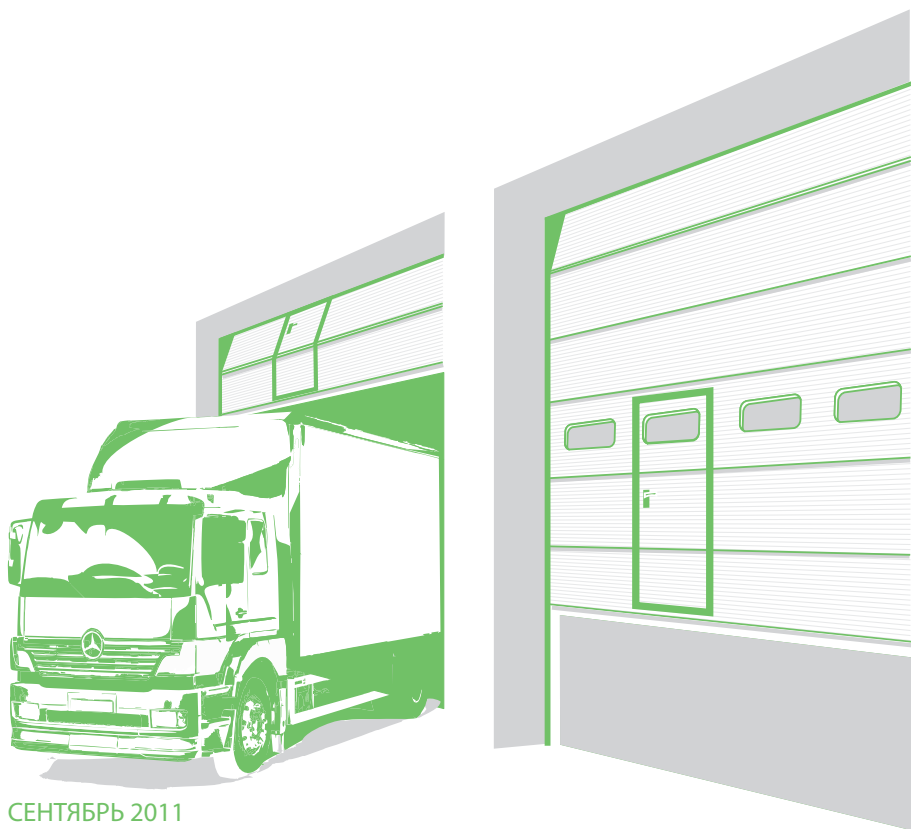




РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ВОРОТА СЕКЦИОННЫЕ ПРОМЫШЛЕННЫЕ



СЕНТЯБРЬ 2011

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Часть 3

ВОРОТА СЕКЦИОННЫЕ ПРОМЫШЛЕННЫЕ

ФЛГУ.ВСП.00.000.РЭ2

Уважаемый покупатель!

Благодарим Вас за приобретение нашей продукции и надеемся, что ее качество подтвердит правильность Вашего выбора.

Содержание

1.	Описание и работа изделия	3
1.1.	Назначение изделия	3
1.2.	Устройство изделия.....	3
2.	Порядок работы изделия	6
2.1.	Порядок работы ворот с ручным управлением.....	6
2.2.	Порядок работы ворот с электроприводом	7
3.	Требования безопасности	7
4.	Уход за изделием	7
5.	Сервисное обслуживание	9
6.	Гарантийные обязательства	9
6.1.	Гарантийный срок	9
6.2.	Гарантийные обязательства производителя	9
6.3.	Условия предоставления гарантии и гарантийного обслуживания.....	10

В связи с постоянным совершенствованием конструкции ворот ООО «Алютех Воротные Системы» оставляет за собой право на внесение изменений в данное руководство без предварительного уведомления потребителей (покупателей).

© 2011 Алютех Воротные Системы

1. ОПИСАНИЕ И РАБОТА ИЗДЕЛИЯ

1.1 НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Ворота секционные промышленные предназначены для установки на въездные проемы гаражей, боксов, мастерских и других объектов с целью предотвращения несанкционированного доступа в помещения, обеспечения теплоизоляции, свето- и шумозащиты помещений. Ворота монтируются за проемом внутри помещений на бетон, кирпичную кладку, стальные конструкции или сочетание этих материалов.

