

**Ръководство за монтаж
Поддръжка & сервиз
Лентови транспортъори**

**Механично биологично
третиране на отпадъци
София - Садината**

814021



Eggersmann

Anlagenbau

Kompoferm GmbH

(Егерсман Анлагенбау Компоферм)

Макс-Планк-щрасе 15 (Max-Planck-Str. 15)

33428 Мариенфелд (33428 Marienfeld)

Германия (Germany)

+49 (0)5247 9808 0

+49 (0)5247 9808 40

info@f-e.de

Изготвено на: 01.04.2015

Изготвено от: АН

Съдържание

| | | |
|-----------|--|-----|
| 8 | Поддръжка и ремонт на лентови транспортъори | 158 |
| 8.1 | Основна информация | 158 |
| 8.2 | Достъп | 160 |
| 8.2.1 | Обезопасяване срещу падане | 161 |
| 8.2.1.1 | Въведение | 161 |
| 8.2.1.2 | Скеле | 162 |
| 8.2.1.3 | Лично защитно оборудване срещу падане (PSA) | 162 |
| 8.2.2 | Помощни средства за достъп | 166 |
| 8.3 | Информации за елементарни работи по поддръжката | 171 |
| 8.3.1 | Достъп до лентови транспортъори, барабанни сита и др. | 171 |
| 8.3.2 | Обезопасяване на наклонени ленти | 171 |
| 8.3.3 | Покритие на долния пояс | 172 |
| 8.3.3.1 | Покритие на долните пояси с брезент | 173 |
| 8.3.4 | Винтови и клемни съединения | 174 |
| 8.3.5 | Поддръжка на лакирани повърхности | 175 |
| 8.4 | Подробни указания за монтаж / демонтаж на компонентите | 176 |
| 8.4.1 | Задвижващи механизми на лентовия транспортъор | 176 |
| 8.4.1.1 | Необходими инструменти / помощни средства | 176 |
| 8.4.1.2 | Допустими отклонения при монтажни работи | 176 |
| 8.4.1.3 | Редуктор – приставка с шпонков канал или многоклиново назъбване | 177 |
| 8.4.1.3.1 | Указания за монтаж | 177 |
| 8.4.1.3.2 | Указания за демонтаж | 179 |
| 8.4.2 | Лагери на лентовия транспортъор | 180 |
| 8.4.3 | Задвижващ и обръщащ барабан на лентовия транспортъор | 181 |
| 8.4.4 | Стъргалки на лентовия транспортъор | 183 |
| 8.4.4.1 | Гумена лента като стъргалка / коса стъргалка | 183 |
| 8.4.4.2 | Триъгълна стъргалка | 184 |
| 8.4.4.2.1 | Поддръжка | 185 |
| 8.4.4.3 | Стъргалка - лайсна | 186 |
| 8.4.4.3.1 | Настройка | 187 |
| 8.4.4.3.2 | Отваряне и почистване | 193 |
| 8.4.4.3.3 | Подмяна на изстъргващата лайсна / правоъгълни пръти от твърд метал | 195 |
| 8.4.4.3.4 | Преглед на вградените части | 197 |
| 8.4.4.3.5 | Примерни стойности за въртящ момент | 198 |
| 8.5 | Лентови транспортъори без вериги | 199 |
| 8.5.1 | Задвижващи механизми | 199 |
| 8.5.2 | Лагери | 200 |
| 8.5.3 | Опънни винтове (шпилки) | 201 |

Ръководство за монтаж

Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори

| | | |
|------------|--|------------|
| 8.5.4 | Задвижващи, обръщателни и отклоняващи барабани | 201 |
| 8.5.5 | Ролки за обратен ход / носещи ролки / ролки на станциите за насочване на лентата | 201 |
| 8.5.6 | Транспортна лента | 202 |
| 8.5.6.1 | Опъване на лентата | 202 |
| 8.5.6.2 | Регулиране на лентата | 204 |
| 8.5.7 | Уплътнения на страничните лайстни /ленти | 209 |
| 8.5.7.1 | Подмяна на лентите при GGF / BGF | 210 |
| 8.5.7.2 | Подмяна на уплътнението на страничната лайстна при MGF / SGF | 212 |
| 8.6 | Лентови транспортъори с вериги | 214 |
| 8.6.1 | Задвижващи механизми | 216 |
| 8.6.2 | Лагери | 217 |
| 8.6.3 | Опънен винт (шпилка) | 217 |
| 8.6.4 | Отклонителна лопатка / хващач | 218 |
| 8.6.5 | Звенони вериги и верижни колела (KKF) | 218 |
| 8.6.5.1 | Проверка на опъването на веригата | 219 |
| 8.6.6 | Ролкови вериги и верижни колела (KGF) | 220 |
| 8.6.6.1 | Капкова масльонка и мерки за смазване | 222 |
| 8.6.6.2 | Транспортна лента | 222 |
| 8.6.6.3 | Проверка на опъването на веригата | 223 |
| 8.6.6.4 | Опъване на веригите, респективно на лентата | 223 |
| 8.7 | Фунии, улеи, подаващи устройства | 224 |
| 8.8 | План за поддръжка и смазване с чертежи за поддръжката | 225 |
| 8.8.1 | Лентов транспортъор с плъзгаща лента GGF 280 / Ускоряващ транспортъор (BGF 280) | 225 |
| 8.8.2 | Коритообразен транспортъор MGF 230 | 233 |
| 8.8.3 | Греблов транспортъор KKF 086 | 240 |
| 8.8.3.1 | Декомпактиращ блок | 244 |
| 8.8.4 | Верижен транспортъор KGF 112 | 248 |
| 8.8.5 | Фуния със задвижвани върхови ролки | 252 |
| 8.8.6 | Стоманена конструкция, стоманена долна конструкция | 256 |
| 8.8.7 | Смазочни и горивни вещества | 258 |
| 8.8.7.1 | Списък на редукторни мотори | 258 |
| 8.8.7.1.1 | Приемна зала: | 258 |
| 8.8.7.1.2 | Зала за сортиране (Mechanical Separation Building): | 259 |
| 8.8.7.1.3 | Биологично изсушаване: | 260 |
| 8.8.7.1.4 | Зала за алтернативни горива: | 260 |
| 8.8.7.1.5 | Сграда за съхранение на алтернативни горива: | 263 |
| 8.8.7.2 | Таблица със смазочни вещества | 264 |

8 Поддръжка и ремонт на лентови транспортъори

8.1 Основна информация

Описаните тук инструкции / времена да се разбират като минимални препоръки. В зависимост от експлоатационните условия могат да са необходими по-дълги, или по-къси интервали, за да се запазят експлоатационните качества на инсталацията.

ЗАБЕЛЕЖКА



Всички отбелязани интервали от време се отнасят за едносменен режим на работа на машината/инсталацията. При работа на повече смени интервалите съответно трябва да се скъсват.

Специални ремонтни работи не са дадени в тази инструкция. В такъв случай уведомяте EGGERSMANN Anlagenbau.

Дадените в тази глава работи по поддръжката и ремонта трябва да се изпълняват само от специално обучен персонал на оператора.

Освен това трябва да работят само специалисти, обучени в съответната специализирана област (хидравлика, електротехника и т.н.).

При ремонти и при заявки на резервни части да се спазват приложените към документацията чертежи и списъци с резервни части.

При работа с горивни вещества и сменяеми части спазвайте указанията за безопасност в глава „Масла, смазки и други химически субстанции“ и „Унищожаване/рециклиране/ в документа за механичната част.

Спазвайте следните инструкции за безопасност!

ОПАСНОСТ



Съществува риск за живота от токов удар при неправилна работа по токопроводими части!

Работите по електрическото оборудване трябва да се извършват само от оторизирани електротехници.

Преди работи по поддръжката и монтажа машината трябва да е изключена от напрежение!

За тази цел поставете главния превключвател, или съответния аварийен ключ, ако има такъв, в положение „0“ и го обезопасете с катинар срещу неволно включване.

ОПАСНОСТ

Съществува опасност от притискане от движещи се конструктивни части, ако машината / инсталацията не е спряна от експлоатация.

Уверете се, че машината е изключена, преди да започнете с работи по почистването и поддръжката.

За изключване на машината поставете главния превключвател, или съответния аварийен ключ, ако има такъв, в положение „0” и го обезопасете с катинар срещу неволно включване.

ОПАСНОСТ

Опасност от нараняване, предизвикано от изтичащо хидравлично масло, ако по компонентите се пробият шлаухите, или ако от дадена част пръска хидравлично масло под формата на силна струя.

Работите по поддръжката трябва да се извършват само от специално обучен персонал и само на системи, които не са под налягане.

НЕ ПРОМЕНЯЙТЕ настройките на защитните нагнетателни вентили!

Преди началото на всяка смяна хидравличната система трябва да се провери за видими външни течове. Проверете температурата и налягането на маслото. Спрете хидравличната система незабавно при констатиране на нарушение на функциите.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Увреждания по машината / инсталацията от неправилен ремонт!

При неправилен демонтаж и монтаж по инсталацията могат да възникнат материални щети или последствия от тях.

Поради това при всички демонтажни работи важи основно следното:

- Обозначавайте частите по тяхната последователност.
- Обозначете позицията и мястото на монтаж и си ги запишете.
- Демонтирайте и съхранявайте отделните конструктивни групи поотделно.

След ремонтни работи основно важи следното:

- Контролирайте всички винтови и клемни съединения за добра сглобка.
- Проверете всички връзки, както и тръбните и шлаухови съединения за добро уплътнение.

ЗАБЕЛЕЖКА

Носете предпазна каска!

За Вашата сигурност носете винаги на обекта предпазна каска

8.2 Достъп

ОПАСНОСТ



Опасност за живота при падане.

- Опасност от спъване
- Опасност при подхлъзване

Забранява се стъпването на лентови транспортъори.

ЗАБЕЛЕЖКА



При работи без достатъчно предпазване с парапети или други подобни съоръжения при височини, по-големи от 1000 мм носете лично защитно оборудване.

За достъпа до командни постове, работни зони или места, на които се извършва поддръжка, ремонт, инспекция, почистване или смазване по-често от един път в месеца, са инсталирани сигурни и безопасни приспособления по Е 620, глава 5.1.6.1. Конструкцията им е изпълнена по EN ISO 14122.

ЗАБЕЛЕЖКА



На трудно достъпни места при нужда да се използват стълби, скелета или повдигателни кошове (виж глава 1.2.2)

8.2.1 Обезопасяване срещу падане

8.2.1.1 Въведение

Особено на строителни обекти и при монтажни работи по скелета, бетонови тавани, покриви или покривни пространства съществува опасност от падане. Но и при работи по почистване и поддръжка на работните места могат да работят хора, при които съществува опасност от падане. .

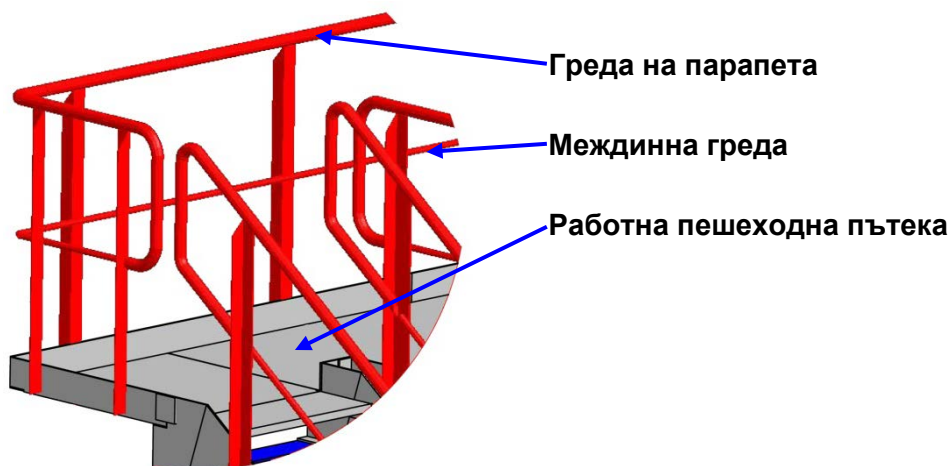
Като опасни ръбове се обозначават местата, от които хора могат да паднат от височина, по-голяма от 1000 мм.

Такива могат да се срещат например на:

- Строителни обекти,
- скелета,
- уреди,
- помощни конструкции.

При работа на тези опасни ръбове може да се стигне до тежки или смъртоносни злополуки. За да се избегнат такива, трябва да се използват съответните предпазни приспособления.

- Странична предпазна ограда от три части (виж следната фигура)
- Предпазни парапети върху плоски покриви и пред отвори и вдлъбнатини
- Стълба – платформа (за кратковременни работи), или подемна платформа, подвижни работни платформи
- Скелета
- Лично защитно оборудване срещу падане



Фиг. 1 Странична предпазна ограда от три части

ЗАБЕЛЕЖКА



Въз основа на значително по-голямата си ефективност техническите укрепвания срещу падане имат предимство пред личните защитни средства.

Обезопасяване от падане е необходимо на

- Свободно разположени стълбищни рамена и стълбищни площадки, стенни отвори, както и на обслужващите рампи за машини и техните достъпи на височина от повече от 1000 мм;
- Работни места и транспортни пътища върху покриви при повече от 3000 мм височина на падане,
- Всички останали работни места и транспортни пътища при повече от 2000 мм височина на падане.

8.2.1.2 Скеле

Обезопасяване срещу падане се използва при високо разположени работни места .

При използване на скелета да се спазва следното:

- Максималната височина на падане между опасния ръб и основата на скелето не трябва да превишава повече от 1500 мм. Ширината на основата на скелето трябва да е най-малко 600 мм.
- Предпазната стена на скелето трябва да е толкова висока, че работник, който се плъзне по наклонена повърхност на покрива, да не може да изпадне през стената.

8.2.1.3 Лично защитно оборудване срещу падане (PSA)

Личното защитно оборудване срещу падане (PSA) трябва да се използва, когато:

- Поради технически причини не е възможно използването на обезопасяване срещу падане като напр. странична защита или
- Устройствата за улавяне (скелета) са нецелесъобразни.

Ръководство за монтаж

Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори

Това може да възникне в следните случаи, когато:

- Поставянето или отстраняването на едно скеле продължава по дълго време или изисква повече усилия, отколкото използването на безопасителни въжета или
- Необходими са работни действия, които правят използването на обезопасяване срещу падане невъзможно.



Фиг. 2 Лично защитно оборудване срещу падане

В практиката личното защитно оборудване срещу падане се използва преди всичко при работи по поддръжката, ремонта, монтажа или при влизане и работи в резервоари, шахти или канали.

Лично защитно оборудване PSA срещу падане може да е необходимо:

- При работи в близост до ръбове на плоски покриви,
- На решетъчни стълбове,
- При дребни работи на опасни ръбове,
- Във връзка със защитни устройства за изкачване,
- При монтажни работи,
- При работи по поддръжката,
- При влизане в отвеждащи отпадни води, затворени инсталации.

Ръководство за монтаж

Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори

При използване на лично защитно оборудване PSA срещу падане трябва да се спазва следното:

- Трябва да се използват само обозначени с CE и проверени –от ЕО лични защитни оборудвания срещу падане, състоящи се от задържащи или улавящи колани, свързващи средства (въжета/ленти), омекотители при падането и кош за улавяне, движещ се паралелно.
- Работниците трябва да бъдат инструктирани в правилната работа и използване по предназначение.
- Личното защитно оборудване срещу падане PSA трябва да се проверява преди всяко използване с визуален контрол.
- Проверка от правоспособно лице трябва да се извършва най-малкото един път в годината и след всяка една повреда, получена при падане..
- Личното защитно оборудване срещу падане PSA да се окачва / закрепя по възможност над лицето, което го използва.
- Закрепяйте само към товароносими елементи или специални закрепящи устройства. При това трябва да може да се поема ударна сила (улавяща сила) от 7,5 kN.
- Ако в работната зона има обособени закрепващи точки (така наречените секуранти), те трябва да се използват първично.
- Ако няма подходящи точки за закрепване, при монтажни или ремонтни работи трябва да се предостави такава възможност.
- Висшестоящите служители трябва да определят местата на такива точки и да следят за използването на предпазните колани.

ЗАБЕЛЕЖКА



Напълно неподходящи като точки на закрепяне са напр. комини, водосточни тръби, техните опорни елементи, гръмоотводи и др. Не се допускат също така и куки на кран.

Завързано към такива елементи обезопасително въже заблуждава за наличието на сигурност, която не съществува и е животозастрашаващо.

- Да се използват само карабинки, които притежават обезопасяване срещу отваряне (напр. винтов затвор).

Ръководство за монтаж

Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори



Фиг. 3 Карабинка

- Личното защитно оборудване PSA срещу падане да се пази от вредни влияния като напр. масло, киселини, основи, почистващи средства, искри, загряване над 60°C, слънчева светлина и да се съхранява на сухо.
- Не използвайте повредени или с нарушени от падане функции лично защитно оборудване. Те трябва да се снемат от употреба, докато оторизирано лице не разреши по-нататъшното им използване.
- Свързващите средства (въже/лента) трябва винаги да са добре опънати по време на ползването им. Отпуснатото въже ще се избегне с използването на скъсители. Уред за обезопасяване на височините ще поддържа свързващите средства винаги опънати..
- Не прокарвайте свързващите средства (въже/лента) през остри ръбове, не ги завързвайте и не ги удължавайте...

ЗАБЕЛЕЖКА



Не работете сами! Поради големия риск от злополуки и тъй като при злополука от животоспасяващо значение е бързо повикване на спешна помощ и спасители, не се допуска самостоятелна работа с опасност от падане при използване на лично защитно оборудване.

Преди начало на работата при използване на лично защитно оборудване срещу падане трябва да се планират спасителни мерки за сериозни случаи. Към тях спадат:

- Да има в готовност спасителни уреди и съоръжения (например развързващи приспособления) и да се определят подходящите начини на спасяване..
- Всички засегнати лица да се инструктират за тяхното използване.

- Да се има предвид, че при дълго висене в обезопасителния колан могат да възникнат допълнителни рискове (например травма от висенето, нарушение на кръвообращението, смърт)

8.2.2 Помощни средства за достъп

Описаните тук помощни средства служат като предложение, за да можете да достигнете трудно достъпни точки за поддръжка и ремонт по-добре. Самите клиенти обаче решават сами и са отговорни за това, какви помощни средства да се използват.

А-конзола



Фиг. 4: А-конзола
Различни изпълнения

Една А-конзола трябва да се използва, когато товарът, който ще се повдига, надвишава 20 кг.

Такава е необходима при подмяна на мотори, задвижващи и направляващи барабани.

За повдигане на товари в крана трябва да се закачи един верижен механизъм.

Трябва да се отбележи, че една подмяна на тези части на инсталацията / машината не спада към нормалната работа по поддръжката, а представлява ремонт.

Ако поради липса на място не е възможно използването на А-конзола, в употреба влиза преносим кран.

Преносим кран**Фиг. 5: Преносим кран**

Един преносим кран трябва да се използва тогава, когато товарите, които ще се повдигат, превишават 20 кг.

Такъв е необходим при подмяна на мотори, задвижващи и обръщащи барабани..

За повдигане на товари на крана се окачва верижен механизъм.

Трябва да се отбележи, че една подмяна на тези части на инсталацията / машината не спада към нормалната работа по поддръжката, а представлява ремонт.

В инсталацията са обозначени точки, на които може да се разположи един преносим кран.

Верижен механизъм**Фиг. 6: Верижен механизъм**

За повдигане и спускане на товари над 20 кг.

Верижният механизъм може да се закрепва при стоманени конструкции над товара, или се използва с А-конзола, или с преносим кран.

Ръководство за монтаж

Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори

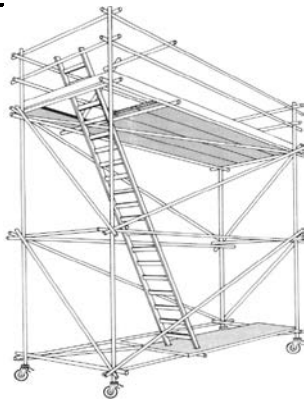
Стълба с платформа



Фиг. 7: Стълба с платформа

Улеснява достъпа за поддръжка и ремонт до частите на инсталацията на малка височина над пода на халето.

Скеле



Фиг. 8: Мобилно скеле

Необходимо за по-обемни работи по поддръжката, като напр.:

Смяна на ремъци, уплътнения на странични лайсни / ремъчни ленти, подмяна на задвижващи или обръщащи барабани.

Скелета се предлагат в различни изпълнения и размери. Те са подходящи за изпълнение на по-обемни работи по поддръжката и ремонта



Фиг. 9: Скеле

Работен кош

За поставяне върху електрокар.
Служи за транспортиране на лица при извършване на временни работи на голяма височина.

Фиг. 10 Работен кош**Ножична повдигателна платформа**

Улеснява достъпа при поддръжка и ремонт до части на инсталациите на средна и голяма височина над пода на помещението.

Фиг. 11: Ножична повдигателна платформа

Шарнирна работна платформа**Фиг. 12: Шарнирна работна платформа**

Улеснява работите по поддръжката и ремонта на части от инсталацията на средна и голяма височина над пода на халето. С шарнирна работна платформа могат да се достигнат трудно достъпни точки.

**Фиг. 13: Многошарнирна работна платформа**

Многошарнирната работна платформа е особено подходяща за гарантиране на достъп до трудно достъпни точки.

Шарнирните работни платформа са самоходни работни и помощни средства.

8.3 Информации за елементарни работи по поддръжката

ЗАБЕЛЕЖКА



Поддържайте инсталацията чиста!

8.3.1 Достъп до лентови транспортъори, барабанни сита и др.

ОПАСНОСТ



Опасност от падане!

При работи на ръба на лентови транспортъори/ барабанно сито и др. съществува опасност от падане.

Носете лично защитно оборудване и го закрепяйте сигурно.

Винтовете на издадените части на лентовия транспортъор са достъпни откъм пода на халето, от специална платформа, или от коша на повдигач. При работа на височина повече от 1.000 мм носете лично защитно оборудване срещу падане.

8.3.2 Обезопасяване на наклонени ленти

ОПАСНОСТ

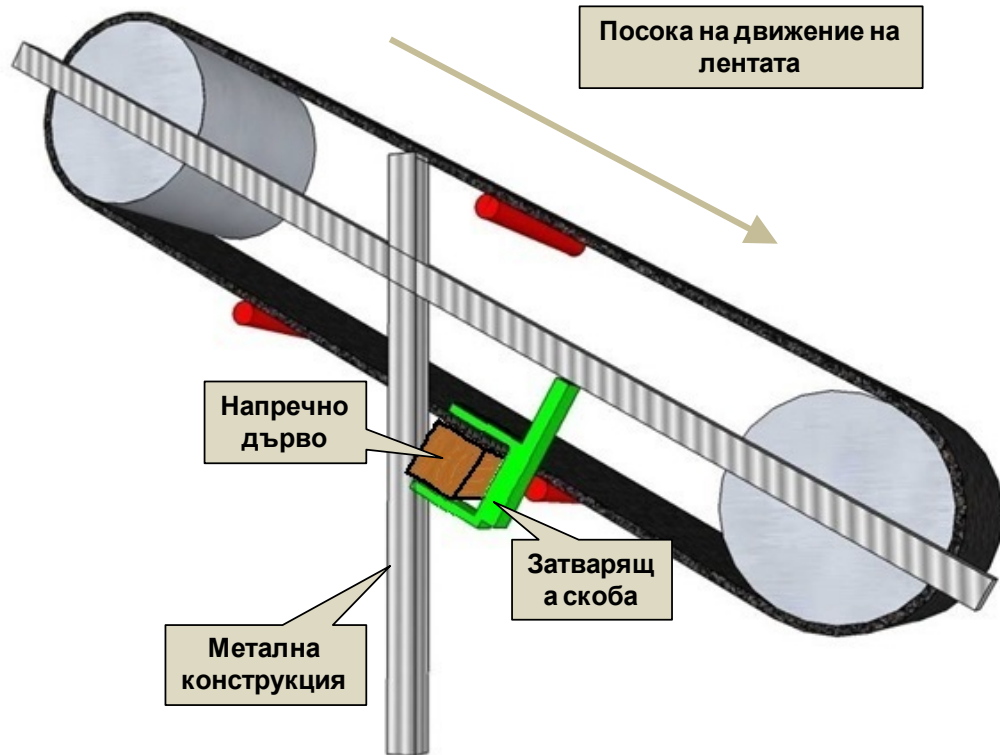


Опасност от притискане, опасност от притегляне

Притискането или притеглянето на части от тялото може да доведе до съществени наранявания..

