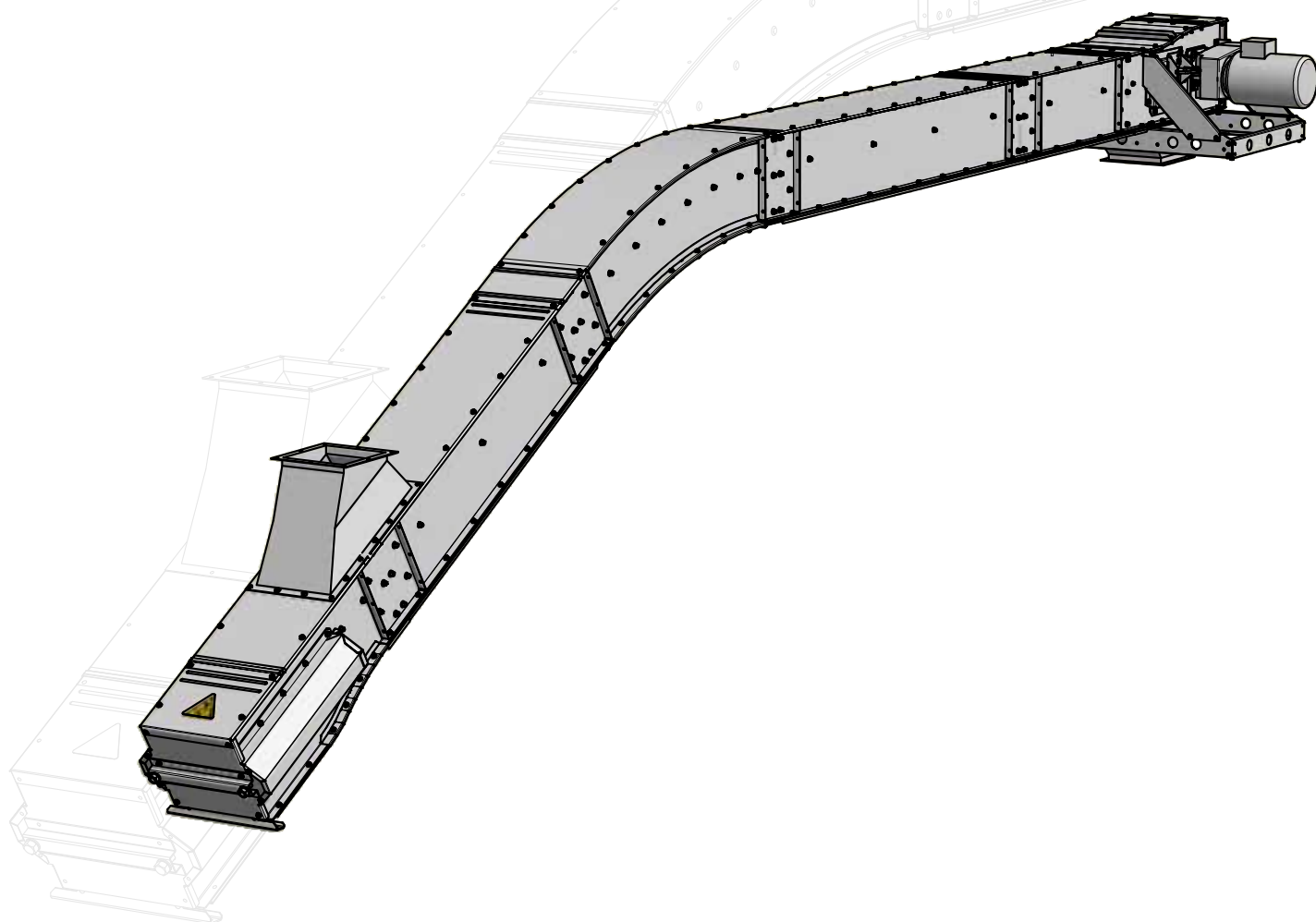




КТНВ
20-40/33



Проверка товаров

Проверьте, что число тюков соответствует накладной и что упаковка и товары не повреждены. Обратите внимание на возможные повреждения или отсутствующий материал в транспортной накладной и сообщите в транспортную компанию и нам. Когда товары распакованы, убедитесь в том, что поставка полная. Материал, который является неисправным, монтировать нельзя.

Гарантия

Для всех моделей машин компании Skandia Elevator AB предоставляется 2 года заводской гарантии от дня поставки. Предпосылка действия гарантии и выплата возможных компенсаций должны основываться на обращении в компанию Skandia Elevator AB и достижении соглашения между клиентом и компанией Skandia Elevator AB о том, как следует устранить возможную неисправность. Гарантия распространяется на части, которые были повреждены или сломаны вследствие конструкторских и производственных ошибок. Неисправности и повреждения, вызванные неправильной установкой, неправильным использованием или недостаточным обслуживанием, не покрываются гарантией.

Знак CE

Знак CE находится на стороне трансмиссии привода и является свидетельством того, что машина изготовлена в соответствии с Европейскими директивами по охране труда в машиностроении и отвечает требованиям техники безопасности. В знаке CE имеются сведения о годе выпуска, обозначении модели и номере заказа. Всегда указывайте номер заказа при рекламации или заказе запасных частей.

Заявление EG

Skandia Elevator AB
Arentorp
S-53494 Vara
SWEDEN

заявляем под свою ответственность, что продукт:

KTHB 20-40/33

номер заказа:

.....
к которому относится данная декларация, соответствует Директиве Совета от 29 декабря 2009 года о сближении законов, касающихся движущихся машин и оборудования, 2006/42/ЕС.

Если на этикетке ЕС прямо не указано иное, данное изделие изготовлено в соответствии с Директивой ЕС в отношении машин и оборудования и относится к категории II 3D/OD. Оно предназначено для отделения пыли и высеvky (мякины) от материала, соответствующего ATEX Zone 22, когда внешняя среда не классифицируется.

Совершено 29-12-2009

Иоаким Ларссон, генеральный директор

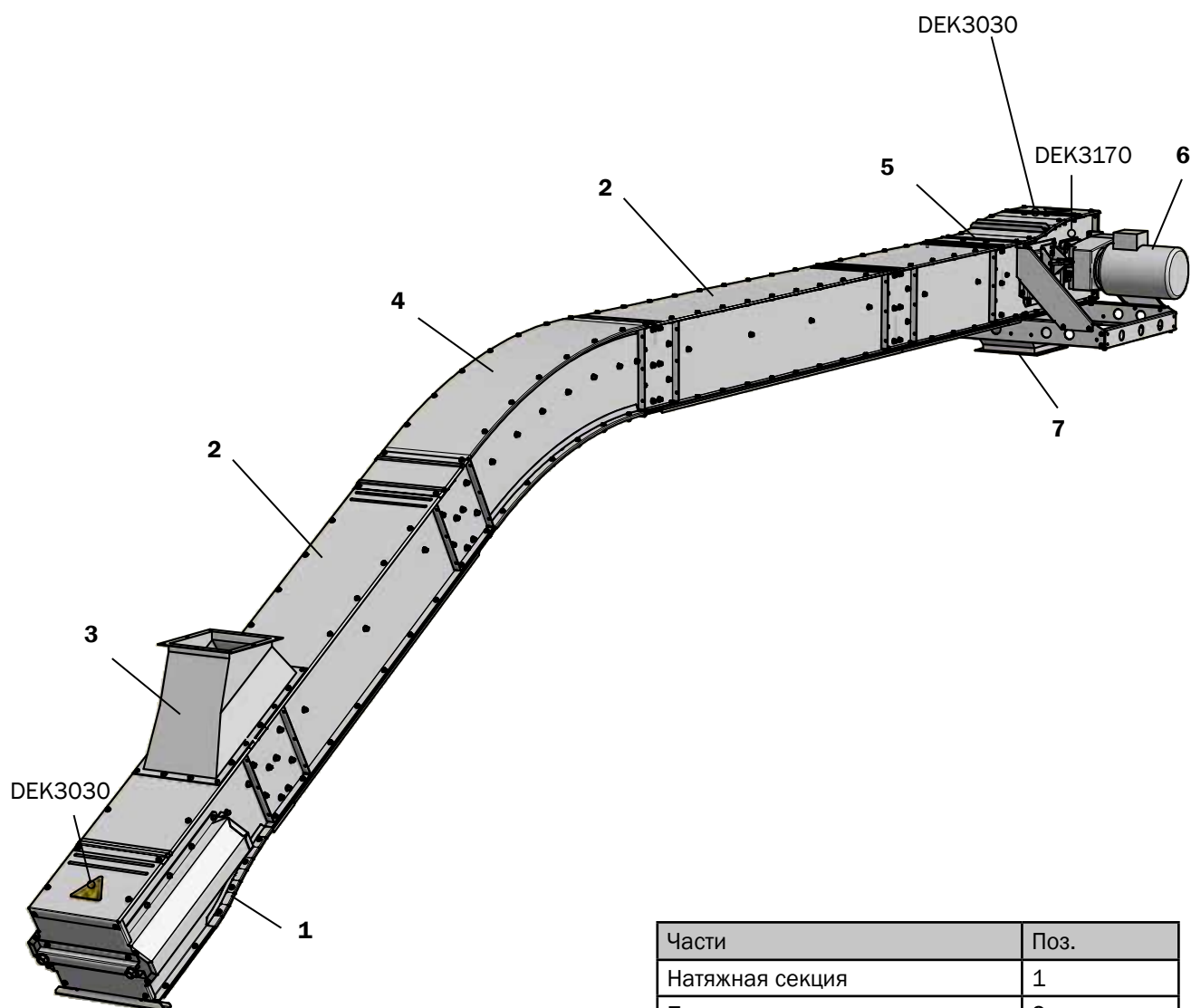


Спасибо, что Вы выбрали Skandia Elevator!

