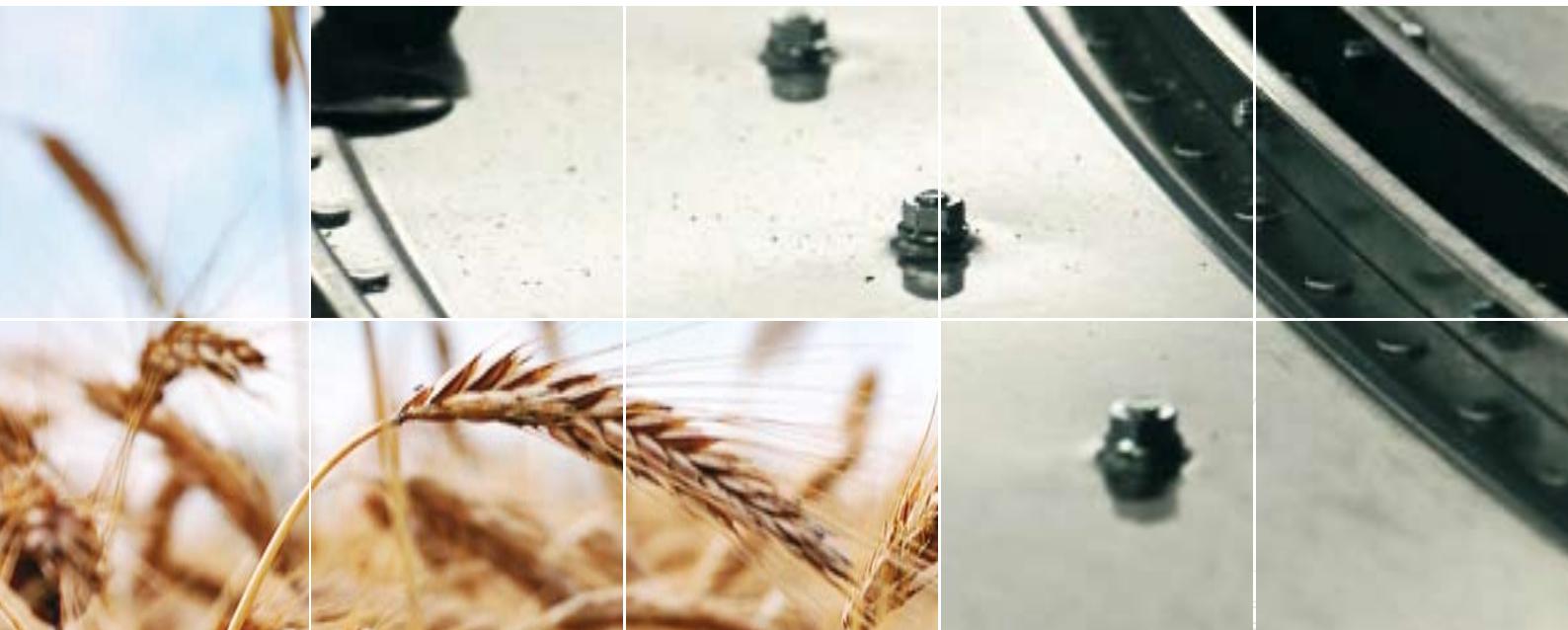




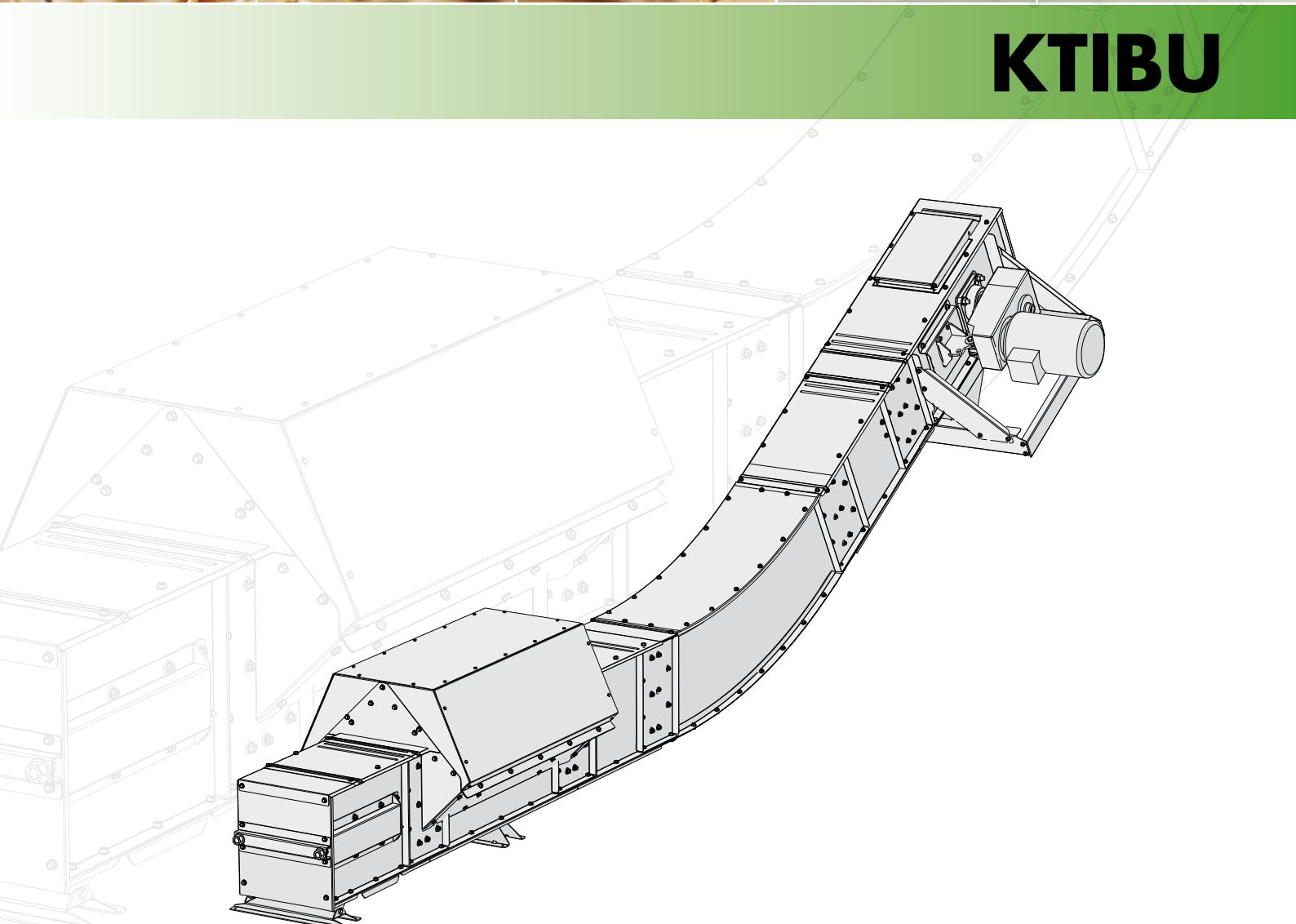
SKANDIA  
ELEVATOR

ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ

I-LINE



**KTIBU**





## 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. Предположка 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 устраниить 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 правой стороне привода и является свидетельством того, что машина изготовлена в соответствии с Европейскими указаниями по охране труда в машиностроении и отвечает требованиям техники безопасности. В знаке CE имеются сведения о году выпуска, обозначении модели и номере заказа. Номер заказа также указан в декларации CE ниже. 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:

