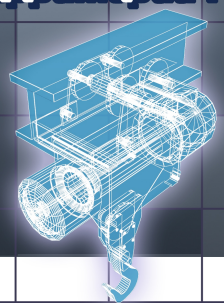
Официальный представитель заводов Р. Болгария на территории РФ

ООО ПОДЪЕМ СПб



Компания «Подъем СПб» основана в 2004 г. как официальное представительство в Северо-Западном регионе РФ крупнейших производителей подъемно-транспортного оборудования Республики Болгария, а именно: «KRANOSTROENE-ENGINEERING», «ELMOT», «SKLADOVA TECHNICA», «REMOTEX systems», «TESPOM», «PODEM-GABROVO», «BALCANKAR-RECORD» и «DI-VEN».

Основной целью компании «Подъем СПб» является организация комплексных поставок высококачественного ПТО в Россию. Сотрудники нашей компании работают в области поставок ПТО с 1992г, и помогут Вам в решении самых сложных задач по подбору оборудования. Наличие складской и ремонтной базы в Санкт-Петербурге позволяет производить проверку и отгрузку любого поставляемого оборудования. Большой складской запас оборудования, комплектующих и запасных частей обеспечит бесперебойную работу нашим клиентам.
Вся предлагаемая техника сертифицирована по ГОСТ-Р и имеет разрешение на применение на территории РФ.

- ✓ ***КРАНЫ*** *– однобалочные подвесные и опорные грузоподъемностью:*
  - Мостовые двухбалочные г/п 5.0 т. - 250.0 т. (в общепромышленном исполнении);
  - Мостовые двухбалочные г/п 5.0 т. - 80.0 т. (во взрывозащищенном исполнении);
  - Мостовые однобалочные опорные г/п 1.0 т. - 20.0 т. (в общепромышленном исполнении);
  - Мостовые однобалочные опорные г/п 1.0 т. - 20.0 т. (во взрывозащищенном исполнении);
  - Мостовые однобалочные подвесные г/п 1.0 - 20.0 т. (в общепромышленном исполнении);
  - Мостовые однобалочные подвесные г/п 1.0 - 20.0 т. (во взрывозащищенном исполнении);
- ✓ ***ТАЛИ (ТЕЛЬФЕРЫ)*** *– электрические и ручные, цепные и канатные:*
  1. Электрические канатные тали в общепромышленном исполнении :
     - типа «Т», «RSMT», «RSM», «СТ» , «МН», «МНМ»;
     - типа « VAT», «HVAT», «CVAT»;
  2. Электрические канатные тали во взрывозащищенном исполнении :
     - типа «VVAT», «VHVAT», «VCVAT»;
  3. Электрические цепные тали в общепромышленном исполнении:
     - типа «В» и «BY»;
- ✓ ***ПОГРУЗЧИКИ*** *– дизельные, газовые и электрические:*
  - Электрические - г/п от 1.0 до 3.2т.;
  - Дизельные - г/п от 1.25 до 8.0т.;
- ✓ ***ЭЛЕКТРОКАРЫ*** *– платформенные, электросамосвалы, тягачи:*
  - г/п 1.0 т. «ЕП 001», г/п 2.0 т. «ЕП 006», «ЕС 301», г/п 3.0 т. «ЕП 011»;
  - г/п 2.0 т. «ЕТ 2», г/п 3.0 т. «ЕТ 3», г/п 5.0 т. «ЕТ 5», г/п 10.0 т. «ЕТ 10», г/п 15.0 т. « ЕТ 15»;
- ✓ ***ТЕЛЕЖКИ*** *– ручные, гидравлические, электрические, самоходные:*

  Ручные гидравлические тележки марки КТ
  - КТ 20 Н (грузоподъемность 1.0 т. Нп. - 0.20 м. длина вил - 1800 мм.);
  - КТ 20 Н (грузоподъемность 2.0 т. Нп. - 0.20 м. длина вил - 1200 мм.);
  - КТ 20 Н 2.5 (грузоподъемность 2.5 т. Нп. - 0.20 м. длина вил - 1120 мм.);
- ✓ ***ШТАБЕЛЕРЫ (НАПОЛЬНЫЕ)*** *– гидравлические, электрические, самоходные:*
  - Штабелеры передвигаемые вручную с приводом подъема от насоса;
  - Штабелеры, передвигаемые вручную с электроприводом подъема от насоса;
  - Штабелеры с электроприводом подъема и перемещения от насоса;
- ✓ ***ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ.***

