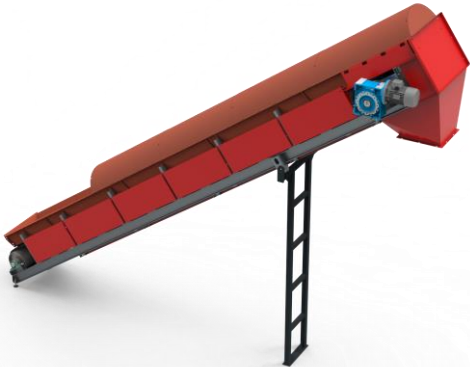
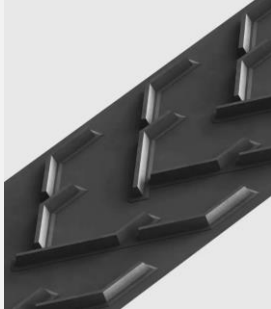


ПРИВАТНЕ ПІДПРИЄМСТВО «РЕТРА-ЗМ»

ПАСПОРТ, КЕРІВНИЦТВО З ЕКСПЛУАТАЦІЇ
ТА МОНТАЖУ

СТ- 01.00.000 РЕ

	 
ТРАНСПОРТЕР СТІЧКОВИЙ ДЛЯ СИПУЧИХ МАТЕРІАЛІВ	RETRA
МОДЕЛЬ	
ДАТА ВИПУСКУ	
ЗАВОДСЬКИЙ НОМЕР	

1. ВВЕДЕННЯ	3
2. СФЕРА ЗАСТОСУВАННЯ	4
3. ЗАГАЛЬНІ ПОЛОЖЕННЯ	6
4. ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ	7
5. КОНСТРУКЦІЯ І РОБОТА ТРАНСПОРТЕРА СТРИЧКОВОГО.....	8
6. БЕЗПЕКА І ОХОРОНА ПРАЦІ	8
7. МОНТАЖ ТРАНСПОРТЕРА СТРИЧКОВОГО.....	10
8. ЕКСПЛУАТАЦІЯ ТРАНСПОРТЕРА	12
9. ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ	14
10. ТРАНСПОРТУВАННЯ І ЗБЕРІГАННЯ	15
11. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ.....	15
12. ГАРАНТІЇ ВИРОБНИКА	16
13. СВІДОЦТВО ПРО ПРИЙМАННЯ	17
ДОДАТОК А «ОПИТУВАЛЬНИЙ ЛИСТ».....	18
ДОДАТОК Б «СХЕМА ТРАНСПОТЕРА СТРИЧКОВОГО».....	19
ДОДАТОК В «ВІДМІТКИ ПРО ЗАМІНИ ДЕТАЛЕЙ ТА РЕМОНТ».....	22
ДОДАТОК Г «ТАЛОН №1 НА ГАРАНТІЙНИЙ РЕМОНТ».....	23
ДОДАТОК Д «ТАЛОН №2 НА ГАРАНТІЙНИЙ РЕМОНТ».....	24

Шановний покупець!

Дякуємо за Ваш вибір!

Обладнання Торгової марки RETRA – надійне та довговічне, його зручно та комфортно використовувати для досягнення стратегічних цілей.

Дане керівництво, що містить характеристики і вказівки необхідні для якісної, безпечної та економічної експлуатації, поширюється на транспортер стрічковий для подачі сипучих матеріалів.

Керівництво призначене для ознайомлення, вивчення і практичного використання в проектних роботах і містить технічні дані, відомості про пристрій, принципи робіт виробу і необхідні відомості, що забезпечують правильну експлуатацію і повне використання технічних можливостей.

Транспортер стрічковий для подачі сипучих матеріалів виготовляється за індивідуальними замовленнями, в яких обумовлюються основні технічні характеристики: довжина, ширина, продуктивність, кут нахилу транспортування, необхідність ізоляції матеріалу, що транспортується від зовнішнього середовища, тип стрічки та інші технічні характеристики транспортера.

Основним документом, згідно з яким оформляється замовлення на транспортер стрічковий є опитувальний лист, виконаний за формою заводу-виробника і узгоджений з замовником. Зразок опитувального листа див. Додаток А.

Підприємство постійно працює над підвищенням надійності і довговічності транспортера стрічкового, вносить в конструкцію зміни. А тому в конструкції обладнання, що постачається можуть бути деякі неprincipові відмінності від описаних в цьому посібнику.

Транспортер стрічковий використовується в хімічній, вугільній, зернопереробній промисловості, на лініях з переробки твердих відходів, у виробництві пластика, паперу, для подачі палива в проміжні бункера або безпосередньо в котли, що працюють на подрібненому твердому паливі. Продуктивність транспортера стрічкової подачі визначається системою управління режимом роботи. Пристрій може переміщати вантажі як горизонтально, так і під певним нахилом.

Транспортери призначені для роботи на відкритому повітрі, під навісом, а також у приміщеннях вибухонебезпечної категорії виробництва «Б», що не опалюються.

Пристрій моделі СТ-К (стрічковий транспортер для котельного обладнання) призначений для подачі палива в проміжні бункери, що стоять безпосередньо біля котла, безпосередньо в котел, в ємності, що окремо стоять. т.д. зі складу палива, бункера, силосів, лійок і т.д., що працює на подрібненому твердому паливі, з продуктивністю, що визначається системою керування режимом роботи котла. Пристрій призначений для роботи із котлами продуктивністю до 3000 кВт.

Пристрій моделі СТ-А (стрічковий транспортер для агро-промисловості) використовується в агро-промисловому та сільському господарстві для переміщення зерна, борошна, комбікормів, висівків, насіння соняшника та інших продуктів у зернопереробній та борошномельній промисловості: на елеваторах, хлібоприймальних пунктах, млинах, круп'яних, комбікормових та кукурудзяних заводах, для вивантаження та перевантаження матеріалів з бункерів у рухомий транспортний склад. Для зменшення шуму і травмування матеріалу, що переміщується при транспортуванні в конструкції транспортера використані полімерні матеріали: напрямні, підтримуючі ролики, заспокійники, також можливе футерування бічних стінок транспортера полімерними зносостійкими листами.

Пристрій моделі СТ-В (стрічковий транспортер, що використовується у виробництві) призначений для переміщення сипучих речовин у харчовій, хімічній, целюлозно-паперовій, деревообробній, металургійній та ін. Крім того, конструкції даного типу можуть успішно застосовуватися в енергетиці, залізничному та водному транспорті, будівництві та ливарному виробництві.

Стрічковий транспортер розробляється індивідуально відповідно до технічного завдання. Стрічковий транспортер відрізняється довжиною, шириною стрічки, кутом нахилу стрічки, типом роликів опор, матеріалом і типом поверхні стрічки (гладка і різні профілі), частотою установки роликів опор, наявністю і типом захисних стінок і коробів на конвеєрі, а також розташуванням приводу.

