



Технический паспорт

Наименование изделия:

Электрический мотор-вибратор **MVE 2400/15E-60A0**

Дата изготовления: 2025 г.

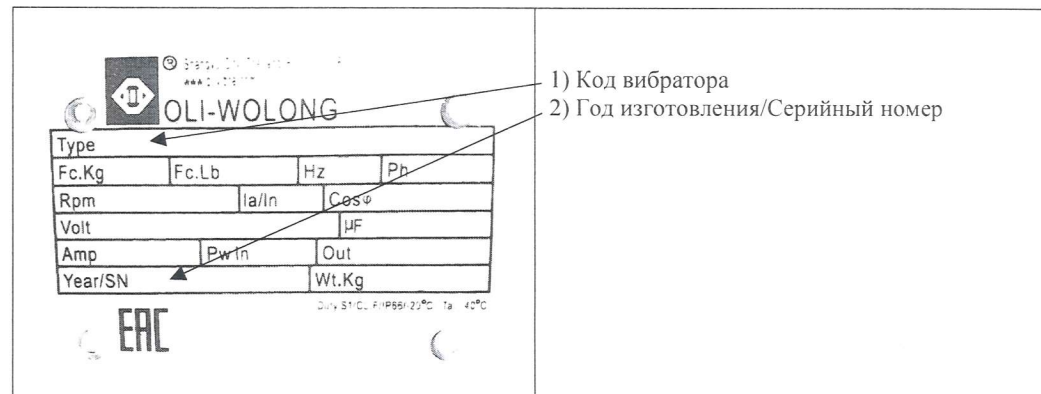
Вибраторы используются для содействия движению при транспортировке гранулированных и порошкообразных материалов, разгрузке воронок, конвейерной транспортировке, сортировке, прессовании, очистке и т.п.

Технические характеристики:

Электрический мотор-вибратор	MVE 2400/15E-60A0
Серийный номер	25X02 81042
Частота вращения ротора, об/мин	1500
Центробежная сила, Кг	2 358
Рабочий момент (Кг*см)	187.69
Входная мощность, кВт	1.57
Напряжение питание (V), В	Δ: 220-240/Y:380-415 V
Частота сети, Гц	50
Класс защиты	IP66
Класс изоляции	F
Тип подшипников	NJ 2308
Тип смазки	MOBIL SHC POLYREX 102 EM
Срок службы подшипников	100% - 14 365 часов 80% - 30 223 часов 50% - >100000 часов
Масса, Кг	75,7
Сертификация EAC Duty S1/CL.F/IP66 T.Amb -20/+40°C	

Сведения о маркировке

На табличке (шильдике), прикрепленной на корпусе вибратора, приведена следующая информация:



Смазка вибратора заложена заводом производителем на весь срок службы подшипников. Для установок с тяжелым режимом эксплуатации, рекомендуется метод «периодического повторного смазывания», который должен выполняться каждые 3 000 моточасов работы вибратора, с помощью установки тавотницы размера М6 в верхние смазывающие каналы, вместо винта-заглушки. Тип смазки **MOBIL SHC POLYREX 102 EM**

Гарантийные обязательства

- Ресурс вибратора MVE: 2 года при правильном использовании и техническом обслуживании, описанном в инструкции по эксплуатации;
- Срок службы вибратора: не определен;
- Срок хранения: не определен;
- Поставщик оборудования гарантирует исправную работу вибратора в течение 24 месяцев со дня приобретения при условии, что соблюдены правила эксплуатации, технического обслуживания и ухода, указанные в инструкции по эксплуатации;
- Неправильное обращение с изделием или нарушение режима эксплуатации, указанного в инструкции, освобождает компанию от гарантийных обязательств.

01.04.2025

Дата отгрузки: « » 20 года

Подпись: _____



М.П.

Продавец: ООО «ОЛИ РУССИЯ»

Фирма-изготовитель: «OLI-WOLONG.»

Адрес: No.1801, Renmin West Road Shangyu, Zheijang, China



« WOLONG компания »

ВНИМАНИЕ! Перед проверкой необходимо отключить и заблокировать электропитание электровибратора, выставить предупреждающие знаки.

1. Питание вибромотора должно быть отключено и заблокировано, должны быть вывешены предупреждающие знаки.

2. Проверьте, нет ли трещин на фланце и затянут ли винт фланца.

3. Проверьте, нет ли повреждений кабеля, в том числе следов порезов и износа. При наличии повреждений его следует своевременно заменить.

4. Проверьте подключение заземления. Убедитесь, что сопротивление заземления корпуса вибродвигателя не превышает 0,1 Ом. Убедитесь, что момент затяжки винтов на клеммных колодках соответствует указанным требованиям. Убедитесь, что все накидные гайки на клеммной панели соответствуют требуемому моменту затяжки. Но не слишком сильно.

◆ Гарантийная спецификация может быть изменена в связи с развитием технологий. Вы можете найти официальный аккаунт OLI Wolong в WeChat на мобильном телефоне или отсканировать QR-код на заводской табличке, чтобы загрузить последнюю версию руководства.

