

Рорншев
Колосов
2848

**ВАЛЬЦЫ
ГРАВИРОВАННЫЕ
МАШИННЫЕ
АИВ.02.060А**

**ПАСПОРТ
АИВ.02.060А**

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

1.1 Наименование изделия

-Вальцы гравированные

1.2 Обозначение изделия

-АИВ.02.060А

1.3 Дата выпуска

06.03.2020

1.4 Заводской номер изделия

2848

1.5 Наименование изготовителя

ООО АИВ 100

2. НАЗНАЧЕНИЕ

Вальцы гравированные являются запасной частью вошинопрокатной машины агрегата изготовления вошины АИВ-100 или АИВ-50 и предназначены для прокатывания тонкой восковой ленты и получения из нее вошины.

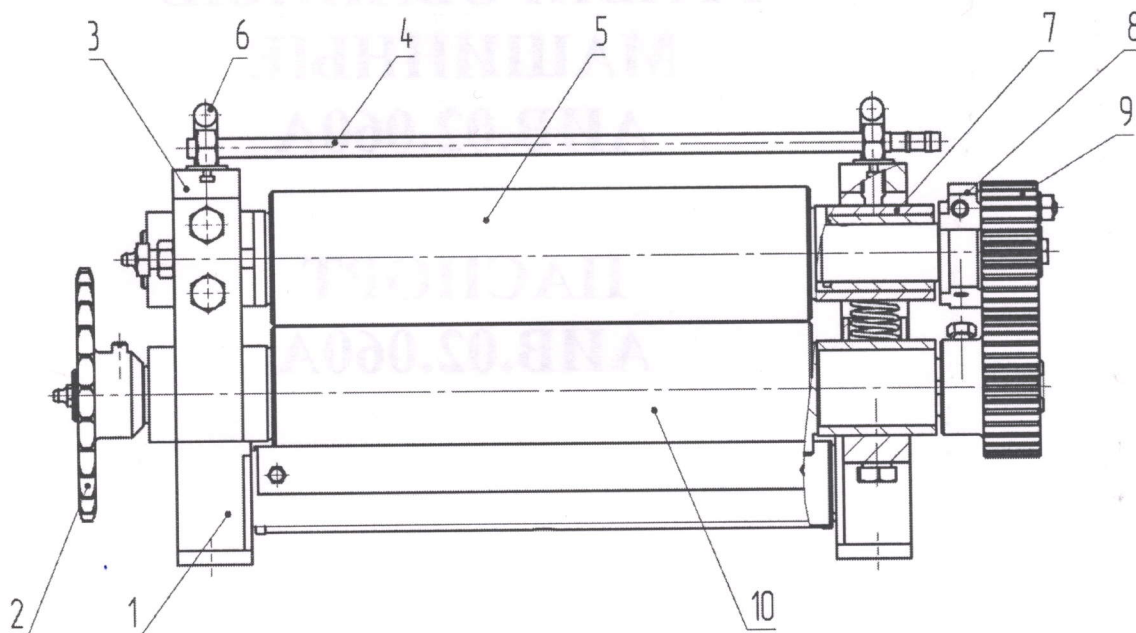


Рис. 1

1-основание; 2- звездочка; 3- стойка; 4- труба; 5- валик верхний;
6- винт нажимной; 7-подвижный подшипник; 8-поводок; 9-шестерня;
10-валик нижний.

3. ОБЩЕЕ УСТРОЙСТВО

Общее устройство показано на рис.1. На основании 1 вальцев закреплены две стойки 3. В окнах стоек установлены подвижные подшипники 7, в которых вращается валик верхний 5. Валик нижний 10 вращается во втулках, запрессованных в стойки. Валики соединены между собой шестернями 9. Вальцы приводятся во вращение через звездочку 2, установленную на валике нижнем.

Для регулировки верхнего валика в вертикальной и горизонтальной плоскостях предусмотрены боковые, торцовые и нажимные винты 6.

Смазка шеек валиков осуществляется через масленки.

