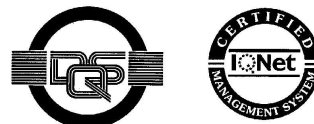


РОССИЯ

ОАО "ЯРОСЛАВСКИЙ ЗАВОД "КРАСНЫЙ МАЯК"



СИСТЕМА
УПРАВЛЕНИЯ КАЧЕСТВОМ



сертифицирована
DQS согласно
ISO 9001:2008

Вибратор механический
ЭВ-422

ПАСПОРТ
40.001 ПС

Общие сведения об изделии

Вибратор механический применяется на установках по уплотнению бетонных смесей и грунтов (виброплитах) совместно с любым из доступных видов приводов.

1. Техническая характеристика:

Таблица 1

Модель	Частота колебаний		Вынуждающая сила, кН	Статический момент, кг·см	Перегрузка, создаваемая вибратором	Масса, кг
	Гц	мин ⁻¹				
ЭВ-422	100	6000	0...43,0	11,0	1...63g	70,0

2. Комплектность: вибратор – 1 шт., паспорт – 1 экз.

3. Правила хранения и транспортирования.

Вибраторы должны храниться в сухом помещении, соответствующем категории 2 по ГОСТ 15150-69.

Транспортирование допускается всеми принятыми транспортными средствами, соответствующими категории 5 по ГОСТ 15150-69.

Для транспортирования предусмотрен рым-болт.

4. Свидетельство о приемке.

Вибратор механический ЭВ-422, заводской № _____, изготовлен и принят в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов, действующей технической документацией и признан годным для эксплуатации.

Контролер ОТК: _____

Дата: _____ 201__ г.

5 Гарантийные обязательства.

Изготовитель гарантирует соответствие технических характеристик вибратора паспортным при соблюдении потребителем условий эксплуатации, хранения и транспортирования.

Гарантийный срок службы – 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня отгрузки с завода – изготовителя.

150008 г. Ярославль, пр. Машиностроителей, 83.

ОАО “Ярославский завод “Красный Маяк”

Тел./факс (4852) 49 – 05 – 50

конструкторско-технологический отдел: тел. (4852) 49-05-42

E-mail: commerce@vibrators.ru, [http:// www.vibrators.ru](http://www.vibrators.ru).