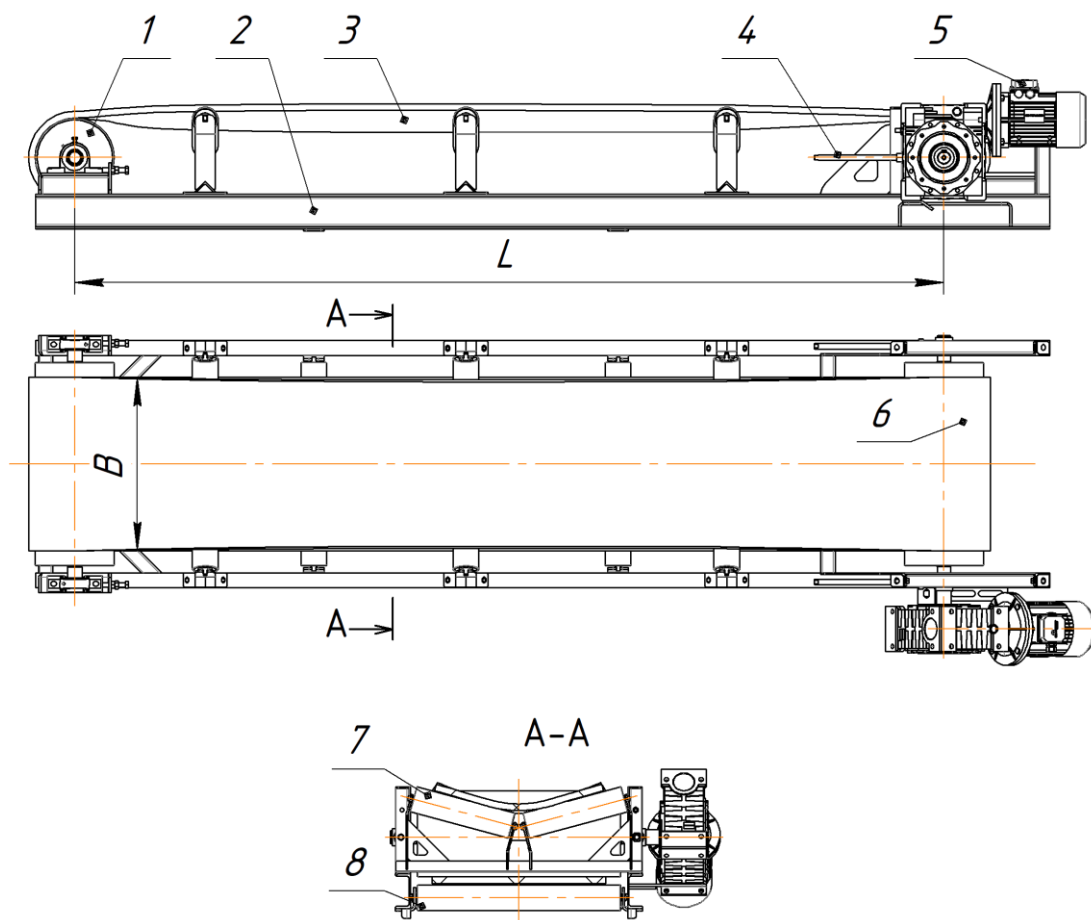
Таблиця 1

Основні характеристики стрічкового транспортера:

Ширина стрічки В, мм	500	600	800	1200
Нахил стрічки α , градусів	0 - 35			
Довжина конвеєра L, мм	3 - 20			
Продуктивність, м3/год	16 - 64	26 - 104	40 - 160	50 - 210
Швидкість стрічки, м/сек	0,5 - 1			

**УВАГА!**

Можливе виготовлення транспортерів стрічкових довжиною до 100 м, за рахунок їх послідовного з'єднання, а також збільшення продуктивності за рахунок їх паралельного розміщення. Цю опцію необхідно узгоджувати із заводом-виробником.



Мал. 1 Основні вузли стрічкового транспортера

Стрічковий транспортер складається з рами 2, веденого барабана 1, стрічки 3, натяжний механізм 4, мотор-редуктор 5, приводний барабан 6, верхні роликоопори 7 нижні роликоопори 8.

Верхні роликоопори за бажанням замовника можуть бути прямими або жолобчастої форми (як зображено на Мал.1 поз.7). У разі жолобчастої форми роликоопори вона може складатися із двох або трьох роликів.

Система управління транспортером стрічковим дає можливість диспетчеризації та контролю рівня транспортованого матеріалу в ємностях, бункерах, складах, силосах і т.д. Також встановлюється система захисту від заклинювання, перегріву двигуна тощо. Цю опцію необхідно узгоджувати із заводом-виробником.

4. ЗАГАЛЬНІ ПОЛОЖЕННЯ

1. Перед використанням стрічкового транспортера уважно ознайомтеся з правилами та рекомендаціями, викладеними в цьому посібнику, щоб проводити її правильно та безпечно.
2. Споживач зобов'язаний забезпечити правильну та безпечну роботу пристрою згідно з цим посібником.
3. Недотримання правил експлуатації, наведених у посібнику, може призвести до нещасного випадку та вивести пристрій з ладу.
4. При експлуатації, технічному обслуговуванні та ремонті пристрою повинні дотримуватися правил безпечної експлуатації електроустановок.
5. Даний посібник повинен бути виданий робочому персоналу і постійно перебувати на робочому місці.
6. Дане обладнання повинне експлуатуватися, обслуговуватися та ремонтуватися лише особами, ознайомленими з його конкретними характеристиками та відповідними правилами безпеки.
7. Необхідно у будь-яких випадках дотримуватись правил запобігання нещасним випадкам, усім іншим загальноновизнаним правилам техніки безпеки та охорони праці.
8. Виробник залишає за собою право внесення змін до конструкції пристрою, які не призводять до зниження споживчих властивостей виробу.
9. Підприємство постійно працює над удосконаленням конструкції та застосуванням у виробі нових, більш прогресивних комплектуючих та матеріалів.

5. ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ ТРАНСПОРТЕРА СТІЧКОВОГО МОДЕЛІ СТ-К

1. Основні характеристики транспортера стрічкового моделі СТ-К наведено у таблиці 1

№ з/п	Найменування параметру	Значення
1	Тяговий орган	ГОСТ 20-85 Стрічки конвеєрні гумовотканинні
2*	Ширина стрічки, мм	500, 600, 800, 1200
3*	Довжина конвеєра, м	3 - 20
4*	Кут нахилу конвеєра, град	0 - 35
5*	Швидкість руху стрічки, м/с	0,5 - 1
6*	Потужність приводу, кВт	1,1 - 5
7*	Тип роlikоопори верхньої робочої гілки	Пряма, жолобчаста
8	Привід транспортера	мотор-редуктор
9	Діаметр робочих роликів, мм	108
10	Тип роlikоопори холостої гілки	нижня пряма
11	Діаметр підтримувальних роликів, мм	108
12*	Діаметр приводного барабана, мм	273
13*	Діаметр веденого барабана, мм	273
14	Об'ємна вага матеріалу, що транспортується, т/м ³	0,2 – 0,7
15	Максимальний розмір матеріалу, що транспортується, мм	80
16*	Продуктивність, м ³ /год	16 - 160
17	Режим роботи	середній
18	Напруга живлення трьох фазного струму, в	380

 **УВАГА!** Виробник залишає за собою право внесення змін до конструкції, які не призводять до зниження споживчих властивостей виробу.

