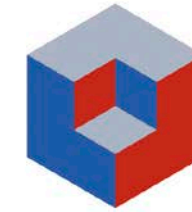


РАЗРАБОТАНО



РИФЕЙ
ЗАВОД СТРОЙТЕХНИКА

БД-750-СД
БЛОК ДОЗАТОРОВ
для дозирования сыпучих материалов

ПАСПОРТ.
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

Златоуст
2018 г.

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
ПАСПОРТ	3
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	7
ВВЕДЕНИЕ	7
1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ	7
1.1. Устройство и техническая характеристика	7
1.2. Описание работы	9
1.3. Обслуживание	9
1.4. Электрооборудование	9
2. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ	10
3. ТРАНСПОРТИРОВКА ДОЗАТОРА	11
4. ПЕРЕЧЕНЬ СМЕННЫХ ЭЛЕМЕНТОВ	11

РЕКВИЗИТЫ ПРЕДПРИЯТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ



ТЕЛЕФОН/ФАКС:

Отдел эксплуатации и гарантийного обслуживания: +7 3513 6268 21

E-mail: naladkaex@mail.ru

Отдел продажи запасных частей: +7 902 893 23 58

ПАСПОРТ
БЛОК ДОЗАТОРОВ БД-750-СД

1. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ.

№ п/п	Наименование узла	Кол-во	Место укладки при поставке потребителю
1	Блок дозаторов БД-750-СД	1	отдельное место
2	Паспорт. Руководство по эксплуатации	1	отдельное место

2. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ.

Блок дозаторов БД-750-СД № _____
прошел контрольный осмотр, приемочные испытания и признан годным к эксплуатации.

Дата изготовления _____

От производства _____
Ф.И.О. подпись

От службы контроля _____
Ф.И.О. подпись, печать

Дата отгрузки _____

Ответственный за отгрузку _____
Ф.И.О. подпись

3. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.

3.1. Настоящие условия гарантийных обязательств завода-изготовителя на оборудование действуют в соответствии с статьями 469, 470, 471, 476, 477 Гражданского кодекса Российской Федерации и не подпадают под действие Закона РФ «О защите прав потребителей».

3.2. Завод–изготовитель гарантирует соответствие производимого оборудования требованиям технической документации при условии соблюдения потребителем условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации, установленных в «Руководстве по эксплуатации».

3.3. Гарантийный срок на оборудование составляет 24 месяца с момента передачи потребителю.

3.4. Гарантийный срок на формообразующую оснастку «матрица-пуансон» составляет 6 месяцев с момента передачи потребителю.

3.5. Гарантийные обязательства действуют при условии проведения пусконаладочных работ и обучения персонала представителями завода - изготовителя. В Акте пусконаладочных работ должны быть указаны фамилии лиц, прошедших обучение и допущенных к работе на оборудовании.

3.6. Гарантийные обязательства действуют при условии применения потребителем исходных материалов для приготовления бетонных смесей надлежащего качества, согласно соответствующим ГОСТам. Потребитель обязан иметь действующий сертификат на применяемые материалы для приготовления бетонных смесей, выданный компетентным учреждением в соответствии с его действующими техническими полномочиями.

3.7. Завод – изготовитель не несет ответственности по гарантийным обязательствам в случаях:

3.7.1. Небрежной транспортировки и хранения изделия потребителем;

3.7.2. Отсутствии Акта пуска наладочных работ с участием представителей завода–изготовителя и (или) утери Паспорта на изделие;

3.7.3. Внесения потребителем изменений в конструкцию оборудования;

3.7.4. Разборки, перекомпоновки или ремонтного вмешательства в конструкцию оборудования в течение гарантийного срока без письменного уведомления завода – изготовителя;

3.7.5. Несоблюдения потребителем требований эксплуатации, периодического обслуживания, регулировки и смазки согласно «Руководству по эксплуатации», и отсутствия журнала регистрации этих работ;

3.7.6. Эксплуатации оборудования персоналом, не прошедшим обучение и не допущенных к работе на оборудовании представителями завода-изготовителя с указанием в Акте пуска наладочных работ.

