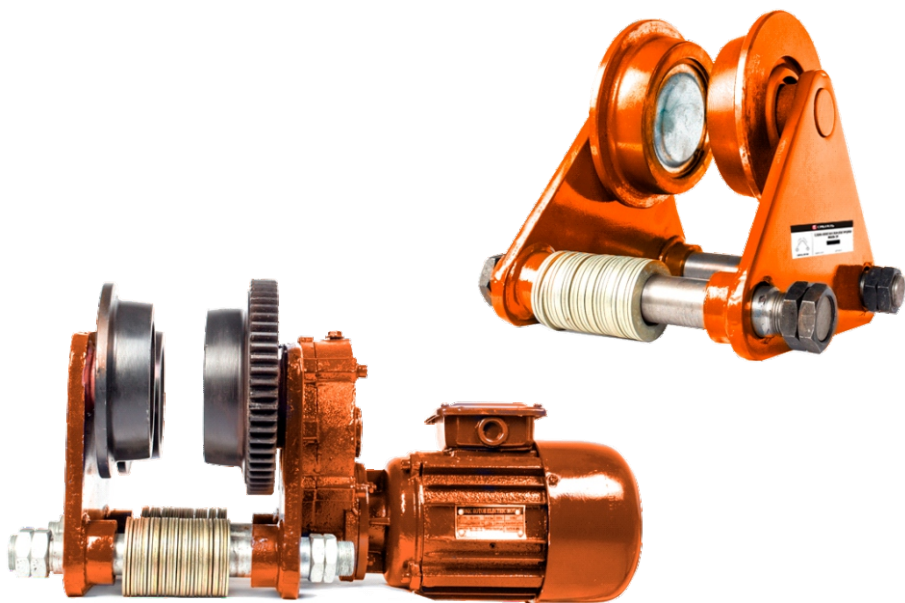




ПАСПОРТ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ТЕЛЕЖКИ К ТАЛИ
ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ МОДЕЛИ СД1
(холостая, приводная тележка)



СОДЕРЖАНИЕ

1. Область применения	3
2. Условия эксплуатации	3
3. Основные параметры	4
4. Особенности конструкции	5
5. Указания по монтажу монорельсового пути	5
6. Монтаж монорельсовой ходовой тележки к рельсовому пути и пуск ее в движение	7
7. Техническое обслуживание	8
8. Гарантийные обязательства	8
9. Свидетельство о продаже	10
10. Сведения о ремонте	10

СПАСИБО ЗА ВЫБОР ТЕЛЕЖКИ ДЛЯ ТАЛИ!

ВНИМАНИЕ: информация в данной инструкции основывается на технических характеристиках, актуальных на момент печати. Производитель оставляет за собой право без предварительного уведомления вносить изменения в производимую продукцию, если таковые не ухудшают потребительские свойства и качества производимого товара.

ПРОЧИТЕ ИНСТРУКЦИЮ ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ТЕЛЕЖКИ К ТАЛИ!

Тележка к тали изготовлена в соответствии с директивой 2006/42/ЕС и соответствует требованиям ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования", ТР ТС 004/2011 "О безопасности низковольтного оборудования", ТР ТС 020/2011 "Электромагнитная совместимость технических средств"

Перед эксплуатацией необходимо внимательно ознакомиться с руководством по эксплуатации изделия. Монтаж производится квалифицированным персоналом или специализированной организацией.

1. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ ТЕЛЕЖКИ ДЛЯ ТАЛИ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ КАНАТНОЙ CD1.

Тележка для тали электрической CD предназначена для горизонтального перемещения талей и других грузов по монорельсовому пути.

Данные тележки часто используют как элемент конструкции раздвижных ворот или иных более сложных механизмов.

2. УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ.

2.1. Для подключения тележки используется электросеть: 3-х фазное напряжение 380 +/-10 В, частота 50 Гц (переменный ток)

2.2. Для обеспечения безопасности данное изделие запрещается использовать в следующих условиях: температура ниже -20°C и выше 40°C и относительной влажности выше 85%, во взрывоопасных местах, где скапливается серная кислота и другие агрессивные газы.

2.3 Для использования на открытом воздухе необходимо принимать защитные меры.

