

ЮМО Нева

г. Санкт – Петербург

Гарантийный талон

Серийный номер _____

Дата продажи « _____ » _____ 20 ____ г

Штамп торгующей организации

*Гарантия 12 месяцев с даты продажи
при соблюдении требований инструкции*

ВАЛЬЦЫ ЭЛЕКТРОМЕХАНИЧЕСКИЕ СО СМАЗОЧНОЙ СИСТЕМОЙ ВЭМ-3СН 220В

*Электропривод чувствителен
к пониженному напряжению в электросети*



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. электронной системой защиты от перегрузок, срабатывающей при чрезмерном обжатии за один проход или при попадании между валами посторонних предметов;
- 1.2. смазочной системой;
- 1.3. столами подачи и приема листового проката;
- 1.4. указателями ручьев на нижней паре валов;
- 1.5. быстросъемным лотком для сбора отходов прокатываемого металла;
- 1.6. регулировка скорости.

2. Устройство вальцов

Вальцы выполнены в два яруса.

Верхняя пара валов предназначена для получения листового проката толщиной от 10 мм до 0,08 мм из пластичных металлов. Развод верхних валов осуществляется вращением шестерни - ключа 4 (рис. 1).

Следует учитывать : 1) Один оборот ключ-шестерни дает смещение верхнего вала на 0,44 мм; 2) При каждом прокате происходит нагартовка металла (уменьшение пластичности), в худшем случае приводящее к образованию микротрещин. Поэтому после 1...5 прокаток обычно проводят отжиг для снижения твердости, улучшения микроструктуры и снятия внутренних напряжений. Режим отжига (прогрева) металла подбирается пользователем.

По желанию заказчика фирма-изготовитель может изготовить верхний вал с ручьями для шинок заданных размеров, при этом ширина рабочей поверхности для листовой прокатки, естественно, уменьшается.

Нижняя пара валов предназначена для получения профильных заготовок или проволоки под волочение. Прокатка проволоки осуществляется через 30 профильных ручьев, размеры диагоналей которых изменяются от 10 мм до 1,4 мм. Величина приращения рассчитана таким образом, что позволяет переходить от ручья к ручью при полностью сведенных валах, при этом для обеспечения безоблойной прокатки необходимо прокатывать проволоку в каждом ручье 2 раза с поворотом на 90°. Развод нижних валов осуществляется вращением штурвала 3 (рис.1). Для удобства работы валы оснащены указателями ручьев 1 и лотком для сбора отходов 2 (рис. 1).

Смазочная система (рис. 2) состоит из бачка 7, насоса 2, привода (5, 13, 14, 18), коллектора 9, шлангов 6 и четырех кювет 19. Насос погружной, плунжерный. При вращении шестерни 13 масло из бачка 7 насосом 2 подается в коллектор 9, где разделяется на 4 канала. Два канала подают масло в подшипники нижних опор и далее через подвижные сопряжения в подшипники средних опор. Два других шланга подают масло в подшипники верхних опор. Масло, прошедшее через подшипники, стекает в кюветы 19, установленные на средних и нижних опорах, далее в канавку основания 10 и с шайбы 4 возвращается в бачок, где механические примеси оседают на дно, а масло поступает в насос.

