



ПАСПОРТ
И
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ТАЛЬ РУЧНАЯ РЫЧАЖНАЯ ТРР-ТРШСР
(тип НШН)



Содержание

1. Описание и работа

1.1 Назначение изделия.....	3
1.2 Технические характеристики.....	3

2. Использование по назначению

2.1 Порядок установки, подготовка и работа.....	5
2.2 Техническое обслуживание и проверка.....	6
2.3 Правила хранения и транспортирования.....	8
2.4 Меры предосторожности.....	8

3. Гарантийные обязательства.....	8
-----------------------------------	---

Взрыв-схема.....	10
------------------	----

Отметки о периодических проверках и ремонте.....	11
--	----

ВНИМАНИЕ! Вся информация, приведенная в данном руководстве, основана на данных, доступных на момент печати. Производитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию изделия без предварительного уведомления, если эти изменения не ухудшают потребительских свойств и качества продукции.

1. Описание и работа

1.1 Назначение изделия

Тали ручные рычажные ТРР – предназначены для механизации подъемно-транспортных работ, повышения продуктивности и безопасности работ при монтаже-демонтаже, ремонте разнообразного оборудования, в том числе для его подтягивания и фиксации во время транспортировки.

Климатическое исполнение У, категория размещения 1.1 по ГОСТ 15150-69.

Эксплуатация изделия допускается при температуре окружающей среды от - 10 до + 50°С. При температуре ниже 0°С проверить тормоз на обледенение.

1.2 Технические характеристики

Таблица 1.

Артикул	Грузоподъемность, т	Высота подъема, м	Усилие на руке, кг	Масса, кг	Толщина силовой цепи, мм	Шаг звена силовой цепи, мм	Кол-во ветвей, ед.	
10253	0,5	3	14,8	8,0	5	15	X1+0,3 м	1 ветка
10256		6		10,0				
10259		9		12,0				
102512		12		14,0				
102753	0,75	3	18	9,0	6	18	X1+0,3 м	1 ветка
102756		6		11,7				
102759		9		14,4				
1027512		12		17,1				
10213	1,0	3	20	9,0	6	18	X1+0,3 м	1 ветка
10216		6		11,7				
10219		9		14,4				
102112		12		17,1				
10215105	1,5	1,5	21,6	11,5	8	24	X1+0,3 м	1 ветка
102153		3		13,9				
102156		6		18,7				
102159		9		23,5				
1021512		12		28,3				
10223	2,0	3	33,6	12,6	8	24	X1+0,3 м	1 ветка
10226		6		17,4				
10229		9		22,2				
102212		12		27,0				
10233	3,0	3	34,5	22,0	10	30	X1+0,3 м	1 ветка
10236		6		29,0				
10239		9		36,0				
102312		12		43,0				
10263	6,0	3	37	37,0	10	30	X2+0,5 м	2 ветки
10266		6		51,4				
10269		9		65,8				
102612		12		80,2				
10293	9,0	3	37	47,0	10	30	X3+0,5 м	3 ветки
10296		6		63,8				
10299		9		80,6				
102912		12		97,4				

Дата продажи:

М.П.:

Кол-во: шт.

