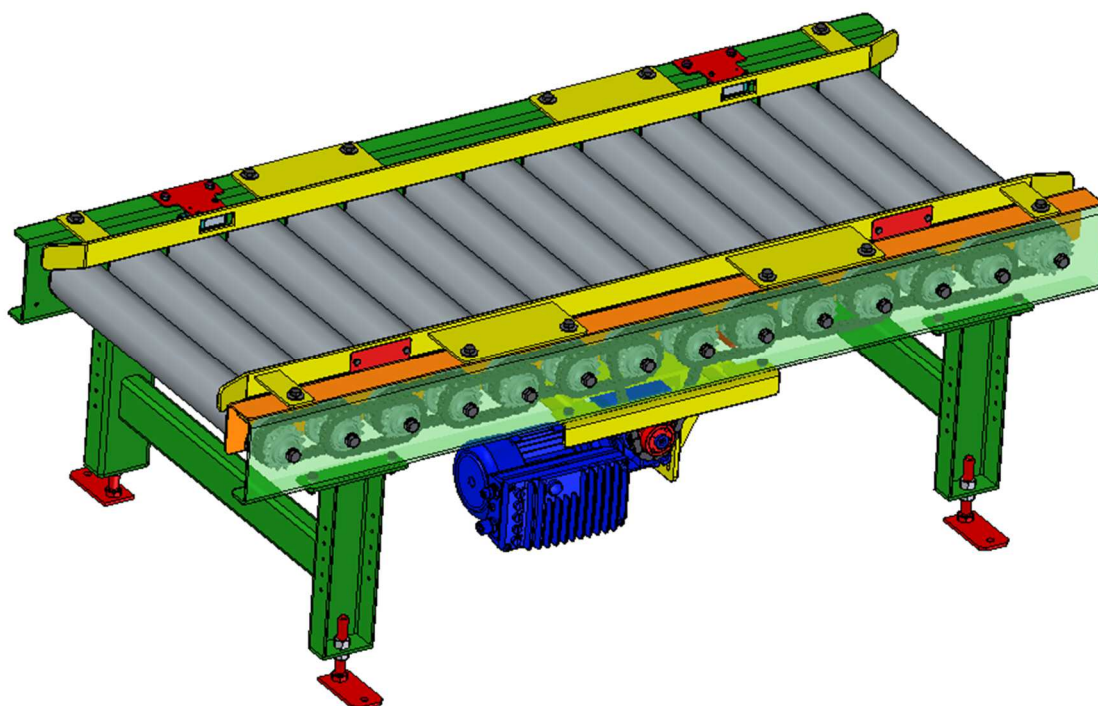


PŘÍLOHA 02 K NP 62565-00/2024

POPIS, SEŘÍZENÍ, ÚDRŽBA A OPRAVY

DOPRAVNÍK VÁLEČKOVÝ 62565-01-001





Obsah

1	Popis zařízení	3
1.1	Základní části zařízení:.....	3
1.2	Elektrické prvky	4
1.2.1	Snímače:	4
1.2.2	Elektrický pohon.....	5
2	Výrobní štítek.....	8
3	Technické parametry.....	8
4	Manipulace, hmotnosti	9
5	Seřizování, údržba a opravy:.....	10
5.1	Seřizování	10
5.1.1	Seřízení výšky stroje – Stravitelné nohy:.....	10
5.1.2	Napínání válečkového řetězu IWIS 10B-1:	10
5.2	Údržba:	11
5.3	Opravy	11
5.3.1	Běžná oprava	12
5.3.2	Střední oprava	12
5.3.3	Generální oprava	12
5.4	Možné poruchy a jejich odstranění	12
5.5	Mazání	13
5.5.1	Řetězy	13
5.5.2	Olejová náplň převodovek	13
6	Náhradní díly	13
7	Spotřební díly.....	13

