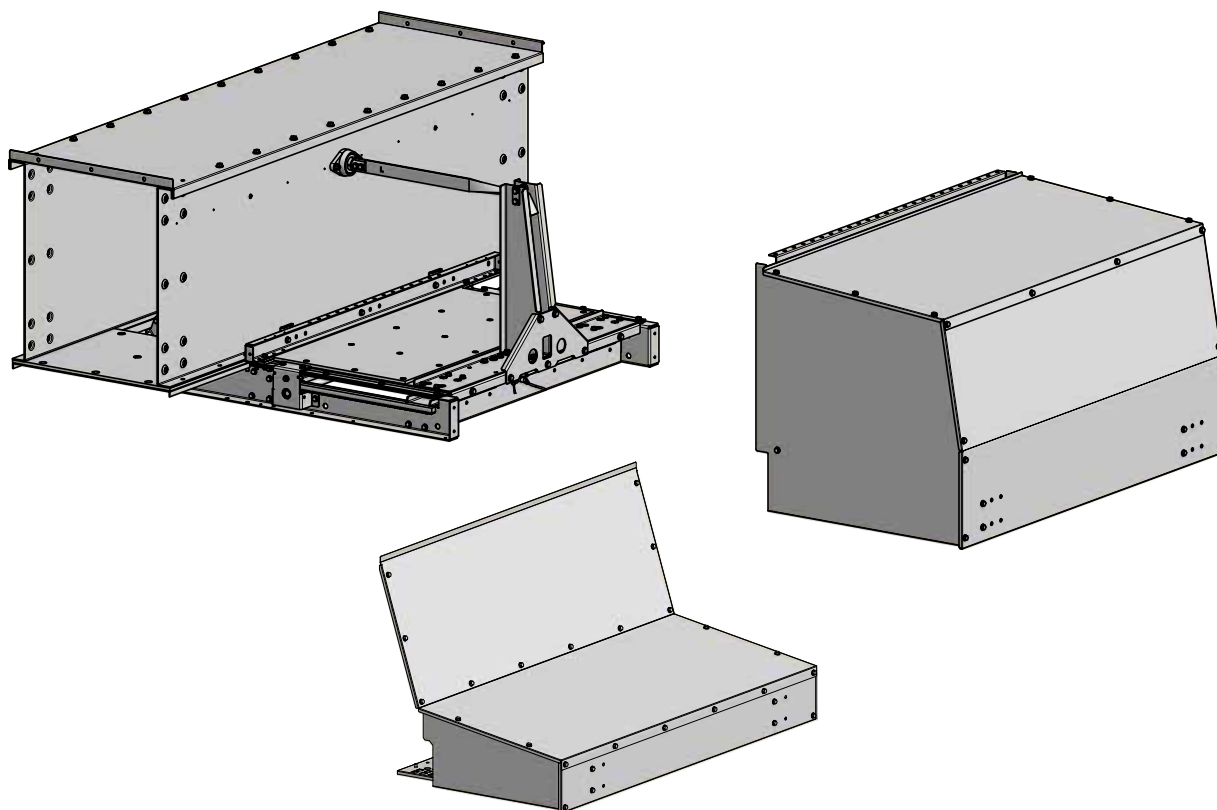




## ПОПЕРЕЧНАЯ ЗАГЛУШКА ВЫПУСКНОГО ОТВЕРСТИЯ





## 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.....	10
Щетка для выходной задвижки .....	12
Защита от дождя для выходной задвижки.....	14



## 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.

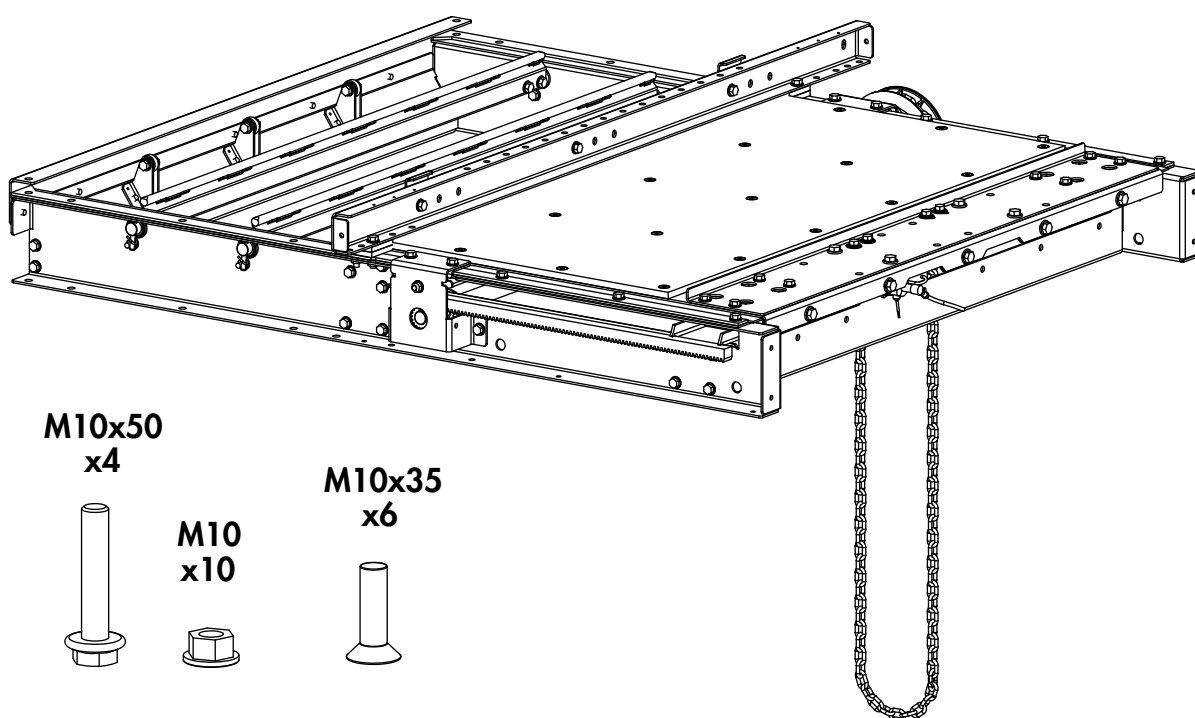


### ВАЖНО!

- 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.

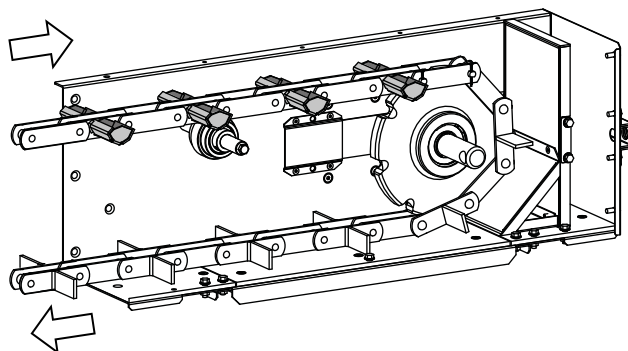




## Выходная задвижка в натяжной секции/приводе

### **ВАЖНО!**

- Если выходная задвижка смонтирована в натяжной секции/приводе, необходимо использовать отрезки цепи 1 м с возвратными ковшами для каждые 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 и детали с помощью прилагаемых болтов.

**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.

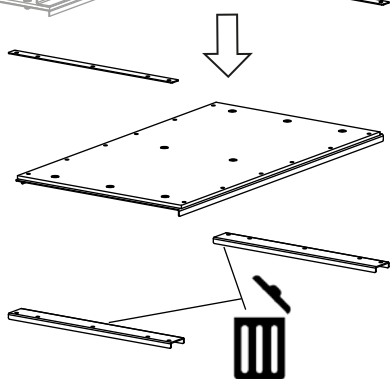
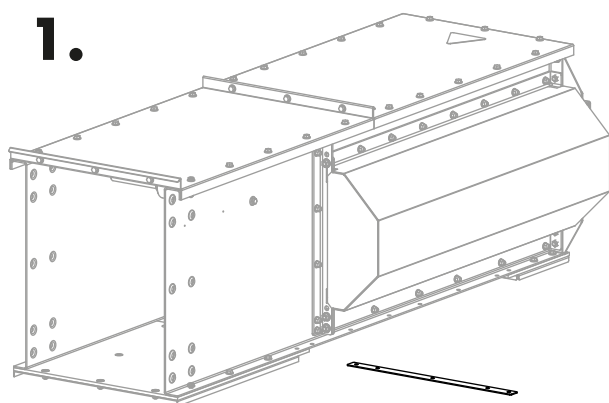
3.  
Убедитесь, что выходной задвижкой легко управлять. При необходимости отрегулируйте с помощью винтов (С).

### 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.

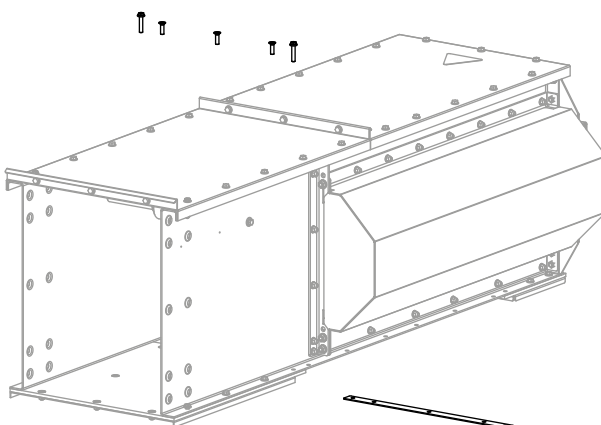


**1.**

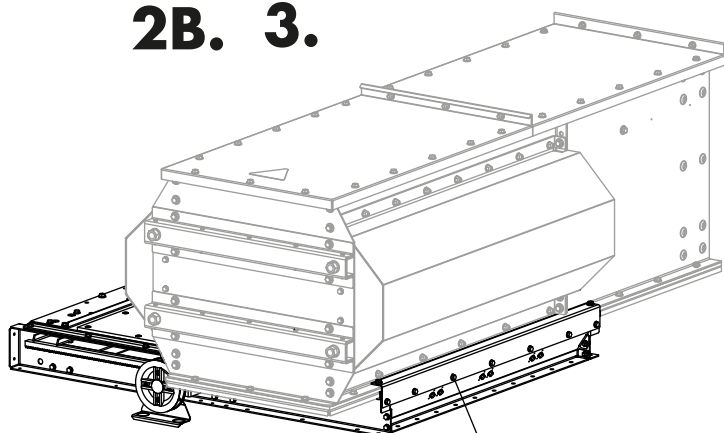


**2A.**

M10x50 ↑ ↑  
M10x35 ↑ ↑



**2B. 3.**



**C**



## Привод

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

1.  
Удалите деталь.
2.  
Установите новый вариант детали.
3.  
Снимите детали.

4А.



