

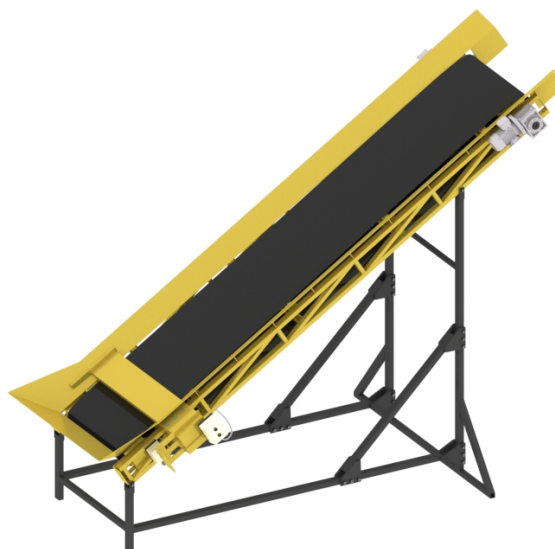


# **КОНВЕЙЕР ЗАГРУЗОЧНЫЙ КЗ-700**

СТМ.024.01.00.000

Заводской номер:

## **РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ПАСПОРТ**



Дата ввода 15.05.2020г.

г. Новосибирск

## Оглавление

1. Назначение .....	3
2. Устройство. Техническая характеристика.....	3
3. Подготовка к работе и порядок работы .....	5
4. Обслуживание.....	5
5. Техника безопасности.....	6
6. Перечень комплектующих .....	6
Приложение 1 .....	7
ПАСПОРТ .....	8

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для изучения устройства и принципа работы конвейера загрузочного обеспечивающего перемещение и подъем кусковых материалов автомобильных шин и фрагментов крупногабаритных шин.

Настоящий документ содержит сведения о правилах и порядке технического обслуживания конвейера, поддержания его в постоянной готовности к работе и максимального использования заложенных в нем технических возможностей.

К работе на конвейере и его техническому обслуживанию допускается персонал, изучивший настоящую инструкцию и правила по технической безопасности.

Изготовитель оборудования ООО «ЭкоГолдСтандарт» постоянно совершенствует конструкцию оборудования и поэтому возможны не принципиальные отклонения фактического исполнения оборудования от текстовой и иллюстрационной части данного руководства, не влияющие на качество работы и обслуживания оборудования.

## 1. Назначение

Конвейер загрузочный КЗ-700 изготавливается согласно технической документации ООО «ЭкоГолдСтандарт» и является профессиональным оборудованием для перемещения и подъема кусковых материалов автомобильных шин и фрагментов крупногабаритных шин.

Конвейер может эксплуатироваться в закрытых помещениях при температуре окружающего воздуха от + 5 до + 45°С.

## 2. Устройство. Техническая характеристика

Конвейер представляет собой сварную раму 1, на переднем конце которой расположен ведущий барабан 2, приводимый в движение моторредуктором 3. На заднем конце рамы расположен ведомый барабан 4. Барабаны огибает бесконечная конвейерная лента 6, опирающаяся на верхние и нижние роликовые опоры 5. В рабочем положении конвейер устанавливается на станине наклонном под углом в зависимости от типа линии и направлениях по желанию заказчика.

Ведомый барабан имеет возможность перемещения относительно задней секции рамы 1 при вращении гаек 7, установленных на шпильках 8 в опорах барабана.

Наименование показателя	Ед.изм.	Значение
Скорость ленты	м/сек	0,8
Ширина ленты	мм	800
Частота вращения барабана	об/мин	47
Габариты		
длина	мм	6000
Ширина с/без моторредуктор(а)	мм	1380/1100
высота в транспортном положении	мм	350
Масса	кг	360

