

System zarządzania wiórami metalowymi

Przenośnik taśmowy

TL2M



Original instruction manual

EN INSTRUCTION MANUAL

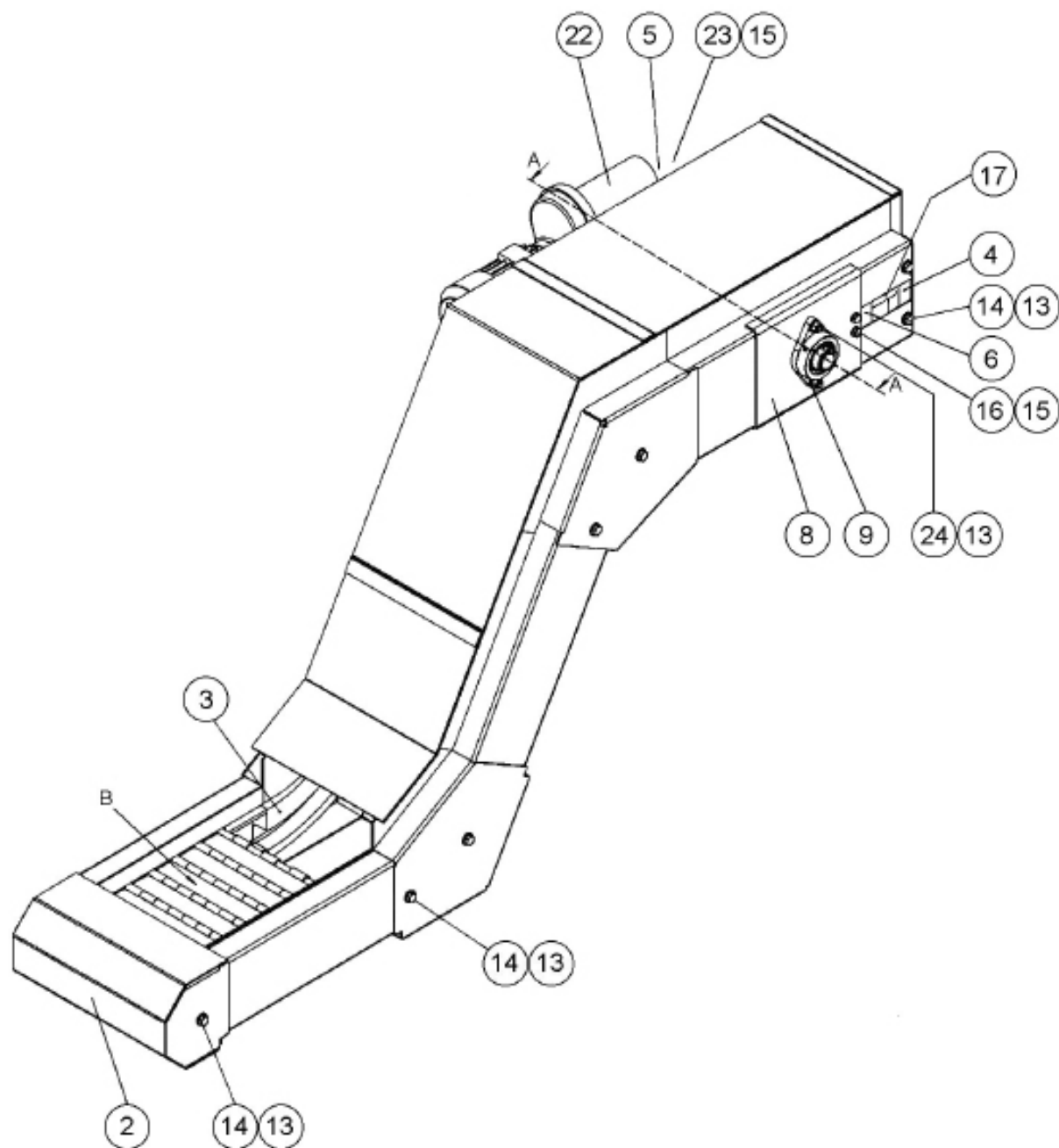
Translation of original instruction manual

DA BETJENINGSVEJLEDNING
DE BEDIENUNGSANLEITUNG
ES MANUAL DE INSTRUCCIONES
PL INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA
SV ANVÄNDARMANUA

