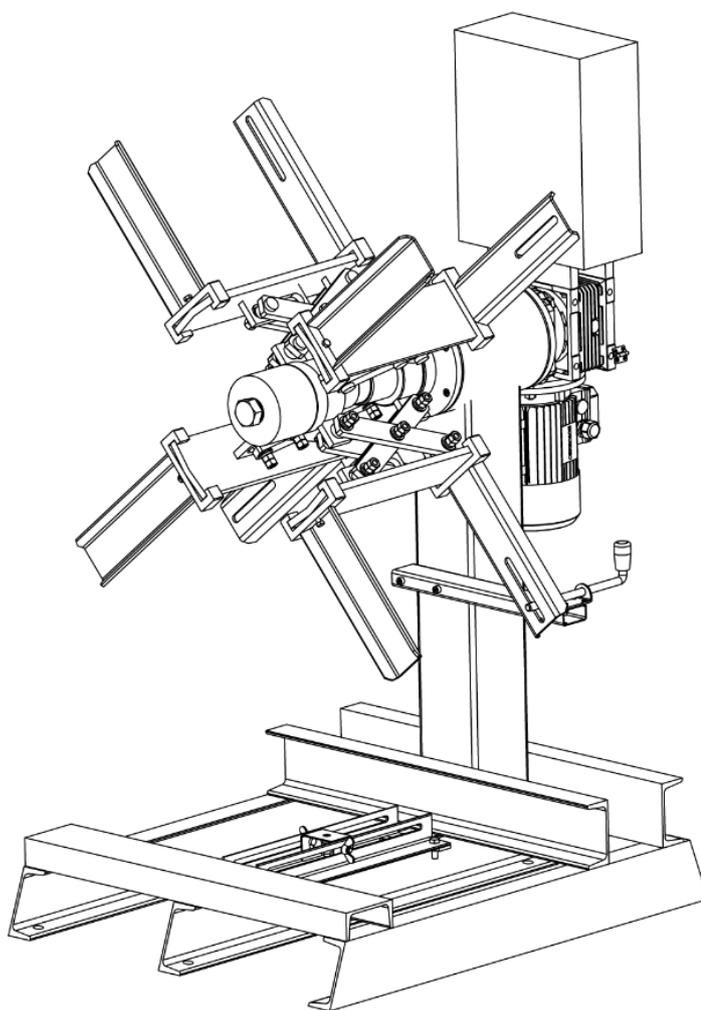




Технический паспорт изделия

Размотчик рулонного металла



Model M2

ООО "Квалитет технология"
610998, г. Киров, ул. Щорса, д.70а, пом. 3
+7 8332 25-57-84
info@kvatek.ru

1. ВВЕДЕНИЕ

В связи с систематически проводимыми работами по совершенствованию конструкции размотчика возможны некоторые расхождения между данным эксплуатационным документом и поставляемым изделием, не влияющие на условия его монтажа и эксплуатации.

2. НАЗНАЧЕНИЯ ИЗДЕЛИЯ

Предназначен для подачи ленты из рулона в зону штамповки. Согласование скорости подачи материала со скоростью работы штамповочного комплекса обеспечивается системой управления размотчика. Размотчик позволяет работать с рулонами металла согласно техническим характеристикам.

3. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Таблица 1 – Характеристики размотчика MODEL M2

#	Название	Характеристика
1	Габариты, LxVxH мм	1530x1200x870
2	Масса, кг	300
3	Грузоподъемность (без доп. опоры), кг	2000
4	Мощность привода, кВт	1,1
5	Возможность реверсивного движения	предусмотрена
6	Мах. ширина рулона, мм	330
7	Мах. внешний диаметр рулона, мм	1500
8	Внутренний диаметр рулона, мм	400 – 640
9	Толщина металла в рулоне, мм	0,3 – 4
10	Количество лопастей, шт	4

4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

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

Таблица 2 – Спецификация размотчика MODEL M2

Обозначение	Наименование	Кол-во, шт
КТ-041.001 СБ	Размотчик консольный Model M2	1
	Шкаф управления размотчиком	1
Техническая документация		
КТ-041.001 П	Технический паспорт	1
	Электрическая схема размотчика	1
	Руководство по низковольтному преобразователю частоты	1
	Паспорт мотор-редуктора типа NMRW	1

