



ПАСПОРТ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

**ТЕЛЕЖКА ДЛЯ ТАЛИ
ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ МИНИ**

МОДЕЛЬ РА
(холостая, приводная)



СОДЕРЖАНИЕ

1. Область применения	3
2. Условия эксплуатации	3
3. Основные параметры	4
4. Особенности конструкции	4
5. Указания по монтажу монорельсового пути	6
6. Монтаж монорельсовой ходовой тележки к рельсовому пути и пуск ее движения	7
7. Техническое обслуживание	8
8. Гарантийные обязательства	8
9. Свидетельство о продаже	10
10. Сведения о ремонте	10
11. Утилизация изделия	10
Приложение 1. Спецификация	11

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!

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 МИНИ РА.

Тележка для тали электрической 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: напряжение 220 +/-5 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	1	Паспорт	1
Комплект крепления	1		

3. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ.

Тележка приводная

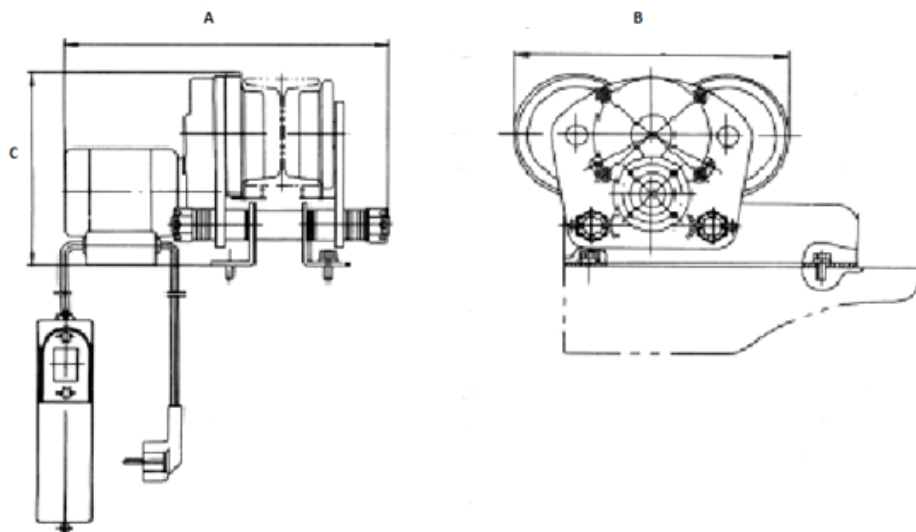


Рисунок 1. Приводная ходовая тележка

Таблица 1 Технические характеристики

Грузоподъемность, т	0,5	1,0
Скорость передвижения, м/мин	10	16,4
Размер двутавровой балки, мм	64-110	64-110
Min R поворота, м	1	1
Мощность двигателя, кВт	0,06	0,3
Напряжение, В / Частота, Гц	220/50	220/50
Габаритные размеры (А/В/С), мм	310/170/120	370/250/160
Масса, кг	9	16

Тележка холостая

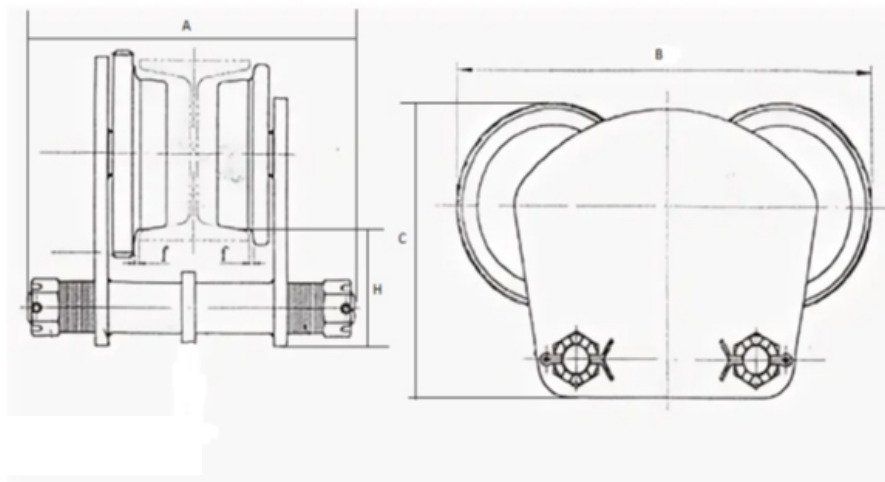


Рисунок 2. Холостая ходовая тележка.

Таблица 2 Технические характеристики.

Грузоподъемность, т	0,5	1,0
Размер двутавровой балки, мм	64-110	64-110
Min R поворота, м	1	1
Габаритные размеры (A/B/C), мм	190/170/120	190/235/160
Масса, кг	4,7	10,8

4. ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ.

Тележка для тали состоит из двух металлических боковин, соединенных болтами, двух пар роликов, закрепленных на боковинах и предназначенных для фиксации на монорельсе и передвижения по нему. В приводных тележках механизм перемещения приводится в движение через редуктор с помощью электродвигателя.

Боковины изготовлены из стального листа. В редукторе установлены антифрикционные подшипники. 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 с ГОСТом (сравнительная таблица - 3).

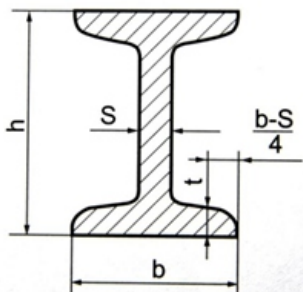


Рисунок 3. Размеры двутавровой балки

Таблица 3. Сравнительная таблица соответствия двутавровых балок.

