

САМОПОДЪЕМНЫЙ
САМОЦЕНТРИРУЮЩЕЙСЯ
РАЗМАТЫВАТЕЛЬ
ССР-8/1500
ПАСПОРТ

ООО «ПО ИП»

Тел: +7 (812)602-77-08

E-mail: info@poip.ru

www.poip.ru

1. Назначение.

Универсальный разматыватель предназначен для разматывания стали, закатанной в рулон.

Основным преимуществом разматывателя является **отсутствие необходимости применения грузоподъемных механизмов** при установке на них рулонов стали, самоцентрирование рулона и возможность установки рулона любой ширины до 1250 мм.

Универсальный самоцентрирующий разматыватель комплектуется тормозным устройством.

2. Технические характеристики.

- Максимальная масса разматываемого рулона - 8тн;
- Ширина разматываемого рулона - 0- 1550 мм;
- Внутренний диаметр рулона - 480 - 620 мм;
- "Расстояние от земли до оси внутреннего диаметра рулона:
минимальное - 260 мм;
максимальное - 650 мм.

Габариты: (в сборе со стойками):

Высота: 1050 мм

Ширина: 1160 мм

Длина: 3150 мм

Длина вала: 2120 мм

Вес: 260 кг.

Подъем рулона

1. В рулон листовой стали вставляется вал, с помощью специального ключа, вращая его против часовой стрелки, происходит разжим балок и фиксация вала в рулоне.

2. К валу с обеих сторон ставятся стойки и придвигаются к валу таким образом, чтобы концы валов оказались в рамках стоек.

3. Вращением гаек на стойках происходит подъем рулона стали. Для того чтобы рулон свободно вращался на валу, достаточно приподнять его от земли на несколько миллиметров. Надо заметить, что вращение гаек на" стойках при отрыве рулона от земли требует умеренных усилий, поэтому для облегчения вращения гайки рекомендуется применять любой обрезок трубы соответствующего диаметра. Для исключения перекоса винтов и как следствие заклинивания резьбы в паре винт-гайка, подъем рулона и последующее разматывание необходимо осуществлять строго горизонтально, допускаемое отклонение от горизонта- $\pm 1^\circ$.

4. К рамке одной из стоек с помощью двух болтов прибирается тормозное устройство.

5. Разматывание металла необходимо производить после окончательной установки рулона по уровню и строго перпендикулярно оси разматывателя.

6 ВНИМАНИЕ: При разматывании происходит ослабление крепления рулона на валу и, как следствие, сползание его к одной из стоек. Поэтому в процессе разматывания необходимо несколько раз произвести дополнительный разжим рулона и проверку горизонтальности установки рулона, а для увеличения коэффициента трения рекомендуется подматывать на концы разжимных балок изоленту ПВХ или ХБ.

Краткое описание конструкции.

Универсальный разматыватель состоит

из самоцентрирующегося вала, сваренного из уголка, на котором установлены 4 разжимных балки, приводимые в движение одним винтом с помощью которых происходит фиксация рулона и двух унифицированных стоек (опор), сваренных из швеллера и имеющих ходовой винт и гайку, вращением которой обеспечивается подъем рулона. К рамке опоры с помощью двух болтов крепится тормозное устройство. На опорах спереди имеются втулки для крепления упоров - связей со станком поперечного раскроя металла, либо с линией продольно-поперечного раскроя металла. Разматыватель предназначен для индивидуального использования, и совместно с лёгкими станками продольной и поперечной резки.

Техническое обслуживание универсального

самоцентрирующегося разматывателя сводится к периодической протирке керосином и смазке трущихся пар (винт-гайка) и подшипников качения любой консистентной смазкой (солидол).

Гарантийные обязательства.

Гарантийный срок эксплуатации изделия - 1 год с момента продажи. В течение этого срока предприятие-изготовитель безвозмездно устраняет все неисправности, произошедшие по вине предприятия- изготовителя при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации.

Разматывающие устройства с механическими повреждениями ремонту не подлежат.

Свидетельство о приемке.

Универсальный разматыватель самоцентрирующийся ССР-8 соответствует техническим условиям и признан годным для эксплуатации.

Заводской номер № _____

Дата выпуска « _____ » _____ 201 ____ г.

Главный инженер(представитель ОТК) _____ М.П.

Представитель заказчика _____ М.П.