**KTIBU**

номер заказа:

на которые это заявление распространяется, в соответствии с директивой Совета от 29 декабря 2009 года о внутреннем сближении законодательства государств-членов в отношении машин, 2006/42/EG.

Если иное не указано в знаке CE, то продукт изготовлен в соответствии с Европейскими указаниями по охране труда в машиностроении и относится к категории II 2D/OD. Он предназначен для транспортирования материалов, которые соответствуют ATEX, Зона 21, и где внешняя среда не классифицирована.

Товар 2009 12 29

Joakim Larsson, VD

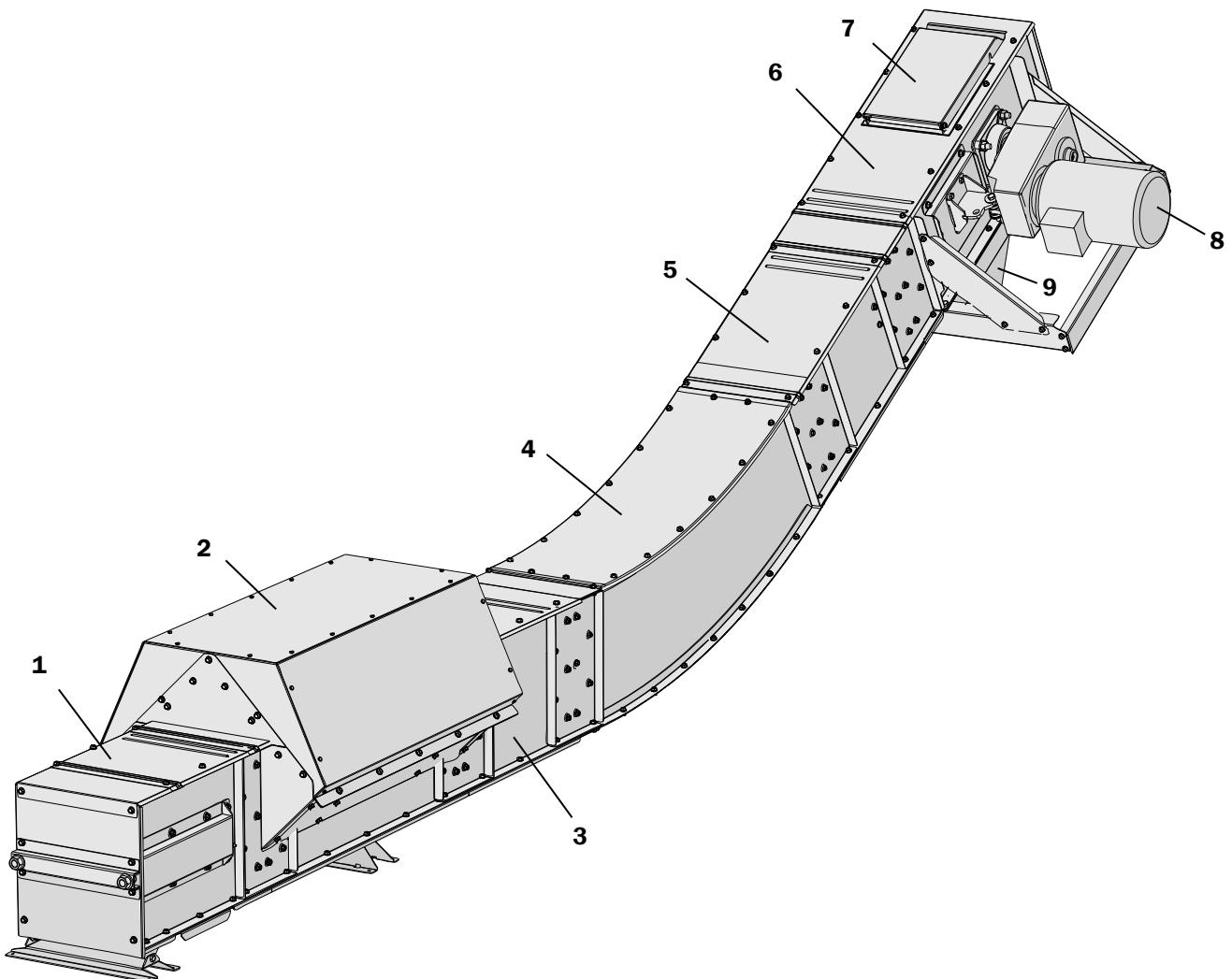


## Спасибо, что Вы выбрали Skandia Elevator!

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
Перед монтажом.....	9
Конструктивный размер изогнутых и наклонных секций.....	11
Соединение машины.....	12
Соединение между боковым входным отверстием и бункером/силосом.....	12
Подсоединение к последующей машине.....	13
Монтаж машины.....	15



Части	Поз.
Натяжная секция	1
Боковое входное отверстие	2
Промежуточная секция	3
Изогнутая секция	4
Промежуточная секция	5
Привод	6
Датчик подпора	7
Двигатель редуктора	8
Выход	9

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.

Тщательно прочтайте инструкцию по монтажу, прежде чем начать монтаж. Информация по технике безопасности представляется и интерпретируется следующим образом:

## ⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Если инструкции в тексте с предупреждением не выполняются, это может привести к травмам, в некоторых случаях опасным для жизни.

## ⚠ ВАЖНО!

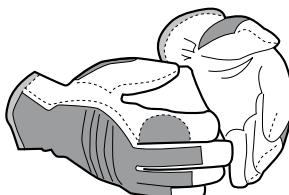
Если инструкции в тексте "Важно!" не выполняются, это может привести к повреждениям оборудования для транспортирования и/или другого оборудования. Это также может привести к сбоям или сокращению мощности.

