

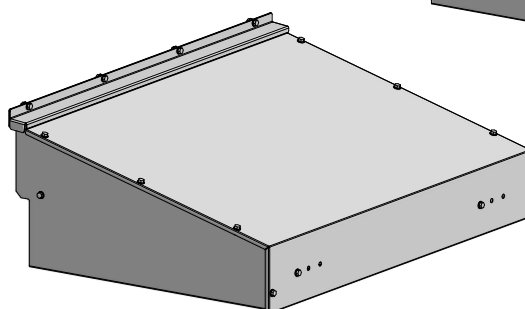
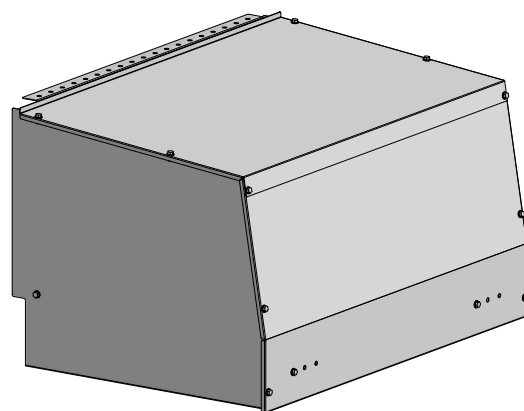
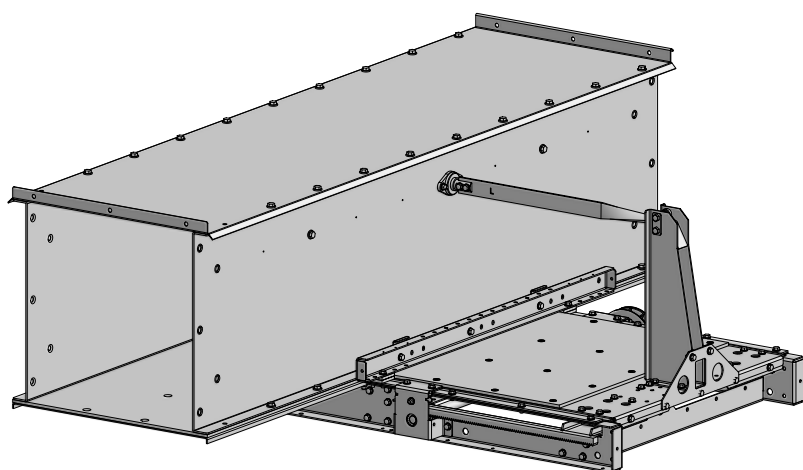


ПОПЕРЕЧНАЯ ЗАГЛУШКА ВЫПУСКНОГО ОТВЕРСТИЯ - НОВОЕ ПОКОЛЕНИЕ



ВАЖНО!

Выходные задвижки нового поколения оснащены нашим индуктивным трехпроводным концевым выключателем. См. инструкции по подключению электроники.



Содержание

Информация по технике безопасности	3
Выходная задвижка	3
Выходная задвижка в натяжной секции/приводе	4
Натяжная секция	4
Привод	6
Выходная задвижка в промежуточной секции.....	8
Щетка для выходной задвижки	10
Защита от дождя для выходной задвижки.....	12

Информация по технике безопасности

Прочитайте инструкции по монтажу нории/транспортера, в частности, инструкции о том, как этот товар должен проверяться и как должна интерпретироваться информация по безопасности и символы опасности.

Относительно обслуживания и устранения неисправностей - прочтите Инструкции по обслуживанию нории/транспортера.

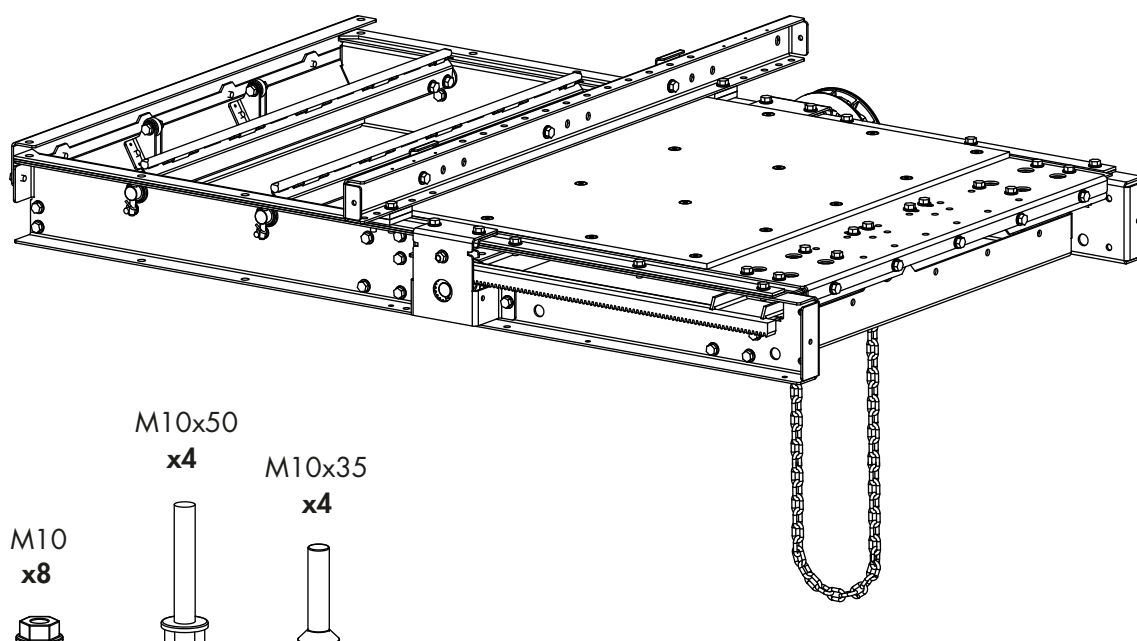
Владелец транспортного оборудования несет ответственность за то, чтобы эти инструкции по монтажу всегда были доступны для ответственных монтажников, электриков, а также техников по обслуживанию и эксплуатации.

ВАЖНО!

- Во время монтажа, выполнения электрических подключения, обслуживания и эксплуатации транспортных средств используйте защитные перчатки, строительные каски, ботинки со стальными носками, наушники, защитные очки и светоотражающие жилеты яркой сигнальной окраски.
- Перед выполнением любых монтажных работ, электрических соединений или работ по обслуживанию остановите машину и отключите электропитание.
- Электрическое оборудование должно подсоединяться квалифицированным уполномоченным электриком. См. указания в отдельной инструкции по подключению электроники.
- Машину нельзя запускать без крышек, люков, оболочек, защитных элементов и соединений, смонтированных таким образом, что они могут быть открыты только с помощью инструментов.

Выходная задвижка

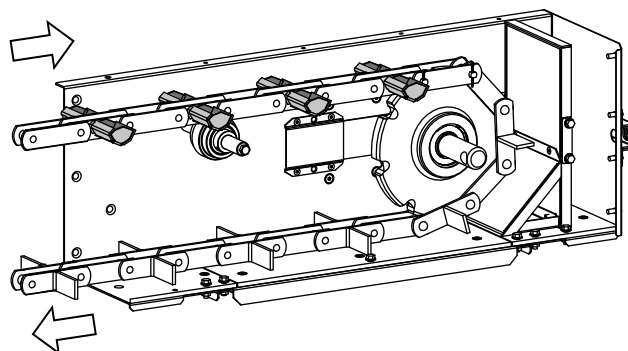
ВНИМАНИЕ! Монтаж выходной задвижки легче всего проводить до сборки конвейера.



Выходная задвижка в натяжной секции/приводе

ВАЖНО!

- Если выходная задвижка смонтирована в натяжной секции/приводе, необходимо использовать отрезки цепи 1 м с возвратными ковшами для каждых 10 метров цепи конвейера.
- При транспортировке в обычном направлении установите цепи с возвратными ковшами так, как показано на рисунке. **ВНИМАНИЕ!** Ковши больше открыты в направлении движения цепи.
- Если транспортировка должна осуществляться в обоих направлениях, необходимо удвоить число участков цепей с возвратными ковшами и ориентировать каждый второй из них как показано на рисунке, а остальные в другую сторону.



Натяжная секция

1.
Снимите детали.

2А.

ВАЖНО!

Затупите острые края нижних и боковых пластин, где должна устанавливаться выходная задвижка.

Установите выходную задвижку с помощью прилагаемых винтов.
ВНИМАНИЕ! Сначала прочитайте пп. 2В и 2С.

2В.

Установите выходную задвижку и отрегулируйте ее с помощью винтов (С) так, чтобы она плотно прилегала к конвейеру.

2С.

ВНИМАНИЕ! Для обеспечения более надежного уплотнения используйте герметик.

3.

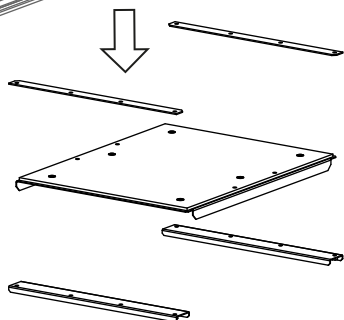
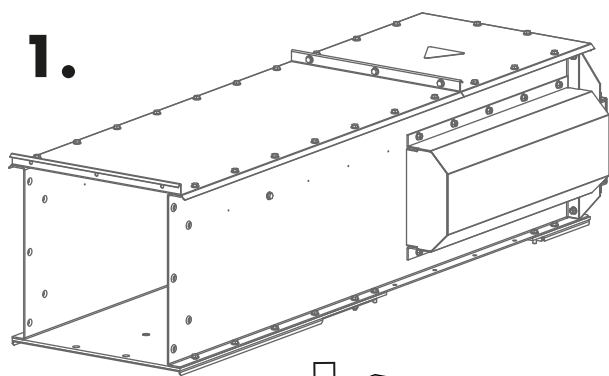
Убедитесь, что выходной задвижкой легко управлять. При необходимости выполните регулировку, ослабив винты (D) и используя для регулировки винты (E).

4.

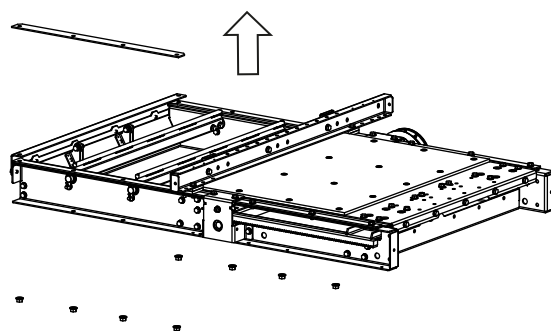
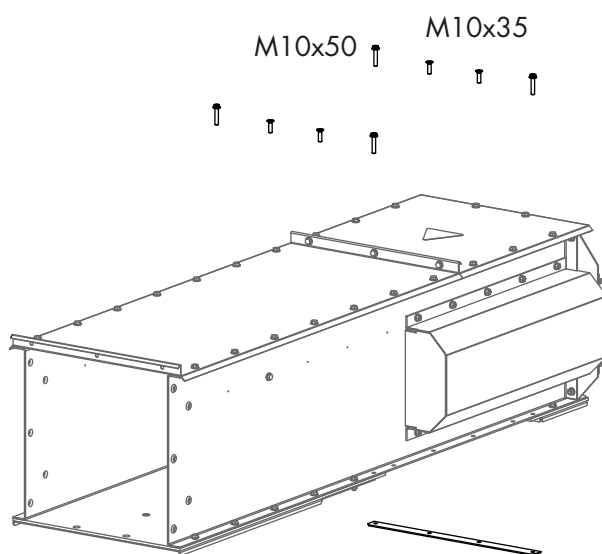
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Если выходная задвижка имеет привод от электродвигателя, или пневматический привод, или устанавливается вне помещения, она должна быть оборудована защитным кожухом. См. инструкции в самом конце данного руководства.

