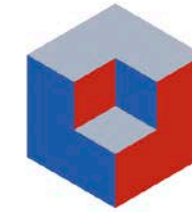


РАЗРАБОТАНО



РИФЕЙ
ЗАВОД СТРОЙТЕХНИКА

ДЗ-15, ДЗ-28

ДОЗАТОР ЗАПОЛНИТЕЛЯ

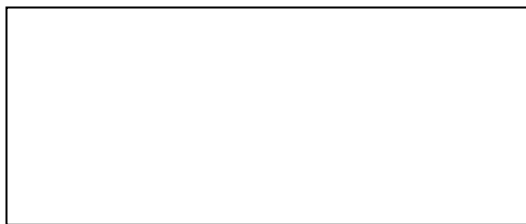
Производственный комплекс для дозирования
и подачи сыпучих материалов

ПАСПОРТ.
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

Златоуст
2018 г.

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
МЕРОПРИЯТИЯ ПО ПОДГОТОВКЕ ДОЗАТОРА ЗАПОЛНИТЕЛЯ К МОНТАЖУ	2
ПАСПОРТ	3
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	7
ВВЕДЕНИЕ	7
1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ	7
1.1. Устройство и технические характеристики	7
1.2. Описание работы	12
1.3. Пневмооборудование	12
1.4. Электрооборудование	16
2. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ	22
3. ТРАНСПОРТИРОВКА ДОЗАТОРА	22
4. МОНТАЖ, ПОДГОТОВКА К ПЕРВОНАЧАЛЬНОМУ ПУСКУ И ПУСК	22
5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	23
6. ПЕРЕЧЕНЬ СМЕННЫХ ЭЛЕМЕНТОВ	24
7. ПРИЛОЖЕНИЕ.....	25

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

МЕРОПРИЯТИЯ ПО ПОДГОТОВКЕ ДОЗАТОРА ЗАПОЛНИТЕЛЯ К МОНТАЖУ

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

1. Установить дозатор на фундамент. Фундаментные болты не устанавливать.
2. Подвести воздух к дозатору в соответствии с пневмосхемой рис. 3, 4.
- 3 Подвести электропитание и выполнить электроразводку дозатора в соответствии с рис. 5.
4. Подготовить 10 м³ заполнителя для приемочных испытаний.
5. Подготовить одного или более человек для участия в пуско-наладочных работах и обучения работе на линии.
7. Мероприятия по п.п. 1 ... 5 выполнить до приезда бригады по пусконаладочным работам.

ВНИМАНИЕ!

В процессе монтажа и эксплуатации линии категорически **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** проведение сварочных работ без надежного крепления с помощью струбины обратного сварочного кабеля “Земля” непосредственно к свариваемой детали. При нарушении этого условия происходит перегорание соединительных электрокабелей и другой электроаппаратуры линии.

В этом случае восстановление электрооборудования осуществляется потребителем.

ПАСПОРТ

ДОЗАТОР ЗАПОЛНИТЕЛЯ ДЗ-15 (ДЗ-28)

1. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ.

№ п/п	Наименование узла	Кол-во на ДЗ-15	Кол-во на ДЗ-28	Место укладки при поставке потребителю
1	Дозатор заполнителя	1	2	отдельное место
2	Удлинитель стойки	4	8	в бункере
3	Удлинитель стойки со скобами	2	4	в бункере
4	Конвейер взвешивающий	1	-	отдельное место
	Рама секция передняя	-	1	отдельное место
	Рама секция средняя	-	1	отдельное место
	Рама секция задняя	-	1	отдельное место
	Лента	-	1	отдельное место
	Ящик с комплектом монтажным	-	1	отдельное место
	Ящик с роликами	-	1	отдельное место
9	Болт М16х40.58.019	24	48	в сборе с удлинителем стоек
10	Шайба 16.019	48	96	в сборе с удлинителем стоек
11	Шайба 16.65Г.019	24	48	в сборе с удлинителем стоек
12	Гайка М16.5.019	24	48	в сборе с удлинителем стоек
13	Паспорт. Руководство по эксплуатации	1	1	

2. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ.

Дозатор заполнителя:

- конвейер № _____

- бункеры № _____

прошли контрольный осмотр, приемочные испытания и признаны годными 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. Отсутствию Акта пусконаладочных 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 пусконаладочных 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.

Дозатор заполнителя ДЗ-15 (ДЗ-28) – высокопроизводительный комплекс для весового дозирования и подачи сыпучих материалов, используемых при приготовлении бетонных смесей.

В состав комплекса входят два основных узла:

- рама с бункерами;
- конвейер взвешивающий, предназначен для взвешивания дозы и выгрузки ее в скиповый подъемник.

Комплекс может эксплуатироваться в закрытых помещениях или под навесом, при температуре окружающего воздуха от +5° С до +45° С. Минимальная высота помещения или навеса – 5 м. Место установки дозатора должно быть оборудовано сетью трехфазного тока с заземленной нейтралью и иметь грузоподъемное средство для монтажа, обслуживания и ремонта грузоподъемностью не менее 3 тонн и высотой подъема крюка не менее 3,5 м.

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

1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

1.1. Устройство и технические характеристики.

Дозатор заполнителя (рис. 1 - 4) предназначен для промежуточного хранения заполнителя (песка, щебня, отсева и других материалов насыпной плотностью до 2000 кг/м³) его дозирования и выгрузки в ковш скипового подъемника.

Дозатор включает в себя два бункера 1, установленные на раме 2. На каждом из бункеров закреплен отсекающий 13, поворачивающийся на осях. Снизу к раме крепятся удлинитель стоек 4 и 5 между которыми размещается конвейер взвешивающий 3. На раме находится клемная коробка 6, через которую осуществляется управление вибраторами 7, пневмораспределителями 8 и приводом конвейера. На противоположном конце рамы располагается блок подготовки воздуха 9 с манометром 10.

На конвейере расположена клемная коробка 11, к которой подходят кабели от четырех тензодатчиков 12, на которых установлена рама конвейера.

Технические характеристики.

Таблица 1

	ДЗ-15	ДЗ-28
Тип дозатора	весовой	весовой
Доза взвешивания, кг		
- максимальная	1500	2200
- минимальная	350	500
Погрешность дозирования, %	±2,0	±2,0
Общий объем бункеров, м ³	15	28
Объем одного бункера, м ³	5	7
Количество бункеров / секций	2/1	4/2
Затвор секторный, управление пневмоцилиндрами, шт	2	4
Давление в пневмосистеме, bar (МПа)	7±1(0,7±0,1)	7±1(0,7±0,1)
Крупность заполнителя не более, мм	40	40
Скорость движения ленты, м/с	1,0	1,0
Напряжение питания, В	380	380
Общая установленная мощность, кВт	6,0	8,6
Габаритные размеры, мм		
- длина	6170	9670
- ширина	2130	2130
- высота	3460	3450
Масса, кг не более	3300	6250

