



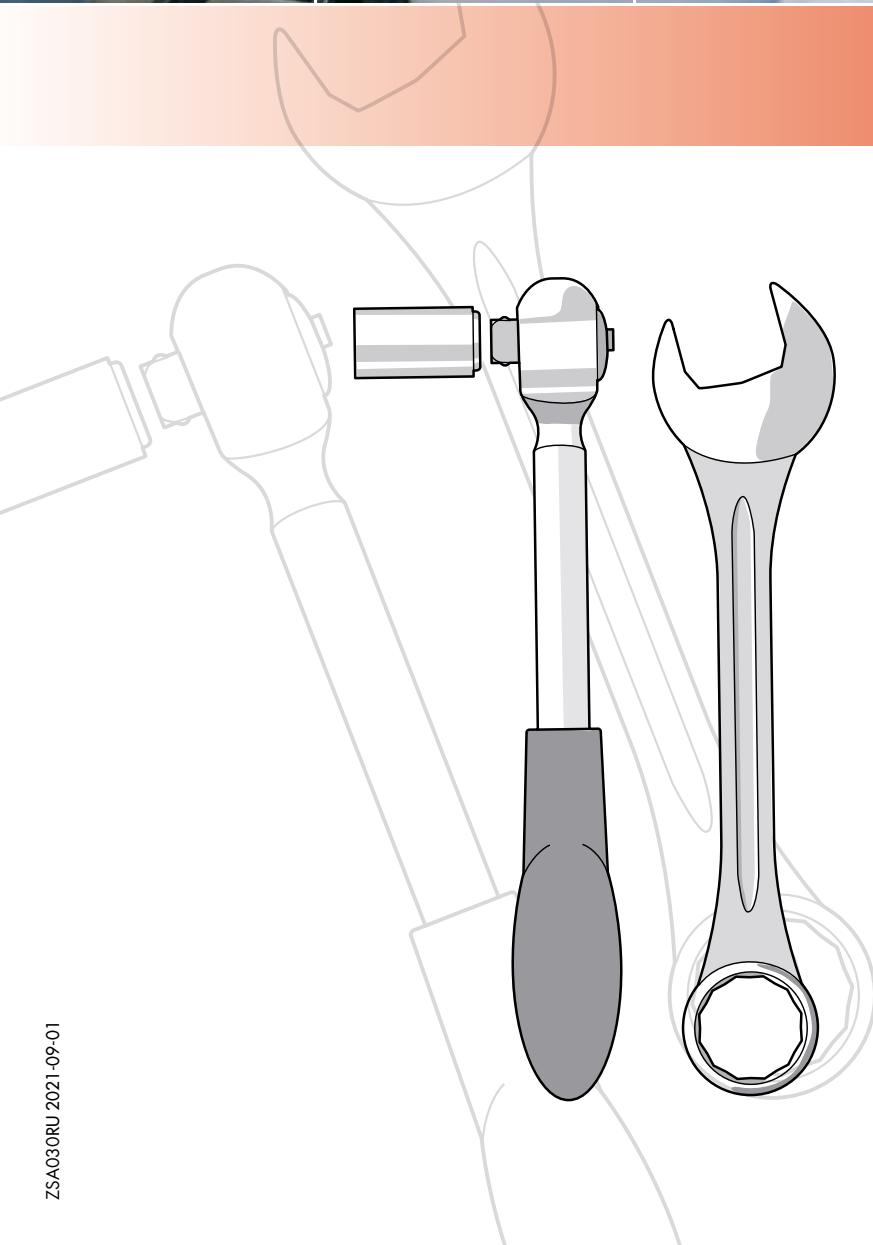
SKANDIA
ELEVATOR

ИНСТРУКЦИЯ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ

L/I/H-LINE



Конвейеры



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 обслуживанию, а также отдельные инструкции по монтажу для каждой машины, чтобы

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

Информация по технике безопасности	4
Этикетки, касающиеся безопасности	6
Обслуживание	8
Общее	8
Подшипник	8
Возвратные ролики цепной конвейер / Несущие ролики, возвратные ролики, отводные ролики и направляющие ролики ленточного конвейера	8
Возвратные ролики, отводные ролики и барабаны ленточного конвейера	14
Трансмиссия	8
Цепь конвейера	10
Конвейерная лента	12
Приводной тягач, зачистной конвейер	14
Поиск неисправностей	16
Плохая мощность/остановка	16
Машина шумит	18
Пластмассовый скребок гнется	19
Крышка/дно в изогнутой секции становится теплой	19
Остановка двигателя	19
Наклон ленточного конвейера	19
двуих/трехсторонний перекидной клапан не герметизирован/имеет утечку	19
Технические спецификации	20
Табличка с данными для двигателя редуктора	20
Таблица плотности	20
L-Line	21
I-Line	22
H-Line	23

Информация по технике безопасности

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

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

Перед началом технического обслуживания или эксплуатации внимательно прочтите инструкции по обслуживанию. 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 подключений, 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.
- Машину нельзя запускать без крышек, люков, оболочек, защитных элементов и соединений, смонтированных таким образом, что они могут быть открыты только с помощью инструментов.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

- Цепь зачистного конвейера и колесо силового привода по функциональным причинам встроены не полностью. Не стойте рядом с машиной во время ее работы.
- В силу функциональных соображений центральная и промежуточная выходные воронки не имеют защиты. Не стойте рядом с выходными воронками, когда машина работает.
- 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.
- Убедитесь в том, что машина закреплена анкерными болтами и распорками в соответствии с указаниями в инструкции по ее монтажу.

ВАЖНО!

- Если машина устанавливается на открытом воздухе, то двигатели и трансмиссии необходимо оснастить защитой от дождя.
- Если машину или ее части необходимо как-то переместить/разобрать, следуйте указаниям в инструкции по эксплуатации машины.
- Машину можно остановить и снова запустить, когда она заполнена материалом, но эта возможность не должна использоваться для непродолжительной эксплуатации.
- 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.
- Убедитесь, что датчики и реле датчика подпора/смотровой крышки, перегрузки (в выходной воронке) и цепи конвейера при работе включены. **ВНИМАНИЕ!** Некоторые датчики и реле на некоторых машинах устанавливаются как дополнительные аксессуары.

ВАЖНО!

- Убедитесь в том, что защита двигателя установлена на число ампер, предназначенное для двигателя.

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 главу с описанием машины в Инструкции по монтажу машины.

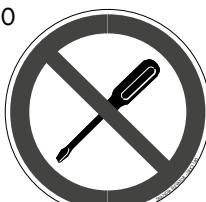
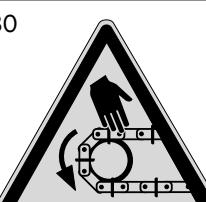
Существуют следующие предупреждающие символы:

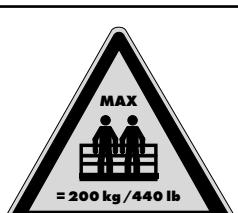
- Предписание (белый символ на круглом синем фоне).
- Запрет (перечеркнутый черный символ в белом круге с красной каймой).
- Предупреждение (черный символ на фоне желтого треугольника с черной каймой).

