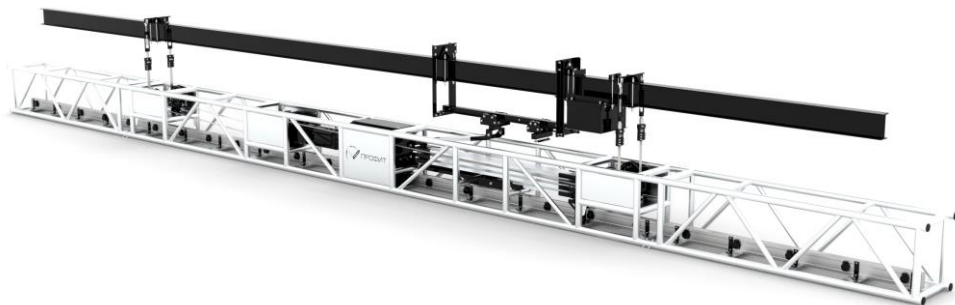




Устройство подъёмное
(Самоподъемный софит)

ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ, ПУСКУ, РЕГУЛИРОВАНИЮ, ОБКАТКЕ ИЗДЕЛИЯ

СЭП-КН 0,3-6 ТУ ВУ 691751207.001-2014 ИМ



ООО «Завод промышленной механизации»
г. Минск – 2021 г.

СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ.....	3
1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ	3
2. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ	4
3. ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К МОНТАЖУ И СТЫКОВКЕ	5
3.1 Порядок транспортирования от места получения до места монтажа.....	5
3.2 Правила распаковывания.....	5
3.3 Правила осмотра	5
3.4 Требования к месту монтажа изделия и стыковке	6
3.5 Технические требования к предмонтажной и предстыковочной подготовке и правила проведения проверки.	6
4. МОНТАЖ И ДЕМОНТАЖ	6
4.1 Монтаж.....	6
4.1.1 Общие требования монтажа	6
4.1.2 Монтаж подвесных элементов изделия	6
4.1.3 Монтаж составных частей самоподъемного софита	7
4.1.4 Подключение розеток питания осветительного оборудования	8
4.1.5 Монтаж самоподъемного софита к подвесным элементам	8
4.1.6 Подключение электропитания изделия	11
4.2 Демонтаж	11
5. НАЛАДКА, СТЫКОВКА И ИСПЫТАНИЯ	12
5.1 Перечень наладочных и стыковочных работ	12
5.2 Виды испытаний, предшествующих пуску (опробыванию) изделия	12
6. ПУСК (ОПРОБЫВАНИЕ)	13
6.1 Порядок осмотра и проведения подготовительных работ перед пуском	13
6.1 Порядок включения и выключения изделия	13
6.2 Проверка работоспособности изделия.....	13
7. РЕГУЛИРОВАНИЕ И НАСТРОЙКА	14
7.1 Настройка командаппарата лебедки.....	14
7.2 Регулировка индуктивных датчиков	16
7.3 Регулировка зазоров ограничительных устройств ленточной системы.....	16
7.4 Регулировка направляющих устройств ленточной системы.....	16
8. СДАЧА СМОНТИРОВАННОГО И СОСТЫКОВАННОГО ИЗДЕЛИЯ	17

ВВЕДЕНИЕ

Назначение, область применения и состав ИМ.

Инструкция по монтажу, пуску, регулированию и обкатке, комплексной проверки, обкатки и сдачи смонтированного изделия. изделия СЭП-КН 0,3-6 ТУ ВУ 691751207.001-2014 ИМ предназначена для изучения и руководства при проведении подготовки к монтажу, монтажа и демонтажа устройства подъемного СЭП-КН 0,3-6 ТУ ВУ 691751207.001-2014 (Самоподъемный софит), (далее по тексту изделие), а также изучения правил и указаний, необходимых для правильной и безопасной: наладки, стыковки и испытания, пуска (опробования), регулирования

Перечень документов, которыми надлежит дополнительно руководствоваться при проведении работ.

При монтаже и демонтаже изделия необходимо руководствоваться проектной документацией, а также следующими документами:

- Чертежи:
 1. ЛМESH.CC-300.04.04.000 СБ.
 2. ЛМESH.CC-300.06.00.000 СБ
 3. ЛМESH.CC-300.00.00.000 МЧ
- ПАСПОРТ / РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ «Устройство подъемное СЭП-КН 0,3-6 ТУ ВУ 691751207.001-2014 (Самоподъемный софит)»
- ПАСПОРТ «Шкаф (система) управления и автоматики»
- «Правила по охране труда при работе на высоте» РФ 2020 г.

Перечень принятых сокращений.

СБ – сборочный чертеж

МЧ – монтажный чертеж

СС – софит самоподъемный

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

Перед началом работы по сборке и монтажу изделия необходимо изучить данную инструкцию.

