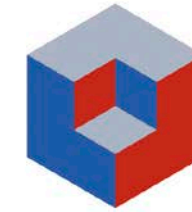


РАЗРАБОТАНО



РИФЕЙ
ЗАВОД СТРОЙТЕХНИКА

**Виброформа для
КС 10.9, КС 15.9, КС 20.9**

ПАСПОРТ.
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

Златоуст
2018 г.

СОДЕРЖАНИЕ

Стр.

ПАСПОРТ	3
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	5
ВВЕДЕНИЕ	5
1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ	5
1.1. Устройство и технические характеристики	5
1.2. Описание работы	6
1.3. Электрооборудование	6
2. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ	6
3. ТРАНСПОРТИРОВКА ВИБРОФОРМЫ	7
5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	7

РЕКВИЗИТЫ ПРЕДПРИЯТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ



ТЕЛЕФОН/ФАКС:

Отдел эксплуатации и гарантийного обслуживания: +7 3513 6268 21

E-mail: naladkaex@mail.ru

Отдел продажи запасных частей: +7 902 893 23 58

ВНИМАНИЕ!

В процессе эксплуатации виброформы категорически **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** проведение сварочных работ без надежного крепления с помощью струбины обратного сварочного кабеля “Земля” непосредственно к свариваемой детали. При нарушении этого условия происходит перегорание соединительных электрокабелей и другой электроаппаратуры.

В этом случае восстановление электрооборудования осуществляется потребителем.

ПАСПОРТ

ВИБРОФОРМА ДЛЯ КС 10.9 (КС 15.9, КС 20.9)

1. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ.

№ п/п	Наименование узла	Виброформа для КС 10.9 *	Виброформа для КС 15.9 *	Виброформа для КС 20.9 *	Место укладки при поставке потребителю
1	Сердечник	1	1	1	отдельное место
2	Кольцо наружное	1	1	1	отдельное место
3	Пустотообразователь	2	2	2	отдельное место
4	Пускатель в оболочке с кабелем	1	1	1	закреплен на кольце наружном
5	Паспорт. Руководство по эксплуатации	1	1	1	

* Изделие поставляется согласно договора.

2. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ.

Виброформа № _____
 прошли контрольный осмотр, приемочные испытания и признаны годными к эксплуатации.

Дата изготовления _____

От производства _____
 Ф.И.О. подпись

От службы контроля _____
 Ф.И.О. подпись, печать

Дата отгрузки _____

Ответственный за отгрузку _____
 Ф.И.О. подпись

3. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.

3.1. Настоящие условия гарантийных обязательств завода-изготовителя на оборудование действуют в соответствии с статьями 469, 470, 471, 476, 477 Гражданского кодекса Российской Федерации и не подпадают под действие Закона РФ «О защите прав потребителей».

3.2. Завод – изготовитель гарантирует соответствие производимого оборудования требованиям технической документации, при условии соблюдения потребителем условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации, установленных в «Руководстве по эксплуатации».

3.3. Гарантийный срок на оборудование составляет 24 месяца с момента передачи потребителю.

3.4. Гарантийный срок на формообразующую оснастку «матрица-пуансон» составляет 6 месяцев с момента передачи потребителю.

3.5. Гарантийные обязательства действуют при условии применения потребителем исходных материалов для приготовления бетонных смесей надлежащего качества, согласно

соответствующим ГОСТам. Потребитель обязан иметь действующий сертификат на применяемые материалы для приготовления бетонных смесей, выданный компетентным учреждением в соответствии с его действующими техническими полномочиями.

3.6. Завод – изготовитель не несет ответственности по гарантийным обязательствам в случаях:

3.6.1. Небрежной транспортировки и хранения изделия потребителем;

3.6.2. Внесения потребителем изменений в конструкцию оборудования;

3.6.3. Разборки, перекомпоновки или ремонтного вмешательства в конструкцию оборудования в течение гарантийного срока без письменного уведомления завода – изготовителя;

3.6.4. Несоблюдения потребителем требований эксплуатации, периодического обслуживания, регулировки и смазки согласно «Руководству по эксплуатации», и отсутствия журнала регистрации этих работ;

3.7. Гарантийные обязательства не распространяются на неисправности оборудования, возникшие в случаях:

3.7.1. Механического повреждения, вызванного внешним воздействием, стихийным бедствием;

3.7.2. Несоответствия параметров питающей электрической сети или водяной магистрали требованиям «Руководства по эксплуатации»;