1.2 УСТРОЙСТВО ИЗДЕЛИЯ

Ворота состоят из несущего каркаса, воротного полотна, торсионного вала с пружинами кручения, элементов управления. На рис.1 приведено схематическое изображение ворот в стандартной комплектации..

Несущий каркас ворот представляет собой сборную конструкцию из соединенных между собой вертикальных опорных стоек с профильными направляющими и горизонтальных профильных направляющих.

Полотно ворот набирается из секций, соединенных между собой при помощи боковых кронштейнов и промежуточных петель. Секции представляют собой стальные двустенные сэндвич-панели с пенополиуретановым наполнением внутренней полости.

Перемещение полотна ворот осуществляется по направляющим на регулируемых ходовых роликах из износостойкой пластмассы, закрепленных в роликодержателях боковых кронштейнов.

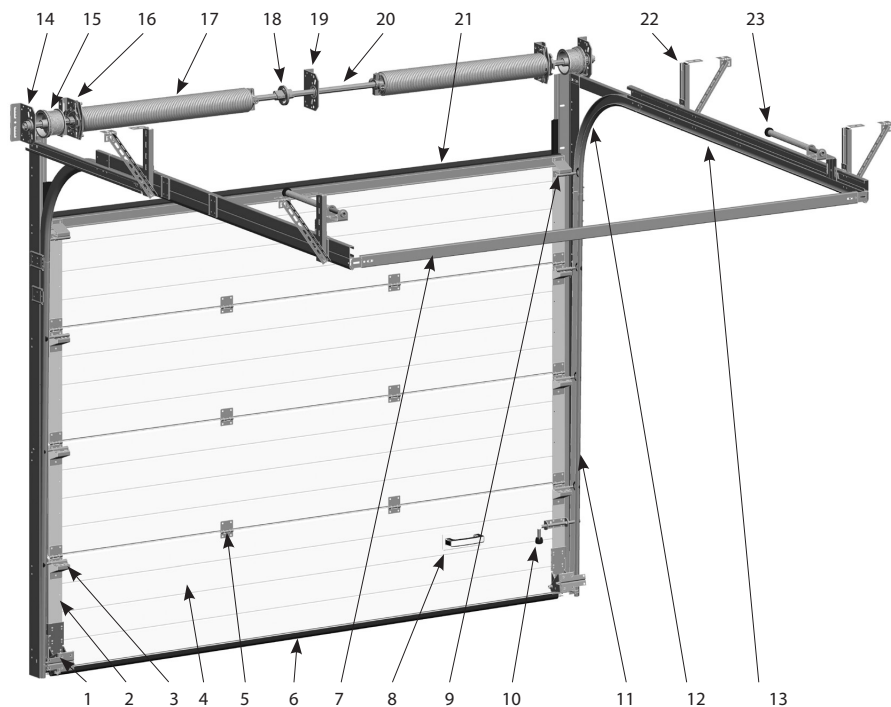
Полотно ворот подвешивается на двух стальных тросах, закрепляемых к нижним кронштейнам с защитой от обрыва троса. Намотка тросов осуществляется на барабаны, установленные на торсионном валу.

Усилие, создаваемое пружинами, уравнивает массу воротного полотна и удерживает тросы в постоянно натянутом состоянии.

Примечание: предусматривается особая комплектация секционных ворот, используемых в сырых помещениях. В отличие от обычной комплектации промышленных ворот в этом случае используются нержавеющие тяговые тросы, ролики с осью из нержавеющей стали и нержавеющий крепеж. Система направляющих при этом дополнительно обрабатываются защитным покрытием.

Специальная комплектация секционных ворот, используемых в сырых помещениях, повышает коррозионную стойкость изделия, но не исключает появление следов коррозии.