Figures	4
Polski	7

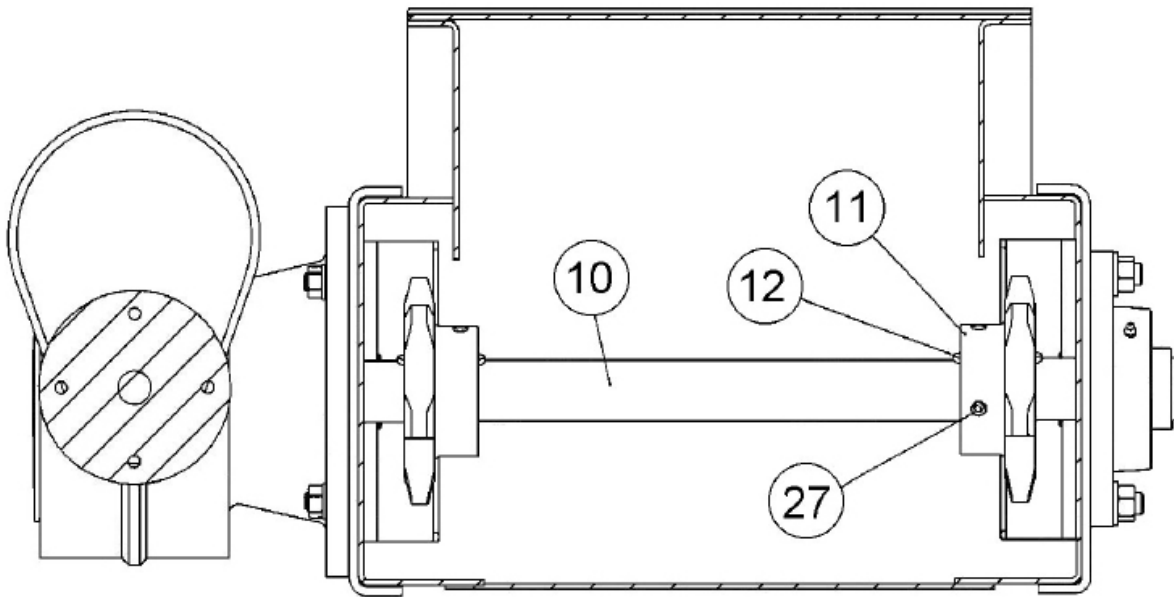
Figures

1



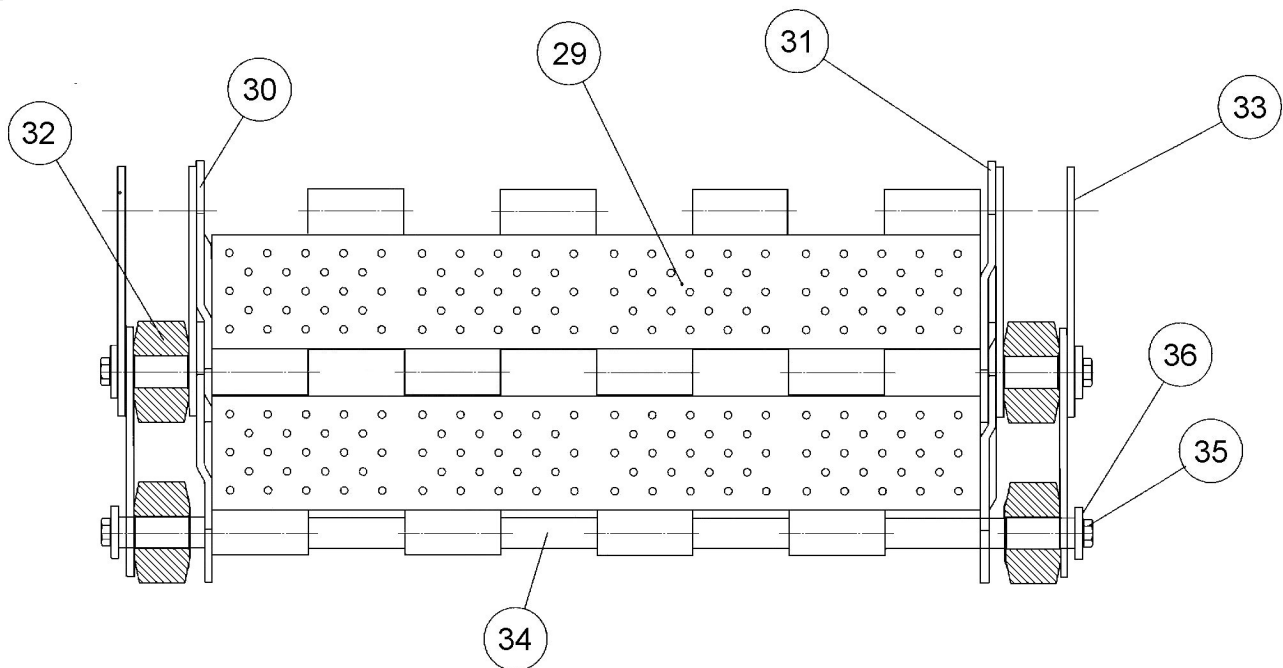
2

A - A

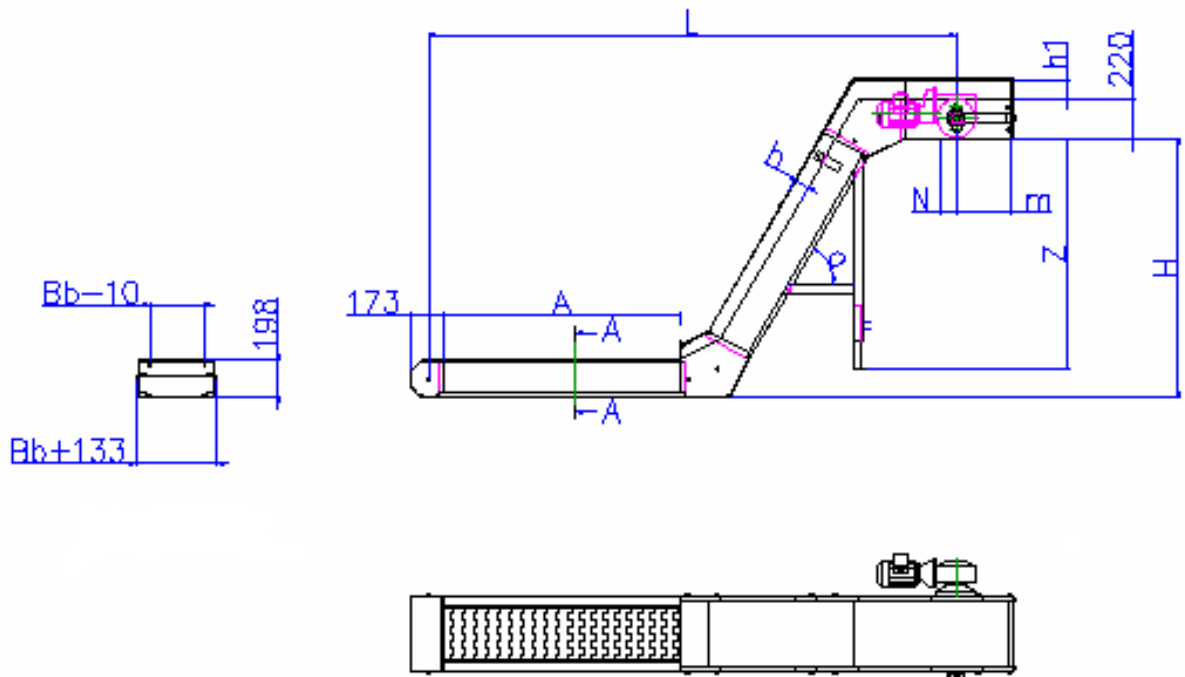


3

B



4



Polski

Instrukcja użytkowania

System zarządzania wiórami metalowymi**Przenośnik taśmowy**

TL2M

Spis treści

Rysunki.....	4
1 Deklaracja zgodności	9
2 Wprowadzenie.....	10
2.1 Przedmowa.....	10
3 Informacje o zagrożeniach.....	11
4 Bezpieczeństwo	11
5 Opis.....	12
5.1 Działanie.....	12
5.2 Dane techniczne.....	12
6 Główne podzespoły.....	12
6.1 Akcesoria.....	13
7 Przed instalacją.....	13
7.1 Sprawdzenie dostawy.....	13
7.2 Wymogi instalacyjne.....	13
8 Instalacja	14
8.1 Instalowanie przenośnika TL2M	14
9 Użytkowanie przenośnika TL2M.....	14
9.1 Przed uruchomieniem.....	14
9.2 Praca maszyny.....	14
10 Konserwacja.....	14
10.1 Instrukcje dotyczące utrzymania i konserwacji.....	15
10.2 Regulacja naciągu pasa.....	15
10.3 Demontaż pasa	16
10.4 Smarowanie	16
10.5 Części zamienne	17
11 Recykling.....	18
12 Rozwiązywanie problemów.....	18
13 Akronimy i skróty.....	19

1 Deklaracja zgodności

Formalna deklaracja jest dołączona do dostarczonego wyrobu.