ООО «ОЛИ РУССИЯ»

+7(495)641-57-75

ИНН/ КПП 7709466370 / 771901001

info@olirussia.ru

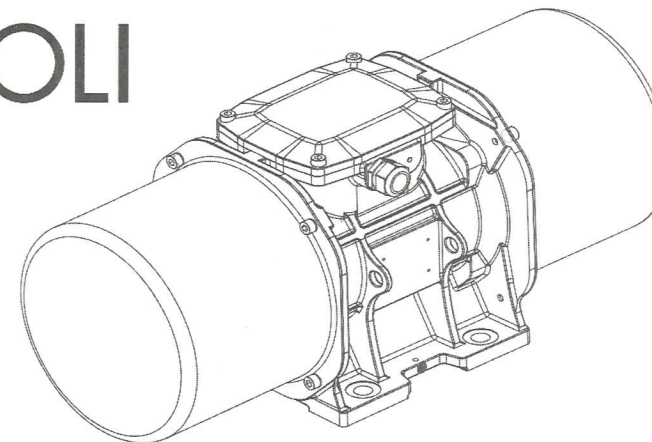
107023, Москва г, переулок Мажоров, дом

www.olirussia.ru

№14, строение 5-5А, этаж 01, офис 5123.



« WOLONG компания »



ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ МОТОР- ВИБРАТОР

MVE

EAC

RU

RU

**◆Уважаемый пользователь:**

Благодарим Вас за выбор продукции нашей компании. Перед использованием изделия, пожалуйста, внимательно прочитайте данную инструкцию и действуйте в строгом соответствии с ней.

Если что-то непонятно, пожалуйста, своевременно свяжитесь с нами, и избегайте несчастных случаев при использовании.

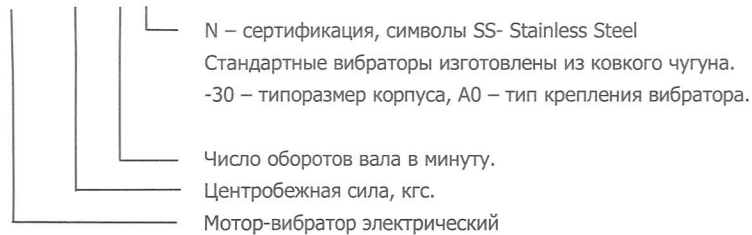
◆ Описание модели

Данное руководство по ножным вибраторам включает в себя все горизонтально установленные вибраторы, т.е. трехфазные/однофазные, переменного/постоянного тока и т.д. Описание всех типов ножных вибраторов приведено ниже:

*Вибраторы переменного тока представлены следующими символами:

MVE сила (kg) / Число оборотов вала, сертификация, типоразмер корпуса, тип крепления.

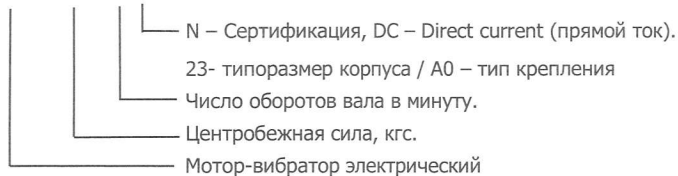
Пример: MVE 300 / 3 N (-SS) - 30A0 (-M)



* Мотор-вибраторы DC представлены следующим кодом:

MVE сила (kg) / Число оборотов вала, сертификация, типоразмер корпуса, тип крепления.

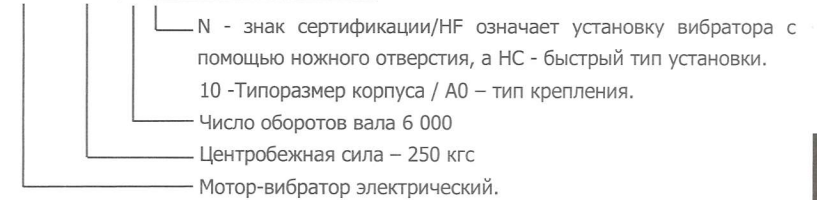
Example: MVE 200 / 3 N - DC- 23A0 - 12V



* Высокочастотные мотор вибраторы имеют следующий код:

MVE сила (kg) / Число оборотов вала, сертификация, типоразмер корпуса, тип крепления.

Example: MVE 290 / 6 N - HF (HC) - 10A0

**◆ Условия использования мотор-вибратора.**

1. Применяемая температура окружающей среды: $-20^{\circ}\text{C} \leq T_a \leq +40^{\circ}\text{C}$. Не допускается хранение при температуре ниже -20°C .

2. Высота над уровнем моря: не более 1000 метров.

3. Частота: 50 Гц или 60 Гц (за исключением высокочастотного вибратора или вибратора постоянного тока). Частота высокочастотного вибратора составляет 100 Гц или 120 Гц или 150 Гц или 200 Гц (также может быть разработана и изготовлена в соответствии со специальными требованиями пользователей. Обратите внимание, что данные маркировки на заводской табличке должны соответствовать источнику питания.)

4. Номинальное напряжение: за исключением высокочастотного вибратора, вибратора постоянного тока или однофазного вибратора, 220 / 380 В при мощности двигателя < 4 кВт, что является "Δ"/"Y" соединением, соедините 380 В и "Y" при выходе с завода; 380/660 В при мощности двигателя ≥ 4 кВт. Что означает "Δ"/"Y", подключение 380 В и "Δ" при выходе с завода. Напряжение однофазного вибратора составляет 220 В или 115 В, напряжение высокочастотного вибратора составляет 220/380 В или 42 В, напряжение вибратора постоянного тока составляет 24 В или 12 В или 36 В (Возможно проектирование и изготовление в соответствии со специальными требованиями пользователей. Обратите внимание, что напряжение питания должно соответствовать заводской табличке или электрической схеме.)

5. Класс изоляции: F

6. Класс защиты: IP66.

