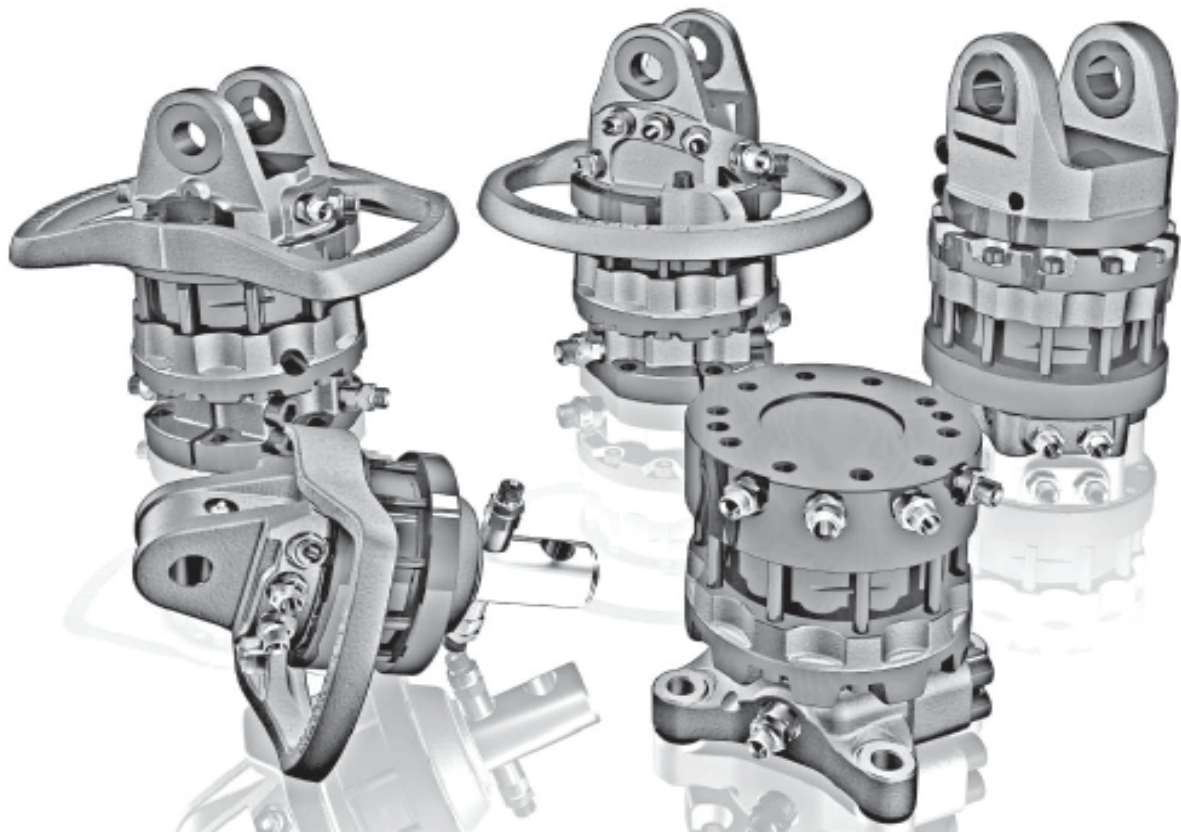


ХИДРАВЛИЧНИ РОТАТОРИ



ТЕХНИЧЕСКА ДОКУМЕНТАЦИЯ

ИНСТРУКЦИИ ЗА БЕЗОПАСНОСТ

Моля уверете се в следното:

Гайката на шифта (1.1) е затегната с усилие от съответстващо на описанието в техническата документация.

Болтовете на долния линк (1.2) се поддържат затегнати на:


M16 - 330 Nm

M20 - 600 Nm

Затварящият винт на клина на долния линк (1.3) се поддържат затегнати на:

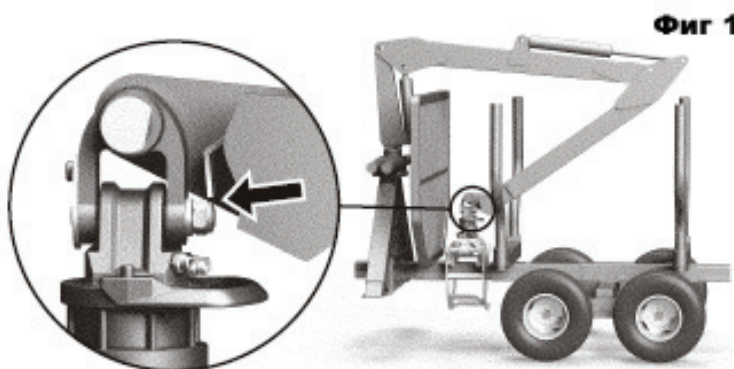
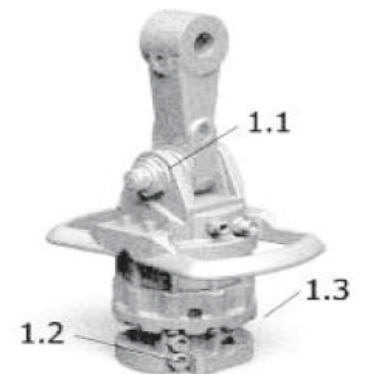
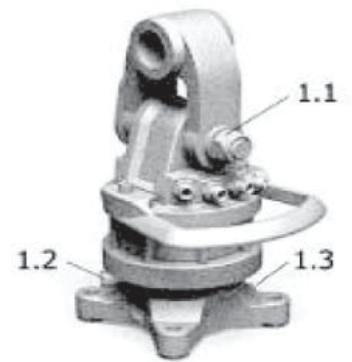
за ротатори с капацитет 1-5 тона - 150 Nm

