

ЗАВОД СТРОЙТЕХНИКА

ООО «Завод «Стройтехника»

КВ-3, КВ-6, КВ-9
Конвейеры винтовые

**ПАСПОРТ.
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.**

**Златоуст
2015 г.**

**456228, Россия, Челябинская обл., г. Златоуст, пос. Красная Горка, д. 16,
тел/факс (3513) 66-77-35, 66-77-25, web site: www.v-press.ru; вибропресс.рф**

СОДЕРЖАНИЕ

№ п/п	РАЗДЕЛ	Лист
	РЕКВИЗИТЫ ПРЕДПРИЯТИЯ - ИЗГОТОВИТЕЛЯ	1
	ПАСПОРТ	2
1	Комплект поставки	2
2	Свидетельство о приемке	3
3	Гарантийные обязательства	3
	РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	4
1	Техническое описание	4
2	Техническое обслуживание	7
3	Указание мер безопасности	7
4	Транспортирование конвейера	7
5	Монтаж конвейера	7

РЕКВИЗИТЫ ПРЕДПРИЯТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ



E-mail: v-press@chel.surnet.ru.
website: www.v-press.ru

Отдел эксплуатации и гарантийного обслуживания: +7 3513 626821
E-mail: naladkaex@mail.ru

**456228, Россия, Челябинская обл., г. Златоуст, пос. Красная Горка, д. 16,
тел/факс (3513) 66-77-35, 66-77-25, web site: www.v-press.ru; вибропресс.рф**

ПАСПОРТ
«КВ – 3», «КВ – 6», «КВ – 9» Конвейеры винтовые.
код ОКП 48 3585

1. Комплект поставки.

Конвейер поставляется в виде отдельных узлов, сборка которых осуществляется на месте установки. Все необходимые для сборочных работ чертежи и схемы приведены в «РУКОВОДСТВЕ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ». Необходимые для сборки метизы закреплены непосредственно на узлах в местах их стыковки.

Комплект поставки конвейера КВ-3:

№	Наименование узла	Кол	Место укладки при поставке потребителю
1	Секция приводная (рис.1)*	1	Отдельное место
2	Кожух	1	Отдельное место
3	Патрубок выходной	1	Присоединен к секции приводной
5	Паспорт. Руководство по эксплуатации	1	

Комплект поставки конвейера КВ-6:

№	Наименование узла	Кол	Место укладки при поставке потребителю
1	Секция приводная (рис.1)*	1	Отдельное место
2	Кожух (рис.1)	1	Отдельное место
3	Патрубок выходной	1	Присоединен к секции приводной
4	Секция промежуточная	1	Отдельное место
5	Паспорт. Руководство по эксплуатации	1	

Комплект поставки конвейера КВ-9:

№	Наименование узла	Кол	Место укладки при поставке потребителю
1	Секция приводная (рис.1)*	1	Отдельное место
2	Кожух	1	Отдельное место
3	Патрубок выходной	1	Присоединен к секции приводной
4	Секция промежуточная	2	Отдельное место
5	Паспорт. Руководство по эксплуатации	1	

* На указанных рисунках в «Руководстве по эксплуатации» Комплекса показан общий вид данных узлов.

2. Свидетельство о приемке.

Конвейер винтовой КВ_____ № _____ прошёл контрольный осмотр, приемочные испытания и признан годным к эксплуатации.

Дата изготовления _____

От производства _____

От службы контроля _____

3. Гарантийные обязательства.

Завод – изготовитель гарантирует соответствие Конвейера винтового требованиям технической документации при условии соблюдения потребителем условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации, установленных в «Руководстве по эксплуатации».

Гарантийный срок на Конвейер составляет 14 месяцев с момента отгрузки потребителю.

Завод – изготовитель не несет гарантийной ответственности в случаях:

- небрежной транспортировки и хранения изделия потребителем,
- отсутствия и (или) утери Паспорта на изделие,
- внесения потребителем изменений в конструкцию Конвейера,
- разборки, перекомпоновки или ремонтного вмешательства в течение гарантийного срока без письменного уведомления завода – изготовителя,
- несоблюдения потребителем требований эксплуатации, технического обслуживания, регулировки и смазки согласно «Руководству по эксплуатации», и отсутствия журнала регистрации этих работ.