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

## Общая информация по технике безопасности

### ⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Всегда надевайте защитные перчатки во время монтажа и при пользовании оборудованием для транспортирования.



### ⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Убедитесь в том, что постоянно ответственный за эксплуатацию машины хорошо знаком с ее работой и предписаниями по технике безопасности.

### ⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Машина оснащена защитой и предупреждающими наклейками в соответствии с Европейскими указаниями по охране труда в машиностроении. Прочтайте и примите к сведению все предупреждающие наклейки перед началом эксплуатации машины.

### ⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Остановите машину и отключите электропитание перед выполнением любых монтажных работ или работ по обслуживанию.

### ⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Машину нельзя запускать без крышек, люков, оболочек, защитных элементов и соединений, смонтированных таким образом, что они могут быть открыты только с помощью инструментов.

### ⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

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

### **ВАЖНО!**

Конвейер не может работать в обоих направлениях.

### **ВАЖНО!**

Убедитесь в том, что микровыключатель датчика подпора подключен при эксплуатации.

### **ВАЖНО!**

Для указаний по обслуживанию и поиску неисправностей см. отдельную инструкцию по обслуживанию перед началом эксплуатации машины.

## **Техника безопасности при работе с электричеством**

### **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!**

Двигатель должен устанавливаться квалифицированным компетентным электриком.

### **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!**

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.

### **ВАЖНО!**

Если машина устанавливается на открытом воздухе, то двигатель/трансмиссию/двигатель редуктора необходимо оснастить защитой от дождя.

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.

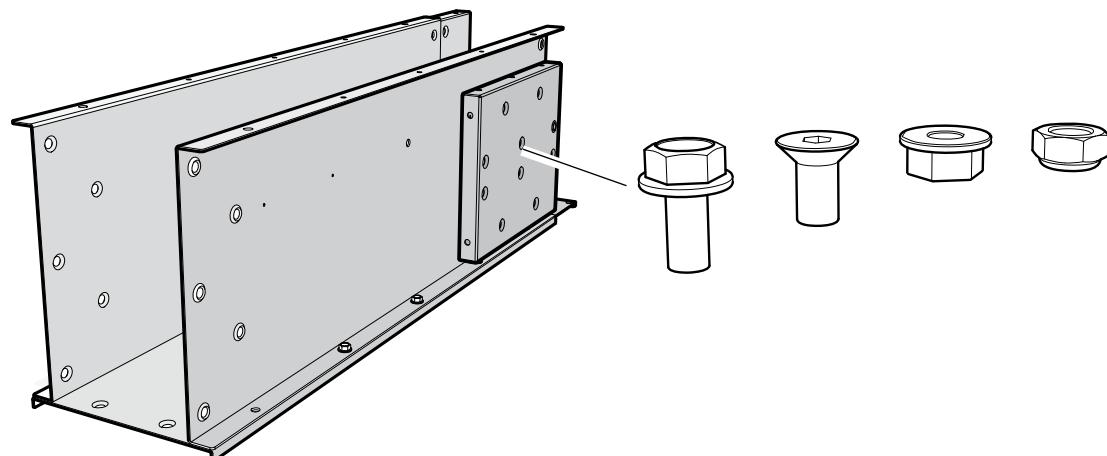
1.

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.

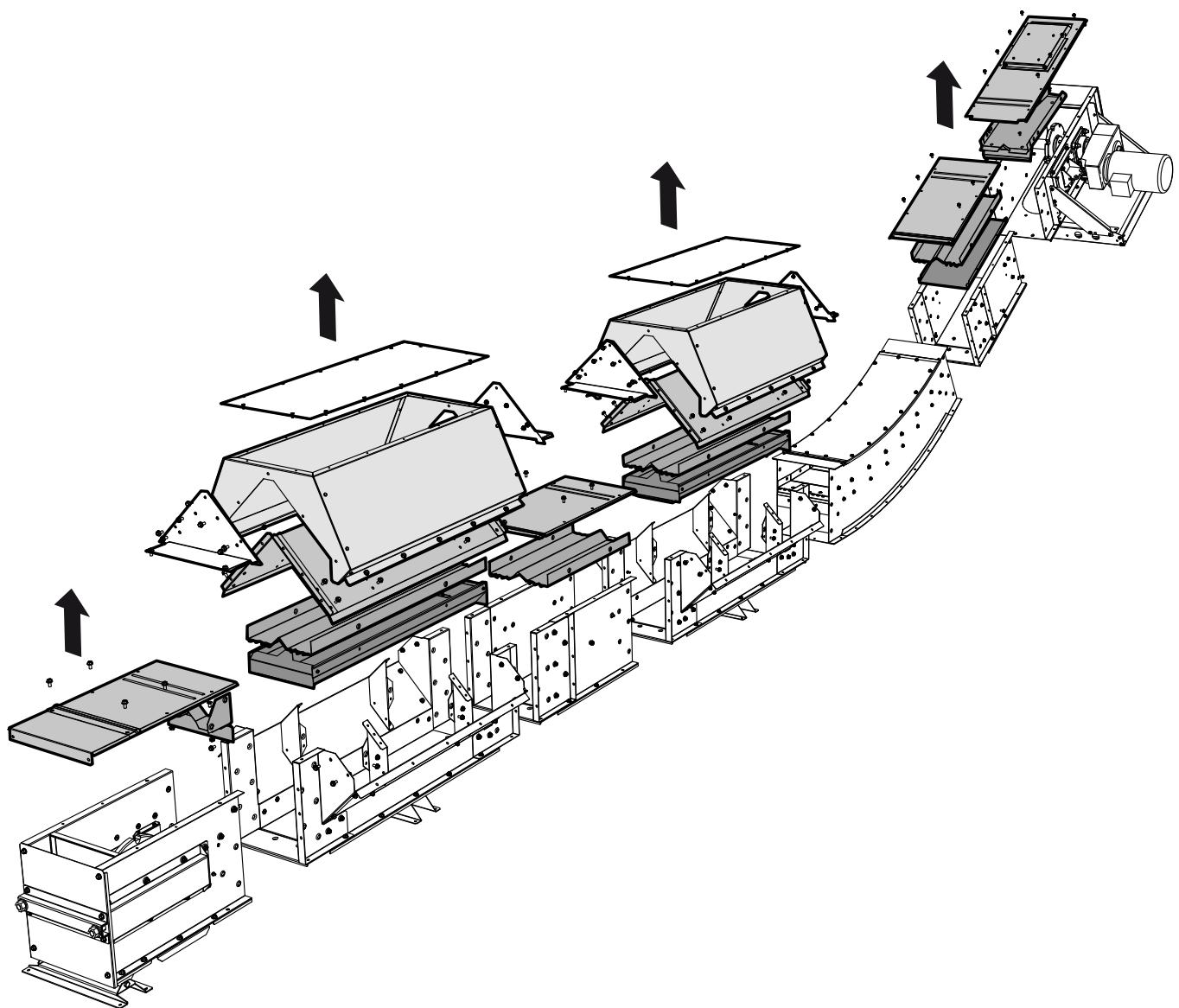


3.