7. Режим: S1 (продолжительный)

◆ **Хранение и транспортировка**

1. Электрические вибраторы SIZE10~60, производимые нашей компанией, упакованы в полиэтиленовый пакет и дополнительную картонную коробку. SIZE70~130 упаковываются в полиэтиленовый пакет и деревянную коробку, а вибрационный двигатель SIZE70~130 крепится к деревянной коробке с помощью саморезов. Мы рекомендуем пользователям не вскрывать упаковку в процессе хранения, обеспечить сухую и проветриваемую среду хранения, избегать резкого изменения температуры окружающей среды.

Вибратор не должен быть перевернут во время хранения и транспортировки.

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ: Если вибромотор поврежден во время транспортировки, пожалуйста, свяжитесь с транспортной компанией вовремя, а также свяжитесь с нами, мы можем провести переговоры с нашим поставщиком.

◆ **Установка мотор- вибратора**

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Перед установкой вибрационного двигателя необходимо отключить и заблокировать все источники энергии питающего оборудования, а также вывесить предупреждающую табличку. Все операции должны выполняться уполномоченными специалистами.

1. Перед установкой необходимо проверить, нет ли повреждений или влаги при транспортировке, не ослаблен ли крепеж. Особенно если вибродвигатель долгое время (более 24 месяцев) находился на складе, рекомендуется снять крышку массы с одной стороны и проверить, свободно ли вращается ротор. И провести проверку сопротивления изоляции, сопротивление холодной изоляции должно быть не менее 100 МОм. Если обнаружены какие-либо отклонения от нормы, обратитесь в нашу компанию.

2. Проверить соответствие данных заводской таблички требованиям. Если у пользователя нет специальных требований, то положение дебалансной массы в вибрационном двигателе, выпускаемом компанией, должно соответствовать положению максимальной центробежной силы.

3. Монтажная поверхность вибромотора должна быть прочной и ровной (рис. 1). Плоскостность монтажной поверхности должна быть менее 0,25 мм (чтобы минимизировать внутреннее напряжение, возникающее в раме вибромотора при затягивании крепежного болта), в пластине не должно быть воздушных отверстий и трещин; монтажная поверхность не должна быть меньше нижней поверхности

вибромотора; следует избегать сварки в области монтажной поверхности, иначе нарушится плоскостность монтажной поверхности вибромотора.

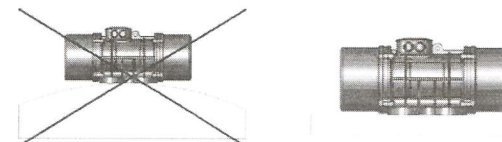


Рисунок 1 Монтажная поверхность мотор- вибратора

4. Убедитесь, что монтажная поверхность очищена от краски и мусора, а поверхность лап вибромотора чистая.

БУДЬТЕ ВНИМАТЕЛЬНЫ! После установки и подключения вибромотора запрещается приваривать его к монтажной плате. Сварка может привести к повреждению обмотки и подшипника вибрационного двигателя.

5. Четыре болта крепления лап вибродвигателя следует выбирать в соответствии с отверстием на раме высокопрочным болтом класса не ниже 8,8, использовать гаечный ключ для надежного крепления и принимать меры против ослабления. Не допускать ослабления. При размерах SIZE10~50 следует использовать плоскую накладку для защиты от ослабления. SIZE60~130, как правило, следует крепить с помощью плоской накладки и двойной гайки для предотвращения ослабления. Затяните крепежные болты в соответствии с рис. 2. Нарушение порядка затяжки может привести к повреждению вибромотора. Перед установкой вибромотора на монтажную плиту на все болты следует нанести резьбовой клей.

6. Моменты затяжки различных типов болтов приведены в табл. 1. При монтаже пользователь должен затягивать болты опор с соответствующим моментом.

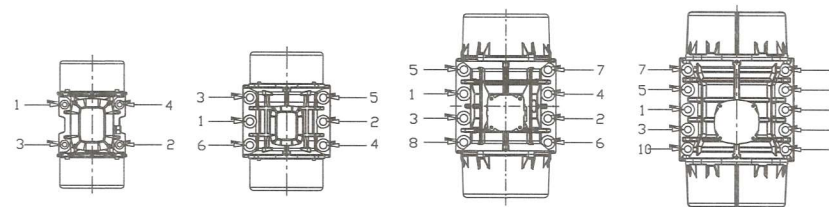


Рисунок 2 Последовательность затяжки крепежных болтов

Таблица1 Крепежные болты и требования к моменту затяжки

Метрическая система			
Спецификация болта	Н*м	Спецификация болта	Н*м
M6	9	M8	23
M10	45	M12	80
M16	185	M20	373
M22	550	M24	696
M27	873	M36	1864
M42	2850	/	/

7. Электровибраторы серии MVE имеют монтажные отверстия против падения рядом с распределительной коробкой. При установке вибромотора на высоте более 0,2 м рекомендуется использовать цепной крюк, как показано на рис. 3, чтобы предотвратить падение электровибраторов при ослаблении четырех- или шестифутовых болтов, что может привести к повреждению оборудования и несчастным случаям.

8. После запуска электровибратора через 10-20 минут проверьте момент затяжки болтов. При необходимости повторите затяжку.



Рис. 3 Противовыбросовое устройство вибрационного двигателя

◆ Обмотка электровибратора.

1. Схему подключения, аналогичную рис. 4 или рис. 5, можно найти на заводской табличке наших электровибраторов или на задней стороне крышки распределительной коробки.