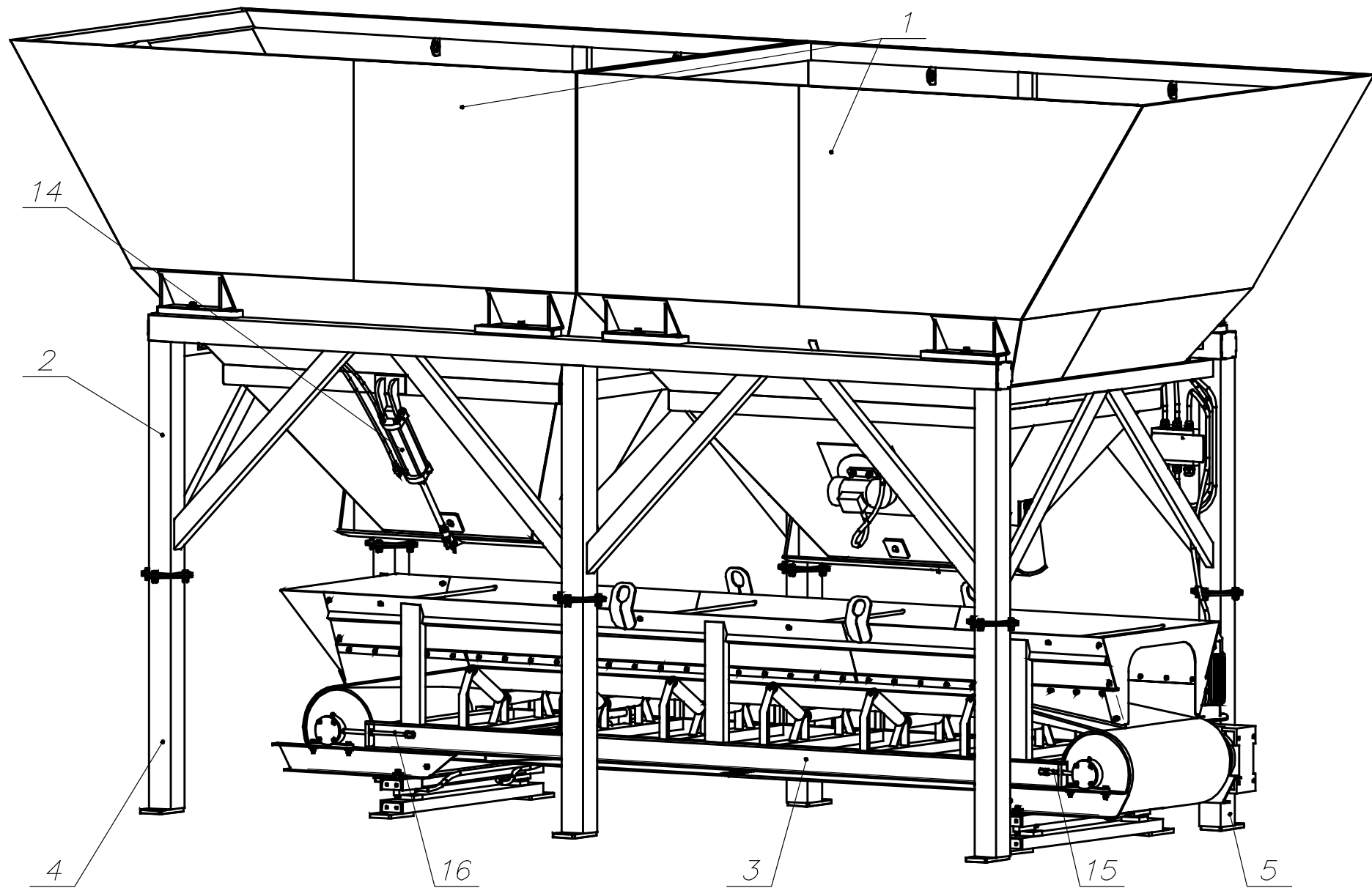


Рисунок 1. Общий вид дозатора ДЗ-15 вид спереди.
1 – бункер; 2 – рама; 3 – конвейер взвешивающий; 4 – удлинитель стойки; 5 – удлинитель стойки со скобами; 7 – вибратор;
15, 16 – винты регулировочные.

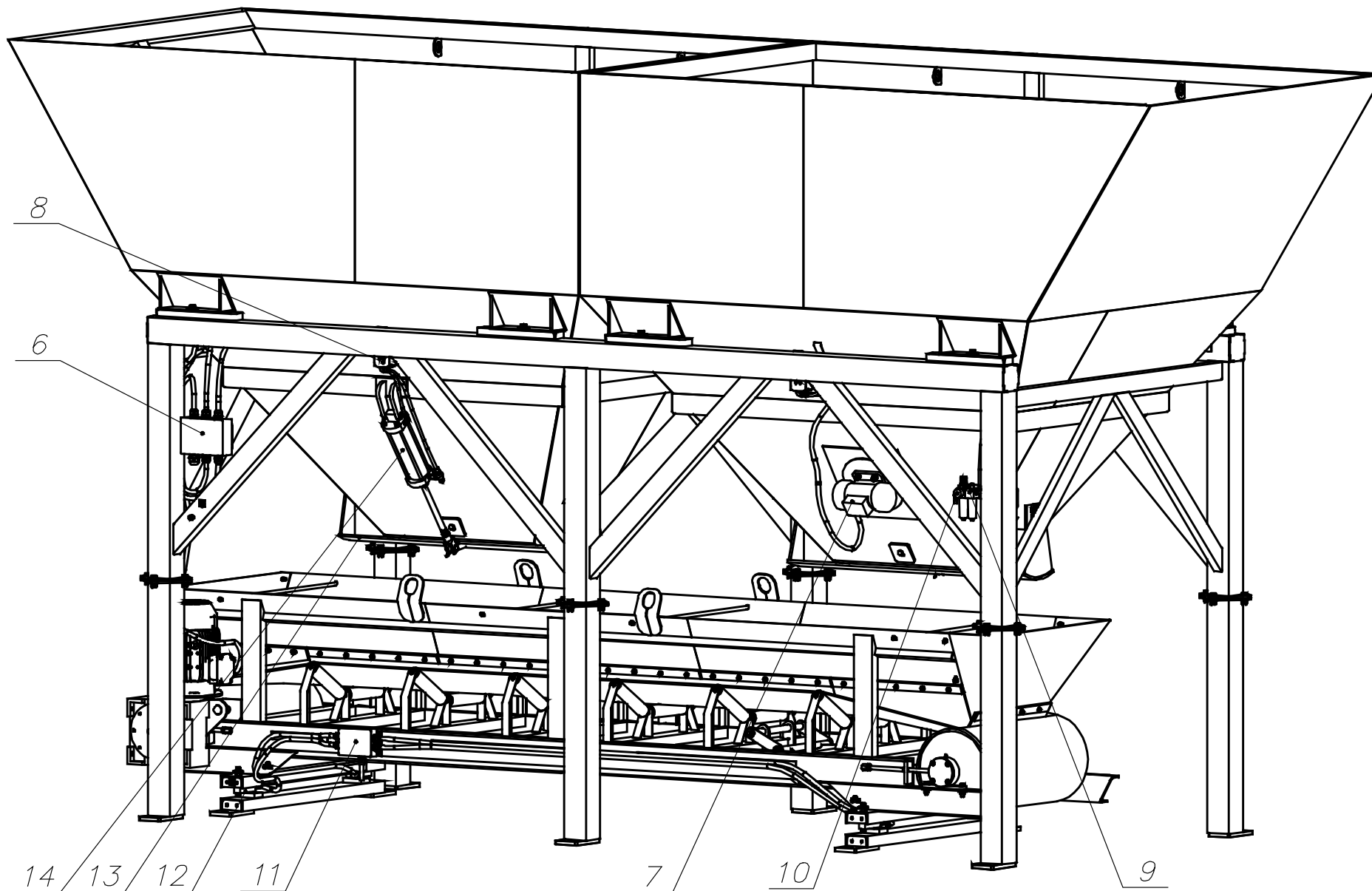


Рисунок 2. Общий вид дозатора ДЗ-15 вид сзади.

6 – клемная коробка; 8 – пневмораспределитель; 9 – блок подготовки воздуха; 10 – манометр; 11 – коробка электрическая; 12 – тензодатчик; 13 – отсекающий; 14 – пневмоцилиндр.

