



ПТ ЧП "АСМА-Прибор"

**ПРИБОР
ДЛЯ ЦИКЛИЧЕСКИХ НАГРУЗОК
ЗАСТЕЖКИ ТЕКСТИЛЬНОЙ**

ПЦН

Паспорт

ПЦН 01.000.001 ПС

г. Светловодск

ВНИМАНИЕ!

**Не приступайте к работе, не ознакомившись с содержанием данного
паспорта**

I. НАЗНАЧЕНИЕ

Прибор для циклических нагрузок застежки текстильной ПЦН (далее – прибор) предназначен для проведения испытаний текстильной застежки (далее – застежки) согласно ДСТУ 4300-2004.



Рис. 1 Общий вид прибора

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

№	Наименование	Обозначение
1	Потребляемая мощность, кВт	0,3
2	Ширина образцов, мм	20 - 50
3	Количество закрепляемых на барабане лент, шт	2
4	Скорость вращения ведущего барабана, об/мин	55 - 65
5	Максимальное количество циклов	5000
6	Напряжение	переменный, 220В; трехфазное 380В, 50Гц
7	Степень защиты	IP 41
8	Масса прибора, кг	50

III. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Наименование	Обозначение	Кол-во
Составные части прибора		
Прибор для циклических нагрузок	-	1 шт.
Груз	-	1 ком-кт
Ключ 8"		1 шт.
Ключ 19"		1 шт.
Документация		
Паспорт	ПЦН 01.000.001 ПС	1 шт.
Счетчик импульсов ОВЕН СИ20 Руководство по эксплуатации	АРАВ.402213.003 РЭ	1 шт.

IV. СОСТАВ ПРИБОРА

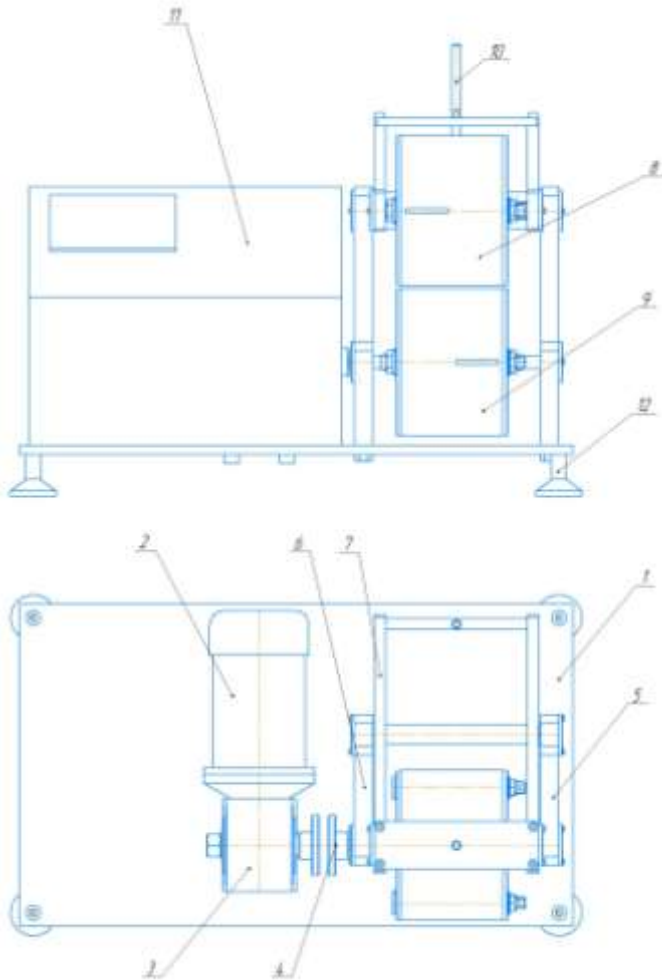


Рис. 2 Расположение составных частей

- 1 – основание; 2 – электродвигатель; 3 – редуктор; 4 – муфта;
5 – стойка редуктора; 6 – стойка; 7 – прижимная рамка; 8 – ведомый вал;
9 – ведущий вал; 10 – шпилька; 11 – кожух; 12 – опоры основания
(регулируемые)

Движение от электродвигателя 2 передается редуктору 3. Движение от редуктора передается ведущему валу 9 через муфту 4.

