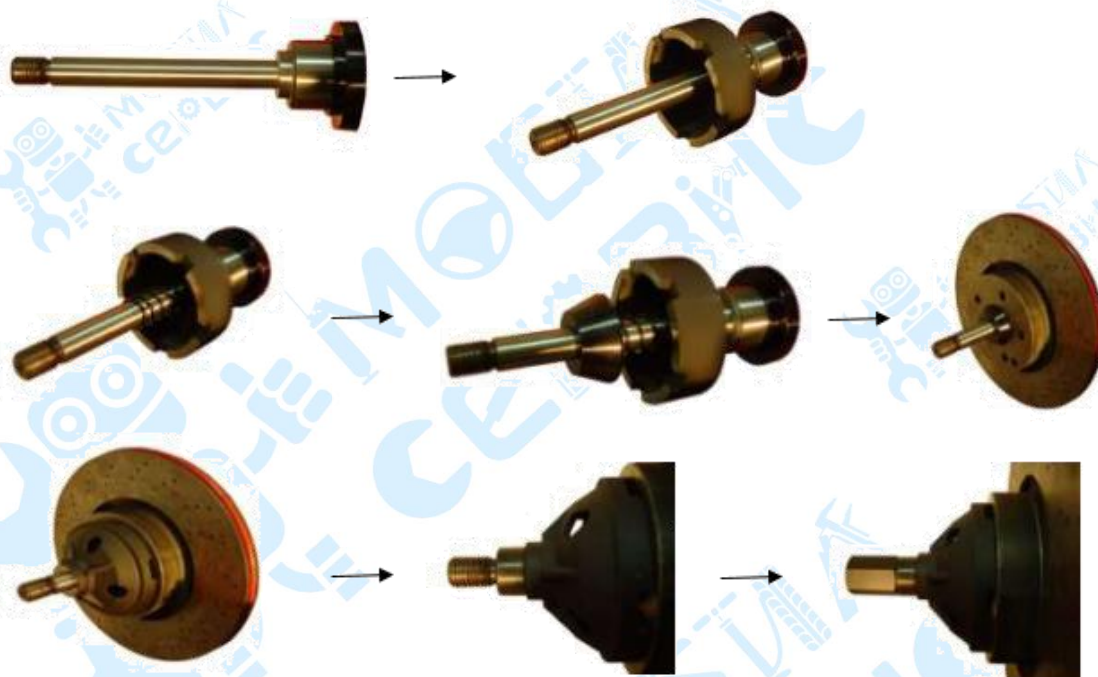


Используйте наждачную бумагу для очистки контактной поверхности токарного станка и аксессуаров к нему.



3). Установка станка и комплектующих

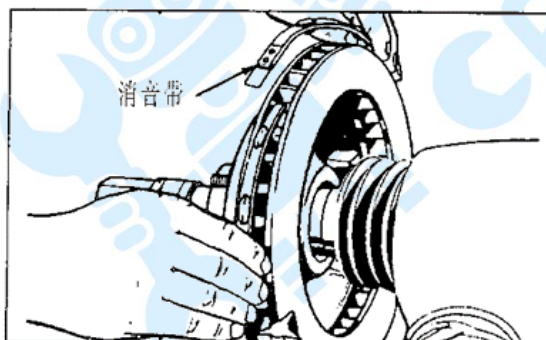
А. Установка обычного диска



- ① проверьте, нет ли на валу мусора.
- ② установите зажим правильного размера на оправку
- ③ установите пружину
- ④ установите центрирующий конус в центральное отверстие диска.
- ⑤ после установки должна быть видна примерно половина центрирующего конуса.
- ⑥ зажим должен соответствовать размеру диска
- ⑦ установить регулировочную прокладку на вал
- ⑧ установите глушитель на диск после затяжки гайки

