

стро́йтехника

КЛ-500-5,0-В
Конвейер выдвижной

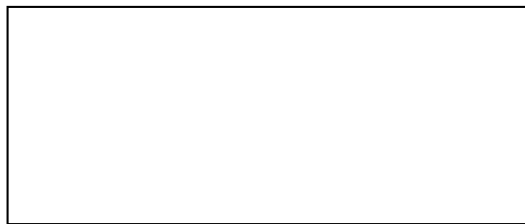
ПАСПОРТ
Руководство по эксплуатации

Златоуст
2015 г.

СОДЕРЖАНИЕ

РЕКВИЗИТЫ ПРЕДПРИЯТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ.....	1
МЕРОПРИЯТИЯ ПО ПОДГОТОВКЕ КОНВЕЙЕРА ВЫДВИЖНОГО К МОНТАЖУ	2
ПАСПОРТ	3
1. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ.....	3
2. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ	3
3. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.	3
4. СВЕДЕНИЯ О ВВОДЕ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ.....	3
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.....	5
1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ	5
1.1 Описание конвейера выдвижного.....	5
1.2 Устройство конвейера ленточного	6
1.3 Порядок работы	8
1.4 Техническое обслуживание.....	8
2. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ.....	9
3. ТРАНСПОРТИРОВКА	9
4. МОНТАЖ И ПОДГОТОВКА К ПУСКУ	10
5. ПЕРЕЧЕНЬ СМЕННЫХ ЭЛЕМЕНТОВ	10

РЕКВИЗИТЫ ПРЕДПРИЯТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ



ТЕЛЕФОН/ФАКС:

Отдел эксплуатации и гарантийного обслуживания: +7 3513 62 68 21

E-mail: naladkaex@mail.ru

Website: www.v-press.ru, rifey-zlatoust.ru

МЕРОПРИЯТИЯ ПО ПОДГОТОВКЕ КОНВЕЙЕРА ВЫДВИЖНОГО К МОНТАЖУ

Прежде, чем начать монтаж конвейера, потребитель должен ознакомиться с разделом 1 «Техническое описание» и разделом 2 «Указание мер безопасности», изложенными в настоящей инструкции.

1. Подготовить фундамент, выполненный в соответствии с общей схемой фундаментов бетонного завода, в составе которого будет использоваться данное изделие.
2. Подготовить грузоподъемное оборудование грузоподъемностью не менее 1т для монтажа.
3. Подвести электропитание 380в с заземленной нейтралью для подключения электрооборудования конвейера в соответствии с электрической схемой бетонного завода.
4. Подготовить одного человека для участия в пуско-наладочных работах и обучения работе с конвейером.
5. Мероприятия по п.п. 1...5 выполнить до приезда бригады по пусконаладочным работам.

ВНИМАНИЕ!

В процессе монтажа и эксплуатации конвейера категорически **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** проведение сварочных работ без надежного крепления с помощью струбцины обратного сварочного кабеля "Земля" непосредственно к свариваемой детали.

При нарушении этого условия происходит перегорание соединительных электрокабелей конвейера. В этом случае восстановление электрооборудования осуществляется потребителем.

ПАСПОРТ КОНВЕЙЕР ВЫДВИЖНОЙ КЛ-500-5,0-В

1. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Таблица 1

№ п/п	Наименование узла	Кол-во	Место укладки при поставке потребителю
1.	Опора конвейера (в сложенном положении)	1	Отдельное место
2.	Конвейер ленточный	1	Установлен на опоре
3.	Воронка приемная	1	Установлена на конвейере
4.	Отбойник	1	Установлен на конвейере
5.	Цепь приводная	1	Установлена на конвейере
6.	Паспорт. Руководство по эксплуатации		

2. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Конвейер ленточный КЛ-500-5,0-В заводской номер _____ прошел контрольный осмотр, приемочные испытания и признан годным к эксплуатации.

Дата изготовления _____

От производства _____
(должность, Ф.И.О.) (подпись)

От службы контроля _____
(должность, Ф.И.О.) (подпись)

Дата отгрузки _____

Ответственный за отгрузку _____
(должность, Ф.И.О.) (подпись)

3. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.

Гарантийный срок составляет 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию, но не позднее 14 месяцев с момента отгрузки потребителю.

Гарантийные обязательства снимаются, если потребитель нарушил условия транспортировки, хранения и эксплуатации, изложенные в руководстве по эксплуатации и договоре поставки.

Гарантийные обязательства снимаются, если потребитель без разрешения изготовителя производил разборку, перекомплектацию или ремонтное вмешательство.

4. СВЕДЕНИЯ О ВВОДЕ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

Дата ввода в эксплуатацию _____

должность, Ф.И.О.

подпись

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

1.1 Описание конвейера выдвижного

Конвейер выдвижной (рис.1) представляет собой ленточный конвейер 1, установленный на роликах в направляющих опоры 2. Опора конвейера состоит из 2-х направляющих, выполненных из швеллера, поддерживаемых с одной стороны стойкой в виде сварной рамы. Другая сторона направляющих путем приварки кронштейнов крепится к площадке эстакады бетонного завода.

