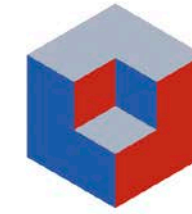


**РАЗРАБОТАНО**



**РИФЕЙ**  
ЗАВОД СТРОЙТЕХНИКА

# **ПРИСПОСОБЛЕНИЕ СЪЁМА ПОДДОНОВ**

Для установок «Кондор»

---

ПАСПОРТ.  
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

Златоуст  
2018 г.



## СОДЕРЖАНИЕ

### ПАСПОРТ

	Лист
1. Комплект поставки	3
2. Свидетельство о приемке	5
3. Гарантийные обязательства	5
4. Сведения о вводе в эксплуатацию	6

### РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Введение	7
1. Техническое описание	7
1.1. Устройство ПСП	7
1.2. Техническая характеристика	8
2. Монтаж, подготовка к первоначальному пуску	9
3. Указание мер безопасности	10
4. Работа приспособления	10

### РЕКВИЗИТЫ ПРЕДПРИЯТИЯ



Отдел эксплуатации и гарантийного обслуживания: +7 3513 626821  
E-mail: naladkaex@mail.ru

Отдел продажи запасных частей: +7 902 893 23 58

Website: www.v-press.ru, rifey-zlatoust.ru



## СОДЕРЖАНИЕ

### ПАСПОРТ

	Лист
1. Комплект поставки	3
2. Свидетельство о приемке	5
3. Гарантийные обязательства	5
4. Сведения о вводе в эксплуатацию	6

### РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Введение	7
1. Техническое описание	7
1.1. Устройство ПСП	7
1.2. Техническая характеристика	8
2. Монтаж, подготовка к первоначальному пуску	9
3. Указание мер безопасности	10
4. Работа приспособления	10

### РЕКВИЗИТЫ ПРЕДПРИЯТИЯ



Отдел эксплуатации и гарантийного обслуживания: +7 3513 626821  
E-mail: naladkaex@mail.ru

Отдел продажи запасных частей: +7 902 893 23 58

Website: www.v-press.ru, rifey-zlatoust.ru



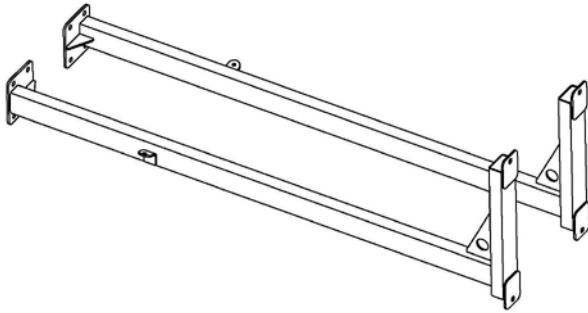
# ПАСПОРТ

## Приспособление съёма поддонов

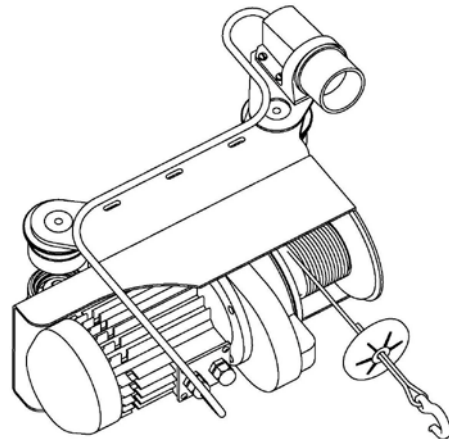
### 1. Комплект поставки.

№ п/п	Наименование узла	Кол.	Место укладки при поставке потребителю
1	Опора ОК-363 16.00.000	1	Отдельное место
2	Опора ОК-363 16.00.000-01	1	Отдельное место
3	Балка ОК-363 17.00.000	1	Отдельное место
4	Тележка ОК-363 18.00.000	1	В ящике
5	Вилы ОК-363 19.00.000	1	Отдельное место
6	Кронштейн ОК-363 00.00.001	2	В ящике
7	Тяга ОК-363 00.00.002	2	В ящике
8	Лебёдка «HAMMER ETL 930» с разъёмом	1	В ящике
9	Пульт управления лебёдкой с витым кабелем	1	В ящике
10	Комплект метизов для сборки	1	В ящике
11	Болт анкерный с гайкой 16x110	4	В ящике
12	Паспорт. Руководство по эксплуатации	1	

