

ПАСПОРТ

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ГАЛТОВОЧНЫЙ БАРАБАН

ГБ-0700-1

(С ПУЛЬТОМ УПРАВЛЕНИЯ)

Промышленное Оборудование

Интернет Портал

Тел: +7 (812)602-77-08

E-mail: info@poip.ru

www.poip.ru

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Галтовочный барабан предназначен для улучшения качества поверхностей деталей, во вращающемся барабане с добавлением абразива. Применяется для скругления кромок, удаление заусенцев (после штамповки, рубки гильотиной, резкой ленточнопильным станком), окалины и облоя (после плазменной резки, автогена), ржавчины, формовочной земли и другого.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип конструкции	двухопорный
Общий объём барабана, литр	700
Количество граней, шт.	8
Размер загружаемого окна, мм	1030×380
Максимальная загрузка, кг	500
Частота оборотов, об/мин.	0-40
Мощность мотор-редуктора, кВт.	7,5
Электропитание: напряжение/частота, В/Гц	380/50
Габаритные размеры (Д×Ш×В), мм	1950 x 1400 x1500
Масса (± 3%), кг	950

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

№ п/п	Наименование	Количество (шт.)
1.	Галтовочный барабан ГБ-0700-1	1
2.	Пульт управления	1
3.	Виброопоры М16 до 600 кг.	4
4.	Паспорт инструкция по эксплуатации	1
5.	Паспорт на мотор-редуктор	1
6.	Паспорт на частотный преобразователь	1

4. УСТАНОВКА

Галтовочный барабан должен быть установлен на фундамент и закреплён через специальные отверстия в раме четырьмя виброопорами. Глубина закладки фундамента должна быть не менее 200 мм. Горизонтальная выверка галтовочного

барабана при его установке производится по уровню, установленному на базовой поверхности станины (точность установки 2 мм на 1000 мм длины).

5. УСТРОЙСТВО

Устройство галтовочного барабана показано на рисунках 1,2.

Схема подключения силовой части и внешнего пульта управления, показана на рис.3 Назначение кнопок пульта управления показано на рис.4

5.1. Устройство галтовочного барабана (Рис.1, Рис.2)

- 1 - шестигранный галтовочный барабан;
- 2 – затворы для фиксации крышки (4 шт.);

Крышка загрузочного люка состоит из двух частей:

- 3 – левая половина крышки загрузочного люка;
- 4 – правая половина крышки загрузочного люка;
- 5 – корпусные подшипники (2 шт.)
- 6 – муфта;
- 7 – редуктор;
- 8 – двигатель редуктора;
- 9 – электрощит с установленным частотным преобразователем;
- 10 - пульт управления;
- 11 - стойка пульта управления;
- 12 – отверстия с резьбой для установки виброопор
- 13 – строповочная петля
- 14 – поддон
- 15 – рама
- 16 – болт заземления
- 17 - фиксатор крышки загрузочного люка
- 18 – виброопора М16 до 600 кг. (4 шт.)

