

Главный офис:

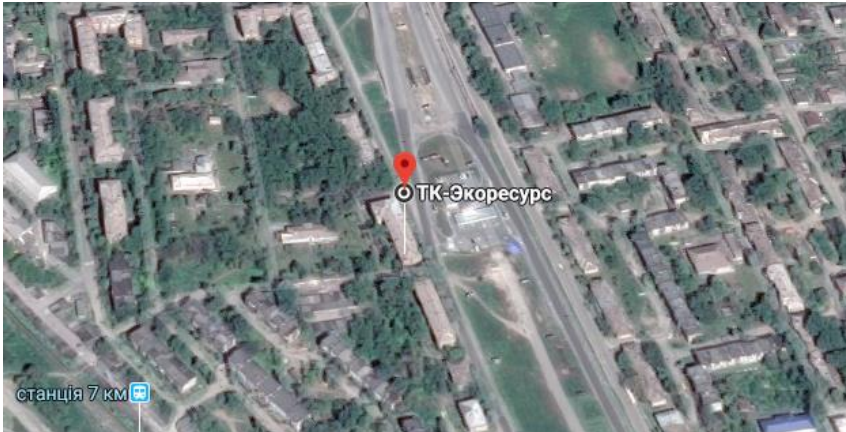
Адрес: г. Каменское, ул. Арсеничева 119-Б, кв.37

Дирекция: **(067) 564-08-68**

Отдел продаж: **(095) 056-44-96; (067) 633-00-86**

Skype: tk-Ecoresurs

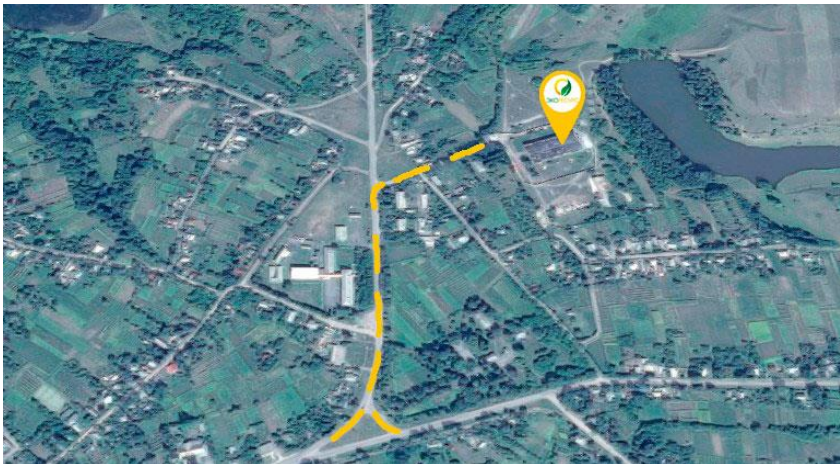
E-mail: **info@tk-ecoresurs.com.ua**



Проложить маршрут: <https://goo.gl/8qftp2>

Производственный отдел:

Адрес: Сумская обл. с. Смелое, ул. Старый шлях 10а



Проложить маршрут: <https://goo.gl/y9R1yL>

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«ТК-Экоресурс»



ЭКОРЕСУРС

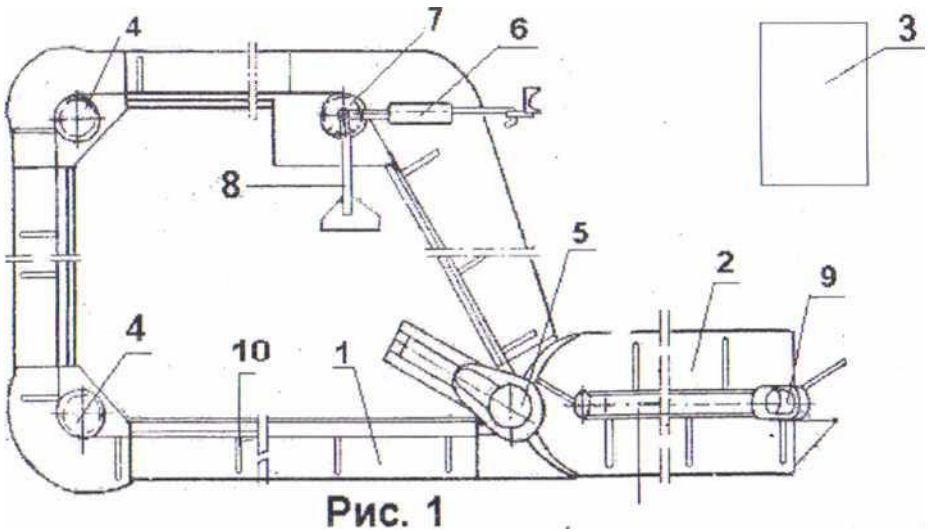
ТРАНСПОРТЕР СКРЕБКОВЫЙ
НАВОЗОУБОРОЧНЫЙ
ТСН-160(А-Б)

изготовлен согласно ТУ У 28.3-40253905-001:2018

Паспорт
Руководство по эксплуатации
Инструкция по монтажу
tk-ecoresurs.com.ua

1. ВВЕДЕНИЕ

- 1.1. Настоящее техническое описание и инструкция по эксплуатации содержит основные сведения по устройству и эксплуатации конвейера скребкового навозоуборочного ТСН-160(А-Б).
- 1.2. Конвейер предназначен для удаления навоза из животноводческого помещения с одновременной погрузкой в транспортное средство.
- 1.3. Конвейер обслуживает помещение для содержания свиней.
- 1.4. Сведения по монтажу и сборке конвейера изложены в инструкции по монтажу, пуску, регулированию и обкатке изделия на месте его применения. ^{1 2 3 4 5 6 7 8 9 10}



2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.