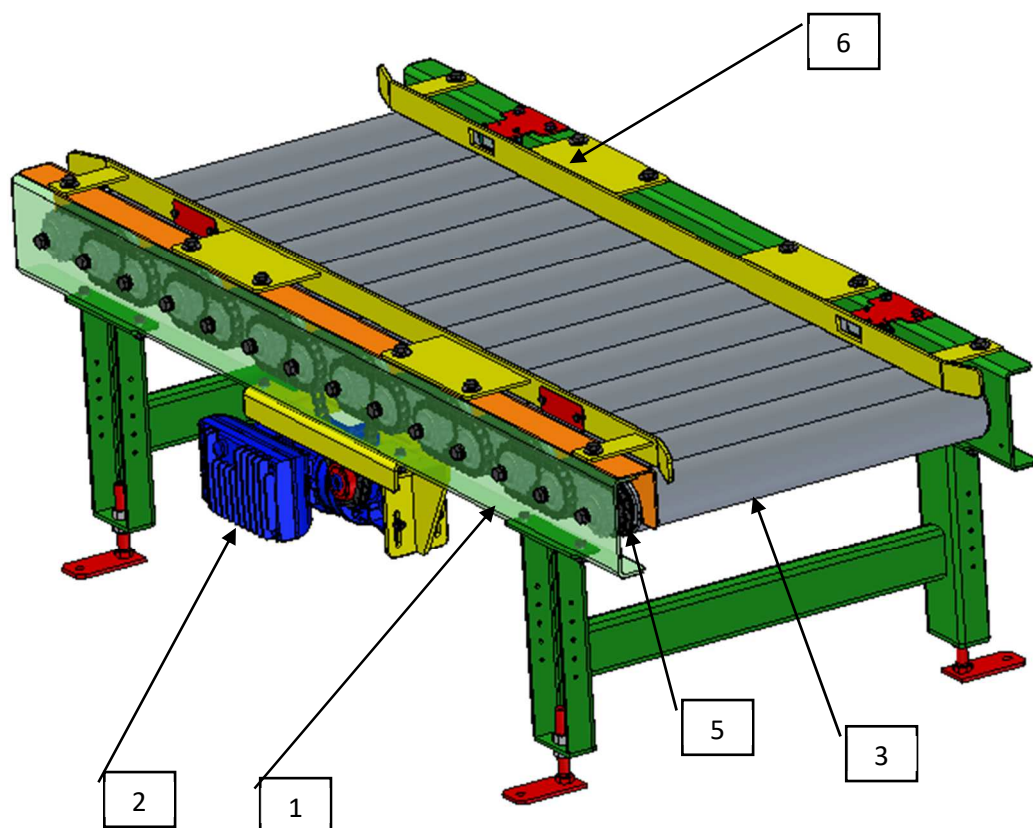
1 Popis zařízení

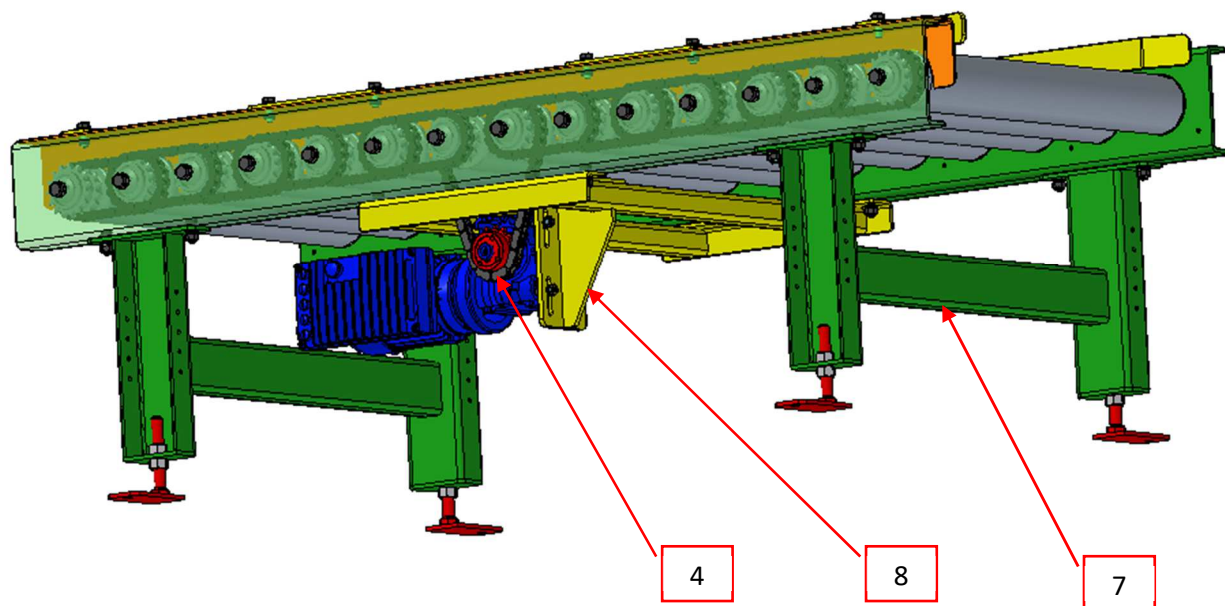
Jedná se o zařízení na dopravu forem s polymerbetonem. Hmotnost plné formy je max. 800 kg.