Более подробно с перечнем оборудования Вы можете ознакомиться на сайте ***www.podem-spb.ru*** *, либо по многоканальному* ***Тел.: (812) 327-17-84, Факс: 329-70-11***

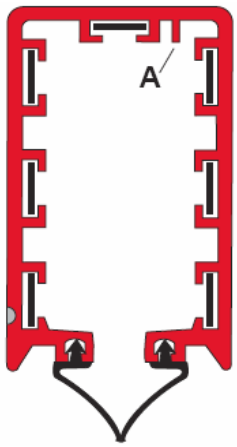
С уважением, Директор ООО «Подъем СПб ***Димитров Д.М.***

AKAPP-STEMMANN
Member of the Fandstan Electric Group

Flexible with energy!

Multiconductor®

Система с линейным подводом питания
Инструкция для монтажа



Введение
Эти инструкции содержат важную информацию об установке, эксплуатации и обслуживании АКАРР линейного токоподвода типа Multiconductor ®. Просьба прочесть внимательно эти инструкции и соблюдать все рекомендации.

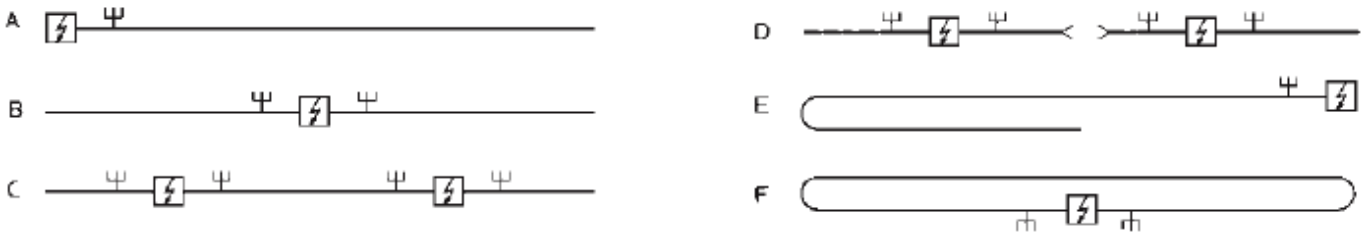
Эти инструкции относятся к системе проводов с линейным (промежуточным) подводом питания.

Безопасность
В этой инструкции включены важные указания безопасности. Их надо внимательно прочесть и строго соблюдать там где применяются.

ПРИМЕЧАНИЕ: Пользователи этого сооружения должны быть проинструктированы относительно его правильного применения и эксплуатации. Сохраняйте эту инструкцию в документации сооружения !

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Неправильное использование сооружения или несоблюдение этих инструкций могут вызвать физические травмы или повреждение оборудования !

ПРИМЕЧАНИЕ: В большинстве аналогичных сооружений с питанием в конце подвода или на расстоянии от конца (как на фигурах A или B) , профиль инсталлирован таким образом, чтобы позволить свободное удлинение (расширение). Удлинение начинается с точки подвода.
Максимальная длина профиля при использовании соединительных хомутов VN7 указана ниже в таблице. Если ваш токоподвод длиннее указанного в таблице или когда сооружение типа C до F, просьба проконсультроваться у вашего AKAPP-STEMMANN поставчика для дополнительных инструкций по установке.