-
- 1 Горизонтальный транспортер.
 - 2 Наклонный транспортер.
 - 3 Устройство управления.
 - 4 Поворотное устройство.
 - 5 Привод горизонтального транспортера.
 - 6 Натяжной винт.
 - 7 Звездочка натяжного устройства.
 - 8 Рычаг натяжного устройства.
 - 9 Привод наклонного транспортера
 - 10 Скребки

№	Наименование	Значение
1	Подача массы за 1 час работы, т-час, не менее	5,7
2	Длина контура цепи горизонтального транспортера, м	160±1,3
3	Длина контура цепи наклонного транспортера, м	13±0,18
4	Угол установки наклонного транспортера, град., не более	30
5	Высота погрузки, м	2,65
6	Масса, кг	2200+50
7	Установленная мощность, кВт	5,5 или 6,2
8	Энергетические показатели приводов:	
	- электросеть переменного тока, ном. Напряжение, В	380
	- частота, Гц	50
	- двигатель привода горизонтального транспортера АИРХ 112МВ 6БСУ2, исп. 1М 3081 или 1М 3011 К-3-2 ТУ 16.525- 680-86 ИЛИ 4АМ112 МВ6БСУ1 исп. 1М 3081 или 1М 3011 К-3-2 ТУ 16.510.830-83, шт	1
	мощность, кВт	4
	частота вращения (синхронная), с ⁻¹ (об. в мин)	16,7(1000)
	- двигатель привода наклонного транспортера 4АМ80В4БСУ1, К-3-2 или 4АМ904БСУ1 исп. 1М 3081 или 1М 3011 К-3-2 ТУ 16.510.375-79, шт	1
	мощность, кВт	1,6 или 2,2
	частота вращения (синхронная), с ⁻¹ (об. в мин)	25 (1500)
9	Передаточное число привода горизонтального транспортера	71,4
10	Передаточное число привода наклонного транспортера	27,85
11	Скорость движения цепи: - горизонтального транспортера, м/с - наклонного транспортера, м/с	0,18 * 0,72
12	Количество обслуживающего персонала, чел	1
13	Трудоемкость монтажа конвейера при законченных строительных работах, чел час., не более	60
14	Срок службы конвейера до списания (при соблюдении требований инструкции по эксплуатации), лет	7

3. УСТРОЙСТВО И РАБОТА КОНВЕЙЕРА ТСН-160(А-Б).

- 3.1. Конвейер состоит из горизонтального транспортера 1, наклонного транспортера 2 и устройства управления 3 (рис. 1).
- 3.2. Горизонтальный транспортер производит очистку навозного канала и транспортировку навоза до места сброса на наклонный транспортер.
- 3.3. Наклонный транспортер принимает навоз с горизонтального транспортера и погружает его в транспортное средство (прицеп тракторный и др.).
- 3.4. Пуск конвейера осуществляется с помощью устройства управления, смонтированного вблизи привода горизонтального транспортера.

4. УСТРОЙСТВО И РАБОТА ОСНОВНЫХ СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ ТРАНСПОРТЕРА.

- 4.1. Горизонтальный транспортер (рис. 1) предназначен для удаления навоза из животноводческого помещения.
- 4.1.1. Горизонтальный транспортер состоит из привода 5, замкнутой цепи со скребками 10, натяжного устройства 7 и поворотных устройств 4.
- 4.2. Привод горизонтального транспортера (рис. 2) предназначен для сообщения цепи со скребками поступательного движения.

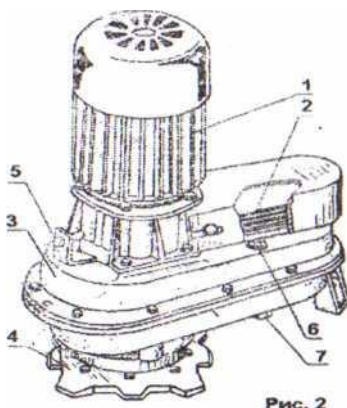


Рис. 2

- 4.2.1. Привод (рис. 2) состоит из электродвигателя 1, клиноременной передачи 2, редуктора 3 и приводной звездочки 4. Для натяжения ремней используется натяжной винт 5.

- 4.2.2. Масло в редуктор привода наливают и уровень его контролируют через отверстие, закрытое масло указателем 6, а сливают через отверстие, закрытое сливной пробкой 7.
- 4.2.3. Возможна комплектация привода редуктором КСН 01.090, в котором клиноременная передача заменена шестеренчатой. По своим техническим параметрам редуктор КСН 01.090 полностью идентичен с редуктором КСН 01.080, приведенным выше и полностью с ним взаимозаменяем.
- 4.3. Цепь горизонтального транспортера (рис. 3, рис. 3.1, рис. 3.2).