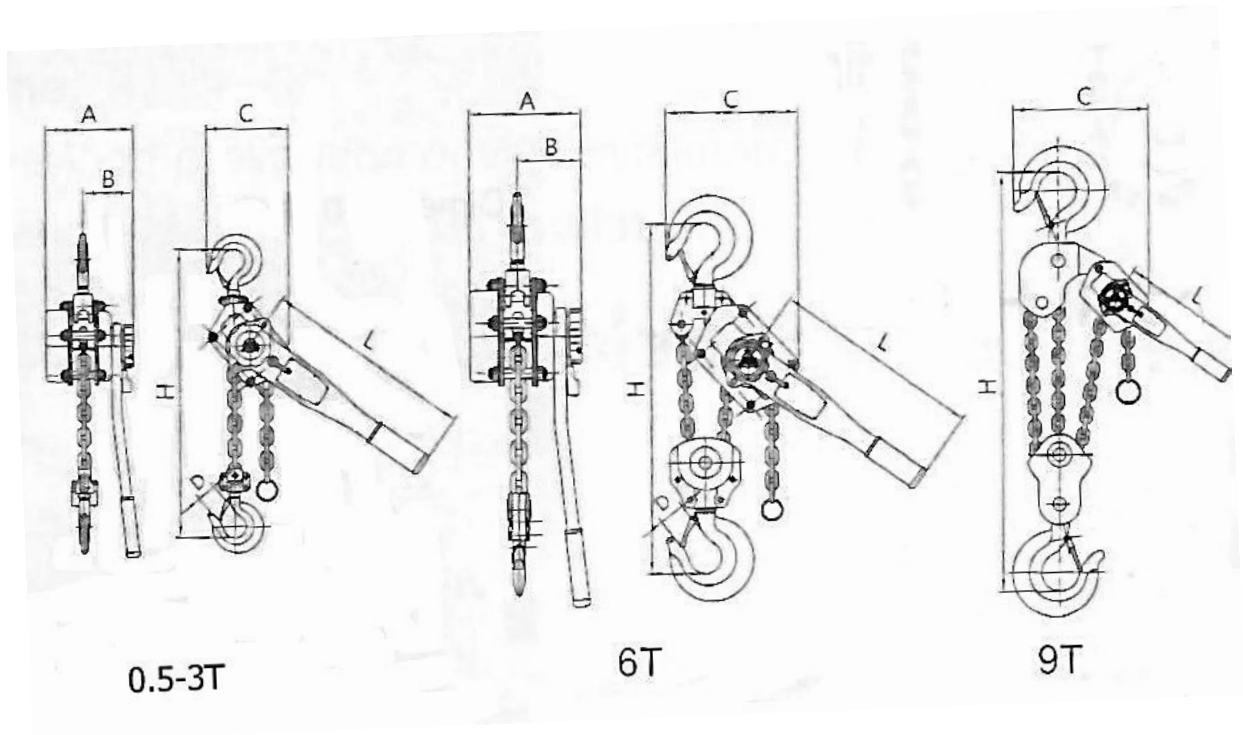


Рис. 1. Основные размеры тали.

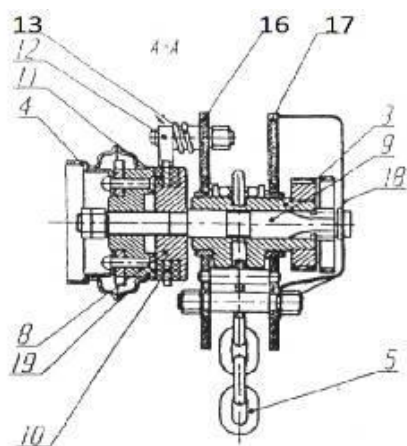
Основные показатели рычажной тали ТРР.
Оборудование соответствует ТУ 3173-002-55459694-2016.

Таблица 1.1

Артикул	Грузоподъемность, т	Высота подъема, м	Размеры, мм						Габариты упаковки, мм
			A	B	C	D	L	H	
10253	0,5	3	148	88	135	32	290	320	370x140x170
10256		6							
10259		9							
102512		12							
102753	0,75	3	148	88	135	32	290	320	370x140x170
102756		6							
102759		9							
1027512		12							
10213	1,0	3	148	88	135	32	290	320	370x140x170
10216		6							
10219		9							
102112		12							
10215105	1,5	1,5	176	102	155	36	415	380	520x140x180
102153		3							
102156		6							
102159		9							
1021512		12							
10223	2,0	3	176	102	155	36	415	380	520x140x180
10226		6							
10229		9							
102212		12							
10233	3,0	3	195	109	211	46	415	480	550x160x210
10236		6							
10239		9							
102312		12							
10263	6,0	3	195	109	254	46	415	600	550x160x210
10266		6							
10269		9							
102612		12							
10293	9,0	3	195	109	319	57	415	700	620x485x260
10296		6							
10299		9							
102912		12							

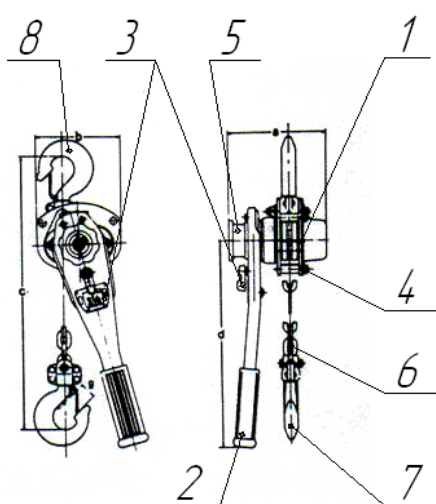
Таль состоит (см. рис.1) из двух силовых щёк 16 и 17, редуктора с тормозом, грузовой звёздочки 3, грузовой цепи 5 и рычага 2 (см. рис.2). Редуктор представляет собой двухступенчатый цилиндрический редуктор с зубчатыми шестернями.

