

ПАСПОРТ

на вальцы СКС 400-1

для облегчения работ по производству
продукции из тонколистовой стали

Производитель: ИП Кондаков Ю.А.
Россия , 462430, Оренбургская область, г. Орск

ВНИМАНИЕ! Компания оставляет за собой право вносить технические корректировки в конструкцию оборудования в целях улучшения эксплуатационных и технико-экономических характеристик оборудования.

I. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1. Проверьте комплектность оборудования.
2. Убедитесь, что в свидетельстве о продаже имеются подпись продавца, дата продажи и подпись представителей торгующей организации.
3. Установка, инструктаж и пуск в работу может производиться наладчиком торгующей организации по отдельному договору, при этом в паспорте должна быть сделана соответствующая отметка о выполненной работе.
4. Производитель не несёт ответственности и не гарантирует работу механизмов в случаях:
 - а) небрежных хранения, обращения и получения дефектов в результате не соответствующей транспортировки (без закрепления) оборудования;
 - б) ремонта продукции лицами, не имеющими соответствующей квалификации;
 - в) при неправильной эксплуатации станка (производства изделий превышающих регламентируемую толщину).
5. Завод-изготовитель гарантирует работу механизма в течение 12 месяцев с момента продажи при условии правильной эксплуатации, транспортировке и пусконаладке специалистами завода-изготовителя.

г. Орск
2015г.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРОДАЖЕ

Вальцы СКС 400-1
(станок, модель)

Дата продажи (отгрузки) _____

Продавец (ответственный за отгрузку) _____
(подпись)

ОТМЕТКА О ВЫПОЛНЕНИИ ЗАКАЗА НА МОНТАЖ И УСТАНОВКУ КОМПЛЕКСА (СТАНКА)

Установлен в г. _____

по адресу _____

произведен монтаж, установка, опробование наладчиком

(организация)

Оборудование принято в исправном состоянии.

Покупатель (пользователь) _____ / _____ /
(подпись)

« _____ » _____ 200 _____ г.

ОТМЕТКА О ГАРАНТИЙНОМ РЕМОНТЕ

Дата ремонта _____

Мастер по ремонту _____

(подпись)

|

III. ВАЛЬЦЫ

3.1. Назначение и основные технические характеристики

Станок вальцовочный трёхвалковый, предназначен для изготовления труб цилиндрического и конического сечения.

Перед началом вальцевания на листе заготавливают кромки для продольного фальцевого шва, т. к. когда сталь изогнута, это сделать значительно сложнее.

На монтажных заводах или в заготовительных мастерских, где процесс вальцевания листового металла и изготовления элементов круглых воздухопроводов конусной формы занимает большой объем работ, применяют вальцепрокатные механизмы, обеспечивающие наряду с высокой производительностью высокое качество продукции. Вальцепрокатные механизмы в процессе изготовления продукции должны быть налажены и отрегулированы так, чтобы за один проход листа изготавливалась заданной формы деталь, не требующая доработок. Такие механизмы просты и безопасны в работе. Работать на них может слесарь невысокой квалификации.

Рабочая зона L – 1250 мм; сталь: 0,5–0,7 мм

Габариты L – 1500 мм. Ширина – 700 мм. h – 1100 мм.

3.2 .Указания по эксплуатации

На ручном трехвалковом вальцовочном механизме обрабатывают листы шириной 1250 мм и толщиной до 0,7 мм (без перенастройки на материал). Механизм приводится в движение ручным приводом (поз. 2). Между рабочими валками заводят заготовку, предварительно опустив рукоять (поз.1). При прокатке конусных воздухопроводов подвижный вал располагают под некоторым углом по отношению к рабочим валкам. При вращении рукоятки верхний и нижний валы вращаются навстречу друг другу затягивая заготовку, а подвижный вал формирует с помощью прижимных винтов (поз. 4, 6) находящийся между ними стальной лист, равномерно изгибая и придавая ему цилиндрическую или коническую форму. Лист следует прокатывать дважды от одного края к другому. После окончания прокатки верхний вал освобождают от замка фиксации (поз. 3) и вынимают выкатанную сталь.

Внимание! При фиксации поз.1 убедитесь, что шестерни не попали зуб на зуб.

Периодически, 1 раз в 3 месяца, производить смазку трущихся поверхностей, узлов на доступных элементах.

IV. ЕСЛИ ВОЗНИКЛИ НЕИСПРАВНОСТИ

При транспортировке или падении оборудования, вызванного непреодолимой силой или транспортной компанией, пожалуйста, свяжитесь с сервисным центром (email: sks@stoki.ru) и мы поможем Вам дистанционно откорректировать неполадки и отрегулировать механизмы и узлы под заводские настройки.

Внимание!

После транспортировки оборудования проверьте затяжку механизмов и узлов. Все оборудование выполнено по принципу блоков модулей и имеет точные регулировки.

Гарантийные обязательства

Гарантийный срок эксплуатации — 12 месяцев со дня продажи/или отгрузки пользователю.

Гарантийный ремонт производится:

г. Орск, Оренбургская область

II. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

При изготовлении элементов вентиляционных систем в цехах монтажных заводов, в заготовительных мастерских и при работе непосредственно на монтажных площадках следует строго выполнять общие правила техники безопасности и производственной санитарии, а также специальные требования по безопасной работе на соответствующих станках и механизмах.

1. Во избежание несчастных случаев не допускаются к оборудованию лица, не обученные производству по кровельным и жестяным работам.

2. К работе на станке с разрешения администрации цеха допускаются лица, ознакомившиеся с конструкцией станка, знающие приемы работы на этом станке и правила техники безопасности и безопасной работы на этом станке.

3. Категорически запрещается выполнять на станке или механизме операции, не предусмотренные его конструктивным назначением и технической характеристикой.

4. При работе на станке рабочий должен сосредоточить свое внимание на выполняемой работе, не отвлекаться на посторонние дела и разговоры, не отвлекать других. Заметив нарушение инструкции другим рабочим, предупредить его о необходимости соблюдения правил техники безопасности.

5. На подвижные части станка нельзя класть инструмент или какие-либо посторонние предметы.

6. Во время работы станка или механизма нельзя брать и подавать через станок какие-либо предметы, перегибаться через станок, облокачиваться на него. Запрещается находиться в плоскости выхода обрабатываемой детали или отходов, а также удалять отходы непосредственно руками: следует пользоваться специальными щетками, щипцами или другими приспособлениями, предназначенными для этой цели. Нельзя закладывать или подавать рукой обрабатываемую деталь или заготовку во время работы станка.

462419 ул. Тобольская, 18

