



ПРИСПОСОБЛЕНИЕ СЪЕМА ПОДДОНОВ

Для установок «Кондор»

ПАСПОРТ.
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Астана +7(7172)727-132, Волгоград (844)278-03-48, Воронеж (473)204-51-73, Нижний Новгород (831)429-08-12,
Казань (843)206-01-48, Екатеринбург (343)384-55-89, Краснодар (861)203-40-90, Красноярск (391)204-63-61,
Москва (495)268-04-70, Самара (846)206-03-16, Санкт-Петербург (812)309-46-40, Новосибирск (383)227-86-73,
Уфа (347)229-48-12, Ростов-на-Дону (863)308-18-15, Саратов (845)249-38-78

единый адрес: ryf@nt-rt.ru

сайт: rifey.nt-rt.ru

ПАСПОРТ

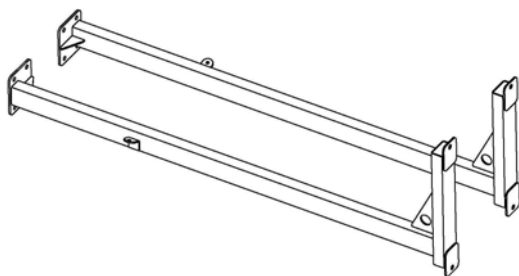
Приспособление съёма поддонов

1. Комплект поставки.

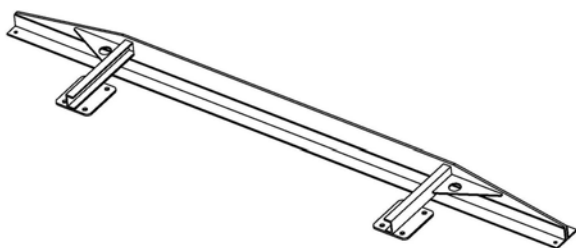
№ п/п	Наименование узла	Кол.	Место укладки при поставке потребителю
1	Опора ОК-363 16.00.000	1	Отдельное место
2	Опора ОК-363 16.00.000-01	1	Отдельное место
3	Балка ОК-363 17.00.000	1	Отдельное место
4	Тележка ОК-363 18.00.000 с лебёдкой «HAMMER ETL 930» и разъёмом	1	В ящике
5	Вилы ОК-363 19.00.000	1	Отдельное место
6	Кронштейн ОК-363 00.00.001	2	В ящике
7	Тяга ОК-363 00.00.002	2	В ящике
8	Пульт управления лебёдкой с витым кабелем	1	В ящике
9	Комплект метизов для сборки	1	В ящике
10	Болт анкерный с гайкой 16×110	4	В ящике
11	Паспорт. Руководство по эксплуатации	1	
12	Паспорт. Руководство по эксплуатации на лебедку.	1	В ящике с лебедкой

Эскизы узлов к разделу 1 «Комплект поставки».

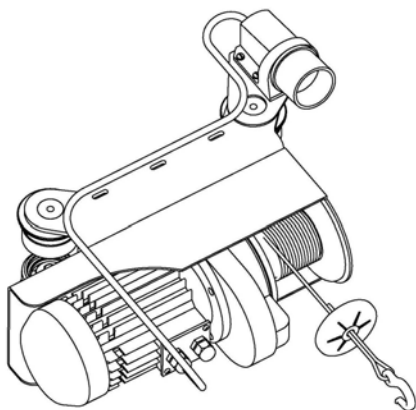
1. Опора ОК-363 16.00.000
2. Опора ОК-363 16.00.000-01



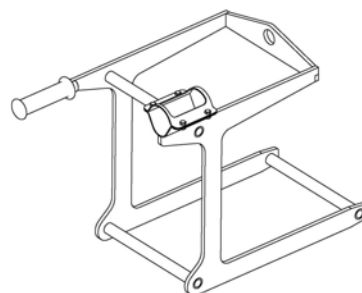
3. Балка ОК-363 17.00.000



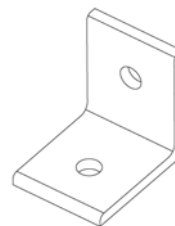
4. Тележка ОК-363 18.00.000 с лебёдкой «HAMMER ETL 930» и разъёмом