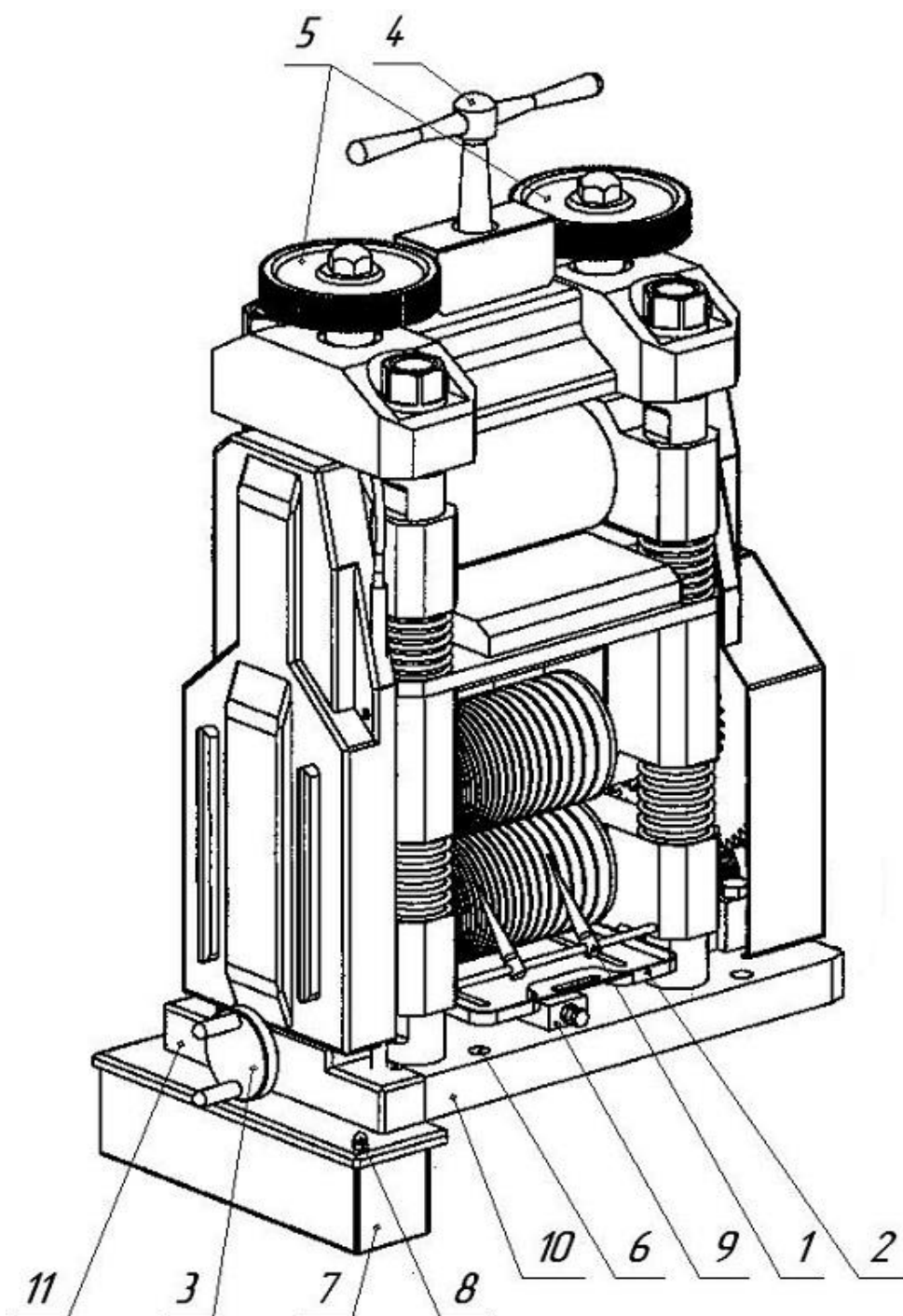


Рис. 1

- | | |
|-------------------------------------------|--------------------------------|
| 1. Указатель ручки | 7. Бачок для масла |
| 2. Лоток для сбора отходов | 8. Щуп для замера уровня масла |
| 3. Рукоятка подъема нижнего вала | 9. Коллектор |
| 4. Ключ-шестерня механизма подъема | 10. Основание |
| 5. Винты регулировки параллельности валов | 11. Крышка бачка |
| 6. Крепежные отверстия вальцов к тумбе | |

