

# **Вальцы электромеханические**

*ПАСПОРТ.  
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.*

Украина - 2012,  
Донецкая обл., г. Макеевка



## НАЗНАЧЕНИЕ

Вальцы трехвалковые электромеханические, предназначенные для вальцевания заготовок из листовой стали, рессорной стали, пластика и других материалов.

Электромеханические вальцы предназначены для проката пластин, листов, прутков, квадрата, круга, трубы профильной, арматуры для создания круглых цилиндрических (кольца, обечайки, кожухи) и полукруглых профилей (арки, дуги, полукольца).

Позволяет выкатывать рессоры (ГАЗель, Камаз, Эталон и др.). Могут применяться для прокатывания рессор при ремонте автомобилей на СТО и автопредприятиях.

Обеспечивают формование с высокой точностью профилей различной конфигурации.

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Вальцы могут эксплуатироваться в нормальных условиях окружающей среды при температуре -15...+40 С. Напряжение питающей сети 380/220 В ( $\pm 10\text{В}$ ). ПВ – 40%. Подача винтовых зажимов должна быть не более 0,5 об/проход.

**Внимание!** При увеличении подачи свыше 0,5 об/проход возможно сплющивание профильной трубы. А при обработке толстого листового металла — возможен преждевременный выход из строя подшипников.

*Вальцы могут обрабатывать  
следующий сортамент металлопроката:*

- ✓ Квадрат: до 20x20 мм;
- ✓ Профильная труба: до 60x40 мм;
- ✓ Полоса: до 100x10 мм.

Минимальный диаметр по квадрату и полосе: 500 мм (не зависит от сечения).

Минимальный диаметр: по трубе 30x30: 450 мм,  
по трубе 40x40: 700 мм,  
по трубе 50x50: 1000 мм,  
по трубе 60x40: 1200 мм.

**Диаметр рабочих валков, мм: 85**

**Длина рабочей поверхности валков, мм: 250**

**Частота вращения валков: 30 об/мин.**

**Потребляемая мощность: 0,75 кВт**

**Напряжение питания: 380/220 В, 50 Гц**

**Вес, не более: 120 кг**

Оснащены электрощитом, кнопками "вперед-назад".



## УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Механические вальцы состоят из жесткой рамы, на которой установлены электродвигатель, редуктор и вальцы. Вращение от электродвигателя передается на редуктор по ременной передаче, а от редуктора на вальцы— по цепной. Заготовка ложится на нижние валки, затем верхним валиком она прижимается. Регулировка диаметра осуществляется винтами.

## УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

1. Станок заземлить.
2. Работать в рукавицах.
3. При работе руководствоваться требованиями ГОСТов:
  - ГОСТ 12.2.003-74. ССБТ Оборудование производственное. Общие требования безопасности.
  - ГОСТ 12.1.019-79 ССБТ Эл. Безопасность. Общие требования.
  - ГОСТ 12.004-79 ССБТ Организация обучения. Общие требования.
  - ГОСТ 12.2.007.1-75 ССБТ Машины Эл. Вращающиеся. Требования безопасности.
  - ГОСТ 12.2.012-75 ССБТ Приспособления безопасного производства работ.
  - ГОСТ 12.3.002-75 ССБТ Общие требования безопасности.
  - ГОСТ 12.2.032-78 ССБТ Общие эргономические требования.

plant.at.ua



## ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.

- Изготовитель несет ответственность за качество оборудования и предоставление услуг.
- Право собственности на товар переходит к Заказчику с момента отгрузки оборудования со склада Изготовителя.
- **Изготовитель предоставляет гарантию на изготовленное оборудование на срок 6 месяцев** при соблюдении Заказчиком правил эксплуатации, ГОСТов, СНИП, технических норм и правил, других Актов по данному виду Оборудования. Гарантия не предоставляется на детали, подверженные естественному износу, истиранию, расходные материалы, а также на детали, срок службы которых меньше гарантийного срока (ножи, колосники, молотки, футеровочные плиты, клиновые ремни, подшипники и т.д.).
- Право собственности на оборудование, а также риски случайного повреждения или случайной гибели оборудования переходят к Покупателю с момента отгрузки оборудования со склада Изготовителя.
- Заказчик несет ответственность за обращение с оборудованием для предупреждения его выхода из строя, травматизма, несчастных случаев. Изготовитель не несет ответственности за неправильную эксплуатацию оборудования, умышленную порчу, а также недопустимые параметры на входе электрических сетей (обрыв фазы, нулевого провода, ненормальное напряжение и т.д.). Изготовитель не несет ответственности за эксплуатацию оборудования с перегрузкой или в режимах, близких к аварийным.
- В случае обнаружения выхода из строя оборудования, Заказчик в трехдневный срок ставит в известность Изготовителя любыми доступными средствами, после чего последний в течении 5 (пять) календарных дней обязан принять вышедшее из строя оборудование на ремонт и составить Акт. Ремонт осуществляется только в цеху Изготовителя. В гарантийное обслуживание не входит доставка оборудования на ремонт к Изготовителю.
- Если запасные части, необходимые для проведения гарантийного или другого ремонта, находятся в наличии на складе Изготовителя, то срок такого ремонта составляет до 14 дней с момента поступления оборудования к Изготовителю (составления Акта). В случае, если запасные части, необходимые для проведения гарантийного или другого ремонта, отсутствуют на складе Изготовителя, то срок такого ремонта составляет до 3 месяцев с момента поступления оборудования к Изготовителю.
- Ни при каких обстоятельствах Изготовитель не несет перед Заказчиком либо третьими лицами ответственности за ущерб, убытки или расходы, понесенные Заказчиком в период ремонта оборудования, включая упущенную либо недополученную прибыль.