⚠ 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	Письменное подтверждение
Относительно размещения - см. главу "Общее описание машины".	
DEK3090 	Перед пробным запуском двигателя в первый раз прочтайте 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!
DEK3150		Осторожно! Конвейерная лента и ролик!
DEK3070		Внимание - вращающийся вал приводной секции транспортера!
DEK3080		Внимание - вращающийся вал приводной секции нории!
DEK3125		Внимание - движущаяся часть машины!
DEK3160		
DEK3120		
DEK3110		
DEK3010		Внимание - возможен взрыв пыли!
DEK3130		Внимание - одновременно на платформе или лестнице могут находиться не более 2 человек (= 200 кг/440 фунтов)!

⚠ ВАЖНО!

Все инструкции по обслуживанию в этой главе должны рассматриваться как тексты "Важно!".

Общее

Ежегодно проверяйте, что винты надежно установлены, нет отсутствующих деталей и что на машинах не возникает ржавчина. Замените поврежденные детали.

Подшипник

ВНИМАНИЕ! Все подшипники смазаны на весь срок службы и не требуют смазки.

Возвратные ролики

Ежегодно проверяйте возвратные ролики. Если они изношены, то должны быть немедленно заменены.

Возвратные ролики цепной конвейер / Несущие ролики, возвратные ролики, отводные ролики и направляющие ролики ленточного конвейера

Проверяйте ролики ежегодно. Если они изношены, их необходимо немедленно заменить.

Возвратные ролики, отводные ролики и барабаны ленточного конвейера

Убедитесь, что материал не накапливается на возвратных роликах, барабанах приводной станции и натяжной секции и нижнем барабане в разгрузочной тележке. Регулярно проверяйте и при необходимости очищайте их. Для минимизации возможных проблем установите очиститель ленты.

Трансмиссия

Двигатель редуктора / Двигатель с угловой зубчатой передачей

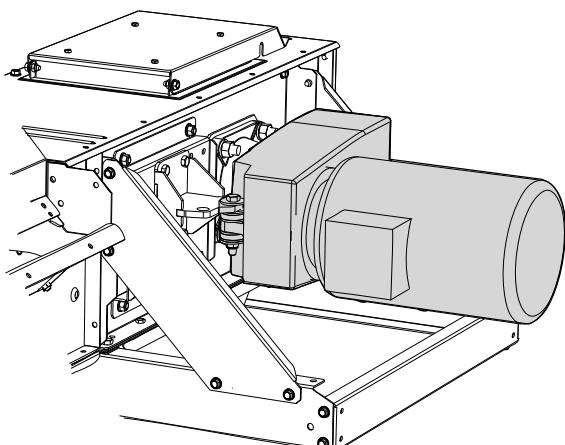
При поставке двигатель редуктора заполнен минеральным маслом. Для дополнительной информации о качестве масла при поставке см. отдельно прилагаемую информацию от производителя Nord.

Проверяйте уровень масла перед пуском в эксплуатацию и после этого регулярно.

Заменяйте масло каждые 10 000 часов эксплуатации, но по крайней мере каждые два года.

Если используется синтетическое масло, то интервал между заменами можно увеличить вдвое. При эксплуатации в тяжелых условиях, например, высокая влажность, агрессивная среда и большие колебания температуры необходимо заменять масло чаще.

Очистите передачу при замене масла.



Трансмиссия цепи - L-line

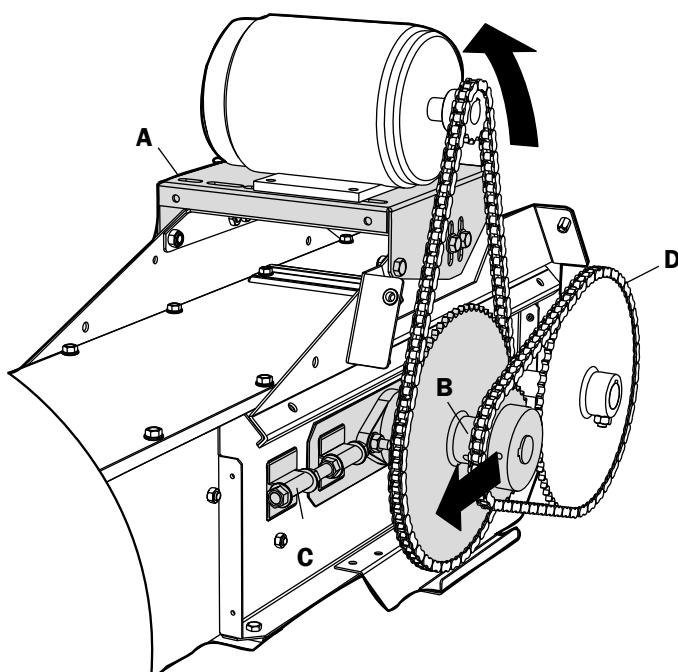
Постоянно регулируйте натяжение цепи.

1.

Натяните среднюю ось (B) в боковом направлении натяжными винтами (C), чтобы внешняя цепь (D) была умеренно натянута.

2.

Затяните мост двигателя (A) от руки и зафиксируйте.



Масло в цепях трансмиссии ежегодно.

Заменяйте цепи трансмиссии, прежде чем они будут заметно изношены.

Цепь конвейера

Натяжение цепи

Постоянно проверяйте, что цепь конвейера остается центрированной, свободно двигается и правильно натянута. Кроме того, необходимо проверять целостность всех чистящих скребков и при необходимости заменять их новыми. Первую проверку необходимо выполнить после 50 часов работы, а затем проверки должны проводиться согласно таблице:

L-line 1 раз за сезон или по крайней мере через каждые 200 часов работы.

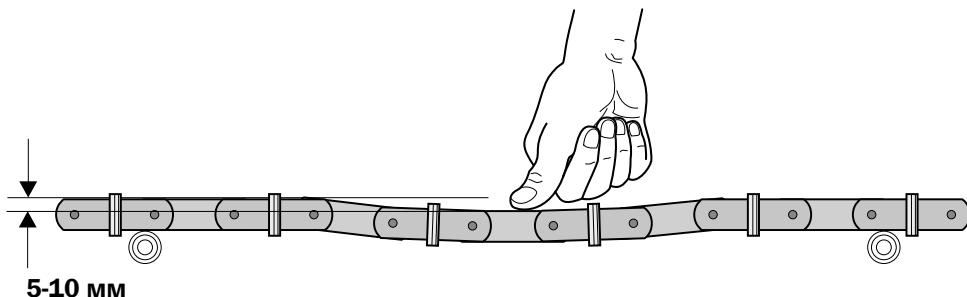
I-line 2 раза в год или по крайней мере через каждые 400 часов работы.

H-line 3 раза в год или по крайней мере через каждые 1000 часов работы.