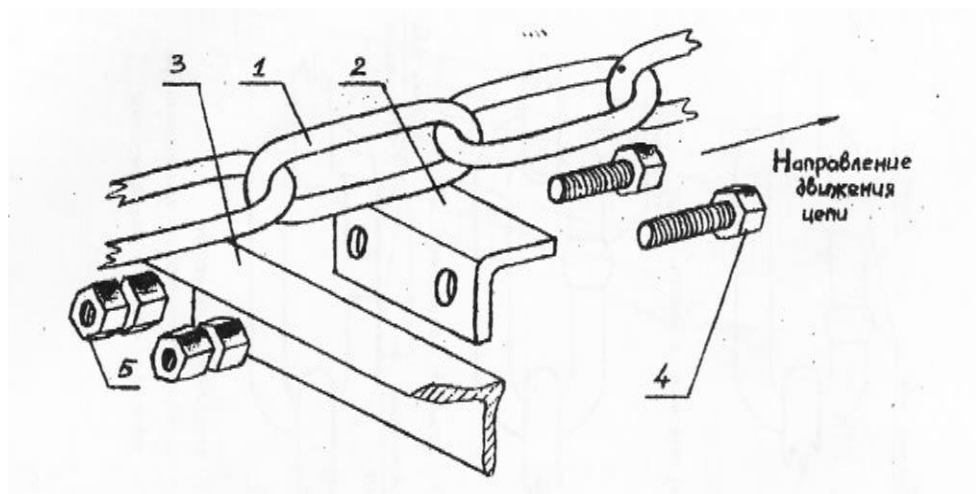


Рис. 3

1) Цепь 14x80; **2)** Уголок (приварен к цепи); **3)** Скребок; **4)** Болт М12х35; **5)** Гайка М12;

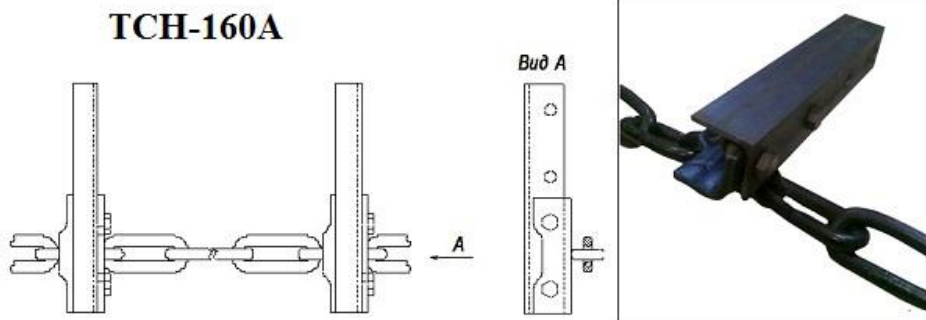


Рис. 3.1 ТСН-160А

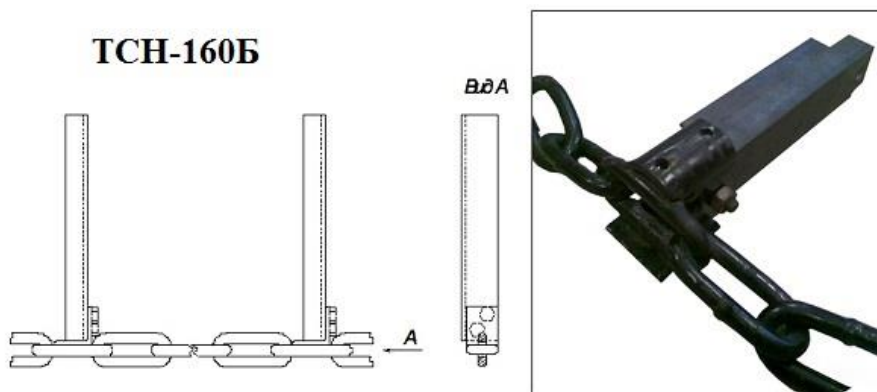


Рис. 3.2 ТСН-160Б

4.3.1. Скребок 2 при помощи метизов крепится к среднему звену 1 цепи (рис.3).

Шаг скребков горизонтального транспортера 1250 мм.

Шаг скребков наклонного транспортера 690 мм.

4.3.2. При необходимости цепь укорачивается.

4.3.3. Соединение и укорачивание производится на участке между приводом и натяжным устройством при помощи натяжного винта.

4.4. Устройство натяжное.

