



ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ

ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ ШНЕКОВЫЙ КОНВЕЙЕР СТС



Инструкция по эксплуатации,
техническому обслуживанию и
монтажу

Содержание

I Технический каталог

1. Общий вид шнекового конвейера.....	4
2. Загрузочные и разгрузочные патрубки.....	5
3. Редуктор серии RM.....	6
4. Концевая опора в зоне разгрузке.....	13
5. Промежуточная опора.....	18
6. Инспекционный люк шнекового конвейера.....	19
7. Типы и размеры загрузочных и разгрузочных патрубков.....	20

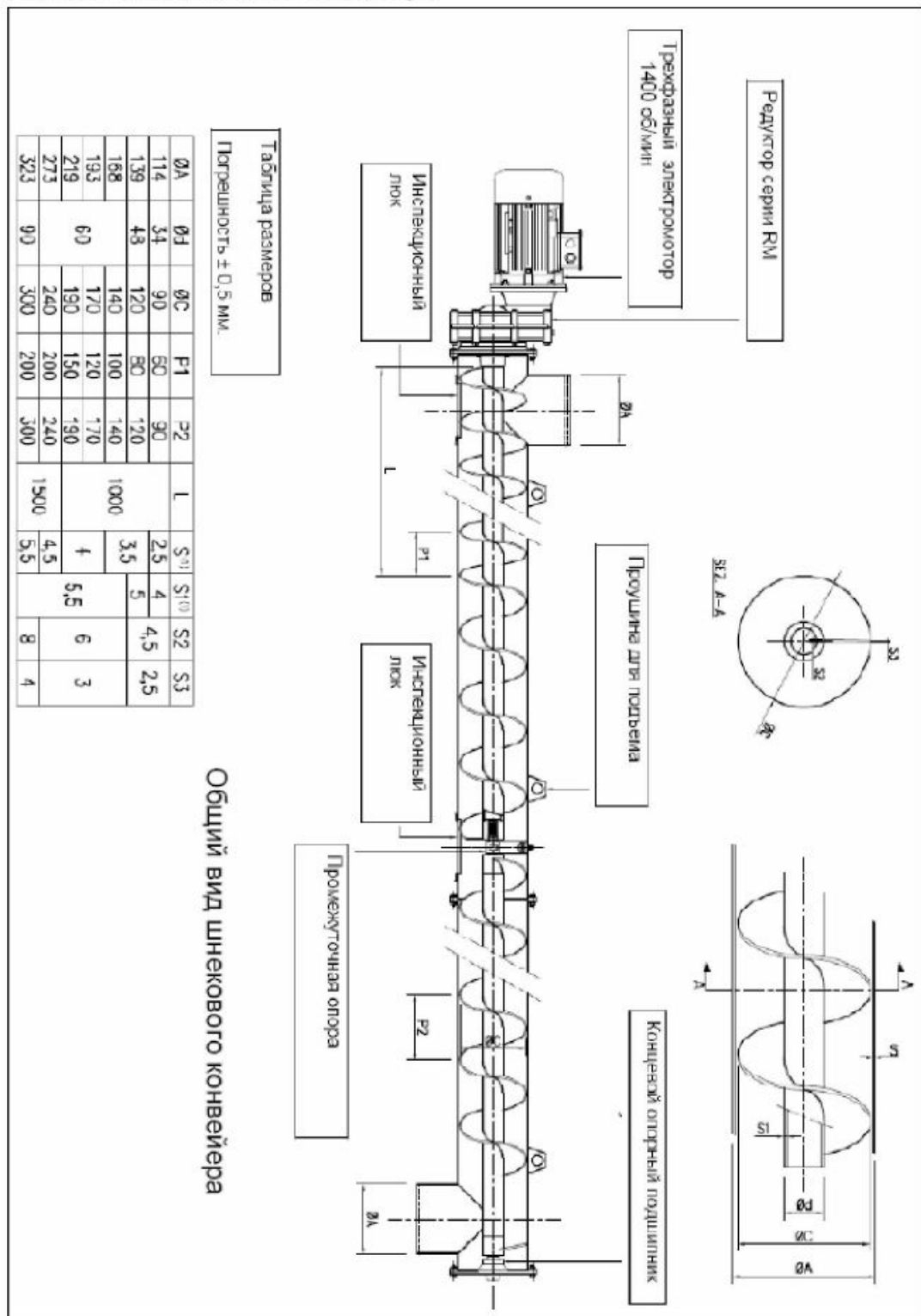
II Инструкция по эксплуатации

1. Общие сведения.....	28
1.1 Введение.....	28
1.2 О компании.....	28
1.3 Рекомендации по использованию.....	28
1.4 Маркировка шнека.....	28
1.5 Состав.....	29
2. Предохранительные механизмы.....	29
3. Базовые правила техники безопасности.....	29
3.1 Предупреждающие знаки.....	29
3.2 Использование в соответствии с назначением.....	30
3.3 Конструкционный запас.....	30
3.4 Подбор и квалификация персонала.....	31
3.5 Правила техники безопасности при эксплуатации шнека.....	31
3.6 Правила техники безопасности при подключении электропитания.....	31
3.7 Средства защиты и безопасности.....	31
4. Установка и запуск.....	32
4.1 Установка.....	32
4.2 Запуск.....	33
5 Техническое обслуживание.....	33
5.1 Чистка.....	33
5.2 Смазка.....	34

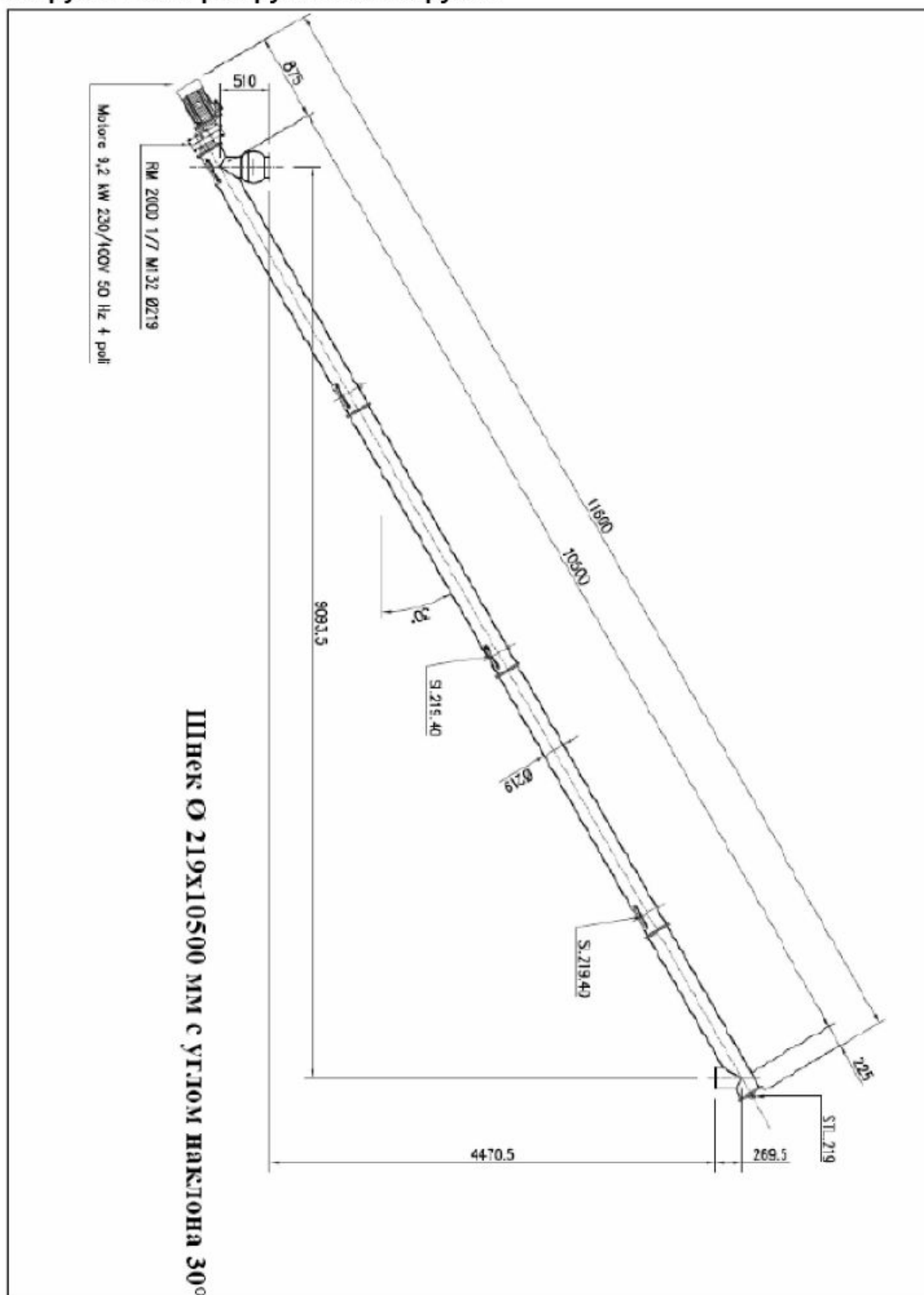
6	Запасные части.....	35
	6.1 Сальники.....	35
	6.2 Промежуточные опоры.....	36
7	Утилизация.....	37
8	Неисправности.....	3