4. НАЛАДКА

Наладка гравированных вальцев заключается в придании обоим валикам такого взаимного положения, при котором выступы ячеек одного валика точно приходятся между впадинами другого. Правильно налаженные вальцы дают вощину, в которой все три ромба ячеек имеют одинаковую толщину. Для определения правильности наладки вальцев лист вощины просматривается на свету в таком положении, в котором он выходит из вальцев. В таком положении оттиснутые при каждом повороте валиков надписи на ячейках вощины можно нормально читать, что служит доказательством правильной ориентировки листа вощины. В связи с тем, что нижний валик нерегулируемый, наладку вальцев производят смещением верхнего валика, поэтому причина разладки и способы их устранения рассмотрим применительно к изменению толщины ромбов ячейки, образованной верхним валиком. Ниже описаны виды разладки вальцев и способы их исправления.

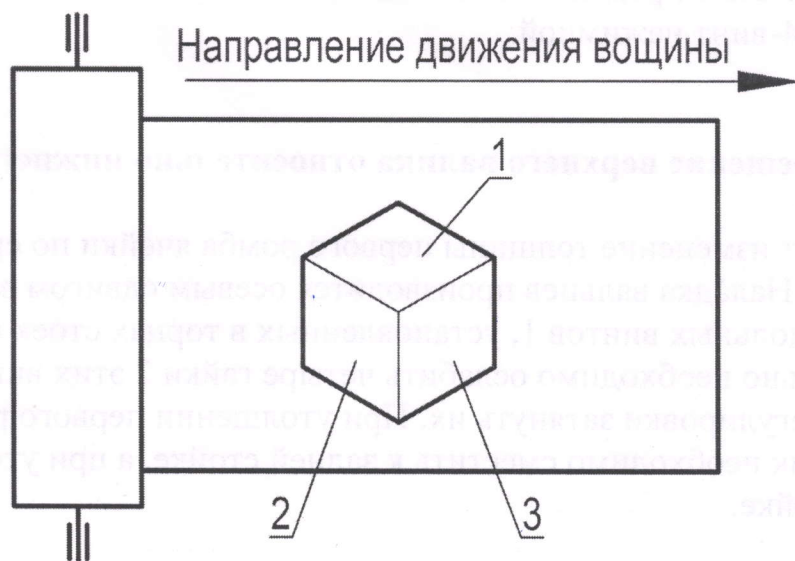


Рис.2

Ячейка листа вощины, образованная верхним валиком.

Ромбы условно обозначены цифрами 1,2,3 (рис.2).

На рис. 3 показаны все установочные детали, которыми производится регулировка верхнего валика относительно нижнего.