Монтаж изделия должен производиться в соответствии с проектами, разработанными предприятиями-заказчиками, или подрядными проектными организациями, а также в соответствии с требованиями настоящей инструкции.

Сборка и монтаж изделия должны производиться бригадой монтажников в составе не менее двух человек в строгом соответствии с проектной и эксплуатационной документацией в последовательности, указанной в настоящей инструкции.

Монтаж изделия производится предприятием заказчиком, а также подрядной организацией или заводом изготовителем в соответствии с договорами, оформленными в установленном порядке.

2. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

2.1 К монтажным и пуско-наладочным работам допускаются лица с достаточной квалификацией, позволяющей самостоятельно проводить работы с изделием, ознакомленные с данной инструкцией и прошедшие инструктаж по мерам безопасности труда и пожарной безопасности.

2.2 **ВНИМАНИЕ!** Все работы по монтажу-демонтажу, производить при отключённых источниках питания. Перед началом данных работ в непосредственной близости с выключателями питания на видном месте необходимо вывесить плакат с надписью «НЕ ВКЛЮЧАТЬ - РАБОТАЮТ ЛЮДИ».

2.8 Работы под напряжением должны выполнять не менее, чем два лица, имеющие достаточную квалификацию для выполнения работ по монтажу и наладке электрооборудования.

2.3 При выполнении работ на высоте более 1,5 м необходимо пользоваться подмостями, лесами или стремянками. Состояние их должно проверяться перед началом работы.

2.4 Настилы подмостей и лесов должны быть ограничены перилами высотой не менее 1,2 м.

2.5 При производстве работ **ЗАПРЕЩАЕТСЯ:**

- применять приставные или раздвижные лестницы;
- использовать стремянку, высотой более 2,5м;
- пользоваться неисправными инструментами и приспособлениями;
- использовать на высоте инструмент, не прикрепленный на страховочные приспособления.

2.6 Перед началом монтажных работ помещения должны быть полностью подготовлены к производству монтажных работ в соответствии с проектом, а также освобождены от остатков строительных материалов и мусора.

2.7 Организация рабочих мест должна обеспечить безопасность выполнения работ. Рабочие места должны быть оборудованы необходимыми ограждениями, защитными и предохранительными устройствами и приспособлениями.

2.5 Применяемые при работах механизмы и грузоподъемные машины, приспособления и инструмент должны быть испытаны и эксплуатироваться в соответствии с требованиями системы стандартов безопасности труда, правилами Технадзора и правилами пользования инструментом и приспособлениями, применяемыми при ремонте и монтаже электрооборудования, а также инструкциями заводоизготовителей.

3. ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К МОНТАЖУ И СТЫКОВКЕ

3.1 Порядок транспортирования от места получения до места монтажа

3.1.1 Изделия могут транспортироваться автомобильным, железнодорожным, воздушным видами транспорта в соответствии с действующими правилами перевозки грузов на соответствующих видах транспорта.

3.1.2 При погрузке, транспортировании, выгрузке должны быть приняты меры, обеспечивающие сохранность составных частей изделия от механических повреждений. При выполнении погрузочных и разгрузочных работ изделия запрещается сбрасывать с любой высоты.

3.1.3 Транспортирование составных частей изделия от места хранения до места проведения монтажных работ должно осуществляться с соблюдением требований знаков, указанных на упаковке. После проведения погрузочно-разгрузочных работ проверить комплектность и целостность упаковок изделия. Выполнить проверку комплектности изделия согласно упаковочным ведомостям по мере распаковки отдельных упаковок, отвечающей последовательности сборки изделия.

3.1.4 После проведения погрузочно-разгрузочных работ проверить комплектность и целостность упаковок изделия. Выполнить проверку комплектности изделия согласно упаковочным ведомостям по мере распаковки отдельных упаковок, отвечающей последовательности сборки изделия.

3.2 Правила распаковывания

3.2.1 Составные части изделия поставляются упакованными в пленку и закрепленными на деревянных поддонах полипропиленовой монтажной лентой.

3.2.2 При поступлении комплекта упаковок в первую очередь открыть первое место упаковки и извлечь комплект упаковочных ведомостей по местам для последующей проверки комплектности при распаковке

3.2.3 Для распаковывания изделий не обходило соответственно демонтировать полипропиленовую монтажную ленту и снять упаковочную пленку.

3.2.2 При погрузочно-разгрузочных работах, распаковке изделия необходимо соблюдать осторожность, не допускать ударных нагрузок на составные части изделия в целях сохранения работоспособности.

3.3 Правила осмотра

По мере распаковки осуществлять проверку комплектности по упаковочным ведомостям и внешний осмотр комплектующих изделия на предмет отсутствия повреждений.