3.7.3. Естественного, нормального износа деталей и узлов, а также износа от абразивного воздействия бетонной смеси, таких как: приводные ремни, подшипники, шкивы, уплотнения (манжеты, сальники), гидрораспределители и гидроклапаны, пневмораспределители и пневмоклапаны, лента конвейера (включая скребки), броня (защита) дна и стенок смесителя, лопатки, вал и ротор смесителя, виброизолирующие подушки вибростола, пружины, полиамидные втулки и колеса, канат скипового подъемника, опоры винта шнекового конвейера и т. п.;

3.7.4. Перегрузки оборудования, повлекшей выход из строя электрооборудования. К безусловным признакам перегрузки относятся: деформация или оплавление деталей и узлов, потемнение и обугливание изоляции проводов, перегорание обмоток ротора или статора электродвигателей, перегорание предохранителей и т. д.;

3.7.5. Перегрузки оборудования, повлекшей выход из строя механических частей. К безусловным признакам перегрузки относятся разрушение предохранительных или трансмиссионных муфт, шпонок, шестерен, трещины в металлоконструкциях узлов и т. д.

3.8. Для гарантийного ремонта оборудования необходимо предоставить акт рекламации, подписанный руководителем организации. Акт рекламации должен содержать следующие данные: название и реквизиты организации; дату составления Акта; фамилии лиц, составивших Акт, и их должности; № договора на приобретенное оборудование; дату ввода оборудования в эксплуатацию (пусконаладочных работ); подробное описание выявленных недостатков и обстоятельств, при которых они обнаружены; заключение комиссии о причинах. К Акту рекламации должны быть приложены фотографии неисправного узла и копия Акта пусконаладочных работ.

3.9. При необходимости ремонта или замены, неисправная деталь (узел, изделие) доставляется на завод-изготовитель за счет потребителя. После проведения технической экспертизы заводом-изготовителем, принимается решение о проведении ремонта, либо о его полной замене. На срок проведения ремонта/замены увеличивается гарантийный срок с момента уведомления завода-изготовителя, до момента передачи потребителю замененного или отремонтированного оборудования. Замененное или отремонтированное оборудование доставляется к месту эксплуатации за счет потребителя.

4. СВЕДЕНИЯ О ВВОДЕ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ.

Дата ввода в эксплуатацию _____

должность, Ф.И.О.

подпись

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ВВЕДЕНИЕ.

Виброформа – оснастка для изготовления колец стеновых из бетона.

Виброформа может эксплуатироваться в закрытых помещениях или под навесом, при температуре окружающего воздуха от $+5^{\circ}\text{C}$ до $+45^{\circ}\text{C}$. Место установки виброформы должно быть оборудовано сетью трехфазного тока с заземленной нейтралью и иметь грузоподъемное средство для работы (установка формы и распалубка) не менее 1,5 тонн и высотой подъема крюка не менее 3 м. Оснавание на которое устанавливается виброформа должно быть ровное, чистое и твердое. Как вариант, для изготовления бетонных колец можно использовать специальные поддоны верхняя поверхность которых удовлетворяет вышеперечисленным условиям.

Конструкция изделия постоянно совершенствуется, поэтому отдельные узлы могут несколько отличаться от описанных в настоящей инструкции.

1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

1.1. Устройство и технические характеристики.

Виброформа (рис. 1) предназначена для изготовления колец стеновых из бетона.

Виброформа состоит из сердечник 1 с закрепленными на нем откидными упорами 2, кольца наружного 3 с вибраторами 4 и пустотообразователями 5.

Питание подается к вибраторам через пускатель в оболочке 6.

