

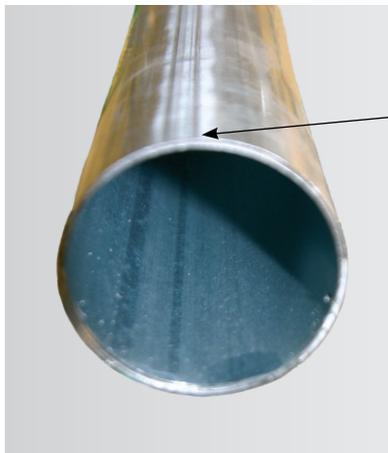
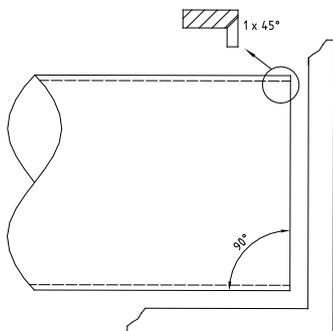


Конвейерная система Ø38 и Ø60 мм

Конвейерные трубы, углы и цепь Повер Лайн (PowerLine)



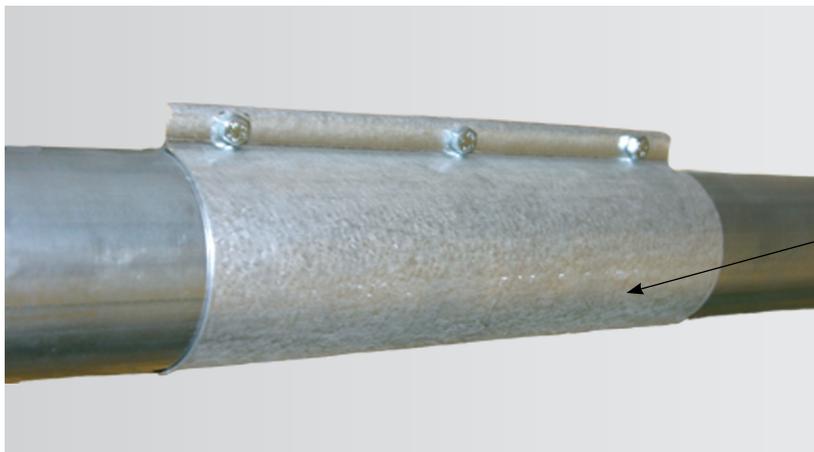
Установка конвейерных труб



Проверьте целостность конвейерных труб перед установкой.

Сварной шов на конвейерных трубах должен быть развернут вверх, чтобы конвейерная цепь не работала на сварных швах.

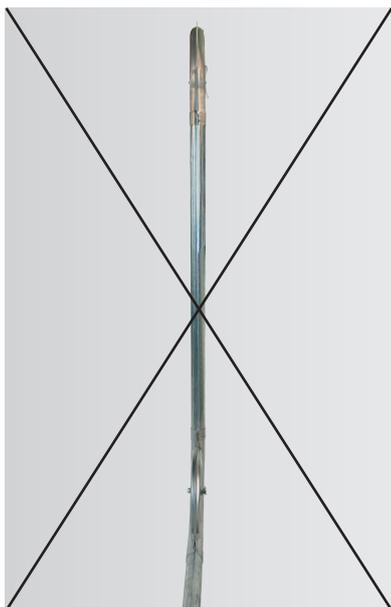
При обрезке конвейерных труб распил производится вертикально и закругляется вовнутрь.



Конвейерные трубы соединяются с помощью соединительной муфты. Шов соединительной муфты разворачивается кверху.

№. 0116-001 Соединительная муфта Ø38 мм (комплект с болтами и гайками).

№. 0135-093 Соединительная муфта Ø60 мм (комплект с болтами и гайками).



При установке конвейерной системы на различных уровнях рекомендуется, чтобы наклон не превышал 60 градусов, чтобы снизить нагрузку на цепь.

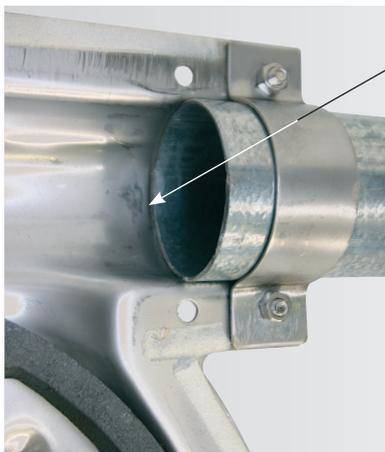
Установка углового колеса



Снимите крышку углового колеса.

