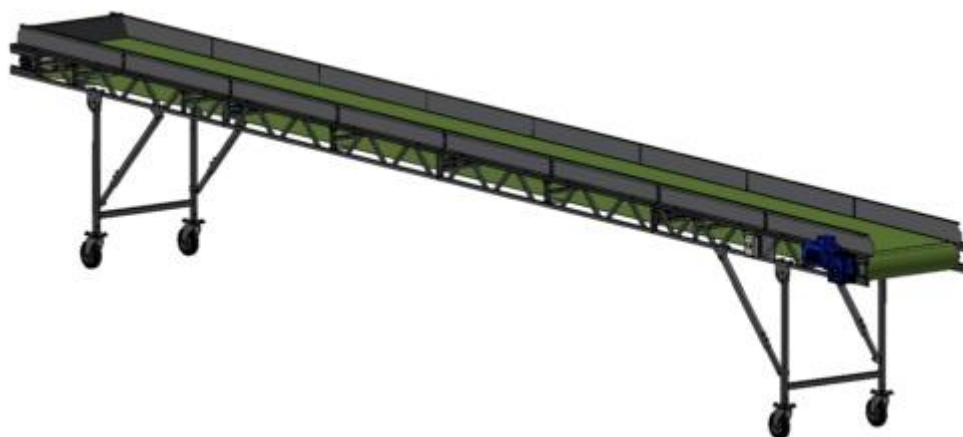




ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Горизонтальный Конвейер рамного типа «КГр»



1 ИЮЛЯ 2022 Г.
ООО «НУКС»



Содержание

1	Описание и предназначение.....	2
2	Основные технические характеристики	2
3	Составные части	3
3.1	Секции рамы.....	3
3.2	Опоры.....	4
3.4	Электрический блок.	5
3.5	Ограничительная шторка	5
3.6	Дополнительный ролик.....	6
3.7	Конвейерная лента.....	6
4	Сборка конвейера.....	7
4.1	Проверка комплектации:.....	7
4.2	Сборка рамы.	7
4.3	Установка дополнительного ролика для ГКр10-0,8.....	7
4.4	Заправка ленты.....	8
4.5	Установка опор	8
4.6	Установка электрического блока.	8
4.7	Установка фальшбортов.....	8
5	Настройка натяжения ленты	9
6	Для заметок.....	10
7	Декларация о соответствии	11



1 Описание и предназначение

Конвейер разработан под различные задачи и интеграции в производственные, перерабатывающих линий овощного направления.

При необходимости предусмотрена установка индивидуального блока синхронизации и частотного преобразователя, для регулировки скорости ленты (опционально).

Конструкция рамы разработана для болтовых соединений. Рама состоит из секций, кратным по длине 2,5 м. Секции стыкуются между собой и формируют раму длиной 5м; 7,5м; или 10м. Секции имеют два типа, крайние и промежуточные. Во всех длинах рам всегда предусмотрены две крайние секции, на которых установлены ведущий и ведомый барабаны через подшипниковые узлы. Промежуточные секции устанавливаются на транспортёрах длиной 7,5м (одна) и 10м (две соответственно).

Все типы секций укомплектованы поддерживающими роликами и съёмными фальшбортами. Крайняя задняя секция оснащена небольшой резиновой шторкой, ограничивающей падение продукта.

Опоры конвейера имеют телескопическую регулировку с шагом по высоте 5см. Конструкция кронштейнов, позволяет устанавливать опоры в любом месте по длине рамы. Также предусмотрена угловая регулировка, позволяющая занижить расчётную высоту опоры. Каждая опора снабжена поворотными колёсами с фиксаторами.

