

Инструкция по эксплуатации.

**ВАЛЬЦЫ RMEA-2000x4**  
**Электромеханические трех-валковые**

ООО «ПО ИП»

Тел: +7 (812)602-77-08

E-mail: [info@poip.ru](mailto:info@poip.ru)

[www.poip.ru](http://www.poip.ru)

Россия -2021  
г. Челябинск.

## 1. Назначение изделия

Вальцы электромеханические предназначены для вальцовки листового материала  $\sigma_s$  не более 50 кгс/мм<sup>2</sup>

## 2. Технические характеристики

- 2.1 Максимальная длина листа, мм - 2000 ;
- 2.2 Максимальная толщина листа, мм – 4(ст. 3сп/пс)
- 2.3 Диаметр верхнего валка, мм -132
- 2.4 Диаметр нижнего валка, мм - 132
- 2.5 Диаметр бокового валков, мм – 110

## 3. Комплект поставки

- 3.1 Вальцы электромеханические – 1 шт.
- 3.2 Инструкция по эксплуатации на изделие – 1 шт.
- 3.3 Гарантийный талон - 1 шт.

## 4. Устройство и принцип работы электромеханического вальцовочного станка.

4.1 Вальцы электромеханические состоят из следующих основных частей: рамы, привода, валов ведущих, валов ведомых. Заготовка подается между ведущими валами и ведомым валом, при этом ведомый вал должен быть опущен вниз при помощи подъемного механизма. Далее заготовка прокатывается между валами, путем возвратно-поступательных движений, за 5-7 проходов, прокатывается обечайка. Боковым валом задается радиус заготовки.

**Калибровать и выполнять подгибку на толщине в два раза меньшей номинальной, так же не превышать углы подъема валов.**

**Внимание! Каждый цикл подъема бокового вала не должен превышать 10% от его полного хода. При большой нагрузке, ударе листа в боковой вал, а также при попадании между валами краев свальцованной обечайки в перехлест, возможно разрушение узлов.**

4.2 Для снятия замкнутой обечайки необходимо снять фиксатор верхнего вала и направить верхний ведомый вал в бок.

### ВНИМАНИЕ!

Не допускается использование вальцов не по назначению (правка, рихтовка ударным инструментом).

## 5. Техническое обслуживание

5.1 Ежедневно перед работой проверять состояние подвижных частей станка, при необходимости произвести смазку солидолом ГОСТ 1033-79 трущихся поверхностей деталей.

5.2 Перед началом работы проверить состояние рабочих поверхностей инструмента. При необходимости произвести восстановление инструмента путем шлифовки или замены.

## 7. Свидетельство о приемке.

7.1 Вальцы электромеханические трех-валковые RMEA-2000x4 соответствуют техническим условиям и признаны годными для эксплуатации.

Дата выпуска: 22.11 2021 г.

Серийный номер К.3156



## 8. Гарантийные обязательства

8.1 Предприятие – изготовитель гарантирует работоспособность изделия в течение гарантийного срока 12 месяцев со дня реализации изделия потребителю, при соблюдении правил хранения и эксплуатации.

8.2 Дефекты, выявленные в процессе эксплуатации станка, возникшие по вине предприятия-изготовителя, в течении гарантийного срока устраняются торговой фирмой, где он был приобретен.

8.3 Устранение дефектов или замена станка не производится в случаях:

- отсутствие в паспорте штампа торгующей организации и даты продажи;
- повреждение станка в результате механического воздействия;
- превышения сроков и нарушения условий хранения;
- некомплектности станка по разделу 3 настоящего паспорта;
- изменения конструкции станка;
- нарушения правил эксплуатации.

**Предприятие-изготовитель:**

**ООО «Киплер-Стан»**

Настоящая гарантия дает покупателю право на бесплатную замену дефектных частей и выполнение ремонтных работ, если поломка произошла по вине предприятия-изготовителя.

*Транспортировка неисправного изделия осуществляется силами покупателя.*

*Внимание: Перед пуском изделия в эксплуатацию внимательно ознакомьтесь с инструкцией. Нарушение правил эксплуатации влечет за собой прекращение гарантийных обязательств перед покупателем.*

*При возникновении неисправностей изделия в течение гарантийного срока покупателю необходимо обратиться на предприятие-изготовителя.*