Чтобы Ваше оборудование для транспортирования работало надлежащим образом, необходимо его правильно смонтировать и аккуратно обслуживать. Необходимо соблюдать эту инструкцию по монтажу, а также отдельную инструкцию по обслуживанию, чтобы наша гарантия могла действовать.

Мы надеемся, что Ваше оборудование для транспортирования компании Skandia будет радовать Вас в течение долгого времени.

Обзор машины	6
Информация по технике безопасности	7
Общая информация по технике безопасности	7
Техника безопасности при работе с электричеством	8
Этикетки, касающиеся безопасности	9
Перед монтажом	11
Конструктивный размер изогнутых и наклонных секций	13
Монтаж выходной задвижки	15
Выходная задвижка в натяжной секции/приводе	15
Выходная задвижка в промежуточной секции	15
Соединение машины	18
Входное отверстие	18
Соединение с входным отверстием в наклонной секции	19
Подсоединение к последующей машине	19
Монтаж машины	20



Части	Поз.
Натяжная секция	1
Промежуточная секция	2
Входное отверстие	3
Изогнутая секция	4
Привод	5
Двигатель редуктора	6
Выход	7
Этикетки, касающиеся безопасности	DEK x x x x

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.

Неправильный способ установки и/или обращение могут привести к травмам или повреждениям оборудования для транспортирования и/или другого оборудования. Это также может привести к сбоям или сокращению мощности.

Перед началом монтажа, выполнения электрических соединений, технического обслуживания или эксплуатации прочтите инструкции по монтажу. Если что-либо в этих инструкциях трудно понять, пожалуйста, обратитесь за помощью к продавцу.

Информация по технике безопасности представляется и интерпретируется следующим образом:

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Если инструкции, содержащиеся в предупреждающем тексте, не выполняются, это может привести к серьезным или угрожающим жизни травмам персонала..

ВАЖНО!

Если инструкции в тексте "Важно!" не выполняются, это может привести к повреждениям оборудования для транспортирования и/или другого оборудования. Это также может привести к сбоям или сокращению мощности.

ВНИМАНИЕ! Текст "Внимание!" содержит информацию, которая упрощает способ монтажа.

Общее

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

- Убедитесь, что лица, ответственные за монтаж, электрические соединения, обслуживание и эксплуатацию данного транспортного оборудования прочитали и поняли эти инструкции и информацию по безопасности.
- 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.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

- Перед выполнением любых монтажных работ, электрических соединений или работ по обслуживанию остановите машину и отключите электропитание.
- Машину нельзя запускать без крышек, люков, оболочек, защитных элементов и соединений, смонтированных таким образом, что они могут быть открыты только с помощью инструментов.
- Соединения, идущие к машине, от машины и между машинами должны быть прочно смонтированы и полностью закрыты. Если конструкция цеха делает это невозможным на выходе, закончите трубкой 1 м.

ВАЖНО!

- Если машина устанавливается на открытом воздухе, то двигателя и трансмиссии необходимо оснастить защитой от дождя.
- Конвейер не может работать в обоих направлениях.
- При коротком замыкании обеспечьте, чтобы электрооборудование работало, прежде чем продолжить эксплуатацию.
- Убедитесь, что электрооборудование не имеет грязи, пыли, влаги и электростатического заряда.
- Эта машина не предназначена для частых включений/выключений.

Электрические соединения

Неправильные электрические соединения могут привести к травмам или повреждениям оборудования для транспортировки и/или другого оборудования. Это также может привести к сбоям или сокращению мощности.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

- Электрическое оборудование должно подсоединяться квалифицированным уполномоченным электриком. См. указания в отдельной инструкции по подключению электроники.
- Рабочие выключатели должны быть прочно смонтированы и расположены таким образом, чтобы они были легко доступны, когда необходимо выполнить работы по обслуживанию.

ВАЖНО!

- Убедитесь в том, что защита двигателя установлена на число ампер, предназначенное для двигателя.
- Убедитесь, что датчик перегрузки при работе включен.
- Убедитесь, что датчик цепи (дополнительный аксессуар) включается при работе.

Обслуживание

Пренебрежение обслуживанием может привести к травмам и/или повреждениям оборудования для транспортировки и/или другого оборудования. Это также может привести к сбоям или сокращению мощности.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Перед началом эксплуатации этой машины прочтите отдельную инструкцию по ее обслуживанию.

Этикетки, касающиеся безопасности

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Машина поставляется с установленными на ней символами, касающимися безопасности. Их нельзя ни снимать, ни изменять. Если этикетка с символом опасности повреждается, закажите (бесплатно) в Skandia Elevator AB новую этикетку. Укажите при этом номер этикетки. См. раздел ниже и предыдущую главу с обзором машины.

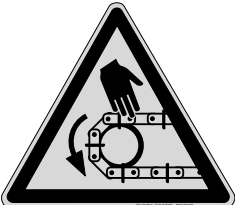
Существуют следующие предупреждающие символы:

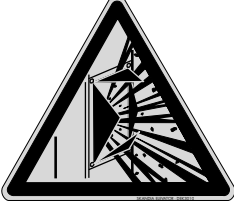
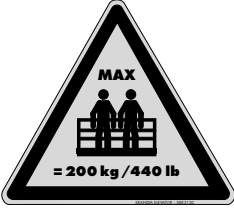
- Предписание (белый символ на круглом синем фоне).
- Запрет (перечеркнутый черный символ в белом круге с красной каймой).
- Предупреждение (черный символ на фоне желтого треугольника с черной каймой).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Необходимо принимать во внимание ВСЕ сообщения на этикетках, касающихся безопасности, то есть и предписания, и запреты, и предупреждения, в противном случае возможны серьезные или даже смертельные травмы.

На машинах Skandia Elevators могут присутствовать следующие этикетки, касающиеся безопасности:

Артикул/этикетки, касающиеся безопасности Относительно размещения - см. главу "Общее описание машины".	Письменное подтверждение
DEK3090 	Перед пробным запуском двигателя в первый раз прочитайте раздел "Ограничитель обратного хода" в Инструкциях по монтажу нории.
DEK3100 	Запрещается ставить клапан моторной стороной вниз.
DEK3140 	Запрещается изменять настройки и/или заменять оборудование.
DEK3030 	Внимание - цепь транспортера!
DEK3060 	Внимание - ковшовая лента!

DEK3040		Внимание - цепная передача!
DEK3050		Внимание - ременная передача!
DEK3070		Внимание - вращающийся вал приводной секции транспортера!
DEK3080		Внимание - вращающийся вал приводной секции нории!
DEK3110		Внимание - движущаяся часть машины!
DEK3120		Внимание - движущаяся часть машины!
DEK3010		Внимание - возможен взрыв пыли!
DEK3130		Внимание - одновременно на платформе или лестнице могут находиться не более 2 человек (= 200 кг/440 фунтов)!

Конвейер может собираться непосредственно на месте в цехе или собираться и затем подниматься на место. Наиболее оптимальные решения зависят от проектирования и пространства цеха, а также длины конвейера.

⚠ ВАЖНО!

- Конвейер должен быть максимум 14 метров, чтобы его можно было поднять в смонтированном состоянии. Его вес должен быть разделен на несколько точек подъема, одна из которых должна быть в опорной раме привода. Расстояние между точками подъема может быть не более 12 метров.
- Максимальное расстояние между опорами стандартного конвейера составляет 6 метров. Если используется тросовая опора, то расстояние составляет 12 метров.
- Разгрузите вес привода распорками до уровня земли и/или ближайшей устойчивой конструкции. Если машина имеет двигатель редуктора, закрепите распорками его опорную раму. Никогда не закрепляйте распорками двигатель/двигатель редуктора.