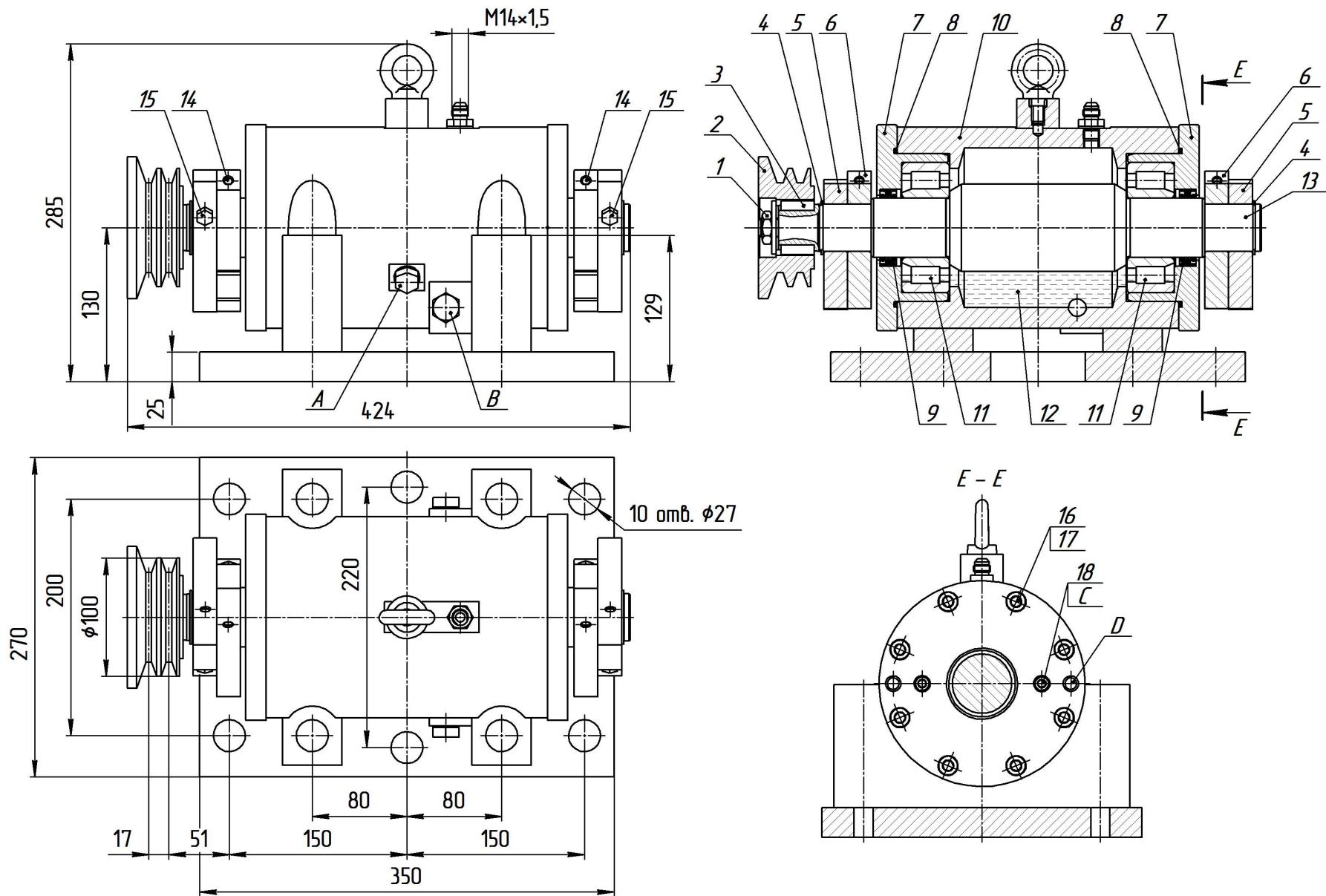


Рисунок 1. Вибратор ЭВ-422:

1 - гайка; 2 - шкив; 3 - шпонка; 4 - кольцо стопорное; 5 - дебаланс регулируемый; 6 - дебаланс; 7 - фланец; 8 - кольцо резиновое 125-130-36-2-2 ГОСТ 9833-73 (2 шт.); 9 - манжета SKF 50-65-8 HMS5 V (4 шт.); 10 - корпус; 11 - подшипник SKF NJ2310 ECML/C4 (2 шт.); 12 - масло Klubersynth GH 6-80; 13 - вал; 14, 15 - болты крепления дебалансов; 16 - винт M10x25.88 ГОСТ 11738-87; 17 - шайба пружинная; 18 - винт M8x10.88 ГОСТ 11738-87.

A - уровень залива масла (резьба G 1/4-B); B - сливное отверстие (резьба G 3/8-B);
 C - отверстие M8 для выпрессовки подшипника; D - отверстие M10 для выпрессовки фланца.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ВИБРАТОРА МЕХАНИЧЕСКОГО

1. Перед монтажом проверьте свободное вращение вала вибратора от руки;

2. Соединение вибратора с приводным механизмом осуществляется посредством шкива и клиноременной передачи.

3. До начала работы установите регулируемые дебалансы вибратора в положение, соответствующее выбранному статическому моменту согласно *рисунку 2* и *таблице 2*, для чего следует ослабить болты (*рисунок 1*, поз. 15), установить регулируемые дебалансы (поз. 5) в соответствии с требуемым значением вынуждающей силы, и снова затянуть болты фиксации дебалансов.

4. Замену масла (тип Klubersynth GH-6-80), в количестве 0,4 л, производить через каждые 60 часов работы вибратора (при работе вибратора без системы охлаждения подшипников).

ВНИМАНИЕ! Парные дебалансы на обоих концах вала должны быть развернуты на одинаковый угол. При правильной установке они симметричны относительно вертикали.