3.4 Требования к месту монтажа изделия и стыковке

3.4.1 Место монтажа изделия должно быть оборудовано конструкциями или подвесками в соответствии с требованиями проекта выполненного предприятием потребителем или подрядной проектной организацией с учетом массы изделия и характера нагрузок при эксплуатации.

3.4.2 Помещение в котором производится монтаж изделия должны быть оборудованы грузоподъемными средствами или иметь свободный подъезд для грузоподъемного оборудования (для подъема собранного СС, а также монтажа изделия рабочим персоналом на высоте).

3.5 Технические требования к предмонтажной и предстыковочной подготовке и правила проведения проверки

3.5.1 Монтаж изделия необходимо проводить в соответствии с проектом. При обнаружении несоответствия проекта фактическим условиям монтажа изделия необходимо согласовать и откорректировать проект.

3.5.2 Монтаж изделия необходимо проводить в соответствии с проектом. При обнаружении несоответствия проекта фактическим условиям монтажа изделия необходимо согласовать и откорректировать проект.

4. МОНТАЖ И ДЕМОНТАЖ

4.1 Монтаж изделия

4.1.1 Общие требования монтажа

Монтаж электрооборудования должен быть выполнен в соответствии с электрическими схемами изделия (см. Паспорта на СС и Шкаф управления и автоматики) и проектной документацией.

При выполнении монтажа изделия питание должно быть отключено.

Способ и место установки составных частей изделия выбирает Установщик с учётом проектной документации и условий выполнения требований настоящей инструкции.

Устанавливаемое оборудование, соединительные кабели и монтажные провода должны быть надежно закреплены

4.1.2 Монтаж подвесных элементов изделия

4.1.2.1 Установить подвесные элементы изделия согласно чертежу ЛМЕШ.СС-300.06.00.000 СБ.

4.1.2.2 Установить подвесную клеммную коробку согласно чертежу ЛМЕШ.СС-300.04.04.000 СБ.

4.1.2.3 Подключить подвесную клеммную коробку к питающим и управляющим кабелям в соответствии с электрическими схемами на изделие (см. Паспорта на СС и Шкаф управления и автоматики) и проектной документацией.

4.1.3 Монтаж составных частей самоподъемного софита

4.1.3.1 Для исключения повреждения, на месте монтажа под составные части СС установить подставки (деревянные брусья, либо иные подставки со смягчающей подкладкой, обеспечивающие сохранность изделия).

4.1.3.2 Разместить комплекты изделия (центральная и боковые части фермы СС) на месте эксплуатации (определено проектной документацией)

***ВНИМАНИЕ!** Комплектование изделия (из составных частей) производится в соответствии с маркировкой (цифры на верхних крайних поперечинах центральной и боковых ферм см. Рис. 1).*



Рис. 1

4.1.3.3 Произвести стыковку составных частей изделия, совместив конусные соединители (установленные на центральной части фермы) с ответными втулками (боковые части фермы) см. Рис 2, а также ответные части кабельных лотков.

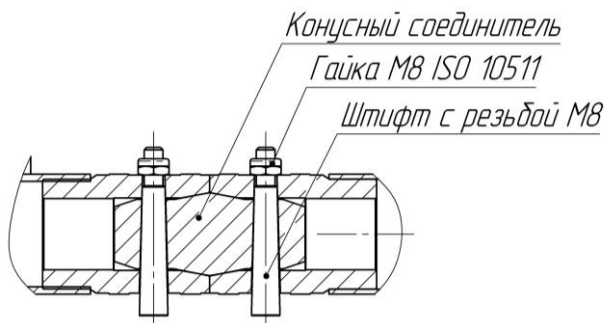


Рис. 2

4.1.3.4 Установить фиксирующие штифты и зажать гайкой (входят в комплект поставки), см. Рис. 2.

4.1.3.5 Закрепить между собой кабельные лотки в месте стыка (винт М5х10 - гайка М5, входящими в комплект поставки изделия), см. Рис. 3а.

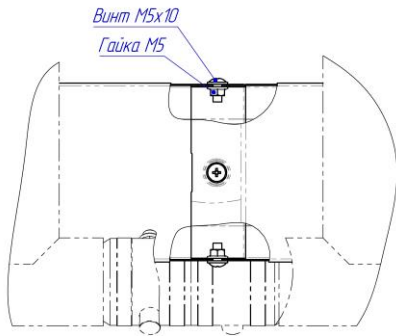


Рис. 3а

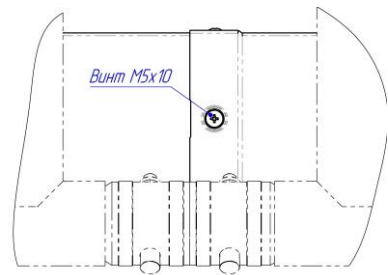


Рис. 3б

4.1.4 Подключение розеток питания осветительного оборудования

4.1.4.1 Снять крышки кабельных лотков.