3.8. Гарантийные обязательства не распространяются на неисправности оборудования, возникшие в случаях:

3.8.1. Механического повреждения, вызванного внешним воздействием, стихийным бедствием;

3.8.2. Несоответствия параметров питающей электрической сети или водяной магистрали требованиям «Руководства по эксплуатации»;

3.8.3. Естественного, нормального износа деталей и узлов, а также износа от абразивного воздействия бетонной смеси, таких как: приводные ремни, подшипники, шкивы, уплотнения (манжеты, сальники), гидрораспределители и гидроклапаны, пневмораспределители и пневмоклапаны, лента конвейера (включая скребки), броня (защита) дна и стенок смесителя, лопатки, вал и ротор смесителя, виброизолирующие подушки вибростола, пружины, полиамидные втулки и колеса, канат скипового подъемника, опоры винта шнекового конвейера и т. п.;

3.8.4. Перегрузки оборудования, повлекшей выход из строя электрооборудования. К безусловным признакам перегрузки относятся: деформация или оплавление деталей и узлов, потемнение и обугливание изоляции проводов, перегорание обмоток ротора или статора электродвигателей, перегорание предохранителей и т. д.;

3.8.5. Перегрузки оборудования, повлекшей выход из строя механических частей. К безусловным признакам перегрузки относятся разрушение предохранительных или трансмиссионных муфт, шпонок, шестерен, трещины в металлоконструкциях узлов и т. д.

3.9. Для гарантийного ремонта оборудования необходимо предоставить акт рекламации, подписанный руководителем организации. Акт рекламации должен содержать следующие данные: название и реквизиты организации; дату составления Акта; фамилии лиц, составивших Акт, и их должности; № договора на приобретенное оборудование; дату ввода оборудования в эксплуатацию (пусконаладочных работ); подробное описание выявленных недостатков и обстоятельств, при которых они обнаружены; заключение комиссии о причинах. К Акту рекламации должны быть приложены фотографии неисправного узла и копия Акта пусконаладочных работ.

3.10. При необходимости ремонта или замены, неисправная деталь (узел, изделие) доставляется на завод-изготовитель за счет потребителя. После проведения технической экспертизы, заводом-изготовителем принимается решение о проведении ремонта, либо о его полной замене. На срок проведения ремонта/замены увеличивается гарантийный срок с момента уведомления завода-изготовителя, до момента передачи потребителю замененного или отремонтированного оборудования. Замененное или отремонтированное оборудование доставляется к месту эксплуатации за счет потребителя.

3.11. При несоблюдении пунктов 3.5, 3.7.2, 3.7.6 Гарантийных обязательств настоящего Руководства по эксплуатации, гарантия на оборудование составляет 12 месяцев с момента передачи потребителю, при этом остальные пункты остаются обязательными к исполнению.

3.12. При перепродаже, передаче оборудования новому потребителю, гарантийные обязательства завода изготовителя сохраняются только при условии проведения пусконаладочных работ и обучения персонала вновь. Срок гарантийных обязательств исчисляется с момента передачи оборудования первоначальному потребителю.

4. СВЕДЕНИЯ О ВВОДЕ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ.

Дата ввода в эксплуатацию _____

должность, Ф.И.О.

подпись

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ВВЕДЕНИЕ

Прежде, чем начать монтаж блока дозаторов потребитель должен ознакомиться с разделом 1 “Техническое описание” и разделом 2 “Указание мер безопасности”, изложенными в настоящей инструкции.

ВНИМАНИЕ!

В процессе монтажа и эксплуатации установки 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 и другой электроаппаратуры установки. В этом случае восстановление электрооборудования осуществляется за счет потребителя.

Блок дозаторов БД-750-СД – предназначен для промежуточного хранения и весового дозирования сыпучих материалов, используемых для приготовления бетонных смесей.

Установка должна эксплуатироваться в закрытых помещениях или под навесом, при температуре окружающего воздуха от +5° С до +45° С. Минимальная высота помещения или навеса – 3,5 м. Место установки блока дозатора должно иметь грузоподъемное средство для монтажа, обслуживания и ремонта грузоподъемностью не менее 3 тонн и высотой подъема крюка не менее 3 м.

Конструкция установки постоянно совершенствуется, поэтому отдельные узлы могут несколько отличаться от описанных в настоящей инструкции.

1 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

1.1 Устройство и техническая характеристика

Блок дозаторов (см. рисунок 1) состоит из двух независимых бункеров: заполнителя 1 и вяжущего 2. Бункер заполнителя вварен в раму, бункер цемента подвешивается на двух тензодатчиках.

В таблице 1 приведены технические характеристики блока дозаторов.

Бункер заполнителя представляет собой открытую емкость, оснащенную в нижней части поворотными заслонками 3, которые открываются, закрываются и фиксируются в закрытом положении вручную с помощью рукоятки 4 и регулируемых по длине тяг 5. Оси заслонок опираются на заполненные консистентной смазкой шарнирные подшипники 6, которые защищены от попадания частиц заполнителя резиновыми манжетами 7.

