

МЕХАНИЧЕСКОЕ УСТРОЙСТВО ЛЕНТООБВЯЗЫВАЮЩЕЕ МУЛ

Руководство по эксплуатации
90.16.00.00.РЭ



Настоящее руководство по эксплуатации механических устройств лентообвязывающих МУЛ- 4А, МУЛ-10, МУЛ-15 (далее по тексту "изделие") предназначено для ознакомления с устройством и принципом действия, а также содержит сведения, необходимые обслуживающему персоналу для правильной эксплуатации изделия.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

1.1. Изделие может применяться в различных отраслях промышленности при формировании грузовых единиц, в частности, транспортных пакетов из пиломатериалов, разборной мебели в деревообрабатывающей промышленности, для обвязки пакетов кирпича, стеклопакетов на стекольных заводах, арматуры, керамических труб и пр., а также для скрепления ящичной тары.

1.2. Изделие предназначено для обвязки перечисленных грузов стальной лентой толщиной 0,3-0,7 мм и шириной 15,20 мм (для МУЛ- 4А и МУЛ-10), толщиной 0,3-0,63 мм и шириной 13,16,19 мм (для МУЛ-15).

1.3.Изделие предназначено для эксплуатации в закрытых помещениях и на открытых площадках во всех климатических зонах.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Усилие натяжения ленты, Н.....	5000
2.2. Прочность "замка".....	80% от прочности ленты
2.3. Усилие, приложенное к концу натяжной рукоятки, Н, не более	250
2.4. Габаритные размеры, мм	380×98×134
2.5. Масса, кг	3,55

3. УСТРОЙСТВО ИЗДЕЛИЯ

Принцип действия изделия заключается в натяжении концов ленты, обвязанной вокруг упаковываемого объекта, образовании самозатягивающегося замка и отрезании свободного конца ленты.

Изделие состоит из механизма натяжения ленты и механизма образования замка и отрезания ленты (рис.1). Механизм натяжения ленты включает в себя натяжную рукоятку 1, храповое колесо 31, рукоятку 3, натяжной ролик 26, пяту 25, вал 27, проставку 33 с собачками 28,30,38, регулировочный винт 42. В изделии натяжной ролик 26 предварительно прижат к натягиваемой ленте пружиной 37.

Механизм образования замка и отрезания ленты (механизм просечки) состоит из корпусов 4 и 5, прорезной рукоятки 2, поршня 17 с размещенными на нем двумя просечными ножами 21 и отрезным ножом 22. Ответный (нижний) просечной нож 21 крепится к корпусу 4. После образования "замка" лента с нижнего ножа 21 снимается выдергивателями 7.

4. РЕГУЛИРОВКА ИЗДЕЛИЯ

4.1. В состоянии поставки изделие отрегулировано на толщину ленты 0,5 мм и ширину 20 мм. По требованию заказчика возможна настройка на необходимую толщину и ширину ленты.

4.2. Необходимость перерегулировки изделия по требуемой толщине ленты оценивается по качеству обрезания верхней ленты. При этом на нижней ленте не должно быть следа "надсечки" от отрезного ножа.

4.3. Регулировка производится следующим образом:

4.3.1. Отверните винт 60

4.3.2. Проверните ось 15 с фиксатором 35 на угол 20-25° по часовой стрелке (если смотреть на торец оси 15 с риской); при перенастройке на ленту толщиной 0,3 мм и то же против часовой стрелки при ленте толщиной 0,7 мм.

4.3.3. При необходимости произведите переустановку фиксатора 35 на шестигранном конце оси 15 на одну грань и затяните винт 60.

4.3.4. Проверьте качество обрезания ленты, для чего:

- вложите в изделие два куска ленты длиной 100-150 мм,
- поверните рукоятку 2 от себя до упора. Нормальной считается настройка, при которой на нижней ленте нет следа "надсечки", а верхняя лента перерезается полностью

4.4 Для регулирования изделия по ширине используемой ленты необходимо отвернуть винты 10,59 и переставить упоры другой стороной так, чтобы на внешней их стороне были цифры, соответствующие ширине используемой ленты. Обязательной является переустановка всех трех упоров 44,46,48.

4.5 Для регулирования зазора между натяжным роликом 26 и пятой 25 отвинтите гайку 66 и завинтите винт 42 при необходимости увеличить зазор или вывинтите его при необходимости уменьшить зазор. Затяните гайку 66. Зазор между натяжным роликом и пятой должен быть 0,1-0,3 мм. Для более тонкой ленты зазор должен быть ближе к его нижнему пределу.

5. ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ

5.1. Перед началом работы убедитесь, что регулировка изделия соответствует применяемой ленте по ширине.

5.2. Проверьте качество скрепления ленты. Отрезной нож 22 не должен надсекать нижнюю ленту.

5.3. В случае несоответствия по п. 5.1 и 5.2 произведите регулировку изделия как указано в разделе 4.

6. ПОРЯДОК РАБОТЫ

6.1. Обтяните упаковываемый объект стальной лентой внахлест (сверху должна быть лента, идущая от разматывателя). Если для упаковки используется лента нарезанная кусками мерной длины, то верхний конец ленты должен быть направлен "на себя".

6.2. Изделие должно быть установлено на горизонтальную плоскость упаковываемого объекта. Допускается производить обвязку при вертикальном расположении изделия.

6.3. Положив правую руку на прорезную рукоятку поднимите прижимную рукоятку 3 вверх до упора. Левой рукой заправьте оба конца ленты так, чтобы лента находилась между упорами. Опустите прижимную рукоятку.

ВНИМАНИЕ: следите, чтобы при опускании прижимной рукоятки подвижный упор 44 опустился вертикально вниз.

6.4 Удерживая изделие левой рукой за прорезную рукоятку 2, а правой за натяжную рукоятку 1, произведите натяжение ленты движением правой руки "от себя". При этом усилие при "дожатии" натяжной рукоятки не должно быть чрезмерным (25 кгс) во избежание разрыва ленты.

ВНИМАНИЕ: при движении натяжной рукоятки "от себя" следите, чтобы рукоятка не упиралась в проставку 33.

6.5. Придерживая натяжную рукоятку, поверните прорезную рукоятку "от себя" до упора и верните её в исходное положение.

6.6. Положив правую руку на прорезную рукоятку, поднимите прижимную и, сдвинув изделие вправо, освободите ленту.

6.7. Проверьте визуально качество соединения ленты "в замок".

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ

7.1. Техническое обслуживание изделия заключается в периодическом (перед началом каждой смены) удалении грязи и абразивных частиц с зубьев натяжного ролика 26 и пяты 25.

7.2. Проверить не реже одного раза в неделю затяжку винтов 10,59 крепления упоров и винтов 57 крепления нижнего ножа 21.

ПРИМЕЧАНИЕ. Рекомендуется в конце рабочего дня погружать рабочую часть изделия в ёмкость с газойлем или керосином с добавлением машинного масла до следующего рабочего дня.

8. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

8.1. Изделие должно храниться в помещении в законсервированном виде.

8.2. Допускается транспортирование любым видом транспорта как упакованными в деревянную тару, так и единичным и экземплярами, обёрнутыми в парафинированную бумагу.

9.СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Изделие МУЛ-, заводской № соответствует техническим условиям ТУУ 140629444-001-97 и признано годным к эксплуатации.

Дата выпуска (продажи)

Дата выпуска (продажи)

М.П.

Подпись

10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

10.1 Изготовитель гарантирует безотказную работу изделия в течение 6 месяцев со дня отгрузки потребителю при условии соблюдения правил эксплуатации.

10.2 Гарантийный ремонт производится бесплатно на предприятии-изготовителе или по месту эксплуатации изделия по договоренности между изготовителем и потребителем

Список деталей:

1-рукоятка натяжная	38-собачка
2-рукоятка прорезная	39-ось
3-рукоятка	40-ось
4-корпус	41-кольцо
5-корпус	42-винт установочный
7-выдергивагель	43-штифт
9-ось	44-упор
10-винт	45-шайба.
11-тяга	46-упор
14-шайба	47-винт
15-ось	48-упор
17-поршень	56-винт M4x10
18-ролик	57-винт M4x3
19-ось	58-винт M4x12
21-нож	59-винт M5x10
22-нож	60-винтM6x10
23-ось	61-винт M6x14
24-штифт	62-винт M4x8
25-пята	66-гайка M6
26-ролик натяжной	68-подшипник 941/12
27-вал	69-подшипник 941/20
23-собачка	72-ролик 2x15,8
29-пружина	73-ролик 3x9,8
30-собачка	76-штифт 4x ll
31-колесо храповое	77-штифт 5x25
33-проставка	78-штифт 6x16
35-фиксатор	80-шайба 6
36-ручка	84 -проводка 1,4x22
37-пружина	

