

**ЗАВОД СТРОЙТЕХНИКА**

**стройтехника**

**“КЛ-500-5,0”**

Конвейер ленточный

ПАСПОРТ.  
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

г. 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](http://www.v-press.ru); [вибропресс.рф](http://вибропресс.рф)**

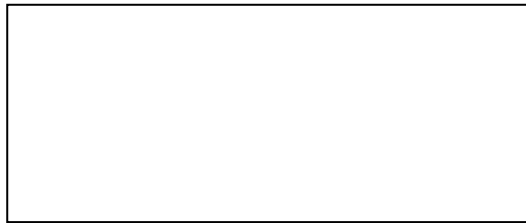
# **ЗАВОД СТРОЙТЕХНИКА**

# **ЗАВОД СТРОЙТЕХНИКА**

## СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
ПАСПОРТ.....	3
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ .....	5
1. Конвейер смеси. ....	5
1.1. Устройство и техническая характеристика .....	5
1.2. Описание работы.....	6
1.3. Техническое обслуживание .....	6
2. Указание мер безопасности .....	7
3. Перечень сменных элементов .....	7

## РЕКВИЗИТЫ ПРЕДПРИЯТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ



ТЕЛЕФОН/ФАКС:

Отдел эксплуатации и гарантийного обслуживания: +7 3513 6268 21

E-mail: [naladkaex@mail.ru](mailto:naladkaex@mail.ru)



# ЗАВОД СТРОЙТЕХНИКА

## ПАСПОРТ

Конвейер ленточный КЛ-500-5,0.

### 1. Комплект поставки.

№ п/п	Наименование узла	Кол.	Место укладки при поставке потребителю
1	Конвейер	1	Отдельное место
2	Паспорт. Руководство по эксплуатации	1	

### 2. Свидетельство о приемке.

Конвейер ленточный КЛ-500-5,0 заводской номер \_\_\_\_\_ прошел контрольный осмотр, приемочные испытания и признан годным к эксплуатации.

Дата изготовления \_\_\_\_\_

От производства \_\_\_\_\_  
(должность, Ф.И.О.) (подпись)

От службы контроля \_\_\_\_\_  
(должность, Ф.И.О.) (подпись)

Дата отгрузки \_\_\_\_\_

Ответственный за отгрузку \_\_\_\_\_  
(должность, Ф.И.О.) (подпись)

### 3. Гарантии изготовителя.

Гарантийный срок составляет 12 месяцев с момента ввода в эксплуатацию, но не позднее 14 месяцев с момента отгрузки потребителю.

Гарантийные обязательства снимаются, если потребитель нарушил условия транспортировки, хранения и эксплуатации, изложенные в руководстве по эксплуатации и договоре поставки.

Гарантийные обязательства снимаются, если потребитель без разрешения изготовителя производил разборку, перекомплектацию или ремонтное вмешательство.

### 4. Сведения о вводе в эксплуатацию.

Дата ввода в эксплуатацию \_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_  
должность, Ф.И.О.

\_\_\_\_\_  
подпись



# ЗАВОД СТРОЙТЕХНИКА

## РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

### 1. Конвейер смеси.

#### 1.1. Устройство.

Конвейер (см. рисунок 1) представляет собой сварную раму 1, на верхнем конце которой расположен ведущий барабан 2, приводимый в движение электродвигателем 3 через поликлиновую ременную передачу 4. На нижнем конце рамы расположен ведомый барабан 5, ось которого опирается на винты 6,двигающиеся при вращении гаек 7.

Барабаны огибает бесконечная конвейерная лента 8, опирающаяся на плоский стальной настил рамы. В рабочем положении конвейер опирается на стойку 9, удерживаемую раскосами 10 и нижней частью на винтовые опоры 11. *Стойка поз.9 и раскосы поз.10 входят в комплект поставки комплекса.*

Электродвигатель 3 закреплен на плите 12, имеющей возможность поворота, при вращении винта 13, для натяжки ременной передачи.

Электрооборудование конвейера включает в себя тяговый электродвигатель, соединенный кабелем с силовым шкафом смесителя. Включение и выключение двигателя производится с помощью соответствующих кнопок панели управления, расположенной на смесителе. Подключение производить согласно схеме электрической принципиальной и электрической подключений.

