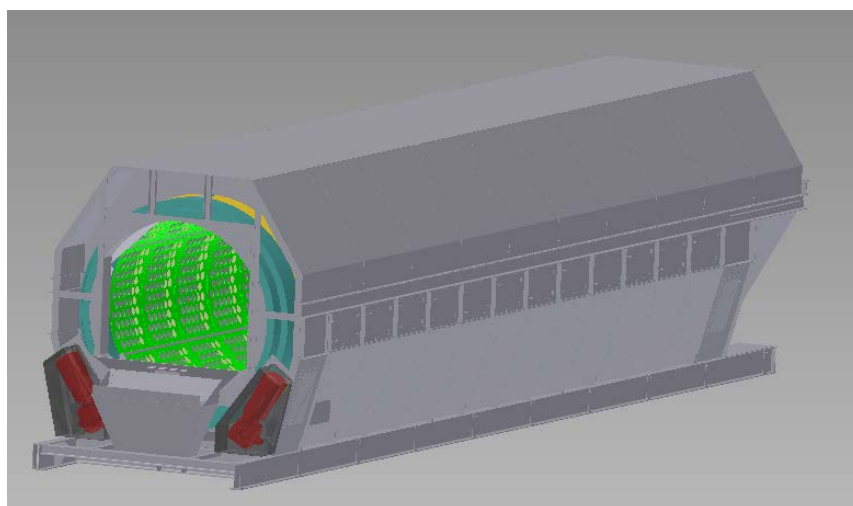


**РЪКОВОДСТВО ЗА МОНТАЖ
поддръжка & сервиз
Барабанно сито**

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

814021



Anlagenbau

**Kompoferm GmbH
(Егерсман Anlagenбау Компоферм ГмбХ)**

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: UN

Съдържание

9	Поддръжка и ремонт на барабанното сито	268
9.1	Основни информации	268
9.2	Достъп	270
9.2.1	Обезопасяване срещу падане	271
9.2.1.1	Въведение	271
9.2.1.2	Скеле	272
9.2.1.3	Лично защитно оборудване срещу падане (PSA)	272
9.2.2	Помощни средства за достъп	276
9.3	Експлоатация и защитни устройства	281
9.3.1	Мерки за безопасност при работа в / по барабанното сито	289
9.4	Информации за елементарни работи по поддръжката	291
9.4.1	Достъп до барабанното сито	291
9.4.2	Фунии, спускателни улеи и подаващи устройства	291
9.4.3	Винтови и клемни съединения	291
9.4.4	Поддръжка на лакирани повърхности	292
9.5	Повдигане на барабанното сито върху конзола	293
9.6	Указания за монтаж / демонтаж на компонентите	294
9.6.1	Подмяна на задвижващите механизми	294
9.6.1.1	Необходими инструменти / помощни средства	296
9.6.1.2	Допустими отклонения при монтажни работи	296
9.6.1.3	Редуктор – приставка с TorqLOC®	296
9.6.1.4	Инструкции за монтаж на вал без опорно рамо	296
9.6.1.5	Инструкции за монтаж на вал с опорно рамо	304
9.6.1.6	Указания за демонтаж	309
9.6.2	Подмяна на лабиринтовите сегменти	310
9.6.3	Подмяна на пресевните ламарини	312
9.6.4	Подмяна на работните колела	316
9.6.5	Подмяна на стоящите лагери	319
9.6.6	Подмяна на притискащата ролка	321
9.7	Указания за почистване на компонентите	322
9.7.1	Почистване на пресевните ламарини отвън	322
9.7.2	Почистване на пресевните ламарини от вътре	323
9.7.3	Почистване на лабиринтните сегменти	325
9.7.4	Почистване на входа на барабанното сито	327
9.7.6	Контролиране на обшивката Creusabro	330
9.8	Указания за настройки на компонентите	331
9.8.1	Настройка на работните колела за разтоварване на притискащата ролка	331
9.8.1.1	Указания за настройки	332

Ръководство за монтаж

Поддръжка & ремонт пресевен барабан

9.8.1.2	Подравняване на работните колела	332
9.8.1.3	Проверка на настройките	332
9.9	Извеждане от експлоатация	335
9.10	Вградени принадлежности	336
9.10.1	Ръчна въжена лебедка	336
9.10.2	Тубичка за масло	336
9.10.3	Въглени четки	337
9.11	Отстраняване на дефекти	338
9.12	План за поддръжка и смазване с чертежи за поддръжката	341
9.12.1	Барабанно сито	341
9.12.2	Стоманена конструкция, стоманена долна конструкция	347
9.12.3	Смазочни вещества и горива	349
9.12.3.1	Списък на редукторни мотори	349
9.12.3.2	Таблица със смазочни вещества	349

9 Поддръжка и ремонт на барабанното сито

9.1 Основни информации

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

9.2 Достъп

ОПАСНОСТ



Опасност за живота при падане.

- Опасност от спъване
- Опасност при подхлъзване

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.)

9.2.1 Обезопасяване срещу падане

9.2.1.1 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. .

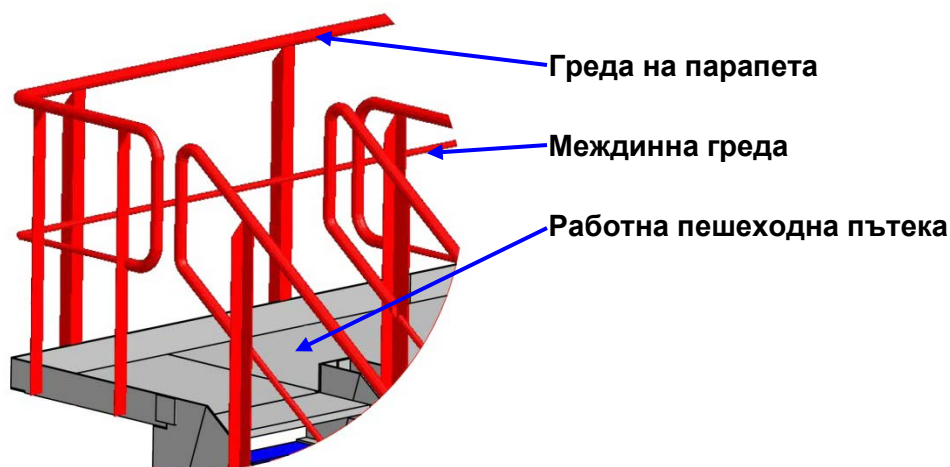
Като опасни ръбове се обозначават местата, от които хора могат да паднат от височина, по-голяма от 1000 мм..

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

9.2.1.2 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..

9.2.1.3 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.

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 обезопасителни въжета или
- Необходими са работни действия, които правят използването на обезопасяване срещу падане невъзможно.

Ръководство за монтаж

Поддръжка & ремонт пресевен барабан



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 задължително:

- 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.

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.

Ръководство за монтаж

Поддръжка & ремонт пресевен барабан

- 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 товароносни 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 се погрижат за това, да се използват обезопасителни въжета.

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).



Фиг. 3 Карабинка

Ръководство за монтаж

Поддръжка & ремонт пресевен барабан

- 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 нарушено 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).

9.2.2 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**

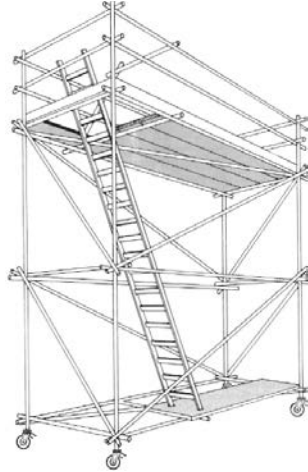
За повдигане и спускане на товари над 20 кг.

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

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



Фиг. 9: Скеле

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

Смяна на ремъци, уплътнения на странични лайстни / 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.

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

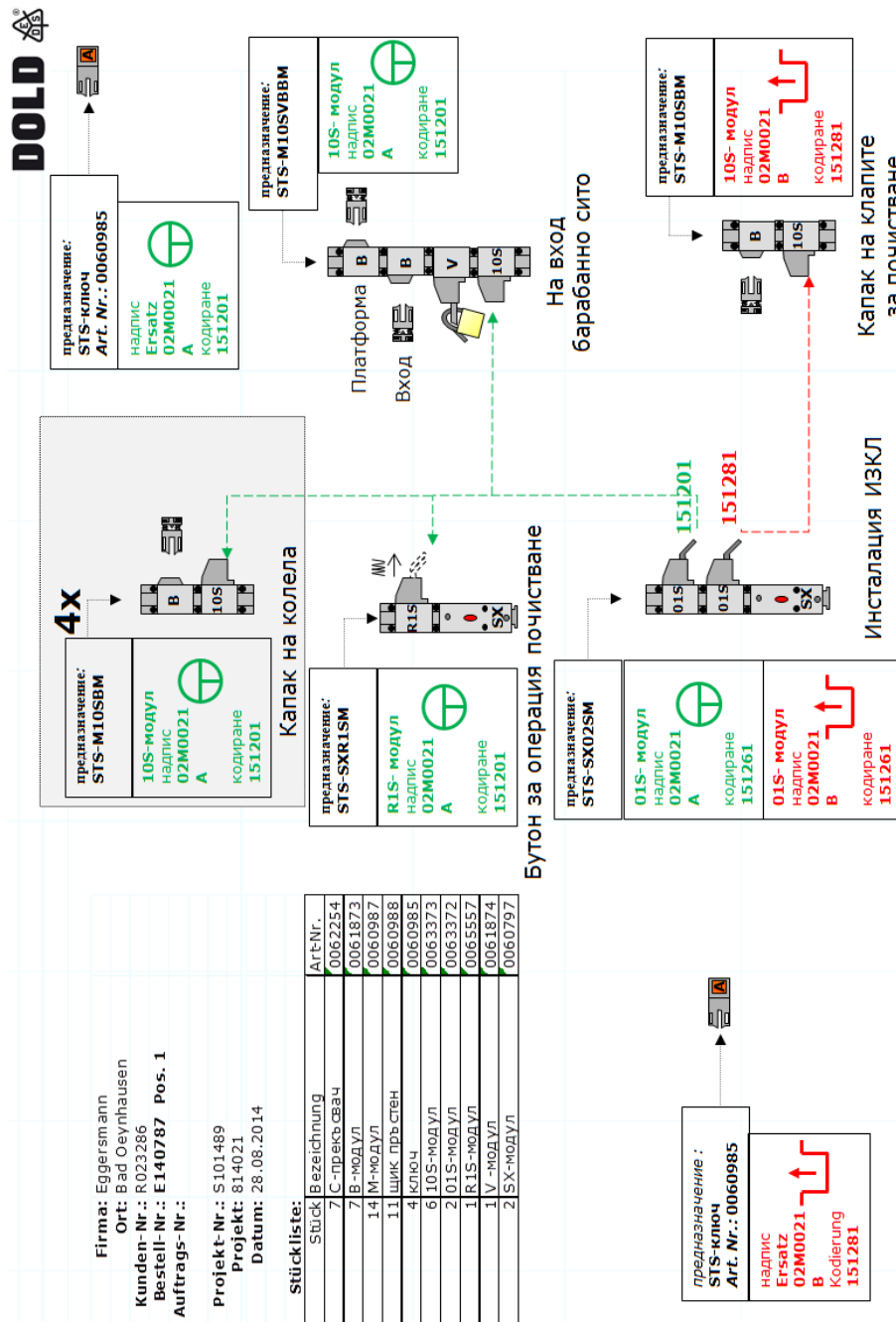
Многошарнирната работна платформа е особено подходяща за гарантиране на достъп до трудно достъпни точки.

Работните платформи са самоходни работни и помощни средства.

9.3 Експлоатация и защитни устройства

Сигурната работа с барабанното сито се гарантира от една ключова трансферна система.

През тази ключова трансферна система (виж Фиг. 14 Принципна скица ключова трансферна система на барабанното сито) се наблюдават и контролират всички достъпи до барабанното сито при поддръжката.



Фиг. 14 Принципна скица ключова трансферна система на барабанното сито

Ръководство за монтаж

Поддръжка & ремонт пресевен барабан



Бутони за режим почистване

Бутон за страничните почистващи
клапи



Странични почистващи клапи с
предпазно въже



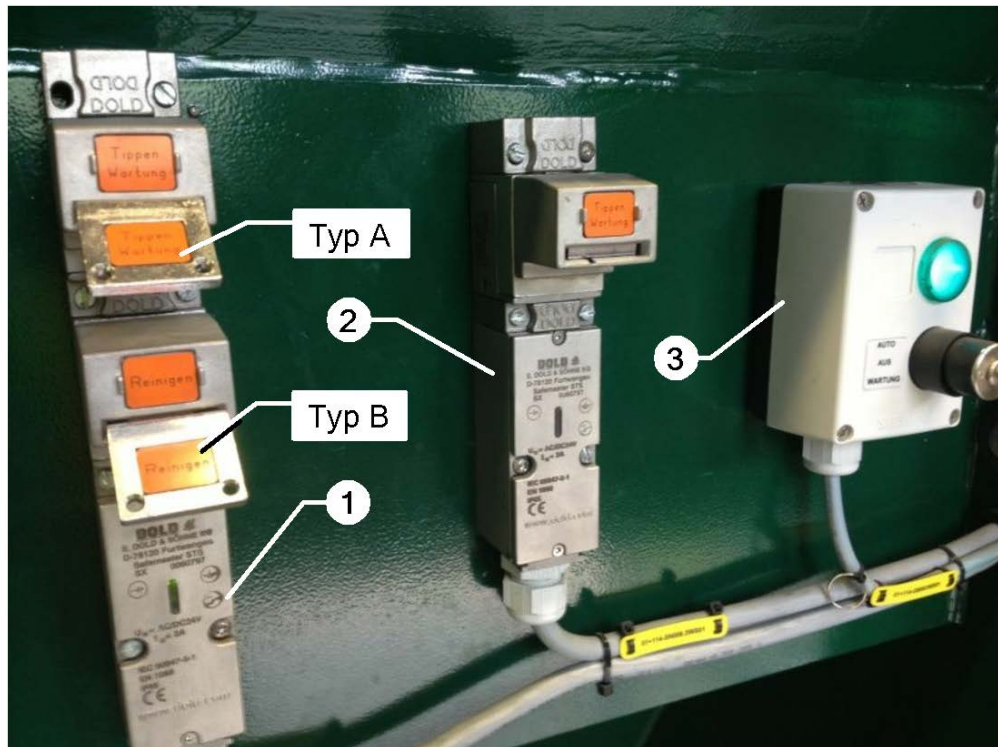
Обезопасяване на клапата за
поддръжка към работните колела

Ръководство за монтаж

Поддръжка & ремонт пресевен барабан

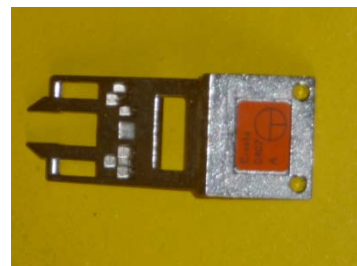


Обезопасяване на входа за лица
(врата за поддръжка) към
барабанното сито

Ръководство за монтаж
Поддръжка & ремонт пресевен барабан


Фиг. 15, поз.1 фирма DOLD, поз.2 фирма DOLD, поз. 3 фирма Siemens

Барабанното сито разполага с една ключова трансферна система (STS). Тя обезопасява механично всички опасни по време на експлоатацията точки: Клапите за поддръжка на комплектите работни колела, горните почистващи клапи и входа за лица (вратата за поддръжка) Трансферната система е кодирана и съдържа два ключа..