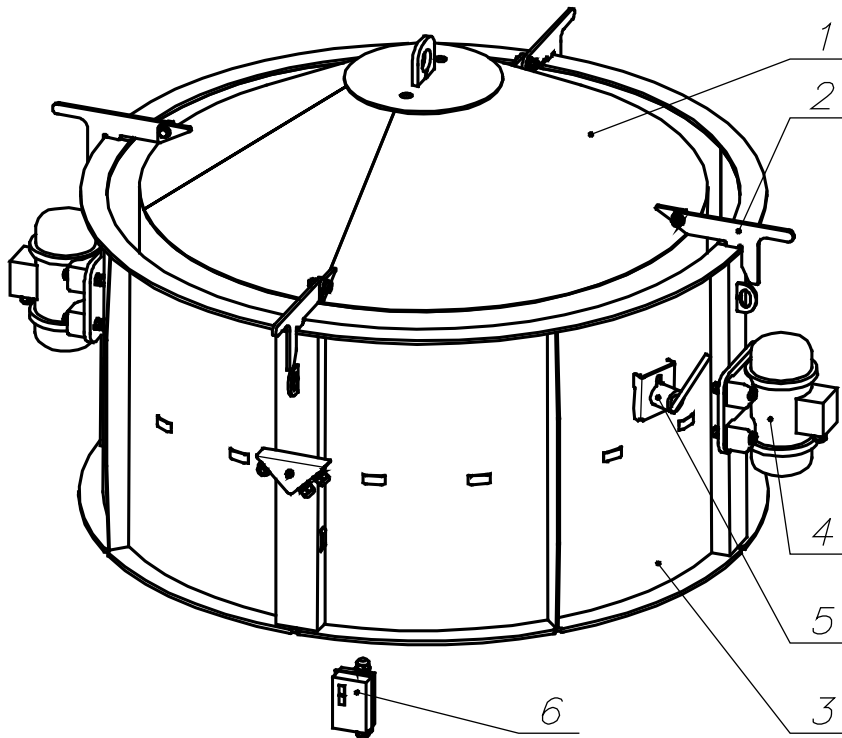


Рисунок 1.

1 – сердечник; 2 – упор; 3 – кольцо наружное; 4 – вибратор; 5 - пустотообразователь;
6 – пускатель в оболочке.

Технические характеристики.

Таблица 1

	Виброформа для КС 10.9	Виброформа для КС 15.9	Виброформа для КС 20.9
Напряжение питания, В	380	380	380
Общая установленная мощность, кВт	2	2	3
Габаритные размеры, мм			
- длина	1800	2320	2685
- ширина	1615	2185	2765
- высота	1195	1340	1480
Масса, кг не более	485	670	880

1.2. Описание работы.

Подготовленную виброформу (формообразующие поверхности которой покрыты эмульсолом) устанавливают на заранее подготовленную ровную, чистую и твердую поверхность. Между сердечником и кольцом наружным устанавливается армирующая сетка будущего бетонного кольца. От смещения сетка удерживается фиксаторами арматуры. Опускаются упоры виброформы, закрепленные на сердечнике. Устанавливаются пустотообразователи и фиксируются поворотом в любую сторону.

Производится загрузка формы. По мере загрузки формы, периодически на непродолжительное время (1-2 минуты), включают вибраторы.

Не рекомендуется включение вибраторов при загрузке формы менее чем на половину требуемого объема.

Не допускается включать вибраторы на пустой форме.

После окончания формования изделия дают некоторое время выстояться в оснастке. Продолжительность этого периода потребитель определяет самостоятельно исходя из качества смеси и условий окружающей среды. Но при этом надо помнить, что маленькая выдержка как и слишком продолжительная могут привести к разрушению изделия при снятии оснастки.

После распалубки кольцу дают еще время для набора прочности после чего готовое изделие транспортируют, а виброформу используют для изготовления следующего изделия.

1.3. Электрооборудование.

Электрооборудование установки состоит из электрических вибраторов ИВ-11-50, установленных на стенках кольца наружного, пускателя в оболочке и соединительных кабелей.

2. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ.

2.1. Эксплуатацию виброформы необходимо производить в соответствии с:

ГОСТ 12.1.004-91 ССБТ. Пожарная безопасность. Общие требования;

ГОСТ 12.1.030-81 ССБТ. Электробезопасность. Защитное заземление. Зануление;

ГОСТ 12.2.007.0-75 ССБТ. Изделия электротехнические. Общие требования безопасности;

ГОСТ 12.3.009-76 ССБТ. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности;

ГОСТ 12.2.003-91 ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности;

ГОСТ 12.1.003-83 ССБТ. Шум. Общие требования безопасности;

2.2. К работе на установке допускаются лица, ознакомившиеся с настоящим "Руководством по эксплуатации".

2.3. При работе с вибраторами использовать индивидуальные средства защиты от шума (наушники антифоны) при административном контроле за их применением.

2.4. Подключение электроэнергии должно производиться только после полного окончания сборочных работ.

2.5. При работе виброформы не допускается нахождение посторонних предметов в зоне работы вибраторов.

2.6. Очистку виброформы от остатков смеси, все профилактические и ремонтные работы выполнять только на обесточенной установке

2.7. ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

производить сварочные работы без надежного крепления струбциной обратного сварочного кабеля "Земля" непосредственно к свариваемой детали во избежание перегорания соединительных электрокабелей и др. электроаппаратуры.

2.8. Элементы установки и узлы электрооборудования должны быть надежно заземлены в соответствии со схемой электрической подключения. При эксплуатации следует соблюдать общие правила электробезопасности для установок с напряжением до 1000В.

3. ТРАНСПОРТИРОВКА ВИБРОФОРМЫ.

Виброформа транспортируется узлами в соответствии с комплектом поставки.

5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.

Обслуживание виброформы заключается в систематической, по мере надобности, очистки её поверхностей от остатков смеси, периодической подтяжки резьбовых соединений крепления проводов и периодической подтяжки болтовых креплений вибраторов.