



- INSTRUKCJA OBSŁUGI I KONSERWACJI

-KATALOG CZĘŚCI ZAMIENNYCH

PRZENOŚNIKI TAŚMOWE

Kod: IT2008- AKT.0

SPIIS TREŚCI

-WPROWADZENIE

- TRANSPORT I MONTAŻ

- DOSTAWA MASZYN

-OPAKOWANIE

-NIEZBĘDNA PRZESTRZEŃ ROBOCZA

-ZALECENIA DOTYCZĄCE URUCHOMIENIE URZĄDZENIA

- OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE FUNKCJONOWANIA I OBSŁUGI

-CHARAKTER I CZĘSTOTLIWOŚĆ KONTROLI

-ZALECENIA DOTYCZĄCE ZABIEGÓW KONSERWACYJNO-NAPRAWCZYCH

-PRZEPISY BHP DOTYCZĄCE KONSERWACJI

-KONSERWACJA URZĄDZENIA

USTERKI I NAPRAWY

-CZĘŚCI ZAMIENNE

UWAGA WAŻNE ! ! ! !

CZYNNOŚCI DO PRZEPROWADZENIA PRZED URUCHOMIENIEM I OBSŁUGĄ MASZyny.

Należy uważnie zapoznać się z treścią niniejszej instrukcji.

Nieprzestrzeganie zaleceń podanych w instrukcji może stworzyć zagrożenie w stosunku do osób.

Instrukcje dla operatorów

Użytkownik odpowiada za przeszkolenie wszystkich operatorów w zakresie treści niniejszego podręcznika obsługi.

Ponadto, do obowiązków użytkownika należy przeszkolenie personelu zajmującego się montażem i konserwacją maszyny, po uprzednim sprawdzeniu czy wzmiankowany personel spełnia wymogi przewidziane do wykonywania stosownej funkcji.

Programy konserwacji

W celu prawidłowego funkcjonowania maszyny należy przestrzegać podanych zaleceń, zabiegów czyszczenia i konserwacji oraz wskazówek dotyczących okresowych zabiegów konserwacyjnych podanych w niniejszej instrukcji.

Personel obsługujący

Kwalifikacje personelu obsługującego.

Operator obsługujący: Wykonuje zadania dotyczące normalnej eksploatacji maszyny: obsługa przycisków operatora, pozostałe proste zabiegi związane z normalną produkcją, czyszczeniem i codziennymi zabiegami kontrolnymi. Pracuje przy obowiązkowo włączonych zabezpieczeniach.

Technik mechanik

Wykonuje zabiegi dotyczące wszystkich warunków funkcjonowania i wszystkich stopni ochrony. Może wykonywać zabiegi przy wyłączonych zabezpieczeniach, gdyż posiada środki umożliwiające ich wyłączenie. Wykonuje każdy zabieg regulacyjno-naprawczy dotyczący elementów mechanicznych, ale nie wykonuje zabiegów na urządzeniach elektrycznych pod napięciem.

Technik elektryk

Wykonuje zabiegi dotyczące wszystkich warunków funkcjonowania i wszystkich stopni ochrony. Wykonuje każdy zabieg regulacyjno-naprawczy dotyczący urządzeń elektrycznych, również pod napięciem.

Spółka „CF SYSTEM” nie ponosi odpowiedzialności za nieprawidłowości, usterki lub wypadki wynikające z nieznanomości i niezastosowania procedur zawartych w niniejszym podręczniku; **Producent nie ponosi odpowiedzialności za modyfikacje, zmiany lub montaż osprzętu przeprowadzony bez uprzedniej autoryzacji.**

Podczas wymiany części zaleca się stosowanie wyłącznie ORYGINALNYCH CZĘŚCI ZAMIENNYCH.

Niniejsza instrukcja obsługi stanowi integralną część maszyny i należy skrupulatnie przestrzegać podanych w niej zaleceń.

Podane w niniejszej instrukcji dane, opisy i rysunki stanowią wyłączną własność autorską firmy CF SYSTEM

Zabrania się powielania jej treści, również częściowego, pod rygorem zastosowania obowiązujących sankcji prawnych.

WSPÓŁPRACA Z UŻYTKOWNIKIEM

Niniejsza instrukcja może ulec udoskonaleniu, a użytkownik może zwrócić się o dodanie informacji lub zasugerować ulepszenia.

W przypadku odsprzedaży maszyny osobom trzecim prosi się użytkownika o poinformowanie producenta odnośnie adresu nowego właściciela tak, by ułatwić przekazanie ewentualnych uzupełnień dotyczących instrukcji.

Przestrzegać zawsze przepisów bezpieczeństwa podanych w niniejszym podręczniku.