за ротатори с капацитет 6-16 тона - 200 Nm

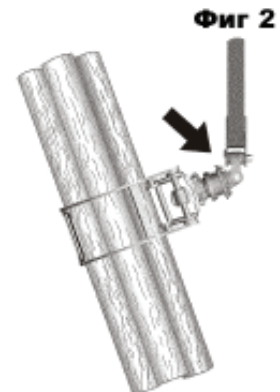
 Проверявайте и дозатягайте елементите при необходимост на всеки 250 часа работа!



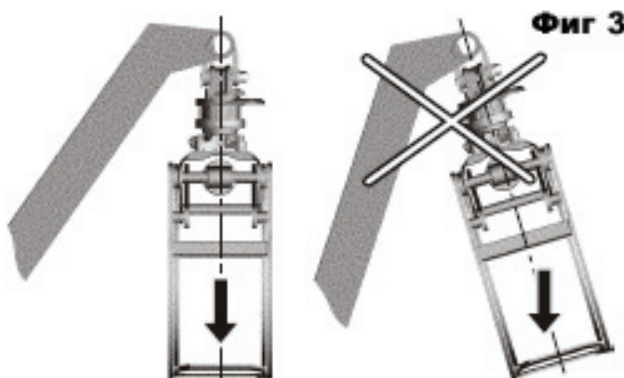
- Уверете се, че при транспортна позиция повдигащото рамо на крана не е разположено така, че да уврежда линка и/или ротатора (фиг.1). Линка на трябва да докосва стоп-лоста за разклащането.
- Допиране на ротатора до свързващата скоба може да доведе до сериозни повреди в линка, ухото на ротатора и самия ротатор (фиг.2).
- Не допускайте линка да притисне механичния стоп на ухото при вдигнат товар (фиг.3). Това ще доведе до увреждащи странични натоварвания при линка и при ротатора.
- Не допускайте въртенето на ротатора при отпуснато положение на крана (фиг.4)



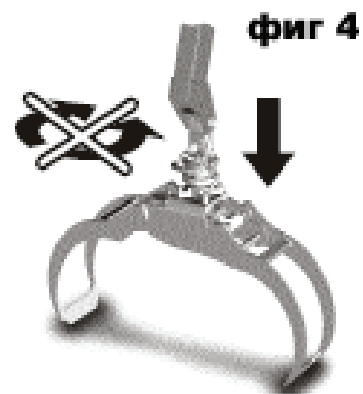
Фиг 1



Фиг 2



Фиг 3



Фиг 4

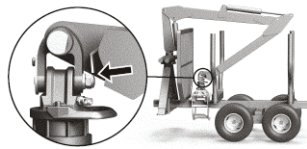
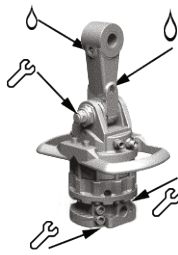
ЛЕПЕНКА ЗА БЕЗОПАСНОСТ



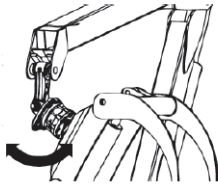
ПРЕДИ ДА ЗАПОЧНЕТЕ РАБОТА ПРОЧЕТЕТЕ УПЪТВАНЕТО

СПЕЦИАЛНИ
ИНСТРУКЦИИ ЗА
СМАЗВАНЕ

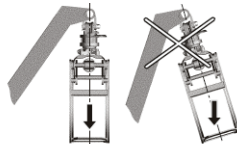
СПЕЦИАЛНИ
ИНСТРУКЦИИ ЗА
ЗАТЯГАНЕ



Уверете се, че при транспортна позиция повдигащото рамо на крана не е разположено така, че да уврежда линка и/или ротатора.



Допиране на ротатора до свързващия линк може да доведе до сериозни повреди в линка, ухото на ротатора и самия ротатор



Не допускайте линка да притисне механичния стоп на ухото при вдигнат товар. Това ще доведе до увреждащи странични натоварвания при линка и при ротатора.