1.1 Základní části zařízení:

Dopravník válečkový se skládá z těchto hlavních částí:

- 1 – Bočnice
- 2 – Pohon – viz 1.2.2. Detailní popis pohonu je uveden v příloze 07-02 k NM 62565-00.
- 3 – Váleček OMEGA 89-5/20 B2, 15 zubů
- 4 – Řetěz válečkový IWIS 10B-1, DIN 8187
- 5 – Řetěz válečkový standard 10B-1, DIN 8187
- 6 - Lišta vodící – Zjišťuje snadný náběh Formy na dopravník. Na lištu se montují 2 ks retroreflexních snímačů pro zastavení formy uprostřed dopravníku.
- 7 – Podstavec
- 8 – Držák pohonu



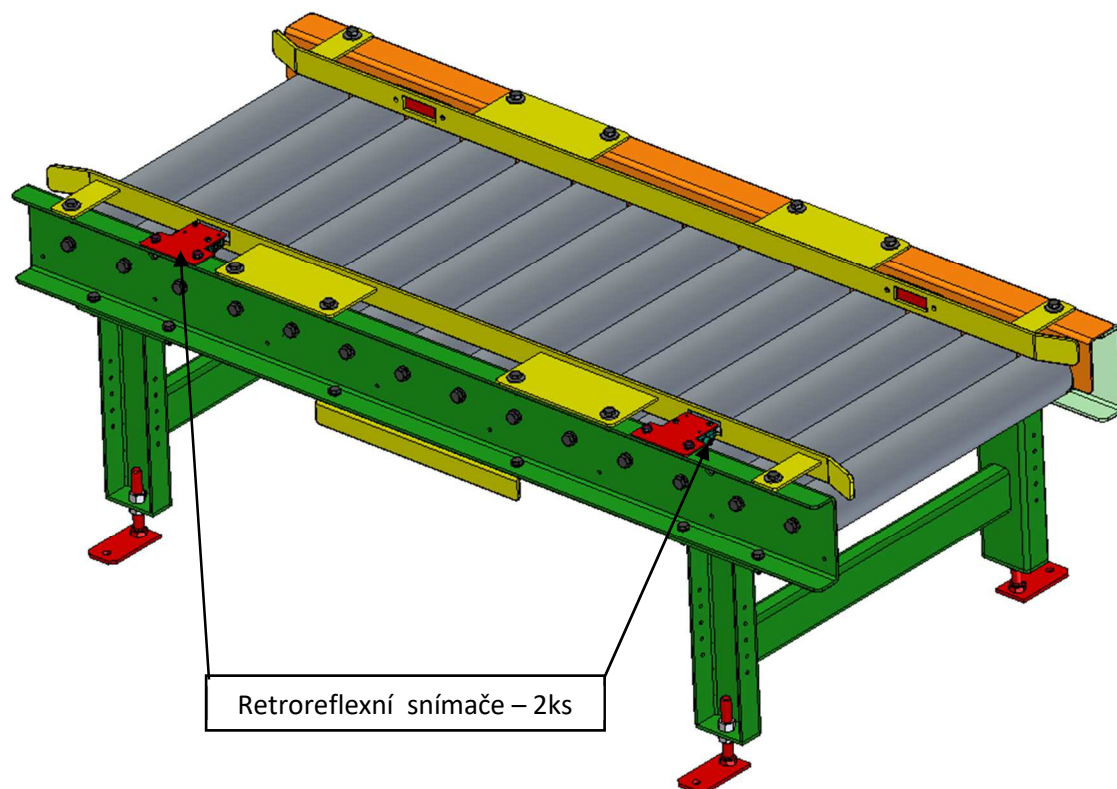


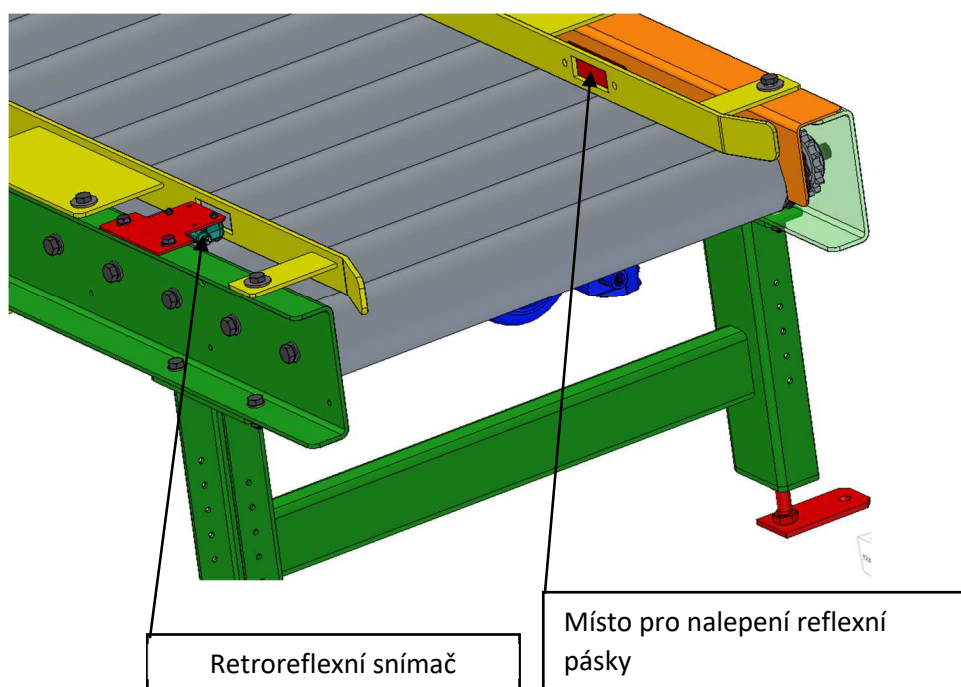