Винты, которые закрепляют держатели труб, ослабляют настолько, чтобы можно было установить угловое колесо на конвейерные трубы. Угловое колесо разворачивают так, чтобы его было просто обслуживать.

Обратите внимание, чтобы чугунное колесо было правильно развернуто по отношению к направлению движения цепи (см. стрелку на чугунном колесе).

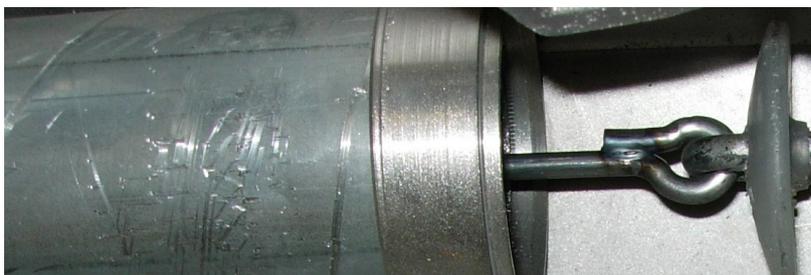


Конвейерные трубы придвигаются к стопорному краю в основе угла, и держатели труб закрепляются.

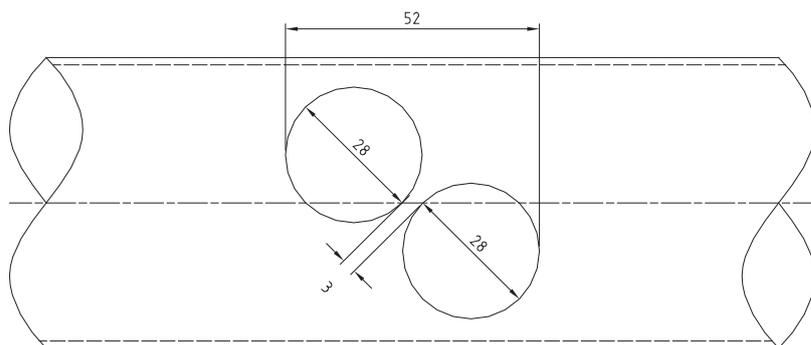
4



Сверление выходных отверстий



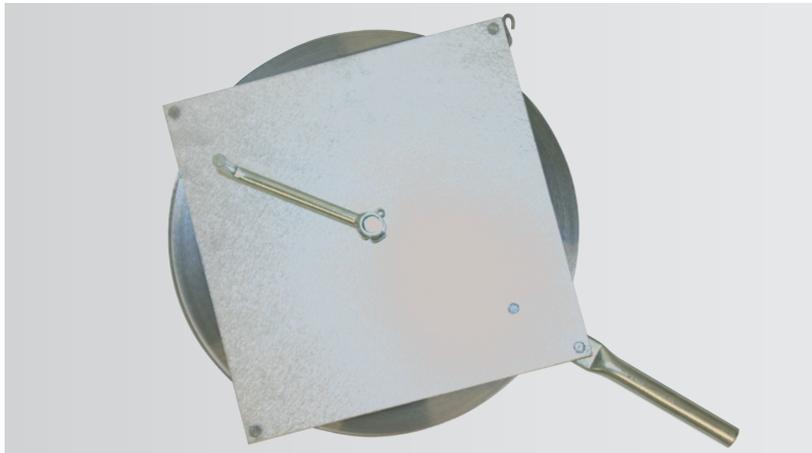
Трубы конвейера $\varnothing 38$ мм
Для получения оптимального опорожнения труб конвейера, сверлится по 2 отверстия $\varnothing 19$ мм при каждом выходе. Отверстия сверлятся по диагонали друг от друга.



Трубы конвейера $\varnothing 60$ мм
Для получения оптимального опорожнения труб конвейера, сверлится по 2 отверстия $\varnothing 19$ мм при каждом выходе. Отверстия сверлятся по диагонали друг от друга.

Когда отверстия просверлены, острые края зачищаются, чтоб транспортная цепь не повредилась.

Вспомогательные приспособления



Устройство ввода цепи применяется для протяжения цепи Повер Лайн (PowerLine) через трубы конвейера. Устройство ввода цепи снабжено стальной лентой в 140 м.