BALROTORS

Самозалепващата лепенка за безопасност трябва да бъде прикрепена към предварително почистената повърхност на ротатора преди монтажа така, че оператора да може лесно да вижда посочените на нея символи без това да пречи на работата.

ИНСТРУКЦИИ ЗА МОНТАЖ

Моля да се уверите в следното:

- (1) Товароносимостта на линка съответства на товароносимостта на ротатора.
- (2) втулките на линка са правилно монтирани.
- (3) Изискващите смазване области са надлежно гресирани.
- (4) Болта M16X20 трябва да е затегнат с усилие не по-малко от 120 Nm.

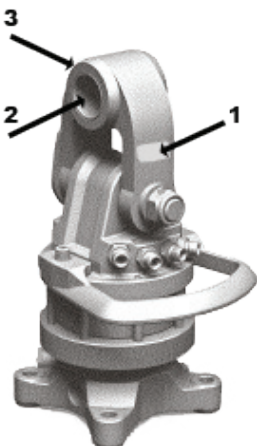
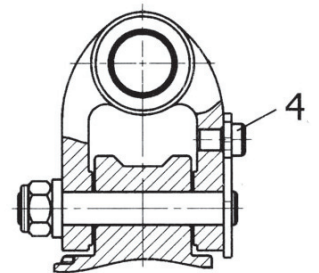
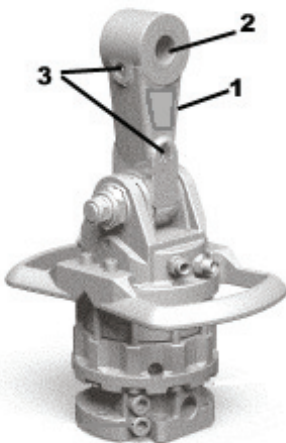
При свързването на ротатора към стрелата на крана посредством щифт трябва да се уверите, че щифта е поставен правилно и че табелката на самият линк е в правилна позиция. Болта трябва да бъде затегнат с усилие, посочено в документацията на линка, тако, че да няма напрежение в корпуса. свързващия щифт трябва да бъде с повърхностна твърдост ≥ 50 HRC както и повърхностна обработка от $Ra \leq 1.25 \mu m$ (4)

Balrotors препоръчват болтовете да са по DN 912 и да имат капацитет на натоварване не по-малко от 12.9.

Преди да свържете ротатора към хидравличната система трябва да се уверите, че хидравличното масло за ротаторите е филтрирано до частици по-малки от 10 микрона (това изискване се спазва през целия живот на ротатора).

Свързвайте хидравличните маркучи в съответствие с указанията на символите посочени върху ротатора, линка или остта.

(←G→) GO (→G←) GC (←R→) [1] [2]



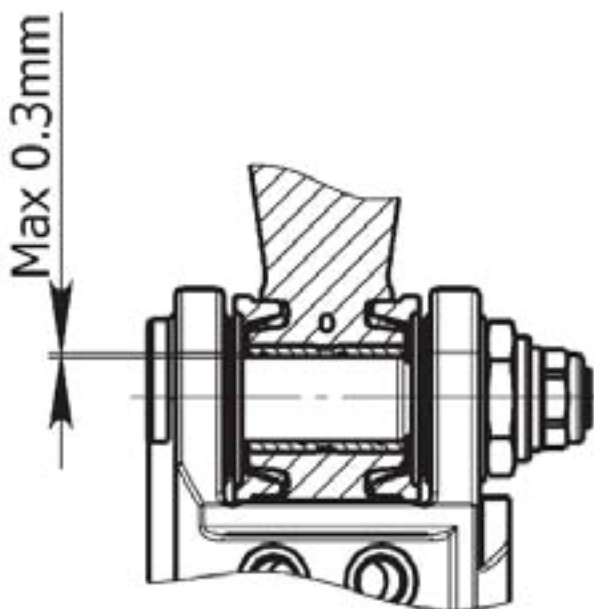
Налягането на маслото в хидравличната система трябва да бъде ограничено в съответствие с техническото описание на ротатора. Ограничаването се осъществява с помощта на изпускателен клапан в контролния хидравличен клапан.

ИНСТРУКЦИИ ЗА ПОДДРЪЖКА

1. Смазвайте лагерите на всеки 8 часа чрез отворите за гресиране.

На всеки 250 моточаса трябва да се извършват следните действия по обслужване:

2. Проверете дали остта е затегната с правилното усилие, т.е. няма напуквания или неравности в отвора за болта в горната и долната връзка на ротатора. Износването на лагера позволяващо движението на линка трябва да е не по-голямо от допустимото. Разстоянието между щифта и остта/корпуса трябва да е 0.5 мм (0.3 мм за линкове със спирачка/спирачки).



За да се намали нивото на замърсяване на маслото в ротатора на всеки 40 часа работа: при ротаторите с безконечно въртене - завъртете ротатора 20 пълни оборота по часовниковата стрелка.