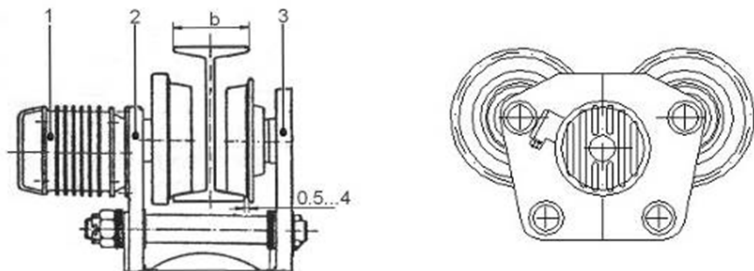
2.4. Степень защиты по ГОСТ 14254 – IP54

Комплектность:

Тележка	1шт.	Паспорт	1шт.
---------	------	---------	------

3. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ.

3.1. Тележка приводная.



1 – электродвигатель; 2 – ведущая боковина; 3 – ведомая боковина

Рисунок – 1. Приводная ходовая тележка.

Таблица 1. Параметры приводной ходовой тележки.

Грузоподъемность, т	0,5	1,0	2,0	3,2	5,0
Скорость передвижения, м/мин	20	20	20	20	20
Тип двуглавой балки	16-28b	16-28b	20a-32c	20a-32c	25a-63c
Min R поворота, м	1,5	1,5	2	2	2,5
Мощность двигателя, кВт	0,2	0,2	0,4	0,4	0,8
Скорость вращения об/мин	1380	1380	1380	1380	1380
Кол-во фаз / Частота, Гц	3/50	3/50	3/50	3/50	3/50
Напряжение, В	380	380	380	380	380
Потребляемый ток, А	0,72	0,72	1,25	1,25	2,4
Габаритные размеры (Д*Ш*В), мм	450*380*250	450*380*250	500*430*300	500*430*300	600*500*350
Масса, кг	16	16	24	24	32

3.2. Тележка холостая.

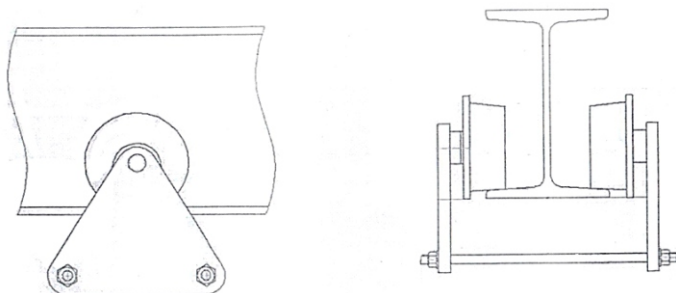


Рисунок 2. Холостая ходовая тележка.

Таблица 2. Параметры приводной ходовой тележки.

Грузоподъемность, т	0,5	1,0	2,0	3,2	5,0
Тип двуглавой балки	16-28b	16-28b	20a-32c	20a-32c	25a-63c
Min R поворота, м	1,5	1,5	2	2	2,5
Габаритные размеры,	200*230*200*	200*230*200	250*270*250	250*270*250	290*300*290

4. ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ.

Тележка для тали состоит из двух металлических щек, соединенных болтами, двух пар роликов, закрепленных на концах щек и предназначенных для фиксации на монорельсе и передвижения по нему, а также электродвигателя. Механизм перемещения приводится в движение с помощью электродвигателя.

Редуктор изготовлен из ковальной стали 40Cr, прошедшей обработку по доработанной технологии. В редукторе установлены антифрикционные подшипники. Щеки изготовлены из стального листа. Устройство обеспечивает гибкий режим работы, удобно в эксплуатации и имеет продолжительный срок службы.

ВАЖНО! При использовании ходовых тележек нужно соблюдать предписания завода-изготовителя при выборе номера профиля. Недопустимо использование тележек на дорогах с меньшим профилем, чем указано в предписании, или с меньшим радиусом закругления пути.

5. УКАЗАНИЯ ПО МОНТАЖУ МОНОРЕЛЬСОВОГО ПУТИ.

Монорельсовый путь должен отвечать требованиям «Правил устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов».