фиг. 16: DOLD ключ

Електрическата обмяна на сигналите се извършва на двете ключови станции. Те се намират от същата страна, както и страничните почистващи клапи. В левия корпус (фиг.15, поз.1, две гнезда за ключове) за стартиране на автоматичния режим на работа и двата ключа трябва да са вкарани, в противен случай не е възможно стартирането. Дясната обслужваща част на трансферната система (фиг.15, поз. 2, едно гнездо за ключ) е надписана с бутонно пускане и е предназначена за използване само в случай на почистване. Тук при отворени почистващи клапи в режим на бутонно пускане и спиране може да се задейства параметриран от инвертора по-бавен ход. В случай на почистване или поддръжка барабанното сито се включва в позиция „Сервиз” първо от десния Сименс – превключвател (фиг. 15, поз.3).

Ръководство за монтаж

Поддръжка & ремонт пресевен барабан

Зелената лампичка изгасва, тялото на барабана се спира бавно до край. Така не се задействат все още никакви защитни устройства. Ако при автоматичния режим на работа се издърпа някой от STS-ключовете, през честотния преобразувател барабанното сито се спира възможно най-бързо, респективно скоростта му се намалява и след това се спира безопасно. Освен това се активира и задържащата спирачка на барабанното сито.

Ключът „Почистване” (фиг.15, поз.1, долно гнездо за ключ), ключ-тип Б) отваря блокировката на почистващите клапи. Когато тя е отворена, ключът не може да се извади до повторното заключване.



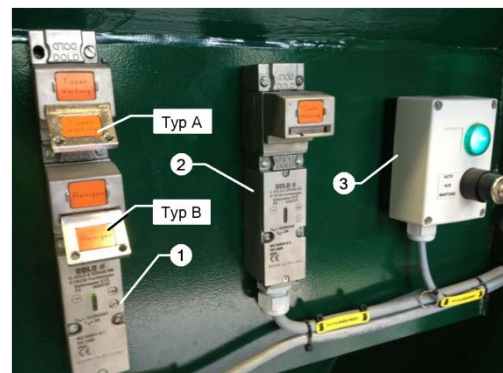
Фиг. 17



Фиг. 18

По този начин се възпрепятства работа на високи скорости при отворени клапи. Аварийното обезопасяващо въже и всички аварийни бутони и при бутонно пускане и спиране гарантират безопасен стоп на машината, след като тя е била спряна възможно най-бързо през честотния преобразувател.

Между почистването на отделните сегменти с втория STS ключ, тип А на трансферната система (надпис „Натискане/поддръжка) може да се предизвика бавно движение при бутонно пускане и спиране. За тази цел работник трябва да постави STS-ключа тип А в десния Dold-защитен модул (фиг. 19, поз.2) и да го задържи така за желаното въртящо движение на барабанното сито(бутонно пускане и спиране).



Фиг. 19

По този начин се шунтира защитния кръг и инверторът се задвижва с намалена скорост. Ключът се натиска за желаната продължителност на въртене в режим на бутонно пускане и спиране.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Дори и бавното движение може да е особено опасно за работниците в директната рискова област. Преди задействане на режима на бутонно пускане и спиране ВСИЧКИ присъстващи лица трябва да напуснат директната зона на почистващите клапи. По никакъв начин не трябва да се нарушава визуалния контакт с клапите, поради това не трябва да се променя позицията на електронната ключалка.

Всички останали клапи и достъпи се отварят също с ключа „бутонно пускане и спиране / поддръжка” и притежават също така и блокировка.



Фиг. 20

Следователно при отворен достъп ключът не може да бъде изтеглен. По този начин ефикасно се забранява режим на бутонно пускане, докато са отворени други клапи, освен тези, предвидени за почистването.

За поддръжка на работните ролки или работи по корпуса на барабана се сваля ключът Dold STS тип А. Барабанното сито се забавя възможно най-бързо през честотния преобразувател и накрая се спира окончателно до положение на безопасност.

Вратата за поддръжка към корпуса на барабана може да се отвори с ключ STS тип А „бутонно пускане и спиране / поддръжка” (Фиг. 15). С допълнителни възможности за блокиране работникът може да се предпази от неволно „заклучване”.

Ръководство за монтаж

Поддръжка & ремонт пресевен барабан



Фиг. 21



Фиг. 22

Ключът, с табелка с ключалка (катианар) (Фиг. 22) трябва да се изтегли от отвора на вратичката. През така получения се отвор може да се монтира друг катианар. Ключът за него трябва да се носи винаги от работника. Ключът STS тип А, „бутонно пускане и спиране / поддръжка” (Фиг. 15, Фиг. 22) не може да се изважда и до приключване на работите остава принудително в ключалката на вратата.

За визуалната проверка на корпуса на барабана по време на автоматичния режим на работа е предвидена една шайба и осветление. Осветлението може да се включи чрез натискане на бутона „осветление” (Фиг. 23) за определено време. То изгасва след изтичане на това време от само себе си. Резервно осветление при нужда: осветителна пура ЕСО, 230W / 230 V. Моля, поради увеличеното образуване на топлина да не се използват осветителни тела с по-висока мощност.

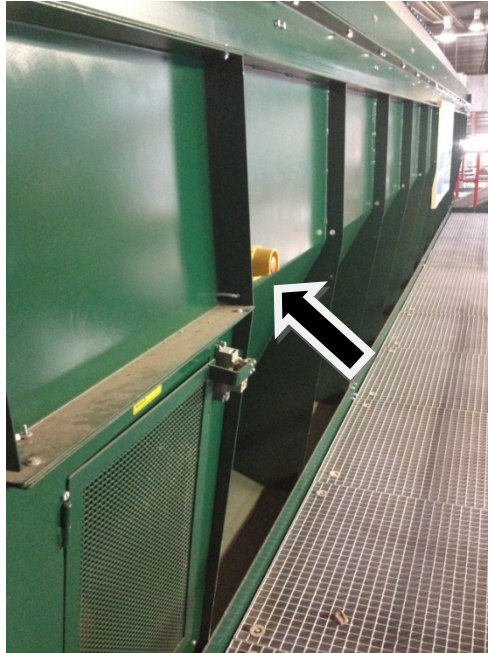


Фиг. 23

Ръководство за монтаж

Поддръжка & ремонт пресевен барабан

След приключване на работите по поддръжка и почистване и след поставяне на двата трансферни ключа с превключвател Сименс (Фиг. 15, поз. 3, десен корпус) барабанното сито може да се превключи на автоматичен режим на работа. С това са налице предпоставките за автоматичен режим.



Фиг. 24



Фиг. 25

Два допълнителни аварийни бутони се намират от страната, обърната към обслужващите елементи и както обезопасителното въже предизвикват безопасно спиране. .

Преди работи по задвижващите устройства те трябва да се изключат от напрежение чрез превключвателя за поддръжка (ако има такъв) или чрез автоматичните прекъсвачи) (Фиг. 26). Трябва да се спазват изискванията за електротехническа безопасност..



Фиг. 26

9.3.1 Мерки за безопасност при работа в / по барабанното сито

Ако трябва да се извършват работи по почистване, поддръжка, ремонт, или други мерки по, или вътре в барабанното сито, трябва задължително да се спазват следните инструкции.

Освен това трябва да се спазват и следват всички глави по темата

- Инструкции и указания за безопасност
- Достъп
- Експлоатация и устройства за безопасност

както и тези в началото на цялата документация.

Мерки при ремонтни работи, поддръжка и почистване:

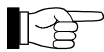
ЗАБЕЛЕЖКА



Не работете сами!

Тези мерки трябва да се изпълняват от най-малкото две (2) лица.

ЗАБЕЛЕЖКА



Барабанното сито трябва да се изпразни преди

- Повдигането му на конзоли (по-малко тегло)
- Процеса на почистване и поддръжка

ЗАБЕЛЕЖКА



Преди започване на **ВСИЧКИ** работи да се взема разрешение от ръководството, след приключване на работите и контролиране на работната зона, отново да се уведоми ръководството.

Влизайте във вътрешността на барабана изключително внимателно и предпазливо, тъй като повърхността на пресевните ламарини може да е много гладка и плъзгава от евентуални отлагания. Дървени летви или дебели гумени постелки трябва да се поставят на големи повърхности върху ситата. Така се улеснява достъпа и се предотвратяват злополуки. Разположените от вътрешната страна съединения и весла могат да са много остри и трябва да се покрият с дървени предпазители (виж Фиг. 27). Въпреки всички мерки за безопасност е необходимо изключително внимание, тъй като кръглото оформление на корпуса на барабана лесно може да доведе до дезориентиране.

Ръководство за монтаж

Поддръжка & ремонт пресевен барабан



Фиг. 27: Покриване на пресевните ламарини и на съединенията и веслата

Допълнителни мерки при работи по поддръжката и почистването:



Фиг. 28

Шалтерът за поддръжка на барабанното сито се обезопасява срещу неправомерно повторно включване с катинар. Ръководителят на екипа трябва да носи ключовете за него непрекъснато при себе си.

Преди начало на работите се взема разрешение от ръководството.

9.4 Информации за елементарни работи по поддръжката

ЗАБЕЛЕЖКА



Поддържайте инсталацията чиста!

9.4.1 Достъп до барабанното сито

ОПАСНОСТ



Опасност от падане!

При работи по ръба на лентовия транспортър / на барабанното сито и др. съществува опасност от падане.

Носете лично защитно оборудване и го закрепяйте сигурно.

Винтовете на издадените части на лентовия транспортър 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.

9.4.2 Фунии, спускателни улеи и подаващи устройства

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

9.4.3 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. Липсващи винтове, гайки и др. да се подменят незабавно.

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.

Задължително трябва да се контролират винтовите съединения на пресевните ламарини с корпуса на барабана. Всички съединителни елементи трябва да са здрави, в необходимото количество и здраво притегнати. Заваръчните шевове се контролират за прекъсване / пукнатини и при нужда се подновяват.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Неспазването на тези инструкции може да доведе до разрушаването на барабанното сито! Внимавайте винаги всички закрепящи винтове на пресевните ламарини да са здраво притегнати.

9.4.4 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. 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. пресевни ламарини) 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.

9.5 Повдигане на барабанното сито върху конзола

Преди повдигането върху конзола барабанното сито трябва да се изпразни. Тази мярка намалява и тежестта, която ще се повдига.



Повдигане на барабанното сито с хидравлична помпа. Уверете се, че хидравличната помпа може да повдигне тежестта на корпуса на барабана от около 18 тона.

Повдигнете барабана на около 15 мм.

След това поставете от двете страни на барабана твърдо дърво или стомана, подпрете го и поставете обезопасителни клинове.

Сега задвижващите колела са без товар.

9.6 Указания за монтаж / демонтаж на компонентите

9.6.1 Подмяна на задвижващите механизми¹

Подробна информация е дадена в документацията на производителя.

Мотори, редукторни мотори и предавателни механизми да се поддържат и ремонтират по указания на производителя им.

След всяка поддръжка и ремонт проверявайте защитните устройства за правилното им закрепяне!

ВНИМАНИЕ



По време на работа моторите могат да се загреят много.

Опасност от изгаряне!

- Преди да изпълните работи по моторите и редукторите, ги оставете да изстинат.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Изключително загряване и появили се шумове са признаци за увреждане.

Последствията могат да бъдат щети по инсталацията.

- Сравнете стойностите за консумирания ток на моторите без пропускане на материал с нормалните данни.
- След време на включване от най-малкото 2 часа въртящите се лагери се проверяват за извънредно високи работни температури.

ЗАБЕЛЕЖКА



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

(Полепналият прах и замърсяванията могат да се отстранят със сгъстен въздух)

ЗАБЕЛЕЖКА



Проверете плътността на всички редуктори. .

ЗАБЕЛЕЖКА



Поддържайте инсталацията чиста!

¹ За по-подробна информация виж SEW-инструкция за работа „Редуктори серия R..7, F..7, K..7, S..7“

Ръководство за монтаж

Поддръжка & ремонт пресевен барабан

Начин на действие при подмяна:

1. Преди начало на работата е необходимо разрешение от ръководството
2. Превключете в режим на поддръжка, респективно сервис
3. Изключете задвижващия механизъм с помощта на разделително устройство от електрозахранването.
4. Свалете защитните покрития
5. Откачете електрическия кабел на мотора
6. Поставете на мотора опорни средства и с помощта на подемен механизъм фиксирайте моментното положение на монтаж.
7. Демонтаж на монтираната към мотора основна плоча на динамометрична стойка (4 винта). Развийте опората.
8. Под челната пластмасова капачка се намира един затягащ елемент върху челото на вала. Този елемент трябва да се развие.
9. Моторният блок се изтегля от осовия вал и се оставя на подходящо място.
10. Монтира се новия мотор с помощта на опорни средства и подемен механизъм.
11. Монтажът се извършва в обратна последователност
12. Излезте от работен режим поддръжка или сервис
13. След приключване на работите и контрол на работната зона се уведомява ръководството

Подготовки:



За да се достигне до нивото на мотора, трябва да се използва повдигателна платформа. Закрепете към транспортната халка на мотора съответно опорно средство. Свържете го с повдигателния механизъм (например кран).

Ръководство за монтаж

Поддръжка & ремонт пресевен барабан

9.6.1.1 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.

9.6.1.2 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 $\varnothing \leq 50$ mm • ISO m6 при плътен вал с $\varnothing > 50$ 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 $b1 \leq 230$ mm • ISO h6 при $b1 > 230$ mm

9.6.1.3 Редуктор – приставка с TorqLOC®

ПОМНИ



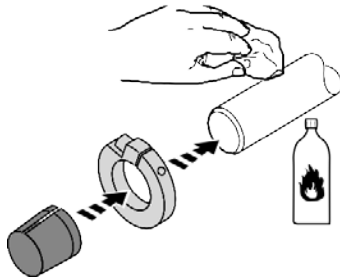
За оформлението на вала спазвайте моля и конструктивните указания в каталога за редукторни мотори!

9.6.1.4 Инструкции за монтаж на вал без опорно рамо

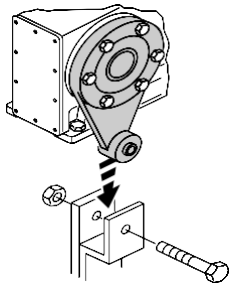
1. Почистете вала и вътрешната страна на кухия вал. Убедете се, че всички остатъци от масла и смазки са отстранени.
2. Монтирайте опорния пръстен и буксата върху вала.

