

ПЕРВОУРАЛЬСКИЙ ЗАВОД ГОРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ		
РФ, г. Первоуральск E-mail: pzgo@pzgo.su http://pzgo.pf ул. Серова 4а +7 (3439) 279-800	КАТАЛОГ 28.22.17.113-02-23255694-2018 Конвейер пластинчатые ГОСТ 22281 9. Эксплуатация	ОКПД2 28.22.17.113 ОКПО 23255694 год 2018

Пластинчатый конвейер относится к оборудованию длительного срока эксплуатации. При условии выполнения регламентных работ по техническому обслуживанию, срок эксплуатации составляет не менее 20 лет. Узлы и детали с высокой степенью износа обнаруженного при проведении ТО следует заменить.

Опорные катки меняют через 30000 часов работы при средних условиях эксплуатации. При тяжелых условиях эксплуатации катки меняются по мере износа.

Регламент технического обслуживания, планового текущего ремонта, устранение возможных неисправностей и отказов.

Техническое обслуживание конвейера заключается в своевременном выполнении комплекса работ по профилактическому ремонту и уходу за механизмами с целью предупреждения неисправностей и поддержания в постоянной готовности к работе. Выполнение операций технического обслуживания является обязательным условием надежной и длительной эксплуатации конвейера. Установлены следующие виды технического обслуживания:

Ежесменное; Ежесуточное; Ежемесячное. Содержание проводимых проверок по каждому виду технического обслуживания, последовательность их выполнения приведены в таблице 9.1.

Таблица 9.1

№ п/п	Наименование работ	Технология проведения работ, требование к исправному состоянию
Ежесменное техническое обслуживание		
1	Проверка наличия и состояния защитного ограждения	Визуально проверить наличие и состояние укрытий, кожухов. При необходимости заменить или восстановить.
2	Проверка состояния привода на отсутствие течи масла и посторонних шумов	Визуально проверить привод на отсутствие течи масла. Течь устранить. При необходимости заменить уплотнительные устройства. Произвести ревизию привода
3	Проверка положения полотна	На работающем конвейере проверить положение полотна на звездочках (полотно не должно иметь перекосов). При необходимости отрегулировать.
4	Проверка крепления валов к рамам	Проверить наличие элементов крепления. Ослабленные крепежные элементы подтянуть.
5	Проверка состояния катков	Визуально проверить состояние, катков. Не вращающиеся катки заменить.

Продолжение таблицы 9.1

№ п/п	Наименование работы	Технология проведения работ, требование к исправному состоянию
Ежесуточное техническое обслуживание (после проведения работ по ежесменному техническому обслуживанию)		
1	Проверка состояния металлоконструкций рамы	Визуально проверить состояние металлоконструкций рамы, крепление рамы к несущей конструкции. При необходимости установить недостающие крепежные элементы. Ослабленные крепежные элементы подтянуть.
2	Проверить состояние натяжного устройства	Визуально проверить состояние натяжного устройства.
Ежемесячное техническое обслуживание (после проведения работ по ежедневному техническому обслуживанию)		
1	Проверка состояния привода на наличие и качество смазки.	Проверить наличие и качество смазки. При необходимости дополнить до требуемого количества.
2	Проверка состояния полотна конвейера	Визуально проверить состояние бортов и поверхностей полотна, качество соединений. При износе полотна и элементов цепи заменить изношенные участки.
3	Проверка технического состояния привода конвейера	Произвести полный осмотр узлов привода. Устранить выявленные дефекты.
4	Контроль смазки подшипников привода и натяжки	Произвести пополнение смазки подшипников согласно карте смазки.
5	Контроль плотности затяжки гаек крепления деталей и сборочных единиц конвейера	Произвести полный осмотр болтовых соединений, затяжку гаек. При необходимости подтянуть.
6	Очистка конвейера от штыба	Произвести уборку штыба по всей трассе конвейера.
7	Контроль температуры корпусов подшипников натяжки и привода	Проверить температуру корпусов подшипников натяжки и привода. Она должна быть не выше 60°С. При превышении температуры устранить причину.

В процессе эксплуатации конвейера должна производиться периодическая смазка узлов в соответствии с картой смазки таблица 9.2.

Таблица 9.2

Узел	Смазка	Периодичность	Способ нанесения
Подшипники качения привода и натяжки	Литол-24 ГОСТ 21150-87	1 раз в месяц	ручным шприцем
Подвижные узлы датчиков и выключателей	Согласно соответствующей эксплуатационной документации производителя		
Электродвигатель			
Редуктор			