



SILLAN

ПРОФЕССИОНАЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
ДЛЯ АВТОСЕРВИСА

СТАНОК ДЛЯ ПРОТОЧКИ ТОРМОЗНЫХ
ДИСКОВ И БАРАБАНОВ

МОДЕЛЬ: T8465

РУКОВОДСТВО ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ

I . Описание и меры безопасности

1. Описание

Данный станок является многоцелевым оборудованием для обработки тормозных барабанов, тормозных дисков и тормозных колодок. Станок оснащен различными втулками для фиксации деталей тормоза и может применяться для обработки тормозных барабанов/тормозных дисков/тормозных колодок различных автомобилей/грузовиков.

Применяется в автотранспортных компаниях/автосервисах для обслуживания/ремонта тормозных деталей. Идеальное оборудование с простым управлением, легким обслуживанием, высокой эффективностью работы, высокой безопасностью и надежностью.

2. Меры безопасности

Упомянутые в руководстве предупреждения, указания и вероятные неисправности включают только некоторые прогнозируемые ситуации, а не все ситуации, которые могут произойти.

1) Перед началом эксплуатации внимательно прочитайте руководство и ознакомьтесь со структурой, характеристиками и соответствующей информацией об оборудовании, чтобы обеспечить правильную работу.

2) Во время работы надевайте необходимые средства защиты труда! Не носите свободную одежду или украшения и не допускайте наматывания волос на машину во избежание несчастных случаев.

3) Во избежание несчастных случаев, таких как спотыкание или скольжение, перед работой убедитесь в чистоте и порядке рабочего пространства.

4) Перед работой проверьте надежность защитного экрана, плавность работы подвижных частей в диапазоне хода, наличие потерянных инструментов/вещей на станке или на заготовке, правильность положения рукояток управления и т.д.

5) Убедитесь, что резцы надежно зажаты, запрещается устанавливать и снимать их до остановки станка.

6) Не прикасайтесь к токарной заготовке или резцу, держитесь на безопасном расстоянии от токарных/движущихся частей и не допускайте перегрузок во время работы.

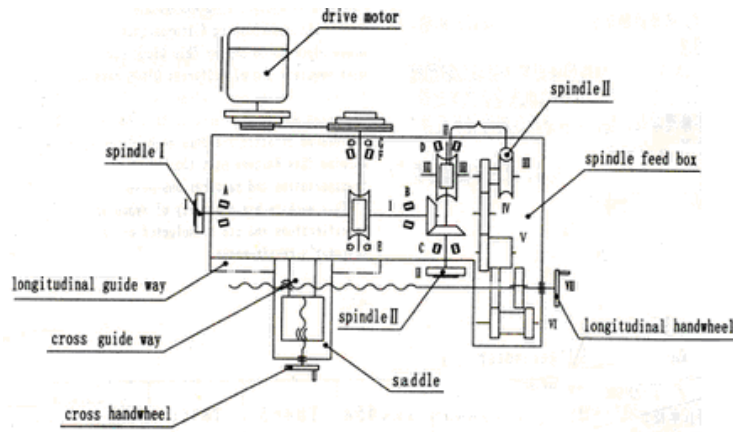
7) Проведите проверку безопасности и убедитесь, что машина надежно заземлена перед включением. Во время работы не прикасайтесь к электрическим частям мокрыми руками. Ремонтные работы могут выполняться только профессионалами, сначала следует отключить питание.

8) По окончании работы отключите основное питание во избежание несчастных случаев или пожара.