Гарантийные обязательства не распространяются на неисправности оборудования, возникшие в случаях:

- механического повреждения, вызванного внешним воздействием, стихийным бедствием,
- несоответствия параметров питающей электрической сети требованиям «Руководства по эксплуатации»,
- естественного износа деталей и узлов от абразивного воздействия транспортируемого конвейером материала, таких как: приводные ремни, подшипники, шкивы, уплотнения (манжеты, сальники), пружины, опоры винтов, спирали винтов, полиамидные втулки и колеса и т.д.
- перегрузки оборудования, повлекшей выход из строя электрооборудования. К безусловным признакам перегрузки относятся: деформация или оплавление деталей и узлов, потемнение и обугливание изоляции проводов, перегорание обмоток ротора или статора электродвигателей, перегорание предохранителей и т.д.
- перегрузки оборудования, повлекшей выход из строя механических частей. К безусловным признакам перегрузки относятся разрушение предохранительных или трансмиссионных муфт, шпонок, шестерен, трещины в металлоконструкциях узлов и т.д.

Для гарантийного ремонта оборудования необходимо предоставить акт рекламации, подписанный руководителем организации. Акт рекламации должен содержать следующие

ЗАВОД СТРОЙТЕХНИКА

пункты: название и реквизиты организации; дату составления акта; фамилии лиц, составивших акт, и их должности; № договора на приобретенное оборудование; дату ввода оборудования в эксплуатацию; подробное описание выявленных недостатков и обстоятельств, при которых они обнаружены; заключение комиссии о причинах. К Акту рекламации должны быть приложены фотографии неисправного узла.

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

Конвейеры винтовые предназначены для непрерывной или дозированной подачи мелкофракционных сыпучих материалов (цемента) из бункера в расходные емкости.

ВНИМАНИЕ! К работе на конвейере допускаются лица, ознакомившиеся с настоящим “Руководством по эксплуатации” и прошедшие инструктаж по технике безопасности.

ВНИМАНИЕ! В процессе монтажа и эксплуатации Конвейера категорически **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** проведение сварочных работ без надежного крепления с помощью струбцины обратного сварочного кабеля “Земля” непосредственно к свариваемой детали. При нарушении этого условия происходит перегорание соединительных электрокабелей и другой электроаппаратуры. В этом случае восстановление электрооборудования осуществляется потребителем самостоятельно или по Договору с изготовителем. Стоимость и сроки восстановительных работ оговариваются отдельно.

В связи с систематически проводимыми работами по совершенствованию конструкции и технологии изготовления, возможны некоторые расхождения между поставляемым потребителю конвейером и конвейером, описанным в данном руководстве, не влияющие на работу, качество и техническое обслуживание.

1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Данное техническое описание распространяется на конвейеры КВ-3, КВ-6 и КВ-9, общий вид которых представлен на рис.1. Подробно конструкция представлена на примере конвейера КВ-6 (рис.2).

Приводная секция снабжена входной горловиной 1, которая для удобства монтажа может поворачиваться на шарнире до ± 15 градусов от своего номинального положения, указанного на рис.2. На приводной секции закреплен электродвигатель 2, который с помощью ременной передачи 3 приводит во вращение винт 4.

Винт приводной секции соединяется с винтом промежуточной секции посредством промежуточного вала 5. Вал находится в опоре 6, снабженной подшипником скольжения 7. Смазка подшипника осуществляется через масленку 8.

Для удобства сборки-разборки конвейера и его очистки приводная и промежуточные секции имеют смотровой люк 9. Люк плотно прижат к корпусу конвейера с помощью болта 10 и упорной планки 11.

Техническая характеристика.