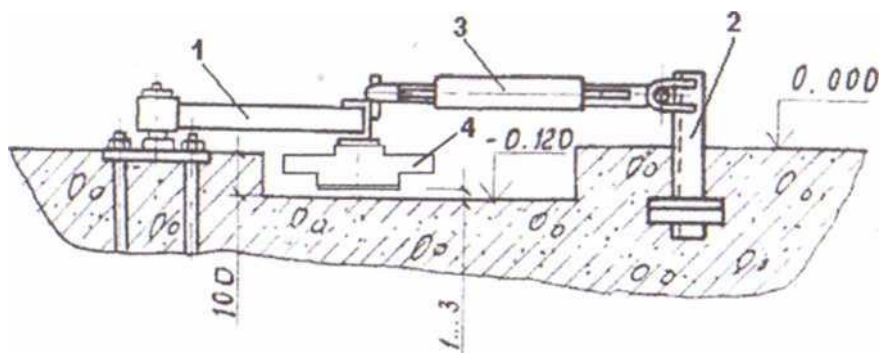
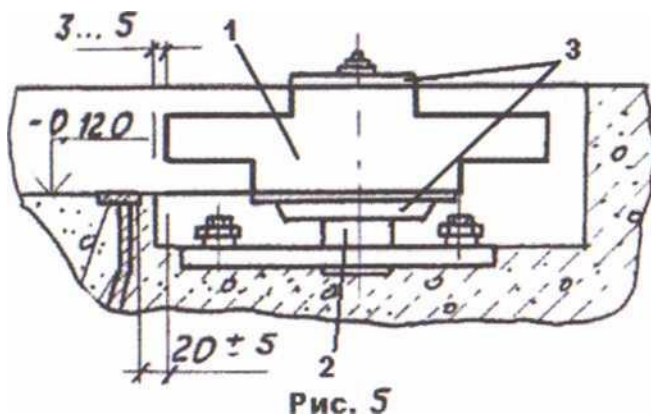
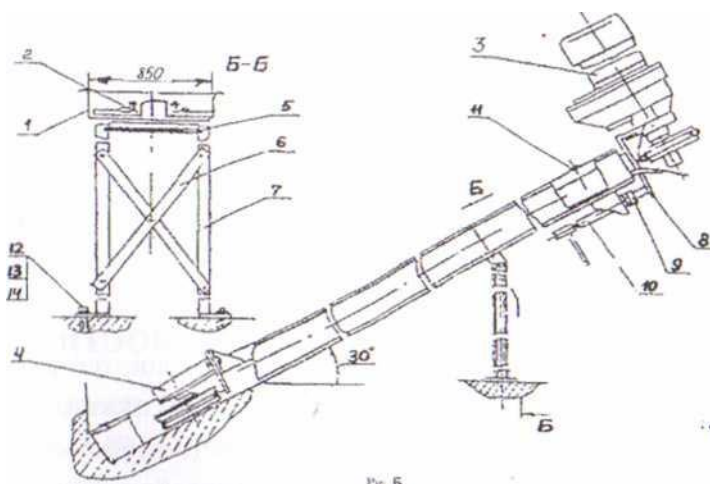


Рис. 4

- 4.4.1. Натяжное устройство предназначено для поддержания постоянного натяжения цепи.
- 4.4.2. Натяжное устройство (Рис. 4) состоит из звездочки 4, рычага 1, стойки 2, натяжного винта 3. Натяжение происходит при помощи винта, который крепится за петли рычага и стойки.
- 4.4.3. Цепь натянута нормально, если ее сход с приводной звездочки происходит свободно без наматывания на звездочку
- 4.4.4. Предельное натяжение цепи определяется расстоянием скребков холостой ветви цепи от наружного борта навозного канала равного 20 мм. При достижении зазора 20 мм цепь должна быть укорочена.
- 4.5. Поворотное устройство.

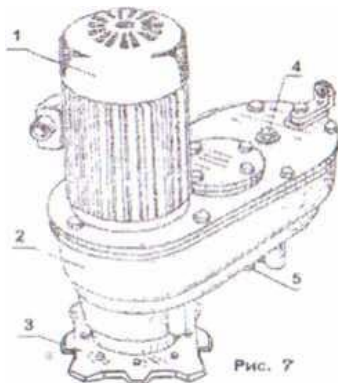


- 4.5.1. Поворотное устройство предназначено для изменения направления движения цепи в местах поворота навозного канала.
- 4.5.2. Поворотное устройство состоит из звездочки 1, свободно вращающейся на двух шарикоподшипниках, подпятника с осью 2, манжет и двух крышек 3.
- 4.6. Наклонный транспортер.



- 4.6.1. Наклонный транспортер предназначен для погрузки навоза с горизонтального транспортера в транспортное средство.
- 4.6.2. Наклонный транспортер состоит из корыта 1, устройства поворотного 4, цепи со скребками 2, привода 3 и опорных стоек 6 и 7.

- 4.6.3. Привод наклонного транспортера (рис.7) предназначен для сообщения цепи наклонного транспортера поступательного движения и состоит из электродвигателя 1 и редуктора 2, на валу которого имеется приводная звездочка 3.
- 4.6.4. Масло в редуктор привода заливают и уровень его контролируют через отверстие, закрытое пробкой 5.



- 4.6.5. Цепь наклонного транспортера унифицирована с цепью горизонтального транспортера за исключением расстояния между скребками.
- 4.6.6. Натяжение цепи наклонного транспортера производится натяжным винтом 10 наклонного транспортера (рис. 6).
- 4.6.7. Нормальное натяжение цепи аналогично п. 4.4.3. Провисание цепи в горизонтальной плоскости у приводной звездочки не допускается.
- 4.7. Устройство управления предназначено для дистанционного управления транспортерами и автоматического отключения их в аварийных режимах эксплуатации.

5. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ.

- 5.1. К работе с конвейером, а также к его обслуживанию должны допускаться только лица, прошедшие соответствующую техническую подготовку и инструктаж. Уход за электрооборудованием должен поручаться обученному персоналу, знания которого в области обслуживания электроустановок напряжением до 1000 В проверены и засвидетельствованы.
- 5.2. Проверяйте величину сопротивления заземления электрооборудования не реже одного раза в 6 месяцев.