Подъем-опускание полотна ворот осуществляется вручную или с помощью электропривода. Управление вручную может осуществляться с помощью ручек, закрепленных на полотне ворот, а также каната или редуктора, приводимого в действие при помощи стальной цепи (в зависимости от комплекта поставки, оговоренного в договоре).



1	Нижний кронштейн с ходовым роликом
2	Боковая накладка
3	Боковая петля с ходовым роликом
4	Панель воротная
5	Промежуточная петля
6	Нижний концевой профиль с уплотнительной вставкой
7	Задняя перемычка
8	Ручка
9	Верхний кронштейн с ходовым роликом
10	Засов
11	Угловая стойка с вертикальной направляющей и боковой уплотнительной вставкой
12	Радиусный профиль

13	Горизонтальная направляющая
14	Боковой кронштейн
15	Тросовый барабан
16	Кронштейн с предохранительной храповой муфтой
17	Пружина с наконечниками
18	Соединительная муфта
19	Промежуточный кронштейн
20	Вал
21	Верхний концевой профиль с уплотнительной вставкой
22	Регулируемый подвес
23	Демпфер

Рис. 1. Ворота промышленные

В зависимости от особенностей помещения, в котором выполняется монтаж ворот, направляющие могут быть изготовлены по различным монтажным схемам. Схематические изображения их представлены на рис. 2—11. Конкретная монтажная схема подбирается по результатам обмера на этапе заключения договора на изготовление ворот.

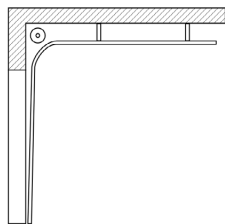


Рис. 2. Стандартный монтаж

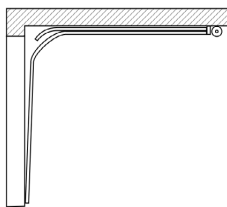


Рис. 3. Низкий монтаж

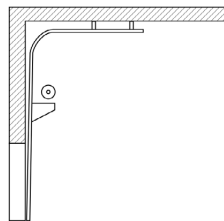


Рис. 4. Высокий монтаж с нижним расположением вала

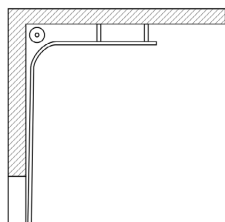


Рис. 5. Высокий монтаж с верхним расположением вала

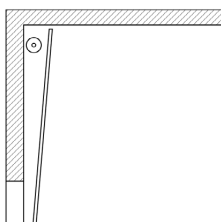


Рис. 6. Вертикальный монтаж с верхним расположением вала

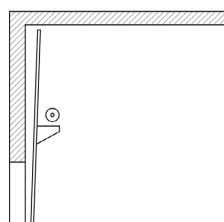


Рис. 7. Вертикальный монтаж с нижним расположением вала

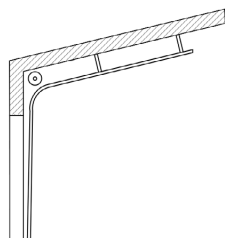


Рис. 8. Наклонный монтаж

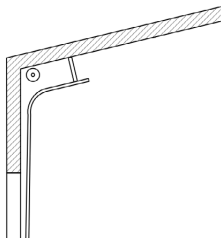


Рис. 9. Наклонный высокий монтаж с верхним расположением вала

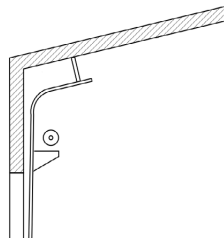


Рис. 10. Наклонный высокий монтаж с нижним расположением вала

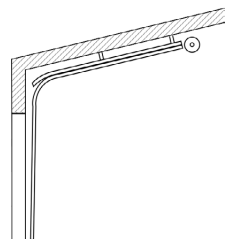


Рис. 11. Наклонный низкий монтаж

В конструкции ворот применяются следующие элементы безопасности, предотвращающие падение полотна ворот:

- нижние кронштейны с защитой от обрыва троса (поз.1 на рис.1);
- предохранительные храповые муфты (поз.16 на рис.1), срабатывающие при поломке пружин.