5. Вилы ОК-363 19.00.000



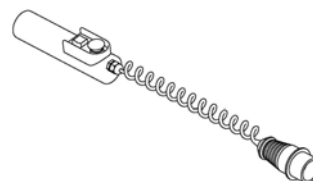
6. Кронштейн ОК-363 00.00.001



7. Тяга ОК-363 00.00.002



8. Пульт управления лебёдкой с витым кабелем



9. Комплект метизов для сборки:

- 9.1. Болт М12×25.58.019 ГОСТ 7798-70 6 шт.
9.2. Болт М16×40.58.019 ГОСТ 7798-70 8 шт.
9.3. Гайка М12.5.019 ГОСТ 5915-70 6 шт.
9.4. Гайка М16.5.019 ГОСТ 5915-70 8 шт.
9.5. Шайба 12.65Г.019 ГОСТ 6402-70 6 шт.
9.6. Шайба 16.65Г.019 ГОСТ 6402-70 8 шт.
9.7. Шайба 16.01.019 ГОСТ 11371-78 8 шт.

2. Свидетельство о приемке.

Приспособление съема поддонов заводской номер _____ прошло контрольный осмотр, приемочные испытания и признано годным к эксплуатации.

Дата изготовления _____

От производства _____
(должность, Ф.И.О.) (подпись)

От службы контроля _____
(должность, Ф.И.О.) (подпись)

Дата отгрузки _____

Ответственный за отгрузку _____
(должность, Ф.И.О.) (подпись)

3. Гарантийные обязательства.

Гарантийный срок составляет 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию, но не позднее 14 месяцев с момента отгрузки потребителю.

Гарантийные обязательства снимаются, если потребитель нарушил условия транспортировки, хранения и эксплуатации, изложенные в руководстве по эксплуатации и договоре поставки.

Гарантийные обязательства снимаются, если потребитель без разрешения изготовителя производил разборку, перекомплектацию или ремонтное вмешательство.

Гарантийные обязательства не распространяются на быстроизнашивающиеся детали.

4. Сведения о вводе в эксплуатацию.

Дата ввода в эксплуатацию _____

должность, Ф.И.О.

подпись

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Введение.

Приспособление съёма поддонов (ПСП) предназначено для переноса поддона с готовыми изделиями с пресса на стеллаж.

1. Техническое описание.

1.1. Устройство ПСП.

Приспособление съёма поддонов (рис.1) состоит из опорной балки 1, установленной на опорах 2, на которой закреплена тележка 3 с лебедкой 4, и вил 5, подвешенных на тросе лебедки. Пульт управления лебёдкой 6 для удобства оператора закреплён на вилах и соединён с лебёдой витой кабелем 7 с помощью электрического разъёма 8.