Тормоз - автоматический, дисковый, с храповым механизмом и состоит из ступицы 8, установленной на вал - шестерне 9, храпового колеса 10. Храповое колесо установлено между фрикционными накладками 11, и фиксируется защёлкой 12, прижимаемой пружиной 13.



- 3- звездочка
- 4 - кожух
- 5 - цепь
- 8 – ступица
- 9 – вал-шестерня
- 10 – храповое колесо
- 11 фрикционные накладки
- 12 - защелка
- 13 - пружина
- 16 и 17 – силовые щеки
- 18 - кожух
- 19 - шайба

Рис. 2 Разрез механизма тали



- 1 - щеки боковые
- 2 - рычаг
- 3 - переключатель
- 4 - тормозной механизм
- 5 - рукоятка выборки свободного хода
- 6 - грузовая цепь
- 7,8 - крюки

Рис.3 Общий вид тали рычажной

Боковая щель 1 служит для восприятия нагрузки и монтажа механизмов тали.

Для подъема груза оператор качает рычаг 2 вправо-влево. Во время ремонта рычаг может быть легко снят.

Рукоятка выборки свободного хода 5 применяется в том случае, когда провисает цепь. При подъеме груза рукоятка затянута.

На рычаге 2 переключателем 3 выбирается позиция «Вверх» или «Вниз», чтобы поднять или опустить груз.

Тормозной механизм 4 выдерживает полную стандартную нагрузку в любом положении.

Грузовая калиброванная цепь 6, соответствующая DIN5684 (Цепи круглозвенные грузовые), выполнена методом электрической сварки из легированной термообработанной стали. Цепь точно устанавливается в подъемном блоке.

Грузовой крюк 7 выполнен из штампованной термообработанной стали.

Подъемный блок соединен с верхним крюком 8 шарнирно, что позволяет ему вращаться на 360 °при полной нагрузке.

Комплект поставки тали:

Таль рычажная серии TOR HSH
Руководство по эксплуатации

1 шт.

1 экз.

2. Использование по назначению

2.1 Порядок установки, подготовка и работа

Перед первым использованием необходимо (организовывает пользователь):

- проверить все подъемное устройство инженерно-техническим работником. Проверка заключается во внешнем осмотре, испытании в работе и должна установить безопасное рабочее состояние изделия.
- при обнаружении дефектов, устранить их.

Перед началом работы необходимо:

- убедиться в технической исправности тали, проверить правильность зацепления грузовой.
- Цепи с грузовой звездочкой, а также надежность контровки крепежных деталей. Для этого:
- проверить таль, цепь, грузозахватные приспособления и все несущие конструкции на видимые дефекты, деформации, вмятины/срезы, износ/стертости, относительно глубокую коррозию;

- проверить тормоз и правильную подвеску тали и груза. Для этого слегка поднимите на 200-300 мм и опустите груз;
- проверить достаточность смазки грузовой цепи, визуально проверьте цепь на внешние дефекты;
- проверьте цепь, если она перекручена, необходимо вернуть в правильное положение (рисунки 5, 6);
- убедиться, что грузовая цепь правильно помещена на грузовую звездочку, особенно, если высота подъема больше стандартной;
- убедиться, что таль правильно закреплена на опорной точке крепления и, что предохранительная скоба на крюке защелкнута. Запрещается подвешивать таль способом зацепа крюка за различные выступы и кронштейны, не предназначенные для этой цели. Таль должна подвешиваться на приспособление, способное выдержать суммарно поднимаемый груз и массу тали.

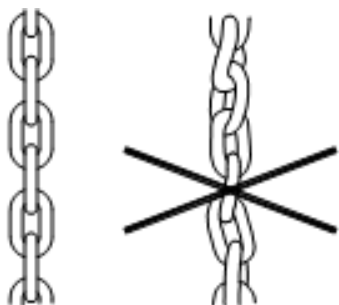


Рис. 5 Положение грузовой цепи.



Рис. 6 Неправильное положение крюка.

Работа с талью

Рекомендуется качать рычаг равномерными движениями с нормальной скоростью для предотвращения ненужного раскачивания груза.

