

*Валковые подачи с сервоприводом, облегченной конструкции.*

*Модели ВПЛ100, ВПЛ160, ВПЛ250 и ВПЛ 400*



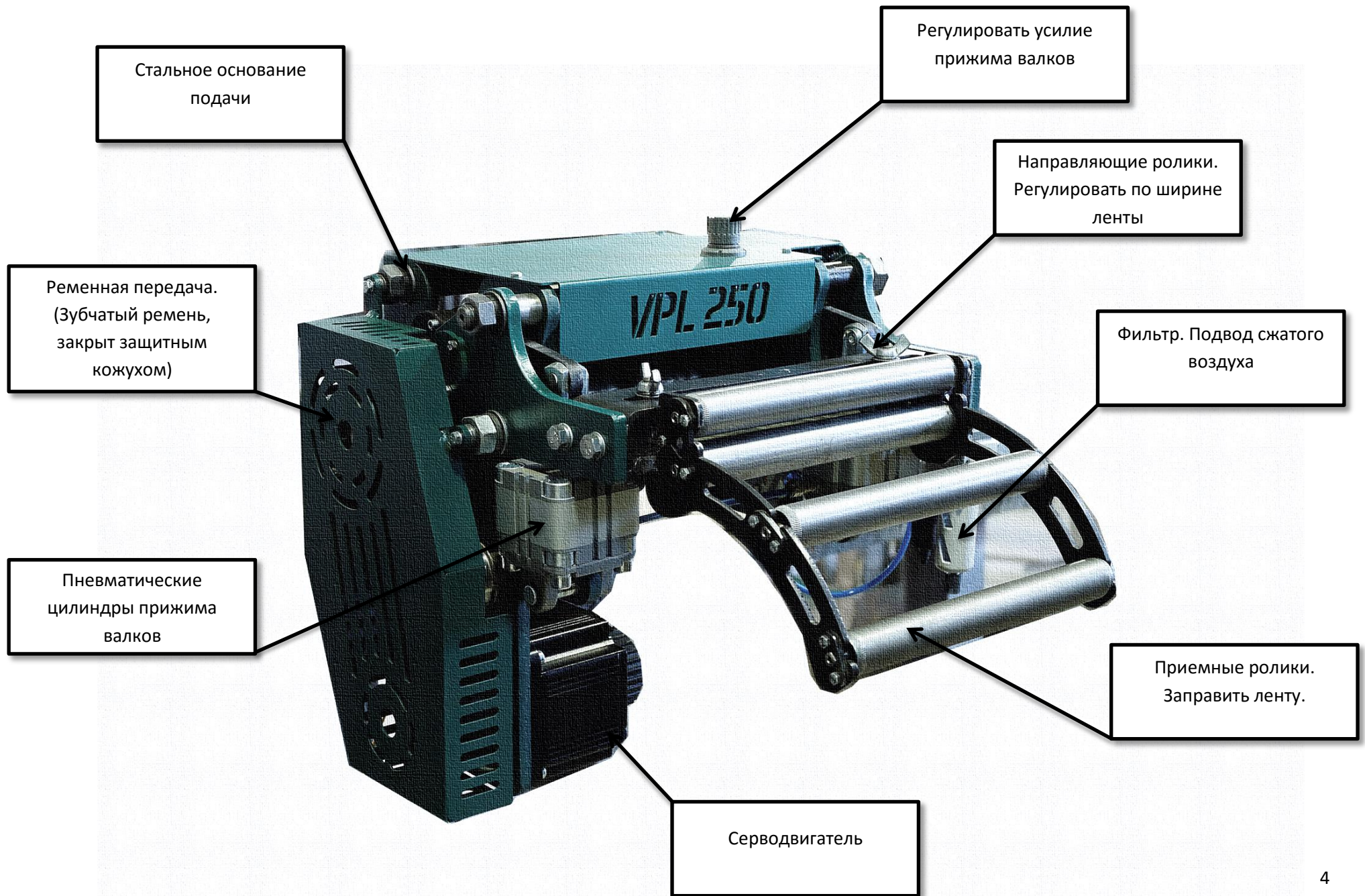
*Руководство по установке и  
эксплуатации*

## Оглавление

1. Особенности.....	3
2. Рекомендации по установке.....	5
3. Габаритные и установочные размеры.....	6
4. Пневматическая система.....	9
5. Передача зубчатым ремнем.....	11
6. Регулировка и обслуживание.....	12
7. Основные технические данные и характеристики.....	14
8. Указание мер безопасности.....	15
9. Гарантия изготовителя.....	16