I Технический каталог

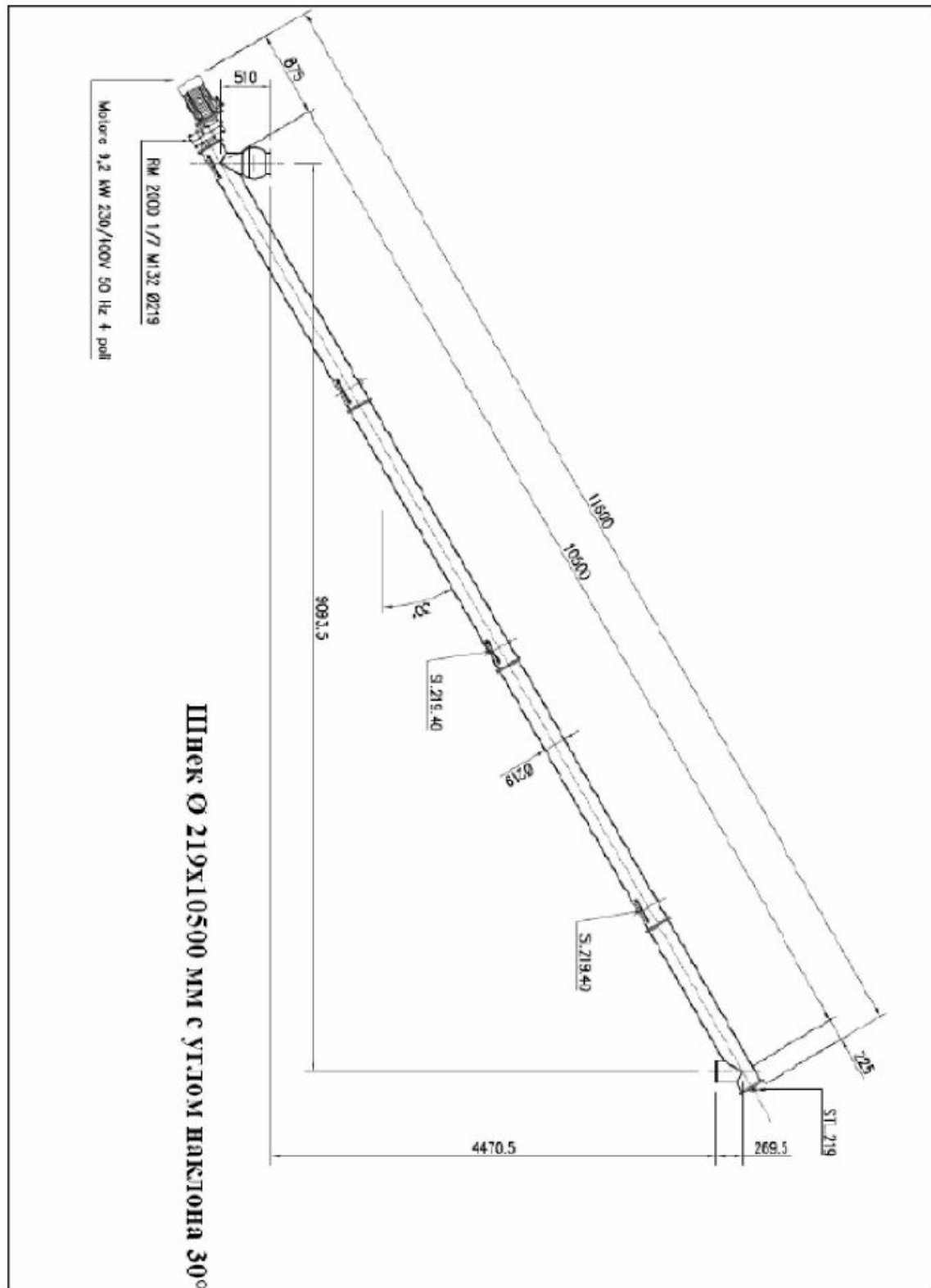
1.1 Общий вид шнекового конвейера

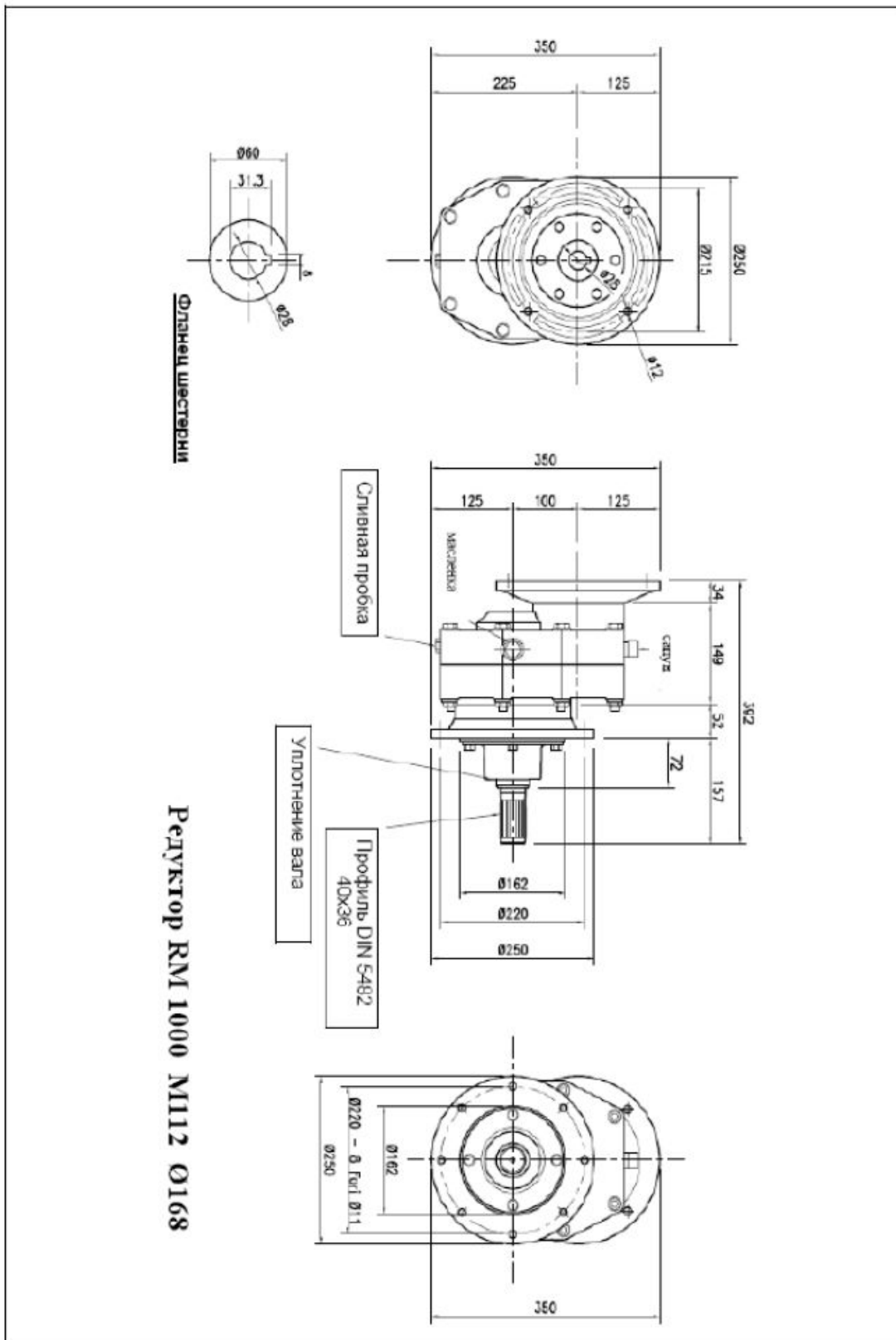


2. Загрузочные и разгрузочные патрубки

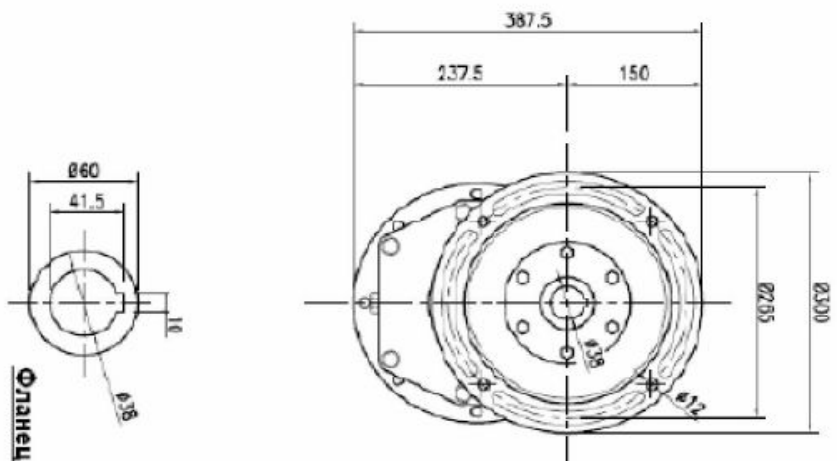


3. Редуктор сериї RM

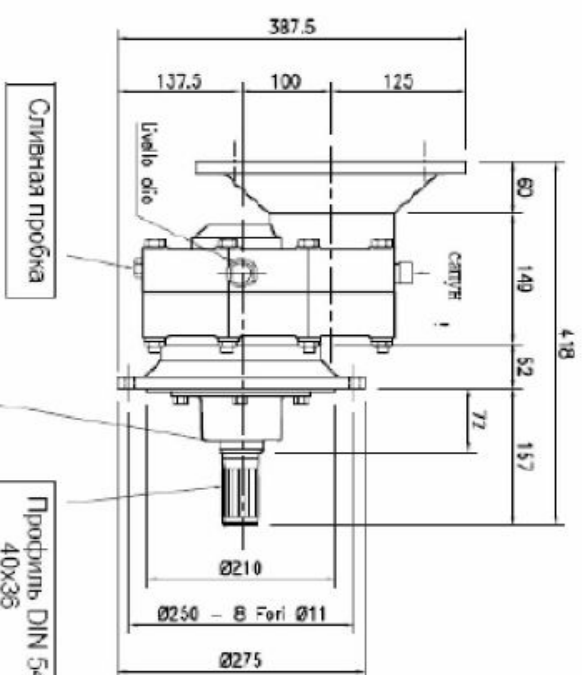