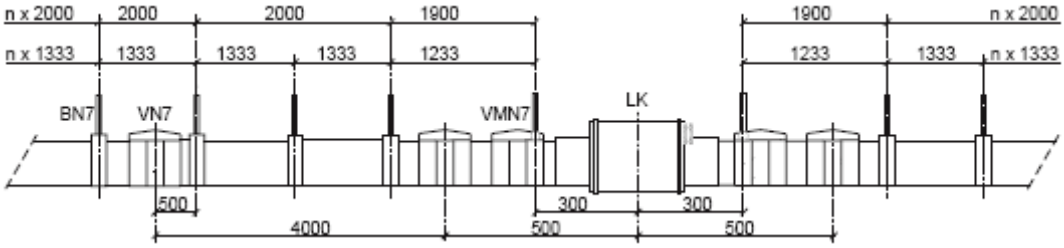
ЛЕГЕНДА:

Табл.1 Макс. токоподвод с соединительным хомутом типа VN7…

	- Концевой или линейный подвод питания	Температурная разница окружаещей среды.	≤ 10℃	≤ 20℃	≤ 40℃	≤ 60℃	> 60℃
	- Фиксированный хомут (скоба неподв. подвески)	Шины Cu35, Cu 50 и Cu 80 Макс. длина при концевом питании Макс. длина при промежуточном питании	150 m 300 m	140m 280m	120m 240m	110m 220m	90m 180m
		Шины Cu 125 Cu и 160 Макс. длина при концевом питании Макс. длина при промежуточном питании	120m 240m	110m 220m	100m 200m	90m 180m	80m 160m

Процедура монтажа

Конструкция системы Multiconductor ®



Монтаж AKAPP Multiconductor базирован на „свободное удлинение" , которое означает, что корпус и медные шины могут перемещаться независимо друг от друга. Удлинение начинается с точки неподвижной подвески VMN7 (при коробке токоподвода)

ВНИМАНИЕ: Всегда начинайте монтаж с точки подвода питания !

A. Подвешивание

1. Привинтить скользящие подвесы к кронштейнам. Первым подвешивается фиксирующий хомут. Должны быть установлены кронштейны крепления для каждого из четырехметровых PVC корпусов, лучше не сваривая а с регулируемыми кронштейнами, такими как наши UH330, UH500 или UH700. Расстояния между несущими консолями:
   1.33 m: для всех сооружений, предусмотренных для скорости до 250 m/min;
   1.00 m: для всех сооружений, предусмотренных для скорости свыше250 m/min;
   2.00 m: для всех сооружений с полосой из меди Cu35, Cu50 и Cu80, за 6 и 7-полюсных систем при макс. температурной разнице до 40ºC окружающей среды.
2. Вставьте первый отрезок корпуса в скользящие подвесы.

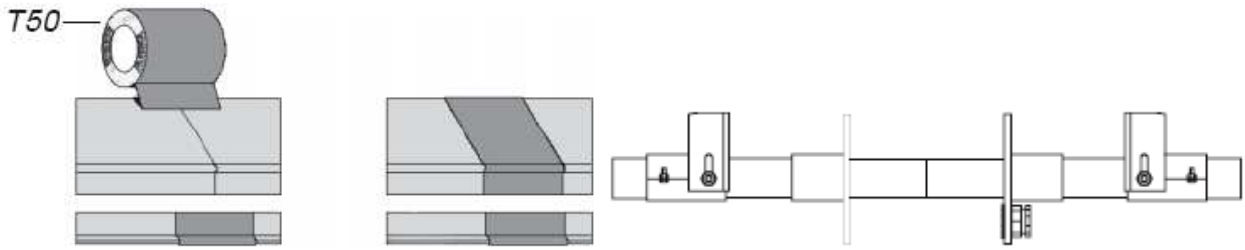
ВНИМАНИЕ: Следите за тем, чтобы желтая полоска на боку корпуса всегда была с одной и той же стороны сооружения. Желтая полоска поставлена на обратной стороне внутреннего ребра так, чтобы не допустить неправильного монтажа. (Смотри точку „A" на чертеже на стр.1 !

3. Монтируйте корпус подвода линейного питания с установленными манжетами коробки линейного подвода питания. Зафиксируйте эту секцию корпуса с помощью двух фиксирующих хомутов..

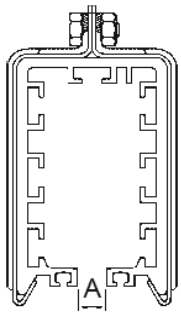
B. Соединения

4. Соединение между двумя отрезками корпуса покрывается изолирующей лентой T50. Половинки соединительного хомута фиксируются на соединении PVC корпуса.