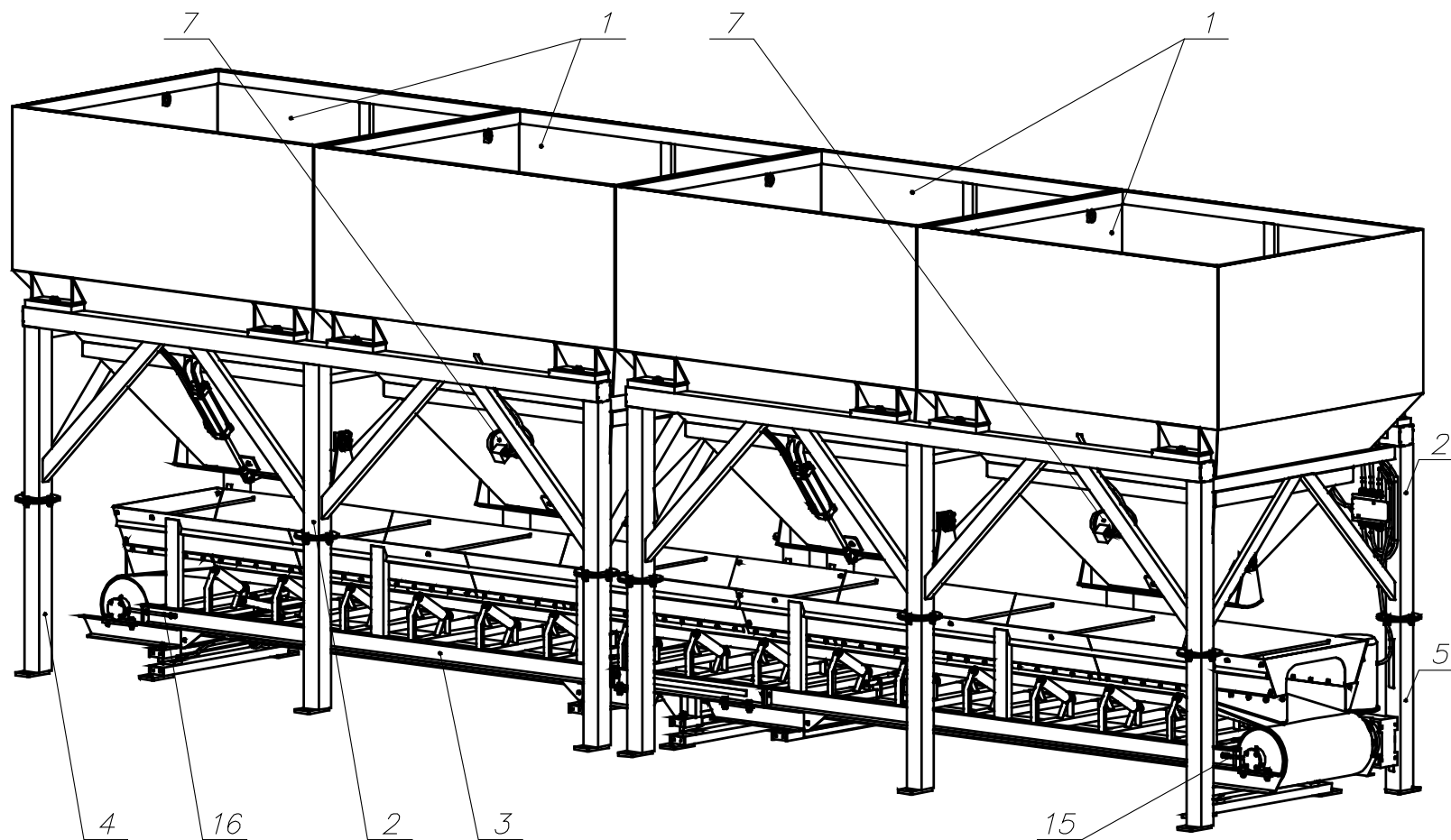


Рисунок 3. Общий вид дозатора ДЗ-28 вид спереди.

1 – бункер; 2 – рама; 3 – конвейер взвешивающий; 4 – удлинитель стойки; 5 – удлинитель стойки со скобами; 7 – вибратор;
15, 16 – винты регулировочные.

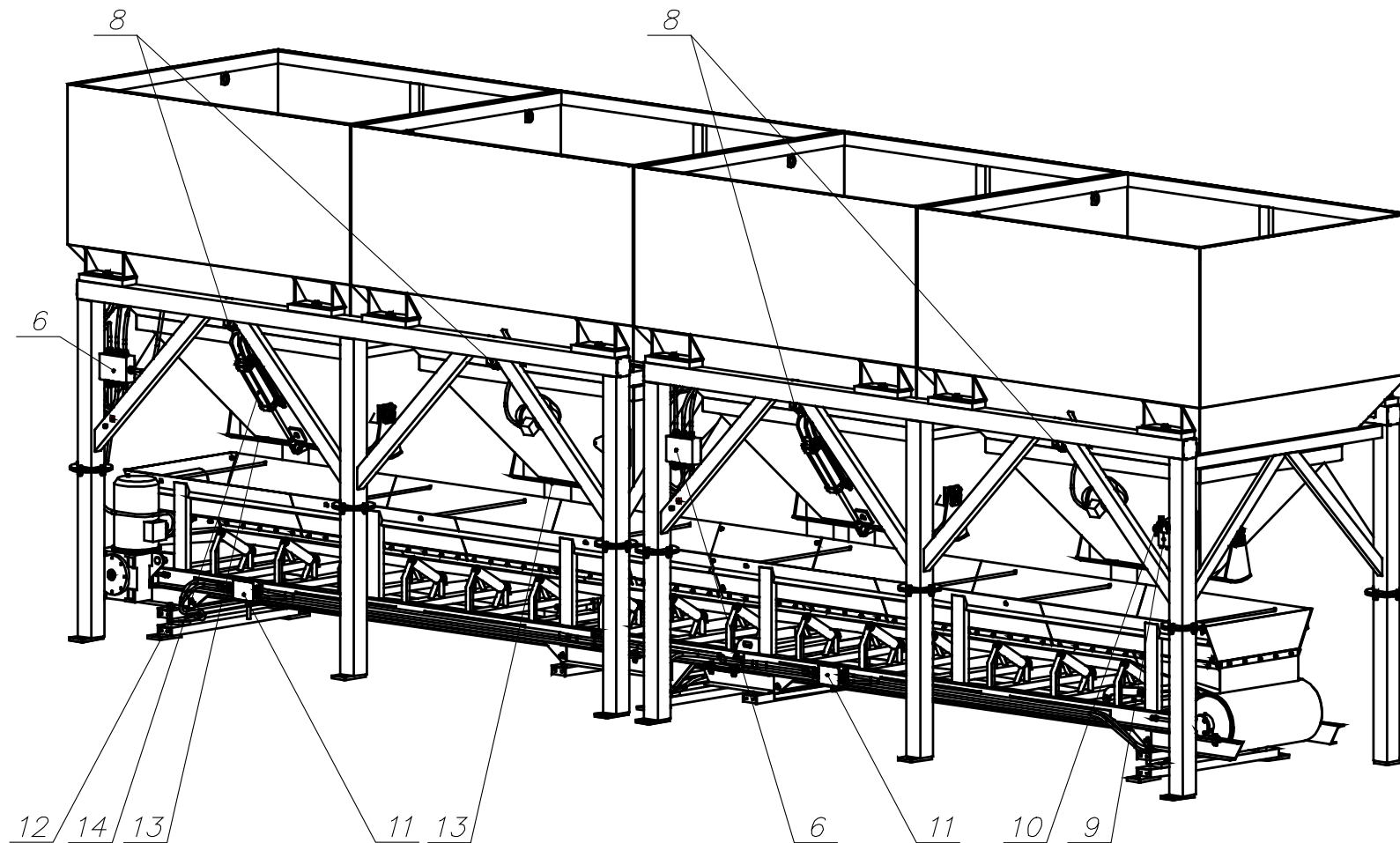


Рисунок 4. Общий вид дозатора ДЗ-28 вид сзади.
 6 – клемная коробка; 8 – пневмораспределитель; 9 – блок подготовки воздуха; 10 – манометр; 11 – коробка электрическая; 12 – тензодатчик; 13 – отсекатель; 14 – пневмоцилиндр.

1.2. Описание работы.

Дозатор заполнителя устанавливается на заранее подготовленный фундамент. Инертные (песок, отсев, щебень и прочее), предназначенные для приготовления бетонной смеси, загружаются в бункеры 1 (рис. 1 - 4). Загрузка инертных в бункер может производиться фронтальным погрузчиком или экскаватором.

Под действием пневмоцилиндра 14, отсекается открывающаяся и инертные материалы через горловину бункера выгружаются на конвейер 3.

Взвешивание инертных происходит непосредственно на конвейере посредством тензодатчиков. При наборе установленной дозы отсекается бункеров закрываются. Включается привод конвейера и набранная доза выгружается в бункер скипового подъемника.

После разгрузки конвейера начинается следующий цикл дозирования.

1.3. Пневмооборудование.

Пневмооборудование дозатора (рис. 5, 6) состоит из: пневмоцилиндров 1, клапанов быстрого выхлопа 2, пневмораспределителей 3, блока подготовки воздуха 4, манометра 5, заглушек 6, комплекта фитингов и трубок. Пневмооборудование монтируется на заводе изготовителе и поставляется потребителю в составе комплекса в собранном виде. Для подвода воздуха, потребителю нужно убрать заглушку 6 со штуцера блока подготовки воздуха и закрепить на ее место шланг от компрессора. Для ДЗ-28 необходимо также соединить соседние тройники находящиеся на разных рамах. Для этого: убрать из них заглушки и соединить трубкой, которая в транспортном положении свернута кольцом и закреплена на раме.

Пневматическая схема комплекса представлена на рис. 7, 8.