2. Сначала пропустите шнур питания через кабельный гранд. Зачистив провод, проденьте его в клеммные колодки и зажмите клещами для холодной опрессовки. Не допускайте обнажения и выдавливания медной проволоки.

3. Для уплотнения между токоподводящим проводом и кабельным массивом следует использовать четырехжильный кабель, один из которых - желто-зеленый двухцветный провод заземления. Внешний диаметр кабеля и номинальное сечение жилы кабеля приведены в табл. II.

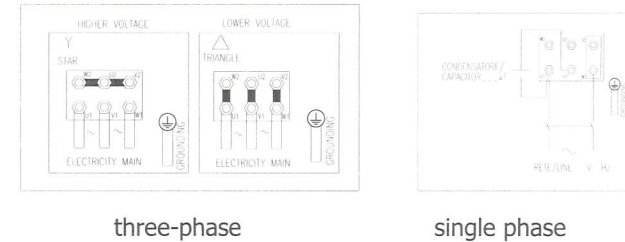


Рисунок 4 Схема подключения электровибраторов переменного тока

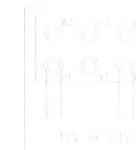


Рисунок 5 Схема подключения электровибраторов переменного тока

ТаблицаII Наружный диаметр кабеля

Модель кабельного разъема	Модель кабельного разъема	Наружн. Диаметр (мм)	Клеммы s	Заметки.
M16x1.5	φ4~8	4-0.5	0.5-5	SIZE10
M20x1.5	φ6~12	4-0.5	0.5-5	SIZE20-50
M25x1.5	φ9~16	4-1.5	1.5-5	SIZE60-70
M32x1.5	φ13~20	4-2.5	2.5-6	SIZE75-80
		4-4	4-6	SIZE85-90
		4-6	6-8	SIZE100-105
		4-6	6-10	SIZE110
		4-10	10-10	SIZE120
		3-16. 0 + 1-8. 0 (Ground wire)	16-10	SIZE130

БУДЬТЕ ВНИМАТЕЛЬНЫ! Перед подключением силовой линии к вибраторам трехфазного переменного тока необходимо убедиться, что диэлектрическая прочность силовой линии должна быть равна или больше напряжения вибрационного двигателя, с которым вы работаете. Его максимальная номинальная температура составляет 105 °С, минимальный диаметр провода указан в табл. II. Если диаметр силового провода выбран неправильно, то кабельную грань невозможно будет зажать в правильном положении и вибромотор будет поврежден из-за попадания влаги или скопления материала в распределительной коробке. Повреждение силового кабеля приведет к короткому замыканию в источнике питания или короткому замыканию на землю, что вызовет повреждение вибромотора.

4. Пожалуйста, строго следуйте схеме подключения, обратите внимание на то, что желто-зеленая двухцветная линия в линии питания должна быть надежно заземлена, чтобы предотвратить ошибку в подключении, ведущую к личной безопасности и перегоранию двигателя, а провод заземления всегда должен быть длиннее трех других проводов, чтобы исключить возможность обрыва выводящей линии и окончательного обрыва этой линии.

5. Конденсатор однофазного вибрационного двигателя должен соответствовать конденсатору, указанному на заводской табличке. Конденсатор должен быть подключен к той части двигателя, которая не подвергается вибрации.

6. После установки клеммных колодок в клеммник, как показано на рис. 6, нажать на специальную шайбу против проскальзывания, а затем полностью затянуть клеммную гайку. Обратите внимание на взаимное расположение клемм и обеспечьте электрический зазор ≥ 8 мм.



Рисунок 6 Кабельная проводка

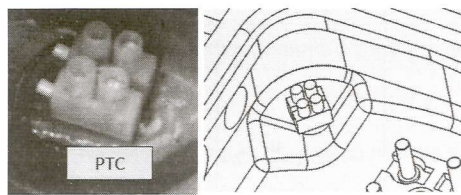


Рис. 6.1 Терморезистор PTC

7. Затяните кабельный ролик в соответствии с длиной необходимого кабеля, а затем затяните гайку. Обратите внимание, что встроенное уплотнительное кольцо кабельного гранда должно плотно прилегать к резиновому защитному слою кабеля.

ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ: При подключении вибрационного двигателя силовой провод должен находиться в свободном состоянии. Таким образом, во время вибрации силовая линия не будет чрезмерно натянута, что приведет к возникновению напряжения в проводке. При использовании в условиях повышенной влажности следует держать провод питания в достаточно свободном состоянии, чтобы предотвратить стекание конденсата по проводу питания к вибромотору.

8. При использовании электрических вибраторов они должны быть оснащены соответствующими устройствами защиты от перегрузки или короткого замыкания в зависимости от силы тока. При этом следует избегать одновременного управления одним устройством защиты двумя или более вибрационными двигателями.

9. SIZE60-130 Терморезистор PTC устанавливается в распределительной коробке двигателя, как показано на рис. 6.1. При необходимости пользователь может подключить модуль контроля температуры.

◆ Проверьте вращение вала

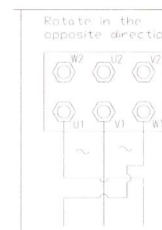
1. Откройте крышку вибромотора, обратите внимание на защиту уплотнительного кольца.

БУДЬТЕ ОСТОРОЖНЫ! Старайтесь не удалять дебалансную массу, при необходимости не включайте вибромотор после удаления дебалансной массы. Работа вибромотора после удаления дебалансной массы может привести к повреждению подшипника.