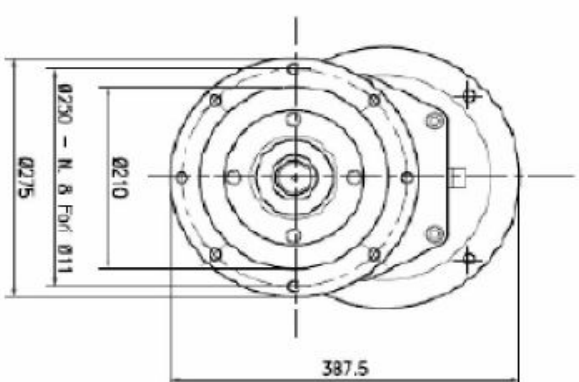
Фланець шестерни



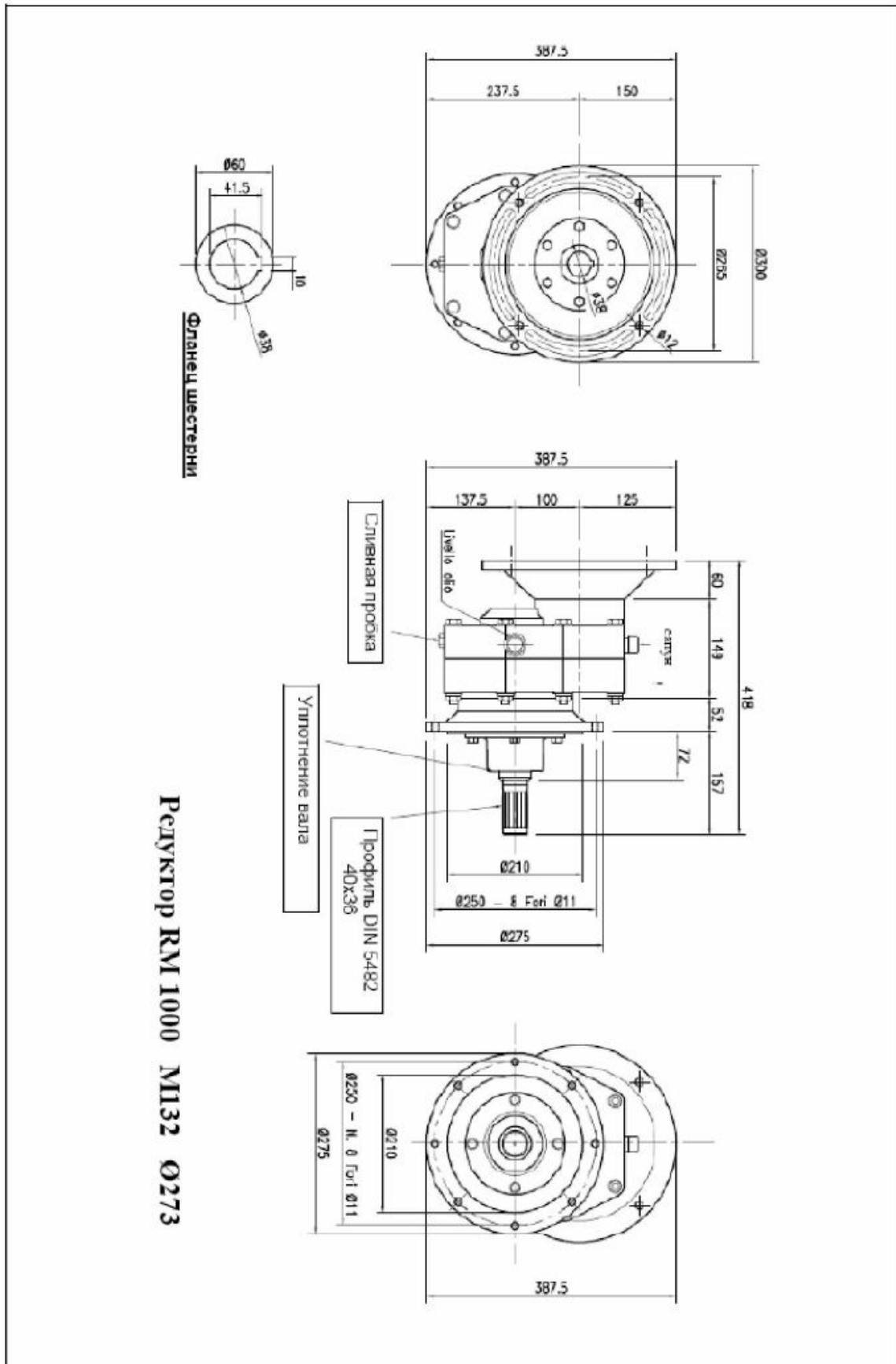
Сливна пробка

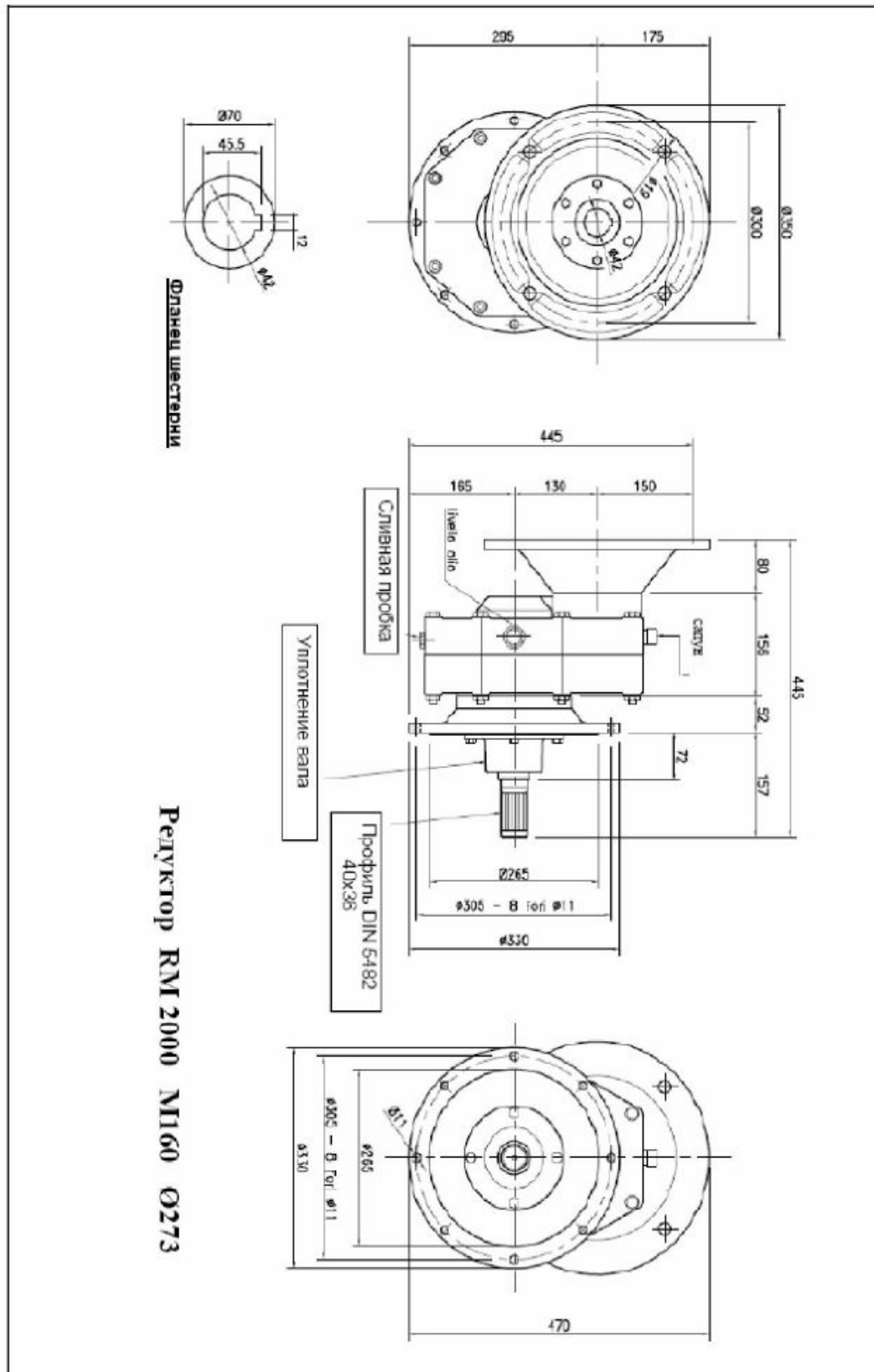
Прокладка DIN 5482
40x36

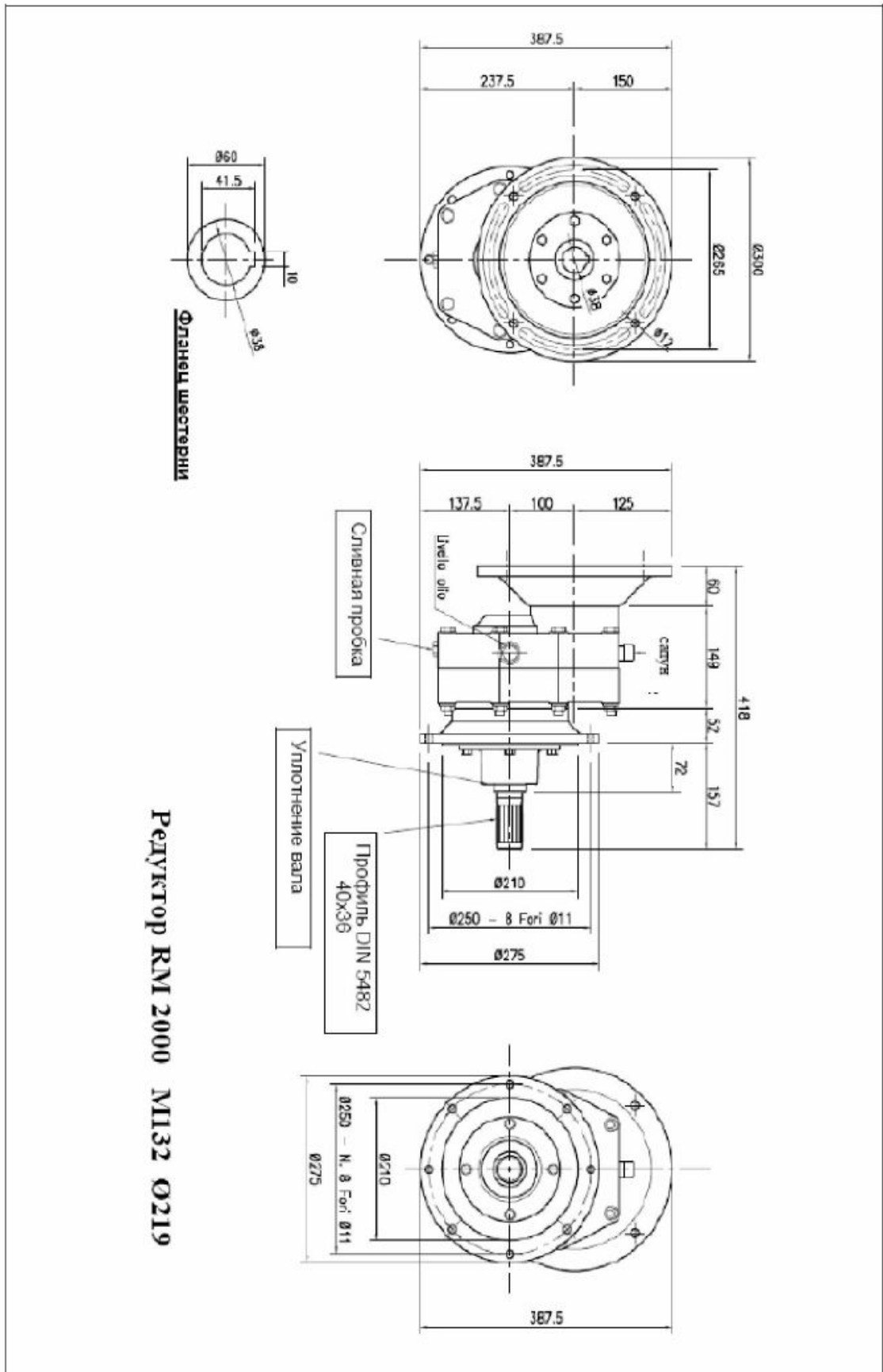
Уплотнение вала

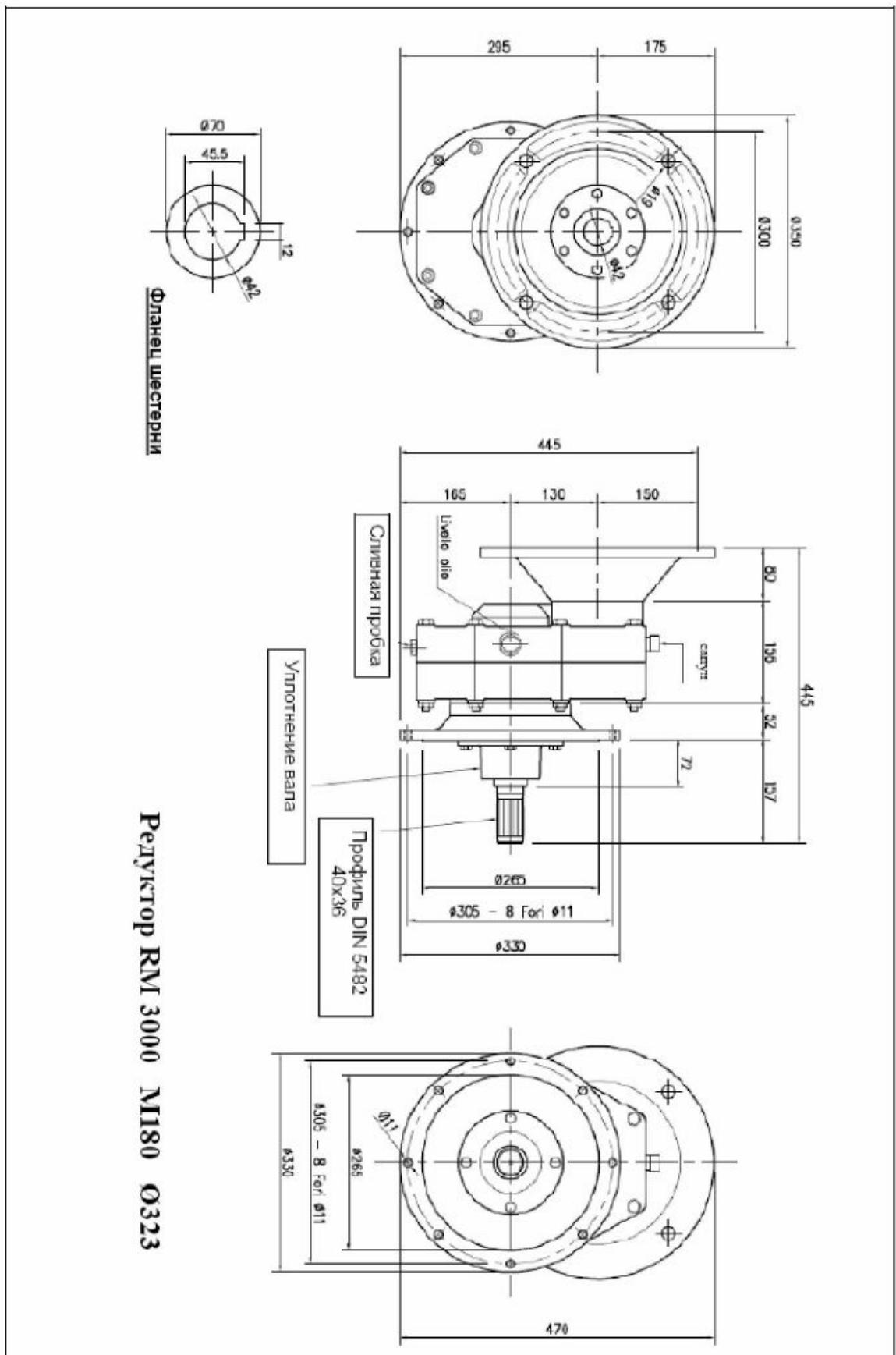