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

4.

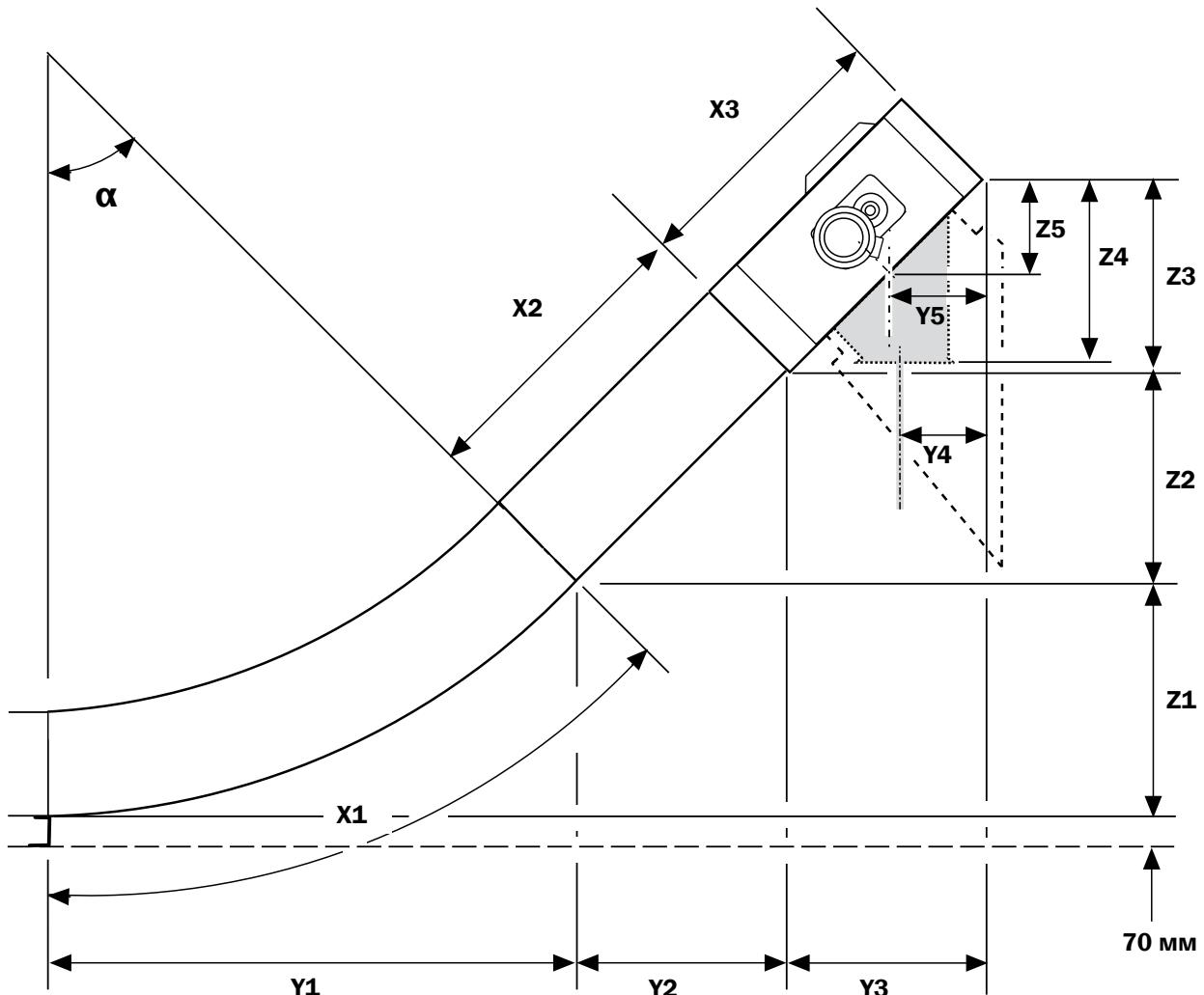
Снимите крышки и промежуточные донья.



## Конструктивный размер изогнутых и наклонных секций

### **⚠ ВАЖНО!**

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



$\alpha$	X1	Y1	Z1	X2	Y2	Z2	X3	Y3	Z3	20/30		30/40		40/40		Y5	Z5
										Y4	Z4	Y4	Z4	Y4	Z4		
<b>15°</b>	645	647	85	600 1000 1400 2000 13600	580 966 1352 1932 13136	155 259 362 518 3520	1000	966	259	553	343	474	412	346	455	483	128
<b>30°</b>	1309	1250	335	600 1000 1400 2000 7000	520 866 1212 1732 6062	300 500 700 1000 3500	1000	866	500	518	465	438	534	329	577	433	250
<b>45°</b>	1963	1768	732	600 1000 1400 2000 5000	424 707 990 1414 3535	424 707 990 1414 3535	1000	707	707	483	922	414	991	304	1034	354	354