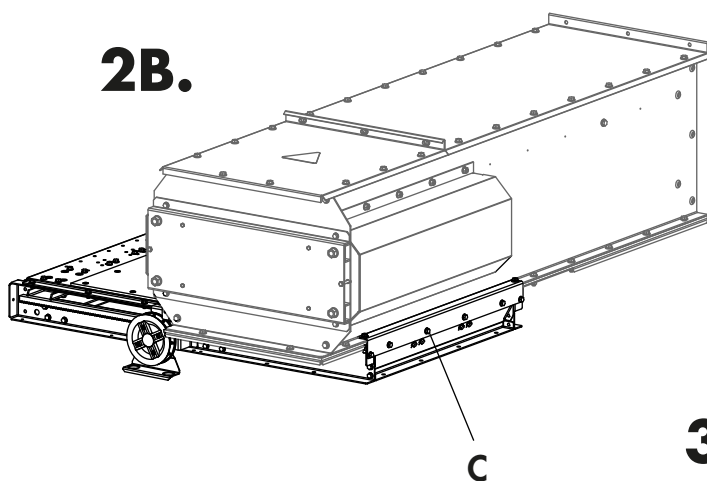
1.



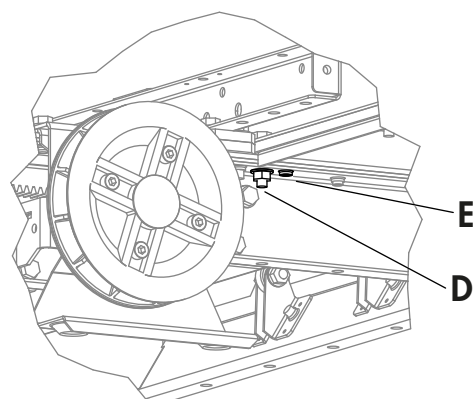
2A.



2B.



3.



Привод

ВНИМАНИЕ! При монтаже привода в большинстве случаев необходимо монтировать выходную задвижку направленной в противоположную сторону от двигателя/передачи.

1.

Снимите детали.

2А.



ВАЖНО!

Затупите острые края нижних и боковых пластин, где должна устанавливаться выходная задвижка.

Установите выходную задвижку с помощью прилагаемых винтов.

Установите нижний поперечный элемент (В) заново. ВНИМАНИЕ!

Сначала прочитайте пп. 2В и 2С..

2В.

Установите выходную задвижку и отрегулируйте ее с помощью винтов (С) так, чтобы она плотно прилегала к конвейеру.

2С.

ВНИМАНИЕ! Для обеспечения более надежного уплотнения используйте герметик.

3.

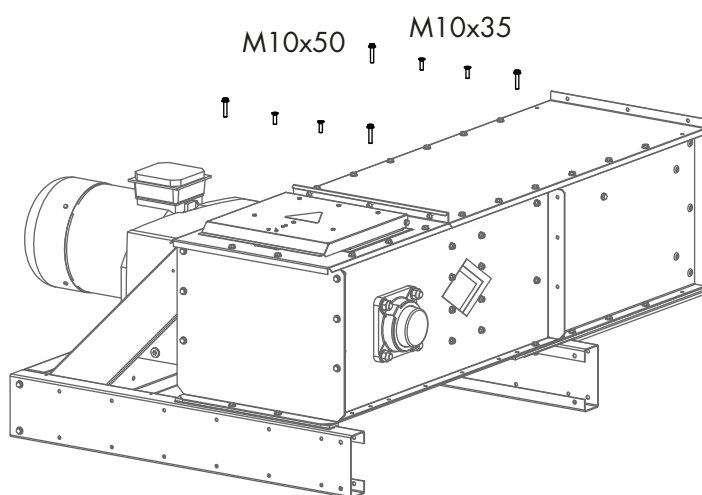
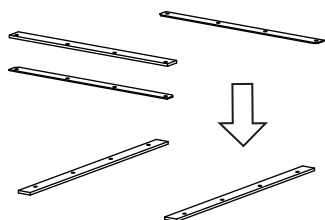
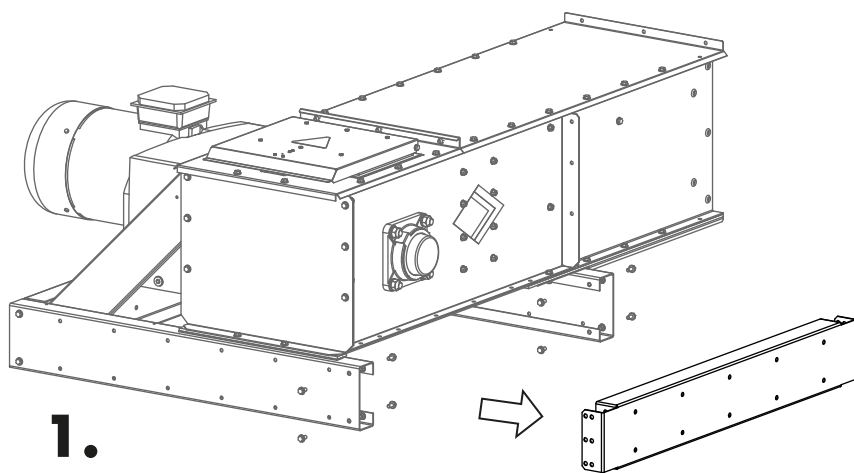
Убедитесь, что выходной задвижкой легко управлять. При необходимости выполните регулировку, ослабив винты (D) и используя для регулировки винты (E).

4.

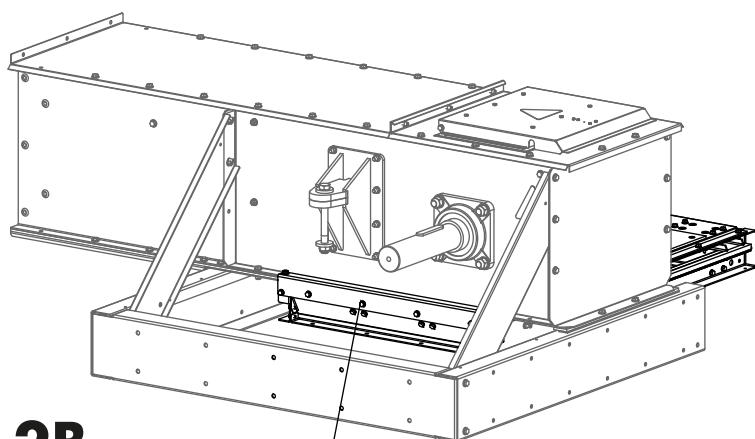
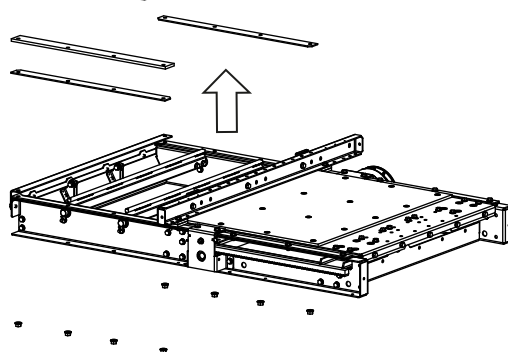


ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

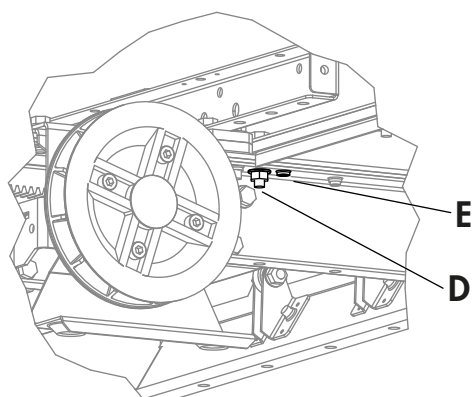
Если выходная задвижка имеет привод от электродвигателя, или пневматический привод, или устанавливается вне помещения, она должна быть оборудована защитным кожухом. См. инструкции в самом конце данного руководства.



2A.



3.

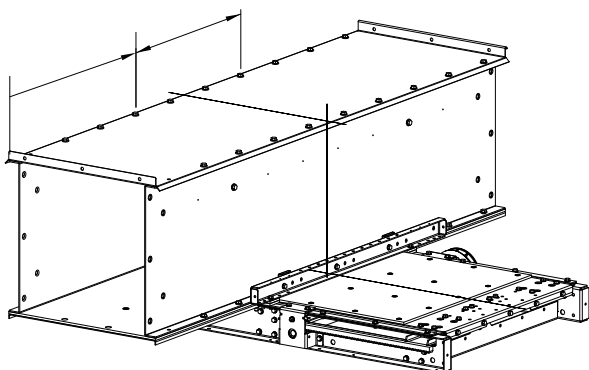


Выходная задвижка в промежуточной секции

Центр выходной задвижки может располагаться на расстоянии 500-1500 мм внутрь в промежуточной секции длиной 2000 мм.

ВНИМАНИЕ! Если выходная задвижка помещается на расстоянии 700, 900, 1100 или 1300 мм на промежуточной секции, она может устанавливаться в имеющиеся отверстия. При других расстояниях необходимо просверлить отверстия.

700-1300 mm



1.
Разберите промежуточную секцию.
2.
Отметьте центровую линию для выходной задвижки. Нанесите линии (X) для разрезания нижней пластины и осевые линии (Y) для размещения отверстий для винтов (A). Размер Y см. в таблице и на рисунке.

3.
Разрежьте нижнюю пластину.

4.
Отрежьте часть краев донной пластины с обеих сторон внутрь к отверстию. См. размер Z в таблице/на иллюстрации.

5.
Просверлите отверстия (A) в нижних пластинах, размеры см. в таблице и на рисунке. В качестве шаблона используйте существующее отверстие в выходной задвижке.

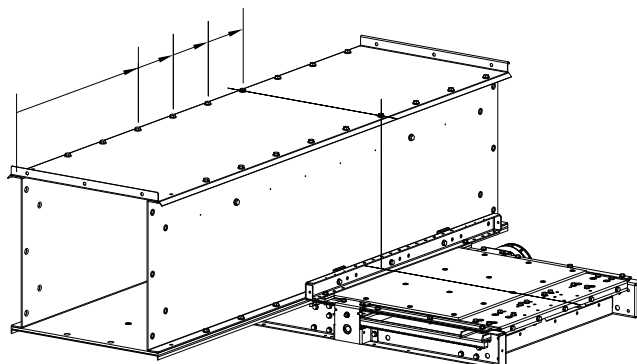
⚠ ВАЖНО!
Раззенкуйте отверстия.

6.
Соедините боковые части промежуточной секции с нижними пластинами, не используя отверстия для винтов, ближайшие к выходному проему.

7.
⚠ ВАЖНО!
Затупите острые края нижних и боковых пластин, где должна устанавливаться выходная задвижка.

8.
Если центр выходной задвижки необходимо расположить таким образом, что для ее установки нельзя использовать существующие отверстия в конвейере:

700, 900, 1100, 1300 mm



Просверлите отверстия (B) в нижних пластинах и нижних краях боковых пластин, размеры см. в таблице и на рисунке. В качестве шаблона используйте существующее отверстие в выходной задвижке.

- 9A.
Установите выходную задвижку с помощью прилагаемых винтов. **ВНИМАНИЕ!** Сначала прочитайте пп. 2B и 2C.

⚠ ВАЖНО!
Убедитесь, что утопленные винты (A) не выступают над нижней пластиной.