- 5.3. Соблюдайте правила инструкции по монтажу, пуску, регулированию и обкатке изделия на месте его применения, а также инструкции по эксплуатации шкафа управления.
- 5.4. Не включайте конвейер, если в натяжном устройстве не натянуты винты.
- 5.5. Не разъединяйте цепь, если в натяжном устройстве винты стяжки не сняты.
- 5.6. При стягивании концов цепи при её соединении, пользуйтесь стяжкой с натяжного устройства.
- 5.7. Соблюдайте осторожность при переходе через навозный канал вовремя работы конвейера. Особую осторожность соблюдайте в зоне привода, натяжного и поворотных устройств.
- 5.8. Не включайте конвейер, если в животноводческом помещении находятся посторонние люди или предупредите их о включении конвейера и необходимости соблюдения мер осторожности.
- 5.9. Категорически запрещается включать конвейер, если в животноводческом помещении находятся дети.
- 5.10. Все работы по техническому обслуживанию и ремонту производите при снятом напряжении. Для снятия напряжения отключайте общий выключатель устройства управления и рубильник, через который подается напряжение на устройство управления. Над рубильником и на устройстве управления повесьте предупреждающую табличку: «Не включать - работают люди!».
- 5.11. При техническом обслуживании приводной части наклонного транспортера пользуйтесь лестницей. Запрещается подниматься по желобу наклонного транспортера.

6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ.

- 6.1. Транспортер должен быть смонтирован, отрегулирован, обкатан и подготовлен к работе согласно требованиям инструкции по монтажу, пуску, регулированию и обкатке изделия на месте его применения.

7. ПОРЯДОК РАБОТЫ.

- 7.1. Уборка навоза должна производиться не менее двух раз в сутки.
- 7.2. Поставьте под стрелой наклонного транспортера транспортное средство.
- 7.3. Убедитесь в исправности конвейера и отсутствии посторонних предметов в навозном канале и снимите переходные мостики для обеспечения свободного прохода транспортируемого навоза.
- 7.4. В холодное время года, перед пуском транспортера, убедитесь, не

примерзла ли цепь и, при необходимости, освободите её легкими ударами.

- 7.5. Включите автоматический выключатель «Сеть».
- 7.6. Нажмите на пусковую кнопку «Наклонный транспортер», потом «Горизонтальный транспортер».
- 7.7. Для отключения нажмите кнопку «Стоп».
- 7.8. Сбрасывайте навоз с края стойла в канал только после включения горизонтального транспортера, двигаясь при этом от натяжного устройства к приводу по направлению движения цепи.
- 7.9. После окончания работы выключите автоматический выключатель «Сеть».
- 7.10. В холодное время года, после выключения горизонтального транспортера, дайте поработать 2-3 мин. в холостую наклонному транспортеру.

8. ТИПИЧНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.

№	Неисправность, внешнее проявление	Метод устранения. Необходимые регулировки
1.	Тенденция к наматыванию цепи на приводную звездочку горизонтального транспортера при сходе ее с зубьев, вследствие недостаточного натяжения цепи.	Натянуть цепь при помощи винта натяжного устройства.
2.	Сбрасывание цепи наклонного транспортера со звездочки, вследствие недостаточного натяжения цепи.	Натяните цепь при помощи натяжного винта.
3.	Стуки при сходе цепи с приводных звездочек транспортеров, вследствие недостаточного натяжения цепи.	Натяните цепи.
4.	Концы скребков задевают стенки навозного канала, вследствие использования всего хода ролика натяжного устройства.	Укоротите цепь
5.	Сбрасывание цепи горизонтального транспортера с поворотных устройств, вследствие попадания постороннего предмета между цепью и звездочкой.	Снимите стяжку натяжного устройства. Снимите цепь с звездочки натяжного устройства. Ослабьте цепь, подтягивая ее в сторону поворотной звездочки. Установите цепь. Натяните цепь.
6.	Потеря отдельных скребков, вследствие поломки из-за попадания в канал посторонних предметов.	Установите новый скребок и детали его крепления из комплекта запасных частей.

9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.

- 9.1. Техническое обслуживание при работе конвейера (ТО-1) производится через 365 часов работы.
- 9.2. Перечень работ, выполняемых при техническом обслуживании, приведен в приложении 1.
- 9.3. Смазочные работы выполняйте при техническом обслуживании согласно приложению 2.
- 9.4. Укорачивание цепей горизонтального и наклонного транспортеров должно производиться по мере необходимости при их растяжении, поэтому периодичность этих работ, при техническом обслуживании, не планируется.
- 9.5. При кратковременном хранении конвейера на месте его установки выполняйте работы согласно разделу 10.

10. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ.

- 10.1. В случае сезонной работы (пастбищный период) конвейер должен ставиться на кратковременное хранение.
- 10.2. Конвейер должен храниться на месте его установки без разборки.
- 10.3. Подготовку конвейера к кратковременному хранению необходимо проводить непосредственно после окончания работ.
- 10.4. Перед установкой на хранение должна быть проведена проверка технического состояния конвейера. Все неисправности должны быть устранены.
- 10.5. Все детали и узлы конвейера, а также навозный канал должны быть тщательно очищены. Поврежденная окраска на металлических деталях и узлах должна быть восстановлена.
- 10.6. Цепь конвейера должна быть смазана отработанным маслом. Звездочки, винтовые и резьбовые поверхности деталей должны быть подвергнуты консервации защитной смазкой.
- 10.7. Все электрооборудование конвейера должно быть отключено от электросети.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ.

Конвейер скребковый навозоуборочный ТСН-160(А-Б)

Заводской номер _____

соответствует техническим условиям ТУ У 28.3-40253905-001:2018 и признан годным к эксплуатации.