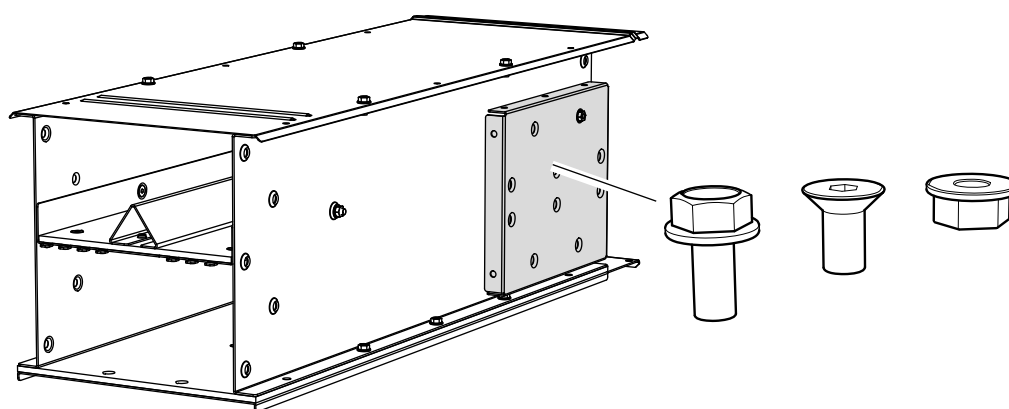
1.

Уберите соединительные пластины, которые неправильно обращены внутри в/на промежуточной секции и приводе. Винты для монтажа конвейера находятся там внизу.

ВНИМАНИЕ! Винт, которым закреплена соединительная пластина, при монтаже не требуется.

2.

Смонтируйте снятые соединительные пластины таким же образом, как предварительно смонтированные соединительные пластины.



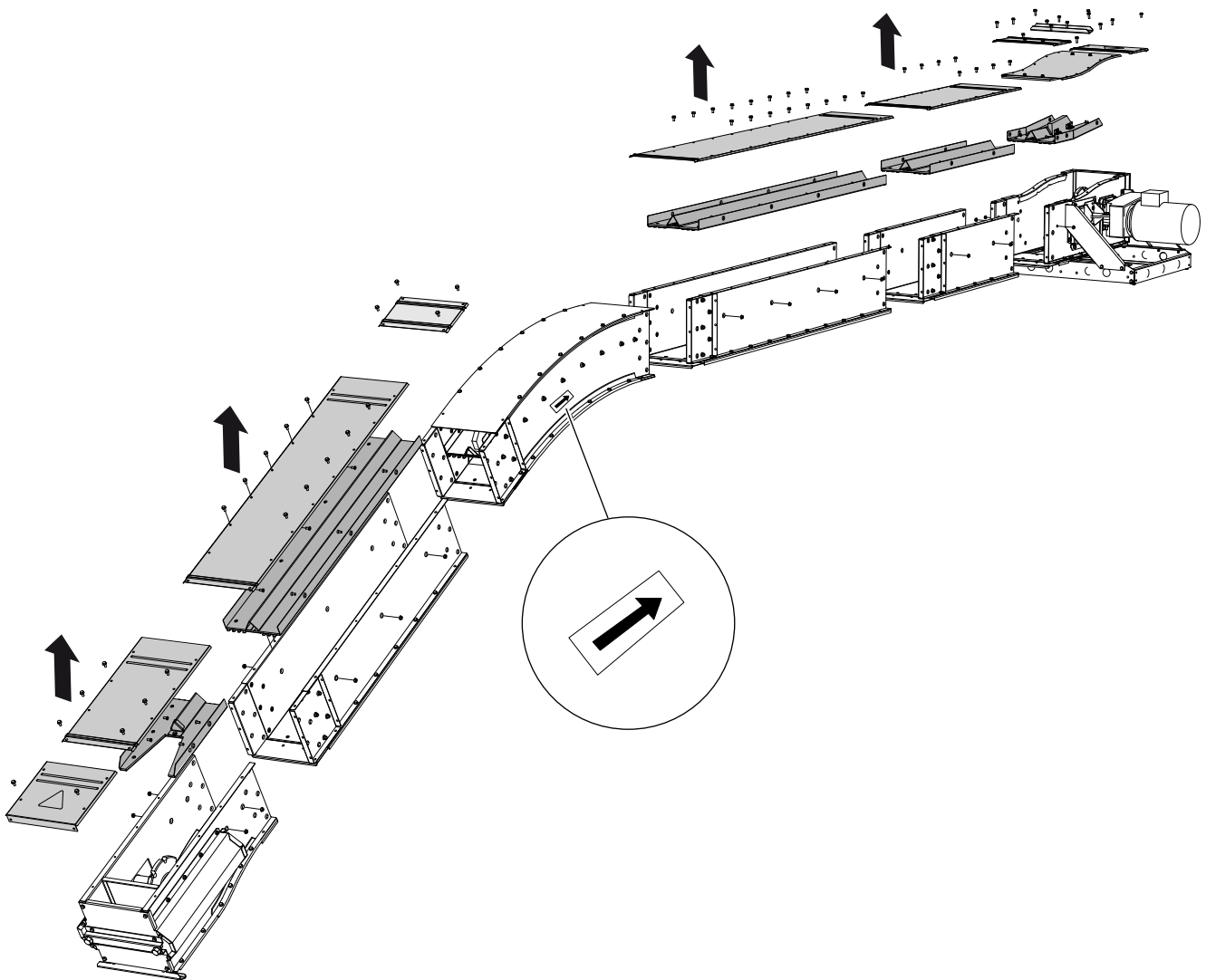
3.

Выложите детали в том порядке, в каком они должны устанавливаться.

ВНИМАНИЕ! изгибы помечены стрелками и должны монтироваться таким образом, чтобы стрелки указывали направление транспортировки.

4.

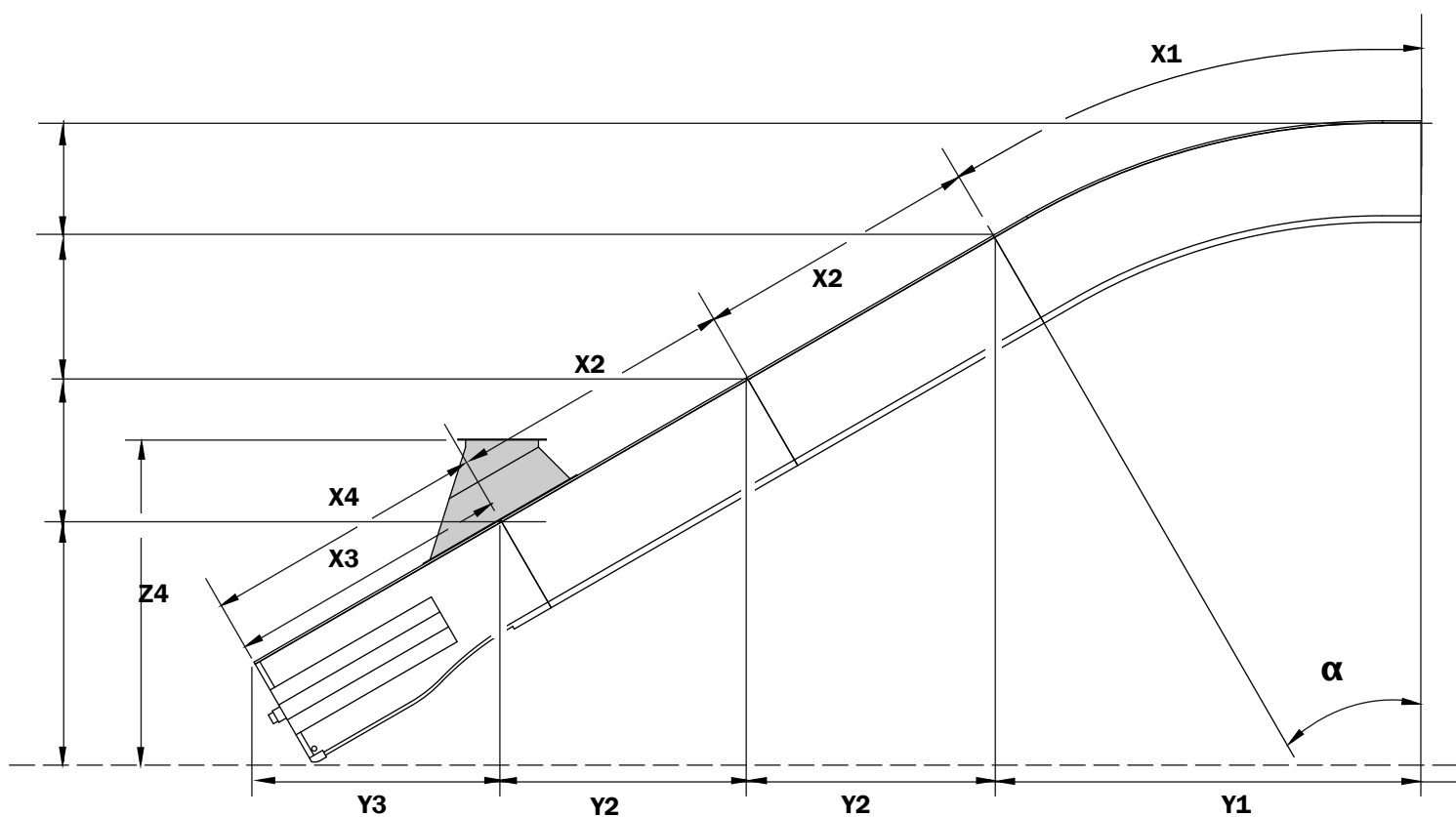
Снимите крышки и промежуточные донья.