Двутавровые балки для ходовой тележки необходимо выбирать в соответствии со стандартом GB706-88 или ГОСТом (сравнительная таблица - 3).

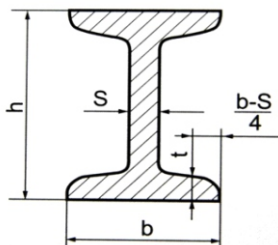


Рисунок 3. Размеры двутавровой балки.

Подвесной монорельсовый путь должен быть расположен так, чтобы:

При установке тележки вблизи линии электрических передач были соблюдены расстояния, предусмотренные «Правилами устройства электроустановок». В качестве конструкций для крепления монорельса рекомендуются кронштейны, колонны с консолями, строительные перекрытия. Если балки монорельса крепятся сваркой, должна быть исключена возможность боковой и продольной их деформации. В горизонтальной плоскости монорельс не должен иметь меньших закруглений, чем указанные в таблице технических характеристик и должен быть установлен строго горизонтально.

При изгибе рельсового пути необходимо следить, чтобы получились чистые кривые (с постоянными радиусами); наклон рельсового пути не должен быть больше 3%; монорельсовый путь должен быть свободен, движению тележки ничего не должно препятствовать. Закрепляющие приспособления балок, головки болтов, крепежные планки и др. не должны препятствовать движению монорельсовой тележки.

Таблица 3. Сравнительная таблица соответствия двутавровых балок по ГОСТ и стандартам GB.

Наименование	h, мм	b, мм	s, мм	t	ГОСТ, стандарт
18м	180	90	7.0		19425-74
24м	240	110	8.2		
30м	300	130	9.0		
36м	360	130	9.5		
45м	450	150	10.5		
16	160	88	6.0	20,5	GB 706-88
18	180	94	6.5	21,8	
20a	200	100	7.0	23,25	
20b	200	102	9	23,25	
22a	220	110	7.5	25,6	
22b	220	112	9.5	25,6	
25a	250	116	8	27	
25b	250	118	10	27	
28A	280	122	8.5	28,3	
28b	280	124	10.5	28,3	
30a	300	126	9.0	29,25	
30b	300	128	11.0	29,25	
30c	300	130	13	29,25	
32a	320	130	9.5	30,1	
32b	320	132	11.5	30,1	
32c	320	134	13.5	30,1	
36a	360	136	10.0	31,5	
36b	360	138	12.0	31,5	
36c	360	140	14	31,5	
40a	400	142	10.5	32,8	
40b	400	144	12.5	32,8	
40c	400	146	14.5	32,8	
45a	450	150	11.5	34,6	
45b	450	152	13.5	34,6	
45c	450	154	15.5	34,6	
56a	560	166	12,5	38,3	
56b	560	168	14,5	38,3	
56c	560	170	16,5	38,3	
63a	630	176	13	40,7	
63b	630	178	15	40,7	
63c	630	180	17	40,7	

Поверхности, по которым движутся ходовые колеса, не следует красить, так как краска мешает хорошему сцеплению ходовых колес с рельсовой дорогой. На скольжение (буксование) ходовых колес по рельсам влияет и загрязнение маслом, смазкой, обледенение и др. Для нормальной работы ходового механизма необходимо регулярно чистить рельсовый путь. Стойку монорельса следует устанавливать строго вертикально. Смещение профилей балок на стыках не должны превышать 2 мм, а зазоры между торцами балок — 3 мм. На кромках балок не допускаются вмятины более 2 мм и заусенцы. На поверхностях качения катков и роликов уступы должны быть спилены. В пролетах между опорами допускаются сварные стыки, выполняемые по возможности без накладок. На концах монорельса должны быть установлены обрезающие концевые упоры. Монорельсовый подвесной путь должен быть надежно заземлен не менее чем в двух местах. Общее сопротивление заземления не должно превышать 4 Ом. Для перевода тележки с одного пути на другой могут быть применены переводные стрелки или секции. Переводные стрелки или секции должны обеспечивать спокойный переход изделия с одного пути на другой. Размыкаемые участки пути, а также рельсы стрелок и секции должны быть оборудованы автоматически действующими затворами, исключающими сход тележки с монорельса.