4.1.4.2 Произвести подключение розеток боковых частей СС в соответствии с электрической схемой изделия (см. Паспорта на СС и Шкаф управления и автоматики) и проектной документацией.

4.1.4.3 Установить крышки кабельных лотков.

4.1.4.4 Зафиксировать между собой крышки в месте стыка центральной и боковых частей (см. Рис. 3б) винтом М5х10 (входит в комплект поставки).

4.1.5 Монтаж самоподъемного софита на подвесных элементах

4.1.5.1 Демонтировать упаковочные стяжки, фиксирующие складываемый кабель-канал и провода при транспортировке.

4.1.5.2 Закрепить грузозахватные органы на собранном СС в соответствии со схемой строповки (фиксации) для соответствующего грузоподъемного оборудования, используемого для монтажа изделия, с соблюдением соответствующих правил по охране труда и промышленной безопасности, обеспечивающих сохранность изделия и безопасность монтажных работ.

ВНИМАНИЕ! Для обеспечения безопасности, перед началом монтажных работ необходимо снять штурвал с места установки на СС (левая стенка шкафа управления, см. Рис. 7) и установить на хвостовик вала электродвигателя.

4.1.5.3 Поднять СС с помощью грузоподъемного оборудования до обеспечения расстояния ($L \sim 0,5$ мм) между нижней поверхностью монтажной закладной балки и верхними трубами фермы СС (см. ЛМЕШ.СС-300.00.00.000МЧ).

4.1.5.4 Снять с одной стороны стопорные кольца пальцев талрепов, закрепленных на транспортных кронштейнах и вынуть стопорные пальцы (см. Рис. 4).

4.1.5.5 Смонтировать талрепы на подвесных кронштейнах (установлены на закладной монтажной балке согласно п.п. 4.1.2.1 настоящей инструкции), установить ранее снятые (см. п.п. 4.1.5.4) пальцы и стопорные кольца (см. ЛМЕШ.СС-300.00.00.000МЧ).

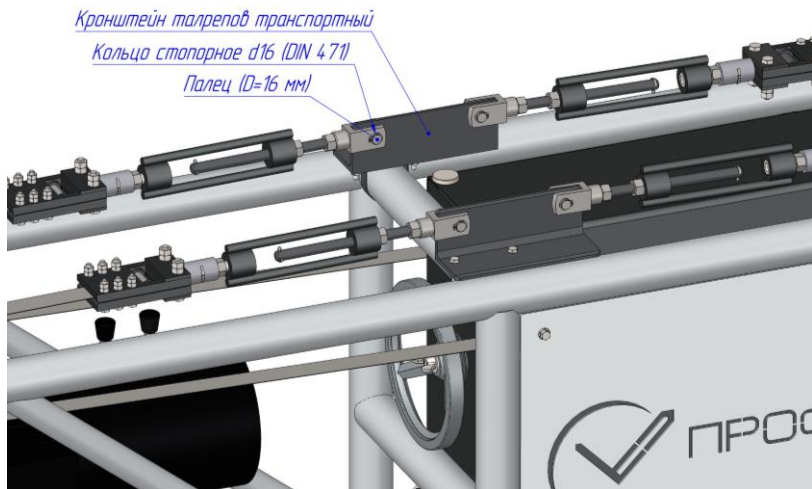


Рис. 4

ВНИМАНИЕ! После крепления талрепов к подвесным кронштейнам необходимо расположить ленты в «ослабленном» состоянии (без натяжения) таким образом, чтобы исключить зацеп лентами за другие элементы изделия, грузоподъемного оборудования и иные предметы при натяжении лент. Не допускается перегиб ленты радиусом менее $R=80$ мм.

4.1.5.6 Демонтировать транспортные кронштейны.

4.1.5.7 Соединить верхний шарнир складываемого кабель-канала с подвесной кареткой (входит в состав подвеса кабель-канала, установлен согласно п.п. 4.1.2.1 настоящей инструкции), согласно чертежу (см. ЛМЕШ.СС-300.00.00.000МЧ).

4.1.5.8 Подключить кабеля управления, а также питающие провода к колодкам в подвесной клеммной коробке (установлена на закладной монтажной балке согласно п.п. 4.1.2.2 настоящей инструкции) в соответствии с электрической схемой изделия (см. Паспорта на СС и Шкаф управления и автоматики) и проектной документации.

4.1.5.9 Закрепить кабеля питания и управления (от кабель-канала до подвесной клеммной коробки) на промежуточной каретке (для исключения большого провисания кабелей при раскладывании-складывании кабель-канала (в процессе подъема-опускания изделия) следующим образом:

- отвести каретку с закрепленным кабель-каналом по направляющей балке до упора влево (в сторону центральной оси изделия) для чего потребуется опустить изделие вниз на ~ 1000 мм до смещения каретки до упора влево (см. Рис. 5), используя грузоподъемное оборудование.