Конструктивный размер изогнутых и наклонных секций

⚠ ВАЖНО!

Убедитесь в том, что машина располагается правильно по отношению к запланированным соединениям.



α	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2	X3	Y3	Z3	X4	Z4
30°	1580	1336	355	600	520	300	1000	866	500	1000	1135
				1000	866	500					
				1400	1212	700					
				2000	1732	1000					
	Макс. X2+ X2+X3 =7000			6062	3500						

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

Выходную задвижку можно устанавливать в приводной станции и в промежуточной секции.

ВНИМАНИЕ! При монтаже в приводной станции выходная задвижка должна быть направлена в противоположную сторону от двигателя/редуктора.

Выходная задвижка приводной станции

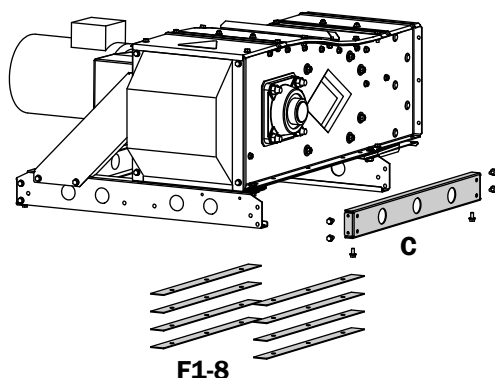
1.

Удалите поперечную балку (C). Удалите распорные пластины (F1-8).

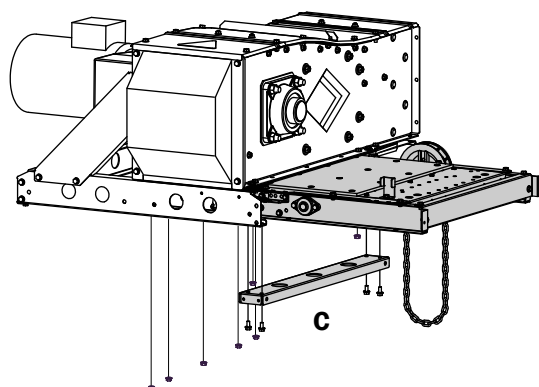
2.

Установите выходную задвижку, используя имеющееся отверстие для винта, с помощью имеющегося винта. Установите поперечную балку (C) с помощью имеющегося винта.

1.



2.

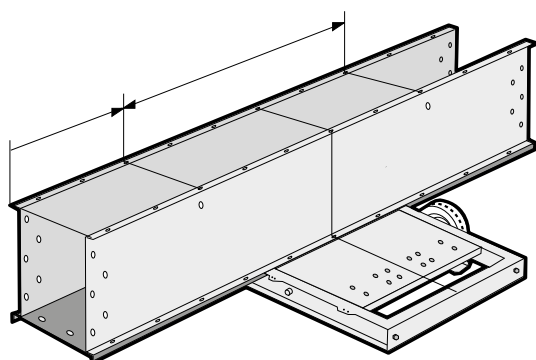


Выходная задвижка в промежуточной секции

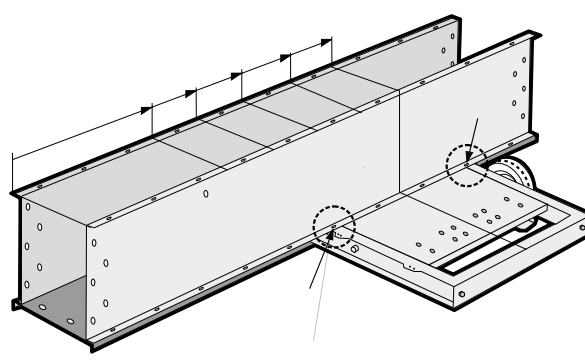
Центр выходной задвижки может располагаться на расстоянии 500-1500 мм внутри в промежуточной секции длиной 2000 мм.

ВНИМАНИЕ! Если выходная задвижка устанавливается на расстояние 600, 800, 1000, 1200 или 1400 мм в промежуточную секцию, то она может монтироваться в имеющихся отверстиях. При других расположениях необходимо просверлить отверстия.

500-1500 мм



600, 800, 1000, 1200 или 1400 мм



1.
Отметьте центровую линию для выходной задвижки.
2.
Отметьте линии для отрезания донной пластины. См. размер X в таблице/на иллюстрации.
3.
Отметьте линии (а) для отверстий под винты в донной пластине. См. размер Y в таблице/на иллюстрации.
4.
Разберите промежуточную секцию.
5.
Отрежьте донную пластину и зачистите края.
6.
Отрежьте часть краев донной пластины с обеих сторон внутрь к отверстию. См. размер Z в таблице/на иллюстрации.
7.
Просверлите отверстие (А) Ø 8,5 мм. Используйте имеющиеся отверстия в выходной задвижке в качестве шаблона (расстояние между отверстиями меняется в конвейерах различных размеров). Углубите отверстия (А) для винтов (В).
8.
Соберите боковые стороны промежуточной секции и донные пластины. Переверните вверх дном и поставьте закрытую выходную задвижку на место.
9.
Просверлите отверстие (С) Ø 8,5 мм через донные пластины и нижний край боковых пластин. Используйте имеющиеся отверстия в выходной задвижке в качестве шаблона.
10.
Смонтируйте выходную задвижку в промежуточной секции.