2 Основные технические характеристики

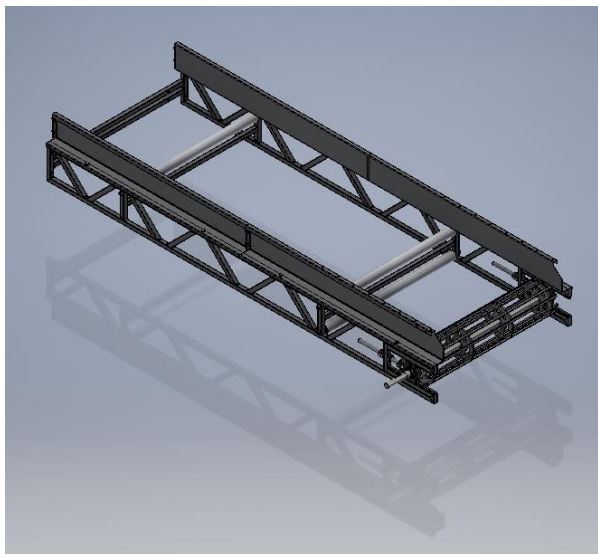
Температура эксплуатации, от – °С, до + °С.	-5 до +35
Тип ленты, тип	ПВХ
Привод транспортера, вид привода	мотор-редуктор
Ширина транспортной ленты, мм	800
Длина рамы, м	5; 7,5; 10
Диапазон расчетной высоты до уровня ленты, мм.	950-1290
Потребляемая мощность, кВт	1,5
Напряжение (3L+ Pe)	380 В
Скорость ленты при частоте 50 Гц (1,5 кВт)	47 м/мин
Скорость ленты при установки частотного преобразователя	от 20 до 75 м/мин



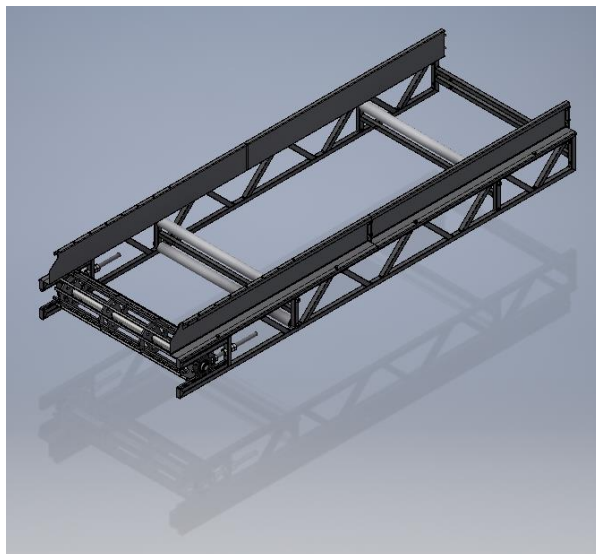
3 Составные части

3.1 Секции рамы

Крайняя секция

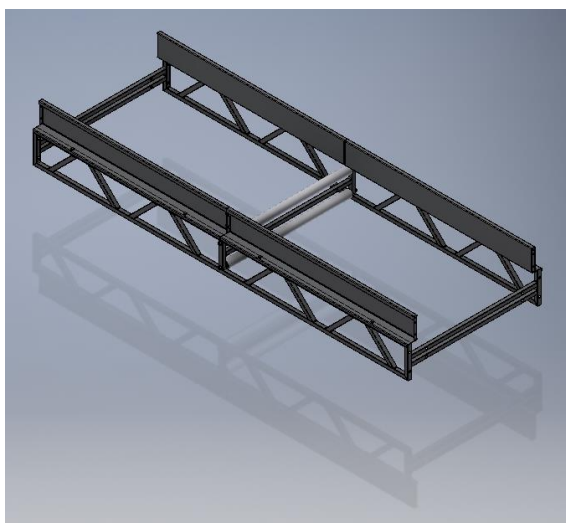


Крайняя секция с ведущим барабаном



Крайняя секция с ведомым барабаном

Промежуточная секция



Все секции рамы укомплектованы необходимым крепежом. Для крепления фальшбортов к профилю рамы в верхней части рамы предусмотрены винтовые заклёпки М8. Между собой фальшборта соединяются комплектами болтовых соединений М8.