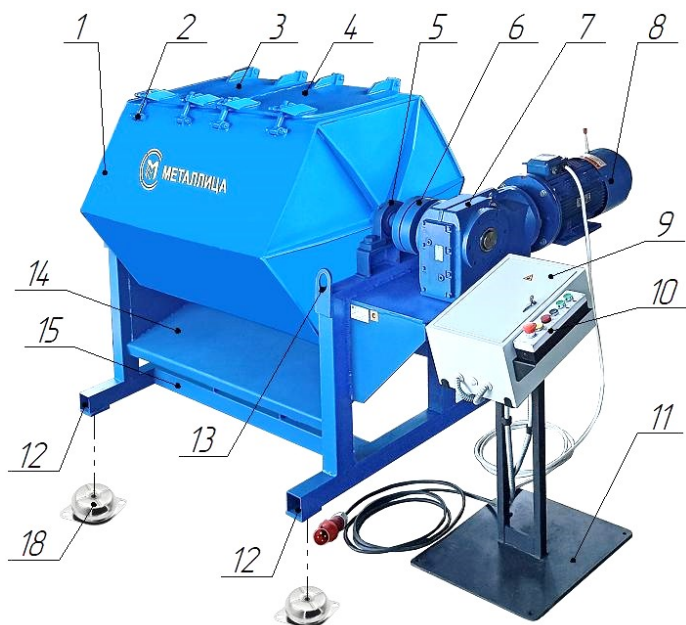


Рис.1

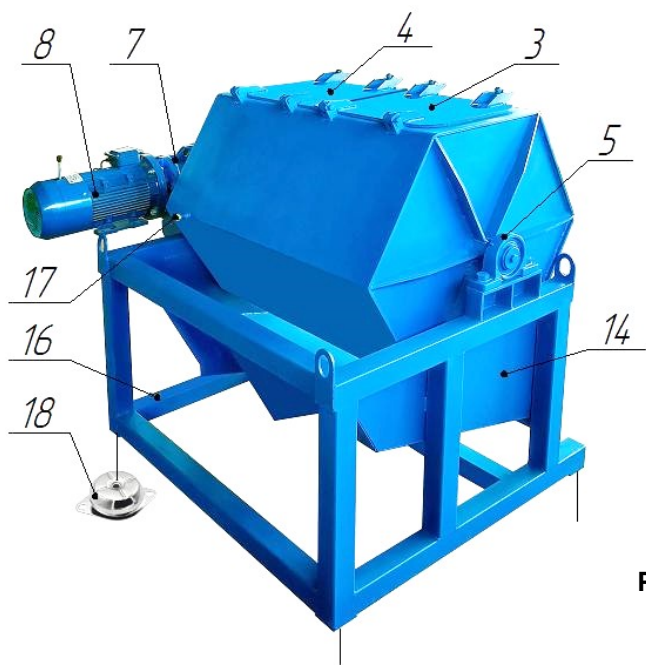


Рис.2

5.2 Подключение силовой цепи

Питание на частотный преобразователь подается через вводной автомат 380 В. Силовая схема подключения к трехфазной питающей сети 380 В., а так же описание способов подключения и управления приведено в паспорте, на частотный преобразователь на стр.36.