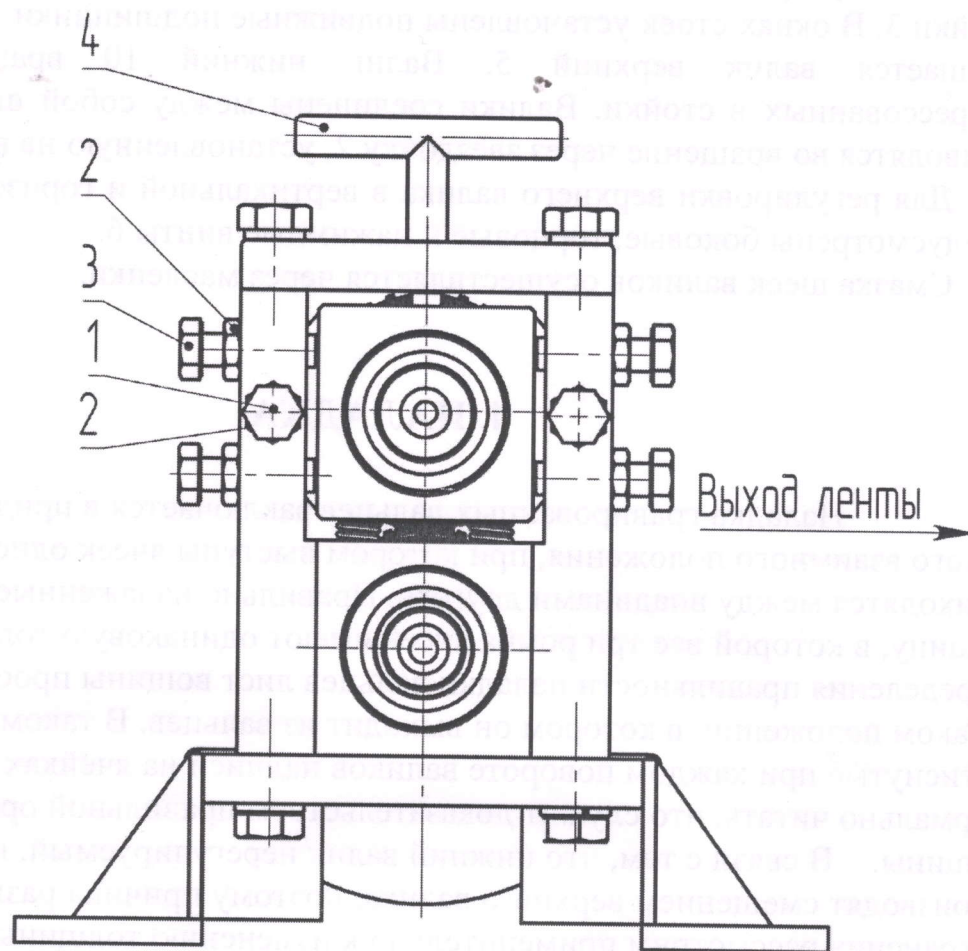


Рис. 3

1-винт продольный; 2- гайка, 3-винт установочный боковой;
4-винт нажимной.

4.1. Смещение верхнего валика относительно нижнего вдоль оси.

Это вызывает изменение толщины первого ромба ячейки по сравнению с двумя остальными. Наладка валцов производится осевым сдвигом верхнего валика при помощи продольных винтов 1, установленных в торцах стоек валцов (рис.3). Предварительно необходимо ослабить четыре гайки 2 этих винтов, а после окончания регулировки затянуть их. При утолщении первого ромба ячейки (рис.4) верхний валик необходимо сместить к задней стойке, а при утонении его (рис.5) - к передней стойке.

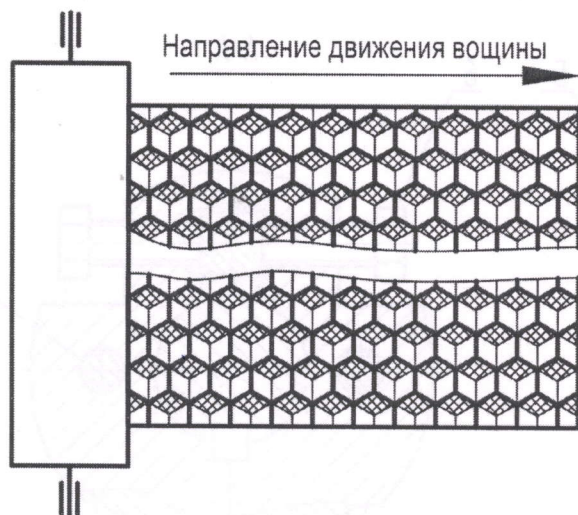


Рис.4

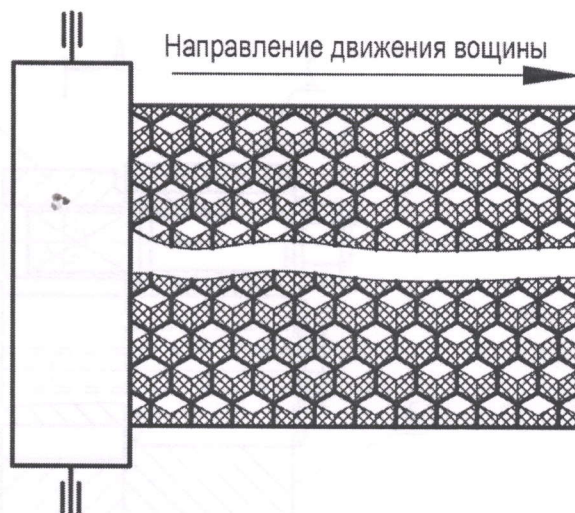


Рис.5

4.2. Проворачивание верхнего валика относительно нижнего.

Это вызывает изменение толщины второго или третьего ромба ячейки по всей ширине листа.

Наладка вальцев производится поворотом верхнего валика вокруг своей оси, установленными в поводке 4 установочными винтами 6 (рис.8).