 **УВАГА!** Стрічковий транспортер може розроблятися індивідуально відповідно до технічного завдання. Стрічковий транспортер відрізняється шириною стрічки, її довжиною, типом стрічки (товщина, матеріал, наявність шевронів, тип з'єднання і т.д.) частотою установки роlikоопор, нахил транспортера, а також місцем розташування приводу.

2. Паливо, що застосовується – тирса та обрізки з розміром частинок до 20х20х80 мм і насипною вагою до 0,32 т/м³ (вологість 20%), пелети (вологість 20%), дрібне вугілля з розміром частинок до 40х40х40 мм.

3. Габаритні та приєднувальні розміри стрічкової паливоподачі узгоджуються індивідуально відповідно до технічного завдання.

5. КОНСТРУКЦІЯ І РОБОТА ТРАНСПОРТЕРА СТРІЧКОВОГО

Стрічковий стаціонарний конвеєр - транспортує пристрій безперервної дії, несучим і тяговим органом якого є «нескінченна» конвеєрна стрічка.

Поступальний рух стрічки за допомогою тертя повідомляє приводний барабан.

Натяг у стрічці створюється натяжним пристроєм гвинтового типу. Натяжний пристрій забезпечує натяг стрічки, необхідне для зчеплення стрічки з приводним барабаном без її прослизання при працюючому приводі.

Верхня вантажонесуча гілка стрічки в поперечному перерізі може бути жолобчастою або плоскою. Роликоопори на нижній гілці прямі.

Для обмеження сходу стрічки на бік є дефлекторні ролики. Транспортований матеріал завантажується на стрічку через завантажувальну лійку, розвантажується через головний барабан. Для розвантаження матеріалу в проміжних точках між головним і натяжним барабанами можуть встановлюватися подвійні скидачі з електричним або ручним приводом.

Залежно від напрямку скидання матеріалу скидачі виготовляються односторонніми (правими та лівими) та двосторонніми.

Для очищення барабанів і стрічки від налипання транспортуємого матеріалу застосовуються різні очисні пристрої (скребок, плужок, очищувачі).

Періодичність та тривалість включення транспортера визначається системою керування режимом роботи котла.

6. БЕЗПЕКА І ОХОРОНА ПРАЦІ

Прокладання електропроводки, виконання електричних з'єднань, встановлення електрообладнання та електроапаратури, заземлення необхідно виконати відповідно до проекту електричної частини та Правил пристрою електроустановок, ПТЕЕП, ПТБЕЕП.

Загальні вимоги безпеки відповідно до вимог ГОСТ 12.2.022-80.

Власник обладнання відповідає за безпечне використання та обслуговування обладнання. Власник обладнання повинен гарантувати, що він та будь-який інший співробітник, який працюватиме поряд з обладнанням, ознайомлений з усіма процедурами та відомостями з безпеки, які містяться в цьому посібнику з експлуатації.

1. Власник обладнання, оператор та фахівці з технічного обслуговування зобов'язані ознайомитися з усіма інструкціями з техніки безпеки, табличками безпеки та посібниками з експлуатації та дотримуватись їх вимог при технічному обслуговуванні обладнання.

2. Власники обладнання зобов'язані провести первинний інструктаж та щорічно вивчати необхідну інформацію разом з усіма співробітниками, перш ніж допускати їх до роботи з пристроєм. Ненавчені співробітники та оператори ризикують отримати тяжкі/смертельні травми або зазнати цього ризику людей поблизу.
3. До обслуговування обладнання допускаються особи, які досягли 18 років і пройшли курс занять з безпечних методів роботи.
4. Використовуйте це обладнання лише за прямим призначенням.
5. Заборонено модифікувати обладнання будь-яким чином без письмового дозволу виробника. Несанкціонована модифікація може негативно вплинути на роботу та/або безпеку та скоротити термін служби обладнання. Несанкціонована модифікація обладнання робить гарантію недійсною.
6. Слідкуйте за тим, щоб кінцівки, волосся та одяг не потрапили в рухому частину транспортера, стрічки, барабани, що обертаються.
7. Не піднімайтеся на транспортер, не сідайте на нього, не стійте на ньому і не ходіть транспортером.
8. Для безпеки робочих необхідні відповідні захисні огороження. Не експлуатуйте обладнання зі знятою або модифікованою захисною огорожею. Утримуйте захисні огороження у справному робочому стані.
9. Перш ніж здійснювати огляд або технічне обслуговування машини, вимкніть та заблокуйте джерело живлення.
10. Ремонт, чищення та огляд пристрою дозволяється проводити тільки при непрацюючому приводі транспортера.
11. Перед використанням обладнання оглянути джерело живлення (привід) і дізнатися, як вимкнути його в аварійній ситуації. Під час технічного обслуговування або регулювання переконайтеся, що джерело живлення вимкнено та заблоковано.
12. Встановлення та обслуговування електродвигуна та органів управління повинні проводитись кваліфікованим електриком.
13. Електродвигун має бути надійно заземлений.
14. Головний вимикач живлення повинен знаходитись у заблокованому вимкненому стані під час зупинки або технічного обслуговування виробу. Якщо необхідно перезапустити, повністю відключити живлення перед перезапуском двигуна.
15. Під час монтажу застосовувати відповідні інструменти, належне приймально-транспортне обладнання та підйомні точки для виконання робіт з монтажу.
16. Робота наодинці може бути небезпечною. Необхідно враховувати таке:
 - Визначте ризики самостійно на вашому робочому місці і переконайтеся в наявності плану щодо запобігання цим ризикам.
 - Не експлуатуйте не збирайте та не обслуговуйте обладнання наодинці.
 - Переконайтеся, що обслуговування здійснюється відповідно до всіх програм безпеки на робочому місці, а всім робітникам повідомлено про виконання робіт з обслуговування.
17. Щоб отримати додаткову інформацію щодо охорони праці та техніки безпеки, зверніться до місцевої організації з охорони праці та техніки безпеки.

Підготовка к монтажу.

1. До початку монтажних робіт має бути здійснено приймання обладнання, для чого слід перевірити відповідність номенклатури та кількості місць відправним документам; відповідність обладнання, що поставляється, установчим і заводським паспортам, маркуванню, а також технічним умовам на обладнання, що поставляється. Для виявлення зовнішніх пошкоджень та дефектів необхідно також зробити зовнішній огляд обладнання.

2. До початку монтажу робоче місце має бути приведене у відповідність до правил техніки безпеки. Майданчик навколо місця встановлення має бути очищений від залишків будівельних матеріалів та сміття. Робоче місце має бути добре освітлене та забезпечене точками для підключення низьковольтних ламп.

3. До початку монтажних робіт необхідно підготувати пристрої та слюсарний інструмент. Усі такелажні механізми та пристрої, визначені проектом виконання робіт, повинні бути випробувані.