№. 0215-11 Устройство ввода цепи

Входная воронка Ø38 мм



Входная воронка Ø60 мм.



Цепь Повер Лайн (PowerLine) вводится непосредственно в конвейерные трубы, если используется входная воронка.

№. 0214-007 Входная воронка Ø38 мм.

№. 0214-111 Входная воронка Ø60 мм.

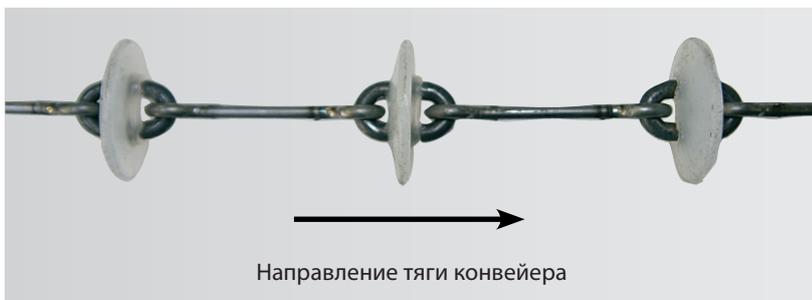
Установка цепи Повер Лайн (PowerLine)



Направление тяги конвейера

№. 0117-200 Цепь Повер Лайн (PowerLine) Ø38 мм.

Цепь может двигаться в обоих направлениях и поэтому не зависит от выбора направления.