ВНИМАНИЕ! При опускании изделия с использованием грузоподъемного оборудования с «ослабленными» лентами необходимо следить за правильностью прохода ленты в обводных блоках (сход ленты на реборду не допускается – возможно заминание ленты между ограничительным роликом и ребордой).

- каретку промежуточного крепления кабелей питания отвести от каретки кабель-канала на расстоянии $L \sim 430$ мм (см. Рис. 5).
- зафиксировать кабеля на промежуточной каретке с помощью соответствующего прижима (входит в состав комплекта каретки) таким образом, чтобы величина провисания кабелей по обе стороны от промежуточной каретки была примерно одинаковой (см. Рис. 5).

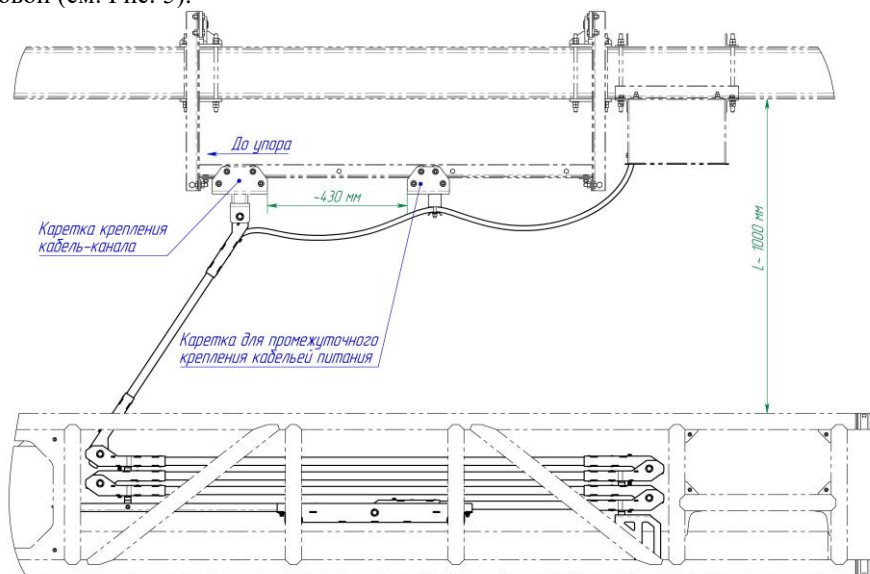


Рис. 5

- 4.1.5.10 Плавно опустить СС используя грузоподъемное оборудование вниз до момента натяжения лент под весом СС.
- 4.1.5.11 После натяжения всех лент, произвести регулировку положения изделия до горизонтального уровня с помощью талрепов.
- 4.1.5.12 «Отпустить» контргайки транспортных прижимов ленточных барабанов, поворачивая упорные втулки поднять прижимы ленты. После перемещения в крайнее нижнее положение произвести регулировку (установку) прижимов в рабочее положение ограничителей (см. п.п. 7.3).

***ВНИМАНИЕ!** После «отжатия» транспортных прижимов размотка лент без нагрузки не допускается! При транспортировке, проведении ТО и ремонте изделия «ослабление» лент допускается только после фиксации лент транспортными прижимами.*

- 4.1.5.13 Демонтировать с СС приспособления грузоподъемного оборудования.
- 4.1.5.13 Переместить СС в нижнее положение следующим образом: плавно нажать на обе рукоятки тормоза лебедки (в сторону установки штурвала, см. Рис. 6), вращать штурвал (установленный на лебедке см. п. 4.1.5.2) с выжатыми рукоятками, разматывая ленты с барабанов лебедки.

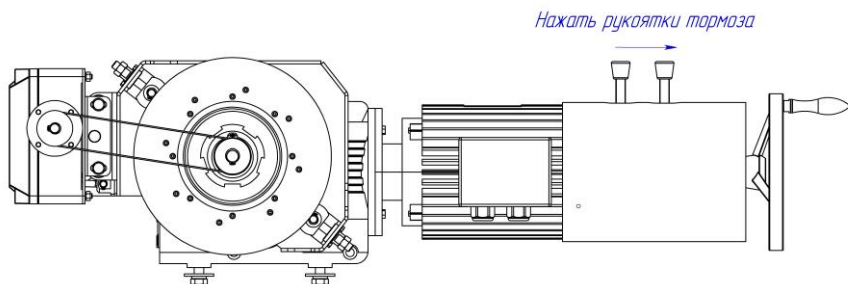


Рис. 6

4.1.5.14 После перемещения изделия в нижнее положение снять штурвал с хвостовика электродвигателя и установить на штатное место (левая стенка шкафа управления см. Рис. 7).