### ВАЖНО!

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

Установите выходную задвижку и детали с помощью прилагаемых болтов. ВНИМАНИЕ! Сначала прочитайте пп. 4В и 4С.

4В.

### SK6282-7382

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

4С.

ВНИМАНИЕ! Для обеспечения более надежного уплотнения используйте герметик.

5.

Убедитесь, что выходной задвижкой легко управлять.

### SK6282-7382

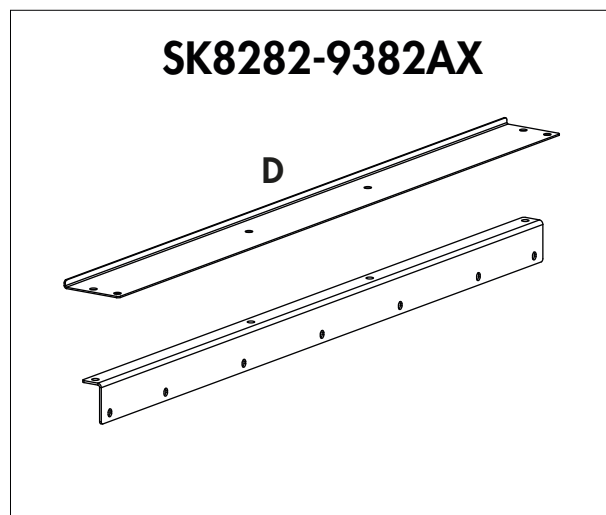
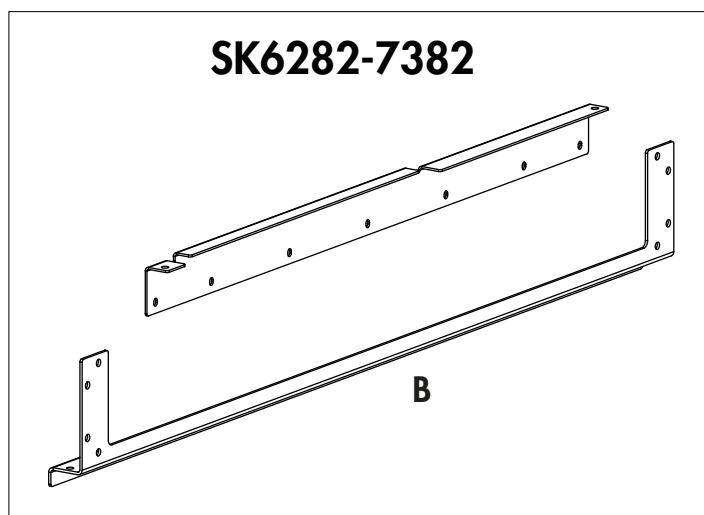
При необходимости отрегулируйте с помощью винтов (С).

6.

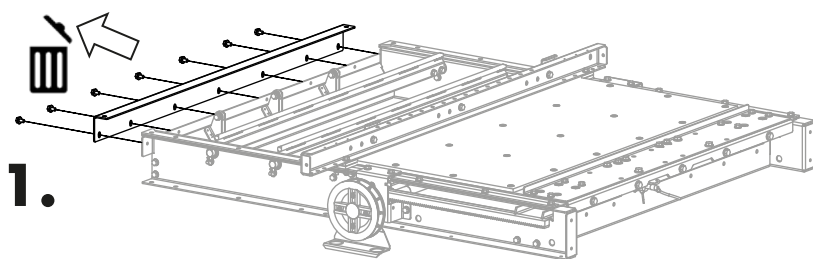


### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

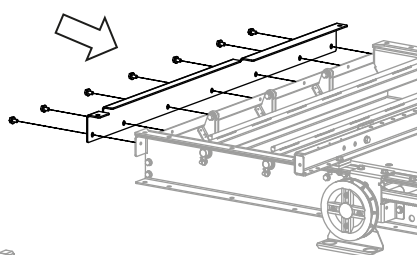
Если выходная задвижка имеет привод от электродвигателя, или пневматический привод, или устанавливается вне помещения, она должна быть оборудована защитным кожухом. См. инструкции в самом конце данного руководства.



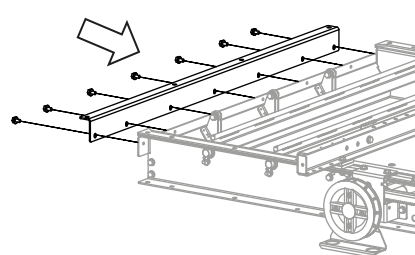




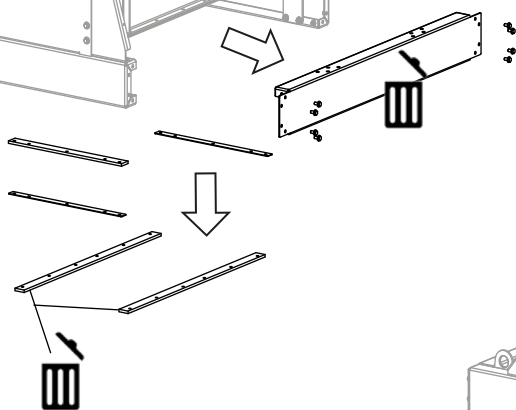
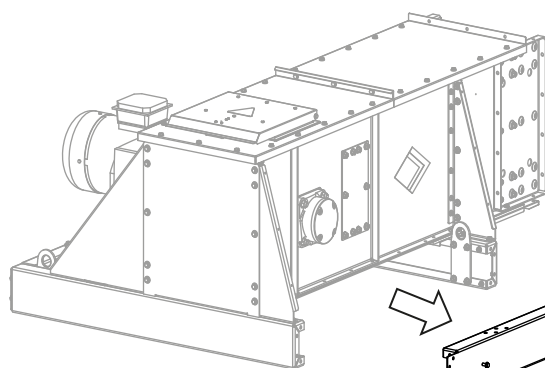
**2. SK6282-7382**



**SK8282-9382AX**



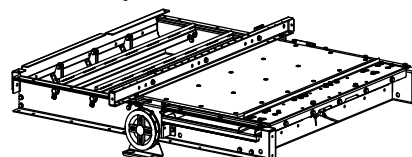
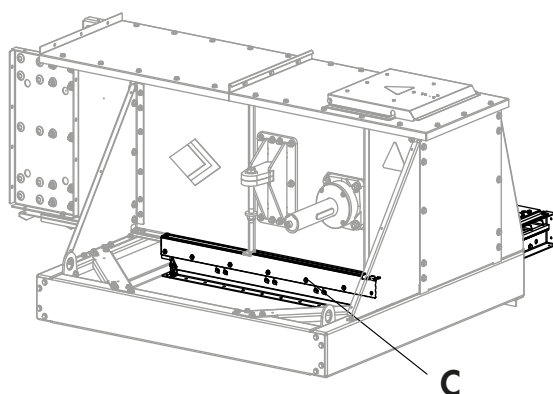
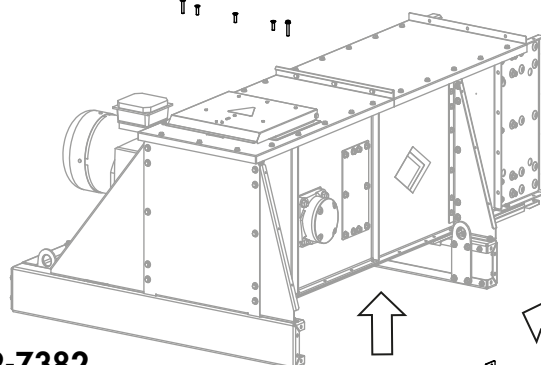
**3. SK6282-7382**



