



“РИФЕЙ-04Тс”

**Линия для изготовления
стенowych камней**

**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

ЛИНИЯ “РИФЕЙ – 04Тс”

код ОКП 484553

1. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ.

№ п/п	Наименование узла	Кол.	Место укладки при поставке потребителю
1	Смеситель	1	
2	Запасные лопатки смесителя	4	Внутри смесителя
3	Болт фундаментный вибропресса	4	Внутри смесителя
4	Болт анкерный М16х110 смесителя	3	Внутри смесителя
5	Болт анкерный М10х100 пульта управления	2	Внутри смесителя
6	Транспортер	1	
7	Стойка транспортера с кожухом и лотком	1	Кожух и лоток могут быть упакованы отдельным местом.
8	Вибропресс*	1	
9	Пульт управления вибропрессом с РВД и кабелем	1	Закреплен на вибропрессе
10	Насосная установка	1	
11	Рукава высокого давления	2	Внутри смесителя
12	Электрошкаф с кабелем	1	
13	Поддоны	3	На вибропрессе
14	Паспорт. Руководство по эксплуатации	1	

Примечание: *формообразующая оснастка (матрица, пуансон) в комплект поставки не входит и приобретается отдельно. Один из комплектов, как правило, закреплен на прессе.

2. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Линия для изготовления стеновых камней “РИФЕЙ-04Тс” заводской номер _____ прошла контрольный осмотр, приемочные испытания и признана годной к эксплуатации.

Дата изготовления _____

От производства _____
Ф.И.О. подпись

От службы контроля _____
Ф.И.О. подпись, печать

Дата отгрузки _____

Ответственный за отгрузку _____
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 элементы: лопатки смесителя, защита дна и стенок смесителя, поддоны.

4. СВЕДЕНИЯ О ВВОДЕ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

Дата ввода в эксплуатацию _____

должность, Ф.И.О.

подпись

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ВВЕДЕНИЕ.

"Рифей-04Тс" - компактная, высокопроизводительная линия, предназначенная для изготовления стеновых камней из жестких бетонных смесей методом вибропрессования.

В состав линии входят пять основных узлов:

- смеситель, обеспечивающий и перемешивание компонентов смеси, из которой изготавливаются камни;
- транспортер, предназначенный для транспортирования приготовленной смеси от смесителя к прессу;
- вибропресс, обеспечивающий формование из смеси стеновых камней;
- пульт, предназначенный для управления транспортером, вибропрессом и насосной установкой;
- насосная установка, обеспечивающая давление в гидросистеме линии;

Исходным материалом для приготовления смеси служит заполнитель, вяжущее и вода.

В качестве заполнителя могут использоваться: песок, отсеvy щебеночного производства, керамзит, шлаки и т.п. В качестве вяжущего применяется цемент.

Линия может эксплуатироваться в закрытых помещениях или под навесом, при температуре окружающего воздуха от +5° С до +45° С.

Монтаж линии осуществляется за 1 - 2 дня. Минимальная площадь, необходимая для размещения линии, складов сырья и готовой продукции составляет 150 м², минимальная высота помещения или навеса - 3 м.

Компоновка и устройство основных узлов линии выполнены таким образом, чтобы обеспечить ее эффективную работу в хозяйствах с различными возможностями механизации вспомогательных работ при изготовлении камней.

При отсутствии у потребителя средств механизации загрузки смесителя и средств транспортировки готовых камней от пресса к складу предусмотрена возможность удобной загрузки компонентов лопатой и ручное снятие камней с пресса. В этом случае производительность линии составляет 150 изделий в час (2,5 м³).

При наличии каких-либо средств механизации на базе линии, без каких-либо ее доработок, возможна организация производства до 240 изделий в час (4 м³).

При использовании смеси на основе цемента готовые камни подвергаются вылеживанию от 24 часов (при температуре +20 ... +45° С) до двух суток (при температуре +5° С), после чего они могут штабелироваться и транспортироваться. Стопроцентную прочность камни приобретают через 28 суток. При наличии у потребителя пропарочной камеры камни могут подвергаться тепловой обработке.

В этом случае после остывания и высыхания они приобретают 70-80% марочной прочности.

Специальная конструкция и высокая точность изготовления матрицы обеспечивают высокую геометрическую точность камней. Благодаря этому удается ускорить процесс кладки при одновременной экономии строительного раствора и получать красивые стены с тонкими ровными швами. Размеры камня соответствуют ГОСТ 6133-99 "Камни бетонные стеновые".

Конструкция линии постоянно совершенствуется, поэтому отдельные узлы могут несколько отличаться от описанных выше в настоящей инструкции.

ВНИМАНИЕ! Опыт эксплуатации линий "Рифей" у потребителей показывает, что рекомендуемые в настоящей инструкции правила обслуживания линии и технология изготовления камней часто не соблюдается.

1. Изготовитель просит потребителя внимательно ознакомиться со всеми разделами инструкции и подчеркивает, что **ТОЛЬКО СОБЛЮДЕНИЕ ПРИВЕДЕННЫХ В ИНСТРУКЦИИ РЕКОМЕНДАЦИЙ** позволит обеспечить паспортную производительность линии и высокое качество камней.

2. В процессе работы линии "Рифей-04Тс" камни выдавливаются из матрицы пресса на специальные поддоны (как и во всех других прогрессивных отечественных и зарубежных

установках), по четыре камня на поддон за один цикл работы линии. Поддоны предназначены для вылеживания отформованных сырых камней в процессе их естественного твердения или пропаривания.

В комплект поставки линии входит три поддона, предназначенных для изготовления опытной партии камней при пуске линии у потребителя. Для работы линии потребитель должен изготовить своими силами, или заказать у поставщика 150-900 поддонов (в зависимости от суточной программы, температуры вылеживания или наличия пропарочной камеры).

1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ.

1.1. Линия "Рифей-04Тс". Устройство и технические характеристики.

Линия "Рифей-04Тс" состоит из смесителя 1, транспортера 2, вибропресса 3, рисунок

1. В состав линии входят также пульт управления 4, насосная установка 5 и электрошкаф 6.