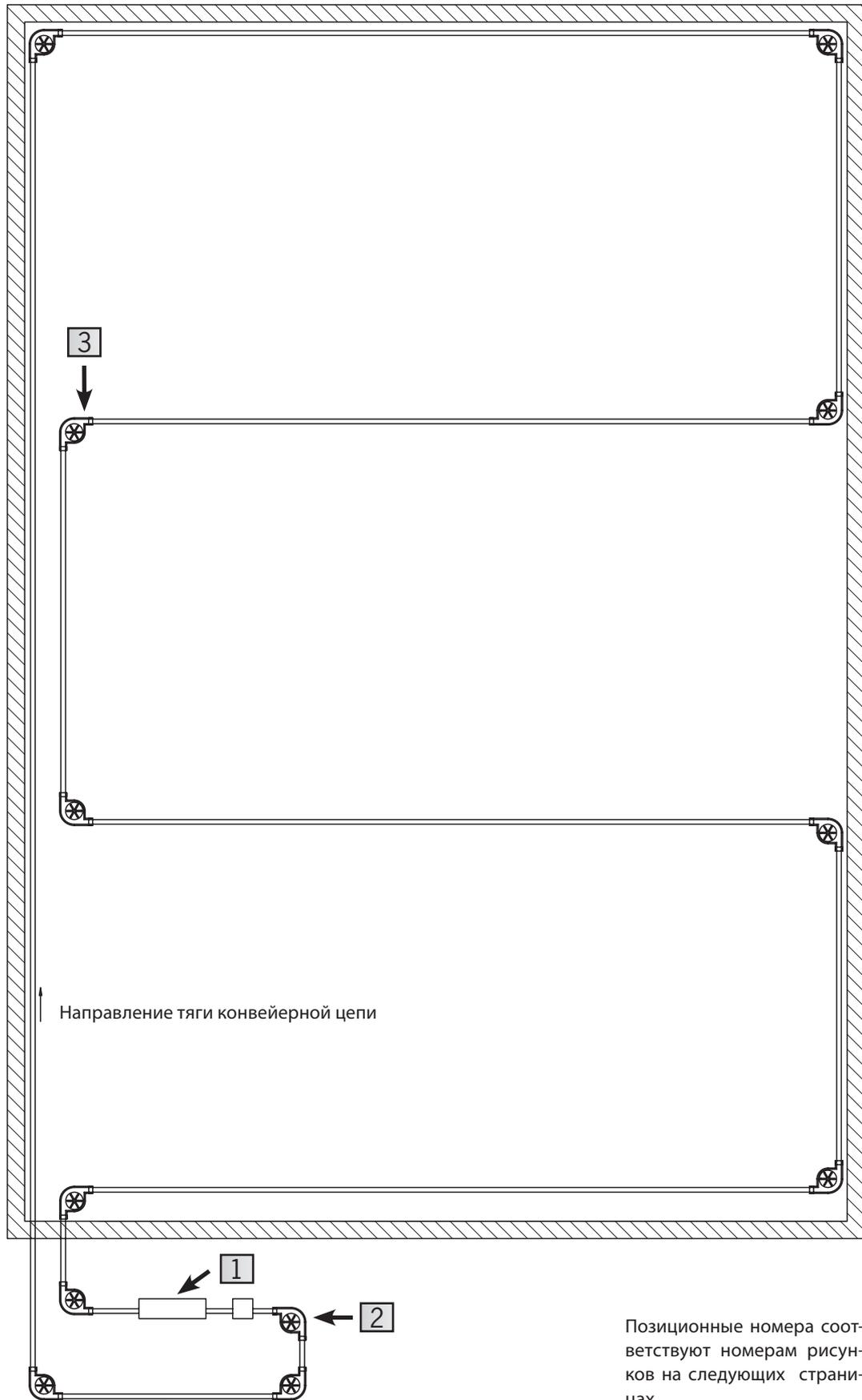


Направление тяги конвейера

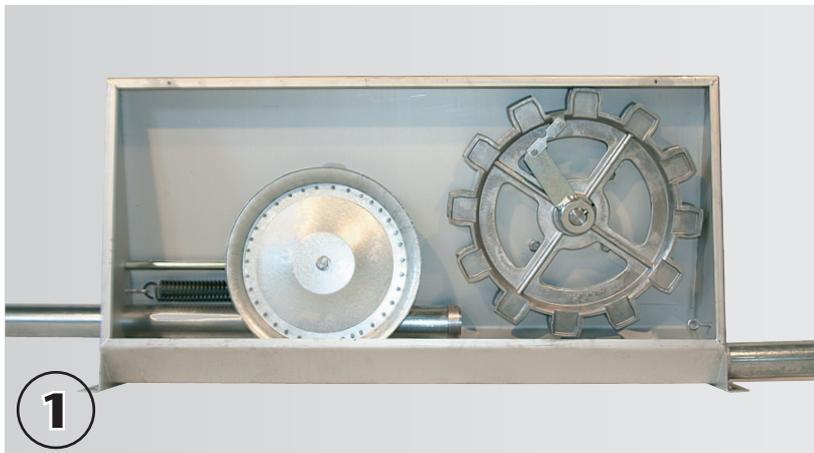
№. 0117-225 Цепь Повер Лайн (PowerLine) Ø60 мм.

Цепь нужно развернуть правильно на направлению движения. Плоская сторона должна вести в кормовод.