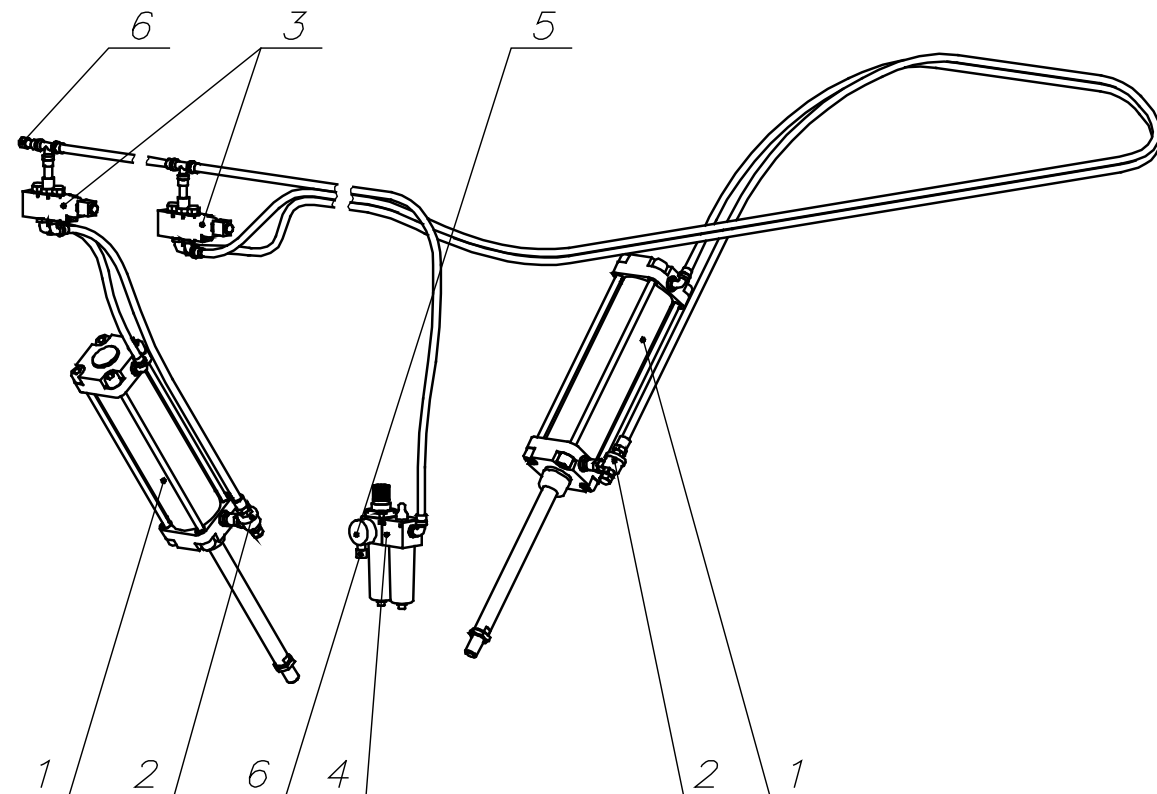


Рисунок 5. Пневмооборудование дозатора ДЗ-15. Вид общий.

1 – пневмоцилиндр; 2 - клапан быстрого выхлопа; 3 – пневмораспределитель; 4 – манометр; 6 – заглушка.

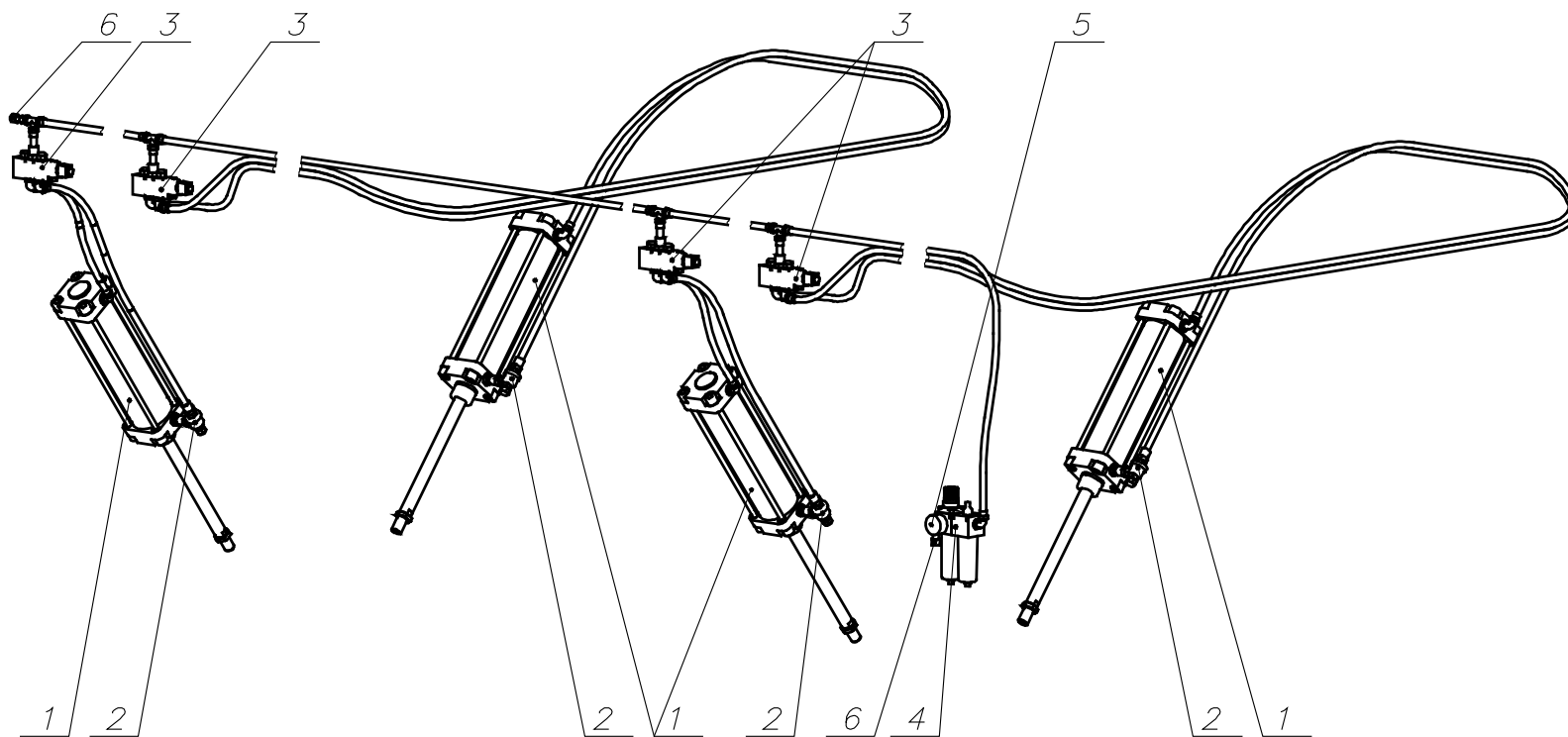


Рисунок 6. Пневмооборудование дозатора ДЗ-28. Вид общий.
1 – пневмоцилиндр; 2 - клапан быстрого выхлопа; 3 – пневмораспределитель; 4 – манометр; 5 – заглушка.

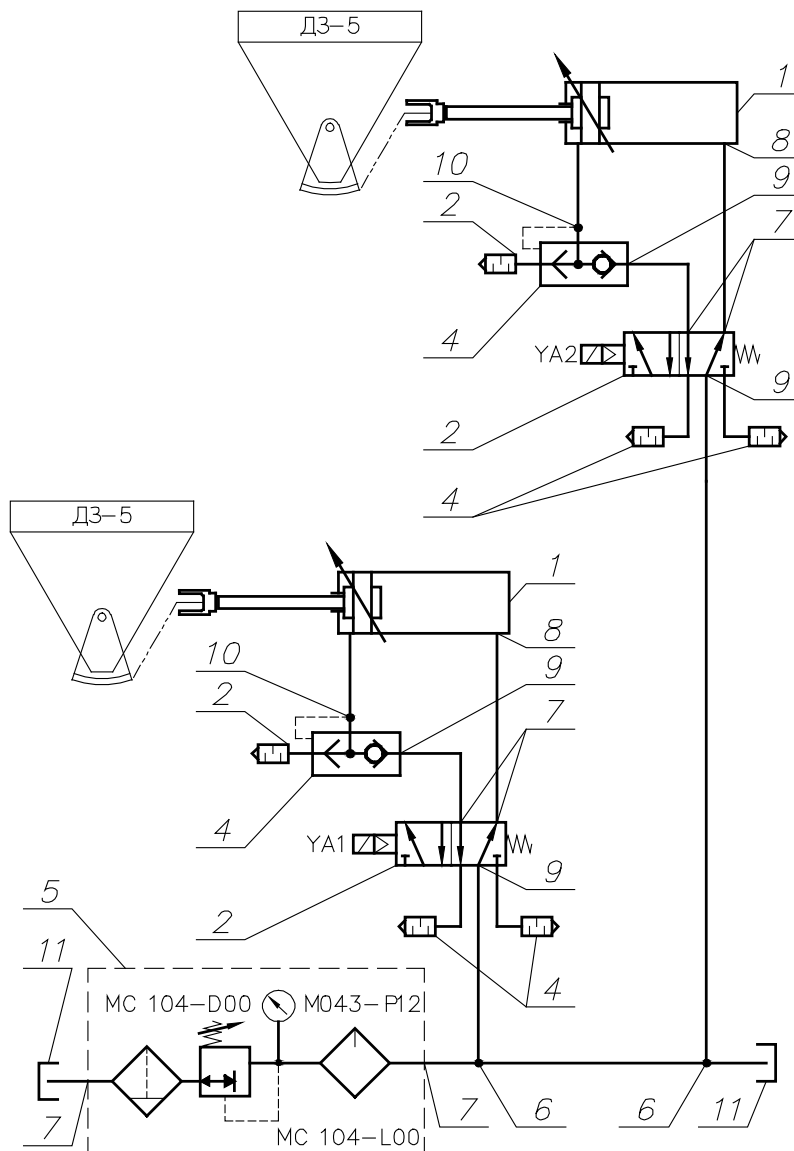


Рисунок 7. Схема пневматическая ДЗ-15.

