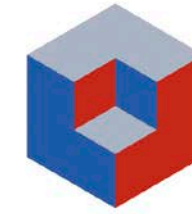


РАЗРАБОТАНО



РИФЕЙ
ЗАВОД СТРОЙТЕХНИКА

КЛ-500-5,0
Конвейер ленточный

ПАСПОРТ.
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

Златоуст
2018 г.

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
ПАСПОРТ.....	3
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	5
1. Конвейер смеси.	5
1.1. Устройство и техническая характеристика	5
1.2. Описание работы.....	6
1.3. Техническое обслуживание.....	6
2. Указание мер безопасности	7
3. Перечень сменных элементов	7

РЕКВИЗИТЫ ПРЕДПРИЯТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

--

ТЕЛЕФОН/ФАКС:

Отдел эксплуатации и гарантийного обслуживания: +7 (3513) 62-68-21.

E-mail: naladkaex@mail.ru

Отдел продажи запасных частей: +7 902 893 23 58.

ПАСПОРТ
Конвейер ленточный КЛ-500-5,0.

1. Комплект поставки.

№ п/п	Наименование узла	Кол.	Место укладки при поставке потребителю
1	Конвейер	1	Отдельное место
2	Паспорт. Руководство по эксплуатации	1	

2. Свидетельство о приемке.

Конвейер ленточный КЛ-500-5,0 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.

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 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 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 (пуска наладочных 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 пуска наладочных 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 пуска наладочных 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 _____

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

1. Конвейер смеси.

1.1. Устройство.

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

Барабаны огибает бесконечная конвейерная лента 8, опирающаяся на плоский стальной настил рамы. В рабочем положении конвейер опирается на стойку 9, удерживаемую раскосами 10 и нижней частью на винтовые опоры 11. *Стойка поз.9 и раскосы поз.10 входят в комплект поставки комплекса.*

Электродвигатель 3 закреплен на плите 12, имеющей возможность поворота, при вращении винта 13, для натяжки ременной передачи.

Электрооборудование конвейера включает в себя тяговый электродвигатель, соединенный кабелем с силовым шкафом смесителя. Включение и выключение двигателя производится с помощью соответствующих кнопок панели управления, расположенной на смесителе. Подключение производить согласно схеме электрической принципиальной и электрической подключений.

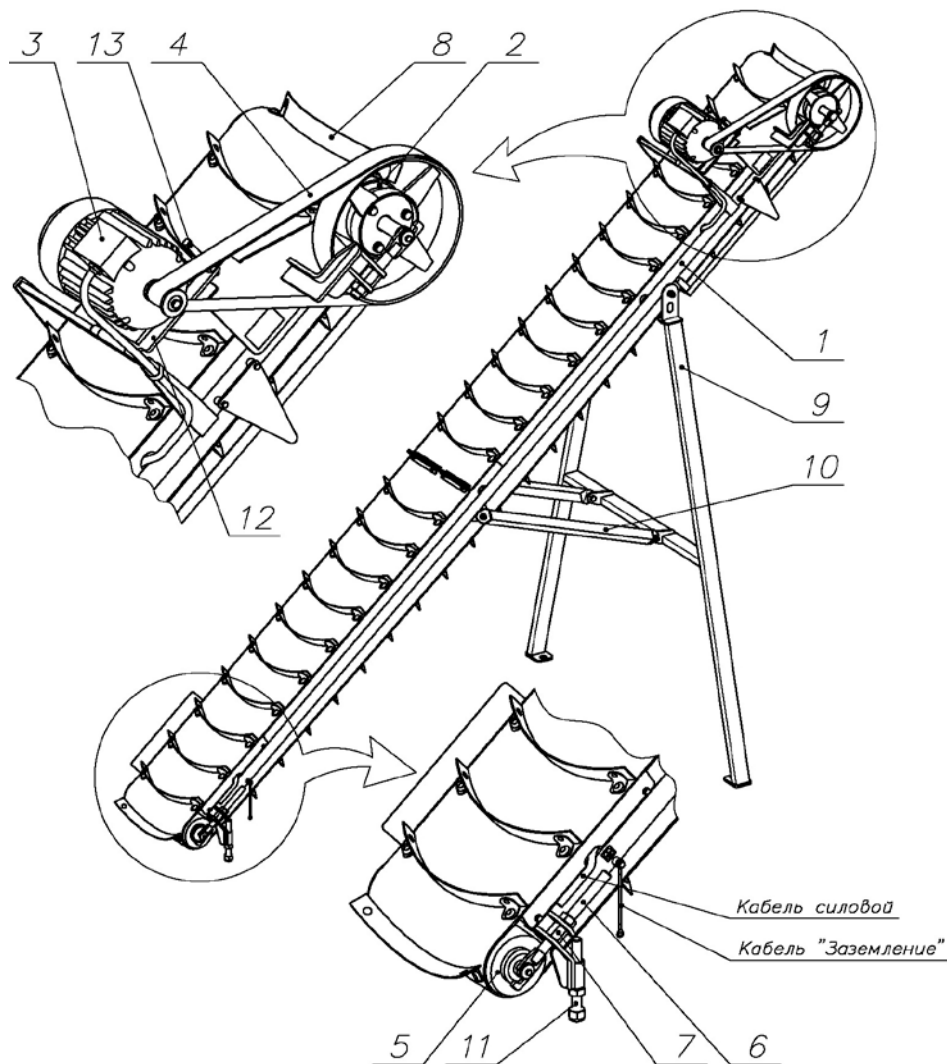


Рисунок 1. Конвейер смеси.