В. Установка глушителя

Как показано на рисунке ниже, установите глушитель и включите станок



Без ремня глушителя вибрация диска повлияет на качество обработки

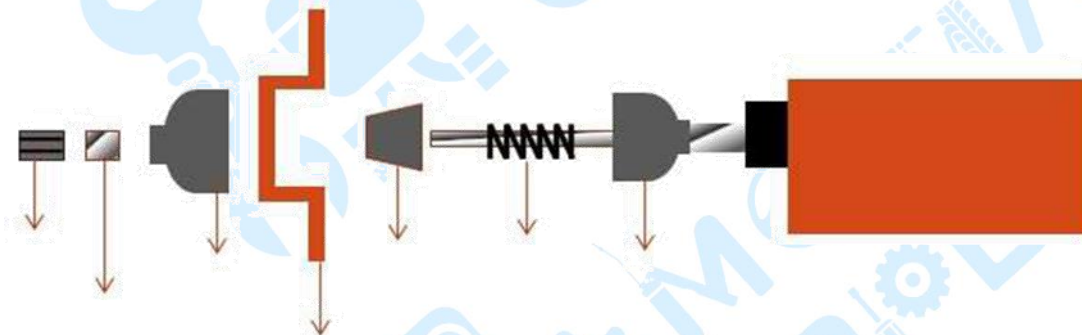
С. Установка диска

Входящие в комплект регулировочная прокладка, центрирующий конус и зажим подходят для большинства автомобилей. Есть также комплектующие для транспортных средств разных размеров. Ниже приведены инструкции по использованию стандартных принадлежностей для резки дисков. Для специальных дисков потребуются другие принадлежности.

а. Установка безступичного диска



- ① проверьте, нет ли мусора на валу.
- ② очистите и установите зажим
- ③ установите пружину
- ④ установите правильный центрирующий конус в центральное отверстие диска (после установки должна быть видна примерно половина центрирующего конуса).
- ⑤ установите диск.
- ⑥ установите зажим на диск. Поверните диск вручную, отрегулируйте и отцентрируйте его после установки зажима на станок.
- ⑦ добавьте регулировочные прокладки в соответствии с оставшимся пространством и затяните гайку.
- ⑧ затяните гайку и закрепите диск.
- ⑨ установите глушитель на диск после установки аксессуаров и диска, как показано на рисунке ниже.



Гайка — регулировочная прокладка — зажим — диск — конус — пружина — зажим

б) Установка ступичного диска



- ① проверьте, нет ли мусора на валу
- ② очистите и установите зажим (добавьте регулировочные прокладки в соответствии с разрезом)
- ③ установите ступичный диск
- ④ установите центрирующий конус, совпадающий с отверстием ступицы.
- ⑤ установите регулировочную прокладку
- ⑥ установите накидную гайку
- ⑦ установите ремень глушителя на диск после установки аксессуаров и диска, как показано на рисунке ниже.

4) Режим резки

Перед началом резки внимательно прочитайте инструкцию.

- ① установите диск на токарный станок и глушитель на диск в соответствии с методами установки диска (избегайте вибрации диска)
- ② направьте двойные резцы на диск и убедитесь, что каждый резец параллелен диску.
- ③ используйте контроллер режущей головки, чтобы убедиться, что между диском и фрезами есть определенное пространство
- ④ включите питание и поверните шпиндель по часовой стрелке.
- ⑤ включите переключатель вращения шпинделя в положение ON, и двигатель начнет вращаться.
- ⑥ используя ручку подачи резцов, обработайте неровную поверхность на диске.

Примечание: выступы есть внутри или снаружи дисков большинства автомобилей. Вам нужно удалить их, перед началом автоматической обработки. После ручной обработки можно приступить к автоматической обработке.

- ⑦ При автоматической резке резцы должны находиться внутри диска.

Если резцы находятся снаружи, переместите их во внутрь диска.

- ⑧ глубина резания между двумя большими рисками составляет 0,05 мм, а глубина резания между крупной и мелкой рисками составляет 0,025 мм. Максимальная подача с каждой стороны не может превышать 0,5 мм.
- ⑨ поверните ручку скорости вращения шпинделя и отрегулируйте ручку скорости подачи резцов, чтобы установить скорость резки. Затем затяните гайку и начните работать.
- ⑩ проверьте поверхность после автоматической резки.

А. Если на поверхности есть вертикальные полосы, уменьшите скорость или глубину резания и выполните повторную обработку.

В. Проверьте и замените фрезы с неровной поверхностью.

С. Если на расстоянии 1 см от внешней поверхности имеются вертикальные полосы, проверьте наличие глушителя и правильность центровки диска.

