

ООО «Шаталов»

**СТАНОК ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ
РЕЛЬЕФНОГО УЗОРА
НА ПРОФИЛЬ МП20**

ПАСПОРТ

г. Липецк

1. ВВЕДЕНИЕ

В связи с систематически проводимыми работами по совершенствованию конструкции станка для нанесения текстурного рисунка на профиль МП20 (в дальнейшем - станок) возможны некоторые расхождения между данным эксплуатационным документом и поставляемым изделием, не влияющие на условия его монтажа и эксплуатации.

2. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

- 2.1. Станок предназначен для нанесения рисунка на поверхность металла методом тиснения.
- 2.2. Станок устанавливается в закрытом помещении на заготовительном участке изготовления профлиста.

3. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

- | | |
|--|---------------------|
| 3.1. Материал исходной заготовки | профлист МП20 |
| 3.2. Толщина листа, не более, мм | 0,45+0,1 |
| 3.3. Привод вращения нижнего вала с роликами | м/редуктор 4,0 кВт |
| 3.4. Привод подъёма/опускания верхнего вала с полиуретановыми роликами | м/редуктор 2,2 кВт |
| 3.5. Привод стапеллёра | м/редуктор 0,55 кВт |
| 3.6. Габаритные размеры без стапеллёра, мм, LxVxH | 1900 x 1700 x 1600 |
| 3.7. Масса со столом, кг | 800 |

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

- 4.1. В комплект поставки станка входят сборочные единицы, детали, стандартные и покупные изделия согласно основному конструкторскому документу.

Поставка станка к месту монтажа производится в собранном виде.

Обозначение	Наименование	Кол-во
	Станок в сборе	1
	Система управление (силовой шкаф с кнопочным управлением)	1
Техническая документация		
	Паспорт	1

- 4.2. Общий вид станка приведен на фото №1, 2 и 3.

5. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

5.1. Станок состоит непосредственно из стола задающего поз. 1 (см. Фото №1), покрытого профильным листом МП20. Стол выполнен из профильной трубы с сечением 80мм. Направляющие стола для позиционирования заготовки выполнены из уголков с возможностью перемещения в пазовых соединениях поз. 2. Как правило, левая сторона по ходу заправки заготовки является базой. В конце заправочного стола с обеих сторон предусмотрены упоры (Фото №2, поз. 1), позволяющие заправить заготовку до определённой глубины.

5.2. Основным узлом, отвечающим за нанесение рисунка, является нижний вал с установленными на нём роликами (Фото №2, поз. 2). С помощью кнопочного управления осуществляется вращение вала в исходное положение. Позиционирование вала осуществляется с помощью индуктивных датчиков ИМЕ.

5.3. После выставления нижнего вала в исходное положение и заправки заготовки до упора, опускается верхний вал с полиуретановыми роликами (поз. 3 Фото №1). Привод верхнего вала – мотор-редуктор с тормозом, обеспечивающий удержание вала в нужном положении и нужный нажим роликов.

5.4. После нажатия кнопки «Пуск», нижний и верхний вал захватывают заготовку и протягивают последнюю через ролики, нанося тиснение.

5.5. После выхода готового листа на принимающие ролики стапеллёра (Фото №3, поз. 1), нажимается кнопка «Стоп» для завершения операции. После нажатия кнопки, верхний вал возвращается в исходное положение, раскрываются принимающие ролики стапеллёра, нижний вал возвращается в исходное положение.

5.6. В системе управления предусмотрено два режима: ручной, в котором в холостом режиме предусмотрен подъём и опускание верхнего вала, закрытие и открытие роликов стапеллёра и автоматический, описанный выше.

6. ПОРЯДОК УСТАНОВКИ

6.1. Установить станок на бетонный кол.

6.2. С помощью регулировочных винтов на ножках и уровня выставить стол в горизонтальной поверхности.

6.3. Выполнить монтаж электропроводки и заземления.

7. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

7.1. Соблюдать все общие правила техники безопасности при работе на машиностроительных предприятиях и требования безопасности, указанные в ГОСТ Р 12.3.026-81.