Груз подвешивать только посередине седловины крюка. То же касается подвесного крюка;

При замене цепи производить ее укладку таким образом, чтобы сварные швы цепных звеньев при укладке звеньев в карманы приводной звездочки смотрели наружу.

2.2 Техническое обслуживание и проверка

Установлены следующие виды и периодичность технического обслуживания (осуществляет пользователь):

- текущее обслуживание – производится до и после каждого применения;
- ТО1 – один раз в год;
- техническое обслуживание при хранении.

Текущее обслуживание заключается в периодических осмотрах внешнего вида изделия с целью обнаружения и устранения неисправностей. Элементы крепления должны быть исправными, резьбовые соединения смазаны пластичной смазкой, на деталях должны отсутствовать повреждения, износ, коррозия и другие дефекты.

Таблица. 3 Текущий осмотр и действия по устранению неисправностей.

Часть механизма	Способ осмотра	Наименование неисправности, внешние проявления и дополнительные признаки	Действия по устранению
1. Функции механизма.	Визуально, на слух	Механизм тяжело работает, заедает, шумит и т.д.	Механизм почистить и смазать, осмотреть цепь. Если неисправность не устранится, замените цепь.
2. Крепежи.	Визуальная проверка болтов и гаек	Наличие сломанных или недостающих частей, Наличие ослабленных частей.	Заменить новыми. Затянуть ослабленные части
3. Крюки, поворот крюка, предохранитель крюка.	Визуально. Поверните крюк вокруг оси. Ручная проверка упругости собачки. 	Выскочила собачка из конца крюка. Согнут стержень крюка. Прочие видимые деформации крюка.	Деформированный крюк – замена на новый.
		Крюк не поворачивается плавно или заедает	Вычистить, смазать или заменить цепь.
		Собачка при сдавливании не возвращается.	Вычистить, смазать, отремонтировать или заменить цепь.
4. Цепь грузовая.	Визуально. 	Трещины, деформация, коррозия, частая эксплуатация.	Замена цепи.
5. Смазка цепи.	Визуально.	Цепь не смазана.	Цепь вычистить, смазать и вытереть поверхность ветошью.
6. Установка цепи.	Визуальный контроль цепи (рис. 5)	Цепь перекручена	Выровняйте цепь.
7. Положение обойма.	Визуально согласно рисунку 6.	Цепь перекручена	Выровняйте цепь.

Предохранительные системы должны функционировать безупречно и четко.

ТО1 включает следующие работы:

- осмотр и контрольные испытания тали с целью выявления неисправностей;
- устранение неисправностей;
- контрольные испытания изделия после устранения неисправностей;
- контрольные испытания проводятся в объеме, предусмотренном п. 2.2.

Техническое обслуживание при хранении изделия сводится к правилам хранения и ТО1.

Цепь и ее замена

Одножильная цепь - Ослабьте болт и снимите наконечник (якорь) цепи. На последний элемент цепи вставьте С-деталь (рис. 7). Цепь спускайте, пока не появится часть новой цепи. На последний элемент закрепите наконечник. На другой конец цепи закрепите крюк. Проверьте положение цепи.

Двухжильная цепь - снимите болт и наконечник цепи. За последнее звено закрепите С деталь (рис. 7). Проведите опускание до тех пор, пока конец новой цепи целиком не высунется. За последнее звено цепи закрепите болтом концевой держатель. Высунутый конец просуньте через ролик в обойме, оденьте на стержень и закрепите шплинтом.

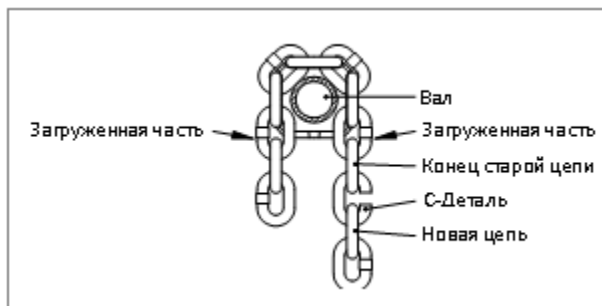


Рис. 7

Монтаж тормозов

Ослабьте шайбы (2) и снимите гайку (1). Снимите шайбу (2) и упор (3), ручное колесо (4), колесо (5) и ручной рычаг (11). Снимите кожух (6) и тормозной вкладыш (9а), рогатку (7), и тормозной вкладыш (9б) и шайбу (10). Смонтируйте. (рис. 8)