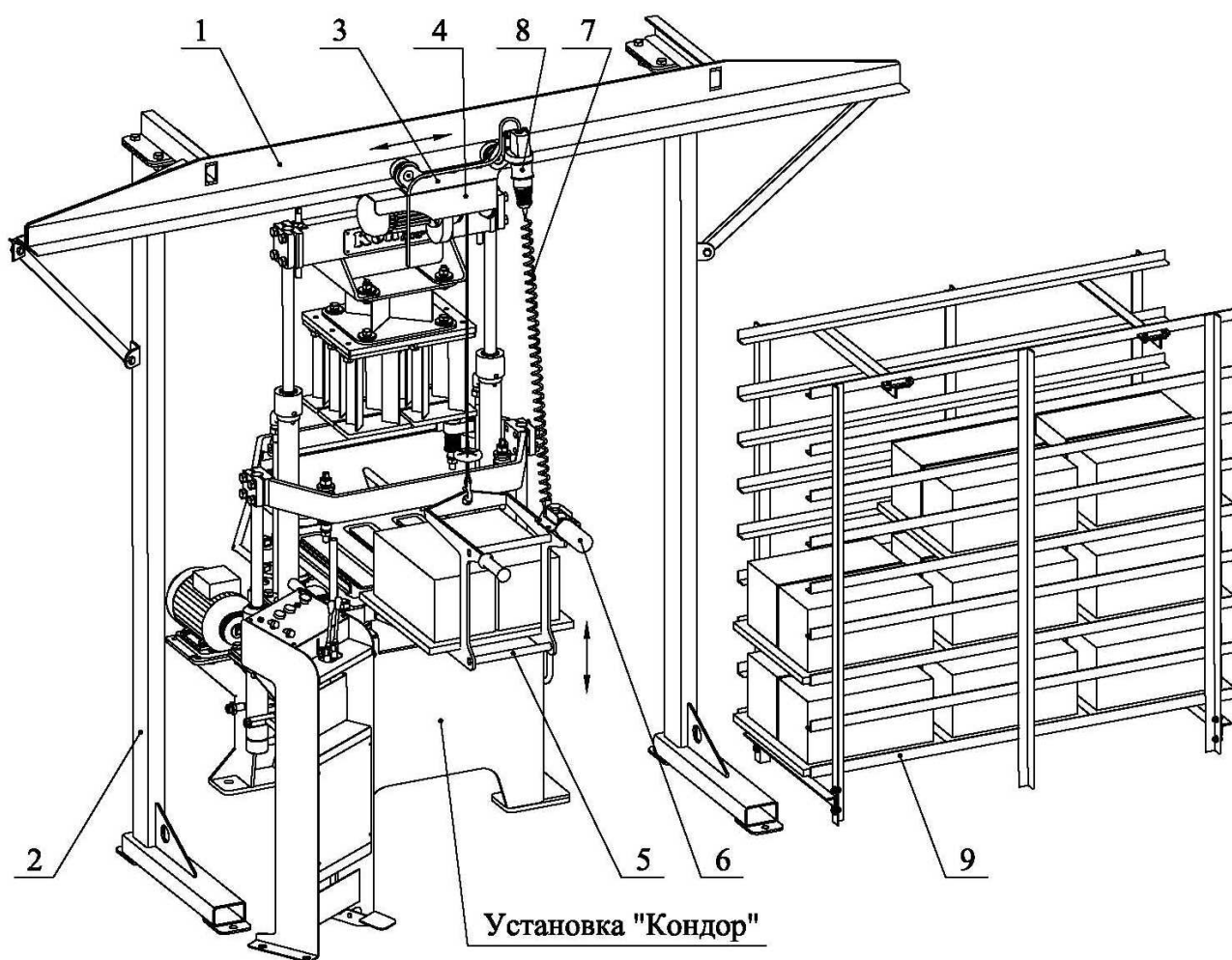


Рис.1. Общий вид ПСП

1 – Балка опорная; 2 – Опора; 3 – Тележка; 4 – Лебёдка; 5 – Вилы; 6 – Пульт управления лебёдкой; 7 – Витой кабель; 8 – Электрический разъём; 9 – Стеллаж.

Пульт управления лебёдкой (рис. 2) состоит из корпуса 1, в который вмонтированы кнопка «Подъём/Опускание» 2 и кнопка «Общий стоп» 3.

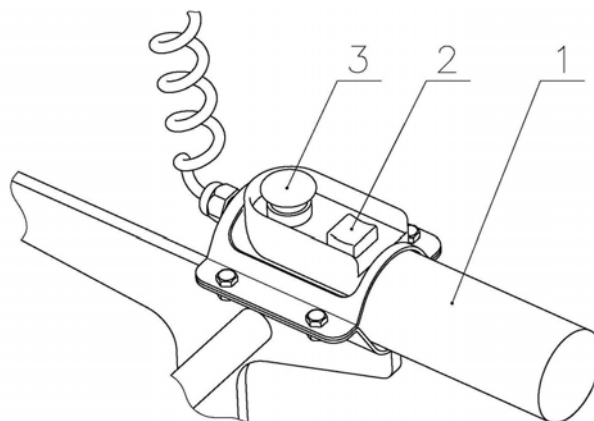


Рис.2. Пульт управления лебёдкой

1 – Корпус; 2 – Кнопка «Подъём/Опускание»; 3 – Кнопка «Общий стоп».