5. ОПИСАНИЕ УСТРОЙСТВА

Размотчик состоит из рамы, сваренной из горячекатаного проката, опорного стакана, в котором размещен вал с подшипниками, стопора, портативного корпуса с индуктивным датчиком и шкафа управления. На валу смонтирована подвижная конструкция, приводимая в движение мотор-редуктором. Вал вращается при помощи мотор-редуктора через шпоночное соединение. Индуктивный датчик, закрепленный к полу

выполняет роль включателя и отключателя привода вращения рулона. Управление размотчиком осуществляется с кнопочного шкафа управления.

6. НАСТРОЙКА

1. Установить размотчик на горизонтальную бетонированную площадку.
2. Расстояние от рамы размотчика до входной клетки стана (другого механизма) должно быть не менее 2,5м!
3. Для изменения направления вращения рулонов на консоли размотчика:
 - Развернуть размотчик в нужную сторону (в случае изменения стороны загрузки рулона).
 - Перенести механизм "Стопор".

7. ПОРЯДОК РАБОТЫ С УСТРОЙСТВОМ.

1. Перед первым запуском в работу (и далее каждые 5 смен) смазать разжимные механизмы маслом И-20.
2. Замерить внутренний диаметр рулона.
3. Передние панели **поз.2** снять.
4. Открутить болт **поз.1** и отодвинуть упор до торца главного вала.
5. Повернуть механизм под 45° относительно вертикальной оси размотчика.
6. Выдвинуть накладную задвижку **поз.3** до упора внутрь паза задней панели.
7. Включить размотчик в сеть.
8. На щите выбрать управление "Ручное" и ход мотора "Назад".
9. Кнопкой "Пуск" сжать лепестки размотчика до требуемого диаметра.
10. При помощи грузоподъемного устройства (кран, таль, погрузчик) установить рулон до задних панелей и оставить в подвешенном состоянии.
11. Включить реверсивный ход "Вперед" мотор-редуктора и разжать лепестки. **Категорически запрещается разводить лепестки размотчика с опущенным на них рулоном. При разведении лепестков рулон должен находиться в подвешенном состоянии.**
12. Накладную задвижку **поз.3** перевести назад.
13. Установить передние панели **поз.2** на лепестки.
14. Прижать упор и закрутить болт **поз.1**.
15. Размотать полотно металла и установить в заправочную клетку оборудования или оснастку на прессе.
16. Установить размотанное полотно на датчик **поз.4**.
17. На щите выбрать управление "Автомат".