Dopravník válečkový 62565-01-001

1.2 Elektrické prvky

1.2.1 Snímače:

Pro zastavení formy uprostřed válečkového dopravníku jsou použity 2 retroreflexní snímače





Umístění retroreflexních snímačů

1.2.2 Elektrický pohon

Skládá se šnekové převodovky, elektromotoru a frekvenčního měniče. Detailní popis pohonu je uveden v příloze 07-02 k NM 62565-00.

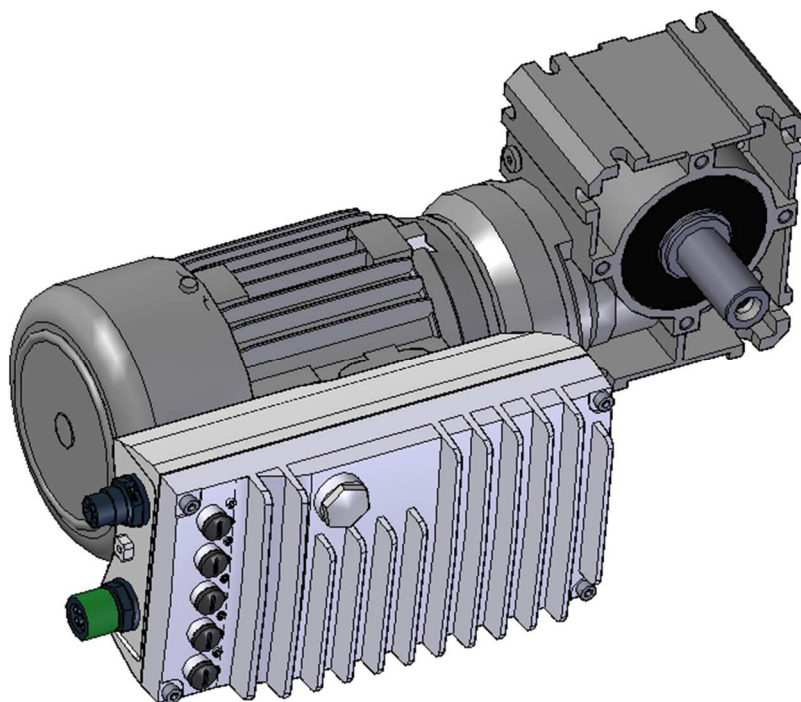
NORD SK1SI50V-IE71-71LP/4 US TF TI6	
Rychlost (m/s)	0,18
Výkon (W)	650
Otáčky elektromotoru	578
Výstupní otáčky z převodovky (ot/min)	38,5
Převodový poměr převodovky	15
Napájecí napětí	3AC, 400V, 50Hz
Frekvence měniče (Hz)	20