Ръководство за монтаж

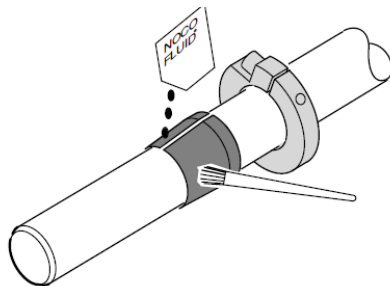
Поддръжка & ремонт пресевен барабан



3. Закрепете опората за въртящ момент към задвижващия блок, спазвайте глава „Опори за въртящ момент за редуктори – приставки” (виж документацията на SEW).



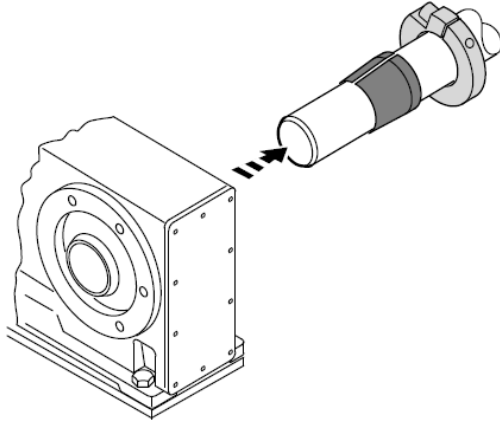
4. Нанесете върху буксата NOCO® Fluid и го разнесете внимателно по повърхността.



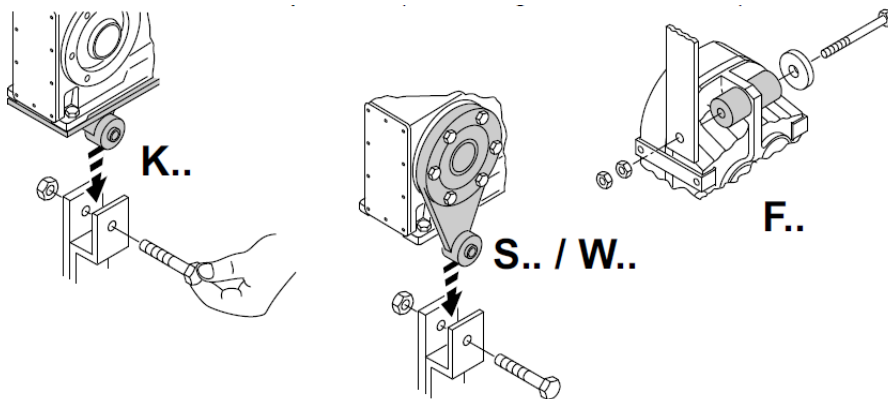
5. Вкарайте редуктора върху вала.

Ръководство за монтаж

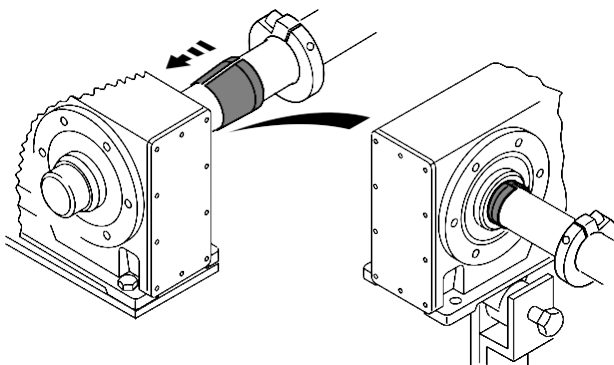
Поддръжка & ремонт пресевен барабан



6. Монтирайте опората за въртящ момент отпред (не затягайте винтовете).

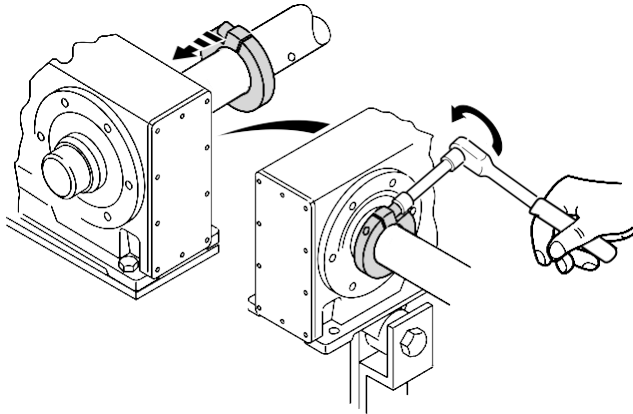


7. Вкарайте буксата до крайно положение в редуктора.



Ръководство за монтаж
Поддръжка & ремонт пресевен барабан

8. Фиксирайте буксата с опорния пръстен. Затегнете опорния пръстен към буксата със съответния въртящ момент по следната таблица.

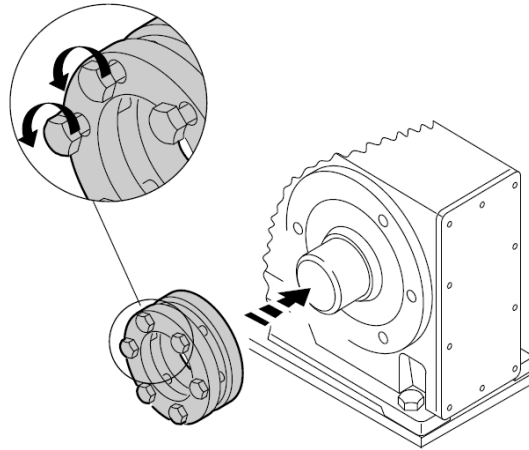


Тип		С никелово покритие [стандарт]	Неръждаема стомана
KT / FT	ST / WT	Въртящ момент в Nm	
-	37	18	7.5
3	4	18	7.
4	5	18	7.
57, 67	67	35	18
7	7	35	1
8	8	35	1
9	9	35	1
10	-	38	3
12	-	65	6
15	-	150	150

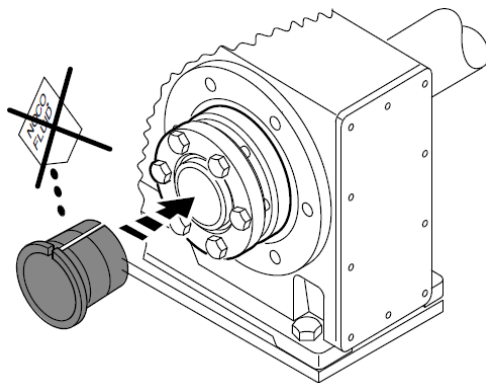
9. Уверете се, дали всички винтове са развити и поставете върху кукия вал термосвиваемата шайба.

Ръководство за монтаж

Поддръжка & ремонт пресевен барабан

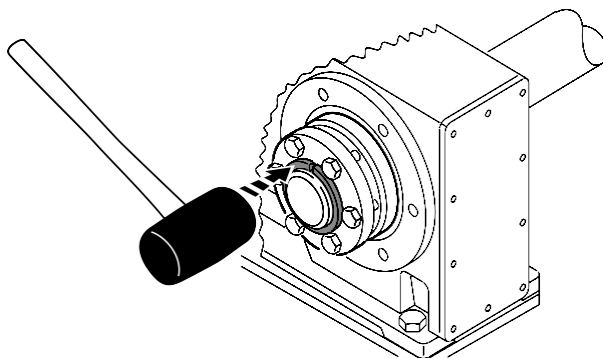


10. Поставете насрещната бухса върху вала и кухия вал.



11. Поставете напълно термосвиваемата шайба в канала.

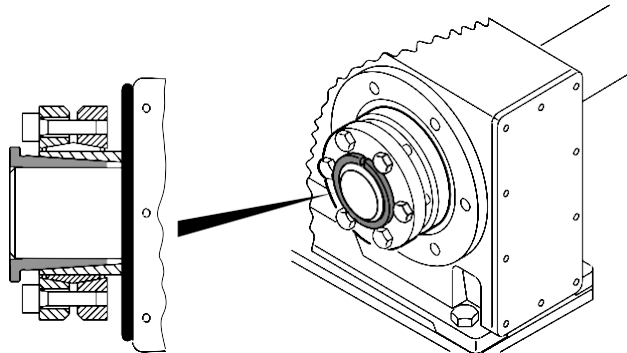
12. Ударете леко върху фланеца на насрещната бухса за да гарантирате, че бухсата е правилно закрепена в кухия валц.



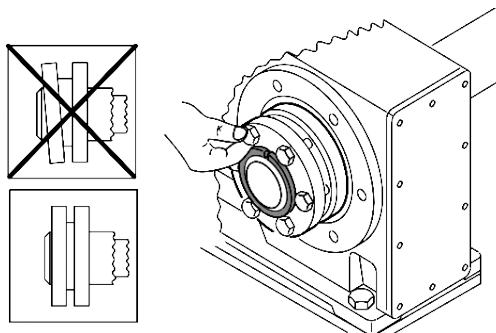
Ръководство за монтаж

Поддръжка & ремонт пресевен барабан

13. Проверете, дали валът е прилегал добре в насрещната бухса..

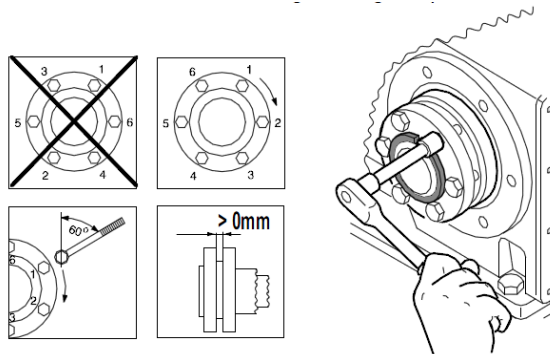


14. Затегнете винтовете на термосвиваемата шайба само на ръка и се уверете, че външните пръстени на термосвиваемата шайба са паралелни и прилягат добре.

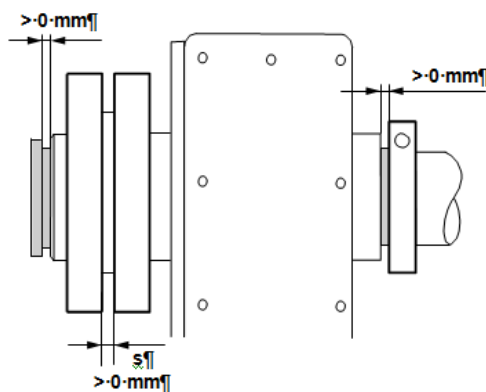


15. Затегнете затягащите винтове последователно един след друг (НЕ на кръст).

Точните стойности на въртящите моменти на притягане са нанесени върху термосвиваемия маншет

Ръководство за монтаж
Поддръжка & ремонт пресевен барабан


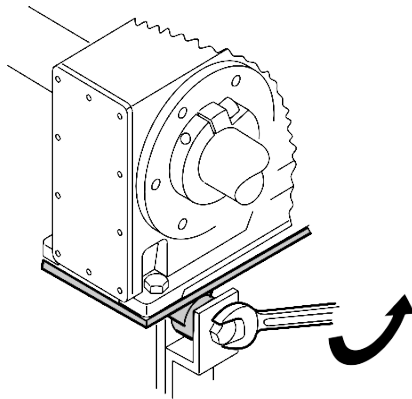
16. След монтажа контролирайте, дали остатъчният процеп "s" между външните пръстени на термосвиваемия маншет е $> 0 \text{ mm}$.
17. Остатъчният процеп между насрещната букса и края на кухия вал, както и между буксата и ограничителния пръстен трябва да е $> 0 \text{ mm}$.



18. Притегнете здраво опората за въртящ момент, спазвайте указанията на глава „Опори с въртящ момент за редуктори – приставки” в документацията SEW .

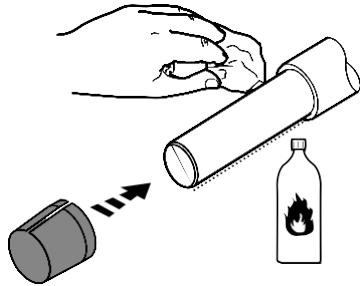
Ръководство за монтаж

Поддръжка & ремонт пресевен барабан

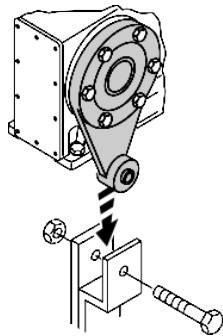


9.6.1.5 Инструкции за монтаж на вал с опорно рамо

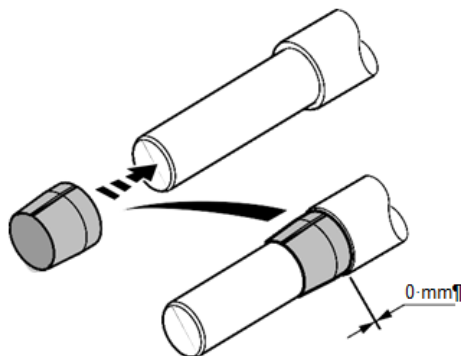
1. Почистете вала и вътрешната страна на кухия вал. Уверете се, че всички остатъци от мазнини и смазки са отстранени.



2. Закрепете опората за въртящ момент към задвижващия блок, спазвайте глава „Опори за въртящ момент за редуктори – приставки“ (виж документацията на SEW).



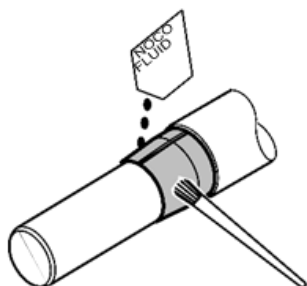
3. Монтирайте буксата на вала.



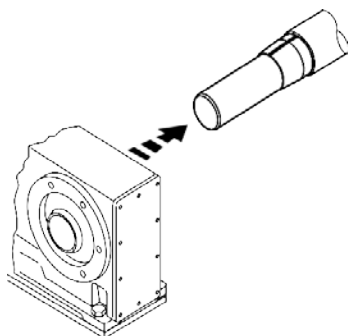
Ръководство за монтаж

Поддръжка & ремонт пресевен барабан

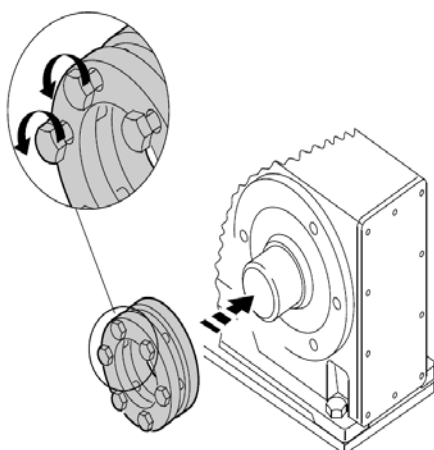
4. Нанесете NOCO® Fluid върху буксата и разпределете внимателно.



5. Вкарайте редуктора върху вала.



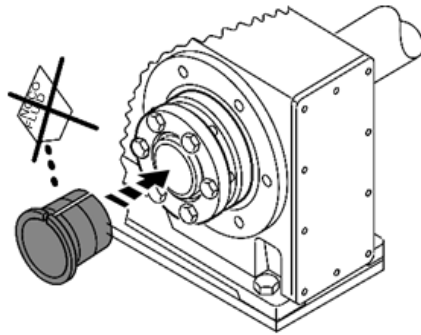
6. Уверете се, че всички винтове са развити и поставете термосвиваемата щайба върху кухия вал.