Поддерживающие ролики имеют сквозное соединение в раме шпилькой М12 с шайбами и гайками. Пластиковый корпус роликов со стенкой толщиной 7 мм укомплектован «203» подшипниками (17x40x12) с адаптерами под внутренний диаметр 12мм.



3.2 Опоры



Опора в сборе

Конвейер имеет два комплекта опор, которые состоят из:

Основной стойки с двумя основными опорными кронштейнами, с возможностью регулировки и фиксации угла;

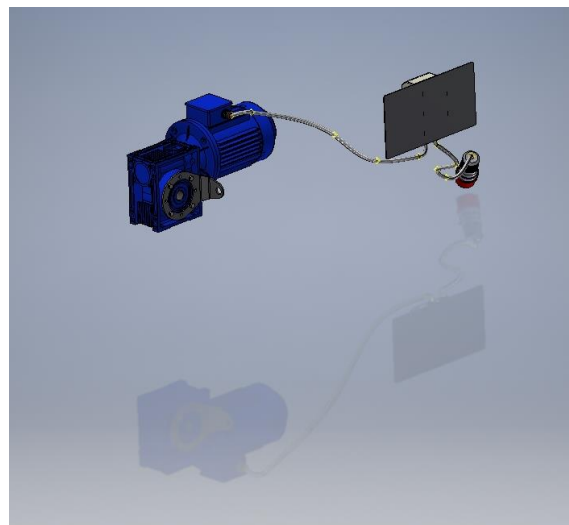
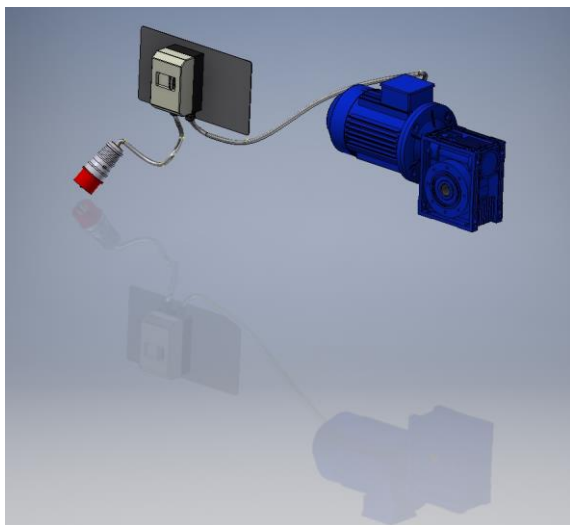
В основные опорные стойки входят опоры с поворотными колёсами с фиксаторами. В данных опорах предусмотрен ряд отверстий с шагом 5 см и по средством болта М10х65 производится регулировка по высоте конвейера;

Укосины так же имеют телескопический вид, однако фиксируются двумя прижимными болтами. С рамой укосины соединены через кронштейн.

Плюсом является вариативность регулировок, а также за счёт скользящей конструкции кронштейнов возможность устанавливать опоры по всей длине рамы.



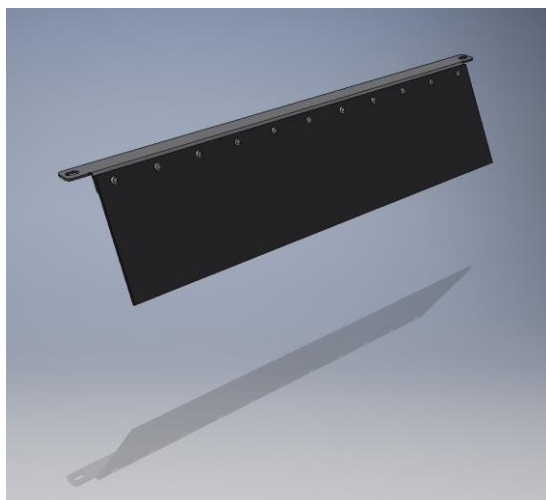
3.4 Электрический блок.



