

Официальный дилер:
ООО «ПО ИП» Тел: +7 (812)602-77-08
E-mail: info@poip.ru www.poip.ru

ПАСПОРТ ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

**ВАЛЬЦЫ РУЧНЫЕ ТРЕХВАЛКОВЫЕ
(НАСТОЛЬНЫЕ)**

ВР – 340, ВР-500, ВР-625



**ВАЛЬЦЫ РУЧНЫЕ ТРЕХВАЛКОВЫЕ
(НАПОЛЬНЫЕ)**

ВР-1000, ВР-1250, ВР-1500, ВР-2000



1. Назначение.

Вальцы ручные трехвалковые предназначены для вальцевания цилиндрических заготовок из мягких сортов листовой стали (оцинковки) обыкновенного качества ГОСТ 380-94. Исполнение для умеренного климата, категория размещения УХЛ 2, по ГОСТ 15150-69.

2. Технические характеристики.

❖ ВАЛЬЦЫ РУЧНЫЕ ТРЕХВАЛКОВЫЕ (НАСТОЛЬНЫЕ)

Таблица 1.

Параметр	ВР-340	ВР-500	ВР-625
Количество валов, (шт.)	3	3	3
Диаметр верхнего вала, (мм.)	41	41	41
Наибольшая ширина вальцевания, (мм.)	340	500	625
Максимальная толщина листа, мм (при вальцевании на максимальную длину)	1,2 — Х18Н9Т 3,0 — Ст. 3	1,2	0,8
Длина с ручкой, мм.	700	840	915
Ширина, мм.	250	250	250
Высота, мм.	290	290	290
Масса (не более) (кг.)	40	50	57

❖ ВАЛЬЦЫ РУЧНЫЕ ТРЕХВАЛКОВЫЕ (НАПОЛЬНЫЕ)

Таблица 2.

Параметр	ВР-1000	ВР-1250	ВР-1500	ВР-2000
Количество валов, (шт.)	3	3	3	3
Диаметр верхнего вала, (мм.)	70	70	70	70
Наибольшая ширина вальцевания, (мм.)	1000	1250	1500	2000
Наибольшая толщина листа (мм.)	2	1,75	1,5	0,8

Длина без ручки, мм.	1440	1690	1940	2440
Ширина, мм.	600	600	600	600
Высота, мм.	890	890	890	890
Масса (не более) (кг.)	120	135	150	170

3. Комплект поставки.

Вальцы ручные - 1 шт.

Паспорт - 1 шт.

4. Устройство и принцип работы

4.1. Вальцы ручные трехвалковые (настольные) ВР-340, ВР-500, ВР-625

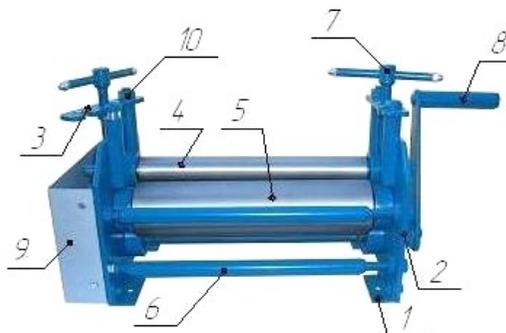


Рис.1

- 1 – основание;
- 2 – щеки;
- 3 – откидная балка;
- 4 – прижимной вал;
- 5 – опорные валы;
- 6 – стяжные шпильки;
- 7 – прижимной винт;
- 8 – приводная рукоятка;
- 9 – кожух;
- 10 – фиксирующая гайка.

4.2. Вальцы ручные трехвалковые (напольные) ВР-1000, ВР-1250, ВР-1500, ВР-2000



- 1 – основание;
- 2 – щеки;
- 3 – откидная балка;
- 4 – прижимной вал;
- 5 – опорные валы;
- 6 – стяжные шпильки;
- 7 – прижимной винт;
- 8 – приводная рукоятка;
- 9 – фиксирующая гайка;
- 10 – кожух

Рис.2

4.3. Установка вальцов

4.3.1. Вальцы должны быть жёстко установлены на фундамент и закреплены через специальные отверстия в раме четырьмя анкерными болтами (болты в комплект не входят). Глубина закладки фундамента должна быть не менее 150 мм. Горизонтальная выверка станка при его установке производится по уровню, установленному на базовой поверхности основания (точность установки 2 мм. на 1000 мм. длины).