PRODUCENT nie ponosi żadnej odpowiedzialności za szkody wynikające z błędnego użycia maszyny lub jej komponentów.

TRANSPORT, ROZŁADUNEK, MONTAŻ ELEMENTÓW SKŁADOWYCH MASZINY I JEJ PIERWSZE URUCHOMIENIE powinny być wykonane wyłącznie przez wyspecjalizowany i autoryzowany personel.

NAPIĘCIE ZASILANIA powinno mieć żadaną wartość podaną na maszynie.
Zwrócić uwagę, aby nie odwrócić faz.

INSTALACJA ELEKTRYCZNA powinna spełniać wymagania obowiązujących norm (dyrektywa EN 60204 – 1).

Należy okresowo KONTROLOWAĆ stan kabli zasilania (dyrektywa EN 60204 – 1).



ZABRANIA SIĘ ZBLIŻANIA DO MASZINY PRZEZ POSTRONNY PERSONEL.
Obsługa, konserwacja i naprawa urządzenia mogą być wykonywane wyłącznie przez upoważniony do tego personel. Wzmiankowani operatorzy powinni spełniać stosowne wymogi psycho-fizyczne.



Jeżeli urządzenie nie pracuje, należy je zabezpieczyć przed dostępem postronnych osób i uniemożliwić nieumyślnie spowodowanie ewentualnych zagrożeń.
Odciąć dopływ zasilania odłączając maszynę od sieci.
Upewnić się, że postronne osoby nie mogą zbliżyć się do maszyny do jej całkowitego zatrzymania, po wyłączeniu.

SPRZEDAŻ MASZINY

W przypadku odsprzedaży maszyny osobom trzecim prosi się nabywcę o poinformowanie producenta odnośnie adresu nowego właściciela tak, by ułatwić przekazanie ewentualnych uzupełnień dotyczących instrukcji.

TRANSPORT I MONTAŻ

DOSTAWA MASZyny

Materiał przeznaczony do wysłania jest skrupulatnie sprawdzany przed wręczeniem go do rąk przewoźnika.

W chwili odbioru maszyny należy się upewnić czy nie doznała ona uszkodzeń podczas transportu lub czy ewentualne opakowanie nie zostało uszkodzone i czy nie brakuje części.

W przypadku stwierdzenia uszkodzeń lub brakujących części należy niezwłocznie powiadomić przewoźnika i konstruktora i wykonać dokumentację fotograficzną.

Zaleca się sprawdzenie czy dostawa odpowiada ustaleniom podanym na zamówieniu.



Podczas transportu, przemieszczania i pozycjonowania maszyny:

- Niebezpieczeństwo wywrócenia się maszyny.
- Zagrożenie uderzeniem lub przygnieceniem w stosunku do osób.

Przed podniesieniem całej maszyny sprawdzić jej prawidłowe wyważenie. Podnoszenie powinno być wykonane płynnie (bez rwania).

Upewnić się czy w zagrożonej strefie nie ma nieupoważnionych osób.

PODCZAS PODNOSZENIA CAŁA STREFA WOKÓŁ KOMPONENTU POWINNA BYĆ UWAŻANA ZA STREFĘ ZAGROŻENIA.

W stosunku do komponentów pozbawionych opakowania zaleca się transport pod przykryciem.

Konstruktor nie odpowiada za uszkodzenia wynikające z transportu maszyny po dostawie. Wszystkie detale, które mogłyby się przemieścić podczas transportu zostają dokładnie umocowane unikając w ten sposób niebezpiecznych przesunięć lub przypadkowego spadku części.

OPAKOWANIE

Tryb opakowania jest ustalany z klientem w zależności od odległości i wybranego środka transportu.

Cała maszyna jest zabezpieczona plastikową plandeką (polietylen o dużej gęstości PVC lub PE), celem uniknięcia bezpośredniej styczności z wilgocią lub kurzem.

Ciężar opakowania jest podany w dokumentacji przewoźnika.

Nalepka umieszczona na zewnątrz opakowania zawiera następujące informacje:

- Producent
- Adres dostawy

NIEZBĘDNA PRZESTRZEŃ ROBOCZA

Strefa, w której przebywa operator powinna mieć odpowiednią przestrzeń wystarczającą do wykonania obsługi, czyszczenia i zabiegów konserwacyjnych.

Warunki środowiskowe i robocze nie powinny stwarzać przeszkód dla dostępu do sterowań maszyny, w szczególności dla jej awaryjnego zatrzymania.

Należy zapewnić funkcjonowanie maszyny z uwzględnieniem zabiegów konserwacyjnych. W szczególności, należy zwrócić uwagę na przeszkody w otwieraniu bocznych klap.