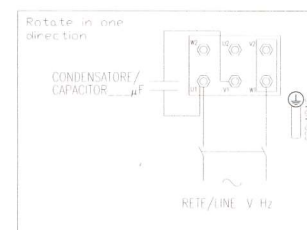
ОСТОРОЖНО! При проверке вращения вала при снятой крышке не прикасайтесь руками к вращающимся частям, иначе это может привести к травме пальцев.

2. Запустите электровибраторы на 1 секунду, а затем остановите.

3. Обратите внимание на направление вращения вибрационного двигателя. Если необходимо изменить направление вращения вибрационного двигателя, сначала отключите и заблокируйте электропитание / подайте предупреждающий знак, затем измените направление вращения вибратора путем изменения порядка подключения силового кабеля (см. рис. 7).



three-phase



single phase

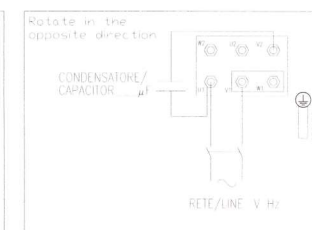


Рисунок 7

4. Установите на место крышку массового блока, соблюдая осторожность, не выбрасывайте и не выдавливайте "уплотнительное кольцо", это значительно ухудшит герметичность двигателя

◆ Регулировка массы дисбаланса электрического вибратора

ПРИМЕЧАНИЕ: осевой конец всех электровибраторов серии MVE имеет набор массы. При выпуске с завода масса установлена на 100%. Процентное приращение на пластине регулировки массы представляет собой процент от общей центробежной силы (50 Гц или 60 Гц), указанной в килограммах на заводской табличке. Например, если на заводской табличке указана центробежная сила 700 кг, то при настройке на 50% будет создаваться центробежная сила 350 кг.

1. Если необходимо отрегулировать центробежную силу электровибратора, можно отрегулировать силу вибрации электровибратора путем изменения Угла масс. **ВНИМАНИЕ!!!** Перед регулировкой массы выключите питание электровибратора и заблокируйте/подайте предупреждающие знаки.

2. Откройте крышку массы вибромотора и обратите внимание на защиту уплотнительного кольца "o-ring".

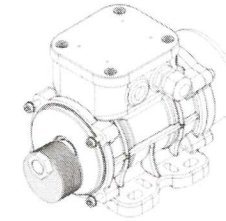
3. Стандартный вибратор Регулировка центробежной силы вибромотора для ломтевой массы: ослабьте крепежную гайку ломтевой массы. После изменения центробежная сила приведена в таблице III.

ПРИМЕЧАНИЕ: при регулировке центробежной силы необходимо следить за тем, чтобы количество нарезанной массы с обеих сторон вибромотора было одинаковым, в противном случае срок службы и вибрационный эффект вибромотора будут значительно снижены, а сам вибромотор будет поврежден!

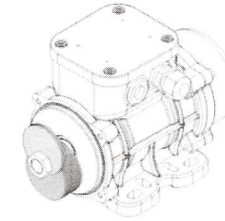
Таблица III Регулировка пластинчатых дебалансов

Общее кол-во пластин дабалансов	5+5	8+8	12+12
Уменьшение центробежной силы, возникает при поворачивании каждой пластины (номинальная центробежная сила %)	40	25	16.7

3.1 Регулировка дебалансов выкочастотных вибраторов.



MASSES AT 100%



ADJUSTED MASSES

MVE 290/6N-HF-10A0				MVE 1530/6N-HF-38E0 MVE 1530/6N-HC-38A0			
200HZ				200HZ			
mass	Φ48*2 18PC			mass	R63*2 12PC		
C.F	method	kg	Lb	C.F	method	kg	Lb
100%	9PC each side	297	655	100%	6PC each side	1373	3027
75%	Turn up 1 PC on each side	222	491	76%	Turn up 1 PC on each side or 5PC each side	1043	2300
55.5%	Turn up 2 PC on each side	164	363	58%	Turn up 2 PC on each side or 4PC each side	796	1755
33.3%	Turn up 3 PC on each side	98	218	50%	Turn up 3 PC on each side	686	1513

MVE 2000/6N-HC-50A0				MVE 2000/9N-HF-53A0 MVE 2000/9N-HC-50A0			
200HZ				150HZ			
mass	R73*3 8PC			mass	R73*1.5 8PC		
C.F	method	kg	Lb	C.F	method	kg	Lb
100%	4PC each side	1907	4204	100%	4PC each side	2156	4753
75%	Remove 1PC on each side	1430	3153	75%	Remove 1PC on each side	1617	3564
50%	Turn up 1PC on each side	953	2102	50%	Turn up 1PC on each side	1078	2376

MVE 1300/6N-HF-50A0 MVE 1300/6N-HF-53A0 MVE 1300/6N-HC-50A0				MVE 2400/6N-HF-53A0			
200HZ				200HZ			
mass	R73*3 10PC			mass	R73*3 10PC		
C.F	method	kg	Lb	C.F	method	kg	Lb
100%	Turn up 1 PC on each side	1430	3153	100%	5PC each side	2383	5254
66.7%	Remove 1PC and turn up 1 PC on each side	953	2101	60%	Turn up 1PC on each side	1430	3153
33.3%	Turn up 2 PC on each side	477	1052	20%	Turn up 2PC on each side	477	1051