M10x50

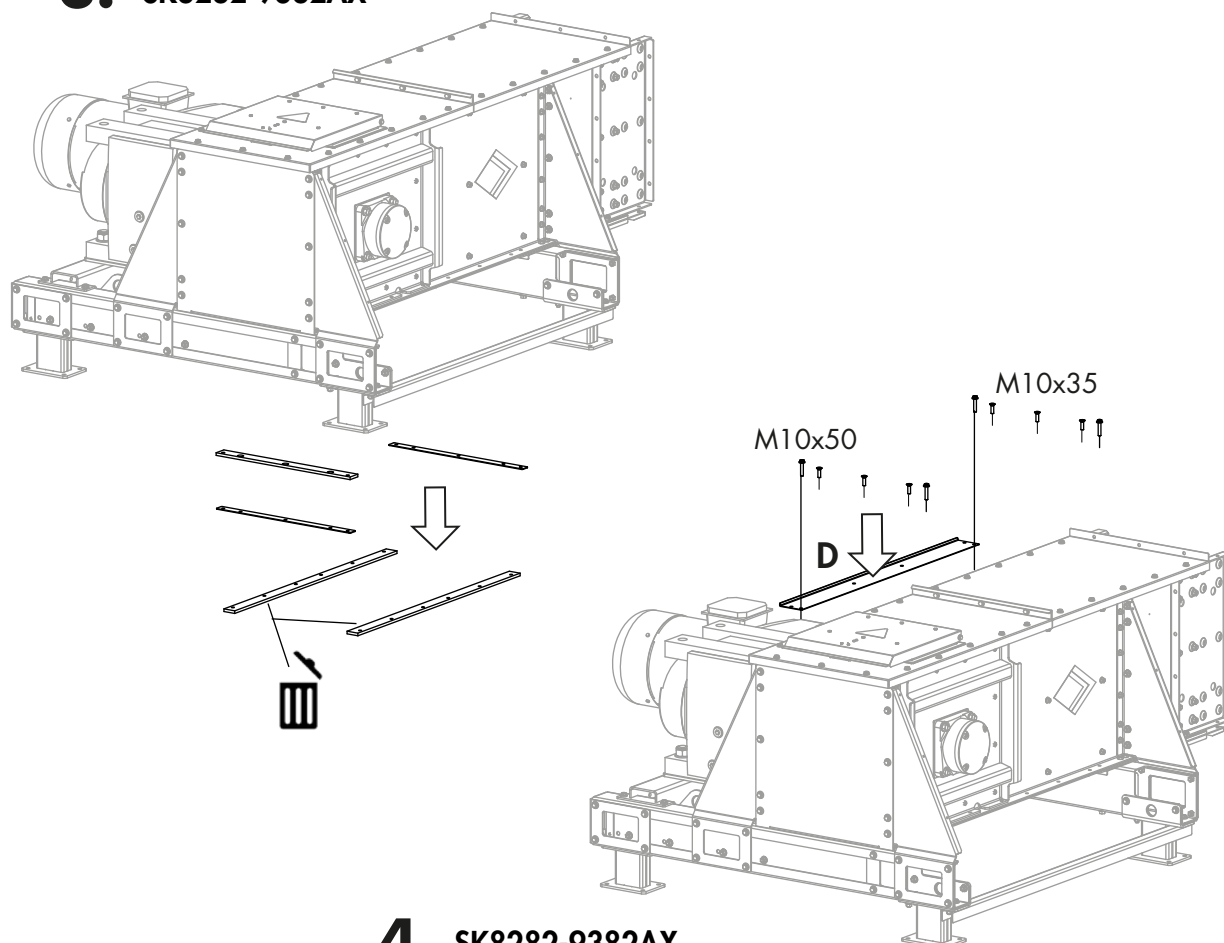
M10x35

**4. SK6282-7382**

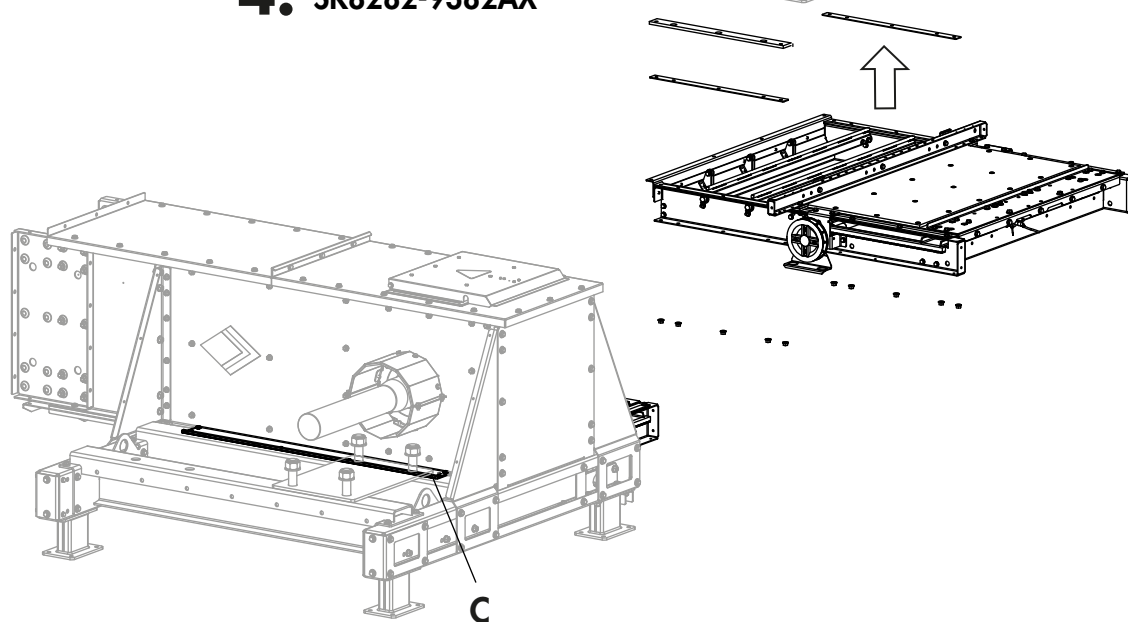




### 3. SK8282-9382AX



### 4. SK8282-9382AX





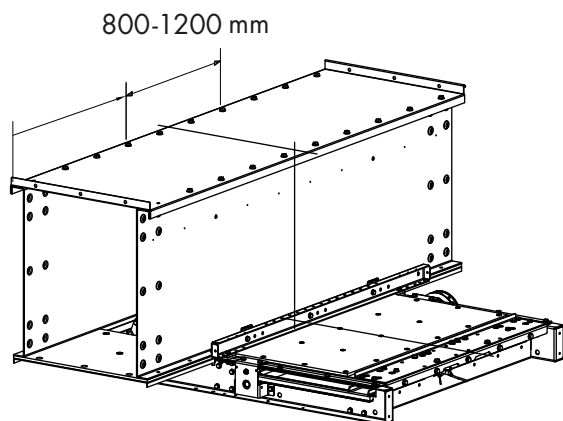




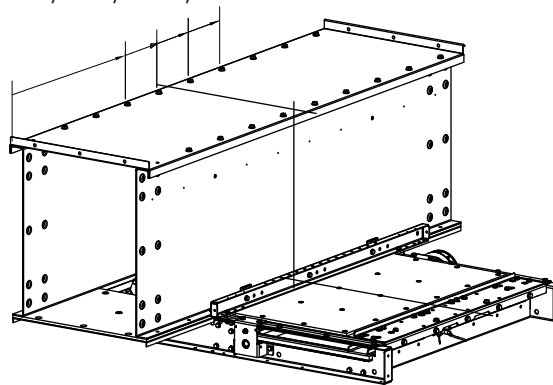
## Выходная задвижка в промежуточной секции

Центр выходной задвижки может располагаться на расстоянии от 800 до 1200 мм в пределах промежуточной секции длиной 2000 мм.

**ВНИМАНИЕ!** Если выходная задвижка устанавливается на расстоянии 850, 950, 1050 или 1150 мм на транспортную секцию, ее можно установить, используя существующие отверстия на одной стороне выходной задвижки, но для другой стороны необходимо просверлить отверстия в нижних пластинах и нижнем крае боковых пластин.



850, 950, 1050, 1150 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.
6. Соедините боковые части промежуточной секции с нижними пластинами, не используя отверстия для винтов, ближайшие к выходному проему.

**ВАЖНО!**  
Раззенкуйте отверстия.

7. **ВАЖНО!**  
Затупите острые края нижних и боковых пластин, где должна устанавливаться выходная задвижка.
- 8.

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

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

**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.

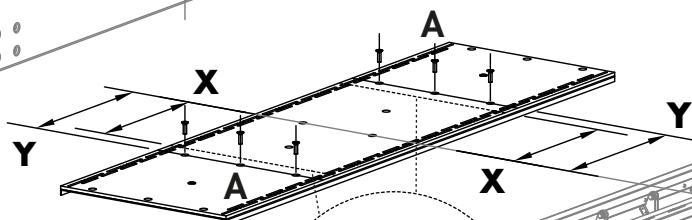
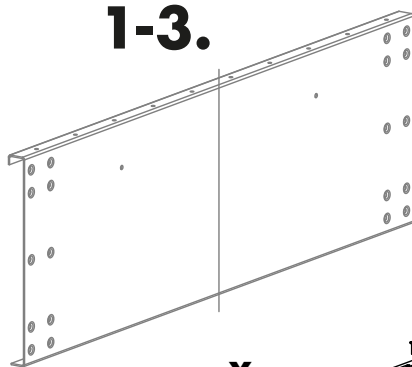
10. Убедитесь, что выходной задвижкой легко управлять. При необходимости отрегулируйте с помощью винтов (C).

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.