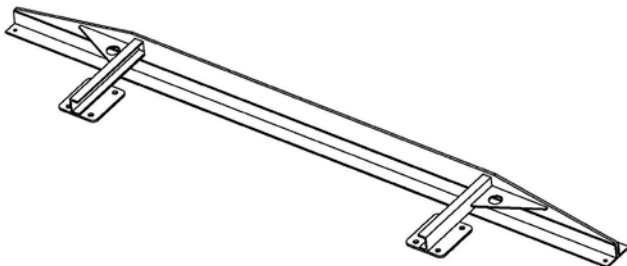
Опора ОК-363 16.00.000 и  
ОК-363 16.00.000-01



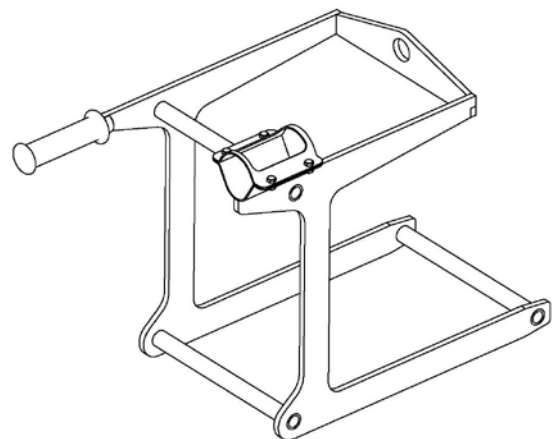
Тележка ОК-363 18.00.000 с лебёдкой  
«HAMMER ETL 930»



Балка ОК-363 17.00.000

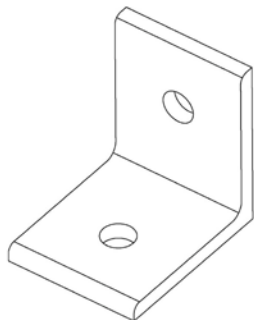


Вилы ОК-363 19.00.000

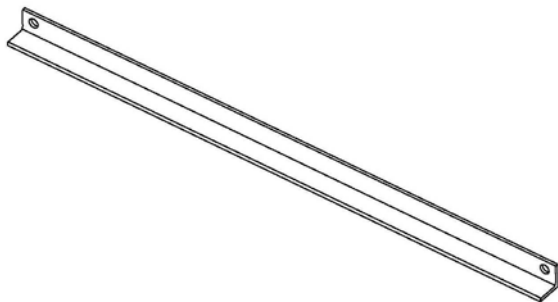
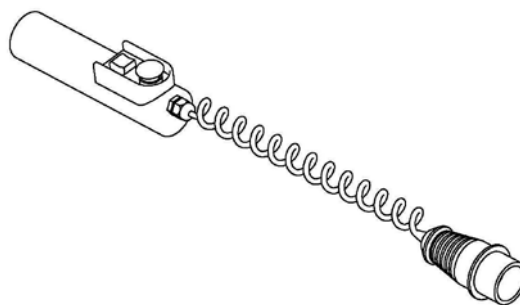


Кронштейн ОК-363 00.00.001

Пульт управления лебёдкой с витым кабелем



Тяга ОК-363 00.00.002



Комплект метизов для сборки:

1. Болт М12х25.58.019 ГОСТ 7798-70 ..... 6 шт.
2. Болт М16х40.58.019 ГОСТ 7798-70 ..... 8 шт.
3. Гайка М12.5.019 ГОСТ 5915-70 ..... 6 шт.
4. Гайка М16.5.019 ГОСТ 5915-70 ..... 8 шт.
5. Шайба 12.65Г.019 ГОСТ 6402-70 ..... 6 шт.
6. Шайба 16.65Г.019 ГОСТ 6402-70 ..... 8 шт.
7. Шайба 16.01.019 ГОСТ 11371-78 ..... 8 шт.



## 2. Свидетельство о приемке.

Приспособление съёма поддонов заводской номер \_\_\_\_\_ прошло контрольный осмотр, приемочные испытания и признана годной к эксплуатации.

Дата изготовления \_\_\_\_\_

От производства \_\_\_\_\_  
(должность, Ф.И.О.) (подпись)

От службы контроля \_\_\_\_\_  
(должность, Ф.И.О.) (подпись)

Дата отгрузки \_\_\_\_\_

Ответственный за отгрузку \_\_\_\_\_  
(должность, 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 подъёмника, 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.

Приспособление съёма поддонов (ПСП) предназначено для переноса поддона с готовыми изделиями с пресса на стеллаж.