Компоненты смеси - заполнитель, вяжущее и вода - вручную или с помощью каких-либо загрузочных устройств (например, из бункеров) подаются в смеситель, где происходит их интенсивное перемешивание. Готовая смесь через дверцу в смесительной камере вращающимся ротором смесителя выбрасывается на транспортер, с его помощью подается к вибропрессу и выгружается в приемный бункер матрицы. Управление работой транспортера и вибропресса осуществляется с пульта управления, установленного рядом с вибропрессом.

За счет вибраций матрицы, создаваемых закрепленным на ней вибратором и сжатия смеси пуансоном вибропресса смесь в матрице уплотняется и принимает форму стеновых камней. Готовые камни выдавливаются из матрицы на поддон, который с помощью тележки выкатывается в зону разгрузки пресса. Далее поддон с камнями вручную или каким-либо грузоподъемным приспособлением устанавливается на многоярусный стеллаж, рассчитанный на несколько поддонов. Стеллаж после заполнения подается на склад для вылеживания камней или в камеру термовлажностной обработки.

Технические характеристики линии.

Производительность линии в час, штук камней (м ³):	
при ручной загрузке	150 (2,5)
при механизированной загрузке	до 240 (4)
Характеристика камня:	
размеры, мм	390x190x188
масса (в зависимости от уд. веса заполнителя), кг	16 ... 24
пустотелость, %	30
Обслуживающий персонал, чел.	3 - 4
Потребляемая электроэнергия:	
напряжение, В	380
частота, Гц	50
Установленная мощность, кВт	13,35
Габаритные размеры линии, мм:	
длина	5500
ширина	2600
высота	2665
Масса линии, кг	2080

1.2. Смеситель.

1.2.1. Устройство и технические характеристики.

Смеситель состоит из смесительной камеры 1, рисунок 2, установленной на трех опорах 2. На днище смесительной камеры расположена опора ротора 3, с установленным на ней ротором 4 с двумя водилами 5 с лопатками 6 и скребком 7. Лопатки закреплены на водилах болтами 8 и имеют возможность перемещаться в вертикальном и горизонтальном направлениях. Для защиты от износа на днище 9 и нижней части стенки смесительной камеры 10 установлены защитные элементы 11,

12, которые подлежат замене при износе.

Сверху смесительная камера закрыта крышкой 13, на неподвижной части которой 14 установлена воронка 15 для загрузки цемента и штуцер 16 для подачи воды. (На рисунке подвижная часть крышки условно не показана.)

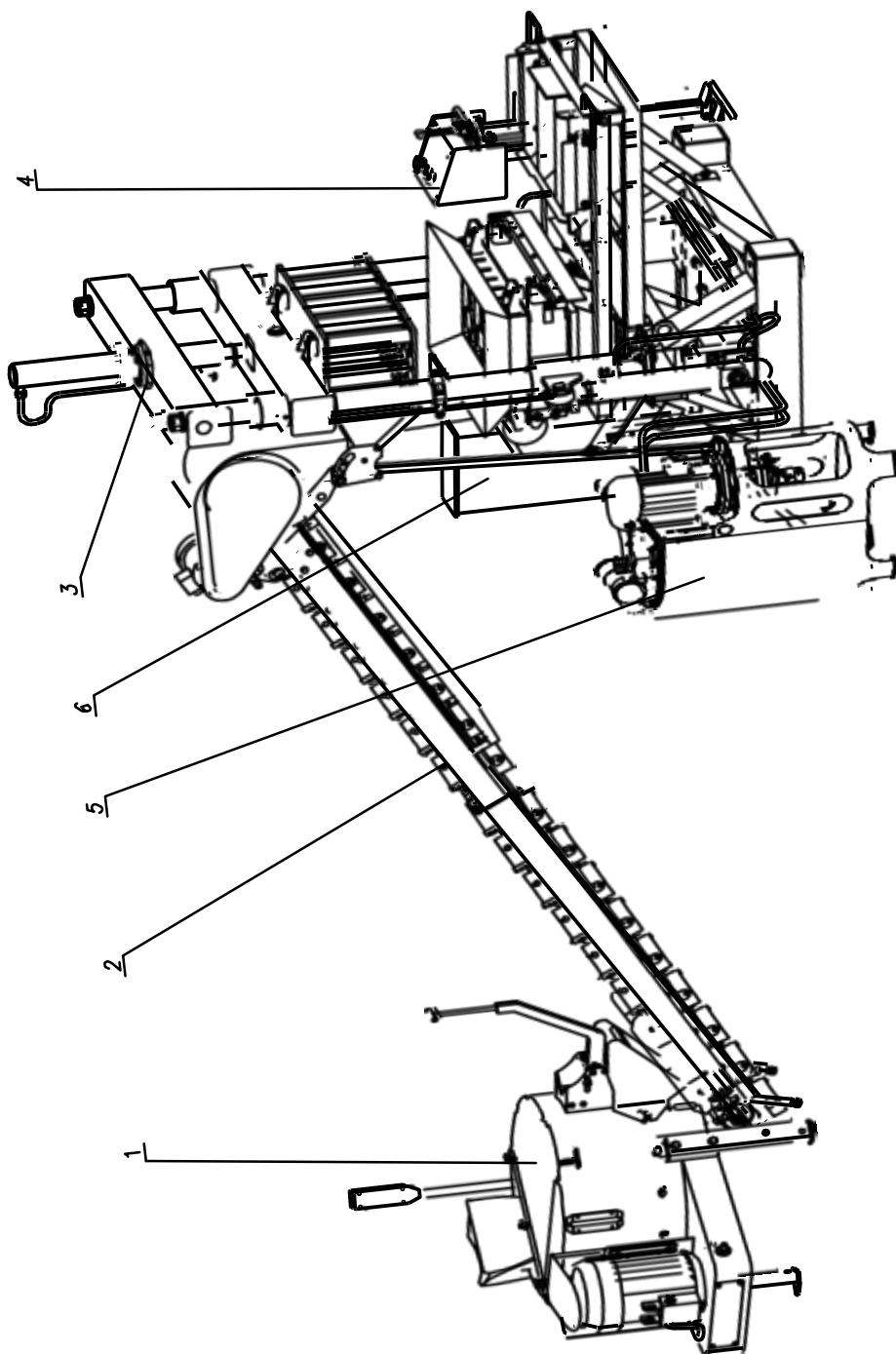
Для выгрузки готовой смеси имеется дверца 17, оснащенная рукояткой-фиксатором 18.