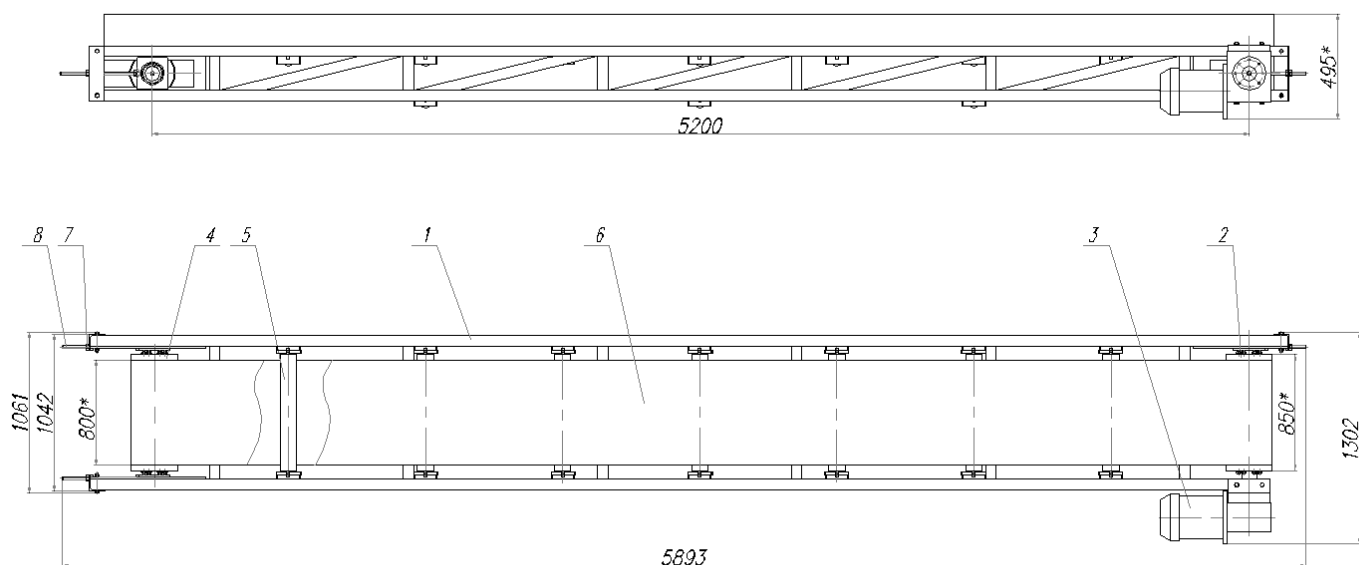


Рис. 1. Конвейер.

1 – рама; 2 – ведущий барабан; 3 – моторредуктор; 4 – ведомый барабан; 5 – опора роликовая; 6 – лента; 7 – гайка; 8 – шпилька.

