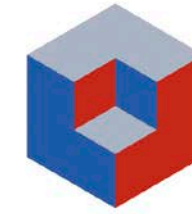


РАЗРАБОТАНО



РИФЕЙ
ЗАВОД СТРОЙТЕХНИКА

КВ-3, КВ-6, КВ-9

Конвейеры винтовые

ПАСПОРТ.
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

Златоуст
2018 г.

СОДЕРЖАНИЕ

№ п/п	РАЗДЕЛ	Лист
	РЕКВИЗИТЫ ПРЕДПРИЯТИЯ - ИЗГОТОВИТЕЛЯ	1
	ПАСПОРТ	2
1	Комплект поставки	2
2	Свидетельство о приемке	2
3	Гарантийные обязательства	3
	РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	5
1	Техническое описание	5
2	Техническое обслуживание	8
3	Указание мер безопасности	8
4	Транспортирование конвейера	8
5	Монтаж конвейера	8

РЕКВИЗИТЫ ПРЕДПРИЯТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ



Отдел эксплуатации и гарантийного обслуживания: +7 3513 626821
E-mail: naladkaex@mail.ru

Отдел продажи запасных частей: +7 902 893 23 58

ПАСПОРТ
«КВ – 3», «КВ – 6», «КВ – 9» Конвейеры винтовые.
код ОКП 48 3585

1. Комплект поставки.

Конвейер поставляется в виде отдельных узлов, сборка которых осуществляется на месте монтажа. Все необходимые для сборочных работ чертежи и схемы приведены в «РУКОВОДСТВЕ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ». Необходимые для сборки метизы закреплены непосредственно на узлах в местах их стыковки.

Комплект поставки конвейера КВ-3:

№	Наименование узла	Кол	Место укладки при поставке потребителю
1	Секция приводная (рис.1)*	1	Отдельное место
2	Кожух (рис.1)	1	Отдельное место
3	Патрубок выходной (рис.1)	1	Присоединен к секции приводной
5	Паспорт. Руководство по эксплуатации	1	

Комплект поставки конвейера КВ-6:

№	Наименование узла	Кол	Место укладки при поставке потребителю
1	Секция приводная (рис.1)*	1	Отдельное место
2	Кожух (рис.1)	1	Отдельное место
3	Патрубок выходной (рис.1)	1	Присоединен к секции приводной
4	Секция промежуточная	1	Отдельное место
5	Паспорт. Руководство по эксплуатации	1	

Комплект поставки конвейера КВ-9:

№	Наименование узла	Кол	Место укладки при поставке потребителю
1	Секция приводная (рис.1)*	1	Отдельное место
2	Кожух (рис.1)	1	Отдельное место
3	Патрубок выходной (рис.1)	1	Присоединен к секции приводной
4	Секция промежуточная	2	Отдельное место
5	Паспорт. Руководство по эксплуатации	1	

* На указанных рисунках в «Руководстве по эксплуатации» Комплекса показан общий вид данных узлов.

2. Свидетельство о приемке.

Конвейер винтовой КВ _____ № _____ прошёл контрольный осмотр, приемочные испытания и признан годным к эксплуатации.

Дата изготовления _____

От производства _____

От службы контроля _____

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 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.

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

3.6.1. Небрежной транспортировки и хранения изделия потребителем;

3.6.2. Внесения потребителем изменений в конструкцию оборудования;

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

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

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

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

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

3.7.3. 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 подъёмника, опоры винта шнекового конвейера и т. п.;

3.7.4. 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.;

3.7.5. 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.

3.8. 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.

3.9. 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.

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

Конвейеры винтовые предназначены для непрерывной или дозированной подачи мелкофракционных сыпучих материалов (цемента) из бункера в расходные емкости.

ВНИМАНИЕ! К работе на комплексе допускаются лица, изучившие настоящее “Руководство по эксплуатации” и сдавшие экзамен по устройству, правилам эксплуатации, технического обслуживания и технике безопасности своему непосредственному руководителю.

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 и другой электроаппаратуры. В этом случае восстановление электрооборудования осуществляется потребителем самостоятельно или по Договору с изготовителем. Стоимость и сроки восстановительных работ оговариваются отдельно.

