

ERFURT

BEDIENANWEISUNG

Teil III b

**Fundament, Aufstellung,
Inbetriebnahme**

TYP

ИНСТРУКЦИЯ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ

ЧАСТЬ Ш 6: ТРАНСПОРТИРОВКА ·
УСТАНОВКА · ВВЕДЕНИЕ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

ТИП: ScTP 25/3150

ERFURT

Упаковка и транспортировка

В зависимости от пути и средств транспортировки наши машины при поставке упаковываются разными способами. Применяются следующие виды упаковки:

1. Легкая защитная упаковка применяется при коротких транспортных путях без перегрузки при транспортировке с помощью грузовиков или железной дороги. Данная упаковка состоит из навесов или пластмассовых покрышек.
2. Частично защитная упаковка состоит из деревянных опалубок, обитых внутри кровельным толем, или машины установлены на деревянных подставках и покрыты пластмассовыми покрышками. Данный вид упаковки применяется при сухопутной транспортировке, требующей перегрузки.
3. Тяжелая морская упаковка
При данном виде упаковки машины упаковываются в фальцованные деревянные ящики, внутренние стенки которых обиты и крышки которых покрыты кровельным толем.
Данный вид упаковки применяется при транспортировке сухопутным или коротким морским путем или при длительном хранении под открытым небом.
4. Специальной защитной упаковкой является тяжелая тропическая или морская упаковка
В зависимости от применяемого вида упаковки листовые ножницы с наклонным ножом мод. ScTP 25/3150 транспортируются в частично демонтированном виде.
Машина при этом демонтируется на следующие узлы:
 1. Привод с маховиком и главным двигателем.
 2. Валка стола, ножевая балка и прижим.
 3. Уравновешивающий цилиндр с пневмобаком.
 4. Электрощаф.

Все данные, необходимые для транспортировки, /возможность подвески к крану, толщина канатов, вес отдельных деталей, габариты и пр./, указаны в АМК 16.

Фундамент и подключение в электросеть

Данные ножницы устанавливаются на надежном фундаменте. Все необходимые данные для установки ножниц указаны на фундаментном плане 2 SZ 1406, приложенном к АМК 17.

На фундаментном плане приведены только размеры фундаментной ямы в свету. Толщина стен и подошвы фундамента зависят от местных свойств грунта. Эти данные, включая требующуюся стальную арматуру, должны определяться специалистом на месте установки ножниц.

Общий вес ножниц составляет приблизительно 42 т
Удельное давление фундамента составляет приблизительно 10 кг/см²

Фундаментные болты не входят в комплект поставки ножниц.

При поставке ножниц в демонтированном виде наибольший транспортный вес составляет приблизительно * ≈ 35 т

Наибольший вес узлов, демонтируемых при ремонтах или работах по уходу составляет приблизительно ≈ 6 т

Подключение в электросеть

К ножницам относится еще электрошкаф, не показанный на фундаментном плане.

Площадь электрошкафа составляет приблизительно 1000 x 600 мм

Высота электрошкафа составляет приблизительно 2000 мм

Электрошкаф устанавливается в любом месте вне фундамента при соблюдении следующих условий:

место установки не должно подвергаться сотрясениям, электрошкаф должен быть доступен со всех сторон.

* включая вес ножевой балки - 7,5 т и прижима - 2,5 т

Данные ножицы поддвигаются в электросеть со следующими характеристиками:

ток трехфазный с нулевым проводом,
рабочее напряжение 380 в \pm 10 %
общая мощность 42 кВт

Номинальный ток 80 а
Допускаемый предохранителем ток 200 а
Пусковой ток составляет приблизительно 2,5 - кратное от номинального тока.

Давление сжатого воздуха составляет $5 - 6 \text{ кг/см}^2$

Сечение подводящего пневмопровода не должно быть меньше 1".

Максимальный расход воздуха - приблизительно $35 \text{ м}^3/\text{час}$.

Места подключения в электросеть указаны на фундаментном плане. Необходимо предусмотреть соответствующие шахты для прокладки проводки.

Соединительные электропровода от электрошкафа до распределительного щита и от электрошкафа до главного электродвигателя не входят в комплект поставки.

Для предварительной ориентировки проектанта ниже приведены количество и сечение требуемых электропроводов.

/Эти данные не обязательны, обязательны только данные на соответствующих электросхемах/

Между электрошкафом и главным электродвигателем:

3 x 35 мм² медь

4 x 25 мм² медь

Между электрошкафом и распределительным щитом машины:

85 x 1,5 мм² медь

Установка ножниц

Рекомендуется производить монтаж ножниц под руководством монтера нашего завода.

В случае самостоятельного монтажа ножниц можно пользоваться следующими нами данными указаниями по монтажу:

1. Установка демонтированных ножниц

1. Перед началом монтажа необходимо основательно изучить принцип действия ножниц.
2. Распаковать все детали ножниц и основательно их очистить от грязи и антикоррозийных средств.

В случае установки ножниц по истечению одного года после его отправки, или в случае снижения качества подшипникового масла при транспортировке под влиянием окружающей среды /климата, грязь/, следует тщательно демонтировать узел вала маховика. Подшипники следует тщательно промыть керосином и очистить от старого масла. После этого подшипники следует наполнить в соответствии с указаниями по смазке АМК 22 свежим маслом.

3. Сначала устанавливаются фундаментные болты в отверстия полностью затвердевшего фундамента. Потом устанавливается станина ножниц. Рекомендуется положить между поверхностями касания станины ножниц и фундамента узкие железные полосы или клинья. Выверить станину уровнем и залить бетоном. После затвердевания бетона затянуть фундаментные болты.