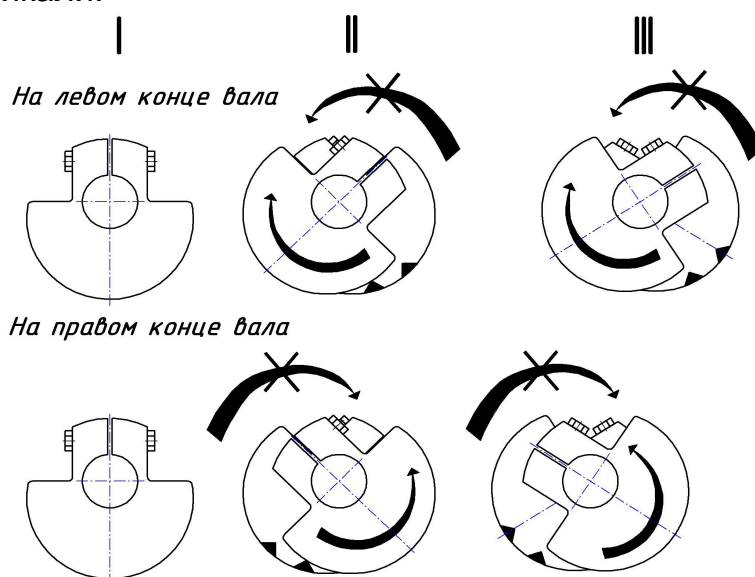


Рисунок 2. Схема регулировки статического момента дебалансов.

При длительной эксплуатации вибратор может нагреться до температуры около 100 °С. Для нормальной работы вибратора без применения системы охлаждения подшипников необходимо обеспечить наличие масляной ванны (масло Klubersynth GH 6-80) и соблюдать режим работы вибратора: 6 мин - время работа, 1,5...3 мин - время отдыха. При работе вибраторов в продолжительном режиме необходимо обеспечить систему охлаждения подшипников.

Теоретический срок службы подшипников представлен в *таблице 2*.

Таблица 2

Положение дебалансов на <i>рисунке 2</i>	I	II	III
Статический момент дебалансов, %	100	70	50
Статический момент дебалансов, кг·см	11,0*	7,7	5,5
Вынуждающая сила, кН	43	30,1	21,5
Теоретический срок службы подшипников, час.	1121	1601	2241

* Значения статического момента дебалансов, с которыми вибраторы выпускаются заводом-изготовителем.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЗАМЕНЕ ПОДШИПНИКОВ И МАНЖЕТ

1. Демонтировать вибратор с оборудования.
 2. Слить масло (поз. 12 *рисунок 1*) через сливное отверстие (поз. В).
 3. Открутить гайку (поз. 1), снять шкив (поз. 2), вынуть шпонку (поз. 3).
 4. Снять стопорные кольца (поз. 4), ослабить болты (поз. 14 и 15), снять дебалансы (поз. 5 и 6).
 5. Выкрутить винты (поз. 16).
 6. Выпрессовать фланец (поз. 7), для чего одновременно ввернуть два винта (поз. 16) в отверстия (поз. D), вынуть вал (поз. 13). Фланец с противоположной стороны вибратора выпрессовать аналогичным образом.
 7. Выпрессовать подшипник (поз. 11), для чего вывинтить винты (поз. 18) и одновременно ввернуть в два отверстия (поз. С) винты М8х50 или болты М8х60 с классами прочности не ниже чем 8.8 (не входят в комплект поставки вибратора).
 8. Снять с вала (поз. 13) внутренние кольца подшипника (поз. 11).
 8. Демонтировать манжеты (поз. 9).
- Сборку вибратор производить в последовательности обратной разборке.

ВНИМАНИЕ!

После сборки вибратора его необходимо обкатать в течение 3-4 часов на скорости 1500 об/мин без дебалансов (поз. 5 и 6).

ПРАВИЛЬНОЕ ХРАНЕНИЕ, МОНТАЖ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ СПОСОБСТВУЮТ НАДЕЖНОЙ РАБОТЕ ВИБРАТОРОВ.