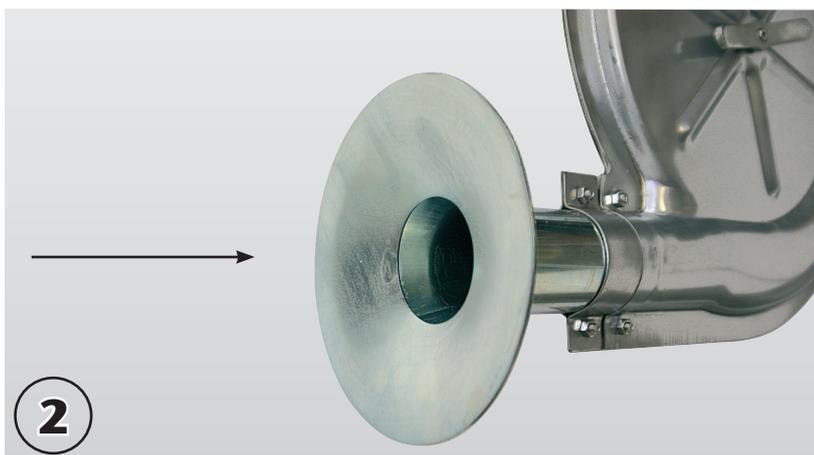




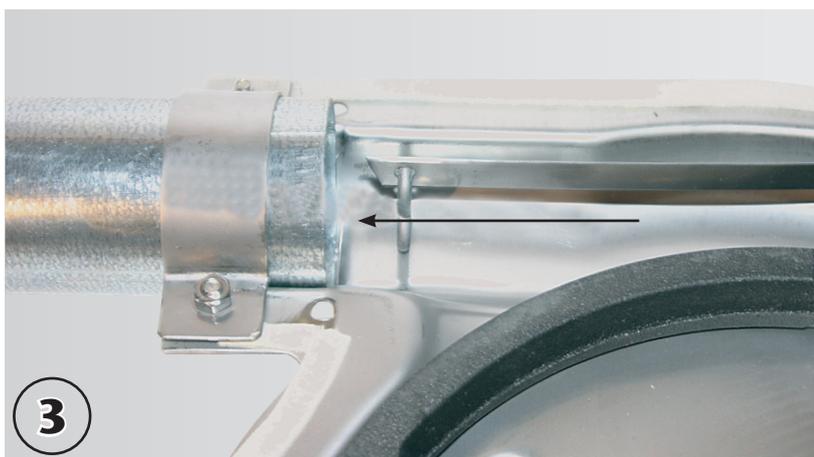
Позиционные номера соответствуют номерам рисунков на следующих страницах.



Найдите место, где цепь можно ввести в конвейерные трубы.
Если возле узла привода достаточно места, то такое местоположение предпочтительно.



Если недостаточно места возле узла привода, нужно выбрать первое угловое колесо после узла привода (в направлении тяги цепи)

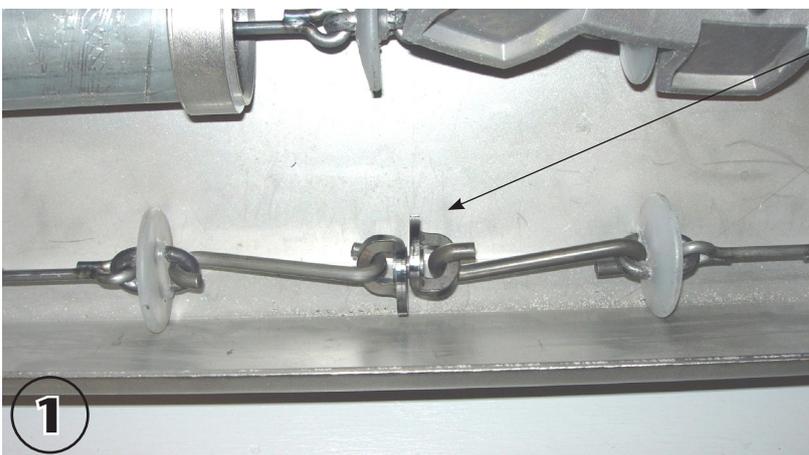


Выберите тот угол, где цепь можно вывести из транспортной трубы. Эта позиция должна быть не дальше 140 м от того места, где цепь введена в конвейерную трубу (в направлении тяги цепи).

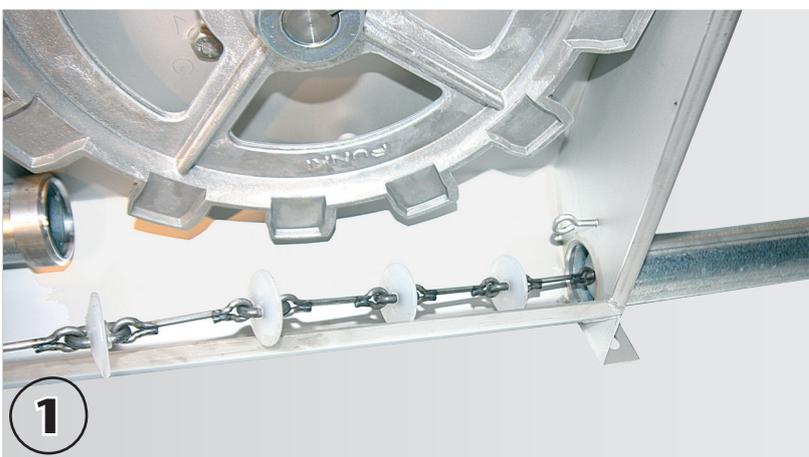
Лента устройства ввода цепи вводится задним ходом через конвейерные трубы из соответствующего угла.



Лента устройства ввода цепи вводится в то место, где цепь будет входить в систему, а затем крюк прикрепляется к цепи Повер Лайн (PowerLine).