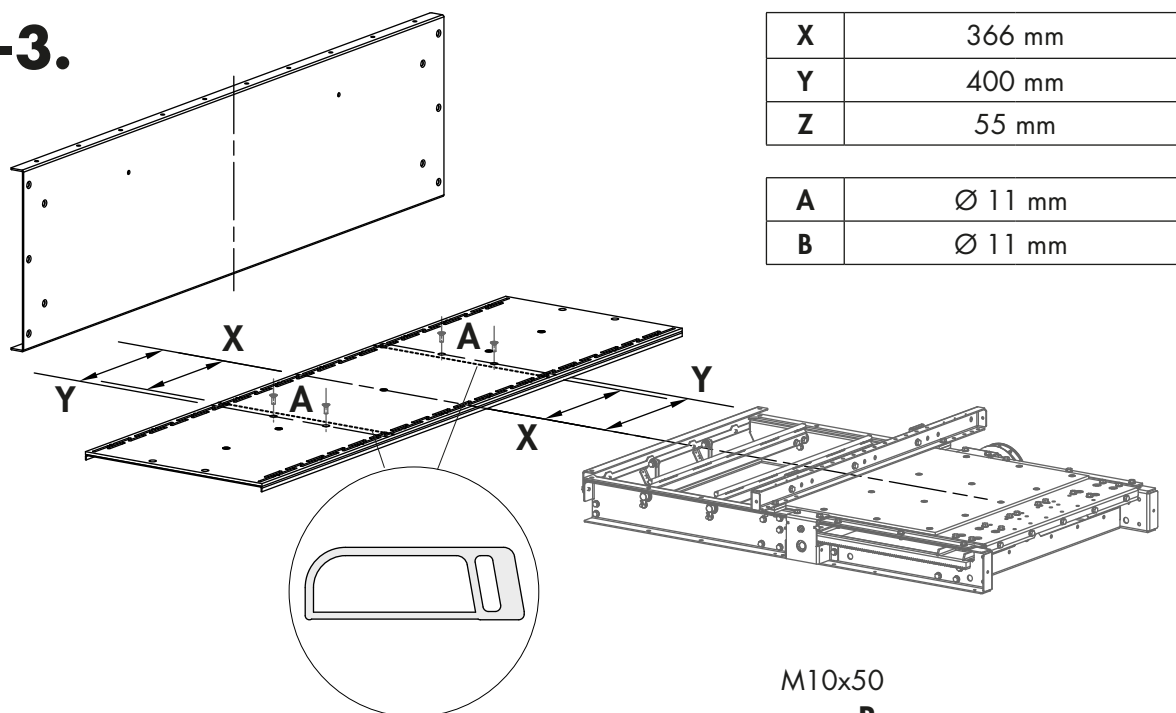
- 9B.
Установите выходную задвижку и отрегулируйте ее с помощью винтов (C) так, чтобы она плотно прилегала к конвейеру.

- 9C.
ВНИМАНИЕ! Для обеспечения более надежного уплотнения используйте герметик.

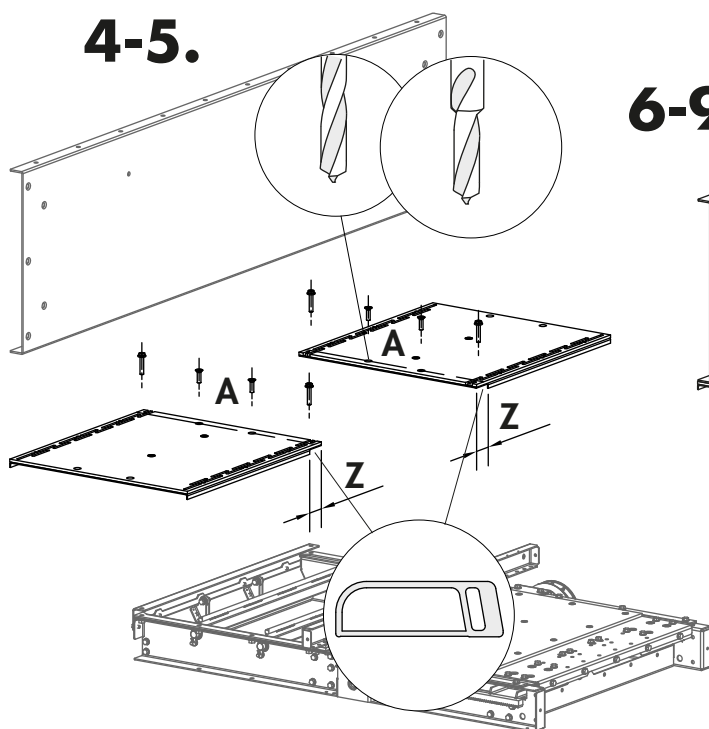
10.
Убедитесь, что выходной задвижкой легко управлять. При необходимости выполните регулировку, ослабив винты (D) и используя для регулировки винты (E).

11.
⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!
Если выходная задвижка имеет привод от электродвигателя, или пневматический привод, или устанавливается вне помещения, она должна быть оборудована защитным кожухом. См. инструкции в самом конце данного руководства.

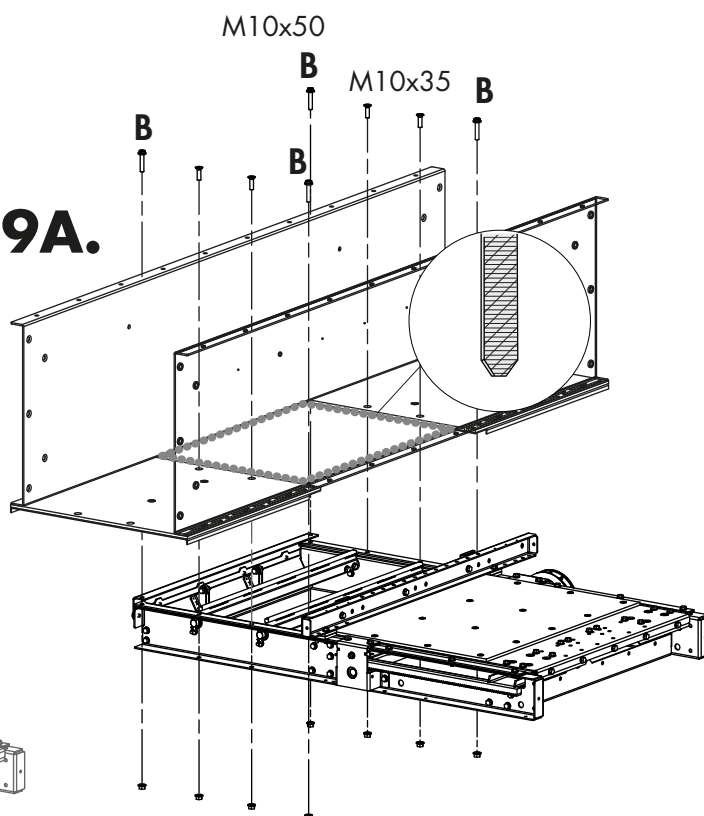
1-3.



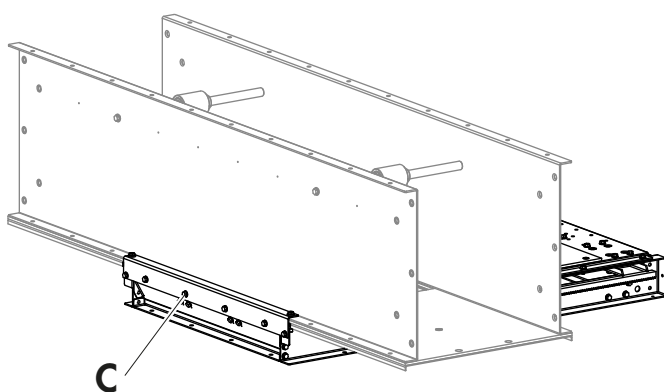
4-5.



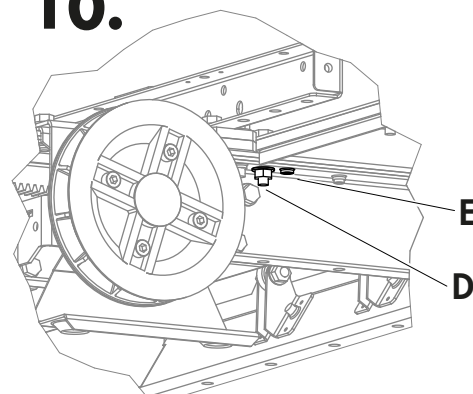
6-9A.



9B.



10.



Щетка для выходной задвижки

ВНИМАНИЕ! Щетка монтируется только на выходной задвижке в промежуточной секции.

ВАЖНО!

Если необходимо, чтобы несколько выходных задвижек могли быть открыты одновременно, то щетку использовать нельзя.

Смонтируйте щетку X мм (см. размер в таблице/на иллюстрации) от центра выходной задвижки в направлении транспортирования. При транспортировании в обоих направлениях смонтируйте щетку над центром выходной задвижки.

1.

Наметьте горизонтальную осевую линию возвратных роликов. Наметьте вертикальную осевую линию для положения оси щетки.

ВАЖНО!

Если возвратный ролик оказывается на пути щетки, снимите его. Если выходная задвижка закрыта, щетку можно откинуть полностью.

2.

Просверлите отверстия для оси щетки в местах пересечения проведенных осевых линий, размеры см. в таблице и на рисунке.

3.

Просверлите отверстия для шарикоподшипников оси щетки, размеры см. в таблице и на рисунке. В качестве шаблона используйте шарикоподшипник.

4.

Установите детали.

ВАЖНО!

Смонтируйте щетку по центру на вале щетки. Плоская сторона щетки должна быть повернута в направлении транспортирования.

5.

Проденьте перекрученную металлическую полосу между регулирующими шарикоподшипниками (А) в креплении. Окончательная регулировка положения шарикоподшипников выполняется позже.

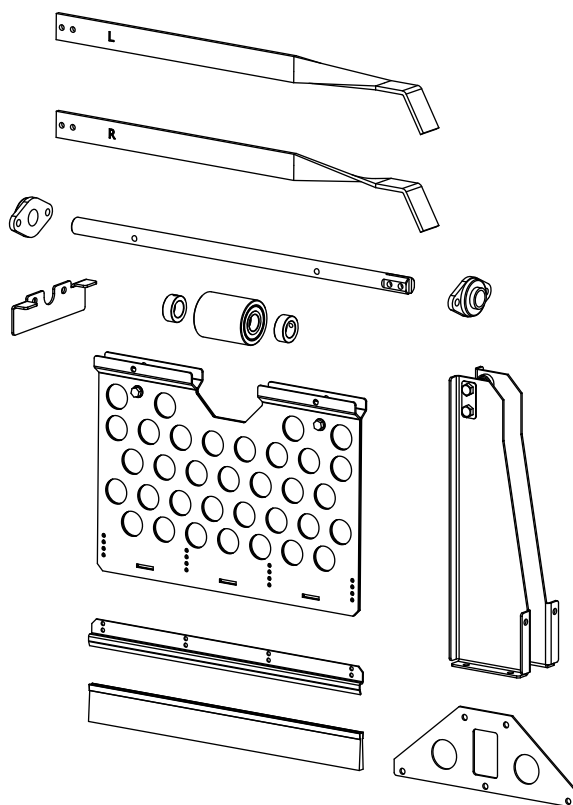
ВНИМАНИЕ! Используйте левовращающий вал щетки (выштамповано L), если он монтируется на левой стороне, и правовращающий вал щетки (выштамповано R), если он монтируется на правой стороне.









6.

Установите детали и полностью затяните винты (В). Винт (С) затягивается только частично.

7.

Закройте выходную задвижку и завершите регулировку положения шарикоподшипников (А). Откройте выходную задвижку и затем до конца затяните винты (С).