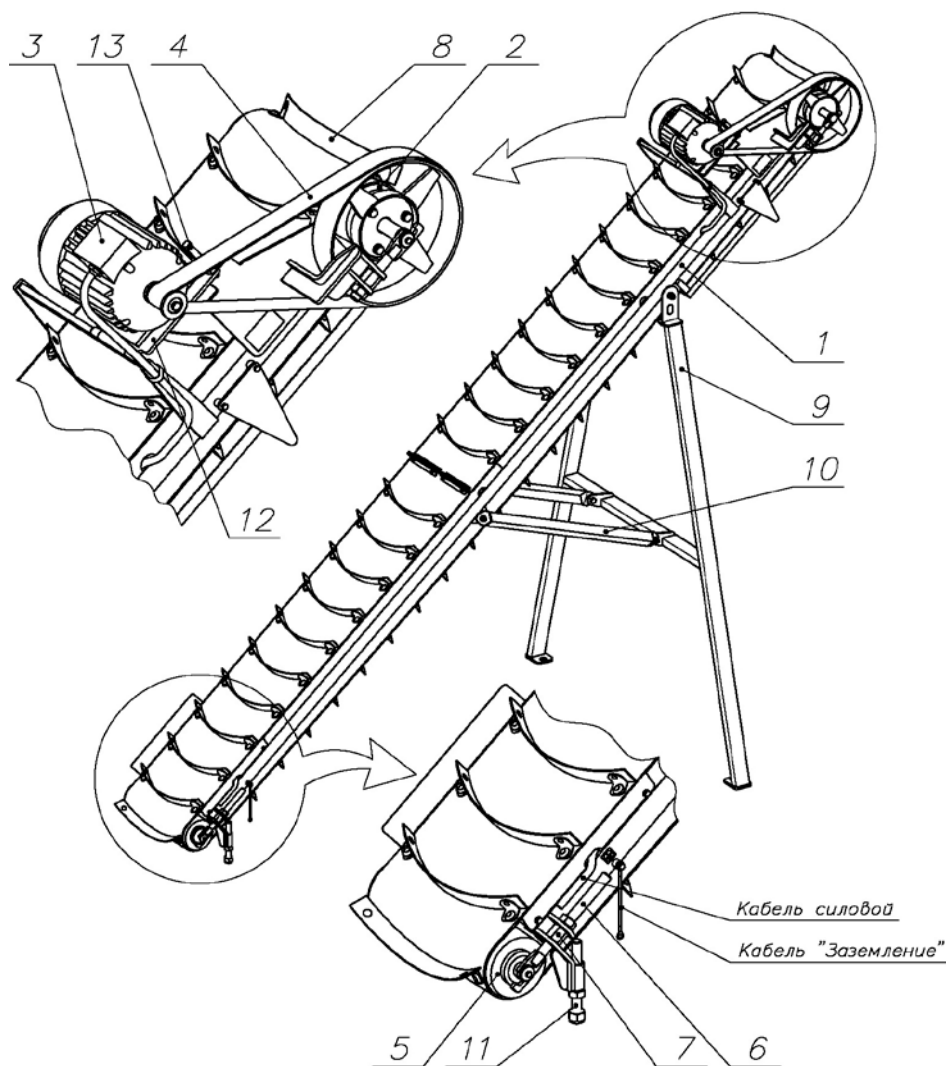


Рисунок 1. Конвейер смеси.

1 — рама; 2 — барабан приводной; 3 — электродвигатель; 4 — ременная передача; 5 — барабан натяжной; 6 — винт; 7 — гайка; 8 — лента; 9\* — стойка; 10\* — раскос; 11 — винт опорный; 12 — плита; 13 — винт натяжной.

\*- позиции входят в комплект поставки комплекса (линии).

# ЗАВОД СТРОЙТЕХНИКА

## Техническая характеристика.

Производительность, м <sup>3</sup> /час .....	60
Скорость ленты, м/сек .....	1,1
Ширина ленты, мм .....	500
Мощность двигателя, кВт .....	3,0
Крутящий момент на барабане, кг·м .....	20
Тянущее усилие на ленте, кг .....	240
Частота вращения барабана, об/мин .....	127
Угол наклона относительно горизонта, градус .....	40
Габариты, мм:	
длина .....	5000
ширина .....	750
высота (в транспортном положении) .....	785
Масса, кг .....	270

### 1.2. Описание работы.

При включении электродвигателя, ведущий барабан приводит в движение бесконечную конвейерную ленту, на которую через открытый разгрузочный люк смесителя и воронку попадает бетонная смесь и перемещается до приемного бункера прессы.

### 1.3. Техническое обслуживание.

При провисании ленты перемещением барабана натяжного с помощью винтов 6 при ослабленных контргайках произвести ее натяжение. Перекосом ведомого барабана настроить симметричное положение ленты относительно рамы.