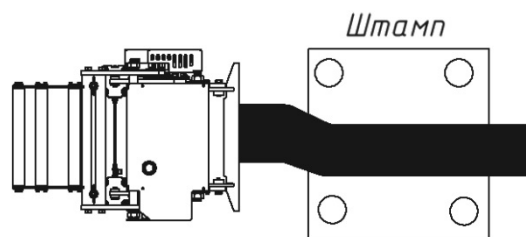
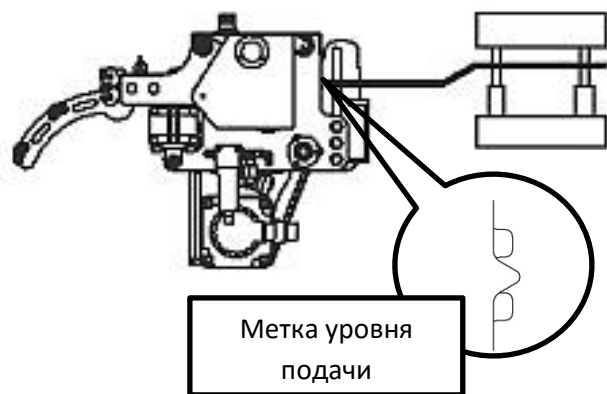
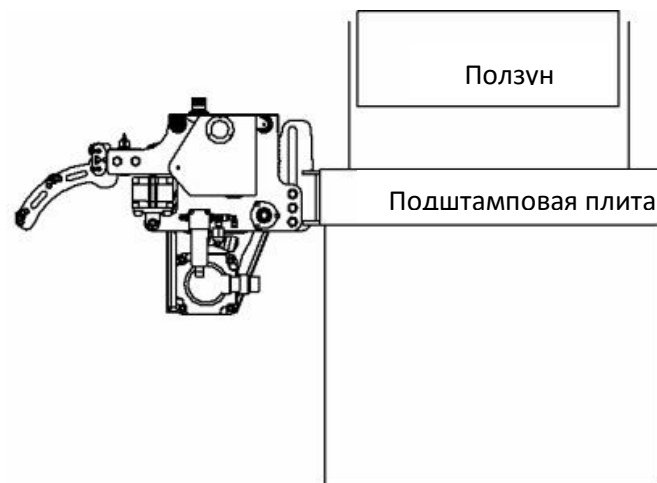
## 1. Особенности.

- 1.1. **Высокие скорости.** Конструкция валковой подачи позволяет применять ее с прессами, которые могут совершать до 400 ходов в минуту.
- 1.2. **Универсальность.** Валковая подача может подавать различные материалы. Полосы или ленты могут подаваться в штамп или вытягиваться из него. Можно применять два подающих устройства совместно (тянущего и толкающего). Возможна работа с ловителями, когда валки подачи будут освобождать ленту при каждой штамповке. Возможность подачи с переменным шагом в пределах 9 на один цикл. Хранение в памяти до 10 программ штамповки деталей.
- 1.3. **Точность.** Вращение серводвигателя передается на валки зубчатым ремнем, не имеющим люфтов. Оба валка одновременно передают крутящий момент. Мощный пневматический прижим валков позволяет производить подачу без проскальзывания материала.
- 1.4. **Простая установка.** Валковая подача очень проста в установке. Несколько крепежных винтов для установки, простое подключение к сети сжатого воздуха и несложное согласование работы с прессом.
- 1.5. **Быстрая настройка.** Установка длинны хода, производится набором требуемых параметров на цифровом табло. Установку боковых ограничителей ленты легко произвести без специального инструмента. Установочный кронштейн имеет возможность регулировки подачи по высоте.
- 1.6. **Подходит для различных материалов.** При помощи валковой подачи можно подавать различные материалы: стальная полоса, черный металл или алюминий, бумага, полиэтиленовая пленка, грубая ткань. Глянцевые материалы и сложные профили могут подаваться с помощью специальных валков.