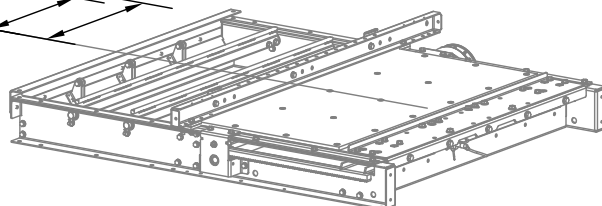


**1-3.**

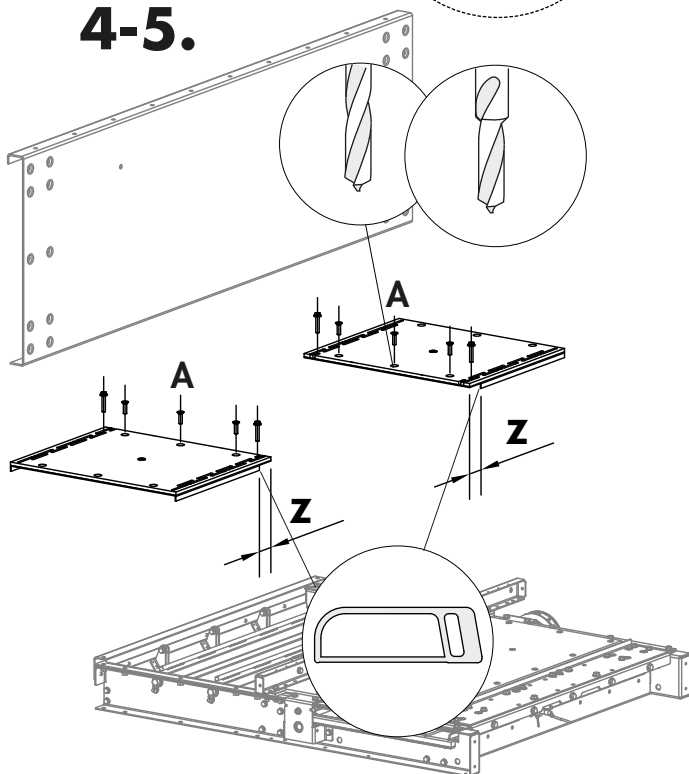


<b>X</b>	512 mm
<b>Y</b>	550 mm
<b>Z</b>	55 mm

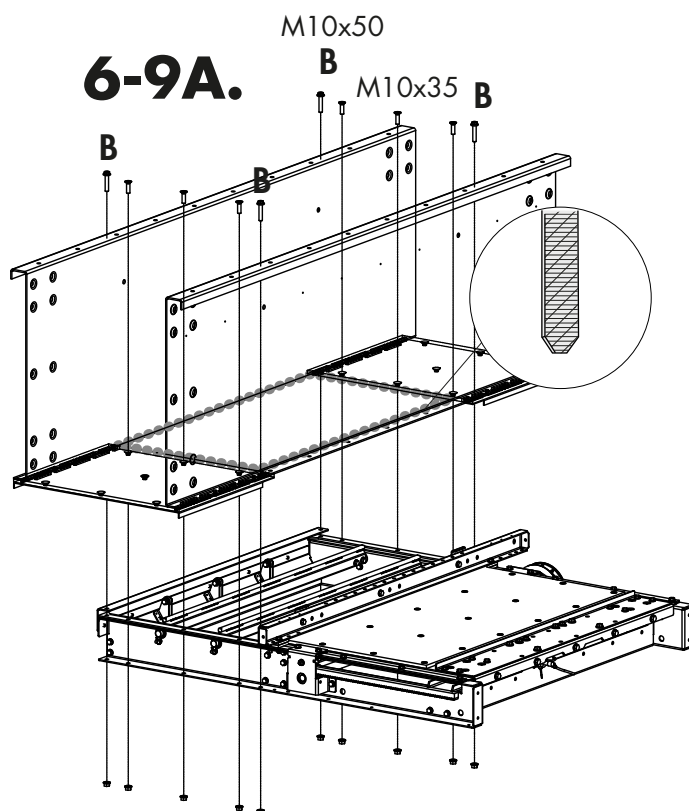
<b>A</b>	Ø 11 mm
<b>B</b>	Ø 11 mm



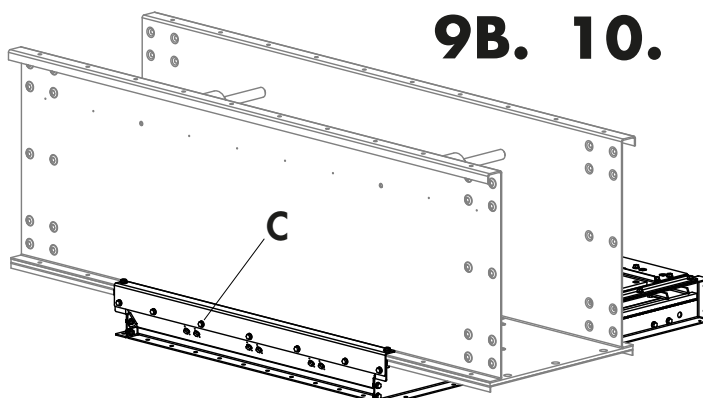
**4-5.**



**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.

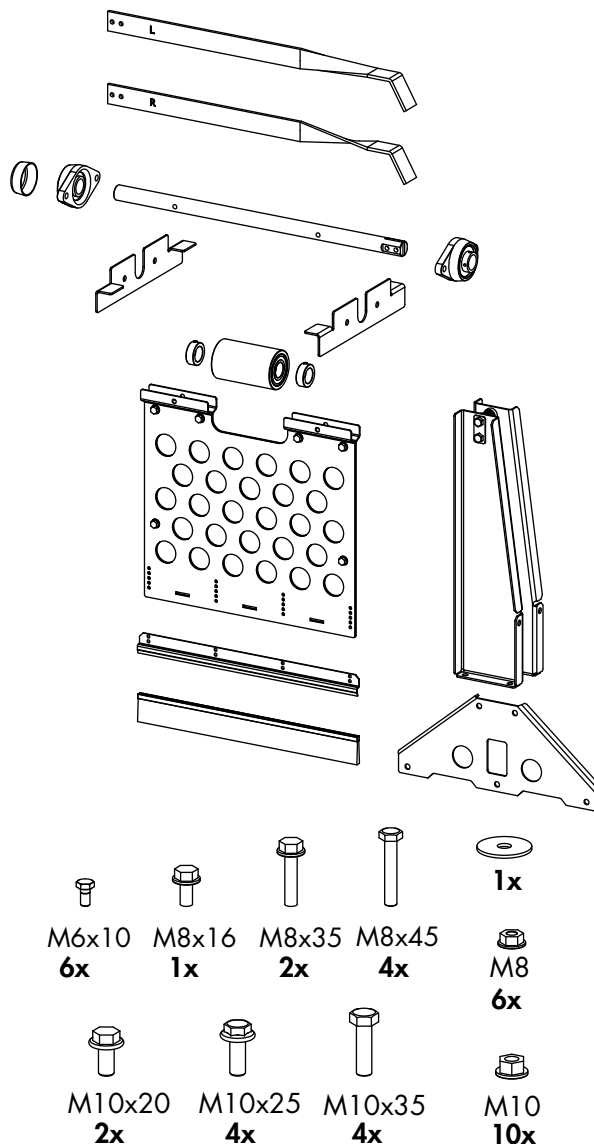
5.

Проденьте перекрученную металлическую полосу между регулирующими шарикоподшипниками (A) 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 (B). Винт (C) затягивается только частично.



7.

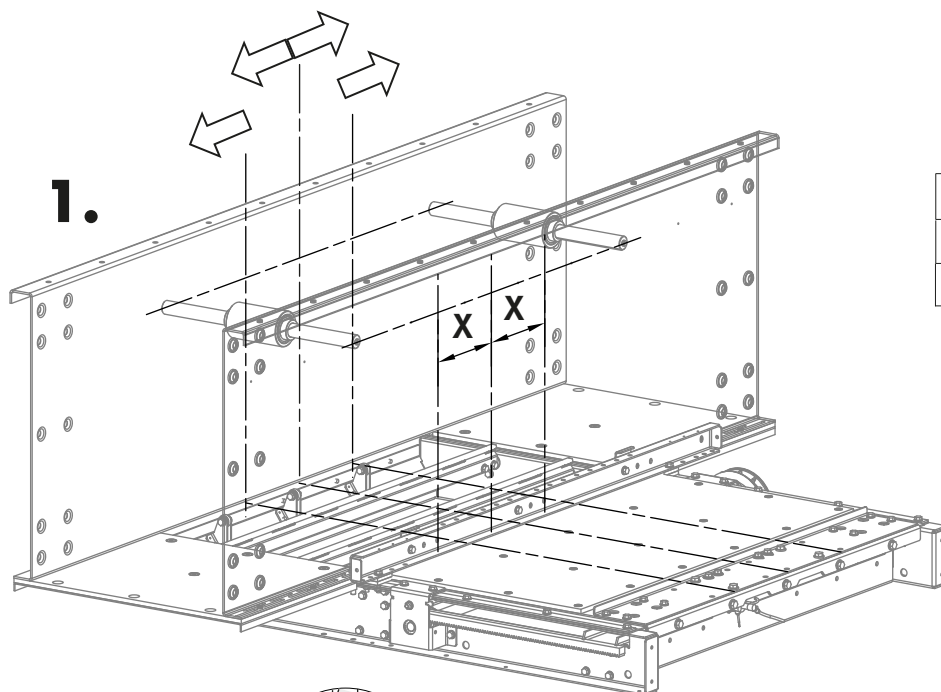
Закройте выходную задвижку и завершите регулировку положения шарикоподшипников (A). Откройте выходную задвижку и затем до конца затяните винты (C).

8.

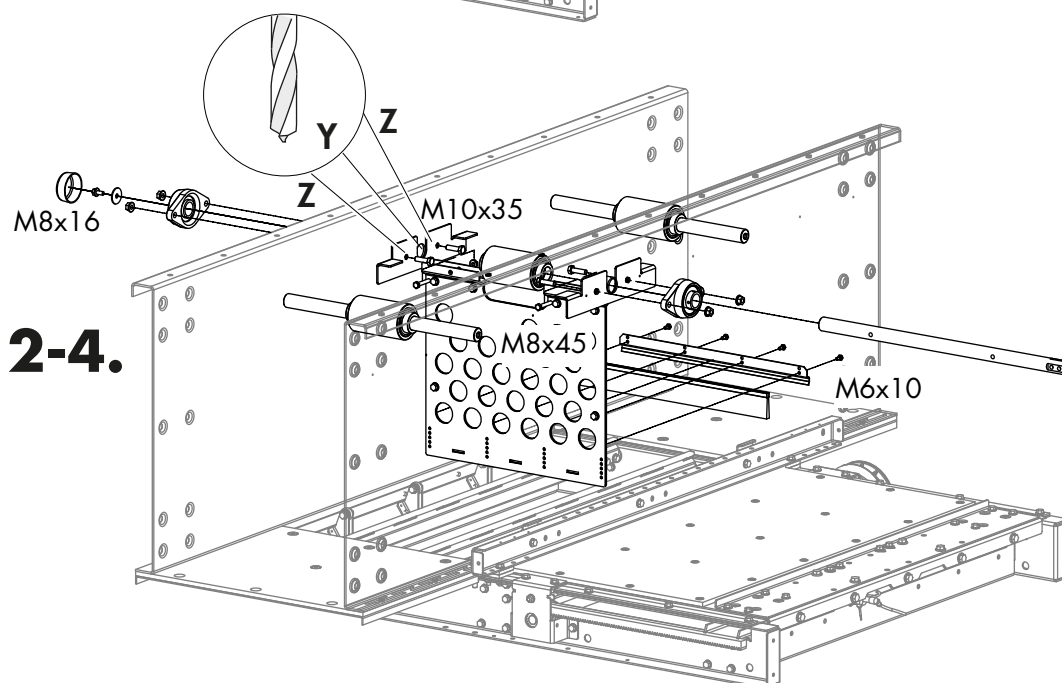
### ВАЖНО!

Проверьте работу щетки при открывании и закрывании выходной задвижки.

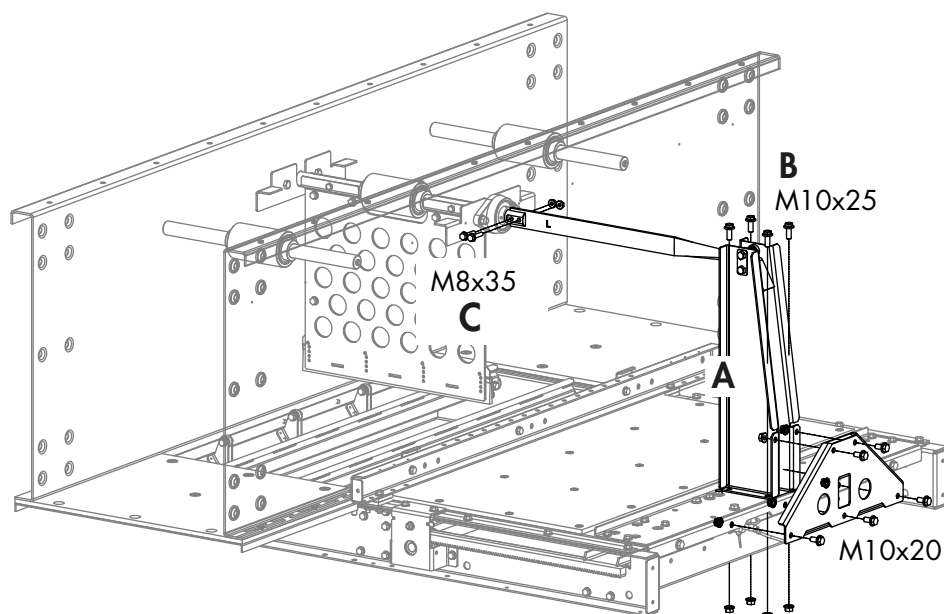




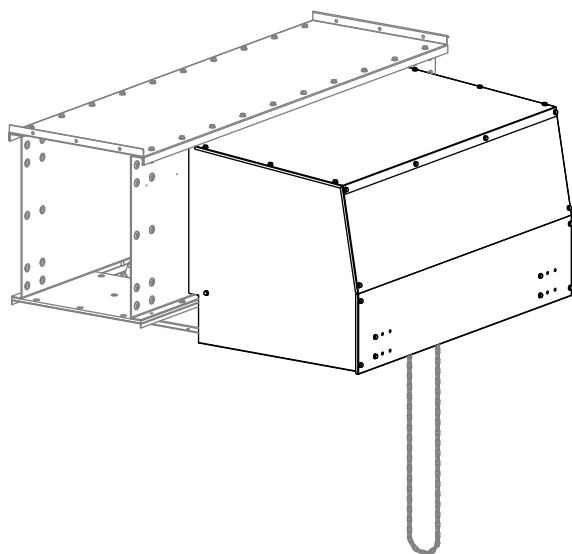
<b>X</b>	200 mm
<b>Y</b>	Ø 31 mm
<b>Z</b>	Ø 11 mm