2 Wprowadzenie

Niniejsza instrukcja opisuje prawidłowy sposób instalowania, użytkowania i konserwacji produktu. Należy dokładnie zapoznać się z nią przed przystąpieniem do korzystania z produktu lub wykonywania czynności konserwacyjnych. W przypadku utraty instrukcji należy natychmiast pozyskać nową kopię.

Niniejszy produkt został zaprojektowany w sposób zapewniający zgodność z odpowiednimi dyrektywami Parlamentu Europejskiego i Rady. Utrzymanie tego stanu wymaga wykonywania wszystkich prac związanych z instalacją, naprawami i konserwacją niniejszego produktu przez wykwalifikowany personel oraz z wykorzystaniem wyłącznie oryginalnych części zamiennych. Aby uzyskać poradę w kwestii serwisu technicznego i pozyskiwania części zamiennych, skontaktuj się z firmą NEDERMAN lub jej najbliższym autoryzowanym dystrybutorem.

UWAGA! Należy zapoznać się z rozdziałem '4 Bezpieczeństwo'.

Firma NEDERMAN nieustannie udoskonala konstrukcję i zwiększa wydajność swoich produktów, wprowadzając różnego rodzaju modyfikacje, i zastrzega sobie prawo do takiego postępowania bez konieczności wprowadzania tych ulepszeń we wcześniej dostarczonych produktach. Firma NEDERMAN zastrzega sobie również prawo do modyfikowania danych i urządzeń oraz instrukcji dotyczących obsługi i konserwacji bez uprzedniego powiadomienia.

2.1 Przedmowa

Przenośnik taśmowy TL2M został wyprodukowany przez:

Nederman Manufacturing Poland Sp. z o. o.

ul. Okólna 45 A

05-270 Marki, Polska

Tel: +48 22 7616000

Fax: +48 22 7616099

www.nederman.com

Przenośniki taśmowe firmy NEDERMAN to gwarancja dobrej konstrukcji i projektu, jak również jakości komponentów i profesjonalizmu naszych fachowców – plus lata doświadczenia w przetwarzaniu i kruszeniu wiórow. Wszystkie te atuty zostały wykorzystane, aby stworzyć produkt o wysokiej niezawodności i długim okresie użytkowania. Jesteśmy przekonani, że Państwa doświadczenie potwierdzi wybór przenośnika taśmowego NEDERMAN.

Okres użytkowania i niezawodność można przedłużyć, jak w przypadku każdego urządzenia, przeprowadzając poprawną instalację i konserwację. Przestrzeganie naszych rad dotyczących utrzymania i konserwacji na pewno się opłaci.

Niniejsza instrukcja utrzymania i konserwacji zawiera instrukcje i listę części zamiennych do Państwa nowego przenośnika taśmowego NEDERMAN. Ponadto znajdziecie w niej Państwo instrukcje dotyczące smarowania, rysunek złożeniowy i prosty przewodnik rozwiązywania problemów.

Przenośniki wiórów metalowych firmy NEDERMAN są regularnie używane w projektowanych, sprzedawanych i instalowanych przez nas systemach przetwarzania wiórów.

Wszystkie przenośniki taśmowe TL2M, które opuszczają nasze fabryki, są rzetelnie sprawdzane i nie wymagają dodatkowych zabiegów konserwacyjnych poza określonymi w niniejszej instrukcji obsługi.

W celu zamówienia części zamiennych lub w razie chęci skontaktowania się z naszymi inżynierami, prosimy skorzystać z danych teleadresowych umieszczonych na początku tego rozdziału.

3 Informacje o zagrożeniach

Niniejszy dokument zawiera ważne informacje, przedstawiane w formie ostrzeżeń, przestróg i uwag. Poniżej zamieszczono przykłady takich informacji:



OSTRZEŻENIE! Typ obrażeń ciała

Ostrzeżenia wskazują na potencjalne zagrożenia dla zdrowia i bezpieczeństwa personelu oraz informują o sposobach unikania takich zagrożeń.

PRZESTROGA! Typ zagrożenia

Przestrogi wskazują na potencjalne zagrożenia dla produktu, ale nie dla personelu, oraz informują o sposobach unikania takich zagrożeń.

