

Станок правильный
СП 1,5 / 4,0

Паспорт
Техническое описание и инструкция
по эксплуатации

ООО «ПО ИП»
(812)6027708
INFO@POIP.RU

3. Комплект поставки

- 3.1. Станок правильный, шт. – 1
- 3.2. Паспорт на изделие и руководство по эксплуатации.

4. Устройство и принцип работы

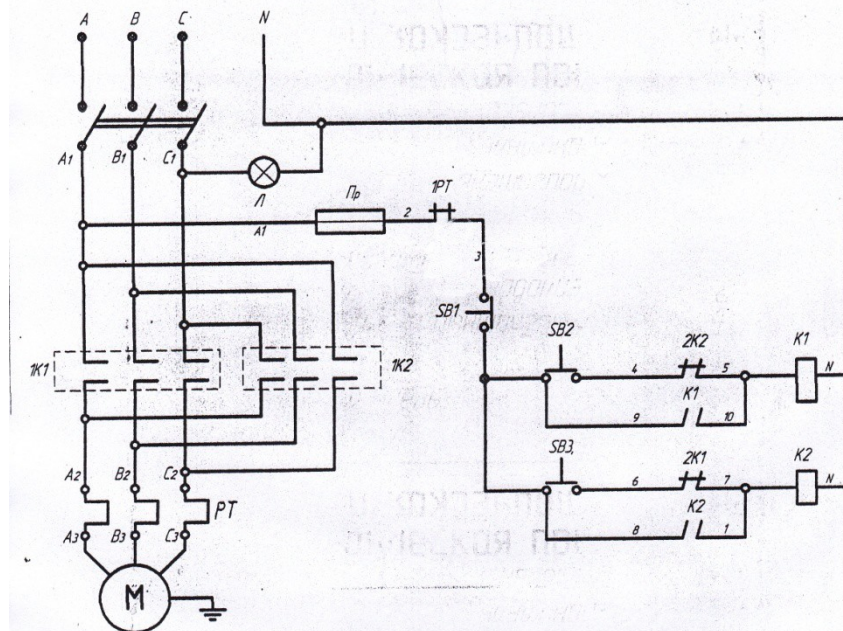
- 4.1. Станок состоит (рис.1) из рамы 1, привода 2, протяжных роликов 3, правильных роликов 4 и цепной передачи 5, стола подачи 6
- 4.2. Привод 2 состоит из электродвигателя N-1.5 кВт 1000 об/мин., ременной передачи и редуктора Ч-80-50
- 4.3. Лента из бухты заправляется между правильными роликами в протяжные ролики.
- 4.4. Поджим протяжных роликов производится поджимными винтами 7.
- 4.5. Регулировка правильных роликов обеспечивается винтами 8.

5. Указание мер безопасности

- 5.1. При обслуживании и эксплуатации станка необходимо руководствоваться прилагаемой инструкцией.
- 5.2. Станок должен быть надежно заземлен.
- 5.3. Чистить и обтирать станок разрешается лишь после полной остановки.
- 5.4. Систематически следить за техническим состоянием станка.
- 5.5. Запрещается приближение рук в зону вращающихся роликов.
- 5.6. Запрещается допускать рабочего к станку, не ознакомив его с правилами техники безопасности и инструкцией по обслуживанию станка.

6. Подготовка к работе и порядок работы.

- 6.1. Станок закрепить на анкерные болты.
- 6.2. Станок заземлить.
- 6.3. Станок подключить к распределительному щиту.
- 6.4. Перед началом работы произвести внешний осмотр станка.
- 6.5. Заправить ленту в станок.
- 6.6. Включить станок.



- A1 – автомат
K1; K2; K3; K4 – магнитный пускатель
PT – реле тепловое
SB1 – кнопка стоп "грибок" – 2шт.
SB2; SB3 – кнопка КЕ 011 исп.2 "черный"
M – электродвигатель
Pr – предохранитель
Л – лампа контрольная*

Схема электрическая принципиальная

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.

7. Техническое обслуживание

- 7.1. Ежедневно перед работой проверять состояние подвижных частей станка, при необходимости произвести смазку солидолом ГОСТ 1033-79 трущихся поверхностей деталей.
- 7.2. Проверить надежность заземления.
- 7.3. Периодически проверять состояние ремня. При необходимости произвести натяжку ремня или его замену.
- 7.4. Обслуживание редуктора производить согласно приложения.

Приложение.

1. Масло следует выбирать в зависимости от температуры внешней среды и режима работы редуктора в соответствии с таб.2 и 3.

Таблица 2

Режим работы	Группы масел при температуре внешней среды		
	От -40 до 0 С	От -5 до +25 С	От +20 до +50 С
Непрерывный	1-2	2-3	3
Повторно-кратковременный	1	2	2-3

Таблица 3

Группа смазки	Сорта масел	
	Легированные	Нелегированные
1	АСЗП-6 ТУ 38-10.111-75	МО-20 ГОСТ 21743-76 Цилиндровое 38 ГОСТ 6411-76
1	АСЗП-10 ТУ 38-101.207-77	
2	ИГП-114	
3	ИГР-152 ТУ 38-101.413-78	
3	ИГП-182	

2. При эксплуатации редуктора под полной нагрузкой следует использовать масла серии ИГП. При использовании других масел рекомендуется эксплуатация редуктора под нагрузкой не более 80% номинальной. Выбор сорта масла в каждом случае, особенно при отрицательной температуре внешней среды, необходимо производить по температурно-вязкостным кривым в соответствии с рекомендациями каталогов.
3. Обслуживание редуктора сводится, в основном, к наблюдению за уровнем масла, за температурой подшипниковых узлов и состоянием уплотнительных устройств. При этом максимальная температура подшипниковых узлов не должна превышать 80 С.