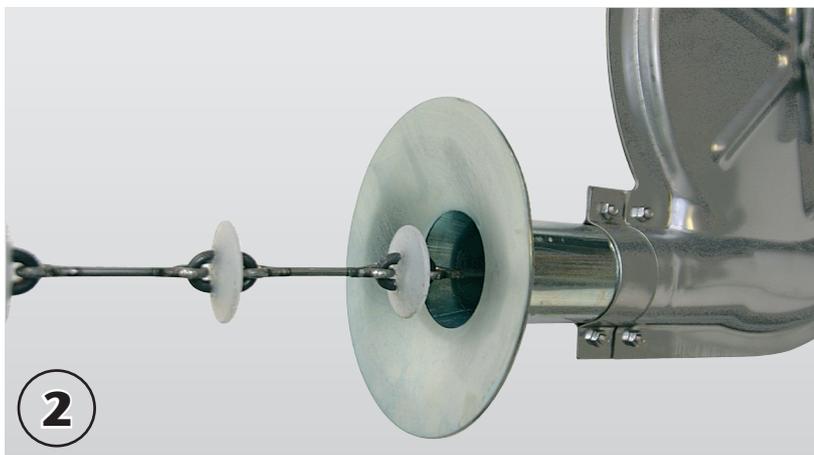
Поворотные может при необходимости быть использованы вставки между цепью и Powerline, когда она извлекается дюйма Он рекомендует, чтобы поворотные драйверов в течение 2-3 часов без еды, чтобы исправить цепи. Поворотной заказывается отдельно по части номер: 39408080



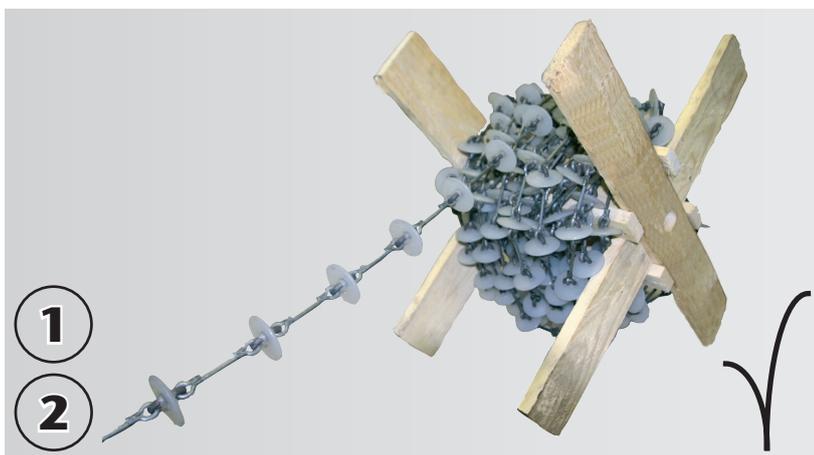
Лента устройства ввода цепи натягивается одновременно с тем, что другой работник заводит цепь в конвейерную трубу. Крышки угловых колес устанавливаются после того, как цепь проводится через углы.

Когда вся цепь введена в систему, устанавливается следующая цепт при помощи соединительных звеньев.

Если цепь очень длинная, ее может быть сложно протянуть через всю систему. В этом случае можно предложить ввести цепь в конвейерные трубы в различных местах и собрать цепь в районе угловых колес.

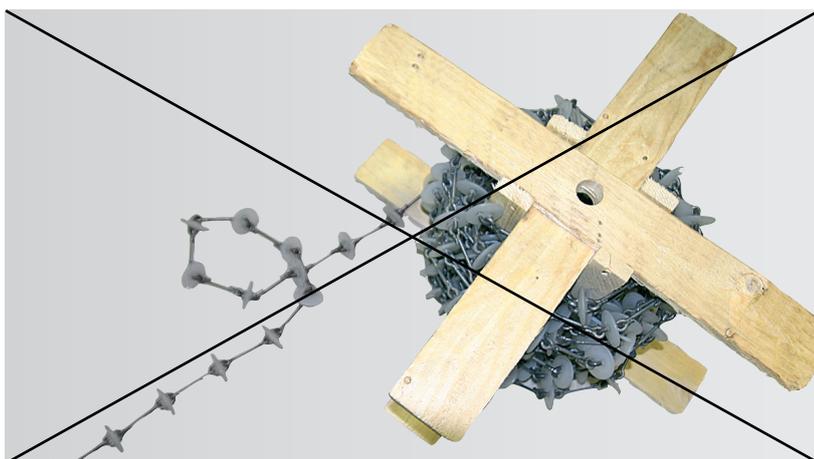


Если цепь вводится в конвейерную трубу на углу, можно облегчить работу путем прикрепления входной воронки к угловому колесу.



Важно, чтобы цепь была введена в кормовод, не перекручиваясь. Чтобы избежать узлов нужно закрепить барабан во избежание загибов.