Разгрузка смеси на ленту транспортера происходит через воронку 19.

Пульт управления смесителем 20 установлен на стенке смесительной камеры и может быть расположен как с одной, так и с другой стороны дверцы.

Рисунок 1. Общий вид линии.

1 – смеситель; 2 – транспортер; 3 – вибропресс; 4 – пульт управления; 5 – установка насосная;
6 – электрошкаф



Пускозащитная арматура смесителя и транспортера расположена в коробках 21 и 22, закрепленных на стенке смесительной камеры.

Ротор получает вращение от электродвигателя 23, рисунок 3 через ременную передачу состоящую из ведущего шкива 24, ведомого шкива 25, поликлинового ремня 26 и механизма натяжения ремня. Механизм натяжения состоит из двух роликов 27, установленных на рычагах 28, соединенных между собой блоком натяжки 29. Изменение степени натяжения ремня производится вращением корпуса блока натяжки так, чтобы винт фиксатора 30 оказался между двумя рисками, нанесенными на корпус блока натяжки. Ременная передача закрыта защитным кожухом 31, а двигатель щитком 32. Управление двигателем производится с пульта управления 20.

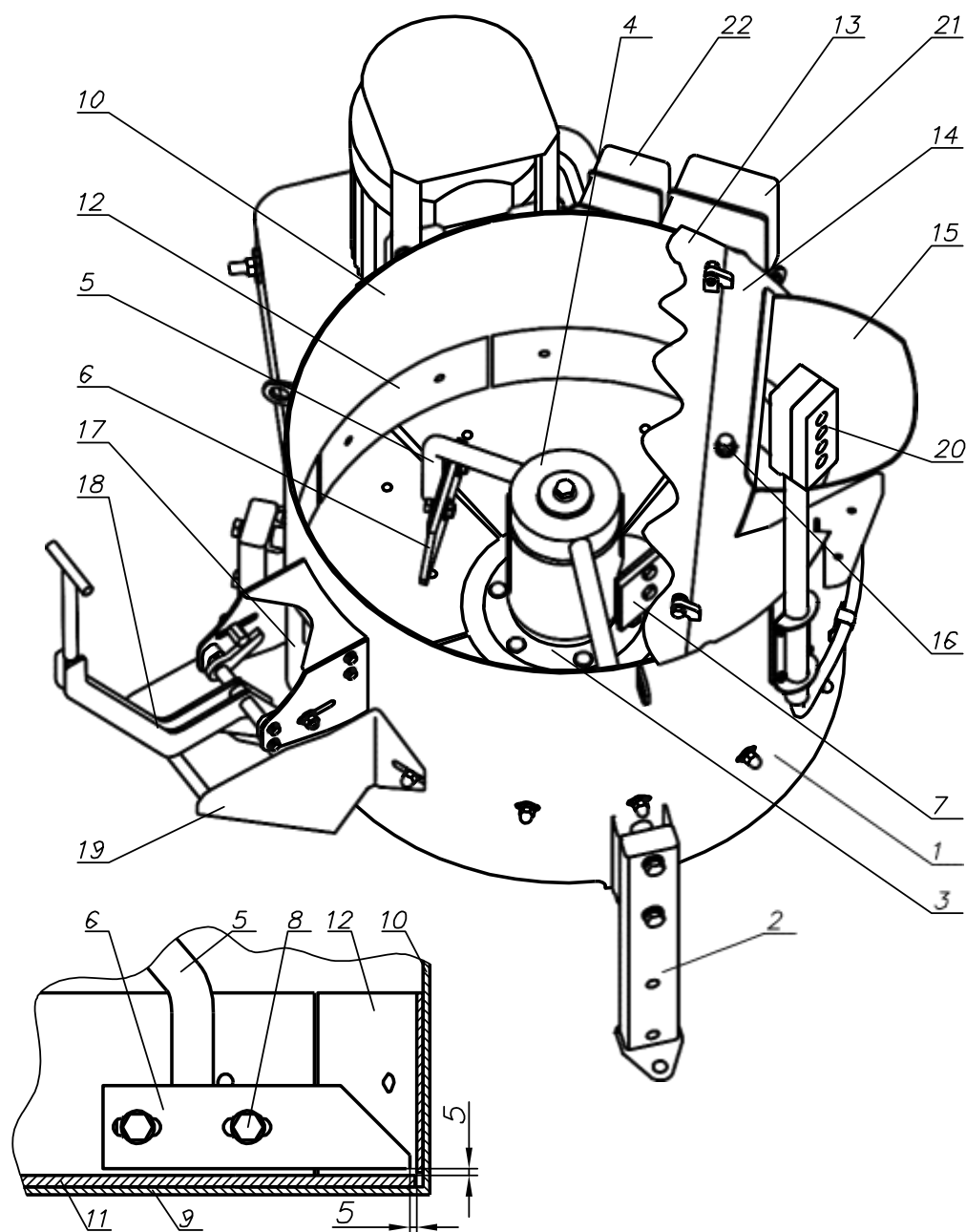


Рисунок 2. Смеситель, вид сверху.

1 – смесительная камера; 2 – опора; 3 – опора ротора; 4 – ротор; 5 – водило; 6 – лопатка; 7 – скребок; 8 – болт крепления лопатки; 9 – днище смесительной камеры; 10 – стенка смесительной камеры; 11 – защитный элемент дна смесительной камеры; 12 – защитный элемент стенки смесительной камеры; 13 – Крышка смесительной камеры; 14 – неподвижная часть крышки смесительной камеры; 15 – воронка для загрузки цемента; 16 – штуцер для подключения воды; 17 – дверца для разгрузки смесительной камеры; 18 – рукоятка-фиксатор дверцы; 19 – воронка для загрузки смеси на транспортер; 20 – пульт управления смесителем; 21, 22 – коробки с пускозащитной арматурой;