6. МОНТАЖ МОНОРЕЛЬСОВОЙ ХОДОВОЙ ТЕЛЕЖКИ К РЕЛЬСОВОМУ ПУТИ И ПУСК ЕЕ В ДВИЖЕНИЕ.

Удобная и простая для монтажа, демонтажа и эксплуатации жесткая тележка предназначена для монорельсовых путей с различным размерам профиля. Обе боковины, с двумя ходовыми колесами на каждой из них, с помощью двух стальных шпилек и набора шайб, позволяют приспособлять тележку к определенному ряду различных профилей монорельсового пути. Произведите регулировку с помощью регулировочных шайб ("р") так, чтобы расстояние между колесом и рельсовой направляющей головки составляло 4 мм с каждой стороны (Таблица 4).

Таблица 4. Количество регулировочных шайб.

Номер двугавра	Грузоподъемность (т)		
	0,5-1	2-3,2	5-10
18	0		
20а	2		
20ь	3	0	
22а	4	1	
22ь	6	3	
25а	7	4	0
25ь	3	5	1
28а	9	6	2
28ь		8	
32а		9	4
32ь			
32с			5
36а			
36ь			6
36с			
40а			7
40ь			
40с			8
45а			
45ь			9
45с			10
50а			11
50ь			11
50с			12
56а			13
56ь			13
56е			14
63а			15
63ь			16
63с			16

Числа, приведенные в таблицы, обозначают количество шайб с каждой стороны, обеспечивающее расстояние между колесом тележки и одной стороной рельса, равное 4 мм.

Примечание: Для правильной работы тележки зазор между ребордой колеса и рельсом с двух сторон должен быть с 0,5 до 4 мм. Возможно изменение количества шайб с целью достижения этого размера при условии, что количество одинаково.

Несущие шпильки, которые освобождаются при регулировке при монтаже ходовой части, должны быть потом прочно и надёжно затянуты, а против самоотвинчивания зафиксированы с помощью шплинтов.

Необходимо заполнить смазкой литол, солидол, циатим редуктор тележки.

Примечание: Раз в месяц смазывать шестерни ведущих колес твердыми видами смазки: литол, солидол или графитовая смазка. Монорельсовые ходовые тележки ни в коем случае не должны использоваться для волочения груза по земле.

Надо осторожно манипулировать ими вблизи буферных устройств по монорельсовым путям, так как сильные удары могут привести к повреждениям.

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.

- Техническое обслуживание заключается во внешнем осмотре тележки и смазке.
- Раз в месяц редуктор смазывать твердыми сортами смазки: литол, солидол или графитовая смазка.
- При внешнем осмотре обратить внимание на состояние грузовых колес, редуктора, отсутствие повреждений зубьев шестерней.
- При износе колес произведите их браковку и замену.
- При изнашивании колес, превышающем указанные ниже величины, их следует заменить. Максимальное изнашивание зубьев шестерней колес – до 40% их толщины.
- Максимальное изнашивание реборды колес – до 40% их толщины.
- Если вследствие продолжительной эксплуатации зазор с двух сторон между рельсом и ребордами колес увеличится свыше 4мм, следует произвести снова регулировку тележки.
- Для этого нужно снять симметрично с внутренней части тележки несколько шайб и поставить с внешней стороны для достижения зазора, указанного в п. 2.3 (0,5 – 4мм).
- Удаляйте загрязнения с тележки после завершения работы.
- Протирайте все части тележки керосином и регулярно смазывайте передаточные механизмы и подшипники густой смазкой, следите чтобы эти части всегда были смазаны.
- Тележка до эксплуатации должна храниться в упакованном виде в тарном ящике в закрытом помещении или под навесом.
- Для транспортировки оборудование должно быть законсервировано и упаковано в жесткую тару.

8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.

При соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортировки и хранения. Гарантийный срок 6 месяцев, со дня продажи изделия.