- Лентата трябва да е обезопасена срещу изпадане.

При работа по задвижващи механизми на наклонени ленти е необходимо механично обезопасяване на лентата. За тази цел същата трябва да се фиксира. Това се постига със заклиняване на лентата с дървено трупче към стоманената конструкция. За тази цел дървеното трупче се фиксира от двете страни с менгеме на долната колона към лентата. (виж скицата). По този начин се предотвратява неволно изпадане на лентата.



Фиг. 14: Обезопасяване на наклонени ленти

8.3.3 Покритие на долния пояс

ОПАСНОСТ



Опасност от притегляне от въртящи се части.

Съществува опасност от притегляне на части от тялото между въртящи се части и ремъци.

- Преди работи по лентовия транспортър го изключете и го обезопасете срещу неволно включване с катинар.

ОПАСНОСТ



Нараняване от падащи предмети.

При сваляне на покривалото /ламарините от лентовия транспортър могат да изпаднат части.

- носете лично защитно оборудване.

ЗАБЕЛЕЖКА

Покритията на долния пояс трябва да се почистват на редовни интервали от време. При по-големи замърсявания се почиства на по-кратки интервали (виж плана за поддръжка). В областта на опъвателната станция замърсяването е особено интензивно!

Покритията на долния пояс се инсталират на височини до 2500 мм. Освен това има покрития в зоните на стълби, пешеходни мостове и др, също на височина от 2500 мм..

8.3.3.1 Покритие на долните пояси с брезент**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

Скъсване на покритието (брезента) поради недостатъчна поддръжка.

Покритието на долните пояси с брезент може да се скъса. Могат да изпаднат по-големи количества отложен материал.

- Спазвайте интервалите за поддръжка.

Почистване на брезентовото покритие:

1. Отворете закрепващите халки. Опционално през всички закрепящи халки може да се прокара обезопасително въже.
2. Изтеглете опционалното обезопасително въже от халките.
3. Започнете от едната страна на лентовия транспортъор (при наклонени ленти от долу) с отваряне на закрепящите халки.

Когато брезентът е свален, покритието на долния пояс може да се почисти.

ЗАБЕЛЕЖКА

При малки замърсявания без отлагания е достатъчно да се отворят няколко халки за почистване на покритието.

Закрепяне на брезента:

1. Окачете брезента под лентовия транспортъор и го закрепете със закрепящите халки (при наклонени ленти от горе надолу).
2. Прекарайте опционалното обезопасително въже през закрепящите халки.
3. Затворете / завържете обезопасителното въже.

Ръководство за монтаж

Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори



1. Закрепваща халка „затворена“

2. Закрепваща халка „отворена“

3. Отвор за закрепяне в покритието на долната лента

4. Окачено покритие на долната лента

8.3.4 Винтови и клемни съединения

Винтовете и клемните съединения на всички механични компоненти се проверяват на редовни интервали от време (виж план за поддръжка) и разхлабените съединения се затягат.

Подменяйте повредени съединения незабавно. При всеки монтаж поставяйте нови елементи като например федерки, самоблокиращи гайки и др.

ЗАБЕЛЕЖКА



Обърнете особено внимание на съединения на въртящи се части.

Разхлабени съединителни елементи могат да доведат до счупване на въртящи се части.

8.3.5 Поддръжка на лакирани повърхности

ЗАБЕЛЕЖКА



- Техническата конструкция на повърхностното покритие се състои първо от предписаното почистване на ръждата и мазнините от конструктивните елементи. След това се извършва нанасяне на боя на няколко пласта по инструкциите и правилата за нанасяне на производителя на боята.
- Гаранцията е 24 месеца.
- От гаранцията се изключват щети, които са предизвикани от механични увреждания от всякакъв вид.

Обслужващият персонал трябва редовно да инспектира за механични увреждания. При възникване на механични увреждания персоналетът трябва да информира незабавно. Уврежданията се отстраняват в съответствие с договорените начин на нанасяне и цвят правилно и професионално. Могат да се доставят материалите и указанията за нанасяне.

Ако тези работи не се изпълнят, не може да се претендира и гаранцията.

Всички части на инсталацията, които влизат в контакт с транспортирания материал (напр. странични лайсни) са изключени от гаранцията или трябва да се ремонтират след констатирано износване в съответствие с договорените начин на нанасяне и цвят.

Настоящата гаранционна уговорка е валидна само тогава, когато в рамките на отделно сервизно споразумение инсталацията се проверява най-малкото 1 път в годината от производителя за механични увреждания. При особени случаи може да е необходимо инсталацията да се контролира няколко пъти в годината.

8.4 Подробни указания за монтаж / демонтаж на компонентите

8.4.1 Задвижващи механизми¹ на лентовия транспортъор

8.4.1.1 Необходими инструменти / помощни средства

- Комплект отвертки
- Ключове за въртящ момент за:
 - термосвиваеми шайби
 - Моторния адаптер
 - Капака откъм страната на двигателя с центриращо колело
- Навиващо устройство
- евентуално подравнителни елементи (шайби, дистанционни пръстени)
- Закрепящ материал за задвижващите елементи
- лубрикант
- Средство за фиксиране на винтовете (при капака от страната на двигателя с центриращо колело), напр. Loctite® 243
- Стандартни детайли не са съставна част на доставката

8.4.1.2 Допустими отклонения при монтажни работи

| Края на вала | Фланци |
|--|---|
| Допустими отклонения в диаметъра по DIN 748 <ul style="list-style-type: none"> • ISO k6 при плътен вал с $\varnothing \leq 50 \text{ mm}$ • ISO m6 при плътен вал с $\varnothing > 50 \text{ mm}$ • ISO H7 при кухи валове • Центриращ отвор по DIN 332, форма DR | Допустимо отклонение на центриращия вал по DIN 42948 <ul style="list-style-type: none"> • ISO j6 при $b1 \leq 230 \text{ mm}$ • ISO h6 при $b1 > 230 \text{ mm}$ |

¹ За допълнителни указания виж инструкцията за работа SEW "Редуктори серии R..7, F..7, K..7, S..7"

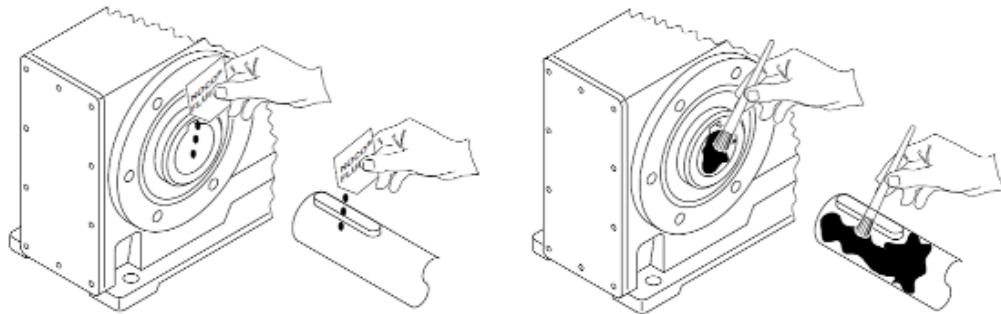
Ръководство за монтаж

Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори

8.4.1.3 Редуктор – приставка с шпонков канал или многоклиново назъбване

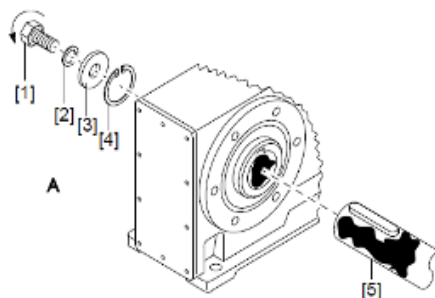
8.4.1.3.1 Указания за монтаж

1. Нанесете лубрикант и го разнесете внимателно.



2. Монтирайте вала и го фиксирайте аксиално (монтажът се улеснява с използване на устройство за навиване). По-надолу са описани 3 начина на монтаж:
 - 2A: Стандартен обем на доставка
 - 2B: Комплект за монтаж / демонтаж при вал с присъединително рамо
 - 2C: Комплект за монтаж / демонтаж при вал без присъединително рамо

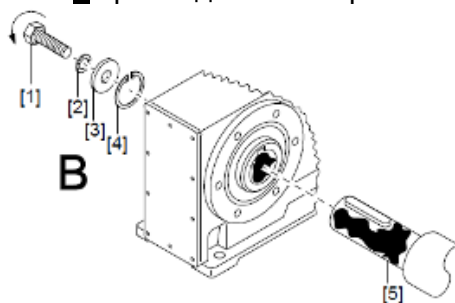
2A: Монтаж със стандартно оборудване



- [1] къс закрепящ винт (стандартен обем на доставка)
- [2] Федерринг
- [3] Подложна шайба
- [4] Фиксиращ пръстен
- [5] вал

2B: Монтаж с SEW-EURODRIVE комплект за монтаж / демонтаж

-Вал с присъединително рамо



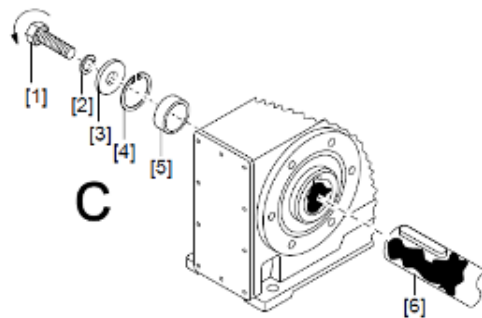
- [1] закрепящ винт
- [2] Федерка
- [3] Подложна шайба
- [4] Фиксиращ пръстен
- [5] Вал с присъединително рамо

Ръководство за монтаж

Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори

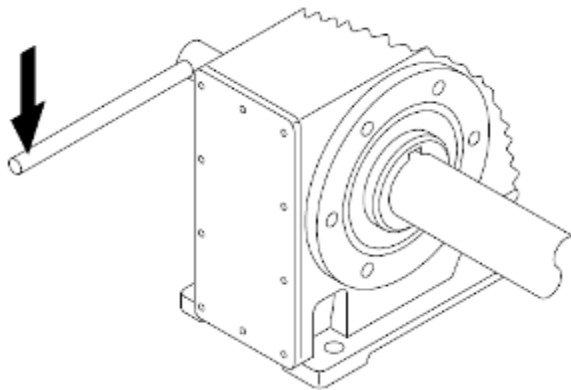
2C: Монтаж с SEW-EURODRIVE комплект за монтаж / демонтаж

- Вал без присъединително рамо



- [1] Закрепящ винт
- [2] Федерка
- [3] Подложна шайба
- [4] Фиксиращ пръстен
- [5] ограничителна тръба
- [6] Вал без присъединително рамо

3. Затегнете закрепящия винт със съответния въртящ момент (виж таблицата).

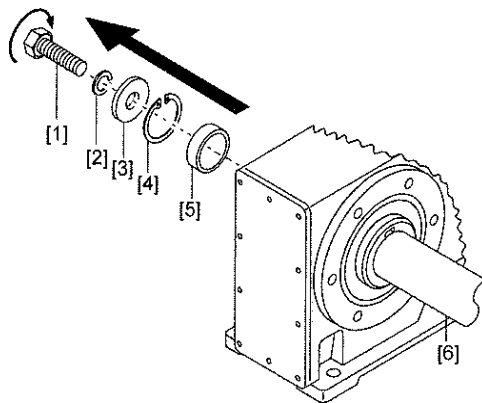


| Винт | Въртящ момент на притягане [Nm] |
|---------|---------------------------------|
| M5 | 5 |
| M6 | 8 |
| M10/M12 | 20 |
| M16 | 40 |
| M20 | 80 |
| M24 | 200 |

8.4.1.3.2 Указания за демонтаж

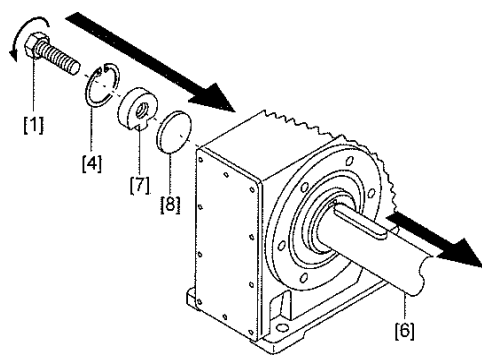
Описанието е валидно само тогава, когато редукторът е бил монтиран с комплекта за монтаж /демонтаж SEW-EURODRIVE

1. Развийте закрепящия винт [1].
2. Свалете части [2] до [4] и ако има, и ограничителната тръба [5].



- [1] Закрепящ винт
- [2] Федерка
- [3] Дистанционна шайба
- [4] Фиксиращ пръстен
- [5] ограничителна тръба
- [6] Вал

3. Поставете между вала [6] и фиксиращия пръстен [4] шайба [8] и самофиксиращата се гайка [7] от комплекта за монтаж / демонтаж SEW-EURODRIVE.
4. Поставете отново фиксиращия пръстен [4] .
5. Затегнете отново закрепящия винт [1] Сега с притягане на винта може да свалите редуктора от вала.



- [1] Закрепящ винт
- [4] Фиксиращ пръстен
- [6] Вал
- [7] Самозатягаща се гайка
- [8] Избутваща шайба

За по-точни информации относно комплекта за инсталация и демонтаж виж инструкцията за работа SEW Редуктори серии R..7, F..7, K..7, S..7“.

8.4.2 Лагери на лентовия транспортъор

Описание на монтажа и демонтажа на лагерите на задвижващите и обръщащи барабани.

Пример: фланцовият лагер е затворен

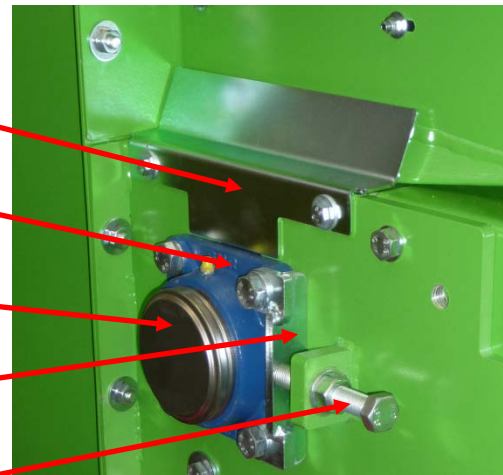
Защитно покритие

Лагер

Капак на лагера

Притискаща плоча

Притискащ винт



- Ако трябва да се подмени лагера откъм страната на мотора, първо се сваля мотора, както е описано в глава 1.4. При всички други лагери тази точка отпада
 - Отпуснете лентата и я фиксирайте срещу задвижване, преди всичко при наклонени ленти.
 - Свалете защитните покрития и капака на лагера. От страната срещу мотора свалете и притискащата плоча. Притискащият винт може да остане в актуалното си положение.
 - Закрепете барабана с помощта на подходящи повдигателни и носещи средства и го задръжте в позиция.
 - Развийте винтовете на лагера. Развийте и винтове с резба и без глава!
 - Разхлабете лагера с лост или изтеглящ инструмент
 - Контролирайте края на вала на шийката. При увреждания от износени лагери шийката на вала трябва да се подмени.
 - Подменете стария лагер с нов.
 - Монтаж в обратната последователност.
- Внимание:** Барабанът трябва да се намира в правилната позиция!
- Монтирайте мотора както е описано в глава 1.4 (ако е необходимо)

8.4.3 Задвижващ и обръщащ барабан на лентовия транспортъор

Монтаж и демонтаж на лагери по глава 1.4.2.

Описание на монтажа и на демонтажа на задвижващи и обръщащи барабани в лентовия транспортъор.

Пример фланцов лагер затворен



Описаните по-долу възета са само за регулиране на барабана, да НЕ СЕ ИЗПОЛЗВАТ като средства за закрепване!

- Свалете мотора, както е описано в глава 1.4, ако трябва да се демонтира или монтира задвижващия барабан. При барабани без задвижване тази работна стъпка отпада..
- Отпуснете достатъчно лентата (да се образува намотка) Обезопасете лентата срещу развиване, преди всичко при наклонени транспортъори.
- Обезопасете барабана
 - Свалете капците на лагера от двете страни, в края на шийките има една свободна резба.
 - Завийте халки за захващане на товара от двете страни.
 - Закрепете барабана със съответните товароподемни средства към повдигателния механизъм.
- Развийте винтовете на лагера
- Развийте задържащата плоча от страната на транспортъора, от която е най-добрата възможност за работа по барабана.
- Закрепете по едно въже на халките за захващане на товара (едно въже трябва да се прокара по дължина през лентата)
- Избутайте / издърпайте барабана наполовина навън, след това закрепете допълнително двете въжета към повдигателния механизъм, за да не ви пречат и спъват.
- Сега барабанът може да бъде повдигнат сигурно с помощта на повдигателния механизъм и да се пусне на земята
- Отстранете демонтирания барабан с транспортна количка

Ръководство за монтаж

Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори

- По същия начин до лентовия транспортъор може да се докара нов барабан.
- Завийте халките за захващане на товара отново странично в шийките на новия барабан
- Закрепете едно въже в халката от страната на барабана, която трябва да бъде издърпана в транспортъора
- Монтаж в обратна последователност.

Внимание: Барабанът трябва да се намира в правилната позиция!

- Монтирайте мотора както е описано в глава 1.4 (ако е необходимо)

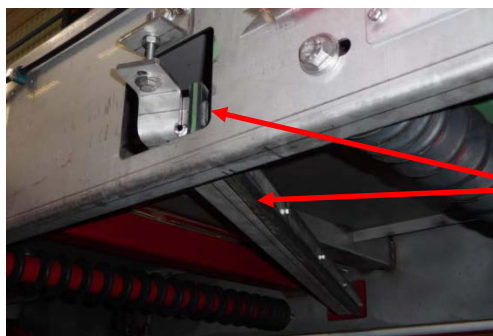
Ръководство за монтаж

Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори

8.4.4 Стъргалки на лентовия транспортъор

8.4.4.1 Гумена лента като стъргалка / коса стъргалка

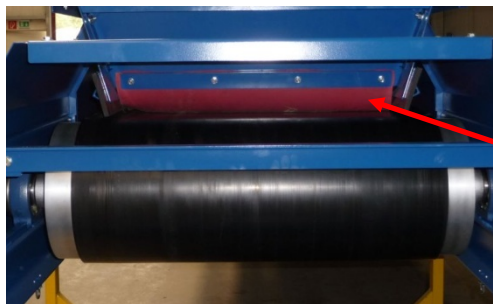
Гумената стъргалка трябва да се контролира на редовни интервали от време за увреждания и износване. При констатиране на такива подменете незабавно.



Коса стъргалка



Шлицована гумена лента



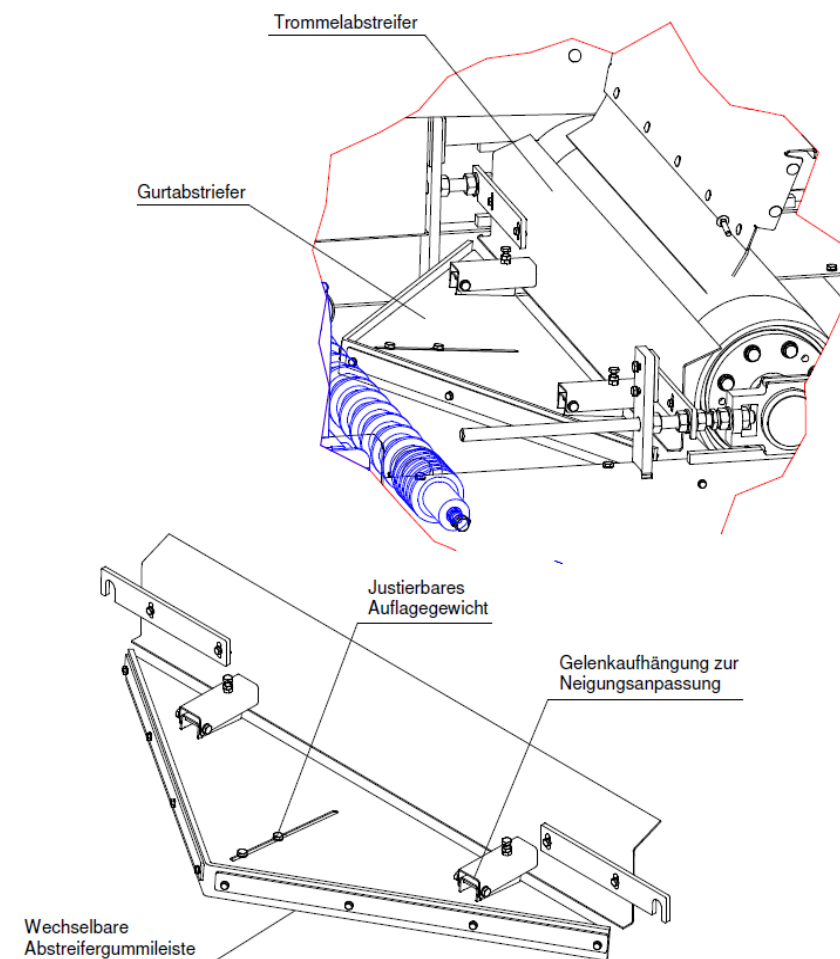
Гумена лента

Фиг. 15: Вариации на обикновени стъргалки

8.4.4.2 Триъгълна стъргалка

Триъгълната стъргалка почиства вътрешната страна на лентата. Една втора стъргалка, барабанната стъргалка (огъната ламарина) почиства обръщачия барабан от отлагания.

Триъгълната стъргалка се намира обикновено от страната на обръщане на транспортъора, може да е монтирана обаче и откъм страната на задвижване.



Фиг. 16: Триъгълна стъргалка на обръщачия барабан

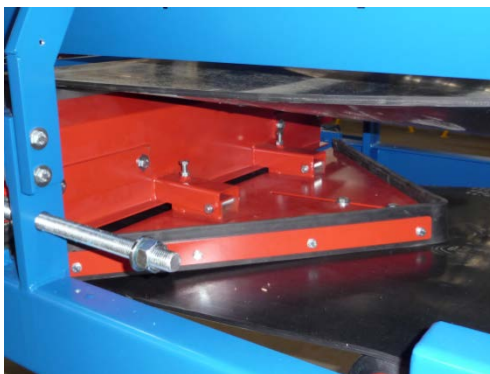
8.4.4.2.1 Поддръжка

Триъгълната стъргалка почти не се нуждае от поддръжка. Огънатата ламарина, която почиства обръщания барабан също не изисква поддръжка.

Регулирането на стъргалката се извършва автоматично. Тежестта, която трябва да се регулира определя притискащото налягане.

Регулиране или подновяване на изстъргващата гума, ако е необходимо:

- Демонтаж на страничния капак в зоната на триъгълната стъргалка.
- Развиване на закрепващите винтове на червено лакираната клемна лайстна
- Подмяна на черната изстъргваща гума
- Закрепване на червено лакираната клемна лайстна с помощта на винтовете
- Евентуално допълнителни настройки
- Монтаж на страничния капак.