Д. Удаление вертикальных полос — переместите режущие планки внутрь, отрегулируйте глубину резания до 0,02 мм, установите автоматическое число оборотов до максимального значения.

ВНИМАНИЕ!

Не использовать сжатый воздух для очистки станка.

Попадание железной стружки и пыли в детали и подшипники станка могут вывести станок из строя.

Регулярно очищайте шпиндель и смазывайте тонким слоем вращающиеся детали.

Отключите переключатели двигателей и питание станка после работы.

5) Замена резцов



Разберите режущую часть и удалите мусор, очистите болт от стружки и замените резцы. Если на болте есть мусор, его чрезмерное затягивание может повредить резьбу.

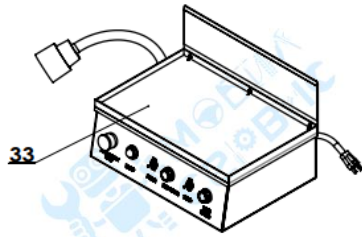
Техобслуживание и хранение

1. Используйте только подходящие инструменты для установки, обслуживания и ремонта устройства.
2. Регулярно проверяйте на смещение движущиеся части, наличие сломанных или изношенных частей, а также другие условия, которые могут привести к травмам. При повреждении, устраните все неисправности до начала работы с устройством.
3. Не работайте на оборудовании с изношенными, дефектными, поврежденными, и иными деталями, тем или иным образом представляющими опасность для работы, даже если состояние деталей позволяет осуществлять дальнейшую работу. Продолжительная работа с опасными деталями приведёт к авариям и травмам.
4. Храните неиспользуемое оборудование в сухом, темном, недоступном для посторонних лиц месте.
5. При работе с оборудованием после длительного периода неиспользования, предварительно убедитесь, что за время хранения оборудование и его части не пришли в негодность.
6. Смазывайте движущиеся части оборудования.
7. Ежемесячно смазывайте шпиндель.
8. Рейка уже хорошо отрегулирована и закреплена позиционирующими винтами. Нет необходимости перенастраивать

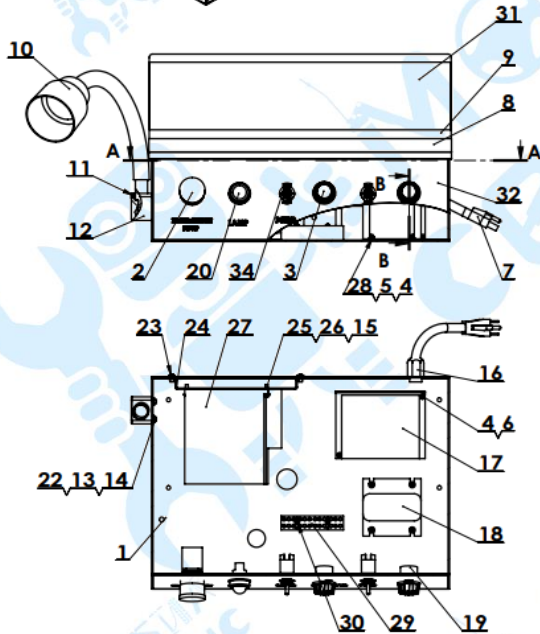
ЕЖЕДНЕВНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. Пожалуйста, проводите ежедневное техническое обслуживание, чтобы обеспечить хорошее состояние машины.
2. Используйте мягкую ткань, не воздух, чтобы пыль и стружку с токарного станка.
3. Нанесите антикоррозионное масло на оправку и конусы после использования.
4. Ежедневно смазывайте направляющую типа «ласточкин хвост».
5. Периодически смазывайте винтовой вал.