После окончания смены удалить с наружной поверхности ленты и лопаток остатки бетонной смеси.

Ежемесячно контролировать усилие натяжения ремня согласно рисунка 2.

Своевременно очищать поверхности барабанов от налипшей смеси.

Перечень сменных изделий конвейера см. в разделе «ПРИЛОЖЕНИЯ».

При погрузочно-разгрузочных работах соблюдать схему строповки (см. рисунок 3).

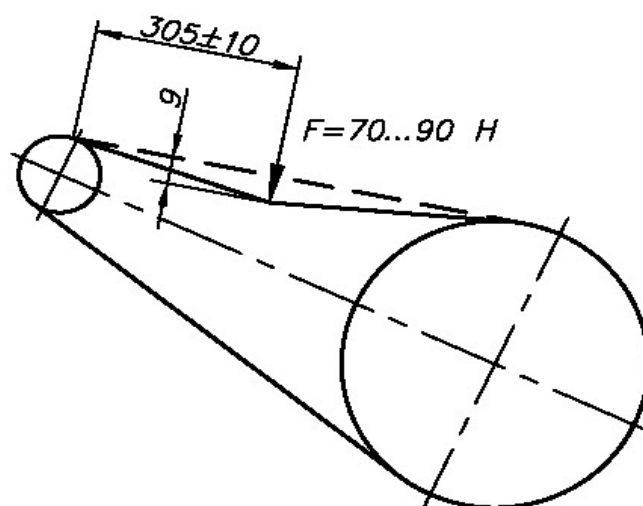


Рисунок 2. Схема контроля натяжения приводного ремня.



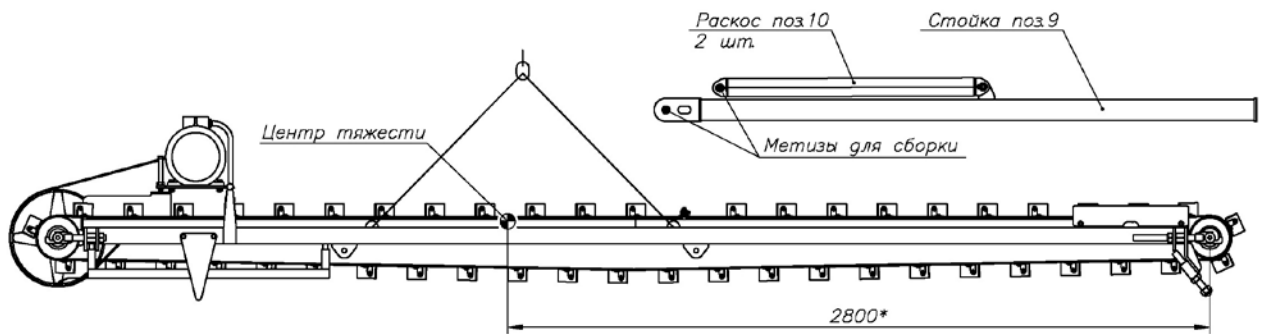


Рисунок 3. Схема строповки конвейера.

2. Указание мер безопасности.

2.1. Эксплуатацию конвейера необходимо производить в соответствии с общими правилами пожарной и электробезопасности и общими правилами на погрузочно-разгрузочные работы (ГОСТ 12.1.004-85 ССБТ. Пожарная безопасность. Общие требования, ГОСТ 12.1.030-81 ССБТ. Электробезопасность. Защитное заземление. Зануление, ГОСТ 12.3.009-76 ССБТ. Работы погрузочно-разгрузочные. Общие требования безопасности).

2.2. К работе с конвейером допускаются лица, ознакомившиеся с настоящим “Руководством по эксплуатации”.

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

2.4. При работе конвейера не допускается нахождение посторонних предметов в зоне движения рабочих органов.

2.5. Очистку оборудования от остатков смеси, все профилактические и ремонтные работы выполнять **только на обесточенном конвейере (отключенном от сети).**

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

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

3. Перечень сменных элементов.

3.1. ПОДШИПНИКИ

180205 ГОСТ 8882-75 ..... 4 шт.

3.2. РЕМЕННЫЕ ПЕРЕДАЧИ

ремень поликлиновой РК-18-1982  
DIN 7867 или ISO 9982 ..... 1 шт.

3.3. Лента конвейерная 4-500-1-ТК200-2-2-1-И-0Б ГОСТ 20-85 ..... 10 м.

# **ЗАВОД СТРОЙТЕХНИКА**