Прижимная рамка 7 крепится к стойкам 5, 6 посредством втулок. Шпильки 10, расположенные на прижимной рамке и площадке над барабаном, служат посадочным местом для грузов.

V. ПОРЯДОК УСТАНОВКИ

1. Установить прибор на твёрдой чистой поверхности и с помощью регулируемых опор (рис. 2 поз. 12) выставить горизонтально. Проверку горизонтальности производить по основанию (рис. 2 поз. 1) прибора с помощью строительного уровня.

2. Подключить прибор к электросети при помощи кабеля сечением не менее $1,5 \text{ мм}^2$. Фазы А, В и С подключить к вводному автомату, а нулевой провод – к заземляющему болту. Обязательно проверить наличие всех трех фаз и нуля.

3. Запустить двигатель с помощью сдвоенной кнопки "ПУСК".

4. Выключить прибор с помощью сдвоенной кнопки "СТОП" и отсоединить от сети.

VI. ПОРЯДОК РАБОТЫ

1. Приготовить отрезки испытательных образцов согласно ДСТУ 4300-2004.

2. Длина образцов для испытаний должна быть не менее 710 мм. При более короткой ленте возможно не надежное ее закрепление в барабане и последующая поломка прибора.



3. Установить прижимную планку с ведомым валом вертикально и зафиксировать зажимом.

4. Закрепить отрезки петельной ленты на нижнем барабане, а отрезки крючковой ленты на верхнем барабане.

5. Отрезки выровнять так, чтобы их края совпадали.

6. Опустить верхний барабан.

7. Установить грузы согласно таб. 1 раздел

VII.

8. Включить прибор.

9. После наработки заданного количества циклов вращение барабанов отключится.

10. Выключить прибор.

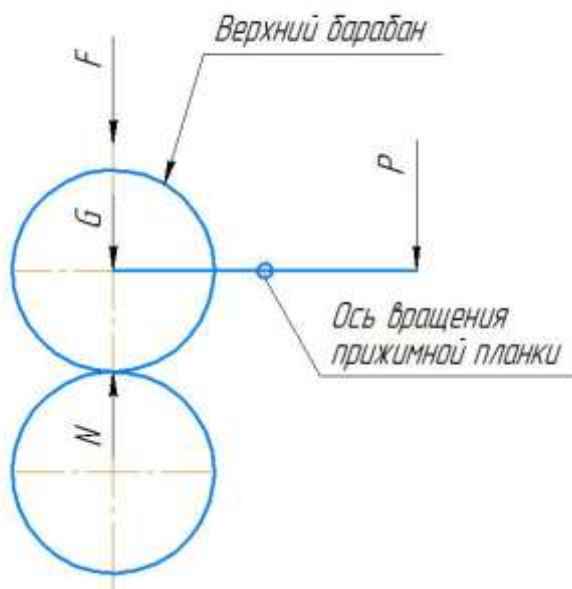
11. Установить прижимную планку с ведомым валом вертикально и зафиксировать зажимом.

12. Снять отрезки ленты.

VII. РАСЧЕТ ГРУЗОВ

1. Для обеспечения необходимого усилия на застежку предусмотрены места установки грузов на площадке над верхним барабаном и противовесов на прижимной планке.

2. Схема расчета грузов:



где F - вес груза;

G - сила веса барабана + стоек + площадки + шпилек + прижимной планки относительно оси вращения;

N - необходимое усилие для прижима лент;
 P - вес противовеса.

При равенстве рычагов и $P=0$ $N= F + G$;

При $F=0$ $N= G-P$;

Результаты расчетов по ширине ленты сведены в таблицу.