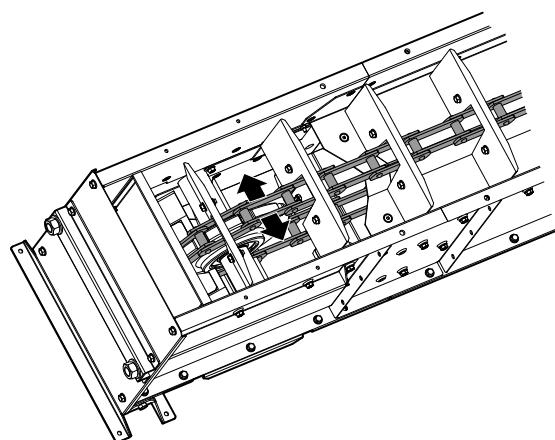
⚠ ВАЖНО!

При транспортировании в обоих направлениях необходимо проверять натяжение цепи конвейера в два раза чаще.

На конвейерах с возвратными роликами натяжение цепи конвейера проверяется посредством отжатия ее вниз между двумя возвратными роликами. Если ее можно отжать вниз на 5-10 мм, то она натянута правильно.



На конвейерах с промежуточным дном/направляющими натяжение цепи проверяется посредством потягивания цепи конвейера в боковом направлении у шестерни в натяжной секции. Если ее нельзя потянуть в сторону, то она натянута слишком туго. Ослабьте натяжение, что□



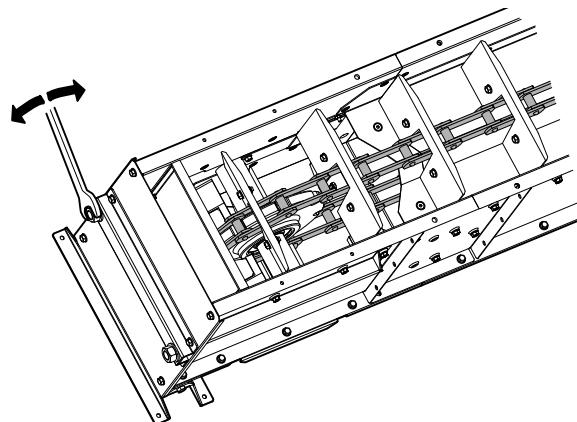
ВНИМАНИЕ! Если крышка или донная пластина в изогнутой секции становится теплой при эксплуатации, то цепь конвейера натянута слишком сильно.

ВНИМАНИЕ! После регулировки выполните тестовый запуск на некоторое время и проверьте снова.

При необходимости натяните, закрутив натяжные винты (2 или 4 шт.) в натяжной секции.

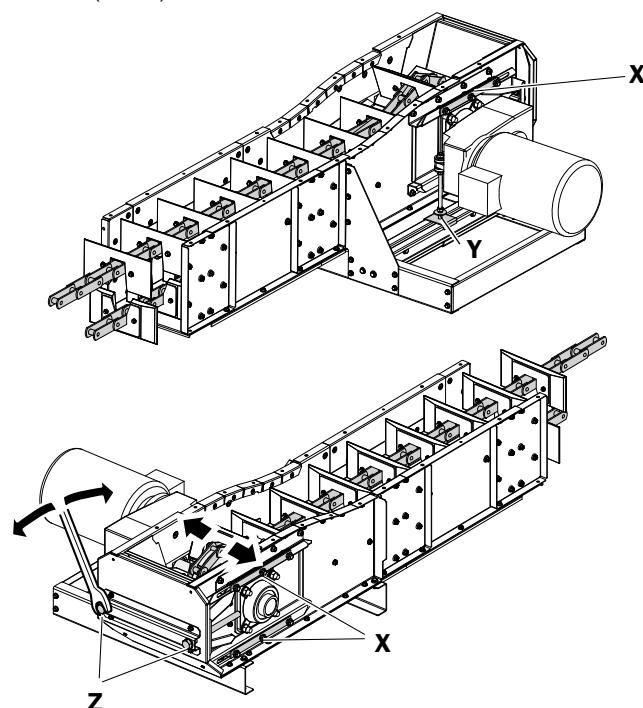
⚠ ВАЖНО!

Убедитесь в том, что вал натяжной секции находится под прямым углом к цепи конвейера.



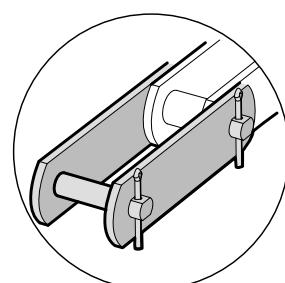
КТИВУ

Ослабьте болты (X & Y). Отрегулируйте натяжение цепи конвейера с помощью натяжного винта (Z), а затем затяните болты (X & Y).



Замок цепи и штифты

Ежегодно проверяйте замок цепи и штифты. Если они изношены, то должны быть немедленно заменены.



Если конвейер не используется в течение длительного времени

Если конвейер не будет использоваться в течение длительного времени, смажьте его цепь пищевым маслом.

Конвейерная лента

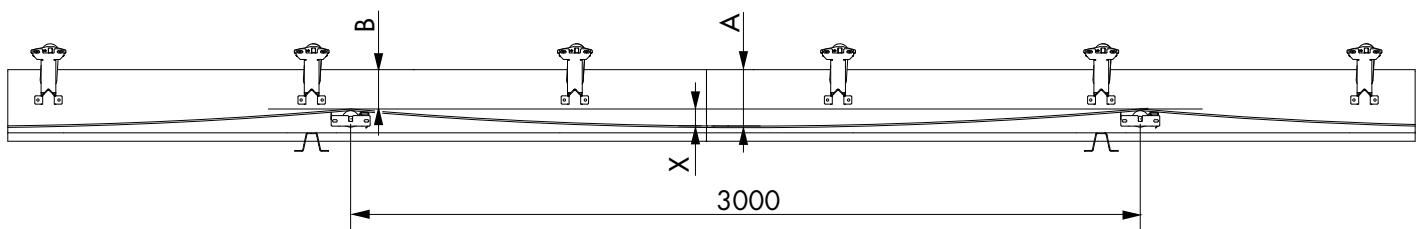
Управление конвейерной лентой и ее натяжение

Непрерывно проверяйте правильность натяжения конвейерной ленты, см. рисунок и таблицу ниже. Также проверьте управление лентой, и если требуется регулировка, выполните ее в соответствии с инструкциями, приведенными на следующей странице.

Первая проверка проводится через 50 рабочих часов, а затем 2 раза в год или максимум через каждые 400 рабочих часов.

ВАЖНО!

При транспортировке в обоих направлениях требуется более частая проверка управления лентой.



Правильное натяжение – Натяжная секция с натяжными винтами

Измерьте слабину конвейерной ленты (X) между 2 опорами возвратных роликов, отстоящими на 3 метра одна от другой, X = A – B.

Мощность двигателя (кВт)	BTI-xxx (мм)	Провисание X (мм)
1,5 kW	400	39 mm
	500	44 mm
	650	30 mm
2,2 kW	400	26 mm
	500	40 mm
	650	30 mm
3,0 kW	400	19 mm
	500	34 mm
	650	30 mm
4,0 kW	400	22 mm
	500	37 mm
	650	30 mm
5,5 kW	400	18 mm
	500	30 mm
	650	28 mm
7,5 kW	400	14 mm
	500	23 mm
	650	21 mm

Правильное натяжение – Натяжная секция для натяжения с помощью противовеса

Используйте подходящий противовес.