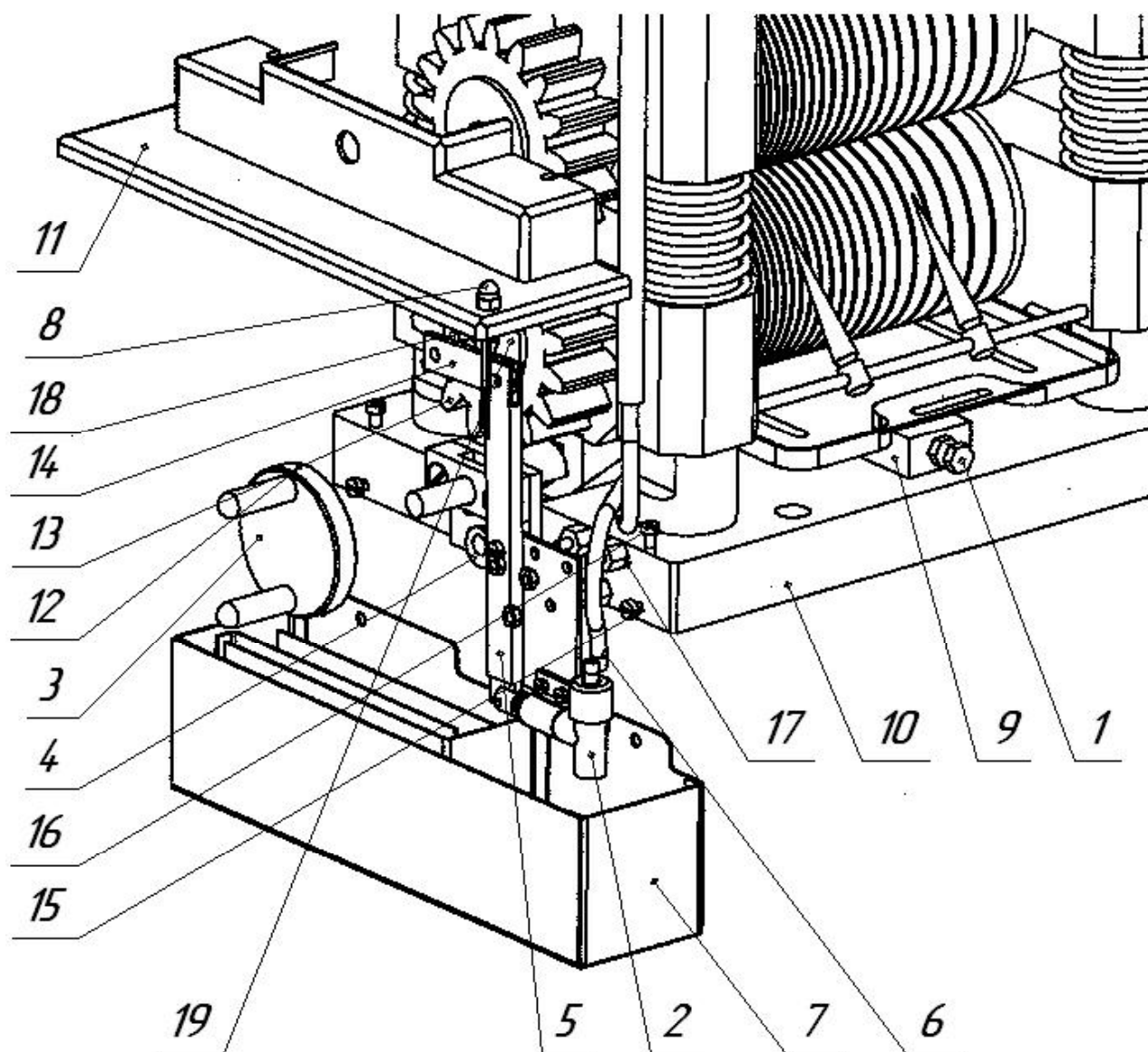


Рис. 2

- | | | | |
|--------------|---------------|--------------|-------------------|
| 1. Винт | 6. Шланг | 11. Крышка | 16. Винт |
| 2. Насос | 7. Бачок | 12. Винт | 17. Винт |
| 3. Штурвал | 8. Щуп | 13. Шестерня | 18. Эксцентрик |
| 4. Шайба | 9. Коллектор | 14. Шатун | 19. Шайба упорная |
| 5. Коромысло | 10. Основание | 15. Винт | |

3. Основные характеристики

3.1. Основные характеристики вальцов

Диаметр валов, мм	80
Длина рабочей части, мм.....	157
Верхняя пара валов:	
Максимальный развод валов, мм	10
Скорость прокатки, м/мин.....	min 2,8 max 4,2
Нижняя пара валов:	
Максимальный развод валов, мм.....	4
Диагонали профиля, мм.....	1,65 ... 9
Количество ручьев, шт.....	30
Скорость прокатки, м/мин.....	min 3,8 max 5,8
Твердость поверхности валов, HRCэ.....	58... 62
Максимальное усилие обжатия, т	10
Масса нетто , кг.....	175
Масса брутто , кг.....	210
Габариты (ДхШхВ), мм.....	660х400х730
Номинальное напряжение сети, В	220
Частота тока, Гц.....	50
Потребляемая мощность, кВА.....	1,5
Режим работы	продолжительный
Вращение ключа-шестерни (Рис.1) на один оборот соответствует перемещению вала на 0,44 мм. Один оборот штурвала (Рис.2) соответствует перемещению вала на 0,6 мм.	
<i>Вальцы оборудованы смазочной системой и системой регулировки скорости, повышающей надежность и удобство применения.</i>	

3.2. Основные характеристики смазочной системы

Производительность насоса, мл/мин.....	5
Объем бачка, мл.....	400
Периодичность замены масла, мес.....	6
Применяемое масло.....	TM4; GL4
Время готовности, мин. не более.....	10
Очистка масла.....	отстаиванием
Контроль.....	визуальный

4. Комплект поставки

Для транспортировки вальцы ВЭМ-3СН упаковываются в ящик. **Ящик:**

Габариты ящика, мм.....	800х600х900
Масса нетто, кг.....	31

Комплектность:

- головка вальцов в сборе.....	1
- лоток для сбора отходов, шт.....	1
- шестерня-ключ, шт.....	1
- бачок, шт.....	1
- крышка бачка, шт.....	1
- шуп, шт.....	1
- паспорт-руководство по эксплуатации, шт.....	1
- канистра масла 1 л, шт.....	1
- стержни для переноски, шт.....	2

5. Подготовка к работе

Отрегулируйте винтами 5 (если в этом имеется необходимость) параллельность верхних валов и установите шестерню-ключ 4 (рис.1).