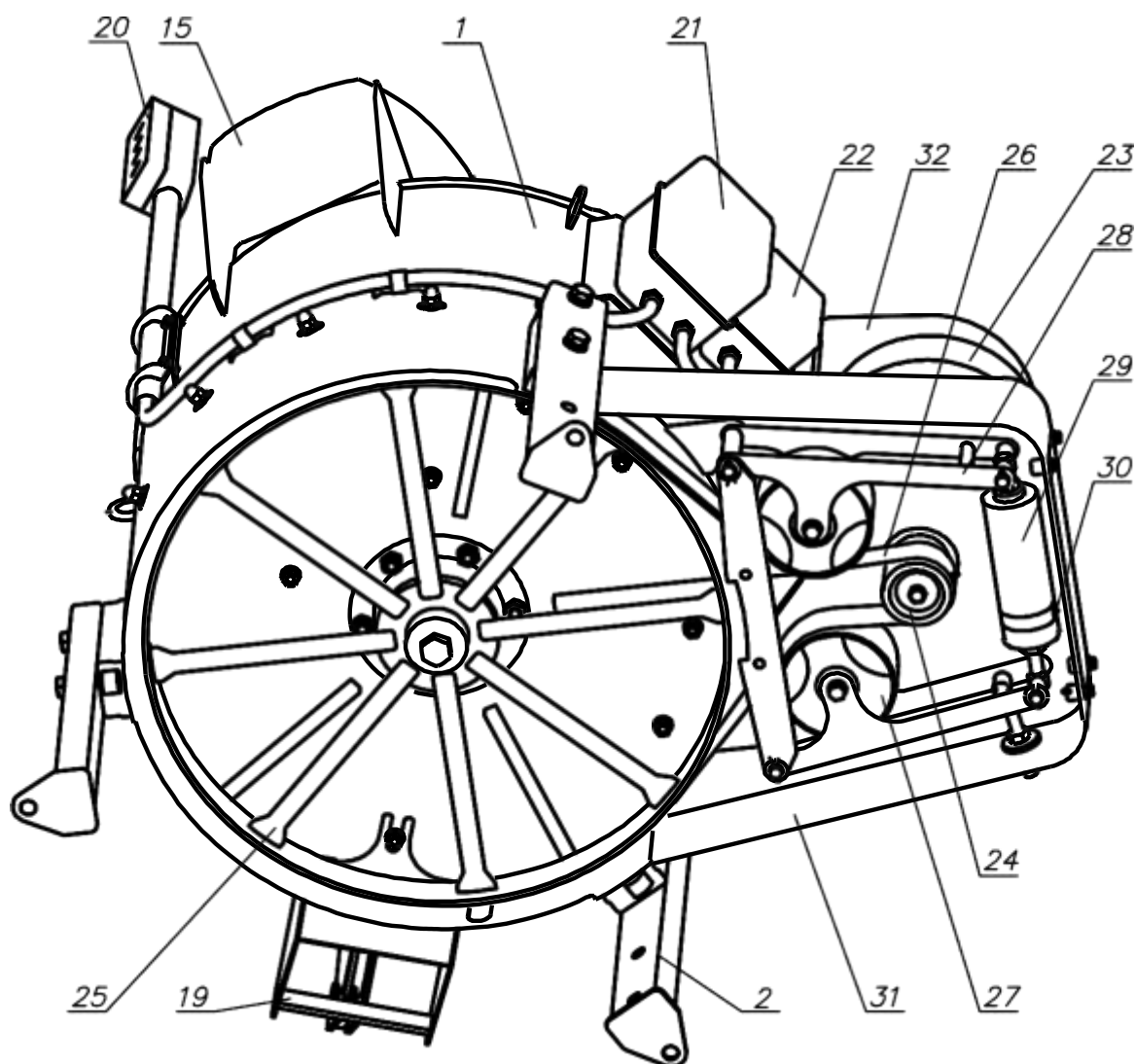


Рисунок 3. Смеситель, вид снизу.

23 – электродвигатель; 24 – ведущий шкив; 25 – ведомый шкив; 26 – поликлиновой ремень; 27 – ролик механизма натяжения; 28 – рычаг; 29 – блок натяжения ремня; 30 – винт фиксатора блока натяжения ремня; 31 – защитный кожух ременной передачи; 32 – защитный щиток электродвигателя;

Опора ротора установлена по центру дна и состоит из корпуса 33, рисунок 4 закрепленного на днище болтами 34. Сверху корпус закрыт крышкой 35 с манжетой 36, а снизу крышкой 37 с уплотнением 38. Вал 39 установлен в корпусе на подшипниках 40. Ротор 4 установлен на вал через шпонку 41 и закреплен болтом 42. Ведомый шкив 25 установлен на вал через шпонку 43 и закреплен болтом 44. Подшипники, используемые в опоре ротора – закрытого типа, наполненные смазкой на весь срок эксплуатации.