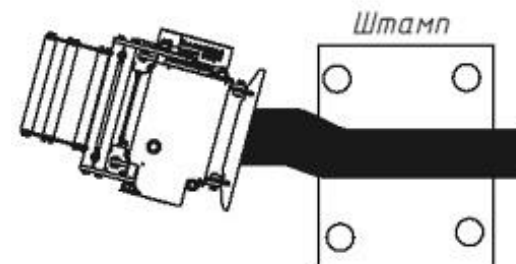


## 2. Рекомендации по установке.

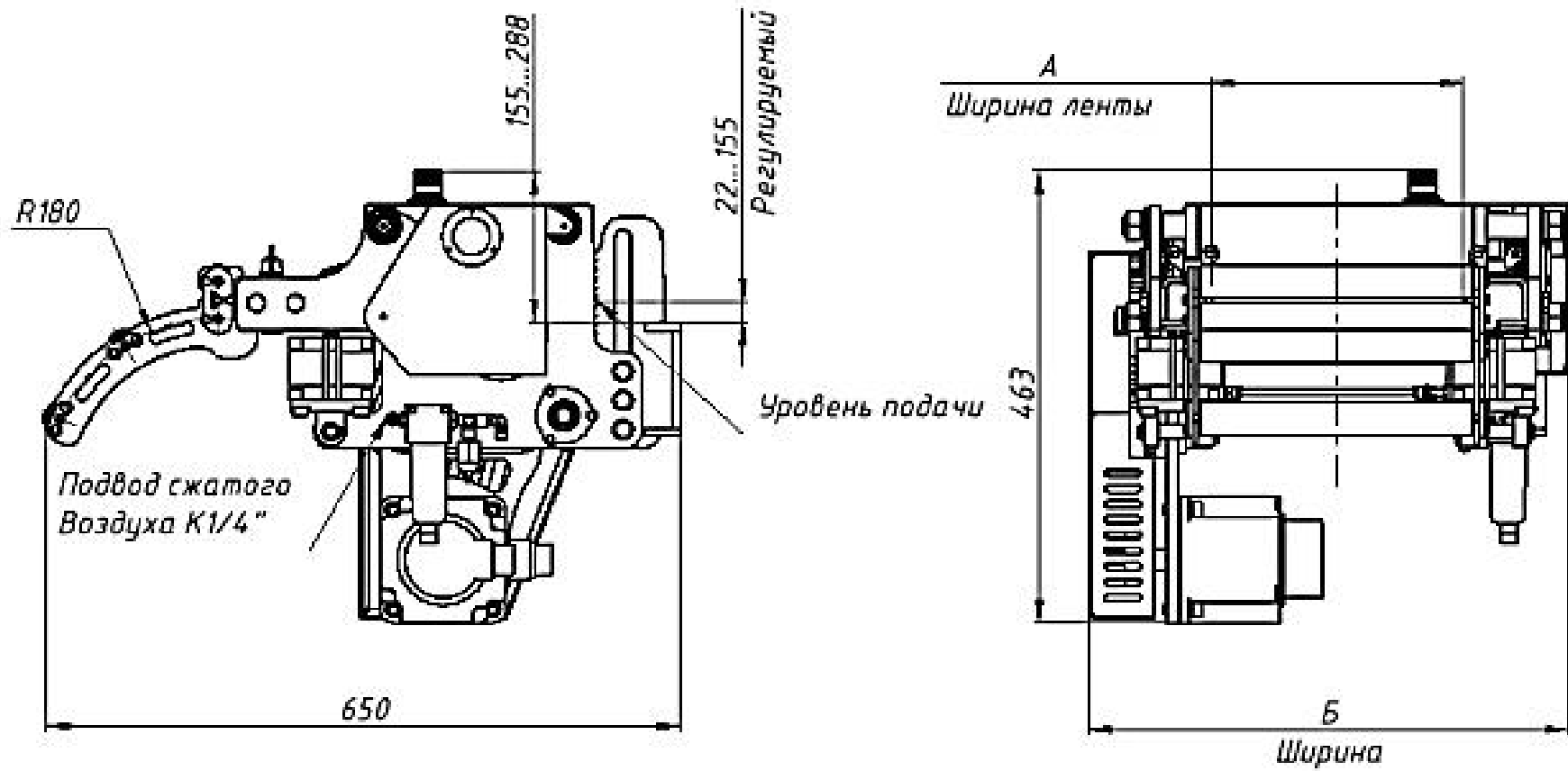
2.1. Компактная конструкция валковой подачи позволяет устанавливать ее непосредственно на подштамповую плиту или стол пресса. Подача легко крепится через специальные отверстия в установочном кронштейне и может быть установлена с любой доступной стороны пресса. Уровень подачи ленты должен соответствовать по высоте уровню (зеркалу) штампа. Центральная ось подающего устройства должна быть установлена параллельно оси подачи ленты, соответственно оси подающих валов должны быть установлены строго перпендикулярно оси направления подачи.