II . Технические характеристики

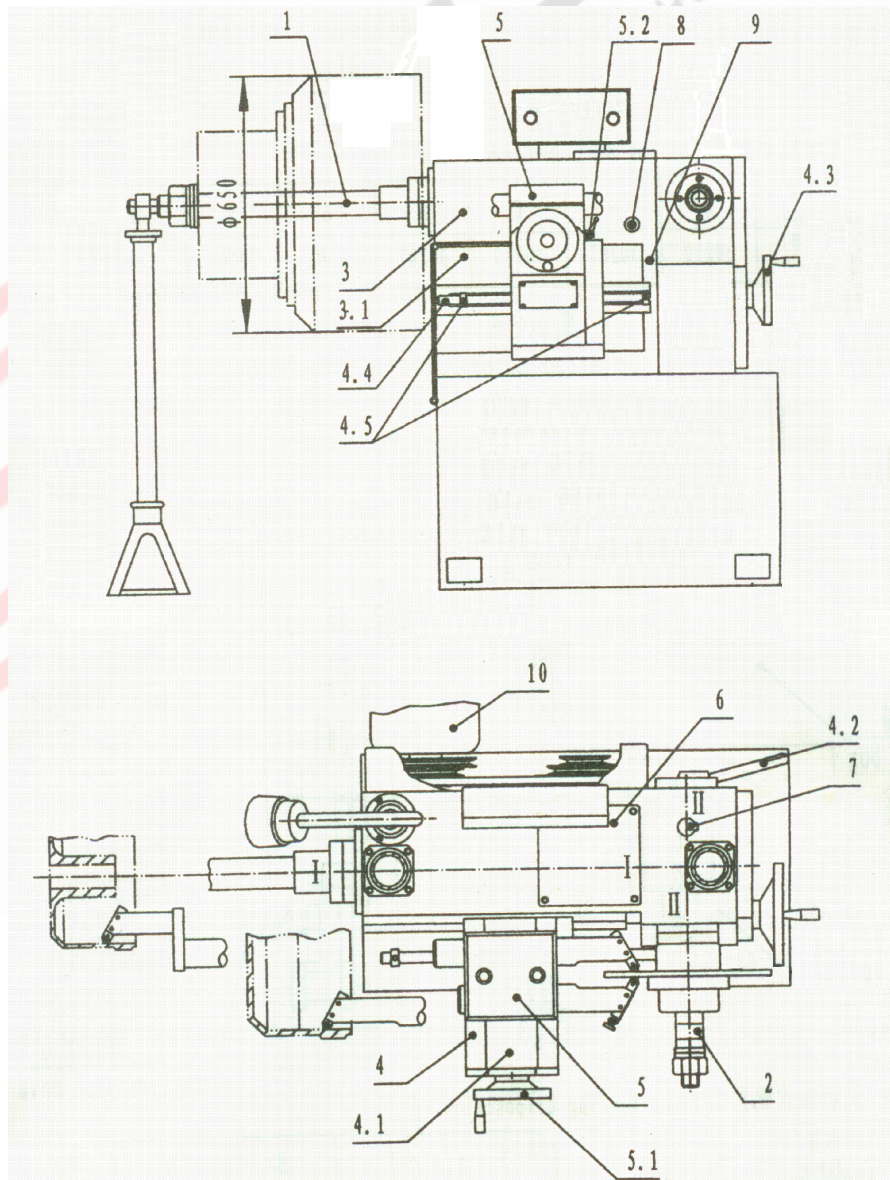
1. Диаметр обработки тормозного барабана.....	180-650 мм (с опциями)
2. Диаметр обработки тормозного диска.....	≤500 мм
3. Рабочий ход.....	250 мм
4. Скорость вращения шпинделя.....	30/52/80 об/мин
5. Производительность (подача).....	0,16 мм/об.мин
6. Двигатель.....	1.5 кв/1400 об/мин
7. Габариты.....	800×875×1050 мм
8. Вес брутто.....	540 кг

III. Система трансмиссии и подшипники



A	B	C	D	E	F	G
32014	30209	30210	30207	6203	30205	6205

IV. Обзор основных блоков



№.	Наименование	№.	Наименование
1	Вал I	5	Пост для инструментов
2	Вал II	5.1	Поперечный маховик
3	Блок питания вала	6	Защитная крышка
3.1	Продольная направляющая	7	Масляная чаша
4	Суппорт	8	Окно уровня масла
4.1	Поперечная направляющая	9	Масляный блок
4.2	Ручка переключения направления подачи	10	Двигатель
4.3	Продольный маховик		
4.4	Ограничительный стержень		
4.5	Ограничительное кольцо		