Рис. 7

4.1.6 Подключение электропитания изделия

Подключение системы электрооборудования СС производится согласно схемам подключения (см. Паспорта на СС и Шкаф управления и автоматики).

4.1.6.1 Структурная схема системы управления



ШУ1...ШУ7 - шкаф управления лебедкой

Рис. 8. Структурная схема системы управления

4.1.6.2 Подключение к шкафу управления.

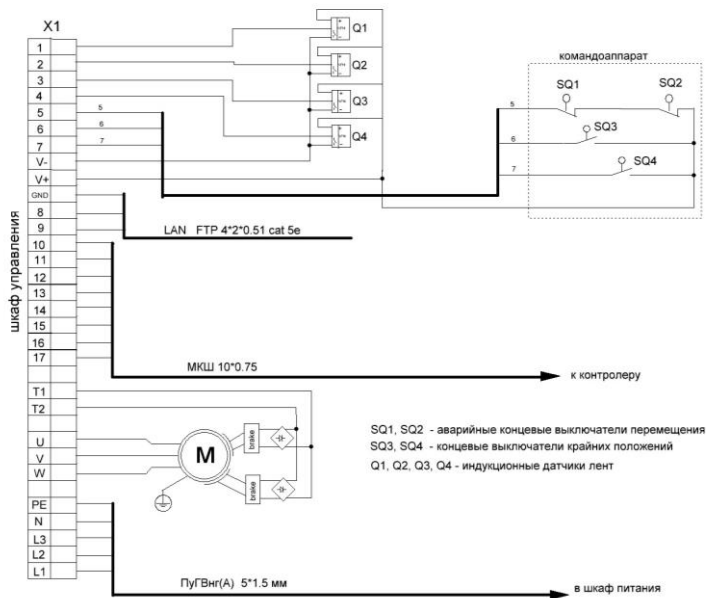


Рис. 9. Схема электрическая подключения к шкафу управления

4.2 Демонтаж изделия

4.2.1 Отключить электропитание изделия

4.2.2 Используя грузоподъемное оборудование произвести демонтаж изделия в последовательности операций и действий, обратных п.п. 4.1.1 - 4.1.5.

4.2.3 Упаковать в транспортную тару.

4.2.4 Все упакованные части изделия сдаются на склад или утилизируются в соответствии с требованиями Заказчика.

5. НАЛАДКА, СТЫКОВКА И ИСПЫТАНИЯ

5.1 Перечень наладочных и стыковочных работ

5.1.1 После того, как оборудование изделия смонтировано, соединительные кабели и монтажные провода проложены в соответствии с электрической схемой изделия (см. Паспорта на СС и Шкаф управления и автоматики) и проектной документацией, необходимо визуально проверить качество монтажа, надежность крепления элементов, кабелей и проводов, надежность разъемных соединений установленного оборудования. Провода не должны иметь натяжений.

5.1.2 Произвести визуальный осмотр ленточной системы лебедки на:

- целостность лент (отсутствие повреждений, «замятий»);
- правильность укладки лент в обводных блоках и барабанах лебедки;
- правильность зазоров ограничительных элементов ленточных барабанов. При необходимости произвести регулировку (см. п.п. 7.3)
- правильность установки направляющих на барабанах лебедки и обводных блоках. Пазы в направляющих, через которые проходит лента, должны располагаться соответственно по центру относительно ленточных барабанов и обводных блоков.

5.1.3 Произвести визуальный осмотр работоспособности индуктивных датчиков «наезда на препятствие» (обрыва ленты):

- в рабочем положении (при натянутой ленте), лента находится в активной зоне датчика (на датчиках «горят» индикаторы красного цвета, на лебедку подается напряжение питания).
- при наезде на препятствие (обрыве ленты) лента, опускаясь вниз, выходит из активной зоны датчика (на датчике «гаснет» индикатор) при этом происходит размыкание цепи управления лебедки и происходит останов.

В случае некорректной работы датчиков произвести регулировку положения датчиков (см. п.п. 7.2).

5.2 Виды испытаний, предшествующих пуску (опробыванию) изделия

5.2.1 Проверка линии кабелей питания и управления на предмет обрывов, плохих спаек и перегибов.

5.2.2. Проверка питающих напряжений электрических блоков станционной части (Шкафа и пульта управления) на предмет соответствия характеристикам, указанным в паспорте на изделие.

5.2.3. Проверка питающих напряжений электрических блоков СС на предмет соответствия характеристикам, указанным в паспорте на изделие.

5.2.4. Визуальная проверка заземления СС и стационарной части (Шкафа и пульта управления).

6. ПУСК (ОПРОБЫВАНИЕ)

6.1 Порядок осмотра и проведения подготовительных работ перед пуском

- 6.1.1. Визуальным осмотром проверить правильность сборки изделия и целостность всех соединений, наличие питания в сети.
- 6.1.2 Убедится, что ленты находятся в натянутом состоянии (под нагрузкой);
- 6.1.2. После осмотра изделия проводят включение питания и проверку его работоспособности.