Ръководство за монтаж

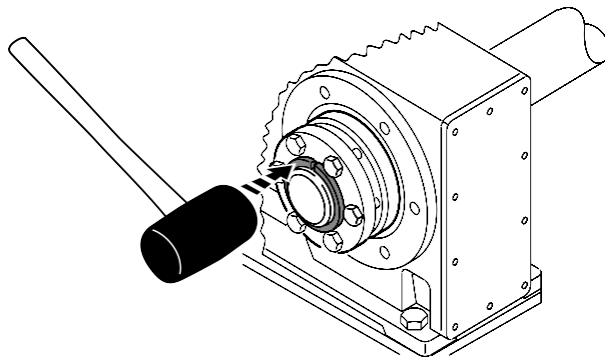
Поддръжка & ремонт пресевен барабан

7. Вкарайте насрещната букса върху вала и в кухия вал.

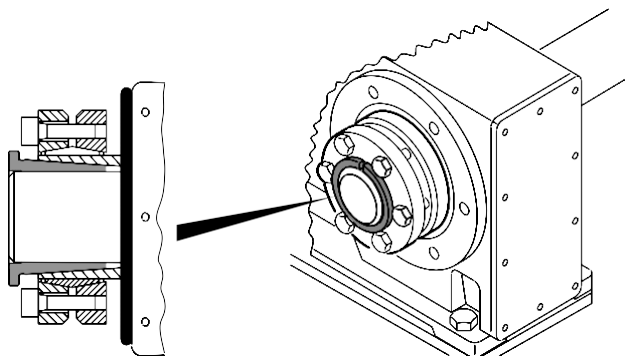


8. Нагласете напълно термосвиваемата шайба в улея.

9. Почукайте леко върху фланеца на насрещната букса за да гарантирате, че буксата и легнала здраво в кухия вал.

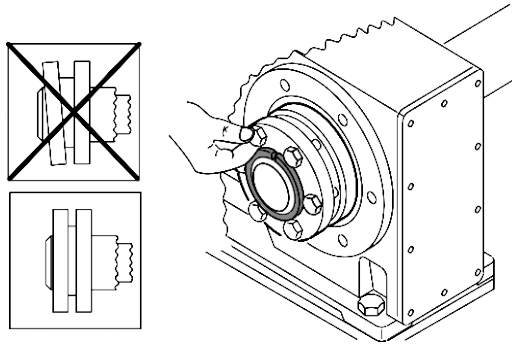


10. Проверете дали валът е прилегнал в насрещната букса.



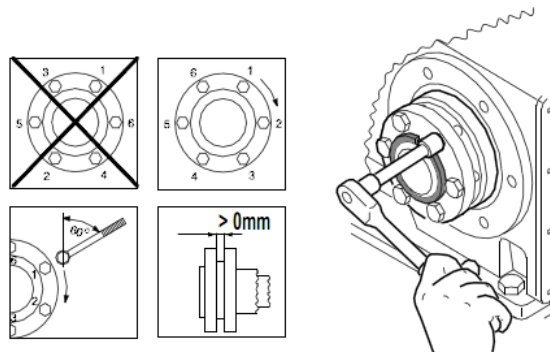
Ръководство за монтаж
Поддръжка & ремонт пресевен барабан

11. Затегнете на ръка винтовете на термосвиваемата шайба и се уверете, че външните пръстени на термосвиваемата шайба са паралелни.



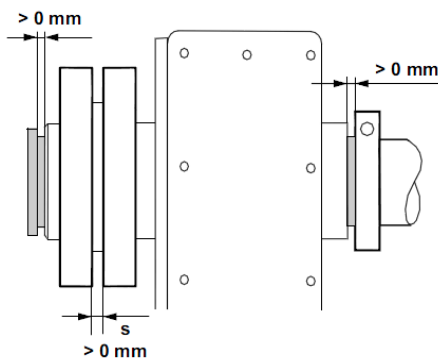
12. Затегнете затягащите винтове последователно един след друг (НЕ на кръст).

Точните стойности на въртящите моменти на затягане са отразени върху термосвиваемата шайба.



13. Контролирайте след монтажа, дали остатъчният процеп "s" между външните пръстени на термосвиваемата шайба е $> 0 \text{ mm}$.

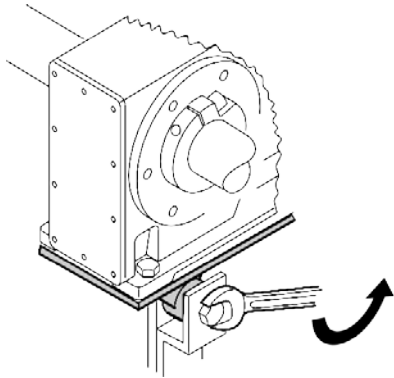
14. Остатъчният процеп между насрещната букса и края на кухия вал трябва да е $> 0 \text{ mm}$.



Ръководство за монтаж

Поддръжка & ремонт пресевен барабан

15. Монтирайте опората за въртящ момент и я притегнете здраво, обърнете внимание на глава „Опори за въртящ момент за редуктори-приставки” в документацията SEW .

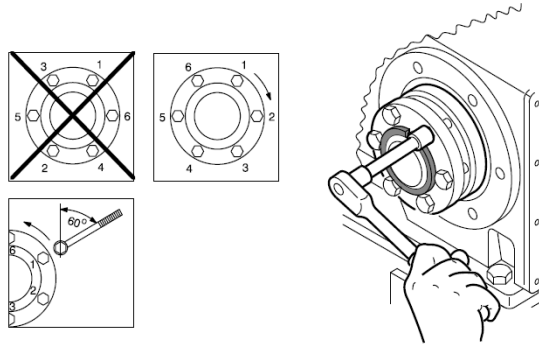


Ръководство за монтаж

Поддръжка & ремонт пресевен барабан

9.6.1.6 Указания за демонтаж

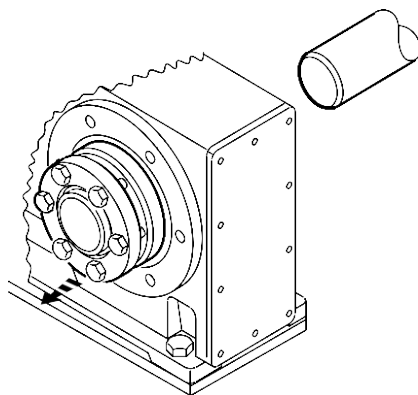
1. Развийте натягащите винтове последователно с четвърт оборот, за да избегнете измятане на външните пръстени.



2. Развивайте натягащите винтове равномерно и последователно. Не ги развивайте докрай.
3. Демонтирайте коничната стоманена букса.

Ако е необходимо, за тази цел използвайте външните пръстени за изтегляне както следва:

 - Свалете всички натягащи винтове.
 - Завийте съответния брой винтове в резбованите отвори на термосвиваемата шайба.
 - Подпрете вътрешния пръстен към корпуса на редуктора.
 - Изтеглете коничната стоманена букса чрез притягане на винтовете.
4. Свалете редуктора от вала.



5. Извадете термосвиваемата шайба от главината.

9.6.2 Подмяна на лабиринтовите сегменти**ЗАБЕЛЕЖКА**

Подмяната на лабиринтовите и уплътняващи сегменти трябва да се извършва от специализирана фирма

Лабиринтовото уплътнение се намира на входа на материала на барабанното сито и се състои от отделни лабиринтови сегменти, както и уплътняващи сегменти, които се поддържат в позиция от закрепващи сегменти.

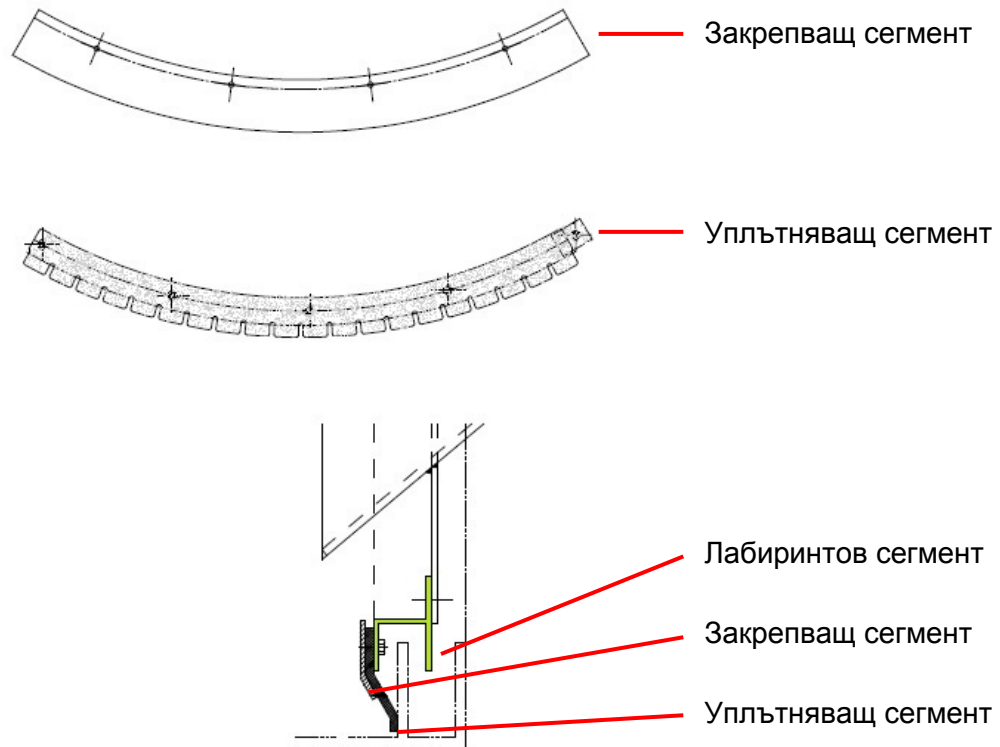


Ускорителна ламарина

лабиринтово
уплътнение

Ръководство за монтаж

Поддръжка & ремонт пресевен барабан



Ако уплътняващите сегменти (гума) са износени или повредени, в повечето случаи са засегнати и лабиринтовите и закрепващите сегменти (метал). Поради това се проверява целия блок и при нужда се подменя. И в двата случая може да се използва следното описание.

Влизайте във вътрешността на барабана изключително внимателно и предпазливо, тъй като повърхността на пресевните ламарини може да е много гладка и хлъзгава от евентуални отлагания. Дървени летви или дебели гумени постелки трябва да се поставят на големи повърхности върху ситата (виж Фиг. 27). Така се улеснява достъпа и се предотвратяват злополуки. Разположените от вътрешната страна съединения и весла могат да са много остри и трябва да се покрият с дървени предпазители. Въпреки всички мерки за безопасност е необходимо изключително внимание, тъй като кръглото оформление на корпуса на барабана лесно може да доведе до дезориентиране.

Сегментите за долната част на барабанното сито се позиционират, респективно поставят и завинтват. За монтажа на горните сегменти във

Ръководство за монтаж

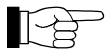
Поддръжка & ремонт пресевен барабан

вътрешността на барабанното сито трябва да се инсталира скеле. При работа върху скелето се препоръчва да се носи лично защитно оборудване срещу падане. Всички работи върху тази платформа трябва да се извършват много внимателно.

След като работите са извършени задоволително и са проверени, скелето се демонтира, всички инструменти, покрития и помощни средства за достъп се отстраняват и пътищата за достъп се затварят.

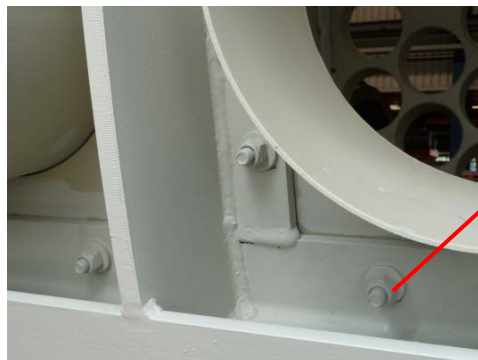
9.6.3 Подмяна на пресевните ламарини

ЗАБЕЛЕЖКА



Пресевните ламарини се подменят винаги последователно според дължината им.

- Преди начало на работите се взема разрешение за това от ръководството
- Барабанното сито се задвижва в режим на работа поддръжка така, че винтовете на пресевни ламарини от една поредица, която трябва да се подмени, да могат да се достигнат лесно.
- Уверете се, че задържащата спирачка на барабанното сито е била активирана по електронен път.
- Винтовите съединения на пресевните ламарини се развият от вън през клапите за почистване (виж Фиг. 29, горе).



Поглед от вън през почистващите клапи върху корпуса на барабана. (пример)

Винтово съединение от външната страна



Поглед отвътре върху корпуса на барабана, респективно пресевните ламарини (пример)

Заваръчен шев

Винтово съединение от вътрешната страна

Фиг. 29: Винтови съединения, които трябва да се развият

Ръководство за монтаж

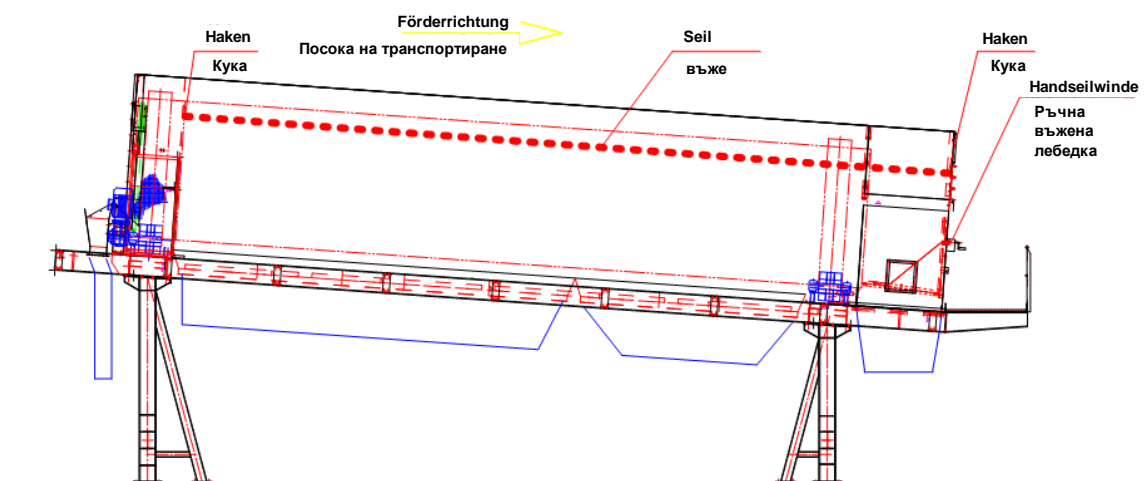
Поддръжка & ремонт пресевен барабан

- С придружител и охрана на входа даден работник влиза през вратата за поддръжка в корпуса на барабана. Дървените греди или дебели гумени постелки трябва да се положат върху голяма повърхност върху отворите на ситото. Така се улеснява достъпа и се предотвратяват злополуки. Разположени от вътрешната страна съединения и весла могат да бъдат много остри и трябва да се покрият със защитни капаци от дърво.
- Покачете се с помощта на стълба върху подаващата лента.
- Закрепете една халка в горната ускорителна ламарина (виж Фиг. 30) Отворът за халката се пробива при първата поддръжка на барабанното сито. Уверете се, че въжето е закрепено над линията на пресевните ламарини, които трябва да се подменят.