4. Монтаж частично демонтированных ножниц

Рекомендуется сначала производить монтаж узла вала маховика I SZ903. При этом необходимо учесть, что блок зубчатого перебора I должен быть снят.

Потом устанавливается узел вала маховика /вместе с приводом/ с полкой осью 34 в станине.

После этого производится монтаж корпуса тормоза 88, корпуса для фрикционных колодок, частично демонтированного тормоза и блокировки.

Пневмобак прикрепляется к траверсе ножевиц, после чего подключаются все пневмопровода и распределительные клапаны.

Ножевую балку при монтаже необходимо хорошо подпереть, чтобы предотвратить опрокидывания ее.

После соединения стяжных болтов привинчивается прижим. Между направляющими деталями устанавливается необходимый зазор. При этом уделять необходимое внимание проверке чистоты масляных каналов.

Теперь монтируются узел уравновешивания, крошштейн вместе с электродвигателем, клиновые ремни и защитный кожух.

Монтаж балки стола производится следующим образом: сначала устанавливаются регулировочные клинья вместе с винтами в станине, после этого устанавливается балка стола, которая снизу прикрепляется с помощью направляющих планок. После монтажа балки стола устанавливается необходимый зазор между ножами.

Еще раз проверить все подключения пневмопроводов и смазочных проводов.

Последними монтажными работами являются прокладка электропроводки и соединение электрошкафа с сетью.

Пуск в ход ножиц

После окончания монтажа и проверки всех подключений необходимо проверить уровень масла /и при необходимости наполнить маслом/ в следующих узлах:

а/ Циркуляционная смазка:

На левой стойке находится маслобак циркуляционной смазки. Данный маслобак наполнить маслом до смотрового отверстия.

При наполнении в первый раз общее количество масла составляет приблизительно 85 л.

Качество масла: марочное масло N 49 по DIN 51 501
вязкость 49 сантистокс. = 6,5°E при 50° C

После проверки правильности подключения всех трубопроводов циркуляционной смазки включается масляный насос. Масляный насос должен приблизительно 30 мин. работать при неключенных ножницах. За это время все трубопроводы наполняются маслом.

б/ Привод регулировки заднего упора:

Оба направляющих корпуса заднего упора оснащены червячными приводами для регулировки направляющих винтов. Проверить уровень масла и в случае необходимости наполнить корпус до отверстий контрольных винтов маслом.

Качество масла: см. инструкцию по смазке.

в/ Гидравлический прижим:

Правая опора эксцентрикового вала сделана как гидроустройство гидравлического прижима. Необходимо наполнить маслом данное устройство до смотрового отверстия.

Качество масла: гидравлическое масло вязкостью = 4,5°E при 50° C

Общее количество масла - приблизительно 100 л.

Наполнение маслом производится следующим образом:

1. Вывинтить пробки для спуска воздуха бака предварительного наполнения, передней стенки гидроприбора и прижима. Снять крышку гидроприбора и наполнить необходимое количество масла. Добавочно масло можно налить через открытый запорный винт.

После наполнения масляных каналов маслом ввинчиваются сначала пробки для спуска воздуха прижима и передней стенки гидроприбора.

В баке предварительного наполнения находится под поршнем еще воздух.

При вынутой пробке для спуска воздуха с помощью управляющих импульсов в бак предварительного наполнения подается воздух.

Это осуществляется при выключенном электродвигателе и маленьком давлении воздуха /приблизительно 1 ати/ с помощью кнопки управления "муфту сцепить".

Как только из отверстия под пробку для спуска воздуха начинает течь масло, оно быстро закрывается.

г/ Система консистентной смазки:

На внутренней стороне правой стойки находится центральный насос для консистентной смазки. Данный насос наполняется количеством масла 5 кг. Количество подаваемой смазки регулируется на отдельных смазочных местах. После пуска машины в ход необходимо произвести названную регулировку, т.к. при поставке насос установлен на максимальную производительность. Принцип действия насоса для консистентной смазки описан в инструкции 182.

В инструкции по смазке указаны и все места для ручной смазки /АМК 22/.

Перед включением ножниц необходимо проверачивать их от руки. При этом маховик должен легко прокручиваться и клиновые ремни должны быть хорошо соосны.

Требуется основательная проверка всех процессов переключения ножиц. Рекомендуется, в соответствии с инструкцией по обслуживанию часть II произвести все переключения и обратить внимание на правильное действие всех деталей. Эта проверка служит одновременно для того, чтобы лучше ознакомиться с управлением ножиц.

Перед окончательным пуском ножиц в ход, рекомендуется, произвести контрольный пуск длительностью в несколько часов, тщательно наблюдая за ним.

Время проработки ножиц

Первые три месяца эксплуатации ножиц рассматриваются как период их приработки. В течении этого периода выравниваются все поверхностные неровности трущихся и катящихся деталей и прирабатывается в правильную форму фрикционные колодки муфты и тормоза ножиц. Поэтому в период приработки необходимо особенно хорошо следить за ножицами. Часто следует проверять температуру подшипников, муфты и тормоза. Обычно больше всего нагревается тормоз. Температура до 80° является допустимой при большой частоте переключений. После окончания приработки фрикционных колодок температура самостоятельно снижается.

Мероприятия по уходу, требующиеся в период приработки, приведены в части IIIa данной инструкции по обслуживанию.