Вградена триъгълна стъргалка, погледната отгоре, на вътрешната страна на лентата



Триъгълна стъргалка от неръждаема стомана, погледната отдолу, с опорна тежест

Фиг. 17: Вградена триъгълна стъргалка

8.4.4.3 Стъргалка - лайсна

За да се почисти носещата страна на транспортната лента, при лентовите транспортъори преди всичко в зоната на задвижващия барабан се монтира една стъргалка – лайсна. При реверсивни ленти тази стъргалка се поставя допълнително и на обръщачия барабан.

Поради голямото износване изстъргващата лайсна (правоъгълен прът от твърд метал) трябва да се проверява на редовни, кратки интервали от време за износване и правилно разположение. По-надолу са описани настройките, почистването и подмяната на стъргалката.



Фиг. 18: Отваряща се стъргалка – лайсна

8.4.4.3.1 Настройка

Груба настройка



В началото всички винтове са разхлабени, гумените амортизатори са отслабени. Виж следните снимки.



Ръководство за монтаж

Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори

1. Завъртете носача почти хоризонтално



2. Фиксирайте с 2 винта шестоъгълната щанга, размер на ключа 30



3. Завъртете носача с динамометричен ключ и подходящия въртящ момент (виж глава 1.4.4.3.5) под лентата



Ръководство за монтаж

Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори



4. Контрирайте затягащия болт



5. Затегнете здраво двата винта с резба/ винта без глава



6. Затегнете носача с подходящ динамометричен ключ и със съответния въртящ момент (виж глава 1.4.4.3.5) към страната, противоположна на задвижващия механизъм



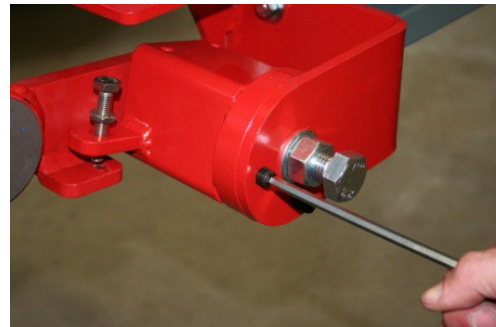
Ръководство за монтаж

Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори

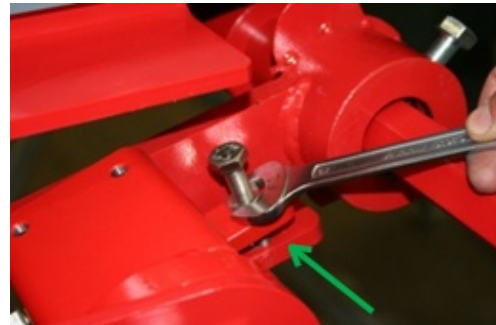
7. Контрирайте затягащия болт



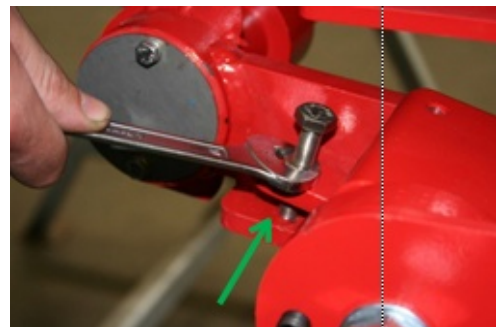
8. Затегнете здраво двата винта с резба/ винта без глава



9. **Откъм страната на задвижване:** Завъртете винта до 1-2 мм пред долната плоча и контрирайте (защита от откат)



10. **Срещу страната на задвижване:** като точка 9.



Ръководство за монтаж

Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори

Фина настройка

11. Проверете ъгъла 90° спрямо лентата



12. **Откъм страната на задвижване:** развийте четири винта с резба / винтове без глава



13. **Срещу страната на задвижване:** развийте четири винта с резба / винтове без глава



14. С малък / гумен чук поставете носача в желаната позиция



Ръководство за монтаж

Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори

15. Проверете ъгъла от 90°
спрямо лентата



16. **Откъм страната на задвижване:** затегнете здраво четири винта с резба / винтове без глава

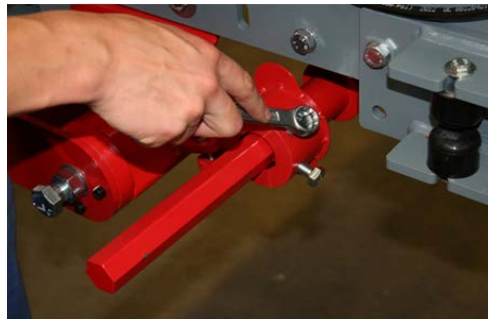


17. **Срещу страната на задвижване:** затегнете здраво четири винта с резба / винтове без глава



8.4.4.3.2 Отваряне и почистване

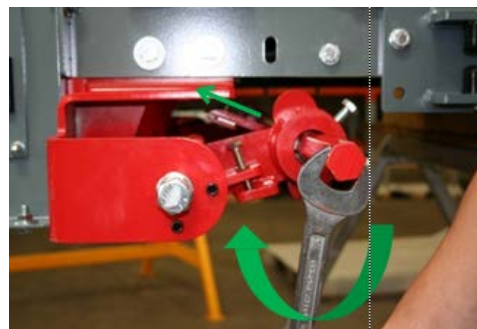
1. Развийте ограничителния винт на шестоъгълника. Винтовете трябва да се развият до края от зоната на въртене на шестоъгълника.
2. Сега завъртете шестоъгълника в посоката на движение на лентата



Ръководство за монтаж

Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори

3. Докато се достигне желаната позиция



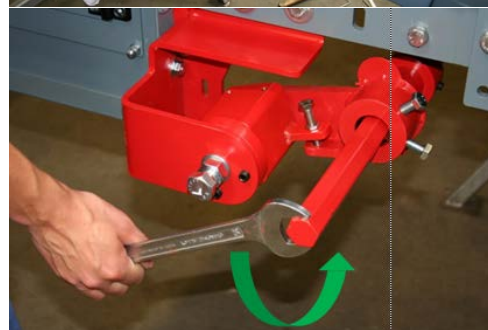
4. Отворете клапата за поддръжка с ключа за разпределителния шкаф.



5. Почистете стъргалките (почистващият материал варира в съответствие с транспортирания материал)



6. Сега завъртете шестоъгълника срещу посоката на движение на лентата



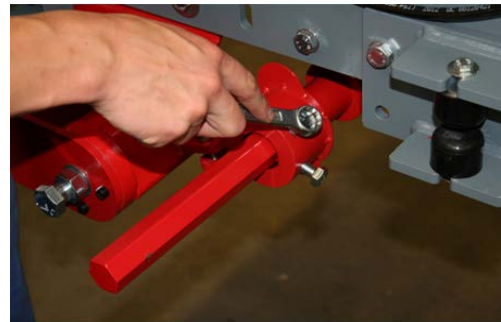
7. Затегнете двата винта в същите места на шестоъгълника



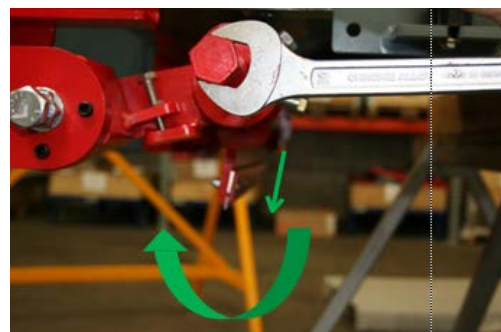
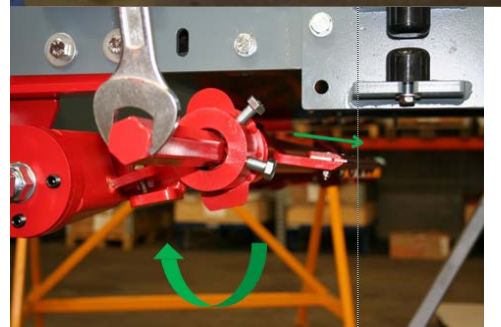
8.4.4.3 Подмяна на изстъргващата лайсна / правоъгълни пръти от твърд метал

Изстъргващата лайсна се състои от няколко, разположени в редица правоъгълни пръти от твърд метал, които са фиксирани в носача на стъргалката чрез плоски кръгли винтове с шестоъгълни гайки. За подмяната трябва да се предприемат следните стъпки:

1. Развиват се фиксиращите болтове на шестоъгълника. Те трябва да се развият изцяло от резбата на шестоъгълника!



2. Сега шестоъгълникът се завъртва в посоката на движение на лентата



Ръководство за монтаж

Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори

3. докато се постигне желаната позиция

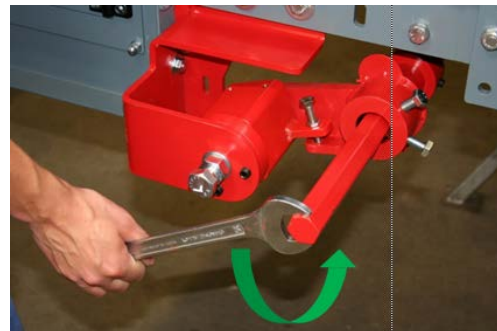


4. Шестоъгълната гайка за фиксиране на правоъгълните пръти от твърд метал на носача на стъргалката се развиват и се свалят плоските кръгли винтове



5. Износените правоъгълни пръти от твърд метал се подменят и отново се фиксират с плоските кръгли винтове и шестоъгълните гайки

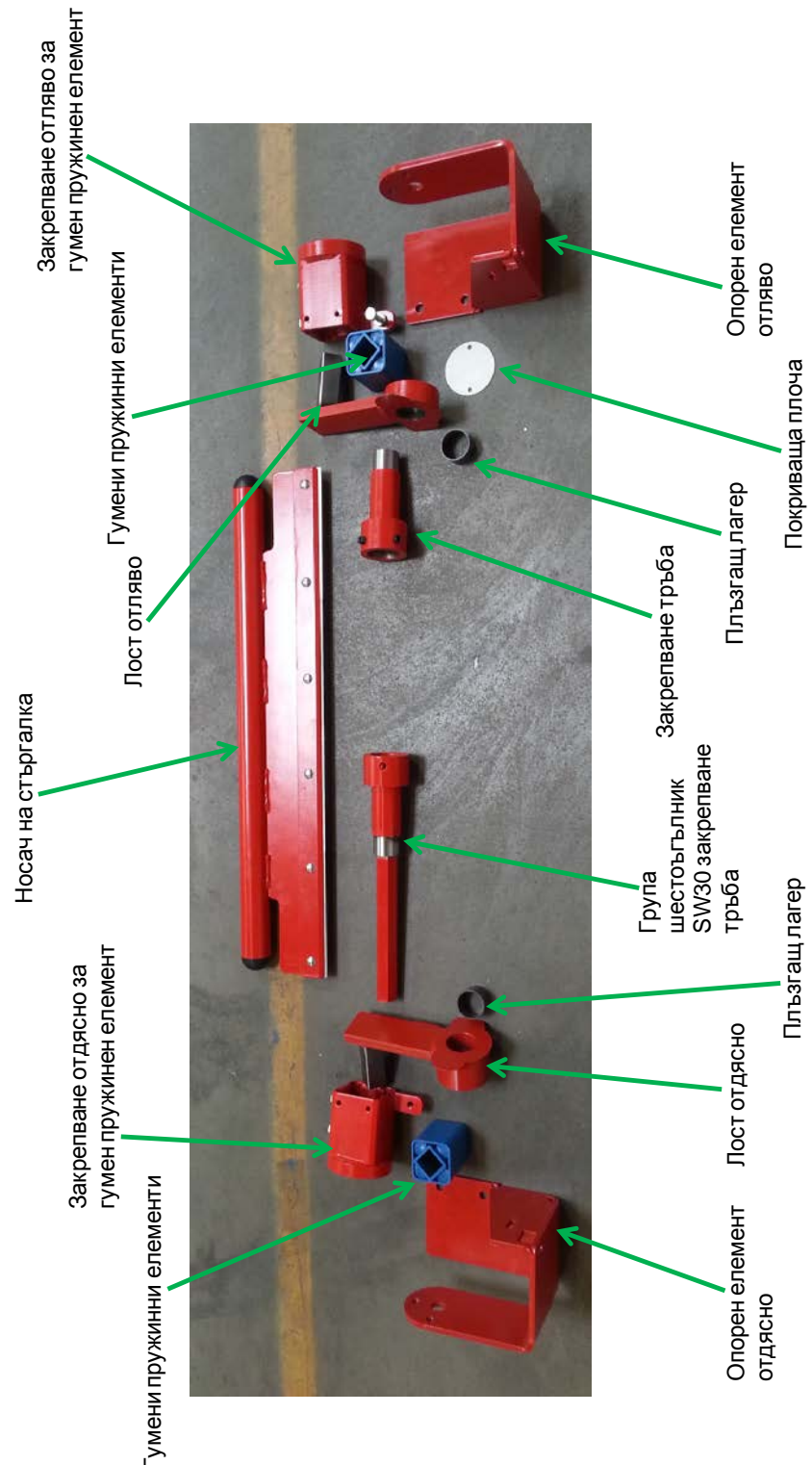
6. Сега шестоъгълникът се завъртва срещу посоката на движение на лентата



7. Двата винта се затягат отново в същите повърхности на шестоъгълника



8.4.4.3.4 Преглед на вградените части



Фиг. 19: Вградени части, преглед

8.4.4.3.5 Примерни стойности за въртящ момент

Примерни стойности за въртящи моменти за настройка на стъргалки – лайстни на гумени ленти, които се използват от Eggersmann Anlagenbau (EAB).

| Ширина на лентата | Въртящ момент [Nm] |
|-------------------|--------------------|
| 600 | 27 |
| 800 | 36 |
| 1000 | 45 |
| 1200 | 54 |
| 1400 | 63 |
| 1600 | 72 |
| 1800 | 81 |
| 2000 | 90 |

Тези стойности се базират на дадените от производителя на лентата константи, сила на притискане от $p = 0,03$ до $0,1 \text{ N/mm}^2$ между чистача и лентата.

Дължината на лентата не играе роля при настройката на въртящия момент.

Фината настройка на стъргалката трябва да се извършва при движеща се лента.

8.5 Лентови транспортъори без вериги

Следните описания се отнасят до

- Коритообразни транспортъори (MGF)
- Транспортъори с плъзгаща се лента (GGF)
- Ускорителни лентови транспортъори (BGF)

Верижни транспортъори (KGF) и греблови транспортъори (KKF) са описани отделно.

Информации за елементарни работи по поддръжката – виж глава 1.3.

8.5.1 Задвижващи механизми

Обслужвайте и поддържайте моторите и редукторите в съответствие с указанията на производителя. Документацията на SEW е отделно приложена.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Опасност от изгаряне!

По време на работа моторите могат да се загреят много.

- Преди да извършвате работи по мотори или редуктори, ги оставете да изстинат.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Необичайно високи загрявания и шумове насочват към повреди.

Последствията могат да бъдат увреждания на инсталацията.

- Сравнете консумацията на ток на моторите без пропускане на материал с нормалните стойности
- След първоначално време на включване от най-малкото 2 часа въртящите се лагери трябва да се проверят за необичайно високи работни температури.

Указания за монтажа и демонтажа на задвижващите устройства са дадени в глава 1.4. По-подробна информация има в документацията на доставчиците на мотори и документациите на другите части.

След всяка поддръжка или ремонт проверете защитните устройства за сигурно закрепване!

ЗАБЕЛЕЖКА

Поддържайте охлаждащите повърхности и въздушни пътища в зоната на мотора чисти!

(Свободният прах и мръсотията могат да се отстранят със състен въздух)

ЗАБЕЛЕЖКА

Проверете плътността на всички редуктори.

8.5.2 Лагери

Указания за монтажа и демонтажа на лагерите са дадени в глава 1.4.2.

Ако са предвидени тръбопроводи за смазване, при монтажа те трябва да се запълнят с масло до лагерните черупки.

Ако са монтирани лагери с вечно смазване, при нормално натоварване не е необходимо допълнително смазване. Въпреки това тези лагери отчасти са снабдени в завода със сачмени масльонки.

При екстремно високи натоварвания или в зони с агресивна атмосфера (напр. в близост до компостни клетки) на определени интервали е необходимо ръчно смазване.

При смазване с ръчна преса съществува опасност, вследствие на високото налягане разположения във външния пръстен уплътнител да се измести и да се увреди..

Поради това трябва да се внимава:

- да не се работи с високо налягане и натиск (бавно),
- от двете страни на лагера да изтича чисто масло и
- по време на смазването валът да се върти.

ЗАБЕЛЕЖКА

Внимание!

Първоначално смазване с масло BP ENERGREASE LS, температурни граници – 20 °C до + 120 °C!

8.5.3 Опънни винтове (шпилки)

Опънните винтове служат за предварително натягане на лентата. Това натягане трябва да се поддържа възможно най-малко, за да се избегнат ненужни натоварвания на лагерите и на лентата. То обаче трябва да е толкова голямо, че задвижващият барабан да не може да приплъзва.

Опънните винтове помагат за регулиране хода на лентата.

Особено свободно разположените опънни винтове трябва да се почистват и смазват на редовни интервали от време (виж план за смазване).

8.5.4 Задвижващи, обръщателни и отклоняващи барабани

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Внимание нараняване на ръцете!

Съществува опасност от притискане, придърпване или друго нараняване на ръцете.

- при работи по поддръжката с вградени защитни покрития лентата за транспортиране на материала трябва да се изключи от напрежение и да се обезопаси срещу неволно включване.

Всички барабани трябва да се контролират на редовни интервали от време (виж план за поддръжка) и от тях да се отстраняват евентуални отлагания на материал. При гумирани задвижващи барабани да се внимава за износване на фрикционното покритие.

Ако възникне необходимост от смяната на един или на двата барабана, процедурирайте както е описано в глава 1.4.3 (демонтаж и монтаж на барабани). Чрез смазване на завитите в обвивката на барабана цилиндрични краища на винтове монтажът на лагерите и на мотора се улеснява съществено.

8.5.5 Ролки за обратен ход / носещи ролки / ролки на станциите за насочване на лентата

Ролките с вечно смазване са снабдени още в завода с еднократно масло за лагерите и лабиринтните уплътнения.

Ролките за обратен ход и носещите ролки са завинтени от двете страни в надлъжни отвори. Чрез изместване на тези надлъжни отвори може да се регулира хода на лентата.

ЗАБЕЛЕЖКА

- При гладка лента и по-тежки превозвани материали всички ролки се проверяват на редовни интервали от време (виж плана за поддръжка) и се почистват.
- Контролирайте чрез визуална проверка дали по повърхността на ролките няма деформации или други увреждания. Повредените или деформирани ролки трябва да се подменят.
- Контролирайте на редовни интервали от време (виж план за поддръжка) монтираните ролки за лек ход.
- Дефектните ролки да се подменят незабавно.

8.5.6 Транспортна лента

Транспортната лента трябва да се поддържа чиста. Не всички ленти са устойчиви на масла и смазки, бензин или химически субстанции. Използването на такива материали или транспортирането на такъв вид материали да се извършва само след предварителни консултации..

ЗАБЕЛЕЖКА

По възможност дръжте части с остри ръбове далеч от лентата.

8.5.6.1 Опъване на лентата**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

- Увреждания по лентата, крив ход на лентата.
Транспортната лента може да се повреди, или разруши.
- Опънете равномерно лентата (по цялата ширина).

Всяка лента се разтяга (удължава) през първите 6 месеца. Поради това през първия месец трябва всяка седмица да се внимава за правилното опъване на лентата. След това е достатъчна проверка на по-големи интервали от време (виж план за поддръжка).

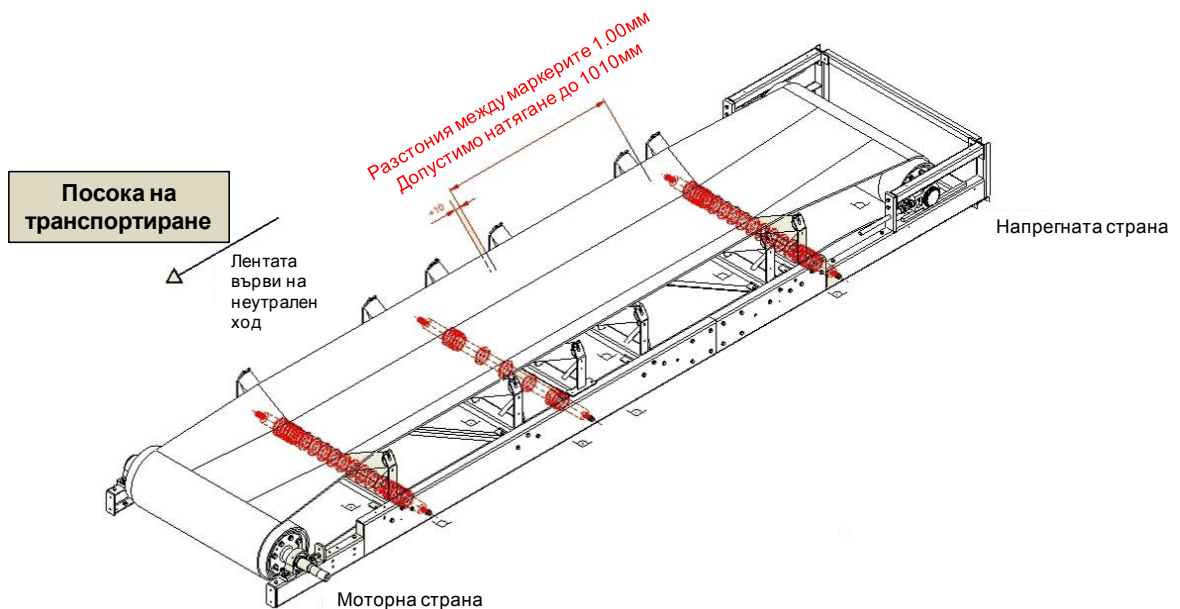
Освен това опъването на лентата е различно при различните транспортъори. То се влияе и от скоростта на движение и от превозвания материал. Поради това непрекъснато трябва да се проверява опъването на лентата..

ЗАБЕЛЕЖКА



Правилно опъване на лентата:

- Върху неопънатата лента се поставят 2 маркировки на разстояние от 1.000 мм..
- Опънете лентата.
- максимално удължение 1%.
- Разстоянието между маркировките не трябва да превишава 1.010 мм (виж Фиг. 20).



Фиг. 20: Основна настройка

Допълнително опъване на лентата на опъващия / обръщащия барабан:

- Развийте закрепващите винтове на опъващите ламарини от двете страни.
- Равномерно затягане на двете гайки на стягащия винт.
- Отново фиксирайте закрепящите винтове от двете страни.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Може да се увреди транспортната лента.

След опъването на лентата опционално инсталираната стъргалка – лайстна трябва да се провери за правилно положение и при нужда да се регулира отново.

Освен това трябва да се внимава, процепът между страничните лайстни и лентата да не се увеличи повече от 5 мм. При по-голям процеп страничните лайстни, които са завинтени с профили в надлъжните отвори трябва да се регулират съответно.

При увреждане на покритието на лентата трябва да се предприемат мерки, увредените места да се поправят, за да се избегнат последващи дефекти на отдолу разположените пластове. Същевременно трябва да се потърсят причините за повредите и да се отстранят. Ако върху лентата се задържат масла и смазки, е необходимо и почистване..

Ако инсталацията се спре за по-дълъг период от време, лентата трябва да се почисти и отпусне.