1 — рама; 2 — барабан приводной; 3 — электродвигатель; 4 — ременная передача; 5 — барабан натяжной; 6 — винт; 7 — гайка; 8 — лента; 9* — стойка; 10* — раскос; 11 — винт опорный; 12 — плита; 13 — винт натяжной.

*- позиции входят в комплект поставки комплекса (линии).

Техническая характеристика.

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, мм:	
длина	5000
ширина	750
высота (в транспортном положении)	785
Масса, кг	270

1.2. 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.

1.3. Техническое обслуживание.

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

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

Ежемесячно контролировать усилие натяжения ремня согласно рисунка 2.

Своевременно очищать поверхности барабанов от налипшей смеси.

Перечень сменных изделий конвейера см. в разделе «ПРИЛОЖЕНИЯ».

При погрузочно-разгрузочных работах соблюдать схему строповки (см. рисунок 3).

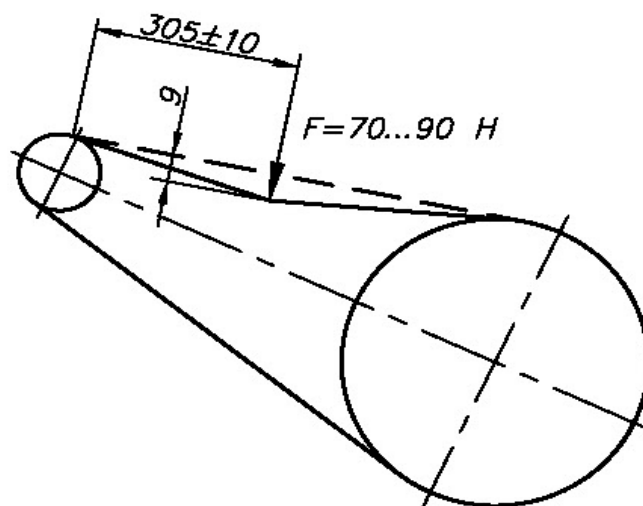


Рисунок 2. Схема контроля натяжения приводного ремня.

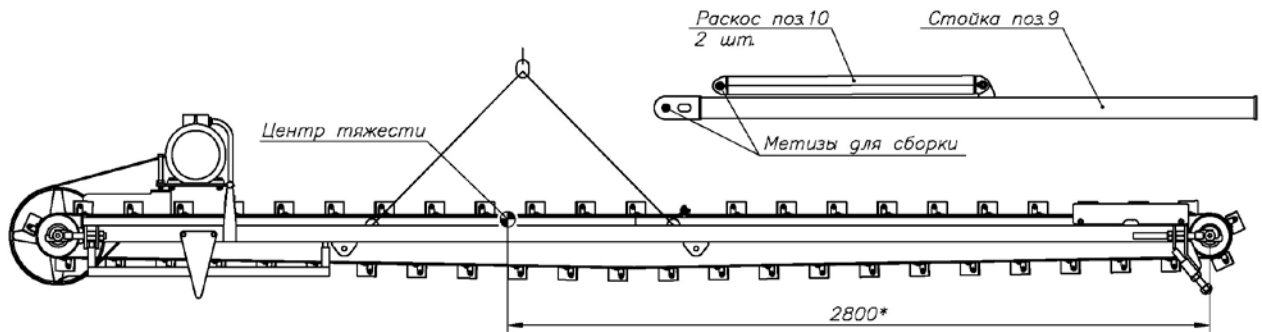


Рисунок 3. Схема строповки конвейера.

2. Указание 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.

2.7. **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** производить сварочные работы без надежного крепления струбиной обратного сварочного кабеля "Земля" непосредственно к свариваемой детали во избежание перегорания соединительных электрокабелей и др. электроаппаратуры линии.

3. Перечень сменных элементов.

3.1. ПОДШИПНИКИ

180205 ГОСТ 8882-75 4 шт.

3.2. РЕМЕННЫЕ ПЕРЕДАЧИ

ремень поликлиновой РК-18-1982

DIN 7867 или ISO 9982 1 шт.

3.3. Лента конвейерная 4-500-1-ТК200-2-2-1-И-0Б ГОСТ 20-85 10 м.