Дата выпуска _____

Начальник ОТК
ООО «ТК-Экоресурс»

М. П. _____
(дата) _____ (ФИО, подпись)

Дата получения _____

Представитель _____
(наименование предприятия, ФИО, подпись)

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.

Предприятие-изготовитель гарантирует исправность изделия в течении 12 месяцев при соблюдении потребителем условий транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, установленных эксплуатационной документацией.

Начало гарантийного срока исчисляется со дня ввода конвейера в эксплуатацию, но не позднее 6-ти месяцев со дня поступления конвейера к потребителю.

В течении гарантийного срока предприятие изготовитель обязуется безвозмездно ремонтировать вышедшие из строя новине производителя конвейеры.

Потребитель теряет право на гарантийное обслуживание в случаях:

- нарушения правил транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации, установленных эксплуатационной документацией.
- эксплуатации конвейера в условиях, которые не отвечают техническим требованиям.
- изменения конструкции, доработки конвейера без согласования с предприятием-изготовителем.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Транспортер скребковый навозоуборочный ТСН-160(А-Б)

Дата выпуска _____

Заводской номер _____

Изделие полностью соответствует техническим условиям ТУ У
28.3-40253905-001:2018

Предприятие-изготовитель гарантирует исправность изделия в течении 12
месяцев со дня ввода его в эксплуатацию.

М. П.

(дата)

Контролер ОТК

ООО «ТК-Экоресурс» _____
(ФИО, подпись)

ДАТА ПРОДАЖИ «____» _____ 201__ года.

М. П.

ДАТА ВВОДА В ЭКСПЛУАТАЦИЮ «____» _____ 201__ года.

М. П. _____
(ФИО, подпись ответственного лица)

ИНСТРУКЦИЯ ПО МОНТАЖУ, РЕГУЛИРОВАНИЮ, ПУСКУ и ОБКАТКЕ ИЗДЕЛИЯ НА МЕСТЕ ЕГО ПРИМЕНЕНИЯ.

1. ВВЕДЕНИЕ.

- 1.1 Настоящая инструкция по монтажу, регулированию, пуску и обкатке изделия на месте его применения содержит сведения, необходимые для технически правильного проведения монтажа, пуска, регулирования и обкатки изделия на месте его применения.
- 1.2 При использовании изделия в климатических зонах с преобладанием в зимнее время температур ниже -10°C , наклонный транспортер необходимо размещать в утепленном тамбуре.
- 1.3 Кроме настоящей инструкции, руководствуйтесь инструкцией по эксплуатации, паспортом на изделие, товаросопроводительной документацией.

2. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ.

- 2.1. Монтаж, сборка, регулирование и обкатка изделия должны проводиться лицами, прошедшими соответствующее обучение.
- 2.2. Монтаж электрооборудования, регулирование и обкатка должны проводиться лицами, знания которых в области обслуживания электроустановок напряжением до 1000 В проверены и засвидетельствованы.
- 2.3. Соблюдайте действующие правила мер безопасности при монтаже и эксплуатации электроустановок.
- 2.4. Не включайте конвейер, если цепи его не натянуты.
- 2.5. Не оставляйте в навозном канале какие-либо посторонние предметы (лопату, молоток, лом и т. п.).
- 2.6. Изготовьте переходные мостики и перекройте ими навозные каналы в местах их перехода или переезда транспортными средствами.
- 2.7. Оградите поворотные устройства, натяжное устройство, а также приямок наклонного транспортера. Ограждения выполняются по местным условиям и должны обеспечивать безопасность обслуживающего персонала при работе конвейера.
- 2.8. Не переезжайте транспортными средствами не перекрытые мостиками навозные каналы.
- 2.9. Не размещайте поворотные устройства цепи ближе, чем 0,5 м к ограждению стойла.
- 2.10. Не производите техническое обслуживание во время работы конвейера.

- 2.11. Не разъединяйте цепь горизонтального транспортера, если стяжка натяжного устройства не снята.
- 2.12. Не включайте горизонтальный транспортер, если стяжка натяжного устройства не установлена и цепь не натянута.
- 2.13. Выполняйте меры безопасности, предусмотренные техническим описанием и инструкцией по эксплуатации, а также инструкцией по эксплуатации устройства управления.
- 2.14. Не проводите монтаж конвейера в помещении не оборудованном, расположенными под стойлами животных, проводниками выравнивающими электрический потенциал.

3. БЕТОНИРОВАНИЕ.

- 3.1. Примерная последовательность основных операций при бетонировании.
 - 3.1.1. Бетонируйте прямые участки навозного канала. Для лучшей и долговечной работы конвейера необходима закладка П или Г-образного стального желоба. Места стыков желоба заварить и зачистить.
 - 3.1.2. Бетонируйте поворотные устройства, раму привода, натяжное устройство.
 - 3.1.3. Бетонируйте приямок наклонного транспортера и его опору.
- 3.2. Используйте бетон не ниже марки 200.
- 3.3. Расстояние между вертикальными стенками навозного канала не должно варьироваться более чем на 10 мм.
- 3.4. Отклонение от горизонтальной плоскости дна навозного канала не должно превышать 1,5 мм на один метр длины.
- 3.5. Раму привода, поворотные и натяжное устройства бетонируйте по уровню. Отклонение более 1^0 от горизонтальной плоскости не допускается.
- 3.6. После полного застывания бетона затяните до отказа гайки анкерных болтов рамы привода, поворотных и натяжного устройств и опоры натяжного транспортера.
- 3.7. Общая длина навозных канатов для одного конвейера 160 м.