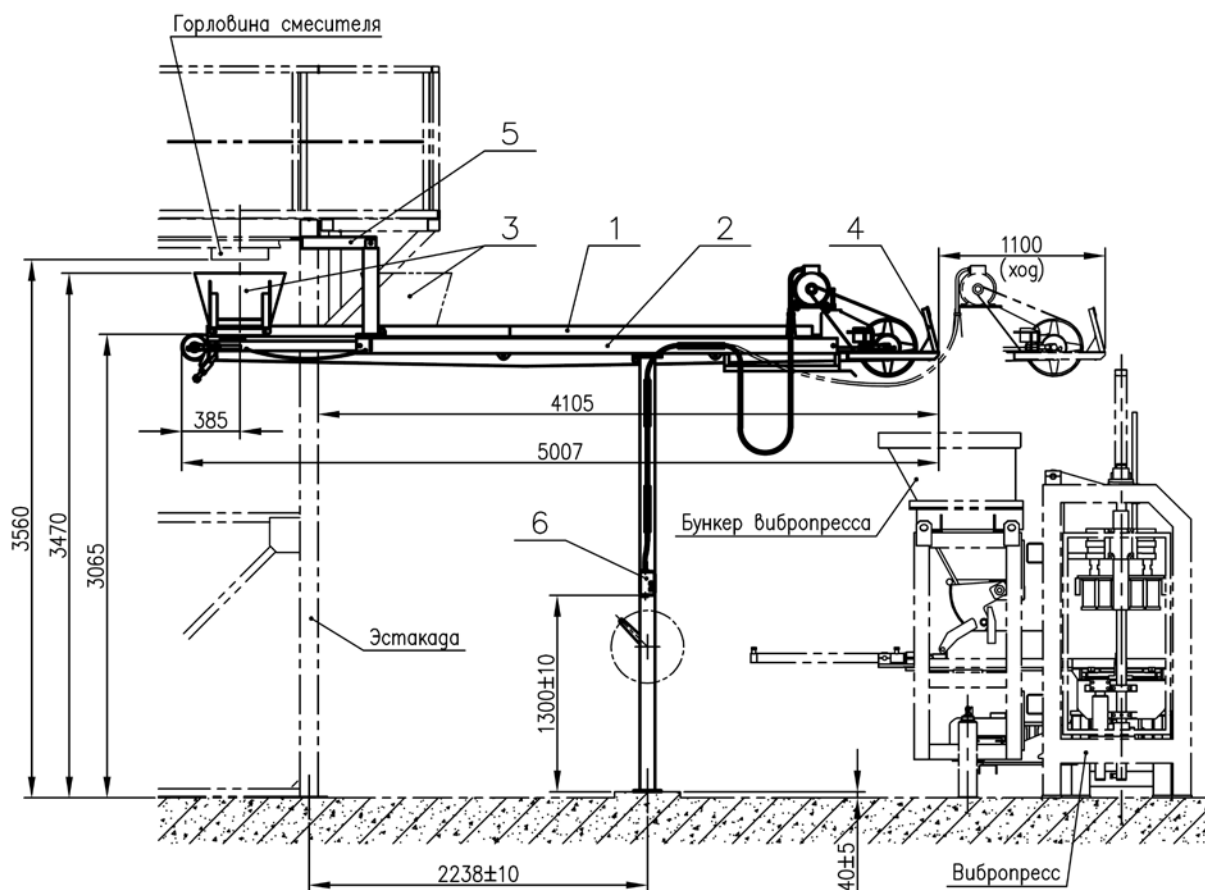


Рис. 1. Общий вид конвейера выдвижного

1 – конвейер ленточный, 2 – опора конвейера, 3 – воронка приемная, 4 – отбойник, 5 – кронштейн приварной, 6 – пульт управления конвейером

Перемещение конвейера по направляющим опоры производится при помощи цепной передачи, приводная звездочка 3 которой установлена на стойке опоры конвейера (рис.2). Вращение звездочки осуществляется рукояткой вручную. Для предотвращения самопроизвольного смещения конвейера в процессе работы на приводной звездочке имеется резьбовой зажим 4.

Для натяжения цепи предусмотрены резьбовые шпильки, расположенными на боковой стороне рамы конвейера (рис. 3).

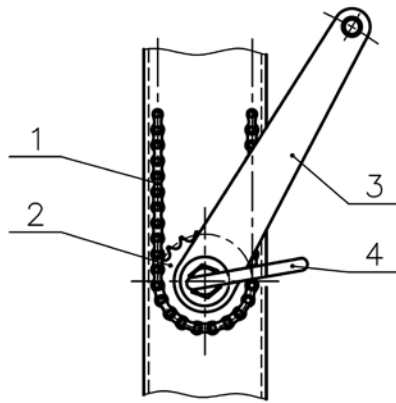


Рис. 2. Привод цепной передачи
1 – цепь, 2 – приводная звездочка, 3 – рукоятка звездочки, 4 – резьбовой зажим

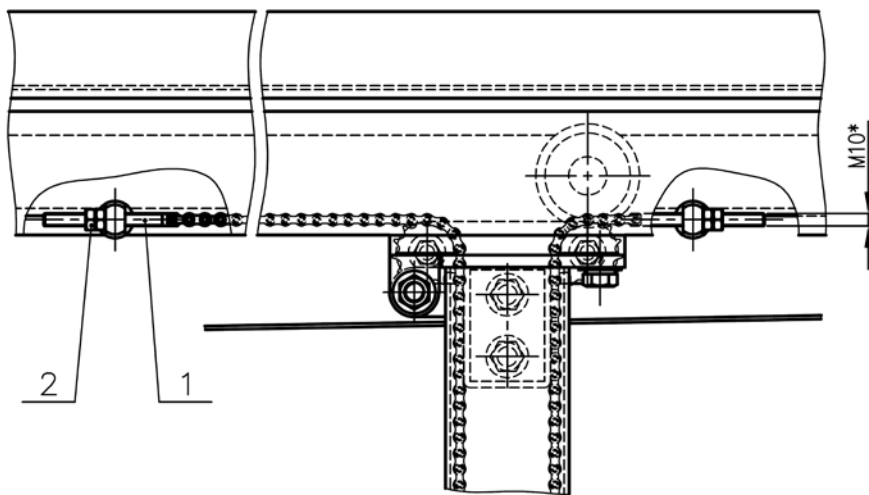


Рис. 3. Механизм натяжения цепи
1 – шпилька, 2 – контргайка

1.2 Устройство конвейера ленточного

Технические характеристики.

Производительность, м ³ /час	60
Скорость ленты, м/сек	1,1
Ширина ленты, мм	500
Мощность двигателя, кВт	3,0
Крутящий момент на барабане, кг·м	20
Тянущее усилие на ленте, кг	240
Частота вращения барабана, об/мин	127
Угол наклона относительно горизонта, градус	40
Габариты (в транспортном положении, мм:	
длина	5000
ширина	970
высота	795
Масса, кг	270