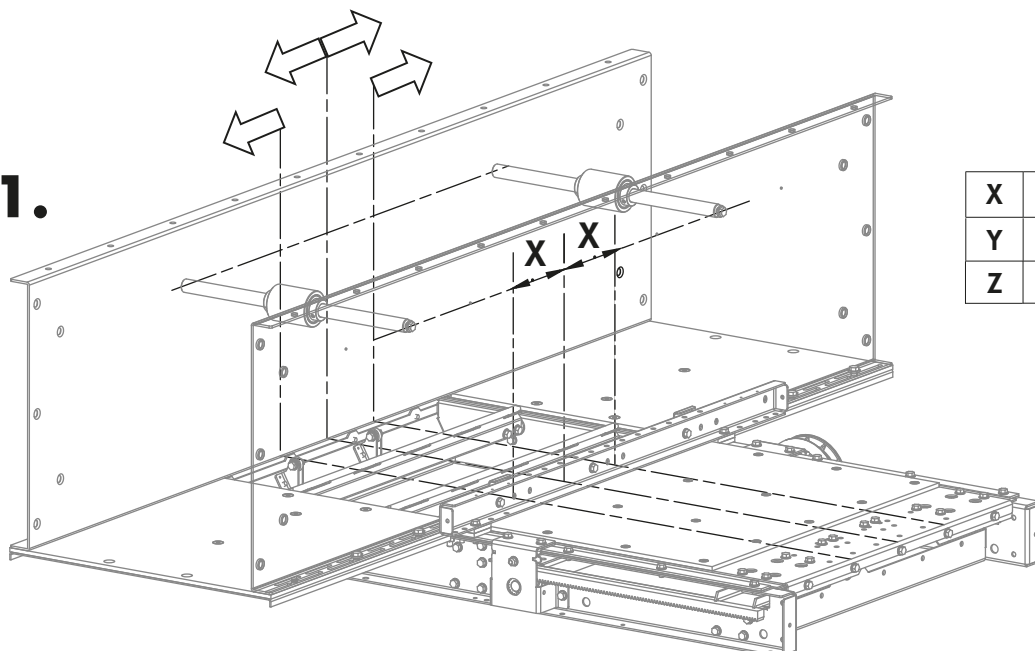
			
M6x10	M8x16	M8x20	x1
x4	x3	x4	
			
M8x25	M8x30	M8x40	M8
x4	x2	x2	x14

8.

ВАЖНО!

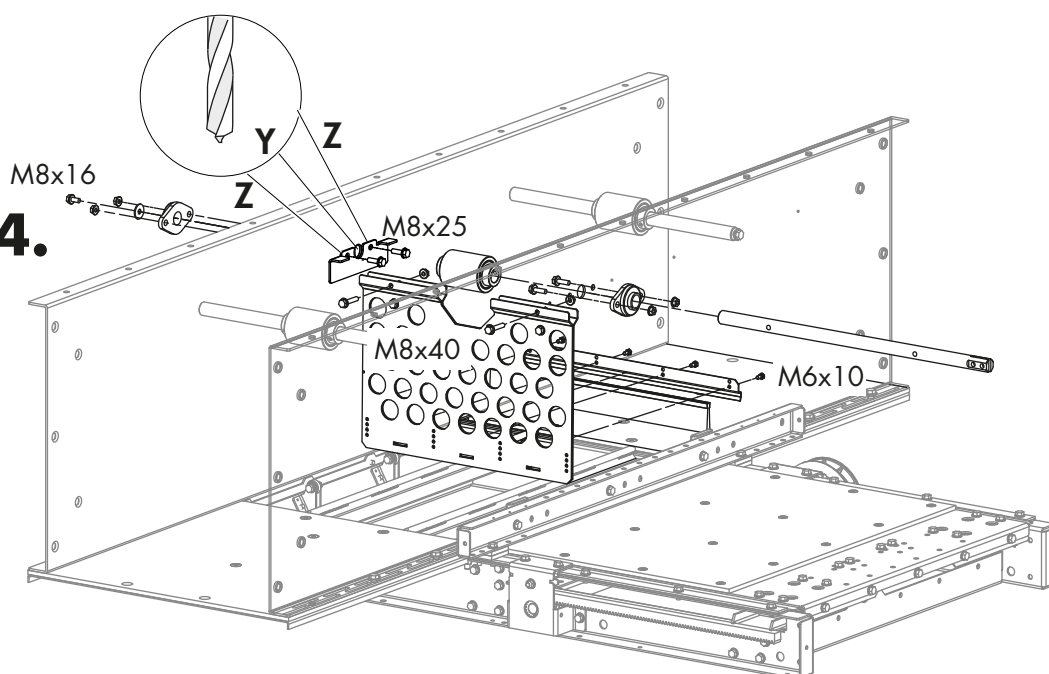
Проверьте работу щетки при открывании и закрывании выходной задвижки.

1.

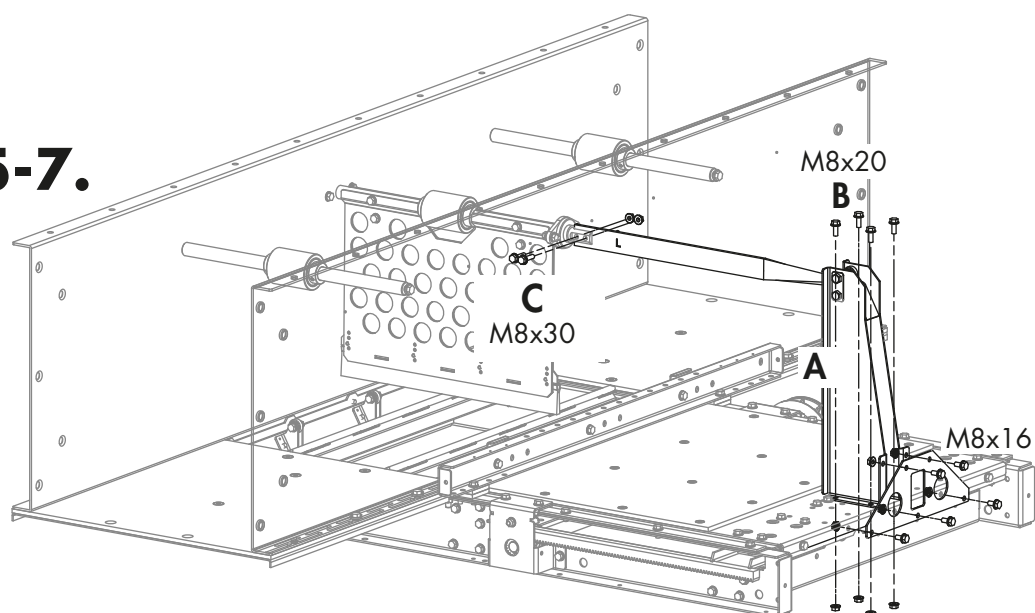


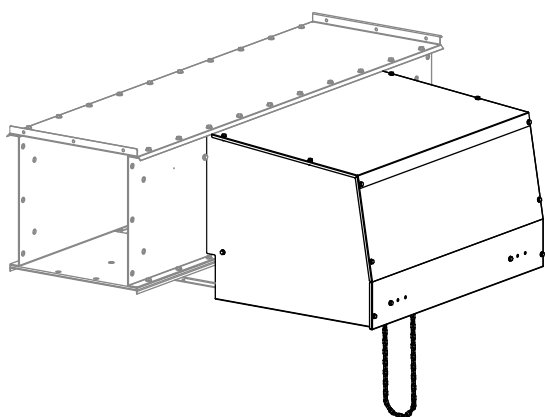
X	150 mm
Y	Ø 27 mm
Z	Ø 8,5 mm

2-4.



5-7.

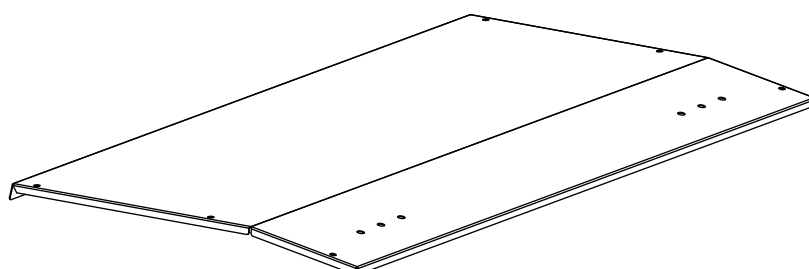
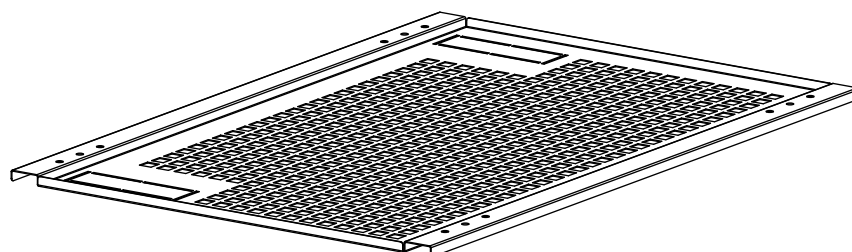
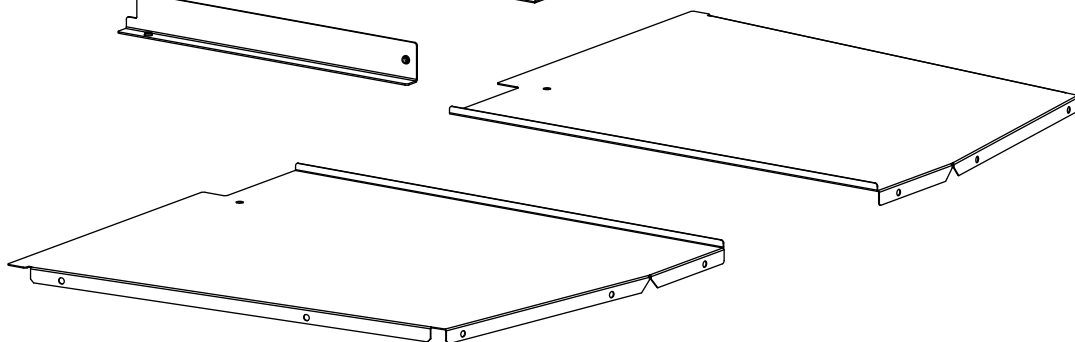
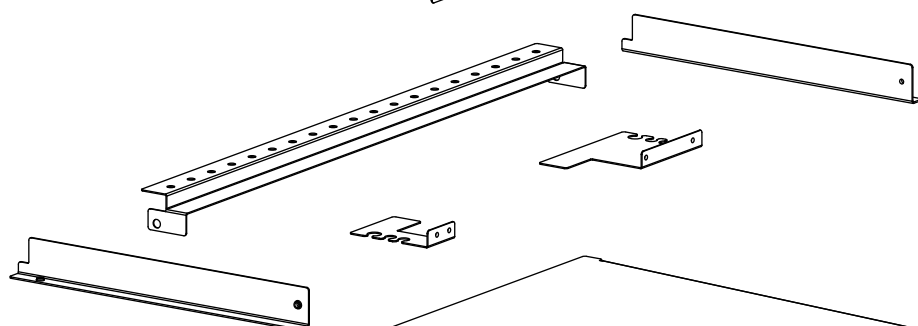
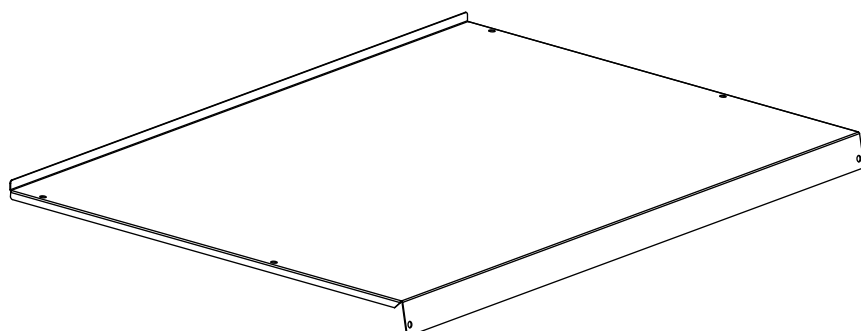