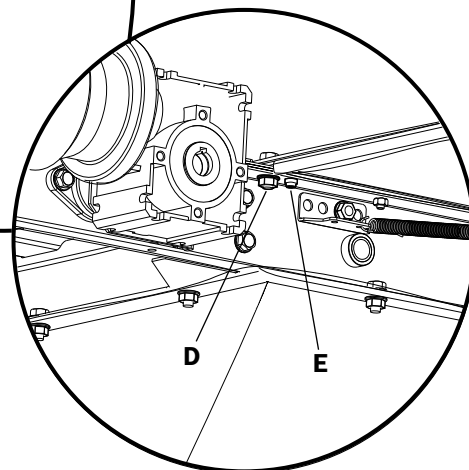
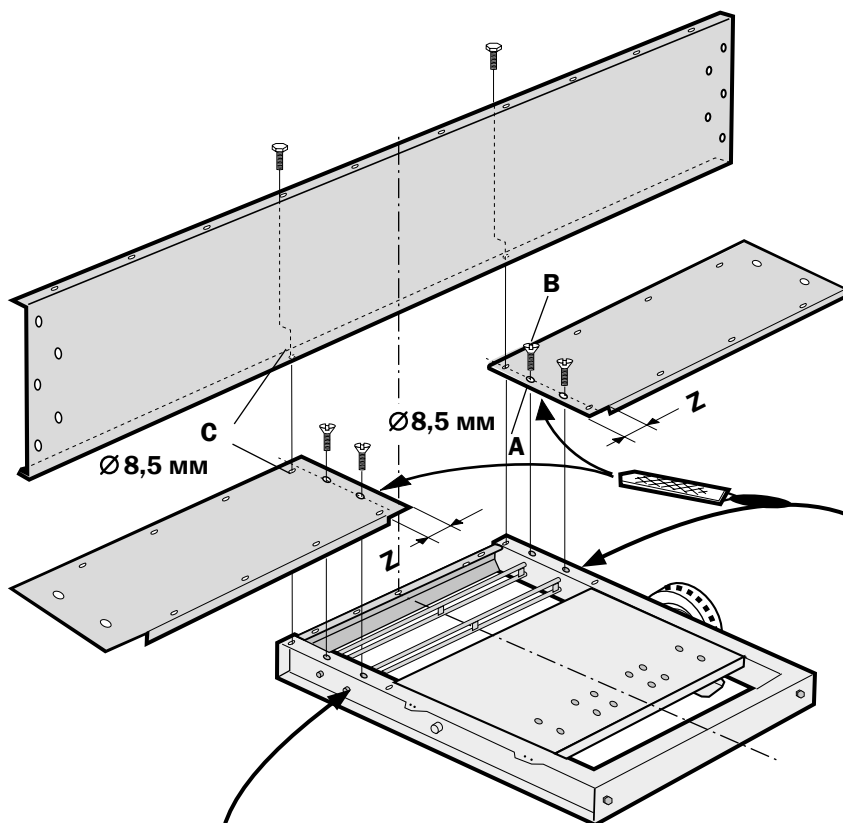
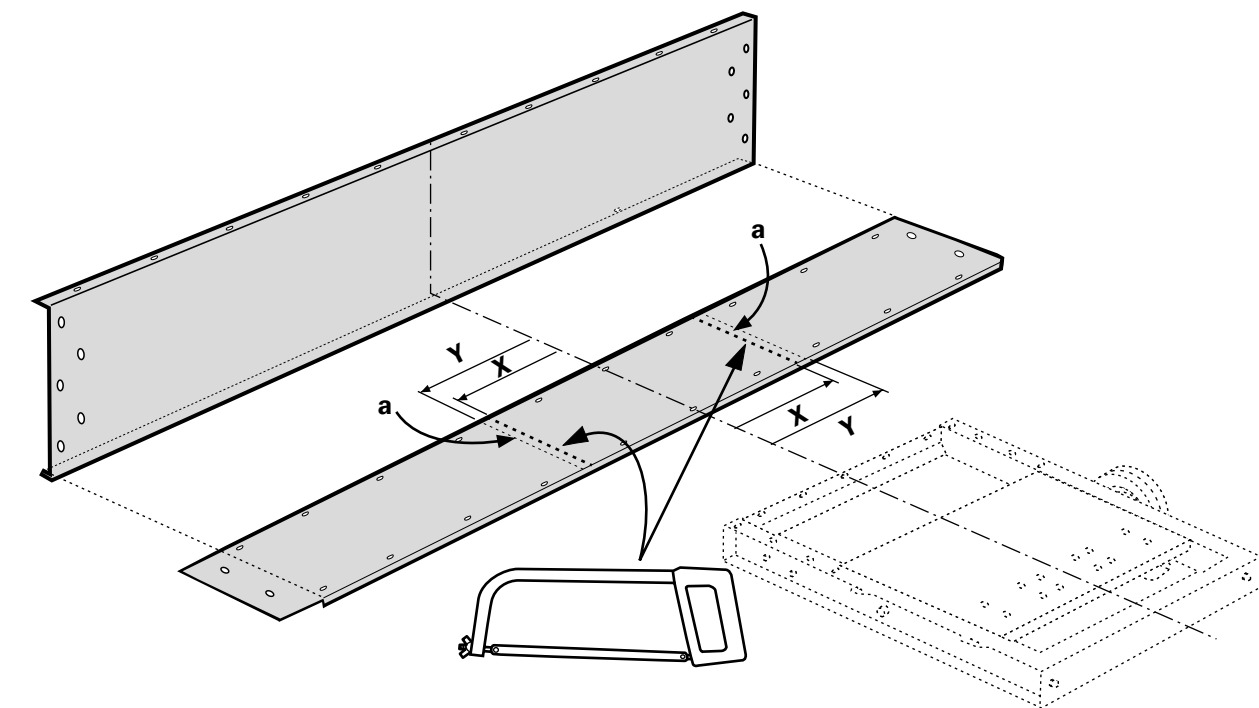
**ВАЖНО!**

Убедитесь в том, что винты с потайной головкой (В) не выступают над донной пластиной.

11.
Проверьте, чтобы выходная задвижка легко регулировалась. Отрегулируйте при необходимости, ослабив винты D, и отрегулируйте винтами E.

**ВАЖНО!**

Если выходная задвижка монтируется на открытом воздухе, то она должна оснащаться защитой от дождя.



X	282 mm
Y	300 mm
Z	40 mm

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Соединения, идущие к машине, от машины и между машинами должны быть прочно смонтированы и полностью закрыты. Если конструкция цеха делает это невозможным на выходе, закончите трубкой 1 м.

Смонтируйте вход/выход в соответствии с указаниями в главе "Монтаж машины".

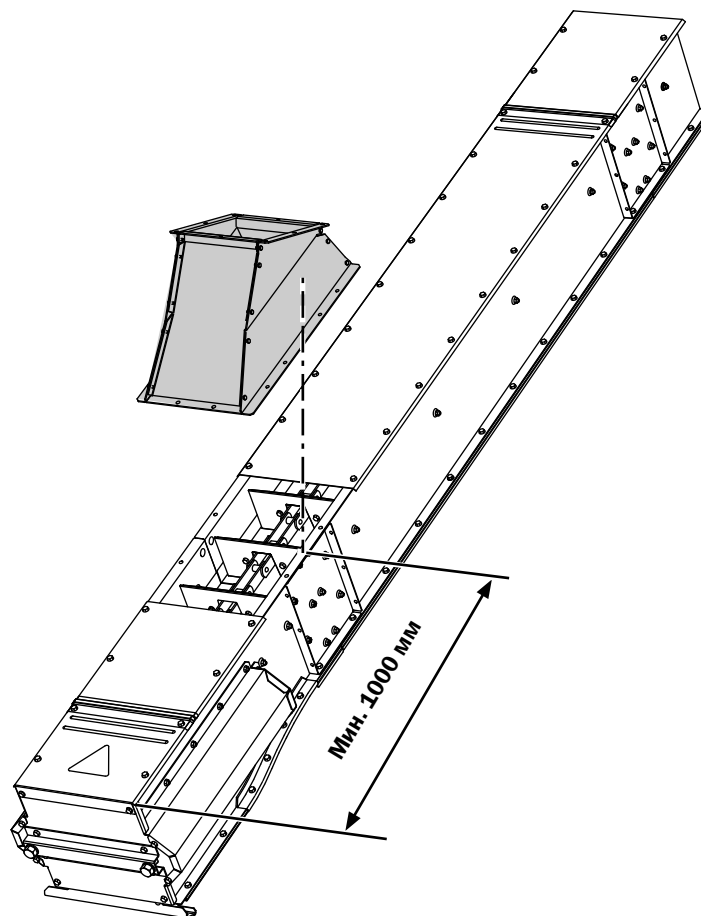
ВАЖНО!

- Используйте только рекомендованные детали для входа, выхода и соединения.
- Убедитесь в том, что самотеки имеют достаточный размер и что их угол наклона составляет минимум 45°.

Входное отверстие

Входное отверстие используется при подаче зерна из машины с адаптированной мощностью.

Входное отверстие располагается в соответствии с размером на иллюстрации.



Соединение с входным отверстием в наклонной секции

Соединение должно быть выполнено так, чтобы зерно легко стекало в конвейер.

Подсоединение к последующей машине

Подсоедините конвейер к последующей машине в соответствии с инструкцией по его монтажу.

1.

Соберите конвейер от изгиба наружу.



ВАЖНО!

Убедитесь в том, что детали монтируются по прямой линии и что они не повернуты.

2.

Смонтируйте донные винты.



ВАЖНО!

Убедитесь в том, что донные стыки стали ровными.

3.