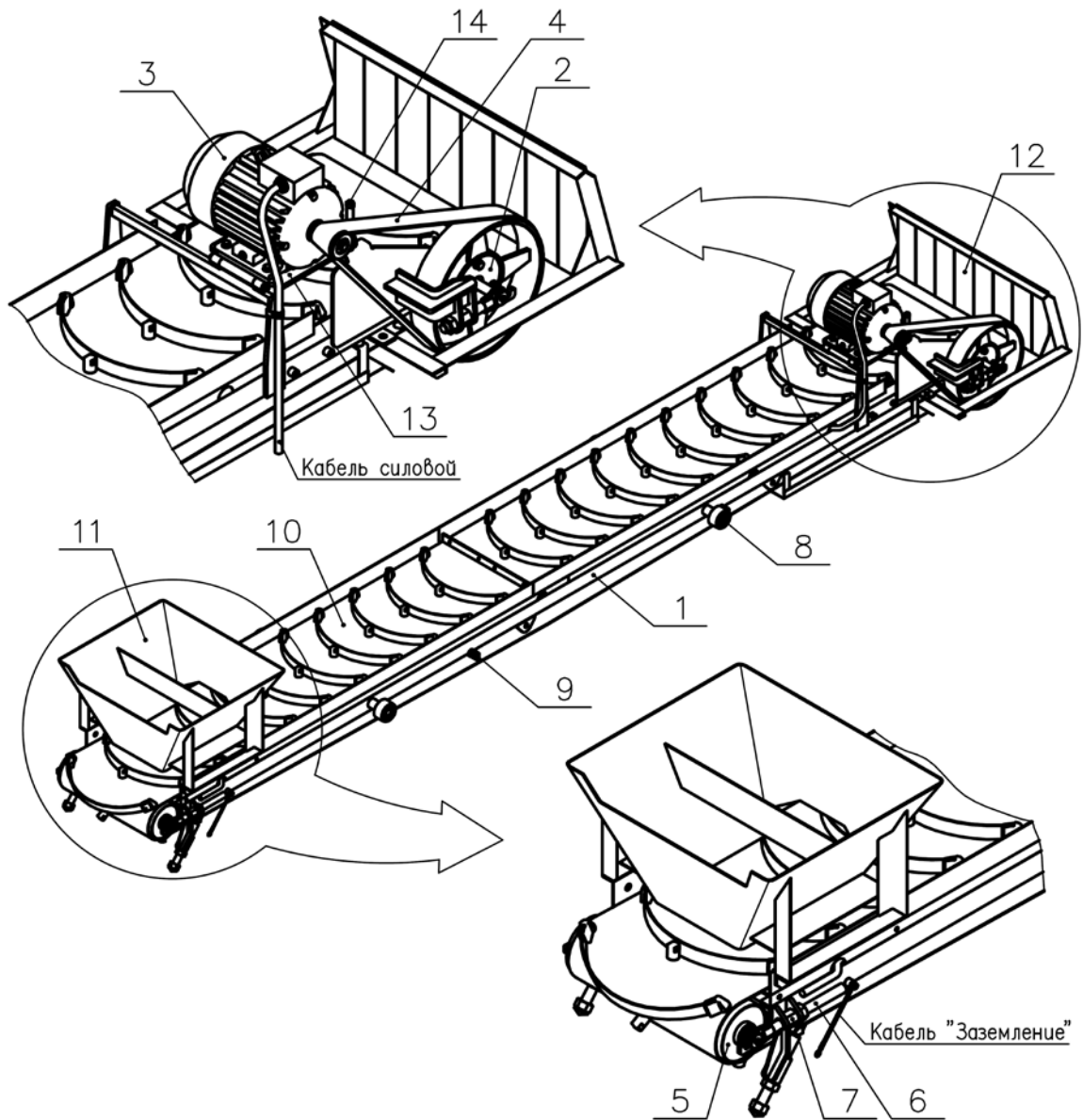


Рис. 4. Конвейер ленточный

1 – рама конвейера, 2 – барабан приводной, 3 – электродвигатель, 4 – клиноременная передача, 5 – барабан натяжной, 6 – винт, 7 – гайка, 8 – ролик, 9 – кронштейн крепления цепи, 10 – лента, 11 – воронка приемная, 12 – отбойник, 13 – плита электродвигателя, 14 – винт натяжной.

Конвейер (рис. 4) представляет собой сварную раму 1, на одном конце которой расположен ведущий барабан 2, приводимый в движение электродвигателем 3 через поликлиновую ременную передачу 4. На другом конце рамы расположен ведомый барабан 5, ось которого опирается на винты 6,двигающиеся при вращении гаек 7.

С боковых сторон рамы установлены ролики 8, на которые опирается рама в направляющих опоры конвейера и кронштейны 9 для крепления приводной цепи.

Барабаны огибает бесконечная конвейерная лента 10, поддерживаемая плоским стальным настилом рамы.

Со стороны натяжного барабана над лентой установлена приемная воронка 11. Со стороны приводного барабана на раме конвейера закреплен отбойник 12.

Электродвигатель 3 закреплен на плите 13, имеющей возможность поворота, при вращении винта 14, для натяжки ременной передачи.

Электрооборудование конвейера включает в себя тяговый электродвигатель 3 (рис.4), пульт управления конвейером 6 (рис.1), кабель силовой и кабель заземления. Пульт управления конвейером представляет собой магнитный пускатель в оболочке, и устанавливается на стойке опоры. Включение и выключение двигателя производится с помощью соответствующих кнопок пульта управления.

Кабель силовой крепится лентой монтажной к металлическим скобам, приваренным к опоре конвейера.

Схема подключения электрооборудования показана на рис. 5.

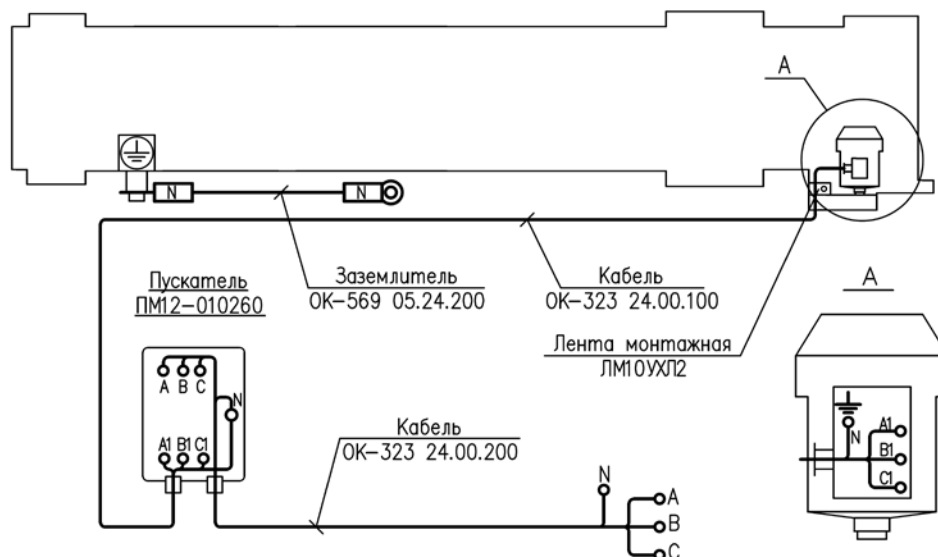


Рис. 5. Схема электрическая подключения

1.3 Порядок работы

Для подачи бетона в бункер вибропресса конвейер находится в крайнем левом положении. При этом приемная воронка конвейера находится под горловиной смесителя, расположенного на эстакаде бетонного завода. При включении электродвигателя, ведущий барабан приводит в движение бесконечную конвейерную ленту, по которой бетонная смесь через горловину смесителя и воронку перемещается до приемного бункера пресса.

При необходимости выгрузки бетона в автобетоновоз конвейер сдвигается в крайнее правое положение, для чего следует отвернуть на 1...2 оборота резьбовой зажим приводной звездочки и вращением рукоятки выдвинуть конвейер из-под горловины смесителя. Зажим затянуть.

1.4 Техническое обслуживание.

При провисании ленты перемещением барабана натяжного с помощью винтов 6 (рис. 4) при ослабленных контргайках произвести ее натяжение. Перекосом ведомого барабана настроить симметричное положение ленты относительно рамы.

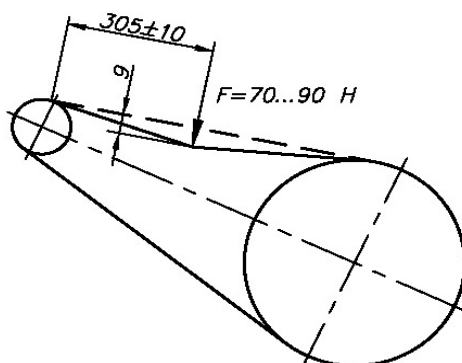


Рис. 6. Схема контроля натяжения приводного ремня.