4. Монтажний персонал повинен заздалегідь ознайомитися з настановними кресленнями, паспортами та кресленнями обладнання, формулярами та цією інструкцією.

5. Необхідно уникати пошкодження транспортера під час робіт з підйому та переміщення під час складання та монтажу. Відстань між точками кріплення під час підйому не повинна перевищувати 3м. Підйом робити з кріплення мінімально у двох точках

6. Компонентами транспортера стрічкового:

- рама стрічкового транспортера у зборі;
- приводний та ведений барабани з підшипниками та кріпленням;
- комплект верхніх роликкоопор;
- комплект нижніх роликкоопор;
- борти, щити та інші огороження, що встановлюються на транспортер;
- приводний мотор-редуктор з кронштейном;
- опора рами транспортера;
- монтажні болти з гайками.

7. Транспортер поставляється у вигляді готових до збирання елементів зручної для транспортування довжини зі мітками. Монтаж на місці проводиться з'єднання секцій за мітками відповідно до пакувальної відомості та (або) креслень.

8. Несуча поверхня повинна бути рівною і горизонтальною для того, щоб виключити деформації транспортера. У разі потреби для облаштування опор використовуйте регульовальні прокладки або цементний розчин. Під час монтажу регулярно перевіряйте прямолінійність.

9. Усі компоненти транспортера перед збиранням необхідно розташувати у належній послідовності.

Увага! Експлуатація транспортера з порушенням вирівнювання секцій може призвести до пошкоджень компонентів. Переконайтеся у прямолінійному розміщенні транспортера після збирання.

Монтаж транспортера

До монтажу складові частини конвеєра зберігати в транспортній тарі під навісом або в закритих приміщеннях. Апаратуру керування, електроприлади та конвеєрну стрічку зберігати тільки в закритих опалювальних приміщеннях.

При підготовці до монтажу необхідно доставити на монтажний майданчик і розконсервувати складові конвеєра, повністю видаливши захисне мастило.

Перед монтажем перевірити вручну легкість та плавність обертання приводних, непривідних, барабанів, роликів у роlikоопорах та редукторах.

Після розмітки та заливання фундаментів встановити на них опорну металоконструкцію та вивірити її положення, залити фундаментні болти, закріпити металоконструкцію на фундаментах.

На встановленій металоконструкції розмітити поздовжню вісь конвеєра, осі приводного та непривідного барабанів, натяжних пристроїв та роlikоопор.

Переконайтеся у вільному переміщенні перекидного шибєру, а також у легкості підйому та опускання рухомого направляючого лотка, якщо передбачено проектом.

Встановити вузли конвеєра на металоконструкцію, вивірити їхнє положення та закріпити. Встановити на раму приводу редуктор, витримавши горизонтальність та співвісність осей валів редуктора з валами барабана.

При монтажі роlikоопор і натяжних пристроїв:

- встановити осі роликів жолобчастих роlikоопор і осі нижніх роlikоопор горизонтально і перпендикулярно до поздовжньої осі конвеєра (перевірити по утворюючих роликів);
- встановити на прямолінійній ділянці конвеєра всі осі роликів жолобчастих роlikоопор в одній площині. Перевірити утворюючим: допустиме зміщення утворюючої ролика щодо площини — трохи більше 2 мм;
- розмістити всі роlikоопори симетрично щодо подовжньої осі конвеєра: допустиме зміщення середини ролика щодо осі - трохи більше 5 мм;
- відрегулювати положення роlikоопор у вертикальній площині за допомогою прокладок, а в горизонтальній - овальними отворами в лапах;
- витримати паралельність напрямних гвинтових натяжних пристроїв, забезпечивши вільне переміщення рухомих вузлів натяжного пристрою;

Встановити очисні пристрої для барабанів. Вони повинні бути змонтовані таким чином, щоб зазор між утворюючим барабаном і очисним скребком був у межах (2 ± 1) мм у будь-якій точці. Регулювання проводити за допомогою овальних отворів.

Паралельно з монтажем механічного обладнання виконати електромонтажні роботи.

Встановити стрічку та з'єднати її.

Встановити при необхідності металевий ніж скидаючого плужка паралельно стрічці із зазором 5 мм.

Провести обкатку конвеєра вхолосту протягом чотирьох годин.

Усі вузли приводу - електродвигун, редуктор - повинні працювати плавно, без стукоту та вібрації. Якщо стрічка збігає набік, відрегулювати її хід положенням роlikоопор робочої та холостий гілок конвеєрної стрічки.

Якщо не вдається відрегулювати хід стрічки положенням роликкоопор, необхідно перевірити стан бічної обкладки конвеєрної стрічки та якість стику стрічки.

Конвеєр під навантаженням обкатати протягом 16 годин безперервної роботи, поступово доводячи навантаження до максимального.

Під час обкатування конвеєра з максимальним навантаженням перевірити:

- стан вузлів конвеєра (зовнішнім оглядом);
- герметичність масляних ванн, чи немає течії олії через ущільнення;
- характер шуму в редукторі (шум має бути рівномірним, без стукоту);
- температуру олії в редукторі після безперервної роботи конвеєра (не повинна перевищувати 50 ° С);
- Чи відповідає фактична продуктивність проектної.

8. ЕКСПЛУАТАЦІЯ ТРАНСПОРТЕРА

УВАГА!!! Щоб уникнути серйозних травм або смертельних випадків, переконайтеся, що кожух повністю закриває рухомі деталі та захисні огорожі встановлені на місце.

Вступ

У процесі монтажу, обслуговування та експлуатації стрічкового транспортера повинна бути забезпечена безпека для персоналу, що обслуговує та монтує цей транспортер. Необхідно враховувати вже на стадії проектування транспортера стрічкового всі можливості (вид матеріалу, що транспортується, його вологість і т.п., які в кінцевому випадку дадуть можливість більш якісного підбору натяжних пристроїв, приводу і самого робочого тягового органу. При цьому також слід звернути увагу на можливість змащування вузлів передачі та приєднаних до них деталей.

Обов'язково слід звернути увагу на небезпеку при торканні обслуговуючого персоналу до базисних місць передачі (відкриті кришки захисту передачі, барабани та роликкоопори транспортера тощо).

Завжди на місці встановлення транспортера повинні бути позначені зони, які небезпечні для обслуговуючого персоналу, встановлені огорожі, що захищають підхід до небезпечних вузлів транспортера. Повинні бути встановлені попереджувальні написи, якщо інші заходи безпеки не забезпечують безпечний режим роботи. Вигляд та кількість застережних написів (або пристроїв) розраховується в процесі експлуатації з урахуванням рекомендацій та вимог заводу-виробника в умовах технічного завдання, затвердженого із замовником.

При правильному монтажі, експлуатації та технічному обслуговуванні транспортера стрічкового завод-виробник пропонує достатню безпеку та надійність цього обладнання.

Підготовка до експлуатації.

Перед початком роботи конвеєра перевірити:

- наявність мастила всіх частин, що обертаються;
- чистоту, цілісність стрічки, симетричність її положення щодо осі конвеєра та натяг по всій довжині конвеєра;

- Стан очисних пристроїв;
- відсутність завалів у місцях завантаження та розвантаження, можливість вільного просування вантажу, що транспортується, до місця призначення;
- стан огорож обертових частин конвеєра.