Редуктор RM 1000 M132 Ø219









Магнетик M10x1,5

Пыльник

DN 5-482 40x26

Ø40

Ø162

Ø220 - 8 For Ø11

Ø250

43

70

65

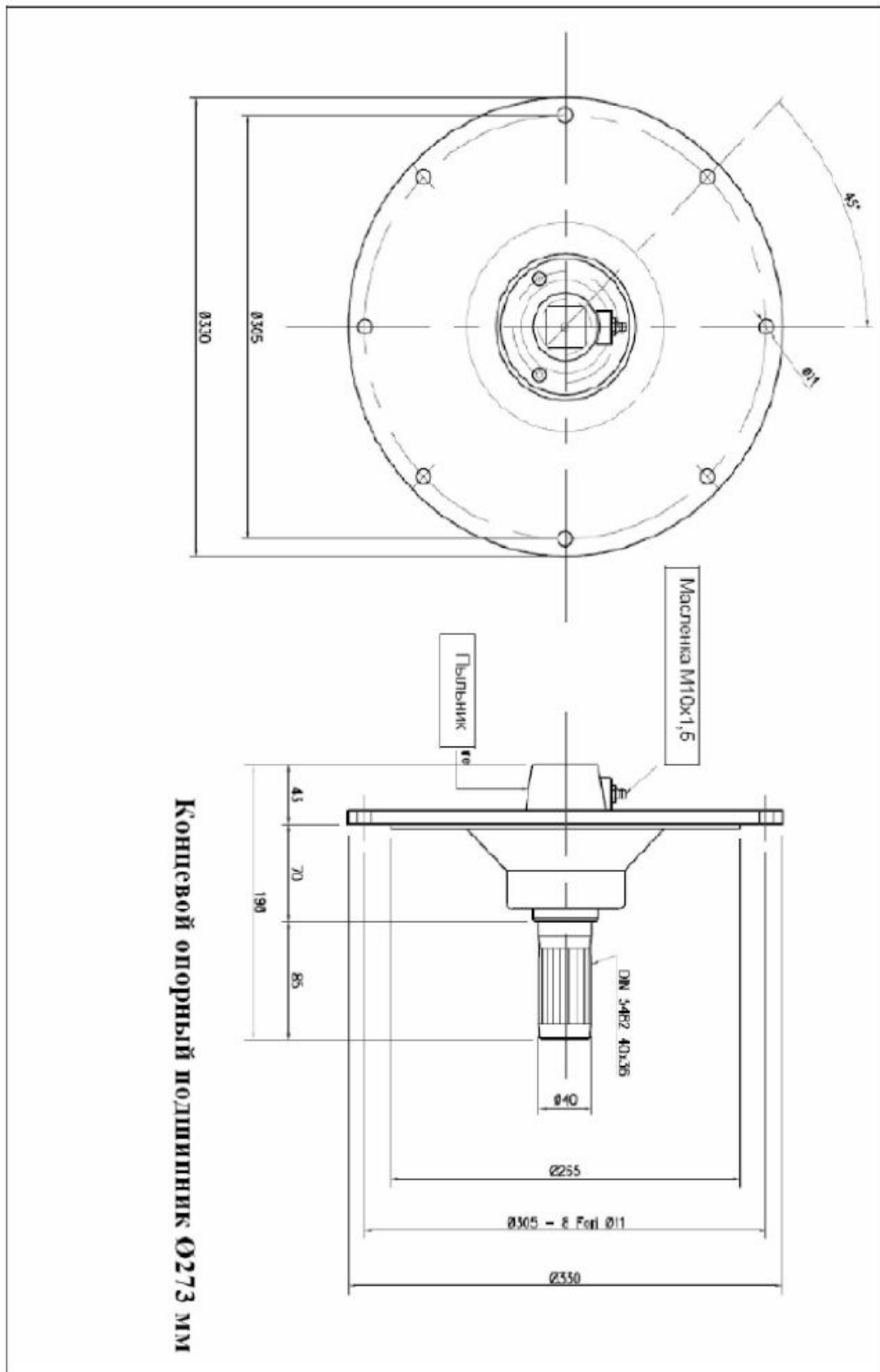
198

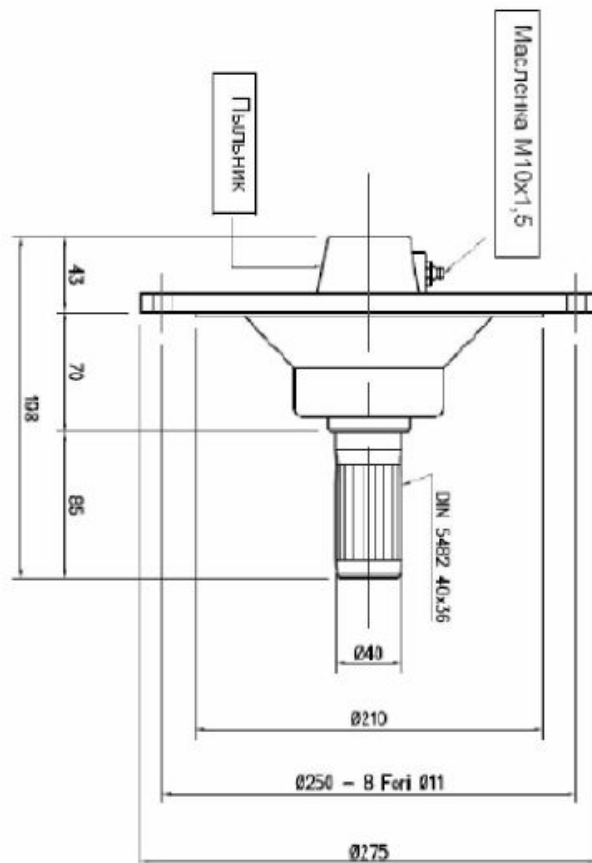
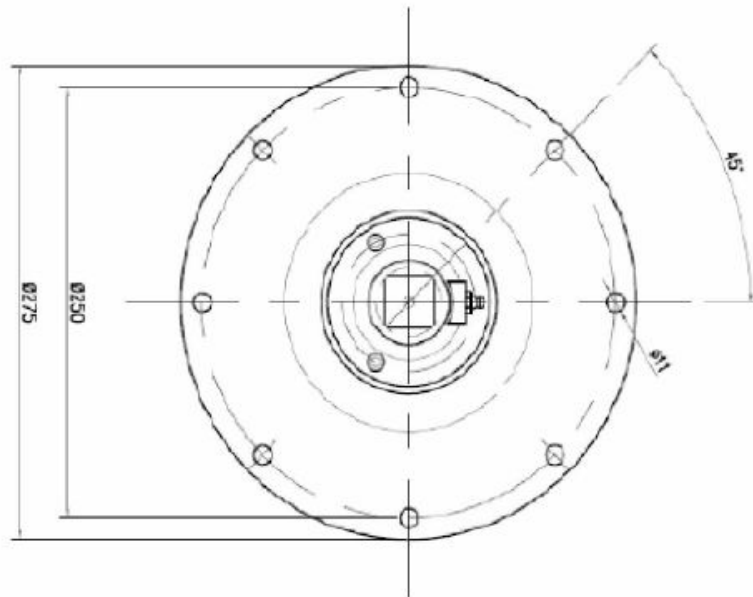
Ø20