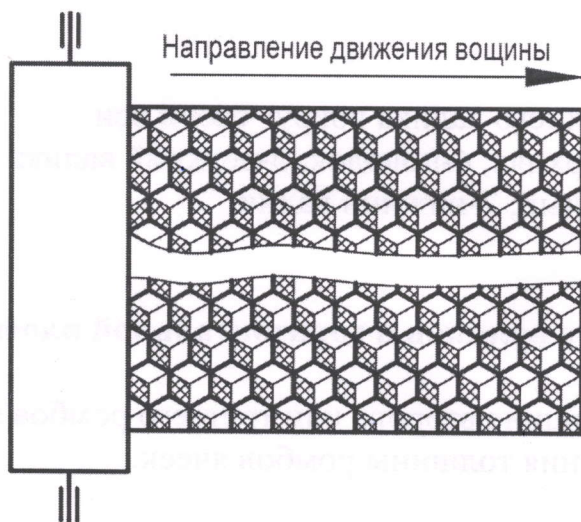


Рис.6

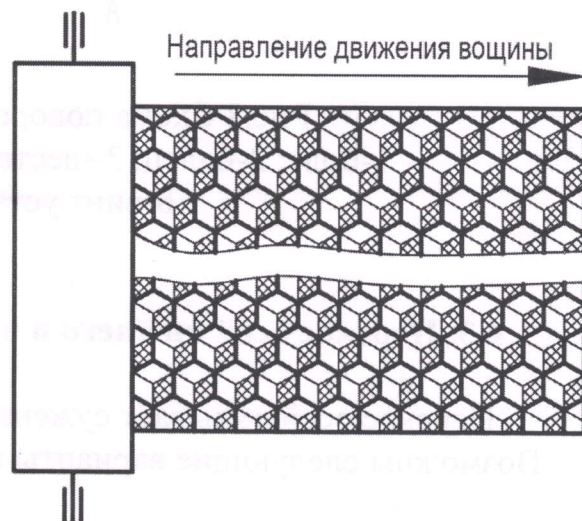


Рис.7

В начале необходимо отпустить две гайки 1 зажимных шпилек 7, а по окончании наладки их затянуть. При утолщении второго ромба ячейки (рис.6) отворачивается левый установочный винт и заворачивается правый винт и заворачивается левый.