Запуск в роботу

Експлуатуйте порожній транспортер протягом кількох годин для обкатки. Звертайте увагу на нагрівання підшипників, незвичайні шуми або розбіжність осей приводних механізмів. У разі виникнення будь-яких таких ситуацій виконайте такі перевірки та коригувальні дії.

1. При використанні підшипників перевірте наявність належної кількості мастила. Недостатня або надмірна кількість мастила може спричинити високі робочі температури.

Щоб уникнути занадто частого технічного обслуговування та зменшення терміну служби обладнання, перевірте натяг стрічки та вирівнювання роликкоопор та барабанів.

2. Перевірте монтажні болти та гвинти; затягніть за потреби.

3. Знову запустіть транспортер та поступово збільшуйте подачу матеріалу. Поступово доведіть подачу матеріалу до розрахункового значення несучої здатності транспортера.

УВАГА!!! Не перевантажуйте транспортер. Не слід перевищувати значення швидкості руху транспортера, його несучої здатності, пропускної здатності або щільності матеріалу, на які розраховані транспортер та його привід.

4. Припиніть подачу матеріалу та дочекайтеся випорожнення транспортера. Вимкніть подачу електроенергії. Перевірте затягування болтів та центрування всіх елементів. За потреби виконайте центрування заново, затягніть усі болти та відрегулюйте стрічку.

5. Слід якнайчастіше перевіряти значення сили струму, що споживається двигуном.

6. Періодично перевіряйте натяг стрічки. Після транспортування матеріалу може знадобитися регулювання натягу стрічки.

7. Під час роботи конвеєра слід стежити:

- за роботою роликкоопор (всі робочі та неодружені ролики повинні вільно обертатися);

- щоб завантажувальний пристрій не стирало стрічку і транспортований матеріал розподілявся по стрічці рівномірно;

- щоб стрічка не сходила убік:

- за своєчасною роботою та прибиранням транспортованого матеріалу від місць розвантаження;

- за нагріванням редуктора та підшипників.

Після закінчення роботи:

припинити подачу транспортованого матеріалу на конвеєр, зупинити конвеєр лише тоді, коли зі стрічки буде завантажено весь матеріал.

Загальні вказівки з експлуатації

УВАГА!!! Щоб уникнути серйозних травм або смертельних випадків слідкуйте за тим, щоб кінцівки, волосся і одяг не потрапили в елементи транспортера, що обертаються.

1. Періодично запускайте порожній транспортер на кілька хвилин для перевірки надмірної вібрації, ослаблених фіксаторів, надійності кріплення кришок та огорож, рівня шуму та температури приводу.

2. Завжди експлуатуйте транспортер із встановленими кришками, захисними огороженнями та ярликами правил техніки безпеки.

3. Регулярно очищайте транспортер та забезпечуйте можливість безперешкодного спостереження за процесами завантаження та розвантаження транспортера, а також за всіма захисними пристроями.

4. Якщо транспортер не використовувався протягом тривалого часу, слід запустити транспортер і дати йому попрацювати, доки не будуть видалені всі залишки матеріалу. Це особливо важливо в тому випадку, якщо матеріал, який транспортується, має властивість з часом тверднути, ставати більш в'язким або псуватися, перебуваючи на зупиненому транспортері протягом тривалого проміжку часу.

Зупинка та зберігання

Якщо планується простий транспортер тривалістю більше місяця, виконайте такі дії:

1. Видаліть всі сторонні матеріали з транспортера та переконайтеся, що покриття поверхні знаходиться в належному стані.

2. Змастіть і захистіть усі підшипники та приводи відповідно до інструкцій виробника.

3. Періодично обертайте редуктор згідно з інструкціями виробника.

4. За потреби захистіть транспортер від впливу погоди, вологи та екстремальних температур. Не використовуйте пластик чи інші покриття, які сприяють утворенню конденсату під покриттям.

5. Нанесіть на всі відкриті металеві поверхні антикорозійне мастило. Виконуйте інструкції від виробника, які поставляються разом з антикорозійним маслом.

6. Перед наступним запуском виконайте інструкції з монтажу та експлуатації, зазначені в цьому посібнику.

9. ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

Технічне обслуговування конвеєра полягає в регулярному спостереженні за роботою його окремих елементів і механізмів, періодичному поновленні змащення частин, що труться, в ремонті окремих вузлів і конвеєра в цілому.

Слідкувати за тим, щоб усі механізми конвеєра працювали плавно, без вібрацій, поштовхів.

Періодично проводити огляд стрічки, при необхідності замінити або провести місцевий ремонт.

Систематично контролюватиме правильність ходу стрічки. У разі сходу стрічки убік знайти та усунути причини, що викликають цей сход.

Якщо стрічка сходиться з хвостового або головного барабанів при точній перпендикулярності осей, відрегулювати установкою несучих роликів. Якщо частина

стрічки у певному місці конвеєра відхиляється від горизонталі, то перевірити прямолінійність рами та її горизонтальність. Регулювання проводити по ходу стрічки.

Слідкувати за розподілом навантаження на стрічці, тобто. зсув щодо осі конвеєра в будь-яку сторону, стрічка відхиляється у бік зміщення навантаження на стрічці.

Систематично слідкувати за чистотою стрічки. Якщо на стрічці налипання вантажу, відрегулюйте очисний пристрій. Слідкувати за очищенням підлоги під стрічкою, регулярно очищати всі вузли конвеєра.

Пуск конвеєра проводити вхолосту, потім завантажувати матеріалом, що транспортується. Зупиняти конвеєр після того, як зі стрічки знято навантаження.

Періодично слідкувати за рівнем оливи в редукторі приводу (див. паспорт редуктора).

10. ТРАНСПОРТУВАННЯ ТА ЗБЕРІГАННЯ

Транспортування повинно проводитись залізничним, автомобільним, річковим транспортом відповідно до правил, що діють на транспорті цього виду. Умови транспортування пристрою щодо дії кліматичних факторів повинні відповідати групі умов зберігання 8 (ОЖЗ) за ГОСТ 15150, щодо впливу механічних факторів – Л за ГОСТ 23216.

Консервація та упаковка за ГОСТ 9014.

Умови зберігання пристрою щодо впливу кліматичних факторів повинні відповідати групі 1 (Л) за ГОСТ 15150.

Термін захисту без переконсервації – один рік.

11. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

В комплект поставки входить:

1. Привід у зборі (мотор-редуктор) – 1 шт.
2. Стрічковий транспортер у зборі – 1 шт.
3. Огородження, щити, кришки (комплект) – 1 шт.
4. Вивантажувальна секція – 1 шт.
5. Гумові прокладки між секціями, метизи, герметик – 1 компл.
6. Щит управління паливоподачею (за погодженням із замовником).
7. Датчики (за погодженням із замовником).
8. Завантажувальна секція (за погодженням із замовником).
9. Паспорт та керівництво з монтажу та експлуатації транспортера стрічкового – 1 компл.