## ⚠ 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.

## ⚠ 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°.

## Боковое входное отверстие

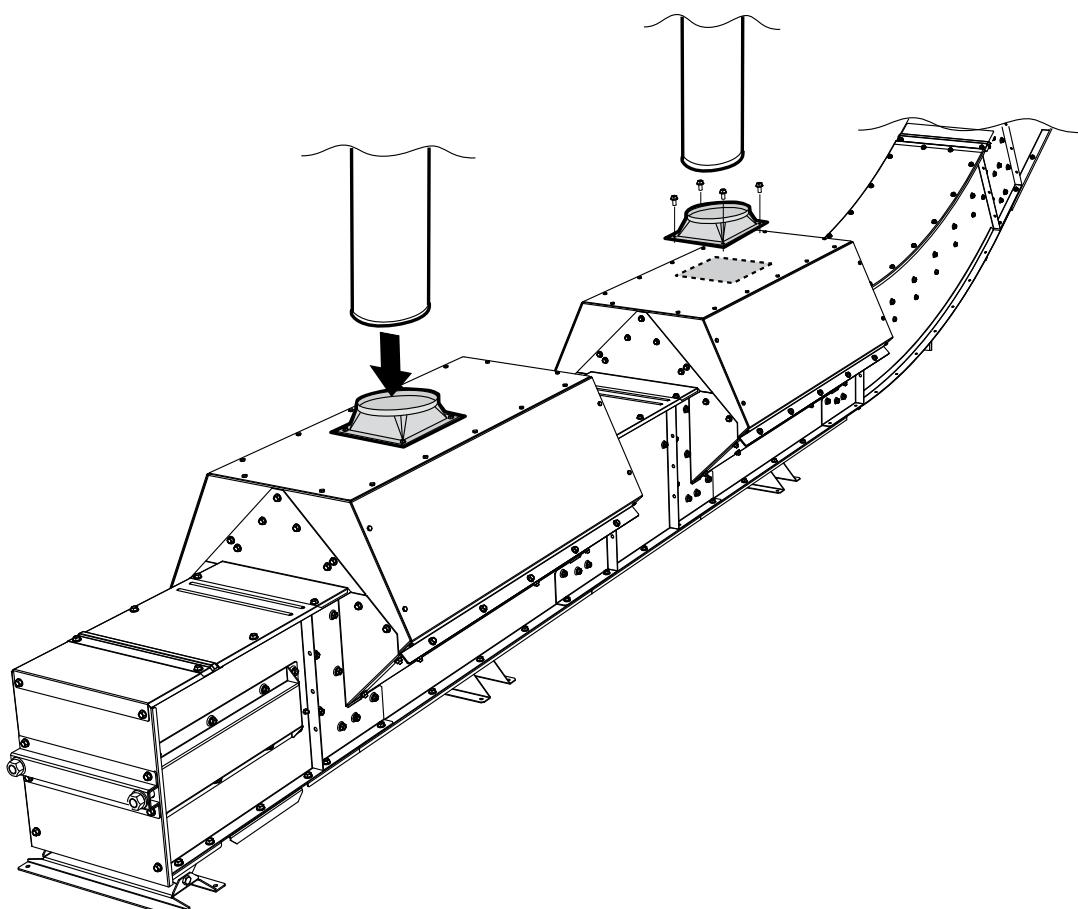
Боковое входное отверстие является саморегулируемым и используется для подачи зерна из бункера/силоса.

## Соединение между боковым входным отверстием и бункером/силосом.

## ⚠ ВАЖНО!

- Отцентрируйте отверстие соединения в крышке бокового входного отверстия, если это возможно.
- Соединение/подача зерна через одну из наклонных крышек бокового входного отверстия может привести к потерям мощности.

Смонтируйте детали соединения согласно главе "Монтаж машины".



## **Подсоединение к последующей машине**

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



Соберите конвейер от изгиба наружу.

### ⚠ ВАЖНО!

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

1.

Смонтируйте донные винты.

Смонтируйте донную соединительную пластину там, где донья не перекрываются.

**ВНИМАНИЕ!** Используйте стопорную гайку.

### ⚠ ВАЖНО!

Убедитесь в том, что донныестыки стали ровными.

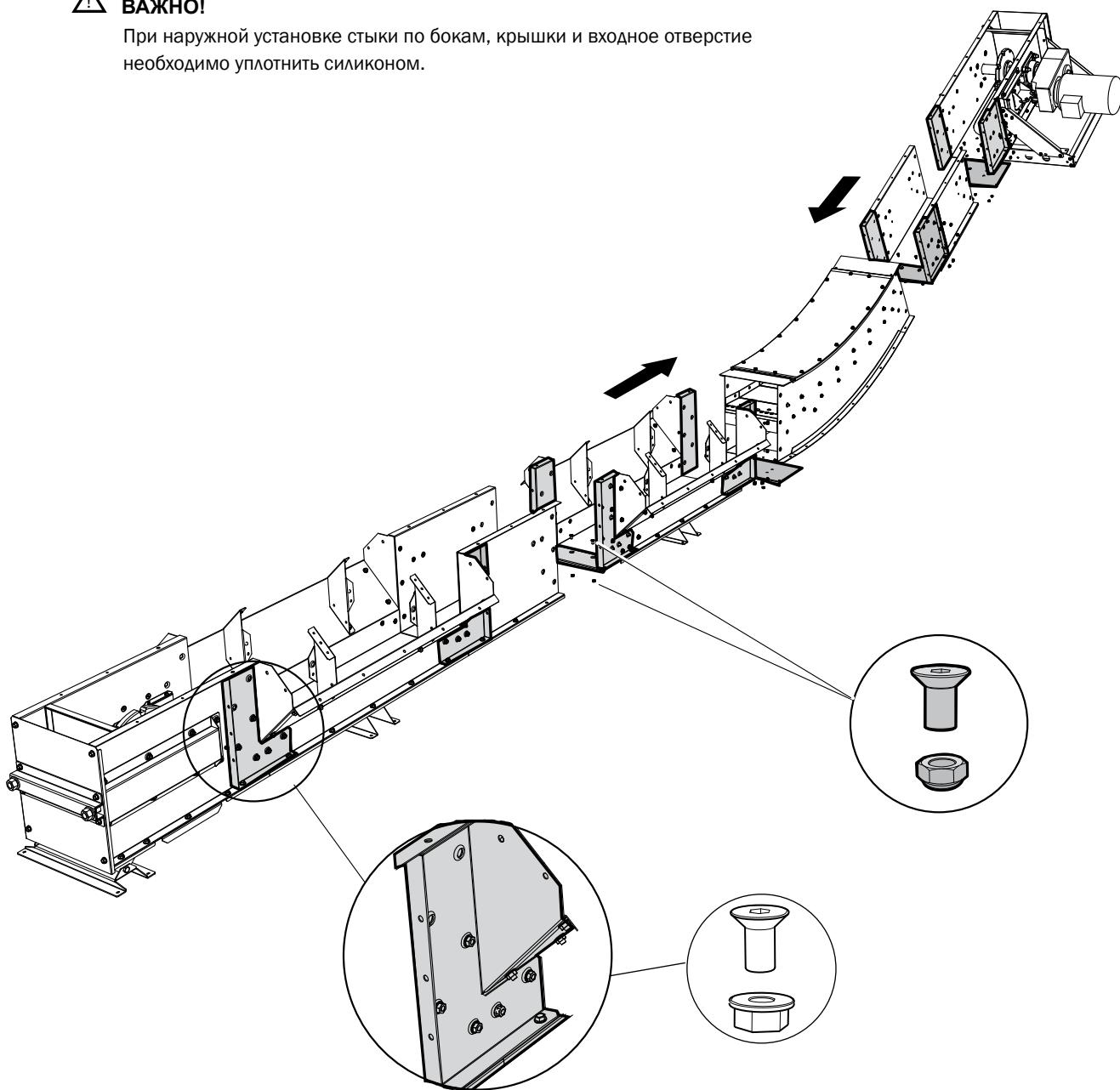
2.

