

ООО «Аспект плюс»

**КОНВЕЙЕР
ЛЕНТОЧНЫЙ ПЕРЕДВИЖНОЙ
ТИПА КЛП-12.0 (длина 10 метров)**

**ПАСПОРТ
У7-00.00.000ПС**

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1. Конвейер ленточный передвижной типа КЛП-12.0 (длина 10 метров)

Год выпуска 2014 г. Заводской номер _____17_____

1.2. Конвейер ленточный передвижной типа КЛП-12.0 (длина 10 метров) предназначен для горизонтального транспортирования зерна и продуктов его переработки на расстоянии с фиксированной высотой сброса.

1.3. Конвейеры применяются в транспортных линиях на элеваторах, хлебоприемных пунктах, мельницах, крупяных, комбикормовых заводах. Конвейер может быть использован для работы самостоятельно или встроен в технологическую линию, а также в других местах для механического перемещения сыпучих материалов.

1.4. Конвейеры изготавливаются в климатическом исполнении "У" и категории "2"ГОСТ 15150.

1.5. При заказе конвейера необходимо указать:

-тип конвейера, модель,

-производительность, т/час,

-условную высоту подъема,

-мощность привода.

Пример обозначения конвейера при заказе:

Конвейер ленточный передвижной с типа ТЛН-150-10, производительностью по зерну 150 т/ч, с объемной массой 0,75 т/м³ и влажностью до 17%, центрального исполнения привода.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ КОНВЕЙЕРА ТЛН-150-10

2.1. Основные параметры и характеристики указаны в таблице 1.

Таблица 1.

№ п/п	Наименование параметра	Величина параметра	Примечание
-------	------------------------	--------------------	------------

1.1. Конвейер ленточный передвижной типа КЛП-12.0 (длина 10 метров) изготовлен в соответствии с требованиями технической документации.

1.2. Основные параметры и размеры:

1.2.1. Производительность техническая по зерну $y = 0,75$ т/м³, и влажности до 17%, т/ч, до - 150

1.2.2. Высота регулирования, мм - 2600 ... 4200
(градация плавная)

1.2.3. Установленная мощность, кВт - 4

1.2.4. Диаметр барабана приводного, мм - 426

1.2.5. Диаметр барабана натяжного, концевое, мм - 217

1.2.6. Скорость движения ленты, м/с - 1,7

1.2.7. Тип ленты 3-650-3 БКНЛ-65-2-2/0

1.2.8. Тип редуктора: Ц2у-125-40-12-КвхКвых-У2

Примечание

1. Условной длиной транспортирования продукта называется расстояние между осями концевых барабанов на переходных секциях транспортера.
2. Производительность конвейера изменяется пропорционально объемной массе транспортируемого продукта.

2.2. Показатели надежности.

- 2.2.1. Средняя наработка на отказ, час. не менее - 1000
- 2.2.2. Установленный срок службы конвейера до первого капитального ремонта, лет не менее – 4.
- 2.2.3. Установленный срок службы конвейера, лет не менее - 13
- 2.2.4. Установленная безотказная наработка, ч. не менее - 300
- 2.2.5. Коэффициент технического использования, не менее - 0,96

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

- 3.1. Конвейер поставляется в частично разобранном виде.
- 3.2. В комплект поставки входят:
 - рама, состоящая из секций приводной с установленным редуктором, двигателем, натяжным и приводным барабаном; секции промежуточной в количестве 2-х штук, секции переходной в количестве 2-х штук;
 - роликоопора – 4 шт.
 - лента – 1 бухта
 - монтажный крепеж (комплект)
 - паспорт – 1 шт.
 - сертификат (заверенная копия)

4. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

- 4.1. Завод-изготовитель гарантирует соответствие конвейера ленточного передвижного типа ТЛН-150-10 требованиям нормативно – технической документации при соблюдении потребителем правил транспортирования, хранения и эксплуатации.
- 4.2. Гарантийный срок установлен 12 мес. с момента отгрузки конвейера с завода – изготовителя.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Конвейер ленточный передвижной типа КЛП-12.0 (длина 10 метров) заводской № _____17_____ соответствует нормативно – технической документации и признан годным для эксплуатации.

Подпись лица, ответственного за приемку _____

Дата выпуска _____

5. ОСОБЫЕ ТРЕБОВАНИЯ

5.1. При транспортировке конвейера применять четырехветвевые стропы. Строповку выполнять за проушины, расположенные на раме привода.

6. УСТРОЙСТВО ИЗДЕЛИЯ

6.1. Устройство

Конвейер состоит из следующих основных частей:

- рама, состоящая из секций длиной 750 мм., 2475 мм., 3500 мм., 2475 мм., 750мм.
- барабан приводной
- барабан натяжной
- роликоопора
- лента

6.1.1. Секция приводная состоит из рамы, изготовленного из сортового проката. В нижней части секции смонтирован привод, с механизмом натяжения цепи приводной; барабана натяжного смонтированного на корпусные подшипники марки UCP-209;

Барабан приводной опирается на корпусные подшипники марки UCP-209. Корпуса шарикоподшипников установлены на раме.

6.1.2. Секция промежуточная состоит из рамы, изготовленного из сортового проката.

На корпусах барабана имеется пресс – масленка для смазки шарикоподшипников.

6.1.4. Тяговым органом транспортера является лента, огибающая приводной, натяжной и концевой барабаны;

6.2. Принцип работы:

6.2.1. При пуске электродвигателя происходит вращение барабана секции приводной, который приводит в движение ленту.

Продукт, подлежащий транспортированию, поступает на любой участок ветви конвейера. При огибании лентой барабана секции переходной продукт выбрасывается с заданной высоты;

7. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ.