8.5.6.2 Регулиране на лентата

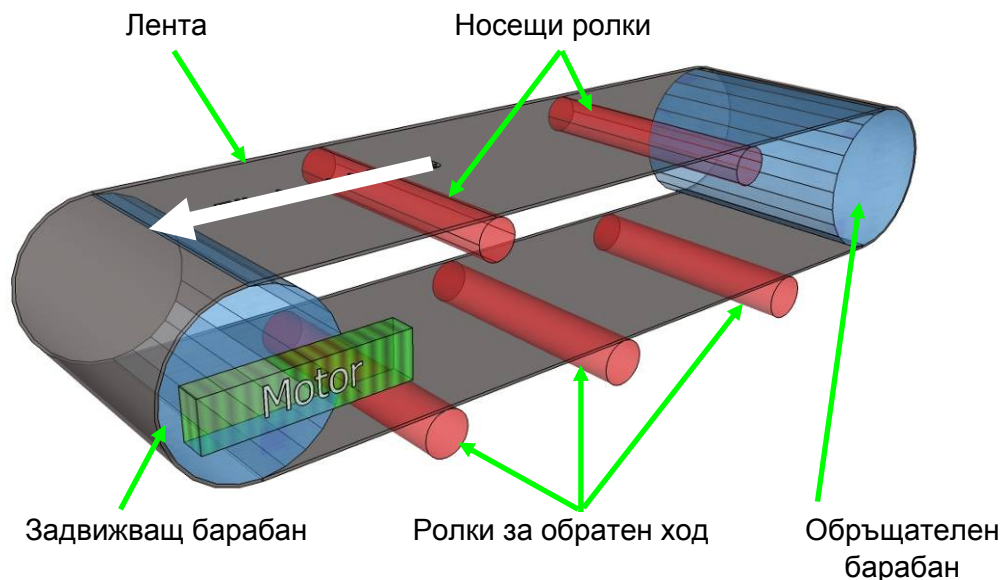
ЗАБЕЛЕЖКА



Основна настройка

Трябва да се гарантира симетрия на осите.

Това означава, че задвижващият барабан, обръщателните ролки, носещите ролки (ако има такива) и ролките за обратен ход трябва да са насочени под прав ъгъл спрямо лентата..



Фиг. 21: Лентов транспортъор

ЗАБЕЛЕЖКА



Контролирайте хода на лентата по-често, тъй като щети поради ход накриво не попадат под гаранцията. За интервалите виж плана за поддръжка

В случай че лентата се движи накриво, могат да бъдат предприети различни мерки за регулиране.

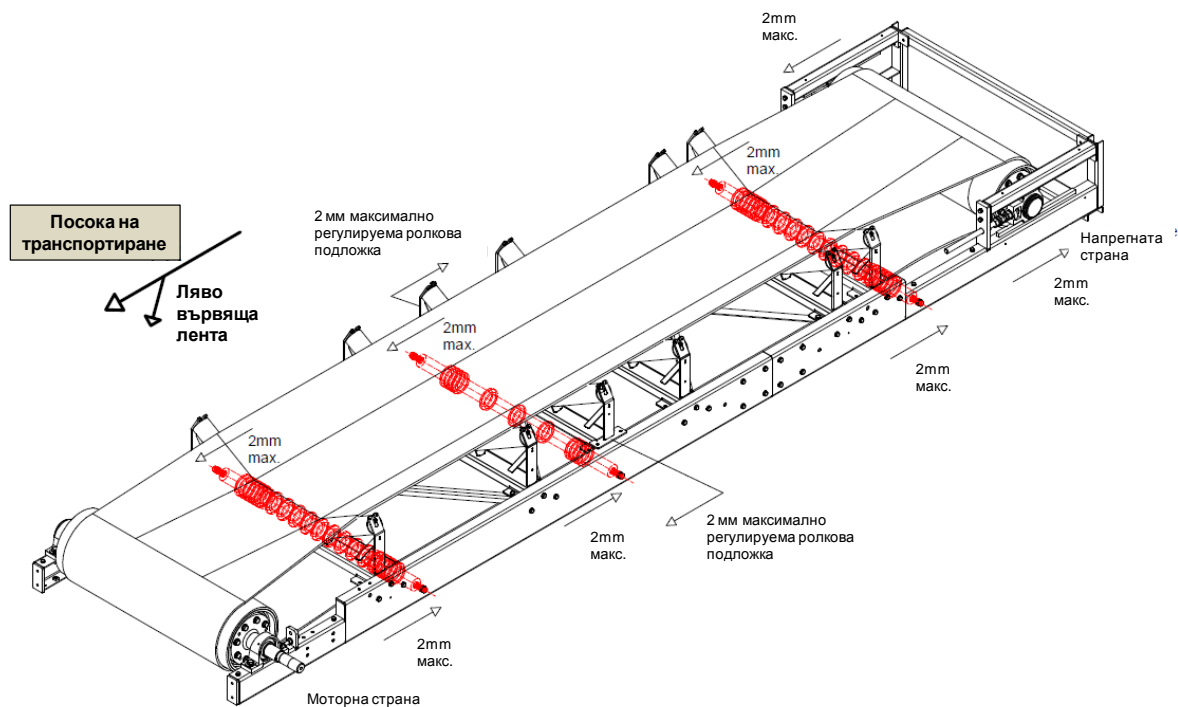
1. Основни мерки

- Проверете и при нужда почистете задвижващия и обръщателен барабан.
- Проверете и при нужда почистете ролките за обратен ход.
- Проверете, дали процепът и долната страна на страничните лайстни са чисти, при нужда почистете.

Включете лентовия транспортъор без материал. Ако след 5 минути лентата все още се движи накриво от едната страна, е необходима допълнителна настройка на работните ролки.

2. Мерки при ход наляво

Лентата преминава в горния пояс (горната, натоварена страна) по посока на ляво.



Фиг. 22: Ход на ляво

Мерки за регулиране:

- Проверете опъването на лентата в долния пояс (отдолу, страната на връщане).
- Променете ъгъла на ролките за обратен ход (представени в червено на Фиг. 22) в долния пояс с помощта на надлъжните отвори. Ако лентата се движи накриво, това означава, че не е насочена точно под прав ъгъл спрямо ролките. По този начин ролките за обратен ход захващат първо онези места, в чиято посока лентата се движи накриво. За регулиране ролките се изместват по посока, обратна на страничното изместване. Започнете с една ролка.

Ако тази мярка не е достатъчна, продължете така със следващата ролка, и т.н. докато лентата започне да се движи отново на право..

Мерки в случаите, че след изместване на ролките за обратен ход не се констатира реакция в хода на лентата (важи само за ленти с носещи ролки):

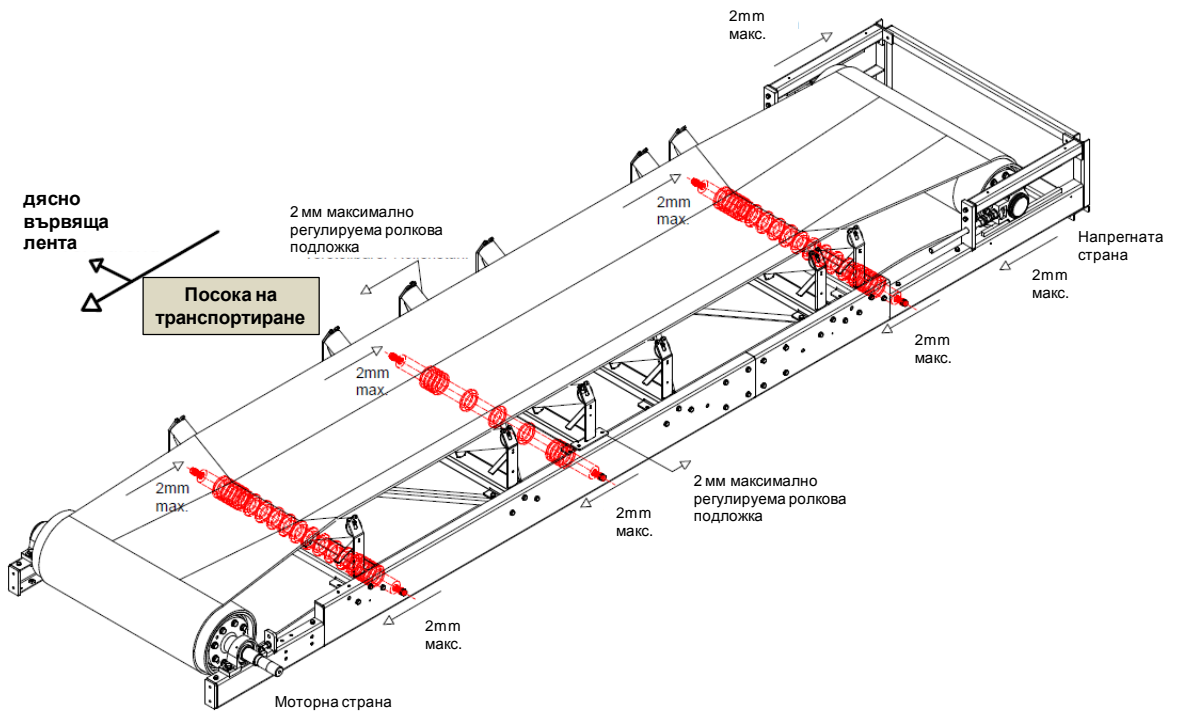
- При опционално регулируеми носещи ролки (ролковни подложки) в горния пояс (горната, натоварена страна) те трябва да се изместят по посока на страничното изместване (Фиг. 22).

Мерки в случаите, когато движението на лентата все още не е задоволително:

- Регулиране на лентата на опъвателната станция.
- Обръщателният барабан се измества по посока, обратна на посоката на страничното изместване. (Фиг. 22). При изместването на обръщателния барабан се действа както и при ролките за обратен ход. Изместване с максимално 2 мм..
- Трябва да се внимава, лентата да не се опъва много, или много малко от едната страна.

3. Мерки при ход надясно

Лентата преминава в горния пояс (горната, натоварена страна) по посока на движението от дясно.



Фиг. 23: Ход надясно

Мерки за регулиране – виж „Мерки при ход наляво“.

Ако лентата се движи около 5 минути отлично, може да се зареди с материал. Ако отново започне да се движи накриво, се препоръчва следната:

- Проверете, дали превозваният материал не се подава само от една страна.
- Проверете, дали превозваният материал не е заклезен на някое от местата за подаване.
- Проверете дали всички ролки за обратен ход са правилно и здраво затегнати.

ОПАСНОСТ

Съществува опасност от притискане от движещи се части, когато машината / инсталацията не е спряна от експлоатация.

Уверете се, че машината е изключена, преди да започнете с работи по почистване или поддръжка.

За изключване на машината завъртете главния превключвател в положение „0“ и го обезопасете с катинар срещу неволно повторно включване.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Увреждане на машината / инсталацията поради неправилен ремонт!

При неправилен демонтаж и монтаж по инсталацията могат да възникнат материални щети или последствия от тях.

Поради това при всички демонтажни работи важи основно следното:

- Обозначавайте частите по тяхната последователност.
- Обозначете позицията и мястото на монтаж и си ги запишете.
- Демонтирайте и съхранявайте отделните конструктивни групи поотделно.

След ремонтни работи основно важи следното:

- Контролирайте всички винтови и клемни съединения за добра сглобка.
- Проверете всички връзки, както и тръбните и шлаухови съединения за добро уплътнение.

ЗАБЕЛЕЖКА

Носете предпазна каска!

За Вашата сигурност носете винаги предпазна каска на производствената площадка.

Демонтаж и повторен монтаж на лентата

Препоръчва се да поръчате лентата отворена с добавка за съединение без край и да я заварите на транспортъора без крайн.

8.5.7 Уплътнения на страничните лайстни /ленти

Уплътненията на страничните лайстни / ленти трябва да се контролират на редовни интервали от време (виж плана за поддръжка) за износване.

Повредени, напукани или износени уплътнения на страничните лайстни / ленти трябва да се подменят незабавно.

8.5.7.1 Подмяна на лентите при GGF / BGF



Демонтиране на уплътнителната лента:

- Зелената уплътнителна лента се задържа в положението си с една клемна лайсна
- Ако уплътнителната лента трябва да се подмени, се развиват винтовете на клемната лайсна от външната страна на лентовия транспортъор.

ЗАБЕЛЕЖКА

Винтовете се разхлабват, а **не се** развинтват напълно.

- Сега старата уплътнителна лента може да се изтегли парче по парче под клемната лайсна.
- Това действие се повтаря, докато уплътнителната лента е свалена напълно.

Монтиране на уплътнителната лента:

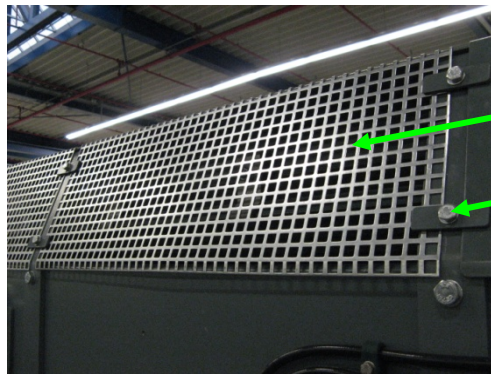
- За да се монтира нова уплътнителна лента, се започва от единия край на транспортъора.
- Уплътнителната лента се вкарва изцяло под клемната лайсна и закрепващите винтове се притягат **леко**.

ЗАБЕЛЕЖКА

Уплътнителната лента е разположена върху лентовия транспортъор.

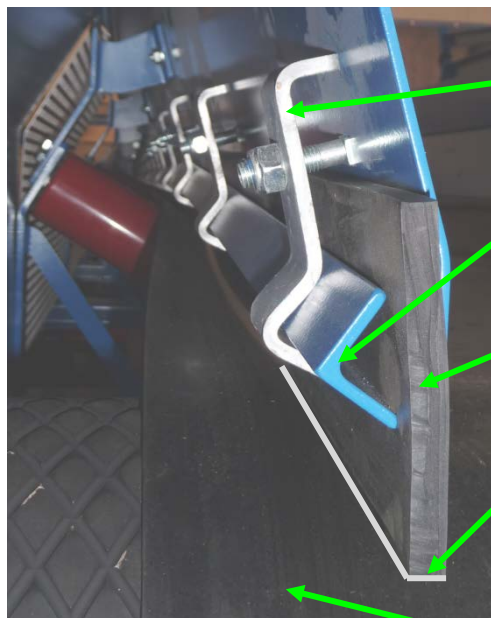
- При това трябва да се внимава винтовете да не се **затегнат** много рано. Трябва винаги да остане малко хлабина за регулиране и центроване на уплътнителната лента.
- След регулиране и центроване затегнете винтовете.
- На местата с чупки на лентовия транспортъор да се внимава, уплътнителната лента да е положена с припокриване по посока на движението.

8.5.7.2 Подмяна на уплътнението на страничната лайсна при MGF / SGF



— Защита срещу допир

— закрепващи винтове



— Закрепяща скоба

— L-профил

— Уплътнение на страничната лайсна

— Светлинен процеп между гуменото уплътнение на страничната лайсна и лентовния транспортър (min. 1mm / max. 5mm)

— лентов транспортър

Демонтиране на гуменото уплътнение на страничната лайсна:

- При коритообразни транспортъори (MGF) преди начало на работите по поддръжката трябва да се свалят страничната защита срещу допир (перфорирани ламарини).
- При MGF гумените уплътнения са фиксирани със закрепящи скоби и един L-профил към вътрешната страна на страничните лайсни.
- Начинът на действие при подмяна на износени гумени уплътнения е подобен като при транспортъорите с плъзгаща се лента.
- Развиват се гайките на закрепващите винтове.

ЗАБЕЛЕЖКА



Винтовете се разхлабват, а **не се** развинтват напълно.

Ръководство за монтаж

Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори

- Сега старото гумено уплътнение може да се изтегли парче по парче.
- Това действие се повтаря, докато старото гумено уплътнение е извадено напълно.

Монтиране на гуменото уплътнение на страничните лайстни:

- За да се монтира ново гумено уплътнение, се започва от единия край на транспортъора
- Гуменото уплътнение се вкарва напълно под L-профила и закрепящите винтове се притягат **леко**.

ЗАБЕЛЕЖКА



При коритообразните транспортъори гуменото уплътнение на страничните лайстни не се допира до транспортната лента. Между тях трябва да се спазва разстояние от около 1 мм до максимално 5 мм.

- При това трябва да се внимава винтовете да не се **затегнат** много рано. Трябва винаги да остане малко хлабина за регулиране и центроване на уплътнителната лента.
- След регулиране и центроване затегнете винтовете.

8.6 Лентови транспортъори с вериги

Следното описание се отнася за

- Греблови транспортъори (KKF)
- Верижни транспортъори (KGF)

Коритообразни транспортъори (MGF), транспортъори за тежки товари (SGF), транспортъори с плъзгаща се лента (GGF), и ускорителни лентови транспортъори (BGF) са описани отделно.

Информации за елементарни работи по поддръжката са дадени в глава 1.3.

ОПАСНОСТ



Опасност от падане!

При работи на ръба на лентови транспортъори и др. съществува опасност от падане.

Носете лично защитно оборудване и го закрепяйте сигурно.

ОПАСНОСТ



Съществува опасност от притискане от движещи се конструктивни части, ако машината / инсталацията не е спряна от експлоатация.

Уверете се, че машината е изключена, преди да започнете с работи по почистването и поддръжката.

За изключване на машината поставете главния превключвател, или съответния аварийен ключ, ако има такъв, в положение „0” и го обезопасете с катинар срещу неволно включване.

ОПАСНОСТ



Опасност от притискане, опасност от притегляне

Притискането или притеглянето на части от тялото може да доведе до съществени наранявания.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Внимание нараняване на ръцете!

Съществува опасност от притискане, придърпване или друго нараняване на ръцете.

- при работи по поддръжката с вградени защитни покрития лентата за транспортиране на материала трябва да се изключи от напрежение и да се обезопаси срещу неволно включване.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**Увреждания по машината / инсталацията от неправилен ремонт!**

При неправилен демонтаж и монтаж по инсталацията могат да възникнат материални щети или последствия от тях.

Поради това при всички демонтажни работи важи основно следното:

- Обозначавайте частите по тяхната последователност.
- Обозначете позицията и мястото на монтаж и си ги запишете.
- Демонтирайте и съхранявайте отделните конструктивни групи поотделно.

След ремонтни работи основно важи следното:

- Контролирайте всички винтови и клемни съединения за добра сглобка.
- Проверете всички връзки, както и тръбните и шлаухови съединения за добро уплътнение..

ЗАБЕЛЕЖКА**Носете предпазна каска!**

За Вашата сигурност носете винаги предпазна каска на производствената площадка.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**Повреди при изкривен ход!**

Могат да се повредят или счупят задвижващата ос с компонентите, обръщащата ос с компонентите, отклонителната лопатка или веригата.

- Опънете равномерно веригите.

ЗАБЕЛЕЖКА**Основна настройка**

Трябва да се гарантира симетрия на осите.

Това означава, че задвижващата ос, обръщащата ос, отклонителната лопатка и веригите трябва да са разположени под прав ъгъл помежду си и спрямо скелето на лентовия транспортъор.

ЗАБЕЛЕЖКА

Контролирайте често равномерния ход, тъй като дефекти поради изкривен ход не попадат под гаранцията. За интервалите виж плана за поддръжка

8.6.1 Задвижващи механизми

Обслужвайте и поддържайте моторите и редукторите в съответствие с указанията на производителя. Документацията SEW е отделно приложена.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Опасност от изгаряне!

По време на работа моторите могат да се загреят много.

- Преди да извършвате работи по мотори или редуктори, ги оставете да изстинат..

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Необичайно високи загрявания и шумове насочват към повреди.

Последствията могат да бъдат увреждания на инсталацията.

- Сравнете консумацията на ток на моторите без пропускане на материал с нормалните стойности
- След първоначално време на включване от най-малкото 2 часа въртящите се лагери трябва да се проверят за необичайно високи работни температури.

Указания за монтажа и демонтажа на задвижващите устройства са дадени в глава 1.4. По-подробни информации има в документациите на доставчиците на мотори и документациите на другите части.

След всяка поддръжка или ремонт проверете защитните устройства за сигурно закрепване!

ЗАБЕЛЕЖКА



Поддържайте охлаждащите повърхности и въздушните пътища в зоната на мотора чисти!

(Полепналият прах и замърсяванията могат да се отстранява със състен въздух.)

ЗАБЕЛЕЖКА



Проверете плътността на редуктора.

8.6.2 Лагери

Указания за монтажа и демонтажа на лагерите са дадени в глава 1.4.2.

Ако са предвидени тръбопроводи за смазване, при монтажа те трябва да се запълнят с масло до лагерните черупки.

Ако са монтирани лагери с вечно смазване, при нормално натоварване не е необходимо допълнително смазване. Въпреки това тези лагери отчасти са снабдени в завода със сачмени масльонки.

При екстремно високи натоварвания или в зони с агресивна атмосфера (напр. в близост до компостни клетки) на определени интервали е необходимо ръчно смазване.

При смазване с ръчна преса съществува опасност, вследствие на високото налягане разположения във външния пръстен уплътнител да се измести и да се увреди..

Поради това трябва да се внимава:

- да не се работи с високо налягане и натиск (бавно),
- от двете страни на лагера да изтича чисто масло и
- по време на смазването валът да се върти.

ЗАБЕЛЕЖКА



Внимание!

Първоначално смазване със смазка BP ENERGREASE LS, температурни граници – 20 °C до + 120 °C!

8.6.3 Опънен винт (шпилка)

Опънният винт служи за предварително натягане на лентата. Това натягане трябва да се поддържа възможно най-малко, за да се избегнат ненужни натоварвания на лагерите и на лентата. То обаче трябва да е толкова голямо, че задвижващият барабан да не може да приплъзва.

Опънните винтове помагат за регулиране на хода на лентата.

Особено свободно разположените опънни винтове трябва да се почистват и смазват на редовни интервали от време (виж план за смазване).

8.6.4 Отклонителна лопатка / хващач

Отклонителните лопатки трябва да се контролират на редовни интервали от време (виж плана за поддръжка) за износване.

Огънатите ъгли трябва да се подменят, за да се гарантира равномерно поемане.

При това чрез визуална проверка контролирайте и равномерния ход на отклонителните лопатки.

8.6.5 Звенови вериги и верижни колела (ККФ)

Верижните колела и (звените) – заварени вериги от кръгла стомана се контролират на редовни интервали от време (виж план за поддръжка) за износване. Едновременно с това трябва да се направи и проверка на дължината и опъването на веригите.

Подмяната на веригите (отляво и отдясно) и на зъбните колела (отляво и отдясно) трябва да се извършва винаги едновременно заедно и изцяло. Не се препоръчва подмяната на комплекти на двете вериги ИЛИ на двете зъбни колела, тъй като това води след себе си увеличено износване на новия комплект. При подмяната на отделни верижни щрангове вече не може да се гарантира отличен ход. Такава мярка не се допуска.

На редовни интервали от време трябва да се проверява и опъването на веригите (виж план за поддръжка).

Веригата трябва да се опъне равномерно чрез опънния винт. Оборотите на опъващите гайки трябва да са напълно еднакви от двете страни.

Двете вериги трябва да се опънат равномерно с 30 мм, така че след опъването получената празнина в подовата ламарина да може да бъде затворена с подходящи изравнителни елементи. Изравнителните елементи се намират отстрани на опъвателната станция.

Същият път на опъване трябва да се спазва съвсем точно, за да се предотврати накланяне на обръщателната станция.

Дори и тогава, когато по-силно опънатият верижен щранг показва необичайно голямо предварително налягане, то ще се адаптира с течение на времето към другия верижен щранг.

8.6.5.1 Проверка на опъването на веригата

Опъването на веригата се извършва само при празен и спрял верижен транспортъор в горния пояс (спазвайте указанията за безопасност)..

Задължително спазвайте указанията за безопасност в глава 1.1 и 1.6!

Чрез повдигане на отделните верижни щрангове може да се провери, дали все още е гарантирано достатъчно предварително опъване. Повдигането се извършва около средата на лентата..