После окончания смены удалить с наружной поверхности ленты и лопаток остатки бетонной смеси.

Своевременно очищать поверхности барабанов от налипшей смеси.

Ежемесячно контролировать усилие натяжения ремня согласно рис. 6.

Перечень сменных изделий конвейера см. в разделе 5 настоящего «Руководства по эксплуатации».

2. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

- 2.1 Эксплуатацию конвейера необходимо производить в соответствии с общими правилами пожарной и электробезопасности и общими правилами на погрузочно-разгрузочные работы (ГОСТ 12.1.004-85 ССБТ. Пожарная безопасность. Общие требования, ГОСТ 12.1.030-81 ССБТ. Электробезопасность. Защитное заземление. Зануление, ГОСТ 12.3.009-76 ССБТ. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности).
- 2.2 К работе с конвейером допускаются лица, ознакомившиеся с настоящим «Руководством по эксплуатации».
- 2.3 Подключение электрооборудования к сети должно производиться только после полного окончания сборочно-монтажных работ.
- 2.4 При работе конвейера не допускается нахождение посторонних предметов в зоне движения рабочих органов.
- 2.5 Очистку оборудования от остатков смеси, все профилактические и ремонтные работы выполнять **только на обесточенном конвейере (отключенном от сети)**.
- 2.6 Элементы конвейера и узлы электрооборудования должны быть надежно заземлены. При эксплуатации следует соблюдать общие правила электробезопасности для установок с напряжением до 1000 В.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ производить сварочные работы без надежного крепления струбциной обратного сварочного кабеля «Земля» непосредственно к свариваемой детали во избежание перегорания соединительных электрокабелей и др. электроаппаратуры линии.

3. ТРАНСПОРТИРОВКА

- 3.1. Конвейер выдвигной до места монтажа транспортируется в сложенном виде.
- 3.2. Погрузка и разгрузка конвейера должна выполняться грузозахватными приспособлениями необходимой длины и грузоподъемности. Схема строповки показана на рис. 7.