Деталировка

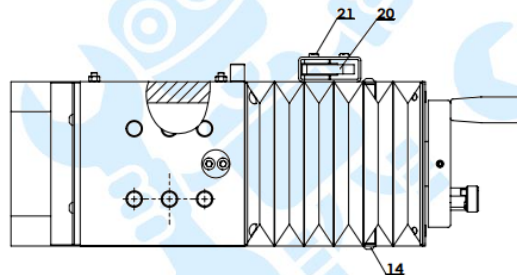
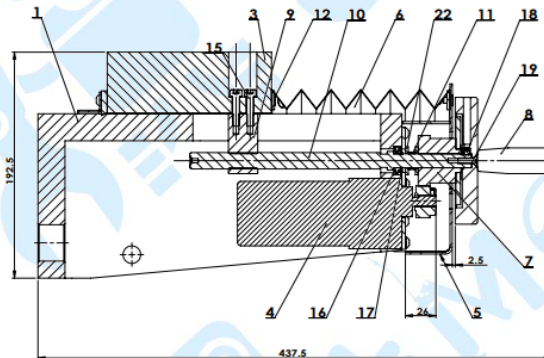
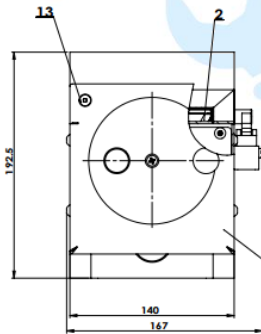


注意：
1、18号件变压器只在380V时使用；
2、27号件变频器根据电源电压选择不同型号。



剖面 A-A
比例 1:5

剖面 B-B
比例 1:5



项目号	零件号	说明	材料	数量
1	C50-06-01-00A	控制箱体	焊接件	1
2	TN2IK2R-NIB	紧停按钮Φ22		1
3	XN	旋钮		2
4	GB6170-M03	螺母		6
5	GB93-03	垫圈(弹)		6
6	GB97-03	垫圈(平)		2
7	3X16AWG	电缆及插头(定做)		1
8	C50-06-04-00	工具箱	焊接件	1
9	C50-06-05-00	装饰板	焊接件	1
10	JL50D-1	工作灯		1
11	GB71-M05x06	螺钉(开槽端紧定)		1
12	C8-07-03	灯座	45(20)	1
13	GB93-05	垫圈(弹)		4
14	GB70.2-M05x12	螺钉(内六角平圆头)		4
15	GB93-04	垫圈(弹)		2
16	PG11	电缆锁头		1
17	90DP04BL25W	PWM脉宽直流调速器		1
18	变压器(380V变220V)	变压器50W	普通碳钢	1
19	RV24YN 20S	电位器10K2W		2
20	TPNR-252	AC220V或110V TEND		1
21	C7-02-04-05	隔垫	尼龙	2
22	GB97-05	垫圈(平)		4
23	GB818-M04x08	螺钉(十字槽盘头)		11
24	C51-03-01	变频器安装板	Q235 f2	1
25	GB70.2-M04x16	螺钉(内六角平圆头)		2
26	GB97-04	垫圈(平)		2
27	ATV310H075N4	变频器0.75kW	ABS	1
28	GB96-03	垫圈(平)		4
29	H3801-12	接线柱(耐压600V)		1
30	GB818-M03x16	螺钉(十字槽盘头)		2
31	C51-03-02	装饰板标识	车贴	1
32	C50-06-03	操作面膜	PVC(背胶)	1
33	C50-06-07	工具箱垫	黑色耐油花纹胶板13	1
34	T521B	钮子开关(防水)		2