Смонтируйте боковые винты.

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

### ⚠ ВАЖНО!

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

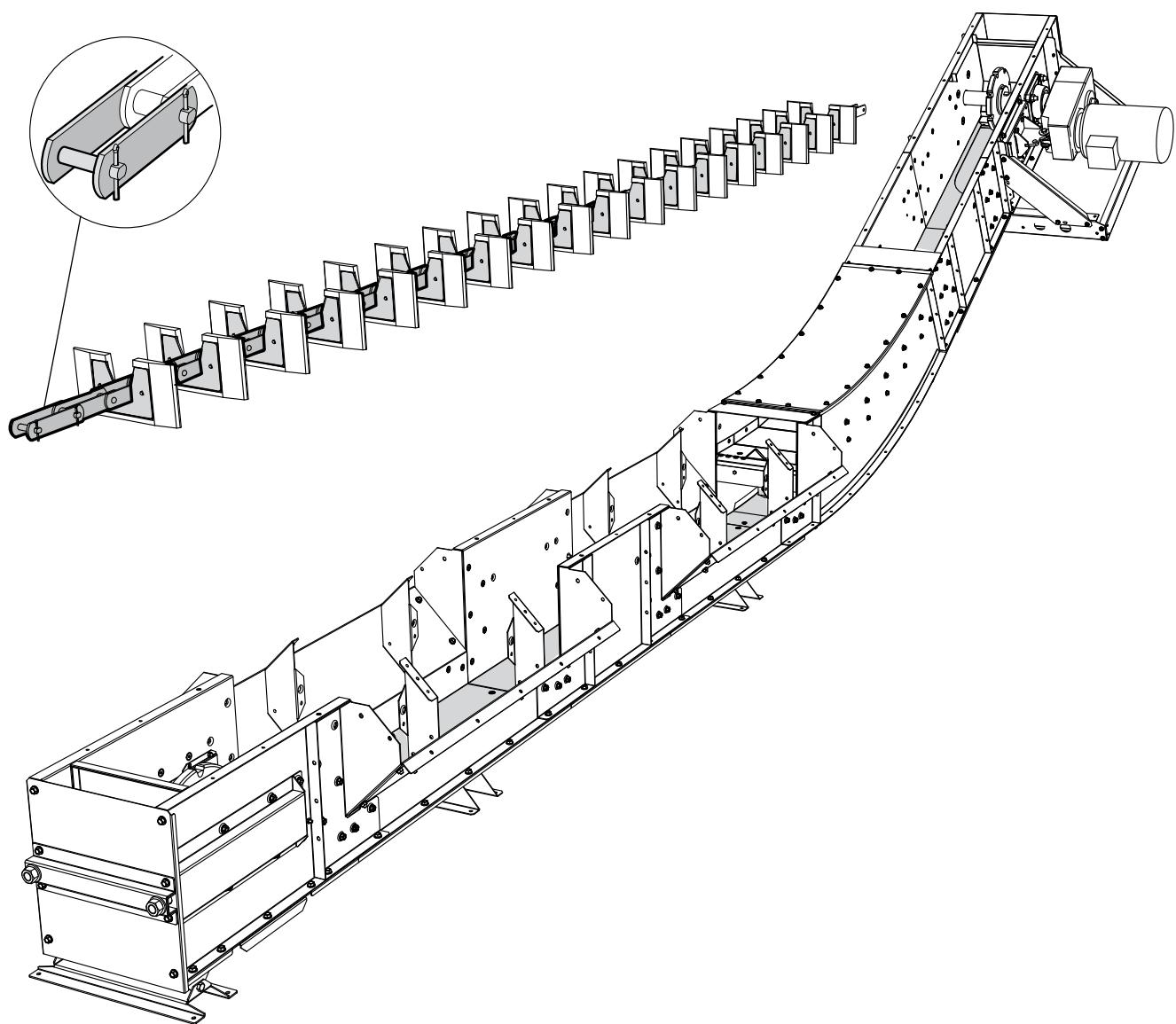


3.

Соберите отрезки цепей на дне в конвейере.