W przypadku sprzedaży używanej maszyny klient/użytkownik jest obowiązany dostarczyć nowemu nabywcy wszystkich zaleceń dotyczących montażu (wentylacja, uziom, itp.) przekazując mu odpowiedzialność w zakresie wzmiankowanych wyżej informacji.

ZALECENIA DOTYCZĄCE URUCHOMIENIA URZĄDZENIA

OSTRZEŻENIA

Przed uruchomieniem maszyny, należy się upewnić w zakresie prawidłowego zrozumienia treści niniejszej instrukcji.

W zakresie ewentualnych wyjaśnień zaleca się skontaktowanie się z producentem.

Operatorzy upoważnieni do obsługi i konserwacji maszyny powinni posiadać specjalną wiedzę oraz spełniać warunki niezbędne do wykonania zabiegów na maszynie.

Przed wysyłką maszyna została poddana odbiorowi technicznemu w zakładzie producenta.

Odbiór techniczny ma miejsce przy użyciu produktów, dla których maszyna została wykonana. Wszystko to ma na celu możliwie najwierniejsze oddanie warunków roboczych, w których maszyna będzie pracować w trybie ciągłym w siedzibie użytkownika.

W poniższych podrozdziałach opisano tryb instalacji maszyny.

Montaż powinien być powierzony wykwalifikowanemu personelowi znającemu treść niniejszego podręcznika.

FUNKCJONOWANIE I OBSŁUGA

W celu sprawdzenia czy maszyna nie doznała uszkodzeń w trakcie transportu należy dokładnie przeprowadzić podane niżej kontrole.

Wstępna kontrola

Przed uruchomieniem urządzenia należy:

- Upewnić się, że napięcie elektryczne sieci zasilania jest prawidłowe i odpowiada warunkom podanym na maszynie (zob. tabliczka lub podobne).
- Sprawdzić czy nalepki ostrzegawcze są obecne i dobrze czytelne.

Kontrole do przeprowadzenia po podłączeniu maszyny.

Przy podłączonej do sieci i gotowej do pracy maszynie należy:

- Sprawdzić obecność i skuteczność zabezpieczeń i wszystkich urządzeń bezpieczeństwa (mogą ulec uszkodzeniu podczas transportu).

CHŁODNIAKI I Ciepłota KONTROLI

ZALECENIA DOTYCZĄCE ZABIEGÓW KONSERWACYJNO-NAPRAWCZYCH



Wszystkie zabiegi konserwacyjne, naprawcze i czyszczenia powinny być przeprowadzane przy wyłączonej maszynie, odłączonym zasilaniu i włączonym przycisku zatrzymania awaryjnego.

Zabiegi zwykłej konserwacji powinny być wykonywane przez odpowiednio przeszkolony i upoważniony personel.

W zakresie zabiegów konserwacji nadzwyczajnej, napraw i części zamiennych należy poinformować się w punkcie serwisowym CF SYSTEM

Do obsługi maszyny nie jest wymagane specjalne przygotowanie zawodowe. Operatorzy obsługujący powinni jednak przejść odpowiednie szkolenie i dobrze poznać treść niniejszego podręcznika obsługi i konserwacji. Szkolenie może mieć miejsce podczas pierwszego uruchomienia maszyny przez techników spółki CF SYSTEM.

Podczas wymiany części zaleca się stosowanie wyłącznie ORYGINALNYCH CZĘŚCI ZAMIENNYCH FIRMY CF SYSTEM.

PRZEPISY BHP DOTYCZĄCE KONSERWACJI

PODCZAS KONSERWACJI I NAPRAW:



Nie należy czyścić elektrycznych komponentów wodą lub inną cieczą. Wszelkie zabiegi naprawcze powinny być koordynowane przez osobę odpowiedzialną (kierownika).

W trakcie wykonywania zabiegów konserwacyjno-naprawczych na maszynie, główny wyłącznik powinien być wyłączony.

Należy uniemożliwić uruchomienie maszyny przez nieupoważnione osoby zakładając stosowną kłódkę na wyłącznik.

Producent nie ponosi żadnej odpowiedzialności za szkody wynikające z:

- niewłaściwego użytkowania maszyny lub jej używania przez niewykwalifikowany lub niedostatecznie przeszkolony personel;
- instalacji maszyny bez przestrzegania zaleceń podanych w niniejszym podręczniku.

