



# **УСТРОЙСТВО ПОДАЧИ ЗАГОТОВОК В ИНДУКТОР К «ЭЛСИТ 210К»**

**Руководство по эксплуатации**

2007

ООО «ЭЛСИТ»

## Содержание

1. Описание.....	3
2. Состав устройства.....	3
3. Основные технические характеристики .....	3
4. Устройство и принцип работы .....	4
5. Настройка устройства подачи под разные заготовки.....	6
6. Порядок работы.....	7

## 1. Описание

Устройство предназначено для подачи заготовок в индуктор для нагрева перед штамповкой и обеспечивает одинаковую температуру всех выходящих деталей при одинаковых заданных параметрах нагрева.

## 2. Состав устройства

- 1) Толкатель
- 2) Загрузочный лоток
- 3) Устройство определения наличия детали перед толкателем.

## 3. Основные технические характеристики

- питающее напряжение асинхронного двигателя  
7МЧ-М-40-49-Л1//0,09/4-80-К1 380В, 50Гц, 3ф;
- максимальная производительность устройства подачи заготовок 1 деталь/3 секунды;
- скорость работы толкателя 1 поворот/2 секунды;
- размеры заготовок для нагрева : 25x40x103 мм;  
25x40x108 мм;  
25x40x120 мм;  
28x55x115мм;  
25x55x125мм;
- наличие защиты от заклинивания и от холостого хода толкателя;
- температура окружающей среды 5 – 40°C;
- температура охлаждающей воды 5 – 20°C;
- давление воды в охлаждающей системе 2-3 атм;
- проток воды не менее 15 л/мин.

#### 4. Устройство и принцип работы

Общий вид устройства показан на рисунке 1 и 2. Детали для нагрева загружаются по одной в загрузочный лоток. После нажатия кнопки «ПУСК» толкатель проверяет наличие детали для проталкивания. При наличии детали, толкает её продвигая все впередистоящие детали. Через заданное время толкатель опять проверяет наличие заготовки в лотке и толкает её. Если при проверке датчик наличия детали не срабатывает, то генератор с толкателем отключаются и на панели управления отображается соответствующая информация.