Кнопка «Подъём/Опускание» выполнена в виде качалки. При нажатии на верхнюю часть кнопки производится подъём, на нижнюю часть кнопки – опускание. Кнопка снабжена пыльником в виде силиконового колпачка для защиты от попадания на контакты пыли и грязи.

1.2. Техническая характеристика.

Потребляемая электроэнергия	
напряжение, В	220
частота тока, Гц	50
установленная мощность, Вт	930
Грузоподъёмность, кг	150
Габаритные размеры ПСП, мм:	
Длина	2750
Ширина	960
Высота	2252
Масса, кг	162

2. Монтаж. Подготовка к первоначальному пуску.

Приспособление съёма поддонов поставляется в разобранном виде и собирается на месте в следующем порядке:

1. К балке опорной 1 крепятся опоры 2. При этом элементы крепления тяг 3 должны располагаться снаружи (см. рис. 3).
2. Собранную конструкцию устанавливают перед вибропрессом.
3. На балку опорную 1 нанизывают тележку с лебёдкой. Тележка должна свободно перемещаться вдоль балки.
4. С помощью кронштейнов и тяг соединяют балку опорную и опоры (см. рисунок 3).
5. На крюк лебёдки вешают вилы.
6. К вилам крепят пульт управления лебёдкой (см. рис. 2).
7. Пульт управления через витой кабель и разъём соединяют с лебёдкой.
8. ПСП крепят к бетонному основанию с помощью анкерных болтов 16×110. **Запрещается эксплуатация ПСП без надёжного крепления к бетонному основанию.**