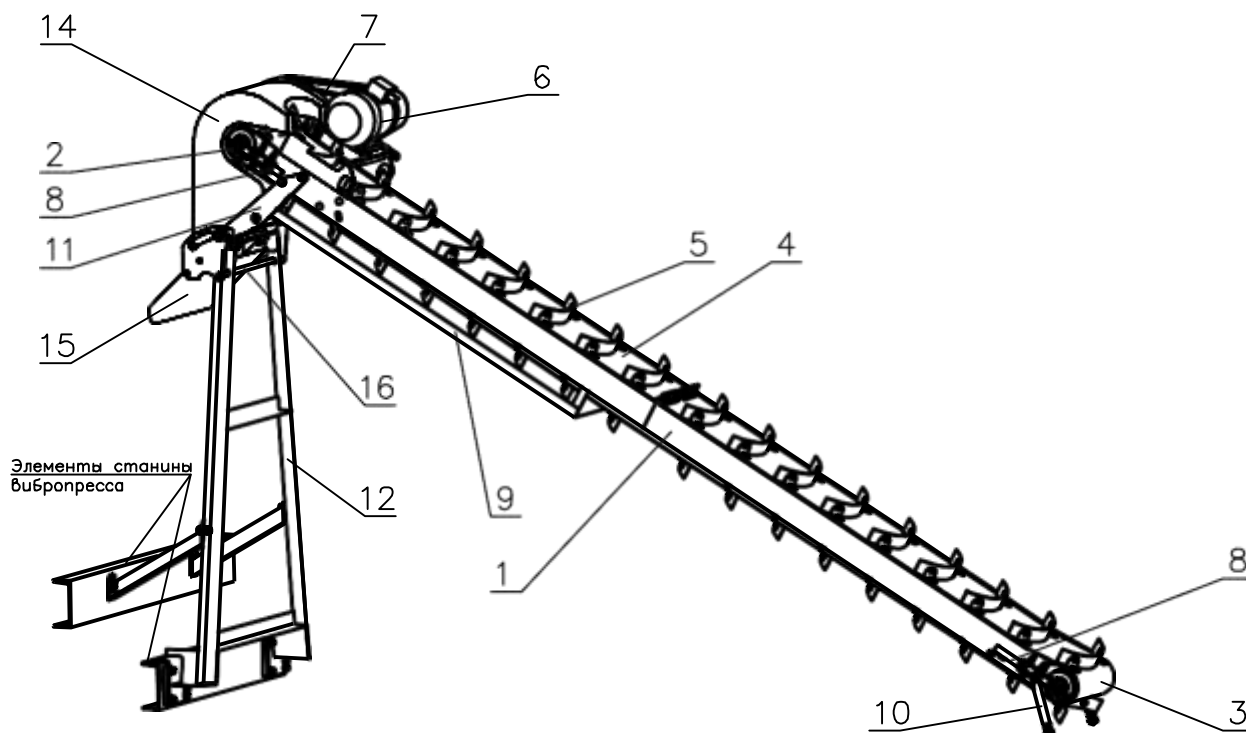


Рисунок 5. Транспортёр.

1 – рама; 2 – ведущий барабан; 3 – ведомый барабан; 4 – лента (грузонесущий элемент); 5 – лопатка; 6 – электродвигатель; 7 – ременная передача; 8 – винт натяжки; 9 – лоток защитный; 10 – винтовая опора; 11 – кронштейн; 12 – стойка; 14 – кожух транспортера; 15 – лоток поворотный; 16 – ось лотка.

1.4. Вибропресс.

1.4.1. Устройство и технические характеристики.

Вибропресс состоит из сварной станины 1, рисунок 6 с закрепленными на ней направляющими колоннами 2 и столом 3. Вверху направляющие колонны соединены балкой 4. Траверса 5 с пуансоном 6 и коробка матрицы 7, внутри которой на четырех резиновых амортизаторах 8 установлена матрица 9, с закрепленным на ней вибратором 10 и бункером 11 размещены между направляющими колоннами с помощью узлов скольжения траверсы 12 и узлов скольжения коробки матрицы 13 и имеют возможность перемещаться вдоль направляющих колонн. Внутри узлов скольжения установлены втулки 14, выполненные из анифрикционного материала и грязесъемники 15. Втулка зафиксирована в узле скольжения кольцом стопорным 16, а пространство между втулками, узлом скольжения и направляющей колонной заполнено консистентной смазкой через масленку 17. Для перемещения коробки матрицы предназначены два гидроцилиндра 18, гильзы которых закреплены на станине 1, а штоки на узлах скольжения коробки матрицы 13. Для перемещения траверсы предназначен гидроцилиндр 19, гильза которого закреплена на балке 4, а шток на траверсе 5. На направляющих колоннах, между траверсой и коробкой матрицы установлены упоры 20, ограничивающие перемещение траверсы и определяющие высоту камня. Рама 21 закреплена на передней стороне станины 1. На раме, с возможностью вращения установлен рельсовый путь 22 с тележкой 23 и двумя тягами 24 с пружинами 25 механизма подъема рельсового пути. На задней стороне станины выполнены элементы крепления стойки транспортера. На передней стороне коробки матрицы закреплен фартук 26, предназначенный для удаления облоя на свежесформованных камнях. Между столом 3 и матрицей 9 установлен поддон 27, на котором происходит формование камней.

Технические характеристики пресса.

Количество одновременно формируемых камней, шт.	4
Время вибрации, не более, с	25
Тип вибратора	ИБ-11-50
Рабочий ход пуансона, мм	425
Рабочий ход матрицы, мм	220
Габаритные размеры, мм:	
длина	1600
ширина	1625
высота	2665
высота (в транспортном состоянии)	2300

1.5. Пульт управления.

Пульт управления вибропрессом, рисунок 7 состоит из основания 1 и кожуха 2. Внутри пульта смонтирован двухзолотниковый гидрораспределитель 3, управляющий работой гидроцилиндров вибропресса со встроенным гидроклапаном 4, предназначенным для настройки рабочего давления. Два трубопровода "Напор", "Слив" гидрораспределитель соединен с насосной установкой и четырьмя трубопроводами - с гидроцилиндрами вибропресса. Управление гидрораспределителем производится с помощью рукояток 5, 6.

На стойке основания смонтирован распределительная коробка 7.

На панели управления пульта расположены кнопки управления насосной установкой 8, 9, и сигнальная лампа "Сеть".

Для аварийного отключения всех электродвигателей линии на панели установлена грибковая кнопка 10 "Общий стоп" с фиксацией в нажатом положении. Возврат кнопки в ис-

ходное положение осуществляется поворотом грибка по часовой стрелке.

Кнопки включения вибратора и транспортера смонтированы внутри пульта и приводятся в действие педалями 11,12. При нажатии педали 11 электродвигатель вибратора включается, при отпускании педали отключается. При нажатии педали 12 электродвигатель транспортера включается, при отпускании педали – отключается.

1.6. Гидрооборудование. Устройство и технические характеристики.

Гидрооборудование линии состоит из: насосной установки 1, рисунок 8; гидрораспределителя 2, установленного в пульте управления вибропрессом, со встроенным гидроклапаном давления 3 и рукоятками управления гидроцилиндрами пуансона 4 и матрицы 5; гидроцилиндра пуансона 6; двух гидроцилиндров матрицы 7. Указанные узлы соединены в единую гидросистему напорным 8, сливным 9, стальными трубопроводами и рукавами высокого давления 10.

Рабочей жидкостью в гидросистеме служат минеральные масла, очищенные не грубее 12-го класса чистоты по ГОСТ 17216-71 с кинематической вязкостью от 30 до 150 мм²/с (сСт) и температурой от +10 до + 55°С.