Наименование	h, мм	b, мм	s, мм	t	Стандарт
12	120	64	4,8	7,3	ГОСТ 8239-89
14	140	73	4,9	7,5	
16	160	81	5	7,8	
18	180	90	5,1	8,1	
20	200	100	5,2	8,4	
22	220	110	5,4	8,7	
14С	140	80	5,5	9,1	ГОСТ 19425-74
20С	200	100	7	11,4	
20Са	200	102	9	11,4	
22С	220	110	7,5	12,3	
18М	180	90	7	12	
24М	240	110	8,2	14	

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. 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. Смещения 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 обрешиненные 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, исключаящими 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 приспособить тележку к определенному ряду различных профилей монорельсового пути. Произведите регулировку с помощью регулировочных шайб, находящихся на шпильках тележки, так, чтобы расстояние между ребордой колеса и рельсовой направляющей головки составляло 4 мм с каждой стороны (Размер f рисунок 2)

Примечание: Для правильной работы тележки зазор между ребордой колеса и рельсом с двух сторон должен быть 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 гайками, а против самоотвинчивания зафиксированы с помощью шплинтов.

Примечание: Раз в месяц смазывать шестерни ведущих колес твердыми видами смазки: «Литол», солидол или аналоги.

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 аналоги.
- 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.
- Удалите 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.
- 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.

Товар не подлежит обязательной сертификации на основании Постановления Правительства Российской Федерации от 01.12.2009 № 982 «Об утверждении единого перечня продукции, подлежащей обязательной сертификации, и единого перечня

продукции, подтверждение соответствия которой осуществляется в форме принятия декларации о соответствии».

9. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРОДАЖЕ (Заполняется торгующей организацией)

С требованиями безопасности, рекомендациями по уходу и с условиями гарантии ознакомлен и согласен. Претензий к внешнему виду и комплектности поставки не имею.

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 при условии, что пользователь проводил техобслуживание и эксплуатировал изделие должным образом согласно настоящей инструкции.

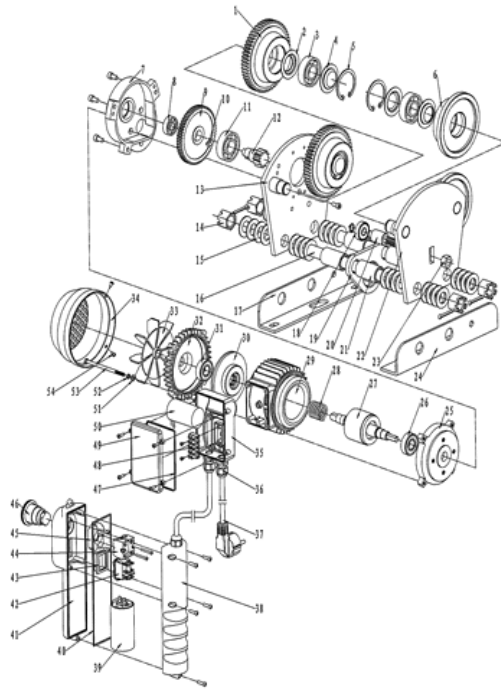
10. СВЕДЕНИЯ О РЕМОНТЕ (ЗАПОЛНЯЕТСЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЕМ).

Дата	Сведения о ремонте или замене узлов и деталей	Подпись

11. УТИЛИЗАЦИЯ ИЗДЕЛИЯ.

Тележка не содержит вредные вещества, её детали сделаны из стали, чугуна, алюминия, меди и пластика. При снятии с эксплуатации сдайте их организации, занимающейся утилизацией.

Приложение 1 Спецификация.



Код аппарата	Наименование аппарата	Номер и название узла
	ТЕЛЕЖКА электрическая 220В	

№	Наименование детали	№	Наименование детали
1	Колесо ведущее	28	Пружина
2	Шайба уплотнительная внутренняя	29	Статор двигателя
3,11	Подшипник 6204-RS	30	Диск тормоза
4	Шайба уплотнительная наружная	32	Крышка двигателя задняя
5	Кольцо стопорное	33	Крыльчатка охлаждения
6	Колесо	34	Кожух защитный
7	Корпус редуктора	35	Коробка распределительная
8	Подшипник 6200-RS	36	Зажим кабеля M14x1,5
9	Зубчатое колесо	37	Вилка штепсельная
10	Шпонка	38	Корпус пульта управления задний
12	Вал-шестерня	39	Конденсатор
13	Боковина (лев)	40	Прокладка
14	Гайка M18	41	Корпус пульта управления передний
15	Шайба d = 18	42	Переключатель управления
16	Шпилька стяжная	43	Чехол переключателя
17	Уголок металлический (правый)	44	Выключатель
18	Подшипник 6200-2RS	45	Крепление переключателя
19	Скоба подвеса	46	Кнопка аварийного выключателя
20	Ось	47	Прокладка
21	Втулка	48	Колодка клеммная
22	Боковина (правая)	49	Крышка коробки распределительной
23	Гайка M12	50	Конденсатор
24	Уголок металлический (левый)	51	Шайба d=5
25	Крышка двигателя передняя	52	Шайба пружинная d=5
26,31	Подшипник 6202-2RZ	53	Болт M5x90
27	Ротор двигателя	54	Винт M3x6