材料	数量	装配
件号	每套件数	1
图样标记	重量(g)	
比例:1:10	A3	第1张/共1张

控制箱

C51-03-00

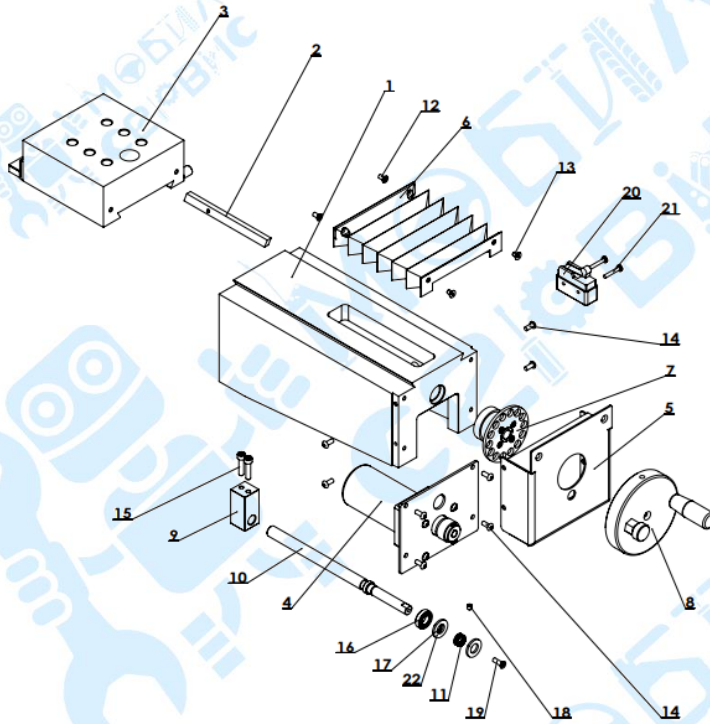
项目号	数量	零件号	材料	说明
1	1	C14-02-01	HT200	固定座
2	1	C51-01-03	45	垫块
3	1	C51-01-01-00	组件	螺栓组件
4	1	C14-02-04-00	组件	电机组件
5	1	C14-02-05-00	焊接件	齿轮保护罩
6	1	C51-01-04-00	组件	防护罩
7	1	C14-02-07-00	组件	齿轮组件
8	1	C14-02-08-00	组件	主轮组件
9	1	C14-02-09	Q1600	螺母
10	1	C51-01-10	Y150Y1	丝杠
11	1	C14-02-11	45Mn	弹簧
12	2	GB819-M05x10		螺钉(十字槽盘头)
13	2	GB70.3-M05x08		螺钉(内六角圆头)
14	8	GB70.2-M05x12		螺钉(内六角圆头)
15	2	GB70.1-M06x25		螺钉(内六角圆头)
16	1	GB274-A1901		轴套(深沟球)
17	1	GB874-12		挡圈(轴用弹性)
18	1	GB80-M06x06		螺钉(内六角圆头紧定)
19	1	GB819-M05x16		螺钉(十字槽盘头)
20	1	TM1704		限位开关
21	2	GB818-M04x25		螺钉(十字槽盘头)
22	2	GB97-12		垫圈(平)