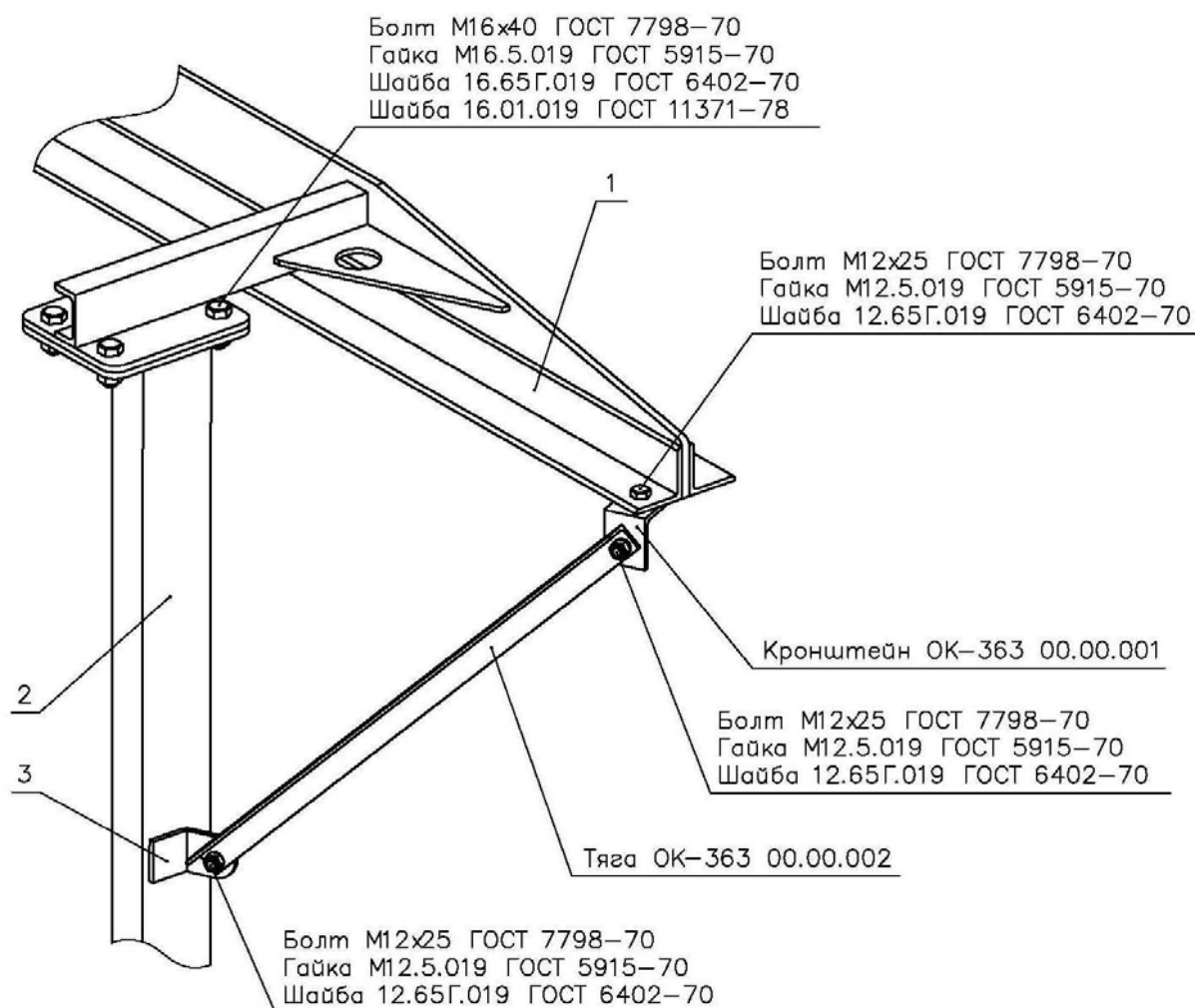


Рис.3. Сборка ПСП
1 – Балка опорная; 2 – Опора; 3 – Элемент крепления.

3. Указание мер безопасности.

3.1. Эксплуатацию ПСП необходимо производить в соответствии с правилами пожарной безопасности и общими правилами на погрузочно-разгрузочные работы (ГОСТ 12.1.004-91 ССБТ. Пожарная безопасность. Общие требования; ГОСТ 12.1.030-81 ССБТ. Электробезопасность. Защитное заземление. Зануление; ГОСТ 12.3.009-76 ССБТ. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности).

3.2. К работе на ПСП допускаются лица, ознакомившиеся с настоящей “Инструкцией по эксплуатации”.

3.3. Подключение лебёдки к сети должно производиться только после полного окончания сборочно-монтажных работ.

3.4. При работе на ПСП не допускается нахождение посторонних предметов в зоне движения оператора.

3.5. Элементы линии и узлы электрооборудования должны быть надежно заземлены. При эксплуатации следует соблюдать общие правила электробезопасности для установок с напряжением до 1000 В.

4. Работа приспособления.

Приспособлением съёма поддонов управляет оператор вибропресса. После завершения цикла формования и перемещения поддона с изделиями на кронштейн пресса, оператор, манипулируя вилами 5 (рис.1) и кнопками пульта управления снимает поддон с пресса. Затем переносит поддон и устанавливает его на стеллаж 9 (в комплект поставки не входит). Заполнение стеллажа происходит снизу вверх. После заполнения стеллаж увозится, а на его место устанавливается пустой стеллаж.

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Астана +7(7172)727-132, Волгоград (844)278-03-48, Воронеж (473)204-51-73, Нижний Новгород (831)429-08-12, Казань (843)206-01-48, Екатеринбург (343)384-55-89, Краснодар (861)203-40-90, Красноярск (391)204-63-61, Москва (495)268-04-70, Самара (846)206-03-16, Санкт-Петербург (812)309-46-40, Новосибирск (383)227-86-73, Уфа (347)229-48-12, Ростов-на-Дону (863)308-18-15, Саратов (845)249-38-78

единый адрес: ryf@nt-rt.ru

сайт: rifey.nt-rt.ru