При коректно предварително опъване на веригата един верижен щранг от 10 м може да се повдигне на разстояние от около една длан.

8.6.6 Ролкови вериги и верижни колела (KGF)

За проверка на веригите лесно могат да се развинтят страничните облицовки на всяко място на верижния транспортъор. След това верижният транспортъор се включва и се оставя да се завърти най-малкото един път. При това се наблюдават веригите и напречните траверси.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Внимание: Опасност от притискане!

Не пипайте в отворите. **Опасност от нараняване за пръстите и ръцете!**

Контролирайте, дали се въртят всички ролки на веригата. Контролирайте винтовете на закрепването „Хващач / отклонителна лопатка – лента – траверса”

Контрол на веригите и ходовите повърхности за замърсяване. При силно замърсяване на веригата почистете веднага с четка. Замърсяванията възпрепятстват завъртането на ролките!

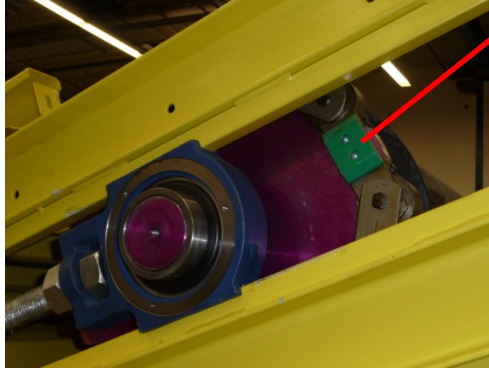
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Не използвайте почистване с високо налягане, студено почистване и др.!

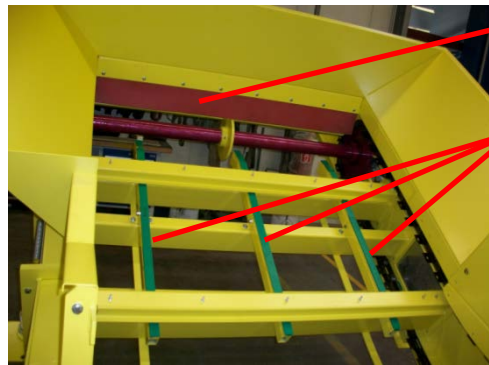
По този начин се измива предварителното смазване на веригата. Това води до преждевременно износване на веригата.

Износващи профили



Износващ профил

Страничните, зелени износващи профили (върху ролковата верига) се контролират редовно за износване. Преди да се покаже скритата глава на болтовете, частите се подменят



Гумена лента

Износващ профил

Зелените щанги на износващите профили (в надлъжна посока) се контролират редовно за износване



Износващ профил

Зелените странични лайстни на износващите профили (на ъглите) се контролират редовно за износване

Ръководство за монтаж

Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори

8.6.6.1 Капкова масълонка и мерки за смазване

Ролковата верига трябва винаги да е снабдена с един маслен филм.

ЗАБЕЛЕЖКА



Първоначално запълване на масления резервоар: STRUCTOVIS FHD на фирма Klüber

Допълнително смазване с минерално масло в съответствие с ISO VG (DIN 51519) 150 до 220, ние препоръчваме фирма Klüber и STRUCTOVIS FHD

Внимавайте за правилната височина на настройка на четката. Четката трябва да достига веригата..

Преди пускане в експлоатация с материал трябва да се извършат няколко хода на празно за смазване. След това по план най-малкото 1 x на седмица извършвайте няколко хода на празно със смазване (за предпочитане в края на седмицата) Преди и след дълги периоди без експлоатация смазвайте веригите при празен ход.

При експлоатация през зимата, в неотоплени халета или навън, при температури на маслото под 0 °C, важи:

ЗАБЕЛЕЖКА



Използвайте масла от клас вискозитет ISO VG 68 !
Ние препоръчваме: 4L C68 на фирма Klüber

От двете страни на верижния лентов транспортъор са закрепени два маслени резервоара, чието количество на подаване може да се регулира с помощта на дозиращ болт. Маслените резервоари за смазване на веригите трябва да са винаги пълни.

8.6.6.2 Транспортна лента

Транспортната лента трябва да се поддържа чиста. Не всички ленти са устойчиви на масла, смазки, бензин или химически субстанции. Използването на такива материали или транспортирането на такъв вид материали да става след предварителни консултации.

ЗАБЕЛЕЖКА



По възможност дръжте частите с остри ръбове далеч от лентата.

При увреждане на покритието на лентата трябва да се предприемат мерки, увредените места да се поправят, за да се избегнат последващи дефекти

Ръководство за монтаж

Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори

на отдолу разположените пластове. Същевременно трябва да се потърсят причините за повредите и да се отстранят. Ако върху лентата се задържат масла и смазки, е необходимо и почистване..

Ако инсталацията се спре за по-голям период от време, лентата трябва да се почисти и отпусне.

8.6.6.3 Проверка на опъването на веригата

Проверката на опъването на веригата става в долния пояс.

Задължително спазвайте указанията за безопасност в глава 1.1. и 1.6.!

За тази цел демонтирайте от едната страна страничните облицовъчни ламарини. Ако в тази зона лентата се нагъва, прави „гърбица“, същата първо се разхлабва и отново се опъва.

8.6.6.4 Опъване на веригите, респективно на лентата

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Увреждане на веригата, респ. на лентата поради ход накриво!

Веригата или лентата могат да се увредят, или скъсат.

- Опъвайте веригите равномерно.

ЗАБЕЛЕЖКА



Основна настройка

Трябва да се постигне симетрия на осите.

Това означава, че задвижващата и обръщаща оси трябва да са под прав ъгъл към веригата.

ЗАБЕЛЕЖКА



Контролирайте често праволинейния ход, тъй като дефекти поради изкривен ход не попадат под гаранцията. За интервалите виж плана за поддръжка.

Опъване на веригата / лентата на опъвателната станция:

- Развийте контрагайката на опънния винт
- Притегнете едновременно гайките на опънните винтове / лагерите на опъвателната плоча от двете страни.
- Затегнете контрагайката

Освен това трябва да се внимава, процепът между страничните лайстни и лентата да не се увеличи повече от 5 мм. При по-голям процеп съответно трябва да се регулират и страничните лайстни, които са завити в надлъжните отвори.

8.7 Фунии, улеи, подаващи устройства

Преди начало на смяната всички фунии, улеи и подаващи устройства да се проверяват за запушване и при нужда да се почистват.

При фунии с върхови ролки да се спазват главите по тема лагери и задвижващи устройства 1.4.1 Начинът на действие при подмяна на задвижващи устройства на лентовия транспортъор и на фунии / улеи / подаващи устройства е принципно един и същ.

8.8 План за поддръжка и смазване с чертежи за поддръжката

ЗАБЕЛЕЖКА



Дадените интервали на поддръжка и смазване се отнасят до работа на една смяна при 8 часа на ден.

Интервалите на поддръжка се адаптират при нужда към други различни работни и климатични условия.

ЗАБЕЛЕЖКА



Следните фигури са представени съвсем схематично!

8.8.1 Лентов транспортъор с плъзгаща лента GGF 280 / Ускоряващ транспортъор (BGF 280)

Важи за:

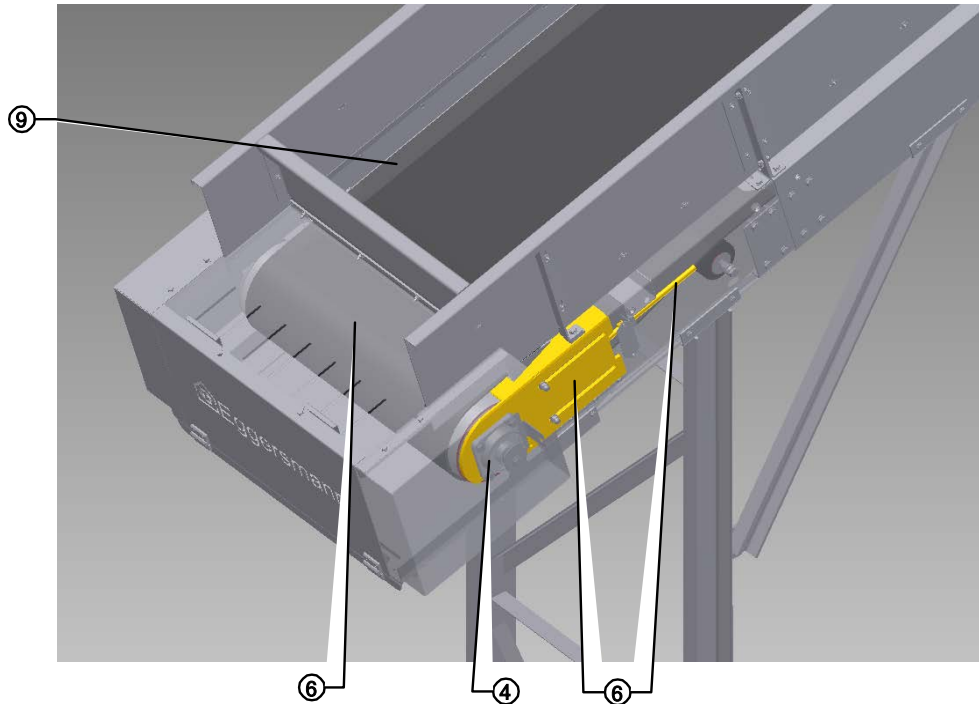
| Поз. | Обозначение | Тип |
|----------------|-------------------------------|---------|
| 01M 4021 AN001 | Транспортъор Тип | GGF 280 |
| 01M 4031 AN001 | Сортиращ транспортъор с чупка | GGF 280 |
| 01M 4041 AN001 | Обратим тип транспортъор | GGF 280 |
| 02M 1251 AN001 | Транспортъор | GGF 280 |
| 02M 2011 AN001 | Транспортъор | GGF 280 |
| 02M 2012 AN001 | Сортиращ транспортъор с чупка | GGF 280 |
| 02M 2013 AN001 | Сортиращ транспортъор с чупка | GGF 280 |
| 02M 2014 AN001 | Сортиращ транспортъор с чупка | GGF 280 |
| 02M 2021 AN001 | Транспортъор | GGF 280 |
| 02M 2041 AN001 | Транспортъор | GGF 280 |
| 02M 2111 AN001 | Транспортъор | GGF 280 |
| 02M 2121 AN001 | Транспортъор | GGF 280 |
| 02M 2131 AN001 | Транспортъор | GGF 280 |
| 02M 2141 AN001 | Транспортъор | GGF 280 |
| 02M 2151 AN001 | Транспортъор | GGF 280 |
| 02M 2161 AN001 | Транспортъор | GGF 280 |
| 04M 0031 AN001 | Транспортъор | GGF 280 |
| 04M 0032 AN001 | Транспортъор | GGF 280 |
| 04M 0033 AN001 | Транспортъор | GGF 280 |
| 04M 0091 AN001 | Транспортъор | GGF 280 |
| 04M 0092 AN001 | Транспортъор | GGF 280 |
| 04M 0093 AN001 | Транспортъор | GGF 280 |
| 04M 0101 AN001 | Транспортъор | BGF 280 |

Ръководство за монтаж
Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори

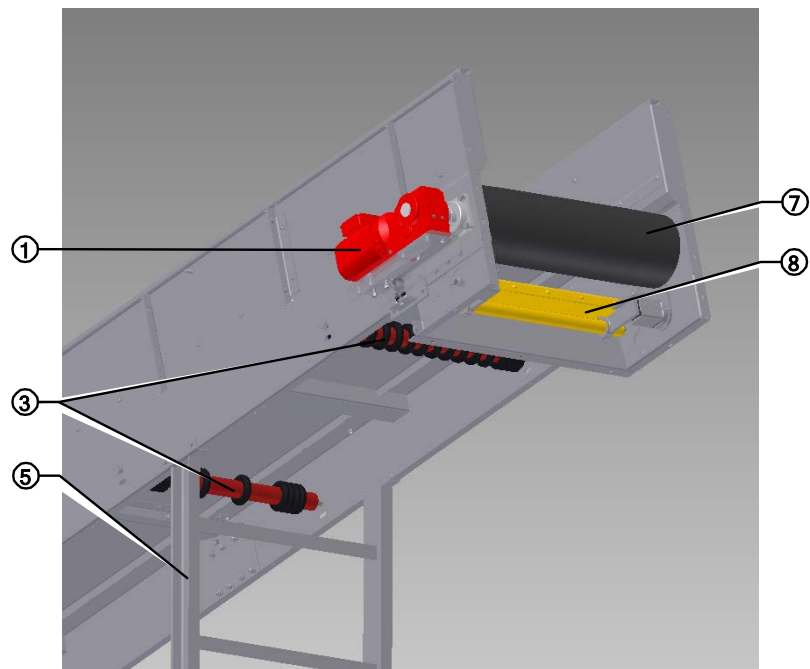
| Поз. | Обозначение | Тип |
|----------------|----------------------|------------|
| 04M 0102 AN001 | Транспортър | BGF 280 |
| 04M 0103 AN001 | Транспортър | BGF 280 |
| 04M 0141 AN001 | Транспортър | GGF 280 |
| 04M 0151 AN001 | Транспортър | GGF 280 |
| 04M 0161 AN001 | Транспортър | BGF 280 |
| 04M 1011 AN001 | Транспортър | GGF 280 |
| 04M 1031 AN001 | Транспортър | GGF 280 |
| 04M 1061 AN001 | Транспортър | GGF 280 |
| 04M 1071 AN001 | Транспортър | GGF 280 |
| 04M 1081 AN001 | Транспортър | GGF 280 |
| 04M 1091 AN001 | Транспортър | BGF 280 |
| 04M 2141 AN001 | Транспортър | GGF 280 |
| 04M 2251 AN001 | Транспортър | GGF 280 |
| 04M 2261 AN001 | Транспортър | GGF 280 |
| 04M 2271 AN001 | Транспортър | GGF 280 |
| 04M 2281 AN001 | Транспортър | BGF 280 |
| 04M 3011 AN001 | Транспортър | GGF 280 |
| 04M 3012 AN001 | Транспортър | GGF 280 |
| 04M 3013 AN001 | Транспортър | GGF 280 |
| 04M 3311 AN001 | Транспортър | GGF 280 |
| 04M 3321 AN001 | Транспортър, обратим | GGF 280 |
| 04M 3331 AN001 | Транспортър | GGF 280 |
| 04M 3351 AN001 | Транспортър | GGF 280 |
| 04M 3361 AN001 | Транспортър | GGF 280 |
| 04M 3421 AN001 | Транспортър | GGF 280 |
| 04M 3621 AN001 | Транспортър с чупка | GGF 280 |
| 04M 3641 AN001 | Транспортър, обратим | GGF 280 |
| 04M 3642 AN001 | Транспортър, обратим | GGF 280 |
| 04M 3671 AN001 | Транспортър | GGF 280 |
| 04M 3672 AN001 | Транспортър | GGF 280 |
| 04M 4012 AN001 | Транспортър | GGF 280 |
| 04M 4013 AN001 | Транспортър | GGF 280 |
| 04M 4021 AN001 | Транспортър | GGF 280 |
| 04M 4031 AN001 | Транспортър | GGF 280 |
| 04M 4041 AN001 | Транспортър | GGF 280 |
| 04M 4051 AN001 | Транспортър с чупка | GGF 280 |
| 04M 4061 AN001 | Транспортър | GGF 280 |
| 04M 4071 AN001 | Транспортър | GGF 280 |
| 04M 4081 AN001 | Транспортър | GGF 280 |
| 04M 4091 AN001 | Транспортър, обратим | GGF 280 |

Ръководство за монтаж
Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори

| Поз. | Обозначение | Тип |
|----------------|-----------------------|------------|
| 04М 4311 АН001 | Транспортъор | GGF 280 |
| 04М 4313 АН001 | Транспортъор | GGF 280 |
| 04М 4321 АН001 | Транспортъор | GGF 280 |
| 04М 4331 АН001 | Транспортъор | GGF 280 |
| 04М 4341 АН001 | Транспортъор | GGF 280 |
| 04М 4351 АН001 | Транспортъор, обратим | GGF 280 |
| 04М 4631 АН001 | Транспортъор | GGF 280 |
| 04М 5011 АН001 | Транспортъор | GGF 280 |
| 04М 5021 АН001 | Транспортъор | GGF 280 |
| 04М 5041 АН001 | Транспортъор, обратим | GGF 280 |
| 04М 5321 АН001 | Транспортъор | GGF 280 |
| 04М 5531 АН001 | Транспортъор | GGF 280 |
| 06М | | |
| 06М | | |
| | | |



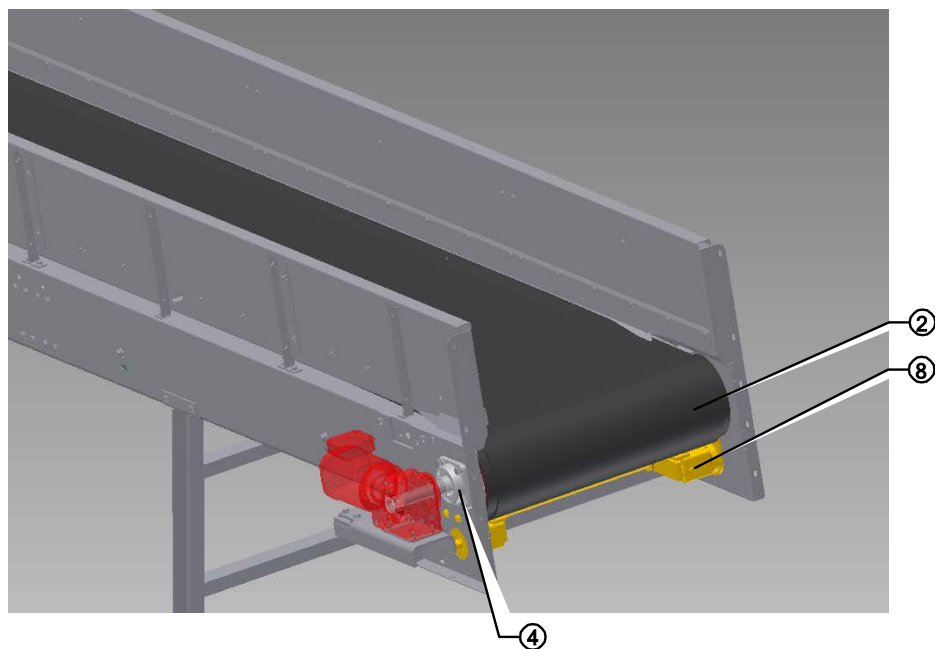
Фиг. 24 Обръщащ барабан/опъвателна станция: задната защитна кутия и страничната защита от допир са отчасти прозрачни



Фиг. 25 Задвижващ барабан: Поглед от долу, лентата е скрита, конзолата на мотора е прозрачна

Ръководство за монтаж

Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори



Фиг. 26 Задвижващ барабан: моторът е прозрачен (виждат се болтовете за смяна)

Ръководство за монтаж

Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори

План за поддръжка GGF / BGF


| Позиция | Описание | Дейност | всяка смяна | След "n" работни часа | след 10,000 работни часа | Всеки "n"-ти ден | Всяка седмица | Всеки месец | На 2 месеца | На тримесечие | На половин година | всяка година | друго |
|---------|--|--|-------------|-----------------------|--------------------------|------------------|---------------|-------------|-------------|---------------|-------------------|--------------|-------|
| | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | Задвижващ механизъм | Поддържайте охлаждащите повърхности и въздушни пътища чисти | | | | | X | | | | | | |
| | | Поддръжка по указания на производителя | | | | | | | | | | | X |
| 2 | Лента | Внимавайте за увреждания | X | | | | | | | | | | |
| | | Контролирайте хода на лентата. При изкривяване наместете с помощта на обратни ролки, обръщателна станция или барабана. | X | | | | | | | | | | |
| | | Проверете опъването на лентата | | | | | | X | | | | | |
| 3 | Ролки за обратен ход, носещи ролки, ролки на станцията за насочване на лентата | Отстранете отлагания на материал | X | | | | | | | | | | |
| | | Проверете винтовете за добро затягане | | | | | | | | X | | | |
| | | Проверете лекотата при движение | | | | | | X | | | | | |
| | | Проверете за деформации или увреждания, при нужда подменете | X | | | | | | | | | | |
| 4 | Всички лагери | Смазване с маслена преса (отпада при лагери с вечно смазване) | | | | | | | | X | | | |
| 5 | Стоманена конструкция | Виж план за поддръжка | | | | | | | | | | | |
| 6 | Обтягаща станция / обръщателна станция | Отстранете отлагания на материал | | | | | X | | | | | | |
| | | Проверете винтовете за добро затягане | | | | | | | | X | | | |
| | | Почистете и смажете резбован ходови винт | | | | | | | | X | | | |
| 7 | Задвижваща | Отстранете отлагания на материал и | X | | | | | | | | | | |

Ръководство за монтаж

Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори

| Позиция | Описание | Дейност | всяка смяна | След "n" работни часа | след 10,000 работни часа | Всеки "n"-ти ден | Всяка седмица | Всеки месец | На 2 месеца | На тримесечие | На половин година | всяка година | Друго |
|--|--|--|-------------|-----------------------|--------------------------|------------------|---------------|-------------|-------------|---------------|-------------------|--------------|-------|
| | | | | | | | | | | | | | |
| | станция / задвижващ барабан | чужди тела | | | | | | | | | | | |
| | | Проверете закрепящите винтове за добро затягане | | | | | | | | X | | | |
| | | Внимавайте за износване на фрикционното покритие | X | | | | | | | | | | |
| 8 | Всички стъргалки | Проверете за износване (евентуално регулирайте допълнително) | | | | | | X | | | | | |
| | | Проверете за добро затягане | | | | | | X | | | | | |
| 9 | Гума на страничните лайстни / гумени ленти | Внимавайте за износване или увреждания, при нужда подменете | | | | | | X | | | | | |
| 10 | Всички покрития на долния пояс | Почистване. В зоната на опъвателната станция почиствайте всяка седмица. При увреждания подменете | | | | | | X | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| Интервалите на поддръжка се отнасят до работа на една смяна при 8 часа/ден | | | | | | | | | | | | | |

Ръководство за монтаж
Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори
План за смазване GGF / BGF

| Поз | Описание | | Точки на смазване | | Смазка | Смазване | | Интервал | |
|--|---|-------------------|-------------------|-----|---|-------------------|-----------|------------|-------------------|
| | | | Брой | Тип | | Символ | Масло в л | Смазка в г | Повторно смазване |
| 1 | Задвижващ механизъм | Мотор | 1 | W | | | | | |
| | | Редуктор | 1 | Ö |  | Виж глава 1.8.7.1 | | 6M | 5J |
| 4 | Лагер (отпада при вечно смазани лагери) | Задвижващ барабан | 2 | S | Ener-grease LS | | 8 | 3M | |
| | | Обръщащ барабан | 2 | S | Ener-grease LS | | 8 | 3M | |
| 6 | Опънен винт (шпилка) | Обръщащ барабан | 2 | P | Ener-grease LS | | 15 | 3M | |
| | | | | | | | | | |
| Вид смазване | | | | | Интервал на смазване | | | | |
| S | Сачмена маслѳонка | | | S | Сачмена маслѳонка | | | | |
| Ö | Доливане на масло | | | Ö | Доливане на масло | | | | |
| P | Смазване с четка, спрей и т.н. | | | P | Смазване с четка, спрей и т.н. | | | | |
| W | Без поддръжка /доживотно смазване | | | W | Без поддръжка /доживотно смазване | | | | |
| | | | | | | | | | |
| Интервалите на поддръжка се отнасят до работа на една смяна при 8 часа/ден | | | | | | | | | |