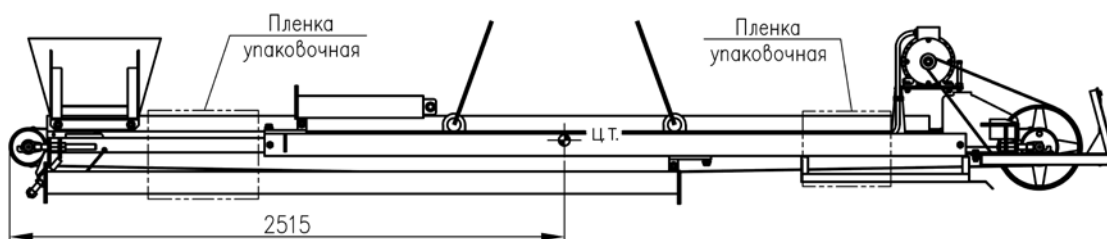


Рис. 7. Схема строповки конвейера выдвигной в транспортном положении

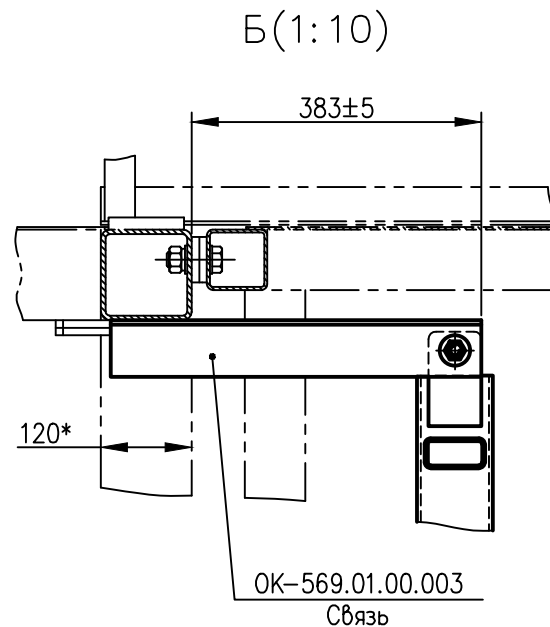
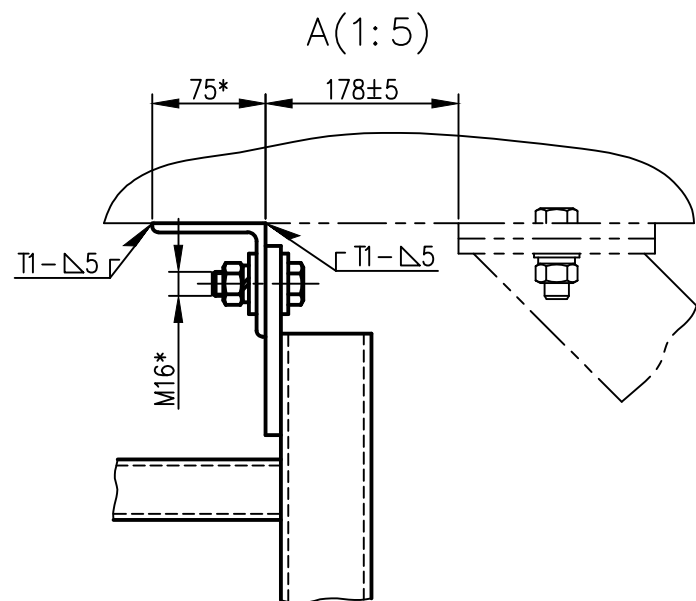
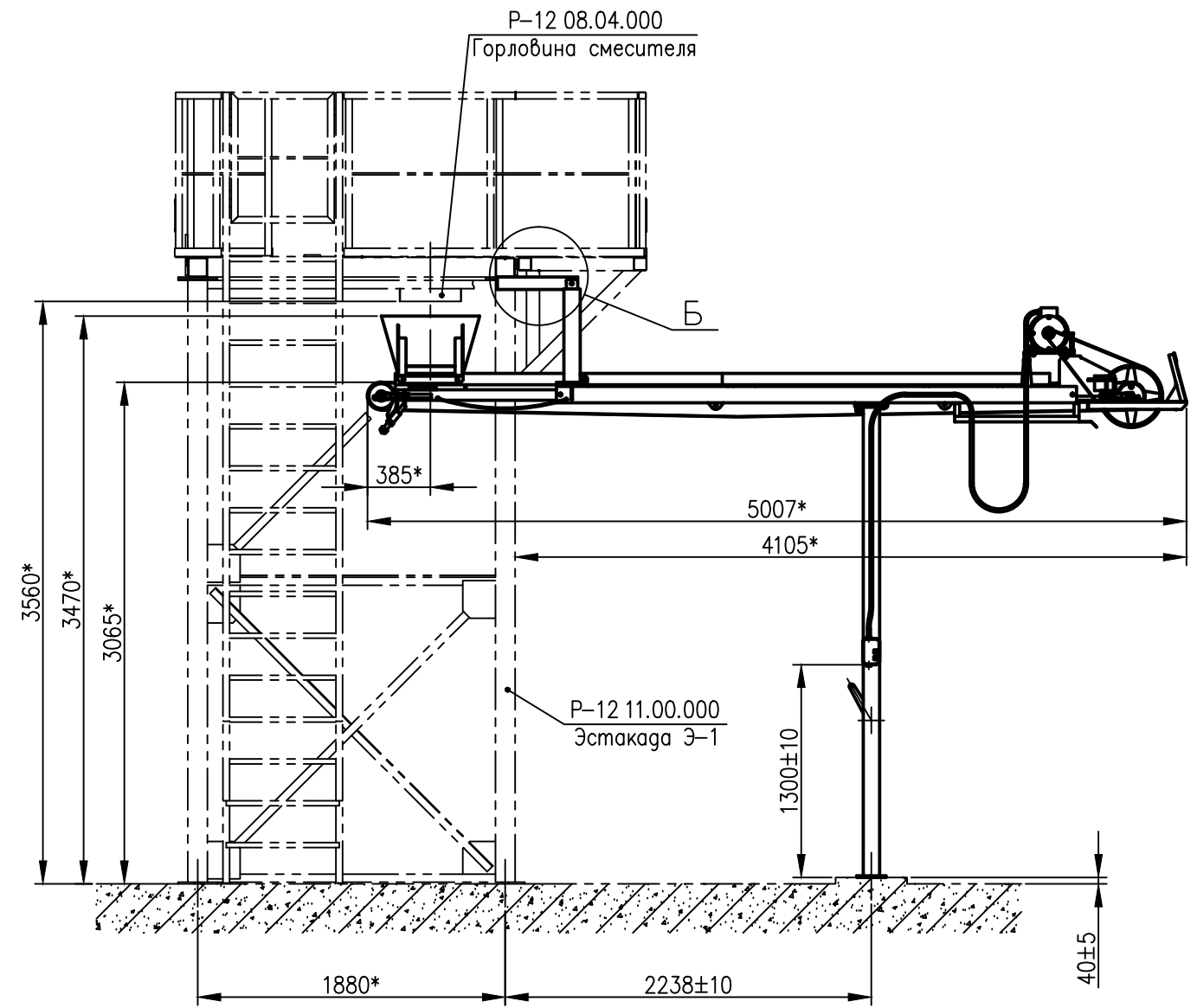
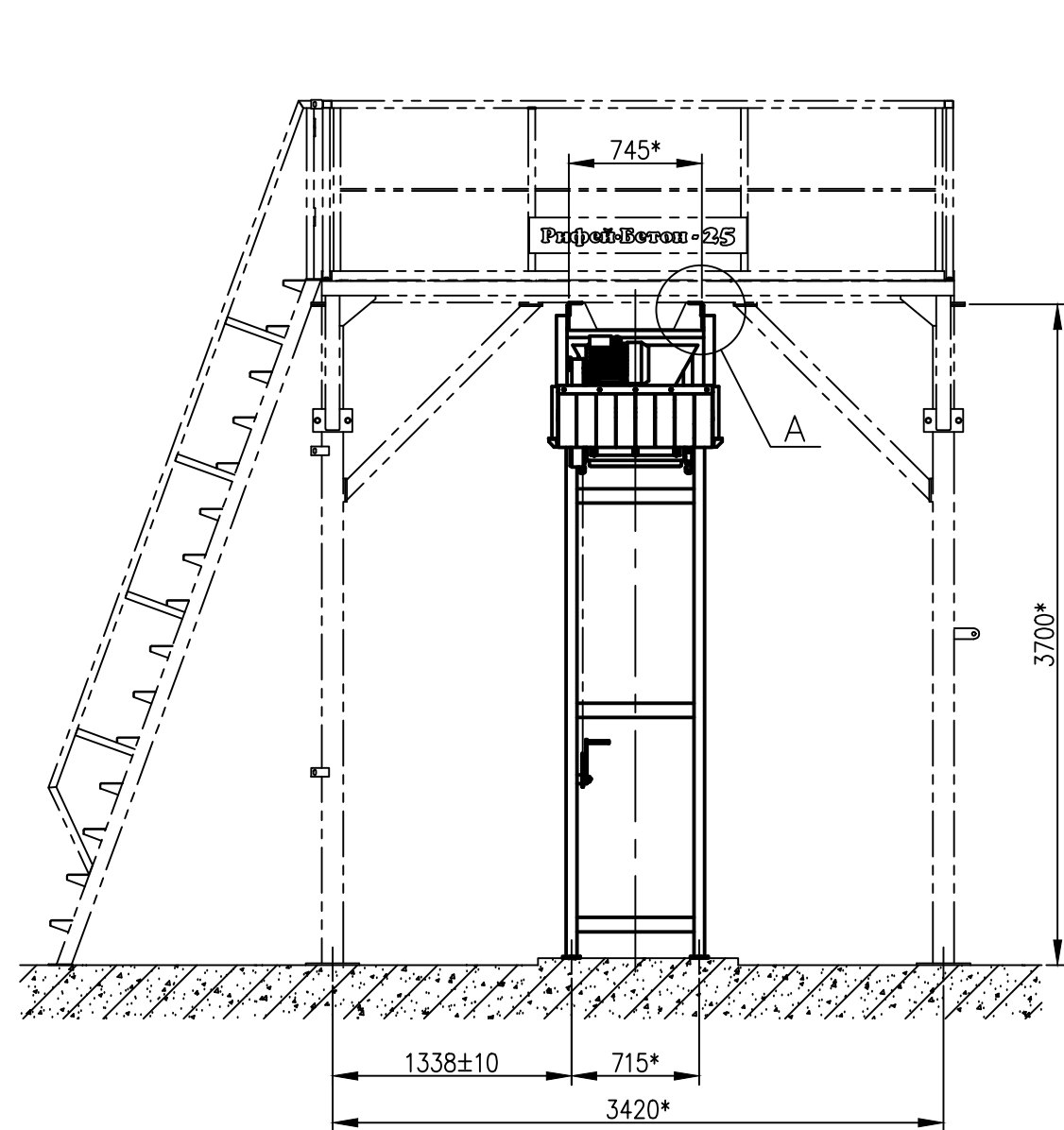
4. МОНТАЖ И ПОДГОТОВКА К ПУСКУ

- 4.1. Бетонное основание и закладные элементы для установки опоры конвейера выполнить по размерам и координатам в соответствии с общим планом фундамента бетонного завода, с которым будет эксплуатироваться конвейер.
- 4.2. Перед началом монтажа проверить наличие узлов конвейера выдвижного в соответствии с комплектом поставки и произвести внешний осмотр на наличие дефектов.
- 4.3. Монтаж начинается с установки стоек опоры на предусмотренное для нее основание с последующей приваркой кронштейнов крепления верхней рамы опоры к конструкциям эстакады бетонного завода. Выверку проектного положения производить по уровню или другому аналогичному измерительному оборудованию.
- 4.4. Произвести натяжку цепной передачи и настройку положения конвейера относительно воронки смесителя. Проверить ход конвейера в направляющих.
- 4.5. Закрепить кабель силовой с помощью монтажной ленты к металлическим скобам, приваренным к опоре конвейера на стойке опоры. Подключение производить согласно схеме электрической подключений.
- 4.6. Установить по месту на стойке опоры конвейера пульт управления конвейером.
- 4.7. Конвейер заземлить. Места крепления провода заземления, расположенные на раме конвейера и направляющей опоры обозначены соответствующими аппликациями.