V. Основные блоки и функции

1) Блок питания вала и главный механизм

Станок имеет 2 ортогональных шпинделя (1 и 2). Выпуклые направляющие 3.1 параллельны шпинделю I и перпендикулярны шпинделю II. Подающий ведущий винт и ограничительная штанга также параллельны шпинделю I. Ведущий винт вращается с помощью механизма передачи внутри коробки подачи, направление вращения контролируется рукояткой 4.2, рукоятка соединяется со стержнем.

Главный механизм - это вращение шпинделя I и шпинделя II. Вращение передается от двигателя через конический шкив и червячную передачу, затем коническая передача приводит во вращение шпиндель II.

2) Суппорт

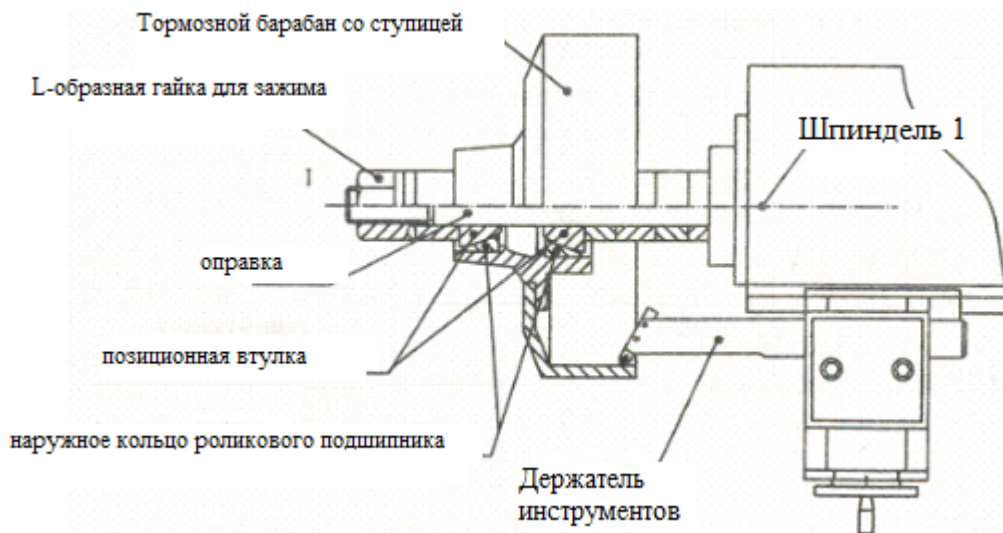
Вогнутые направляющие на вертикальной поверхности суппорта. На поперечной поверхности суппорта имеются выпуклые направляющие 4.1, ведущий винт от блока питания шпинделя и ограничительной штанги проходит через суппорт, и гайка зацепляется с ведущим винтом. Движение, при котором вращение ведущего винта заставляет суппорт двигаться, является движением подачи, оно параллельно шпинделю I и перпендикулярно шпинделю II, тогда возможна обработка тормозного барабана/тормозной колодки шпинделем I и обработка тормозного диска шпинделем II.

Рукоятка 4.2 предназначена для изменения направления подачи, ведущий винт останавливает вращение, когда рукоятка находится в середине. Вращая маховик 4.3, перемещайте суппорт, тогда резцы будут в рабочей/нерабочей позиции.

3) Пост для инструментов

2 параллельных отверстия предназначены для крепления режущих стержней. 1 отверстия достаточно для обработки тормозного барабана/тормозного диска, а стержень Z-образной формы будет использоваться для небольших тормозных барабанов. Оба отверстия могут использоваться одновременно для обработки тормозных дисков, один из стержней имеет регулировочный винт для поддержания параллельности между двумя фрикционными поверхностями.