1 – пневмоцилиндр; 2 – пневмораспределитель; 3 – клапан быстрого выхлопа; 4 - глушитель; 5 – блок подготовки воздуха; 6 - фитинг тройник; 7 - фитинг угловой поворотный (G1/4); 8 - фитинг угловой поворотный (G3/8); 9 – фитинг прямой; 10 – фитинг переходной; 11 - заглушка.

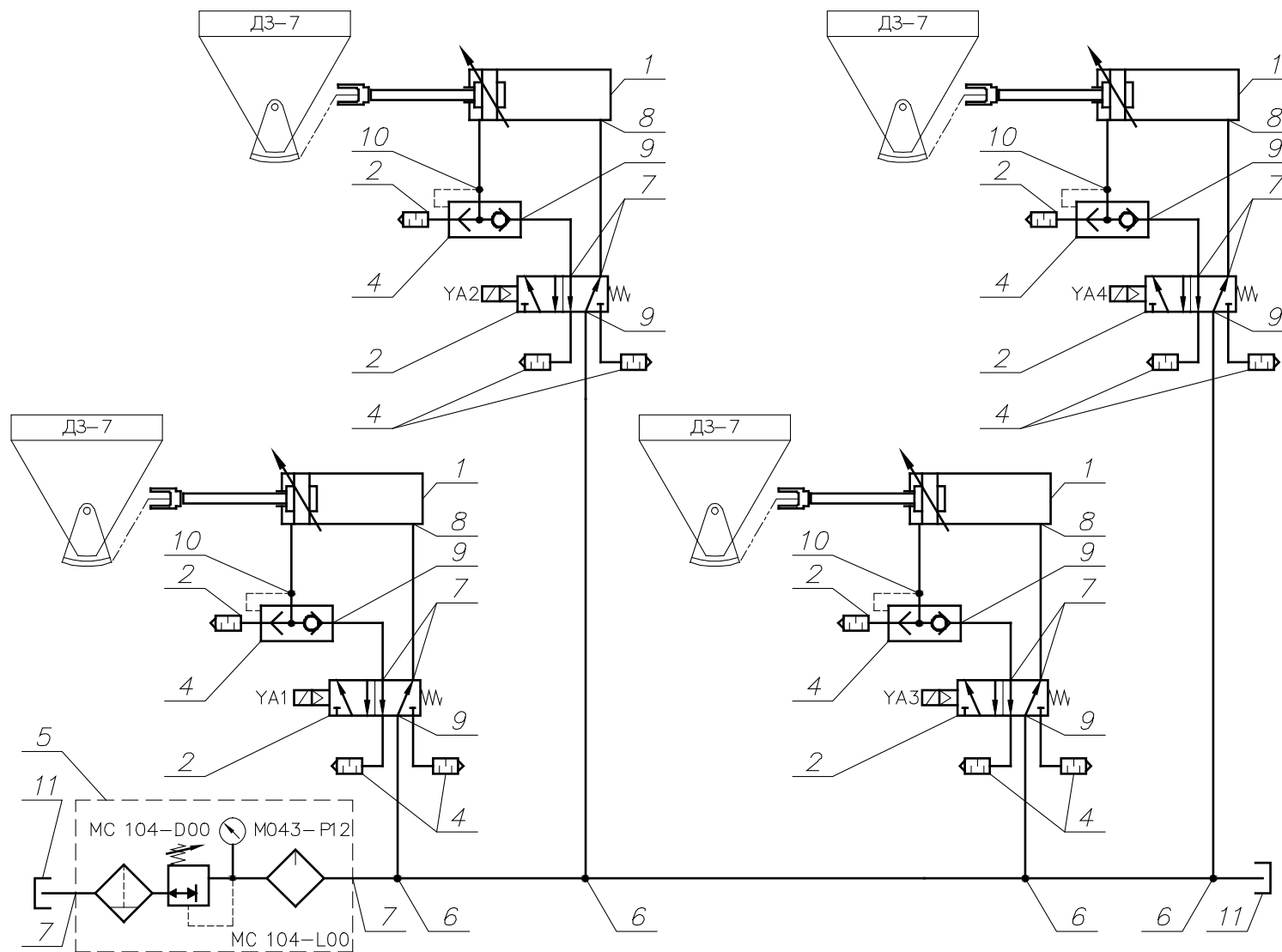


Рисунок 8. Схема пневматическая ДЗ-28.

1 – пневмоцилиндр; 2 – пневмораспределитель; 3 – клапан быстрого выхлопа; 4 - глушитель; 5 – блок подготовки воздуха; 6 - фитинг тройник; 7 - фитинг угловой поворотный (G1/4); 8 - фитинг угловой поворотный (G3/8); 9 – фитинг прямой; 10 – фитинг переходной; 11 - заглушка.

1.4. Электрооборудование.

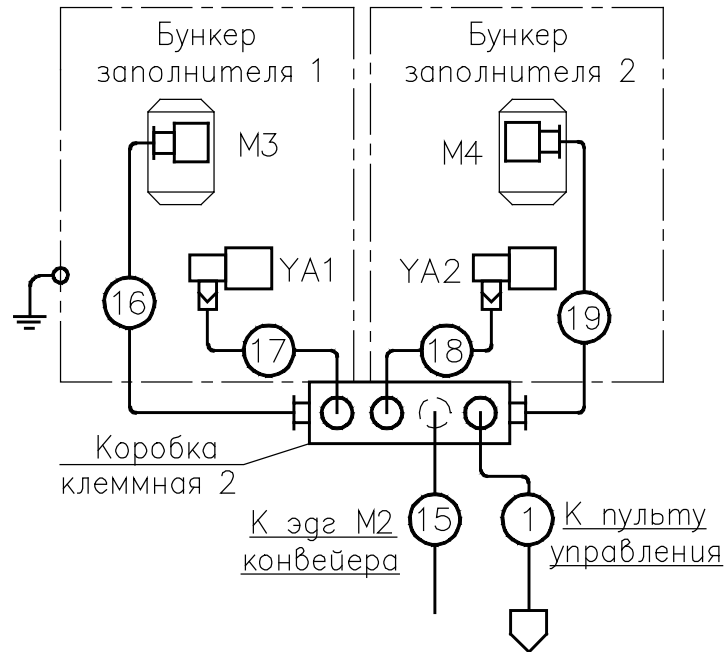
Электрооборудование установки состоит из электрических вибраторов WAM MVE 300/3, установленных на стенках бункеров, электромагнитов пневмораспределителей, установленных на раме бункеров, тензодатчиков, установленных на ленточном конвейере, клеммных коробок и соединительных кабелей.

Управление вибраторами и электромагнитами пневмораспределителей производится с пульта управления.

Электрический сигнал с тензодатчиков, пропорциональный весу на ленте конвейера, должен быть подан на весоизмерительный контроллер пульта управления.

Подключение электрооборудования установки к пульту управления бетонным заводом серии «Рифей-Бетон» обеспечивается разъемными соединителями, имеющими совместимые с пультом сигналы обратной связи и сигналы управления исполнительными устройствами. Соединители имеют в своем составе ключи, обеспечивающие однозначное подключение к пульту управления.

Схема электрическая соединений установки представлена на рис. 9, 10, перечень элементов в таблице 3.



N кабеля	Обозначение кабеля
1	P-12 24.00.010
4	P-12 24.00.040
15	P-12 24.00.150
16	P-12 24.00.160
17	P-12 24.00.170
18	P-12 24.00.180
19	P-12 24.00.190
23	P-12 24.00.230
24	P-12 24.00.230-01
25	P-12 24.00.230-02
26	P-12 24.00.230-03

Рисунок 9. Схема электрическая подключения ДЗ-10, лист 1.