**5-7.**



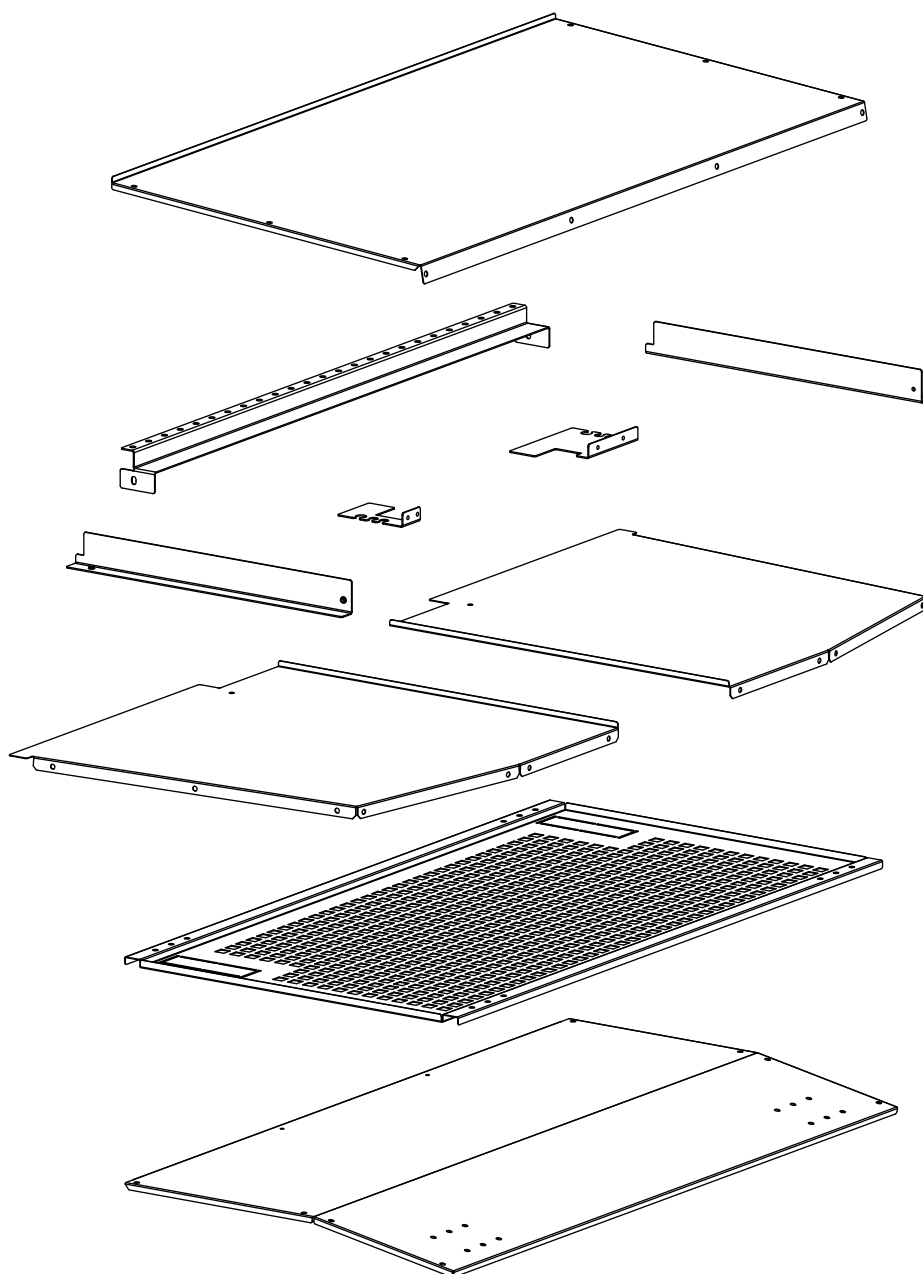




M8x12  
x34

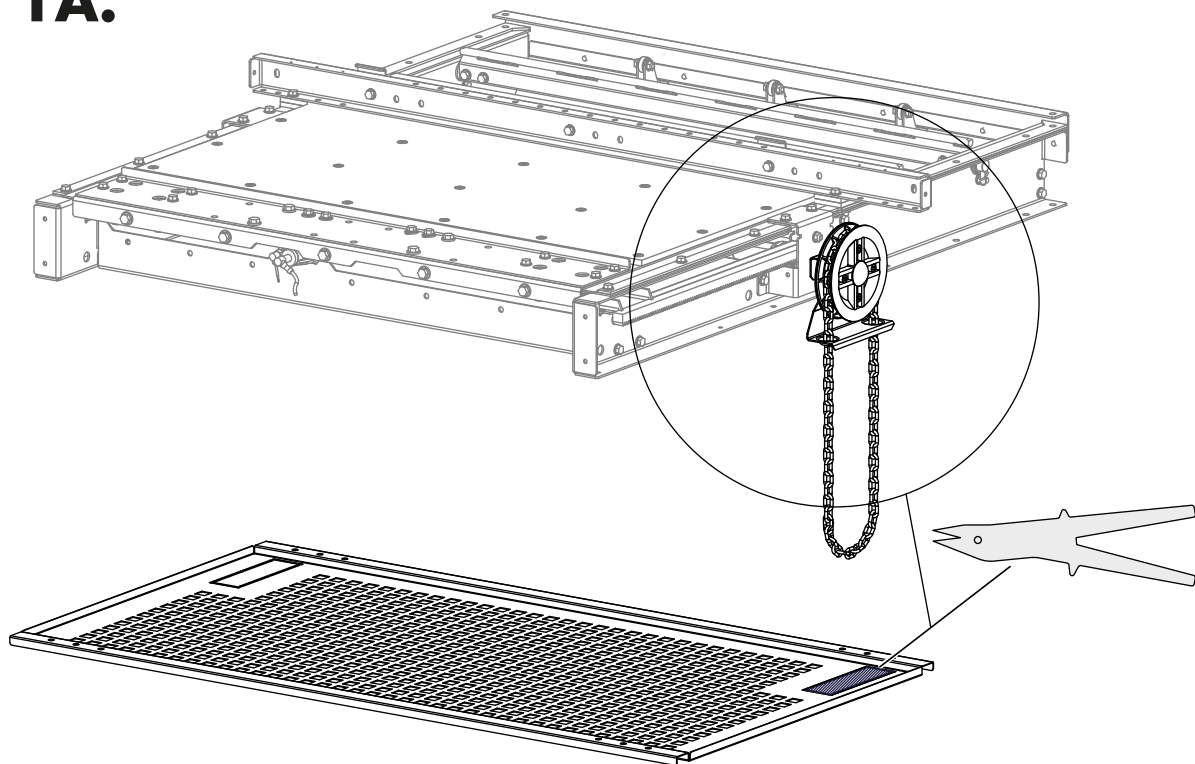


M8  
x14

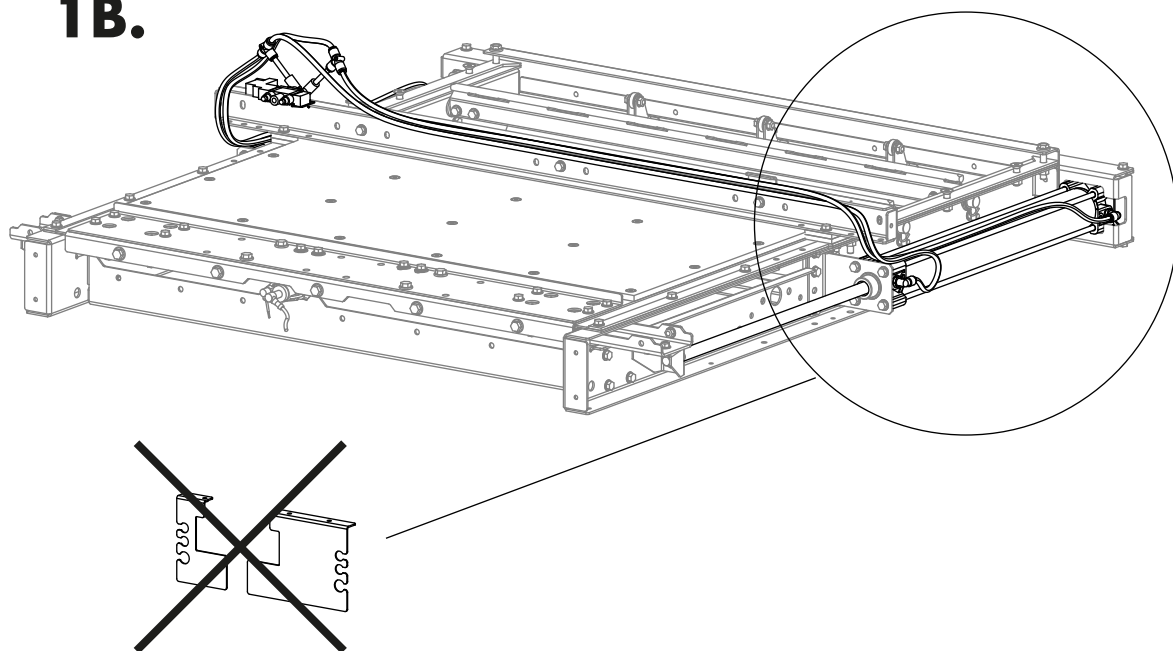