4.3.2. Установочные размеры станка для установки на фундамент, приведены на рис.3

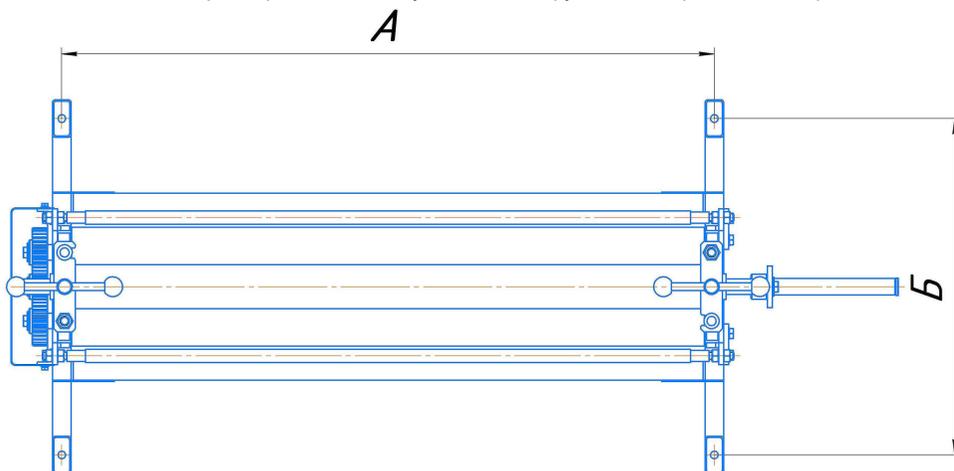


Рис.3

Таблица 3.

Параметр	BP-340	BP-500	BP-625	BP-1000	BP-1250	BP-1500	BP-2000
A (мм.) ± 10	350	510	640	1057	1307	1557	2043
Б (мм.) ± 10	170	170	170	540	540	540	540

4.3.3. Схема установки фундаментного болта приведена на рис.4

Схема установки фундаментного болта

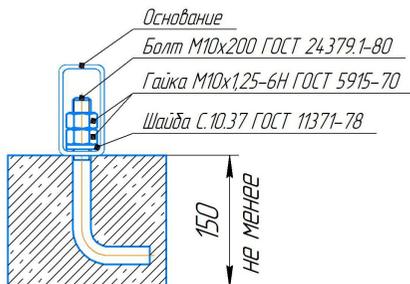


Рис.4

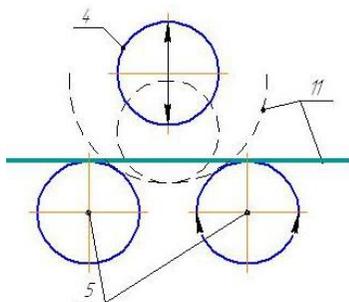
4.3.1. Проверить наличие кожуха 9.

4.3.2. Проверить механическую часть:

- надёжность крепежа, отсутствие люфтов;
- правильность настроек;
- очистить валы 4 и 5 от консервирующей смазки (сухой тканью-ветошью).

4.4. Принцип работы.

С помощью прижимных винтов 7, поднять вверх прижимной вал 4. Вальцуемый лист 11 расположить между опорными 5 и прижимным 4 валами (рис.5), (заготовка должна располагаться параллельно валам). Далее одновременным вращением прижимных винтов 7 опускаем постепенно ($\frac{1}{2}$ оборота) прижимной вал 4 на величину, необходимую для формирования требуемого радиуса вальцевания. После каждого опускания прижимного вала 4 вальцуемый лист 11 прокатывается по всей плоскости с помощью вращения приводной рукоятки 8 механического привода (связанного с опорными валами через шестерни). Для извлечения заготовки 11 из вальцов возвращаем прижимной вал 4 в верхнее положение с помощью вращения прижимных винтов 7. При необходимости снятия прижимного вала ослабить фиксирующую гайку 10 на откидной балке 3 и вывести из зацепления винт 7 подъёмного устройства.



5. Обслуживание, ремонт

5.1. Основные типы работ по техническому обслуживанию следующие:

Ежедневный осмотр вальцов для выявления видимых дефектов и неисправностей, постоянное поддержание чистоты, смазка узлов, профилактическая регулировка механизмов, обтяжка крепежа.

5.2. Смазка вальцов.

Подшипниковые узлы смазаны на заводе-изготовителе. Вальцы поставляются полностью готовым к работе. В вальцах могут быть использованы подшипники закрытого и открытого исполнения. На весь срок эксплуатации подшипников закрытого исполнения дополнительная смазка не требуется.

При применении подшипников открытого исполнения смазку узлов производить один раз в три месяца. Внутренние полости корпусов подшипников заполнять смазочным материалом ЦИАТИМ – 203 ГОСТ 8773-73 на 2/3 объема. Все трущиеся поверхности вальцов, смазка которых специально не оговорена, должны быть в период планового проведения технического обслуживания вальцов, равномерно покрыты смазочным материалом ЦИАТИМ – 203 ГОСТ 8773-73.