Ворота с электроприводом могут оснащаться следующими элементами защиты и автоматики:

- микровыключателями, отключающими электропривод при поломке пружин;
- микровыключателями, отключающими электропривод при обрыве троса;
- датчиком, блокирующим подъем полотна ворот при не полностью закрытой калитке.

Системы управления ряда моделей электроприводов промышленных ворот предусматривают защиту нижнего края полотна ворот при опускании на препятствие без установки дополнительных датчиков. В этом случае при наезде полотна на препятствие привод меняет направление движения на противоположное. В остальных типах электроприводов используются оптические датчики, срабатывающие при опускании полотна ворот на препятствие. Датчики устанавливаются в нижнее уплотнение и при его деформации в результате опускания на препятствие подают в систему управления электроприводом сигнал на остановку. После остановки привод поднимает полотно ворот на небольшое расстояние вверх и останавливается. При отсутствии или неисправности датчика подача команды на опускание полотна ворот возможна только в режиме «присутствие оператора», т.е. при удерживании в нажатом положении соответствующей кнопки блока управления. Для подъема полотна ворот удерживать соответствующую кнопку не нужно.

Запирание ворот осуществляется с помощью пружинного засова или ригельного замка. Ригельный замок позволяет запереть ворота как изнутри, так и снаружи. Запирание засовом может осуществляться только изнутри помещения.

Полотно ворот может быть выполнено с частичным остеклением, а также со встроенной калиткой и другими дополнительными опциями (оговаривается на этапе заключения договора). Калитка может иметь левое или правое исполнение и открывается только наружу. Остекление воротного полотна может быть выполнено как на воротах с калиткой, так и без нее.

2. ПОРЯДОК РАБОТЫ ИЗДЕЛИЯ

2.1 ПОРЯДОК РАБОТЫ ВОРОТ С РУЧНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

Открывание ворот.

а) открывание изнутри

- При наличии пружинного засова для открывания ворот изнутри следует открыть засов и зафиксировать его в открытом положении. При наличии ригельного замка следует отпереть замок, нажав на ручку-кнопку замка и повернув ее в нужном направлении.
- Поднять полотно ворот до его остановки в крайнем верхнем положении, используя ручку, закрепленную с внутренней стороны полотна ворот, канат или цепь редуктора (в зависимости от комплектации ворот).

б) открывание снаружи

- Поворотом ключа отпереть ригельный замок (при его наличии);
- Поднять полотно, используя ручку ворот.

Закрывтие ворот.

- Опустить полотно ворот, используя ручку, канат или цепь редуктора (в зависимости от комплектации ворот).
- Запереть ворота на пружинный засов или ригельный замок.

2.2 ПОРЯДОК РАБОТЫ ВОРОТ С ЭЛЕКТРОПРИВОДОМ

При эксплуатации ворот, оснащенных электроприводом, устройствами дистанционного управления, электронными замками и иными дополнительными средствами управления, следует пользоваться эксплуатационными документами на электропривод и дополнительные устройства.

Внимание! Включение электропривода производить только при не запертых на ригельный замок или пружинный засов воротах для предотвращения поломки деталей и механизмов ворот и/или электропривода.

3. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

Примененные в конструкции секционных ворот элементы обеспечивают полную безопасность изделия в эксплуатации при соблюдении требований техники безопасности.

При управлении секционными воротами следует осуществлять визуальный контроль над процессом подъема-опускания полотна с целью предотвращения появления в рабочей зоне людей и посторонних предметов.

В процессе эксплуатации секционных ворот **запрещается**:

- препятствовать движению (подъему-опусканию) полотна ворот;
- при опускании полотна находиться в зоне его движения;
- передавать пульт дистанционного управления детям;
- эксплуатировать секционные ворота при наличии видимых повреждений тяговых тросов, пружин, кронштейнов и других элементов конструкции, кабелей электропитания и устройств управления;
- самостоятельно производить ремонт ворот.

Въезд-выезд допускается осуществлять только после того, как ворота остановились в крайнем верхнем положении. При этом необходимо убедиться в том, что исключена возможность касания конструктивных элементов ворот транспортным средством.

