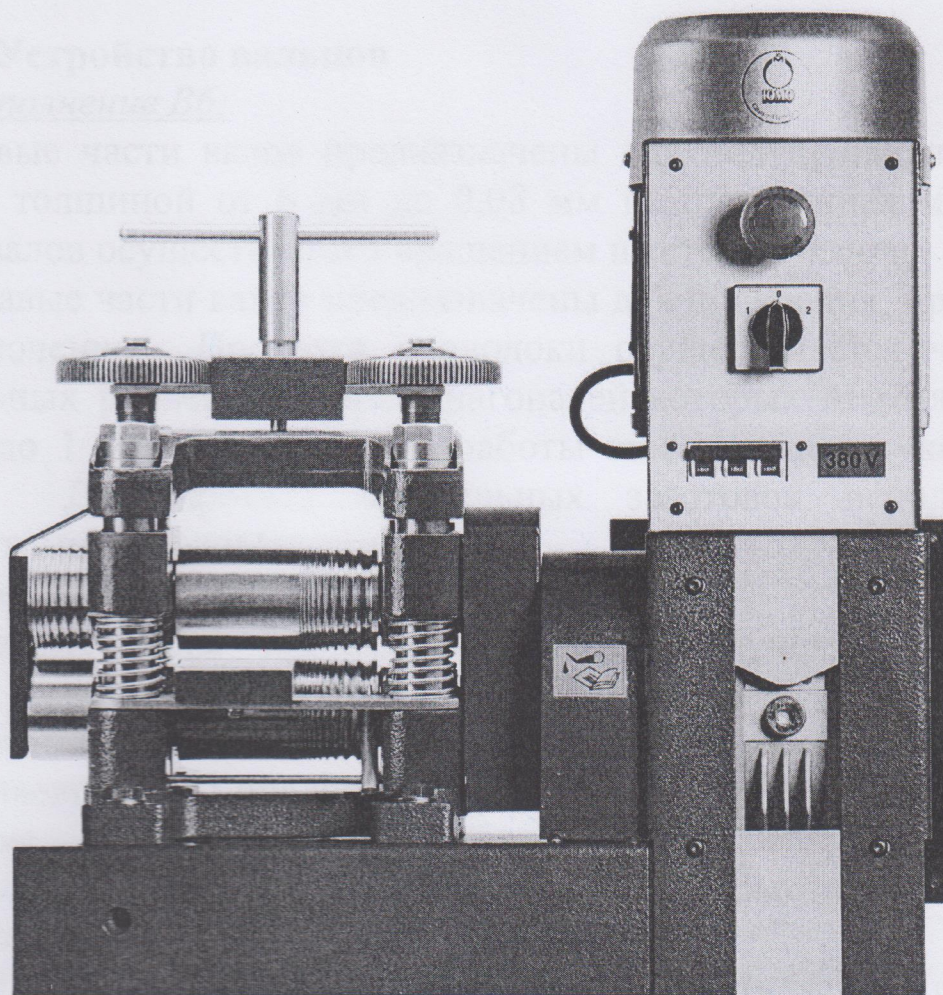


Санкт-Петербург
ООО «ЮМО»

**ВАЛЬЦЫ НАСТОЛЬНЫЕ
ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИЕ**
B6/B61
380V



Уважаемый покупатель!

Благодарим Вас за покупку. Вы приобрели дорогостоящий и точный механизм. Настоятельно рекомендуем Вам внимательно изучить инструкцию. Фирма – производитель гарантирует долгосрочную и надежную работу вальцов только при точном соблюдении правил эксплуатации.

1. Назначение вальцов

Вальцы предназначены для получения листовых и профильных заготовок путем холодной прокатки. Для расширения возможностей и удобства работы вальцы оснащены:

- 1.1. Столами подачи и приема листовых и профильных заготовок.
- 1.2. Указателем ручьев.
- 1.3. Боковыми быстросъемными роликами.