7.2. Работать на станке разрешается лицам, получившим подробный инструктаж по технике безопасности, подробно изучившим устройство станка и порядок работы на нем, имеющим допуск к работе с грузоподъемными и грузозахватными механизмами.

7.3. Категорически запрещается работа на участке одного оператора. На участке должно находиться не менее двух человек.

7.4. Наладка и регулировка станка на работающем станке не допускается.

7.5. После монтажа стана на месте эксплуатации электродвигатель и шкаф управления заземлить путем присоединения к общецеховому контуру заземления.

8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

8.1. На рабочем месте у стана правильного должны находиться:

- паспорт на станок;
- правила по технике безопасности;
- производственная инструкция.

8.2. Все работы, связанные с техническим обслуживанием, производятся специалистами при отключенном от сети оборудовании.

8.3. Предусматривают следующие виды технического обслуживания:

- ТО-1 производится ежедневно. Перед началом работы проверить и убедиться в исправности всех узлов: привода, редуктора. Провести пробное включение электродвигателя на 3-10 минут. Проверить чистоту валов и при необходимости очистить от грязи, пыли и наваров.

- ТО-2 производится один раз в месяц. Проверить на нагрев подшипники двигателя, редуктора станка. Проконтролировать наличие смазки и уровень масла в редукторе. При необходимости долить масло. Произвести осмотр крепежных деталей и при необходимости подтянуть.

- ТО-3 производится один раз в три месяца. Проверить на нагрев подшипники. Произвести регулировку рабочих органов. Проверить крепление привода, вращение и исправность валов. Проверить уровень масла в редукторе. При снижении уровня масла вследствие течи, масло доливать только после устранения причин, вызывающих подтекание. Произвести замеры электрического сопротивления заземляющих устройств. Оно должно быть не более 4 Ом. Произвести замеры сопротивления изоляции аппаратов и электропроводов с соответствующим документальным оформлением. Величины сопротивления должны соответствовать действующим ПТЭ и ПТБ.

- ТО-4 производится один раз в год. Произвести ревизию подшипниковых узлов. Заменить смазку в подшипниках. Заменить масло в редукторе. Произвести проверку параметров точности.

ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Предприятие-изготовитель гарантирует работу оборудования при:

- выполнении пуско-наладочных работ оборудования (станка, профилегибочного стана или линии) предприятием-изготовителем;
- соблюдении потребителем условий хранения, транспортировки, эксплуатации и технического обслуживания;
- соблюдении температурного режима эксплуатации гидро и пневмооборудования - $+5^{\circ}\dots+35^{\circ}\text{C}$.

Гарантийный срок на оборудование исчисляется со дня, следующего за днем получения его на складе предприятия-изготовителя.

Гарантия не распространяется на сменные инструменты: валы, направляющие, которые по мере выработки подлежат расточке или шлифовке и установке их назад в клеть.

Гарантийный срок эксплуатации покупных комплектующих изделий – в соответствии с документацией на них.

В случае отказа Заказчика от наладки оборудования предприятием-изготовителем, либо производство наладки данного оборудования силами Заказчика или привлечением им для этой цели третьих лиц, а также при небрежном отношении к оборудованию и его ненадлежащей эксплуатации, гарантийные обязательства предприятия-изготовителя на переданное Заказчику оборудование не распространяются, а претензии не принимаются.

Замена Заказчиком отдельных деталей и узлов оборудования на другие, а также внесение конструктивных изменений в период гарантийного срока, освобождает предприятие-изготовитель от гарантийных обязательств перед Заказчиком.

СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

Заказчик предъявляет возможные рекламации предприятию-изготовителю в отношении качества изготовленного станка, в которых обязан перечислить недостатки изготовленного станка, например, технические неисправности, дефекты внешнего вида и т.п.

К рекламации должны быть приложены документы, подтверждающие недостатки станка, например, заключения специализированных предприятий, лабораторий, мастерских и т.д.

Рекламация может быть предъявлена в течение гарантийного срока на оборудование.