Ø250

45°

Ø11

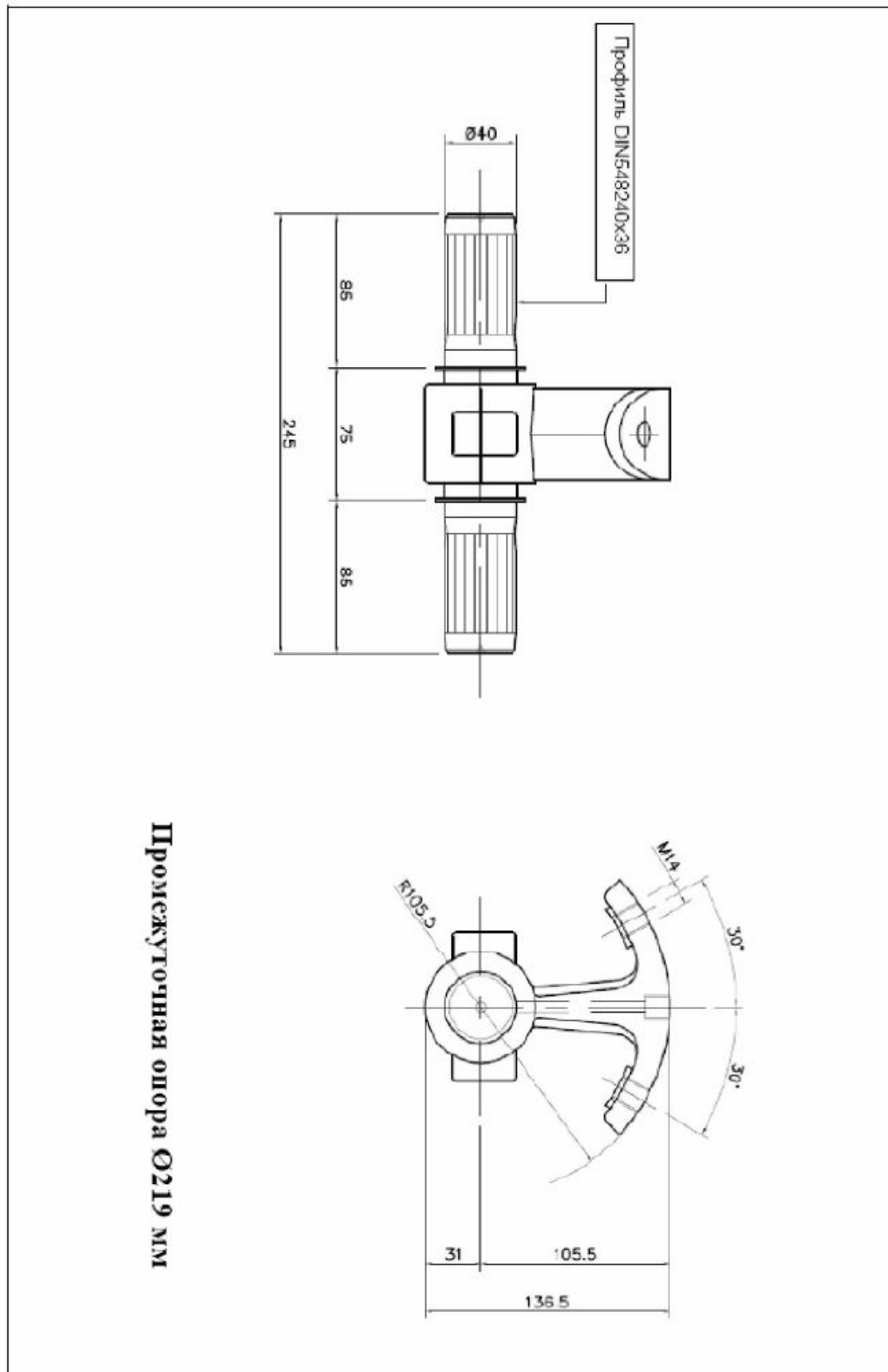




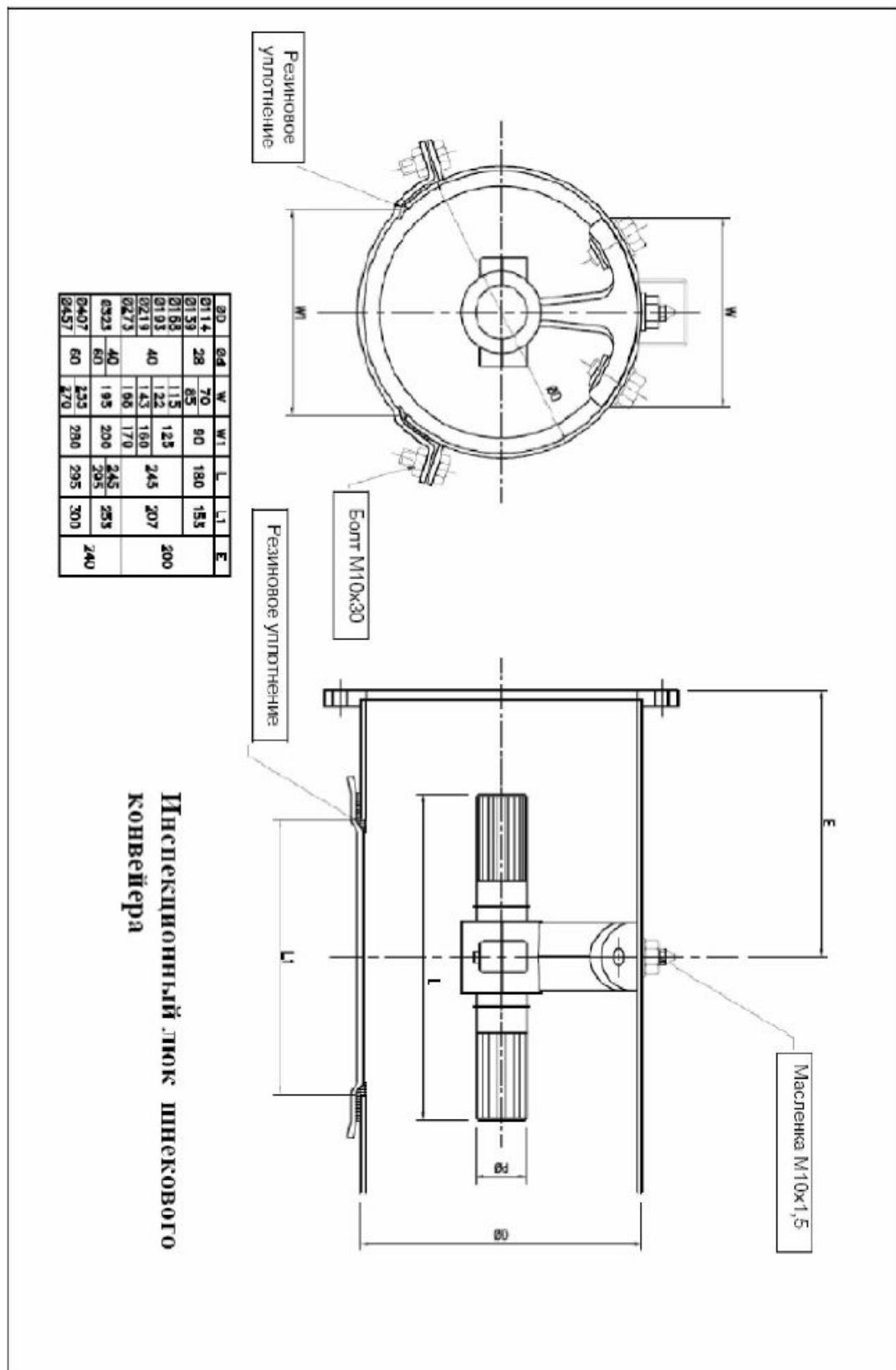
Концевой опорный подшипник Ø219 мм

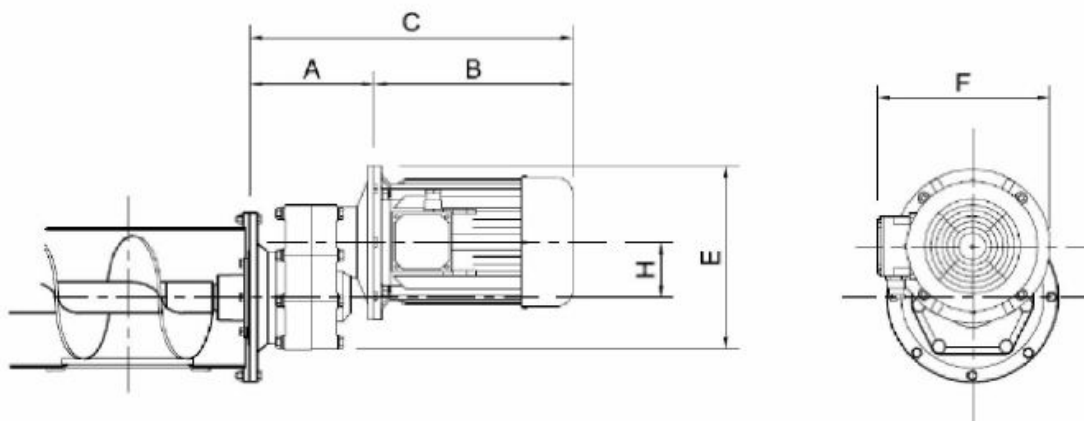


5. Промежуточная опора



6. Инспекционный люк





TYPE	kW	A	H	B	C	E	F
RM 400	1,1	185	82,5	244	429	273,5	226
	1,5			269	454		
RM 500	2,2	185	82,5	316	501	298,5	278
	3						
	4						
RM 1000	3	225	100	316	541	335	278
	4						
	5,5			385	610	360	347
	7,5			423	648		
RM 2000	5,5	245	130	385	630	420	347
	7,5			423	668		
	9,2						
	11			458	703	445	372
	15			538	783		418
RM 3000	11	300	162	458	758	527	372
	15			538	838		418
	18,5						
	22			613	913		438

Размеры в мм, погрешность +/- 5 мм.

7. Типы и размеры загрузочных и разгрузочных патрубков

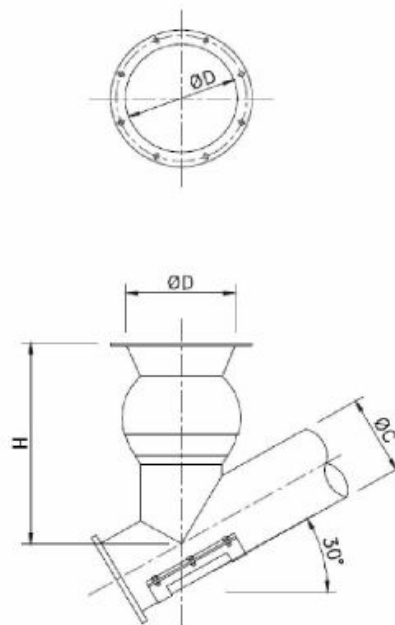
Универсальные загрузочные патрубки – серия BSFE с фланцами типа FV						
Код	ØC	ØD		Фланец		H
		Ми н	Макс	Мин	Макс	
BSFE.01.FV	114	114	250	FV11	FV25	340
BSFE.02.FV	139	150	300	FV15	FV30	380
BSFE.03.FV	168	200	320	FV20	FV32	450
BSFE.04.FV	193					
BSFE.05.FV	219	250	320	FV25	FV35	560
BSFE.06.FV	273	300	350			600
BSFE.07.FV	323	323	400	FV30	FV40	530

Код патрубка

BSFE. ____ .FV ____

01= Ø114 02= Ø139 03= Ø168
04= Ø193 05= Ø219 06= Ø273 07= Ø323

Код фланца



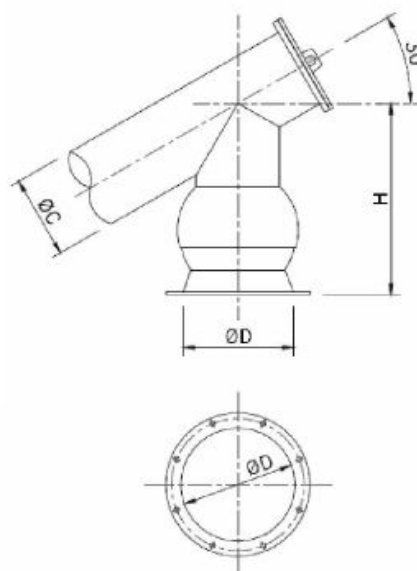
Универсальные разгрузочные патрубки – серия BFSO с типа FV					
Код	ØC	ØD	Фланец		H
			Мин	Макс	
BSFE.01.FV	114	114	FV11	FV25	290
BSFE.02.FV	139	150	FV15	FV30	340
BSFE.03.FV	168	150	FV20	FV32	430
BSFE.04.FV	193	200			
BSFE.05.FV	219	200	FV25	FV35	510
BSFE.06.FV	273	250			600
BSFE.07.FV	323	300	FV30	FV40	560

Код патрубка

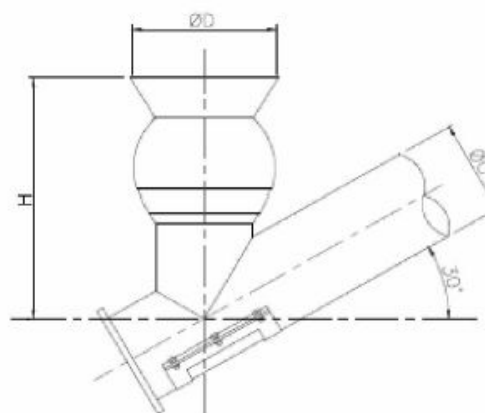
BFSO. ____ .FV ____

01= Ø114 02= Ø139 03= Ø168
04= Ø193 05= Ø219 06= Ø273
07= Ø323

Код фланца



Шаровые конические грузочные патрубки без фланцев – серия BST				
Код	ØC	ØD		H
		Мин.	Макс.	
BST.01	114	140	250	114
BST.02	139	150	300	139
BST.03	168	200	320	168
BST.04	193			193
BST.05	219	250	320	219
BST.06	273	300	350	273
BST.07	323	323	400	323