Фиг. 30: Ускорителни ламарини на входа на барабанното сито

- От другата страна на барабанното сито също се закрепя една халка.
- Между халките се опъва едно стоманено въже (виж Фиг. 31).



Фиг. 31: Закрепяне на въжетата в барабанното сито

• ЗАБЕЛЕЖКА

Пресевните ламарини се подменят ред по ред. НЕ по диаметър.
Започвайте винаги с първото сито.

- Отстранете поставените покрития /дървени греди от ситото, с което искате да започнете
- С помощта на ъглошлайф остранете поставените допълнително заваръчни шевове

• ЗАБЕЛЕЖКА

По време на монтажните работи покривайте всяка ново монтирана пресевна ламарина отново с парче ремък или с дървена греда.

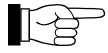
- Повдигнете пресевната ламарина с подвижна количка / товарна каретка, която се движи по стоманеното въже.
- Транспортирайте пресевната ламарина с помощта на подвижна количка / товарна каретка в посока към вратата за поддръжка и я поставете там върху транспортна количка, която е докарана в близост до кран.
- С помощта на крана всички пресевни ламарини могат да се спуснат на земята.
- По същия начин оттам се транспортират и новите пресевни ламарини към барабанното сито.

• ЗАБЕЛЕЖКА

Транспортирайте винаги едно старо сито надолу и едно ново сито нагоре!

- Транспортирайте новата пресевна ламарина с помощта на подвижна количка / товарна каретка във вътрешността на барабанното сито.
- Повдигнете новата пресевна ламарина с помощта на подвижна количка / товарна каретка и маневрирайте в позиция за монтиране.
- Внимателно се поставят винтовите съединения и заваръчните шевове
- Проледирайте така с всички пресевни ламарини от една редица

Когато е подменен първия ред пресевни ламарини, свалете халките, въжето, всички останали работни материали и помощни средства от барабанното сито.

• ЗАБЕЛЕЖКА

Уверете се, че вътре в барабанното сито няма хора и не са останали никакви работни материали.

След това в режим на работа поддръжка поставяте барабанното сито в такова положение, че лесно да се достигнат винтовете на пресевните ламарини от втория ред, които трябва да бъдат подменени. Повторете указанията за действие от настоящата глава, докато се подменят всички пресевни ламарини.

9.6.4 Подмяна на работните колела

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Работните колела TRACTOTHAN не трябва да се подлагат повече от една седмица на натоварване.

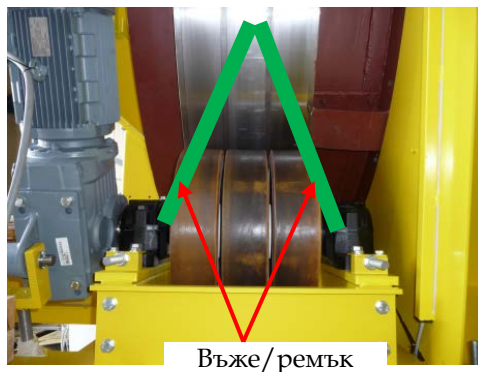
ЗАБЕЛЕЖКА



Следните настройки да се извършват само от специално обучен персонал или персонал на Eggersmann.

Контролирайте работните колела редовно за износване и лек ход. Отстранявайте редовно замърсяванията от работните колела, въртящия се пръстен и работната повърхност. За интервалите от време виж плана за поддръжка. Тези действия увеличават пробега на работните колела и на цялото барабанно сито.

За подмяната на работните колела Eggersmann Anlagenbau препоръчва използването на един монтажен лост, както и на монтажна помощна рампа. И двата компонента могат да се закупят като специални принадлежности.



Трябва да се отстранят евентуално налични защитни покрития между лагера и същинския комплект ходови колела. Развийте винтовете на блока работни колела (на лагера и на затягащия елемент). Закрепете две повдигащи устройства към блока и ги свържете с халката на крана. Повдигнете внимателно блока на работните колела и го преместете извън барабанното сито на подходящо място, спуснете блока и го демонтирайте там.

Проверката на лагерите е лесно възможна на разглобената група. Ако лагерите са износени, те трябва да се подменят допълнително към ходовите колела. Отстраняването на лагерите става както е описано в глава 1.6.5 .

Ръководство за монтаж

Поддръжка & ремонт пресевен барабан

При работни колела без задвижващ механизъм отпадат точките, които се отнасят до мотора.

Подмяна на работни колела със задвижващ механизъм

1. Преди начало на работите е необходимо разрешение от ръководството.
2. Превключване в режим на работа почистване или поддръжка през ключовата трансферна система (STS). Детайлирано описание ще намерите в глава 1.3.
3. Прекъснете електрозахранването на задвижващия механизъм посредством устройство за мрежово разделяне.
4. Отстранете защитните покрития
5. Разкачете токозахранващия кабел на мотора
6. Поставете на мотора закачващи средства и с помощта на повдигащ механизъм отбележете моментното положение на монтажа.
7. Демонтаж на намиращата се върху мотора основна плоча на опората за въртящ момент (4 винта). Развийте опората
8. Под челната пластмасова капачка се намира един затягащ елемент върху челото на вала. Този елемент трябва да се развие.
9. Моторният блок се изтегля от осовия вал и се оставя на подходящо място.
10. Корпусът на барабанното сито се повдига с хидравлична ръчна преса докато работните колела започнат да се въртят свободно. Виж и глава 1.5.
11. Развийте стоящите лагери от двете страни на долната конструкция. Развийте затягащия елемент.
12. Повдигнете целия комплект работни колела /целия блок, заедно с вала и лагерите с помощта на подходящ повдигащ механизъм, извадете го от корпуса на барабанното сито и го оставете на подходящо място.
13. Демонтаж на комплекта работни колела и подмяна на работните колела.
14. Проверка на лагерите за износване, при нужда допълнително ги подменете
15. Монтажът се извършва в обратна последователност
16. След приключване на работите по поддръжка и почистване и вкарване на трансферния ключ може отново да се превключи в автоматичен режим на работа.
17. След приключване на работите и контрол на работната зона се уведомява ръководството

След подмяната на работните колела барабанното сито се стартира внимателно на бавен ход.

Внимавайте особено за притискащата ролка. При празно барабанно сито тя не трябва да е натоварена.

Ръководство за монтаж

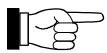
Поддръжка & ремонт пресевен барабан

За да се гарантира това, регулирайте при нужда работните колела както е описано в раздел 1.8 .

Ако барабанното сито не се използва за по-дълго време, това може да доведе до увреждане на TRACTOTHAN-ролките.

Указание за разтоварване на работните ролки при дълъг престой, подмяна или периоди на поддръжка:

ЗАБЕЛЕЖКА



1. Ако не е възможна експлоатация:

- Зареждаща страна (вход):
 - Разстоянието между въртящия се пръстен / работната повърхност и разположения отдолу носач е около 200 мм. В средата на оста под работната повърхност на корпуса на барабана се позиционира един хидравличен повдигач за 18 тона (Енеграс или подобен). По този начин корпусът на барабана се повдига с около 15 мм. Отляво и отдясно на хидравличния повдигач се разполагат дървени подпори, върху които се поставя корпуса.
- Подаваща страна (изход):
 - Действа се както при зареждащата страна, като преди това се демонтира притискащата ролка.
 - Ако притискащата ролка не бива да се демонтира, отляво и отдясно на притискащата ролка се разполага съответно по един хидравличен повдигач. По-нататък се процедира както при зареждащата страна.

За да се избегнат щети по въртящия се пръстен / работната повърхност от притискащата част на хидравличния повдигач, между двете позиции се поставя твърда гума или месингов пръстен.

2. Ако е възможна експлоатация:

При периоди на престой от повече от една седмица барабанното сито трябва да се пусне **най-малкото 20 минти в експлоатация.**

9.6.5 Подмяна на стоящите лагери

Стоящите лагери на работните колела могат да се смазват безопасно през положените на корпуса на барабанното сито маслопроводи. Лагерите и маслопроводите са запълнени още в завода с първото масло..

Лагерите на притискащите ролки на корпуса на барабанното сито се смазват автоматично през зареден резервоар.

ЗАБЕЛЕЖКА



За всяка сачмена маслѳонка от патрона с греста трябва да се вкарат около 30 г. смазка. За интервалите на смазване виж плана за поддръжка.

При смазването на лагерите с ръчна преса съществува опасност от изместване или увреждане на намиращите се във външния пръстен уплътнители вследствие на високото налягане..

Поради това трябва да се внимава:

- да не се работи с натиск (бавно)
- от двете страни на лагера да изтича чиста смазка
- по време на този процес валът да се върти

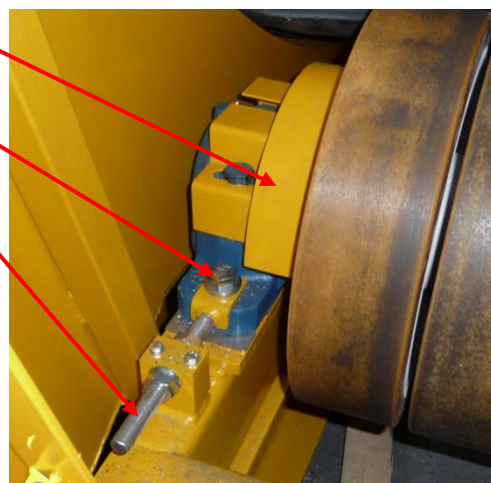
ЗАБЕЛЕЖКА



Внимание!

Първото смазване на стоящия лагер да стане със смазка VP ENERGREASE LS, Температурни граници – 20 °C до + 120 °C !

Защитно покритие
Винтово съединение с долна конструкция
Затягащ елемент



Ръководство за монтаж

Поддръжка & ремонт пресевен барабан

1. Преди начало на работите трябва да се вземе разрешение от ръководството
2. Стартиране на режим на работа почистване и поддръжка през ключовата трансферна система (STS). Едно детайлирано описание е дадено в глава 1.3.
3. Отворете клапата за поддръжка
4. Ако трябва да се подменят лагерите откъм страната на мотора, първо трябва да се свали мотора, както е описано в глава 1.6.1. При всички останали лагери тази точка отпада.
5. Повдигане на барабанното сито с хидравлична помпа. Уверете се, че хидравличната помпа може да повдигне тежестта на корпуса на барабана от около 18 тона. Повдигнете барабана на около 15 мм. След това поставете корпуса му върху дървени блокчета или стомана от двете страни, и го фиксирайте с клинове. Виж глава 1.5.
6. Развийте тръбопроводите за смазочно вещество от двете страни, ако има такива
7. Развийте 4-те закрепящи винта на лагера и отстранете затягащите елементи
8. Комплектът работни колела може да се извади с повдигащ механизъм и да се постави върху платформата или на друго подходящо място.
9. Развийте винтовете на капака на лагера и свалете защитното покритие, както и капака
10. Развийте затягащата гайка с помощта на гаечен ключ или чук и секач. Развийте евентуални резбови винтове и други подобни.
11. Извадете лагера с лост или скоба и поставете новия лагер.
12. Инсталирайте отново всички защитни елементи като напр. затягащите гайки и ги притегнете здраво.
13. Инсталирайте капака на лагера и защитното покритие
14. Сега комплекта работни колела може да се постави обратно на мястото му с помощта на повдигащи механизми
15. Монтирайте закрепящите винтове и затягащи елементи
16. Закрепете тръбопроводите за смазочно вещество, ако има такива
17. При лагери от страната на задвижване се извършва и монтажа на мотора
18. Затворете клапата за поддръжка
19. След приключване на работите по поддръжка и почистване и връщане на трансферния ключ може да се превключи обратно в автоматичен режим на работа.
20. След приключване на работите и контролиране на работната зона се уведомява ръководството

9.6.6 Подмяна на притискащата ролка

Вградената в основата на барабанното сито притискаща ролка възпрепятства тялото на барабана да се отклони върху работните колела неконтролирано в страни.

Без притискаща ролка може да се случи така, че тялото на барабана да се насочи от изходната страна към корпуса и двата блока да се увредят тежко.

Чрез точната настройка на работните колела в идеалния случай тялото на барабана се поддържа така, че да не натоварва непрекъснато притискащата ролка.

Външни въздействия като температура и климатични промени или вместимостта на барабанното сито (малко или много фракция, суха, влажна или мокра фракция) променят непрекъснато сцеплението / грипа на работните колела към тялото на барабана и с това и идеалното му разположение.

Тези въздействия не могат да се предвидят и правят невъзможно поддържането на тялото на барабана в перманентно състояние.

Поради това винаги може да се случи така, че по време на едно завъртане тялото на барабана да премине през притискащата ролка и да се отдели отново от нея.

Контролирайте редовно притискащата ролка за износване и плавен ход (интервалите на проверки са дадени в плана за поддръжка). Притискащата ролка е износена, когато са се износили 10-20 мм от първоначалния диаметър.

Подмяна на притискащата ролка:

- Преди начало на работите се взема разрешение от ръководството
- Стартиране на режим на работа почистване и поддръжка през ключовата трансферна система (STS). Едно детайлирано описание е дадено в глава 1.3
- Тялото на барабанното сито се обезопасява с дървени трупчета и клинове срещу завъртане
- Сваля се евентуално налично покритие
- Притискащата ролка се подменя и покритието се закрепя отново
- След приключване на работите по поддръжка и почистване и вкарване на трансферния ключ може да се превключи обратно в автоматичен режим на работа.
- След приключване на работите и контролиране на работната зона се уведомява ръководството

9.7 Указания за почистване на компонентите

9.7.1 Почистване на пресевните ламарини отвън

ОПАСНОСТ



Риск за живота!

Хора върху барабанното сито по време на почистване / поддръжка. Въртене.

- Преди стартиране на едно завъртане на барабанното сито се уверете, че в тялото на барабана или директно до него няма хора

ОПАСНОСТ



Нараняване на ръцете!

Съществува опасност от тежко нараняване на горните крайници.

- Носете винаги пълното лично предпазно оборудване.
- Внимавайте за командите на онези лица, които управляват барабанното сито.
- Не докосвайте въртящи се предмети.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Дори и бавният режим на работа може да е изключително опасен за работниците в директната рискова зона. Преди задействане на бутонен режим на пускане и спиране **ВСИЧКИ** присъстващи лица трябва да се изведат от зоната на почистващите клапи. При никакви обстоятелства не трябва да се нарушава визуалния контрол върху почистващите клапи, поради това положението на електронната ключалка не трябва да се променя.

ЗАБЕЛЕЖКА



Ежедневно почиствайте барабанното сито!

