**ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ**

**ТРАНСПОРТЕРА ЦЕПНОГО.**

* 1. **Техническое обслуживание.**

Техническое обслуживание необходимо производить в обстановке, исключающей попадание грязи и пыли на узлы и агрегаты.

Ремонт и техническое обслуживание должны производиться при выключенном оборудовании.

Ремонт и техническое обслуживание изделия могут производиться только при отключении изделия от электрической сети.

Категорически запрещается производить ремонт, регулировку, смазку, крепление сборочных единиц и деталей во время работы изделия.

Не реже четырех раз в месяц необходимо проверять исправность изоляции, состояние заземления, отсутствие замыкания на корпус, состояние корпусных деталей, резиновых манжет, надежность болтовых и сварных соединений.

* 1. **Процесс обслуживания**

 **Натяжение цепи**

* Одинаково натяните стороны натяжного устройства (измеряйте движениями на резьбовом стержне). Производите натяжение только при остановленной машине.
* Достигнув нужного натяжения, запустите конвейер и дайте цепи произвести несколько кругов движения.
* Чрезмерное натяжение может привести в повреждению механизмов (сложные компоненты, валы, подшипники и т. д.).

**Очистка внутри конвейера**

* Для поддержания оптимальной производительности, периодически проверяйте, чтобы впускные и выпускные патрубки не были засорены посторонними предметами и/или загружены.
* Устраните все остатки продукта.
* Очистите остатки пыли и продукты, оставшиеся на цепи, на натяжном и приводном колесе.
* Каждый раз после использования проверяйте, чтобы на цепи, натяжном и приводном колесе не было остатков продуктов

**Очистка засоренного конвейера**

* Неправильная разгрузка продукта может привести к перекрытию воронки разгрузки.

Необходимо определить и устранить причину неправильной разгрузки продукта. Затем, освободить машину, открыв крышки.

* Перед выполнением этого действия, убедитесь, что территория хорошо вентилируется и операторы имеют необходимые средства защиты (пылезащитную маску, перчатки и т. д.).
* Освободив машину, установите крышки обратно.
* Запустите конвейер, проверьте его работу в течение нескольких минут на наличие повреждений и натяжения цепи.
* Постепенно нагружайте конвейер, убедившись, что приводная мощность не превышает норму.
* По окончанию операции, очистите рабочую зону, устранив все остатки продукта.

 **Проверка подшипников приводной и натяжной звездочек.**

* Каждые 100 часов.
* Каждые 500 часов проверяйте, чтобы колеса двигались правильно.
* Убедитесь в отсутствии шума.
* Убедитесь в отсутствии неправильной окраски, признаке перегрева

**Смазка**

* Смазывание необходимо проводить в соответствии с графиком, указанном в соответствующей схеме. Количество смазки постепенно снижается со временем из-за нагрузки, потому смазку нужно заменять или пополнять. Наполняйте смазкой необходимые элементы до тех пор, пока новая смазка не начнет вытекать.
* В случае остановки устройства, смазывайте не менее раза в месяц.
* Если установка не будет работать длительное время, тщательно смажьте все элементы.
* В случае отсутствия точных указаний, смазка должна производиться через смазочные ниппели, расположенные у основания приводного и зубчатого колес.
	1. **Виды и периодичность обслуживания**

Для обеспечения надежной работы конвейера проводятся следующие виды технического

Таблица периодичности обслуживания

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Описание элемента | Запланированные действия (часы) | Действия |
| Первые50 | Первые200 | При каждом запуске | При каждой остановке | Каждые 200 | Каждые 500 | Каждые 2000 |
| Мотор редуктор | См. Руководство к мотор-редуктору. |
| Колесо управления,зубчатое колесо |  |  |  |  |  |  |  | Проверить износ |
| Цепь |  |  |  |  |  |  |  | Проверить износ.Проверить натяжение |
| Направляющие цепи |  |  |  |  |  |  |  | Проверить износ |
| Воронки загрузки разгрузки (если установлен.) |  |  |  |  |  |  |  | Проверить износ. |
| Подшипники.Места смазки |  |  |  |  |  |  |  | Смазать (табл.2.3) |
| Устройство безопасности /контроля  |  |  |  |  |  |  |  | Проверить работу (проверить двигатели, кнопки кнопочной панели или панель управления, проверить устройства контроля и безопасности) |
| Устройство конвейера |  |  |  |  |  |  |  | Общий осмотр. Проверить, чтобы средства защиты присутствовали и были правильно установлены. Проверить наличие и целостность табличек с предупреждениями об опасности. Проверить центрирование цепи. Проверить мембраны.  |
|  |  |  |  |  |  |  | Проверить зажим гаек и болтов (включая болты для анкеровки). (табл.2.4) |

* - частота проверки производится оператором;
* - смазка проводится квалифицированным специалистом;

 - обычное обслуживание проводится квалифицированным специалистом.

**Перечень работ для ежесменного технического обслуживания (ЕО)**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Содержание работ по ЕО** | **Технические требования** | **Инструменты,****Материалы** |
| 1.Надежность заземления.Проверяется визуально. | Шина заземления должна иметь хороший контакт с корпусом изделия. | Наборслесарногоинструмента. |
| 2.Исправность электрооборудования. | Изоляция не должна иметь повреждений, наличие неизолированных участков не допускается. | Проверяется визуально. |
| 3.Проверка затяжки резьбовых соединений. | Должны быть надежно затянуты в соответствии с требованиями настоящего руководства по эксплуатации. | Наборслесарногоинструмента. |
| 4.Проверить отсутствие течи смазочного материала из подшипникового узла и подтекания масла из редуктора. | Течь смазочного материала не допускается. | Проверяется визуально. |
| 5.Исправность работы изделия на «холостом» ходу в течение 3-5 мин. | Изделие должно работать без посторонних шумов и вибрации. | Проверяется визуально. |
| 6.Подготовка изделия для передачи при смене бригад. | Изделие должно быть исправно, очищено от загрязнений.  | Щетки, ветошь. |

**Техническое обслуживание (ТО) включает операции, предусмотренные ежесменным техническим обслуживанием, а также работы перечисленные ниже**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Содержание работ по ТО** | **Технические требования** | **Инструменты,****Материалы** |
| 1.Очистка и мойка узлов и агрегатов. Чистка электрооборудования производится электриком. | Загрязнения не допускаются | Щетки, ветошь, сода, мыло, вода. |
| 2.Измерение сопротивления изоляции электрооборудования относительно корпуса. Электрооборудование должно быть обесточено. | Сопротивление должно быть не менее 1.0 Мом. | Мегомметр |
| 3.Проверка прочности заделки кабелей. Проверяется вручную. | Приложение усилия к выводным кабелям до 50 Н не должно вызывать видимого смещения кабеля в зажимах. | Набор слесарного инструмента. |