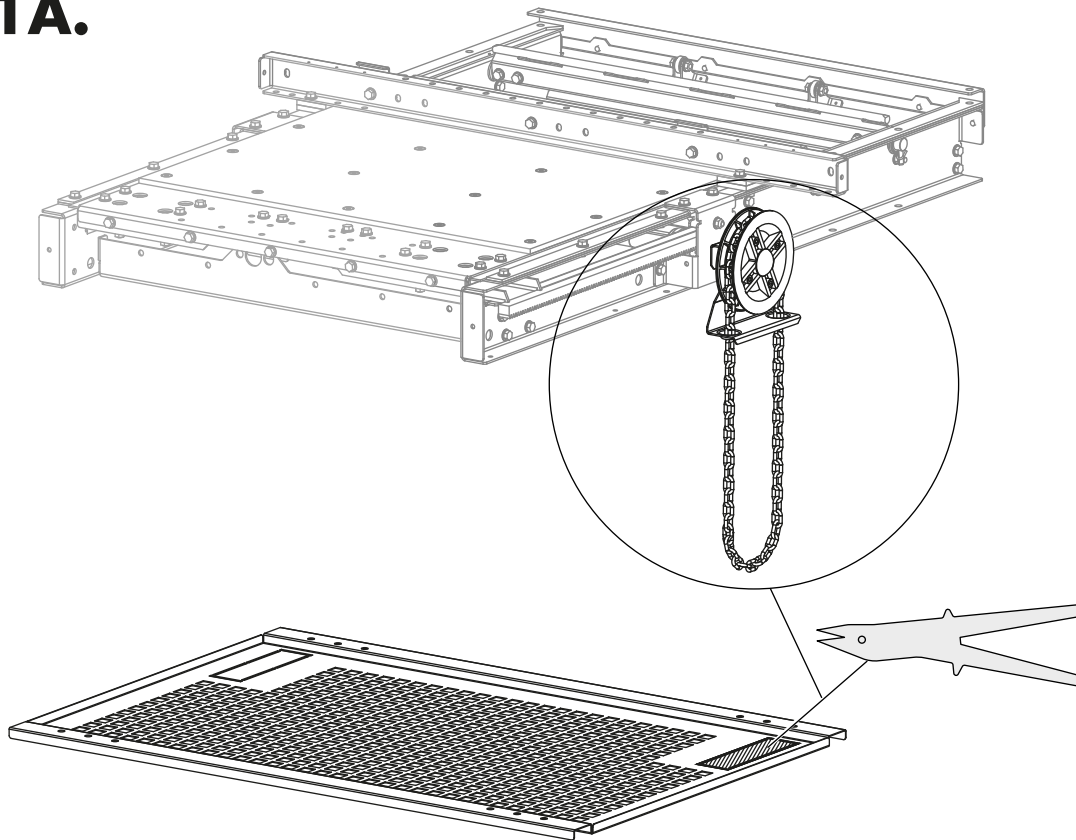
M8x16
x26



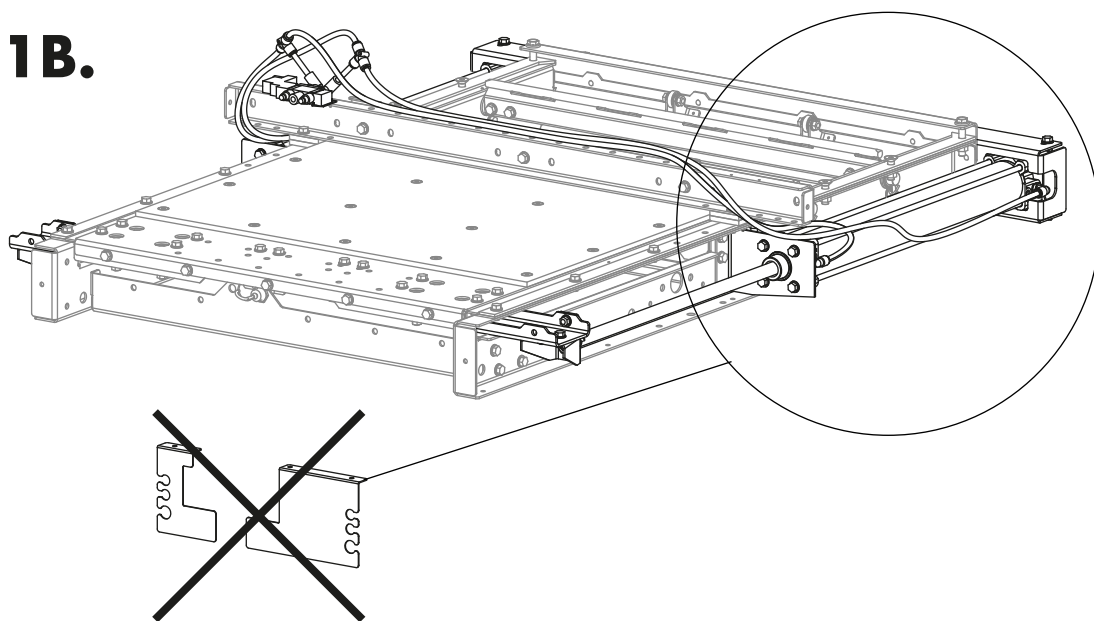
M8
x10



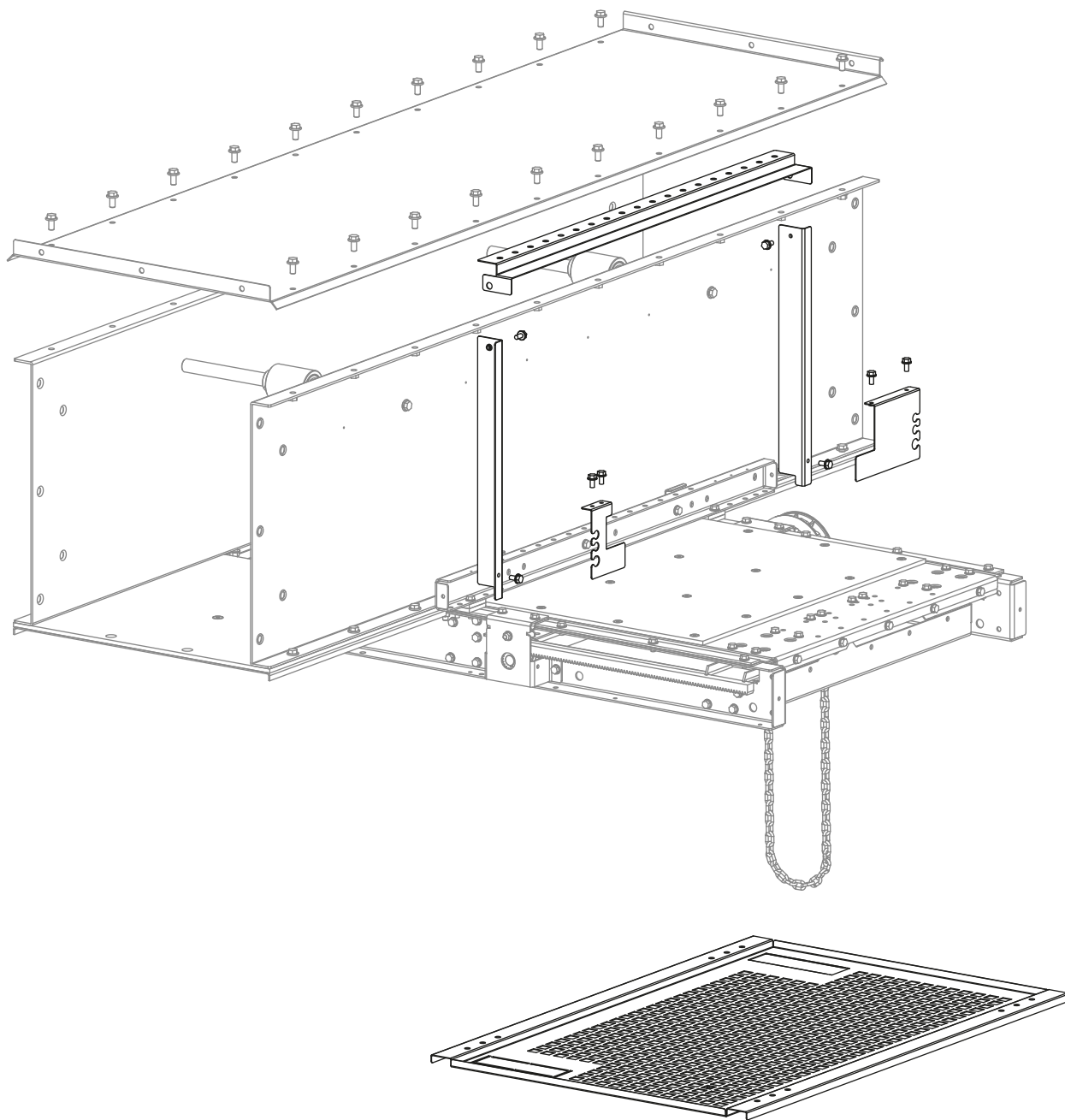
1A.



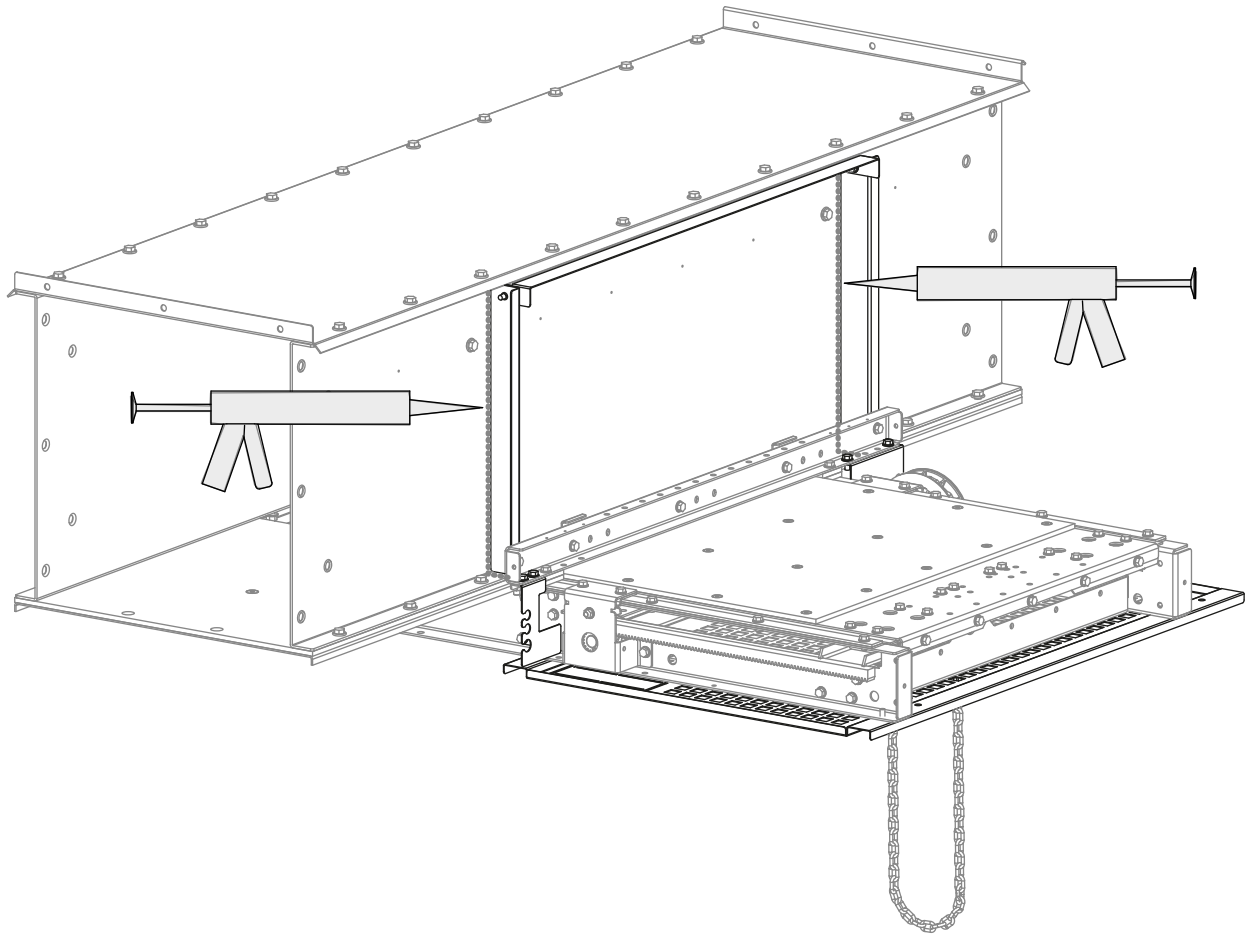
1B.