Начин на действие при почистване на пресевните ламарини:

1. Преди начало на работите се взема разрешение от ръководството
2. Превключете (главно обслужващо лице) главния превключвател на сервис / поддръжка.
3. След спирането на тялото на барабана останалият персонал по почистването отваря почистващите клапи от надлъжната страна на корпуса на барабана.
4. Със стъргалка и четка се почистват достъпните зони на пресевните ламарини

Ръководство за монтаж

Поддръжка & ремонт пресевен барабан

5. След това се отдръпнете на една крачка от барабанното сито. Дайте знак на главното обслужващо лице.
6. Главното обслужващо лице управлява тялото на барабана напред към следващия участък за почистване
7. Повторете целия процес, докато се почисти цялата обиколка на тялото на барабана.

9.7.2 Почистване на пресевните ламарини от вътре

Следва описание на почистването на тялото на барабанното сито от вътре, и по-специално на пресевните ламарини.

ЗАБЕЛЕЖКА



Почиствайте барабанното сито ежедневно.

Възможно е задвижването на барабанното сито да се управлява така, че тялото на барабана да може да се завърта по участъци. При това се уверете, че вътре в барабанното сито не се намират хора. По всяко е възможно барабанното сито да се спре от вън.

ЗАБЕЛЕЖКА



Тези мерки трябва да се изпълняват от най-малкото 2 лица.

Персоналът, на който са възложени тези работи, трябва да е обучен по отношение на защитните приспособления.

Почистващият персонал трябва да се наблюдава от един ръководител на екипа.

Преди работи по почистването барабанното сито трябва да бъде изпразнено.

- Преди начало на работите да се вземе разрешение от ръководството
- Стартиране на режим на работа почистване и поддръжка през ключовата трансферна система (STS). Едно детайлирано описание е дадено в глава 1.3.
- За влизане в барабанното сито почистващият персонал издърпва с помощта на ръчната въжена лебедка една съгъваема пътечка колкото е възможно по-надолу. Надзорният персонал стои на платформата до вратата за поддръжка.
- Почистващият персонал покрива основата на барабанното сито с останала част от транспортната лента или с подходящо средство като дървени летви. Почистването може да започне от двата края. Отстраняването на залепнал материал се извършва ръчно или със съответни инструменти, ако е необходимо.

Ръководство за монтаж

Поддръжка & ремонт пресевен барабан

- Насочени навътре издатини се облицоват с дървено покритие или друг подобен подходящ материал, за да се предотвратят наранявания.
- Почистващият персонал е в непрекъснат контакт с надзорния персонал отвън, ако е необходимо и чрез радиовръзка
- Сваленият материал може да се избута надолу през отворите на ситото върху транспортната лента
- Когато почистващият персонал е приключил с процеса на почистване, той напуска барабанното сито през вратата за поддръжка. **Всички материали за покриване и инструменти трябва да се отстранят от вътрешността на барабана..** Отворената за целите на поддръжката пътечка се поставя в отвесно състояние с помощта на ръчната въжена лебедка и вратата за поддръжката се затваря.
- След приключване на работите по поддръжката и почистването и връщане на трансферния ключ може да се превключи отново в автоматичен режим на работа.
- След приключване на работите и контролиране на работната зона се уведомява ръководството.

9.7.3 Почистване на лабиринтните сегменти

ОПАСНОСТ



Риск от нараняване!

Опасност от неконтролирано разпръснати предмети.

- Носете винаги пълното си лично предпазно оборудване
- Носете защитни очила

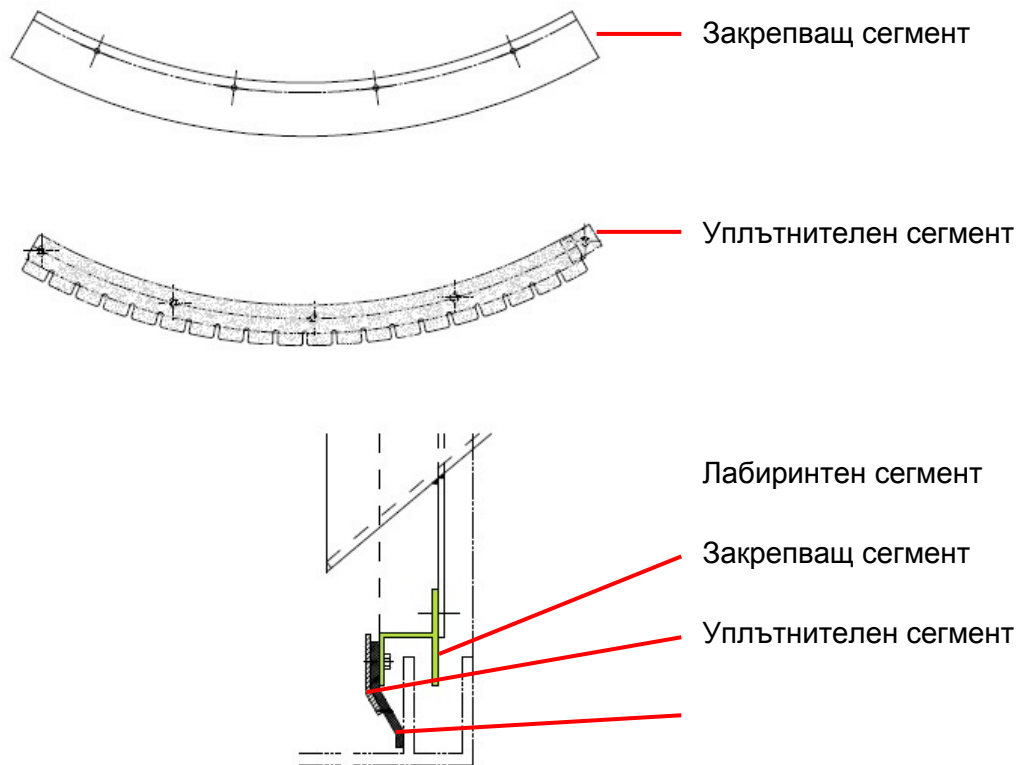


Ускорителна ламарина

Лабиринтно уплътнение

Ръководство за монтаж

Поддръжка & ремонт пресевен барабан



Лабиринтното уплътнение трябва да се преглежда на редовни интервали от време (виж плана за поддръжка).

Изпълняват се следните работи по поддръжката:

1. Контролиране на натрупания материал в лабиринта
2. Уплътняващия сегмент (гума) се контролира за увреждания и износване.

Процедури за почистване на лабиринтните пръстени:

1. Преди начало на работите се взема разрешение от ръководството
2. Стартиране на режим на работа почистване и поддръжка през ключовата трансферна система (STS). Едно детайлирано описание е дадено в глава 1.3.
3. За да се почистят лабиринтните пръстени, те трябва да се демонтират и извадят
4. Преди следващото монтиране основно трябва да се почисти и покритата от тях зона
5. Монтирайте отново лабиринтните пръстени
6. След приключване на работите по поддръжката и почистване и връщане на трансферния ключ барабанът може да се стартира на бавен ход. Трябва да проверите, дали всичко е монтирано коректно и функционира.
7. След приключване на работите и контролиране на работната зона се уведомява ръководството

9.7.4 Почистване на входа на барабанното сито**ОПАСНОСТ****Риск за живота!**

Съществува риск за живота за лица, които се намират в или върху барабанното сито по време на работите по поддръжката. Въртене!

- Уверете се преди начало на работите по почистването, че пресевният барабан е изключен и е безопасен срещу неволно включване.

ОПАСНОСТ**Нараняване на ръцете!**

Съществува опасност от тежко нараняване на горните крайници.

- Носете винаги пълното лично предпазно оборудване.
- Внимавайте за командите на онези лица, които управляват барабанното сито.
- Не докосвайте въртящи се предмети.

На входа на барабана между тялото и корпуса му могат да се отлагат органични материали.

Въз основа на тези отлагания пресетият материал може вместо **в** тялото на барабана да попадне **пред** него и да замърси корпуса в зоната на работните колела.

Количеството зареден материал, която вместо в пресевния материал изпада в страни, зависи от степента на замърсяване. .

За да се противодейства на това, трябва да се извърши следното:

- Преди начало на работите се взема разрешение от ръководството
- Стартиране на режим на работа почистване и поддръжка през ключовата трансферна система (STS). Едно детайлирано описание е дадено в глава 1.3.
- В хода на работите да се почистят зоната около мотора (свалете предпазния капак) и зоната на комплектите работни колела(отворете клапата за поддръжка).
- Когато почистването приключи, се отстраняват всички помощни средства, инструменти и т.н.
- Входът за поддръжка се затваря и отново се инсталират демонтираните предпазни капаци.
- След приключване на работите по поддръжка и почистване и връщане на трансферния ключ може да се превключи отново в автоматичен режим на работа
- След приключване на работите и контролиране на работната зона се уведомява ръководството.
-



От подаващата лента може да изпадне материал, без при това той да попада в барабанното сито.

Този материал се събира вътре в корпуса на барабанното сито.

Ръководство за монтаж

Поддръжка & ремонт пресевен барабан



Свалете предпазния капак от входната страна на барабанното сито

Отворете клапата за поддръжка

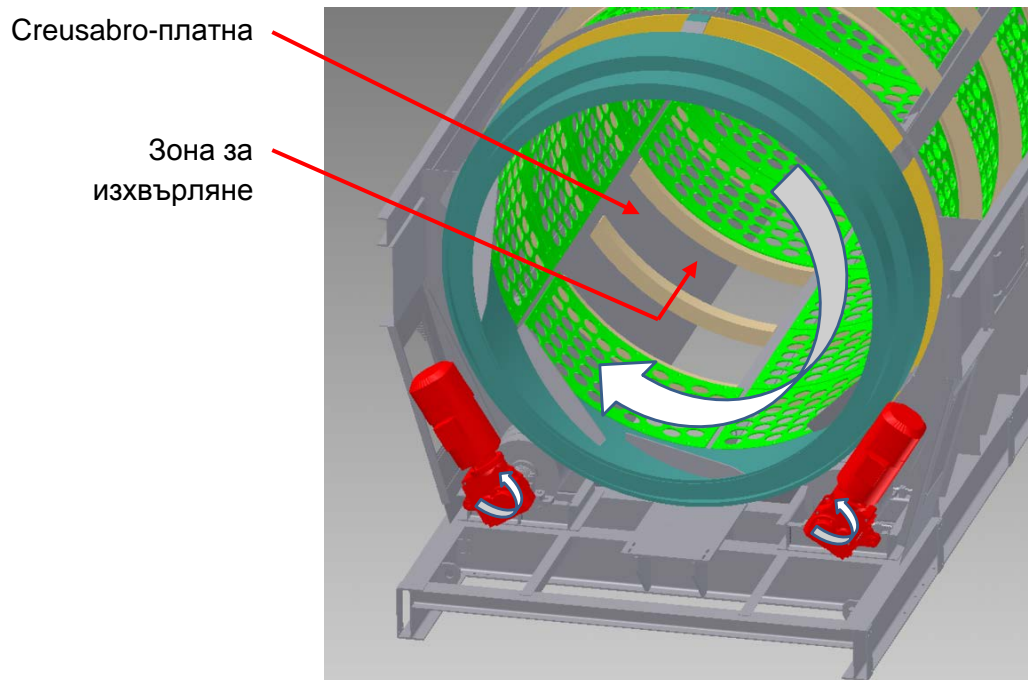


За да се избегнат увреждания от чужди материали, зоната около входа на барабанното сито трябва да се почиства на кратки интервали от време (виж плана за поддръжката).

За тази цел отворете клапата за поддръжка и почистете вътрешната зона от всякакви замърсявания.

9.7.6 Контролиране на обшивката Creusabro

Долната част на корпуса на барабанното сито, ваната на барабана е облицована по продължение на изходната зона за изхвърляне на пресетия материал с устойчиви на износване стоманени платна Creusabro. Тези стоманени платна трябва да се контролират на редовни интервали от време за износване (виж плана за поддръжка).



9.8 Указания за настройки на компонентите

9.8.1 Настройка на работните колела за разтоварване на притискащата ролка

За избягване на износването на притискащата ролка и за разтоварване на лагерите, работните колела се регулират в съответствие със следните указания и скици (Фиг. 32, Фиг. 33).

- Тялото на барабана се повдига с помощта на хидравлична помпа (например фабрикат Енеграс).
- Комплектите работни колела в зоната на притискащата ролка се поставят под наклон по отношение на оста на барабана (виж скици Фиг. 32, Фиг. 33).

Така постигнатото косо положение на оста на работните колела се регулира фино със съответните винтове.

Работните колела на барабанното сито са подбрани така, че всички те взети заедно да могат да поемат тежестта на тялото на барабана.

Ако сега комплекта работни колела се измести по отношение на оста на барабана се образува един процеп (ъгъл) между работната повърхност на колелата и въртящия се пръстен /работната повърхност на тялото на барабана. Последното вече не лежи равномерно върху работните колела. **Това състояние може да доведе до преждевременно износване на работните колела.**

За да се гарантира, че дори и при наклонена позиция на работните колела въртящия пръстен на тялото на барабана е полегнало равномерно, комплектите работни колела, както е показано на скиците (Фиг. 32, Фиг. 33) трябва да се подложат с около 2 – 6 мм. Обърнете внимание, че подложките се слагат винаги под най-отдалечения от оста на барабана лагер.

Начин на действие при подлагането на един лагер:

- Повдигнете лагера с помощта на повдигащ механизъм
- Вкарайте под него ламарините за подлагане
- Спуснете лагера на земята
- С помощта на затягащ ходов винт лагерът трябва да се фиксира

Тази мярка допринася за равномерно разположение на барабанното сито върху работните колела.

9.8.1.1 Указания за настройки

- Ако разстоянието между тялото на барабана и притискащата ролка е много голямо (максимално около 20 мм), на етапи трябва да се регулира наклонената позиция и да се изправи. Това означава, че подложените ламарини трябва да се отстранят. За проверка на настройките виж глава 1.8.1.3.
- Ако тялото на барабана не се отдалечи от притискащата ролка и се появят шумове от претъркаляне, наклонът трябва на стъпки да се увеличи. Това означава, че трябва да се подложат допълнителни ламарини. За проверка на настройките виж глава 1.8.1.3.