В зависимости от производителей гидроаппаратуры в гидросистеме могут быть установлены гидроаппараты других моделей, принципиально не отличающиеся от указанных в руководстве.17

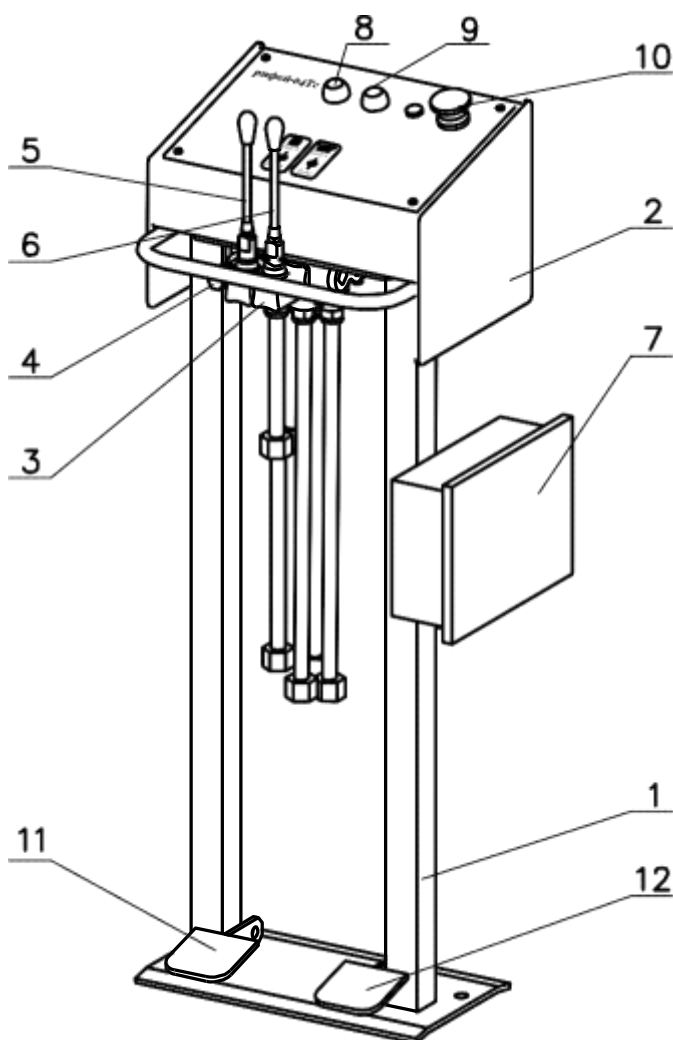


Рисунок 7. Пульт управления.

1 – основание; 2 – кожух; 3 – гидрораспределитель НС-D10/2; 4 – гидроклапан давления; 5 – рукоятка управления гидроцилиндром пуансона; 6 – рукоятка управления гидроцилиндром матрицы; 7 - коробка распределительная; 8 – кнопка «Пуск» насосной установки; 9 – кнопка «Стоп» насосной установки; 10 – кнопка «Общий стоп»; 11 - педаль включения вибратора; 12 – педаль включения транспортера.

1.6.1. Гидрораспределитель НС-D10/2.

Устройство гидрораспределителя показано на рисунке 10. В нейтральном положении рукояток (золотников) масло от насосной установки подводится в напорную полость (нагнетания) Р, откуда по каналам С попадает в сливную полость Т и далее через фильтр в бак насосной установки. При перемещении рукоятки гидрораспределителя на себя золотник перемещается в крайнее, дальнее от оператора положение, перекрывает доступ масла в канал С, давление в полости Р поднимается, клапан К1 открывается, масло из полости Р поступает в полость Б и затем в линию В1 гидроцилиндра, масло из линии А1 гидроцилиндра поступает в канал Г и далее через полость Т на слив в бак насосной установки. Когда шток гидроцилиндра встречает сопротивление или доходит до упора, давление в полости Б и соответственно в полости Р поднимается до величины, на которую настроен предохранительный клапан, клапан К2 открывается, излишек масла сбрасывается через канал Е в полость Т и далее на слив.

При перемещении рукоятки гидрораспределителя от себя золотник перемещается в крайнее, ближнее к оператору положение, масло из полости Б поступает в линию А1 гидроцилиндра, а из линии В1 гидроцилиндра через канал Д в полость Т и далее на слив.

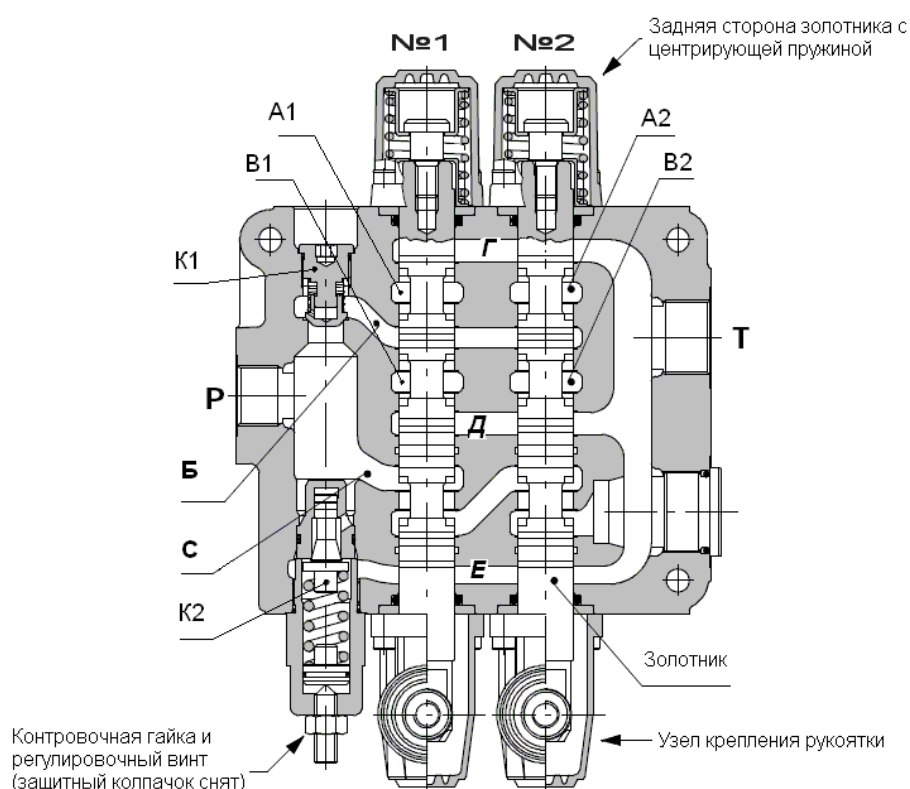


Рисунок 10. Гидрораспределитель НС-D10/2.