UWAGA! Uwagi zawierają inne informacje, z którymi w szczególności musi zapoznać się użytkownik

4 Bezpieczeństwo

Niniejszy rozdział zawiera ważne informacje dotyczące potencjalnego zagrożenia dla zdrowia i bezpieczeństwa personelu, a także wskazówki jak ich unikać.

Zasady bezpieczeństwa:

- Instalacje elektryczne muszą być wykonywane tylko przez wykwalifikowany personel.
- W trakcie przeprowadzania prac serwisowych i konserwacyjnych, główny przycisk zasilania musi być wyłączony i zablokowany
- Sprawdź awaryjny przycisk bezpieczeństwa przy instalowaniu i zawsze po przeprowadzeniu prac konserwacyjnych.
- Przenośnik nie może pracować przy zdemontowanych pokrywach.
- Informacje zawarte w karcie charakterystyki od dostawcy chłodziwa muszą być znane, ponieważ chłodziwo może powodować reakcje alergiczne.



OSTRZEŻENIE! Ryzyko przewrócenia się

Podłoże wokół przenośnikiem może być śliskie od chłodziwa wydostającego się z urządzenia.

5 Opis

5.1 Działanie

Przenośniki taśmowe TL2M firmy NEDERMAN zostały zaprojektowane do obsługi materiału różnego typu i kształtu. Stosuje się je do przenoszenia wiórów zarówno długich, jak i krótkich, czy poskręcanych, suchych, jak i mokrych. W razie pytań skontaktuj się z firmą NEDERMAN.

Wydajność urządzenia zależy od typu materiału, oraz wielkości i kształtów wiórów.

Korpus został zaprojektowany w taki sposób, aby osłonić koła łańcuchowe oraz inne komponenty, w celu zwiększenia niezawodności i stabilności pracy urządzenia. Materiał jest transportowany na górnej stronie taśmy, przy minimalnej mocy, do pojemnika na odpady. W celu utrzymania czystości przestrzeni wokół przenośnika, wyposażono go w płytę wierzchnią. Opcjonalnie korpus może być wodoszczelny.

Aby zwiększyć wydajność przenośnika, do pasa przyspawane są w regularnych odstępach zgarniaki. Pas jest napędzany przez motoreduktor umieszczony bezpośrednio na wale.

Przykłady zastosowania przenośnika taśmowego TL2M:

- Zintegrowanie z obrabiarkami w celu przenoszenia wiórów z urządzenia do pojemnika na odpady.
- Połączenie kilku urządzeń poniżej poziomu podłogi w procesie automatycznego usuwania odpadów.
- Przy prasach w celu usuwania odpadów z obszaru maszyn.
- W systemach obróbki wiórów.

5.2 Dane techniczne

Tabela 5-1: Specyfikacja - wymiary komponentów przenośników TL2M - patrz Rys. 4

Nazwa	Wartość
Szerokość konstrukcji	Bb + 133 mm
Otwór wlotowy	Bb - 10 mm
Wysokość ściany bocznej	80/100 lub 150/170 mm
Odstępy pomiarowe	H, Z, A, L
Podziałka pasa	63.5 mm (2.5")
Szerokość pasa	152, 229, 305, 457, 610, 762, 914, 1067, 1219
Całkowita szerokość	Bb + 88 mm
Grubość płyty pasowej	2.5 mm
Wysokość bocznych płyt	40 mm
Średnica koła	Ø 39.7 mm
Średnica wału	Ø 12.7 mm
Poziom hałasu*	< 70 dB(A)

*Pomiary przeprowadzone na podstawie normy EN ISO 11201.

6 Główne podzespoły

Nieustannie udoskonalamy nasze produkty i zwiększamy ich wydajność, wprowadzając modyfikacje projektowe. Zastrzegamy sobie prawo do takiego działania bez wprowadzania tych udoskonaleń w dostarczonych wcześniej produktach. Zastrzegamy sobie również prawo do modyfikowania danych i urządzeń oraz instrukcji dotyczących obsługi i konserwacji bez uprzedniego powiadomienia.

Przenośnik taśmowy TL2M składa się z następujących głównych elementów:

- Korpus przenośnika
- Stalowy pas
- Układ napędowy
- Akcesoria (standardowe lub dostosowane indywidualnie)

Elementy przenośnika TL2M przedstawione są na rys. 1, 2 i 3. Szczegółowe zestawienie umieszczone jest w tabeli 10-1, zawierającej wykaz części zamiennych.