### 1. Техническое описание.

#### 1.1. Устройство ПСП.

Приспособление съёма поддонов (рис.1) состоит из опорной балки 1, установленной на опорах 2, на которой закреплена тележка 3 с лебедкой 4, и вил 5, подвешенных на тросе лебедки. Пульт управления лебёдкой 6 для удобства оператора закреплён на вилах и соединён с лебёдой витым кабелем 7 с помощью электрического разъёма 8.

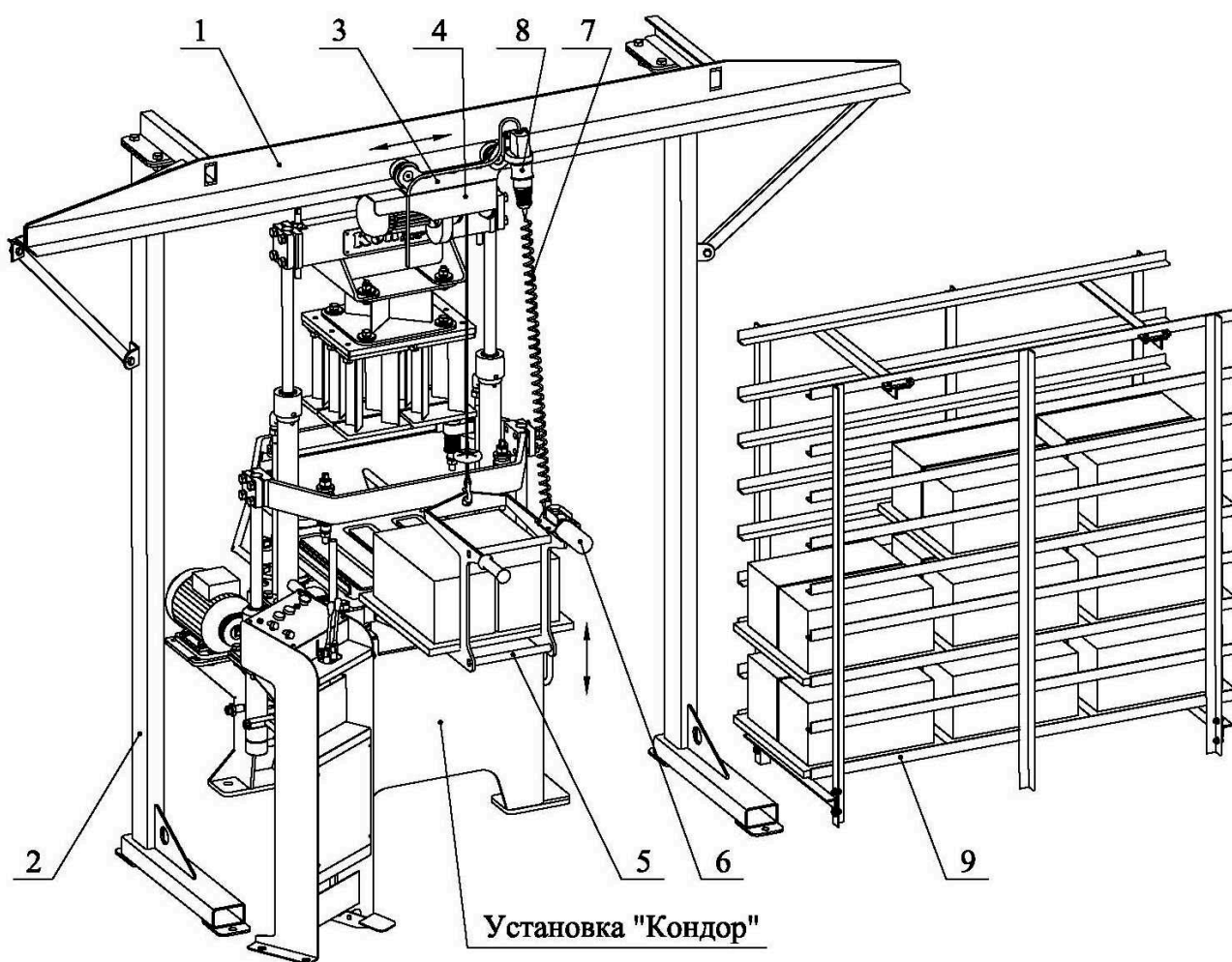


Рис.1. Общий вид ПСП

1 – Балка опорная; 2 – Опора; 3 – Тележка; 4 – Лебёдка; 5 – Вилы; 6 – Пульт управления лебёдкой; 7 – Витой кабель; 8 – Электрический разъём; 9 – Стеллаж.