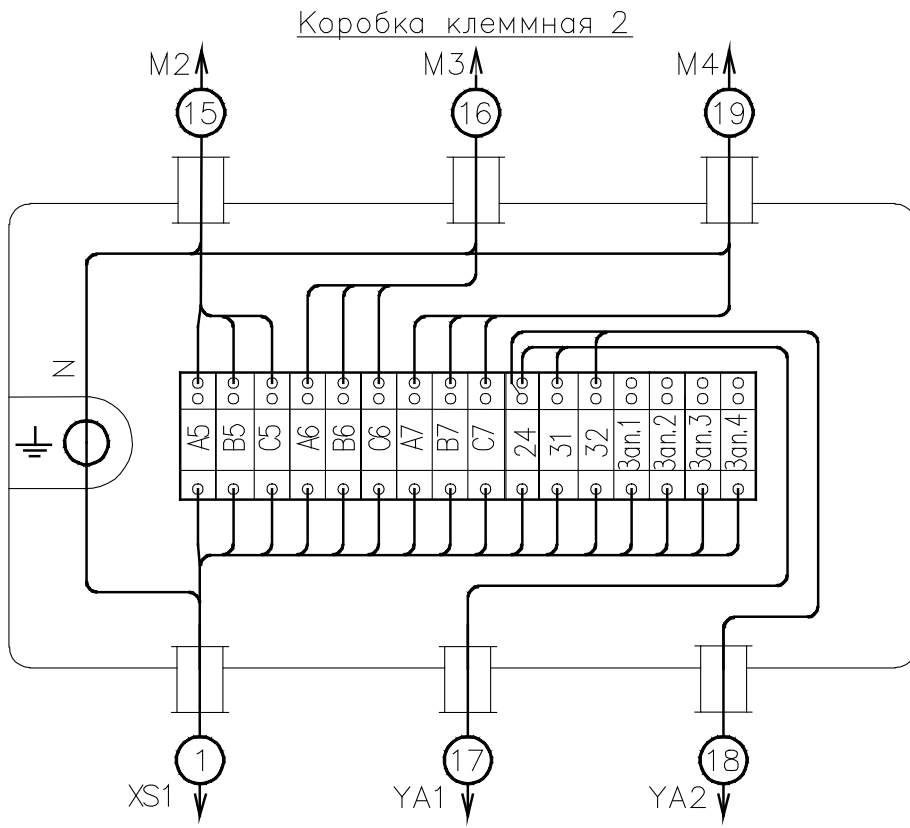


Рисунок 9. Схема электрическая подключения ДЗ-10, лист 2.

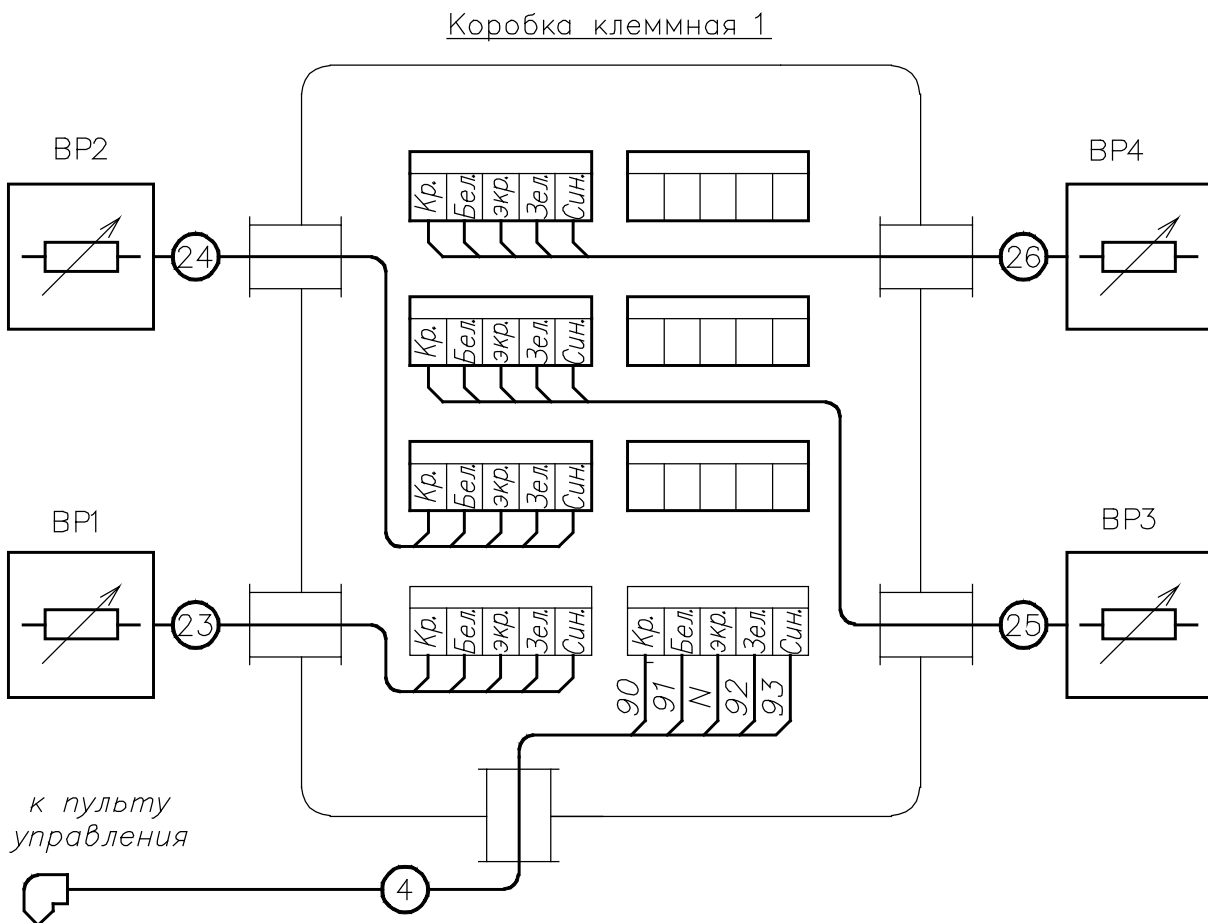
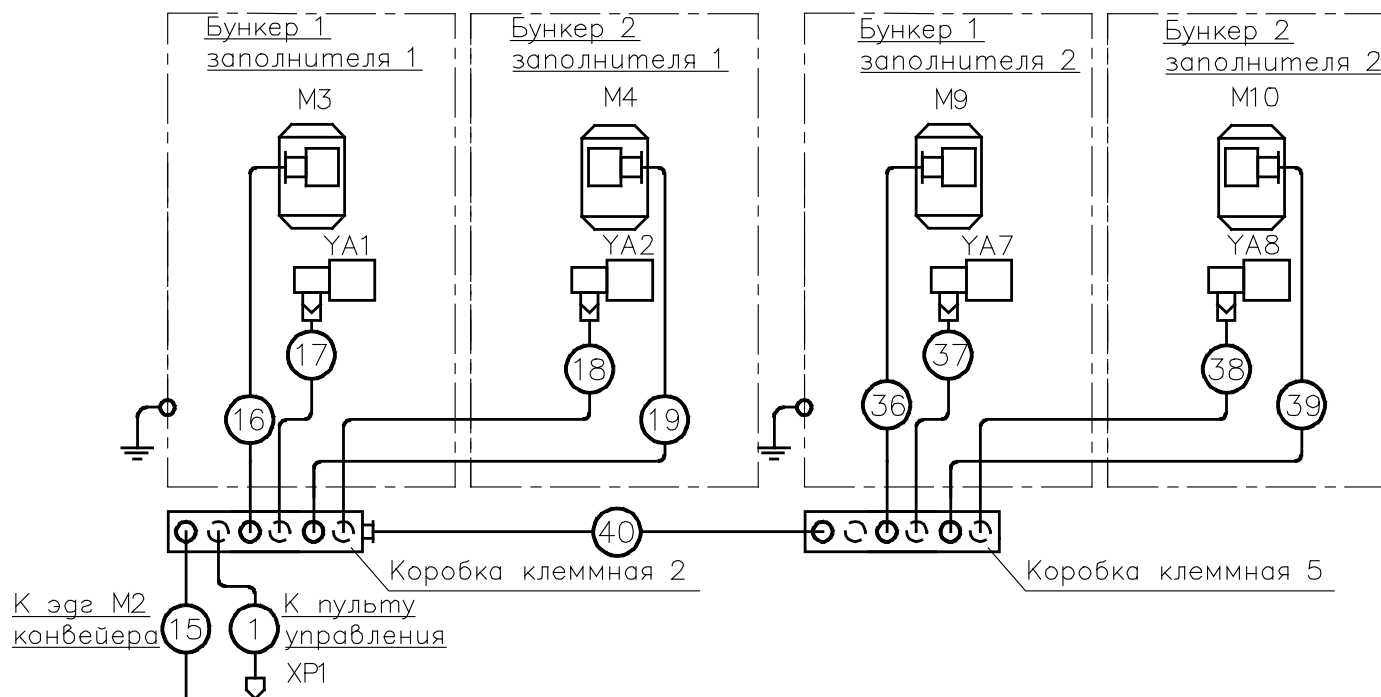


Рисунок 9. Схема электрическая подключения ДЗ-10, лист 3.