### *Гарантия не распространяется на ...*

- Комплектующие или изделия, имеющие следы механических, термических и электрических повреждений (в т.ч. и скрытые), интенсивного износа или небрежной эксплуатации, кустарной пайки, нарушение пломб производителя или иные признаки попытки самостоятельного ремонта и вскрытия;
- Изделия, поврежденные или вышедшие из строя в результате использования не в соответствии с инструкциями пользователя, нарушения условий эксплуатации, транспортировки или хранения;
- Комплектующие или изделия с различными надписями не заводского характера, а также с удаленной либо частично нарушенной заводской маркировкой;
- Повреждения комплектующих и изделий, вызванные несоответствием Государственным стандартам параметров питающих сетей и другими внешними факторами (климатическими и иными);
- Повреждения комплектующих или изделий, вызванные использованием нестандартных запчастей и расходных материалов, чистящих, смазочных материалов.
- Повреждения, вызванные несоблюдением сроков и периода технического обслуживания, если оно необходимо для данного изделия (заливка масел, смазка подшипников, втулок, валов, периодическая очистка оборудования и т.д.);
- При несоблюдении сроков планово-предупредительных работ, техосмотров, межсервисного обслуживания;
- Повреждения комплектующих или изделий, вызванные непрофессиональными действиями обслуживаемого персонала;
- Расходные материалы (все виды масел, смазочных материалов, автоматы, подшипники, кабель, футеровка, молотки, скребки, лопатки, лопасти, ролики, втулки и т.д.).
- Профилактическое обслуживание – не является гарантийным ремонтом и не продлевает гарантийный срок.
- Неисправные запасные части являются собственностью сервисного центра и возврату не подлежат.

## Электрическая схема<sup>1</sup>

**ВНИМАНИЕ!** Установку необходимо подключать через устройство защитного подключения. Необходима установка защитного автомата, отсечка которого выбирается исходя из мощности двигателя! Коммутации электрооборудования осуществлять магнитным пускателем, выбираемым исходя из мощности двигателя (в комплект поставки не входят).

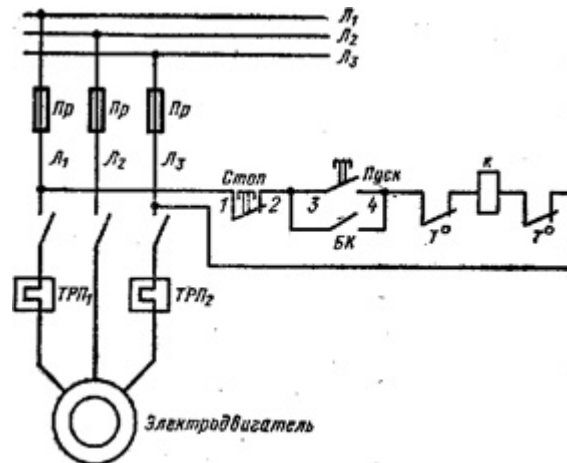


Рис. 1 – Схема запуска дробилки молотковой

Схема включения непереворсивного магнитного пускателя показана на рис. 1. Главные (линейные) контакты Л включаются в рассечку проводов, питающих двигатель. В проводах двух фаз включаются также нагревательные элементы тепловых реле ТРП1 и ТРП2. Катушка электромагнита К подключается к сети через размыкающие контакты тепловых реле Т° и кнопки управления. При нажатии кнопки Пуск напряжение на катушку подается через замкнутые контакты 1 — 2 кнопки Стоп и замкнутые контакты тепловых реле Т°. После притяжения якоря электромагнита замыкается блок-контакт БК, шунтирующий контакты 3 — 4 кнопки Пуск. Это дает возможность отпустить пусковую кнопку. Для отключения пускателя нажимается кнопка Стоп. При перегрузке двигателя срабатывают тепловые реле, которые разрывают цепь катушки К. Якорь электромагнита отпадает. Происходит отключение пускателя.

Электрический шкаф должен быть оснащен устройствами, защищающими электродвигатель от следующих нештатных ситуаций (автомат, УЗО, УЗДР):

- ✓ неверный порядок следования фаз;
- ✓ обрыв фазы;
- ✓ выход напряжения за установленные пределы;
- ✓ перекос напряжения;
- ✓ перекос по току потребления;
- ✓ превышение номинального тока потребления;
- ✓ перегрев обмотки статора электродвигателя или защищаемого объекта;
- ✓ повышенная утечка изоляции.

<sup>1</sup> Электрический шкаф с собранной электрической схемой в комплект поставки не входит. Поставляется по заказу!



## АКТ ПРИЕМКИ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

Данное оборудование \_\_\_\_\_ изготовлено в соответствии с чертежами и технической документацией. Испытано в установленном режиме под нагрузкой и признан годным в эксплуатацию.

Дата выпуска

Дата испытания

Замечания при испытаниях:

### Адрес изготовителя:

ФЛ-П Величко С.В.,  
86128, Украина, г. Макеевка Донецкой области, ул. Техническая, 52  
Тел.: +38 050 557 31 60 (пн.-пт.: 9.00-17.00)  
e-mail: [380505573160@mail.ru](mailto:380505573160@mail.ru); <http://plant.at.ua>  
skype: plant.at.ua; icq: 344092915

С уважением,  
Величко С.В. \_\_\_\_\_