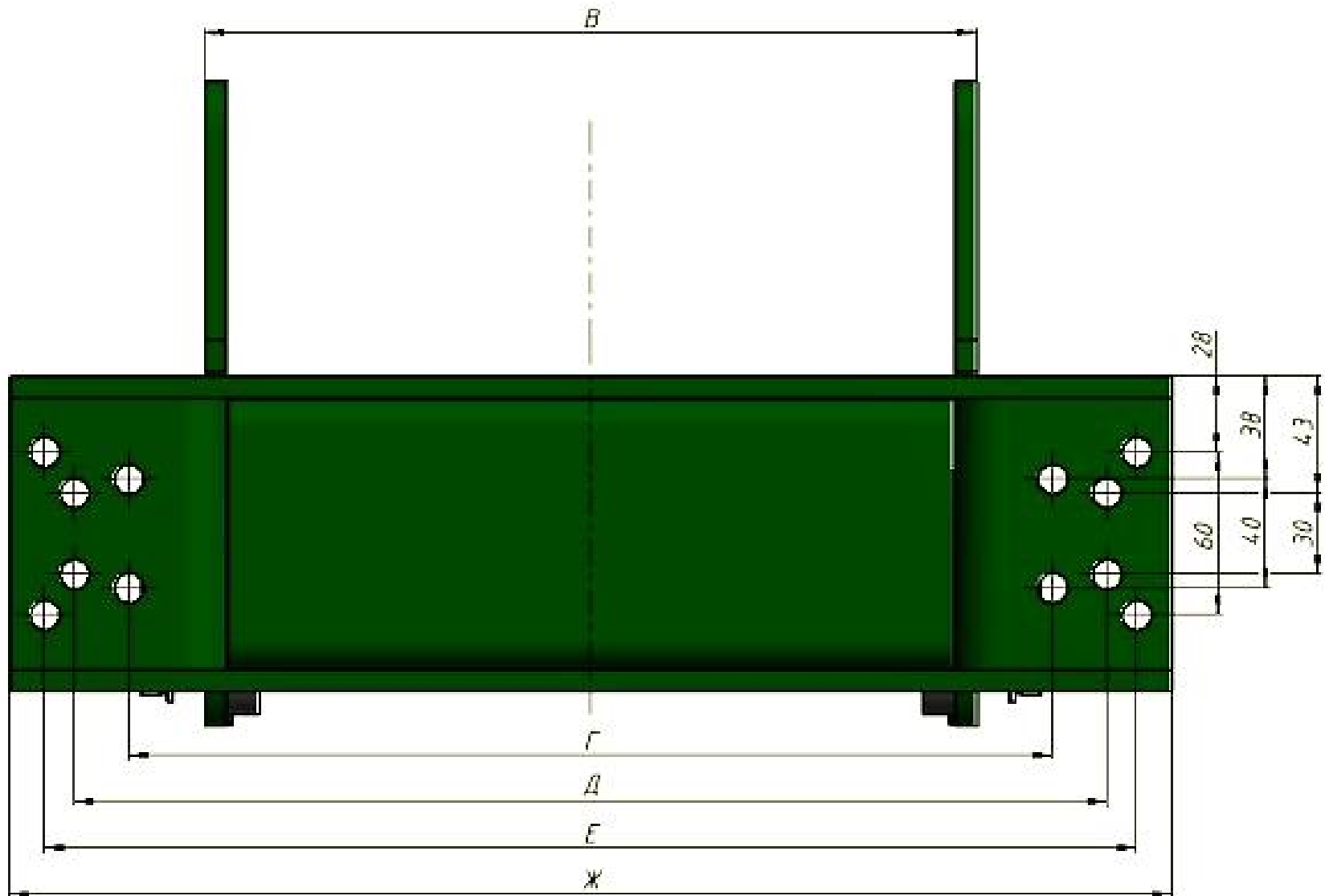
**Не правильно**



### 3. Габаритные и установочные размеры.



Монтажный кронштейн



Обозначение размера	Значение размера в мм			
	ВПЛ100	ВПЛ160	ВПЛ250	ВПЛ400
А	100	160	250	400
Б	345	405	495	645
В	134	194	284	434
Г	190	250	340	490
Д	230	290	380	530
Е	252	312	402	552
Ж	278	338	428	578

Крепежные отверстия  $\varnothing 11,5$  мм. Для подач ВПЛ100 и ВПЛ16, достаточно для надёжного крепления 4 болта М10х35 ГОСТ7805-70. Для подачи ВПЛ400 – 6 болтов.



