

СТ 810-40 арт. 911000

Устройство для выравнивания прутка и полосы

ПАСПОРТ

1. Основные сведения об изделии и технические данные

1.1 Основные сведения об изделии.

СТ 810-40 арт. 911 Устройство для выпрямления прутка диаметром 8-10мм и полосы шириной до 40мм

1.2 Основные характеристики

Максимальная механическая прочность СТ 810-40 достигается за счет применения конструкционной стали толщиной 10мм, это придает значительную массу устройству равной 20кг, что позволяет "прокатывать" прутки даже не закрепляя станок к столу и т.п.

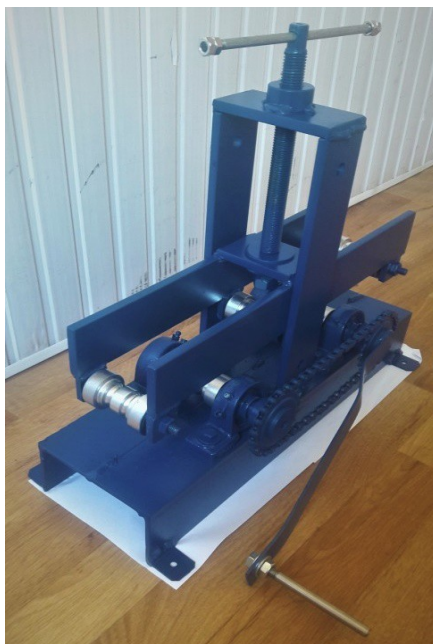
Каждый ролик имеет проточку под свой размер прутка, т.е. для прутка диаметром 8мм имеются свои канавки, для 10мм свои - за счет этого достигается практически идеальная "ровность".

ВНИМАНИЕ! Конечный результат выравнивания прутка/полосы в большей степени зависит от качества исходного сырья, т. е. Если прутки термообработаны, то они идеально выравниваются с первого прокатывания, в некоторых случаях может потребоваться прокатывать прутки 2-3 раза.

Все ролики оснащены доступными на Российском рынке шарикоподшипниками, таким образом при необходимости ремонта не возникнет трудностей. Верхние ролики оснащены подшипником 180201, нижние 204 UCP.

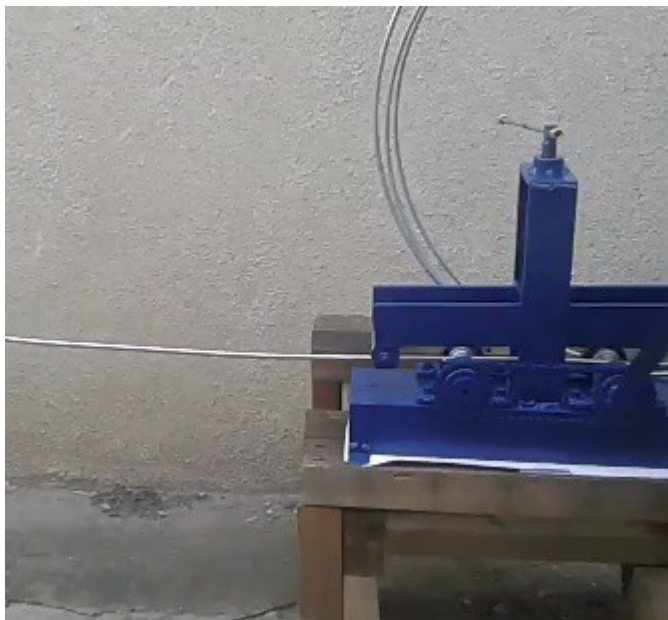
1.3 Внешний вид устройства и рекомендации по использованию.

Внешний вид устройства СТ 810-40 в сборе представлен на рисунке ниже.



Перед началом использования необходимо убедиться что все ролики свободно вращаются, при необходимости немного ослабить зажимные гайки роликов.

Для выравнивания прутка, необходимо его конец длиной 0,5-1м предварительно выпрямить для того, чтобы его заправить в соответствующую канавку устройства. Подачу прутка из бухты необходимо выполнять так, как показано на рисунке ниже.



Т.е. Бухта должна быть «вверху» по отношению к основанию устройства. Далее необходимо прижимным винтом опустить верхние ролики так, чтобы пруток немного изгибался в обратную сторону. Степень изгиба для каждой партии прутка будет индивидуальной. При прокатывании прутка можно регулировать степень выпрямления, путем поджимания/ослабления верхних роликов.

Для удобства при использовании устройства его можно закрепить к любому жесткому основанию, а также прокатывать небольшое количество витков в бухте.

1.4 Требование безопасности

При производстве погрузо-разгрузочных работ и работ по монтажу изделий следует руководствоваться требованиями СНиП Ш-4-80 «Техника безопасности в строительстве», производственных инструкций и инструкций по монтажу и эксплуатации.

1.5 Рекомендуемая периодичность и порядок проверок

Периодичность проверки элементов устройства:

- проверка и осмотр всех элементов устройства — внешний осмотр перед каждым началом работ;
- смазка цепного привода не реже 1-го раза в месяц, при использовании в условиях повышенной «запыленности» перед каждым применением устройства;
- подтяжка цепи при значительном её провисании 1,5-3см.

1.6 Сведения о сертификации.

Информационное письмо №2908/18 от 04.06.2018 выданное ООО «Сертификайшен Групп» ОГРН 1137746727910.

2. Срок службы и хранения

Гарантийный срок хранения исчисляется с даты изготовления изделия.

Гарантийный срок хранения в заводской упаковке 1год.

Гарантийный срок эксплуатации – 1год со дня ввода в эксплуатацию, но не более 1,5 лет со дня отгрузки предприятием-изготовителем.

3. Гарантии изготовителя

Предприятие изготовитель гарантирует исправность изделия в течении всего гарантийного срока, при соблюдении условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации в течении всего гарантийного срока.

Изделия, у которых во время гарантийного срока будет выявлено несоответствие технических данных требованиям, указанным в паспорте безвозмездно заменяются предприятием-изготовителем при соблюдении условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.

4. Свидетельство о приемке

Устройство для выпрямления прутка и полосы СТ 810-40 арт. 911000, изготовлено и принято в соответствии с обязательными требованиями действующей технической документацией и признан годным для следующего этапа эксплуатации.

Контроллер ОТК _____ Кудашко А.А.

_____2019г