Мощность двигателя (кВт)	BTI-xxx (мм)	Противовес (фут)
1,5 kW	400	170 kg
	500	200 kg
	650	380 kg
2,2 kW	400	260 kg
	500	220 kg
	650	380 kg
3,0 kW	400	340 kg
	500	260 kg
	650	380 kg
4,0 kW	400	300 kg
	500	240 kg
	650	380 kg
5,5 kW	400	380 kg
	500	300 kg
	650	400 kg
7,5 kW	400	500 kg
	500	380 kg
	650	520 kg

Регулировка управления конвейерной лентой

Если управление лентой нуждается в регулировке, ее можно выполнить с помощью описанных ниже методов и в указанном порядке приоритетности. **ВНИМАНИЕ!** Если это абсолютно необходимо, используйте только методы 3 и 4. Главный принцип – регулируется положение только одного конца ролика, чтобы компенсировать перекос.

1.

Отрегулируйте положение возвратного ролика (M), постучав по креплению одного конца. Начинайте с середины машины, а затем настраивайте ролики по одному в сторону натяжной секции. **ВНИМАНИЕ!** Исходное положение крепления отмечено риской.

2.

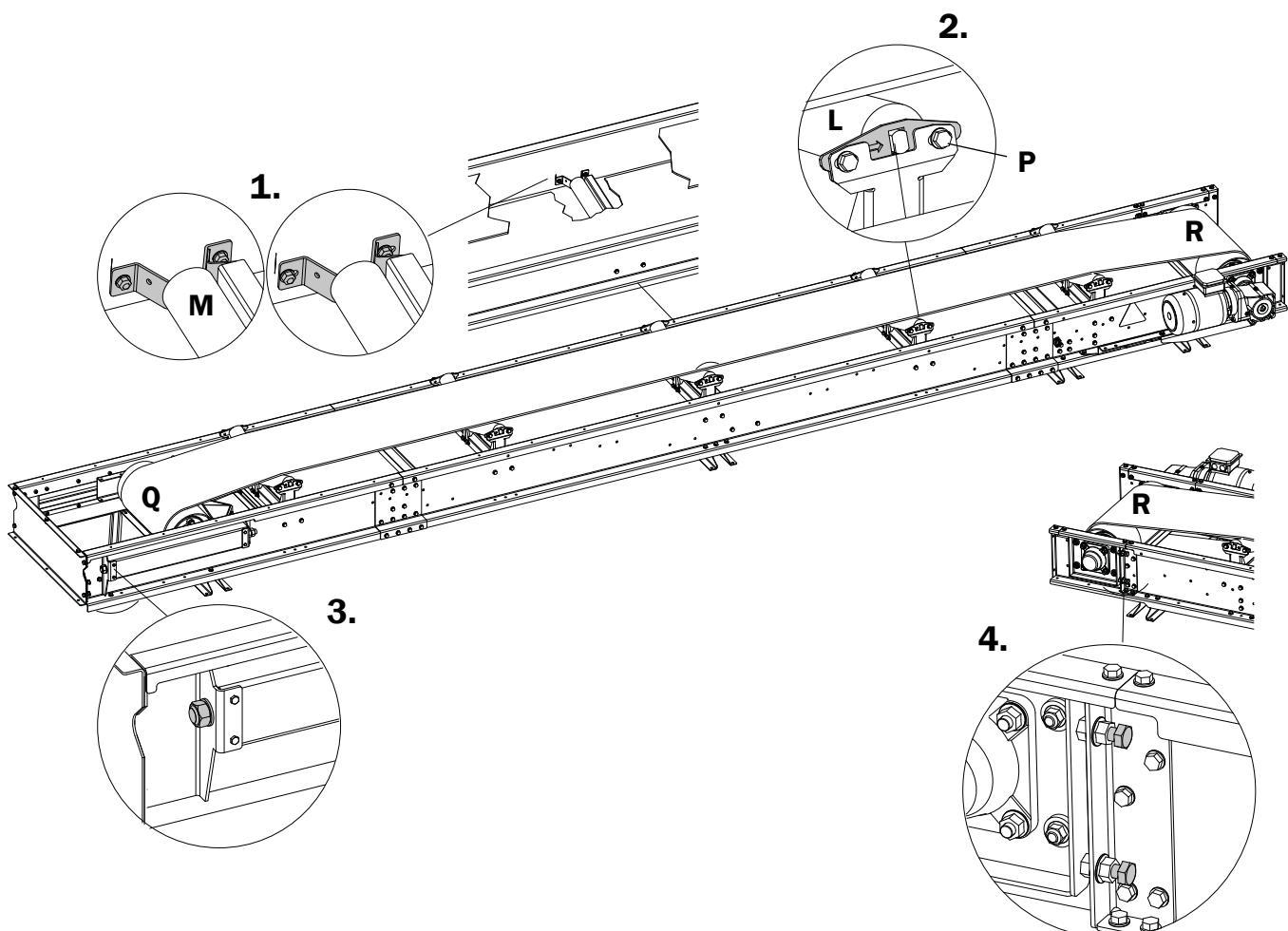
Отрегулируйте угол наклона несущих роликов (L), которые необходимо отрегулировать. Ослабьте винты (P), отрегулируйте угол и снова затяните винты. Чем больше видна стрелка, тем больше угол. Регулировку можно выполнять в обоих направлениях, стрелка имеется на каждой стороне.

3.

Отрегулируйте положение натяжного барабана (Q) путем подтягивания с одной стороны.

4.

Отрегулируйте положение приводного барабана (R) путем подтягивания с одной стороны.



Приводной тягач, зачистной конвейер

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!/ВАЖНО!

Регулярно смазывайте движущиеся части приводного тягача смазкой, разрешенной для использования в пищевой промышленности.

Точки смазки		Масло	Консистентная смазка
1	Шаровые шарниры		x
2	Установочный винт в резьбовом гнезде		x
3	Контактные поверхности между болтами пружин и отверстиями в шатуне	x	
4	Контактные поверхности между нижней и верхней частями шатуна	x	
5	Поверхности скольжения нижней гайки пружины	x	
6	Цепь коленчатого вала	x	

Цепь коленчатого вала

Постоянно проверяйте натяжение цепи (A) коленчатого вала.