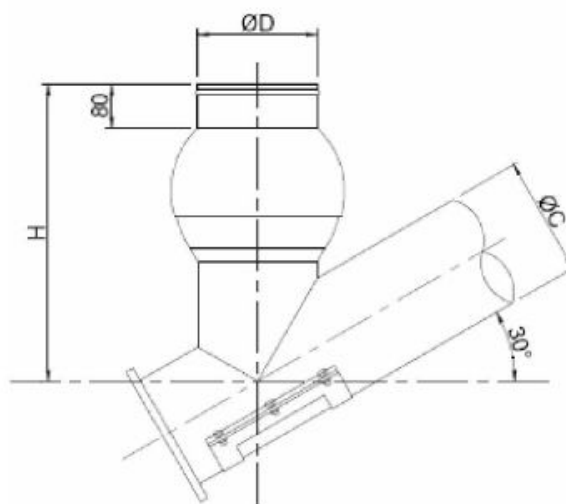


Код патрубка :: **BST.** _____ / _____

01= Ø114 02= Ø139 03= Ø168
04= Ø193 05= Ø219 06= Ø273 07= Ø323

Диаметр ØD

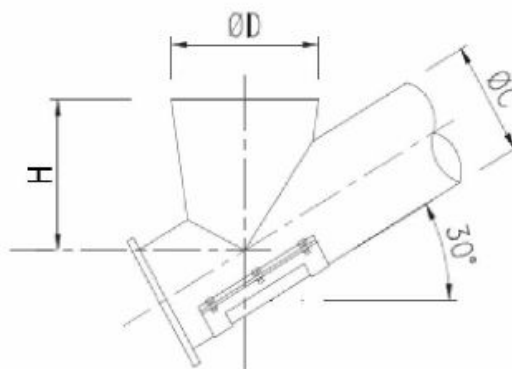
Шаровые грузочные патрубки без фланцев – серия BSS		
Код	ØC	H
BSS.01	114	340
BSS.02	139	380
BSS.03	168	450
BSS.04	193	450
BSS.05	219	560
BSS.06	273	600
BSS.07	323	530



Код патрубка **BSS.** _____

01= Ø114 02= Ø139 03= Ø168
04= Ø193 05= Ø219 06= Ø273 07= Ø323

Конические загрузочные патрубки без фланцев – серия ВСТЕ				
Код	ØС	ØD		Н
		Мин	Макс	
ВСТЕ.01	114	150	250	260
ВСТЕ.02	139	150	300	300
ВСТЕ.03	168	200	320	350
ВСТЕ.04	193	250	320	370
ВСТЕ.05	219	250	350	400
ВСТЕ.06	273	300	350	450
ВСТЕ.07	323	350	400	550

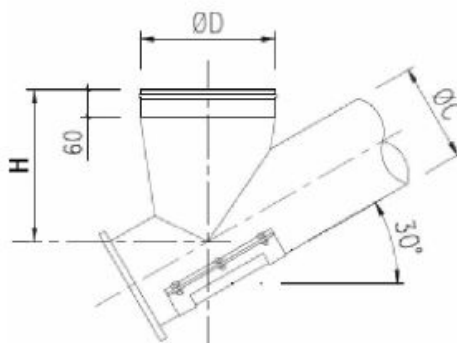


Код патрубка : ВСТЕ.____ / ____

01= Ø114 02= Ø139 03= Ø168
04= Ø193 05= Ø219 06= Ø273 07= Ø323

Диаметр ØD _____

Конические загрузочные патрубки под хомут – серия ВСТЕ				
Код	ØС	ØD		Н
		Мин	Макс	
BCSE.01	114	140	250	300
BCSE.02	139	150	300	350
BCSE.03	168	200	320	400
BCSE.04	193	250	320	420
BCSE.05	219	250	350	450
BCSE.06	273	300	350	500
BCSE.07	323	350	400	600



Код патрубка : BCSE.____ / ____

01= Ø114 02= Ø139 03= Ø168
04= Ø193 05= Ø219 06= Ø273 07= Ø323

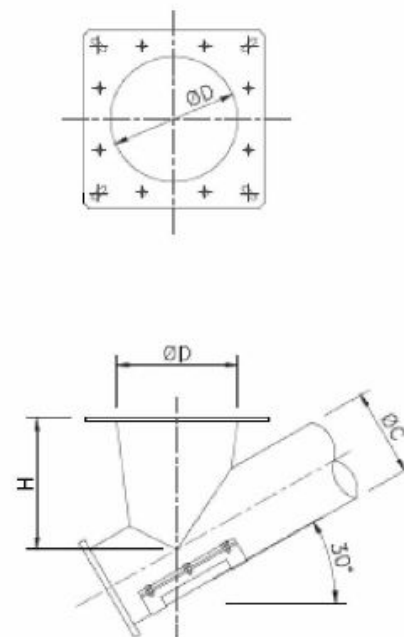
Диаметр ØD _____

Конические загрузочные патрубки с квадратными фланцами – серия BCFE						
Код	ØC	ØD		Фланец		H
		Мин	Макс	Мин	Макс	
BCFE.03.FQ	168	265	300	FQ25	FQ30	350
BCFE.04.FQ	193					370
BCFE.05.FQ	219					400
BCFE.06.FQ	273					450

Код патрубка :: BCFE. ____ .FQ ____

01= Ø114 02= Ø139 03= Ø168
04= Ø193 05= Ø219 06= Ø273 07= Ø323

Код фланца

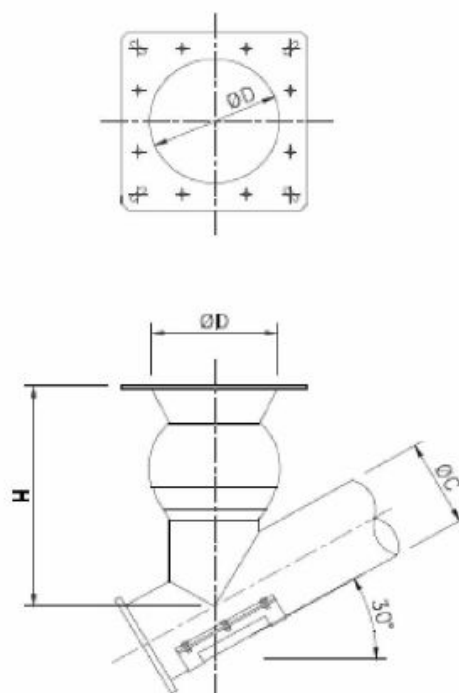


Шаровые загрузочные патрубки с квадратными фланцами – серия BSFE						
Код	ØC	ØD		Фланец		H
		Мин	Макс	Мин	Макс	
BSFE.03.FQ	168	265	300	FQ25	FQ30	450
BSFE.04.FQ	193					560
BSFE.05.FQ	219					600
BSFE.06.FQ	273					600

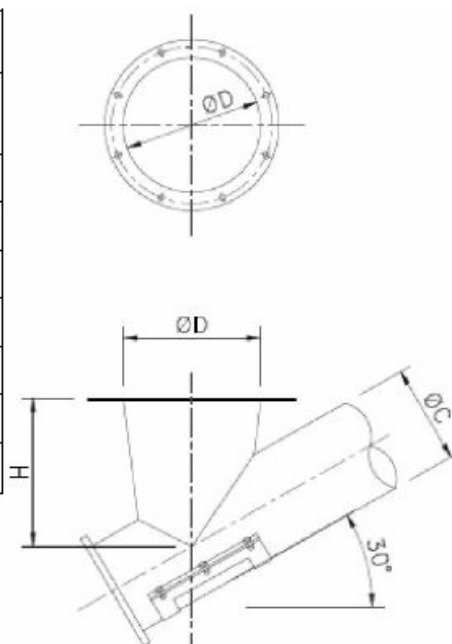
Код патрубка :: BSFE. ____ .FQ ____

01= Ø114 02= Ø139 03= Ø168
04= Ø193 05= Ø219 06= Ø273 07= Ø323

Код фланца



Конические загрузочные патрубки – серия BCFE с фланцами серии FV						
Код	ØC	ØD		Фланец		H
		Мин	Макс	Мин	Макс	
BCFE.01.FV	114	150	250	FV15	FV25	250
BCFE.02.FV	139	150	300	FV15	FV30	300
BCFE.03.FV	168	200	320	FV20	FV32	350
BCFE.04.FV	193	250	320	FV25	FV32	370
BCFE.05.FV	219	250	350	FV25	FV35	400
BCFE.06.FV	273	300	350	FV30	FV35	450
BCFE.07.FV	323	350	400	FV35	FV40	550

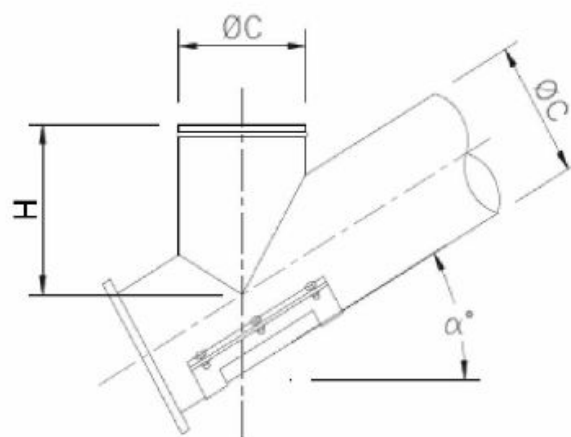


Код патрубка :: BCFE. ____ .FV ____

01= Ø114 02= Ø139 03= Ø168
04= Ø193 05= Ø219 06= Ø273 07= Ø323

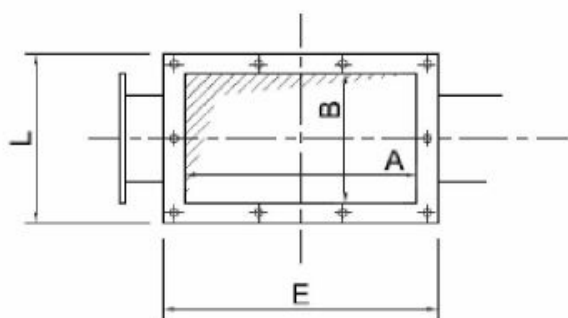
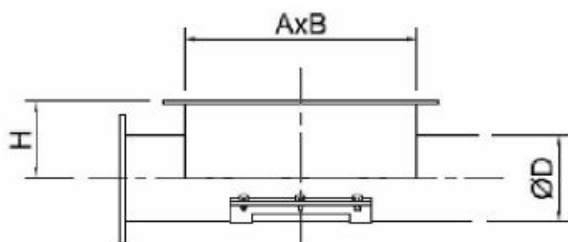
Код фланца

Цилиндрические загрузочные патрубки под хомут – серия TTSE				
Код	ØC	H		
		a=15°	a=30°	a=45°
TTSE.01	114	155	180	220
TTSE.02	139	170	200	250
TTSE.03	168	190	225	265
TTSE.04	193	205	245	310
TTSE.05	219	225	270	345
TTSE.06	273	260	320	410
TTSE.07	323	290	360	470



Код патрубка TTSE. ____

01= Ø114 02= Ø139 03= Ø168
04= Ø193 05= Ø219 06= Ø273 07= Ø323



Код патрубка

TFE. ____ F. ____ x ____

01= Ø114 02= Ø139 03= Ø168

04= Ø193 05= Ø219 06= Ø273 07= Ø323

Внешние размеры
фланца LxE

Прямоугольные загрузочные и разгрузочные патрубки для цилиндрических шнеков – серия TFE						
Код	ØD	A макс	B макс	E макс	L макс	H макс
TFE.01.A	144	230	170	330	270	130
TFE.01.B		350	230	450	330	
TFE.02.A	139	280	200	380	300	150
TFE.02.B		420	280	520	380	
TFE.03.A	168	340	250	440	350	160
TFE.03.B		500	330	600	430	
TFE.04.A	193	380	290	480	390	180
TFE.04.B		580	380	680	480	
TFE.05.A	219	440	330	540	430	210
TFE.05.B		660	440	760	540	
TFE.06.A	273	550	400	650	500	240
TFE.06.B		800	500	900	650	
TFE.07.A	323	600	480	700	520	270
TFE.07.B		900	600	1000	700	