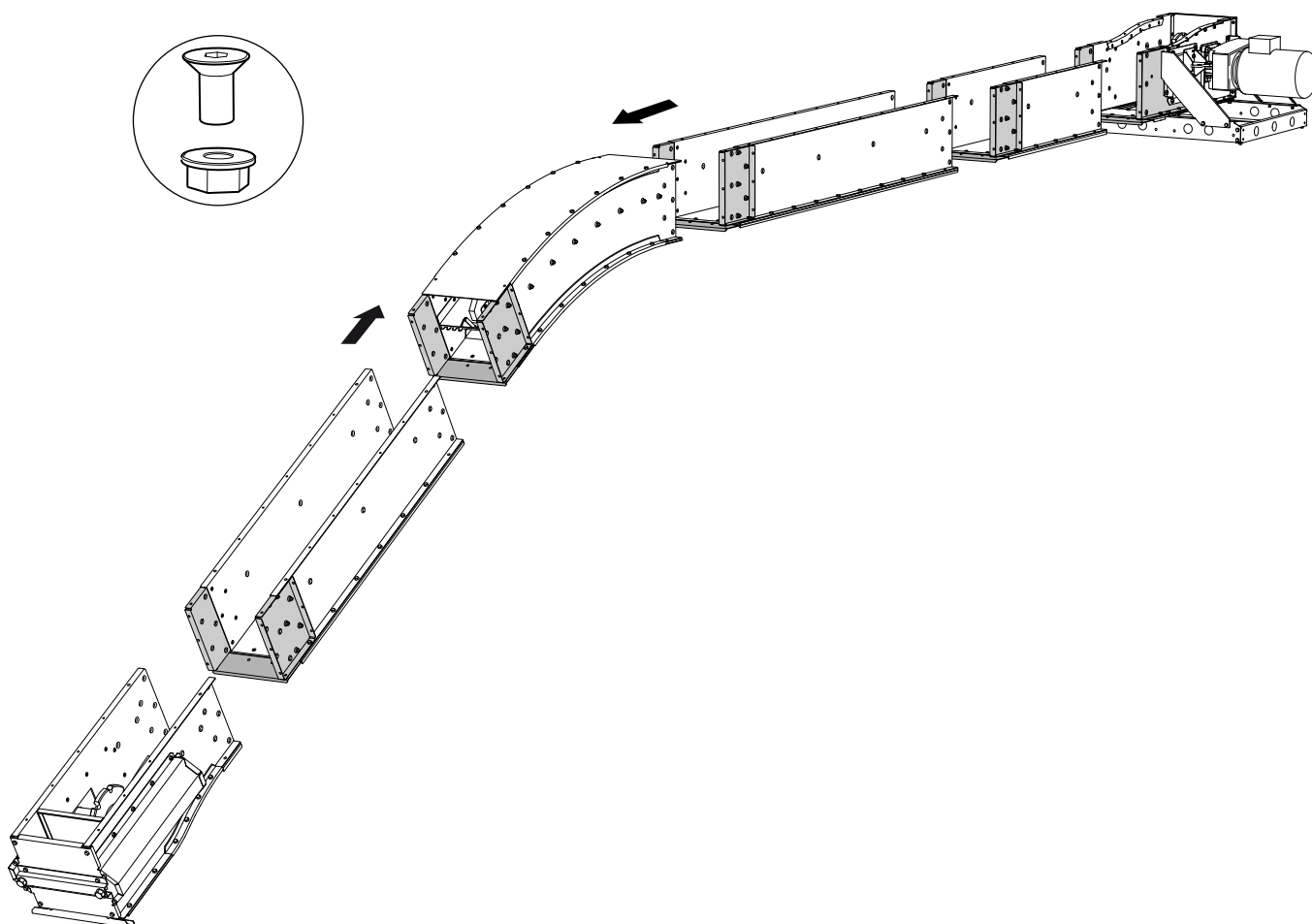
Смонтируйте боковые винты.

ВНИМАНИЕ! Пока не монтируйте те винты, которые крепят промежуточное дно в натяжной секции - два с каждой стороны.



ВАЖНО!

При наружной установке стыки по бокам, крышки и входное отверстие необходимо уплотнить силиконом.



4.

ВНИМАНИЕ! Установите опорные балки под натяжной секцией и первой промежуточной секцией.

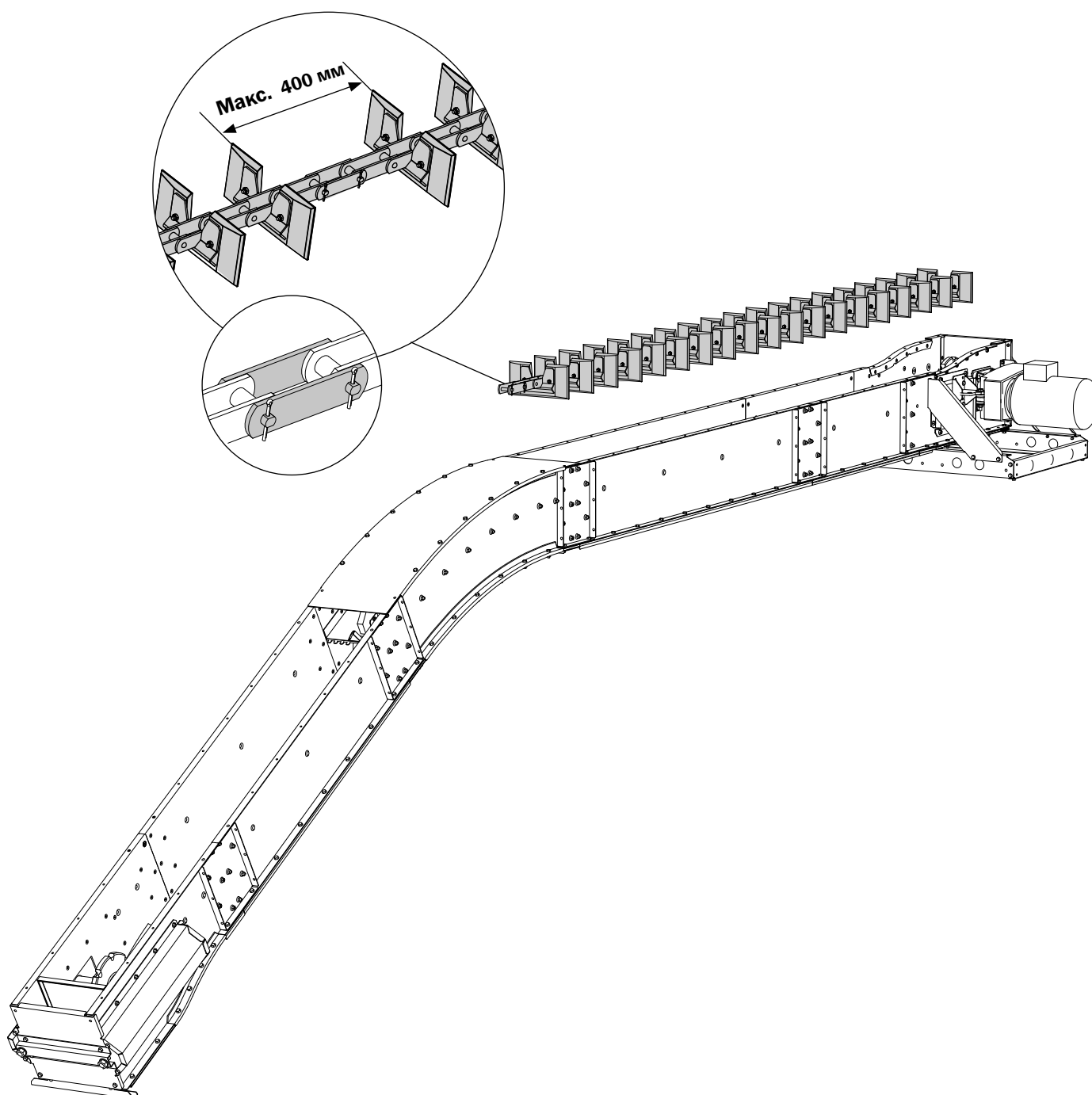
5.

Соберите отрезки цепей на дне в конвейере.

ВНИМАНИЕ! Используйте веревку, чтобы протянуть цепь через изгиб.

⚠ ВАЖНО!

Убедитесь, что расстояние между двумя скребками по длине цепи не превышает 400 мм.