Если цепь необходимо подтянуть:

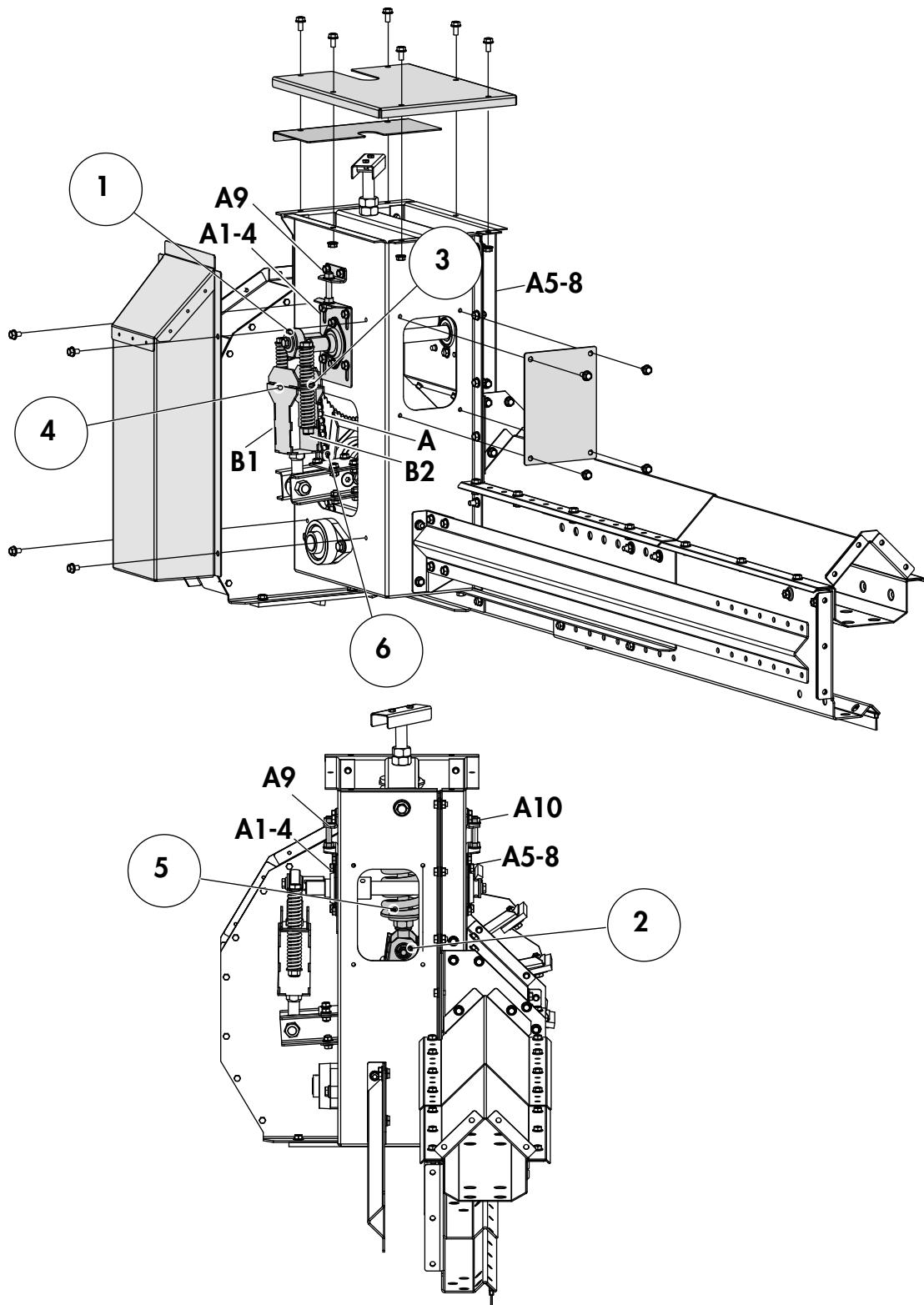
1.
Отпустите винты A1-8 (4 шт.) с каждой стороны силового привода.
2.
Подтягивайте натяжные гайки (A9-10), пока цепь коленчатого вала немного не подтянется.
3.
Затяните болты (A1-8).

Пружины коленчатого вала

Если силовой привод не работает надлежащим образом, проверьте винты пружин коленчатого вала (B1-2).

Тяговое усилие колеса приводного тягача может увеличиваться или уменьшаться путем, соответственно, затяжки и ослабления болтов пружин шатуна (B1-2). Если это колесо проскальзывает, значит, пружины затянуты слишком туго. Если машина не идет вперед, значит, они затянуты недостаточно.

ВНИМАНИЕ! Равномерно затягивайте или ослабляйте болты пружин.



Плохая мощность/остановка

Все машины в транспортировочной системе должны быть правильно адаптированы друг к другу, чтобы при заданных условиях давать желаемую мощность.

Проблемы с мощностью и остановка могут возникать по различным причинам:

Общее

Проверьте:

- что требования к мощности реалистичны для фактического состояния. Мощность уменьшается, если содержание влаги в зерне возрастает/ повышается. Рассчитывайте с потерей мощности 3-4% на каждый 1% содержания влаги выше 15%. Специальные сооружения с короткими ямами (2,5-4,5 м) получают проблему, если содержание влаги высокое.
- что соединения между машинами выполнены правильно. См. инструкцию по монтажу для соответствующей машины.
- что входные отверстия смонтированы правильно. См. инструкцию по монтажу для соответствующей машины.
- что самотеки имеют достаточный размер. Ø 160 мм для 30 т/ч, Ø 200 мм для 40 и 60 т/ч, Ø 250 мм для 80 и 100 т/ч и Ø 300 мм для 120 и 150 т/ч.
- что самотек имеет достаточный угол наклона, больше 45°.
- что машины и соединения не имеют мусора.
- что машины имеют правильное число оборотов относительно предназначенной мощности. См. главу "Технические спецификации".
- что Ваш электрик подключил двигатели кциальному напряжению сети и что защита двигателей установлена на правильные значения.
- что подача зерна в машину не превышается. См. главу "Технические спецификации".

⚠ ВАЖНО!

Если возникает риск перегрузки, убедитесь, что подключены датчик подпора (горизонтальные машины) или датчик перегрузки (наклонные и изогнутые машины).

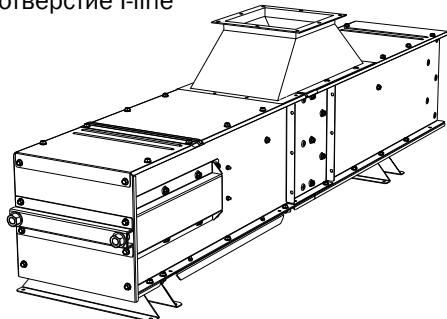
Если материал идет назад

Проверьте:

- что последующее соединение/машина способно принимать тот объем, который подает конвейер.

Индивидуально при подаче зерна через (не саморегулируемое) входное отверстие

Пример: Входное отверстие I-line

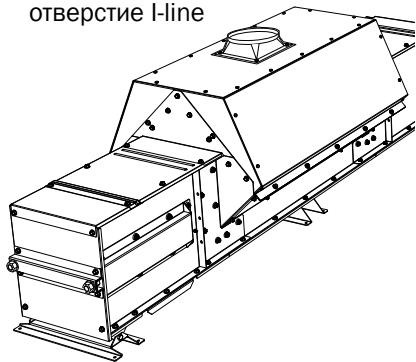


Проверьте:

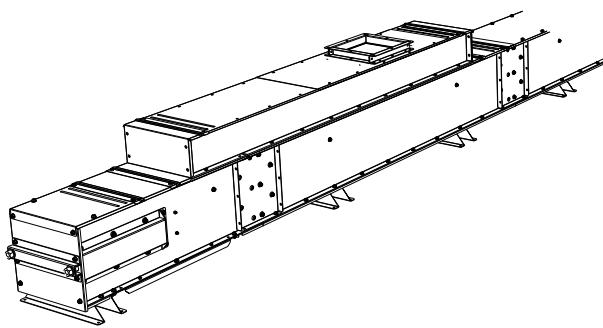
- мощность машины, которая запускает транспортировочную цепь.
Транспортировочная цепь никогда не имеет мощности, превышающей подачу в первую машину. **ВНИМАНИЕ!** Если подача зерна происходит через входное отверстие из бункера/силоса, то поток необходимо контролировать с помощью задвижки.