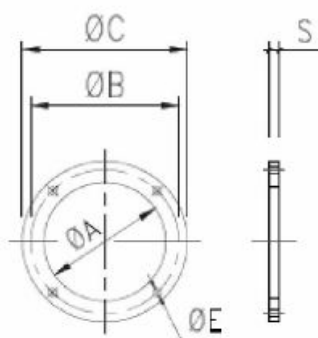


FIG. 1

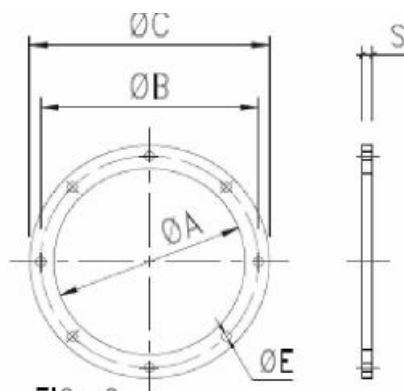


FIG. 2

Фланцы серии FV для дисковых затворов

Код	Затвор	ØA	ØB	ØC	S	ØE	Рис	Кг
FV.10	VFA-100	115	180	220	8	14	1	2
FV.15	VFA-150	150	200	225				1.5
FV.20	VFA-200	210	250	275				1.7
FV.25	VFA-250	265	300	330	8	14	2	2
FV.30	VFA-300	300	350	380				2.5
FV.32	VFA-300	325	375	425				3.5
FV.35	VFA-350	350	400	450				4
FV.40	VFA-400	400	470	520				5.5

Обработанные фланцы – серия FC, для соединения секций шнека

Код	Диаметр шнека	ØA	ØB	ØC	S	ØE	Рис	Кг
FC.11	114	115	170	190	10	9	1	1.5
FC.13	139	140						
FC.16	168	169	220	250	12	11	2	2.5
FC.19	193	195						2
FC.21	219	220	250	275	12	11	2	2
FC.27	273	275	305	330				2.5
FC.32	323	324	360	390	13.5	13	2	5

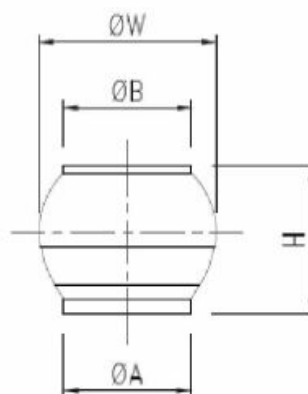


Квадратные фланцы для дисковых затворов, имеющие 4 монтажных зажима – серия FQ

Код	ØA	ØD	M	E	F	L1	L2	S	Kr
FQ.25	265	375	400	88.5	72.5	410	500	8	6.5
FQ.30	315	400	450	108	77.5	480	570	8	8.3

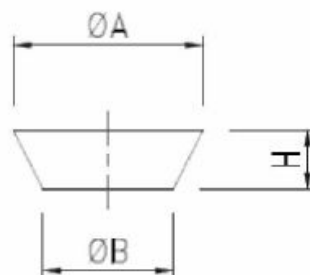
Шаровой узел патрубка – серия BS

Код	ØA	ØB	ØW	H	Kr
BS.01.00	114	114	155	118	1.5
BS.02.00	139	139	200	165	3
BS.03.00	168	198	250	205	6
BS.04.00	193			165	
BS.05.00	219	220	320	265	11
BS.06.00	273	275	380	325	18
BS.07.00	323	275		300	19



Подвижные конусы – серия TC

Код	ØA макс	ØB	H макс	Kr
TC.01.00	250	114	120	2
TC.02.00	300	139	140	2,5
TC.04.00	320	198	105	
TC.05.00		220	90	2
TC.06.00	350	275	70	
TC.07.00	400		100	3



II Инструкция по эксплуатации

1.1 Введение

Это руководство включает в себя инструкцию по установке, эксплуатации и обслуживанию цилиндрического шнекового конвейера серии CTS

1.2 Адрес сервисной службы

03037, Киев
тел/факс (044) 4960697
E-mail: info@budteh.com

Поставщик оборудования рекомендует хранить снятые шильдики в надежном месте, а серийные номера выписать в настоящую инструкцию пока они ясно различимы. Это позволит избежать ненужных затруднений в дальнейшей работе.

1.3 Рекомендации по использованию

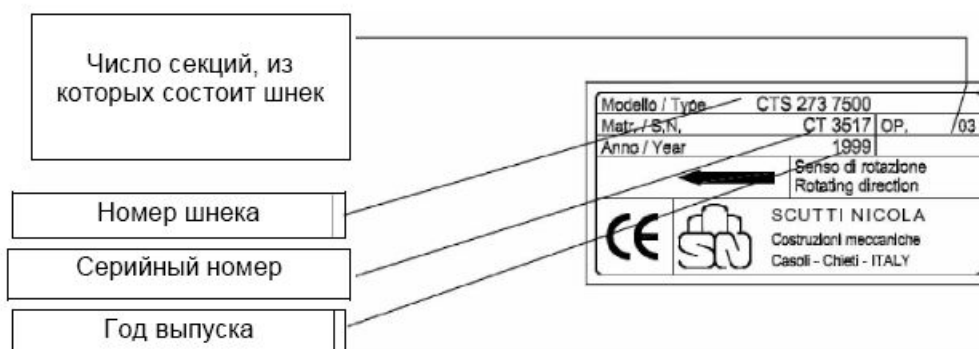
При чтении этой инструкции обратите внимание на действия по эксплуатации и обслуживания в нормальных рабочих условиях.

Завод-изготовитель не рекомендует вносить какие-либо изменения в любую часть машины без письменного разрешения. Действия, требующие замены частей или любого другого действия кроме обычного обслуживания должны выполняться квалифицированным техническим персоналом, который имеет необходимые навыки, так же как и соответствующее оборудование для выполнения данных работ.

Если вам необходима техническая информация или запасные части или для вашего шнекового конвейера, для этого необходимо иметь все данные о шнеке, отмеченные на корпусе.

1.4 Маркировка шнека

Идентификационная пластина находится на корпусе шнека.



1.5 Состав

Шнековый цементный конвейер состоит из:

Корпуса шнека, состоящего из трубчатого корпуса, составленного из одной или более секций, внутри которого размещено перо винта. Перо вращается, чтобы транспортировать материал от загрузочного патрубка до разгрузочного патрубка.

Привода состоят из электрического двигателя соединенного с редуктором.

Промежуточная опора обеспечивает ровное и гладкое вращение пера.

Инспекционные люки помещены ниже всех промежуточных опор и всех загрузочных патрубков и обеспечивают свободный доступ для обслуживания или ремонта.

Концевые опорные подшипники и редукторы с прямым приводом оснащены уплотнениями, предотвращающими попадание в них материала.

2.0 Предохранительные механизмы

Все инспекционные люки оборудованы сетками, чтобы предотвратить возможность попадания инородных тел. Ярлыки с предупреждениями об опасности также помещены вблизи со всеми инспекционными люками и около загрузочного и разгрузочного патрубков.

3.0 Базовые правила техники безопасности

3.1 Предупреждающие знаки

Вместе с рекомендациями по правильной эксплуатации и обслуживанию, мы включили в инструкцию предупреждающие знаки, которые указывают на возможные опасности, являющиеся результатом неправильного использования.

В этой инструкции используются следующие графические символы для предупреждения возможной опасности:



Специальный знак, указывающий на правильное использование шнека.



Предупреждающий знак, указывающий на возможность увечья для персонала.

Эти инструкции и предупреждения были составлены в соответствии с последними требованиями и нормами по технике безопасности.



Только предупреждения не защищают от опасности.



Несоблюдение правил техники безопасности и/или неправильное использование шнека увеличивает риск несчастного случая для персонала.

3.2 Использование в соответствии с назначением

Кто бы ни использовал шнек, должен знать о существовании этой инструкции, и должен полностью применять все инструкции и рекомендации, содержащиеся в ней.

Поставщик оборудования рекомендует использовать шнек при нормальных рабочих условиях и в соответствии с основным назначением, при соблюдении правил техники безопасности, содержащихся в этой инструкции.

Все изменения в любой части шнека без письменного согласия завода-изготовителя строго запрещены. Если изменения были внесены без письменного разрешения, завод-изготовитель откажется принимать ответственность за возможный ущерб, причиненный шнеком.

3.3 Организация работы

Весь обслуживающий персонал должен изучить эту инструкцию перед началом работы со шнеком, обращая особое внимание на главу, касающуюся правил техники безопасности. Особое внимание к данной инструкции должен обратить персонал, работающий с оборудованием основное время.



Держите эту инструкцию недалеко от места использования шнека.



Ответственный за технику безопасности должен это периодически проверять.

3.4 Подбор и квалификация персонала

Назначьте ответственного за машину, и поручите ему не принимать любые инструкции от третьего лица, нарушающие правила техники безопасности.

3.5 Предупреждения относительно работы шнека

Во всех случаях необходимо знать опасности, которым подвергается персонал при работе шнека.

Воздержитесь от любого действия, которое может поставить под угрозу безопасность.

Обеспечьте, чтобы пространство вокруг машины было чисто и освещено.

Предупреждающие знаки на машине должны содержаться в чистоте и располагаться в соответствующих местах.

3.6 Электрическая безопасность



Подключение электропитания должно производиться только квалифицированными электриками.

Перед выполнением осмотра, обслуживания и ремонта убедитесь, что электропитание отключено.

3.7 Условия сохранности и безопасности

Весь персонал должен строго придерживаться последних правил техники безопасности.

В особенности, обратите внимание на следующие рекомендации:



В течение всех видов обслуживания используют все личные средства защиты в соответствии с последними требованиями техники безопасности.

Перед выполнением осмотра, обслуживания и ремонта убедитесь, что шнек хорошо закреплен.

Перед обслуживанием шнека убедитесь, что питание отключено.



Не запускать шнек в следующих ситуациях:

- крышки инспекционных люков демонтированы.
- защитный кожух привода демонтирован.

Данные ситуации должны иметь место только в процессе обслуживания.

4.0 Установка и запуск шнека.

4.1 Установка

Удалите защитную упаковку с привода.

Если винт состоит из нескольких секций, удалите крепеж пера, и разложите секции винта шнека в правильной последовательности.

После удаления защитной упаковки, убедитесь, что перо винта вращается свободно, проверьте, нет ли инородных тел внутри корпуса шнека.

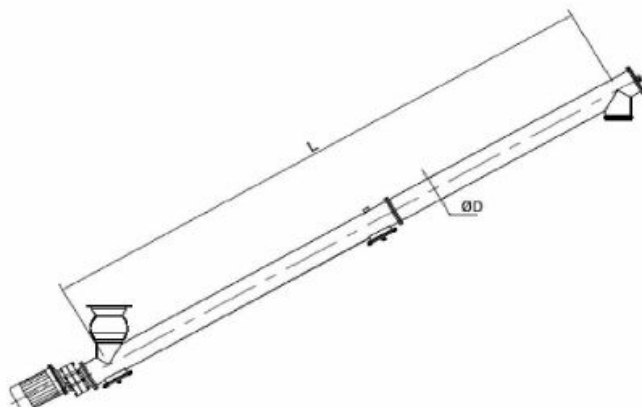
Соберите секции шнека вместе, проверив, что все секции имеют правильную последовательность и количество.