Электрический блок состоит из:

- Мотор-редуктора с реактивной тягой ($i = 20$; 1500 об/мин; 1,5 кВт);
- Съёмной панели с закрытой коробкой и регулируемым автоматом защиты;
- Вилкой 16А 3+РЕ и комплектом кабелей.

3.5 Ограничительная шторка

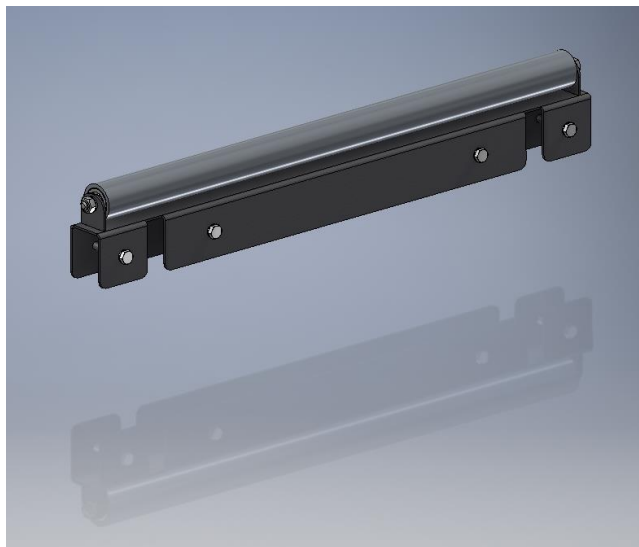


Ограничительная шторка устанавливается на монтажные отверстия в верхней части крайних задних фальшбортов, болтовым набором соединений М8. При загрузке ограничивает падение продукта назад.



3.6 Дополнительный ролик

Для предотвращения провисания ленты конвейера длиной 10 м предусмотрен дополнительный верхний поддерживающий ролик. Ролик устанавливается на среднем стыке рамы и фиксируется четырьмя болтовыми соединениями М10х70. Для других длин рам, дополнительный поддерживающий ролик не требуется.

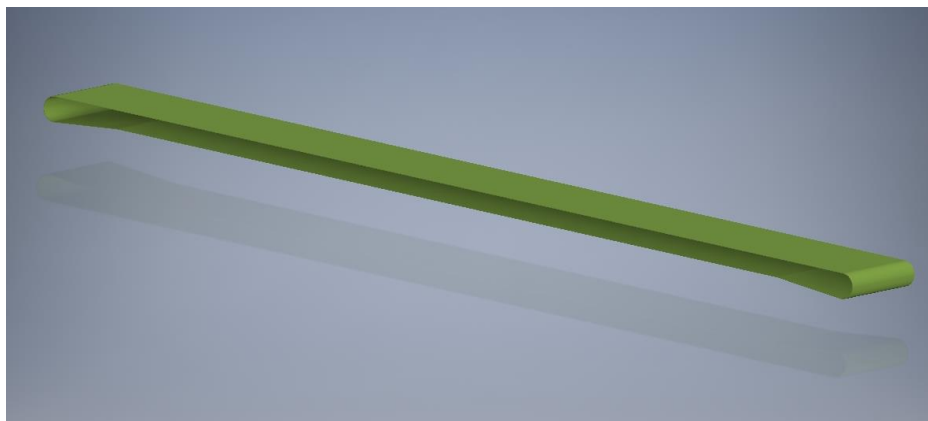


3.7 Конвейерная лента

Конвейерная ПВХ лента имеет замкнутый тип с одним или несколькими армирующими слоями. Толщина ленты может варьироваться от 2,2 до 4 мм.

Для данных типов конвейеров ширина ленты неизменна 800 мм.

Длина ленты рассчитывается по формуле: $D_{\text{ленты}} = D_{\text{рамы}} \times 2$. То есть, если длина рамы 7м, то длина ленты будет 14м.





4 Сборка конвейера.