Производительность, м ³ /час (кг/час), не менее *	20 (22 000)
Потребляемая электроэнергия:	
напряжение, В	380
частота, Гц	50
установленная мощность, кВт	7,5
Угол наклона к горизонту, град	0...45

**456228, Россия, Челябинская обл., г. Златоуст, пос. Красная Горка, д. 16,
тел/факс (3513) 66-77-35, 66-77-25, web site: www.v-press.ru; vibroпресс.рф**

ЗАВОД СТРОЙТЕХНИКА

Габаритные размеры, мм

длина КВ-3 / КВ-6 / КВ-9

3740 / 6740 / 9740

ширина

535

высота

850

Масса КВ-3 / КВ-6 / КВ-9 , кг

330 / 445 / 560

*Зависит от угла наклона конвейера.

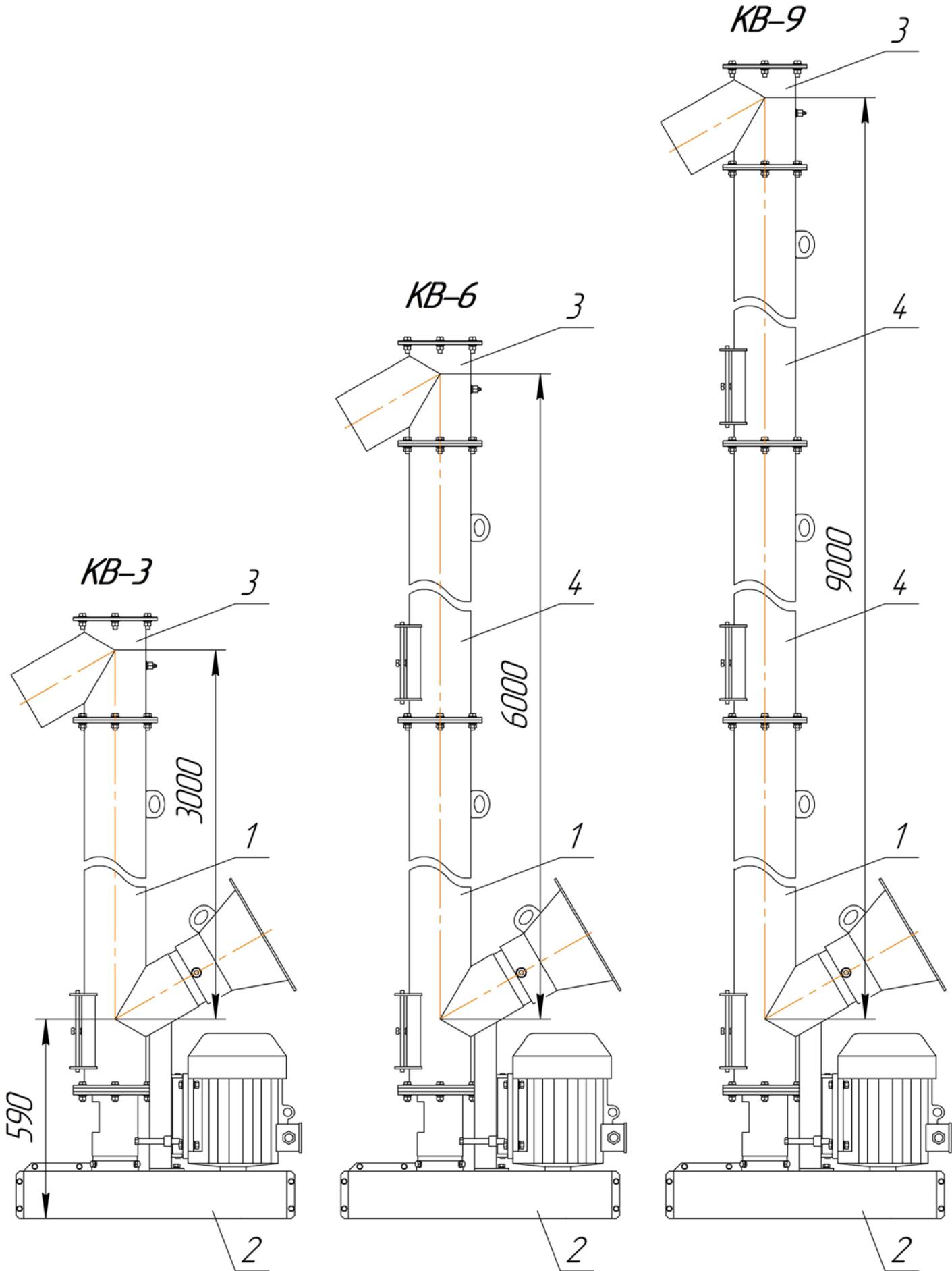


Рис.1 Общий вид конвейеров винтовых.

ЗАВОД СТРОЙТЕХНИКА

1 – секция приводная; 2 – кожух; 3 – патрубок выходной; 4 – секция промежуточная.