#### 4. Пневматическая система.

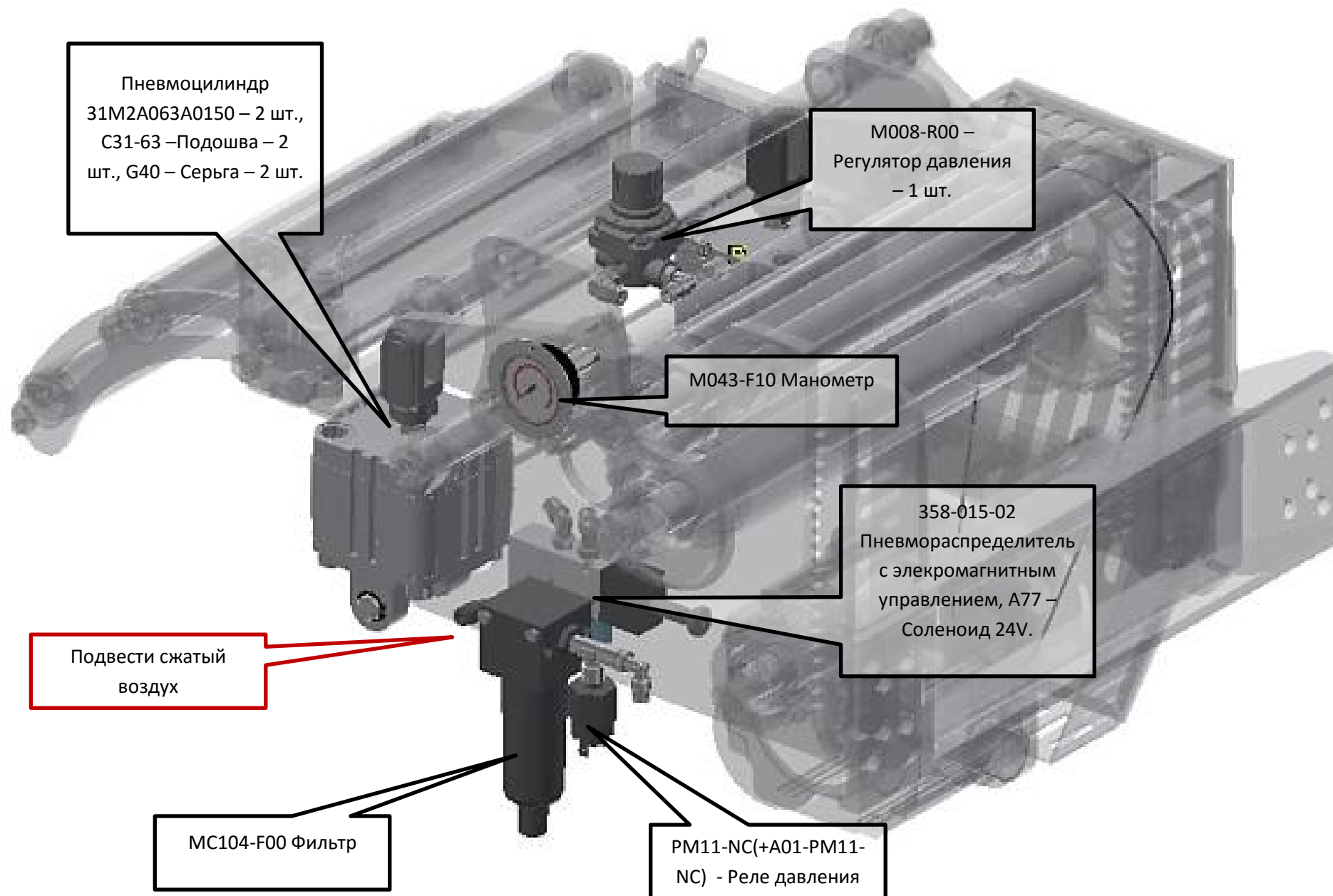
- 4.1. В конструкции валковых подач с сервоприводом предусмотрен пневматический прижим валков.
- 4.2. Подключение сжатого воздуха производится в отверстие фильтра. Входное отверстие резьбовое G1/4. Рекомендуемая производителем трубка для подключения TRN 6/4 (Camozzi).
- 4.3. Все оборудование Camozzi, на котором реализована пневматическая схема, обрабатывается консистентной смазкой, позволяющей избежать применения дополнительных смазочных смесей в воздушный поток в течение всего срока эксплуатации пневмоаппаратуры. В случаях, когда приводы функционируют в экстремальных условиях (высокая скорость перемещения и частота срабатывания), в зависимости от класса качества сжатого воздуха согласно стандарту DIN ISO 8573-1 дополнительно применяются различные модели маслораспылителей Camozzi.
- 4.4. Общие параметры подаваемого воздуха:

*t° окружающей среды* -20..+80°C

*t° воздушного потока* -10..+ 60°C

*Очистка воздуха в соответствии со стандартом DIN ISO 8573-1* класс 7/5/4

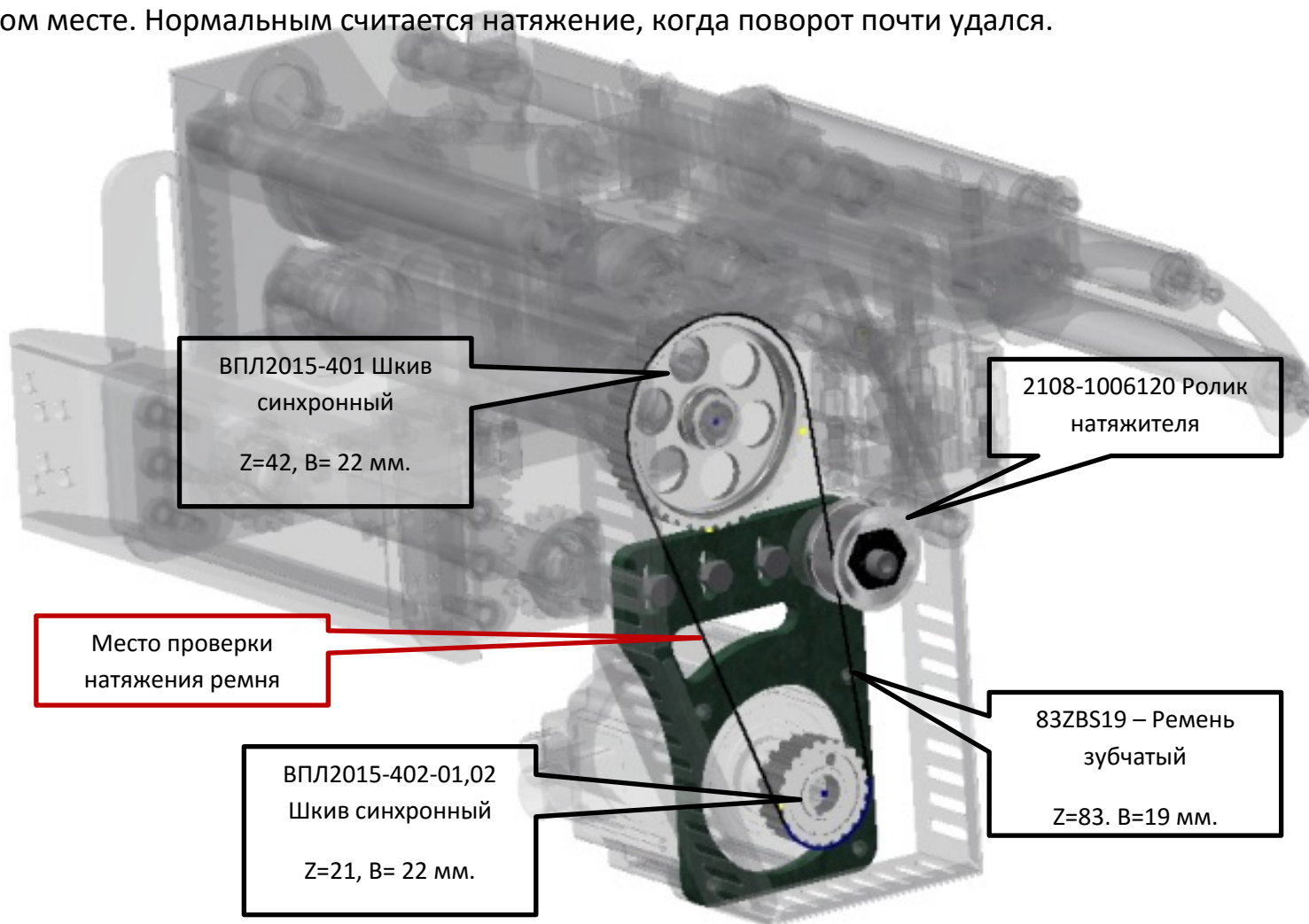
*Смазка системы* не требуется;  
в случае начала применения используется масло с вязкостью не более ISOVG32



## 5. Передача зубчатым ремнем.

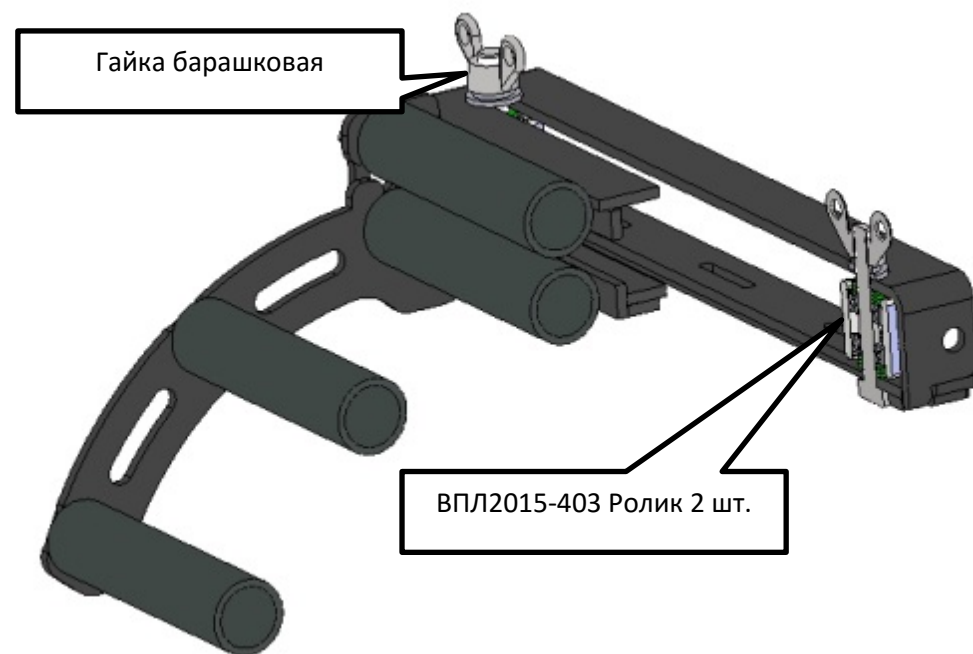
5.1. В конструкции валковых подач для передачи крутящего момента применен зубчатый ремень Dongil 83ZBS 19.1. или Mitsuboshi 83ZBS19 число зубьев – 83, ширина -19 мм.