4. Через 100-120 часов после ввода редуктора в эксплуатацию и в дальнейшем через каждый 500-1000ч. в зависимости от условий работы, необходимо производить замену масла, а также подтяжку винтов, так как за время работы происходит приработка и уплотнение резьбовых соединений и уплотнительных прокладок.
Слив отработанного масла следует производить непосредственно после остановки редуктора. Если позволяют условия, то непосредственно после слива отработанного масла редуктор следует прокрутить на холостом ходу на минеральном масле с вязкостью 20-50 с СТ 9 при 20 С.
5. Чистоту дренажных отверстий в масломерной игле проверять не менее одного раза в неделю.
6. Наружные поверхности корпуса редуктора следует периодически очищать от грязи, пыли и масла.
7. Через каждые 3000-5000ч. в зависимости от условий работы следует заменить манжеты. Монтаж манжет необходимо производить специальной оправкой, исключая повреждение рабочих кромок и обеспечивающей нормальное положение пружины в манжете. Перед монтажом манжеты должны быть смазаны.
8. При появлении в процессе длительной эксплуатации редуктора повышенного нагрева корпуса, шума, стука, утечек масла и т.д. привод должен быть остановлен для осмотра, выявления причины и устранения обнаруженных неисправностей.
9. Редуктор предварительно обкатан на предприятии-изготовителе, поэтому демонтировать стаканы червячного колеса без крайней необходимости запрещается.
- 7.5. Смазку натяжных роликов производить Солидолом Ж ГОСТ 1033-79 1 раз в смену. (см. рис. 3)

8. Электрооборудование.

Принципиальная схема показана на рис.2

9. Свидетельство о приемке.

Станок правильный, серийный номер _____ соответствует техническим условиям и признан годным для эксплуатации.

Дата выпуска: _____ 20__ г.

М.П. Подпись ответственного лица: _____

Дата продажи: « ____ » _____ 20__ г.

Фирма продавец _____

Подпись продавца _____

М.П.

Подпись покупателя _____

10. Гарантийные обязательства

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

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

10.3. 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.

Схема смазки

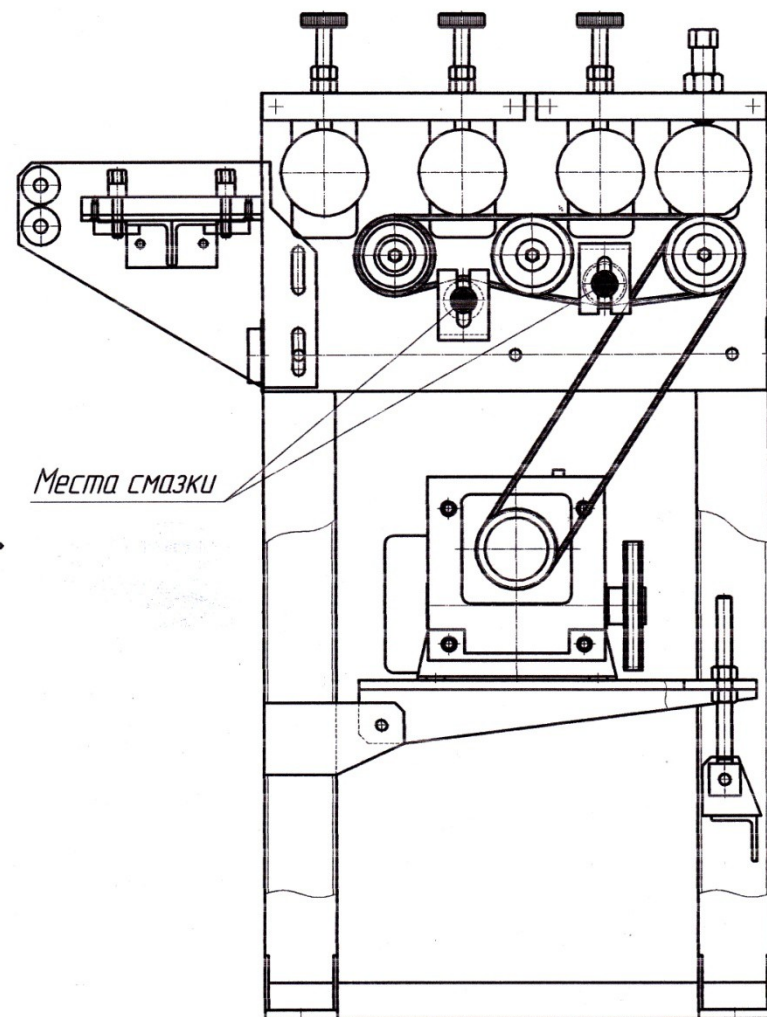


Рис.3.

15/4