Индивидуально при подаче зерна через (саморегулируемое) боковое входное отверстие/входное отверстие в поднятой крышке

Пример: Боковое входное отверстие I-line



Пример: Входное отверстие в поднятой крышке I-line



Проверьте:

- что задвижка бункера/силоса может полностью открываться.

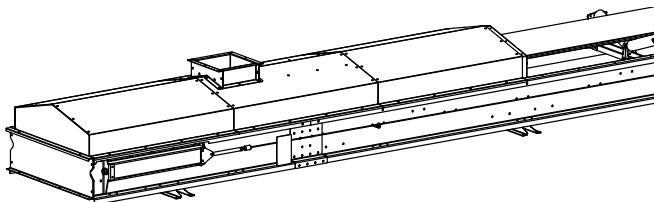
Специально для зачистного конвейера

Проверьте:

- что винты пружин коленчатого вала затянуты надлежащим образом, а цепь коленчатого вала натянута надлежащим образом. См. раздел «Техническое обслуживание».
- что машина/мусоросборник проходят горизонтально вдоль пола бункера. Возможно, потребуется поднять или опустить приводной тягач или приводную станцию. См. "Настройки приводного тягача (ручка регулировки высоты)" и "Монтаж машины (прокладки-шimsы для приводной станции)" в инструкциях по монтажу зачистного конвейера.. **ВНИМАНИЕ!** Пол бункера может иметь неровности, размеры которых превышают возможности компенсации за счет регулировки высоты машины.

Специально для ленточных конвейеров

Пример: Загрузочный модуль



Проверьте:

- мощность машины, которая запускает транспортировочную цепь.
Транспортировочная цепь никогда не имеет мощности, превышающей подачу в первую машину. **ВНИМАНИЕ!** Если подача зерна происходит через входное отверстие из бункера/силоса, то поток необходимо контролировать с помощью задвижки.

Машина шумит

Проверьте:

- что перекрываемые крышки на конвейерах с изогнутой вверх секцией устанавливаются от привода к натяжной секции так, чтобы внутренние стыки направлялись в ту же сторону, куда возвращается цепь конвейера.
- что промежуточные донья конвейера стыкуются правильно, чтобы скребки не зацеплялись о стык. См. инструкцию по монтажу конвейера.
- что цепь конвейера натянута не слишком сильно или слабо. См. главу "Обслуживание".
- что звездочка в натяжной секции не содержит материала.

Специально для зачистного конвейера

Проверьте:

- что подвижные части приводного тягача смазаны. См. раздел «Техническое обслуживание».

Пластмассовый скребок гнется

Остановка, вызванная подпором в машине, может привести к погнутию пластмассовых скребков. См. последний пункт под заголовком "Общее" в разделе "Плохая мощность/остановка" в этой главе.

Проверьте:

- что никакой посторонний материал не вошел в конвейер.

Крышка/дно в изогнутой секции становится теплой

Цепь конвейера натянута слишком сильно. Ослабьте натяжение согласно главе "Обслуживание".

Остановка двигателя

Импульсы ВНИМАНИЕ! Двигатели сконструированы для работы с высокой температурой при эксплуатации.

Если двигатель останавливается:

1. проверьте причину остановки. См. предыдущие инструкции по поиску неисправностей для этого.
2. прервите электропитание и расчистите возможные блокировки.



ВАЖНО!

Старайтесь не размыкать блокировку посредством неоднократных попыток запуска.

3. проверьте с Вашим электриком, что двигатель подключен к правильному напряжению сети и что защита двигателя установлена на правильное значение.

Наклон ленточного конвейера

Проверьте:

- натяжение ленты и выполните регулировку управления лентой согласно соответствующему разделу предыдущей главы, посвященной уходу и обслуживанию.
- что материал не накапливается на возвратных роликах, барабанах приводной станции и натяжной секции и нижнем барабане в разгрузочной тележке. При необходимости очистите их. Для минимизации возможных проблем установите очиститель ленты.

двоих/трехсторонний перекидной клапан не герметизирован/имеет утечку

При поставке этот клапан настроен правильно. Изменение настройки после поставки может стать причиной разгерметизации/утечки. Выполните настройку, как указано в отдельной инструкции по подключению электроники.

Табличка с данными для двигателя редуктора/ Двигатель с угловой зубчатой передачей

Каждый привод с двигателем редуктора оснащен табличкой с данными, которая указывает:

- A. тип передачи NORD.
- B. заводской номер.
- C. общее передаточное число для передачи.
- D. номинальное число оборотов выходного вала для передачи.

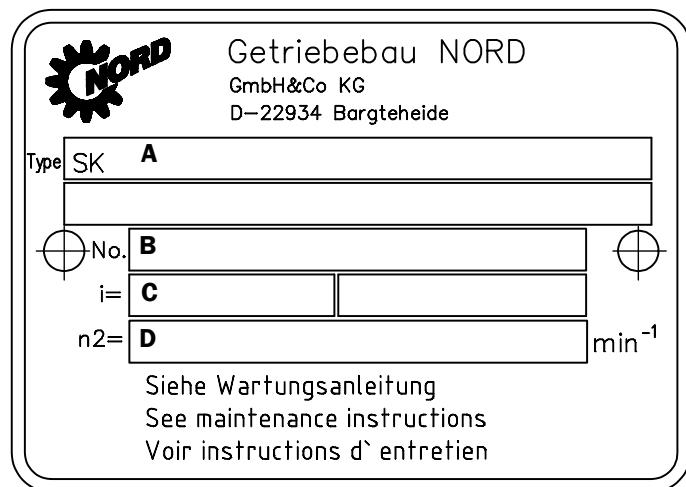


Таблица плотности

При транспортировании различных материалов мощность может пересчитываться в т/ч с помощью указанной вместимости машины в м³ и нижеуказанной таблицы плотности.