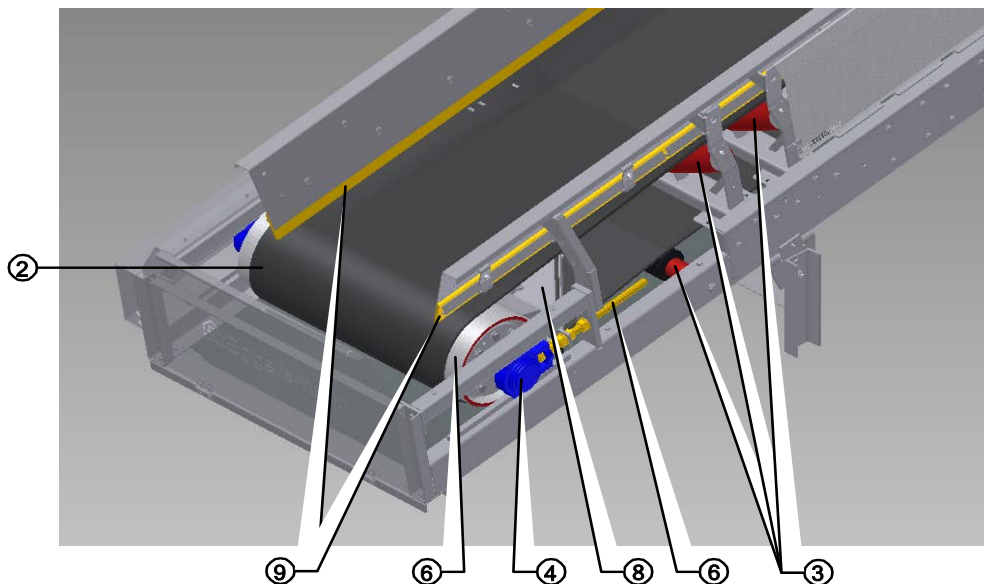
8.8.2 Коритообразен транспортър MGF 230

Важи за:

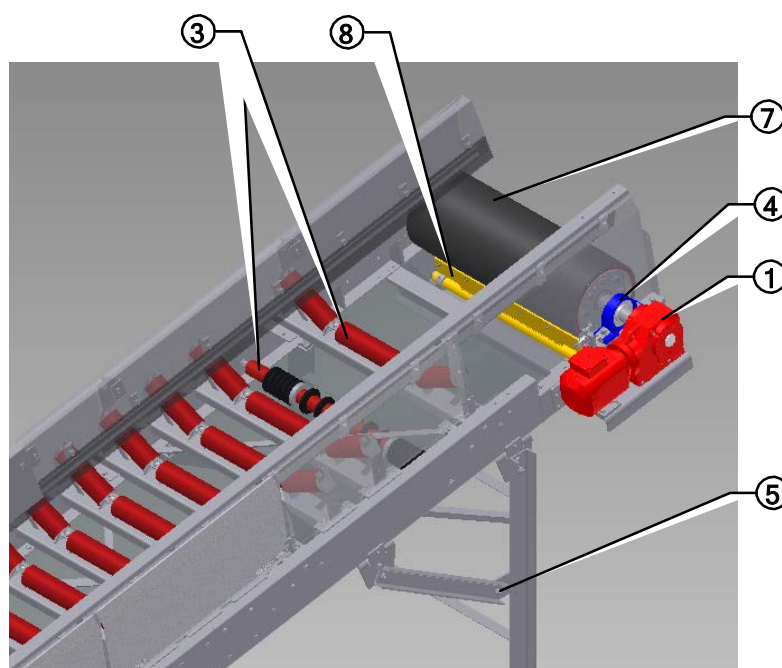
| Поз. | Описание | Тип |
|----------------|-------------------------|---------|
| 01M 0021 AH001 | Транспортър с чупка | MGF 230 |
| 01M 0022 AH001 | Транспортър с чупка | MGF 230 |
| 01M 0023 AH001 | Транспортър с чупка | MGF 230 |
| 01M 0024 AH001 | Транспортър с чупка | MGF 230 |
| 01M 0041 AH001 | Транспортър | MGF 230 |
| 01M 0042 AH001 | Транспортър | MGF 230 |
| 01M 0043 AH001 | Транспортър | MGF 230 |
| 01M 0044 AH001 | Транспортър | MGF 230 |
| 02M 0011 AH001 | Транспортър | MGF 230 |
| 02M 0012 AH001 | Транспортър | MGF 230 |
| 02M 0013 AH001 | Транспортър | MGF 230 |
| 02M 0014 AH001 | Транспортър | MGF 230 |
| 02M 1011 AH001 | Транспортър | MGF 230 |
| 02M 1012 AH001 | Транспортър | MGF 230 |
| 02M 1013 AH001 | Транспортър | MGF 230 |
| 02M 1014 AH001 | Обратим тип транспортър | MGF 230 |
| 02M 1021 AH001 | Транспортър | MGF 230 |
| 02M 1031 AH001 | Транспортър | MGF 230 |
| 02M 1121 AH001 | Транспортър | MGF 230 |
| 02M 1211 AH001 | Транспортър | MGF 230 |
| 02M 1221 AH001 | Транспортър | MGF 230 |
| 02M 1231 AH001 | Транспортър | MGF 230 |
| 02M 1261 AH001 | Транспортър | MGF 230 |
| 02M 2051 AH001 | Транспортър | MGF 230 |
| 03M 0001 AH001 | Транспортър | MGF 230 |
| 03M 0011 AH001 | Транспортър | MGF 230 |
| 03M 0031 AH001 | Транспортър, обратим | MGF 230 |
| 03M 0041 AH001 | Транспортър | MGF 230 |
| 03M 0042 AH001 | Транспортър | MGF 230 |
| 04M 0001 AH001 | Транспортър с чупка | MGF 230 |
| 04M 0002 AH001 | Транспортър с чупка | MGF 230 |
| 04M 0003 AH001 | Транспортър с чупка | MGF 230 |
| 04M 0011 AH001 | Транспортър | MGF 230 |
| 04M 0012 AH001 | Транспортър | MGF 230 |
| 04M 0013 AH001 | Транспортър | MGF 230 |
| 04M 0071 AH001 | Транспортър | MGF 230 |
| 04M 0072 AH001 | Транспортър | MGF 230 |

Ръководство за монтаж
Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори

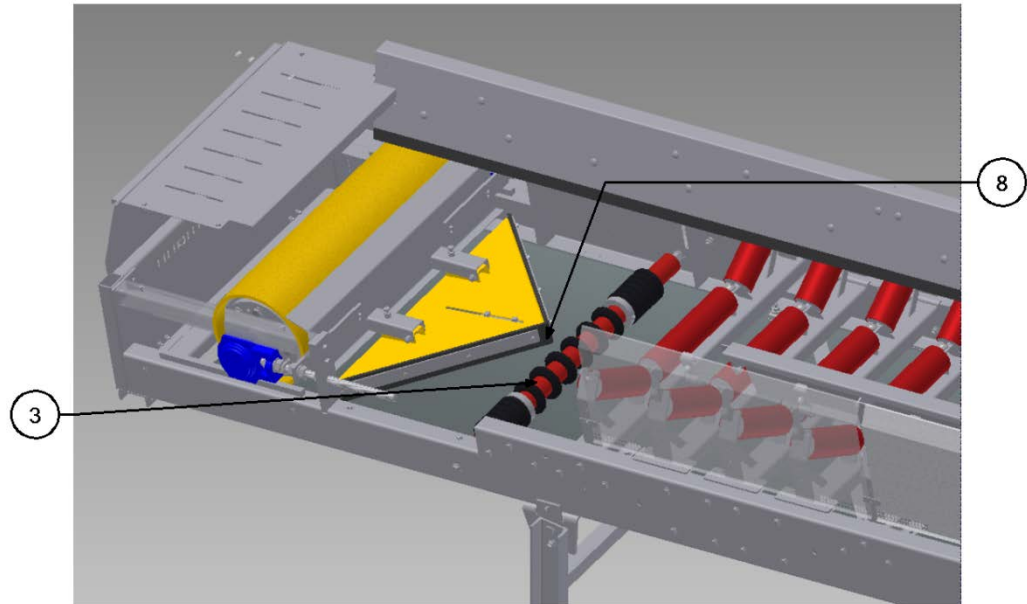
| Поз. | Описание | Тип |
|----------------|----------------------|------------|
| 04M 0073 AN001 | Транспортър | MGF 230 |
| 04M 1041 AN001 | Транспортър | MGF 230 |
| 04M 2011 AN001 | Транспортър | MGF 230 |
| 04M 2012 AN001 | Транспортър | MGF 230 |
| 04M 2013 AN001 | Транспортър | MGF 230 |
| 04M 2021 AN001 | Транспортър | MGF 230 |
| 04M 2031 AN001 | Транспортър | MGF 230 |
| 04M 2111 AN001 | Транспортър | MGF 230 |
| 04M 2121 AN001 | Транспортър | MGF 230 |
| 04M 2211 AN001 | Транспортър | MGF 230 |
| 04M 2231 AN001 | Транспортър | MGF 230 |
| 04M 3371 AN001 | Транспортър | MGF 230 |
| 04M 3611 AN001 | Транспортър | MGF 230 |
| 04M 4641 AN001 | Транспортър | MGF 230 |
| 04M 4651 AN001 | Транспортър, обратим | MGF 230 |
| 04M 5031 AN001 | Транспортър | MGF 230 |
| 04M 5311 AN001 | Транспортър | MGF 230 |
| 04M 5541 AN001 | Транспортър | MGF 230 |
| 04M 5551 AN001 | Транспортър, обратим | MGF 230 |
| | | |



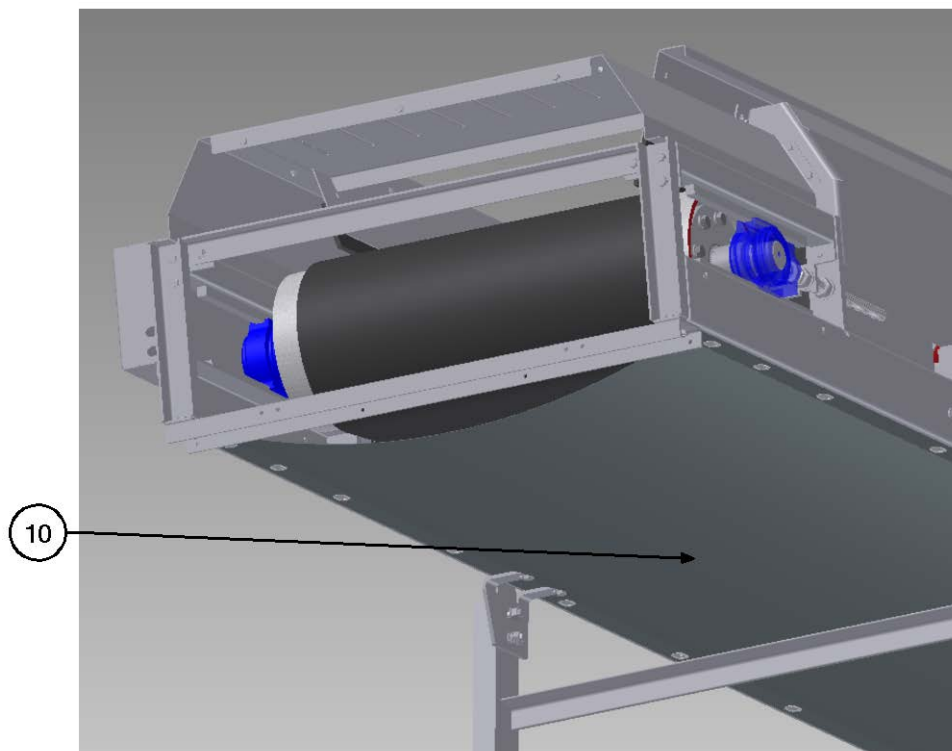
Фиг. 27 Обръщащ барабан/опъвателна станция: задната защитна кутия и страничната защита от допир са отчасти прозрачни



Фиг. 28 Задвижващ барабан: Страничната защита и перфорираната плоча са отчасти прозрачни, лентата не е представена



Фиг. 29 Триъгълна стъргалка



Фиг. 30 Покритие на долния пояс

Ръководство за монтаж
Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори
План за поддръжка MGF


| Позиция | Описание | Дейност | всяка смяна | След "n" работни часа | след 10,000 работни часа | Всеки "n"-ти ден | Всяка седмица | Всеки месец | На 2 месеца | На тримесечие | На половин година | всяка година | друго |
|---------|--|--|-------------|-----------------------|--------------------------|------------------|---------------|-------------|-------------|---------------|-------------------|--------------|-------|
| | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | Задвижващ механизъм | Поддържайте охлаждащите повърхности и въздушни пътища чисти | | | | | X | | | | | | |
| | | Поддръжка по указания на производителя | | | | | | | | | | | X |
| 2 | Лента | Внимавайте за увреждания | X | | | | | | | | | | |
| | | Контролирайте хода на лентата. При изкривяване наместете с помощта на обратни ролки, обръщателна станция или барабана. | X | | | | | | | | | | |
| | | Проверете опъването на лентата | | | | | | X | | | | | |
| 3 | Ролки за обратен ход, носещи ролки, ролки на станцията за насочване на лентата | Отстранете отлагания на материал | X | | | | | | | | | | |
| | | Проверете винтовете за добро затягане | | | | | | | | X | | | |
| | | Проверете лекотата при движение | | | | | | X | | | | | |
| | | Проверете за деформации или увреждания, при нужда подменете | X | | | | | | | | | | |
| 4 | Всички лагери | Смазване с маслена преса (отпада при лагери с вечно смазване) | | | | | | | | X | | | |
| 5 | Стоманена конструкция | Виж план за поддръжка | | | | | | | | | | | |
| 6 | Обтягаща станция / обръщателен барабан | Отстранете отлагания на материал | | | | | X | | | | | | |
| | | Проверете винтовете за добро затягане | | | | | | | | X | | | |
| | | Почистете и смажете резбования ходов винт | | | | | | | | X | | | |

Ръководство за монтаж

Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори

| Позиция | Описание | Дейност | всяка смяна | След "n" работни часа | след 10,000 работни часа | Всеки "n"-ти ден | Всяка седмица | Всеки месец | На 2 месеца | На тримесечие | На половин година | всяка година | друго |
|--|--|--|-------------|-----------------------|--------------------------|------------------|---------------|-------------|-------------|---------------|-------------------|--------------|-------|
| | | | | | | | | | | | | | |
| 7 | Задвижваща станция / задвижващ барабан | Отстранете отлагания на материал и чужди тела | X | | | | | | | | | | |
| | | Проверете закрепящите винтове за добро затягане | | | | | | | X | | | | |
| | | Внимавайте за износване на фрикционното покритие | X | | | | | | | | | | |
| 8 | Всички стъргалки | Проверете за износване (евентуално регулирайте допълнително) | | | | | | X | | | | | |
| | | Проверете за добро затягане | | | | | | X | | | | | |
| 9 | Гума на страничните лайстни / гумени ленти | Внимавайте за износване или увреждания, при нужда подменете | | | | | | X | | | | | |
| 10 | Всички покрития на долния пояс | Почистване. В зоната на опъвателната станция почиствайте всяка седмица. При увреждания подменете | | | | | | X | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| Интервалите на поддръжка се отнасят до работа на една смяна при 8 часа/ден | | | | | | | | | | | | | |

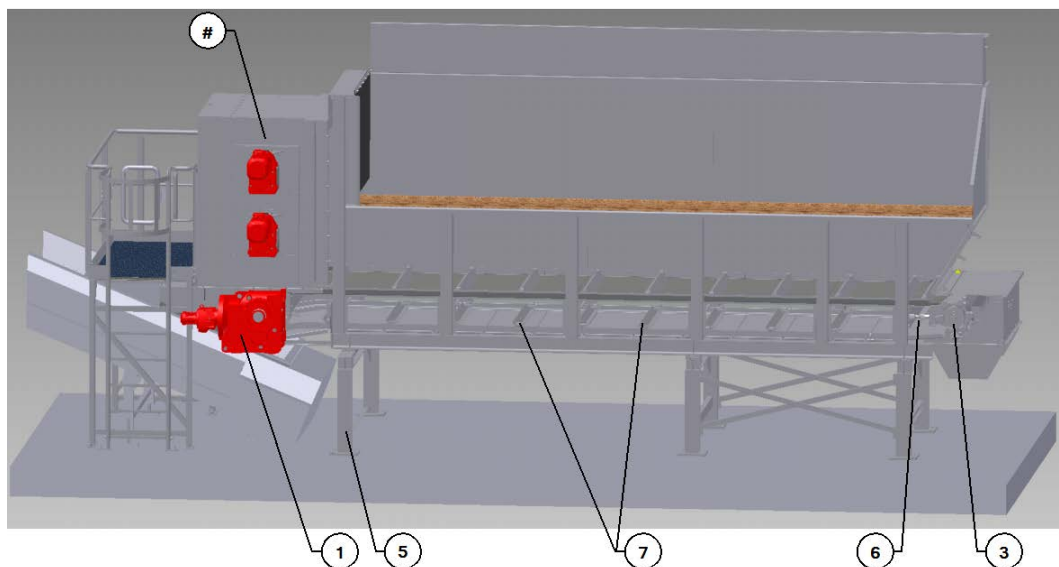
Ръководство за монтаж
Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори
План за смазване MGF

| Поз | Описание | | Точки на смазване | | Смазка | Смазване | | Интервал | |
|--|---|-------------------|-------------------|-----------------------------------|---|-------------------|-----------|------------|-------------------|
| | | | Брой | Тип | | Символ | Масло в л | Смазка в г | Повторно смазване |
| 1 | Задвижващ механизъм | Мотор | 1 | W | | | | | |
| | | Редуктор | 1 | Ö |  | Виж глава 1.8.7.1 | | 6M | 5J |
| 4 | Лагери (отпада при лагери с вечно смазване) | Задвижващ барабан | 2 | S | Energrease LS | | 8 | 3M | |
| | | Обръщащ барабан | 2 | S | Energrease LS | | 8 | 3M | |
| 6 | Опънен винт (шпилка) | Обръщащ барабан | 2 | P | Energrease LS | | 15 | 3M | |
| Вид смазване | | | | | Интервал на смазване | | | | |
| S | Сачмена маслѐнка | | S | Сачмена маслѐнка | | | | | |
| Ö | Доливане на масло | | Ö | Доливане на масло | | | | | |
| P | Смазване с четка, спрей и т.н. | | P | Смазване с четка, спрей и т.н. | | | | | |
| W | Без поддръжка /доживотно смазване | | W | Без поддръжка /доживотно смазване | | | | | |
| Интервалите на поддръжка се отнасят до работа на една смяна при 8 часа/ден | | | | | | | | | |

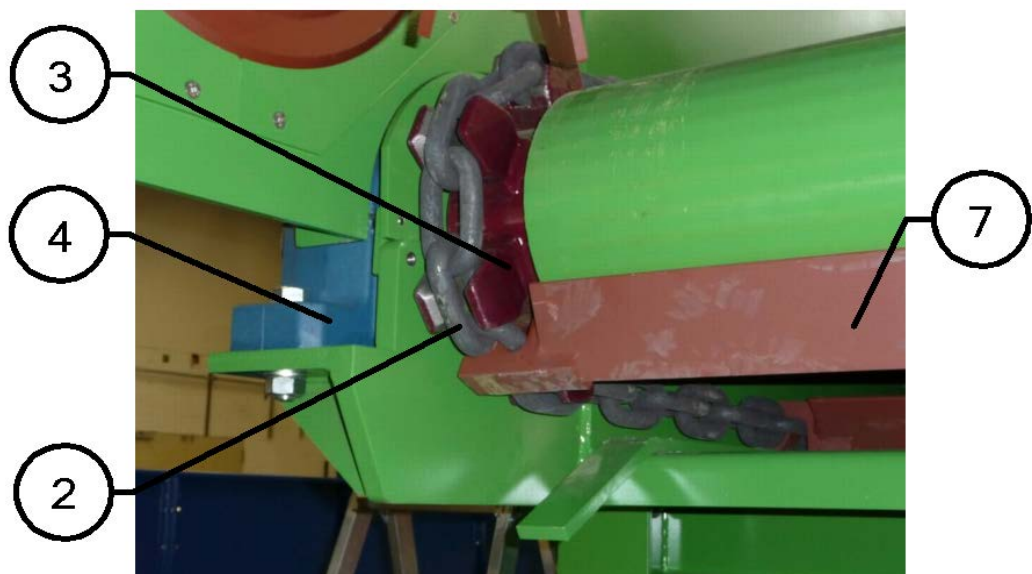
8.8.3 Греблов транспортър КKF 086

Важи за:

| Поз. | Описание | Тип |
|----------------|---|---------|
| 02M 1111 AH001 | Греблов верижен транспортър с декомпактор | KKF 086 |
| | | |



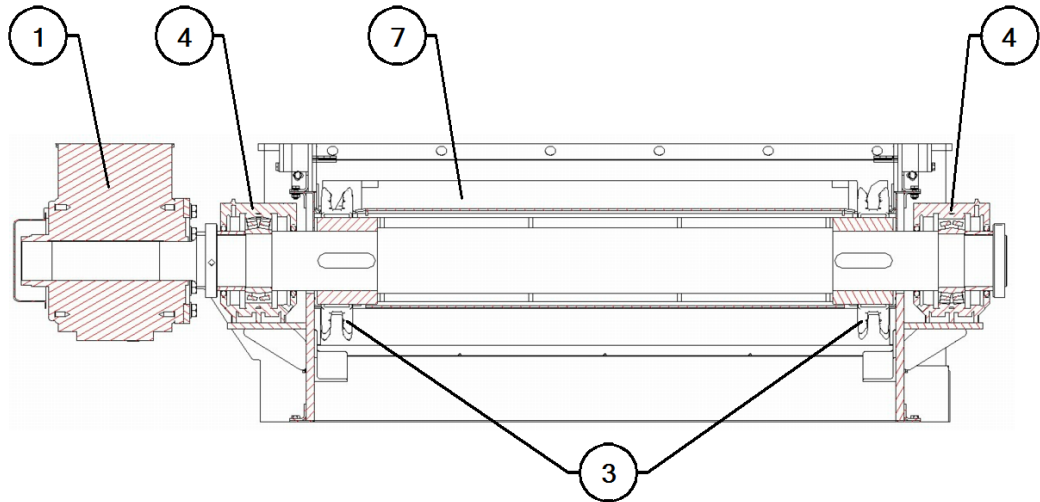
Фиг. 31 Греблов транспортър с декомпактиращ блок (#); стоманената конструкция отчасти не е представена



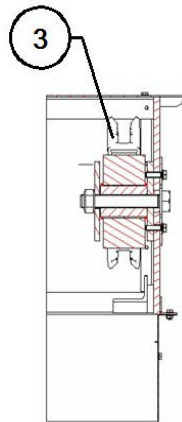
Фиг. 32 Почистваща верига с отклонителна лопатка

Ръководство за монтаж

Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори



Фиг. 33 Задвижваща ос (разрез)



Фиг. 34 Обръщателно колело на обръщателната ос (разрез)