Вогнутые направляющие, перпендикулярные 2 параллельным крепежным отверстиям, находятся под стойкой инструмента, они входят в зацепление с поперечными выпуклыми направляющими суппорта, вращающийся маховик 5.1 может перемещать стойку инструмента для контроля процесса обработки.



Выберите соответствующие позиционные втулки в соответствии с таблицей конфигурации автомобилей и приведенным ниже списком принадлежностей.

Таблица конфигурации позиционных втулок для некоторых автомобилей

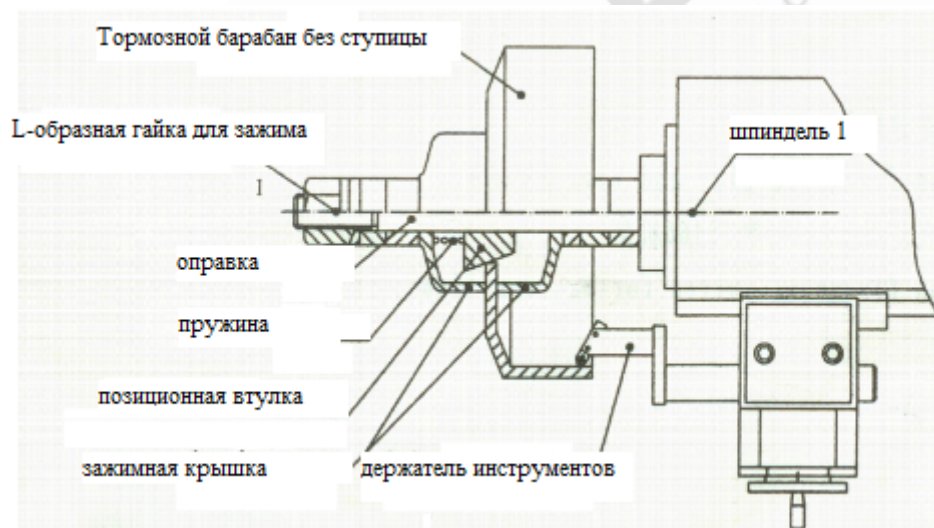


Транспорт	Подшипник ступицы			
	Передний внутренний	Передний наружный	Задний внутренний	Задний наружный
EQ1141	30313(7313E)	30311(7311E)	32218(7518E)	32217
EQ1060 EQ1061	32309(7609E)	32306(7606E)	32214(7514E)	30613(7813E)
BJ1022	32009 2007109	30205(7505E)	127509	127509
CA1036 CA1030	(7707E)	32205(7505E)	127509	127509
BJ1040 BJ1041 NJ1041	32209(7509E)	30306(7306E)	32212(7512E)	32211(7511E)
NKR55 NKR57	32210(7410E)	32207(7507E)	28985/20	28584/21
NHR54-3	32208(7508E)	32206(7506E)	28985/20	28584/21
CA1040 CA1046	32208(7508E)	30305(7305E)	32212(7512E)	32210(7510E)
EQ1061 CA1090	32311(7611E)	32308(7608E)	30615(7815E)	30615(7815E)
EQ1090 CA1080				
EQ1092 CA141				
EQ1061 CA1090	32311(7611E)	32308(7608E)	30615(7815E)	30615(7815E)
EQ1090 CA1080				
EQ1092 CA141				
CA1091	32311(7611E)	32308(7608E)	30615(7815E)	30615(7815E)