- maszyna nie jest prawidłowo zasilana;
- zainstalowania maszyny w warunkach środowiskowych niezgodnych z podanymi przez producenta;
- nieprzeprowadzenia zalecanych zabiegów zwykłej konserwacji lub ewentualnych, niezbędnych zabiegów konserwacji nadzwyczajnej;
- modyfikacji maszyny bez uprzedniego, pisemnego upoważnienia przez producenta;
- zastosowania nieoryginalnych części zamiennych;
- nieprzestrzegania wskazówek podanych w niniejszej instrukcji;

uszkodzenia maszyny na skutek wyjątkowych zdarzeń takich, jak potopów, trzęsienia ziemi, itp. i jej ponownego uruchomienia bez przeprowadzenia niezbędnych kontroli.



Brak kontroli i nadzoru może być przyczyną poważnych szkód w stosunku do osób lub mienia.

KONSERWACJA MASZYN Poniżej są podane zabiegi konserwacyjne do wykonania na przenośnikach taśmowych wraz z zalecanym odstępem czasu, wg którego kolejne zabiegi powinny być wykonywane.

Ogólnie biorąc, podane niżej zalecenia dotyczą nie tylko łożysk przenośników, lecz też tych wszystkich maszyn, które wykorzystują łożyska, reduktory, itp.

Zabieg A

1 – Smarowanie łożysk i suportów.

Smarowanie łożysk i suportów przenośników, przekładni i każdego pozostałego suportu niezbędnego do wspierania rolek służących do naprężenia z przeciwwagą i kontrastem pod głowicami przesuwu i przekazu.

Smarownica, która jest przykręcona do korpusu łożyska powinna być czyszczona przed każdym zabiegiem smarowania, a kapturek ochronny powinien być zawsze ponownie założony po zakończeniu zabiegu.

Do smarowania należy użyć smaru kompatybilnego z oryginalnym, a zatem smaru na bazie litu.

Można też stosować smar na bazie wapnia, lecz nie wolno nigdy stosować smaru na bazie sody.

Świeży olej powinien być wolno wlewany podczas obracania łożyska, aż do wycieku, pamiętając, aby nie wywierać nadmiernego nacisku, by nie uszkodzić łożyska.

Trudno jest podać ogólne reguły dotyczące odstępów czasu między poszczególnymi zabiegami smarowania, gdyż zależą one w dużej mierze od warunków roboczych: zwykle najlepszym doradcą jest doświadczenie. Jeżeli maszyna pracuje tylko w sezonie, zaleca się smarowanie łożysk po zakończeniu każdego sezonu lub, w każdym razie, przed dłuższym postojem maszyny.

Gdy temperatura funkcjonowania łożyska osiągnie 100°C lub gdy obroty są wysokie a warunki środowiskowe nieprzyjemne, bardzo wilgotne i zakurzone zaleca się częstsze smarowanie.

Zabieg wykonuje się manualnie stosując odpowiednią pompkę przenośną.

Zabieg B

2 - Reduktory

2.1 - Konserwacja

Reduktory smarowane dożywotnio smarem syntetycznym nie wymagają wymiany środka smarującego, a zatem nie posiadają otworów wlewowych, wskaźnika poziomu i otworów spustowych.

Podczas okresu docierania temperatura oleju może osiągnąć wartości wyższe od normalnych i tylko po upływie tego okresu przekładnie osiągają maksymalną wydajność.

Nasmarować przy użyciu wodoodpornego smaru elementy ruchome na wysokości pierścieni uszczelniających tak, aby zapobiec ewentualnym wyciekom oleju lub smaru na skutek zużycia samego pierścienia spowodowanego jego zanieczyszczeniem.

Częstotliwość tego zabiegu powinna być ustalona na podstawie rzeczywistych warunków roboczych i środowiskowych.

2.2 – Montaż Podczas wymiany reduktora należy przestrzegać następujących przepisów:

- upewnić się, że mocowanie reduktora jest stabilne tak, aby uniknąć jakichkolwiek drgań podczas lakierowania, możliwie antykorozyjnego, zaleca się zabezpieczenie zewnętrznej krawędzi pierścieni, aby zapobiec wysuszeniu gumy przez lakier, co w konsekwencji doprowadziłoby do utraty szczelności
- stykające się powierzchnie powinny być czyste i pokryte odpowiednią powłoką zabezpieczającą przed zamontowaniem tak, aby uniknąć oksydacji i wynikającej z tego blokady elementów
- upewnić się, że napięcie silnika (w przypadku motoreduktora) odpowiada napięciu zasilania. Jeżeli kierunek obrotów jest błędny, należy odwrócić dwie fazy linii zasilania

Skonsultować podaną niżej tabelę dotyczącą środków smarnych:

TYP ŚRODKA SMARNEGO	ZASTOSOWANIE	PRODUCENT	TYP OBCIĄŻENIA	
			ŚREDNIE	CIĘŻKIE
			220 cSt - 40°C	320 cSt - 40°C
-				
OLEJ MINERALNY	PRZEKŁADNIE ZĘBATE	AGIP	BLASIA 220	BLASIA 320
		MOBIL	MOBILGEAR 630	MOBILGEAR 632
		SHELL	OMALA OIL 220	OMALA OIL 320
		BP	ENERGOL GR-XP 220	ENERGOL GR-XP 320
		ROL-OIL	EP 220	
		ESSO	SPARTAN EP 220	SPARTAN EP 320
	PRZEKŁADNIE ŚLIMAKOWE	IP	MELLANA OIL 220	MELLANA OIL 320
		AGIP	BLASIA 220	BLASIA 320
		MOBIL	MOBILGEAR 630	MOBILGEAR 632
		SHELL	OMALA OIL 220	OMALA OIL 320
		BP	ENERGOL GR-XP 220	ENERGOL GR-XP 320
		ROL-OIL	EP 220	
		ESSO	SPARTAN EP 220	SPARTAN EP 320
		IP	MELLANA OIL 220	MELLANA OIL 320
SMAR SYNTETYCZNY	PRZEKŁADNIE ZĘBATE PRZEKŁADNIE ŚLIMAKOWE	IP	TELESIA COMPOUND B	
		KLUBER	STRUCTOVIS P LIQUID	
		TOTAL	TOTALCARTER SY00	
OLEJ SYNTETYCZNY		IP	TELESIA OIL 150	
		KLUBER	SYNTHESO D 220 EP	
		AGIP	BLASIA S	

Należy pamiętać, że podane oleje mineralne dotyczą orientacyjnie temperatury otoczenia w przedziale od 0°C do + 30°C.

Dla temperatur otoczenia powyżej 30°C/35°C, należy zastosować środek smarny o stopniowaniu bezpośrednio wyższym od podanego w tabeli. Jeżeli temperatura otoczenia jest niższa od 0°C, należy zastosować środek smarny o stopniowaniu bezpośrednio niższym od podanego w tabeli. Syntetyczne środki smarne mogą być stosowane w temperaturze otoczenia w przedziale od -10° do +40°C (smar) i od -30°C (-25 dla BLASIA S) do +50°C (olej).

W celu precyzyjnego ustalenia średniej wartości (cSt) lepkości kinematycznej należy posłużyć się następującym zestawieniem.

PRĘDKOŚĆ ŚLIMAKA (OBR./MIN)	TEMPERATURA OTOCZENIA +/- 10°C	
-	0-20°C	10-40°C
2800-710	150	320
710-180	220	460
<180	320	680

Do prac wymagających dużej liczby rozruchów zaleca się zabezpieczenie silnika za pomocą czujników termicznych (wbudowanych do silnika): przekaźnik termiczny nie spełnia tej funkcji, gdyż powinien być ustawiony na wartości wyższe od wartości nominalnego prądu silnika.

Zabieg C

3 - Przenośniki taśmowe

Sprawdzić naciąg i stan zużycia taśmy przenośnika.

Podczas tego zabiegu, w przypadku wykrycia niewielkiego zanieczyszczenia na taśmie, na odcinku w jednym lub drugim kierunku, należy (jeżeli obecne) wyregulować wszystkie zgarniaki taśmy i bębna i usunąć, jeżeli możliwe, przyczynę powstania zanieczyszczenia. Jeżeli zgarniak zużył się do takiego stopnia, że nie jest możliwe jego dalsze wyregulowanie, należy go jak najszybciej wymienić.

Przypomina się, że w niektórych przypadkach podczas wymiany zewnętrznych zgarniaków może okazać się korzystniejsze zainstalowanie szczotki, gdyż taśma ma porowatą powierzchnię, zatem należy nadzorować, aby nie doszło do zatoru.

Do regulacji naprężenia taśmy należy użyć nakrętek zainstalowanych na gwintowanych prętach znajdujących się po bokach głowic naprężenia, odblokować przeciwnakrętkę i przesunąć nakrętkę popychającą zwracając uwagę, aby wykonać takie same ruchy zarówno po prawej, jak i po lewej stronie

gdyż w przeciwnym razie, taśma nie będzie wypośrodkowana.

Jeżeli naprężenie przenośnika jest otrzymywane za pośrednictwem przeciwwagi, należy sprawdzić czy metalowe kable wspierające przeciwwagę nie są przetarte i czy sama przeciwwaga spełnia przewidzianą funkcję obniżając się, gdy przenośnik jest całkowicie obciążony i podnosząc się nagle w chwili uruchomienia.