Ръководство за монтаж

Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори


План за поддръжка ККФ

| Позиция | Описание | Дейност | всяка смяна | След "n" работни часа | след 10,000 работни часа | Всеки "n"-ти ден | Всяка седмица | Всеки месец | На 2 месеца | На тримесечие | На половин година | всяка година | друго |
|--|----------------------------------|---|-------------|-----------------------|--------------------------|------------------|---------------|-------------|-------------|---------------|-------------------|--------------|-------|
| | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | Задвижващ механизъм | Поддържайте охлаждащите повърхности и въздушни пътища чисти | | | | | X | | | | | | |
| | | Поддръжка по указания на производителя | | | | | | | | | | | X |
| 2 | Вериги | Проверете износването | | | | | X | | | | | | |
| | | Проверете опъването на веригата | | | | | X | | | | | | |
| | | Проверете дължината на веригата | | | | | X | | | | | | |
| 3 | Верижни колела | Проверете износването | | | | | X | | | | | | |
| 4 | Всички лагери | Смазване с маслена преса (отпада при лагери с вечно смазване) | | | | | | X | | | | | |
| | | Проверете основно лагерите (отпада при лагери с вечно смазване) | | | | | | | | | | X | |
| 5 | Стоманена конструкция | Виж плана за поддръжка на стоманени конструкции | | | | | | | | | | | |
| 6 | Опъвателна станция / опънен винт | Проверете винтовете за добро затягане | | | | | | X | | | | | |
| | | Почистете и смажете ходовия винт с резба | | | | | | | | X | | | |
| 7 | Хващач /отклонителна лопатка | Контролирайте износването | | | | | X | | | | | | |
| | | Проверете лекия ход на отклонителната лопатка (визуална проверка) | X | | | | | | | | | | |
| Интервалите на поддръжка се отнасят до работа на една смяна при 8 часа/ден | | | | | | | | | | | | | |

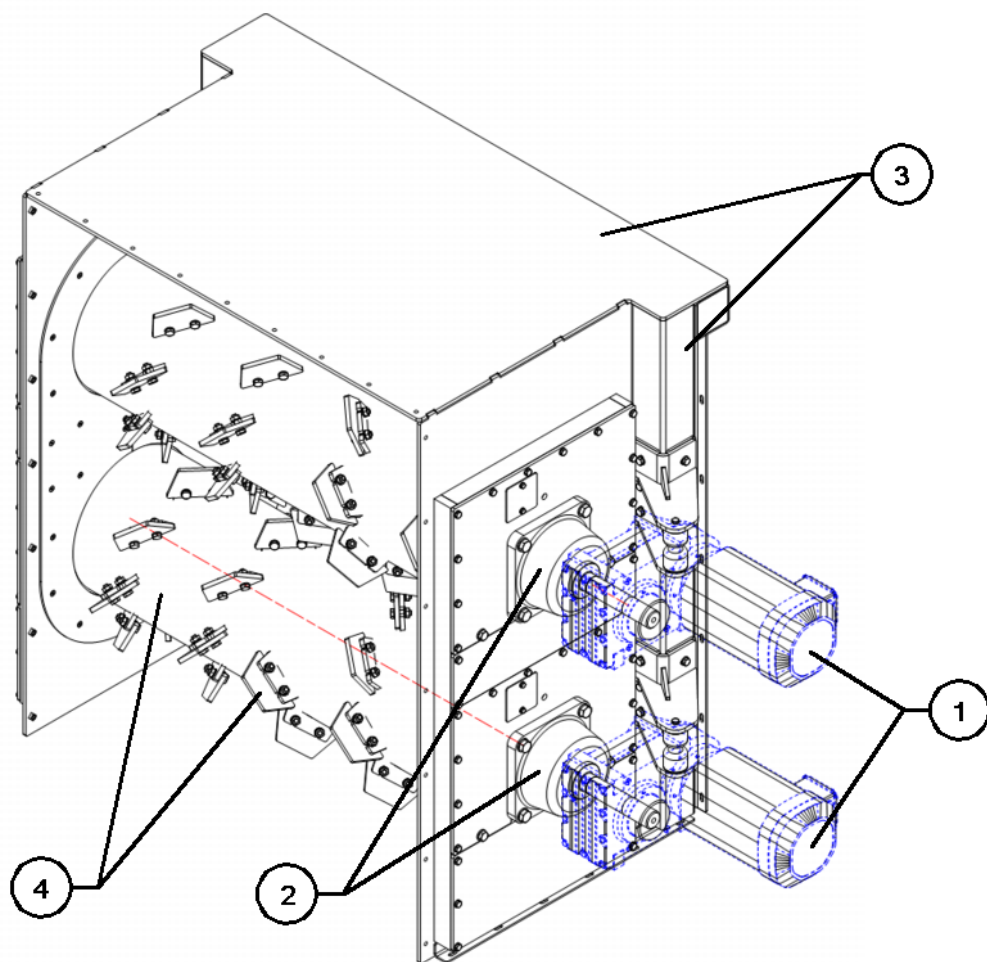
Ръководство за монтаж

Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори

План за смазване ККФ

| Поз | Описание | | Точки на смазване | | Смазка | Смазване | | Интервал | |
|--|---|------------------|-------------------|-----------------------------------|---|-------------------|-----------|------------|-------------------|
| | | | Брой | Тип | | Символ | Масло в л | Смазка в г | Повторно смазване |
| 1 | Задвижващ механизъм | Мотор | 1 | W | | | | | |
| | | Редуктор | 1 | Ö |  | Виж глава 1.8.7.1 | | 6M | 5J |
| 4 | Лагери (отпада при лагери с вечно смазване) | Задвижваща глава | 2 | S | STABU-RAGS NBU 12 | | 40 | 1M | |
| 6 | Опъвателна станция | Опънен винт | 2 | P | STABU-RAGS NBU 12 | | 40 | 3M | |
| Вид смазване | | | | | Интервал на смазване | | | | |
| S | Сачмена маслѐнка | | S | Сачмена маслѐнка | | | | | |
| Ö | Доливане на масло | | Ö | Доливане на масло | | | | | |
| P | Смазване с четка, спрей и т.н. | | P | Смазване с четка, спрей и т.н. | | | | | |
| W | Без поддръжка /доживотно смазване | | W | Без поддръжка /доживотно смазване | | | | | |
| Интервалите на поддръжка се отнасят до работа на една смяна при 8 часа/ден | | | | | | | | | |

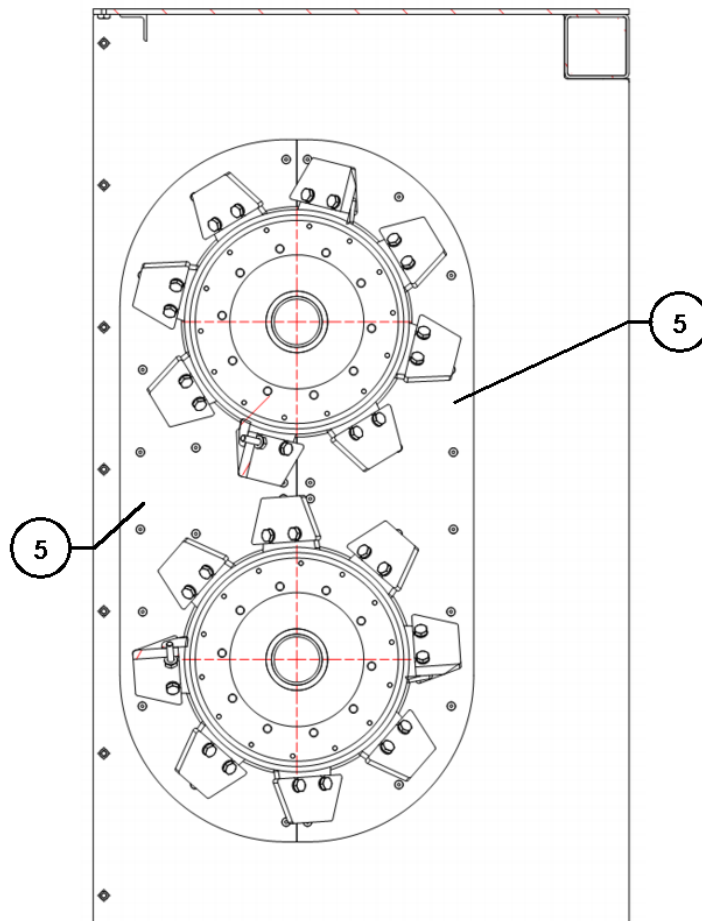
8.8.3.1 Декомпактиращ блок



Фиг. 35 редуктор на декомпактиращ блок в 3D-изглед

Ръководство за монтаж

Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори



Фиг. 36 Декомпактиращ блок, страничен изглед

Ръководство за монтаж
Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори
План за поддръжка Декомпактиращ блок


| Позиция | Описание | Дейност | всяка смяна | След "n" работни часа | след 10,000 работни часа | Всеки "n"-ти ден | Всяка седмица | Всеки месец | На 2 месеца | На тримесечие | На половин година | всяка година | друго |
|---------|--|--|-------------|-----------------------|--------------------------|------------------|---------------|-------------|-------------|---------------|-------------------|--------------|-------|
| | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | Задвижващ механизъм | Поддържайте охлаждащите повърхности и въздушни пътища чисти | | | | | X | | | | | | |
| | | Поддръжка по указания на производителя | | | | | | | | | | | X |
| 2 | Всички лагери | Смазване с маслена преса (отпада при лагери с вечно смазване) | | | | | | X | | | | | |
| | | Проверете основно лагерите (отпада при лагери с вечно смазване) | | | | | | | | | | X | |
| 3 | Стоманена конструкция | Виж плана за поддръжка на стоманени конструкции | | | | | | | | | | | X |
| 4 | валове с ножове на декомпактор | Контролиране износването на ножовете, ако е необходимо обръщане на ножовете, в противен случай смяна | | | | | X | | | | | | |
| | | Отстраняване на замърсявания и чужди тела | | | | | X | | | | | | |
| | | Проверка за плавна работа на валека | | | | | | | | X | | | |
| | | Проверка на просвета на лагера на валека | | | | | | | | X | | | |
| 5 | Лабиринтно уплътнение на валека на преходите към корпуса | Общо почистване | | | | | X | | | | | | |

Ръководство за монтаж

Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори

| Позиция | Описание | Дейност | всяка смяна | След "n" работни часа | след 10,000 работни часа | Всеки "n"-ти ден | Всяка седмица | Всеки месец | На 2 месеца | На тримесечие | На половин година | всяка година | Друго |
|--|----------|-----------------------|-------------|-----------------------|--------------------------|------------------|---------------|-------------|-------------|---------------|-------------------|--------------|-------|
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | Проверете износването | | | | | | X | | | | | |
| Интервалите на поддръжка се отнасят до работа на една смяна при 8 часа/ден | | | | | | | | | | | | | |

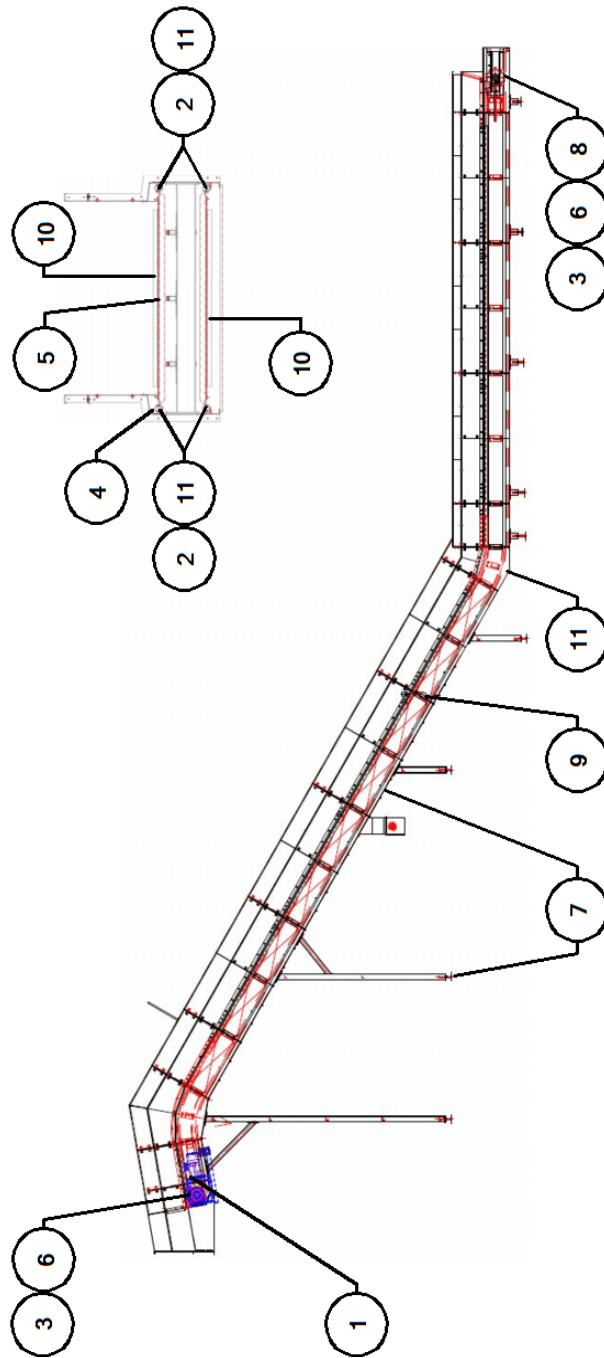
План за смазване Декомпактиращ блок

| Поз | Описание | | Точки на смазване | | Смазка | Смазване | | Интервал | |
|--|---|--------------|-------------------|-----------------------------------|---|-------------------|-----------|------------|-------------------|
| | | | Брой | Тип | | Символ | Масло в л | Смазка в г | Повторно смазване |
| 1 | Задвижващ механизъм | Мотор | 2 | W | | | | | |
| | | Редуктор | 1 | Ö |  | Виж глава 1.8.7.1 | | 6M | 5J |
| 2 | Лагери (отпада при лагери с вечно смазване) | Ножове-валяк | 4 | S | STABU-RAGS NBU 12 | | 50 | 1M | |
| Вид смазване | | | | | Интервал на смазване | | | | |
| S | Сачмена масльонка | | S | Сачмена масльонка | | | | | |
| Ö | Доливане на масло | | Ö | Доливане на масло | | | | | |
| P | Смазване с четка, спрей и т.н. | | P | Смазване с четка, спрей и т.н. | | | | | |
| W | Без поддръжка /доживотно смазване | | W | Без поддръжка /доживотно смазване | | | | | |
| Интервалите на поддръжка се отнасят до работа на една смяна при 8 часа/ден | | | | | | | | | |

8.8.4 Верижен транспортър KGF 112

Важи за:

| Поз. | Описание | Тип |
|----------------|--------------------------------------|---------|
| 04M 3681 AH001 | Верижен лентов транспортър с 2 чупки | KGF 112 |



Ръководство за монтаж

Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори

План за поддръжка KGF

| Позиция | Описание | Дейност | всяка смяна | След "n" работни часа | след 10,000 работни часа | Всеки "n" -ти ден | Всяка седмица | Всеки месец | На 2 месеца | На тримесечие | На половин година | всяка година | друго |
|---------|---|--|-------------|-----------------------|--------------------------|-------------------|---------------|-------------|-------------|---------------|-------------------|--------------|-------|
| 1 | Задвижващ механизъм | Поддържайте охлаждащите повърхности и въздушни пътища чисти | | | | | X | | | | | | |
| | | Поддръжка по указания на производителя | | | | | | | | | | | X |
| 2 | Вериги | Проверете износването | | | | | | X | | | | | |
| | | Проверете опъването на веригите | | | | | | X | | | | | |
| | | Отстранете замърсявания с четка | | | | | | X | | | | | |
| | | Напръскайте на ръка грес за вериги "IWIS VP6" | | | | | | X | | | | | |
| 3 | Верижни колела | Проверете износването | | | | | | | | | X | | |
| 4 | Страничния водач на веригите (L-профил) | Проверете износването | | | | | | X | | | | | |
| | | Отстранете замърсяванията | | | | | | X | | | | | |
| 5 | Лента | Внимавайте за увреждания | | 8 | | | | | | | | | |
| 6 | Всички лагери | Смазване с маслена преса (отпада при лагери с вечно смазване) | | | | | | | X | | | | |
| 7 | Скеле, стоманена конструкция | Контролиране на винтовете съединения за добро затягане и липси | | | | | | | | X | | | |
| 8 | Опънен винт (шпилка) | Проверете винтовете за добро затягане | | | | | | X | | | | | |
| | | Почистете и смажете ходовия винт с резба | | | | | | | | X | | | |
| 9 | Масльонка | Контролирайте и допълнете масления резервоар с STRUCTOVIS FHD | | 100 | | | | | | | | | |
| | | Проверете интервалите на смазване и нивото на запълване | | 8 | | | | | | | | | |
| | | Контролирайте четката за износване и почистете | | | | | X | | | | | | |



Ръководство за монтаж
Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори

| Позиция | Описание | Дейност | всяка смяна | След "n" работни часа | след 10,000 работни часа | Всеки "n" -ти ден | Всяка седмица | Всеки месец | На 2 месеца | На тримесечие | На половин година | всяка година | друго |
|--|---|--|-------------|-----------------------|--------------------------|-------------------|---------------|-------------|-------------|---------------|-------------------|--------------|-------|
| | | | | | | | | | | | | | |
| 10 | Хващач / отклонителна лопатка | Проверете за добро притягане | | | | | | X | | | | | |
| | | Контролиране за износване | | | | | | X | | | | | |
| 11 | Износващ профил (зелена твърда пластмаса) | Контролиране за износване, при нужда подмяна | | | | | | X | | | | | |
| Интервалите на поддръжка се отнасят до работа на една смяна при 8 часа/ден | | | | | | | | | | | | | |

Ръководство за монтаж

Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори

План за смазване KGF

| Поз | Описание | | Точки на смазване | | Смазка | Смазване | | Интервал | |
|--|--|---------------------|-------------------|-----------------------------------|---|-------------------|-----------|------------|--------------------------|
| | | | Брой | Тип | | Символ | Масло в л | Смазка в г | Повторно смазване |
| 1 | Задвижващ механизъм | Мотор | 1 | W | | | | | |
| | | Редуктор | 1 | Ö |  | Виж глава 1.8.7.1 | | 6M | 5J |
| 6 | Фланцов лагер (отпада при лагери с вечно смазване) | Лагер Задвижваща ос | 2 | S | Ener-grease LS | | 6-8 | 2M | |
| | Лагер на обтягащата плоча (отпада при лагери с вечно смазване) | лагер Обръщаща ос | 2 | S | Ener-grease LS | | 6-8 | 2M | |
| 8 | Опънен винт | шпилки | 2 | P | Ener-grease LS | | 15 | 3M | |
| 9 | Масльонка за вериги | Маслен резервоар | 2 | Ö |  | | | | T (визуална проверка) |
| Вид смазване | | | | | Интервал на смазване | | | | |
| S | Сачмена масльонка | | S | Сачмена масльонка | | | | | |
| Ö | Доливане на масло | | Ö | Доливане на масло | | | | | |
| P | Смазване с четка, спрей и т.н. | | P | Смазване с четка, спрей и т.н. | | | | | |
| W | Без поддръжка /доживотно смазване | | W | Без поддръжка /доживотно смазване | | | | | |
| Интервалите на поддръжка се отнасят до работа на една смяна при 8 часа/ден | | | | | | | | | |

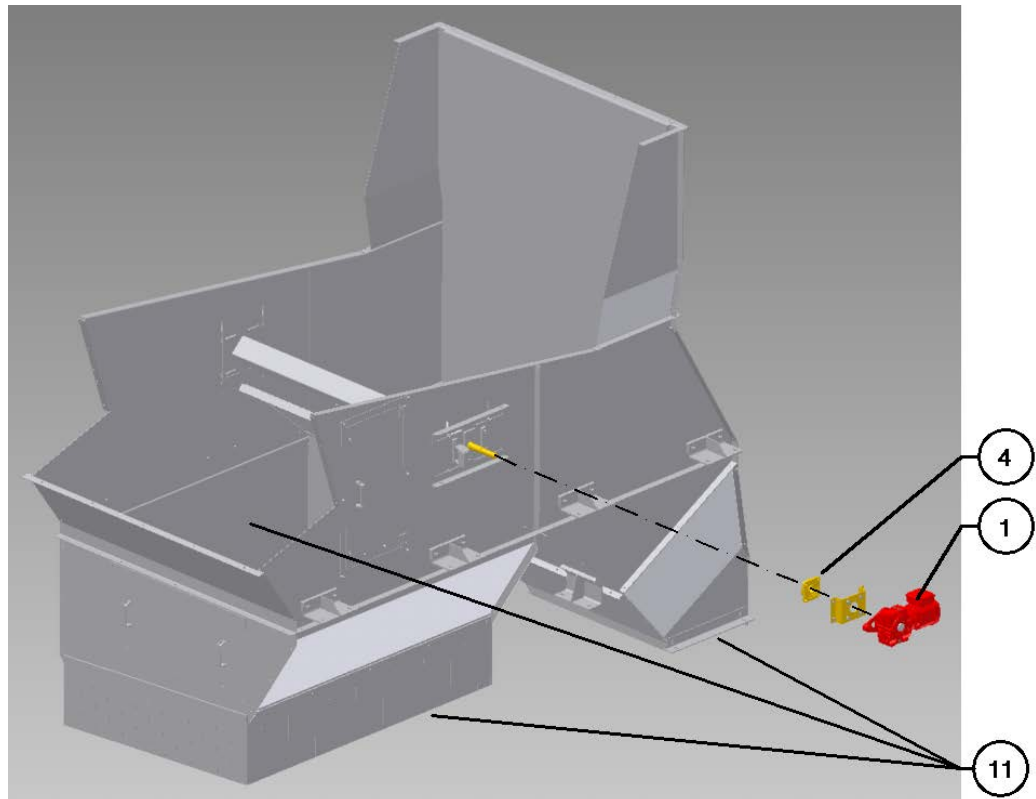
8.8.5 Фуния със задвижвани върхови ролки

Важи за:

| Поз. | Обозначение | Тур |
|----------------|---|-------|
| 01M 4011 AX001 | Фуния със задвижвани върхови ролки | Фуния |
| 01M 4012 AX001 | Фуния със задвижвани върхови ролки | Фуния |
| 01M 4013 AX001 | Фуния със задвижвани върхови ролки | Фуния |
| 01M 4014 AX001 | Фуния със задвижвани върхови ролки | Фуния |
| 02M 1026 AX001 | фуния за желязо (Fe) със задвижвани върхови ролки | Фуния |
| 04M 0121 AX001 | Фуния със задвижвани върхови ролки | Фуния |
| 04M 0122 AX001 | Фуния със задвижвани върхови ролки | Фуния |
| 04M 0123 AX001 | Фуния със задвижвани върхови ролки | Фуния |
| 04M 0171 AX001 | Фуния със задвижвани върхови ролки | Фуния |
| 04M 1101 AX001 | Фуния със задвижвани върхови ролки | Фуния |
| 04M 2291 AX001 | NIR-капак със задвижващи върхови ролки | Фуния |
| 04M 3631 AX001 | разпределителна фуния | Фуния |
| 04M 4011 AX001 | фуния за желязо (Fe) със задвижвани върхови ролки | Фуния |
| 04M 4012 AX001 | фуния за желязо (Fe) със задвижвани върхови ролки | Фуния |
| 04M 4013 AX001 | фуния за желязо (Fe) със задвижвани върхови ролки | Фуния |