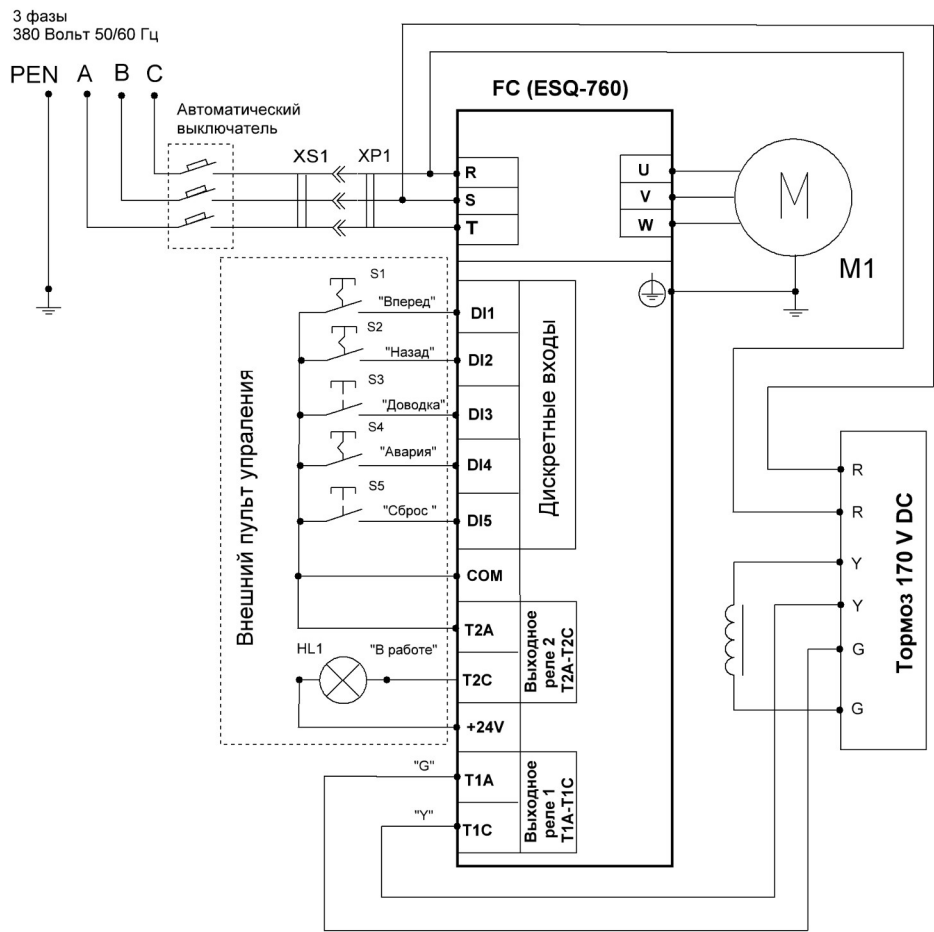


Рис.3 Схема подключения

6. ПЕРВОНАЧАЛЬНЫЙ ЗАПУСК

1. Перед началом работы убедиться, что галтовочный барабан заземлён.
2. Проверить всю механическую часть:
 - убедиться в надёжности всего крепежа, отсутствие люфтов;
 - убедиться в надёжности крепления крышки загрузочного люка 3,4(Рис.1) затворами 2 (Рис.1)
3. Первоначальный запуск.
 - Внешним осмотром убедиться в целостности всех электрических соединений.
 - Убедиться в соответствии напряжения питающей сети, указанного в технических характеристиках.
4. Управление устройством осуществляется с помощью внешнего пульта управления и пульта частотного преобразователя (инвертора). Полное описание управления с пульта частотного преобразователя приведено в паспорте к инвертору.
 - подать напряжение на вход инвертора
- нажать кнопку с фиксацией “Вперед” или “Назад” на внешнем пульте управления. Для остановки – отожмите кнопку. Если одновременно нажать обе кнопки – частотный преобразователь остановит работу двигателя. Для запуска, нужно отжать обе кнопки и снова нажать кнопку запуска в любом направлении



Рис.4 Назначение кнопок пульта управления

После нажатия кнопок “Вперед” или “Назад” , регулировку скорости вращения барабана можно регулировать с помощью аналогового потенциометра на пульте частотного преобразователя.

5. Время работы определяется параметром частотного преобразователя:
F0A.12 = 0~65535 мин.

Т.е. для задания времени работы необходимо записать в **F0A.12** нужное время работы (Например **F0A.12=30** - Остановка через 30 мин).

Для записи нового значения времени, нажмите кнопку “PRG” на частотном преобразователе, для входа в режим программирования, стрелками вверх-вниз выставить значение F0A, нажать ввод, кнопка “ENT”. Стрелками вверх-вниз выставить значение -12, нажать “ENT”. Стрелками вверх-вниз выставить новое значение времени – 30, затем нажать “ENT”. Для выхода из режима программирования нажмите 2 раза “PRG”.

6. Убедившись в работоспособности устройства, приступить к обкатке на холостом ходу, без нагрузки в течение 30 минут - В случае возникновения отклонений от нормального режима работы немедленно остановить и устранить неисправность. При проверке работы механизмов на холостом ходу необходимо находиться в стороне от оборудования в безопасной зоне.

7. Временной интервал работы галтовочного барабана не должен превышать 40-50 минут, (40-50 минут работа 40-50 минут отдых), во избежание быстрого износа редуктора.

8. Для точного выставления положения барабана – остановите вращение барабана. После остановки удерживайте кнопку «Доводка».

9. Для аварийной остановки – Нажать кнопку «Авария» («красный гриб» с фиксацией) Для выхода из аварийной остановки, необходимо повернуть кнопку по часовой стрелке и нажать кнопку «Сброс Ошибки»

10. Смазка редуктора и обслуживание производится согласно паспорта-инструкции по эксплуатации на редуктор.

11. В качестве абразива может применяться стальная дробь, шлак, бой шлифовальных кругов, галька и специальные виды абразивов – в зависимости от применяемой технологии. Длительность цикла галтовки, тип абразива, соотношение абразива и деталей определяются экспериментально.

	ВНИМАНИЕ !!! Запрещается отключать питающее напряжение при разгоне, торможении и работающем двигателе. Питающее напряжение может быть отключено только когда мотор остановлен и инвертор находится в режиме ожидания. Коммутацию подводки производить только при отключенном преобразователе частоты.

7. ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

7.1. При хранении, транспортировке и установке оборудования на месте эксплуатации необходимо выполнять общие требования техники безопасности, действующие на предприятии-потребителе оборудования.