№ кабеля	Номер чертежа кабеля
1	Р-12 24.00.010
15	Р-12 24.00.150
16	Р-12 24.00.160
17	Р-12 24.00.170
18	Р-13 24.00.180
19	Р-13 24.00.190
23	Р-12 24.00.230
24	Р-12 24.00.230-01
25	Р-12 24.00.230-02

№ кабеля	Номер чертежа кабеля
26	Р-12 24.00.230-03
29	Р-13 24.00.290
31	Р-13 24.00.230
32	Р-13 24.00.230-01
36	Р-13 24.00.160
37	Р-13 24.00.170
38	Р-13 24.00.180
39	Р-13 24.00.190
40	Р-13 24.00.210

Рисунок 10. Схема электрическая подключения ДЗ-28. лист 1.

Коробка клеммная 2

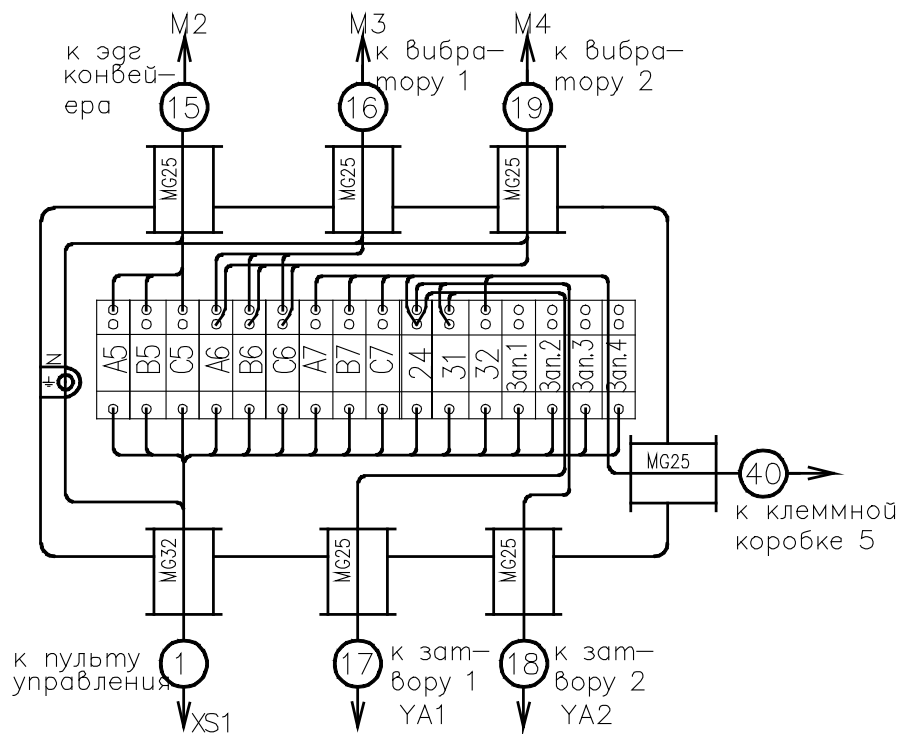


Рисунок 10. Схема электрическая подключения ДЗ-28, лист 2.

Коробка клеммная 5

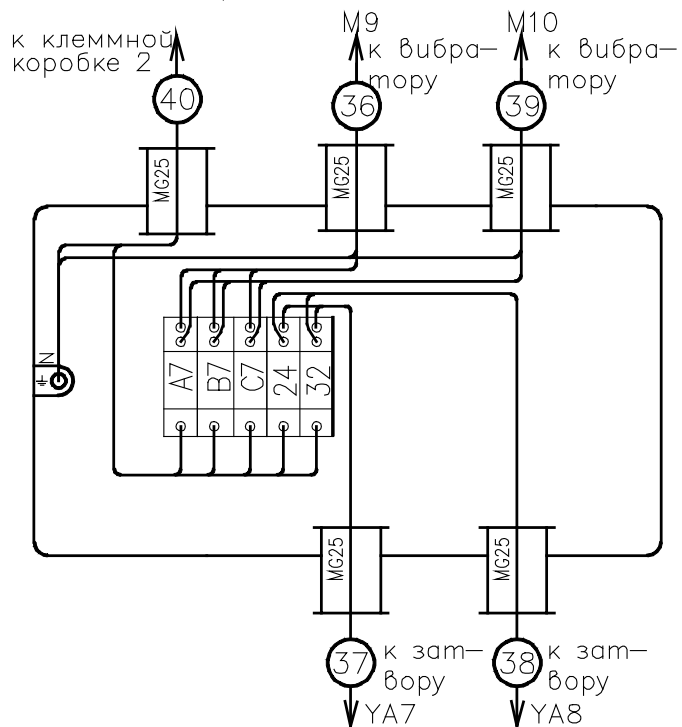


Рисунок 10. Схема электрическая подключения ДЗ-28, лист 3.

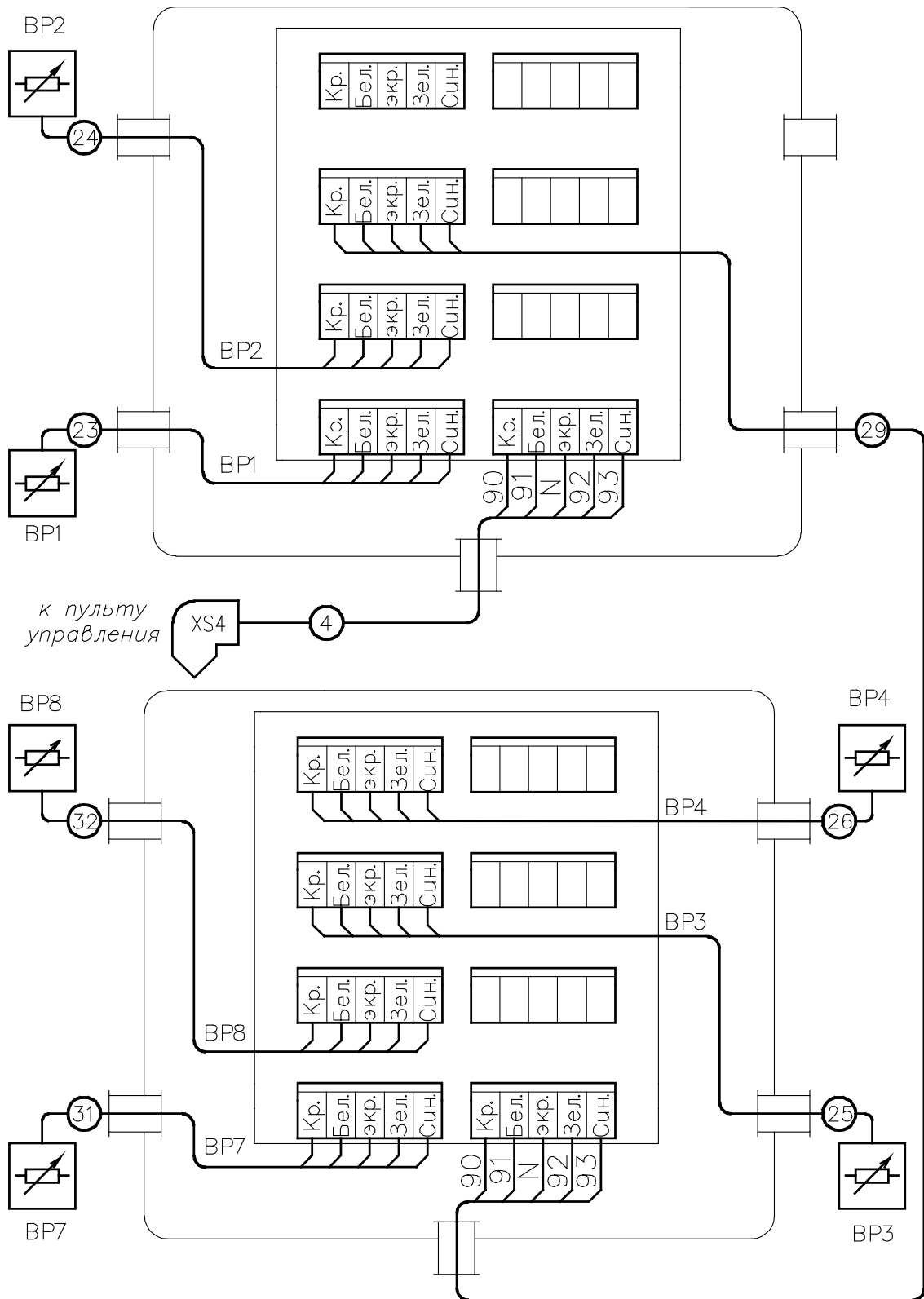


Рисунок 10. Схема электрическая подключения ДЗ-28, лист 4.