6.2 Порядок включения и выключения изделия

- 6.2.1. Включение изделия выполняют в следующем порядке:
 - подать питание 380 В на Шкаф управления;
 - произвести включение автоматических выключателей, находящихся в шкафу управления.

Шкаф управления готов к работе.

- 6.2.2. Выключение изделия рекомендуется производить в обратной последовательности.

- 6.2.3. После нормального включения оборудования, размещенного в шкафу управления, включают пульт управления оператора в следующей последовательности:

- подаем питание 220 В на ввод питания в пульте;
- включают автоматический выключатель в пульте управления;
- запускаем тачпанель (включаем ключ питания, вводим пароль доступа на панели)

Правильность коммутации проводов шкафов управления отобразится отсутствием ошибок на мониторе в пульте управления.

- 6.2.4. Выключение пульта управления оператора рекомендуется производить в обратной последовательности.

- 6.2.5. После включения пульта и отсутствия ошибок подключения, изделие готово к работе. Более подробно с описанием функционирования ПО можно ознакомиться в руководстве по эксплуатации из комплекта документов.

- 6.2.6 При первом включении изделия необходимо произвести диагностику работоспособности ПО и составных частей изделия (см. руководство по эксплуатации).

6.3 Проверка работоспособности изделия

Для проверки работоспособности изделия после монтажа необходимо:

- 6.4.1 Включить пульт управления.
- 6.4.2 Первоначальный пуск (а также пуск после капитального ремонта либо длительного простоя оборудования) необходимо проводить в холостом режиме работы.
- 6.4.3 Произвести пробный пуск и настройку командопарата следующим образом:

***ВНИМАНИЕ!** Во время пробного пуска необходимо следить за правильностью прохождения лент в обводных блоках, а также за правильностью намотки лент на барабанах. При обнаружении «наезда» ленты на реборды обводных блоков или барабанов лебедки прекратить подъем СС, опустить СС в нижнее положение (лен-*

ты должны всегда оставаться в натянутом состоянии). Произвести регулировку соответствующих направляющих ленты (см. п. 7.4).

- С помощью панели управления переместить вверх СС в крайнее верхнее рабочее положение (в соответствии с проектной документацией). Произвести настройку командоаппарата (см. п.п. 7.1)

- С помощью панели управления переместить вверх СС на расстояние, соответствующее крайнему аварийному (предельное верхнее положение СС, при котором гарантированно не произойдет повреждение элементов конструкции сцены или СС). Произвести настройку командоаппарата (см. п.п. 7.1)

- С помощью панели управления переместить вниз СС в крайнее нижнее рабочее положение (в соответствии с проектной документацией). Произвести настройку командоаппарата (см. п.п. 7.1)

- С помощью панели управления переместить вниз СС на расстояние, соответствующее крайнему аварийному (предельное нижнее положение СС, при котором гарантированно не произойдет повреждение установленного на СС элементов осветительного оборудования). Произвести настройку командоаппарата (см. п.п. 7.1)

7. РЕГУЛИРОВАНИЕ И НАСТРОЙКА

7.1 Настройка командоаппарата лебедки

Командоаппарат, в соответствии с Рис. 10, состоит из 8 концевых выключателей. Каждый из которых имеет 1 нормально замкнутый контакт (COM-NC) и 1 нормально разомкнутый контакт (COM-NO). Посередине на валу располагаются пластины с вырезами под каждый концевой выключатель.



Рис. 10 – Командоаппарат (внешний вид со снятой крышкой)

Настройку производим следующим образом. При помощи специальной отвертки (см. фото с зеленой ручкой) откручиваем фиксирующую гайку в соответствии с Рис.11а. При этом ослабляется крепление пластин.

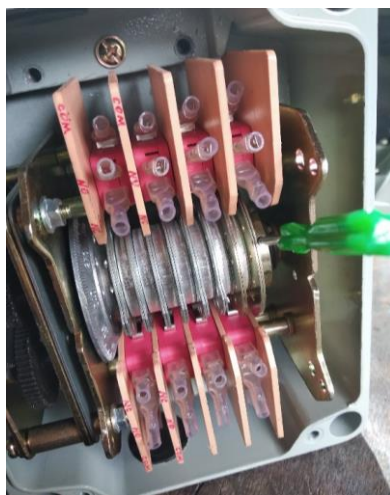


Рис. 11а – Настройка командаппарата

Далее, при помощи специального зацепа (см. фото с желтой рукояткой) начинаем вращать пластину нужного концевого выключателя до необходимого положения в соответствии с рисунком 9б.

В пластинах для этого предусмотрены отверстия, куда необходимо вставить шип зацепа. При настройке следующего концевого выключателя придерживать пальцем уже настроенные пластины (чтобы не сбить положение).