Запрещается самостоятельно вносить изменения в конструкцию ворот, в том числе встраивать дополнительные конструкционные элементы. Это может привести к поломке или ускоренному износу элементов конструкции.

В случае возникновения нарушений и неисправностей в работе Ваших секционных ворот, в частности, в случае возникновения необычного шума, запаха или чего-либо, вызывающего беспокойство, немедленно прекратите использование ворот и обратитесь в сервисную службу организации, осуществлявшей монтаж ворот или специализированную сервисную службу (организацию).

4. УХОД ЗА ИЗДЕЛИЕМ

С целью поддержания изделий в постоянной технической исправности и готовности к работе необходимо все элементы ворот содержать в чистоте. Для очистки использовать ветошь и моющие (неагрессивные) растворы.

При попадании на поверхность ворот агрессивных химических веществ смыть их соответствующими средствами.

Допускается запотевание и образование конденсата на внутренних поверхностях остекления.

Для надежной и долговечной работы секционных ворот необходимо выполнять следующие требования:

- разрешается эксплуатация только правильно отрегулированных ворот;

- на пути движения ворот не должно быть помех и препятствий;
- проводить периодическую смазку ходовых роликов и петель консистентной смазкой (Литол24 или аналогичной);

Внимание! Запрещается смазывать направляющие консистентными смазками.

- обеспечить плавность хода полотна при подыпании ворот вручную. При использовании электропривода не ускорять и не задерживать ход полотна;
- не оставлять ворота на долгий срок в приоткрытом или полуоткрытом положении;
- эксплуатацию ворот в зимний период или после длительного нахождения в закрытом положении необходимо начать с очистки от снега, льда или грязи;
- для предупреждения прогиба нижнего концевого профиля рекомендуется не наступать и не воздействовать другим способом на порог встроенной калитки.

Запрещается:

- поднимать полотно ворот при открытой калитке. В случае комплектации ворот электроприводом — эксплуатировать ворота с неподключенным датчиком положения калитки;
- любое вмешательство в конструкцию ворот;
- в случае комплектации ворот электроприводом — поднимать полотно ворот вручную, предварительно не разблокировав привод;
- поднимать ворота при помощи электропривода при заблокированном ригельном замке и/или закрытом пружинном засове;
- отключать доводчик калитки;
- эксплуатировать ворота при наличии загрязнений конструкции ворот, которые могут привести к выходу ворот из строя;
- эксплуатировать ворота в случае выхода из строя одной или более комплектующих.

Рекомендации по эксплуатации ворот, установленных в помещениях с повышенной влажностью (например, автоматические мойки автомобильных и железнодорожных транспортных средств):

- После монтажа ворот рекомендуется установить защитную штору* на расстоянии 600-700 мм от полотна ворот;
- если торсионный вал расположен сзади горизонтальных направляющих и находится над зоной мойки автомобиля, его следует закрыть защитным кожухом*;
- для уменьшения попадания испарений моющих средств на элементы конструкции ворот рекомендуется установить вытяжку*;
- при попадании на элементы конструкции ворот моющих средств, они должны быть смыты чистой водой сразу после мойки автомобиля, полотно ворот протерто сухой ветошью;
- кронштейны, оси роликов, пружины необходимо смазывать консистентной смазкой (Литол24 или аналогичной) не реже одного раза в месяц (рекомендуется один раз в неделю).

Соблюдение вышеперечисленных рекомендаций повышает коррозионную стойкость изделия, но не исключает появление следов коррозии.

5. СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Секционные ворота представляют собой устройство, включающее в себя ряд подвижных деталей и механизмов. Для бесперебойной работы, а также для обеспечения безопасной эксплуатации ворота необходимо периодически подвергать техническому осмотру и обслуживанию по перечню регламентных работ.

* в комплекте с воротами не поставляется.

Сервисное обслуживание секционных ворот должно проводиться только сотрудниками специализированной сервисной службы (организации) или специалистами предприятия, осуществлявшего монтаж изделия. При сервисном обслуживании необходимо использовать оригинальные запчасти/узлы Производителя.