**ВНИМАНИЕ!** Цепные скобы должны "толкать" скребки к приводу.

**ВНИМАНИЕ!** Используйте веревку, чтобы протянуть цепь через изгиб.



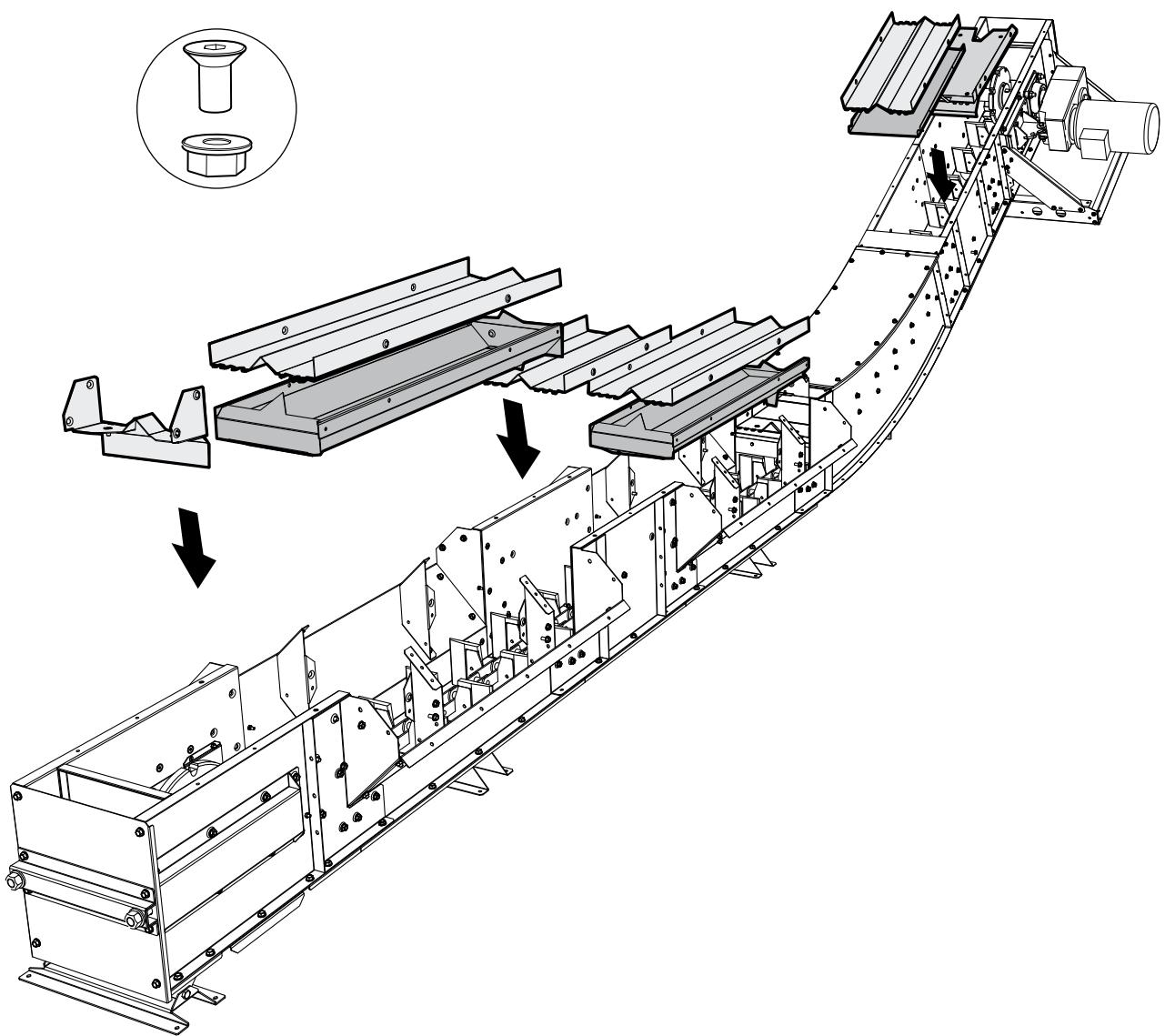
4.

Смонтируйте промежуточные донья от изгиба наружу.



**ВАЖНО!**

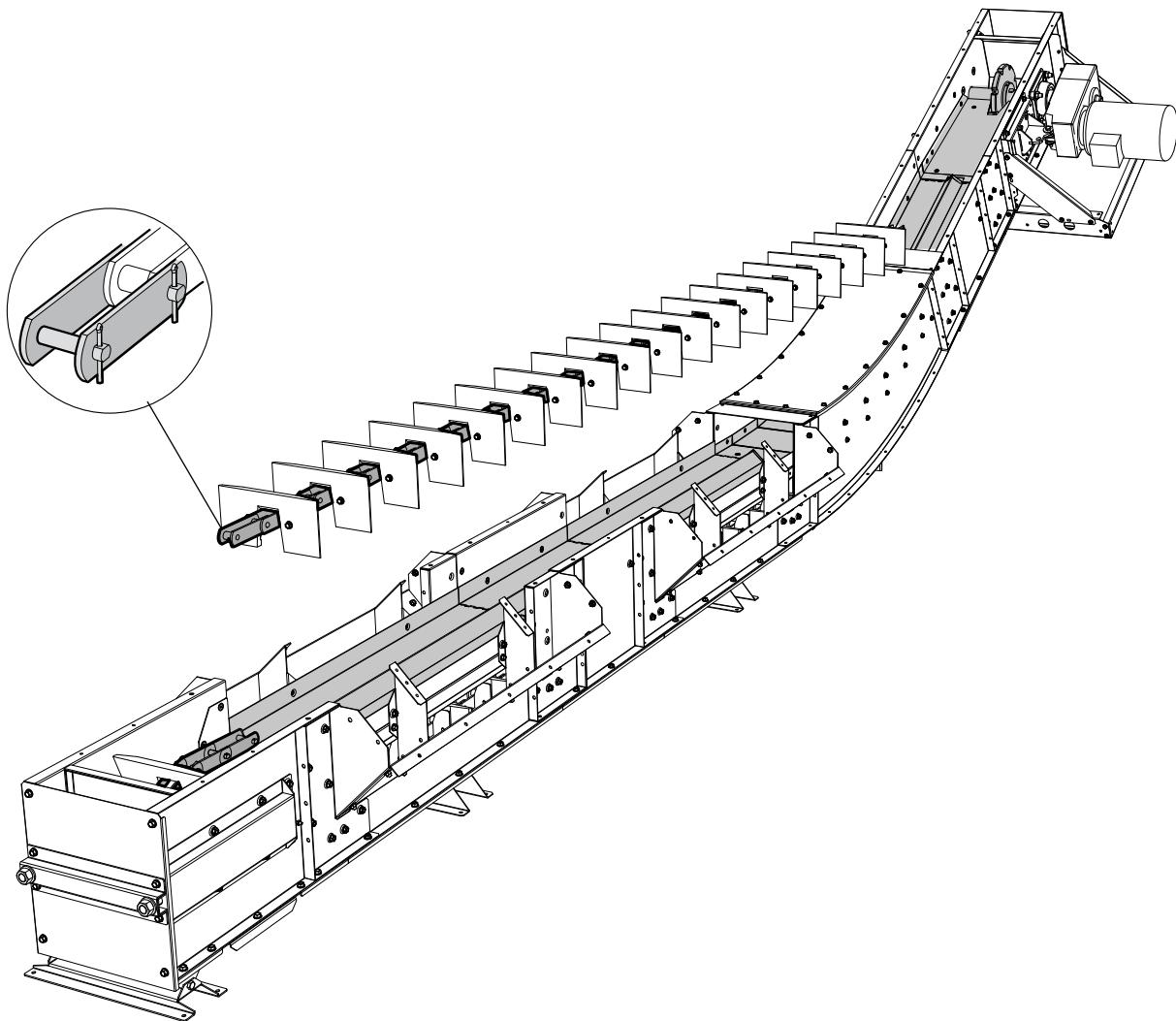
Правильно подберите зубчатые соединения.



5.  
Соберите отрезки цепей на верхней плоскости в конвейере.
6.  
Соберите отрезок цепи над звездочкой привода.
7.  
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.



8.