Материал	Плотность кг/м ³	Материал	Плотность кг/м ³
Пшеница	700-800	Пшеничная мука	120-200
Рожь	650-700	Непросеянная мука	400-600
Овес	500-600	Дробленое зерно	300-400
Ячмень	600-700	Сухое молоко	500-600
Рапс	600-700	Семена трав	120-200
Рис	700-800	Кофе	350-450
Кукуруза	600-700	Рыбная мука	550-600
Горох	600-700	Рыбные гранулы	500-900
Фасоль	700-800	Известняковая мука	800-990

L-Line		KTF & KTF/R			KTFb		
		30 t/h	40 t/h	60 t/h	30 t/h	40 t/h	60 t/h
Мощность при 750 кг/м ³	т/ч	30	48	73	27	39	58
Мощность	м ³ /ч	45	64	97	36	52	77
Число оборотов	об/мин	75	106	159	75	106	159
Скорость цепи	м/с	0.46	0.65	0.98	0.46	0.65	0.98
Цепь конвейера, тип		S45V					
Шаг/граница излома		мм/33 кН					
Скребок, количество/м, цепь		3	4	6	3	4	6
Скребок, материал		Пластмасса (полиэтилен)					
Звездочка, зубья		9					
Промежуточная секция, ширина (крышка)/высота	мм	200 (250)/245					
Толщина пластины, привод, натяжная секция	мм	1.50/2.50					
Толщина пластины, промежуточная секция	мм	1.50					
Толщина пластины, входные и выходные воронки	мм	1.25					
Система привода		Трансмиссия цепи (станд.) / редуктор					

L-Line		KTA & KTB			KTAb		
		30 t/h	40 t/h	60 t/h	30 t/h	40 t/h	60 t/h
Мощность при 750 кг/м ³	т/ч	36	45	63	28	36	53
Мощность	м ³ /ч	48	60	84	37	48	71
Число оборотов	об/мин	176	185	194	176	185	194
Скорость цепи	м/с	1.08	1.14	1.19	1.08	1.14	1.19
Цепь конвейера, тип		S45V					
Шаг/граница излома		мм/33 кН					
Скребок, количество/м, цепь		3	4	6	3	4	6
Скребок, материал		Пластмасса (полиэтилен)					
Звездочка, зубья		9					
Промежуточная секция, ширина (крышка)/высота	мм	200 (250)/245					
Толщина пластины, привод, натяжная секция	мм	1.50/2.50					
Толщина пластины, промежуточная секция	мм	1.50					
Толщина пластины, входные и выходные воронки	мм	1.25					
Система привода		Трансмиссия цепи (станд.) / редуктор					

L-Line		KTG			KTBU		
		30 t/h	40 t/h	60 t/h	30 t/h	40 t/h	60 t/h
Мощность при 750 кг/м ³	т/ч	29	41	58	30	41	59
Мощность	м ³ /ч	39	55	77	40	55	79
Число оборотов	об/мин	88	123	176	88	123	176
Скорость цепи	м/с	0.54	0.76	1.08	0.54	0.76	1.08
Цепь конвейера, тип		S45V					
Шаг/граница излома		мм/33 кН					
Скребок, количество/м, цепь		3	4	6	3	4	6
Скребок, материал		Пластмасса (полиэтилен)					
Звездочка, зубья		9					
Промежуточная секция, ширина (крышка)/высота	мм	200 (250)/245					
Толщина пластины, привод, натяжная секция	мм	1.50/2.50					
Толщина пластины, промежуточная секция	мм	1.50					
Толщина пластины, входные и выходные воронки	мм	1.25					
Система привода		Трансмиссия цепи (станд.) / редуктор					

I-Line KTIF. KTIFb & KTIFg			20/33 40 t/h	20/33 60 t/h	30/33 80 t/h	30/33 100 t/h	40/33 120 t/h	40/33 150 t/h
Мощность при 750 кг/м³ KTIF	т/ч	49-54	66-71	89-96	110-117	135-148	158-164	
Мощность при 750 кг/м³ KTIFb. KTIFg	т/ч	41-45	56-60	76-82	94-100	111-122	145-150	
Мощность KTIF	м³/ч	65-72	88-95	119-128	147-156	180-197	211-218	
Мощность KTIFb. KTIFg	м³/ч	55-60	75-80	101-109	125-133	148-163	193-199	
Число оборотов	об/мин	32-35	43-46	38-41	47-50	43-47	50-52	
Скорость цепи	м/с	0.43-0.47	0.57-0.61	0.51-0.55	0.63-0.67	0.57-0.63	0.67-0.69	
Цепь конвейера, тип					M80			
Шаг/граница излома					100 мм/80кН			
Звездочка, зубья					8			
Скребок, материал					Сталь/пластмасса			
Промежуточная секция, ширина/высота	мм	200/335		300/335	400/335	400/335		
Толщина пластины, привод, боковая сторона/дно	мм			5.00/2.50				
Толщина пластины, натяжная секция и промежуточная секция	мм			2.50/2.50				
Входные и выходные воронки	мм	3.00/□180		3.00/□250	3.00/□300	3.00/□300		

I-Line KTIA. KTIB. KTIBU* & KTIG			20/40(*33) 40 t/h	20/40(*33) 60 t/h	30/40(*33) 80 t/h	40/40(*33) 100 t/h	40/40(*33) 120 t/h
Мощность при 750 кг/м³ KTIA. KTIB	т/ч	49-51	65-67	88-92	109-117	129-133	
Мощность при 750 кг/м³ KTIBU. KTIG	т/ч	40-42	54-57	77-83	91-97	113-118	
Мощность KTIA. KTIB	м³/ч	65-68	87-89	117-123	145-156	172-177	
Мощность KTIBU. KTIG	м³/ч	53-56	72-76	103-111	121-129	151-157	
Число оборотов KTIA. KTIB	об/мин	48-50	64-66	58-61	54-58	64-66	
Число оборотов KTIBU. KTIG	об/мин	43-45	58-61	54-58	47-50	58-61	
Скорость цепи KTIA. KTIB	м/с	0.64-0.67	0.85-0.88	0.77-0.81	0.72-0.77	0.54-0.88	
Скорость цепи KTIBU. KTIG	м/с	0.57-0.60	0.77-0.81	0.72-0.77	0.63-0.67	0.77-0.81	
Цепь конвейера, тип				M80			
Шаг/граница излома				100 мм/80кН			
Звездочка, зубья				8			
Скребок, материал				Пластмасса			
Промежуточная секция, ширина/высота	мм	200/400(*335)		300/400(*335)	400/400(*335)		
Толщина пластины, привод, боковая сторона/дно	мм			5.00/2.50			
Толщина пластины, натяжная секция и промежуточная секция	мм			2.00/2.50			
Входные и выходные воронки	мм	3.00/□180		3.00/□250	3.00/□300		

I-Line KTIS		40 t/h		60 t/h	
Мощность при 750 кг/м ³	т/ч	38-39		53-56	
Мощность	м ³ /ч	51-52		71-75	
Число оборотов вала приводной секции	об/мин	100-102		149-159	
Скорость цепи	м/с	0.63-0.64		0.93-0.99	
Цепь конвейера, тип		S45V			
Шаг/граница излома		41,5 мм/33кН			
Звездочка, зубья		9			
Число скребков на метр цепи		4		6	
Скребок, материал		Пластмасса			
Пространство транспортировки, ширина/ высота	мм	150/165			
Оболочка хвостовой секции и промежуточной секции - толщина листа	мм	3.0/2.0			
Выходные воронки - толщина листа	мм	3.0			