Установите вальцы горизонтально или с уклоном к бачку 7 (рис.1) с помощью регулировочных болтов .

Налейте в бачок масло. Разведите валы. Включите вальцы и проверьте работу смазочной системы, при этом должно наблюдаться следующее:

- масло поступает в коллектор 9, выходит из 4-х штуцеров и поднимается по прозрачным шлангам к верхним опорам;
- осевые отверстия верхних кювет заполнены маслом;
- стекающее из подшипников масло попадает в кюветы, затем в канавку основания и далее с шайбы 4 в бачок;
- в шлангах отсутствуют пузыри воздуха;
- сток масла с верхней опоры превышает 3 капли в минуту (на нижней поверхности верхних и средних опор есть 3 капельницы);
- утечка масла из системы не превышает 5 мл/час.

После 1 часа работы проконтролируйте уровень масла в бачке, при необходимости доведите его до нормы. Закрепите кожуха.

ВНИМАНИЕ!

Наличие заземления ОБЯЗАТЕЛЬНО для правильной работы привода.

Вальцы нужно включать в розетку 220V 50Гц с заземляющими контактами. Провода к розетке должны обеспечивать длительный ток 16А. Для соответствия стандартам по ограничению токов утечки необходимо поставить дополнительный провод заземления сечением ≥ 10 мм кв., соединяющий клемму на корпусе двигателя с шиной заземления. (Рекомендация изготовителя инвертора Schneider Electric).

ВНИМАНИЕ!

Включите вальцы и дайте им поработать без нагрузки в течение 5-10 минут до полного заполнения маслом сопрягающихся пар трения (подшипников скольжения).

Сведения о системе защиты

Вальцы оснащены системой защиты по потребляемому току. В случае если во время прокатки вальцы остановились, это значит, что сработала система защиты и необходимо вывести прокат при помощи реверса. Если удаление реверсом невозможно, то см. вкладыш на последней странице.

6. Требования по технике безопасности

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

Запрещается эксплуатация механизма:

- *со снятыми защитными кожухами*
- *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.*
- .

7. Рекомендации по смазочной системе

- 7.1. Ежедневно перед включением вальцов проверяйте уровень масла в бачке, поддерживайте уровень у верхней метки щупа, добавляя масло через отверстие в крышке или в канавку основания.
- 7.2. Приступайте к прокатке при заполненных маслом верхних опорах, избегайте работы при наличии воздуха в шлангах.
- 7.3. Каждые полгода снимите бачок, очистите его и залейте масло.
- 7.4. Не работайте без лотка - это может привести к засорению сточных каналов.
- 7.5. Для уменьшения износа втулок не сводите валы с большим усилием.
- 7.6. Винт 1 распределяет потоки масла по опорам. Нарушать заводскую регулировку запрещается.

8. Эксплуатация и обслуживание

О настройке вальцов для работы с металлом внимательно прочитайте отдельную вкладку, напечатанную крупным курсивом. Вкладку желательно укрепить над рабочим местом, как инструкцию для работающих. Остается добавить, что при работе на гладких валах, валы с квадратами должны быть разведены.

8.1. Через каждые 200 часов работы смазывайте все зубчатые передачи консистентной смазкой (солидол, литол).

8.2. Обратите особое внимание на то, что редуктор заправлен синтетическим маслом, его замена предусмотрена через каждые 12000 часов работы редуктора.

8.3. Роликовые подшипники в корпусе триба 11 заполнены молибденовой смазкой на весь срок службы.

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.

Гарантийные обязательства не распространяются на изделия, не имеющие документации, подтверждающей факт и дату продажи, и изделия, имеющие механические повреждения, а также дефекты, причиной которых стало несоблюдение правил эксплуатации.

Доставка вальцов к месту ремонта производится за счет покупателя.