9.8.1.2 Подравняване на работните колела

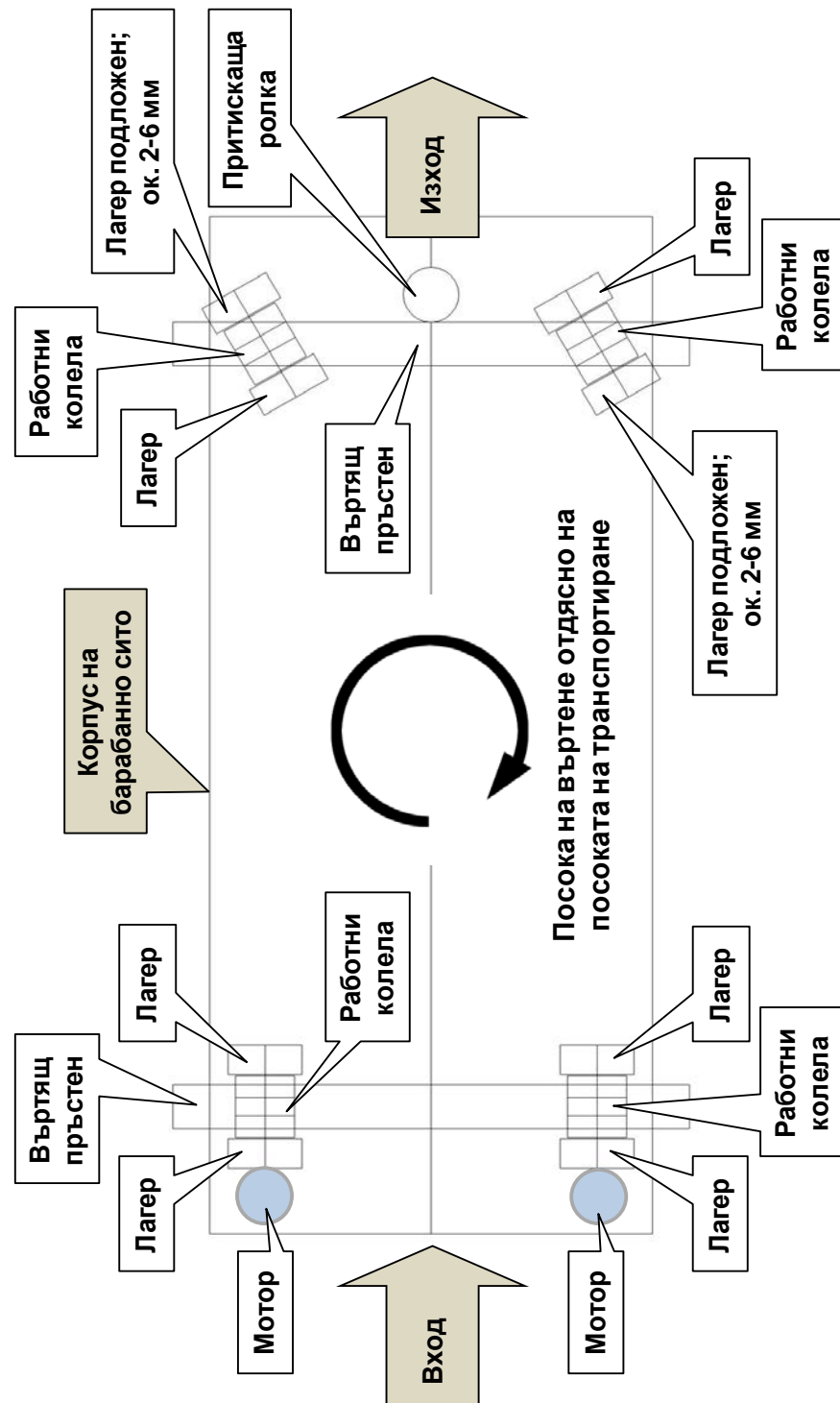
- Тялото на барабана се повдига с помощта на хидравлична помпа (например фабрикат Енеграс).
- Развийте винтовете на лагера, който ще се подлага
- Поставете в рамката на лагерите лостово помощно приспособление (опционално се закупува)
- С помощта на натегателния болт на лостовото помощно приспособление повдигнете лагера дотолкова, че без усилие да могат да се подлагат или изваждат подложните ламарини.
- Отстранете помощното лостово приспособление от рамката на лагерите.
- За проверката на настройките виж глава 1.8.1.3

9.8.1.3 Проверка на настройките

Проверката на опорната повърхност на въртящия се пръстен към тялото на барабана и към работните колела става с помощта на луфтомер. Въртящият се пръстен трябва да приляга равномерно върху работните колела. Това е гарантирано, когато разстоянието между тях е еднакво навсякъде.

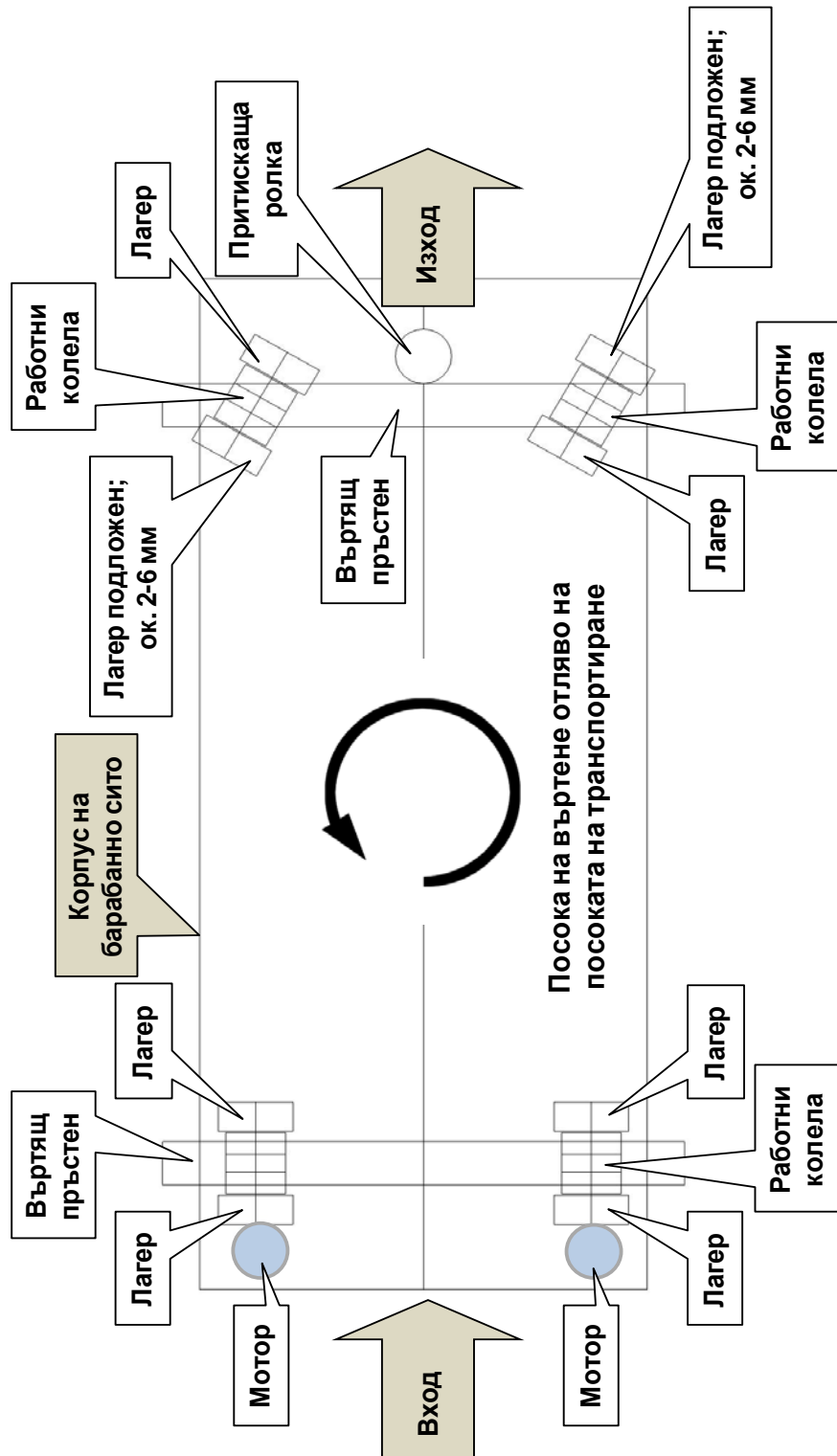
След тази настройка трябва да се провери и правилната нормална работа.

Пример 1 за точната настройка на работните колела на барабанното сито в съответствие с посоката на въртене



Фиг. 32 Посока на въртене откъсно на посоката на транспортиране

Пример 2 за точната настройка на работните колела на барабанното сито в съответствие с посоката на въртене



Фиг. 33 Посока на въртене отляво на посоката на транспортиране

Положението под ъгъл на работните колела от изходната страна тук е представено преувеличено само за по-добро разбиране.

9.9 Извеждане от експлоатация

Ако барабанното сито трябва да бъде спряно от експлоатация за повече от 10 дни, трябва да се обърне внимание на следните точки:

- Повдигане на барабанното сито върху конзола, както е описано в глава 1.5.
- Подлагане на барабанното сито



Фиг. 34: Подлагане с дърво

Барабанът трябва да се подложи с дърво или стомана².

Сега работните колела нямат контакт с работната повърхност и не се деформират за продължително време.

² Тъй като използването на стомана може да остави отпечатъци върху работната повърхност, такава да се използва само при неотложни нужди.

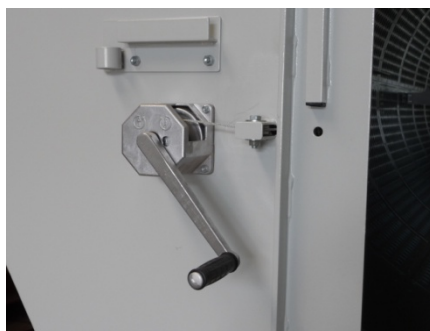
9.10 Вградени принадлежности

9.10.1 Ръчна въжена лебедка

ЗАБЕЛЕЖКА



Лебедките са подходящи само за ръчен режим на работа!



Контролиране на въжените ролки за замърсяване, задиране и износване.

Обща проверка за чистотата на въжената лебедка.

Оптичен контрол на навиването на кабела.

За интервалите на проверка виж плана за поддръжка.

В документацията на фирма Pfaff ще намерите подробни указания за проверките и поддръжката. Документацията на фирма Pfaff се намира в папка "EAB части от външни доставчици".

9.10.2 Тубичка за масло



Тубичката за масло улеснява непрекъснатото смазване на притискащата ролка. Нивото на запълване трябва непрекъснато да се контролира през прозрачната обвивка.

Контролирайте нивото редовно, при нужда долейте или подменете. Интервалите за проверка са дадени в плана за поддръжка

За по-подробни информации вижте документацията на доставчика.

9.10.3 ВЪГЛЕНИ ЧЕТКИ

Контролирайте редовно износването на антистатично действащите въглени четки и държача им. Интервалите на проверки са дадени в плана за поддръжка.

ЗАБЕЛЕЖКА

Подменяйте въглените четки на отбелязаните периоди от време!

9.11 Отстраняване на дефекти

Дефект	Причина	Отстраняване
Общо		
Чува се тракане	Разхлабени конструктивни части	Затегнете винтовете
	Разхлабено винтово съединение	
	Разхлабено клемно съединение	
Моторът не тръгва	Няма мрежово захранване	Проверка на притока на ток от електротехник
	Недостатъчен контакт	
	Изгорял предпазител	
	Задействана моторна защита	
	Задействана защита от понижаване на напрежението	
	Моторът е дефектен	
Моторът върви тежко	Теглото на материала е по-високо от допустимото	Измерете пусковия и работния ток
	Моторът е претоварен	При нужда констатирайте и отстранете причината за много високата консумация на мощност
	Стартовият момент на мотора не е достатъчен за стартиране под товар	
	Напрежението и/или честотата при включване се отклоняват от номиналните стойности	Измерете напрежението и честотата
		Подобре мрежата
Моторът бръмчи при висока консумация на ток	Ход на една фаза, напр. поради късо в намотките	Изключете незабавно
	Дефект по намотките / котвата	Демонтирайте мотора за ремонт
Моторът се върти в грешна посока	Моторът е свързан погрешно	Двата мрежови проводника (фази) в клемната кутия на мотора да се разменят от електротехник
Редукторът загрява много	Недостатъчно смазване, обезвъздушаването е замърсено	Контролирайте нивото на маслото, евентуално долейте
		Развийте

Ръководство за монтаж
Поддръжка & ремонт пресевен барабан

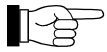
Дефект	Причина	Отстраняване
		обезвъздушителния винт и продухайте, проверете функцията на обезвъздушителния вентил
Моторът загрява	Охлаждането на мотора не е достатъчно	Почистете охлаждащите ребра на мотора
		Свалете капака на вентилатора и го почистете
		Почистете вентилатора, проверете за дефекти на перките на вентилатора, при нужда подменете
	Въздухът за охлаждане на мотора е много топъл, околна температура > +40 °C	Гарантирайте приток на свеж въздух
	Претоварване на мотора при нормално мрежово напрежение	Констатирайте причината за високата консумация и я отстранете
	По кабелите има лош контакт	Отстранете лошия контакт
	Моторът е свързан в триъгълник, а не както е предвидено – в звезда	Поправете свързването
Фунии, улеи, предаватели		
Материалът не се транспортира	запушване	почистете
Барабанно сито		
Барабанът не се върти / моторът работи	Блокиране на барабана	Почистете блокара в барабана
	Клапите не са затворени	Проверете клапите за почистване/поддръжка

Ръководство за монтаж
Поддръжка & ремонт пресевен барабан

Дефект	Причина	Отстраняване
Силни шумове от движение	Проверете притискащата ролка за износване	Подменете притискащата ролка
	Проверете тубичката за масло	Подменете тубичката за масло
Лагерите загряват много	Дефектен лагер	Подменете лагера
	Лагерът върти на сухо	Смажете лагера

9.12 План за поддръжка и смазване с чертежи за поддръжката

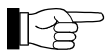
ЗАБЕЛЕЖКА



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

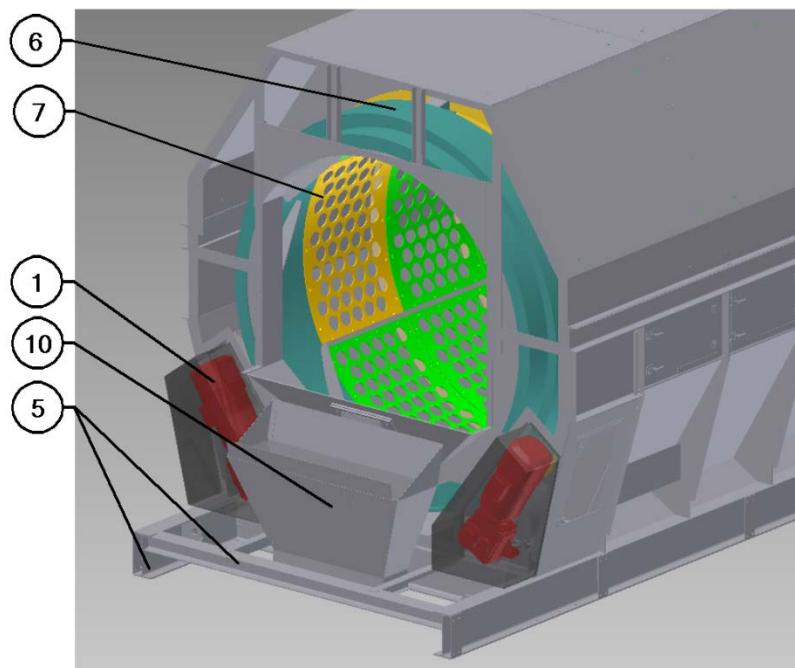


Следните фигури са представени съвсем схематично!