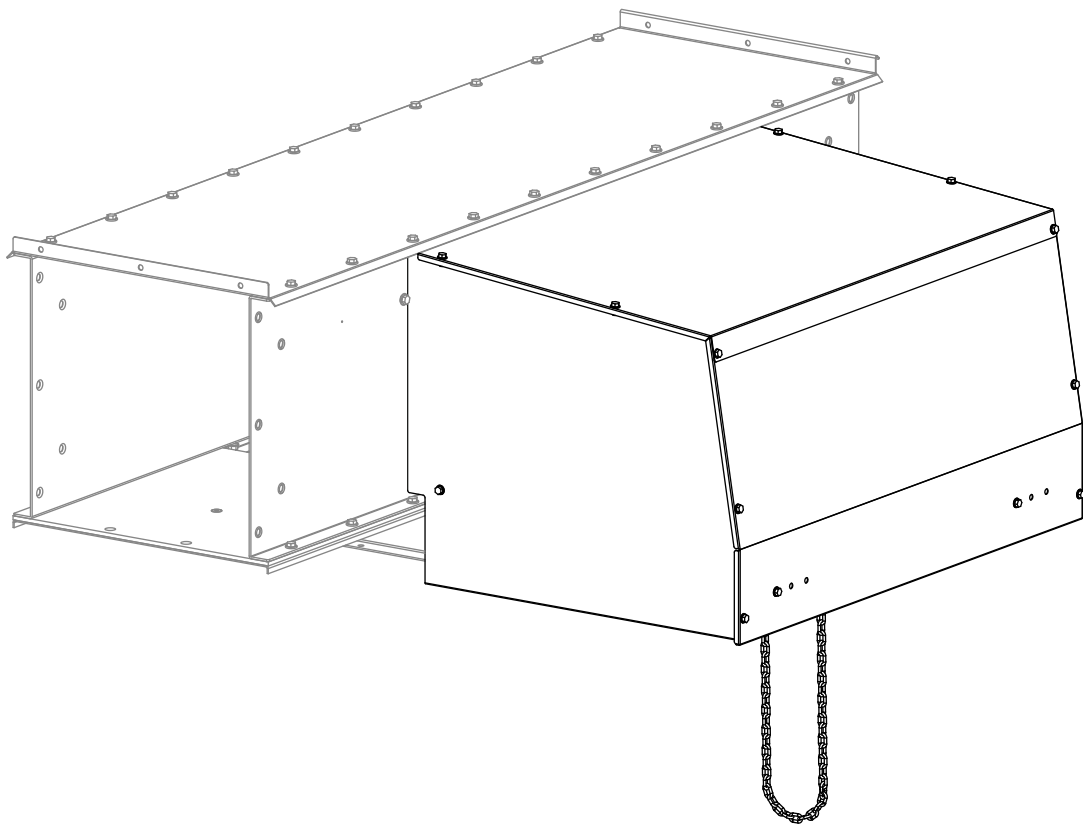
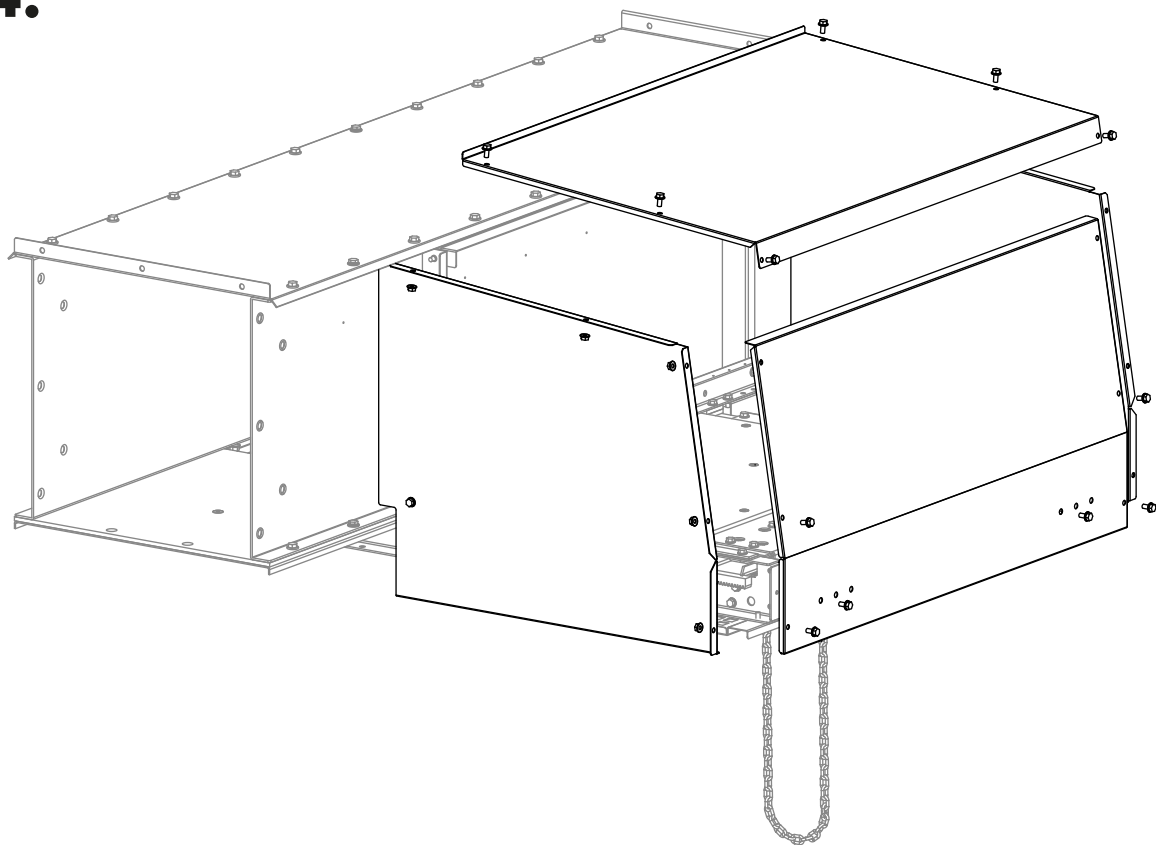
2.

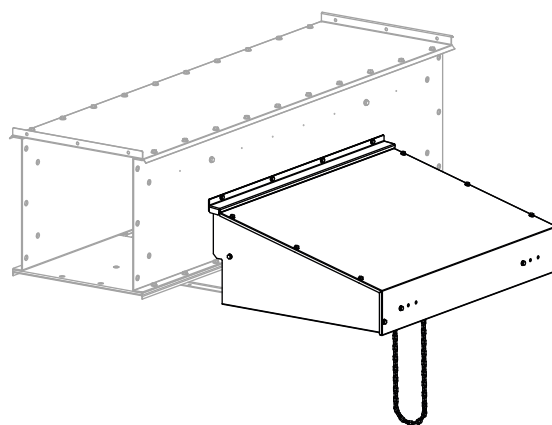


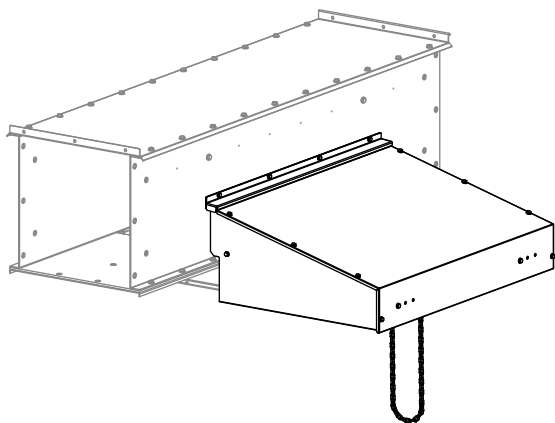
3.



4.







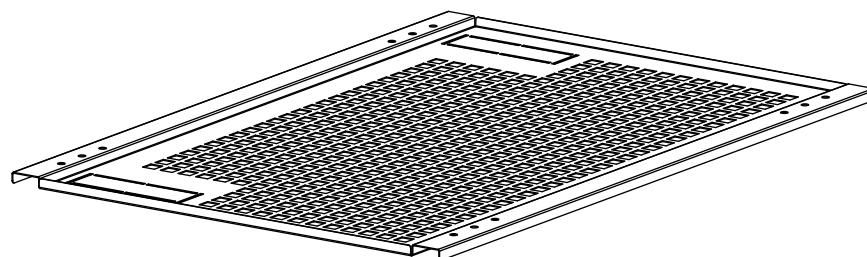
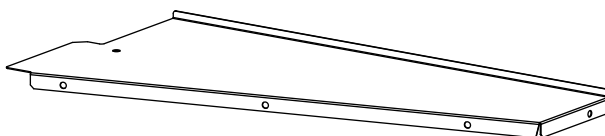
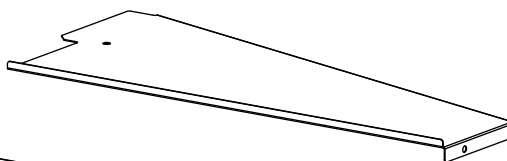
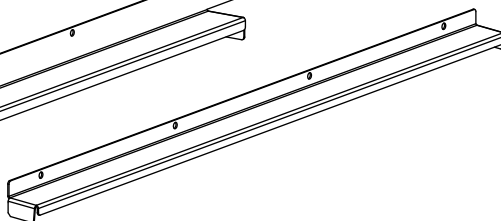
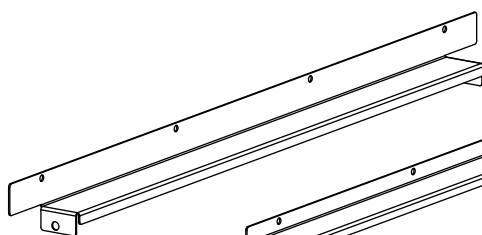
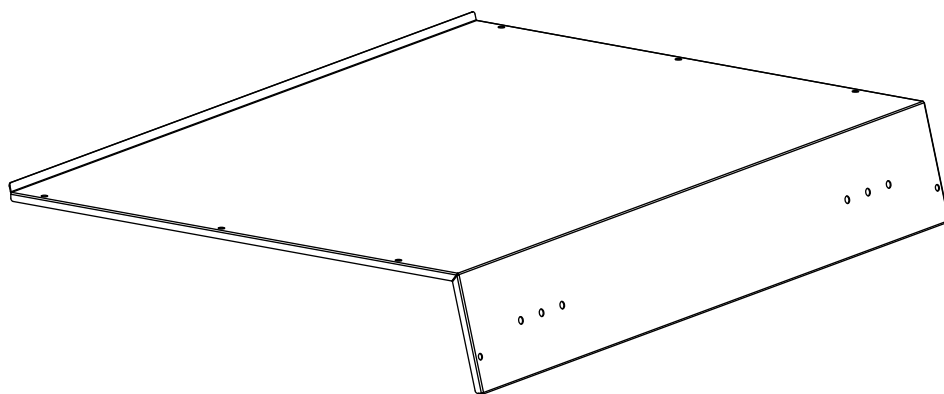
M8x20
x4



