



“КЛ-650-7,4”

Конвейер ленточный

**ПАСПОРТ.
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.**

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Астана +7(7172)727-132, Волгоград (844)278-03-48, Воронеж (473)204-51-73, Нижний Новгород (831)429-08-12,
Казань (843)206-01-48, Екатеринбург (343)384-55-89, Краснодар (861)203-40-90, Красноярск (391)204-63-61,
Москва (495)268-04-70, Самара (846)206-03-16, Санкт-Петербург (812)309-46-40, Новосибирск (383)227-86-73,
Уфа (347)229-48-12, Ростов-на-Дону (863)308-18-15, Саратов (845)249-38-78

единый адрес: ryf@nt-rt.ru

сайт: rifey.nt-rt.ru

ПАСПОРТ

Конвейер КЛ-650-7,4

1.Комплект поставки.

№ п/п	Наименование узла	Кол.	Место укладки при по- ставке потребителю
1	Конвейер (рис. 1)	1	
2	Стойка конвейера (рис. 1)	1	
3	Паспорт. Руководство по эксплуатации	1	

Примечание: На указанных в таблице рисунках в “РУКОВОДСТВЕ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ” конвейера показан внешний вид данных узлов.

3. Свидетельство о приемке

Конвейер КЛ-650-7,4 прошёл 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)

4. 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 без разрешения изготовителя производил разборку, перекомплектацию или ремонтное вмешательство.

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

4. Сведения о вводе в эксплуатацию

Дата ввода в эксплуатацию _____

должность, Ф.И.О.

подпись

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Введение

Конвейер ленточный предназначен для транспортирования жестких бетонных смесей, заполнителей (песок, щебень мелких фракций, граншлак и т. п.). Конвейер может эксплуатироваться в закрытых помещениях при температуре окружающего воздуха от + 5 до + 45°C.

1. Устройство. Техническая характеристика.

Конвейер представляет собой сварную двухсекционную раму 1, на верхнем конце которой расположен ведущий барабан 2, приводимый в движение электродвигателем 3 через червячный одноступенчатый редуктор 4. На нижнем конце рамы расположен ведомый барабан 5, ось которого опирается на опоры 6, которые могут перемещаться при вращении гаек.

Барабаны огибает бесконечная конвейерная лента 8, опирающаяся на верхние желобчатые 9 и плоские нижние роликовые опоры 10. В рабочем положении конвейер опирается на стойку 11, удерживаемую раскосами 12 и нижней частью на винтовые опоры 13. От остатков смеси лента очищается нижним 14 и верхним 15 скребками.

Ведущий барабан, электродвигатель и редуктор установлены на подвижной раме 17 с возможностью перемещения относительно верхней секции рамы 1 при вращении винтов, установленных в переставляемых стойках 7. После использования всей длины резьбы, винты вместе со стойкой переставляются в следующее отверстие рамы. Фиксация подвижной рамы производится болтами 16.

Техническая характеристика.

Производительность, м³/час	90
Скорость ленты, м/сек	0,6
Ширина ленты, мм	650
Угол наклона относительно горизонта, градус	26
Электродвигатель асинхронный..... АИР90L4У2, исп. IM1081	
мощность двигателя, кВт	2,2
синхронная частота вращения об/мин	1500
Крутящий момент на барабане, кг*м	34
Тянущее усилие на ленте, кг	270
Частота вращения барабана, об/мин	46
Редуктор червячный одноступенчатый..... Ч-80-31,5-52-1-1,	
Тип масла в редукторе.....	ТМ-5
Объем заливаемого в редуктор масла, л	0,85
Габариты, мм	
длина	7400
ширина	1100
высота (в транспортном положении)	500
Масса, кг	750

2. Описание работы.

При включении электродвигателя, ведущий барабан приводит в движение бесконечную конвейерную ленту, на которую через открытый разгрузочный люк смесителя и воронку попадает бетонная смесь и перемещается до приемного бункера прессы. Верхний и нижний скребки обеспечивают очистку наружной и внутренней стороны ленты от налипших частиц бетонной смеси.