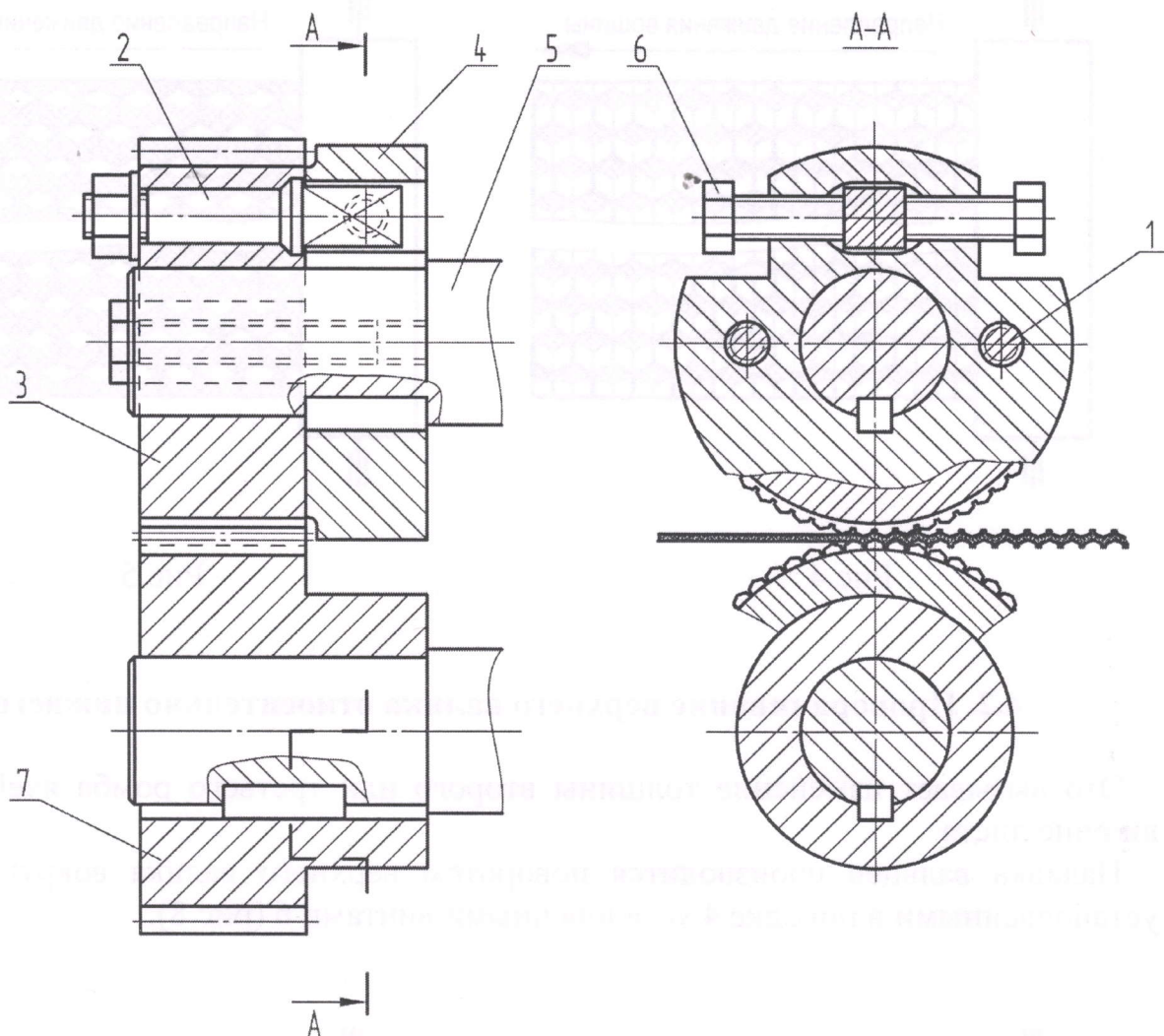


Рис.8 Схема поворота верхнего валика вокруг своей оси
1-болт; 2-палец; 3-шестерня верхняя; 4-поводок; 5-верхний валик;
6-винт установочный; 7-нижний валик.

4.3. Перекос осей нижнего и верхнего валиков в горизонтальной плоскости.

Перекас осей вызывает сужение в толщине второго или третьего ромбов ячейки. Возможны следующие варианты изменения толщины ромбов ячеек.

4.3.1. В передней части листа вошины ячейки правильные, а в задней – вторые или третьи ромбы ячейки утолщенные (рис.9 и 10).

Наладка производится перемещением заднего конца верхнего валика в горизонтальной плоскости при помощи боковых установочных винтов 3 (рис.3).

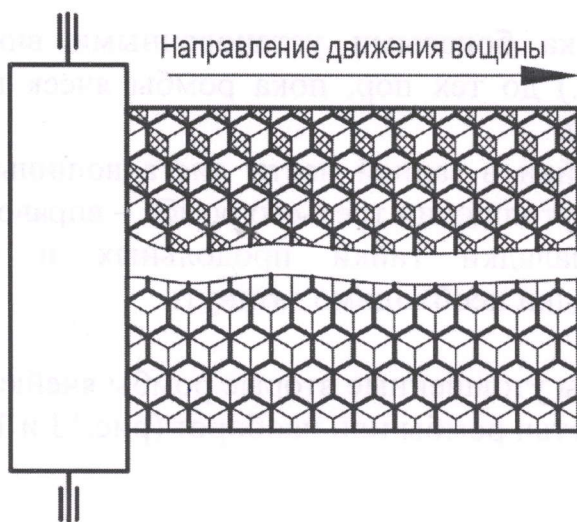


Рис 9

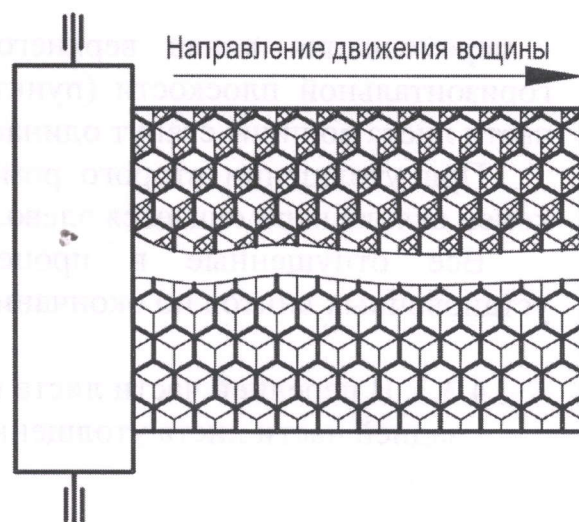


Рис.10

Предварительно необходимо ослабить все четыре гайки этих винтов, а после регулировки затянуть их.