Należy sprawdzić naprężenie taśmy po każdej znacznej zmianie temperatury, w szczególności, jeżeli przenośniki pracują na zewnątrz hal fabrycznych, bez przeciwwagi i bez funkcji samoregulacji naprężenia, lecz przy stałym naprężeniu.

Zabieg D

4 – Pasy i łańcuchy

Sprawdzić naciąg i stan zużycia pasów i łańcuchów napędowych i, jeżeli konieczne, wymienić.

Aby kontrola była jak najbardziej rzetelna zaleca się zdjęcie osłon zabezpieczających, które są zwykle umocowane za pomocą nie więcej niż 3 śrub.

Zabieg E

5 - Kontrola ośrubowania

Kontrola stanu dokręcenia wszystkich śrub komponentów podlegających drganiom, wraz z korpusem nośnym.

Jeżeli w danych punktach zauważy się skłonność śrub lub nakrętek do odkręcania należy polepszyć system blokady zakładając specjalne podkładki, sprężyny talerzowe powodujące zawsze pewien stopień wstępnego obciążenia, nakrętki samoblokujące lub niewielką ilość kleju LOCTITE. Następnie, należy częściej kontrolować krytyczne punkty.

Należy wymienić wszystkie śruby zaatakowane przez korozję montując w ich miejsce czarne śruby, nieocynkowane, o co najmniej takiej samej jakości, jeżeli nie wyższej od 8.8.

Nie należy stosować śrub pozbawionych symboli identyfikujących ich klasę wytrzymałości. W czasie wymiany, należy wyczyścić gniazdo nakrętki usuwając ślady korozji, polakierować, zamontować i dokręcić śrubę, a następnie ją pomalować.

Zabieg F

6 - Konstrukcje nośne

Kontrola stanu konstrukcji nośnych.

Należy zawsze szybko usuwać ślady rdzy tam, gdzie wykryje się jej obecność.

Czasami nie jest łatwo odnaleźć te punkty, gdyż nie są bezpośrednio widoczne i wymagają dokładniejszej kontroli. W szczególności, punkty zaatakowane przez rdzę można wyczyścić

za pomocą metalowych szczotek (lub innego środka) zamontowanych na osprzęcie firmy BOSCH lub każdej, innej marki, a następnie pomalować ten obszar tym samym środkiem zastosowanym do wykonania oryginalnej powłoki. Zaleca się przeprowadzanie opisanych wyżej czynności podczas słonecznych dni.

Tylko podczas nadzwyczajnej konserwacji po wieloletnim użytkowaniu może okazać się konieczne ponowne wypiskowanie i polakierowanie całego korpusu.

Zabieg G

7 – Centrowanie taśmy

Centrowanie przeprowadza się przy poruszającej się pustej taśmie.

A - B – Taśma odchyła się w kierunku wałka pociągowego i wałka luźnego.

Poluzować o jeden obrót śruby z łbem sześciokątnym używając dostarczonego klucza, wolno poruszyć boczne rejestry i przesunąć cylinder, jak pokazano na schemacie, aż do całkowitego wycentrowania taśmy. Przed zablokowaniem śrub, pozostawić włączony przenośnik taśmowy przez kilka minut.

C - D – Taśma odchyła się pośrodku. Poluzować śruby sześciokątne tylko w części otworów, bardzo wolno przesunąć rolki, wg pokazanego schematu, aż do całkowitego wycentrowania taśmy, następnie zablokować śruby bez przesuwania rolek.

E - F – Zdemontować rolkę w miejscu największego przesunięcia taśmy, wprowadzić do otworu suportu drut o średnicy 16 mm wywierając siłę tak, aby przesunąć oś taśmy, jak przedstawiono na schemacie; zamontować rolkę, zablokować śrubę sześciokątną i obserwować zachowanie taśmy; następnie, powtórzyć czynność na sąsiadujących rolkach do całkowitego wycentrowania taśmy.

Ta czynność powinna być wykonywana tylko w skrajnych sytuacjach.

Natomiast, jeżeli para lub trójka rolek jest zainstalowana na belce nośnej wystarczy poluzować śruby wspornika mocującego belkę do ramy, a następnie przesunąć samą belkę, za pomocą lekkich uderzeń młotka, w kierunku wskazanym na schemacie aż do wycentrowania taśmy; następnie ponownie zablokować belkę dokręcając sworznie wspornika.

Poniżej jest przedstawiony ogólny wykaz podsumowujący dotyczący pierwszych zabiegów konserwacyjnych; w późniejszym okresie należy bazować się na podanych wskazówkach i własnym doświadczeniu.

Umieścić krzyżyk w polu przeprowadzonych zabiegów, łącznie z zabiegami nieprzewidzianym w tabeli.