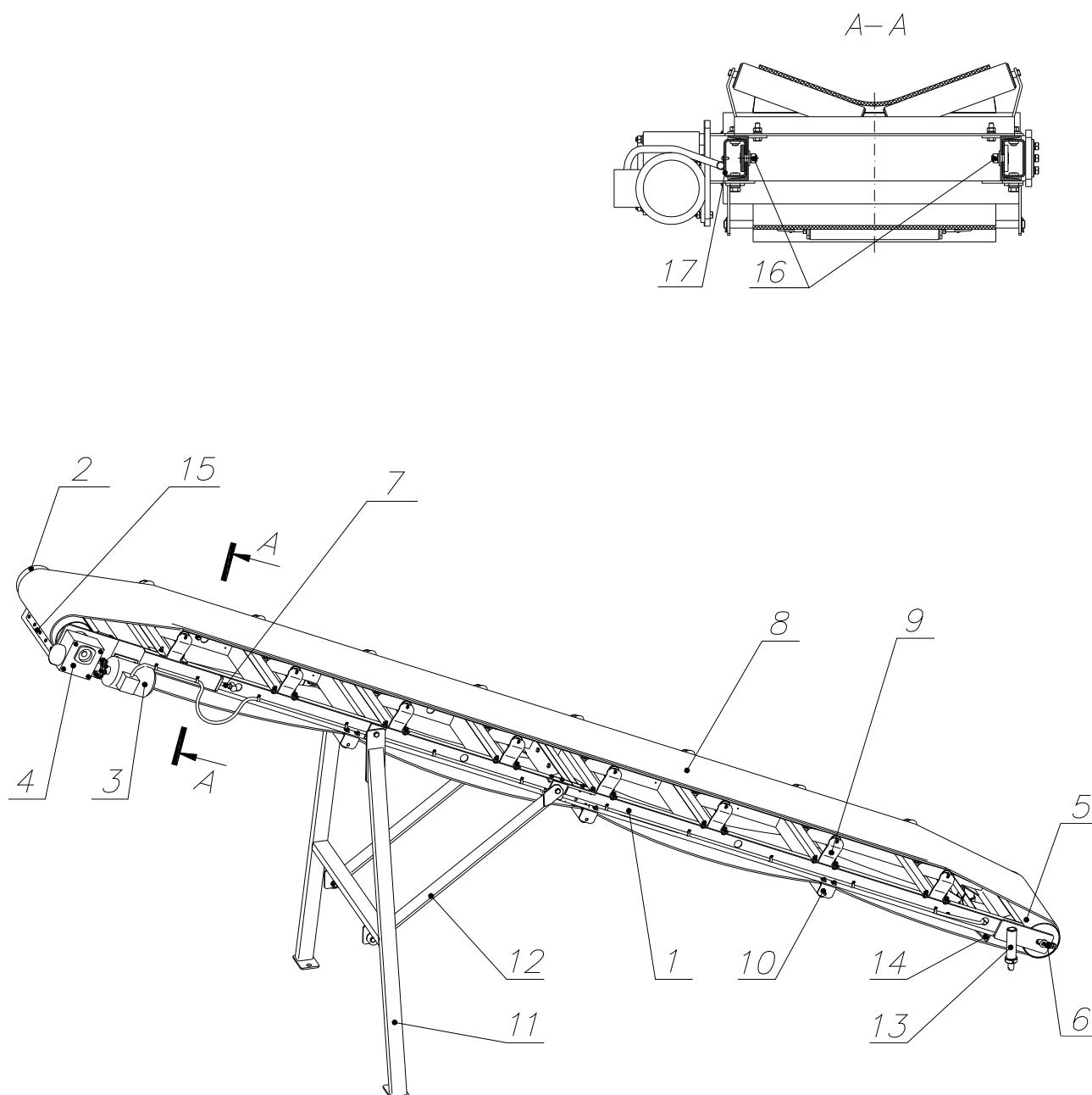


Рис. 1. Конвейер.

1 – рама; 2 – ведущий барабан; 3 – электродвигатель; 4 – червячный редуктор; 5 – ведомый барабан; 6 – подвижная опора; 7 – переставляемая стойка с винтами; 8 – лента; 9 – опора роликовая верхняя; 10 – опора роликовая нижняя; 11 – стойка; 12 – раскос; 13 – винтовая опора; 14 – скребок нижний; 15 – скребок верхний; 16 – болты крепления подвижной рамы; 17 – подвижная рама.

3. Обслуживание.

3.1. При провисании ленты ослабить болты 16 и вращением винтов стоек 7 произвести ее натяжение. При движении ленты перекосом ведомого барабана настроить симметричное положение ленты относительно рамы.

3.2. После смены удалить с наружной поверхности ленты и с поверхности нижних роликов 10 остатки бетонной смеси.

3.3. Следить за свободой вращения верхних и нижних роликовых опор, подшипники которых заполнены смазкой на весь срок службы и при выходе из строя заменяются. Своевременно очищать поверхности роликов от налипшей смеси.

3.4. Ежемесячно очищать наружную поверхность редуктора от пыли, проверить уровень масла масломерной иглой. При необходимости долить.

3.5. Смену масла в редукторе производить один раз в полгода но не реже чем через 1000 часов работы.

3.6. Раз в полгода проверить правильность регулировки подшипников редуктора, осевой люфт должен находиться в пределах: для входного вала 0,03...0,05мм, для выходного вала 0,05...0,10мм. При необходимости регулировка осуществляется изменением толщины набора прокладок, установленных между крышкой и корпусом.

4. Указание мер безопасности.

4.1. 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).

4.2. К работе на конвейере допускаются лица, ознакомившиеся с настоящим "Руководством по эксплуатации".

4.3. Подключение электрооборудования к сети должно производиться только после полного окончания сборочно-монтажных работ.

4.4. При работе конвейера не допускается нахождение посторонних предметов в зоне движения ленты и барабанов конвейера.

4.5. Очистку оборудования от остатков смеси, все профилактические и ремонтные работы выполнять **только на обесточенном конвейере**.

4.6. Элементы рама конвейера и узлы электрооборудования должны быть надежно заземлены. При эксплуатации следует соблюдать общие правила электробезопасности для установок с напряжением до 1000 В.

4.7. ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

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

5. Перечень покупных изделий.

Таблица 1

№ п/п	Обозначение	Кол.	Примечание
1	Лента конвейерная 2Л-650-2-ТК100-3-1 ГОСТ 20-85	1	L=16 метров
2	Подшипник 180203, ГОСТ 8882-75	38	
3	Подшипник 180205, ГОСТ 8882-75	3	

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Астана +7(7172)727-132, Волгоград(844)278-03-48, Воронеж(473)204-51-73, Нижний Новгород(831)429-08-12, Казань (843)206-01-48, Екатеринбург (343)384-55-89, Краснодар(861)203-40-90, Красноярск(391)204-63-61, Москва(495)268-04-70, Самара(846)206-03-16, Санкт-Петербург(812)309-46-40, Новосибирск (383)227-86-73, Уфа(347)229-48-12, Ростов-на-Дону(863)308-18-15, Саратов (845)249-38-78

единый адрес: ryf@nt-rt.ru

сайт: rifey.nt-rt.ru