Пульт управления лебёдкой (рис. 2) состоит из корпуса 1, в который вмонтированы кнопка «Подъём/Опускание» 2 и кнопка «Общий стоп» 3.

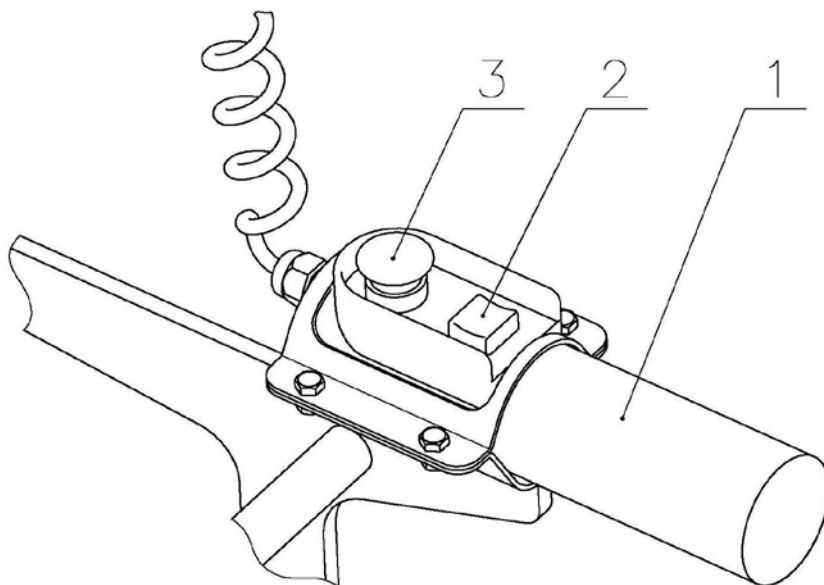


Рис.2. Пульт управления лебёдкой

1 – Корпус; 2 – Кнопка «Подъём/Опускание»; 3 – Кнопка «Общий стоп».

Кнопка «Подъём/Опускание» выполнена в виде качалки. При нажатии на верхнюю часть кнопки производится подъём, на нижнюю часть кнопки – опускание. Кнопка снабжена пыльником в виде силиконового колпачка для защиты от попадания на контакты пыли и грязи.

#### 1.2. Техническая характеристика.

Потребляемая электроэнергия	
напряжение, В	220
частота тока, Гц	50
установленная мощность, Вт	930
Грузоподъёмность, кг	150
Габаритные размеры ПСП, мм:	
Длина	2750
Ширина	960
Высота	2252
Масса ПСП, кг	162

## 2. Монтаж. Подготовка к первоначальному пуску.

Приспособление съёма поддонов поставляется в разобранном виде и собирается на месте в следующем порядке:

1. К балке опорной 1 крепятся опоры 2. При этом элементы крепления тяг 3 должны располагаться снаружи (см. рис. 3).
2. Собранный конструкцию устанавливают перед вибропрессом.
3. На балку опорную 1 нанизывают тележку с лебёдкой. Тележка должна свободно перемещаться вдоль балки.
4. С помощью кронштейнов и тяг соединяют балку опорную и опоры (см. рисунок 3).
5. На крюк лебёдки вешают вилы.
6. К вилам крепят пульт управления лебёдкой (см. рис. 2).
7. Пульт управления через витой кабель и разъём соединяют с лебёдкой.
8. ПСП крепят к бетонному основанию с помощью анкерных болтов 16×110.