2. Устройство вальцов

Исполнение В6:

Левые части валов предназначены для получения листового проката толщиной от 6 мм до 0,08 мм из пластичных металлов. Развод валов осуществляется вращением шестерни-ключа.

Правые части валов предназначены для получения проволоки под волочение. Прокатка проволоки осуществляется через 10 профильных ручьев, размеры диагоналей которых изменяются от 6,5 мм до 1 мм. Для удобства работы они оснащены указателем ручьев. Для проката профильных заготовок используются быстросъемные боковые ролики.

Исполнение В61:

Гладкие валы предназначены для получения листового проката толщиной от 6 мм до 0,08 мм из пластичных металлов. Развод валов осуществляется вращением шестерни-ключа.

Ручьевые валы предназначены для получения проволоки под волочение. Прокатка проволоки осуществляется через 16 профильных ручьев, размеры диагоналей которых изменяются от 10 мм до 3 мм.

На дополнительных роликах осуществляется прокатка проволоки через 11 ручьев, размеры диагоналей которых изменяются от 2,85 мм до 1,5 мм. Большое количество ручьев позволяет осуществлять безоблойную прокатку проволоки. Для

проката профильных заготовок используются быстросъемные боковые ролики.

3. Основные характеристики

B6/B61

Диаметр валов, мм.....	60
Длина рабочей части, мм.....	113
Длина плоской части валов(только B6), мм.....	65
Максимальный развод валов, мм.....	6
Скорость прокатки, м/мин.....	4,4
Количество ручьев, шт:	
Основные валы.....	10 (1...6,5)/16(10...3)
Сменные ролики...7(5,3x1,2...2x0,8)/ 11(2,85...1,5);7(5,3x1,2...2x0,8)	
Твердость поверхности валов, ед. HRC.....	58 ÷ 62
Вес в сборе не более, кг.....	85/120
Габариты, мм.....	510x360x560/870x360x560
Номинальное напряжение сети, В.....	380
Частота тока, Гц.....	50
Потребляемая мощность, кВт.....	1,1
Режим работы.....	продолжительный

4. Комплект поставки

Для транспортировки вальцы упаковываются в ящик.

Габариты ящика, мм.....	620x500x730/970x500x730
Вес брутто, кг.....	100/150

Комплектность:

- вальцы.....	1
- ручки транспортировочные.....	2 или 4
- розетка 380В.....	1
- паспорт-руководство по эксплуатации.....	1

5. Требования по технике безопасности

Перед включением вальцов в электросеть убедитесь в исправности соединительной проводки и наличии заземления

ЗАПРЕЩАЕТСЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ МЕХАНИЗМА:

- в помещениях с повышенной влажностью воздуха (более 80%);
- в помещениях с химически активной средой или содержанием паров, образующих отложения и разрушающе действующих на изоляцию и токоведущие части привода;
- без заземления.

6. Подготовка к работе и эксплуатация

Освободить вальцы от транспортировочной тары. Установить вальцы на рабочем столе. Вращающимися ножками выставить вальцы на столе по возможности ближе к горизонтали. Отрегулировать винтами (если в этом имеется необходимость) параллельность валов при вынутой ключ-шестерне.

Перед включением вальцов в электросеть убедиться в исправности соединительной проводки и наличии заземления. Клемма заземления находится на корпусе электродвигателя.

Вальцы готовы к эксплуатации сразу после включения. О настройке вальцов для работы с металлом внимательно прочитайте отдельную вкладку, напечатанную крупным курсивом. Вкладки желательно укрепить над рабочим местом, как инструкции для работающих.

7. Обслуживание

7.1. Вальцы оборудованы самосмазывающимися втулками (подшипниками скольжения), которые не требуют смазки и обслуживания на протяжении всего срока эксплуатации.

7.2. Через каждые 70 часов работы, открыв кожух, смазывать шестерни консистентной смазкой (солидол, литол)

Обратить особое внимание на то, что замена масла в редукторе производится согласно регламенту каждые 12500 моточасов.