6.1 Akcesoria

Opcjonalnie przenośnik taśmowy TL2M może zostać wyposażony w następujące elementy:

1. Lej zasypowy
2. Osłony
3. Zbiornik chłodziwa
4. Pompa
5. Filtr
6. Czujniki poziomu
7. Szafka sterująca
8. Konstrukcja wsporcza
9. Płyty antyerozyjne

7 Przed instalacją

7.1 Sprawdzenie dostawy

Sprawdź, czy urządzenie nie uległo uszkodzeniu podczas transportu. W przypadku uszkodzenia lub brakujących części należy niezwłocznie poinformować o tym przewoźnika i lokalnego przedstawiciela firmy NEDERMAN.

7.2 Wymogi instalacyjne

Krótsze przenośniki są dostarczane w pełni zmontowane, gotowe do instalacji i użycia. Dłuższe przenośniki dostarczane są w częściach.

Należy wcześniej rozważyć umiejscowienie przenośnika względem innych urządzeń.

Instrukcja podnoszenia

Przenośnik i jego części są przystosowane do transportu za pomocą dźwigu. Należy upewnić się, że sprzęt podnoszący jest dopuszczony do użytkowania, jego nośność jest wystarczająca oraz jest używany w bezpieczny sposób.

Należy użyć dwuczęściowego łańcucha o odpowiedniej nośności, wytrzymałości i długości. Łańcuchy umieścić w śrubach oczkowych na górnej części przenośnika.

8 Instalacja

8.1 Instalowanie przenośnika TL2M

Jeśli łączono ze sobą części korpusu, należy upewnić się, że prowadnica łańcucha, po której porusza się pas, znajduje się na tej samej wysokości po obu stronach.

Boczne osłony pasa muszą na siebie nachodzić w taki sposób, że tylna część przedniej osłony jest poprowadzona do wewnętrznej strony przedniej części tylnej osłony.

Przenośniki TL2M powinny być umieszczone na płaskim podłożu. Nie muszą być do niego przytwierdzone, ale użycie kotew zwiększy bezpieczeństwo użytkowania urządzenia. Dlatego jeśli jest taka możliwość, zalecane jest przymocowanie przenośnika do podłoża. Przenośnik taśmowy TL2M nie przenosi żadnych sił dynamicznych.

Należy przestrzegać instrukcji smarowania napędu, dostarczonej oddzielnie przez producenta.

Przewody elektryczne przyłączone do napędu nie powinny być napięte (powinny zachować pewną elastyczność).

9 Użytkowanie przenośnika TL2M

9.1 Przed uruchomieniem



OSTRZEŻENIE!

Przed rozpoczęciem jakiegokolwiek pracy z maszyną, należy przeczytać uważnie rozdział 4 „BEZPIECZEŃSTWO” i ściśle się do niego stosować.

9.2 Praca maszyny

Operator powinien zawsze mieć świadomość normalnego poboru mocy przez napęd, ilości transportowanych cząstek stałych, zawartości cieczy oraz poziomu wibracji. Uwzględniając powyżej wymienione czynniki oraz obserwując zachodzące zmiany można stwierdzić, czy maszyna funkcjonuje prawidłowo.

10 Konserwacja

Przed rozpoczęciem konserwacji zapoznaj się z rozdział 4 „Bezpieczeństwo”.

Instalacja, naprawa i prace konserwacyjne powinny być przeprowadzane przez wykwalifikowany personel i przy użyciu wyłącznie oryginalnych części zamiennych firmy NEDERMAN. W celu uzyskania pomocy i wsparcia technicznego skontaktuj się z najbliższym autoryzowanym dystrybutorem lub bezpośrednio z firmą NEDERMAN.

UWAGA! Okresy międzyobsługowe podane w tym rozdziale zostały ustalone na przykładzie urządzenia, które było utrzymywane i konserwowane w sposób profesjonalny i poprawny.

10.1 Instrukcje dotyczące utrzymania i konserwacji

Po ok. 3 miesiącach pracy urządzenia na jednej zmianie, należy przeprowadzić przegląd przenośnika TL2M.

Szczególną uwagę należy zwrócić na poniższe elementy.

1. Naciąg pasa.
2. Łańcuch i jego pozycja w korpusie.
3. Rolki.

Może okazać się niezbędna regulacja napięcia pasa. Korpus i łańcuch należy sprawdzić pod kątem nadmiernego zużycia. Rolki powinny obracać się łatwo i bez żadnych oporów. Jeśli zachodzi taka konieczność, rolki należy przesmarować.