Oznacení výrobku	Šneková převodovka-IEC motor
Typ motoru	3-Ph AC Motor (NORDAC)
Otáčky motoru	2.515 1/min
Prevodový pomer	15,00
Stupne	1
Výstupní otáčky	168,000 1/min
Provozní faktor	2,90
Výstupní moment M2 (Nm)	30,00
Výkon (kW)	0,650
Napetí (V)	346Y
Frekvence (Hz)	87
Trída účinnosti	IE3
Druh provozu	CONT-S1
Krytí motoru	IP55
Trída izolace	F
Jmenovitý proud 1 (A)	1,82
cos fi 1	0,76
Teplota okolí motoru	40°C
Pracovní poloha převodovky	Univerzální
Typ skříne	Plná hrídel
Vstupní adaptér	IEC71 B14 C105
Poloha výstupní hrídele	Násuvná hrídel priložena
Rozmery hrídele	25X50
Odvzdušnění	Bez odvzdušnění
Tepelná ochrana motoru	PTC termistor, 3x155°C
Spojení motoru	Y
Typ maziva	Syntetický olej ISO VG 680
Dodavatel maziva	Klüber
Trída oleje	CLP PG 680
Množství maziva (l)	0,095
Lakovací predpis	Bez lakování
CE Logo	Ano
CCC Logo	Ne
Mexico Certification NOM	Ne
UL	E533819
CSA	189340
DoE CC	Ne
CSA ev	Ne
Alto Rendimento	Ne
Korea Energy Label	Ne
Volne priložené díly	Výstupní hrídel
NORDAC ON	SK 300P-750-340-A
C.dílu	275180008
Výkon (kW)	0,750
Výkon (HP)	1,000
Menic frekvence Hz-char.	87 Hz charakteristika
Inv.Duty speed range	speed range 8.7:1(standard)
Vstupní napájecí napetí	3AC 380-480V,-20%/+10%,47-63Hz
Vstupní proud:	2,1A* FLA: 1,6A
Výstupní proud:	2,2A* FLA: 2,0A
Krytí	IP55 (Standard)
Environmental temperature	-30...+40°C (S1)



Výstupní frekvence (Hz)	0 - 400
Poloha menice	3
C.dílu - motor adaptér	330027852
Part number connect kit	330027992
Signal in-/output via M12:	4x digital input (f) 2x digital output (f) Ethernet (PNT,ECT,EIP) IN/OUT PROFINET
Dialect selection	Ano
UL-certifikace	IES2
účinnost systému	IE2 4,1%(90/100)
Dissipation:	5,7W/0,75%(Standby)
Dissipation:	SK BRI6-1-400-07
ON: Braking resistor selection	





2 Výrobní štítek



OSTROJ a.s.
Těšínská 1586/66
746 01 Opava, CZ
www.ostroj.cz

MODEL

DOPRAVNÍK VÁLEČKOVÝ 62565-01-001

SERIAL NO.