Бункер вяжущего 2 представляет собой закрытую емкость с входным отверстием вверху и поворотной заслонкой внизу для привода которой имеется рукоятка 8. Относительно рамы бункер вывешивается на тензодатчиках 9.

Для предотвращения попадания пыли в окружающее пространство при открытии заслонки, бункер герметизируется уплотнителем, закрепленным на уголки рамы 10.

Для подачи воды в смеситель на раме имеется водяная магистраль 11, подсоединение к которой происходит посредством ниппеля 12.

Дозатор устанавливается на верхнюю плоскость смесителя, и ограничен от горизонтальных перемещений упорами 13.

Транспортировка дозатора производится за два отверстия в ребрах бункера заполнителя, находящихся ближе к вертикальной стенке.

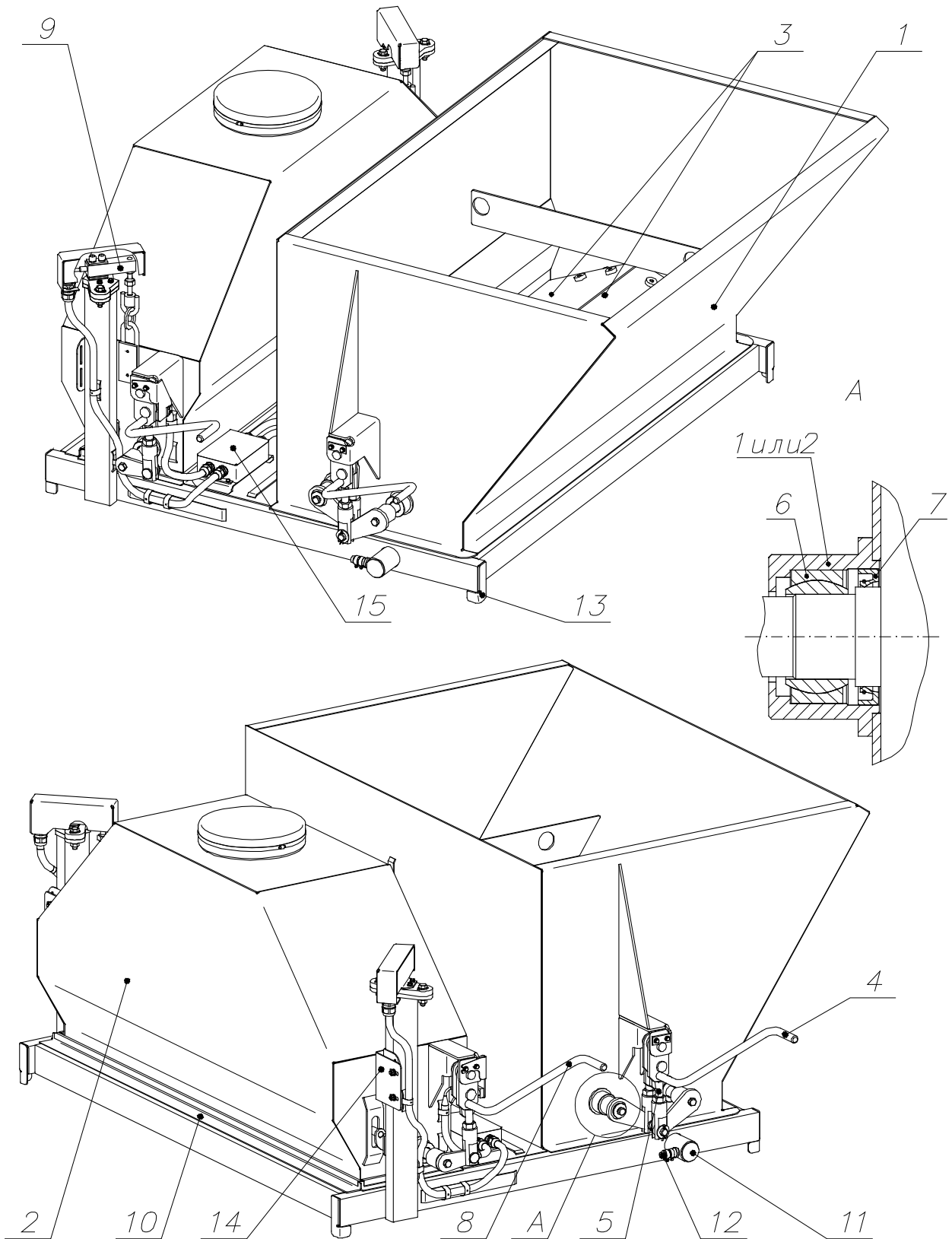


Рисунок 1 – Блок дозаторов

1 – бункер заполнителя; 2 – бункер вяжущего; 3 – поворотная заслонка; 4 – рукоятка заслонки бункера заполнителя; 5 – тяга; 6 – шарнирный подшипник; 7 – манжета; 8 – рукоятка заслонки бункера вяжущего; 9 – тензодатчик; 10 – рама; 11 – водяная магистраль; 12 – ниппель; 13 – упор; 14 – кронштейн транспортировочный; 15 – соединительная коробка.

Таблица 1 – Техническая характеристика

Объем бункера заполнителя, л	750
Тип дозатора вяжущего	весовой
Максимальная доза вяжущего, кг	325
Привод заслонок бункеров блока дозатора	ручной
Габаритные размеры, мм	
- длина	1710
- ширина	1950
- высота	900
Масса, кг	375

1.2 Описание работы

Дозатор устанавливается на смесителе и работает совместно с ним.

Доза заполнителя, подготовленная предварительно, подается в бункер заполнителя соответствующим механизмом подачи. После загрузки всей дозы оператор отключает привод механизма подачи.

Разгрузка заполнителя в смесительную камеру осуществляется поворотом рычага 4 по часовой стрелки, после чего рычаг возвращается и фиксируется в исходном положении.

Перед первым использованием бункер цемента необходимо подготовить к работе:

1. Снять кронштейны транспортировочные 14;
2. Подключить кабель от соединительной коробки 15 к совместимому пульту управления, например, пульту управления ПУ-А для заводов серии «Рифей-Бетон». Подать питающее напряжение на пульт;
3. Произвести калибровку весоизмерительной системы в соответствии с указаниями, приведенными в руководстве на пульт управления.