**1A.**

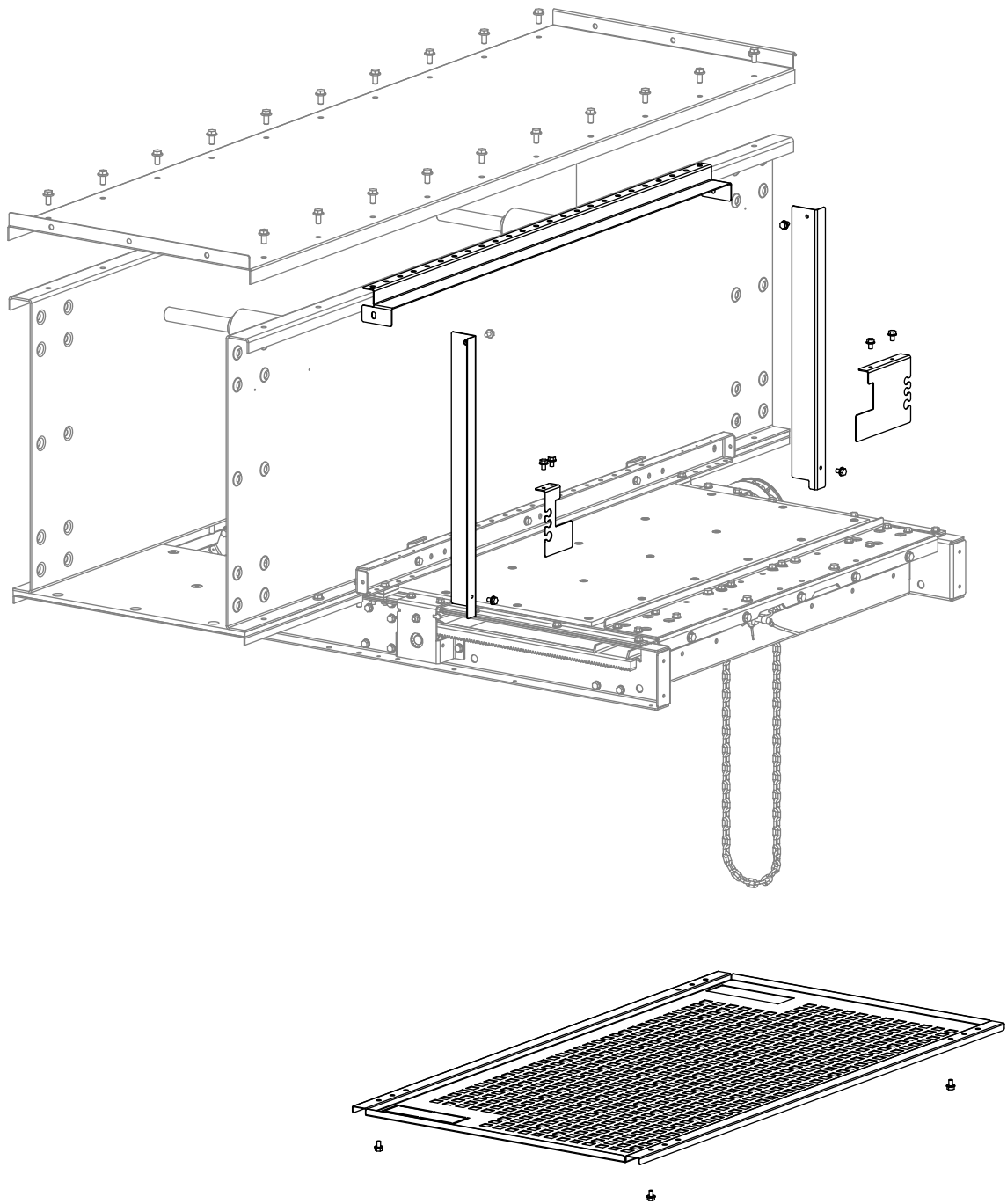


**1B.**



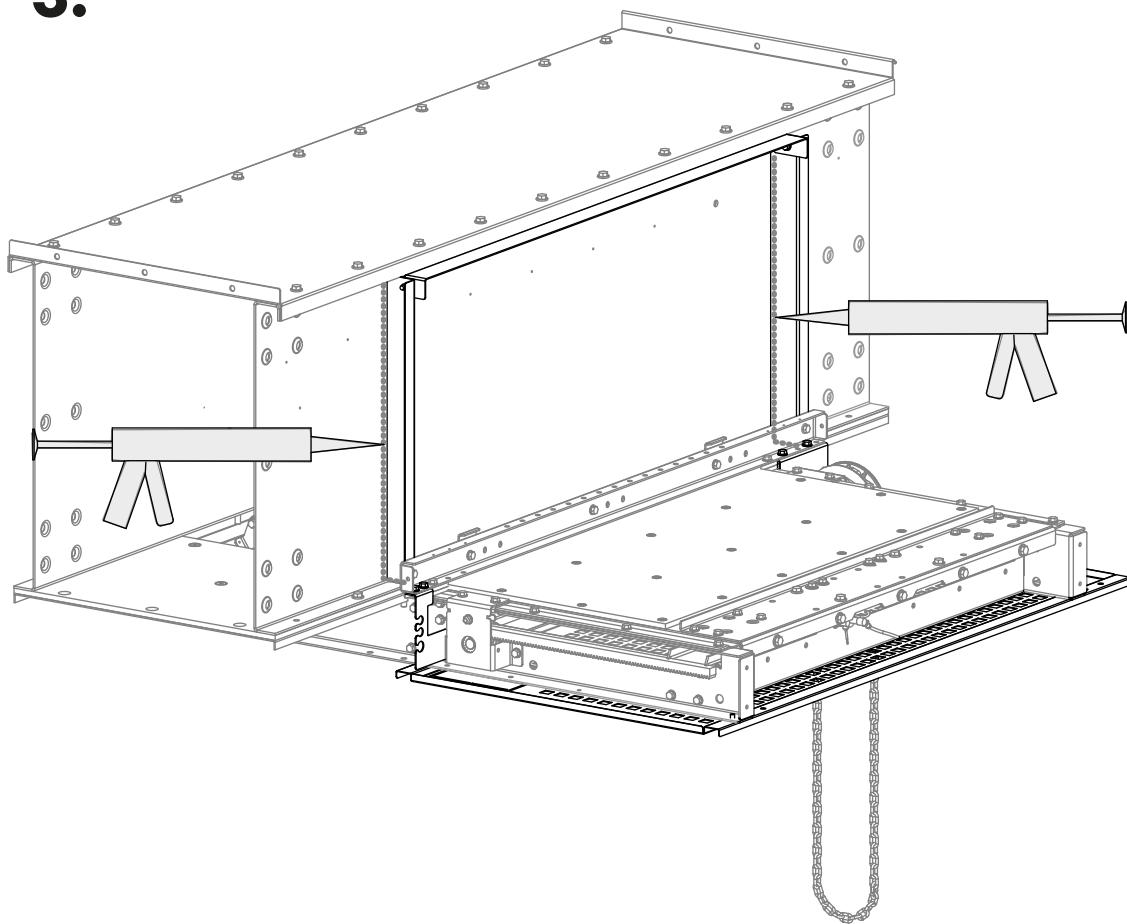


**2.**



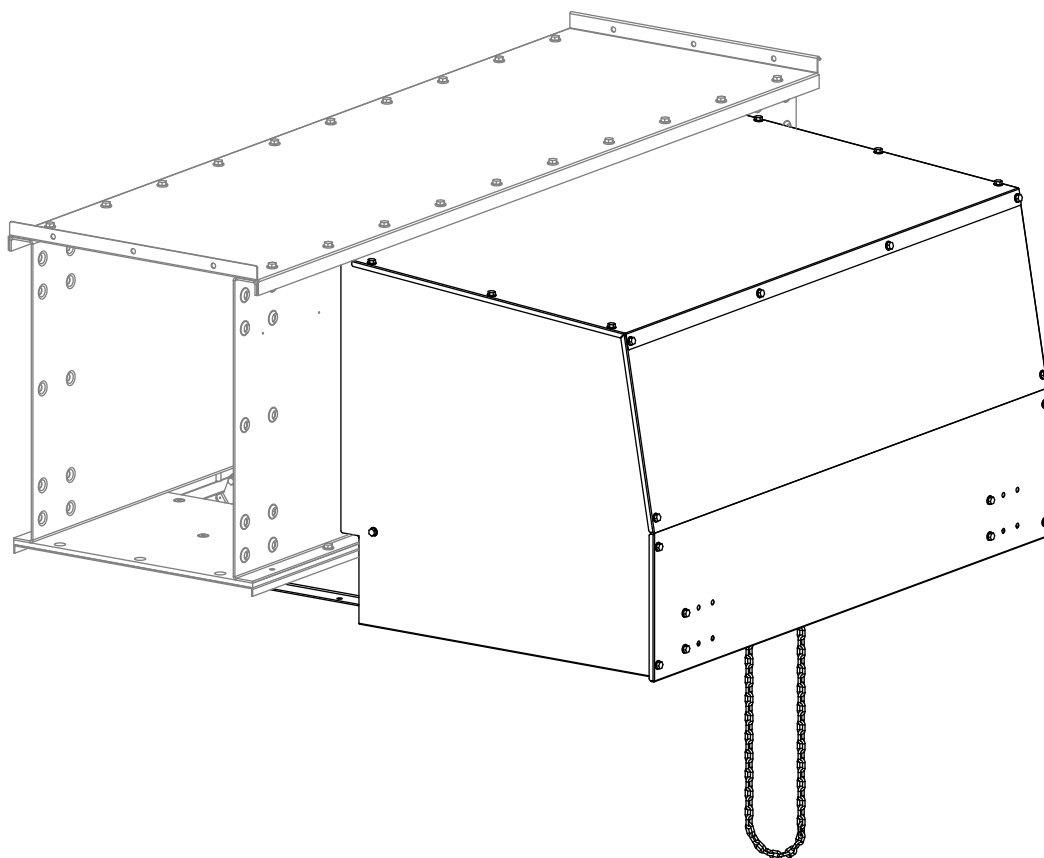
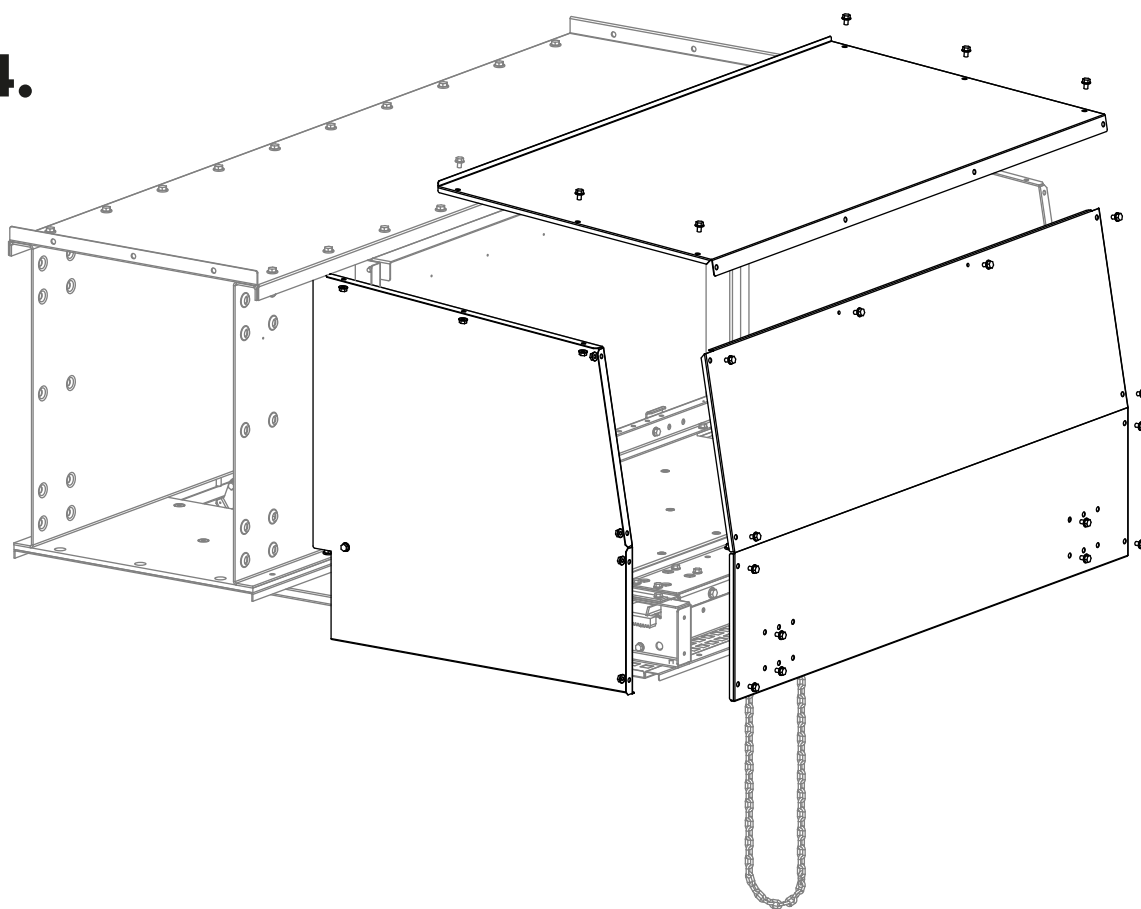