材料	数量	组件
件号	每套件数	1
图样标记	重量(g)	
比例:1:5	A2	第1张/共2张

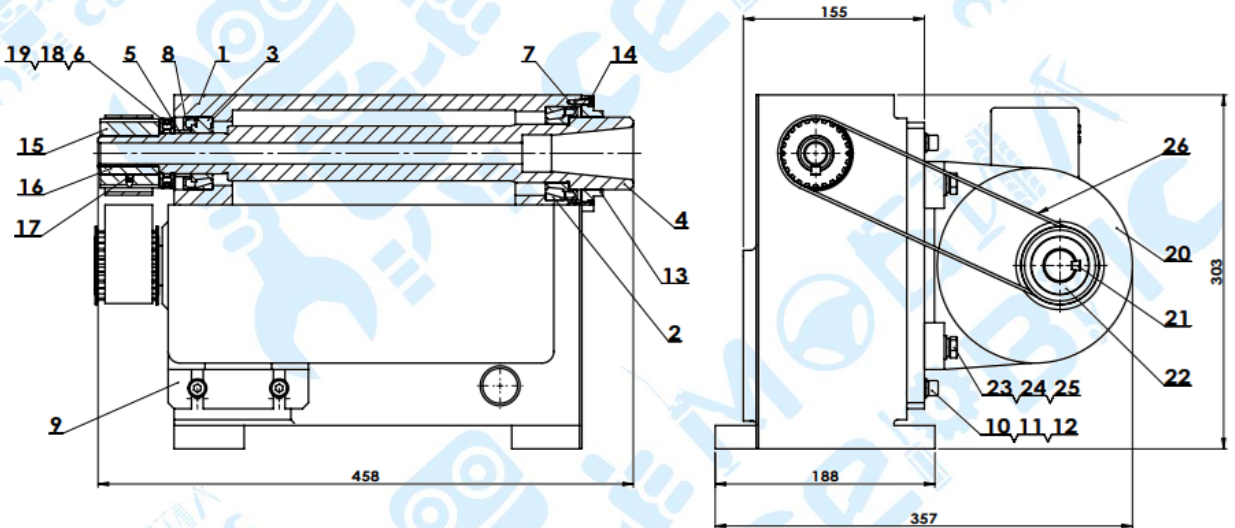
横向走刀总成

C51-01-00

项目号	数量	零件号	材料	说明
1	1	C14-02-01	HT200	固定座
2	1	C51-01-01	45	垫块
3	1	C51-01-01-00	组件	滑板组件
4	1	C14-02-04-00	组件	电机组件
5	1	C14-02-05-00	焊接件	齿轮保护罩
6	1	C51-01-04-00	组件	防护罩
7	1	C14-02-07-00	组件	齿轮组件
8	1	C14-02-08-00	组件	主轮组件
9	1	C14-02-07	QT400-3	丝母
10	1	C51-01-10	Y15/Y15Pb	丝杆
11	1	C14-02-11	45Mn	弹簧
12	2	GB817-M05x10		螺钉 (十字槽沉头)
13	2	GB70.3-M05x08		螺钉 (内六角沉头)
14	8	GB70.2-M05x12		螺钉 (内六角平圆头)
15	2	GB70.1-M04x25		螺钉 (内六角圆柱头)
16	1	GB276-61901		轴承 (深沟球)
17	1	GB824-12		挡圈 (轴用弹性)
18	1	GB80-M06x06		螺钉 (内六角凹端紧定)
19	1	GB817-M05x14		螺钉 (十字槽沉头)
20	1	TM1704		限位开关
21	2	GB818-M04x25		螺钉 (十字槽沉头)
22	2	GB97-12		垫圈 (平)