7.2. Требования к обслуживающему персоналу:

7.2.1. К работе на оборудование допускаются лица, прошедшие общий инструктаж, инструктаж на рабочем месте, обученные приемам работы на оборудование и изучившие паспорт.

7.2.2. При эксплуатации оборудования необходимо соблюдать общие правила техники безопасности.

7.3. Требования безопасности при подготовке оборудования к работе:

7.3.1. Корпус оборудования должен быть надежно присоединен через заземляющий проводник к цеховому контуру заземления. Сопротивление цепи не более 4 Ом.

7.3.2 Удостовериться в отсутствии повреждений электропроводок.

7.3.3. При подключении оборудования к питающей сети 380В использовать ящик силовой с рубильником и предохранителями на ток плавкой вставки не менее 16 А.

7.3.4. Проверить надежность закрепления кожухов и всех резьбовых соединений, ослабленные соединения подтянуть.

7.3.5. Для защиты от шума при работе необходимо применять средства индивидуальной защиты.

Категорически запрещается:

- работать на неисправном или незаземленном оборудовании;
- работать с превышением максимальной загрузки, указанной в технических характеристиках оборудования;
- работать без средств защиты органов зрения и слуха;
- работать на незакрепленном оборудовании;
- работать без кожуха.

8. ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ХРАНЕНИЕ

8.1 Эксплуатация и хранение оборудования производится в местах, защищённых от попадания атмосферных осадков и других веществ, ведущих к его выходу из строя, а также к коррозии металлических частей. Эксплуатация должна производиться в строгом соответствии с техническими характеристиками.

8.2. Смазка оборудования.

8.2.1. Подшипниковые узлы смазаны на заводе-изготовителе оборудования. Оборудование поставляется полностью готовым к работе.

8.2.2. Смазку станка производить в сроки, согласно разработанным на предприятии ППР, вручную, шприцеванием через пресс-масленку в зависимости от конструктивных особенностей узла.

8.2.3. Внутренние полости корпусов подшипников заполнять смазочным материалом ЦИАТИМ-203 ГОСТ 8773-73 или ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74 на 2/3 объема.

8.2.4. Смазку подшипников следует проводить не реже чем через каждые 100 часов наработки. Смазку подшипников, работающих в тяжелых условиях (например, в пыльной или влажной среде), следует проводить с периодичностью не реже чем через каждые 80 часов наработки.

8.2.5. Все трущиеся поверхности оборудования, смазка которых специально не оговорена, должны быть в период планового проведения технического обслуживания оборудования, равномерно покрыты смазочным материалом ЦИАТИМ-203 ГОСТ 8773-73 или ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74.

8.3. Все работы по техническому обслуживанию и ремонту должны фиксироваться в специальном журнале с указанием перечня выполненных работ, даты проведения и ответственного лица.

Рекомендуется перенести и установить инвертор в сухое защищенное место, в котором отсутствуют пыль, прямой солнечный свет, коррозионный газ, воспламеняющийся газ, масляный туман, испарения, конденсат или соль и т.д. Влажность окружающего воздуха менее 95%. Температура окружающего воздуха -10°C +40°C

9. ТРАНСПОРТИРОВКА

Транспортировка оборудования должна осуществляться без повреждения механических частей и электрооборудования, необходима защита станка от попадания атмосферных осадков и других веществ, ведущих к выходу из строя и ухудшения внешнего вида.

10. СВОДНАЯ ВЕДОМОСТЬ СТАНДАРТНЫХ И ПОКУПНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Сводная ведомость стандартных и покупных изделий приведена в виде таблицы 2.

Таблица 2.

№	Наименование	Количество	Тип	Характеристики
1.	Подшипник	2	UCP 213	Корпусной
2.	Редуктор	1	KA 87-44.02-32.7-SS1-7.5-M1	7,5 кВт
3.	Двигатель	1	ESQ 132 M4 ET Y2	7,5 кВт
3.	Частотный преобразователь	1	ESQ-760-4T0075G/0110P	380V 50Hz 7,5 / 11 кВт
4.	Разъём (вилка-розетка)	1	SBE-32-PS4-380 SBE-32-PP4-380	32A / 380V

*** ПРИМЕЧАНИЕ:**

Производитель оставляет за собой право изменения типа комплектующих при сохранении технических характеристик, не ниже приведенных в таблице 2.