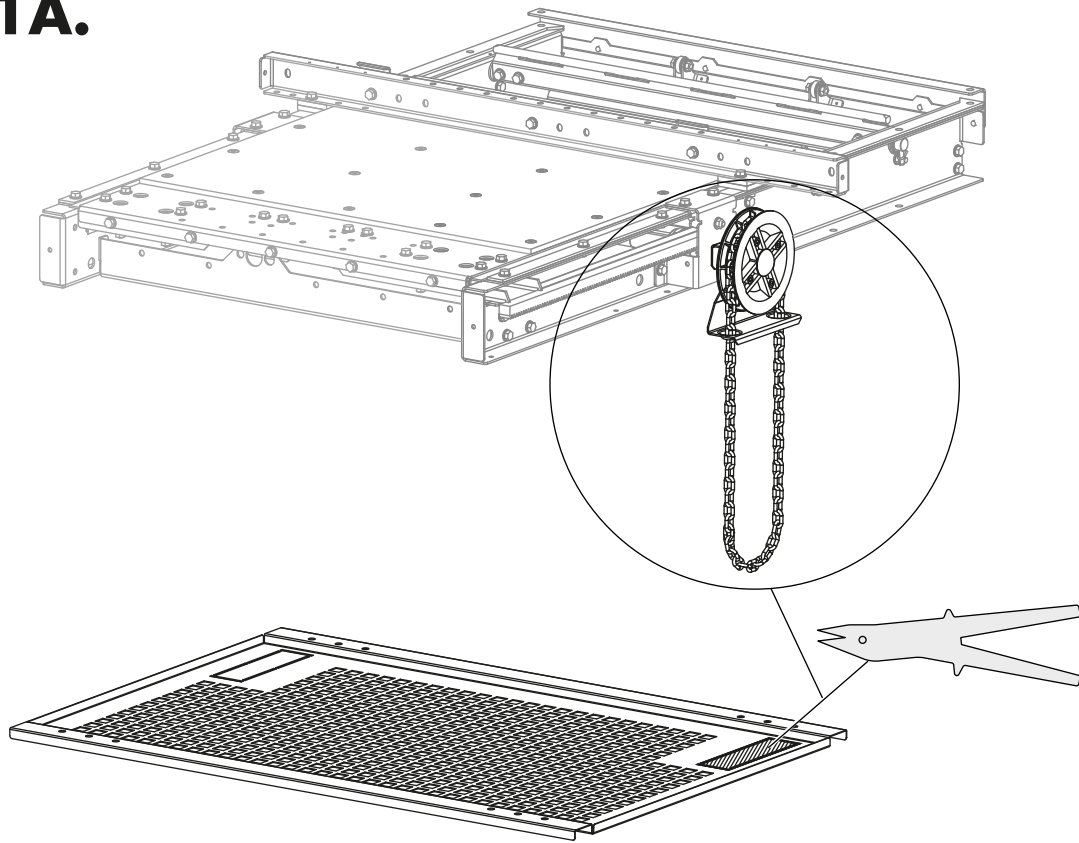
M8x16
x24



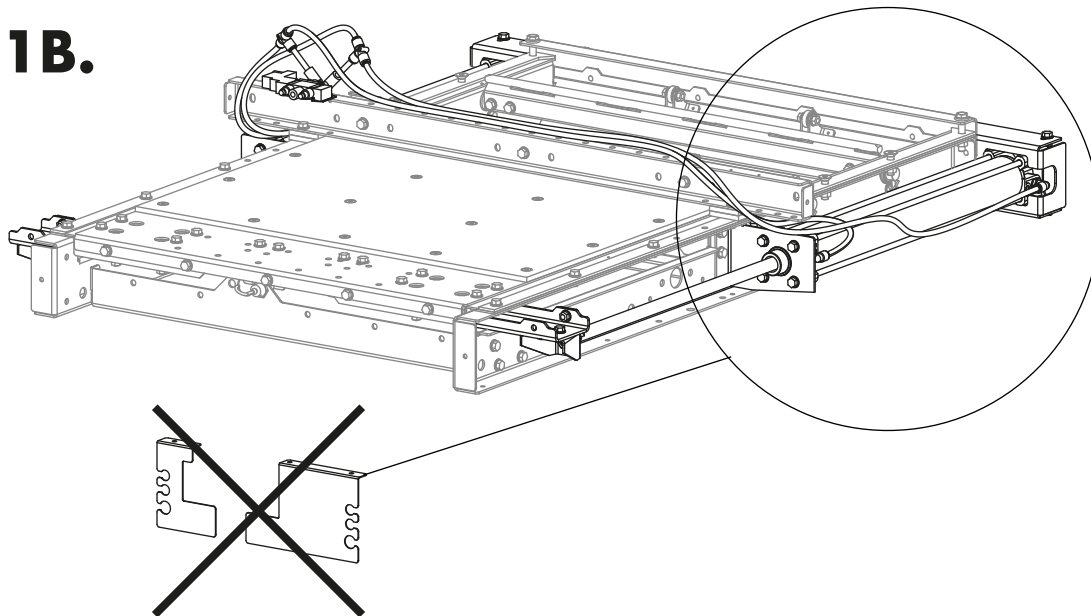
M8
x12



1A.

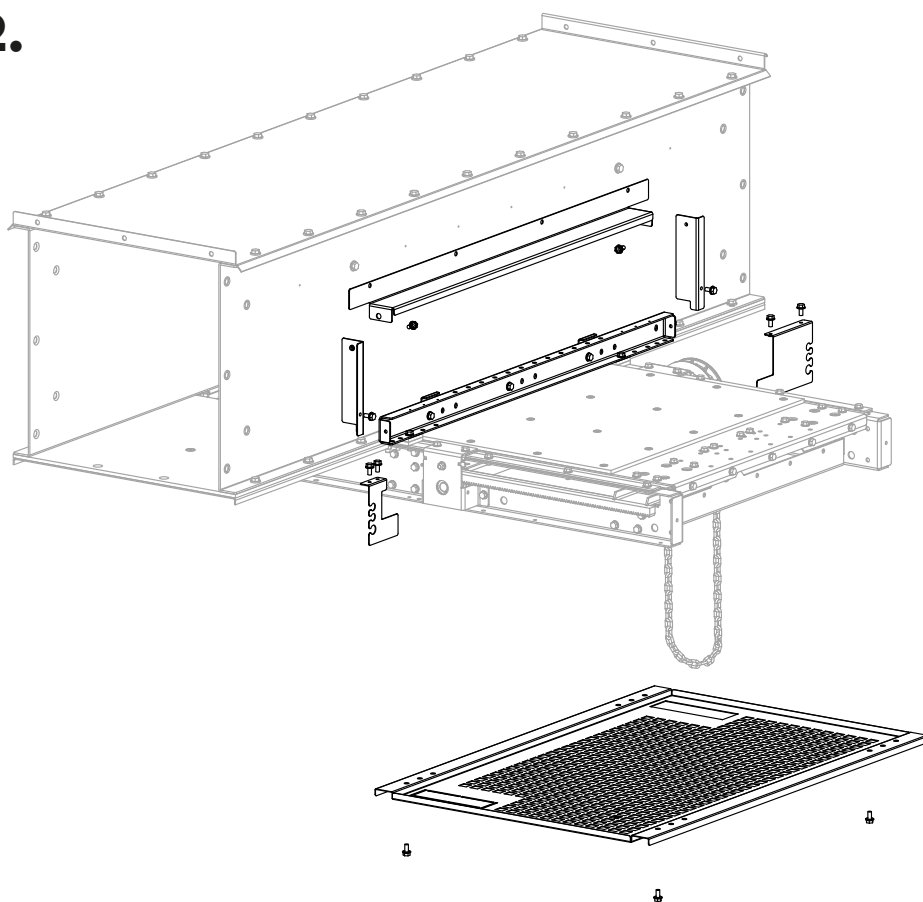


1B.

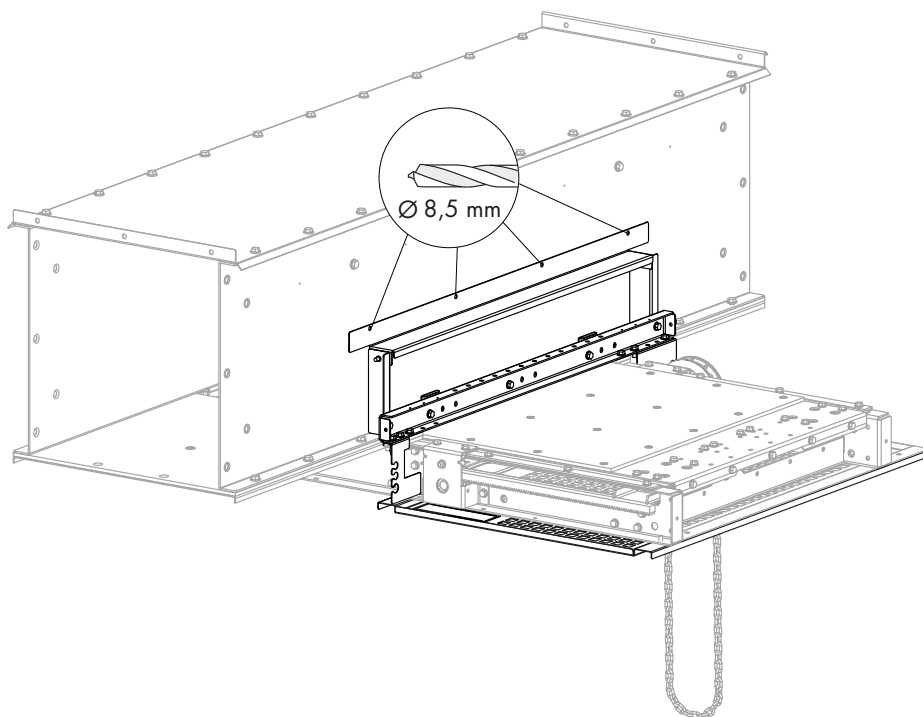


2.