Рисунок 11б – Настройка командаппарата

После настройки всех необходимых концевого выключателей зажать пластины фиксирующей гайкой.

7.2 Регулировка индуктивных датчиков

Регулировка индуктивных датчиков производится следующим образом:

- выставление зазора между рабочей зоной датчика и лентой должно составлять примерно 3 мм.
- зазор выставляется при помощи зажимных гаек, находящихся на самом датчике.

7.3 Регулировка зазоров ограничительных устройств ленточной системы

Установка ограничителей (транспортных прижимов) барабанов лебедки в рабочее положение:

- «отпустить» контргайки;
- поворачивая ключом упорные втулки поднять прижимы в рабочее положение - до размера $L=18$ мм (см. Рис. 12);

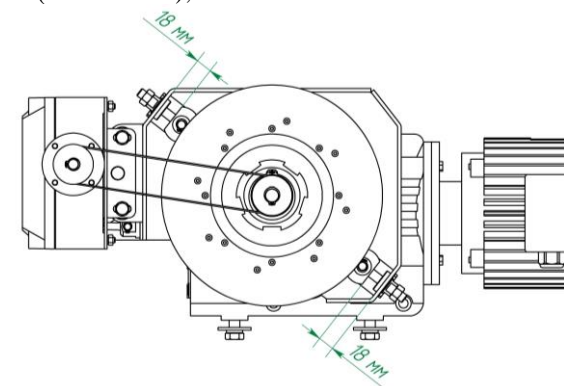


Рис. 12

- зажать контргайки.

7.4 Регулировка направляющих устройств ленточной системы

Диапазон регулирования направляющих устройств обводных блоков и барабанов лебедки – 2 мм. Регулировка производится следующим образом:

- «отпустить» болты крепления направляющих;
- выставить направляющие (паз для прохода ленты) в центральное положение относительно реборд обводного блока или барабана лебедки;
- «зажать» болты.

8 СДАЧА СМОНТИРОВАННОГО И СОСТЫКОВАННОГО ИЗДЕЛИЯ

7.1 Сдачу смонтированного изделия в эксплуатацию следует производить по результатам приемо-сдаточных испытаний на месте эксплуатации.

7.2 Результаты испытаний оформляются актом сдачи-приемки изделия в эксплуатацию или документом, его заменяющим. Акт или документ должен быть подписан ответственными представителями подрядчика или субподрядной организации и эксплуатирующей организации.

7.3 Приемо-сдаточные испытания должны быть проведены в следующем объеме:

- контроль наличия всех составных частей, сб. ед. и дет. для монтажа, перечисленных в ведомости комплектации, и надежности их крепления;
- контроль габаритных размеров (см. паспорт к изделию);
- контроль соблюдения требований к электропитанию шкафа управления и комплектующих изделий
- выполнение динамических и статических испытаний

7.4 Результаты приемо-сдаточных испытаний считаются положительными, а изделие прошедшим испытания, если контроль произведен в полном объеме по п. 7.3 и изделие соответствует всем предъявляемым требованиям.

Результаты приемо-сдаточных испытаний считаются отрицательными, а изделие не прошедшим испытания, если в процессе контроля установлено несоответствие хотя бы одному требованию.

7.5 Изделие, не прошедшее приемо-сдаточных испытаний, должно быть доработано в соответствии с установленными замечаниями на месте эксплуатации. После устранения несоответствий предъявляемым требованиям изделие следует повторно подвергнуть приемо-сдаточным испытаниям.

Повторные испытания по решению ответственных представителей подрядчика или субподрядной организации и эксплуатирующей организации в зависимости от характера неисправностей могут быть проведены в полном объеме по изделию или в пределах контролируемых характеристик, по которым выявлены несоответствия предъявляемым требованиям.

7.6 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям действующей технической документации при условии соблюдения эксплуатирующей организацией требований эксплуатации, в том числе соблюдения требований к монтажу, установленных шкафов управления.

Предприятие-изготовитель не несет ответственности за несоблюдение требований к монтажу организацией, осуществляющей монтаж.

Примечание – Участие специалистов предприятия-изготовителя и дополнительные гарантийные обязательства определяются в договоре на выполнение монтажных работ.



ООО «ЗАВОД ПРОМЫШЛЕННОЙ МЕХАНИЗАЦИИ»

Адрес:

ул. Я.Мавра, д. 47 корп. 1
г. Минск, 220015, Беларусь

р/с BY51BLBB30120691751207001001
в ЦБУ №537 г. Минск ОАО «Белинвестбанк»
код VLBBVY2X

УНП 691751207

Тел/Факс: +375 (17) 360-59-59
Тел: +375 (29) 614-44-45
(Viber, WhatsApp, FaceTime)

Email: info@lik.by
www.stage.lik.by