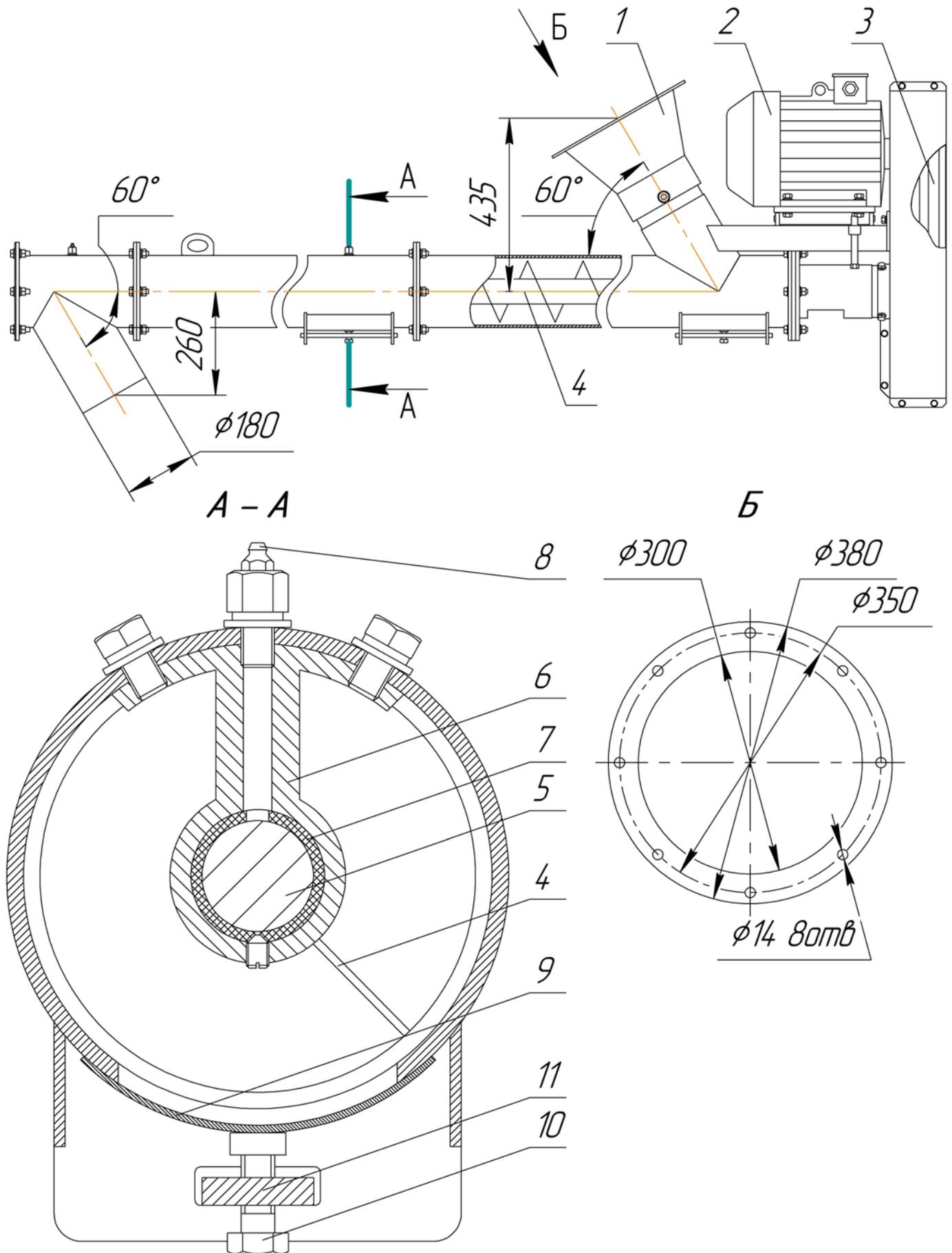


Рис.2. Конструкция конвейера.

456228, Россия, Челябинская обл., г. Златоуст, пос. Красная Горка, д. 16,
тел/факс (3513) 66-77-35, 66-77-25, web site: www.v-press.ru; вибропресс.рф

ЗАВОД СТРОЙТЕХНИКА

1 – входная горловина; 2 – электродвигатель; 3 – ременная передача; 4 – винт;
5 – вал промежуточный; 6 – опора; 7 – подшипник скольжения; 8 – масленка;
9 – люк смотровой; 10 – болт; 11 – планка упорная.

2. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Обслуживание конвейера производить еженедельно в следующем порядке:

- смазывать подшипники в опорах винтов. Смазка Литол-24, шприцевать через масленки: КВ-3 одно место, КВ-6 два места, КВ-9 три места.
- следить за натяжением ременной передачи, не допускать проскальзывания ремней, при необходимости производить натяжку с помощью регулировочного болта.
- следить за герметичностью стыков секций конвейера, смотровых люков и входной горловины.

ВНИМАНИЕ! В случае использования конвейера для подачи цемента негерметичность стыков и возможное попадание влаги может привести к затвердеванию цемента и нарушению работоспособности конвейера.

При необходимости все стыки промазывать водостойким герметиком.

- следить за отсутствием просыпей транспортируемого материала из нижней части приводной секции, в случае их появления заменить уплотнительную манжету.

3. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ.