MVE 1300/6N-HF-50A0 MVE 1300/6N-HF-53A0 MVE 1300/6N-HC-50A0						MVE 2000/6N-HF-53A0					
100HZ						100HZ					
mass	R73*3 10PC					mass	R73*3 8PC				
Hz	rpm	C.F	method	kg	Lb	Hz	rpm	C.F	method	kg	Lb
100	6000	100%	Turn up 1PC on each side	1430	3153	100	6000	100%	4PC each side	1907	4203
90	5400	81%	Turn up 1PC on each side	1158	2554	90	5400	81%	add 1PC on each side	1930	4256
80	4800	64%	Turn up 1PC on each side	915	2018	80	4800	64%	add 1PC on each side	1525	3363
70	4200	82%	5PC each side	1168	2575	70	4200	82%	add 1PC on each side	1168	2575
60	3600	60%	5PC each side	858	1892	60	3600	60%	add 1PC on each side	858	1892
50	3000	42%	5PC each side	596	1314	50	3000	42%	add 1PC on each side	596	1314
40	2400	27%	5PC each side	381	841	40	2400	27%	add 1PC on each side	381	841
30	1800	15%	5PC each side	215	473	30	1800	15%	add 1PC on each side	214	473
20	1200	7%	5PC each side	95	210	20	1200	7%	add 1PC on each side	95	210

4. Регулировка центробежной силы круговой массы стандартного вибратора (см. рис. 8).

4.1 Ослабьте зажимной винт (последовательность 2) регулировочной массы (последовательность 3), и регулировочная масса сможет свободно вращаться на вращающемся валу. Нет необходимости снимать стопорные кольца на обоих концах головки вала и ослаблять зажимной винт неподвижной (активной) массы (последовательность 5) возле фланца.

4.2 Отрегулируйте массу в соответствии с требуемой центробежной силой. Когда центральная линия паза массы (последовательность 4) совпадает с круговой пластиной регулировки массы (последовательность 1) (круговые пластины регулировки массы SIZE20~50 двухчастотные, т.е. 50/60 Гц; круговая пластина регулировки массы SIZE60 одночастотная, 50 Гц или 60 Гц) 50 Гц или 60 Гц "100%" калибровочная линия, что указывает на максимальную центробежную силу при 50 Гц или 60 Гц. А при совпадении с линией калировки "0%" центробежная сила равна нулю.

4.3 Установите исходную максимальную центробежную силу как Fc. При совпадении центральной линии щели массы с линией шкалы "80%" кругового индикатора массы 50 Гц настроенная центробежная сила равна Fcx80% от 50 Гц, как показано на рис. 8.

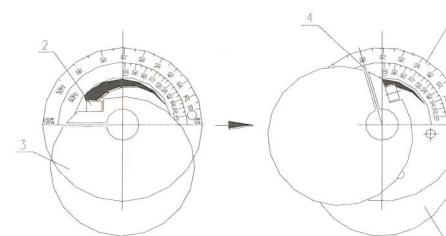


Рис. 8 Регулировка силы вибрации с круглым дебалансом

4.4 После регулировки центробежной силы необходимо полностью затянуть зажимные винты масс с обоих концов. Момент затяжки приведен в таблице 1 (стр. 3).

5. Регулировка центробежной силы электровибратора с веерообразной массой (см. рис. 9);

5.1 Ослабить зажимной винт (последовательность 2) регулировочной массы (последовательность 3). Масса может свободно вращаться на вращающемся валу. Не нужно снимать стопорные кольца на обоих концах головки вала и ослаблять зажимной винт (последовательность 5), который находится рядом с неподвижной (приводной) массой (последовательность 4) возле фланца.

5.2 Отрегулируйте массу в соответствии с требуемой центробежной силой. Когда вертикальный край массы совпадает с линией шкалы "100%" на шкале 50 Гц или 60 Гц регулировочной пластины массы с вентилятором (последовательность 1) (2, 4 и 6P

регулирующая пластина массы с вентилятором для SIZE20~50 - двухчастотная, т.е. 50/60 Гц. 8 полюсов SIZE40 и 50, пластина регулировки массы с вентилятором SIZE60~110 - одночастотная, т.е. 50Гц или 60Гц), что указывает на то, что максимальная центробежная сила возникает при частоте 50Гц или 60Гц. А при совпадении со шкалой "0%" центробежная сила равна нулю.

5.3 Установить исходную максимальную центробежную силу как F_c . Когда вертикальный край массы совпадает с калибровочной линией "80%" регулировочной пластины центробежной силы 50 Гц, отрегулированная центробежная сила равна F_{cx} 80% 50 Гц, как показано на рис. 9.

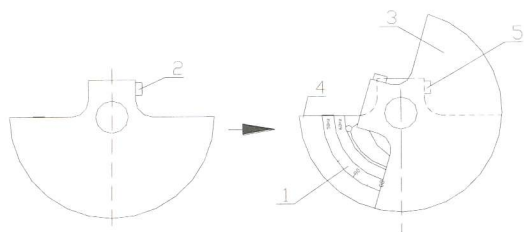


Рис. 9 Регулировка силы вибрации веерообразной массы

5.4 После регулировки центробежной силы необходимо полностью затянуть зажимные винты масс с обоих концов. Момент затяжки обычно определяется в зависимости от резьбы зажимного винта, как показано в таблице 1 (стр. 3).

6. Установите крышку массы и затяните винт крепления крышки массы.

ПРИМЕЧАНИЕ: после затяжки масс. Во избежание негибкого вращения ротора и сгорания двигателя рекомендуется использовать медный стержень (это более мягкий металлический прут) или деревянный молоток для легкого постукивания по концу вала, чтобы он вращался гибко.