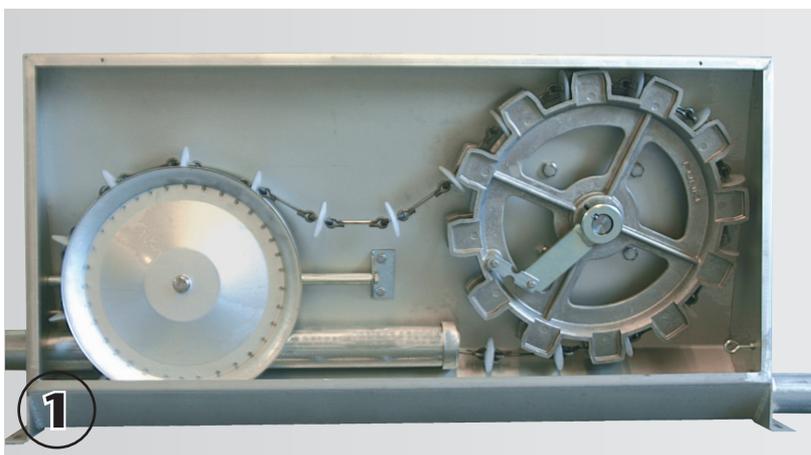
Нужно останавливаться после каждых 5-10 метров и закручивать ленту в катушку устройства ввода цепи.



После 5 минут эксплуатации нужно проверить, нет ли узлов в системе. Это можно проверить в узле привода, поскольку возможные узлы будут располагаться непосредственно перед приводным колесом. Если узлы будут обнаружены, цепь необходимо разъединить, выпрямить и опять собрать.



Когда цепь выводится у углового колеса, устройство ввода цепи снимается, и процедура возобновляется, когда устройство ввода цепи переносится на другое место в системе.



Цепь Повер Лайн (PowerLine) проводится через всю установку и соединяется в том месте, где цепь вводится в конвейерные трубы.

Дополнительную информацию можно найти в инструкции по эксплуатации узла привода.



Соединяющие



Концы цепи сверлятся сверлом $\varnothing 8$ мм вогдля того, чтобы можно было присоединить соединяющие звенья.

Цепь соединяется звеньями.

№. 0117-205 Соединяющие звенья для цепи Повер Лайн (PowerLine).

Соединяющие звенья замеряются таким образом, чтобы цепь было легче приспособить при укорачивании цепи.

После некоторого периода эксплуатации цепь Повер Лайн (PowerLine) растягивается, и расстояние между тягловым колесом и узлом привода увеличивается. Цепь можно укоротить до того места, где закрепляющее колесо соприкасается с микропереключателем. Это осуществляется путем удаления некоторых звеньев из цепи и повторного их соединения при помощи соединительного звена. Более подробная информация дается в инструкции по эксплуатации узла привода.