ZABIEGI	GODZINY	
-	-	

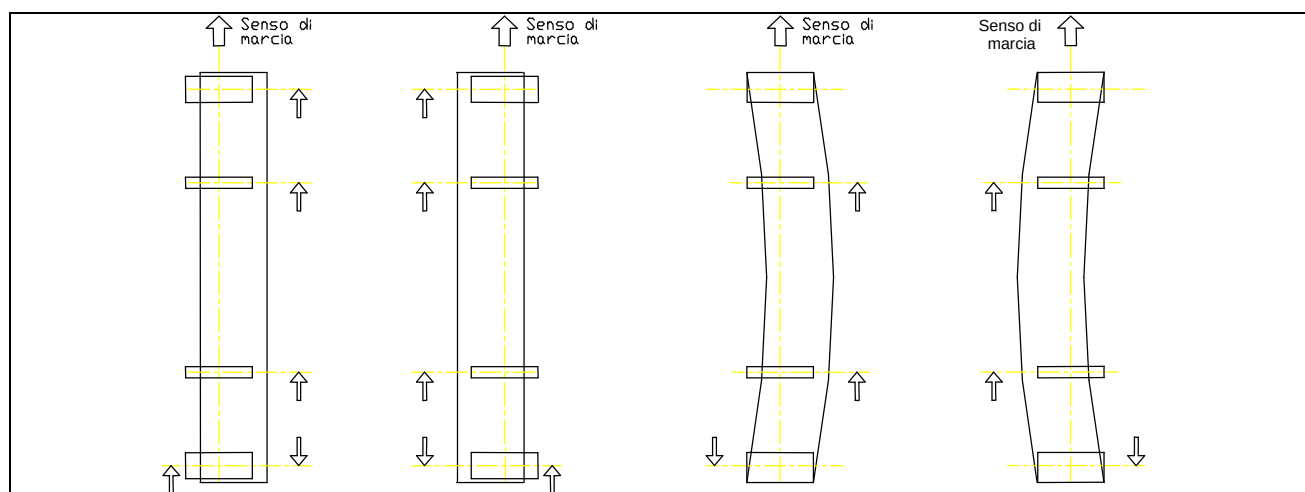
	50	200	500	1000	2000	NASTĘPNE ZABIEGI PO UPŁYWIE ROBOCZOG ODZIN
A		X				-
B		X		X		ZOB. NAPIS
C		X	X			2000
D	X	X	X			500
E		X				500
F					X	4000
G			X		X	2 LATA
						-
						2000

N.B. Przypomina się, że jeżeli nie jest konieczne zainstalowanie nowego reduktora, należy uruchomić pusty przenośnik na 1 godzinę i sprawdzić czy reduktor nie ulega przegrzaniu na skutek awarii.

Jeżeli test przy pustym przenośniku zakończył się pomyślnie należy załadować przenośnik do 50-70% normalnej pojemności roboczej przez kilka godzin, a następnie uzupełnić do 100%.

Czynność ma na celu stopniowe obciążenie przenośnika.

GŁOWICA STEROWNICZA



GŁOWICA NAPRĘŻAJĄCA

Duże strzałki wskazują kierunek ruchu taśmy, małe strzałki wskazują kierunek przesuwu rolek w celu wycentrowania taśmy; przedstawiona na rysunku pozycja taśmy dotyczy stanu przez poprawą.

Należy sprawdzić wycentrowanie taśmy po każdym zużyciu (gdyż może ono być nierównomierne), po wymianie rolek nośnych lub powrotnych, po wyregulowaniu naprężenia taśmy i po wyregulowaniu zgarniaków taśmowych.

Ponadto, w przypadku konieczności dodania ciężaru do przeciwwagi w przenośniku z przeciwwagą należy wykonać tę czynność w sposób jednorodny. Oznacza to, że nie należy dodawać lub odejmować ciężaru tylko po jednej stronie: gdyż mogłoby to spowodować odmienne naprężenie po prawej i po lewej stronie, co w konsekwencji doprowadziłoby do przesunięcia taśmy.

USTERKI I NAPRAWY

USTERKA	PRZYCZYNA	NAPRAWA
• Urządzenie nie funkcjonuje.	Zasilanie elektryczne przerwane. • Błędne podłączenie wyłączników krańcowych. • Pęknięcie pasów lub łańcuchów napędowych. • Awaria reduktora. • Pęknięcie taśmy przenośnika. • Awaria wału napędowego.	• Sprawdzić stan instalacji elektrycznej. • Sprawdzić połączenia. • Sprawdzić i ewentualnie wymienić. • Wymienić. • Zwrócić się do producenta lub punktu serwisowego. • Zwrócić się do producenta lub punktu serwisowego.
• Przeciąganie materiału poza otwór wylotowy na odcinku powrotnym taśmociągu.	• Awaria lub błędna pozycja urządzenia czyszczącego.	• Sprawdzić pozycję zgarniaków taśmowych. Wyregulować pozycję stykową lub wymienić.
Przegrzanie silnika	• Taśma za mocno naprężona. • Taśma poluzowana. • Taśma przesuwana się nieregularnie (boczne tarcie).	• Poluzować. • Naprężyć. • Wycentrować taśmę.

