

**СТЕНД ДЛЯ КОНТРОЛЯ  
ЗАДАННОЙ НАРАБОТКИ  
СКЗН - 300**

Техническое описание

Паспорт

СКЗН – 300.00.001ПС



## I. НАЗНАЧЕНИЕ

Стенд СКЗН - 300 предназначен для испытаний на заданную наработку застежек ПО; Т4; Т5; Т6; П10; Т8 согласно ГОСТ 28965-91.

## II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Ход зажима замка, мм .....	300
Число ходов в минуту .....	48
Напряжение, В .....	трехфазное, 380
Габаритные размеры, мм .....	900×1100×600
Масса, кг .....	65

### III. КОНСТРУКЦИЯ



Рис. 1 Общий вид стенда СКЗН - 300

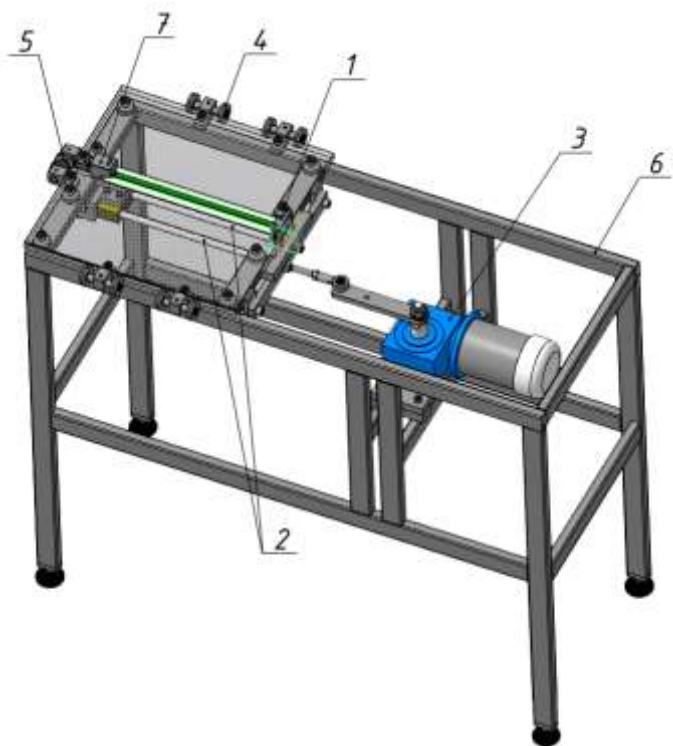


Рис. 2 Узлы стенда на каркасе

1 – зажим застежки; 2 – направляющие; 3 – привод; 4 – ролики поперечного груза; 5 – ролики продольного груза; 6 – каркас; 7 – зажим замка

#### IV. ПОРЯДОК УСТАНОВКИ

Стенд устанавливают в сухом проветриваемом помещении, температура воздуха  $20^{\circ}\text{C} \pm 3^{\circ}\text{C}$  и относительная влажность – не более 70%. Место установки стенда должно обеспечивать свободный доступ к изделию, для работ на нем и обслуживанию.

#### V. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

1. Кнопками "ВКЛ" и "ВЫКЛ" установить зажим замка 7 на максимальном расстоянии от зажима застежки 1.
2. Отрезок застежки длиной 400 мм разместить на столе и предварительно зафиксировать в зажиме застежки 1.
3. Зафиксировать ручку замка в зажиме замка 7.
4. С помощью зажимов подвесить грузы продольной нагрузки.
5. Ослабить зажим застежки, и перемещая застежку обеспечить свободное размещение тросиков грузов на роликах 5. Зафиксировать застежку в зажиме, при этом полотно застежки должно находиться в натянутом состоянии под воздействием грузов.
6. Установить зажимы грузов поперечной нагрузки, согласно размеров на рис. 3 таким образом, чтобы при перемещении замок застежки свободно проходил между зажимами.
7. Подвесить грузы.
8. Установить защиту на грузы.