В связи с систематически проводимыми работами по совершенствованию конструкции и технологии изготовления, возможны некоторые расхождения между поставляемым потребителю конвейером и конвейером, описанным в данном руководстве, не влияющие на работу, качество и техническое обслуживание.

1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Данное техническое описание распространяется на конвейеры КВ-3, КВ-6 и КВ-9, общий вид которых представлен на рис.1. Подробно конструкция представлена на примере конвейера КВ-6 (рис.2).

Приводная секция снабжена входной горловиной 1, которая для удобства монтажа может поворачиваться на шарнире до ± 15 градусов от своего номинального положения, указанного на рис.2. На приводной секции закреплен электродвигатель 2, который с помощью ременной передачи 3 приводит во вращение винт 4.

Винт приводной секции соединяется с винтом промежуточной секции посредством промежуточного вала 5. Вал находится в опоре 6, снабженной подшипником скольжения 7. Смазка подшипника осуществляется через масленку 8.

Для удобства сборки-разборки конвейера и его очистки приводная и промежуточные секции имеют смотровой люк 9. Люк плотно прижат к корпусу конвейера с помощью болта 10 и упорной планки 11.

Техническая характеристика.

Производительность, м ³ /час (кг/час), не менее *.....	до 20 (до 22 000)
Потребляемая электроэнергия:	
напряжение, В	380 \pm 10%
частота, Гц	50
установленная мощность, кВт.....	7,5
Угол наклона к горизонту, град.....	0...45
Габаритные размеры, мм	
длина КВ-3 / КВ-6 / КВ-9.....	3740 / 6740 / 9740
ширина.....	535
высота.....	850
Масса КВ-3 / КВ-6 / КВ-9 , кг.....	330 / 445 / 560

*Зависит от угла наклона конвейера.