Примечание: при регулировке центробежной силы угол установки масс с обеих сторон электровибратора должен быть одинаковым, т.е. массы с обеих сторон должны быть установлены в одинаковое положение (зеркально), как показано на рис. 10, иначе центробежная сила будет неравномерной, что сильно повлияет на срок службы и вибрационный эффект электровибратора и приведет к его повреждению!

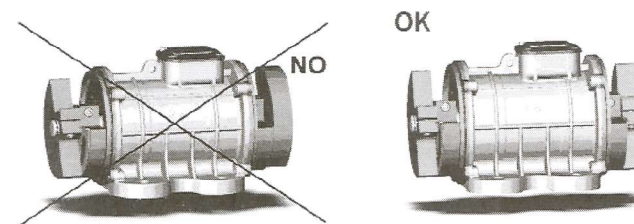


Рис. 10 положение гирь для установки масс с обеих сторон должно быть зеркальным

◆ Первый пуск электровибратора/проверка тока в линии

1. Подключите выключатель питания и запустите двигатель на 10-20 минут.

2. Если электровибратор издает ненормальный звук или чрезмерный шум, убедитесь, что крепежные болты затянуты и сварка крепежных деталей не повреждена.

ВНИМАНИЕ! Электровибратор, установленный на конструкции, во время работы будет издавать сильный шум. Во время работы проверьте уровень шума вибрационного двигателя.

3. Проверьте уровень дБ вибрационного шума двигателя во время работы.

БУДЬТЕ ВНИМАТЕЛЬНЫ! Рабочий ток электрического вибратора не должен превышать номинального значения, указанного на заводской табличке. Если при непрерывной работе вибратора ток в сети превышает номинальное значение, указанное на заводской табличке, это может привести к повреждению вибратора.

4. После нескольких часов работы проверьте ток каждого провода. Если значение показаний превышает номинал, указанный на заводской табличке, следует уменьшить значение настройки центробежной силы, дополнительно затянуть крепежные детали или переместить электровибратор в более жесткое положение. После регулировки снова проверьте ток в сети, чтобы убедиться, что он не превышает номинального значения, указанного на заводской табличке.

БУДЬТЕ ОСТОРОЖНЫ! Не допускается работа электровибратора в диапазоне частот, указанных на заводской табличке, иначе это может привести к повреждению электровибратора. При работе в диапазоне частот необходимо следить за тем, чтобы ток в сети не превышал номинального значения, указанного на заводской табличке.

5. После первых 8 часов эксплуатации следует регулярно проверять момент затяжки крепежных болтов и при необходимости подтягивать их.

◆ **Техническое обслуживание вибраторов.**

1. Все маломощные электрические вибраторы, производимые нашей компанией, имеют специальные радиальные шарикоподшипники, в которые закачана специальная смазка, и работают без обслуживания.

2. Мощные вибраторы (MVE1300/3, MVE1100/15, SIZE60~SIZE130) оснащены специальным однорядным цилиндрическим роликовым подшипником, который выдерживает большую радиальную нагрузку. Меры предосторожности по уходу и техническому обслуживанию приведены ниже:

2.1. Для уменьшения внутреннего трения и износа, а также для предотвращения ожогов, перед сборкой двигателя внутрь подшипникового узла закладывается необходимое количество специальной высокотемпературной смазки в соответствии с таблицей IV.

БУДЬТЕ ВНИМАТЕЛЬНЫ! В электрическом вибраторе можно использовать только соответствующую специальную высокотемпературную смазку, приведенную в "таблице IV". Использование другой смазки может привести к повреждению электровибратора и аннулированию гарантийных условий. Вибрационный двигатель должен быть смазан в соответствии с указанным количеством смазки. Слишком большое количество смазки может привести к перегреву подшипника и его преждевременному выходу из строя.

2.2. Вибрационный двигатель должен уделять внимание смазке подшипников и контролировать температуру подшипников каждые полмесяца (желательно использовать термометр сопротивления). Если температура подшипника поднимается выше 10 °C, что свидетельствует о недостаточной смазке подшипника, необходимо с помощью масляного пистолета закачать из масляного отверстия соответствующую специальную высокотемпературную смазку, указанную в таблице IV.

2.3. Для обеспечения нормальной работы подшипника необходимо использовать специальную высокотемпературную смазку, приведенную в таблице IV. После каждых 2000 часов работы двигателя необходимо заливать соответствующую специальную высокотемпературную смазку согласно таблице IV. Перед добавлением свежей смазки протрите чистой тканью корпус электровибратора вокруг сопла, вставьте сопло в форсунку и добавьте смазку. При нормальных условиях после смазки

или повторного смазывания подшипника происходит естественное повышение температуры, которое продолжается в течение одного-двух дней.

БУДЬТЕ ВНИМАТЕЛЬНЫ! Если оборудование непрерывно работает на оборотах 3600 об/мин или работает длительное время, цикл смазки следует сократить и соблюдать количество смазки, указанное в п. 2.4. В противном случае возможна работа подшипника без смазки и повреждение оборудования.

2.4, если температура корпуса электровибратора превышает 90 °C (194°F), следует использовать указанное значение, которое не менее 90 °C (194°F) в качестве базового, каждое превышение температуры более чем на 10 °C (50°F), время смазки сокращается вдвое, расход смазки уменьшается вдвое. Например, MVE1400/15, температура корпуса электровибратора достигает 96 °C (204,8°F), подшипник каждые 1000 часов работы должен добавлять 3 грамма смазки в каждый подшипник (максимально допустимая температура подшипника 120 °C (248°F)). Если температура корпуса двигателя превышает 100 °C (212°F), необходимо проконсультироваться с компанией OLI-WOLONG.