При утолщении второго ромба ячеек задний конец валика перемещают влево, а при утолщении третьего ромба – вправо.

4.3.2. В задней части листа воины ячейки правильные, а в передней вторые или третьи ромбы ячейки утолщенные (рис.11, 12).

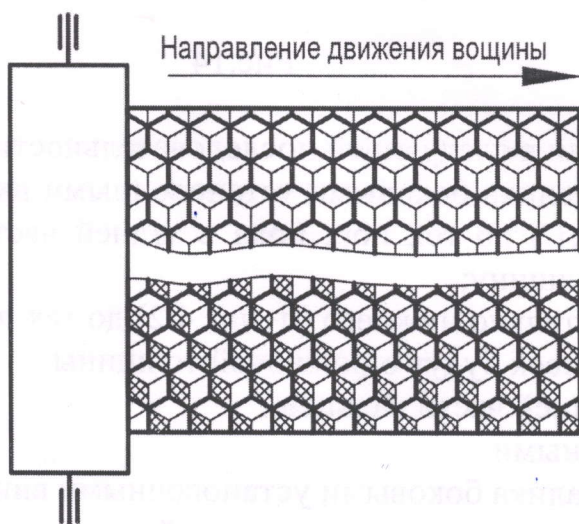


Рис.11

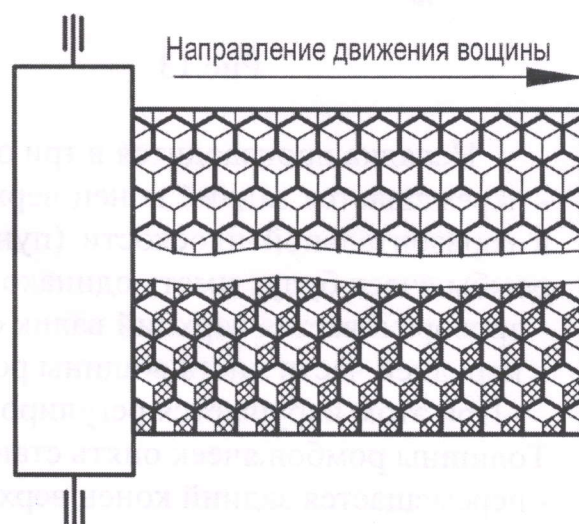


Рис.12

Наладка производится в две операции в следующей последовательности:
-проворачивается верхний валик относительно нижнего до тех пор, пока на передней части листа ромба ячеек будут иметь одинаковую толщину.

При утолщении второго ромба ячейки верхний валик проворачивается по часовой стрелке, а при утолщении третьего ромба – против часовой стрелки;

- перемещается конец верхнего валика боковыми установочными винтами в горизонтальной плоскости (пункт 4.3.1.) до тех пор, пока ромбы ячеек в задней части листа вошины станут одинаковыми.

При утолщении второго ромба ячейки в задней части листа вошины задний конец валика перемещается влево, а при утолщении третьего ромба – вправо.

Все отпущенные в процессе наладки гайки продольных и боковых установочных винтов по окончании наладки необходимо затянуть.

4.3.3. В передней части листа вошины утолщенные вторые ромбы ячейки, а в задней части листа утолщенные третьи ромбы или наоборот (рис.13 и 14).