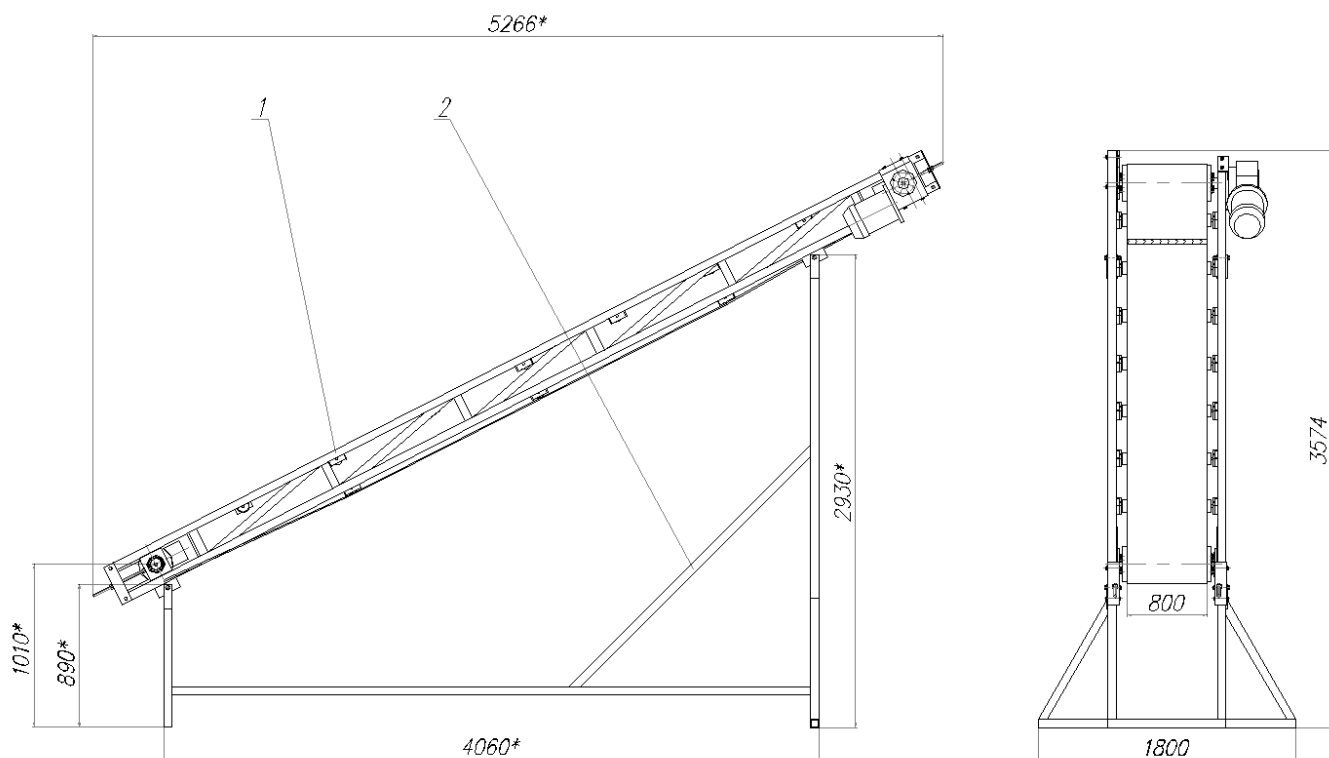


Рис. 2. Конвейер в сборе (размеры даны для справок).

1 – конвейер; 2 – станина.

### 3. Подготовка к работе и порядок работы

Перед началом работы конвейера проверить:

- наличие смазки всех вращающихся частей;
- чистоту, целостность ленты, симметричность ее положения относительно оси конвейера и натяжение по всей длине конвейера;
- состояние очистных устройств;
- отсутствие завалов в местах загрузки и разгрузки, возможность свободного продвижения транспортируемого груза к месту назначения;
- состояние ограждений вращающихся частей конвейера.

Во время работы конвейера необходимо следить:

- за работой роликоопор (все рабочие и холостые ролики должны свободно вращаться);
- чтобы загрузочное устройство не истирало ленту и транспортируемый материал распределялся по ленте равномерно;
- чтобы лента не сходила в сторону;
- за своевременной работой и уборкой транспортируемого материала от мест разгрузки;
- за нагревом редуктора и подшипников.

По окончании работы прекратить подачу транспортируемого материала на конвейер, остановить конвейер лишь тогда, когда с ленты будет сгружен весь материал.

### 4. Обслуживание

4.1. При провисании ленты вращением гаек 7 произвести ее натяжение. При движении ленты перекосом ведомого барабана необходимо настроить симметричное положение ленты относительно рамы.

4.2. После смены удалить с наружной поверхности ленты 6 и с поверхности нижних роликов 5 остатки материалов.

4.3. Следить за свободой вращения верхних и нижних роликовых опор, подшипники которых заполнены смазкой на весь срок службы и при выходе из строя заменяются. Своевременно очищать поверхности роликов от налипших материалов.

4.4. Ежемесячно очищать наружную поверхность мотор-редуктора от пыли, проверить уровень масла масломерной иглой. При необходимости долить.

4.5. Замену масла в редукторе производить один раз в полгода, но не реже чем через 1000 часов работы.

## 5. Техника безопасности.

5.1. Эксплуатацию конвейера производить в соответствии с общими правилами на погрузочно-разгрузочные работы по ГОСТ 12.3.009-76. Общие требования по пожарной безопасности изложены в ГОСТ 12.1.004-91. Электробезопасность, защитное заземление и зануление согласно ГОСТ 12.1.030-81,.

5.2. К работе на конвейере допускаются лица, ознакомившиеся с настоящим “Руководством по эксплуатации”.

5.3. Подключение электрооборудования к сети должно производиться только после полного окончания сборочно-монтажных работ.

5.4. При работе конвейера не допускается нахождение посторонних предметов в зоне движения ленты и барабанов конвейера.

5.5. Очистку оборудования от остатков материала, все профилактические и ремонтные работы выполнять только на обесточенном конвейере.

5.6. Элементы рама конвейера и узлы электрооборудования должны быть надежно заземлены. При эксплуатации следует соблюдать общие правила электробезопасности для установок с напряжением до 1000 В.

5.7. ЗАПРЕЩАЕТСЯ производить сварочные работы без надежного крепления струбциной обратного сварочного кабеля “Земля” непосредственно к свариваемой детали во избежание перегорания соединительных электрокабелей и др. электроаппаратуры.