Регулировка тормозов

Аксиальный люфт в тормозах регулирует. Упор (3) и зуб на ручном колесе (2А или 2В). Угол между упором и зубом настроен на 50 градусов. Если в течение использования механизма угол увеличился, нужно его отрегулировать следующим образом:

Снимите гайку (1) снимите и поверните упор (3) чтобы между зубом (2А или 2В) был угол 50 градусов. В случае не возможности достичь требуемого, рис. 8. Регулировка тормоза снимите ручное колесо (4), затем поверните таким образом, чтобы между упором (3) и зубом (2А или 2В) был требуемый угол. Проведите испытание тормоза.

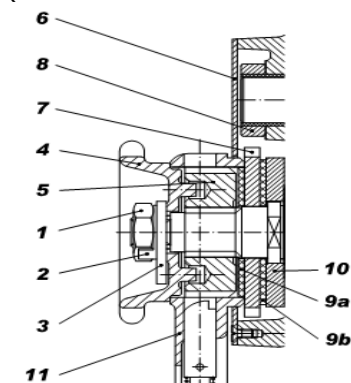


Рис. 8 Монтаж тормоза.

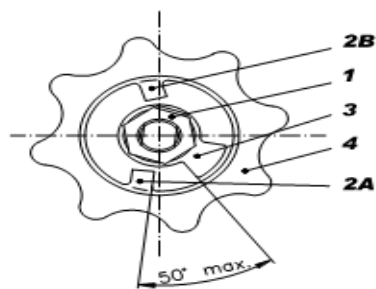


Рис. 9 Регулировка тормоза.

Следующие инструкции дают общую важную информацию о демонтаже, проверке, ремонте и сборке механизма:

1. Уход и ремонт всегда осуществляйте в чистой среде.
2. Никогда не разбирайте механизм больше, чем это необходимо для проведения нужного ремонта.
3. Никогда не прилагайте излишнее усилие при демонтаже деталей.
4. Никогда не используйте нагрев (накаливание) в качестве вспомогательного средства при демонтаже деталей, которые послужат для дальнейшего использования.
5. Всегда поддерживайте чистоту на рабочем месте во избежание попадания грязи в шарикоподшипники или в другие движущиеся части.
6. Всегда при зажатии деталей в тисках используйте кожаные или медные прокладки.

Всегда проверьте пригодность всех разобранных частей для дальнейшего использования:

1. Проверьте все детали на изношенность и повреждения.
2. Проверьте крепежные детали.
3. Проверьте тормозные колодки, собачку и рогатку, (детали 9а, 9в, 7 и 10 на рис. 8), очистите.
4. Проверьте толщину тормозных колодок (таб. 4)

Толщина колодки, мм	Минимальный остаток, мм	Износ, мм
2,5	2	0,5

2.3 Правила хранения и транспортирования

Хранение у пользователя должно осуществляться в соответствии с ГОСТ 15150 в условиях, соответствующих группе условий хранения –ОЖ, транспортирование - в условиях, соответствующих группе условий транспортирования –Ж. Срок длительного хранения не должен превышать 5 лет.

После длительного хранения должна быть проведена полная ревизия изделия.

2.4 Меры предосторожности

Эксплуатация тали, ее техническое освидетельствование и надзор за техническим состоянием должны осуществляться в соответствии с «Правилами устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов НПАОП 0.00-1.01-07».

При работе тали необходимо обеспечить соблюдение следующих требований:

- Для строповки груза должны применяться стропы, соответствующие массе поднимаемого груза с учетом ветвей и угла их наклона. Стропы следует подбирать так, чтобы угол между ветвями не превышал 90°;
- При отсутствии на грузовом крюке предохранительного замка допускается работа тали только с гибкими грузозахватными приспособлениями, исключающими возможность их выпадения из зева крюка;
- Подъем мелкоштучных грузов должен производиться в таре, при этом должна исключаться возможность выпадения отдельных грузов;
- При перемещении груза в горизонтальном направлении он должен быть предварительно поднят на 0,5 м выше встречающихся на пути предметов;
- Подъем или опускание груза не должны производиться, если под грузом находятся люди;
- После окончания работы или при перерыве в работе груз не должен оставаться в подвешенном состоянии.
- К работе с рычажной талью допускаются лица, имеющие профессиональную подготовку, прошедшие специальное обучение и предварительный инструктаж по безопасным методам и приемам труда в соответствии с установленным кодексом Законов о труде (КЗОТ) порядке.
- В соответствии с требованиями Правил устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов, должны быть назначены лица (после проверки у них знаний «Правил...» и получения ими соответствующего удостоверения), ответственные за безопасную эксплуатацию тали. Создана ремонтная служба и установлен порядок профилактических осмотров и ремонтов, обеспечивающих содержание тали в исправном состоянии, установлен порядок обучения и периодической проверки знаний Правил устройства и безопасной эксплуатации грузоподъемных кранов, лиц, обслуживающих таль.
- Работа с талью и её техническое обслуживание должны проводиться в соответствии с требованиями, изложенными в настоящем руководстве по эксплуатации.
- В процессе работы с талью необходимо избегать косой тяги, т.е. нагрузок на блок крюка или корпус под углом. Подъем должен производиться всегда по прямой линии между подвесным и грузовым крюками.

Запрещается:

- использовать грузовую цепь как петлевой захват, и укорачивать ее болтом/винтом/ отверткой;
- ремонтировать грузовую цепь, вмонтированную в таль;
- удалять предохранительную скобу из подвесного и грузового крюков;
- использовать наконечник цепи в качестве рабочего ограничителя спуска;
- использовать приспособления для оказания большей силы на рычаг тали, кроме той, которые можно применять вручную;
- бросать таль с высоты;
- поднимать грузы, превышающие по массе грузоподъемность тали;
- использовать таль для транспортировки людей;
- производить сварочные работы на крюке и грузовой цепи;
- начинать работы с перекрученной грузовой цепью (рис. 5);
- использовать грузовую цепь в качестве заземления;
- освобождение с помощью тали заземленных грузов, подъем и перемещение груза, засыпанного землей или примерзшего к земле, заложенного другими грузами, закрепленного болтами или залитого бетоном;
- снимать с тали цепь для использования ее на других работах;
- проводить какие-либо работы по ремонту тали при подвешенном грузе.



3. Гарантийные обязательства

Оборудование марки TOR, представленное в России и странах Таможенного союза, полностью соответствует Техническому регламенту Таможенного союза ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования», что подтверждается декларациями соответствия.

Продукция, поставляемая на рынок стран Европейского союза, соответствует требованиям качества Directive 2006/42/EC on Machinery Factsheet for Machinery и имеет сертификат CE.

Система управления качеством TOR industries контролирует каждый этап производства в независимости от географического расположения площадки. Большинство наших производственных площадок сертифицированы по стандарту ISO 9001:2008.

Всю необходимую документацию на продукцию можно получить, обратившись в филиал или к представителю/дилеру в вашем регионе/стране.

Гарантийный срок устанавливается 12 месяцев со дня продажи конечному потребителю, но не более 30 месяцев со дня изготовления.

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.

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 замене/ремонте изделия. При этом изделие принимается на экспертизу только в полной комплектации, при наличии паспорта с отметкой о дате продажи и штампом организации-продавца.

Срок консервации 3 года.

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.
- В случае действия расширенной гарантии, к рекламации следует приложить гарантийный сертификат расширенной гарантии.
- Оборудование, отосланное 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 ремонта на условиях расширенной гарантии, срок расширенной гарантии оборудования не продлевается и не возобновляется.

Перечень комплектующих с ограниченным сроком гарантийного обслуживания.

ВНИМАНИЕ! На данные комплектующие расширенная гарантия не распространяется.

Комплектующие	Срок гарантии
Цепь грузоподъемная, фрикционные накладки	1 год
Крюки	1 год

РАСШИРЕННАЯ ГАРАНТИЯ!

Для данного оборудования (ОБОРУДОВАНИЕ) есть возможность продлить срок гарантии на 1 (один) год.

Для этого зарегистрируйте оборудование в течении 60 дней со дня приобретения на официальном сайте группы компаний TOR INDUSTRIES www.tor-industries.com (раздел «сервис») и оформите до года дополнительного гарантийного обслуживания. Подтверждением предоставления расширенной гарантии является Гарантийный сертификат.

Гарантийный сертификат действителен только при наличии документа, подтверждающее приобретение.



Информация данного раздела действительна на момент печати настоящего руководства. Актуальная информация о действующих правилах гарантийного обслуживания опубликована на официальном сайте группы компаний TOR INDUSTRIES www.tor-industries.com (раздел «сервис»).