2.5, Для предотвращения попадания пыли в отверстие для впрыска масла и повреждения подшипника отверстие для впрыска масла обычно закрывается масляным стаканом.

2.6, масса (г) залитой или замененной смазки в каждом подшипнике должна соответствовать таблице IV:

Таблица IV Марка смазки и количество залитой или замененной смазки

Корпус двигателя	Модель вибратора	Тип смазки	добавление	замена
SIZE50A0, 53A0	MVE1300/6 MVE2000/6 MVE2400/6 MVE2000/9	KLUBER-NB5 2	Free maintenance	14
SIZE50(2P)	MVE1300/3	MOBIL SHC POLYREX 102EM or SKF LGHP2 (Конкретны е марки указаны на табличке из нержавеющ ей стали на поверхност и двигателя)	Free maintenance	10
SIZE50(4P)	MVE1100/15		Free maintenance	11
SIZE60(2P)	MVE1600/3 1800/3 2200/3 2300/3 2400/15		13	25
SIZE60(4P)	MVE2400/15 1700/15		15	29
SIZE60(4 6 8P)	MVE1400/15 800/1 1100/1 1400/1 1500/1 1600/1 600/075 900/075		10	20
SIZE70(4P)	MVE2500/15 3000/15		18	35
SIZE70(6 8P)	MVE1620/1 2100/1 1300/075		12	24
SIZE75(2P)	MVE3200/3 4000/3 5000/3		18	36

RU

RU



а WOLONG компания

SIZE75(4 6 8P)	MVE3800/15 4300/15 2600/1 3000/1 2100/075		26	52
SIZE80C(4P)	MVE3810/15		42	83
SIZE80C(6P)	MVE5210/1		50	100
SIZE80(4P)	MVE5500/15		50	100
SIZE80(6 8P)	MVE3800/1 4700/1 3100/075 3800/075		60	120
SIZE85(2P)	MVE6500/3 9000/3		30	60
SIZE85(4P)	MVE7200/15 9000/15		50	100
SIZE85(6 8P)	MVE5200/1 6500/1 8000/1 9000/1 4200/075 5300/075 6500/075		60	120
SIZE86 (2P)	MVE6500/3 9000/3		35	70
SIZE86 (4P)	MVE7200/15 9000/15		55	110
SIZE86 (6P)	MVE8000/1 9000/1 9800/1		68	135
SIZE86 (6P)	MVE5200/1 6500/1		68	135
SIZE86 (8P)	MVE4200/075 5300/075 6500/075		60	120
SIZE90(2P)	MVE12000/3		55	110
SIZE90(4P)	MVE10000/15		55	110
SIZE90(6P)	MVE10000/1 13000/1	MOBIL SHC POLYREX 102EM or SKF LGHP2 (Конкретны е марки указаны на табличке из нержавеющ ей стали на поверхност и двигателя)	85	170
	MVE13001/1		125	250
SIZE90(8P)	MVE10000/075		85	170
SIZE91(4P)	MVE10000/15		80	160
SIZE91(6P)	MVE10000/1 11400/1 13000/1		115	230
SIZE91(8P)	MVE10000/075		115	230
SIZE100(4P)	MVE11500/15 14500/15		105	210
SIZE100(6 8P)	MVE12000/1 12000/075		125	250
SIZE105	MVE15000/1		125	250
	MVE14000/075		150	300
	MVE17500/1 19500/1 17000/075		210	420
SIZE110	MVE22000/1 22000/075		175	350
	MVE25000/1 25000/12 26000/075 26000/09		250	500
SIZE120	MVE30000/1		275	550
SIZE130	MVE40000/1		400	800



а WOLONG компания

Примечание: в стандартном двигателе обычно используется смазка для подшипников MOBIL SHC POLYREX 102EM, но если у клиента есть особые пожелания, пожалуйста, следуйте предупреждающей табличке на поверхности двигателя. Если вибратор хранится на складе более 12 месяцев, рекомендуется заменить смазку или залить 5%-10% смазки перед запуском.

2. 7. Необходимо обращать внимание на качество смазки. Низкое качество смазки, ее порча или наличие в ней пыли, песка и грязи приведет к повышению температуры подшипника и сокращению срока службы двигателя.

Примечание: Одинаковое количество смазки используется как при частоте 60 Гц, так и при частоте 50 Гц.

БУДЬТЕ ОСТОРОЖНЫ! Не пытайтесь ремонтировать вибрационные двигатели или заменять подшипники без разрешения. Если двигатель будет отремонтирован или заменен в течение гарантийного срока, гарантия будет недействительной.

4. Степень защиты корпуса электровибратора MVE - IP66, если пользователь не нарушает пломбировочное устройство при подключении или регулировке массы, то загрязнения не попадают внутрь. Пыль на поверхности электровибратора необходимо своевременно удалять, чтобы облегчить теплоотдачу на поверхности вибромотора.

5. В первый месяц после установки электровибратора пользователем монтажный болт нижней лапы должен быть затянут удлинительным ключом не менее двух раз, а в дальнейшем проверяться не реже одного раза в месяц.

6. Цвет корпуса данного электровибратора соответствует международному общему предупредительному цвету. Рекомендуется не покрывать его другими цветами. По желанию заказчика цвет корпуса может быть изменен отдельно.

◆ Проверка электровибратора

Вибрационные двигатели, кабели и соединительные устройства должны проверяться не реже одного раза в квартал. Метод проверки заключается в следующем:

RU