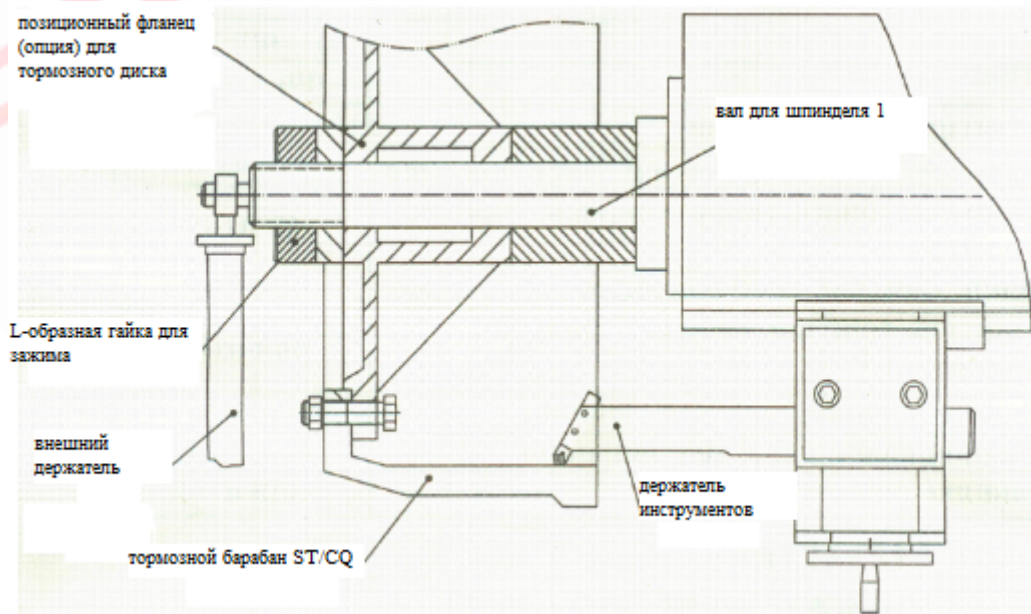
CA111 CA150				
CA1110	32311(7611E)	32308(7608E)	30616(7816E)	30616(7816E)
CA1111	32311(7611E)	32308(7608E)	30616(7816E)	30615(7815E)
CA1150	32311(7611E)	32308(7608E)	30616(7816E)	30616(7816E)
CA1151				
NJ1061	32309(7609E)	32306(7606E)	32214(7514E)	30613(7813E)
EQ1061	32309(7609E)	32306(7606E)	32214(7514E)	30613(7813E)
EQ1090(IxII)	32311(7611E)	32308(7608E)	30615(7815E)	30615(7815E)
EQ1091	32018(2007118E)	32015(2007115)	30615(7815E)	30615(7815E)
EQ1040	33209(3007209)	32306(7606E)	32214(7514E)	30613(7815E)
EQ1091	32018(2007118)	32015(2007115)	30615(7815E)	30615(7815E)
EQ118 EQ111	32311(7611E)	32309(7609E)	30615(7815E)	30615(7815E)
ST91	32314(7614E)	32310(7610E)	Задний тормозной барабан обрабатывается специальным позиционным фланцем	
CQ	32313(7613E)	32309(7609E)		

Примечание: в скобках указаны устаревшие номера подшипников.

2) Тормозной барабан без ступицы

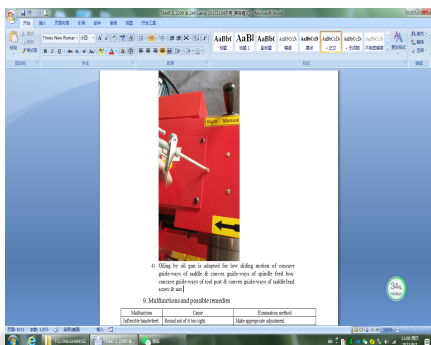


3) Тормозной барабан грузовых автомобилей



VIII. Смазка

- 1) Для червячной передачи шпинделя I применяется погружная смазка. Проверьте уровень масла через масляное окно, откройте крышку 6 блока питания шпинделя, чтобы добавить масло, если необходимо, и открутите масляный блок 9 под масляным окном, чтобы слить масло, если необходимо.
- 2) Перед запуском машины откройте крышку доступа 6, очистите червячную коробку керосином, слейте керосин и добавьте масло №30. Уровень масла должен находиться в середине масляного окна, не слишком низкий и не слишком высокий. Повторите вышеуказанную операцию через 1 рабочую неделю, затем каждые полгода.
- 3) Передача от шпинделя II к продольному ведущему винту осуществляется с помощью червячной передачи/червяка и цилиндрической шестерни. Максимальная скорость вращения червяка составляет 70 об/мин, скорость вращения других частей передачи - ≤ 5 об/мин. Для червячной передачи/червяка применяется капельная смазка. Перед работой добавьте соответствующее масло №20 в масляный стакан 7.