ПРИМІТКА. Кількість комплектуючих визначається відповідно до типорозміру і довжини конвеєра, що поставляється.

1. ПП «РЕТРА-3М» гарантує відповідність транспортера стрічкового вимогам нормативних документів за умови виконання споживачем вимог щодо зберігання, транспортування, монтажу та експлуатації.

2. Строк гарантії становить 12 (дванадцять) місяців для запуску його в експлуатацію відповідно до акту, але не більше 18 (вісімнадцять) місяців з моменту виготовлення.

3. Термін гарантії на комплектуючі (мотор-редуктор) складає 12 (дванадцять) місяців.

4. Протягом цього терміну виробник безкоштовно проведе заміну вузлів та деталей пристрою, що вийшли з ладу, за умови, що не було порушено вимог цього керівництва.

5. Виробник залишає за собою право внесення змін до конструкції пристрою в міру його вдосконалення, якщо це не погіршує експлуатаційних характеристик виробу.

6. Претензії без застосування цього посібника не приймаються. За вихід пристрою з ладу через неправильну експлуатацію або механічне пошкодження ПП «РЕТРА-3М» відповідальності не несе.

7. На період гарантійного строку всі претензії щодо якості транспортера стрічкового оформляються споживачем у встановленому порядку та приймаються фірмою виробником.

8. Протягом гарантійного строку усунення несправностей обладнання, що виникли з вини виробника, здійснюються за рахунок фірми-виробника представником заводу протягом 10 робочих днів, залежно від виду несправностей з дня встановлення причини. Про проведений ремонт має бути зроблено відмітку у Паспорті.

9. Завод-виробник не несе відповідальності та не гарантує роботу транспортера стрічкового у випадках:

- не виконання правил встановлення, експлуатації, обслуговування пристрою.
- неакуратного зберігання та транспортування пристрою власником або торгуючою організацією;
- якщо монтаж та ремонт пристрою проводились особами, для цього не уповноваженими.

13.СВІДОЦТВО ПРО ПРИЙМАННЯ

Транспортер стрічковий відповідає наведеним в даний час паспорту характеристикам та визнано придатним до експлуатації

ДАНІ ПРО ПРОДУКЦІЮ:

Назва продукції:

Транспортер стрічковий

Довжина транспортування: _____

Потужність приводу: _____

Назва (модель): _____

Дата випуску: _____

Заводський номер: _____

М.П.

Директор ПП «РЕТРА-3М» _____ А.М.Клочанова

Опитувальний лист

На виготовлення транспортера стрічкового

Контактна інформація про замовника: _____

Повна назва організації _____

Адреса _____

Керівник організації (ПІБ) _____

Контактна особа (ПІБ, посада) _____

Телефон _____

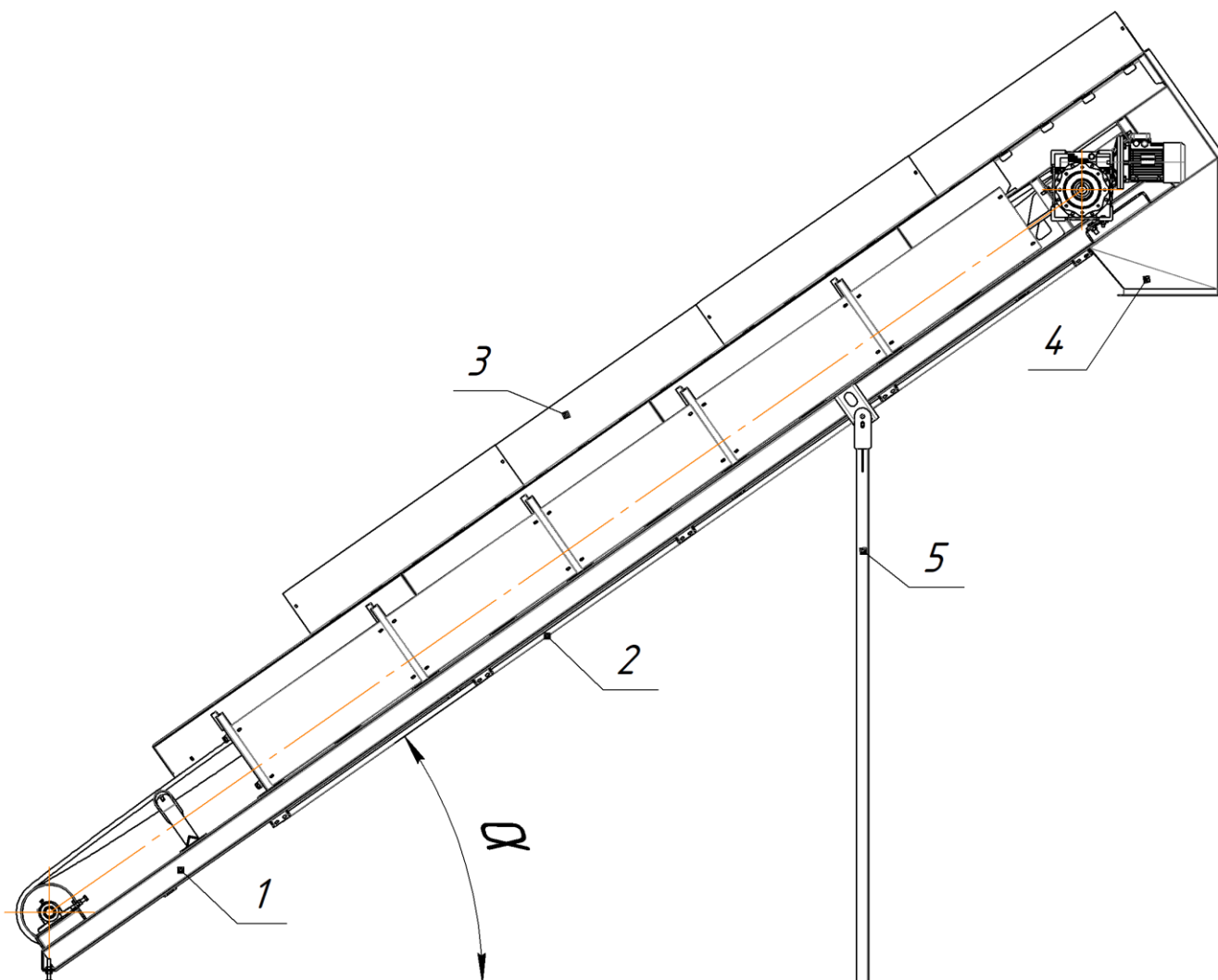
E-mail _____

Найменування показника		Величина	Примітка
Основні технічні дані транспортера	Ширина стрічки, мм		
	Висота стрічки, мм		
	Розмір шеврону, мм		
	Довжина конвеєра, м		
	Продуктивність, м3/год		
	Кут нахилу, град.		
	Швидкість руху стрічки, м/с		
	Виконання верхніх ролюкоопор	жолобчасте	
	Наявність руху реверсу		
	Вид редуктора приводу		
	Потужність редуктора, кВт		
	Розмір складу		
	Наявність і тип датчиків		
	Назва вантажу		
Характеристика вантажу, що транспортується	Насипна маса, т/м3		
	Гранулометричний склад (кусковатість), мм		
	Вміст вологи, %		
	Температура, °C		
	Схильність до налипання		
	Кількість годин роботи на добу		
Умови роботи транспортера	Тип пилу, кількість г/м		
	На відкритому повітрі		
	У опалювальному приміщенні		
	У неопалюваному приміщенні		
	Вологість навколишнього повітря		
Тип виконання	Тип виконання корпусу	Чорний метал	
	Матеріал стрічки		

