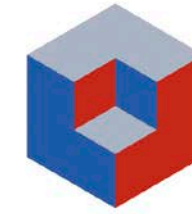


**РАЗРАБОТАНО**



**РИФЕЙ**  
ЗАВОД СТРОЙТЕХНИКА

**КЛ-650-7,0**

Конвейер выдвижной

---

ПАСПОРТ.  
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

Златоуст  
2018 г.



**СОДЕРЖАНИЕ**

	Стр.
ПАСПОРТ .....	3
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.....	5
ВВЕДЕНИЕ .....	5
1. Устройство. Техническая характеристика.....	5
2. Описание работы .....	5
3. Обслуживание .....	7
4. Указание мер безопасности.....	7
5. Перечень покупных изделий.....	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-650-7,0

## 1. Комплект поставки.

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

## 2. Свидетельство о приемке

Конвейер ленточный КЛ-650-7,0 заводской номер \_\_\_\_\_ 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)

## 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 \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
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°С.

#### 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 положение конвейер опирается на стойку 11, удерживаемую раскосами 12 и нижней частью на винтовые опоры 13. *Стойка поз.11 и раскосы поз.12 входят в комплект поставки комплекса.* 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, м <sup>3</sup> /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.....	TM-5
Объём 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.

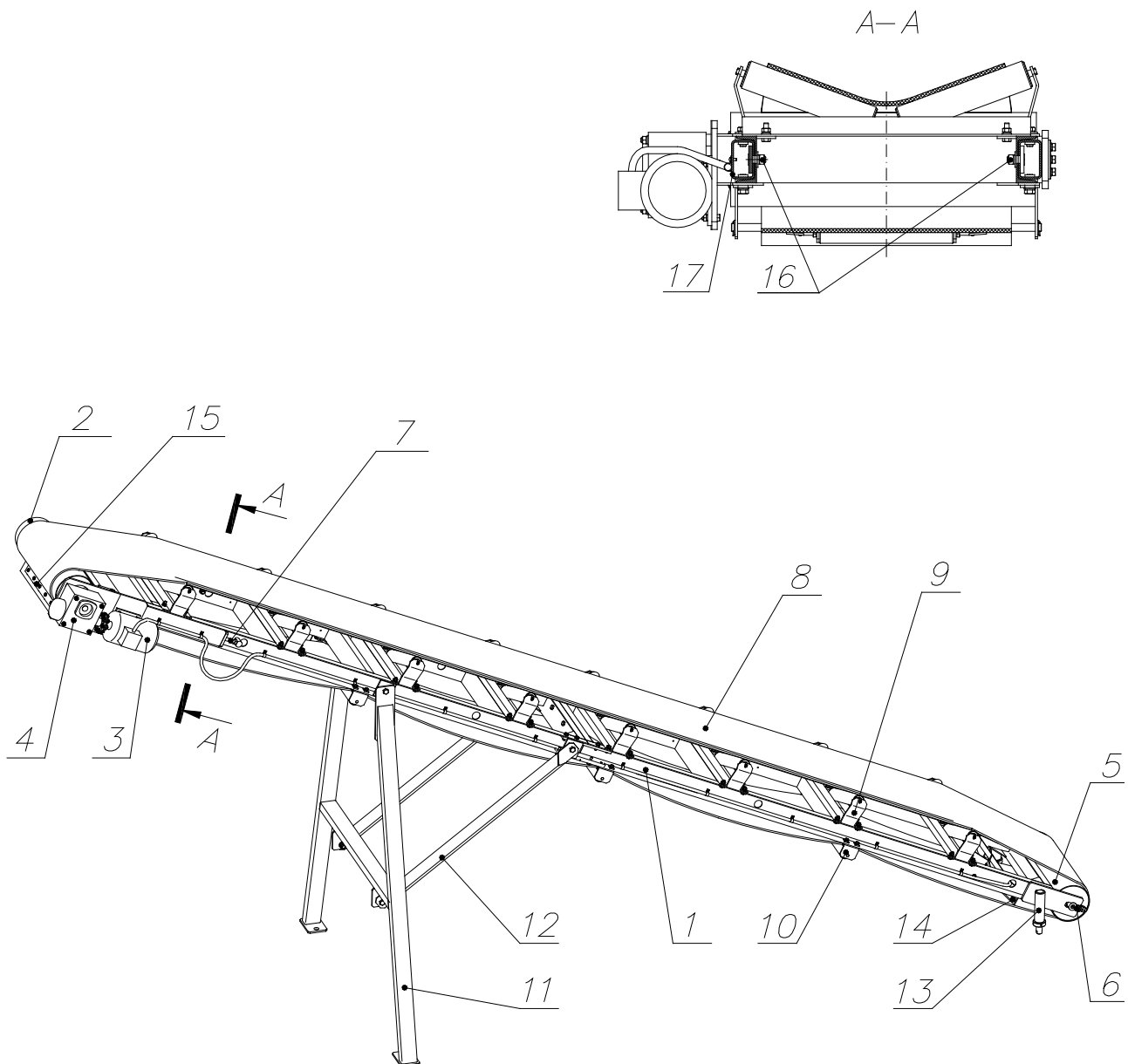


Рис. 1. Конвейер.

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 роликковая верхняя; 10 – опора роликковая нижняя; 11\* – стойка;  
 12\* – раскос; 13 – винтовая опора; 14 – скребок нижний; 15 – скребок верхний;  
 16 – болты крепления подвижной рамы; 17 – подвижная рама.

\* - позиции входят в комплект поставки комплекса.



### 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	