Количество лент – 2.



Таблица 1

Эффективная ширина застежки	N , кг	G , кг	F , кг	P , кг	№ груза
16	3,2	6,130		3,115	1
20	4	6,130		2,26	2
25	5	6,130		1,201	3
35	7	6,130	0,92		4
45	9	6,130	3,051		5

VIII. ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ

Электрооборудование прибора питается от сети 3-х фазного переменного тока, напряжением 380В 50Гц. Электрической схемой предусмотрена нулевая защита, осуществляемая с помощью контактной аппаратуры, защита от коротких замыканий, выключатель Q1, Q2, тепловое реле КК, клемма заземления.

Работа схемы:

1. Включить пакетный выключатель QS1 повернув ручку в пол, при этом загорится индикаторная лампа "СЕТЬ" и индикатор прибора контроля вращения барабанов А1. На блоке А1 "СЧЕТЧИК" выставить необходимое количество оборотов привода барабанов для чего необходимо нажать клавишу "ПРОГ" и удерживать ее 2 сек., на табло счетчика появится индикация в виде шести нулей.
2. Клавишей  выбрать разрядность, а клавишей  установить необходимое значение, после чего клавишей "ПРОГ" вернуть устройство в рабочее положение.
3. Установка переводится в режим испытания кнопкой "ПУСК", при этом загорится индикаторная лампа "ИСПЫТАНИЕ".
4. Остановка испытания - кнопка "СТОП" красного цвета, она же является и аварийной.
5. Если происходит закусывание ленты, при котором заклинивает барабан прибора, срабатывает тепловое реле защиты, машина

останавливается и загорается индикаторная лампа НЛЗ "АВАРИЯ".

6. Возврат в рабочее положение происходит автоматически, при этом индикатор "АВАРИЯ" гаснет.

IX. МЕТОДЫ ПОВЕРКИ (КАЛИБРОВКИ)

№ п/п	Наименование операции	Наименование образцового средства измерения при поверке
1	Обороты ведущего барабана 60 ± 5 об/мин	Тахометр образцовый
2	Сменные грузы:	Весы 1-го класса
	Груз №1 ($3,115 \pm 10\%$)	
	Груз №2 ($2,26 \pm 10\%$)	
	Груз №3 ($1,201 \pm 10\%$)	
	Груз №4 ($0,92 \pm 10\%$)	
Груз №5 ($3,05 \pm 10\%$)		

Х. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

1. При хранении приспособления в условиях эксплуатации (температура окружающего воздуха от +15 до + 30°С с относительной влажностью не более 80%) соблюдайте следующие правила:

- следите, чтобы на приспособление НЕ влияли местные факторы, которые изменяют нормальные атмосферные условия;
- внешние не окрашены поверхности, покрыть тонким слоем консервационной смазки НГ-203Б;
- уложить дополнительные принадлежности в футляр.

2. Транспортировка приспособления допускается любым видом транспорта, на любое расстояние при температуре окружающей среды от 0 до плюс 50°С и при относительной влажности не более 80%.

3. Транспортировка производится в упаковочном ящике, который обеспечивает сохранность от всякого рода повреждений.

XI. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Прибор для циклических нагрузок застежки текстильной ПЦН, заводской № _____ соответствует ДСТУ 4300-2004 и признан годным для эксплуатации.

М.П.

Дата выпуска _____

Начальник ОТК _____

XII. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Поставщик гарантирует исправность прибора и соответствия его технических характеристик в течение 12 месяцев со дня продажи.

При нарушении условий и правил эксплуатации прибора претензии к качеству и работоспособности не принимаются.

Гарантийное и послегарантийное обслуживание производится по Договору не реже, чем 1 раз в год.

ПТ ЧП "АСМА-Прибор"

ул. Максима Железняка (Чубаря), 33-Б

г. Светловодск

Кировоградская обл., 27500

Тел./факс: (05236) 71500, 70881