Приложения

Общий вид станка для нанесения рельефного рисунка на профильный лист

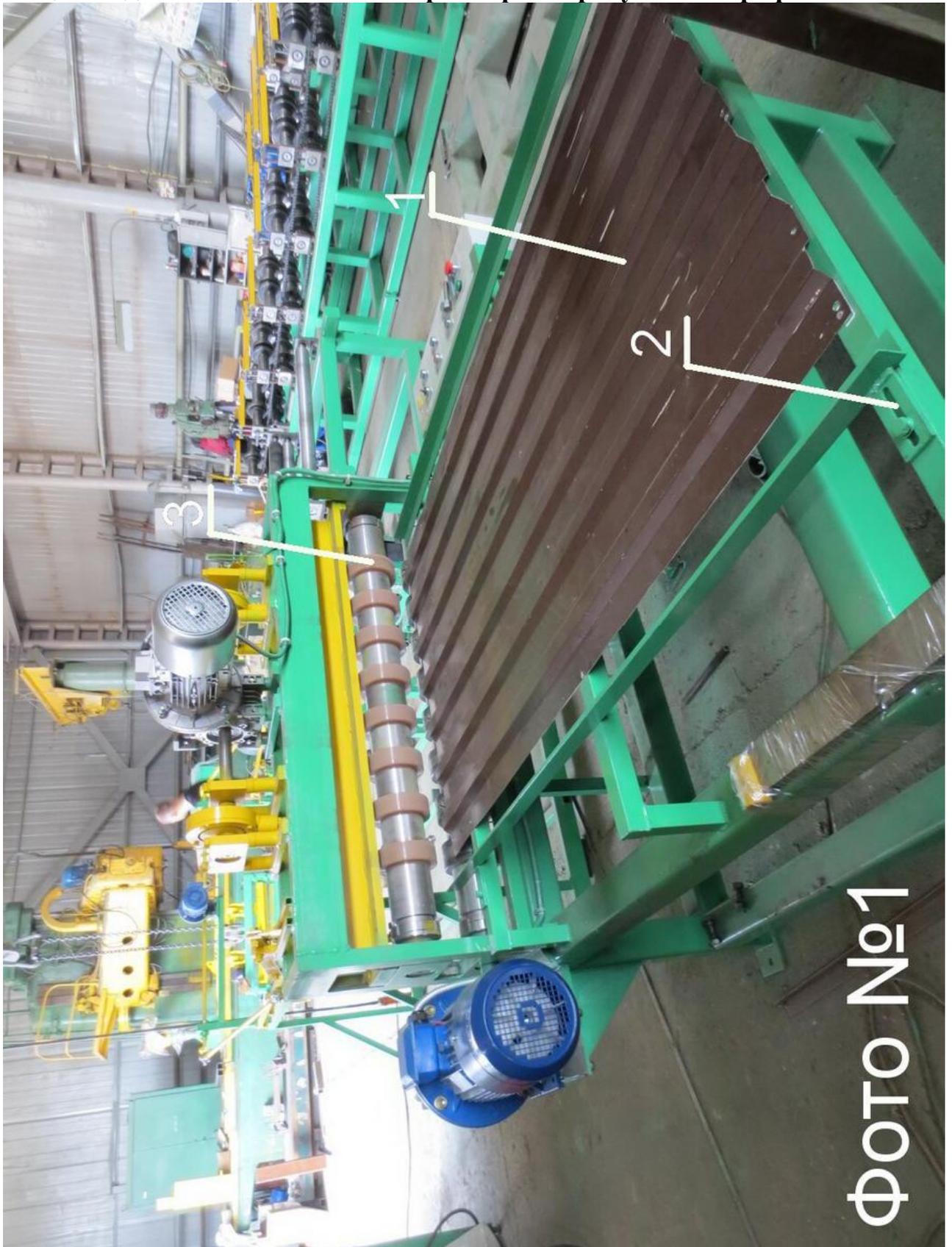


Фото клетки нанесения узора



ФОТО №2

Фото автоматического стапеллера для приёмки готового листа



ФОТО №3

Краткое содержание рекламации	Дата отправки предприятию-изготовителю	Меры, принятые по рекламации

Изготовитель

Станка для нанесения рельефного узора на профиль МП20

ООО «Шаталов»

398017, г. Липецк, ул. Фестивальная, 18

телефон (4742) 43-47-48;

E-mail: ikartra@yandex.ru, <http://oehppos.ru/>