ГАРАНТИИ НЕ РАСПРОСТРАНЯЮТСЯ НА:



- Детали, подверженные рабочему и другим видам естественного износа, а также на неисправности оборудования, вызванные этими видами износа.
- Неисправности оборудования, вызванные несоблюдением инструкций по эксплуатации или произошедшие вследствие использования оборудования не по назначению, во время использования при ненормативных условиях окружающей среды, ненадлежащих производственных условий, в следствие перегрузок или недостаточного, ненадлежащего технического обслуживания или ухода.
- При использовании оборудования, относящегося к бытовому классу, в условиях высокой интенсивности работ и тяжелых нагрузок.

- При использовании оборудования, относящегося к бытовому классу, в условиях высокой интенсивности работ и тяжелых нагрузок.
- На профилактическое и техническое обслуживание оборудования, например, смазку, промывку, замену масла.
- На механические повреждения (трещины, сколы и т.д.) и повреждения, вызванные воздействием агрессивных сред, высокой влажности и высоких температур, попаданием инородных предметов в вентиляционные отверстия электрооборудования, а также повреждения, наступившие в следствие неправильного хранения и коррозии металлических частей.
- Оборудование, в конструкцию которого были внесены изменения или дополнения.
- Если монтаж, обслуживание и эксплуатация оборудования проводится не квалифицированным персоналом.
- На оборудование, при монтаже которого были допущены ошибки и нарушения.
- На оборудование, предоставленное в сервисный центр без полного комплекта поставки, с нарушением (либо отсутствием) информационных таблиц, бирок и шильдиков, затрудняющих идентификацию оборудования.
- При наличии механических повреждений (вмятины, забоины, сколы, обрывы проводов, следы ударов, деформации корпуса), свидетельствующих о падении оборудования с высоты, ударах, небрежной транспортировке.
- В целях определения причин отказа и/или характера повреждений изделия производится техническая экспертиза сроком 10 рабочих дней с момента поступления оборудования на диагностику. По результатам экспертизы принимается решение о ремонте/замене изделия. При этом изделие принимается на экспертизу только в полной комплектации, при наличии паспорта с отметкой о дате продажи и штампом организации-продавца.

Порядок подачи рекламаций. Гарантийные рекламации принимаются в течение гарантийного срока. Для этого запросите у организации, в которой вы приобрели оборудование, бланк для рекламации и инструкцию по подаче рекламации. Оборудование, предоставленное дилеру или в сервисный центр в частично или полностью разобранном виде, под действие гарантии не подпадает. Все риски по пересылке оборудования дилеру или в сервисный центр несет владелец оборудования. Другие претензии, кроме права на бесплатное устранение недостатков оборудования, под действие гарантии не подпадают. После гарантийного обслуживания гарантия на оборудование не продлевается и не возобновляется. При дистанционном решении претензионного случая, если было принято решение о замене составных частей оборудования, деталей или агрегатов, восстановление и ремонт оборудования производится силами и средствами конечного потребителя. Демонтаж-монтаж неисправного оборудования, отправка его в сервисный центр происходит за счет конечного потребителя. Сервисный центр производит осмотр, диагностику и ремонт оборудования. Ответственность за состояние оборудования во время транспортировки до сервисного центра и обратно, конечному потребителю не несет. Равно, как и ущерб,

причиненный третьими лицами. Если поломка оборудования является следствием заводского брака, скрытых дефектов, ремонт осуществляется бесплатно. При поломке оборудования по причинам, не зависящим от завода-изготовителя/продавца, диагностика и ремонт оборудования осуществляются платно. Стоимость ремонтных, восстановительных работ, а также запасных частей и расходных материалов предварительно согласовываются с клиентом.

9. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРОДАЖЕ (Заполняется торгующей организацией).

Модель _____ Серийный № _____
Дата выпуска « _____ » _____ « _____ » г.
Дата продажи « _____ » _____ « _____ » г.
Торговая организация _____
Подпись продавца _____

Штамп торгующей организации

Наша компания производит бесплатный ремонт и замену при обнаружении какой-либо неисправности на изделие в течение 6 месяцев с даты поставки при условии, что пользователь проводил техобслуживание и эксплуатировал изделие должным образом согласно настоящей инструкции.

10. СВЕДЕНИЯ О РЕМОНТЕ (ЗАПОЛНЯЕТСЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕМ).

Дата	Сведения о ремонте тали или замене ее узлов и деталей	Подпись