



ПЕРВОУРАЛЬСКИЙ ЗАВОД ГОРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ



РАЗДЕЛ

КАТАЛОГА

№ 28.22.17.111.019022-2017

РЕГЛАМЕНТ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

ЛЕНТОЧНЫХ КОНВЕЙЕРОВ

В = 400, 500, 650, 800, 1000, 1200, 1400, 1600, 2000

Первоуральск 2017 г.

Общество с ограниченной ответственностью
ПЕРВОУРАЛЬСКИЙ ЗАВОД ГОРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Сайт <http://пзго.рф> , E-mail: pzgo@pzgo.su , Телефоны (3439) 279-800, 279-801, 279-802, 279-803, 279-804, 279-805
Индекс 623107, РФ, Свердловская область, г. Первоуральск, ул. Серова 4А

РАЗДЕЛ

КАТАЛОГА

№ 28.22.17.111.019022-2017

Регламент технического обслуживания Ленточных конвейеров

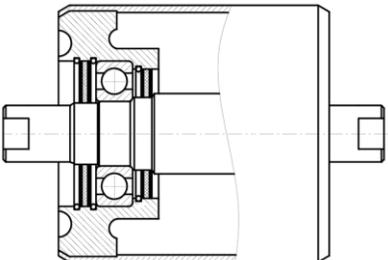
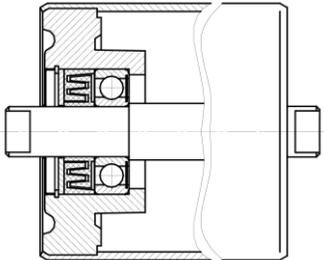
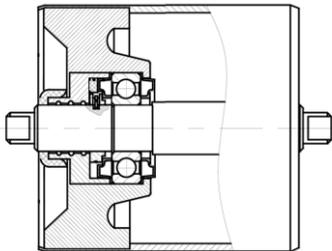
В = 400, 500, 650, 800, 1000, 1200, 1400, 1600, 2000

Регламент технического обслуживания ленточного конвейера.

Ленточный 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.

Ролики конвейерные меняют по истечению срока эксплуатации (ресурса работы ролика в часах). Срок эксплуатации роликов определяется конструкцией ролика и приведен в таблице.

Срок эксплуатации роликов ленточных конвейеров в зависимости от конструкции ролика

Эскиз ролика	Описание конструкции	Срок эксплуатации
	Ролик РП с двойным войлочным уплотнением.	- Верхняя ветвь конвейера 10000 часов. - Нижняя ветвь конвейера 30000 часов.
	Ролик ЛА с лабиринтным уплотнением и закрытым подшипником с одной стороны.	- Верхняя ветвь конвейера 30000 часов. - Нижняя ветвь конвейера 90000 часов.
	Ролик ДР со сложным уплотнением и возможностью смазки в процессе эксплуатации.	- Верхняя ветвь конвейера 50000 часов. - Нижняя ветвь конвейера 150000 часов.

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

№ п/п	Наименование работы	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 ленты	На работающем конвейере проверить положение ленты на барабанах (должна находиться в пределах габарита барабана). При необходимости центрировать ленту.
4	Проверка крепления барабанов к рамам	Проверить наличие элементов крепления. Ослабленные крепежные элементы подтянуть.
5	Проверка состояния роликов	Визуально проверить состояние, роликов. Не вращающиеся ролики заменить.

№ 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 ленты конвейера	Визуально проверить состояние бортов и поверхностей ленты, качество стыков. При порывах обкладок или бортов ленты, отслоении вулканизационного слоя произвести ремонт поврежденных участков.
3	Проверка технического состояния привода конвейера	Произвести полный осмотр узлов привода. Устранить выявленные дефекты.
4	Контроль смазки барабанов	Произвести пополнение смазки барабанов 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 барабанов и привода	Проверить температуру корпусов подшипников барабанов и привода. Она должна быть не выше 60°C. При превышении температуры устранить причину.

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

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