4. МОНТАЖ И РЕГУЛИРОВАНИЕ.

- 4.1. Установите привод горизонтального транспортера на раму и затяните до отказа болты его крепления. Проверьте, затянуты ли гайки анкерных болтов, крепящих раму, при необходимости, подтяните их до отказа.
- 4.2. Определите необходимую длину цепи горизонтального транспортера.
- 4.3. Установите цепь на ведущую звездочку и поворотные устройства и соедините её.
- 4.4. Соберите натяжное устройство, и при помощи натяжного винта натяните цепь.
- 4.5. Соберите наклонный транспортер.
 - 4.5.1. На раме привода укрепите привод метизами.
 - 4.5.2. Собранную раму с приводом вставьте в отверстия корыта до упора и зафиксируйте метизами.
 - 4.5.3. Установите натяжной винт в гайку. Конец винта заведите в отверстие рамы привода.
 - 4.5.4. Установите цепь со скребками на поворотный ролик и соедините контур цепи соединительным звеном.
 - 4.5.5. При помощи грузоподъемного механизма грузоподъемностью не менее 9,8 кН, установите транспортер в подготовленный для него приямок.
 - 4.5.6. На оси кронштейна наденьте стойки и закрепите их метизами.
 - 4.5.7. Стойки соедините стяжками и закрепите их метизами.
 - 4.5.8. Нижние концы стоек укрепите на фундамент анкерными болтами.
- 4.6. Установите устройство управления на стене внутри животноводческого помещения, вблизи привода горизонтального транспортера. Высота от пола до нижнего края устройства должна составлять не менее 1,5 м.
 - 4.6.1. Подключите электродвигатели к источнику электроэнергии, через устройство управления, руководствуясь схемой электрических соединений и инструкцией по эксплуатации устройства управления.
 - 4.6.2. Обязательно должны быть установлены выравнивающие потенциал проводники.
 - 4.6.3. Выравнивающие проводники заземлите путем присоединения к нейтрали главного распределительного щита помещения.
 - 4.6.4. Выравнивающие проводники должны иметь надежный контакт как между собой, так и с металлоконструкциями помещения. Для этого

путем сварки соединяйте продольные проводники поперечными проводниками из того же материала, которые присоедините к металлоконструкциям.

4.6.5. Глубина заделки выравнивающих проводников под настилом стоек должна составлять от 2 до 15 см.

5. ОПРОБОВАНИЕ И ОБКАТКА.

5.1. Проверьте наличие смазки в предусмотренных для этого местах, руководствуясь таблицей смазки.

5.2. Контроль уровня масла в редукторе привода горизонтального транспортера по рискам масло указателя, в редукторе привода наклонного транспортера уровень масла должен быть ниже отверстия заливной пробки на 10-15 мм, при расположении наклонного транспортера под углом 30 °.

5.3. Произведите пробный запуск конвейера на несколько секунд для проверки правильности направления движения цепей транспортеров.

5.3.1. Нажмите на кнопку «Наклонный транспортер» устройства управления и убедитесь в правильности направления движения его цепи. Цепь наклонного транспортера должна двигаться по часовой стрелке, если смотреть на корыто наклонного транспортера сверху.

5.3.2. Если направление движения цепи наклонного транспортера правильное, то включите горизонтальный транспортер, для чего нажмите кнопку «Горизонтальный транспортер» и проверьте правильность его направления движения. Цепь горизонтального транспортера должна двигаться от привода к натяжному устройству.

5.4. Произведите обкатку конвейера без нагрузки в течении 1-2 часов.

5.5. После обкатки, при необходимости, укоротите цепь горизонтального транспортера.

6. СДАЧА В ЭКСПЛУАТАЦИЮ.

6.1. После окончания монтажа и обкатки оформляйте приемосдаточный акт.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1.

Перечень работ, выполняемых при техническом обслуживании ТО-1.

№	Содержание работ и их проведение.	Технические требования
1.	При комплекте поставки с клиноременными приводами. Проверьте и при необходимости произведите натяжение клиновых ремней привода. Снять защитный кожух ремней, отпустить болты крепления стакана, повернуть болт натяжения ремней.	Прогиб ремня должен быть не более 5 мм при нажатии пальцев на ветвь усилием 1-1,5 ктс.
2.	Проверьте, при необходимости произведите натяжение цепей.	
3.	Проверьте крепление приводов на рамс, крепления поворотных и натяжного устройств, при необходимости подтяните детали крепления.	
4.	Осмотрите конвейер на предмет наличия скребков и отсутствие их деформации.	Допускается . отсутствие не более 8% скребков от общего числа, но не более 3-х подряд.
5.	Произведите смазку всех точек смазки согласно приложению 2. Перед смазкой подшипников натяжного и поворотных устройств, разберите их и удалите старую смазку.	См. приложение 2. Остатки старой смазки, смешанной с навозом, в полости подшипника не допускаются.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