9.12.1 Барабанно сито

Важи за сортиращото хале (Зала за сортиране):

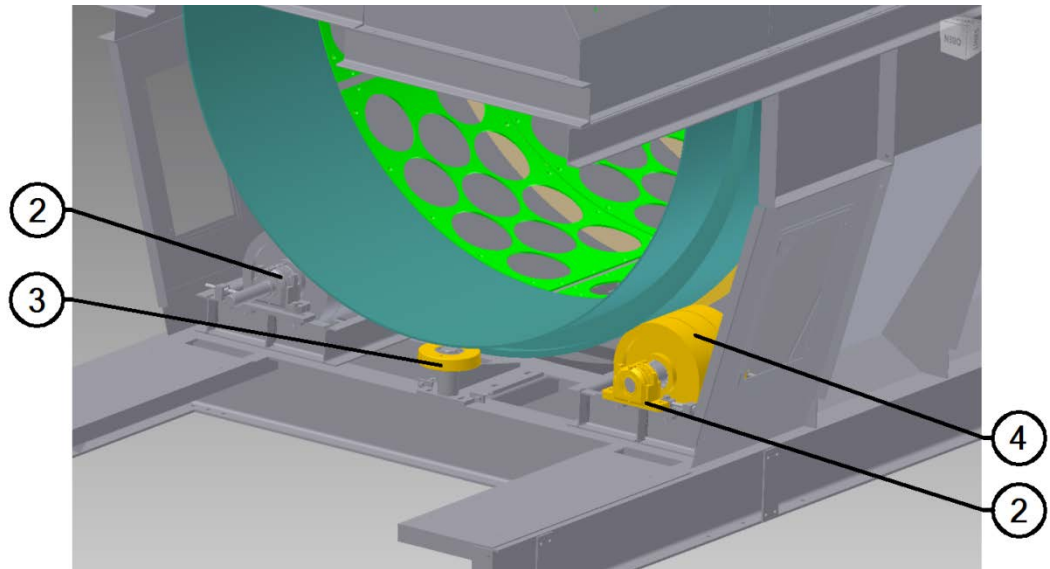
Поз.	Обозначение	Тип
02M 0021 AF001	Барабанно сито	TroSie
02M 0022 AF001	Барабанно сито	TroSie
02M 0023 AF001	Барабанно сито	TroSie
02M 0024 AF001	Барабанно сито	TroSie



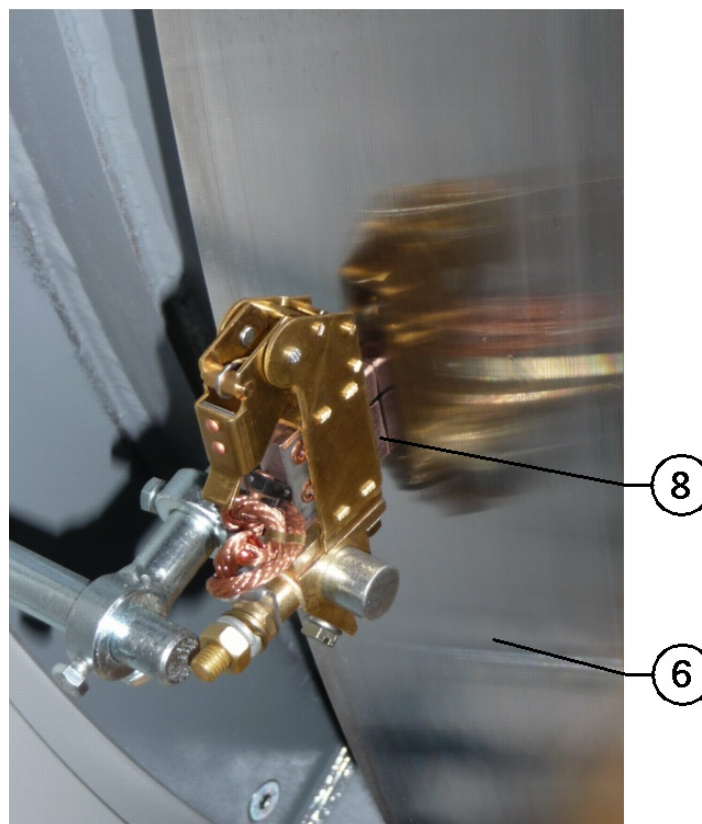
Фиг. 35 Вход: Защитните кутии на моторите са прозрачни, поз. 5 се отнася и за стоманената долна конструкция

Ръководство за монтаж

Поддръжка & ремонт пресевен барабан



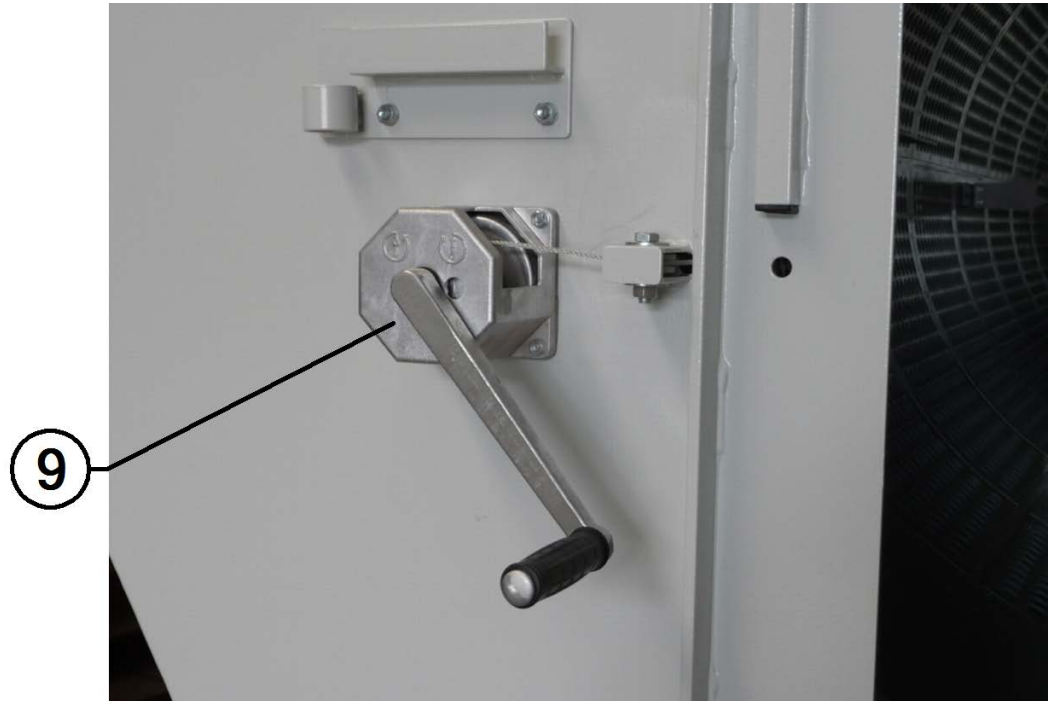
Фиг. 36 Изход: изходната фуния и капците на притискащите ролки не са представени



Фиг. 37: Въглена четка и четкодържач на работната повърхност на притискащия пръстен

Ръководство за монтаж

Поддръжка & ремонт пресевен барабан



Фиг. 38: Въжена лебедка на вратата за поддръжка на изходната фуния

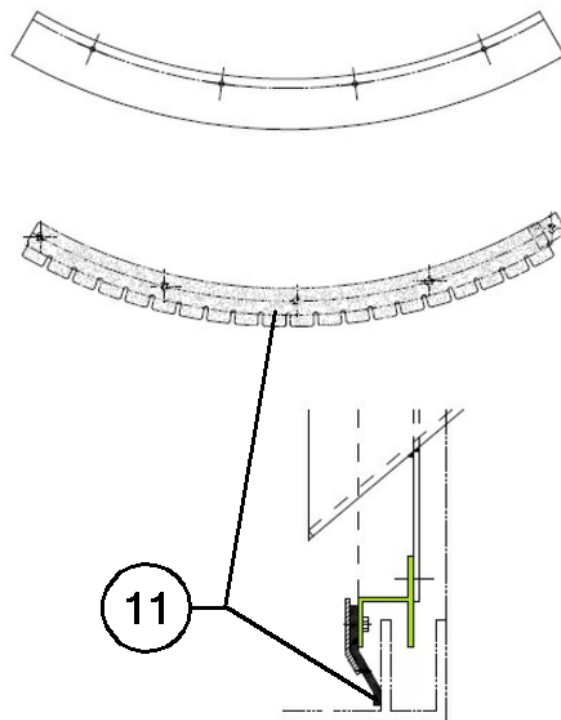


Abb. 39: Лабиринтен сегмент с уплътнение

Ръководство за монтаж

Поддръжка & ремонт пресевен барабан

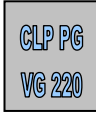
План за поддръжка

Позиция	Описание	Дейност	всяка смяна	След "п" работни часа	след 10,000 работни часа	Всеки "п"-ти ден	Всяка седмица	Всеки месец	На 2 месеца	На тримесечие	На половин година	всяка година	друго
1	Двигател	Почистване на охлаждащите повърхности и въздушните пътища					X						
		Поддръжка по указания на производителя											X
2	Лагер	Смазване с помпа за гресиране						X					
3	Притискаща ролка	Проверка за износване								X			
		Проверка на масления резервоар, подмяна при необходимост	X										
4	Работни колела	Проверка за износване и лекота при движение						X					
		Проверка за замърсяване и прилепване, почистване при необходимост	X										
5	Стоманена конструкция	Виж план за поддръжка на стоманена конструкция											
6	Работна повърхност на притискателния пръстен	Проверка за износване								X			
		Проверка за замърсяване и прилепване, почистване при необходимост	X										
7	Пресевни ламарини	Проверка за износване						X					
		Проверка на винтовите съединения на пресевната ламарина за добро затягане Разхлабените винтове се затягат, липсващи винтове се подменят	X										
		Почистване	X										
		Отстраняване на чужди тела и отлагания	X										
8	Въглени четки	Проверка за износване						X					

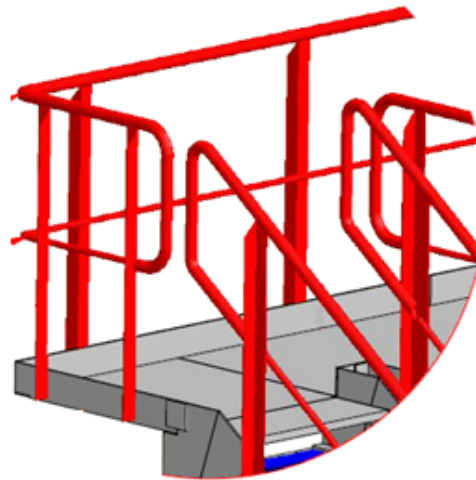
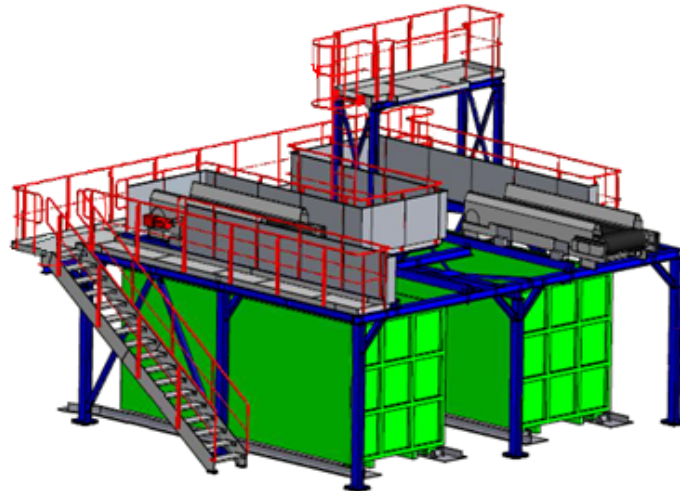
Ръководство за монтаж
Поддръжка & ремонт пресевен барабан

Позиция	Описание	Дейност	всяка смяна	След "п" работни часа	след 10,000 работни часа	Всеки "п"-ти ден	Всеки седмица	Всеки месец	На 2 месеца	На тримесечие	На половин година	всяка година	Друго
9	Въжена лебедка	Проверка на въжените ролки за замърсяване и отлагания				1							
		Проверка дали въжената лебедка навива кабела правилно				1							
		Проверка на износването на ролките								X			
		Поддръжка по указания на производителя											X
10	Фуния	Проверка за запушване, при нужда - почистване	X										
11	Лабиринтово уплътнение	Проверка за отлагане на материали					X						
		Проверка на гумения сегмент за износване и увреждания					X						
	Барабанно сито общо	Отстраняване на чужди тела и замърсявания				1							
	Зоната около входа на барабанното сито	Почистване				1							
	Creusabro-плочи в долната част на корпуса на барабанното сито. Страната на изходната зона за пресетия материал	Проверка за износване									X		
Интервалите на поддръжка се отнасят до работа на една смяна при 8 часа/ден													

Ръководство за монтаж
Поддръжка & ремонт пресевен барабан
План за смазване

Поз	Описание		Точки на смазване		Смазка	Смазване		Интервал	
			Брой	Тип		Символ	Масло в л	Смазка в г	Повторно смазване
1	Двигател	Мотор	1	W					
		редуктор	1	Ö		Виж глава 1.12.3.1		6M	5J
2	Лагери	Комплект работни колела	8	S	Energrease LS		30	1M	
3	Лагери на притискащата ролка	Масльонка	1	W			125		(визуална)
Вид смазване					Интервал на смазване				
S	Сачмена масльонка			T	ежедневно				
Ö	Доливане на масло			1M	Всеки месец				
P	Смазване с четка, спрей и т.н.			2M	На 2 месеца				
W	Без поддръжка /доживотно смазване			3M	На 3 месеца				
				6M	На 6 месеца				
				5J	На 5 години				
Интервалите на поддръжка се отнасят до работа на една смяна при 8 часа/ден									

9.12.2 Стоманена конструкция, стоманена долна конструкция



Ръководство за монтаж
Поддръжка & ремонт пресевен барабан
План за поддръжка стоманена конструкция

Позиция	Описание	Дейност	всяка смяна	След "n" работни часа	след 10,000 работни часа	Всеки "n"-ти ден	Всека 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 & ремонт пресевен барабан
9.12.3 Смазочни вещества и горива
9.12.3.1 Списък на редукторни мотори


Количество на маслото в редуктора, разпределено по позиции

Поз.	Редуктор	Форма	Ъгъл на наклон	Вместимост в л	Част №
02M 0021 AF001	KA87	M1B	5,0°	3,95	063-1096001
02M 0022 AF001	KA87	M1B	5,0°	3,95	063-1096001
02M 0023 AF001	KA87	M1B	5,0°	3,95	063-1096001
02M 0024 AF001	KA87	M1B	5,0°	3,95	063-1096001

9.12.3.2 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		Напр. синтетично масло BP Enersyn SG-XP 220 (виж препоръчаните смазочни вещества в инструкцията за работа на SEW)
лагер		Напр. многофункционално масло BP ENERGREASE LS