8. Гарантийные обязательства

При соблюдении всех правил эксплуатации производитель гарантирует нормальную работу вальцов и их бесплатный ремонт в течение 12 месяцев со дня продажи. Доставка вальцов к месту ремонта производится за счет покупателя.

Гарантийному обслуживанию не подлежат:

- вальцы, эксплуатируемые без смазки узлов трения;
- вальцы, подвергавшиеся разборке;
- вальцы, имеющие механические повреждения рабочих поверхностей валов;
- вальцы, не имеющие документации, подтверждающей факт и дату продажи.

По всем вопросам гарантийного и послегарантийного обслуживания Вы можете обратиться:

- по телефону (812) 542 - 66 - 21;
- по телефаксу (812) 540 -56 - 39 e-mail: office@jmo.ru
- по адресу: 195009, г. Санкт – Петербург, ул. Ватутина, 8/7 или в торговое предприятие, продавшее Вам вальцы.

Наши представители в Москве:

- ЗАО ПКФ «САПФИР» 109125, Москва, Люблинская ул., 18
тел. (495) 739-43-11, телефакс: (495) 179-38-51
- «ЮМО – МСК» Москва, Электролитный проезд, 9 корп. 2
тел. 8(499) 794-30-68, 8(499) 794-35-21
info@jmo-msr.ru

**СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И ПРОДАЖЕ
ВАЛЬЦОВ В6/61**

Вальцы № 10 12 38 -31

Штамп изготовителя

ООО «СТАН»
ИНН 7804514009 / КПП 780401001
СЕВЕРО-ЗАПАДНЫЙ БАНК
ОАО «СБЕРБАНК РОССИИ»
БИК 044030653
К/СЧ 30101810500000000653
Р/СЧ 40702810855080004150
р. адрес : 195009, г. Санкт-Петербург,
ул. Ватутина, д. 8/7, лит. Д, пом. 3Н

Дата продажи « _____ » _____ 201 г.

Штамп магазина

Вальцы укомплектованы, в рабочем состоянии, поверхность валков дефектов не имеет, с инструкцией по эксплуатации и гарантийными условиями ознакомлен:

(подпись покупателя, дата)

Дополнительные соглашения по поставке и гарантийным обязательствам: _____

ПРОДАВЕЦ:

ПОКУПАТЕЛЬ:

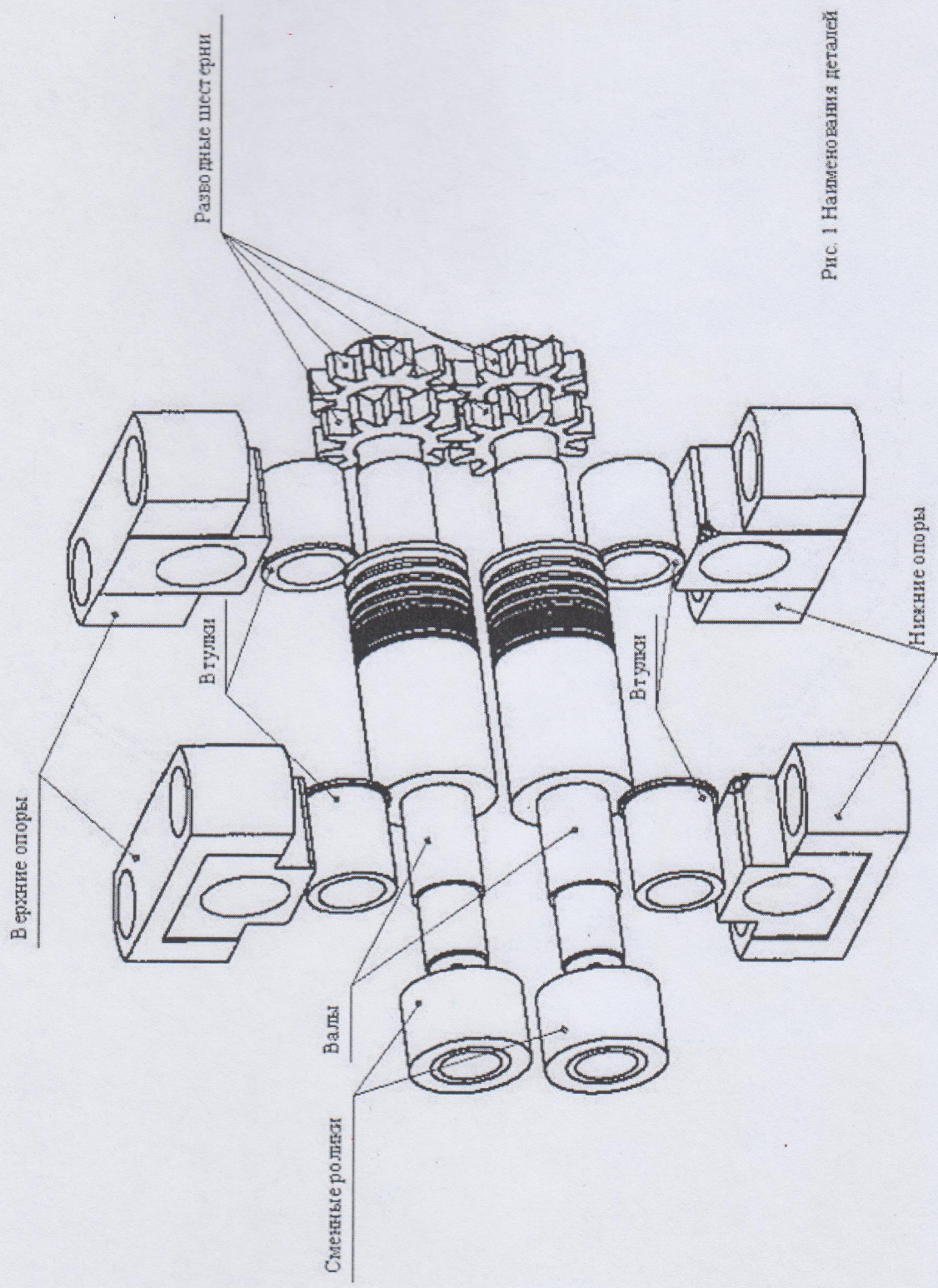


Рис. 1 Наименования деталей

Внимание!

Категорически запрещается:

- прокатывать проволоку любого диаметра в фольгу, при полностью сведенных валах;
- прокатывать круглые, треугольные, сегментные (в сечении) заготовки, а также заготовки, имеющие переменное сечение (более 0,2 мм) и пиковые выступы любой формы, с форсированной подачей ключом-шестерней более 90°.

Возникающее чрезмерное локальное давление является причиной продавливания поверхности валов.

Во избежание повреждения поверхности гладких валов рекомендуется следующий порядок работы:

- перед прокаткой установить начальный развод валов касанием максимально высокой точки имеющейся заготовки с помощью узла подъема;
- при прокатке подачу осуществлять поворотом ключа не более, чем на 90°, несмотря на кажущуюся легкость происходящего и желание ускорить процесс.

Валы, поврежденные из-за несоблюдения порядка работы, гарантийной замене не подлежат

ВНИМАНИЕ!

При остановке вальцов во время работы удалить «захваченный» прокат можно только после включения обратного хода. Если механизм в режиме обратного хода не может справиться с возвратом проката, ни в коем случае не пытайтесь развести валы ключом-шестерней, особенно, с применением рычага. Это повлечет за собой поломку ключа-шестерни. Рекомендуем ослабить 4 гайки, закрепляющие крышку вальцов, удалить прокат, затянуть гайки, предварительно убедившись, что стойки не вывернулись из нижнего основания.