Pas musi być umieszczony pośrodku korpusu, aby ograniczyć niepotrzebne zużycie. Podczas regulacji naciągu pasa należy upewnić się, że przechodzi on przez środek korpusu, w przeciwnym wypadku wał nie będzie prostopadły do kierunku ruchu pasa. Pas należy naciągnąć przy pomocy odpowiednich narzędzi i odpowiednio skorygować jego pozycję.

Przegląd przenośnika należy wykonywać okresowo. Uszkodzone części muszą zostać natychmiast wymienione, gdyż w przeciwnym wypadku działanie urządzenia może zostać zakłócone, a nawet mogą spowodować uszkodzenie innych części, np. pasa i korpusu.

10.2 Regulacja naciągu pasa

Podczas regulacji naciągu pasa należy postępować wg poniższych kroków (patrz rys. 1):

1. Poluzować śruby (16) na płycie mocowania łożyska (8) oraz na pokrywie silnika (5).
2. Dokręcić lub poluzować śruby napinające (17).
3. Naciągnąć pas w taki sposób, aby możliwe było wciśnięcie go w dół na 5-10 mm tuż przed jego końcem.
4. Jeśli nie jest możliwe napięcie pasa przy pomocy specjalnego narzędzia, niezbędne jest zdjęcie 2 zawiasów (patrz: demontaż pasa).
5. Po naciągnięciu pasa, należy dokręcić poluzowane śruby, o których mowa w punkcie 1.

UWAGA! Należy zachować szczególną ostrożność podczas sprawdzania pasa i postępować zgodnie z powyższą procedurą regulacji naciągu pasa. Jeśli pas jest napięty zbyt mocno lub zbyt słabo, może to powodować problemy

w działaniu przenośnika oraz może to wywołać uszkodzenie pasa i samego przenośnika.

10.3 Demontaż pasa

Demontaż pasa może być przeprowadzony w dwóch przypadkach:

- Zastąpienie uszkodzonych części.
- Czyszczenie i konserwacja wnętrza przenośnika.

Pas przegubowy

Pas należy zdemontować w następującej kolejności (Patrz rys. 1, 2 i 3):

1. Poluzować śruby (16) na płycie mocowania łożyska (8) oraz na pokrywie silnika (5).
2. Poluzować pas poprzez odkręcenie śrub naciągających (17). Śruby powinny być całkowicie odblokowane.
3. Zdjąć silnik (4 śruby).
4. Zdjąć płytę mocowania łożyska oraz pokrywę silnika.
5. Umieścić wał napędowy (10) w taki sposób, aby ośka pasa (34) znajdowała się pośrodku otworu w korpusie.
6. Usunąć śruby (35) z oski pasa.
7. Wyciągnąć ośkę pasa przez otwór w korpusie.
8. Rozłączyć ogniwa łańcucha (33) oraz osłony boczne (30, 31), oddzielić pas i wyciągnąć go z korpusu.

UWAGA! Należy zabezpieczyć pas tak, aby nie wkręcił się z powrotem do korpusu.

9. Jeżeli istnieje konieczność wymiany jednej płytki pasa, wymienić tylko tą uszkodzoną.
10. Montaż przebiega w sposób odwrotny do podanego powyżej.

Gdy konieczna jest wymiana całego pasa, należy mieć na uwadze prawidłowe położenie osłon bocznych na płycie. Osłony muszą pokrywać się z kierunkiem ruchu pasa, aby uniknąć zakleszczenia i w konsekwencji uszkodzenia osłon. Zaleca się oznaczenie położenia osłon na starym pasie, aby ułatwić prawidłowy montaż nowego pasa. Prawidłowe położenie osłon zawarte jest na rysunkach w niniejszej instrukcji.

Jest możliwe wyciągnąć i zamontować pas wraz z silnikiem.

Gdy pas zdemontowano wg kroków opisanych powyżej, silnik należy uruchomić w trybie normalnym.

W przypadku zamontowania nowego pasa, należy przełożyć go przez wał napędowy i uruchomić silnik na biegu wstecznym.

Czyszczenie i konserwację przenośnika należy przeprowadzić w sposób zależny od występujących uwarunkowań.

10.4 Smarowanie

UWAGA! Częstotliwość smarowania powinna być dostosowana do intensywności pracy urządzenia.

Przekładnia

Należy przestrzegać danych technicznych oraz oddzielnej instrukcji producentów przekładni.