**Запрещается эксплуатация ПСП без надёжного крепления к бетонному основанию.**

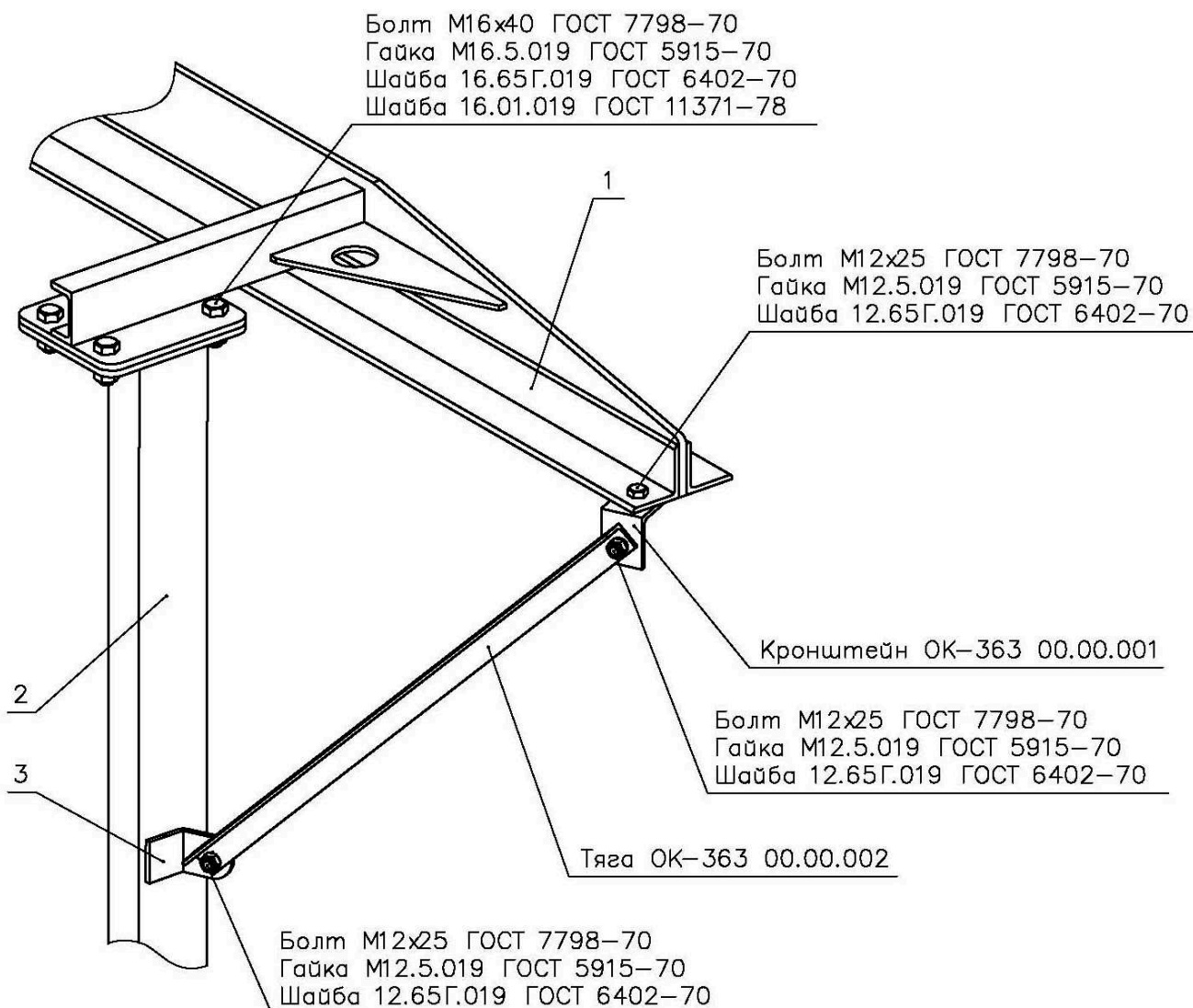


Рис.3. Сборка ПСП

1 – Балка опорная; 2 – Опора; 3 – Элемент крепления.

### **3. Указание мер безопасности.**

3.1. Эксплуатацию ПСП необходимо производить в соответствии с правилами пожарной безопасности и общими правилами на погрузочно-разгрузочные работы (ГОСТ 12.1.004-91 ССБТ. Пожарная безопасность. Общие требования; ГОСТ 12.1.030-81 ССБТ. Электробезопасность. Защитное заземление. Зануление; ГОСТ 12.3.009-76 ССБТ. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности).

3.2. К работе на ПСП допускаются лица, ознакомившиеся с настоящей “Инструкцией по эксплуатации”.

3.3. Подключение лебёдки к сети должно производиться только после полного окончания сборочно-монтажных работ.

3.4. При работе на ПСП не допускается нахождение посторонних предметов в зоне движения оператора.

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

### **4. Работа приспособления.**

Приспособлением съёма поддонов управляет оператор вибропресса. После завершения цикла формования и перемещения поддона с изделиями на кронштейн пресса, оператор, манипулируя вилами 5 (рис.1) и кнопками пульта управления снимает поддон с пресса. Затем переносит поддон и устанавливает его на стеллаж 9 (в комплект поставки не входит). Заполнение стеллажа происходит снизу вверх. После заполнения стеллаж увозится, а на его место устанавливается пустой стеллаж.