принимаются по телефону: (812) 438-56-28, (812) 438-56-29 или по месту приобретения.
Наш адрес: 192029, г. Санкт-Петербург, пр. Обуховской Обороны д. 48 E-mail: info@jmoneva.ru

Сервисный центр/отдел продаж: ЮМО Нева
192029, г. Санкт – Петербург, Пр-кт Обуховской Обороны д. 48
Тел: +7 (812) 438-56-29, +7 (812) 438-56-28

Сайт: www.jmoneva.ru E-mail: info@jmoneva.ru

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И ПРОДАЖЕ ВАЛЬЦОВ ВЭМ-ЗСН

Вальцы № _____

Ф.И.О. сборщика _____ Подпись _____

Ф.И.О. контролера _____ Подпись _____

Дата сборки «_____» _____ 20__ г.

Штамп изготовителя

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:

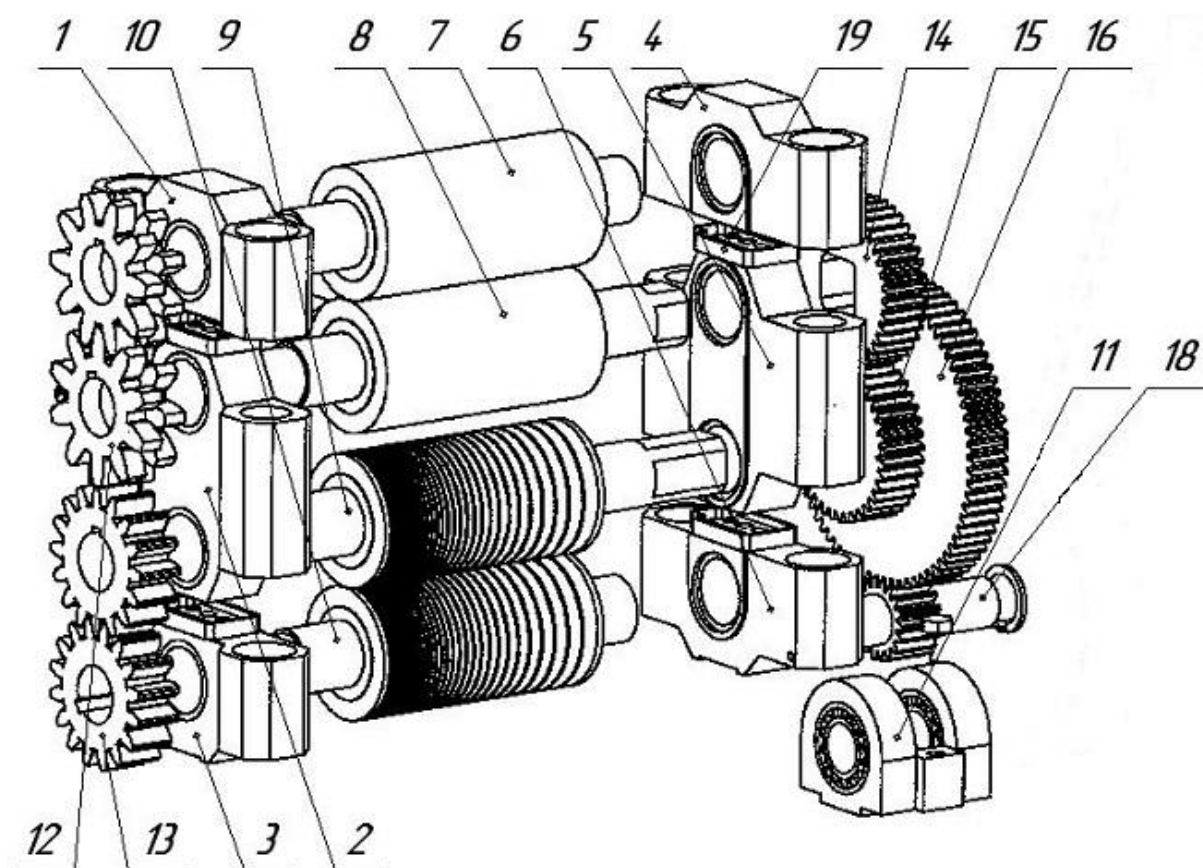


Рис. 3

1. Опора верхняя левая	7. Вал гладкий верхний	13. Шестерня
2. Опора средняя левая	8. Вал гладкий нижний	14. Шестерня
3. Опора нижняя левая	9. Вал ручьевой верхний	15. Шестерня
4. Опора верхняя правая	10. Вал ручьевой нижний	16. Шестерня
5. Опора средняя правая	11. Корпус триба	17. Шестерня
6. Опора нижняя правая	12. Шестерня двойная	18. Триб
		19. Кювета

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.