## 6. Перечень комплектующих

Таблица 1

№ п/п	Обозначение	Кол-во	Примечание
2.	Лента шевронная 800 EP-250/2 3/1 C15 GR	1	L=11,1м
3.	Мотор-редуктор NMRV-090-30-47-2,2-B3	1	2,2кВт
4.	Подшипник 180205 ГОСТ 8882-75	8	
5.	Подшипник 180212 ГОСТ 8882-75	4	
6.	Ролик конвейерный РК-76-800(204)	10	

## Приложение 1

### Масло для редукторов MNRV

Производитель	Минеральное масло	Синтетическое масло
SHELL	OMALA EP 220	OMALA HD 220
ESSO	SPARTAN EP 320	GLYCOLUBE 220
BP	ENERGOL GR-XP 220	ENERSYN GP-XP 220
IP	MELLANA 220	TELESIA 220
MOBIL	MOBIL GEAR 630	GLYCOIL 30
OPTIMOL	OPTIGEAR BM 220	OPTIFLEX A 220
PARAMO	PARAMOL CLP 220	
OMV	GEAR HST 220	GEAR PG 460
CASTROL	OPTIGEAR 220	OPTIFLEX 220
TOTAL		CARTER EP/HT 220



ООО «ЭкоГолдСтандарт»

## ПАСПОРТ

### КОНВЕЙЕР ЗАГРУЗОЧНЫЙ КЗ-700 СТМ.024.01.00.000

Изготовитель - ООО «ЭкоГолдСтандарт»  
г. Новосибирск

Основные технические данные и характеристики конвейера загрузочного:

- Производительность: до 700кг/час (650кг/ч в составе линии),
- Мощность электродвигателя: 2,2кВт
- Максимальная высота разгрузки: 4210 мм.
- Ширина ленты: 800мм.
- Скорость движения ленты: 0,8м/с
- Габаритные размеры (Д×Ш×В): 6000×1380×350 мм

Перечень комплектующих и документов, входящих в комплект поставки линии:

- |                                       |          |
|---------------------------------------|----------|
| - Конвейер загрузочный                | - 1 шт., |
| - Руководство по эксплуатации Паспорт | - 1 шт.  |

### СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Станок на основании осмотра и проведенных испытаний признан годной к эксплуатации.

Станок укомплектован согласно требованиям договора, на поставку и соответствует действующим техническим условиям.

Подпись лиц, ответственных за приемку:

Начальник производства \_\_\_\_\_  
(подпись)

Чайко Д.В.

Инженер-технолог \_\_\_\_\_  
(подпись)

Васильев Е.А.

Дата приемки «    » \_\_\_\_\_ 2020 г.

МП

### ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ОГРАНИЧЕНИЯ

Срок службы станка при соблюдении условий эксплуатации, изложенных в руководстве, при работе 8/часов/сутки, 24 раб. дней/месяц составляет 20 лет. По истечению срока службы станок может быть подвергнута капитальному ремонту на заводе-изготовителе, либо утилизирован.



## СВЕДЕНИЯ О ВВОДЕ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

Должность, ФИО, подпись

Дата ввода в эксплуатацию

На вновь установленный станок следует завести журнал учета технических осмотров (ТО) и технических ремонтов (ТР), в котором должны быть указаны даты проведения каждого ТО и ТР, ФИО лиц, проводивших ТО и ТР с их подписями, ФИО ИТР под чьим руководством проводились ТО и ТР, лицо за которым закреплен данный станок.

*Форму журнала см. в паспорте и руководстве по эксплуатации линии (приложение №1).*

*Невыполнение требований данной главы «Заказчиком» является основанием для освобождения изготовителя от гарантийных обязательств.*

### МЕРОПРИЯТИЯ ПО ПОДГОТОВКЕ СТАНКА К ПУСКУ

(выполняются потребителем до приезда бригады изготовителя по пуско-наладочным работам).

- Перед началом монтажа станка потребителю необходимо выполнить работы в соответствии с разделом “Порядок транспортирования, хранения, монтажа и ввода в эксплуатацию” руководства по эксплуатации: забетонировать фундамент (при необходимости), смонтировать станок на фундаменте, подвести к нему электроэнергию и пр.
- Подготовить 700 кг изношенных покрышек для приемочных испытаний.
- Подготовить двух человек для участия в пуско-наладочных работах и обучения работе на станке.

#### ВНИМАНИЕ!

В процессе монтажа и эксплуатации станка категорически ЗАПРЕЩАЕТСЯ проведение сварочных работ без надежного крепления с помощью трубки обратного сварочного кабеля “Земля” непосредственно к свариваемой детали. При нарушении этого условия происходит перегорание соединительных электрокабелей и другой электроаппаратуры линии.

В этом случае восстановление электрооборудования осуществляется потребителем. Стоимость и сроки восстановления оговариваются отдельно.

### ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Срок гарантии 12 месяцев с момента отгрузки станка потребителю. По истечении гарантийного срока ремонт станка производится по отдельному договору. Гарантийные обязательства не распространяются на станок без предъявления паспорта.