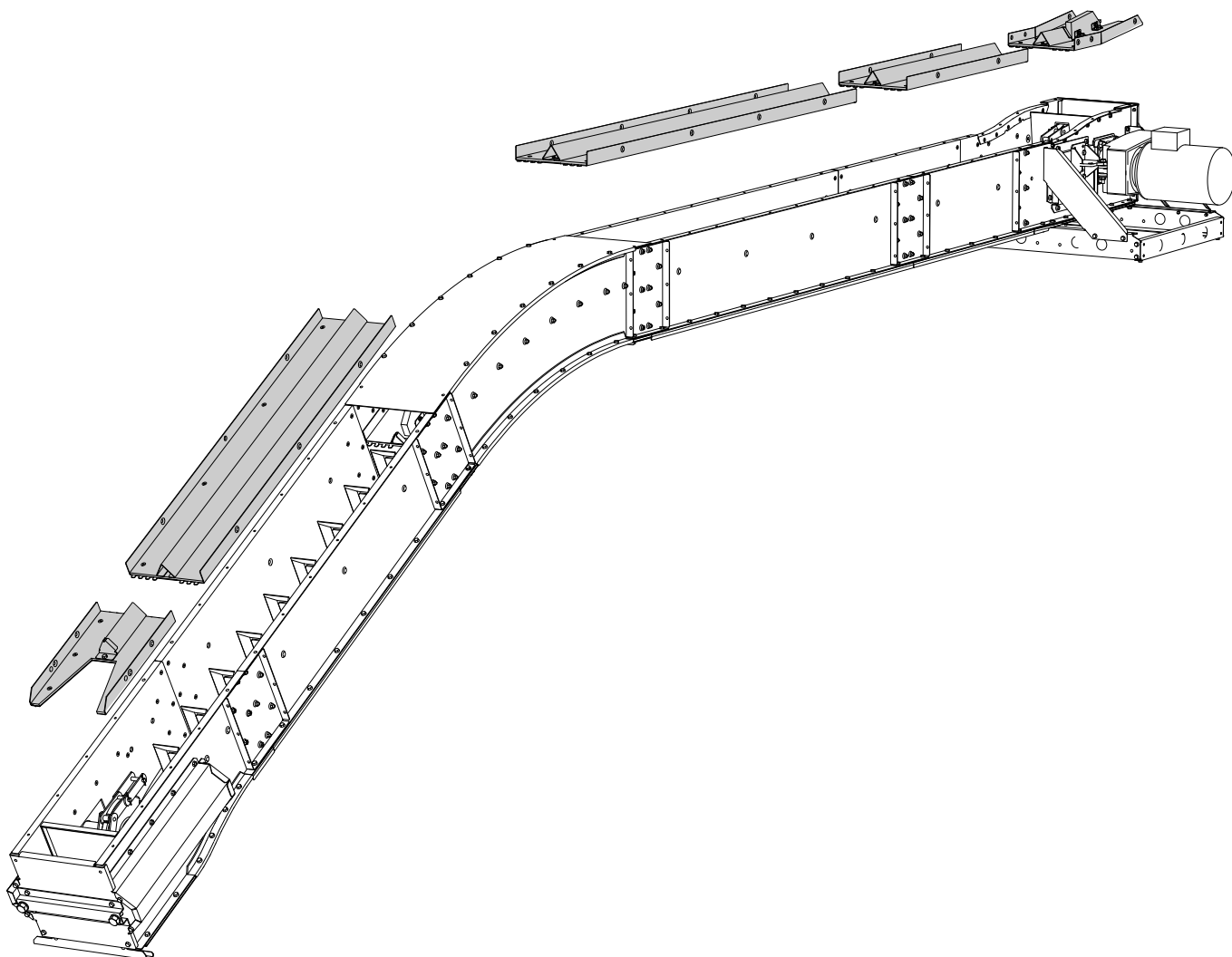


6.
Смонтируйте промежуточные донья от изгиба наружу.



ВАЖНО!

Правильно подберите зубчатые соединения.



7.

Соберите отрезки цепей на верхней плоскости в конвейере.

8.

Соберите отрезок цепи над звездочкой привода.

9.

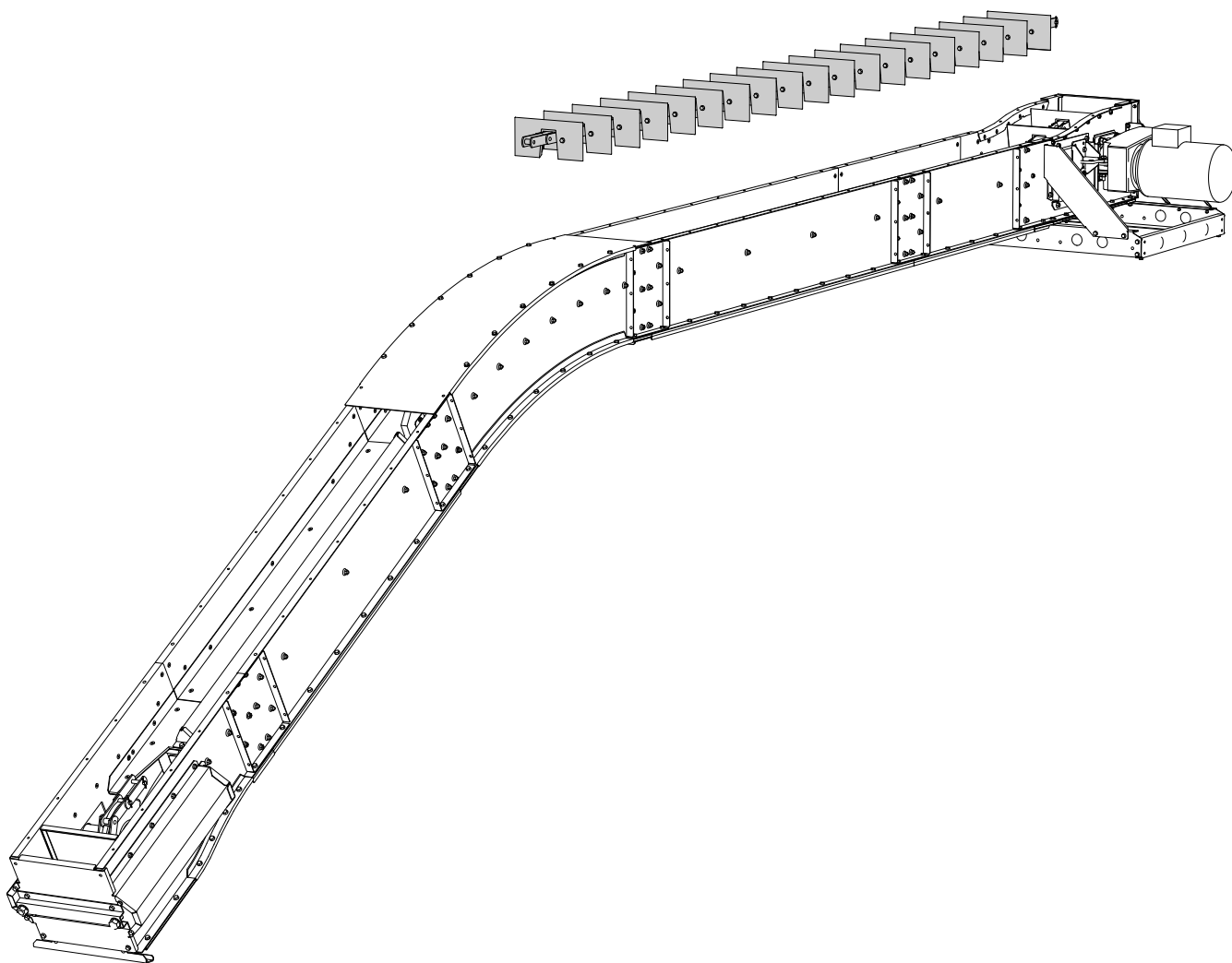
Протолкните вал в натяжной секции до переднего положения, к приводу.

Установите цепь конвейера над звездочкой натяжной секции. Отрежьте ее, если необходимо, до правильной длины и соберите.



ВАЖНО!

Убедитесь в том, что цепь конвейера отцентрирована, может двигаться свободно и не касается боковых сторон конвейера.



10.

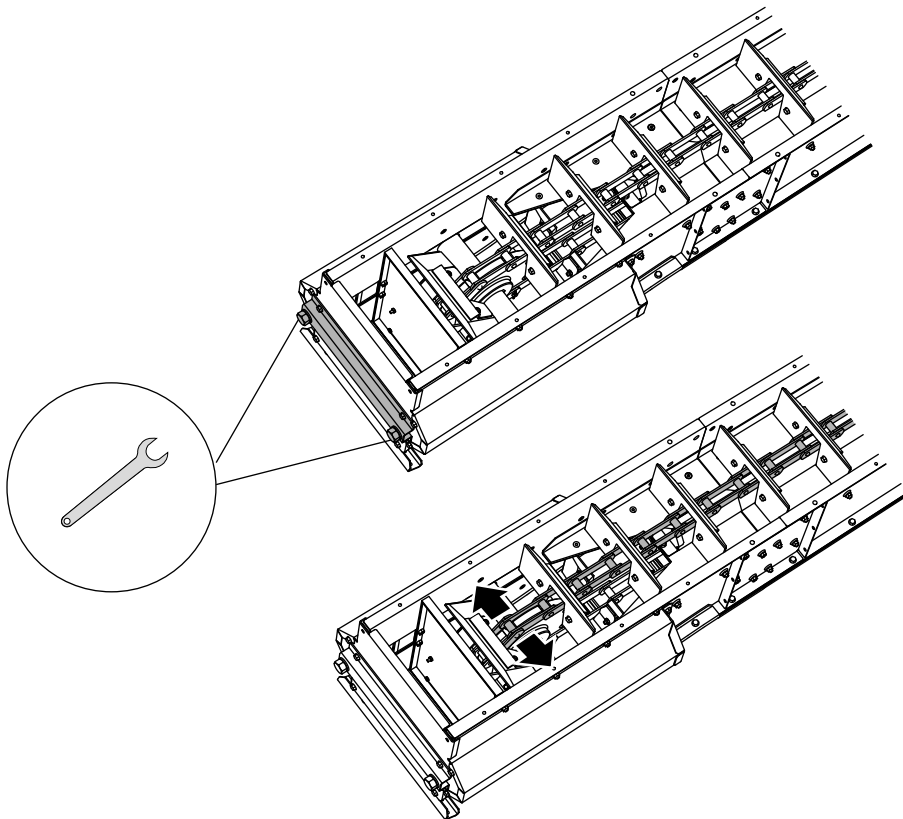
Натяните цепь конвейера с помощью натяжных винтов в натяжной секции.

ВНИМАНИЕ! Натяжные винты имеют самостопорящиеся неподвижные гайки внутри конвейера.

⚠ ВАЖНО!

- Убедитесь в том, что вал натяжной секции находится под прямым углом к цепи конвейера.
- Убедитесь в том, что цепь конвейера натянута не слишком сильно.