   Примечание: При установке на открытом воздухе или во влажной / коррозийной среде требуется дополнительная защита, в качестве которой используются соединительные хомуты соответственно VN7-L или VN7-R.



ВНИМАНИЕ: Надо проверить чтобы щель в корпусе по отношению соединительного хомута была (10 mm < A < 15 mm). Если необходимо скорректировать ее, можно сделать загиб соединительного хомута слегка открывая или замыкая.



C. Протянуть медные шины, поместить коробку подвода питания и запрессовать герметизирующие ленты.

Устройство для протягивания медных шин

Кассета для размотки медных шин

ВНИМАНИЕ: Протяните медные шины в каналах корпуса, начиная с коробки подвода питания. Для протягивания медной шины обеспечивается установочное устройство .

5. Передвигайте манжеты коробки линейного подвода питания навстречу одной к другой по поверхности корпуса. Подключение кабеля питания осуществляется через клеммы (VK…) или через болты. Пожалуйста, надо соблюдать инструкции (а или б) ниже :

а) подключение кабеля питания через клеммы линейного подвода:

Поместите клеммы питания (VK…) в прорези (смотрите картину).

Поместите рулон с медной шиной в касету для разматывания медной шины. Присоедините устройство для протягивания медной шины с подключенным приспособлением для протягивания и протягивайте шину из кассеты с начала сооружения при помощи веревки до тех пор пока другой конец медной шины будет на расстоянии 25мм от корпуса. Рекомендуется использовать устройство для выпрямления шины Cu125 и Cu160 (смотри отдельную инструкцию).

ПРИМЕЧАНИЕ: Установить плавную проходимость медной шины через клеммы питания.

б) Подключение кабеля питания через больты

В этом случае медная шина протягивается в корпус от коробки подвода питания до тех пор пока крючок шины остановится у прореза в корпусе. Если необходимо подогните конец медной ленты под 90 градусов длиной 25мм и просверлите отверстие диаметром 6 мм для подключения питания.

6. Отрезать протягиваемый конец медной шины вытянув на 25 мм от конца последнего PVC профиля.

ПРИМЕЧАНИЕ: Установить есть ли максимальное изоляционное расстояние между соединениями и кабельными наконечниками.

7. При необходимости, запрессуйте гибкую герметизирующую ленту AS7 в прорези в корпусе или вручную или с помощью запрессовывающего устройства. (смотри картину)

Запрессуйте герметизирующую ленту с помощью запрессовывающего устройства

D. Электрические соединения

8. Подключение кабеля питания
Связать провода кабеля питания через болты и гайки к клеммам питания или изогнутым концам медных лент. (в зависимости от метода подключения см. т. 5 а/б)
9. Втолкните и подключите коллекторные токосъемники.

ВНИМАНИЕ: Обследовать сперва исправность межсоединений и свободное движение щеток.

10. Надо смонтировать тянущую консоль BMV на машине, для подвода питания согласно схеме (прилагается).
Соединить цепи к тянущей консоли подходящей длиной. Смотрите инструкции (прилагаются)

ВНИМАНИЕ: Кабель токосъемной тележки не должен тянуть и наклонять ее в сторону!

11. Установите концевые заглушки по высовывающимся медным шинам и фиксируйте их с помощью соединительных хомутов. Если требуется сперва выпрямите медные шины.

ВНИМАНИЕ: Проверить надежность защиты всех частей токоподвода до подключения питания.

E. Обслуживание

Плановый осмотр токосъемников рекомендуется произвести через месяц после ввода в эксплуатацию. Затем после 1000км пробега или ежегодно в зависимости, что раньше! Смотри приложенную подробную инструкцию по монтажу.

F. Соединения удлинения
Для монтажа подобного C (смотри изображение на стр. 1) первый скользящий подвес каждого отрезка корпуса заменяется скобой для неподвижной подвески. При монтаже соединения удлинения, предусматривается предварительно-определеный зазор (см. Приложенную таблицу) в соединении для адаптирования свободного удлинения в каждом отрезке корпуса. Смотри тоже инструкцию для пользования KEV7.