Перечень элементов

Поз. обозначение	Наименование	Таблица 3. Примечание
BP1 - BP4, BP7, BP8	Тензодатчик BSA-1000	CAS, Корея
M3, M4, M9, M10	Вибратор MVE 300/3, 0,27 кВт, 3000 мин ⁻¹	
YA1, YA2, YA7, YA8	Электромагнит из комплекта пневмораспределителя	

2. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ.

- 2.1. Эксплуатацию дозатора заполнителя необходимо производить в соответствии с:
ГОСТ 12.1.004-91 ССБТ. Пожарная безопасность. Общие требования;
ГОСТ 12.1.030-81 ССБТ. Электробезопасность. Защитное заземление. Зануление;
ГОСТ 12.2.007.0-75 ССБТ. Изделия электротехнические. Общие требования безопасности;
ГОСТ 12.3.009-76 ССБТ. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности;
ГОСТ 12.2.003-91 ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности;
ГОСТ 12.3.001-85 ССБТ. Пневмоприводы. Общие требования безопасности к монтажу, испытаниям и эксплуатации;
ГОСТ 12.1.003-83 ССБТ. Шум. Общие требования безопасности;
- 2.2. К работе на установке допускаются лица, ознакомившиеся с настоящим "Руководством по эксплуатации".
- 2.3. При работе с вибраторами использовать индивидуальные средства защиты от шума (наушники антифоны) при административном контроле за их применением.
- 2.4. Подключение электроэнергии должно производиться только после полного окончания сборочно-монтажных работ.
- 2.5. При работе бункеров и конвейера не допускается нахождение посторонних предметов в зоне движения рабочих органов.
- 2.6. Очистку дозатора (бункеров и конвейера) от остатков смеси, все профилактические и ремонтные работы выполнять только на обесточенной установке. При выполнении ремонтных работ с отсекателями бункеров перекрыть давление в пневмосистеме и выпустить из нее воздух.
- 2.7. ЗАПРЕЩАЕТСЯ:
- разборка пневмопривода, находящегося под давлением;
 - 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. Дозатор транспортируется после разборки на узлы в соответствии с комплектом поставки.

4. МОНТАЖ, ПОДГОТОВКА К ПЕРВОНАЧАЛЬНОМУ ПУСКУ И ПУСК.

- 4.1. Дозатор монтируется на бетонном полу или ровной утрамбованной грунтовой площадке.
- 4.2. Монтаж дозатора начинается с установки конвейера на фундамент. При этом привод конвейера сориентировать в сторону разгрузки.
- 4.3. Перевести конвейер из транспортного положения в рабочее. Для этого необходимо убрать кронштейны транспортировочные и положить раму конвейера непосредственно на оси тензодатчиков.
- 4.4. Установить и закрепить к раме удлинители стоек.
- 4.5. Установить раму с бункерами на фундамент над конвейером.
- 4.6. Закрепить конвейер и раму на фундаменте.
- 4.7. Смонтировать электрическую схему дозатора (рис. 9 или 10). Проверить правильность вращения барабана конвейера (против часовой стрелке при взгляде со стороны привода).
- 4.8. В маслораспылитель блока подготовки воздуха залить масло вязкостью 30-32 сСт (И-30). Для этого:

- нажать на стакан маслораспылителя снизу вверх, чтобы фиксатор стакана вышел из зацепления с корпусом;
 - повернуть стакан против часовой стрелки до упора;
 - вынуть стакан из корпуса;
 - залить масло в стакан до метки максимум;
 - установку стакана в корпус производить в обратном порядке.
- 4.9. Подвести воздух к пневмосистеме дозатора.
- 4.10. Проверить давление в пневмосистеме дозатора по манометру блока подготовки воздуха. Давление должно составлять 7 бар (0,7 МПа). При необходимости произвести регулировку давления.
- 4.11. Опробовать работу пневмосистемы дозатора.

5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ЛИНИИ.

Обслуживание дозатора заключается в систематической, по мере надобности, очистке бункеров, заслонок и конвейера (грузонесущего элемента, барабанов и роликов) от остатков компонентов смеси; смазке подвижных соединений, регулировке натяжения ленты конвейера, периодической подтяжке резьбовых соединений и т.п.

5.1. Ежедневное техническое обслуживание:

- очистить от компонентов смеси все узлы и механизмы дозатора. Особое внимание следует уделить очистке ленты конвейерной, барабанов и роликов. Для облегчения очистки допускается промывать указанные узлы ограниченным количеством воды;
- просушить промытые поверхности сжатым воздухом или досуха протереть их ветошью;
- проверить и при необходимости подтянуть резьбовые соединения крепления вибраторов;
- перед началом работы убедиться визуальным осмотром в исправности всех механизмов и узлов линии.

5.2. Периодическое техническое обслуживание. Таблица смазки.

Обслуживание редуктора заключается в проверке отсутствия течи масла и очистке наружных поверхностей от пыли и грязи.

Не реже одного раза в неделю проверять натянутость и смещение ленты. При необходимости с помощью регулировочных винтов 15 и 16 (рис. 1 - 4) производить поднастройку. Для этого необходимо ослабить контргайки, установленные на натяжных винтах и, поочередным вращением винтов, произвести натяжку ленты, после чего убедиться в отсутствии сбегания ленты с барабанов и затянуть контргайки.

Не реже одного раза в неделю производить смазку подшипников опор барабанов через пресс-масленки любой консистентной смазкой до появления её из зазоров соединения.

Регулярно проверять фильтр отстойник блока подготовки воздуха. При необходимости сливать из него воду

Регулярно проверять уровень масла в маслораспылителе по меткам на стакане при необходимости доливать в него масло.

Не реже одного раза в месяц проверять затяжку всех резьбовых соединений

Для обеспечения надежного и безопасного функционирования электрооборудования необходимо:

- не менее 1 раза в месяц подтягивать контактные соединения на электродвигателях, пускозащитной аппаратуре электрических коробок, клемниках.;
- не менее 1 раза в 2 месяца удалять пыль с электрооборудования, размещенного в электрошкафу и пульте управления.

Для смазки подвижных соединений линии использовать солидол или другую антифрикционную консистентную смазку. Точки смазки, смазочный материал и периодичность смазки указаны в таблице 4.

Таблица смазки.

Таблица 4

Точки смазки	Смазочный материал	Периодичность и способ смазки
БУНКЕРЫ		
1. Узлы крепления отсекаателя к осям бункера.	Смазка консистентная, через пресс-масленки.	1 раз в неделю
2. Маслораспылитель	Масло с вязкостью 30-32 сСт, рекомендуемое И-30	Контролировать необходимость доливки масла по меткам на стакане

Таблица смазки. Продолжение

Таблица 4

КОНВЕЙЕР ВЗВЕШИВАЮЩИЙ		
1. Опоры барабанов	Смазка консистентная, через пресс-масленки.	1 раз в неделю
2. Мотор-редуктор	Масло минеральное, рекомендуемые масла: SHELL OMALA EP 220 BP ENERGOL GR-XP-220 MOBIL MOBIL-GEAR 630 CASTROL OPTIGEAR 220	Первую замену масла произвести через 400 часов работы, последующие замены через каждые 2000 часов

5.3. Данные для регулировки.

- натяжение ленты конвейера контролировать после ее очистки от смеси по провисанию нижней ветви ленты под действием собственного веса. Провисание ленты от нижней поверхности продольного швеллера рамы должно быть:

- для ДЗ-15 50±10 мм;
- для ДЗ-28 10±10 мм.

6. ПЕРЕЧЕНЬ СМЕННЫХ ЭЛЕМЕНТОВ.

Таблица 5.

	ДЗ-15	ДЗ-28
Бункеры		
- подшипник ШС-30 ГОСТ 3635-78, шт	4	8
Конвейер взвешивающий		
- подшипник 1510 ГОСТ 28428-90, шт	4	4
- подшипник 180205 ГОСТ 8882-75, шт	40	98
- лента конвейерная 2Л-800-2-ТК-200-2-3-1 ГОСТ 20-85, м	9,4	-
- лента конвейерная 2Л-800-3-ТК-200-2-3-1 РБ ГОСТ 20-85, м	-	19,2