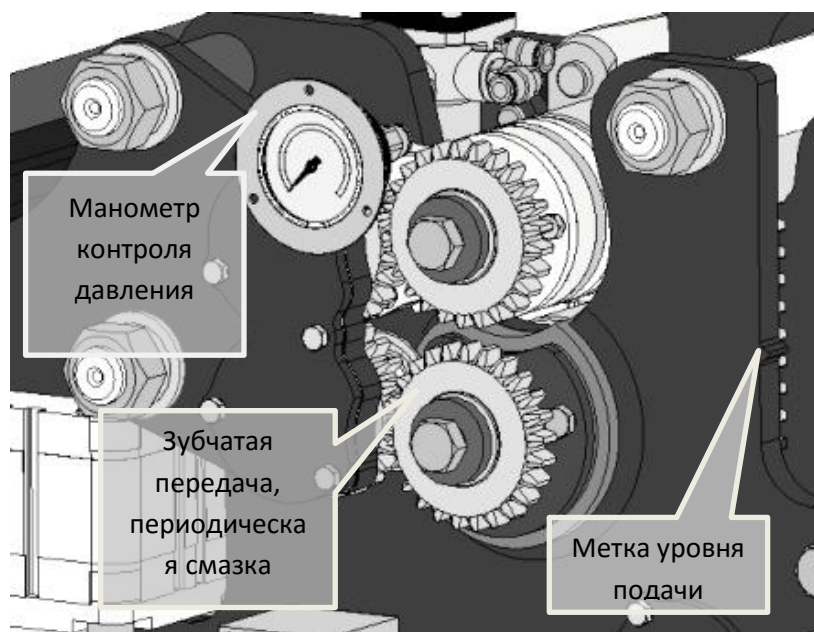
5.2. Проверка натяжения ремня – пальцами одной руки пробовать повернуть ремень на 90 градусов, вокруг своей оси в указанном месте. Нормальным считается натяжение, когда поворот почти удался.



## 6. Регулировка и обслуживание.

- 6.1. Валковые подачи с сервоприводом предназначены для точной и быстрой подачи в зону штамповки различных материалов. Для предотвращения проскальзывания между валками имеется пневматический прижим валков. В процессе настройки подачи требуется регулировка усилия прижима. Заводские настройки – 0.2 МПа или 2 атм. По показаниям манометра на защитном кожухе.
- 6.2. В процессе работы потребитель, путем подбора, сам устанавливает необходимое усилие прижима валков. В любом случае рекомендуется выбирать минимально допустимые установки.
- 6.3. Валковые подачи имеют ограничительные ролики по ширине ленты, предназначенные для правильного захода ленты в подающие валки. Регулировка роликов производится в ручную при открученных барашковых гайках. После установки роликов барашковые гайки затянуть.
- 6.4. **Важно:** Регулировка по ширине производится после протягивания ленты в зону штамповки при правильном положении ленты в штампе. В отдельных случаях штампы, имеющие свои направляющие для ленты, могут создавать помехи для подачи. В этих случаях производитель рекомендует не использовать дополнительные направляющие, а полагаться только на направление заданное валковой подачей.





6.5. Штампы часто имеют различные высоту уровня подачи ленты (зеркало штампа), для быстрой регулировки валковые подачи оснащены специальным механизмом. При ослабленных болтах крепления валковой подачи к монтажному кронштейну, поворачивая ось можно легко поднять или опустить уровень подачи. Для облегчения регулировки на станине имеются специальные выступы-метки уровня валковой подачи. После установки крепежные болты надежно зафиксировать.