Ръководство за монтаж

Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори



Фиг. 37 Фуня със задвижвани върхови ролки


Ръководство за монтаж

Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори

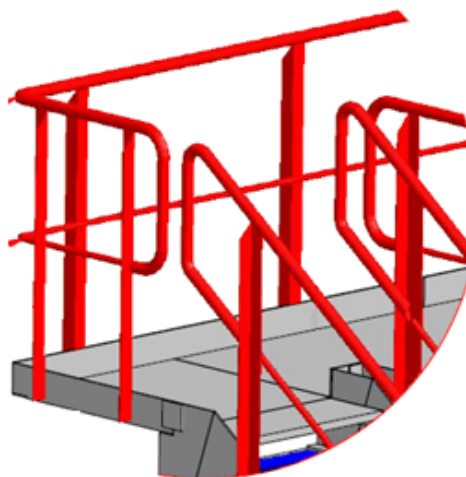
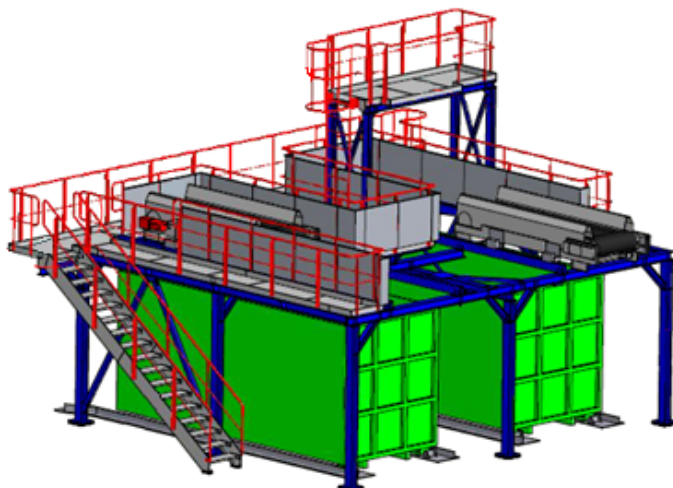
План за поддръжка фуния със задвижвани върхови ролки

| Позиция | Описание | Дейност | всяка смяна | След "n" работни часа | след 10,000 работни часа | Всеки "n"-ти ден | Всяка седмица | Всеки месец | На 2 месеца | На тримесечие | На половин година | всяка година | друго |
|--|-----------------------|---|-------------|-----------------------|--------------------------|------------------|---------------|-------------|-------------|---------------|-------------------|--------------|-------|
| | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | Задвижващ механизъм | Поддържайте охлаждащите повърхности и въздушни пътища чисти | | | | | X | | | | | | |
| | | Поддръжка по указания на производителя | | | | | | | | | | | X |
| 4 | Всички лагери | Смазване с маслена преса (отпада при лагери с вечно смазване) | | | | | | | | X | | | |
| 5 | Стоманена конструкция | Виж план за поддръжка на стоманена конструкция | | | | | | | | | | | |
| 11 | Фуния | Проверете за запушване и при нужда почистете | X | | | | | | | | | | |
| Интервалите на поддръжка се отнасят до работа на една смяна при 8 часа/ден | | | | | | | | | | | | | |

Ръководство за монтаж
Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори
План за смазване фуния със задвижвани върхови ролки

| Поз | Описание | | Точки на смазване | | Смазка | Смазване | | Интервал | |
|--|-----------------------------------|--|-------------------|-----------------------------------|---|-------------------|-----------|------------|-------------------|
| | | | Брой | Тип | | Символ | Масло в л | Смазка в г | Повторно смазване |
| 1 | Задвижващ механизъм | Мотор | 1 | W | | | | | |
| | | Редуктор | 1 | Ö |  | Виж глава 1.8.7.1 | | 6M | 5J |
| 4 | Лагери | Върхови ролки (отпада при лагери с вечно смазване) | 2 | S | Energrease LS | | 8 | 3M | |
| Вид смазване | | | | | Интервал на смазване | | | | |
| S | Сачмена масльонка | | S | Сачмена масльонка | | | | | |
| Ö | Доливане на масло | | Ö | Доливане на масло | | | | | |
| P | Смазване с четка, спрей и т.н. | | P | Смазване с четка, спрей и т.н. | | | | | |
| W | Без поддръжка /доживотно смазване | | W | Без поддръжка /доживотно смазване | | | | | |
| Интервалите на поддръжка се отнасят до работа на една смяна при 8 часа/ден | | | | | | | | | |

8.8.6 Стоманена конструкция, стоманена долна конструкция



Ръководство за монтаж
Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори
План за поддръжка стоманена конструкция

| Позиция | Описание | Дейност | всяка смяна | След "n" работни часа | след 10,000 работни часа | Всеки "n"-ти ден | Всяка седмица | Всеки месец | На 2 месеца | На тримесечие | На половин година | всяка година | друго |
|--|--|--------------------------------------|-------------|-----------------------|--------------------------|------------------|---------------|-------------|-------------|---------------|-------------------|--------------|-------|
| | | | | | | | | | | | | | |
| | Стоманена конструкция, стълби, парапети, платформи | Контролиране на винтовите съединения | | | | | | | | X | | | |
| | | Контролиране на заварени съединения | | | | | | | | X | | | |
| | | Проверка за ръжда | | | | | | | | X | | | |
| | | Проверка за износване | | | | | X | | | | | | |
| Интервалите на поддръжка се отнасят до работа на една смяна при 8 часа/ден | | | | | | | | | | | | | |

Ръководство за монтаж
Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори
8.8.7 Смазочни и горивни вещества
8.8.7.1 Списък на редукторни мотори

Количество на маслото в редуктора, разпределено по позиции.

8.8.7.1.1 Приемна зала:

| Поз | Редуктор | Форма | Ъгъл на наклон | Вместимост в л | Част № |
|--------------|----------|-------|----------------|----------------|-------------|
| 01M0021AH001 | KA 77 | M1 | 19° / 0° | 2,1 | 062-1090002 |
| 01M0022AH001 | KA 77 | M1 | 19° / 0° | 2,1 | 062-1090002 |
| 01M0023AH001 | KA 77 | M1 | 19° / 0° | 2,1 | 062-1090002 |
| 01M0024AH001 | KA 77 | M1 | 19° / 0° | 2,1 | 062-1090002 |
| 01M0041AH001 | KA 67 | M1 | 18° | 1,35 | 063-0932005 |
| 01M0042AH001 | KA 67 | M1 | 18° | 1,35 | 063-0932005 |
| 01M0043AH001 | KA 67 | M1 | 18° | 1,35 | 063-0932005 |
| 01M0044AH001 | KA 67 | M1 | 18° | 1,35 | 063-0932005 |
| 01M4011AX001 | SA 47 | M1 | 0° | 0,4 | 054-0165001 |
| 01M4012AX001 | SA 47 | M1 | 0° | 0,4 | 054-0165001 |
| 01M4013AX001 | SA 47 | M1 | 0° | 0,4 | 054-0165001 |
| 01M4014AX001 | SA 47 | M1 | 0° | 0,4 | 054-0165001 |
| 01M4021AH001 | KA 67 | M1 | 0° | 1,1 | 062-0871010 |
| 01M4031AH001 | KA 67 | M1 | 18° | 1,35 | 063-1011005 |
| 01M4041AH001 | KA 67 | M1 | 0° | 1,1 | 062-1018001 |
| 01M4041AH001 | S67 R37 | M6A | 0° | 2,6 0,95 | 055-0221002 |

Ръководство за монтаж

Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори

8.8.7.1.2 Зала за сортиране (Mechanical Separation Building):

| Поз | Редуктор | Форма | Ъгъл на наклон | Вместимост в л | Част № |
|--------------|----------------|-------|----------------|----------------|-------------|
| 02M0011AH001 | KA 77 | M1 | 14° | 2,5 | 063-1019009 |
| 02M0012AH001 | KA 77 | M1 | 14° | 2,5 | 063-1019009 |
| 02M0013AH001 | KA 77 | M1 | 14° | 2,5 | 063-1019009 |
| 02M0014AH001 | KA 77 | M1 | 14° | 2,5 | 063-1019009 |
| 02M0021AF001 | KH 87 | M1B | 5° | 3,95 | 063-1096001 |
| 02M0022AF001 | KH 87 | M1B | 5° | 3,95 | 063-1096001 |
| 02M0023AF001 | KH 87 | M1B | 5° | 3,95 | 063-1096001 |
| 02M0024AF001 | KH 87 | M1B | 5° | 3,95 | 063-1096001 |
| 02M1011AH001 | KA 67 | M1 | 0° | 1,1 | 062-1018001 |
| 02M1012AH001 | KA 67 | M1 | 0° | 1,1 | 062-1018001 |
| 02M1013AH001 | KA 67 | M1 | 0° | 1,1 | 062-1018001 |
| 02M1014AH001 | KA 77 | M1 | -1° | 2,1 | 062-0909005 |
| 02M1021AH001 | KA 67 | M1 | 12,5° | 1,3 | 063-1055008 |
| 02M1026AX001 | SA 47 | M1 | 0° | 0,4 | 054-0159007 |
| 02M1031AH001 | KA 77 | M1 | 19° | 2,6 | 063-0937012 |
| 02M1111AF001 | KH 77 | M3B | 0° | 4,6 | 062-1101002 |
| 02M1111AF001 | KH 77 | M3B | 0° | 4,6 | 062-1101002 |
| 02M1111AH001 | KAZ 107 R77 | M1 | 0° | 25,5 1,2 | 062-1121001 |
| 02M1121AH001 | KA 67 | M1 | 20° | 1,4 | 063-0930022 |
| 02M1211AH001 | KA 67 | M1 | 14° | 1,3 | 063-0924003 |
| 02M1221AH001 | KA 67 | M1 | 17° | 1,35 | 063-0924003 |
| 02M1231AH001 | KA 67 | M1 | 16° | 1,3 | 063-1021001 |
| 02M1251AH001 | KA 47 | M1 | 12,5° | 0,87 | 063-1097001 |
| 02M1261AH001 | KA 67 | M4 | 15,5° | 3,5 | 063-0924004 |
| 02M2011AH001 | KA 77 | M1 | 7° | 2,35 | 062-1090001 |
| 02M2012AH001 | KA 77 | M1 | 7° | 2,35 | 062-1090001 |
| 02M2013AH001 | KA 77 | M1 | 7° | 2,35 | 062-1090001 |
| 02M2014AH001 | KA 77 | M1 | 7° | 2,35 | 062-1090001 |
| 02M2021AH001 | KA 77 | M1 | 7° | 2,35 | 062-0909004 |
| 02M2041AH001 | KA 77 | M1 | 3° | 2,25 | 062-1028003 |
| 02M2051AH001 | KA 77 | M1 | 1,5° | 2,2 | 062-0981002 |
| 02M2111AH001 | KA 67 | M1 | 0° | 1,1 | 062-1018001 |
| 02M2121AH001 | KA 67 | M1 | 0° | 1,1 | 062-1018001 |
| 02M2131AH001 | KA 67 | M1 | 0° | 1,1 | 062-1018001 |
| 02M2141AH001 | KA 67 | M1 | 0° | 1,1 | 062-1018001 |
| 02M2151AH001 | KA 67 | M1 | 0° | 1,1 | 062-1018001 |
| 02M2161AH001 | KA 67 | M1 | 0° | 1,1 | 062-1018001 |

Ръководство за монтаж

Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори

8.8.7.1.3 Биологично изсушаване:

| Поз. | Редуктор | Форма | Ъгъл на наклон | Вместимост в л | Част № |
|--------------|----------|-------|----------------|----------------|-------------|
| 03M0001AH001 | KA 97 | M1 | 11,8° | 7,95 | 062-1111001 |
| 03M0011AH001 | KA 97 | M1 | 1° | 7 | 062-1111001 |
| 03M0031AH001 | KA 67 | M1 | 0° | 1,1 | 062-0973005 |
| 03M0041AH001 | KA 67 | M1 | 0° | 1,1 | 062-1013002 |
| 03M0042AH001 | KA 67 | M1 | 0° | 1,1 | 062-1013002 |

8.8.7.1.4 Зала за алтернативни горива:

| Поз. | Редуктор | Форма | Ъгъл на наклон | Вместимост в л | Част № |
|--------------|----------|-------|----------------|----------------|-------------|
| 04M0001AH001 | KA 77 | M1 | 15° / 0° | 2,2 | 062-0981002 |
| 04M0002AH001 | KA 77 | M1 | 15° / 0° | 2,2 | 062-0981002 |
| 04M0003AH001 | KA 77 | M1 | 15° / 0° | 2,2 | 062-0981002 |
| 04M0011AH001 | KA 67 | M1 | 19,5° | 1,4 | 063-0930022 |
| 04M0012AH001 | KA 67 | M1 | 19,5° | 1,4 | 063-0930022 |
| 04M0013AH001 | KA 67 | M1 | 19,5° | 1,4 | 063-0930022 |
| 04M0031AH001 | KA 67 | M1 | 20° | 1,4 | 063-1105001 |
| 04M0032AH001 | KA 67 | M1 | 13° | 1,28 | 063-0944002 |
| 04M0033AH001 | KA 67 | M1 | 7° | 1,19 | 062-0998002 |
| 04M0071AH001 | KA 67 | M1 | 17° | 1,35 | 063-1011006 |
| 04M0072AH001 | KA 67 | M1 | 15,5° | 1,3 | 063-1011006 |
| 04M0073AH001 | KA 67 | M1 | 10° | 1,25 | 062-0900006 |
| 04M0081AF001 | SA 77 | M1 | 0° | 1,8 | 055-0212001 |
| 04M0081AF001 | KA 47/T | M4A | 0° | 2,15 | 062-1019001 |
| 04M0082AF001 | SA 77 | M1 | 0° | 1,8 | 055-0212001 |
| 04M0082AF001 | KA 47/T | M4A | 0° | 2,15 | 062-1019001 |
| 04M0083AF001 | SA 77 | M1 | 0° | 1,8 | 055-0212001 |
| 04M0083AF001 | KA 47/T | M4A | 0° | 2,15 | 062-1019001 |
| 04M0091AH001 | KA 67 | M1 | 13° | 1,28 | 063-1008015 |
| 04M0092AH001 | KA 67 | M1 | 13° | 1,28 | 063-1008015 |
| 04M0093AH001 | KA 67 | M1 | 13° | 1,28 | 063-1008015 |
| 04M0101AH001 | KA 77 | M4 | 0° | 5,9 | 062-1000001 |
| 04M0102AH001 | KA 77 | M4 | 0° | 5,9 | 062-1000001 |
| 04M0103AH001 | KA 77 | M4 | 0° | 5,9 | 062-1000001 |

Ръководство за монтаж

Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори

| Поз. | Редуктор | Форма | Ъгъл на наклон | Вместимост в л | Част № |
|--------------|----------|-------|----------------|----------------|-------------|
| 04M0121AX001 | SA 47 | M1 | 0° | 0,4 | 054-0159007 |
| 04M0122AX001 | SA 47 | M1 | 0° | 0,4 | 054-0159007 |
| 04M0123AX001 | SA 47 | M1 | 0° | 0,4 | 054-0159007 |
| 04M0141AH001 | KA 67 | M1 | 0° | 1,1 | 062-0871010 |
| 04M0151AH001 | KA 67 | M1 | 16° | 1,3 | 063-1008015 |
| 04M0161AH001 | KA 77 | M4 | 0° | 5,9 | 062-1000001 |
| 04M0171AX001 | SA 47 | M1 | 0° | 0,4 | 054-0159007 |
| 04M1011AH001 | KA 67 | M1 | 0° | 1,1 | 062-1118001 |
| 04M1031AH001 | KA 67 | M1 | 8° | 1,21 | 062-0874020 |
| 04M1041AH001 | KA 67 | M1 | 19° | 1,4 | 063-1011005 |
| 04M1051AF001 | SA 77 | M1 | 0° | 1,8 | 055-0212001 |
| 04M1051AF001 | KA 47/T | M4A | 0° | 2,15 | 062-1019001 |
| 04M1061AH001 | KA 67 | M1 | 10° | 1,25 | 063-0931013 |
| 04M1071AH001 | KA 67 | M1 | 20° | 1,4 | 063-0932005 |
| 04M1081AH001 | KA 67 | M1 | 19° | 1,4 | 063-0930022 |
| 04M1091AH001 | KA 77 | M4 | 0° | 5,9 | 062-1000001 |
| 04M1101AX001 | SA 47 | M1 | 0° | 0,4 | 054-0159007 |
| 04M2011AH001 | KA 67 | M1 | 19° | 1,4 | 063-0931012 |
| 04M2012AH001 | KA 67 | M1 | 19° | 1,4 | 063-0931012 |
| 04M2013AH001 | KA 67 | M1 | 19° | 1,4 | 063-0931012 |
| 04M2021AH001 | KA 67 | M1 | 0° | 1,1 | 062-1018001 |
| 04M2031AH001 | KA 67 | M1 | 19° | 1,4 | 063-1103001 |
| 04M2111AH001 | KA 67 | M1 | 14° | 1,3 | 063-1055008 |
| 04M2121AH001 | KA 67 | M1 | 18° | 1,35 | 063-0931012 |
| 04M2141AH001 | KA 67 | M1 | 0° | 1,1 | 062-0874016 |
| 04M2211AH001 | KA 67 | M1 | 20° | 1,4 | 063-0930022 |
| 04M2231AH001 | KA 67 | M1 | 19° | 1,4 | 063-1055006 |
| 04M2251AH001 | KA 67 | M1 | 0° | 1,1 | 062-0874016 |
| 04M2261AH001 | KA 77 | M1 | 19° | 2,6 | 063-0937012 |
| 04M2271AH001 | KA 67 | M1 | 19° | 1,4 | 063-0930022 |
| 04M2281AH001 | KA 77 | M4 | 0° | 5,9 | 062-1000001 |
| 04M2291AX001 | SA 47 | M1 | 0° | 0,4 | 054-0159007 |
| 04M3011AH001 | KA 67 | M1 | 5° | 1,15 | 062-1018013 |
| 04M3012AH001 | KA 67 | M1 | 0° | 1,1 | 062-0871010 |
| 04M3013AH001 | KA 67 | M4 | 10° | 3,7 | 063-0930023 |
| 04M3311AH001 | KA 67 | M4 | 0° | 3,7 | 062-0874015 |
| 04M3321AH001 | KA 67 | M1 | 5° | 1,15 | 062-1018013 |
| 04M3331AH001 | KA 77 | M1 | 8° | 2,36 | 062-0909006 |
| 04M3351AH001 | | | | | |

Ръководство за монтаж
Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори

| Поз. | Редуктор | Форма | Ъгъл на наклон | Вместимост в л | Част № |
|--------------|----------|-------|-----------------|---------------------------|-------------|
| 04M3361AH001 | | | | | |
| 04M3371AH001 | | | | | |
| 04M3421AH001 | | | | | |
| 04M3611AH001 | KA 77 | M1 | 1° | 2,1 | 062-0981002 |
| 04M3621AH001 | KA 77 | M1 | 20° / 0° | 2,2 | 063-0945005 |
| 04M3631AX001 | SA 47 | M1 | 0° | 0,4 | 054-0159006 |
| 04M3641AH001 | KA 67 | M4 | 0° | 3,7 | 062-1018015 |
| 04M3642AH001 | KA 67 | M4 | 0° | 3,7 | 062-1018015 |
| 04M3671AH001 | KA 67 | M4 | 12° | 3,6 | 063-0930023 |
| 04M3672AH001 | KA 67 | M4 | 11° | 3,6 | 063-0930023 |
| 04M3681AH001 | KA 127 | M1 | 0° / 30° / -10° | 23,3 | 063-1107001 |
| 04M4011AX001 | SA 47 | M1 | 0° | 0,4 | 054-0159007 |
| 04M4012AH001 | KA 47 | M1 | 10° | 0,86 | 062-0885005 |
| 04M4012AX001 | SA 47 | M1 | 0° | 0,4 | 054-0159007 |
| 04M4013AH001 | KA 67 | M1 | 15° | 1,3 | 063-0931011 |
| 04M4013AX001 | SA 47 | M1 | 0° | 0,4 | 054-0159007 |
| 04M4021AH001 | KA 47 | M1 | 0° | 0,8 | 062-0885005 |
| 04M4031AH001 | KA 47 | M1 | 8° | 0,86 | 062-0885006 |
| 04M4041AH001 | KA 47 | M1 | 16° | 0,88 | 063-0948007 |
| 04M4051AH001 | KA 67 | M4 | 13° / 0° | 1,1 | 063-0930021 |
| 04M4061AH001 | KA 47 | M1 | 14° | 0,88 | 063-0948007 |
| 04M4071AH001 | KA 67 | M1 | 6,5° | 1,18 | 063-0930019 |
| 04M4081AH001 | KA 67 | M1 | 0° | 1,1 | 062-0971005 |
| 04M4091AH001 | KA 67 | M1 | 0° | 1,1 | 062-1018001 |
| 04M4091AH001 | S67 R37 | M6A | 0° | 2,6 0,95 | 055-0221002 |
| 04M4311AH001 | KA 47 | M1 | 14° | 0,88 | 063-0948007 |
| 04M4313AH001 | KA 47 | M1 | 18° | 0,89 | 063-0948006 |
| 04M4321AH001 | KA 47 | M1 | 15° | 0,88 | 063-0948006 |
| 04M4331AH001 | KA 67 | M1 | 12° | 1,27 | 063-0930019 |
| 04M4341AH001 | KA 67 | M1 | 0° | 1,1 | 062-0971005 |
| 04M4351AH001 | KA 67 | M1 | 0° | 1,1 | 062-1018001 |
| 04M4351AH001 | S67 R37 | M6A | 0° | 2,6 0,95 | 055-0221002 |
| 04M4631AH001 | KA 47 | M1 | 0° | 0,8 | 062-0831003 |
| 04M4641AH001 | KA 67 | M1 | 15° | 1,3 | 063-1021001 |
| 04M4651AH001 | KA 67 | M1 | 0° | 1,1 | 062-1018001 |

Ръководство за монтаж
Поддръжка и сервиз на лентови транспортъори

| Поз. | Редуктор | Форма | Ъгъл на наклон | Вместимост в л | Част № |
|--------------|----------|-------|----------------|---------------------------|-------------|
| 04M4651AH001 | S67 R37 | M6A | 0° | 2,6 0,95 | 055-0221002 |
| 04M5011AH001 | KA 67 | M1 | 6° | 1,15 | 062-0874018 |
| 04M5021AH001 | KA 47 | M1 | 10° | 0,86 | 063-0948007 |
| 04M5031AH001 | KA 77 | M1 | 18° | 2,6 | 063-0937012 |
| 04M5041AH001 | KA 67 | M1 | 0° | 1,1 | 062-1018001 |
| 04M5041AH001 | S67 R37 | M6A | 0° | 2,6 0,95 | 055-0221002 |
| 04M5311AH001 | KA 67 | M1 | 17° | 1,34 | 063-0930024 |
| 04M5321AH001 | KA 47 | M1 | 10° | 0,86 | 062-0831003 |
| 04M5531AH001 | KA 47 | M1 | 0° | 0,8 | 062-0885005 |
| 04M5541AH001 | KA 67 | M1 | 14° | 1,3 | 063-1021001 |
| 04M5551AH001 | KA 67 | M1 | 0° | 1,1 | 062-1018001 |
| 04M5551AH001 | S67 R37 | M6A | 0° | 2,6 0,95 | 055-0221002 |


8.8.7.1.5 Сграда за съхранение на алтернативни горива:

| Поз. | Редуктор | Форма | Ъгъл на наклон | Вместимост в л | Част № |
|------|----------|-------|----------------|----------------|--------|
| 06M | | | | | |
| 06M | | | | | |

8.8.7.2 Таблица със смазочни вещества
ЗАБЕЛЕЖКА


Да се използват само следните смазочни вещества.

Забранено е използването на не разрешени смазочни вещества!

| Част | Пиктограма | Смазочно вещество |
|--|---|--|
| Редуктор транспортна техника |  | Напр. синтетично масло BP Enersyn SG-XP 220 (виж препоръчаните смазочни вещества в инструкцията за работа на SEW) |
| Редуктор Греблов транспортъор | | Öl Glygoyle 30 [S] VG 220, Shell Omala S4 WE 220 |
| Лагер | | Напр. многофункционално масло BP ENERGREASE LS |
| Затягащ винт | | Напр. многофункционално масло BP ENERGREASE LS |
| Ръчно смазване на веригите | | напр IWIS VP6 Spray |
| Автоматизирано смазване на веригите | | Напр. B. Structovis FHD, фирма Klüber или ISO VG 150 / 220 (DIN ISO 3448) <u>За зимен режим на работа:</u> 4L C68 на фирма Klüber или ISO VG 68 |
| | | |
| | | |