**3.**

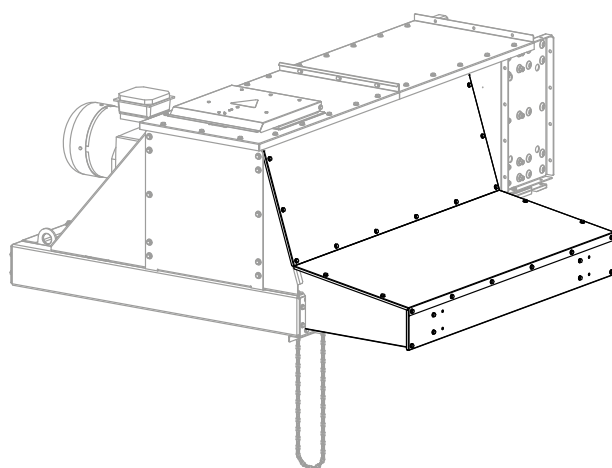




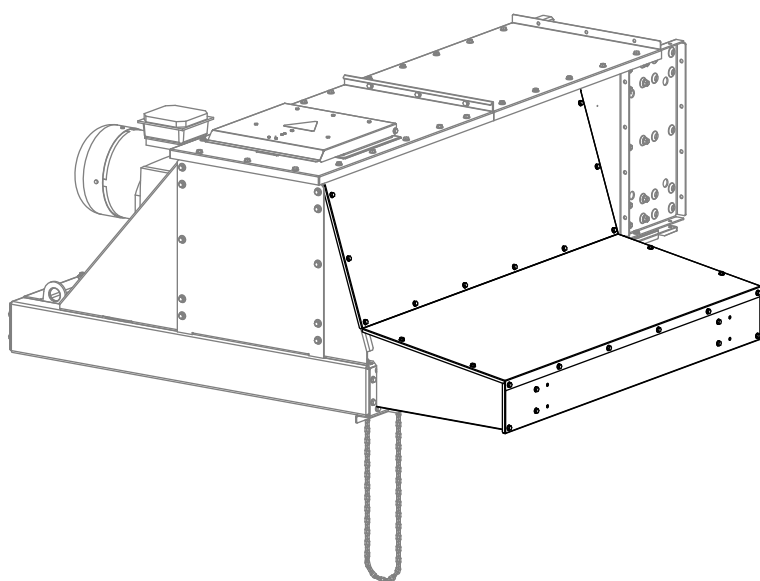
4.