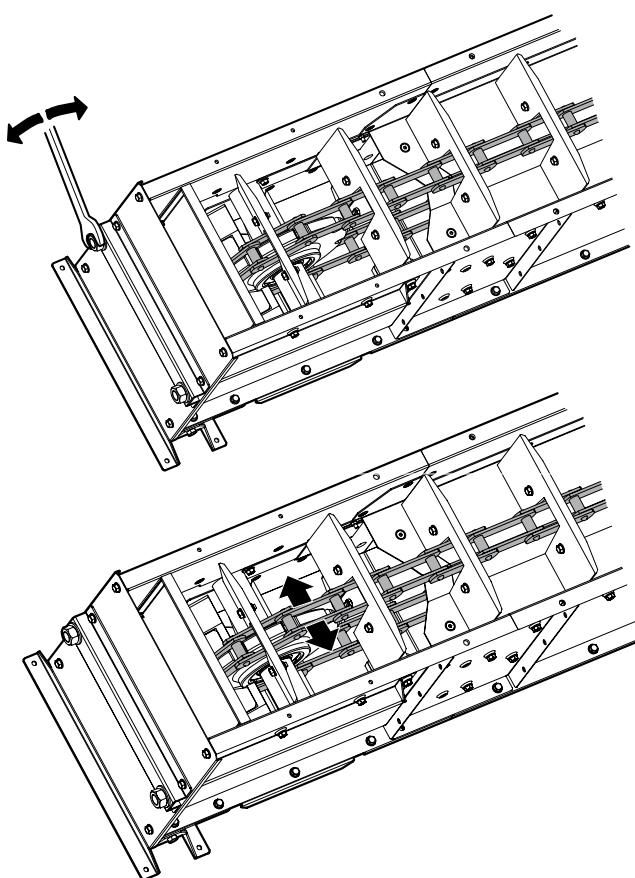
Натяните цепь конвейера с помощью натяжных винтов в натяжной секции.

**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 немножко потянуть в сторону у вала натяжной секции, то она натянута слишком тую. Ослабьте натяжение, чтобы ее можно было немножко протянуть в сторону.



9.

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 приработать в течение определенного времени и затем отрегулироваться снова.

**⚠ ВАЖНО!**

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

10.

Отмерьте и отрежьте отверстие для подсоединения к крышке бокового входного отверстия.

 **ВАЖНО!**

Отцентрируйте отверстие соединения в крышке бокового входного отверстия, если это возможно.

11.

Смонтируйте соединительный адаптор (A).

12. См. поз. X на иллюстрации.

Отрежьте крышку между боковыми входными отверстиями до такой же длины, как расстояние между боковыми входными отверстиями.

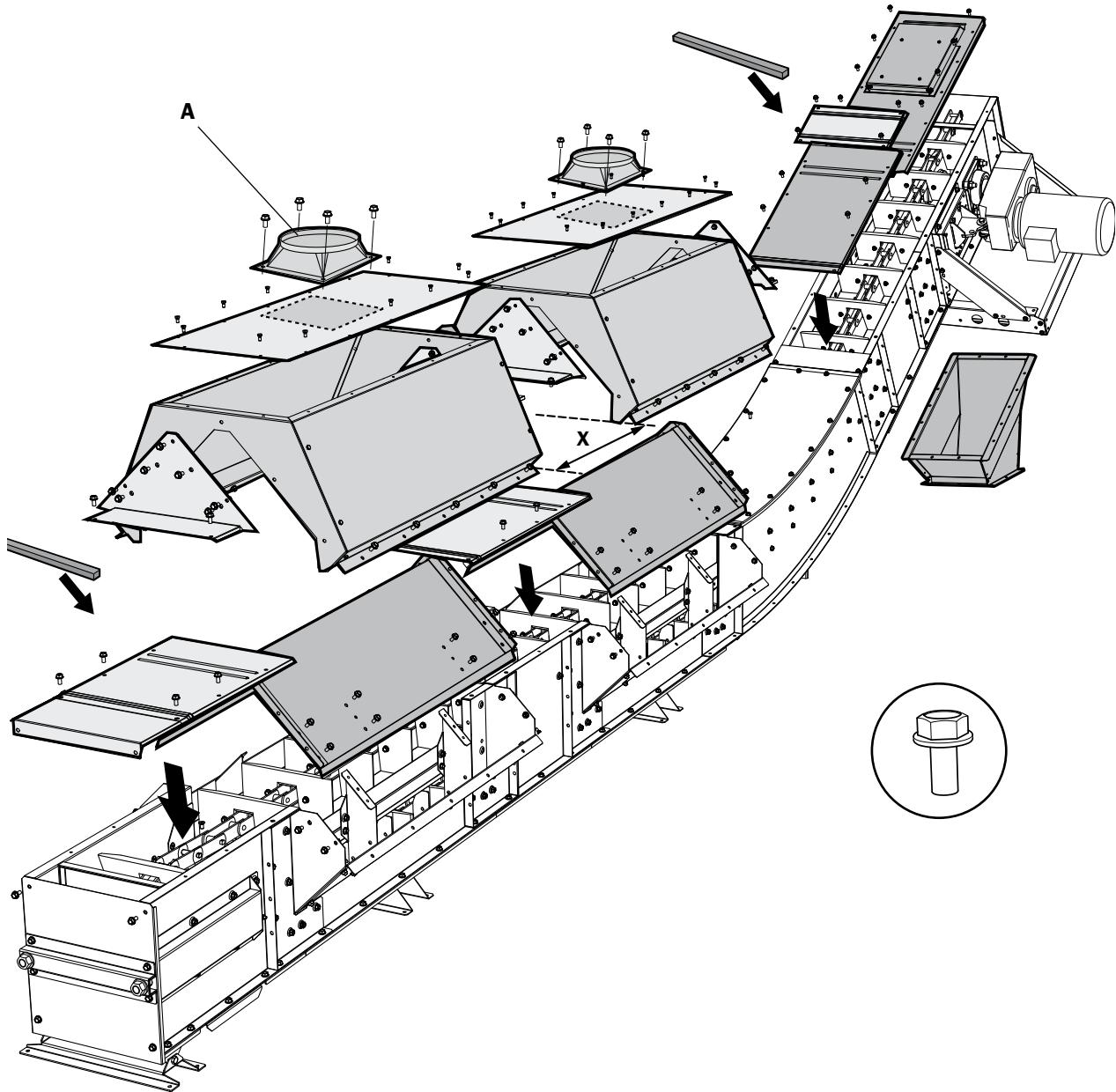
13.

Смонтируйте крышки внахлест.

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

 **ВАЖНО!**

- Установите резиновую планку в выштамповке у стыков.
- При наружной установке стыки по бокам, крышки и входное отверстие необходимо уплотнить силиконом.









**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@SKANDIA-ELEVATOR.SE  
WWW.SKANDIA-ELEVATOR.SE