5. ПЕРЕЧЕНЬ СМЕННЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

- 5.1. ПОДШИПНИКИ
180205 ГОСТ 8882-75 4 шт.
- 5.2. РЕМЕННЫЕ ПЕРЕДАЧИ
ремень поликлиновой РК-18-1982 или DIN 7867 или ISO 9982..... 1 шт.
- 5.3. Лента конвейерная 4-500-1-ТК200-2-2-1-И-0Б ГОСТ 20-85 10 м.

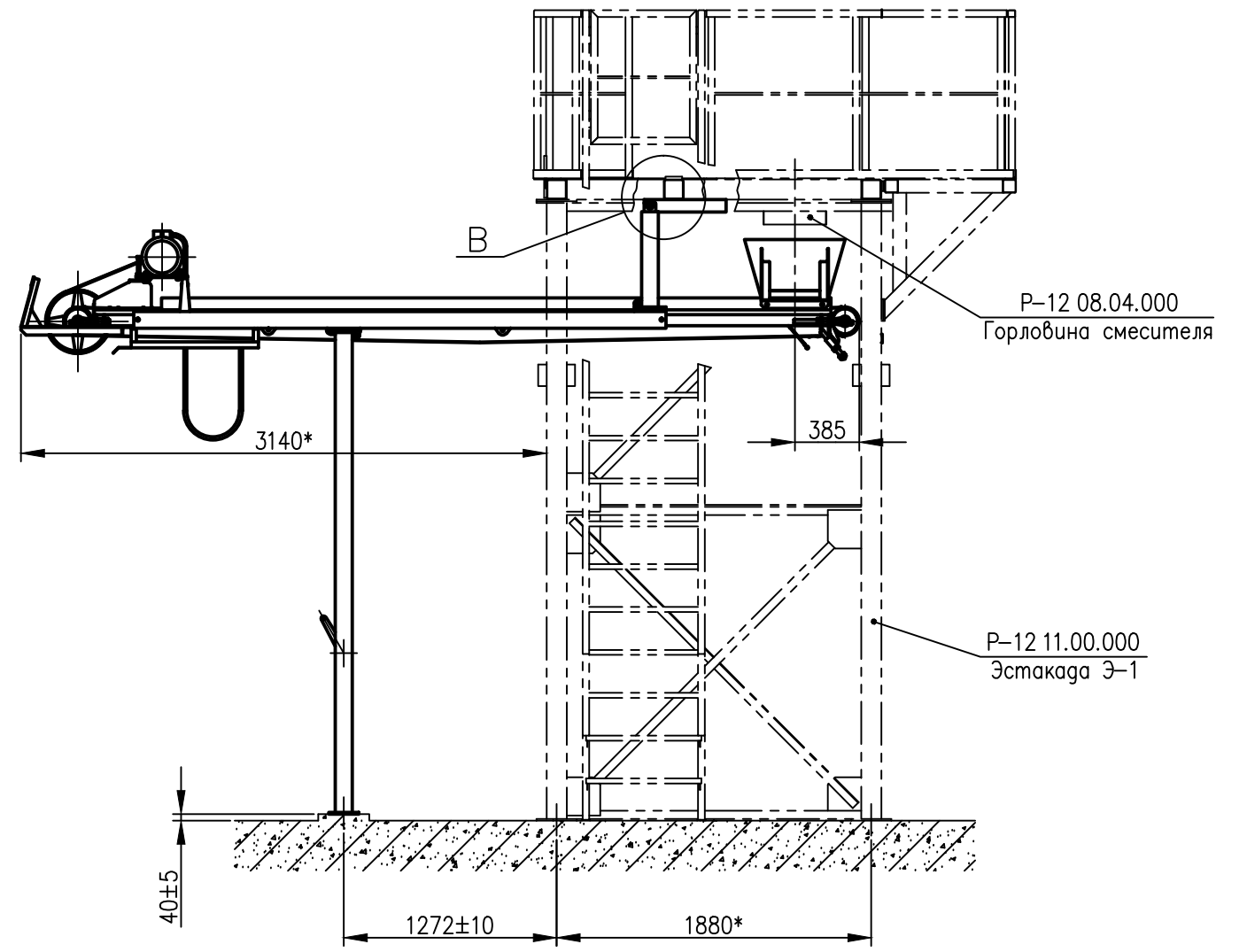
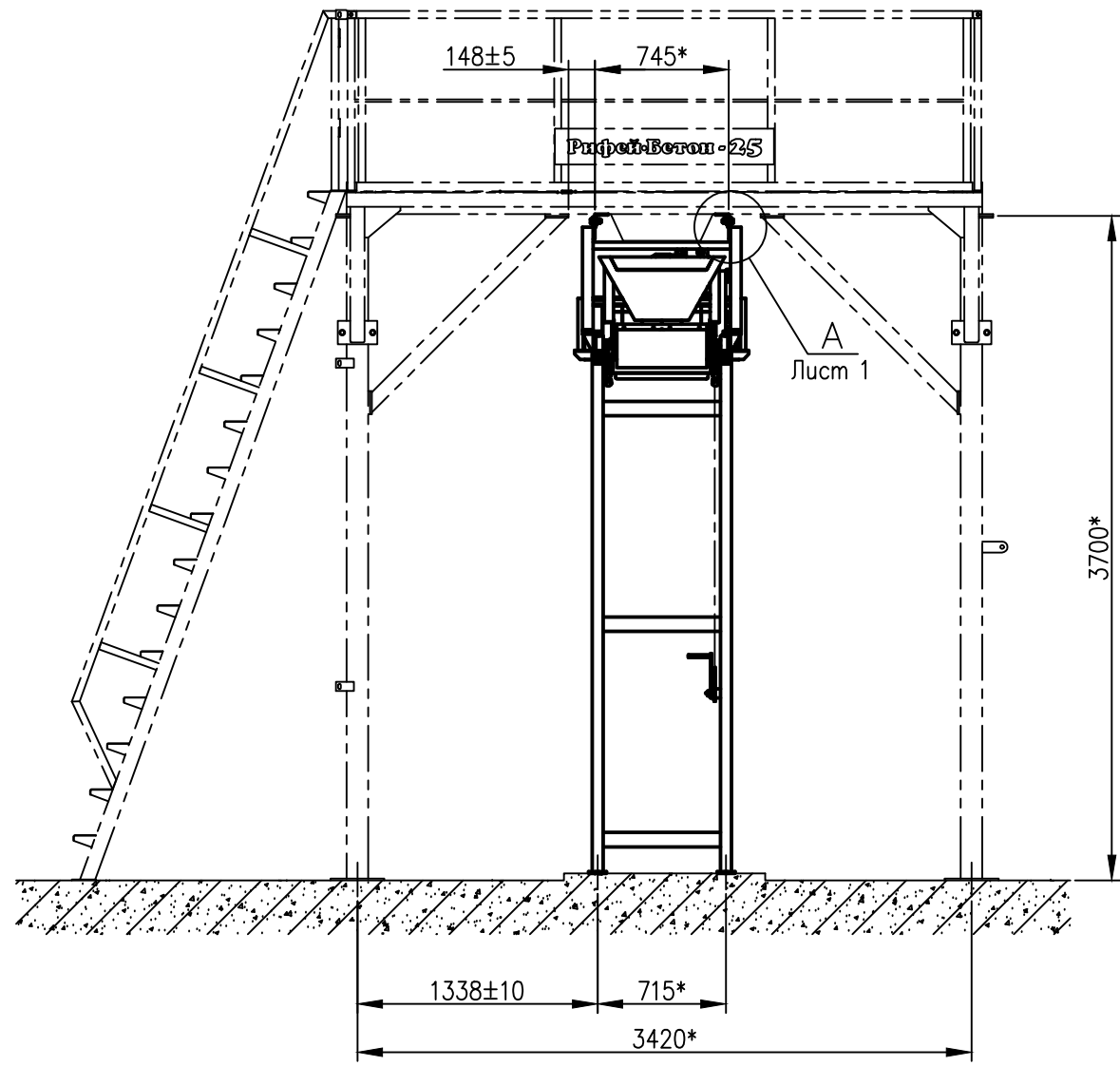
Установка конвейера выдвжного на эстакаду Э-1