№1- золотник гидроцилиндра пуансона; №2- золотник гидроцилиндра матрицы; Р - напорная полость (напор); Т - сливная полость (слив); А1 - линия поршневой полости гидроцилиндра матрицы; В1 - линия штоковой полости гидроцилиндра матрицы; А2 - линия поршневой полости гидроцилиндра пуансона; В2 - линия штоковой полости гидроцилиндра пуансона; С - перепускной канал гидрораспределителя; Б - напорный канал гидрораспределителя; Г, Д, Е - сливные каналы гидрораспределителя; К1 - обратный клапан; К2 - гидроклапан давления (предохранительный).

Регулировка давления:

Установка «Рифей-04Тс» поставляется с завода-изготовителя настроенной на рабочее давление 5 МПа (50 кгс/см²) в гидросистеме. Для регулировки давления в гидросистеме (например, после ремонта установки) необходимо: а) снять защитный колпачок встроенного предохранительного клапана; б) ослабить контргайку регулировочного винта; в) включить установку насосную; г) открыть запорный кран манометра высокого давления; д) рукояткой

гидрораспределителя установить рамку матрицы в крайнее нижнее положение и, **удерживая рукоятку**; **е)** регулировочным винтом гидроклапана давления К2 установить требуемое давление, контролируя его по манометру. После завершения регулировки: **ж)** вернуть рукоятку гидрораспределителя в нейтральное положение; **з)** выключить насосную установку; **и)** затянуть контргайку; **к)** установить на место защитный колпачок.

Проверить настройку давления, для чего: выполнить п.п. **в**, **д** и проверить давление настройки по манометру, выполнить п.п. **ж**, **з** и закрыть запорный кран манометра высокого давления.

1.6.2. Гидроцилиндры.

Общее устройство гидроцилиндра показано на рис. 11. Гидроцилиндр состоит из гильзы 1, штока 2, поршня 3, закрепленного на штоке гайкой 4, направляющей втулки 5, запорного кольца 6, сферических подшипников 7, уплотнений 8,9,10,11,12, и грязесъемника 13.

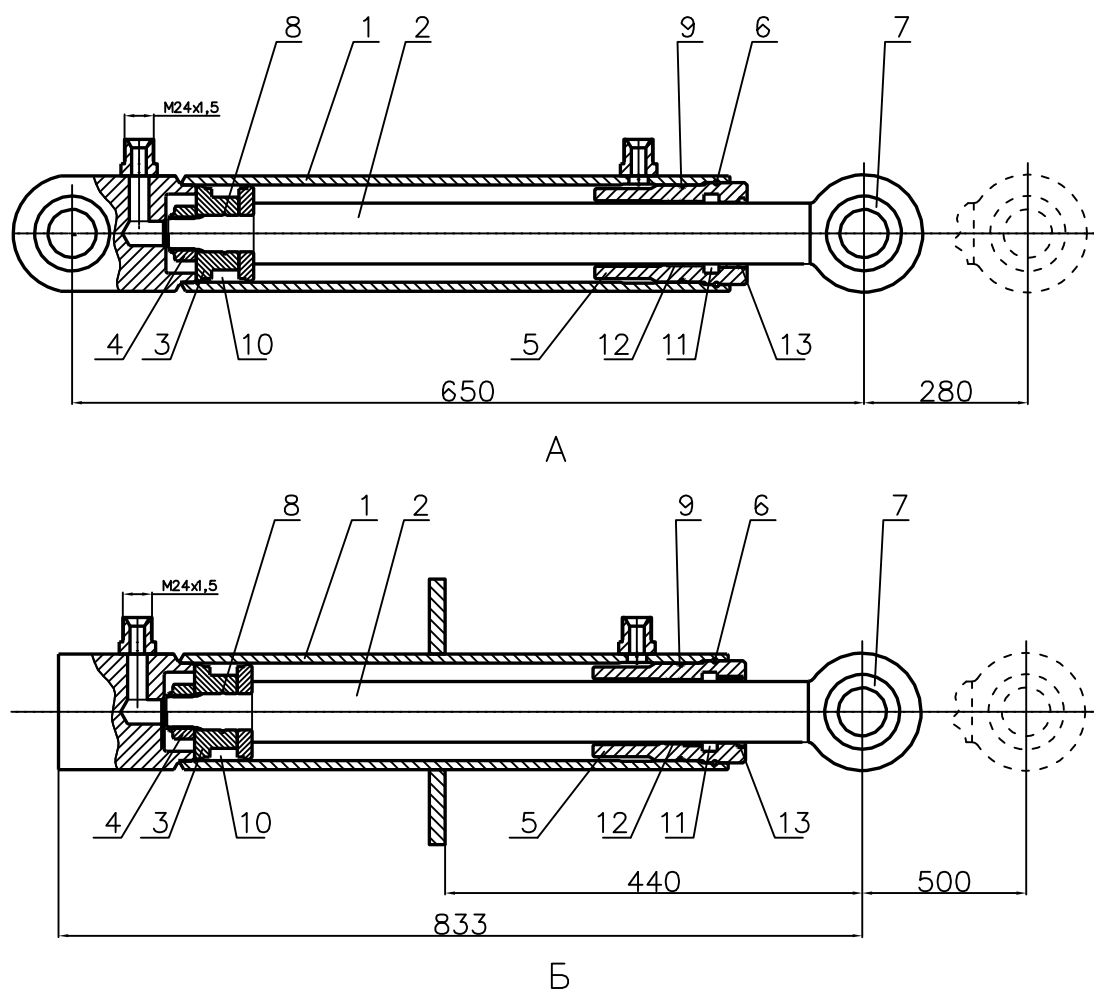


Рисунок 11. Гидроцилиндр.

1— гильза; 2— шток; 3— поршень; 4— гайка; 5— втулка направляющая; 6— кольцо запорное; 7— подшипник ШС-40; 8— кольцо 030-034-25-2-3 ГОСТ 18829; 9— кольцо 075-080-30-2-3 ГОСТ 18829; 10— уплотнение поршневое DBM 314236; 11— уплотнение штоковое EU 5065; 12— кольцо опорное I/DWR 50/3-9,6; 13— грязесъемник PW 50; А — гидроцилиндр коробки матрицы; Б — гидроцилиндр пуансона.