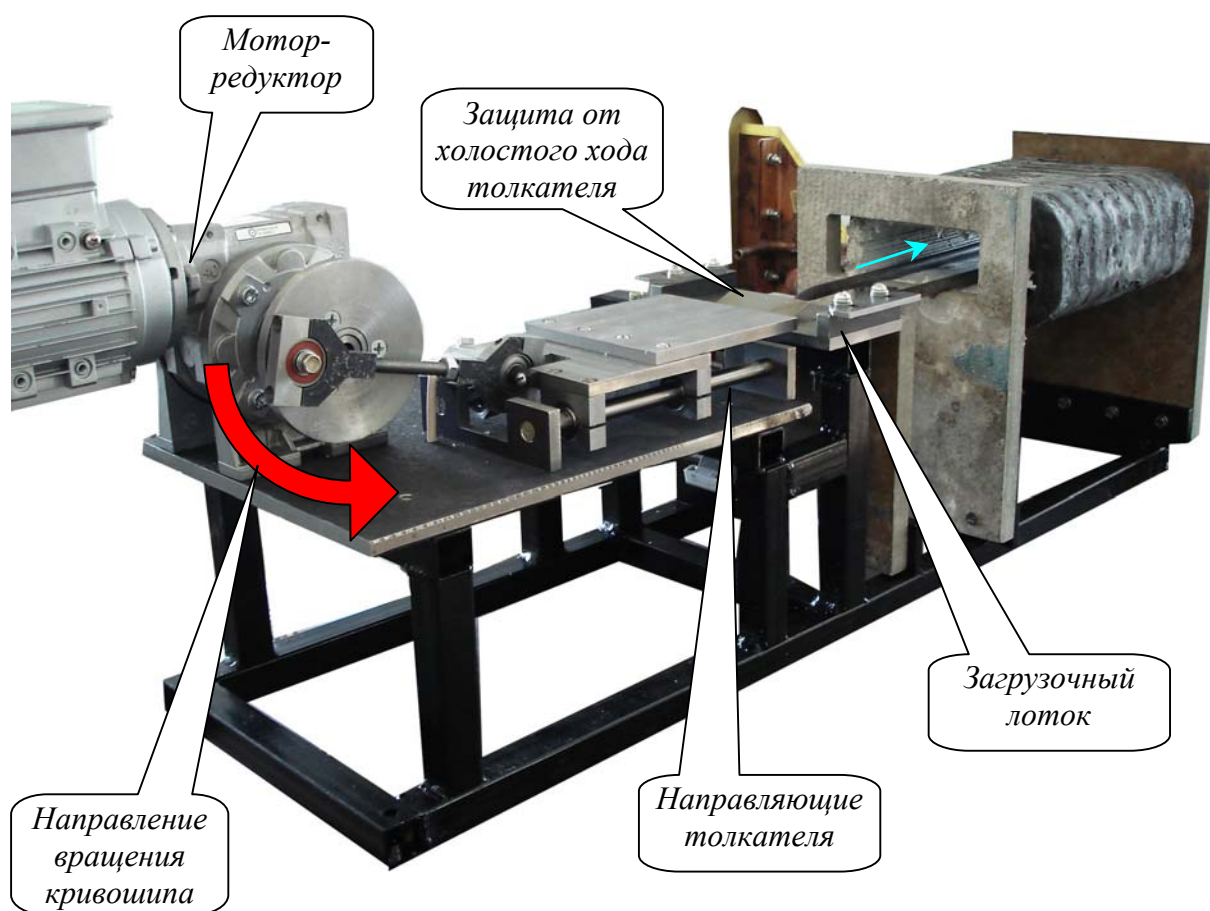


Рисунок 1 – Устройство подачи заготовок в индуктор (общий вид)