WYŁĄCZNIKI BEZPIECZEŃSTWA W POSTACI LINKI FD-875

Styki 12 i 22 powinny być połączone między sobą. Gdy linka podłączona do wyłącznika krańcowego zostanie prawidłowo napięta, układ będzie zamknięty.

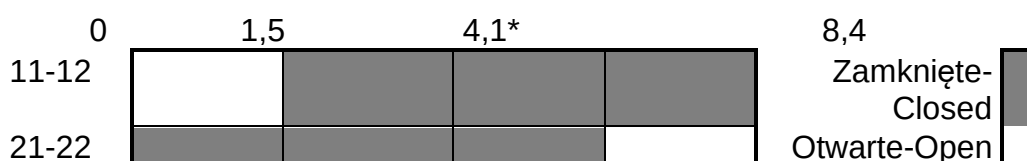
Każde dotknięcie linki spowoduje otwarcie układu bezpieczeństwa.

Aby ponownie włączyć wyłącznik krańcowy, przycisnąć przycisk RESET.

W przypadku pęknięcia linki, styki 11 i 12 otworzą się informując, że zabezpieczenie jest wyłączone.

UWAGA: Przycisk RESET może być umieszczony dowolnie, z każdego boku wyłącznika krańcowego po odkręceniu i obróceniu czterech śrub bez łoża.

WYKRES POSUWÓW

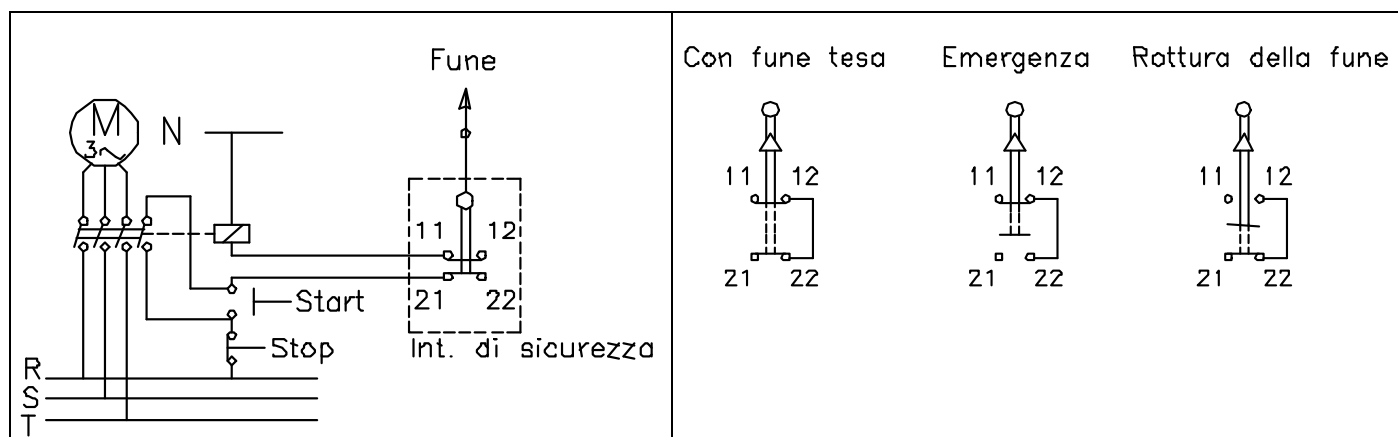


Idealny posuw montażowy

Początkowa siła NAPRĘŻENIA: 6,5 kg.

Końcowa siła NAPRĘŻENIA: 8,5 kg.

PRZYKŁADOWE PODŁĄCZENIE WYŁĄCZNIKA



UWAGA: Styki 12 i 22 powinny być połączone między sobą.

PRĄD ZMIENNY ~ 50-60 Hz.

Kategoria stosowania AC 15

Napięcie nominalne Ue (V) 250 400 500

Prąd nominalny Ie (A) 5 3 1

Napięcie nominalne izolacji: Ui=500 V~

Prąd nominalny termiczny: Ith=10 A

Temperatura otoczenia: od -25° do +80°C