Для промышленных ворот необходимо проводить сервисное обслуживание не реже 1 раза в год. Первое сервисное обслуживание необходимо проводить через три месяца после установки ворот.

Сервисное обслуживание ворот в особых условиях эксплуатации должно проводиться не реже одного раза в 3 месяца. К особым условиям эксплуатации относятся следующие случаи использования ворот:

- автоматические мойки автомобильных и железнодорожных транспортных средств;
- производственные и складские помещения, гаражи и стоянки с интенсивностью использования более 30 циклов в день;
- эксплуатация ворот в сложных климатических условиях (высокие ветровые нагрузки, районы с продолжительным (более 6 месяцев) периодом воздействия отрицательных температур).

Сервисное обслуживание ворот также рекомендуется проводить после проведения ремонтов (малярных и др. строительных работ) внутри помещений, в которых установлены ворота.

6. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

6.1 ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК

ООО «Алютех Воротные Системы» (далее по тексту «Производитель») предоставляет гарантию на секционные ворота «Алютех» (далее по тексту «изделие») в течение 24 (двадцати четырех) месяцев.

При комплектации изделия электроприводом гарантия на электропривод предоставляется в пределах гарантийного срока, установленного заводом-изготовителем электроприводов. Гарантийный срок на изделие исчисляется с даты поставки изделия, а в случае невозможности определить дату поставки – с даты изготовления производителем.

6.2 ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА ПРОИЗВОДИТЕЛЯ

В течение гарантийного срока Производитель обеспечивает устранение всех выявленных в изделиях скрытых неисправностей производственного характера. Под «скрытыми неисправностями производственного характера» понимаются: неисправности вызванные дефектом материала или нарушением технологического процесса изготовления деталей (комплектующих). Факт выявления неисправностей в обязательном порядке подтверждается соответствующим двусторонним Актом (рекламационным, дефектным, иным), который составляется при обязательном участии специализированной сервисной службы (организации) или предприятия, осуществлявшего монтаж изделия.

В случае выявления до истечения гарантийного срока в изделии скрытых неисправностей производственного характера, подтвержденных соответствующим двусторонним Актом, и если производитель не докажет, что неисправность возникла после передачи изделия покупателю вследствие нарушения покупателем правил, установленных настоящим Руководством, либо действий третьих лиц, либо непреодолимой силы, Производитель обязуется по собственному выбору:

- безвозмездно произвести замену некачественных деталей (комплектующих) на детали (комплектующие) надлежащего качества;

- безвозмездно произвести ремонт некачественных деталей (комплектующих).
Замененные детали (комплектующие) переходят в собственность Производителя.
Гарантийный срок деталей (комплектующих) установленных взамен некачественных равен гарантийному сроку заменяемых деталей (комплектующих).

6.3 УСЛОВИЯ ПРЕДОСТАВЛЕНИЯ ГАРАНТИИ И ГАРАНТИЙНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Гарантия Производителя действительна при условии надлежащего монтажа изделия, выполненного квалифицированным персоналом. Данные об организации, которая произвела монтаж, указываются в Паспорте изделия. Производитель не отвечает за недостатки изделия, которые возникли вследствие ненадлежащего монтажа изделия.

Гарантийное обслуживание производится при условии соблюдения Пользователем правил эксплуатации и ухода за изделием. Производитель не отвечает за недостатки изделия, которые возникли вследствие нарушения правил и норм эксплуатации изделия, указанных в Руководстве по эксплуатации.

Обязательным условием выполнения гарантийных обязательств Производителем является прохождение изделием планового технического обслуживания в соответствии с разделом 5 Руководства по эксплуатации. О каждом плановом техническом обслуживании должна быть сделана отметка в Паспорте изделия (раздел «Сервисное обслуживание»).

Гарантийный ремонт осуществляется только при наличии оригинала Паспорта изделия.