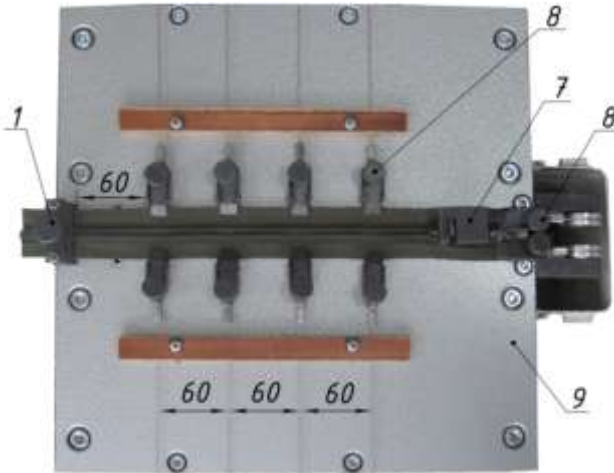


Рис. 3

1 – зажим застежки; 7 – зажим замка; 8 – зажимы грузов; 9 – стол

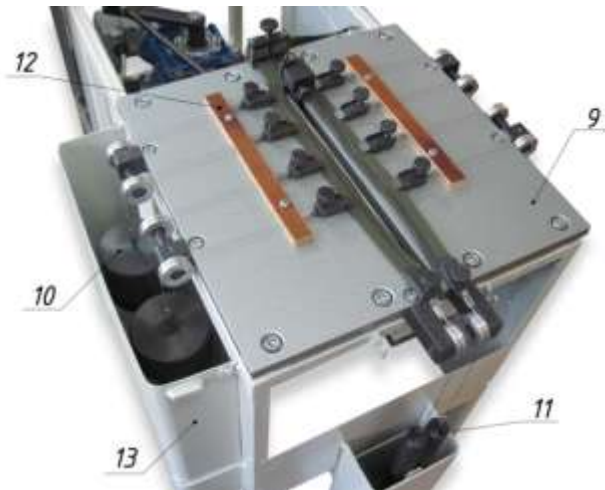






Рис. 4

9 – стол; 10 – грузы поперечной загрузки; 11 – грузы продольной загрузки; 12 – упоры; 13 – панели защиты

## VI. ПОРЯДОК РАБОТЫ

1. Включить сетевой автомат "СЕТЬ".
2. Перевести ручку "РЕЖИМ" в положение "РУЧН".
3. Используя кнопки "ПУСК" и "СТОП" добиться нужного положения подвижного зажима.
4. Установить испытуемый образец в зажимах, подвесить комплектные гири.
5. Установить ручку "РЕЖИМ" в положение "АВТ".
6. На счетном устройстве "СЧЕТЧИК" задать необходимое число циклов:


- используя кнопку  выставить уставку 1;
- нажатием кнопки  войти в режим редактирования количества ходов;
- используя кнопки  и  выбрать необходимый разряд и установить значение соответственно;

***Подсчет ходов ведется парами, соответственно установить необходимо значение кратное двум***

- повторно нажать кнопку  для завершения ввода;

***Заданное количество ходов отображается на нижнем индикаторе зеленым цветом***



- если на счетном табло (красного цвета) присутствуют показания, отличные от нуля, произвести сброс нажатием кнопки .

7. Запустить испытание кнопкой "ПУСК".
8. По достижению количества заданных ходов испытание прекратится и счетное табло обнулится.
9. Извлечь образец из зажимов и выключить сетевой автомат "СЕТЬ".

## **VII. ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ**

Электрооборудование машины питается от сети переменного тока 380В, 50 Гц.

В него входит:

1. Вводной автоматический выключатель SA1 типа ВА47-29.
2. Контактор К1 типа ПМЛ-1101.
3. Электродвигатель.
4. Органы управления: кнопка "ПУСК", кнопка "СТОП" и переключатель "РЕЖИМ: АВТ/РУЧН". В ручном режиме происходит отсчет парных ходов, но двигатель не останавливается при достижении уставки заданного количества ходов, и показания не обнуляются так, как это происходит в автоматическом режиме.
5. Устройство подсчета рабочих ходов на базе счетчика импульсов ОВЕН СИ30. Подсчет ходов происходит парами.

6. Устройство отключения двигателя при достижении заданного числа ходов механизма обратнопоступательного движения на реле R1 типа TGL200.

Электрическая защита устройства организована на базе автоматического выключателя SA1 с элементами тепловой защиты и заземляющего устройства.