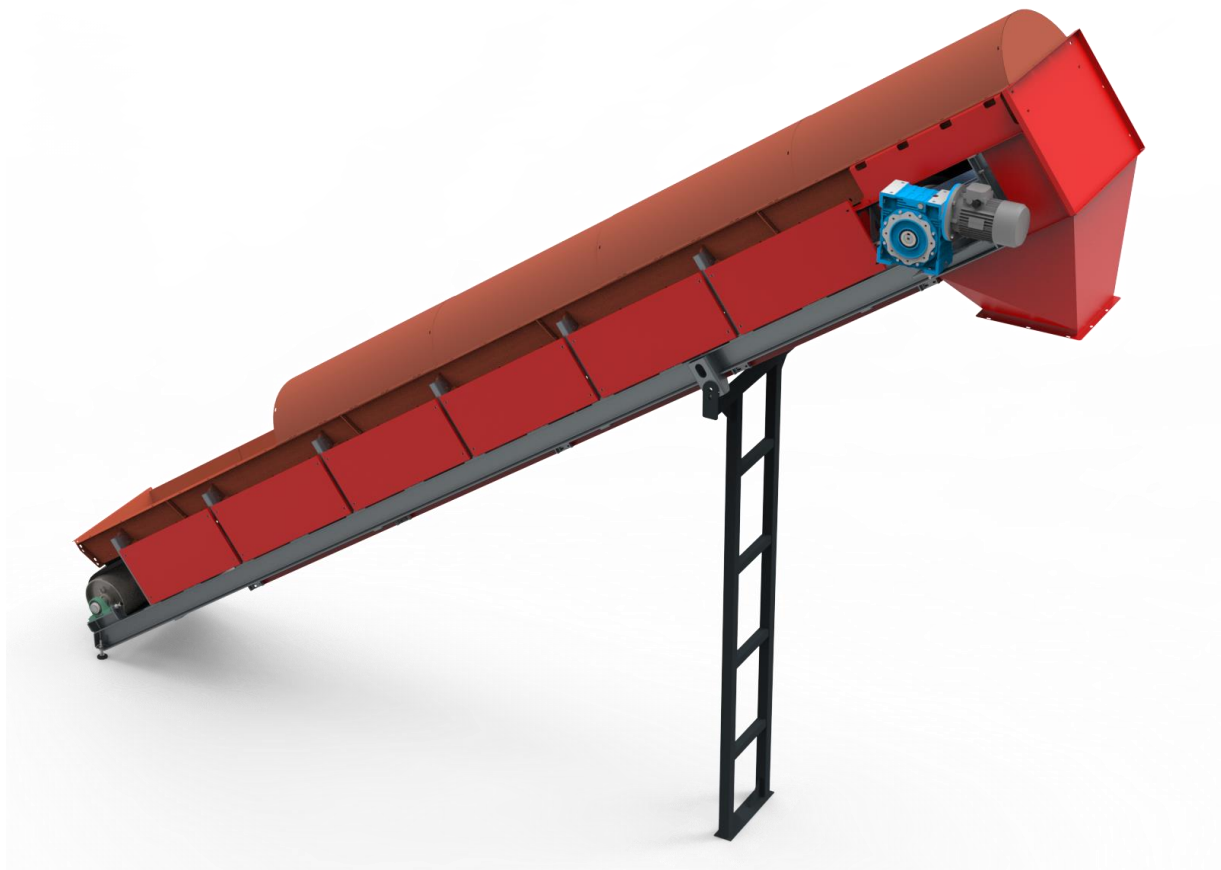
Опис завдання (призначення): _____

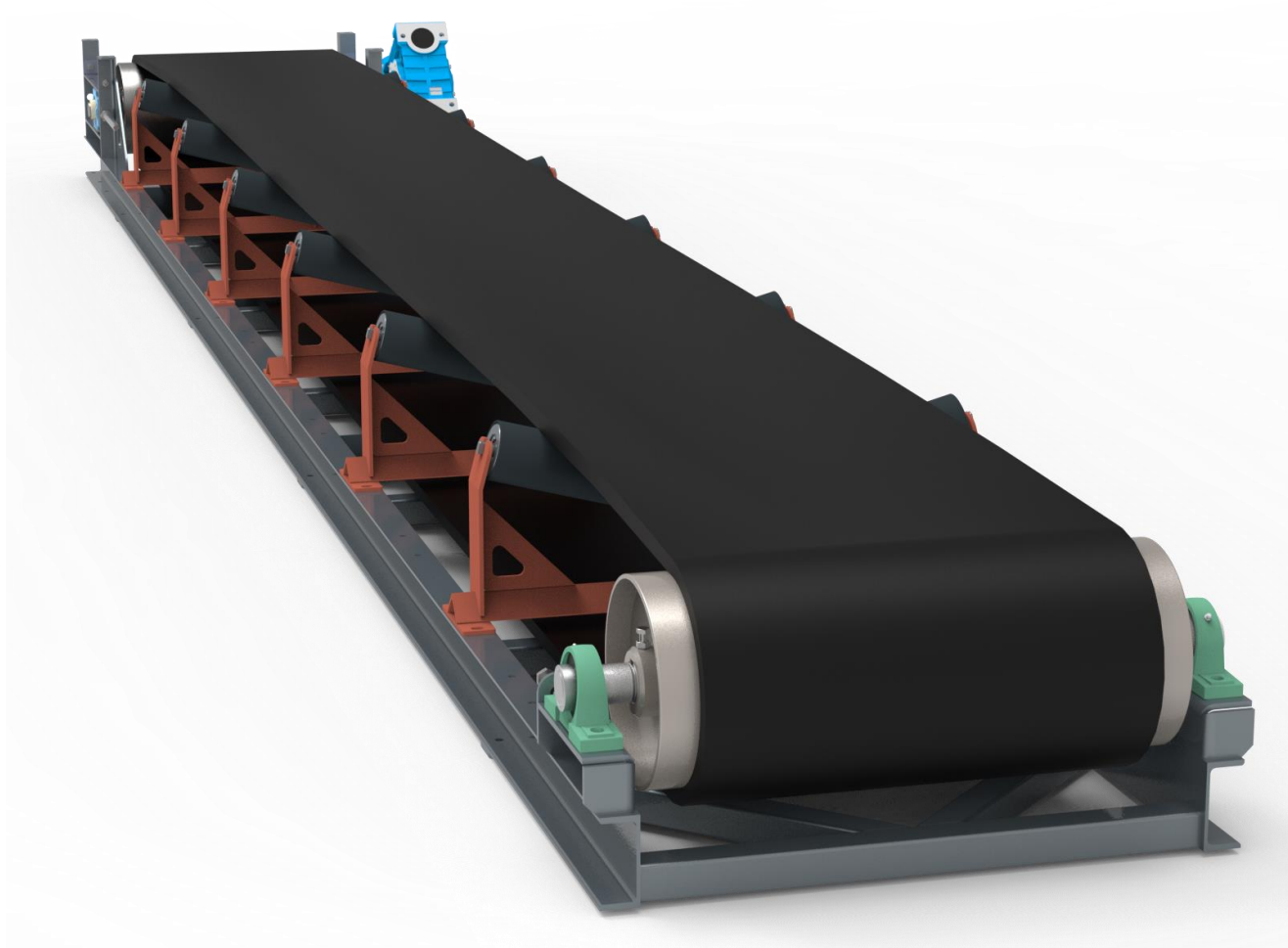
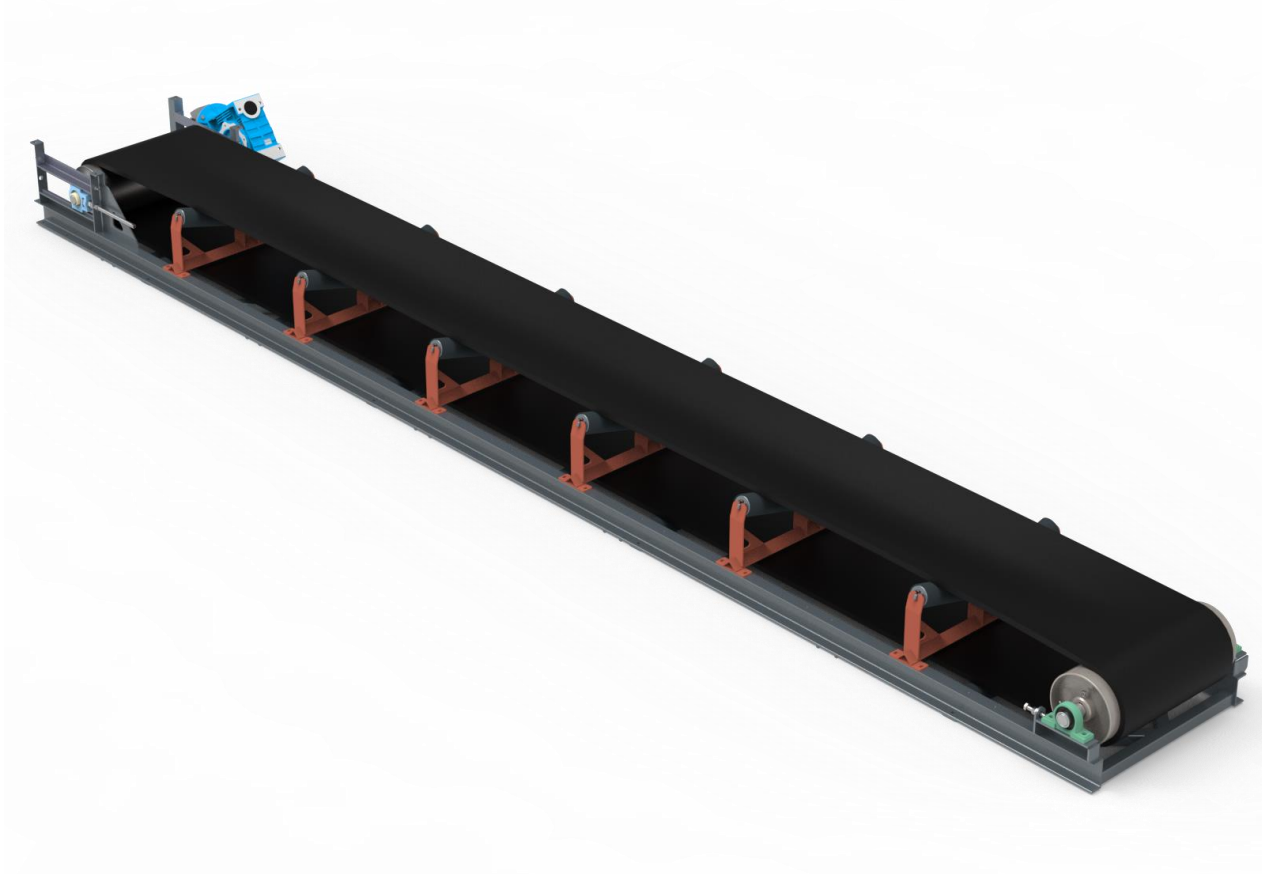
Побажання замовника (додатково): _____

Установка стрічкового транспортера під кутом α , для подачі матеріалу, що транспортується на задану висоту.



1. Стрічковий транспортер. 2. Щити нижні. 3. Щити верхні. 4. Вивантажувальна секція.
5. Опора транспортера.





ВІДМІТКИ ПРО НЕПОЛАДКИ, ЗАМІНУ ДЕТАЛЕЙ ТА РЕМОНТУ

Дата	Характеристика неполадок, назва замінених деталей	Ким виконаний ремонт	Підпис особи, яка провадила ремонт

ТАЛОН №1 НА ГАРАНТІЙНИЙ РЕМОНТ ОБЛАДНАННЯ

ПП "Ретра-3М"

33027, м. Рівне, вул. Київська, 92

ТАЛОН № 1 (на гарантійний ремонт обладнання)

Заводський № _____

Проданий магазином _____
/ назва торгової організації /

" _____ " _____ 20__ р.

Штамп магазину _____

/підпис/

Власник і його адреса _____

/підпис/

Зроблені роботи по усуненню несправностей:

Механік _____