I-Line BTI		BTI 400		BTI 500		BTI 650	
		40 t/h	60 t/h	80 t/h	100 t/h	120 t/h	150 t/h
Мощность при 750 кг/м ³	т/ч	46-47	63-70	86-92	105-116	135-141	154-164
Мощность	м ³ /ч	61-63	84-93	115-123	140-155	180-188	205-219
Число оборотов вала приводной секции	об/ мин	126-131	175-194	143-153	175-194	126-149	143-153
Скорость ленты	м/с	1.65-1.71	2.29-2.54	1.87-2.00	2.29-2.54	1.65-1.71	1.87-2.00
Ширина ленты	мм	400	400	500	500	650	650
Длина самонесущей конструкции	м	6	6	6	6	6	6
Соединение: загрузочный модуль/выходная воронка/двусторонний перекидной клапан разгрузочная тележка	мм	FK180	FK180	FK250	FK250	FK300	FK300
Тип ленты		EP250/2 3+1,5 Y					

H-Line KTH, KTHb & KTHg		20/33 60 t/h	30/33 80 t/h	30/33 100 t/h	30/40 120 t/h
Мощность при 750 кг/м³ KTH	т/ч	66-70	89-96	110-117	139-146
Мощность при 750 кг/м³ KTHb KTHg	т/ч	56-60	76-82	94-100	117-124
Мощность KTH	м³/ч	88-93	119-128	147-156	185-195
Мощность KTHb KTHg	м³/ч	75-80	101-109	125-133	156-165
Число оборотов	об/мин	43-46	38-41	47-50	37-39
Скорость цепи	м/с	0.57-0.61	0.51-0.55	0.63-0.67	0.62-0.65
Цепь конвейера, тип		M80	M80-120	M80-M160	
Шаг/граница излома	мм/кН	100/80кН		100/80-112кН	
Звездочка, зубья			8		10
Скребок, материал				Сталь	
Промежуточная секция, ширина/высота	мм		200/335		200/400
Толщина пластины, привод, боковая сторона/дно	мм		5.0/8.0		6.0/8.0
Толщина пластины, натяжная секция и промежуточная секция	мм		2.5		3.0
Толщина, пластмассовое дно	мм		8.0		
Входные и выходные воронки	мм	3.0/□180		3.0/□250	
					3.0/□300

KTH, KTHb & KTHg		40/40 150 t/h	40/51 200 t/h	50/51 250 t/h	50/51 300 t/h
Мощность при 750 кг/м³ KTH	т/ч	161-176	209-226	262-284	317-338
Мощность при 750 кг/м³ KTHb KTHg	т/ч	141-154	188-204	235-255	284-304
Мощность KTH	м³/ч	215-235	279-301	349-379	423-451
Мощность KTHb KTHg	м³/ч	188-205	251-272	313-340	379-405
Число оборотов	об/мин	32-35	24-26	24-26	29-31
Скорость цепи	м/с	0.53-0.58	0.51-0.55	0.51-0.55	0.62-0.66
Цепь конвейера, тип		M80-M160		M112-M224	
Шаг/граница излома	мм/кН	100-125/80-160		160/112-224	
Звездочка, зубья		10		8	
Скребок, материал				Сталь	
Промежуточная секция, ширина/высота	мм	400/400	400/510		500/510
Толщина пластины, привод, боковая сторона/дно	мм			6.0/8.0	
Толщина пластины, натяжная секция и промежуточная секция	мм	3.0		4.0	
Толщина, пластмассовое дно	мм		8.0		
Входные и выходные воронки	мм	3.0/□300	3.0/□350		3.0/□400

KTH, KTHb & KTHg		50/64 400 t/h	70/64 500 t/h	70/64 600 t/h
Мощность при 750 кг/м³ KTH	т/ч	419-472	589-663	614-663
Мощность при 750 кг/м³ KTHb KTHg	т/ч	354-399	460-517	548-592
Мощность KTH	м³/ч	559-629	784-884	819-884
Мощность KTHb KTHg	м³/ч	472-532	613-689	731-789
Число оборотов	об/мин		24-27	26-27
Скорость цепи	м/с		0.64-0.72	0.67-0.72
Цепь конвейера, тип			M112-M450	
Шаг/граница излома	мм/кН		160-200/112-450	
Звездочка, зубья			10	
Скребок, материал			Сталь	
Промежуточная секция, ширина/высота	мм	400/640		700/640
Толщина пластины, привод, боковая сторона/дно	мм		8.0/2.5	
Толщина листа натяжная/промежуточная секция, сторона/дно	мм		4.0/2.5	
Толщина, пластмассовое дно	мм		10	
Входные и выходные воронки	мм	4.0/□550		4.0/□550

H-Line KTHA. KTHB. KTHBU & KTHG		20/33 60 t/h	30/33 80 t/h	40/33 100 t/h	40/33 120 t/h
Мощность при 750кг/м³ KTHA KTHB	т/ч	65-67	88-92	109-117	129-133
Мощность при 750 кг/м³ KTHBU KTHG	т/ч	54-57	77-83	91-97	113-118
Мощность KTHA KTHB	м³/ч	87-89	117-123	145-156	172-177
Мощность KTHBU KTHG	м³/ч	72-76	103-111	121-129	151-157
Число оборотов KTHA KTHB	об/мин	64-66	58-61	54-58	64-66
Число оборотов KTHBU KTHG	об/мин	58-61	54-58	47-50	58-61
Скорость цепи KTHA KTHB	м/с	0.85-0.88	0.77-0.81	0.72-0.77	0.85-0.88
Скорость цепи KTHBU KTHG	м/с	0.77-0.81	0.72-0.77	0.63-0.67	0.77-0.81
Цепь конвейера, тип			M80		
Шаг/граница излома	мм/кН		100/80		
Звездочка, зубья			8		
Скребок, материал			Сталь		
Промежуточная секция, ширина/высота	мм	200/335	300/335	400/335	400/335
Толщина пластины, привод, боковая сторона/дно	мм		5.0/2.50		
Толщина пластины, натяжная секция и промежуточная секция	мм		2.0/2.00		
Толщина, пластмассовое дно	мм		8.0		
Входные и выходные воронки	мм	3.0/□180	3.0/□250	3.0/□300	

H-Line KTHA. KTHBU & KTHG		40/51 150 t/h	50/64 200 t/h
Мощность при 750 кг/м³ KTHA	т/ч	168-175	213-222
Мощность при 750 кг/м³ KTHBU KTHG	т/ч	148-151	198-202
Мощность KTHA	м³/ч	224-233	284-296
Мощность KTHBU KTHG	м³/ч	197-201	264-269
Число оборотов KTHA	об/мин	50-52	
Число оборотов KTHBU KTHG	об/мин	47-48	
Скорость цепи KTHA	м/с	0.83-0.87	
Скорость цепи KTHBU KTHG	м/с	0.78-0.80	
Цепь конвейера, тип		M80-M160	
Шаг/граница излома	мм/кН	100-125/80-160	
Звездочка, зубья		8. 10	
Скребок, материал		Сталь/пластмасса	
Промежуточная секция, ширина/высота	мм	400/510	500/510
Толщина пластины, привод, боковая сторона/дно	мм	8.0/2.5	
Толщина листа натяжная/промежуточная секция, сторона/дно	мм	4.0/2.5	
Толщина, пластмассовое дно	мм	8.0	
Входные и выходные воронки	мм	3.0/□300	3.0/□350



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