- 4) Для снижения скольжения вогнутых направляющих седла и выпуклых направляющих коробки подач шпинделя, вогнутых направляющих стойки инструмента и выпуклых направляющих седла, ведущего винта и гайки применяется смазка с помощью масленки.

IX. Неисправности и возможные способы их устранения

Неисправность	Причина	Способ решения
Неподвижный маховик	Круглая гайка слишком туго затянута.	Выполните соответствующую регулировку
Плохая точность обработки поверхности тормозного диска (биение, педаль тормоза бьет по ноге)	Проверьте, не загрязнен ли диск/зажимная базовая плоскость, нет ли заусенцев или ржавчины.	Проведите очистку от загрязнений
	Незатянутая зажимная гайка	Затяните с помощью гаечного ключа
	Сильное биение фиксирующего конуса.	1. Затяните конус, 2. Поверните торцевую поверхность конуса на оборудовании.
Плохая шероховатость обработки поверхности тормозного диска (дрожание при торможении)	Большой зазор между подшипниками шпинделя или нестандартное биение шпинделя.	Отрегулируйте круглую гайку подшипника шпинделя для получения соответствующего зазора или замените шпиндель.
	Неустойчивое основание, неустойчивое размещение, тряска	Необходимо отсоединить упаковочное основание, подложить под машину железную подкладку или резину.
	Серьезный износ кончика лезвия	Заменить наконечник
	Незатянутая зажимная гайка	Затянуть гаечным ключом
	Панель инструментов выдвинута слишком далеко	Задвинуть панель
Крепежный винт для короткой штанги/инструментальной стойки не затянут	Крепежный винт для короткой штанги/инструментальной стойки не затянут	Затянуть гаечным ключом
	Слишком тугая/слабая круглая гайка подшипника маховика	Отрегулировать или заменить гайку

	Слишком большой зазор между большим ползуном и нижней направляющей/ верхним ползуном и верхней направляющей	1. Старая конструкция: Регулировка ребра и винта. 2. Новая конструкция: Ослабьте гайку для регулировки винта заслонки, чтобы обеспечить соответствующий зазор между заслонкой и направляющей до тех пор, пока маховик не будет вращаться с соответствующей силой, затем затяните гайку.
	Большой зазор между подшипниками шпинделя	Отрегулируйте круглую гайку подшипника шпинделя для получения соответствующего зазора или замените шпиндель.
	Слабое двойное лезвие (низкая прочность)	Стопорный винт не затянут или винт не подходит к гнезду для ключа Токарная обработка одним лезвием для окончательной обработки двух поверхностей тормозного диска друг за другом.
Громкий звук, шум	Большой зазор между шкивом и валом	Заменить шкив
	Шкив двигателя и шкив коробки не на одном уровне, слишком слабый ремень или ремень задевает крышку	Отрегулировать шкивы двигателя и коробки
	Серьезный износ подшипников	Замените подшипник (сначала проверьте подшипник вала I), добавьте больше масла, пока оно не достигнет нижней части подшипника вала I
Утечка масла	Износ уплотнителя	Замена уплотнителя
	Избыток масла	Уменьшайте количество масла, пока оно не достигнет нижней части подшипника вала I

Х. Список принадлежностей

Инструменты:

Прилагаемые инструменты: Ключ с крючковой головкой 78-85 - 1 шт.

Внутренний шестигранный ключ 5, 6, 10 по 1 шт.