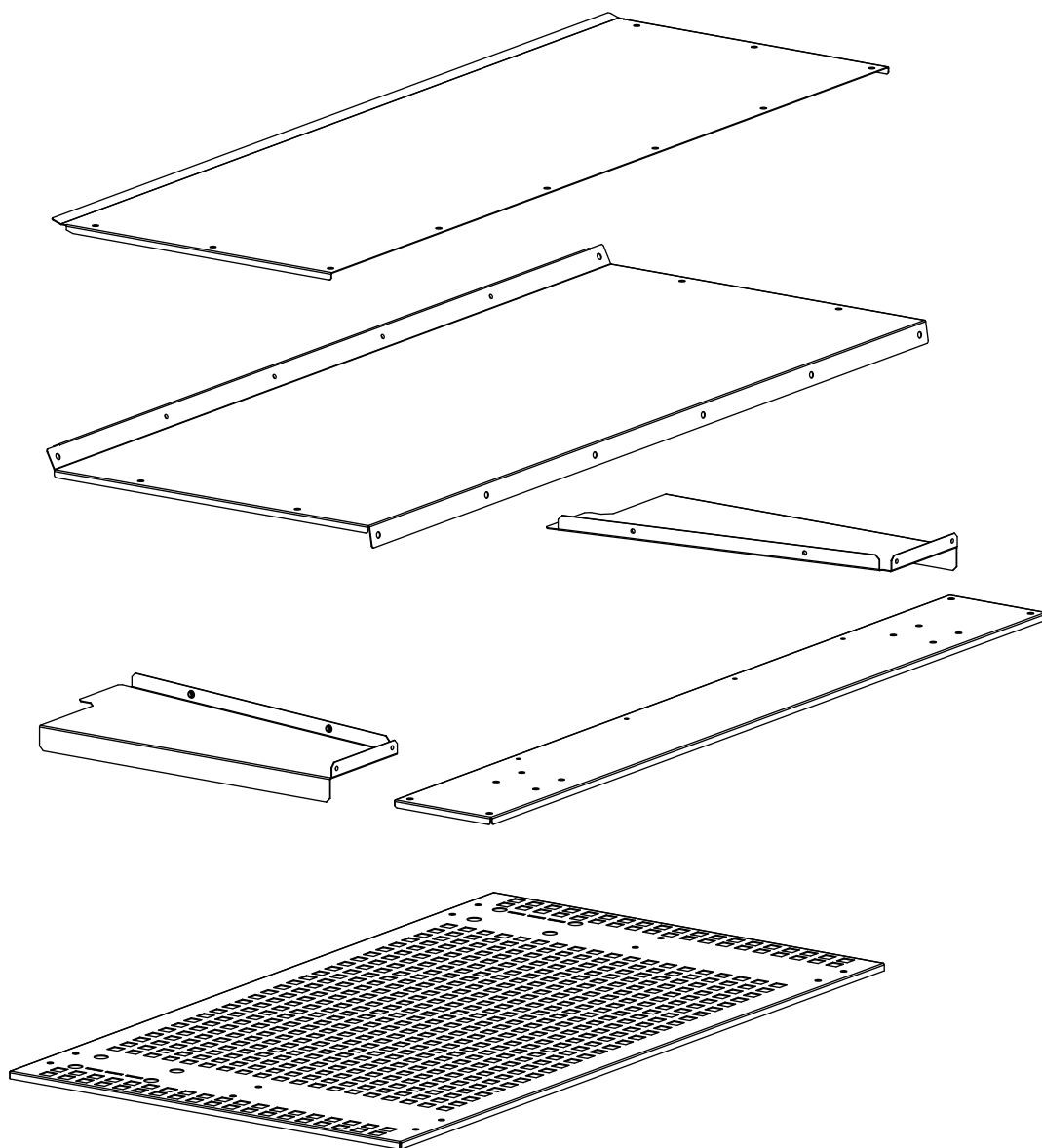






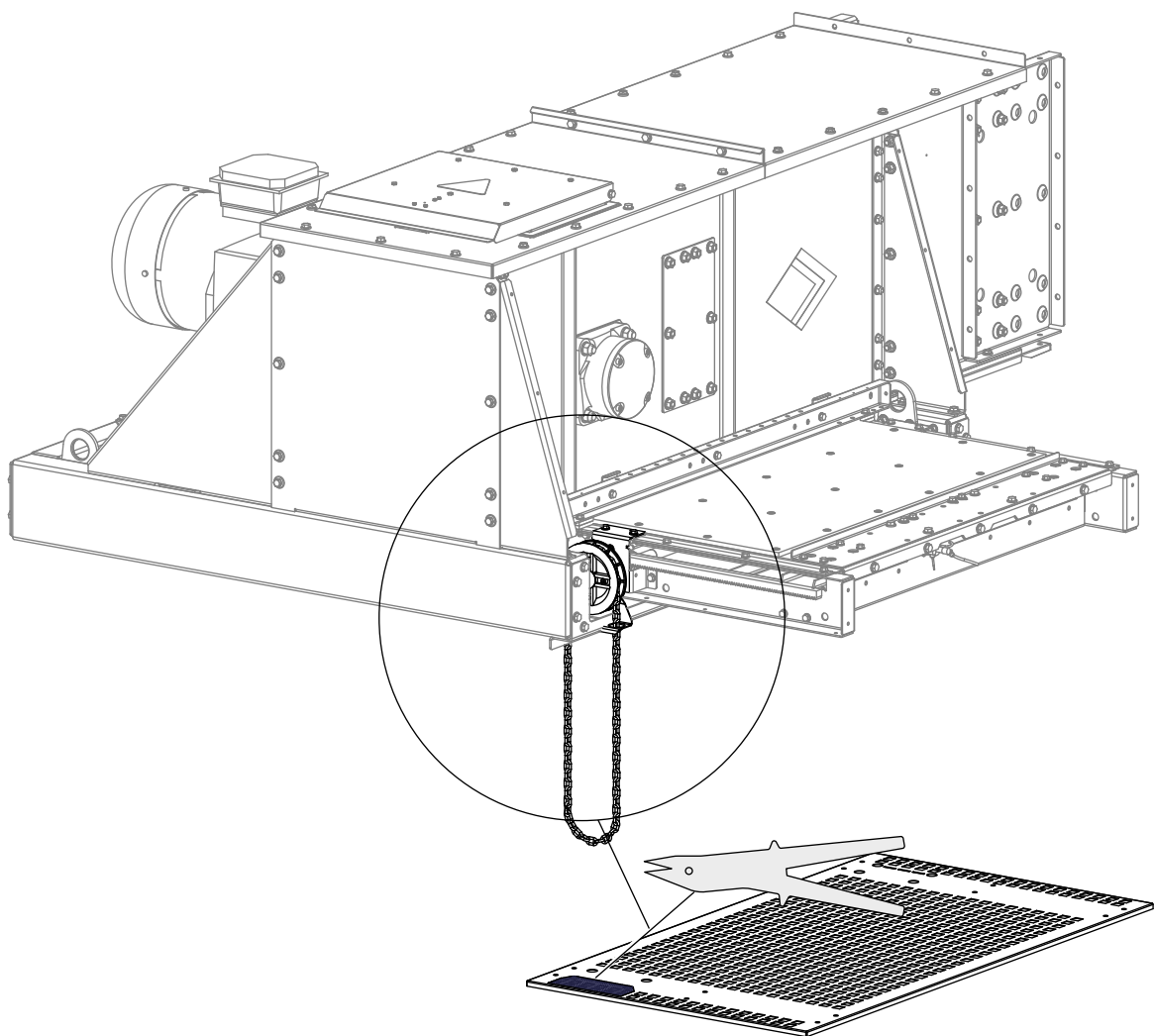


M8x12  
x32



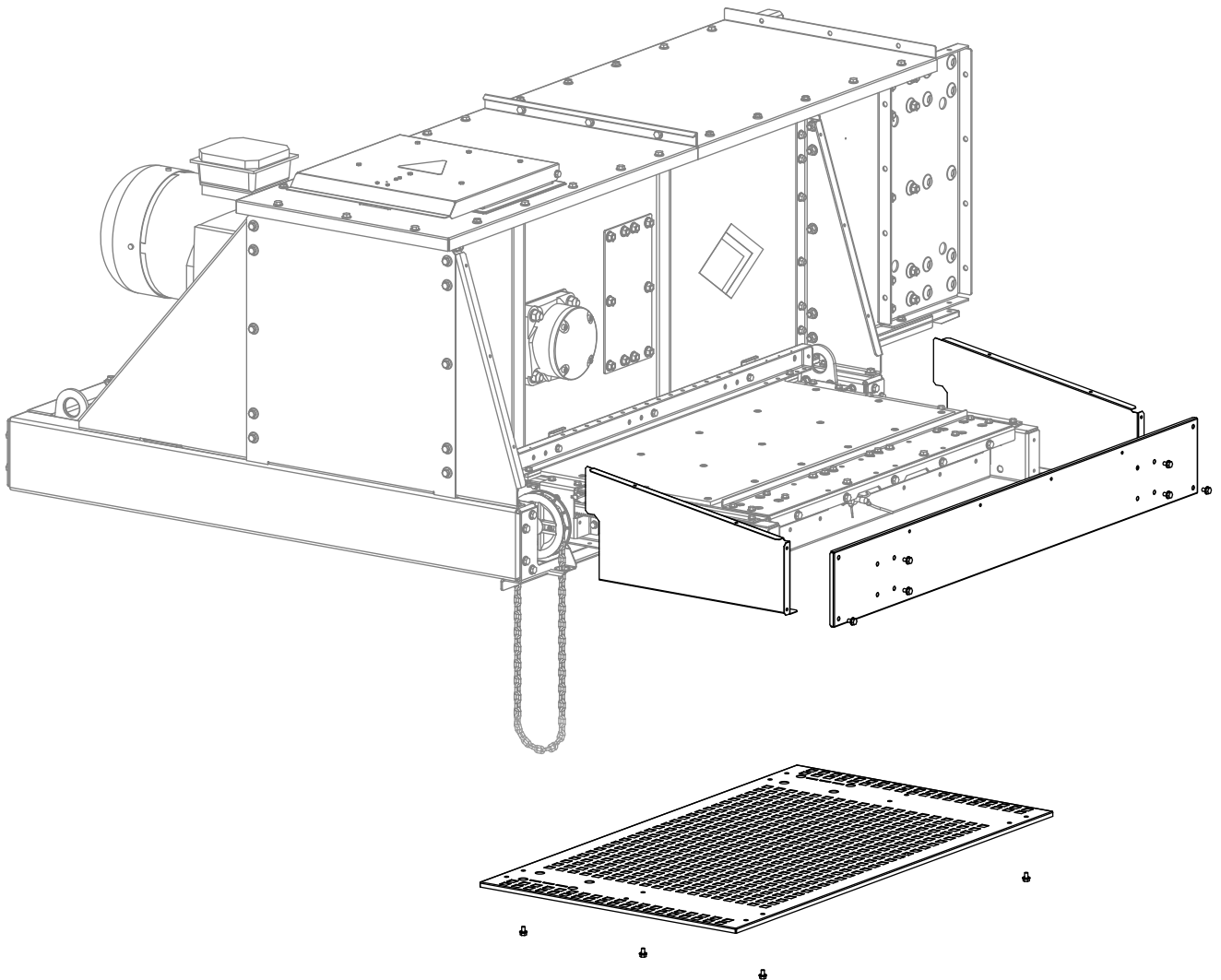


1.



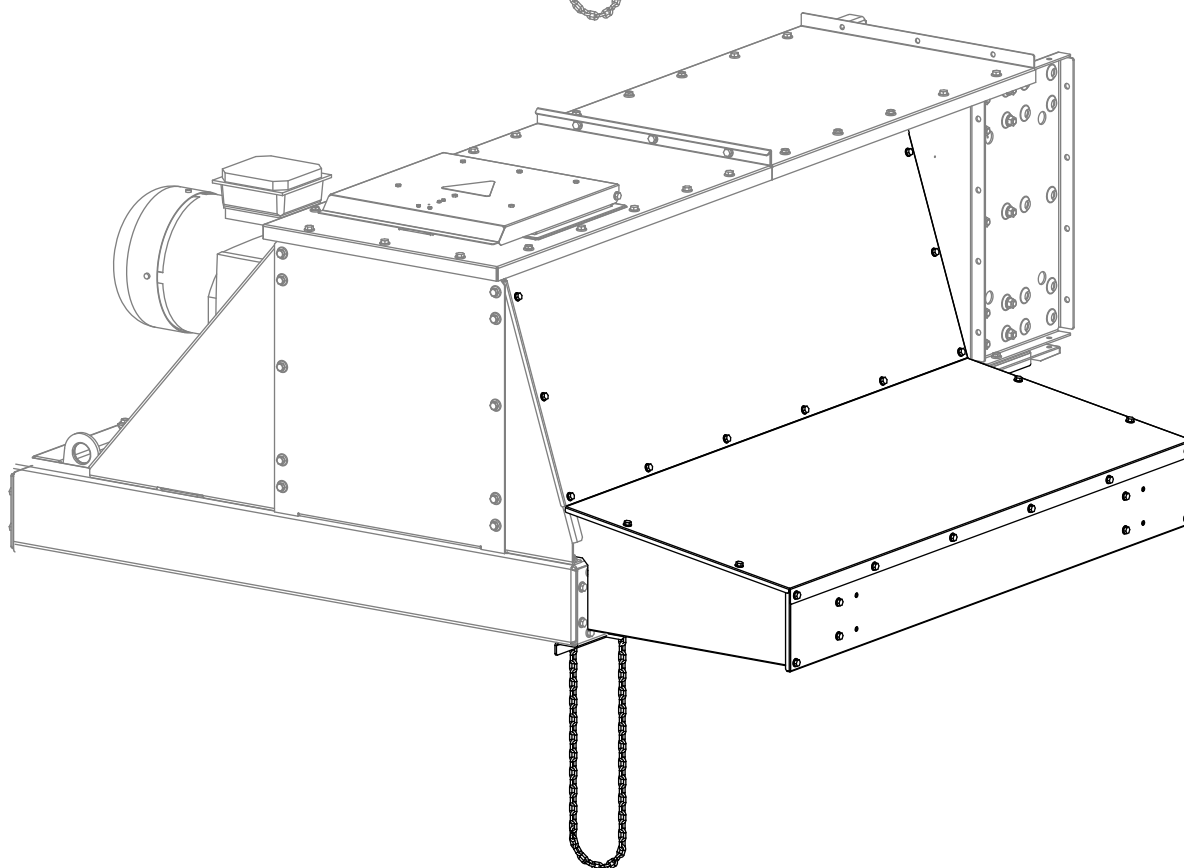
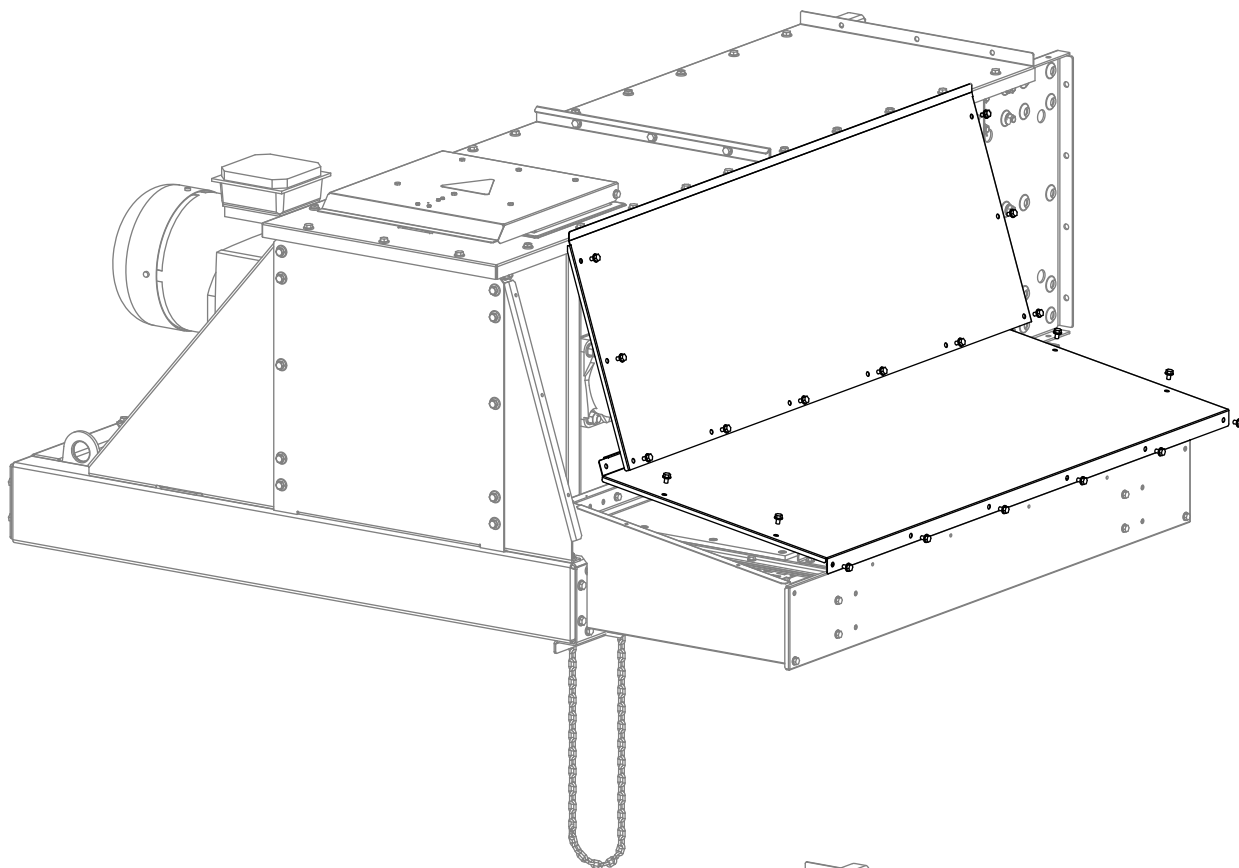


**2.**





**3.**







**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