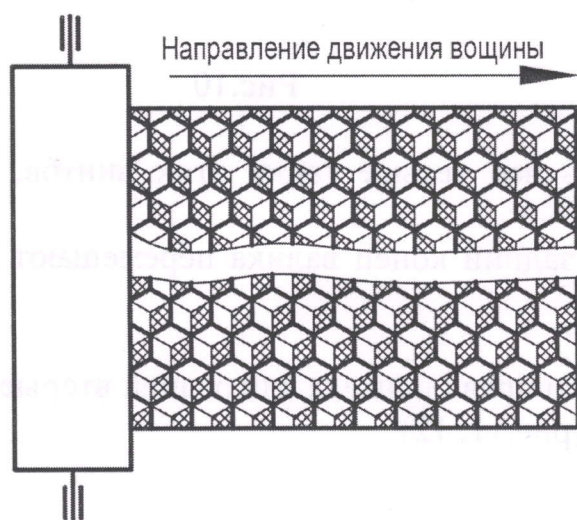


Рис.13

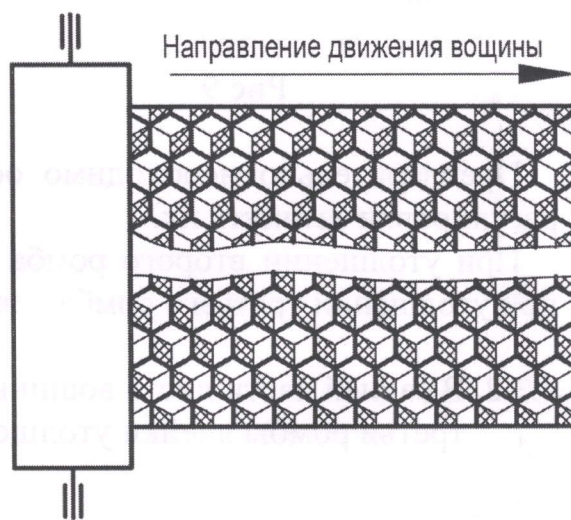


Рис.14

Наладка производится в три операции в следующей последовательности:

- перемещается задний конец верхнего валика боковыми установочными винтами в горизонтальной плоскости (пункт 4.3.1.) до тех пор, пока в задней части листа ромбы ячеек будут иметь одинаковую толщину;
- проворачивается верхний валик относительно нижнего (пункт 4.2) до тех пор, пока в передней части листа вошины ромбы ячеек будут одинаковой толщины.

При этом нарушается регулировка задней части вальцев.

Толщины ромбов ячеек опять станут разными;

- перемещается задний конец верхнего валика боковыми установочными винтами в горизонтальной плоскости (пункт 4.3.1.) до получения одинаковой толщины ромбов ячеек.

Все отпущенные в процессе наладки гайки продольных и боковых установочных винтов по окончании наладки необходимо затянуть.

4.4. Регулировка толщины листа вошины производится нажимными винтами 4 (рис.3).

4.5. Общие правила при наладке вальцев.

- 4.5.1. В тех случаях, когда наладка вальцев производится в две или три операции, нельзя пытаться наладить вальцы в один прием, так как это может привести к смятию ячейки.
- 4.5.2. Во всех случаях при регулировке вальцев верхний валик необходимо приподнять, отпустив при этом верхние нажимные винты.
- 4.5.3. Во избежание смятия валиков регулировку вальцев рекомендуется производить в два приема – на утолщенной и нормальной вошине.
- 4.5.4. На выступе зубчатого колеса одного валика и впадине зубчатого колеса другого валика имеются метки, которые должны всегда совпадать.

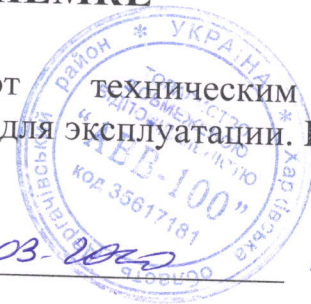
5. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

- | | |
|--------------------------|--------|
| 5.1 Вальцы гравированные | -1 шт. |
| 5.2 Паспорт | -1 шт. |

6. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Вальцы гравированные соответствуют техническим условиям ТУ У -29.3-35617181-002-2008 и признаны годными для эксплуатации. Подвергнуты консервации и упаковке.

Дата выпуска 06.03.2009



Handwritten signature

7. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Организация гарантирует исправность вальцев гравированных в течение 12 месяцев. Начало гарантийного срока исчисляется со дня продажи. За неисправности, возникшие по вине покупателя, организация-изготовитель ответственности не несет.



Handwritten signature

Адрес предприятия-изготовителя:

Украина, 62303 Харьковская обл., г. Дергачи, ул. 23 Августа, 6А
mailto: aiv_rudi@ukr.net
http://www.avv-100.com.ua