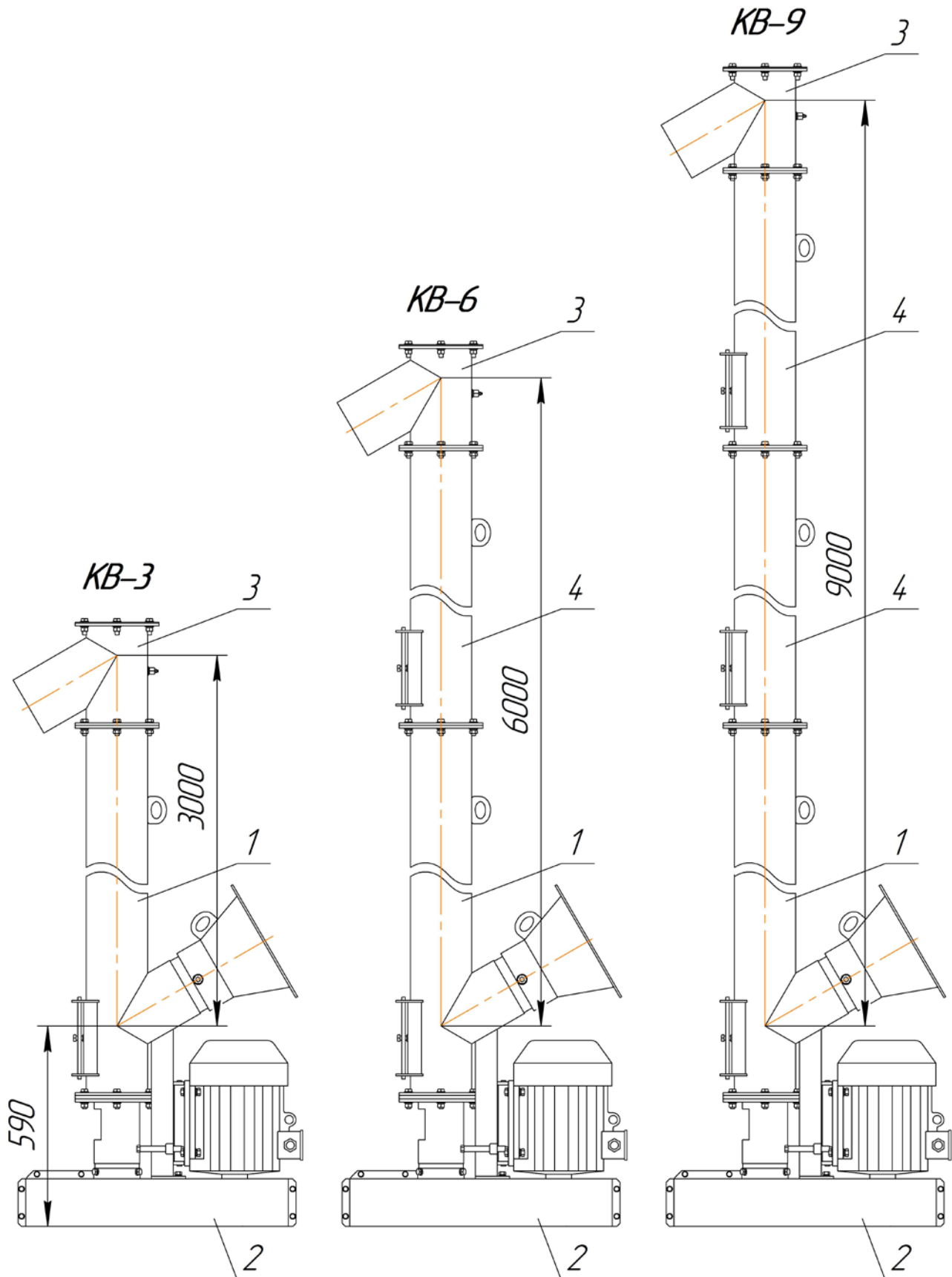


Рисунок 1. Общий вид конвейеров винтовых.

1 – секция приводная; 2 – кожух; 3 – патрубок выходной; 4 – секция промежуточная.