ТАБЛИЦА СМАЗКИ

Наименование сборочной единицы	Наименование смазочных материалов и № стандарта на		Объем смазки, л	Способ нанесения смазки	Периодичность проверки и замены смазки
	Основные	Заменитель			
Привод тризонт. тр-ра	Масло индустриальн. И-40А ГОСТ 20799-75 или масло моторное М-8А ГОСТ 10541-78	Масло индустриальн. И-50А ГОСТ 20799-75 или масло трансмиссионно е ТАН-15В ГОСТ 23652-79	12 л.	Залить	Каждые 1000 часов работы, но не реже одного раза в 2 года
Привод наклон, тр-ра	То же	То же	3.5 л.	То же	То же
Повороты, устройство и натяжи. устройства	Солидол ГОСТ 4366-76	Солидол ГОСТ 1033-79		Шприцем	Каждые 730 часов работы
Наклон. транспорт.	Солидол ГОСТ 1033-79	Солидол ГОСТ 4366-76		Смазать цепь	После регулировки натяжения цепи

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ ТСН-160 (А-Б)

№	Наименование	Кол-во
1	Цепь ТСН-160 (160м) горизонтальная	1 шт.
2	Цепь ТСП 3А ТСН-160 (13м) на корыто	1 шт.
3	Поворотное устройство горизонтального транспортера ТСН-160	2 шт.
4	Натяжное устройство горизонтального транспортера ТСН-160	1 шт.
5	Рамка под большой редуктор	1 шт.
6	Звездочка приводная ТСН-160	1 шт.
7	Привод горизонтального транспортера	1 шт.
8	Наклонное корыто с натяжным винтом и рамкой под редуктор	1 шт.
9	Поворотное устройство наклонного транспортера	1 шт.
10	Приводная станция наклонного транспортера	1 шт.
11	Приводная звездочка наклонного транспортера ТСН-160	1 шт.
12	Стойка наклонного транспортера	2 шт.
13	Стяжка стоек наклонного транспортер	2 шт.
№	Метизы	Кол-во
1	Анкерные болты	23 шт.
1.1	Гайка М18	23 шт.
2	Болт М10х100	4 шт.
2.1	Болт М10х30	2 шт.
2.2	Гайка М10	6 шт.
3	Болт М12х35	8 шт.
4	Болт М16х40	2 шт.
5	Болт М16х90	2 шт.
5,1	Гайка М16	2 шт.
6	Болт М12х30	4 шт.

ПУЛЬТ УПРАВЛЕНИЯ

Назначение:

Изделие предназначено для пуска, остановки и реверсирования трехфазных асинхронных электродвигателей с короткозамкнутым ротором на напряжение переменного тока 380 В частоты 50Гц.

Технические характеристики:

Изделие позволяет управлять работой электродвигателей по двум раздельным линиям: линия М1 до 5 кВт линия М2 до 2,5 кВт

Изделия комплектуемые трехполосными тепловыми реле серии РТИ позволяют защитить электродвигатели от перегрузок недопустимой продолжительности и овертоков, возникающих при обрыве одной из фаз.

Условия эксплуатации:

Климатическое исполнение и категория размещения изделия УХЛ4 по ГОСТ 15150.

Нормальными условиями эксплуатации изделия являются: температура окружающей среды от -25 до +50С;

высота над уровнем моря не более 3000 метров; воздействие механических факторов окружающей среды по группам условий эксплуатации М4,М7,М8 по ГОСТ 17516.1 при этом допускаются вибрационные нагрузки с частотой до 100 Гц при ускорении до 19; рабочее положение: крепление на вертикальной плоскости.

Требования безопасности:

Эксплуатация изделия должна осуществляться в соответствии с «Правилами техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей».

Эксплуатация изделия без подключения к шине «заземления» запрещена!

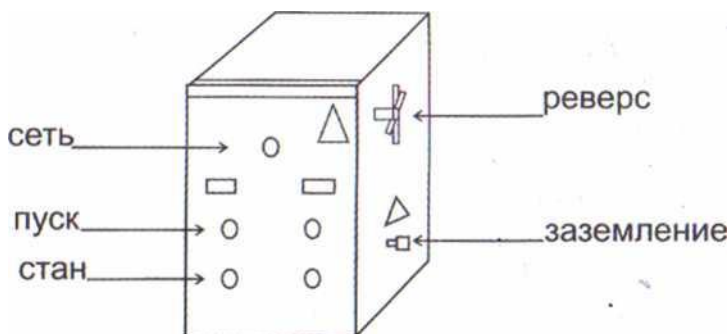
Подключение:

Проводник подводящий напряжение 380В 50Гц должен иметь сечение не менее $3 \times 2,5 \text{ мм}^2 \text{ Си}$.

Проводник отходящих линий:

М1 $3 \times 2,5 \text{ мм}^2 \text{ Си}$.

М2 $3 \times 1,5 \text{ мм}^2 \text{ Си}$.



Все ремонтные работы на линиях М1 и М2 проводить только после отключения вводного автомата В1.

Перед началом работы обязательно убедиться в отсутствии напряжения в линии подлежащей ремонту!

Условия транспортирования и хранения:

Транспортирование и хранение изделия должно соответствовать ГОСТ 23216 и ГОСТ 15150.

Транспортирование и хранение изделия допускается любым видом крытого транспорта, обеспечивающим предохранение изделия от механических повреждений, загрязнения и попадания влаги.

Хранение изделия осуществляется в помещении с естественной вентиляцией при температуре окружающей среды от -45С до -50С и относительной влажности 98% при 25С.

Изделие соответствует утвержденному образцу и признано годным к эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации изделия _____ со дня продажи при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации, транспортирования и хранения.

При обнаружении неисправностей изделия в период гарантийных обязательств следует обратиться по адресу: