

Вальцы электрохимические трехвалковые

*ПАСПОРТ.
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.*

Украина - 2012,
Донецкая обл., г. Макеевка



НАЗНАЧЕНИЕ

Вальцы трехвалковые электромеханические специальные (далее – Вальцы) предназначены для изготовления цилиндрических и арочных конструкций из алюминиевого профиля, профильной стальной трубы 15x15x1,5; 17x17,1,5; 20x20x1,5, полосового материала из стали и цветных металлов сечением 3x120 мм. Минимальный диаметр получаемой детали – 300 мм.

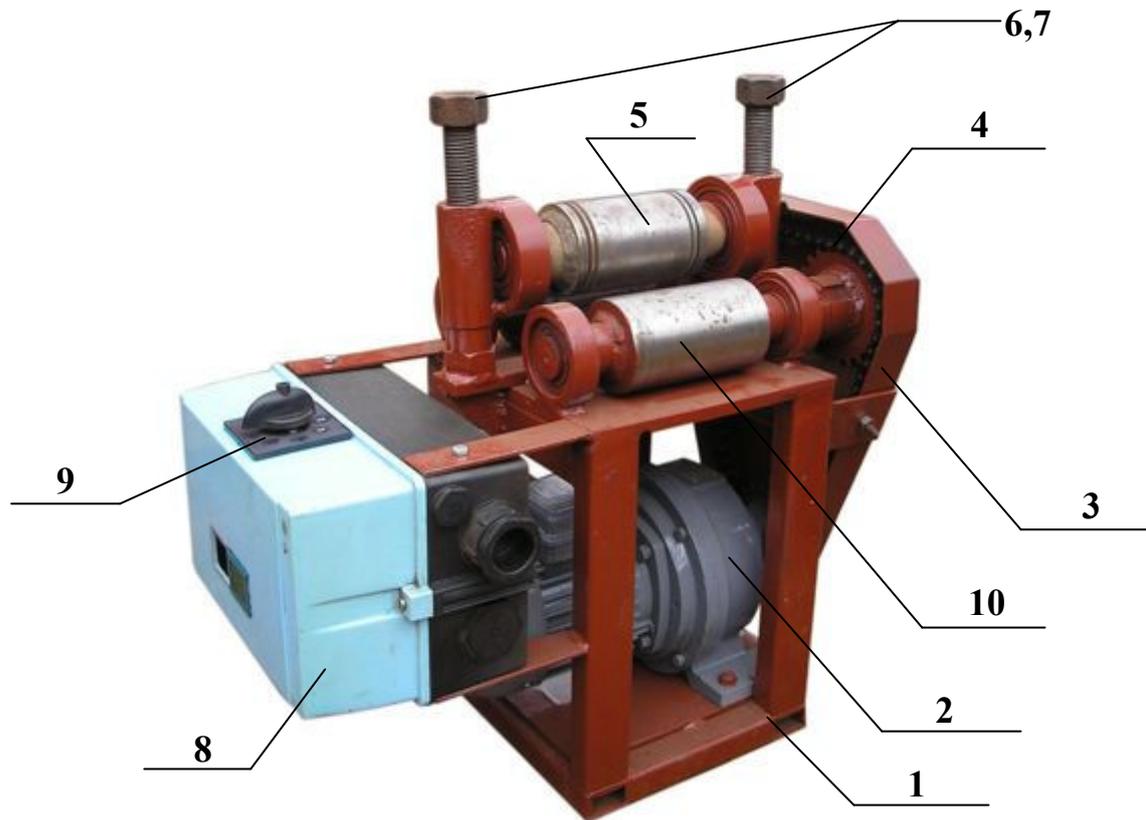


Рис. 1 – Вальцы трехвалковые электромеханические

Вальцы состоят из следующих частей:

1. Сварная рама из профильной трубы 40x25x2 мм;
2. Мотор-редуктор ЗМП, 180 Вт, 60 об/мин;
3. Защитный кожух;
4. Цепная передача, цепь ПР 19,05;
5. Вал прижимной специального профиля – 1 шт.;
6. Прижимной винт М20;
7. Прижимной винт М20;
8. Шкаф управления;
9. Переключатель направления;
10. Опорный валок – 2 шт.

Электрощкаф при помощи провода подключается к сети 3 ф, 380 В, 50 Гц.

ВНИМАНИЕ! Желтый нулевой провод подключен к корпусу вальцев!

Также корпус вальцев подключается к контуру защитного заземления. В нейтральном положении переключателя 9 все контакты разомкнуты и двигатель обесточен.

При включении переключателя в положение 1 или 3 на двигатель подается напряжение и валки приводятся во вращение. Для остановки валков нужно перевести переключатель в среднее положение (2).

Штатный переключатель не является обесточивающим устройством. При проведении любых ремонтных и профилактических работ следует отключать вальцы дополнительным автоматическим выключателем (в комплект поставки не входит).

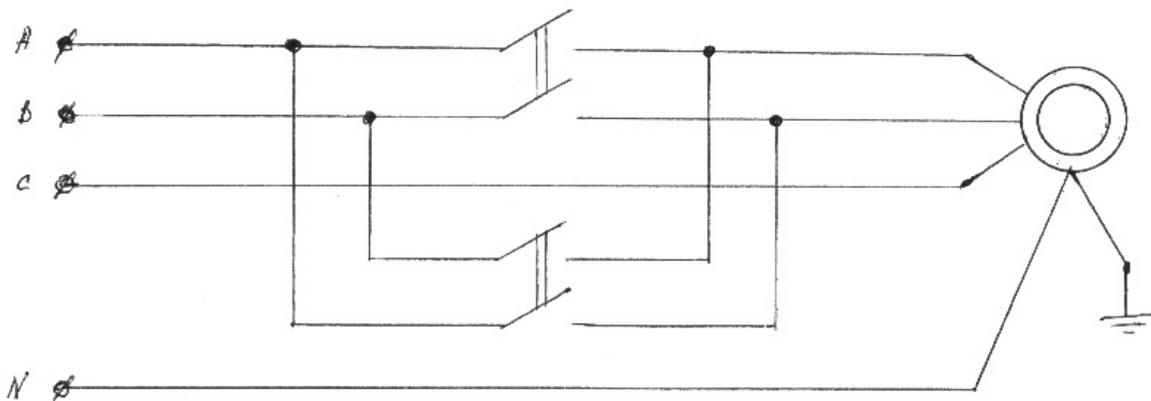


Рис. 2 – Электрическая схема

ПОРЯДОК РАБОТЫ

Для изготовления круглой детали замкнутого сечения из специального алюминиевого профиля следует отрезать заготовку длиной πd (где d - желаемый диаметр детали, $\pi=3,14$). Заготовка вставляется между валками таким образом, чтобы бортики заготовки вошли в пазы на верхнем валке. При этом один из краёв профиля должен находиться на вершине опорного ролика. Затем производится поджим верхнего валка и включение вращения в сторону, указанную на рисунке 3.

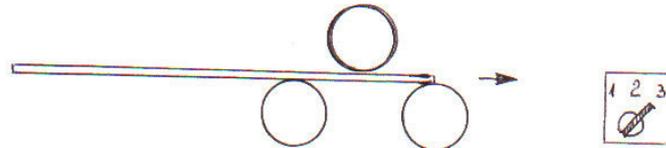


Рис.3

Заготовка начнет движение между валками и при этом будет изгибаться. После того, как конец заготовки подойдет к валку, следует перевести переключатель в нейтральное положение. Заготовка остановится (Рис.4).

При отключенном положении переключателя следует прижать винты 6 и 7 на один оборот и включить движение в обратную сторону (Рис.5)

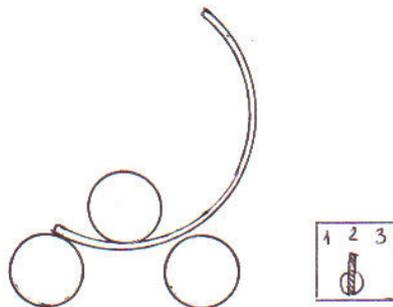


Рис.4

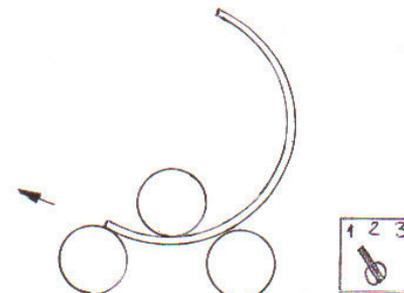


Рис.5

После повторения циклов прижима и прокатки деталь приобретает необходимую форму. Для получения высокой точности диаметра следует применять прижим в $\frac{1}{2}$ и в $\frac{1}{4}$ оборота на 1 проход. Контроль получаемого изделия производится линейкой или рулеткой при отключенном устройстве. После достижения необходимого размера прижимные винты отпускаются и заготовка снимается вверх (Рис. 6)

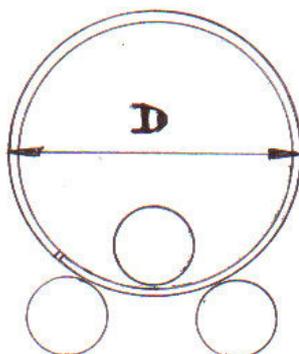


Рис.6

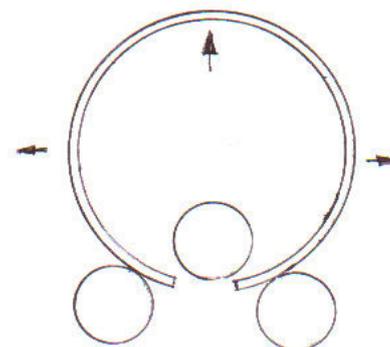


Рис.7

ОСОБЕННОСТИ РАБОТЫ

1. При установке заготовки в валцы, следует тщательно выравнивать её в продольной плоскости. В противном случае профильная труба изгибается спиралью, а специальный профиль заклинивает движение валков. На рис. 8 показан вид валцов сверху (схематично).

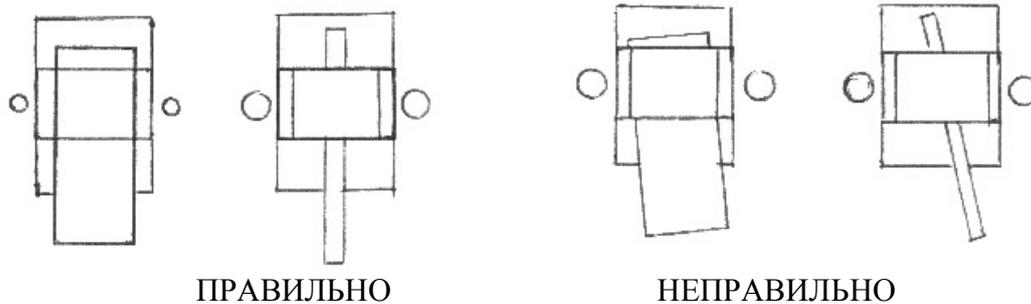


Рис.8

2. Прижи винтов ведется максимально возможно равномерно и одинаково. Не допускается прижим только одного винта. Это приводит к перекосу верхнего ролика.

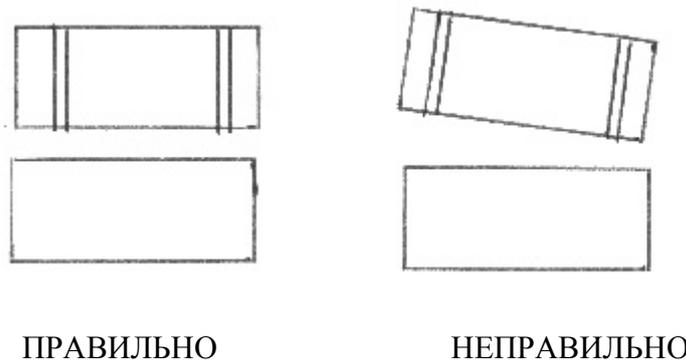


Рис. 9

3. Во время прокатки необходимо следить за направлением движения заготовки. Допускается корректировать направление заготовки легкими ударами деревянной киянки по боковой поверхности.

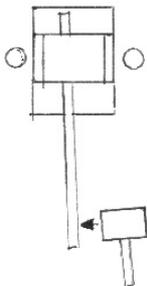


Рис. 10

4. Поскольку профильная труба разных производителей изготавливается по ГОСТу, ТУ, то не всякая труба с одинаковым размером будет прокатываться одинаково и прямолинейно. Следует ориентировать шов профильной трубы так, чтобы он оказывался на верхней плоскости при прокате. Не допускается прокатка профильных труб с незаваренным швом, а также с дефектами, буграми, следами сварки, болтами, саморезами.

5. При работе со специальным алюминиевым профилем следует производить смазку валков маслом М-5.



ОБСЛУЖИВАНИЕ

Обслуживание вальцев заключается в смазке резьб прижимных винтов и очистке их в случае попадания загрязнений.

Также смазке подлежит приводная цепь один раз в смену перед началом работы. Смазка производится индустриальным маслом И-5 при помощи кисти. Количество смазки не должно быть избыточным, смазка не должна стекать.

Подшипники в валках рассчитаны на весь срок службы вальцев и замены смазки не требуют. Смазка в редукторе также требует пополнения только в случае видимой утечки. Контроль уровня масла осуществлять один раз в месяц.

ОХРАНА ТРУДА

К работе на вальцах допускается персонал, допущенный к работе с механизмами, прошедший инструктаж по ТБ, ознакомленный с данной инструкцией по эксплуатации.

Не допускается проводить ремонтные и профилактические работы на вальцах, подключенных к сети. Вальцы должны быть отключены дополнительным автоматическим выключателем.

Не допускается работа на вальцах в перчатках. Одежда оператора должна быть заправлена, волосы убраны под берет или косынку.

Перед началом работы необходимо визуально осмотреть механизм на предмет целостности, отсутствия в нем посторонних предметов, ветоши и т.д.

Также необходимо произвести пробное включение без заготовки (на холостом ходу), реверсирование и отключение. Если включение, реверсирование или выключение не работают или работают не четко – работа вальцев не допускается.

Не допускается поправлять заготовку руками или производить прижим винтов во время движения заготовки.

Не допускается придерживать заготовку руками во время движения, прокатки, облокачиваться на неё, тормозить или ускорять движение.

Запрещается отвлекаться, отходить от вальцев во время работы, оставлять вальцы включенными без присмотра.

Запрещается располагаться возле вальцев во время работы таким образом, чтобы любые части тела находились на пересечении направления хода заготовки.

При работе с длинными заготовками следует располагать вальцы таким образом, чтобы заготовка не упиралась в стены, потолок либо другие предметы.

Не допускается пересечение направления движения заготовки с путями следования людей (двери, ворота, решетки, коридоры).



УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

1. Станок заземлить.
2. Работать в рукавицах.
3. При работе руководствоваться требованиями ГОСТов:
 - ГОСТ 12.2.003-74. ССБТ Оборудование производственное. Общие требования безопасности.
 - ГОСТ 12.1.019-79 ССБТ Эл. Безопасность. Общие требования.
 - ГОСТ 12.004-79 ССБТ Организация обучения. Общие требования.
 - ГОСТ 12.2.007.1-75 ССБТ Машины Эл. Вращающиеся. Требования безопасности.
 - ГОСТ 12.2.012-75 ССБТ Приспособления безопасного производства работ.
 - ГОСТ 12.3.002-75 ССБТ Общие требования безопасности.
 - ГОСТ 12.2.032-78 ССБТ Общие эргономические требования.



ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

- Изготовитель несет ответственность за качество оборудования и предоставление услуг.
- Право собственности на товар переходит к Заказчику с момента отгрузки оборудования со склада Изготовителя.
- **Изготовитель предоставляет гарантию на изготовленное оборудование на срок 6 месяцев** при соблюдении Заказчиком правил эксплуатации, ГОСТов, СНИП, технических норм и правил, других Актов по данному виду Оборудования. Гарантия не предоставляется на детали, подверженные естественному износу, истиранию, расходные материалы, а также на детали, срок службы которых меньше гарантийного срока (ножи, колосники, молотки, футеровочные плиты, клиновые ремни, подшипники и т.д.).
- Право собственности на оборудование, а также риски случайного повреждения или случайной гибели оборудования переходят к Покупателю с момента отгрузки оборудования со склада Изготовителя.
- Заказчик несет ответственность за обращение с оборудованием для предупреждения его выхода из строя, травматизма, несчастных случаев. Изготовитель не несет ответственности за неправильную эксплуатацию оборудования, умышленную порчу, а также недопустимые параметры на входе электрических сетей (обрыв фазы, нулевого провода, ненормальное напряжение и т.д.). Изготовитель не несет ответственности за эксплуатацию оборудования с перегрузкой или в режимах, близких к аварийным.
- В случае обнаружения выхода из строя оборудования, Заказчик в трехдневный срок ставит в известность Изготовителя любыми доступными средствами, после чего последний в течении 5 (пять) календарных дней обязан принять вышедшее из строя оборудование на ремонт и составить Акт. Ремонт осуществляется только в цеху Изготовителя. В гарантийное обслуживание не входит доставка оборудования на ремонт к Изготовителю.
- Если запасные части, необходимые для проведения гарантийного или другого ремонта, находятся в наличии на складе Изготовителя, то срок такого ремонта составляет до 14 дней с момента поступления оборудования к Изготовителю (составления Акта). В случае, если запасные части, необходимые для проведения гарантийного или другого ремонта, отсутствуют на складе Изготовителя, то срок такого ремонта составляет до 3 месяцев с момента поступления оборудования к Изготовителю.
- Ни при каких обстоятельствах Изготовитель не несет перед Заказчиком либо третьими лицами ответственности за ущерб, убытки или расходы, понесенные Заказчиком в период ремонта оборудования, включая упущенную либо недополученную прибыль.

Гарантия не распространяется на ...

- Комплектующие или изделия, имеющие следы механических, термических и электрических повреждений (в т.ч. и скрытые), интенсивного износа или небрежной эксплуатации, кустарной пайки, нарушение пломб производителя или иные признаки попытки самостоятельного ремонта и вскрытия;
- Изделия, поврежденные или вышедшие из строя в результате использования не в соответствии с инструкциями пользователя; нарушения условий эксплуатации, транспортировки или хранения;
- Комплектующие или изделия с различными надписями не заводского характера, а также с удаленной либо частично нарушенной заводской маркировкой;
- Повреждения комплектующих и изделий, вызванные несоответствием Государственным стандартам параметров питающих сетей и другими внешними факторами (климатическими и иными);
- Повреждения комплектующих или изделий, вызванные использованием нестандартных запчастей и расходных материалов, чистящих, смазочных материалов.
- Повреждения, вызванные несоблюдением сроков и периода технического обслуживания, если оно необходимо для данного изделия (заливка масел, смазка подшипников, втулок, валов, периодическая очистка оборудования и т.д.);
- При несоблюдении сроков планово-предупредительных работ, техосмотров, межсервисного обслуживания;
- Повреждения комплектующих или изделий, вызванные непрофессиональными действиями обслуживаемого персонала;
- Расходные материалы (все виды масел, смазочных материалов, автоматы, подшипники, кабель, футеровка, молотки, скребки, лопатки, лопасти, ролики, втулки и т.д.).
- Профилактическое обслуживание – не является гарантийным ремонтом и не продлевает гарантийный срок.
- Неисправные запасные части являются собственностью сервисного центра и возврату не подлежат.



ЧП Величко

ФЛ-П Величко Сергей Викторович
Свид. В03 № 058708 от 13.12.07
ИНН 2798500275
Р/С 26003510421400 в
КБ Финансы и кредит
ОКПО 2798500275
МФО 335816

АКТ ПРИЕМКИ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

Вальцы электромеханические трехвалковые изготовлены в соответствии с чертежами и технической документацией. Испытано в установленном режиме под нагрузкой и признан годным в эксплуатацию.

Дата выпуска

Дата испытания

Замечания при испытаниях:

Адрес изготовителя:

ФЛ-П Величко С.В.,
86128, Украина, г. Макеевка Донецкой области, ул. Техническая, 52
Тел.: +38 050 557 31 60 (пн.-пт.: 9.00-17.00)
e-mail: 380505573160@mail.ru; <http://plant.at.ua>
skype: plant.at.ua; icq: 344092915

С уважением,

Величко С.В. _____