Конвейер поставляется в разобранном виде, скомплектованными узлами.

В данном описании рассматриваются действия по сборке модели ГКр10-0,8 (длина рамы 10м ширина ленты 80см).

4.1 Проверка комплектации:

- Крайняя секция с ведущим барабаном 1 шт.
- Крайняя секция с ведомым барабаном 1 шт.
- Промежуточная секция..... 2 шт.
- Крайние фальшборта крайних секций левые..... 2 шт.
- Крайние фальшборта крайних секций правые..... 2 шт.
- Средние фальшборта секций 12 шт.
- Опора в сборе 2 шт.
- Электрический блок в сборе 1 шт.
- Дополнительный ролик (для ГКр10-0,8) 1шт.
- Ограничительная шторка 1 шт.
- Конвейерная лента 1 шт.

Перед отгрузкой конвейер собирается, тестируется после чего разбирается с установкой крепежа на местах.

4.2 Сборка рамы.

Для удобства секции рамы после теста на этапе упаковки маркируются с парами фальшбортов.

Разложите на ровной поверхности все секции рамы в установленном порядке. Верх секций с винтовыми заклёпками для монтажа фальшбортов. Открутите с помощью ключей на 17 болтовые стыкующие соединения.

Демонтируйте нижние поддерживающие ролики. Будьте осторожны, не потеряйте втулки подшипников.

Состыкуйте три секции начиная с секции с ведомым барабаном. Секция с ведущим барабаном стыкуется после заправки ленты.

4.3 Установка дополнительного ролика для ГКр10-0,8

Верхний дополнительный ролик устанавливается на стыке промежуточных секций с фиксацией болтовыми соединениями.



4.4 Заправка ленты.

Распакуйте и раскатайте ленту вдоль собираемой рамы. С помощью вилочного погрузчика приподнимите три собранных секции рамы и заведите ленту. Аккуратно опустите секции рамы не зажав ленту. Приподнимите ленту и заведите последнюю секцию с ведущим барабаном на место. Завершите стыковку рамы.

4.5 Установка опор

Подготовьте опоры в районе мест где планируете их установить. Подберите необходимую высоту. Телескопические укосины устанавливаются вовнутрь, навстречу друг другу.

Демонтируйте с верхних кронштейнов фиксирующие болтовые соединения.

Поднимите раму с помощью вилочного погрузчика. Установите опоры с укосинами и зафиксируйте кронштейны болтовыми соединениями. Опустите конвейер на опоры. (Вилочный погрузчик больше не понадобится).

4.6 Установка электрического блока.

Прежде чем начать установку электрического блока на данном этапе установите на раму под ленту нижние поддерживающие ролики.

Далее установите мотор-редуктор предварительно освободив шпонку на валу и сняв четыре болта на редукторе для установке реактивной тяги. Зафиксируйте на редукторе реактивную тягу.

Установите на место панель с автоматом управления. Пластиковыми стяжками уложите кабель к мотор-редуктору.

4.7 Установка фальшбортов.

Демонтируйте соединительные болты с рамы и соединений фальшбортов между собой. Установите фальшборта на штатные места и закрепите. Только после установки фальшбортов достигается жесткость конструкции.

Установите на задние фальшборта ограничительную шторку.



5 Настройка натяжения ленты

Установите с помощью натяжных шпилек на подшипниках ведущего барабана, положение примерно по середине хода натяжения на одном уровне. Затем по натяжению ленты, не перетягивая установите положение подшипников ведомого барабана. Кратковременно включите питание. Если все в порядке включите конвейер и наблюдайте за положением ленты. Ленту рекомендуется настраивать регулировкой положения подшипников ведомого барабана. Следует натягивать ту сторону, в которую уходит лента, либо ослабляя противоположную сторону.



6 Для заметок



7 Декларация о соответствии

Модель _____

Фирма: ООО «НУКС»

Должность: _____

ФИО: _____

Дата: _____

Подпись: _____