11. ОБСЛУЖИВАНИЕ, РЕМОНТ

11.1. Все работы по обслуживанию, ремонту и наладке производить при полной остановке оборудования. Ремонт и обслуживание оборудования производится силами обученного персонала.

11.2. Все работы по техническому обслуживанию и ремонту должны фиксироваться в специальном журнале с указанием перечня выполненных работ, даты проведения и ответственного лица.

11.3. Перечень работ обязательных для выполнения в ходе ППР приведен в таблице 3.

Таблица 3.

№ п/п	Наименование работ	Периодичность	
		Ежедневно либо при наработке 10 часов	Ежемесячно либо при наработке 100 часов
1.	Внешний осмотр электротехнического оборудования (кабелей, двигателя, пускозащитных приборов, кнопок). Контроль заземления.	x	
2.	Очистка аппаратуры от пыли и грязи. Протяжка всех болтовых (винтовых) соединений.		x
3.	Замер сопротивлений изоляции обмоток статора электродвигателя, жил кабелей (силовых и управления) относительно корпуса оборудования.		x
4.	Внешний осмотр механической части оборудования, очистка от пыли и грязи, контроль отсутствия повышенной температуры подшипниковых узлов (температура поверхности более 70°C, т.е. отсутствует возможность длительное время держать руку на поверхности), контроль отсутствия посторонних звуков. Контроль уровня смазки в редукторе.	x	
5.	Обтяжка болтовых соединений, регулировка зазоров, люфтов.		x
6.	Смазка подшипников		x



ВНИМАНИЕ!

Несоблюдение вышеописанных условий и требований проведения работ согласно главе 11 данного руководства по эксплуатации может привести к преждевременному выходу из строя оборудования, вследствие чего изготовитель имеет право на снятие с себя всех гарантийных обязательств.

12. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

12.1. Завод – изготовитель гарантирует качество оборудования в течение гарантийного срока 12 месяцев с момента отгрузки Покупателю по дате в накладной, при соблюдении Потребителем условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации.

12.2. Гарантия качества не распространяется на быстроизнашивающиеся и расходные материалы.

12.3. Покупатель имеет право предъявить требования о гарантийном обязательстве в течение гарантийного срока при условии соблюдения всех требований по эксплуатации.

Право на гарантийное обязательство утрачивается в следующих случаях:

- несанкционированный ремонт оборудования;
- выход из строя в результате перегрузки;
- выход из строя в результате нарушения порядка ввода в эксплуатацию или системы профилактического, планового обслуживания;
- повреждения при транспортировке или хранения у Покупателя;
- естественный износ при интенсивной эксплуатации;
- изменение конструкции оборудования;
- выход из строя в результате неправильной эксплуатации оборудования;
- нарушение технических характеристик оборудования.
- нарушение пломб.

12.4. Требования о проведении гарантийного обслуживания предъявляются в письменной форме, в которой Покупатель описывает проявление неисправностей и обстоятельства, при которых данная неисправность появилась, а также указывает следующую информацию:

- наименование Потребителя и его адрес;
- наименование оборудования, заводской номер;
- дату приобретения оборудования, номер накладной и счёт-фактуры;
- дату возникновения проявлений неисправности;
- подробное описание проявлений неисправности;
- выписка из журнала ППР;
- Ф.И.О. и должность ИТР ответственного за обслуживание и эксплуатацию оборудования, телефон для связи.

12.5. Бесплатно для Покупателя устраняются только недостатки, возникшие по вине Изготовителя. При выявлении дефектов, возникших по вине Покупателя, последний оплачивает стоимость технической экспертизы и ремонта по согласованным дополнительно расценкам.



ВНИМАНИЕ!

**На галтовочном барабане опломбированы
мотор-редуктор и частотный преобразователь.
Во время гарантийного периода, без консультации с
производителем, пломбы не вскрывать**



ВНИМАНИЕ!

**Галтовка прошла испытания. Возможно наличие остаточных
испытательных материалов в барабане.**

**Промышленное Оборудование
Интернет Портал**

Тел: +7 (812)602-77-08

E-mail: info@poip.ru

www.poip.ru