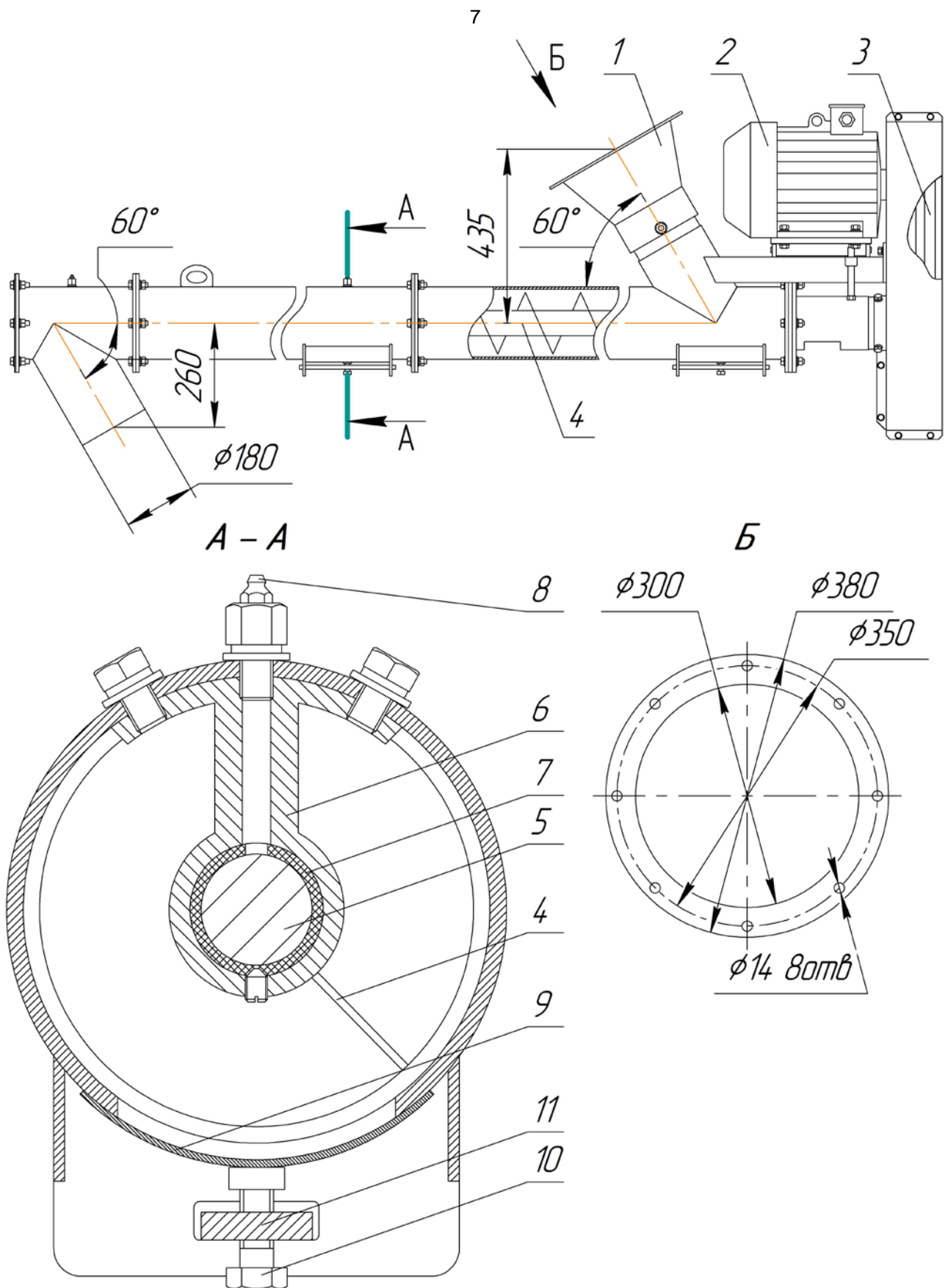


Рисунок 2. Конструкция конвейера.

1 – входная горловина; 2 – электродвигатель; 3 – ременная передача; 4 – винт; 5 – вал промежуточный; 6 – опора; 7 – подшипник скольжения; 8 – масленка; 9 – люк смотровой; 10 – болт; 11 – планка упорная.

2. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.

Обслуживание конвейера производить еженедельно в следующем порядке:

- смазывать подшипники в опорах винтов. Смазка Литол-24, шприцевать через масленки: КВ-3 одно место, КВ-6 два места, КВ-9 три места.
- следить за натяжением ременной передачи, не допускать проскальзывания ремней, при необходимости производить натяжку с помощью регулировочного болта.
- следить за герметичностью стыков секций конвейера, смотровых люков и входной горловины.

ВНИМАНИЕ! В случае использования конвейера для подачи цемента негерметичность стыков и возможное попадание влаги может привести к затвердеванию цемента и нарушению работоспособности конвейера.

При необходимости все стыки промазывать водостойким герметиком.

- следить за отсутствием просыпей транспортируемого материала из нижней части приводной секции, в случае их появления заменить уплотнительную манжету.

3. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ.

3.1. Эксплуатацию конвейера винтового необходимо производить в соответствии с:
ГОСТ 12.1.004-91. Пожарная безопасность. Общие требования;
ГОСТ 12.1.030-81. Электробезопасность. Защитное заземление. Зануление;
ГОСТ 12.2.007.0-75. Изделия электротехнические. Общие требования безопасности;
ГОСТ 12.3.009-76. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности;
ГОСТ 12.2.003-91. Оборудование производственное. Общие требования безопасности;

3.2. Элементы конвейера должны быть надежно заземлены. При эксплуатации следует соблюдать общие правила электробезопасности для установок с напряжением до 1000В.

3.3. Очистку конвейера, все профилактические и ремонтные работы выполнять только на обесточенной состоянии.

3.4. К работе на конвейере допускаются лица, изучившие настоящее "Руководство по эксплуатации" и сдавшие экзамен по устройству, правилам эксплуатации, технического обслуживания и технике безопасности своему непосредственному руководителю.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ КОНВЕЙЕРА.

Конвейер транспортируется после разборки на составляющие элементы в соответствии с комплектом поставки, указанным в "ПАСПОРТЕ".

5. МОНТАЖ КОНВЕЙЕРА.

5.1. Отсоединить предохранительные пластины на промежуточных секциях, которые предотвращают выпадание винтов при транспортировке.

5.2. Выполнить сборку конвейера в соответствии с рисунками 1 и 2.

5.3. Присоединить конвейер к бункеру и расходной емкости.

5.4. Произвести смазку всех опор винтов, герметизацию всех стыков, смотровых люков, входной и выходной горловины.

5.5. Для конвейеров КВ-6 и КВ-9 для уменьшения раскачивания при работе необходимо их зафиксировать за промежуточные секции с помощью опор или растяжек (выполняется заказчиком самостоятельно по месту).

5.6. Проверить направление вращения. Вращение должно быть против часовой стрелки, глядя на шкивы ременной передачи.