Измерительная схема цепи Повер Лайн (PowerLine) Ø38 мм

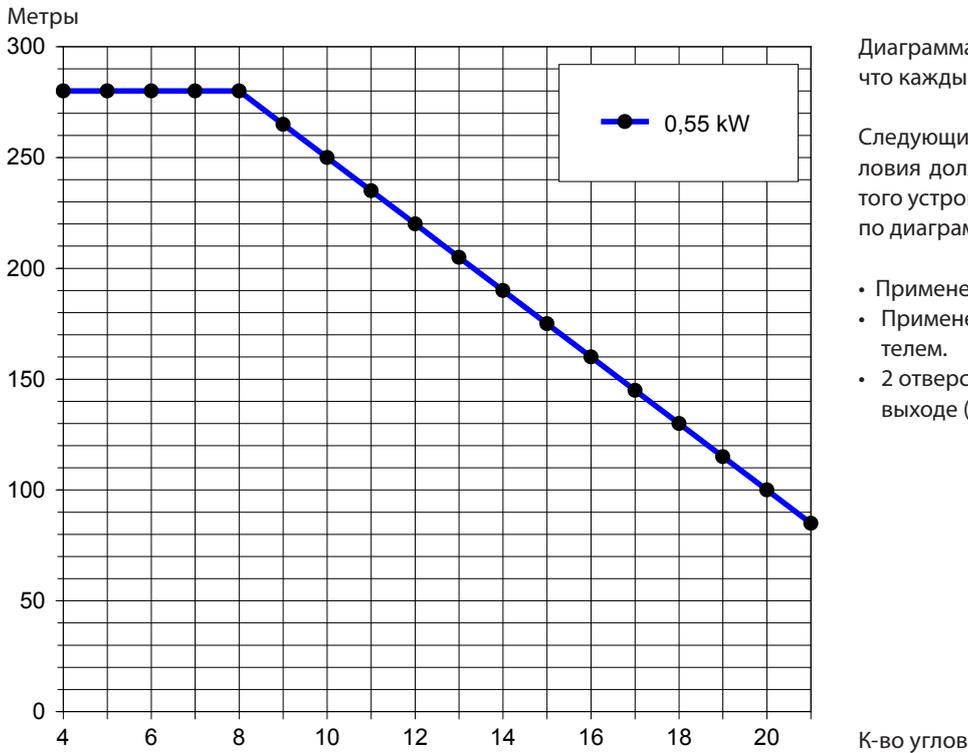


Диаграмма построена на основе того, что каждый угол соответствует 15 м.

Следующие предварительные условия должны быть выполнены для того устройства, которое измеряется по диаграмме:

- Применение звеньев Ø7 мм.
- Применение узла приема с двигателем.
- 2 отверстия Ø19 мм при каждом выходе (см. стр. 4).

Измерительная схема цепи Повер Лайн (PowerLine) Ø60 мм

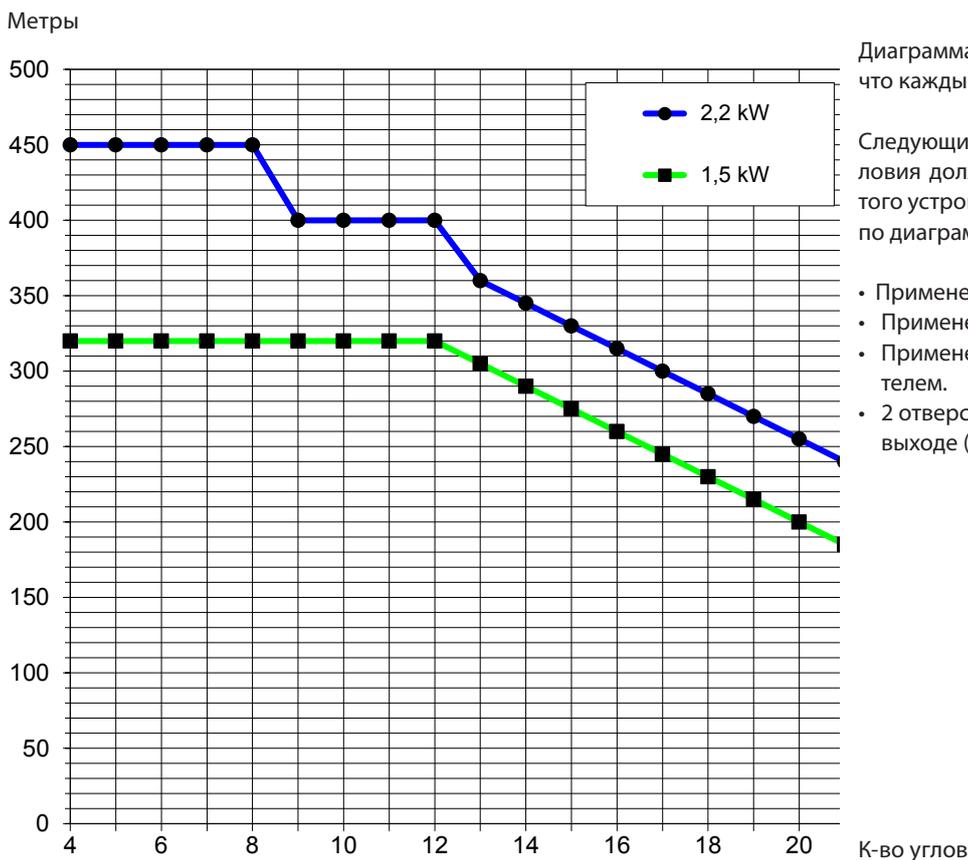


Диаграмма построена на основе того, что каждый угол соответствует 15 м.

Следующие предварительные условия должны быть выполнены для того устройства, которое измеряется по диаграмме:

- Применение углов с 5 спицами
- Применение звеньев Ø7 мм.
- Применение узла приема с двигателем.
- 2 отверстия Ø28 мм при каждом выходе (см. стр. 4).