Дата / підпис/ ПІБВласник _____
Дата / підпис/ ПІБ

ЗАТВЕРДЖУЮ:

Начальник _____
/ назва побутової організації /

М.П.

" _____ " _____ 20__ р.

/підпис/

Корінець талона №1

На гарантійний ремонт транспортера-стрічкового

Талон видалений " _____ " _____ р.

Механік _____

/прізвище/

/підпис/

ТАЛОН №2 НА ГАРАНТІЙНИЙ РЕМОНТ ОБЛАДНАННЯ

ПП "Ретра-3М"

33027, м. Рівне, вул. Київська, 92

ТАЛОН № 1 (на гарантійний ремонт обладнання)

Заводський № _____

Проданий магазином _____
/ назва торгової організації /

" _____ " _____ 20__ р.

Штамп магазину

/підпис/

Власник і його адреса

/підпис/

Зроблені роботи по усуненню несправностей:

Механік _____
Дата / підпис/ ПІБВласник _____
Дата / підпис/ ПІБ

ЗАТВЕРДЖУЮ:

Начальник _____
/ назва побутової організації /

М.П.

" _____ " _____ 20__ р.

/підпис/

Корінець талона №1

На гарантійний ремонт транспортера стрічкового

Талон видалений " _____ " _____ р.

Механік _____

/прізвище/

/підпис/