Смазку узлов работающих в тяжелых условиях (например, в пыльной или влажной среде), следует проводить с периодичностью не реже чем один раз в месяц.

5.3. Ремонт вальцов производится силами обученного персонала.

Все работы по техническому обслуживанию и ремонту должны фиксироваться в специальном журнале с указанием перечня выполненных работ, даты проведения и ответственного лица.

ВНИМАНИЕ!

Несоблюдение вышеописанных условий и требований проведения работ согласно главе 5 данного руководства по эксплуатации может привести к преждевременному выходу из строя оборудования, вследствие чего изготовитель имеет право на снятие с себя всех гарантийных обязательств.

6. Сводная ведомость стандартных и покупных изделий

Сводная ведомость стандартных и покупных изделий приведена в виде таблицы 4.

Таблица 4.

Наименование	Кол-во	Тип	Характеристики
BP-340, BP-500, BP-625			
Подшипник.	6	205 ГОСТ 8882-75	Закрытый
Подшипник.	2	203 ГОСТ 8882-75	Закрытый
BP-1000, BP-1250, BP-1500, BP-2000			
Подшипник.	8	205 ГОСТ 8882-75	Закрытый

ПРИМЕЧАНИЕ:

Производитель оставляет за собой право изменения типа комплектующих при сохранении технических характеристик, не ниже приведенных в таблице 1.

7. Техника безопасности.

7.1. При хранении, транспортировке и установке вальцов на месте эксплуатации необходимо выполнять общие требования техники безопасности, действующие на предприятии-потребителе.

7.2. Требования к обслуживающему персоналу:

7.2.1. К работе на вальцах допускаются лица, прошедшие общий инструктаж, инструктаж на рабочем месте, обученные приемам работы на вальцах и изучившие паспорт.

7.2.2. При эксплуатации вальцов необходимо соблюдать общие правила техники безопасности.

7.3. Требования безопасности при подготовке вальцов к работе:

Проверить надежность закрепления кожуха и всех резьбовых соединений, ослабленные соединения подтянуть.

Категорически запрещается:

- работать на неисправном оборудовании;
- производить вальцевание материала большей толщины, чем указано в технических характеристиках;
- работать на незакрепленных вальцах;
- работать со снятым кожухом ;
- производить установку, снятие материала при работающих вальцах.

8. Эксплуатация и хранение.

Эксплуатация и хранение изделия производится в местах, защищенных от попадания атмосферных осадков и других веществ, ведущих к его выходу из строя, а также к коррозии металлических частей. Эксплуатация должна производиться в строгом соответствии с техническими характеристиками.

9. Транспортировка.

Транспортировка вальцов должна осуществляться без повреждения механических частей и электрооборудования, необходима защита вальцов от попадания атмосферных осадков и других веществ, ведущих к выходу из строя и ухудшения внешнего вида.

Транспортировку вальцов к месту их установки производить согласно правилам строповки с помощью мягких тросов.

10. Гарантийные обязательства

10.1. Завод – изготовитель гарантирует качество вальцов в течение гарантийного срока 12 месяцев с момента отгрузки Покупателю по дате в накладной, при соблюдении потребителем условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

10.2. Покупатель имеет право предъявить требования о гарантийном обязательстве в течение гарантийного срока при условии соблюдения всех требований по эксплуатации.

Право на гарантийное обязательство утрачивается в следующих случаях:

- несанкционированный ремонт оборудования;
- выход из строя в результате перегрузки;
- выход из строя в результате нарушения порядка ввода в эксплуатацию или системы профилактического, планового обслуживания;
- повреждения при транспортировке или хранении у Покупателя;
- естественный износ при интенсивной эксплуатации;
- изменение конструкции вальцов;
- выход из строя в результате неправильной эксплуатации оборудования;
- нарушение технических характеристик вальцов.

10.4. Требования о проведении гарантийного обслуживания предъявляются в

письменной форме (АКТ), с указанием следующих данных :

- наименование потребителя и его адрес;
- наименование, дату приобретения оборудования, номер накладной и счёт-фактуры, заводской номер.
- дату возникновения проявлений неисправности, подробное описание;
- количество наработанных часов;
- выписка из журнала ППР;
- Ф.И.О. и должность ИТР ответственного за обслуживание и эксплуатацию оборудования, телефон для связи.

Официальный дилер:
ООО «ПО ИП»
Тел: +7 (812)602-77-08
E-mail: info@poip.ru
www.poip.ru