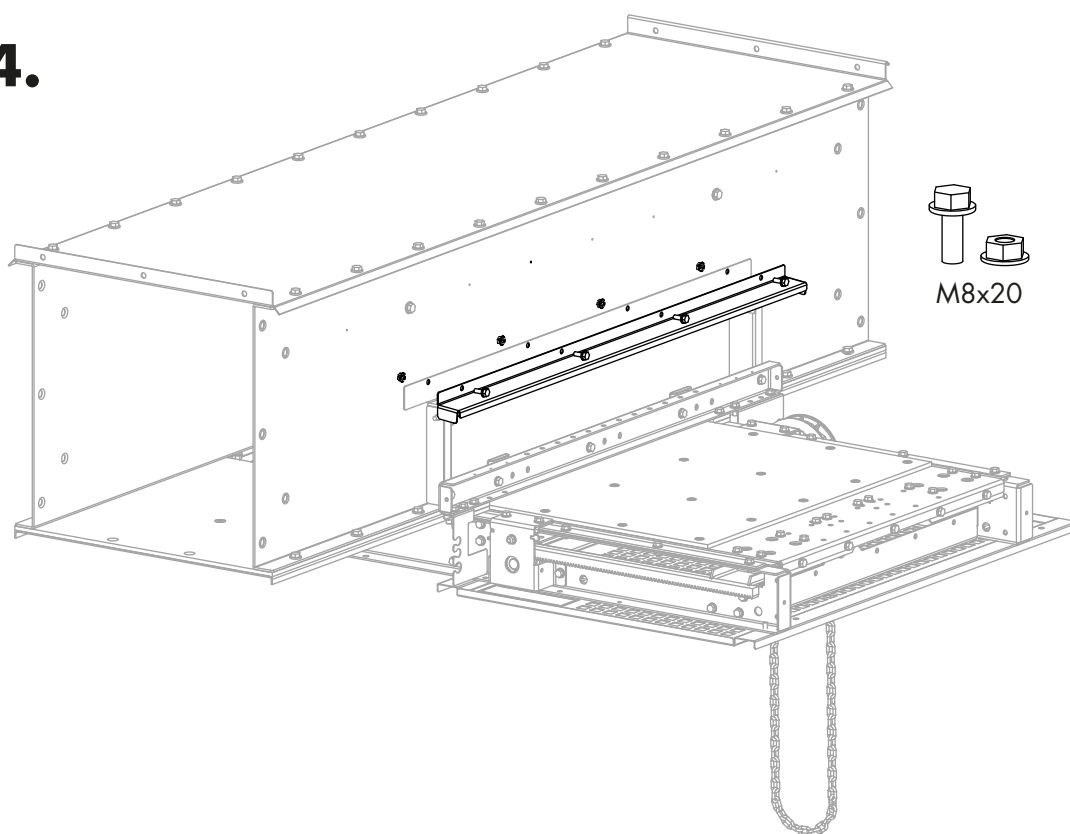
orem ipsum



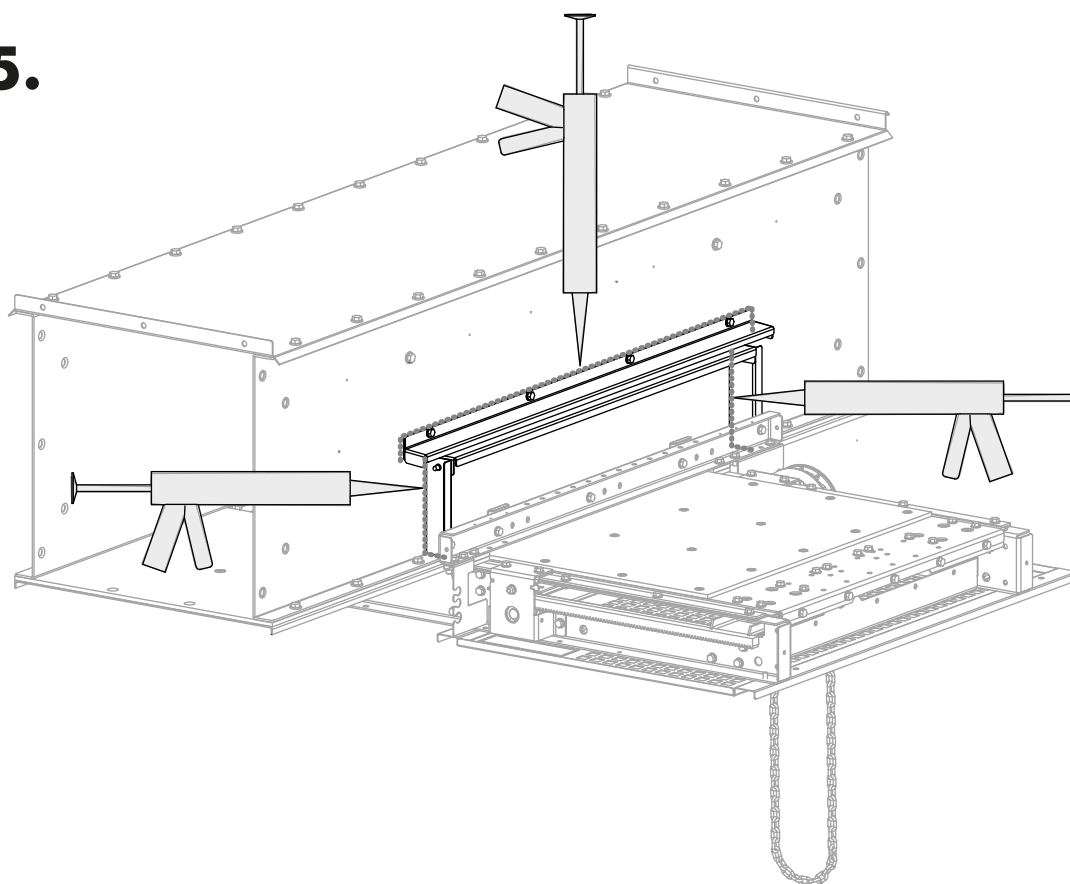
3.



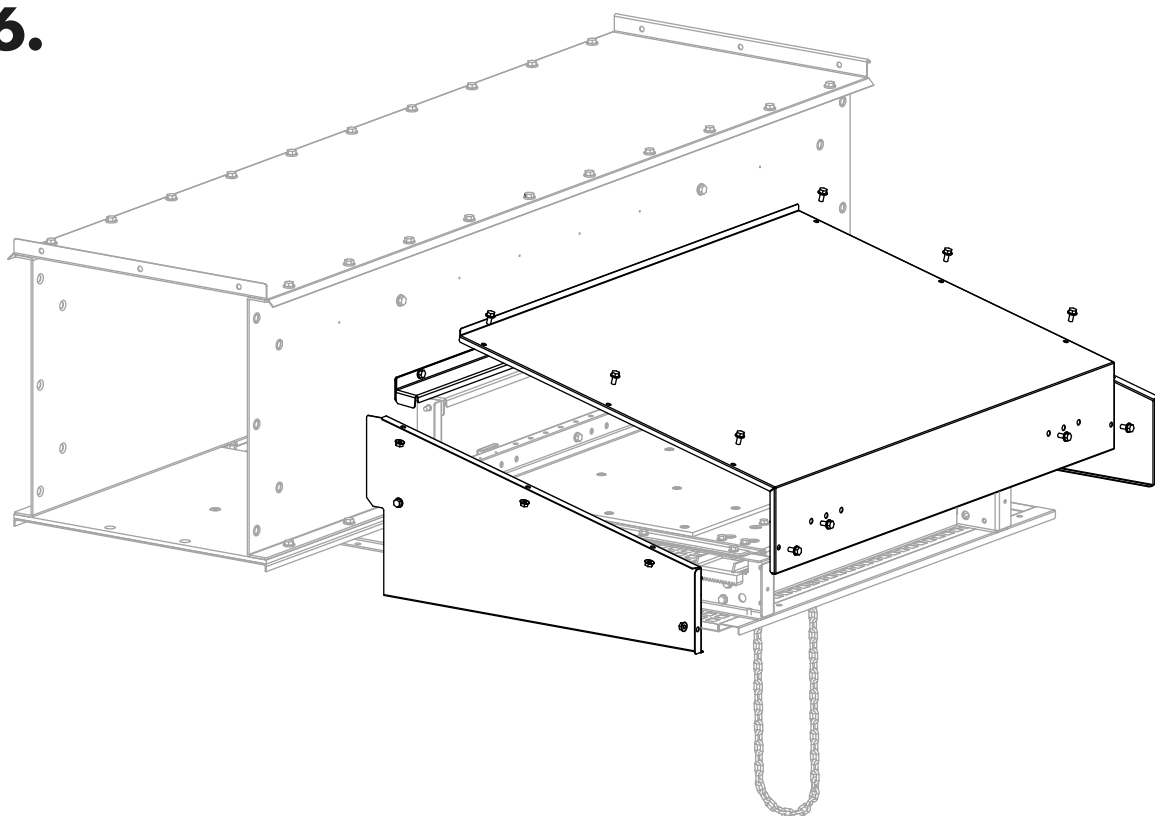
4.



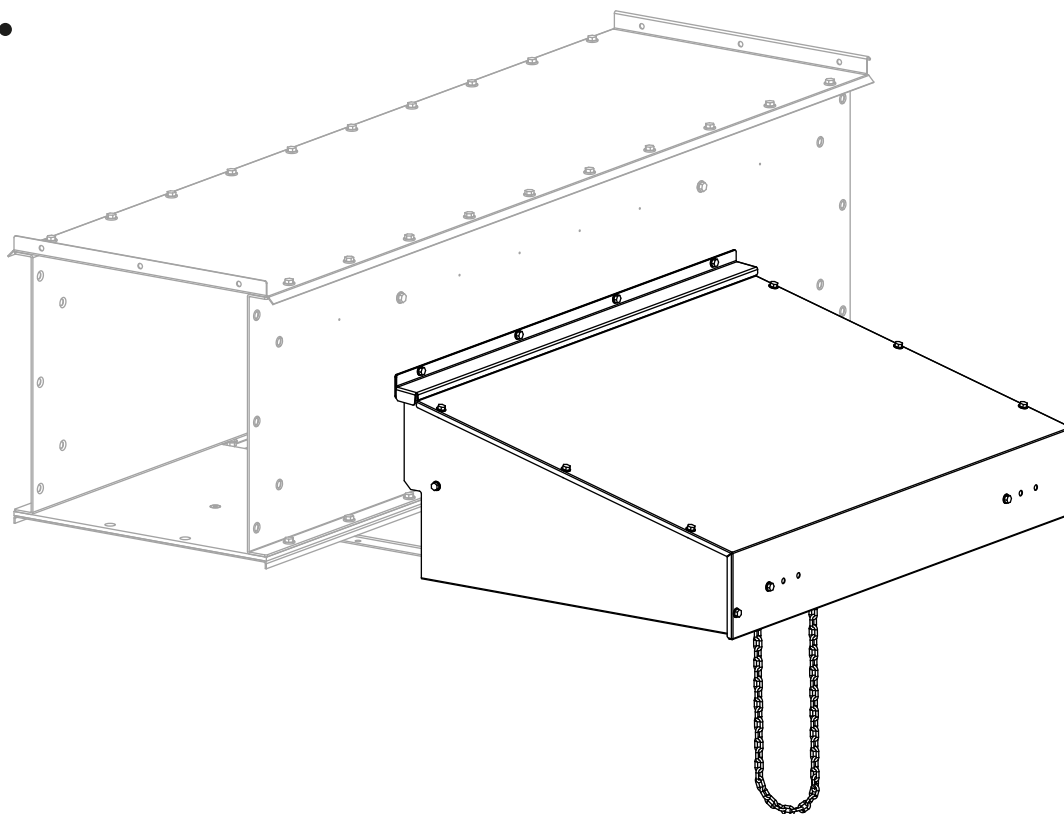
5.



6.



7.





SKANDIA
ELEVATOR

SKANDIA ELEVATOR AB

KEDUMSVÄGEN 14, ARENTORP
S-534 94 VARA, SWEDEN

PHONE +46 (0)512 79 70 00
FAX +46 (0)512 134 00

INFO@SKANDIAELEVATOR.COM
WWW.SKANDIAELEVATOR.COM