7.1. К обслуживанию конвейера допускаются лица, прошедшие специальный инструктаж по устройству и эксплуатации нории.

7.2. Конвейер должен быть надежно заземлен.

7.3. Все движущиеся части должны быть ограждены.

7.4. Перед пуском конвейера необходимо убедиться в том, что его пуск не создает опасности для работающих.

- 7.5. Пуск конвейера осуществляется после подачи предупредительного сигнала.
- 7.6. Производить регулировку, подтягивание болтовых соединений, исправление всякого рода неисправностей на движущихся частях конвейера разрешается выполнять только при полной его остановке.
- 7.7. Запрещается пуск и работа конвейера с открытыми ограждениями.
- 7.8. Заполнения подшипников масляной смазкой необходимо осуществлять только при обеспечении безопасности подхода к местам смазки.
- 7.9. Снимать и устанавливать ограждения во время работы запрещается.
- 7.10. Транспортная лента должна быть натянута равномерно во избежание сбега-ния ее с барабанов.
- 7.11. За работой конвейера должен осуществляться регулярный надзор с целью своевре-менного устранения дефектов.

8. ПОРЯДОК УСТАНОВКИ И ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ.

Подготовку к монтажу конвейера ленточного передвижного типа ТЛН, проводят следующим образом - вначале устанавливают привод и секцию приводную; далее секции желобов соединяют на фланцах. Выверив прямолинейность желобов по уровню, монтируют ленту. Если при свободном проворачивании ленты она не выходит за стенки желоба, приступают к опробованию транспортера на холостом ходу. При этом контролируют надежность соединений и температуру подшипников, которая не должна превышать 60 градусов. В холостую обкатывают 2 часа, под нагрузкой 8 часов, при этом должна быть проверена надежность стыков секций желоба.

9. ПОРЯДОК РАБОТЫ.

- 9.1. Включите конвейер на холостом ходу.
- 9.2. Загрузите конвейер продуктом, обеспечивая подачу (производительность), не более указанной в паспорте на данный конвейер.
- 9.3. Во время работы следите за подачей продукта, не допуская перегрузки.
- 9.4. Прокрутите конвейер под нагрузкой в течение 2-х часов.
- 9.5. Устраните все выявленные недостатки.

10. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ.

10.1. Техническое обслуживание и ремонт включают: периодический технический ремонт, текущий и капитальный ремонт.

При эксплуатации конвейера между сроками службы до капитального ремонта (К) должна выдерживаться следующая структура ремонтного цикла:

$K=11TO-TP-11TO-TP-11TO-TP-11TO-TP-11TO-TP-K$

где: ТО - техническое обслуживание, ч-66,

TP - технический ремонт, ч-5.

10.2. Техническое обслуживание (ТО) производится не реже одного раза в 10 дней, текущий ремонт (TP) - через 9 месяцев, капитальный ремонт (К) - 1 раз в 4 года.

10.3. В первые 500 часов работы конвейера происходит приработка тягового органа и всех остальных контактирующих с ним узлов и деталей, а также выявление неисправностей и причин, нарушающих его нормальную эксплуатацию. В этот период технический осмотр производится не реже 3-х раз в смену.

10.4. Периодический технический осмотр.

10.4.1. Периодический осмотр следует проводить не реже одного раза в 5 дней.

- 1) проверьте натяжение ленты;
- 2) убедитесь в отсутствии течи масла из редуктора и смазки в подшипниковых узлах.
- 3) кратковременным включением на холостом ходу проверьте работу конвейера, убедитесь в отсутствии посторонних шумов и вибраций.
- 4) устраните обнаруженные неисправности и их причины.

10.5. Техническое обслуживание.

10.5.1. Выполните все работы, предусмотренные п.5.4.

10.5.2. Проверьте подтяжку всех болтовых соединений.

10.5.3. Выполните обслуживание покупных изделий согласно требованиям нормативно-технической документации на эти изделия.

10.6. Текущий ремонт.

10.6.1. Выполнить все работы, предусмотренные п.10.5.

10.6.2. При подтеках смазки проверьте манжетные и войлочные уплотнения и при необходимости замените их. Проведите замену масла в редукторе.

10.6.3. Не допускайте окисления и загрязнения клемм электропроводов, их обрывов и нарушения изоляции.

10.6.4. Проверьте состояние натяжного механизма. Когда ход натяжного механизма барабана использован полностью, тяговый орган (ленту) необходимо укоротить.

10.6.5. Проведите чистку и покраску конвейера.

10.7. Капитальный ремонт.

10.7.1. Выполните все работы, предусмотренные п.10.6.

10.7.2. Произведите замену тягового органа (при необходимости)

10.7.3. Произведите замену подшипников

10.7.4. Произведите полную разборку и осмотр всех сборочных единиц и при необходимости произведите их ремонт или замену.

10.8. Смазка конвейера.

10.8.1. Смазку конвейера произведите в соответствии с картой смазки и указаниями в документации комплектующих изделий.

10.9. Нормальная и долговечная работа конвейера (при качественном монтаже) в большей степени зависит:

- 1) от предохранения конвейера от попадания в него посторонних предметов;
- 2) от предупреждения завалов конвейера транспортируемым продуктом, его пуска с заполненным продуктом;
- 3) от правильного натяжения ленты и систематического профилактического осмотра;
- 4) от времени работы конвейера на холостом ходу: чем оно меньше – тем меньше износ деталей и наличие металлопримесей в транспортируемом продукте.

10.11. Техническое обслуживание и ремонт конвейера должны проводиться с применением инструмента, исключающего искрообразование.