6.6. В валковых подачах подающие валки связаны между собой зубчатой передачей, с минимальным зазором, для равномерной передачи крутящего момента. Зубчатую передачу необходимо периодически смазывать консистентной

смазкой ЦИАТМ 201 или другой аналогичной. Смазка производится ручной закладкой при снятом защитном кожухе.

6.7. В конструкции валковых подач с серводвигателем применены подшипники качения закрытого типа. Смазка заложена производителем подшипников на весь срок эксплуатации.

№ Подшипника	Применение	Кол-во
Подшипник 80101 ГОСТ 7242-81	Ролики ограничителя	4
Подшипник 80104 ГОСТ 7242-81	Валок верхний, вал подъема	6
Подшипник 80105 ГОСТ 7242-81	Валок нижний	4
Подшипник 80200 ГОСТ 7242-81	Валки приемные	8
Подшипник 80201 ГОСТ 7242-81	Ось паразитки со стороны ремня	1
Подшипник 80203 ГОСТ 7242-81	Оси паразиток	7

## 7. Основные технические данные и характеристики.

Наименование параметров	Данные			
	ВПЛ100	ВПЛ160	ВПЛ250	ВПЛ400
Ширина ленты наибольшая, мм	100	160	250	400
Толщина ленты, мм	0,5...2			
Скорость подачи наибольшая, м/мин	150			
Программируемый шаг подачи, мм	5...9999,99			
Точность шага подачи ленты, мм	±0,05			
Количество подающих валков, шт	2			
Давление сжатого воздуха, МПа (кгс/см <sup>2</sup> )	0,05...0,4 (0,5...4)			
Усилие прижима валков макс., Н (кг)	4400(440)			
Габаритные размеры, мм не более				
длина	655	655	655	655
ширина без шкафа управления	345	405	495	645
высота	420	420	465	465
Род тока	Переменный, трёхфазный			
Напряжение	380±38			
Частота тока, Гц	50±1			
Режим работы электросхемы	Наладочный Одиночный цикл Автоматический			
Количество электродвигателей, шт	1			
Мощность электродвигателя, кВт не более	0,7	1	1	1,5
Частота вращения серводвигателя регулируемая, мин <sup>-1</sup> Наибольшая ограничена программно	1500			

## 8. Указание мер безопасности.

- 8.1. Валковые подачи с сервоприводом соответствуют требованиям безопасности ГОСТ 12.2.017-93.
- 8.2. При подготовке устройства к работе необходимо провести проверку технического состояния всех устройств отсутствие внешних повреждений, наличие смазки в зубчатой передаче, натяжение ременной передачи, работоспособность механизма подъема валков, все подвижные части устройства, расположенные внутри, закрыть кожухами, устройство заземлить, зону движения ленты оградить ограждением, которое изготавливает предприятие потребитель.
- 8.3. Заправку ленты в устройство и далее в штамп осуществлять в режиме «Наладка».
- 8.4. Аварийную остановку комплекса осуществлять кнопкой аварийной остановки («**Общий стоп**»), расположенной на пульте управления.
- 8.5. Измерение параметров устройства производить, соблюдая меры безопасности.
- 8.6. При эксплуатации устройства категорически **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** работа комплекса в автоматическом режиме без ограждения зоны движения ленты, производить заправку ленты на ходу (во время работы устройства), производить ремонтные и регулировочные работы, а так же проверку электрооборудования и уборку без отключения устройства от сети.
- 8.7. Допускать к работе рабочих после предварительного изучения конструкции устройства, эксплуатационных особенностей и требований техники безопасности.
- 8.8. При отсутствии электроэнергии вводной выключатель, установленный в передней дверце шкафа управления, перевести в положение «выключено».
- 8.9. По окончании работы выключить комплекс, перевести вводной выключатель в положение «выключено».
- 8.10. **ВНИМАНИЕ!!!** При отсутствии заземления станины устройство не включать.

## 9. Гарантия изготовителя.

- 9.1. Изготовитель гарантирует соответствие устройства требованиям технических условий при соблюдении условий хранения, транспортирования, монтажа и эксплуатации.
- 9.2. Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев.
- 9.3. Потребитель должен строго соблюдать и выполнять условия эксплуатации, технического обслуживания и ремонта, указанные в данном руководстве. При невыполнении указанных условий изготовитель вправе отказать в гарантийном обслуживании.

Изготовитель ООО «Пресс-Сервис».

Юридический адрес: 656064, Алтайский край, г. Барнаул, ул. Новороссийская 140

Фактический адрес: 656023, Алтайский край, г. Барнаул, ул. Проезд заводской 9-ый 7г/1.

Тел. 89132173085, 89132173086.

Техническая поддержка – [press.servis@mail.ru](mailto:press.servis@mail.ru), [kbpress@mail.ru](mailto:kbpress@mail.ru)