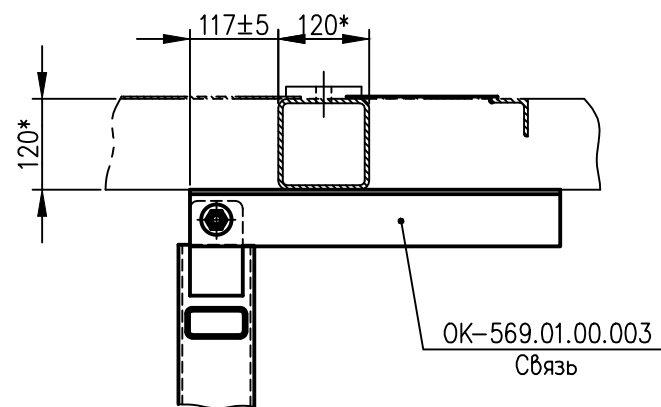
1. *Размеры для справок
2. Сварные швы по ГОСТ 14771-76.
3. Покрытие в местах сварки восстановить.

					ОК-569.00.00.000 МЧ				
Изм.	Лист	№докум.	Подпись	Дата	Конвейер выдвжной КЛ-500-5,0-В Монтажный чертёж	Лит.	Масса	Масштаб	
Разраб.		Семенников		02.15			-	1:40	
Пров.						Лист	1	Листов	3
Т. контр.						стройтехника			
Н. контр.									
Утв.									

Установка конвейера выдвжного на эстакаду Э-1
Вариант



В(1:10)