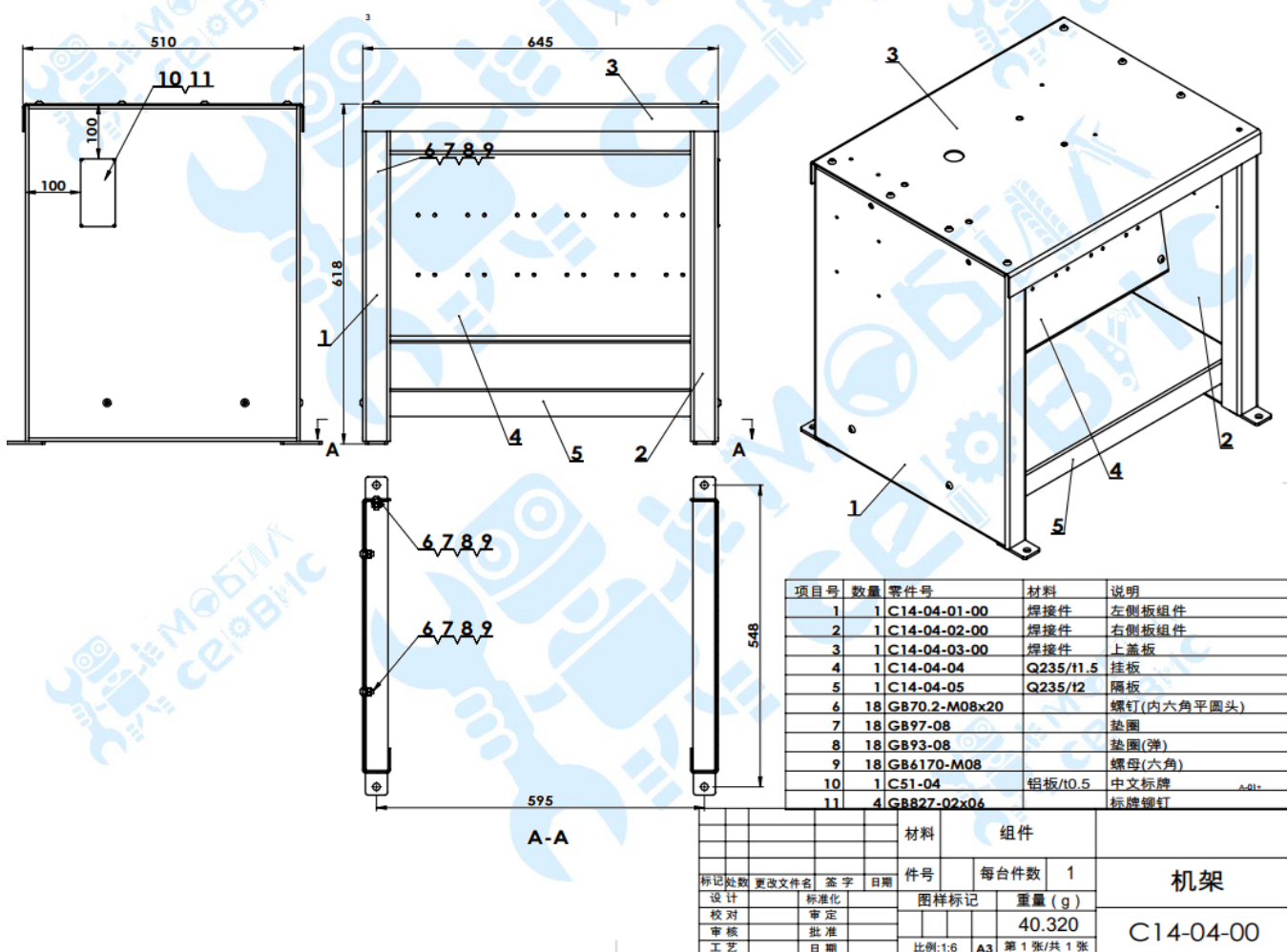
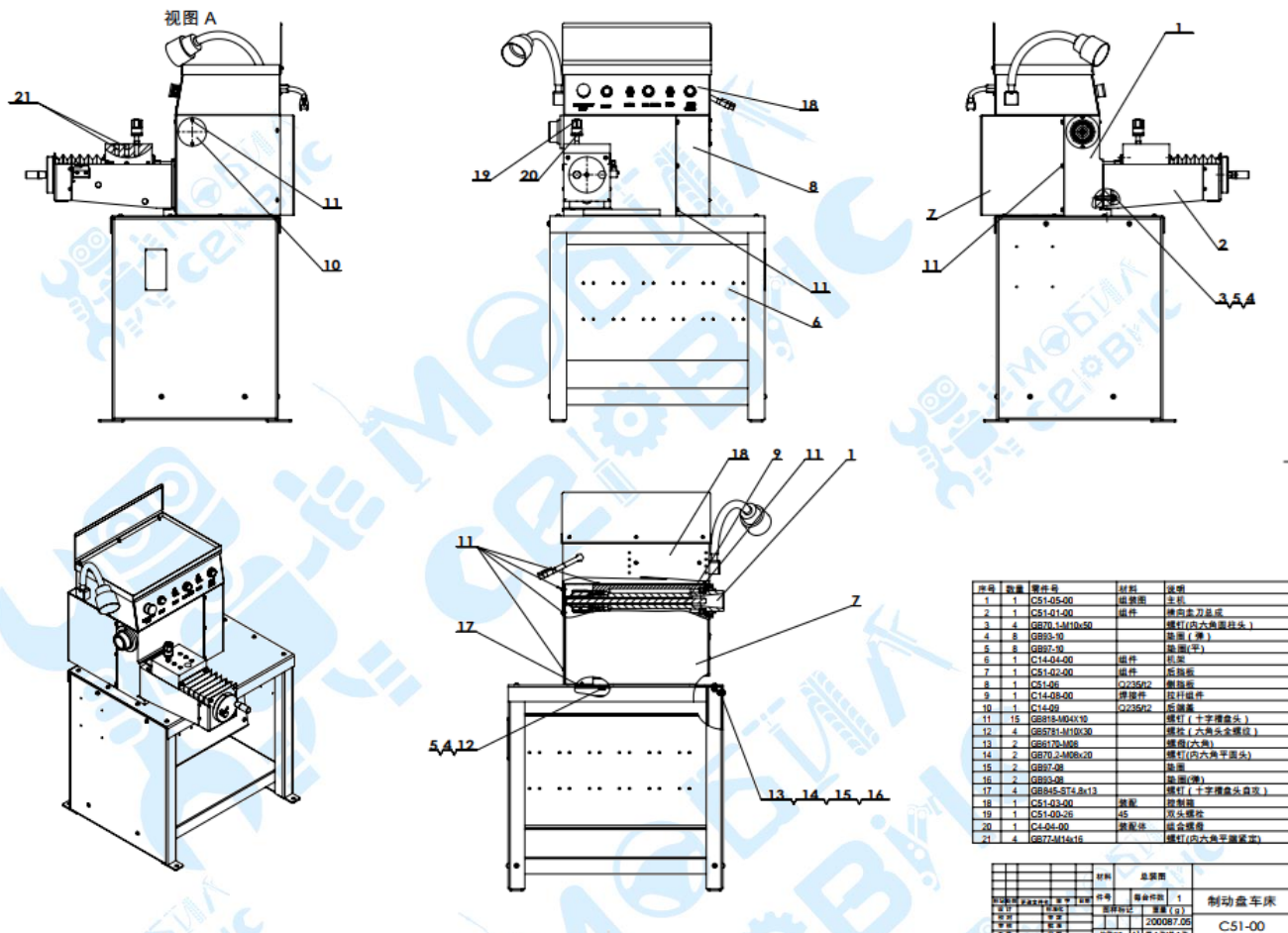