3.1. Эксплуатацию транспортера щнекового необходимо производить в соответствии с: ГОСТ 12.1.004-91 ССБТ. Пожарная безопасность. Общие требования; ГОСТ 12.1.030-81 ССБТ. Электробезопасность. Защитное заземление. Зануление; ГОСТ 12.2.007.0-75 ССБТ. Изделия электротехнические. Общие требования безопасности; ГОСТ 12.3.009-76 ССБТ. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности; ГОСТ 12.2.003-91 ССБТ. Оборудование производственное. Общие требования безопасности;

3.2. Элементы конвейера должны быть надежно заземлены. При эксплуатации следует соблюдать общие правила электробезопасности для установок с напряжением до 1000В.

3.3. Очистку конвейера, все профилактические и ремонтные работы выполнять только на обесточенной состоянии.

4. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ КОНВЕЙЕРА.

Конвейер транспортируется после разборки на составляющие элементы в соответствии с комплектом поставки, указанном в “ПАСПОРТЕ”.

5. МОНТАЖ КОНВЕЙЕРА.

- 5.1. Отсоединить предохранительные пластины на промежуточных секциях, которые предотвращают выпадение винтов при транспортировке.
- 5.2. Выполнить сборку конвейера в соответствие с рисунками 1 и 2.
- 5.3. Присоединить конвейер к бункеру и расходной емкости.
- 5.4. Произвести смазку всех опор винтов, герметизацию всех стыков, смотровых люков, входной и выходной горловины.
- 5.5. Для конвейеров КВ-6 и КВ-9 для уменьшения раскачивания при работе необходимо их зафиксировать за промежуточные секции с помощью опор или растяжек (выполняется заказчиком самостоятельно по месту).

ЗАВОД СТРОЙТЕХНИКА

5.6. Проверить направление вращения. Вращение должно быть против часовой стрелки, глядя на шкивы ременной передачи.