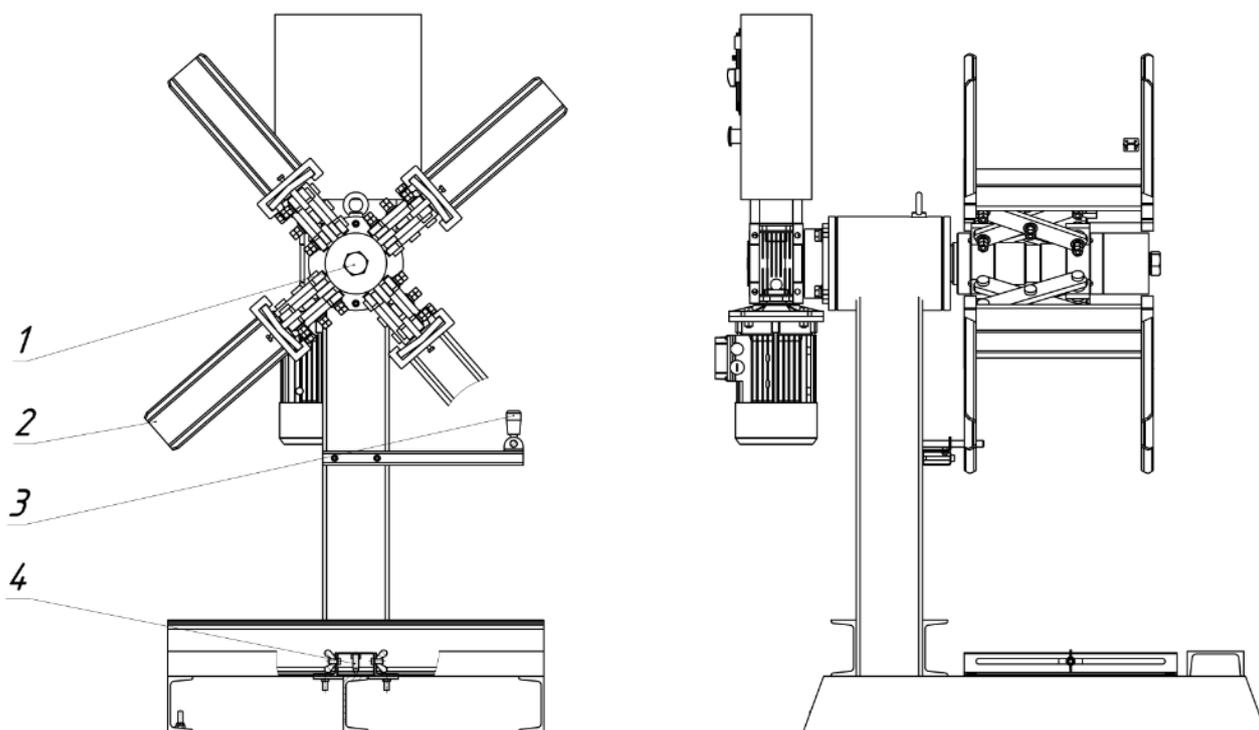


Рисунок 1 – Общий вид размотчика MODEL M2

8. ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ.

1. Запрещается трогать руками подвижные соединения размотчика во время работы.
2. Запрещается выдвигать накладную задвижку во время работы.
3. Запрещается во время работы менять вращение мотор-редуктора на щите управления до полной остановки размотчика.
4. На размотчике установлен низковольтный преобразователь частоты, который отключает питание двигателя при перегрузке. При срабатывании защиты устранить неисправность и сбросить ошибку согласно руководству по эксплуатации устройства.
5. В случае аварийной и непредвиденной ситуации **НЕМЕДЛЕННО** нажать красную кнопку аварийной остановки.

9. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

1. Соблюдать все общие правила техники безопасности при работе на машиностроительных предприятиях и требования безопасности, указанные в ГОСТ Р 12.3.026-81.
2. При использовании устройства необходимо руководствоваться документом “Межотраслевые правила по охране труда (правила безопасности) при эксплуатации электроустановок”.
3. Работать с размотчиком разрешается лицам, получившим подробный инструктаж по технике безопасности, подробно изучившим устройство размотчика и порядок работы на нем.
4. После монтажа размотчика на месте эксплуатации электродвигатель, раму заземлить путем присоединения к общецеховому контуру заземления.

10. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. На рабочем месте у размотчика должны находиться:
 - паспорт на размотчик;
 - правила по технике безопасности;
 - производственная инструкция.
2. Все работы, связанные с техническим обслуживанием, проводят в не нагруженном состоянии, при отключенном электродвигателе.

Таблица 3 – Программа ТО для размотчика MODEL M2

#	Перечень операций	ТО-1 ежедневно	ТО-2 1 раз в месяц	ТО-3 1 раз в 3 месяца	ТО-4 1 раз в год
1	Проверить и убедиться в исправности вала	•	•	•	•
2	Произвести чистку механизмов от грязи и пыли	•	•	•	•
3	Осмотр крепежных деталей и при необходимости подтянуть		•	•	•
4	Проверить крепление привода и стоек			•	•
5	Произвести замеры электрического сопротивления заземляющих устройств, сопротивления изоляции аппаратов и электропроводов			•	•
6	Произвести ревизию подшипниковых узлов. Заменить смазку в подшипниках				•

11. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Предприятие-изготовитель гарантирует работу оборудования в течение шести месяцев при соблюдении потребителем условий хранения, транспортировки, эксплуатации и технического обслуживания.

Гарантийный срок на оборудование исчисляется со дня, следующего за днем получения его на складе предприятия-изготовителя. Гарантийный срок эксплуатации покупных комплектующих изделий – в соответствии с документацией на них. Гарантия на сменные детали не распространяется. 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-изготовителя от гарантийных обязательств перед Заказчиком.