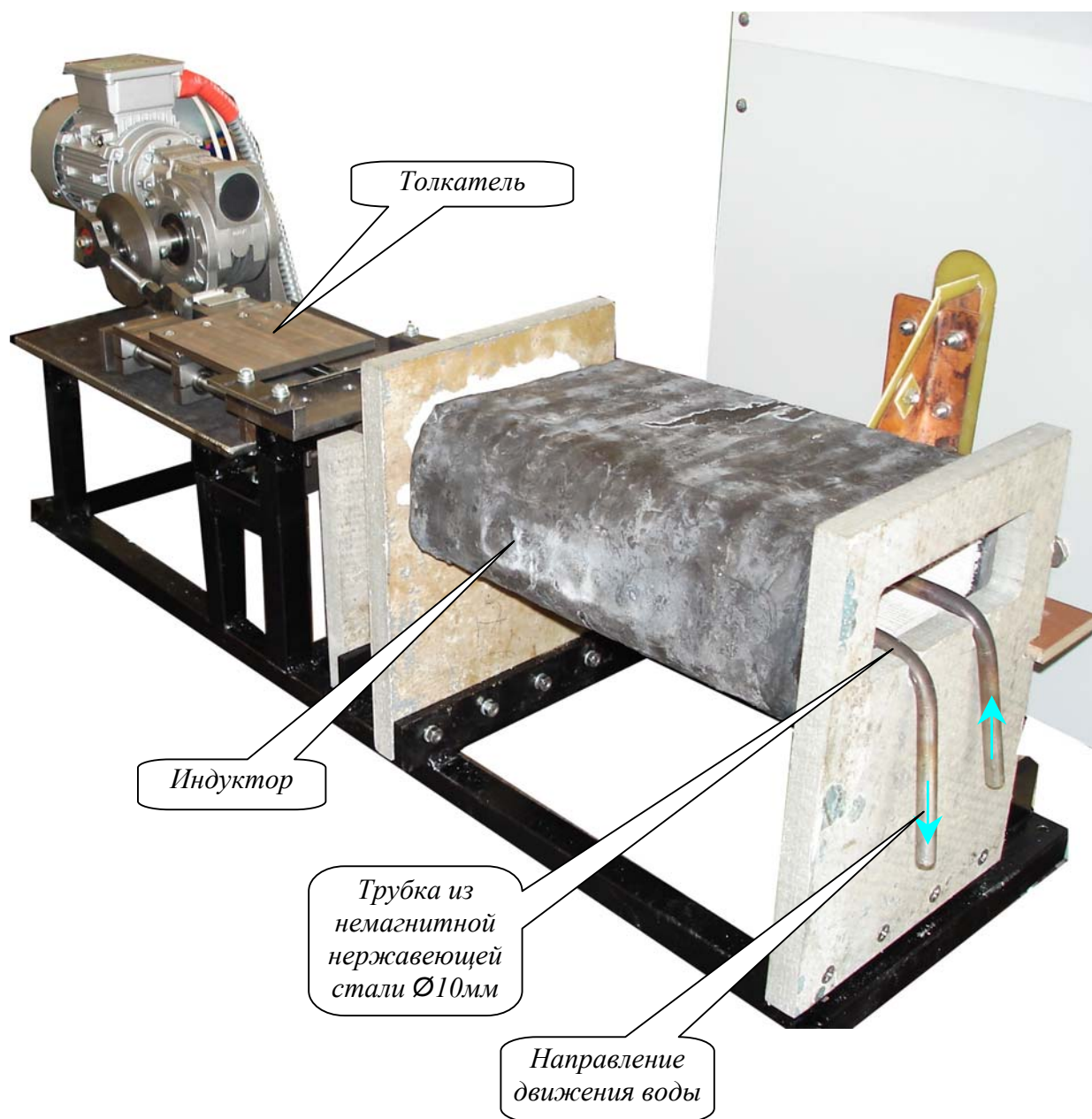


Рисунок 2 - Устройство подачи заготовок в индуктор (общий вид)

## 5. Настройка устройства подачи под разные заготовки

Настройка устройства на разные длины заготовок.

Регулировка устройства на различные длины заготовок производится путём перемещения ограничительных пластин в загрузочном лотке. Ослабить винты (рисунок 3) и переместить ограничительные пластины так, чтобы между ними помещалась одна заготовка с зазором 3мм и соблюдалась симметрия, после затянуть винты.

Настройка производится для длин деталей 103-125 мм.

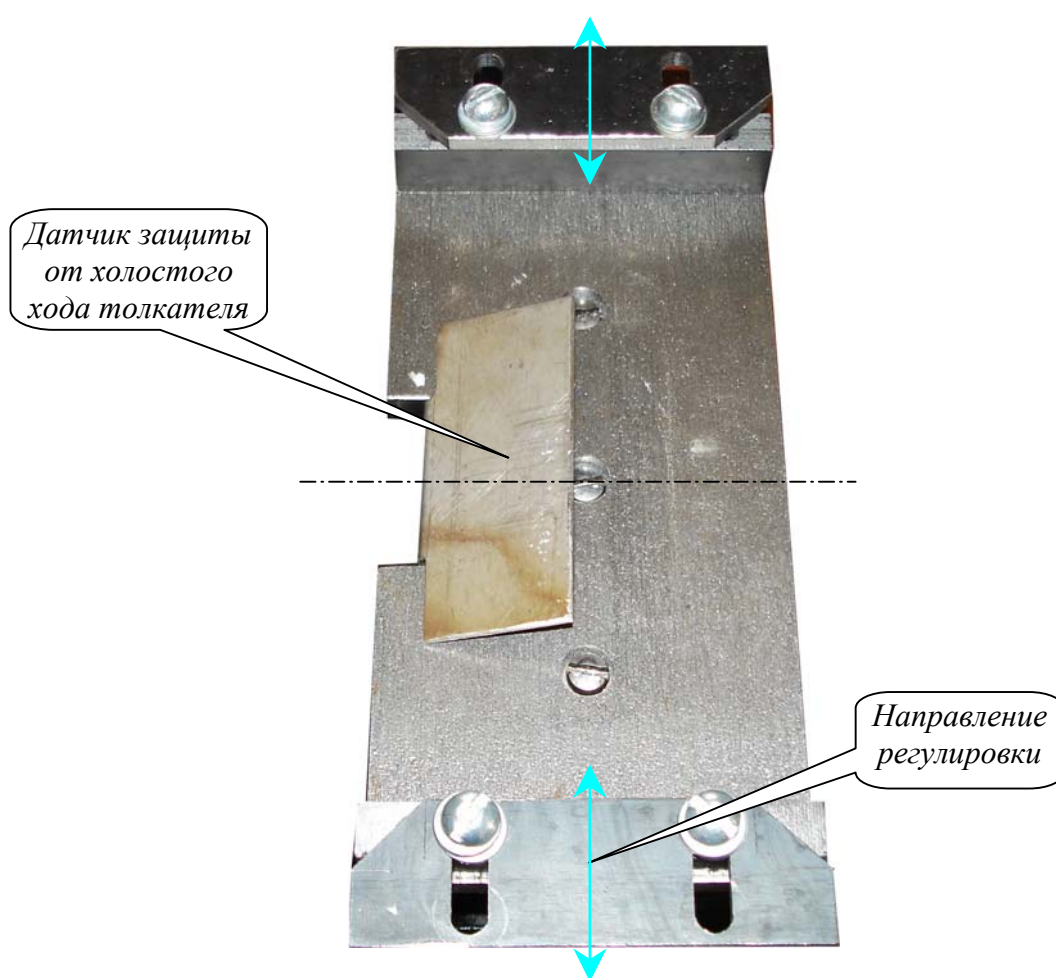


Рисунок 3 – Лоток загрузочный.