Включить двигатель механизма подачи вяжущего (шнекового конвейера). Взвешивание вяжущего производится непосредственно в бункере посредством тензодатчиков. По достижению заданной дозы двигатель механизма подачи вяжущего отключается автоматически.

Разгрузка бункера вяжущего производится поворотом рукоятки 9 по часовой стрелке. После разгрузки рукоятку перевести в исходное положение. Запуск следующего дозирования вяжущего компонента осуществляется повторным пуском механизма подачи вяжущего. Цикл повторяется.

1.3 Обслуживание

Обслуживание дозатора заключается в периодической, по мере необходимости, очистке рамы, бункеров и их заслонок от остатков компонентов смеси, мест примыкания резиновых уплотнений к бункеру вяжущего 2 (рис.1) и сливных отверстий водяной магистрали 11 (рис.1).

По мере износа осей рычагов привода заслонок производить регулировку длины тяги 5 с целью получения надежной фиксации заслонок в закрытом положении.

1.4 Электрооборудование

Электрооборудование установки состоит из двух тензодатчиков 9 (рис.1), соединительной коробки 15 (рис.1) и кабелей.

Подключение электрооборудования блока дозаторов к пульту управления обеспечивается разъемным соединителем, имеющим совместимые с пультом сигналы обратной связи и сигналы управления исполнительными устройствами. Соединители имеют в своем составе ключи, обеспечивающие однозначное подключение к пульту управления.

Производить сварочные работы без надежного крепления струбциной обратного сварочного кабеля “Земля” непосредственно к свариваемой детали во избежание перегорания соединительных электрокабелей и др. электроаппаратуры установки.

2.8. Элементы установки и узлы электрооборудования должны быть надежно заземлены в соответствии со схемой электрической подключения. При эксплуатации следует соблюдать общие правила электробезопасности для установок с напряжением до 1000В.

3 ТРАНСПОРТИРОВКА ДОЗАТОРА

3.1 Блок дозаторов транспортируется в собранном виде в соответствии с комплектом поставки.

4 ПЕРЕЧЕНЬ СМЕННЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

Перечень сменных элементов представлен в таблице 3.

Таблица 3 – Перечень сменных элементов

Бункер заполнителя	
- подшипник ШС-30 ГОСТ 3635-78, шт	4
- манжета 35x48x7, 31029-1701043, шт	4
Бункер вяжущего	
- подшипник ШС-30 ГОСТ 3635-78, шт	2
- манжета 35x48x7, 31029-1701043, шт	2