1.7 Электрооборудование.

Электрооборудование линии состоит из электродвигателей смесителя, транспортера, насосной установки и вибратора, пусковой и предохранительной арматуры, смонтированной в электрошкафе, кнопок управления, установленных на смесителе и пульте управления прессом.

2. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ.

2.1. Эксплуатацию установки “Рифей-04Тс” производить в соответствии с правилами пожарной безопасности, правилами работы с гидравлическим прессовым оборудованием, и общими правилами на погрузочно-разгрузочные работы (ГОСТ 12.1.004-91 ССБТ. Пожарная безопасность. Общие требования; ГОСТ 12.1.012-90 ССБТ. Вибрационная безопасность. Общие требования; ГОСТ 12.1.030-81 ССБТ. Электробезопасность. Защитное заземление. Зануление; ГОСТ 12.2.086-83 ССБТ. Гидроприводы объемные и системы смазочные. Общие требования безопасности к монтажу, испытаниям и эксплуатации; ГОСТ 12.3.009-76 ССБТ. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности).

2.2. К работе на установке допускаются лица, ознакомившиеся с настоящим “Руководством по эксплуатации”.

2.3. При работе на вибропрессе использовать индивидуальные средства защиты от шума (наушники антифоны) при административном контроле за их применением.

2.4. Подключение электрошкафа к сети должно производиться только после полного окончания сборочно-монтажных работ.

2.5. При работе установки не допускается нахождение посторонних предметов в зоне движения матрицы и траверсы пуансона.

2.6. При работе смесителя и транспортера не допускается нахождение посторонних предметов в зоне движения рабочих органов.

2.7. Не допускается нахождение посторонних лиц в зоне управления вибропрессом. Для исключения случайного включения органов вибропресса, управлять вибропрессом (оперировать рукоятками гидрораспределителя) и загружать матрицу смесью должен только один оператор.

2.8. Не допускается нахождение посторонних лиц в зоне управления смесителем. Для исключения случайного включения смесителя производить его загрузку и включать электродвигатель смесителя должен только один человек.

2.9. Очистку установки (вибропресса, смесителя и транспортера) от остатков смеси, все профилактические и ремонтные работы выполнять только на обесточенной установке. При выполнении ремонтных работ с матрицей, пуансоном и траверсой пуансона, для исключения самопроизвольного опускания траверсы пуансона и рамы матрицы под них необходимо ставить упоры, или устанавливать их в крайнее нижнее положение.

2.10. Перед разборкой гидропривода необходимо отключить электропитание и принять меры против его случайного включения, все подвижные части (раму матрицы, траверсу пуансона), которые могут опускаться под собственным весом, зафиксировать упорами или перевести в крайнее нижнее положение.

2.11. Перед пуском насосной установки необходимо проверить надежность крепления винтов гидроаппаратуры и накидных гаек трубопроводов, наличие масла в баке (не ниже нижней риски на указателе уровня масла).

Эксплуатация насосной установки без необходимого количества масла в баке или при неисправной контрольно-регулирующей аппаратуре ЗАПРЕЩАЕТСЯ. При обнаружении неисправностей следует немедленно остановить работу насосной установки.

2.12. ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- разборка гидропривода, находящегося под давлением;
- затяжка накидных гаек трубопроводов, находящихся под давлением;
- производить сварочные работы без надежного крепления струбиной обратного сварочного кабеля “Земля” непосредственно к свариваемой детали во избежание перегорания соединительных электрокабелей и др. электроаппаратуры установки.

2.13. Элементы установки и узлы электрооборудования должны быть надежно заземлены в соответствии со схемой электрической подключения. При эксплуатации следует соблюдать общие правила электробезопасности для установок с напряжением до 1000В.

3. ТРАНСПОРТИРОВКА ЛИНИИ.

3.1. Линия транспортируется после разборки на узлы в соответствии с разделом 1 Руководства по эксплуатации.

4. МОНТАЖ, ПОДГОТОВКА К ПЕРВОНАЧАЛЬНОМУ ПУСКУ И ПУСК ЛИНИИ.

4.1. Линия монтируется на бетонном полу или ровной утрамбованной грунтовой площадке. Узлы крепления линии на фундаменте показаны на рисунке 14. Размеры и координаты фундаментных колодцев даны там же.

4.2. Монтаж линии начинается с установки пресса на рабочем месте и перевода его из транспортного в рабочее положение. Для этого необходимо установить и закрепить на балке гидроцилиндр присоединить его к гидросистеме в соответствии с гидросхемой.

4.3. Установить и закрепить на вибропрессе стойку транспортера.

4.4. Установить транспортер.

4.7. Установить предварительно смеситель не закрепляя его.

4.8. Смонтировать электрическую схему линии (рис. 12, 13). Проверить правильность вращения ротора смесителя (по часовой стрелке при взгляде сверху).

4.9. Подготовить насосную установку к пуску. Подсоединить насосную установку к гидросистеме линии рукавами высокого давления в соответствии с гидравлической схемой (рис. 8). Залить масло. Проверить правильность вращения электродвигателя насосной установки (по стрелке на кожухе электродвигателя).

4.10. Проверить давление в гидросистеме линии по манометру насосной установки. Давление должно составлять $5 \pm 0,2$ МПа (50 ± 2 кгс/см²). При необходимости произвести регулировку давления.

4.11. Опробовать работу гидросистемы линии, последовательно нажимая рукоятки пульта управления согласно разделу 1.7. В процессе опробования поднять матрицу и траверсу в верхнее положение. Снять пакет с поддонами с тележки пресса. Установить один поддон на тележку, закатить тележку под матрицу до упора, опустить матрицу в нижнее положение. Пресс находится в исходном состоянии. При необходимости, для удаления воздуха из гидросистемы, следует ослабить накидные гайки подсоединения трубопровода к гидроцилиндрам и подать в гидроцилиндры давление.

4.13. Изготовить опытную партию стеновых камней согласно разделам 1.7. В процессе опробования линии уточнить положение смесителя, передвигая его относительно транспортера и добиваясь отсутствия просыпей при разгрузке смесителя. Закрепить смеситель.

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