Проложите бумажное уплотнение между соединяющимися секциями и стяните фланцы вместе болтами, убедитесь в точном соответствии между входным и выходным отверстием и правильному расположению инспекционных люков и подъемных проушин.

Рекомендация: после сборки шнека, подъем осуществляется ТОЛЬКО с использованием соответствующих проушин, установленных на задней части корпуса. Завод-изготовитель не будет принимать ответственность или претензии за убытки, вызванные невыполнением этих рекомендаций.

Максимальный вес шнеков вычисляется относительно длины секций.
 L = длина в метрах.

ØD	KG.
Ø114	50+ (18xL)
Ø139	65+ (30xL)
Ø168	135+ (35xL)
Ø193	150+ (39xL)
Ø219	190+ (45xL)
Ø273	265+ (52xL)
Ø323	315+ (70xL)



Установите шнек в правильное положение и закрепите его.

Для шнеков длиннее 5 метров рекомендуется, чтобы через каждые 3 метра промежуточная секция имела опору.

Убедитесь, что входные отверстия правильно соединены и затянуты, чтобы не допустить попадания в шнек инородных тел и возникновения несчастных случаев. В идеале каждый входной патрубок должен быть оснащен крышкой или затвором.

4.2 Запуск

Перед запуском шнека, убедитесь, что никакие инородные тела не попали в шнек в процессе сборки; если они есть, удалите их.

Убедитесь, что промежуточные опоры и опорные подшипники смазаны маслом и что масло в двигателе находится на нужном уровне. Убедитесь, что все инспекционные люки закрыты и затянуты.

Выполните подключение шнека к электросети, придерживаясь схемы, обозначенной на распределительной коробке мотора, обращая особое внимание на входное напряжение.

Внимание! Все электрические подключения должны выполняться только квалифицированным персоналом. Перед выполнением какой-либо операции по обслуживанию шнека, питание должно быть отключено. Поставщик оборудования снимает с себя любую ответственность за любой ущерб собственности или людям, являющийся результатом низкой квалификации электрика.

Как только питание было подключено, запустите пустой шнек, чтобы проверить, что направление вращения соответствует направлению стрелки как обозначено на идентификационной пластине.

Запустите шнек снова, сначала пустой, а затем постепенно начинайте вводить материал до достижения нормальной рабочей производительности.

Если шнек собран правильно, убедитесь, что первый шнек имеет производительность ниже, чем производительность второго шнека. Это позволяет второму шнеку избавляться от материала быстрее, чем первый шнек подает в него, что позволяет минимизировать накопление материала.

5.0 Техническое обслуживание

5.1 Чистка

В конце каждого рабочего дня, прогоняйте винт шнека до его полной очистки. Это продлит срок службы винта, особенно при работе с материалами, которые имеют тенденцию к закупорке, формированию наростов, которые могут создать проблемы при запуске, особенно после длительного бездействия.

5.2 Смазка

Подшипники

Рекомендуют смазывать маслом концевой опорный подшипник каждые 150 часов и промежуточную опору каждые 40 часов работы. НИКОГДА НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ЖИДКОЕ МАСЛО ДЛЯ СМАЗЫВАНИЯ. Ниже приведена таблица, в которой указаны тип и изготовитель соответствующих смазочных материалов:

Рекомендуемые смазочные материалы	
Тип	Марка
PGX-SUPER	API
MOBILUX	MOBIL
BP-ENERGREASE L2	BP
CALYPSOLH 433	CALYPSOL
ANDOK B	ESSO
GR-MU	ARAL
GLISSANDO FL20	TEXACO

Привод

После первых 500 часов работы, полностью замените масло в редукторе. После, периодически проверяйте уровень масла и меняйте масло каждые 3000 часов работы. Если используется синтетическое масло, замена может осуществляться каждые 6000 часов работы. Если предполагается, что привод не будет эксплуатироваться в течение длительного периода времени во влажной окружающей среде, рекомендуется заполнить его маслом полностью. Ниже приведена таблица рекомендуемых масел, соответствующих эксплуатационным условиям:

Рекомендуемые масла	
Тип	Марка
DT-220	API
OMALA 220	SHELL
TIVELA OIL WA	SHELL
PONTIAX HD	IP
ENERGOL SG 150	BP
MOBILGEAR 629	MOBIL

Тип редуктора серия RM	Вместимость в зависимости от угла наклона, л	
	$0^\circ \leq \alpha \leq 15^\circ$	$16^\circ \leq \alpha \leq 45^\circ$
RM 400	1,2	1,4
RM 500	1,5	1,8
RM 1000	1,9	2,4
RM 2000	2,0	2,8
RM 3000	3,5	4,9

6.0 Запасные части

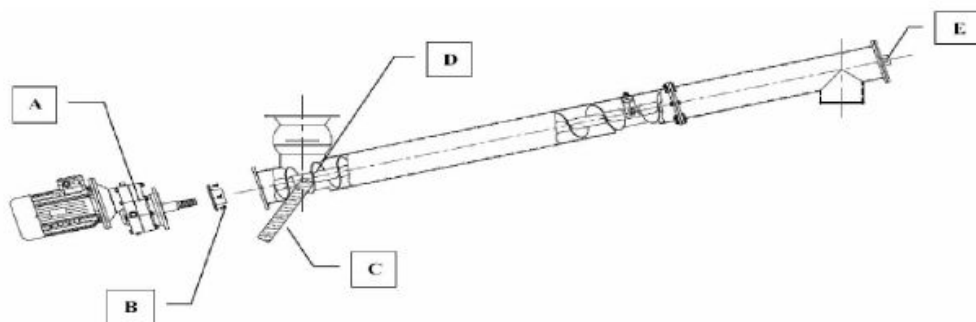
Все детали шнека изготовлены для длительного использования; однако некоторые детали из-за их положения и условий работы подвержены высоким уровням износа, и поэтому должны периодически заменяться.

6.1 Сальники

Уплотнения, установленные на прямых приводах типа RM и концевые опорные подшипники, имеют фетровые уплотнения. Эти детали находятся в постоянном контакте с материалом и должны заменяться приблизительно каждые 2 года, (если используется неабразивный материал). При транспортировке абразивного материала уплотнения подвергаются более высокому износу и поэтому требуют более частой замены. Привод и концевой опорный подшипник разработаны таким образом, чтобы при необходимости можно было заменить уплотнение, не позволяющее материалу попадать внутрь. При любой утечке материала нужно сообщить обслуживающему персоналу, который должен немедленно заменить уплотнение. Ниже описана процедура замены уплотнения:

- 1) Перекройте подачу материала в шнек, закрыв затвор на бункере.
- 2) Прогнать шнек до полной очистки.
- 3) Отключить подачу напряжения, удалив провода на предельное расстояние от двигателя.
- 4) Открыть инспекционный люк, расположенный ниже загрузочного патрубка.
- 5) Вставить деревянную доску (C) в люк и установить ее так, чтобы перо (D) не могло скользить назад.
- 6) Демонтировать привод (A), отвернув винты крепления
- 7) Удалить уплотнительный узел (B), и заменить его новым.
- 8) Повторно собрать компоненты, следуя в обратном порядке.

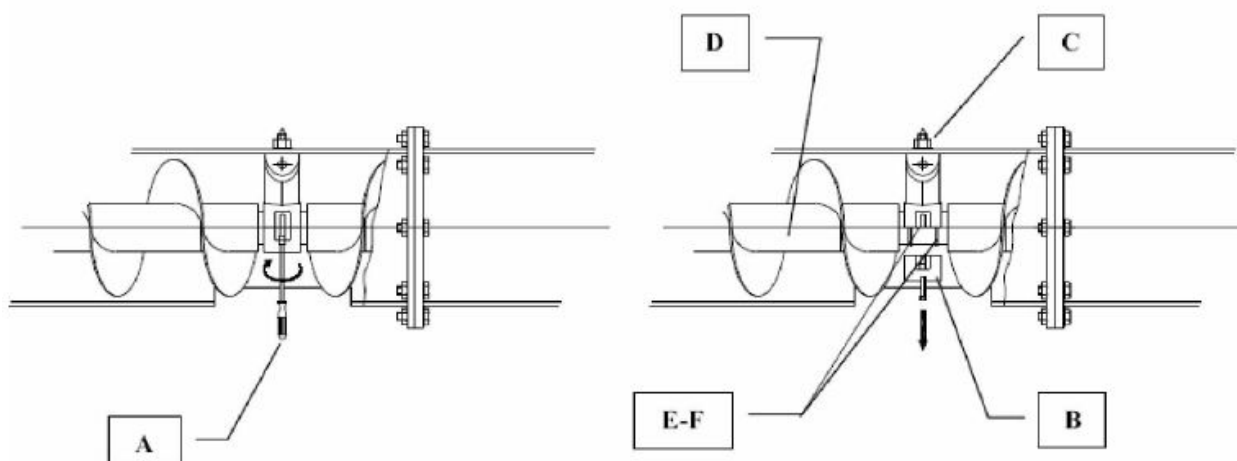
Вышеупомянутая процедура должна также выполняться, когда Вы должны заменить уплотнительный узел на концевом опорном подшипнике (E) или когда привод установлен на выгрузке.



6.2 Промежуточные опоры

Промежуточные опоры должны регулярно осматриваться и обычно заменяются каждые 2 года. Чтобы заменить промежуточную опору, пожалуйста, действуйте следующим образом:

- 1) Перекройте подачу материала в шнек, закрыв затвор на бункере.
- 2) Прогнать шнек до полной очистки.
- 3) Отключить подачу напряжения, удалив провода на предельное расстояние от двигателя.
- 4) Открыть инспекционный люк, расположенный ниже загрузочного патрубка.
- 5) Отвернуть фиксирующие болты (В), расположенный на нижней крышке опоры, используя отвертку (А).
- 6) Отвернуть фиксирующие болты (С).
- 7) Удалить уплотнение (В) и заменить его новым.
- 8) Вращать вверх ногами промежуточную опору до тех пор, пока вал не освободится.
- 9) Удалить промежуточную опору и заменить ее новой.



7.0 Утилизация

В конце срока службы шнека, утилизируйте его согласно следующему рекомендации:

Слейте масло из привода, удалите все пластмассовые части, и сдайте их на специальные сборные пункты.

Все оставшиеся стальные части должны быть сданы в металлолом.

8.0 Неисправности

Иногда неисправность может быть в запуске машины. В наиболее распространенных случаях происходят только небольшие неисправности, которые могут быть оперативно исправлены. Ниже приведена таблица наиболее частых неисправностей:

Неисправность	Причина	Метод устранения
Мотор не включается	Подключение неправильное	Проверьте подключение на панели управления
	Один из плавких предохранителей сгорел	Замените плавкий предохранитель
	Неисправный мотор или отсутствие подачи напряжения	Ремонт или замена двигателя
Мотор включается, но потом останавливается	Винт заблокирован	Удалите препятствие
	Выход заблокирован	Удалите препятствие
	Винт вращается в другую сторону	Измените полярность на двигателе
	Слишком большая производительность	Уменьшить подачу материала от бункера
	Сожжен двигатель	Замените двигатель
	Редуктор или опорный подшипник неисправны	Замените неисправную деталь
Мотор включается, но материал не подается	Материал не поступает, потому что в силосе отсутствует аэрация	Отремонтируйте систему аэрации на силосе
	Винт вращается в другую сторону	Измените полярность на двигателе