Масляный пистолет 1 комплект

No.	Model	Name	Quantity	Position
1	T8445-41001	Сферическая гайка	1	На основном станке
2	T8445-41002	Уплотнительная втулка	1	На основном станке
3	T8445-41002-1	Плоская шайба	1	Принадлежности
4	T8445-41004	Коническая втулка	1	На основном станке
5	T8445-41005	Уплотнительная втулка	1	На основном станке
6	T8445-41006	Оправка	1	На основном станке
7	T8445-41007	Опорная плита	1	Принадлежности
8	T8445-41009	Опорная плита	1	Принадлежности
9	T8445-42001B	Коническая втулка	1	Принадлежности
10	T8445-43001	Гайка	1	Принадлежности
11	T8445-31005A	Лезвие	2	На основном станке
12	T8362-20306-1	Гайка	1	На основном станке
13	GB850-24	Сферическая шайба	1	На основном станке

14	T8465-31002	Короткий держатель инструмента	1	На основном станке
15	T8465-31006	Длинный держатель инструмента	1	На основном станке
16	T8465-43003	Шайба	1	Принадлежности
17	T8465-43004	Шайба	1	Принадлежности
18	T8465-43006	Оправка	1	В упаковочном ящике
19	T8465-43014	Шайба	1	В упаковочном ящике
20	T8465-43015	Оправка	1	На основном станке
21	7311	Втулка	1	Принадлежности
22	7313	Втулка	1	
23	7314	Втулка	1	
24	7517	Втулка	1	
25	7518	Втулка	1	
26	7609	Втулка	1	
27	7610	Втулка	1	
28	7611	Втулка	1	
29	7614	Втулка	1	
30	7713	Втулка	1	
31	7815	Втулка	2	
32	7816	Втулка	2	
33	7819	Втулка	2	
34	T8445-41005T	Уплотнительная втулка	1	
35	T8445-42001T	Коническая втулка	1	Опционально для небольших барабанов
36	T8445-42004	Втулка центральной дуги	2	
37	T8445-42005	Втулка центральной дуги	1	
38	T8445-44000	Держатель инструментов формы Z	1	
39	T8465-42002	Сферическая гайка	1	
40	T8465-42006	Оправка для небольших барабанов	1	
41	T8465-45001	Опора	2	
42	T8465-45002	Фланцевое соединение	2	
43	T8465-45004	Стопорное кольцо на конце вала	2	
44	T8465-45005	Соединительная пластина	1	
45	T8465-45006	Ось	1	Опционально электрическая таль
46	T8465-45007	Отбойник	1	
47	T8465-45008	Рычаг	1	
48	T8465-45009	Гнездо подшипника	1	
49	T8465-45010	Болт	1	
50	T8465-45012	Опора	1	
51	T8465-45013	Вертикальный вал	1	

Свидетельство о приемке

Аппарат промывочный соответствует техническим характеристикам, приведенным в таблице 1 и признан годным к эксплуатации.

Дата продажи _____

м.п.

Гарантийные обязательства

На Продукцию устанавливается гарантийный срок эксплуатации в течение 12 месяцев с даты продажи.

Гарантийное обслуживание предоставляется при условии соблюдения требований Руководства по эксплуатации Продукции.

Гарантийные обязательства включают ремонт или замену (при невозможности ремонта) неисправных частей изделия, имеющих производственные дефекты, за исключением случаев, когда причины дефектов деталей и неисправности были вызваны нарушениями Руководства по эксплуатации Продукции или изменениями в конструкции не санкционированными заводом - изготовителем.

Sillan - Оборудование для СТО во всех регионах Казахстана!

Подробнее: <https://sillan.kz>

Казахстан, Астана, улица Пушкина 48, 3 этаж.

Тел. +7 (701) 522-15-82

E-mail: info@sillan.kz

Подробнее: <https://sillan.kz/contacts>

Сервисная служба: +7 (771) 267-64-31

Уведомление: Информация, содержащаяся в данном документе, может быть изменена без предварительного уведомления.