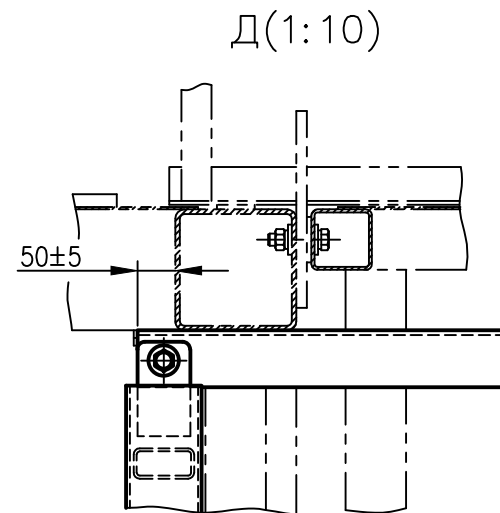
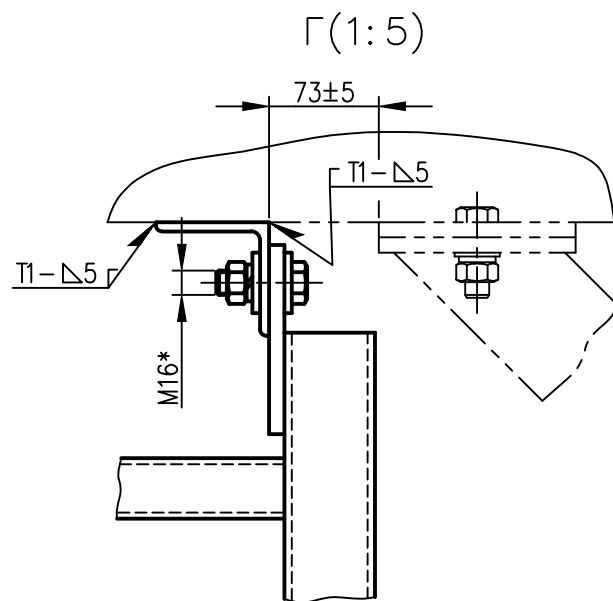
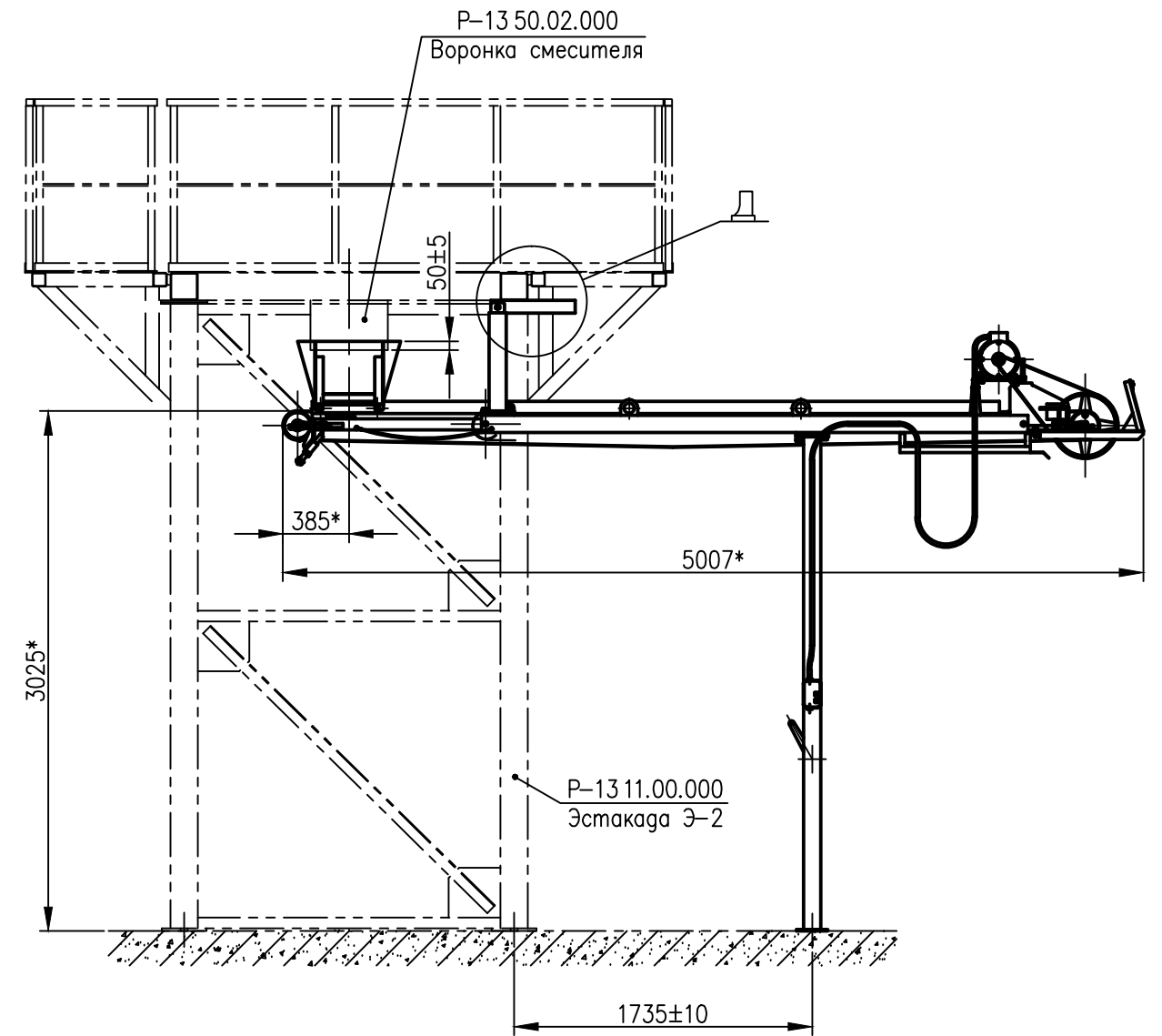
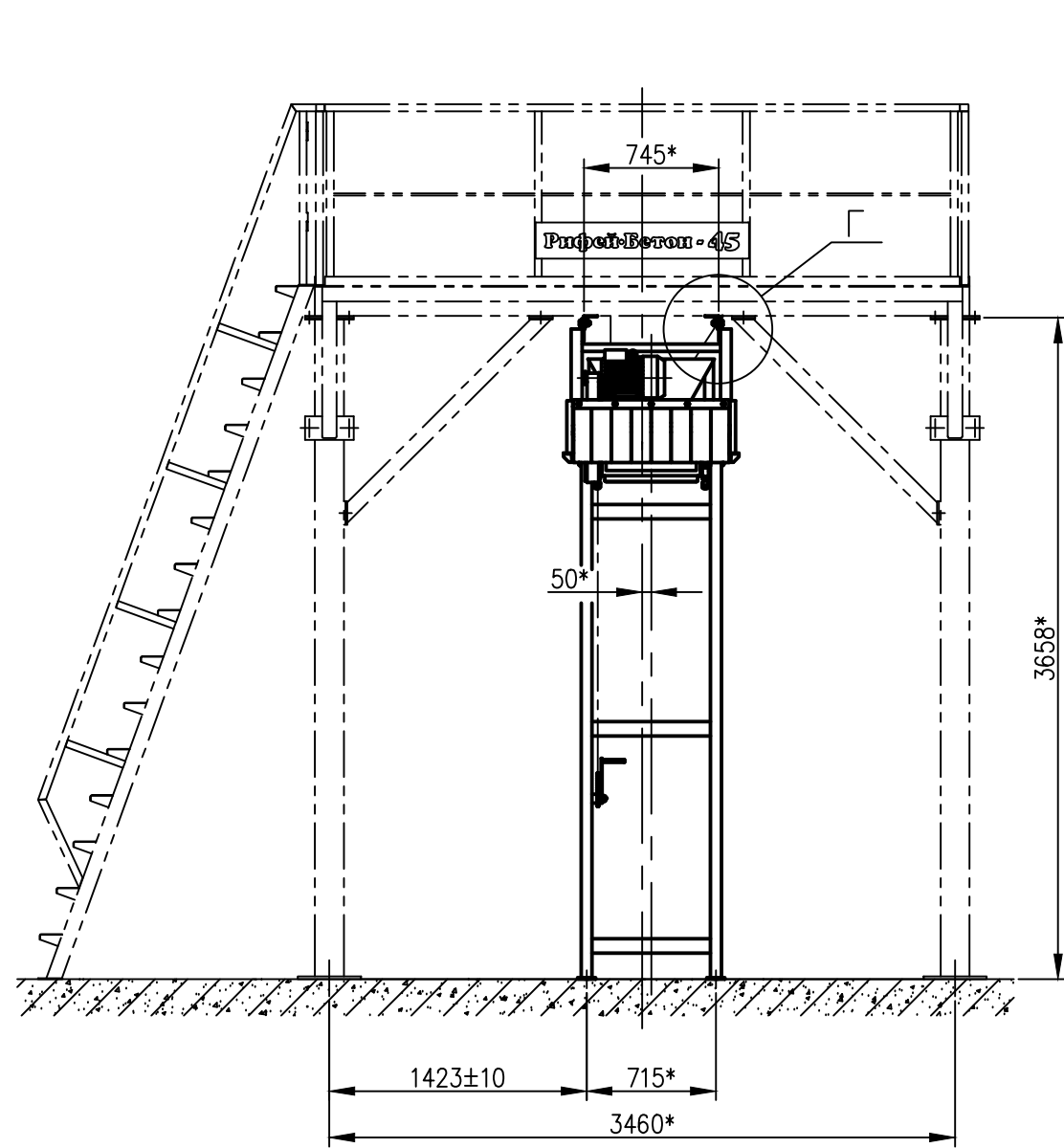
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

ОК-569.00.00.000 МЧ

Лист

2

Установка конвейера выдвижного на эстакаду Э-2



					ОК-569.00.00.000 МЧ	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		3