材料		组件		沈阳二四五厂	
图样标记	重量 (g)	件号	每台件数	1	横向往走刀总成
设计	27354.92				
校对					
审核					
工艺					
比例:1:5		A2		第2张/共2张	
				C51-01-00	



项目号	数量	零件号	材料	说明	项目号	数量	零件号	材料	说明
1	1	C51-05-02	HT200	箱体	18	2	C7-02-01-17	T3	钢柱
2	1	GB297-32010x2		轴承 (单列圆锥滚子)	19	2	GB77-M08x08		螺钉 (内六角平端紧定)
3	1	GB297-32007x2		轴承 (单列圆锥滚子)	20	1	CH28-750-155		鼎邦减速机2HP三相
4	1	C14-01-02	45	主轴	21	1	GB1096-08x35		键 (普通平)
5	1	C14-01-03	45	隔套	22	1	C14-01-06	45	同步带轮1
6	1	C14-01-05	45	圆背帽	23	4	GB5781-M10X30		螺栓 (六角头全螺纹)
7	1	GB9877.1-B62x80x10		内包骨架油封 (优丰行)	24	4	GB93-10		垫圈 (弹)
8	1	GB9877.1-B40x62x10		内包骨架油封 (优丰行)	25	4	GB97-10		垫圈 (平)
9	1	C51-05-01	20/118	电机连接板	26	1	S8M-656-45		橡胶同步带
10	4	GB70.1-M08x30		螺钉 (内六角圆柱头)					
11	4	GB93-08		垫圈 (弹)					
12	4	GB97-08		垫圈					
13	1	C14-01-08	45	主轴承盖					
14	2	GB70.1-M04x12		螺钉 (内六角圆柱头)					
15	1	C14-01-04	45	同步带轮2					
16	1	GB1096-08x50		键 (普通平)					
17	4	GB80-M06x06		螺钉 (内六角凹端紧定)					

材料		组装图		主机	
图样标记	重量 (g)	件号	每台件数	1	C51-05-00
设计	110130.55				
校对					
审核					
工艺					
比例:1:3		A3		第1张/共1张	



Сведения о соответствии товара техническим регламентам

Изготовитель: XI'AN AMCO MACHINE TOOLS CO.,LTD.

Место нахождения и адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 17/F, NO.31 GAOXIN ROAD, XI'AN, SHAANXI, CHINA, Китай



Код ТН ВЭД ТС	8458190000
Сведения о сертификации	Номер декларации соответствия ЕАЭС N RU Д- CN.PA02.B.73678/22 Схема сертификации: 1д
Дата выдачи Срок действия декларации	29.03.2022 28.03.2027
Соответствует требованиям	ТР ТС 004/2011 О безопасности низковольтного оборудования ТР ТС 010/2011 О безопасности машин и оборудования ТР ТС 020/2011 Электромагнитная совместимость технических средств
Стандарты, по которым производилось декларирование	ГОСТ 30805.16.2.1-2013. Совместимость технических средств электромагнитная. Требования к аппаратуре для измерения параметров промышленных радиопомех и помехоустойчивости и методы измерений. ГОСТ 30804.6.2-2013 (IEC 61000-6-2:2005). Совместимость технических средств электромагнитная. Устойчивость к электромагнитным помехам технических средств, применяемых в промышленных зонах. Требования и методы испытаний. ГОСТ 12.2.003-91. Система стандартов безопасности труда. Оборудование производственное. Общие требования безопасности. ГОСТ 12.2.007.0-75. Система стандартов безопасности труда. Изделия электротехнические. Общие требования безопасности