Если цепь конвейера нельзя немного потянуть в сторону у вала натяжной секции, то она натянута слишком туго. Ослабьте натяжение, чтобы ее можно было немного протянуть в сторону.



11.

Когда конвейер будет полностью собран, запустите его на некоторое время для проверки работы и проверьте натяжение снова.

ВНИМАНИЕ! Если крышка изгиба нагревается через некоторое время, то цепь конвейера натянута слишком сильно.

Новая цепь конвейера должна приработаться в течение определенного времени и затем отрегуливаться снова.

⚠ ВАЖНО!

Проверяйте цепь конвейера после 50 часов эксплуатации. Для дополнительной информации по обслуживанию см. отдельную инструкцию по обслуживанию.

ВНИМАНИЕ! Вход/выход монтируется посредством имеющегося винта.

12.

Отметьте края входного отверстия на крышке. Добавьте 30 мм внутрь от каждой отметки и отрежьте там. Снимите заусенцы по краям.

Смонтируйте входное отверстие после монтажа крышки.

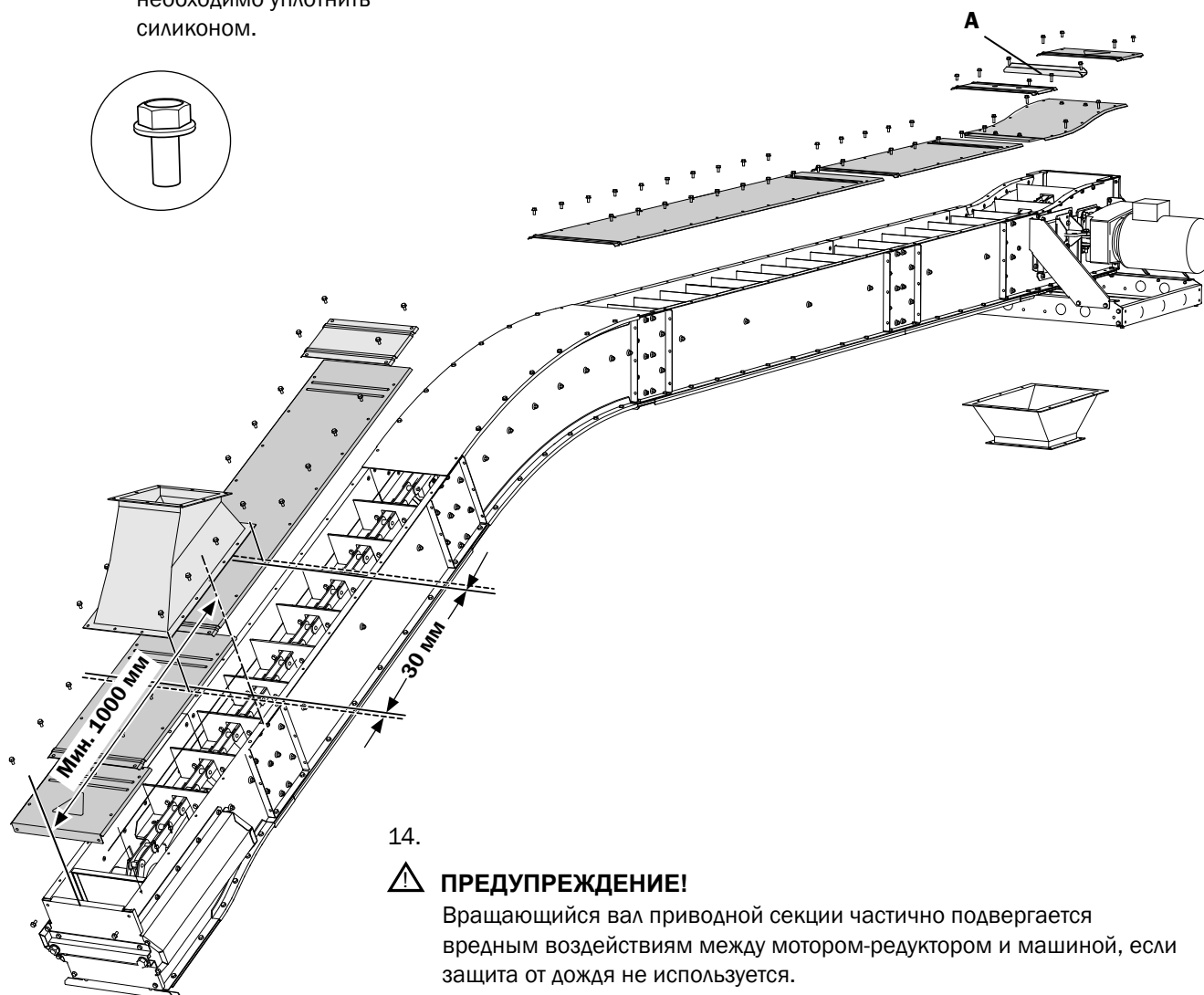
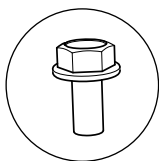
13.

Смонтируйте крышки внахлест.

ВНИМАНИЕ! Поставьте соединительную пластину поверх стыков, где крышки не перекрываются.

⚠ ВАЖНО!

- Установите тяговый стержень (А).
- Установите резиновую планку в выштамповку у стыков.
- При наружной установке стыки по бокам, крышки и входное отверстие необходимо уплотнить силиконом.



14.

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Вращающийся вал приводной секции частично подвергается вредным воздействиям между мотором-редуктором и машиной, если защита от дождя не используется.

15.

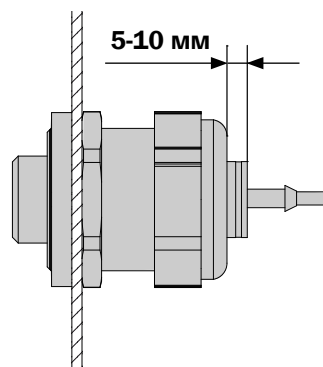
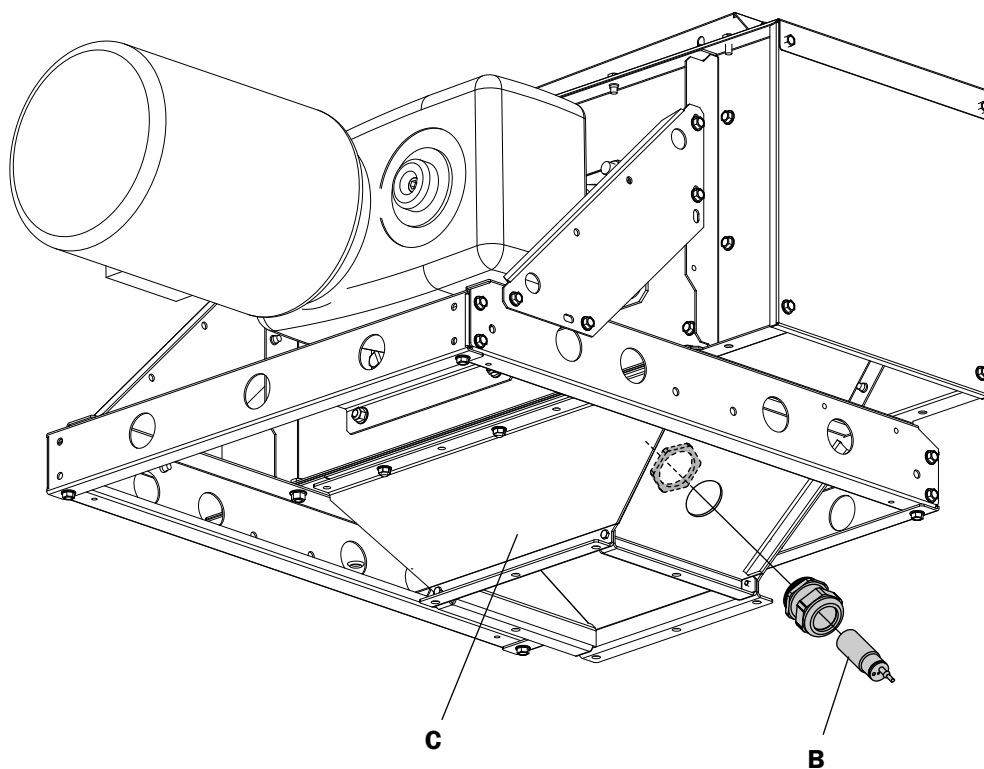
Датчик перегрузки (В) останавливает конвейер, если он переполнен. Смонтируйте датчик перегрузки (В) в выходной воронке (С).

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Электрическое оборудование должно подсоединяться квалифицированным уполномоченным электриком. См. указания в отдельной инструкции по подключению электроники.

⚠ ВАЖНО!

Убедитесь, что датчик перегрузки при работе включен.





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