## 6. Порядок работы

1) Автоматический выключатель на СБП установить в нижнее положение (рис.2 ПАСПОРТ);

2) Подключить кабель от устройства подачи к СБП через ввод на верхней панели (рис.2 ПАСПОРТ, рис. 4);

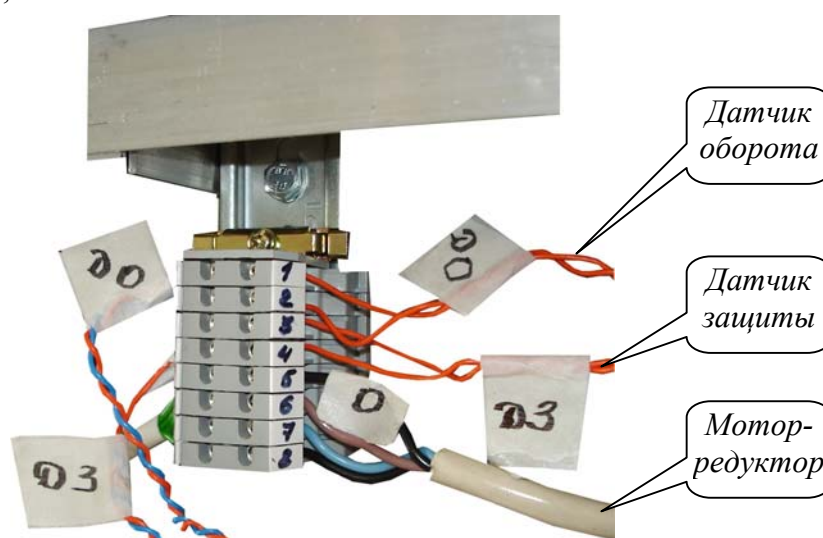


Рисунок 4 – Подключение устройства подачи.

3) Подвести сеть  $\sim 380\text{В}$ , 50Гц к СБП на автоматический выключатель, **соблюдая фазировку** (рис.2 ПАСПОРТ). Правильность подключения фаз проверяется по направлению вращения кривошипа (рис. 1). **Нулевой провод подключается на отдельную клемму рядом с автоматическим выключателем!!!**

4) Подключить заземление, используя **специальный болт на корпусе СБП** (рис.2 ПАСПОРТ);

5) Подключить сменный индуктор к клеммам СБП (рис. 1, 2);

6) Подвести водяное охлаждение индуктора, СБП и трубок по которым катятся детали (рис.1, рис.2);

7) Подключить пульт управления;

8) Включить автоматические выключатели на СБП (рис.2 ПАСПОРТ);

9) Подать воду для охлаждения установки и индуктора. Без протока воды установка не включится, будет светиться св.диод «**Стоп**» на передней панели СБП;

10) Произвести настройку загрузочного лотка (п. 5);

11) Проверить нахождение толкателя в исходных положениях. Для возвращения толкателя в исходные положения нажмите кнопку «ШАГ» на панели управления при включенном СБП;

12) Запрограммировать регулятор (п. 4.3 ПАСПОРТ);

- 13) Перевести регулятор в режим регулирования (п. 4.4 ПАСПОРТ);
- 14) Нажать кнопку «Стоп» на передней панели СБП на ВПУ (рис.1 ПАСПОРТ) для сброса защиты (св.д. «Стоп» должен погаснуть);
- 15) Нажатием кнопки «Пуск» запускается преобразователь и устройство подачи;
- 16) Выключение преобразователя и устройства подачи производится нажатием кнопки «СТОП»;
- 17) После работы автоматические выключатели на СБП установить в нижнее положение (ВЫКЛ/OFF).

**Перед каждым началом работы необходимо проверить:**

- исходное состояние толкателя (чтобы поставить толкатель в исходное состояние необходимо при включённом генераторе нажать кнопку «Шаг» на панели управления);
- отсутствие механических повреждений и наличие смазки направляющих толкателя (при необходимости направляющие смазать в доступных местах);
- правильность подключения фаз сети по направлению вращения кривошипа (рис. 1).

**При возникновении аварийной ситуации необходимо нажать кнопку «СТОП» и выключить все автоматы.**