Гарантия не распространяется на:

- неисправности, возникшие вследствие нарушения правил эксплуатации и ухода за изделием;
- на неисправности, являющиеся следствием естественного износа с учетом условий и интенсивности эксплуатации изделия;
- на детали (комплектующие), подверженные отчетливо выраженному эксплуатационному износу (имеющие ресурс эксплуатации, указанный в Паспорте изделия и Технических документах производителя деталей (комплектующих));
- повреждения изделия, возникшие вследствие действий Заказчика или иных третьих лиц;
- неисправности и дефекты, вызванные внешним воздействием на изделие (огонь, вода, соли, кислоты, щелочи и пр.);
- неисправности, возникшие при попытке самовольной регулировки, ремонта, переустановки или переделки изделия;
- неисправности, возникшие из-за использования комплектующих изделий производства иных компаний без согласия Производителя изделия;
- неисправности, обусловленные отсутствием регулярного технического обслуживания и осмотра изделия, установленных разделом 5 Руководства по эксплуатации;
- неисправности, возникшие вследствие ремонта произведенного не специализированной сервисной службой (организацией) или не предприятием, осуществлявшим монтаж изделия.

ВЛАДИВОСТОК

тел. +7 (4232) 62 00 96, 62 00 97
e-mail: vladivostok@alutech.ru

ВОРОНЕЖ

тел. +7 (4732) 43 87 09, 08
e-mail: voronezh@alutech.ru

ДНЕПРОПЕТРОВСК

тел./факс: +38 (0 56) 375 22 83, 84
e-mail: info@alutech.dp.ua

ЕКАТЕРИНБУРГ

тел. +7 (343) 368 75 52
+7 (343) 368 73 03
e-mail: info@alutech-ural.ru

ИРКУТСК

тел./факс: +7 (3952) 53 34 78
e-mail: irkutsk@alutech-sibir.ru

КАЗАНЬ

тел. + 7 (843) 543 05 25
факс.: + 7 (843) 543 05 26
e-mail: info@alutech-kzn.ru

КИЕВ

тел. +38 (044) 451 83 65, 66-69
e-mail: info@alutech.kiev.ua

КРАСНОДАР

тел. +7 (861) 279 01 20
e-mail: info@alutech-jug.ru

КРАСНОЯРСК

тел.: +7 (391) 251 73 52
+7 (391) 226 85 14
+7 (391) 226 85 44
e-mail: krasnoyarsk@alutech-sibir.ru

ЛЬВОВ

тел.: +38 (032) 244 22 62
+38 (032) 240 49 62
+38 (032) 240 40 61
e-mail: info@lvov.alutech.ua

МАХАЧКАЛА

тел.: +7 (8772) 69 87 17
e-mail: dagestan@alutech-jug.ru

МИНСК

тел.: +375 (17) 291 94 05
+375 (29) 341 92 03
+375 (29) 121 92 03
факс: +375 (17) 291 92 03
e-mail: info@alutech-td.by

МОСКВА

тел./факс: +7 (495) 221 62 00
e-mail: marketing@alutechmsk.ru

Н. НОВГОРОД

тел.: +7 (831) 463 97 61, 62, 63
e-mail: info@alutech-nn.ru

НОВОСИБИРСК

тел.: +7 (383) 233 30 30
факс.: +7 (383) 276 92 99
e-mail: info@alutech-sibir.ru

ОДЕССА

тел.: +38 (048) 728 45 06
e-mail: info@odessa.alutech.ua

ОМСК

тел.: +7 (3812) 38 99 39, 37 19 65
e-mail: omsk@alutech-sibir.ru

РОСТОВ-НА-ДОНУ

тел.: +7 (863) 231 04 84, 94
e-mail: info@alutech-rostov.ru

САМАРА

тел. +7 (846) 342 06 73, 74, 75, 76
e-mail: info@alutech-samara.ru

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ

тел./факс: +7 (812) 303 94 43
e-mail: info@alutechspb.ru

СТАВРОПОЛЬ

тел.: +7 (865) 258 18 55
e-mail: stavropol@alutech.ru

УФА

тел.: +7 (347) 271 59 15, 09
e-mail: ufa@alutech.ru

ХАБАРОВСК

тел. +7 (4212) 27 57 99, 27 58 00
e-mail: habarovsk@alutech.ru