UWAGA! Niektóre przekładnie dostarczane są bez oleju. W takim przypadku jest to wyraźnie zaznaczone na przekładni.

Obowiązuje specyfikacja producenta.

Napęd

Łożyska wału napędowego powinny być smarowane co 6 miesięcy.

Łożyskowanie wału biernego

Gdy urządzenie wyposażone jest w łożyska wału biernego, należy te łożyska smarować co 6 miesięcy.

Zalecane jest dodatkowe smarowanie łożysk, jeśli przenośnik umiejscowiony jest na zewnątrz. Należy stosować smar do łożysk dobrej jakości.

10.5 Części zamienne

Skontaktuj się z najbliższym autoryzowanym dystrybutorem firmy NEDERMAN w celu uzyskania pomocy w kwestii serwisu technicznego lub jeśli potrzebujesz pomocy dotyczącej części zamiennych. Odwiedź także stronę:

www.nederman.com

Zamawianie części zamiennych

Podczas zamawiania części zamiennych należy podać następujące dane:

- Numer seryjny produktu i numer referencyjny Nederman (patrz tabliczka znamionowa produktu).
- Nazwa części - patrz Tabela 10-1.
- Ilość zamawianych części.

Tabela 10-1: Lista części zamiennych – patrz rys. 1, 2 i 3

Poz.	Numer części	Nazwa części
2	980201	Pokrywa końcowa
3	980275	Łuk 30°
	980274	Łuk 45°
	980241	Łuk 60°
4	9002506	Uchwyt naciągający
5	900204	Płyta silnika
6	900203	Oslona
8	900202	Płyta mocowania łożyska
9	970103	Łożysko
10	W zależności od zamówienia	Wał napędowy 6" - 60"
11	940240	Koło łańcuchowe
12	970381050	Wpust
13	970330011	Podkładka
14	97031021225	Śruba z sześciokątnym gniazdem

Poz.	Numer części	Nazwa części
15	970330009	Podkładka
16	97031001020	Śruba z sześciokątnym gniazdem (4 szt.)
17	970310012150	Śruby naciągające (2 szt.)
22	W zależności od zamówienia	Przekładnia
23	970320010	Nakrętka
24	970320012	Nakrętka
27	970320012	Wkręt ograniczający
29	97031081012	Lamela pasa 6" - 60"
30	940220	Boczna osłona lewa
31	940221	Boczna osłona prawa
32	940233	Rolka
33	940208	Ogniwo zewnętrzne
34	W zależności od zamówienia	Wał napędowy 6" - 60"
35	97031010612	Śruba
36	970330007	Podkładka

11 Recykling

Niniejszy produkt został zaprojektowany z materiałów, które można przetworzyć. Z każdym z tych materiałów należy obchodzić się zgodnie z prawem i regulacjami obowiązującymi w danym kraju. W razie niejasności, co do sposobu złomowania produktu po jego zużyciu, skontaktuj się z dystrybutorem lub bezpośrednio z firmą NEDERMAN.

12 Rozwiązywanie problemów

Poniższa „tabela 12-1: Przewodnik rozwiązywania problemów” służy jedynie do zaprezentowania potencjalnych przyczyn problemów z pracą urządzenia. Odpowiednie serwisowanie jest najlepszym zabezpieczeniem przed pojawieniem się i pogłębianiem defektów. Jeżeli problem się pojawi i ta tabela nie będzie w stanie go rozwiązać, należy skontaktować się z najbliższym autoryzowanym dystrybutorem lub punktem serwisowym NEDERMAN o poradę w sprawie technicznej.

Tabela 12-1: Przewodnik rozwiązywania problemów

Problem	Prawdopodobna przyczyna	Rozwiązanie
Pas pracuje nieprawidłowo.	Pas jest niewystarczająco napięty.	Wyregulować naciąg pasa.
Nadmierne zużycie korpusu.	Pas jest nierówno ułożony.	Wyreguluj ustawienie śrub napinających.
Pas się zaciął.	Pas jest niewystarczająco napięty lub skrawki blokują przenośnik.	Wyregulować naciąg pasa. Jeśli jakieś obce ciała mogły dostać się do środka przenośnika, należy zdemonstrować przenośnik i przeprowadzić przegląd pasa i korpusu.

Problem	Prawdopodobna przyczyna	Rozwiązanie
Słychać „piski” w okolicach pasa.	Pas jest zbyt mocno napięty.	Zmniejsz naciąg pasa poprzez poluzowanie śrub napinających.

13 Akronimy i skróty