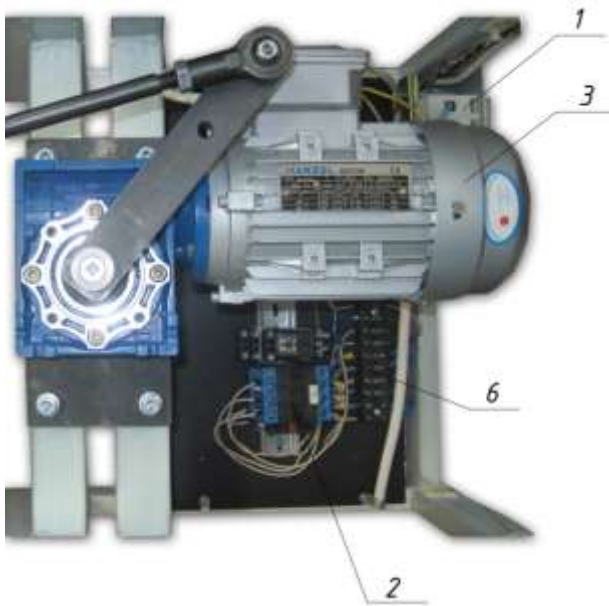


Рис. 5

1 – автоматический выключатель; 2 – контактор; 3 – электродвигатель; 6 – устройство отключения двигателя

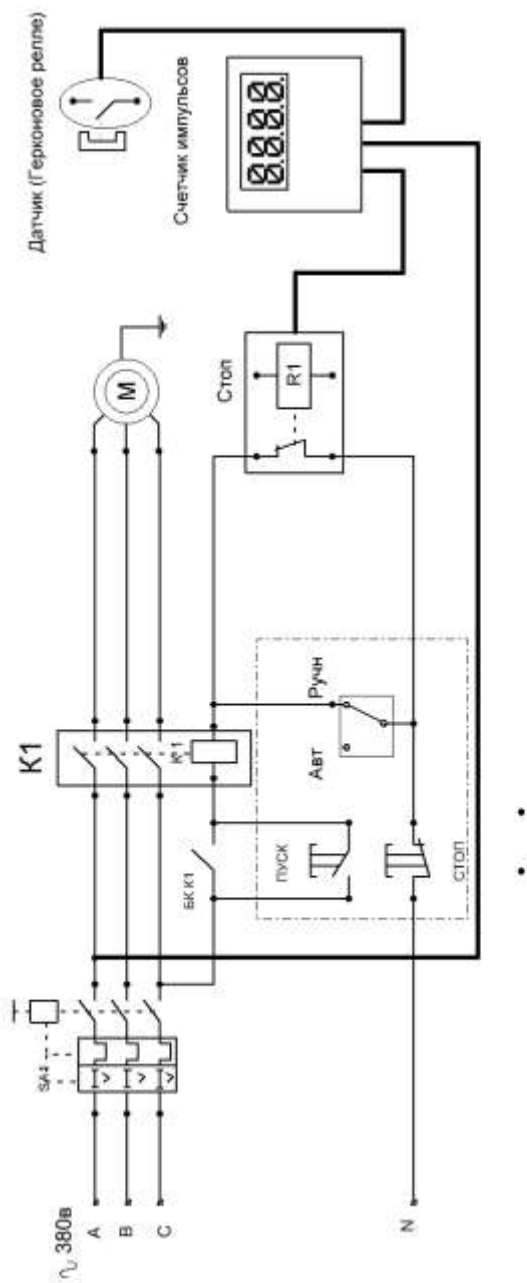


Рис. 6 Схема электрическая принципиальная

## **VIII. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ**

1. Через 10 часов работы смазать направляющие 2 маслом И40.
2. Через 20 часов работы проверить затяжку резьбовых соединений привода 3 и его кривошипно-шатунного механизма.

## **IX. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ**

<b>№ п/п</b>	<b>Наименование</b>		<b>Кол-во</b>
1	Стенд СКЗН - 300		1
2	Комплект грузов для испытаний застёжек:		
	Т6; П10	16Н	8
		14Н	2
	Т8	30Н	8
		23Н	2
	Т5	14Н	8
11Н		2	
3	Документация		
	Техническое описание, Паспорт		1

## **Х. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ**

Стенд для контроля заданной наработки СКЗН - 300 заводской № \_\_\_\_\_ соответствует техническим условиям и признан годным для эксплуатации.

М.П.                      Дата выпуска \_\_\_\_\_

Начальник ОТК \_\_\_\_\_

## **ХІ. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА**

Гарантийный срок эксплуатации стенда для контроля заданной наработки 12 месяцев. При нарушении условий и правил эксплуатации изделия претензии к качеству и работоспособности не принимаются.

## СОДЕРЖАНИЕ

I.	Назначение .....	3
II.	Технические данные .....	3
III.	Конструкция .....	4
IV.	Порядок установки .....	6
V.	Подготовка к работе .....	6
VI.	Порядок работы .....	8
VII.	Электрооборудование .....	9
VIII.	Техническое обслуживание .....	12
IX.	Комплект поставки .....	12
X.	Свидетельство о приемке .....	13
XI.	Гарантийные обязательства .....	13