Взрыв схема

Схема сборки тали ручные рычажные типа ТРШСР серии HSH.

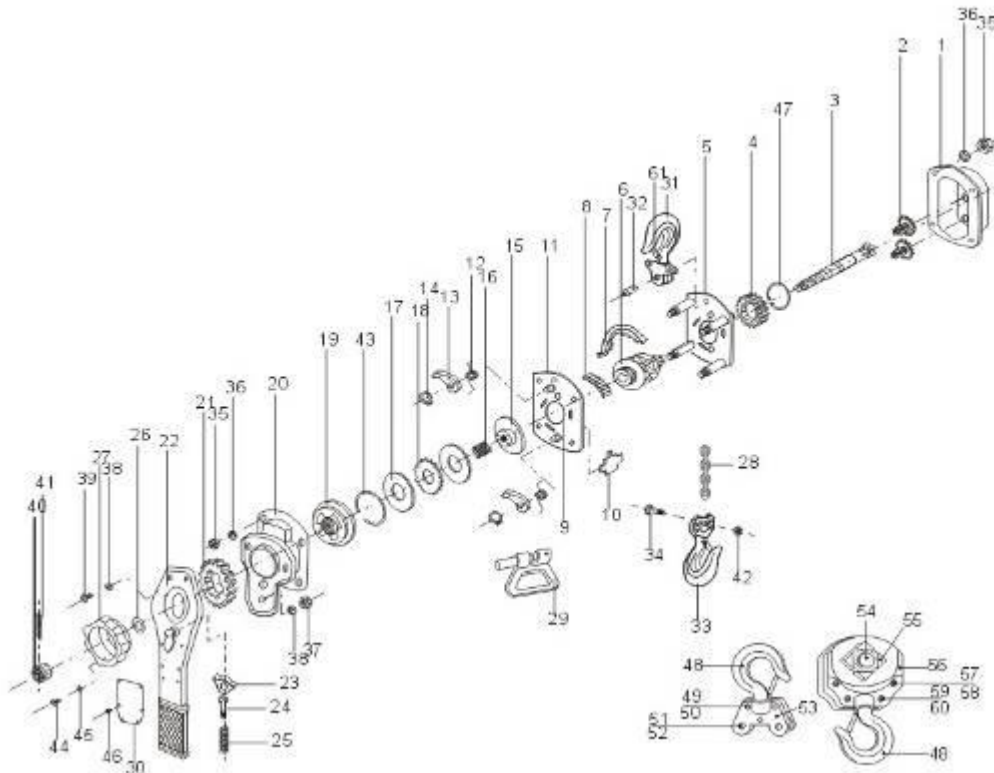


Рисунок 4.

Детали сборки тали ручные рычажные типа ТРШСР серии HSH.
Номер позиции на схеме сборки.

Таблица 2.

1	Корпус	26	Шайба
2	Шестерни	27	Ручное колесо
3	Вал	28	Грузовая цепь
4	Шестерня	29	Звено цепи
5	Боковая пластина	30	Табличка
6	Грузовая звёздочка	31	Верхняя крюковая подвеска
7	Тарелка	32	Палец верхней крюковой подвески
8	Ролик	33	Нижняя крюковая подвеска
9	Гнездо подшипника	34	Штифт цепи
10	Планка	35	Шестигранная гайка
11	Боковая пластина	36	Замковая шайба
12	Пружина защёлки храповика	37	Шестигранная гайка
13	Защёлка храповика	38	Замковая шайба
14	Кольцо	39	Винт
15	Дисковая ступица	40	Корончатая гайка
16	Свободная пружина	41	Шплинт
17	Фрикционный диск	42	Замковая гайка
18	Храповое колесо	43	Кольцо
19	Зажим	44	Винт
20	Корпус тормоза	45	Замковая шайба
21	Шестерня	46	Заклёпка
22	Рычаг (рукоять)	47	Кольцо
23	Переключатель положений	48	Крюк
24	Шток пружины	49	Гайка
25	Пружина переключателя	50	Винт
51	Штифт	57	Гайка
52	Гайка	58	Винт
53	Каркас верхней крюковой подвески	59	Гайка
54	Штифт звёздочки	60	Винт
55	Звёздочка	61	Предохранительная скоба крюковой подвески
56	Каркас нижней крюковой подвески	--	----