5.1

MAX. LOAD

800 kg

SCAN FOR ADD. INFO



LENGTH

1720 mm

WEIGHT

240 kg

POWER RATING

650 W

MFG. DATE

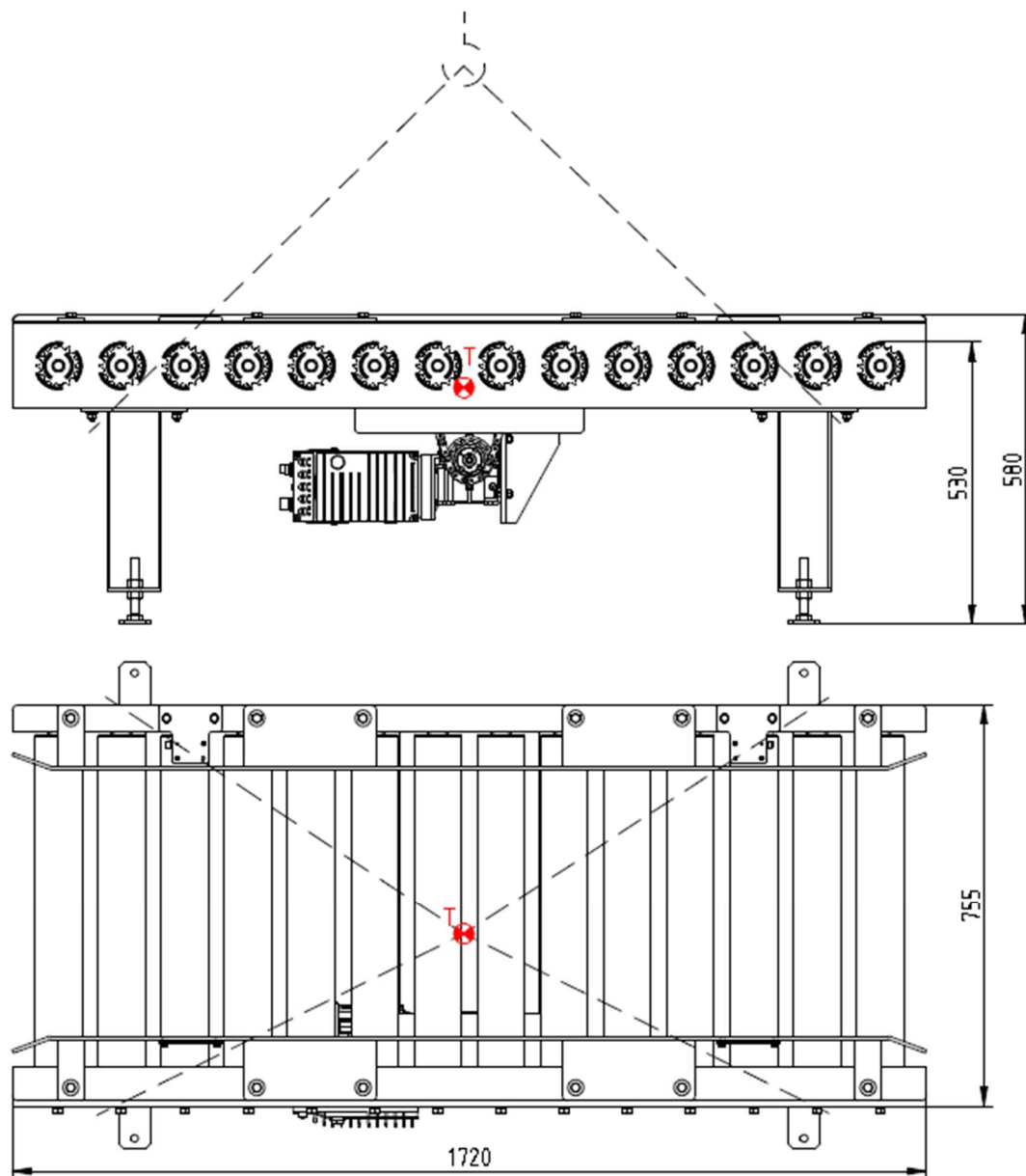
12/2024

MADE IN CZECHIA

3 Technické parametry

NOSNOST (kg)	800
RYCHLOST	0,5 m/s při frekvenci měniče 55,6 Hz
NAPÁJECÍ NAPĚTÍ	400V / 50 Hz
VÝKON ELEKTROMOTORU	650 W

4 Manipulace, hmotnosti



⊗ T – označení TĚŽIŠTĚ

Hmotnost 242,- kg

DOPRAVNÍK VÁLEČKOVÝ

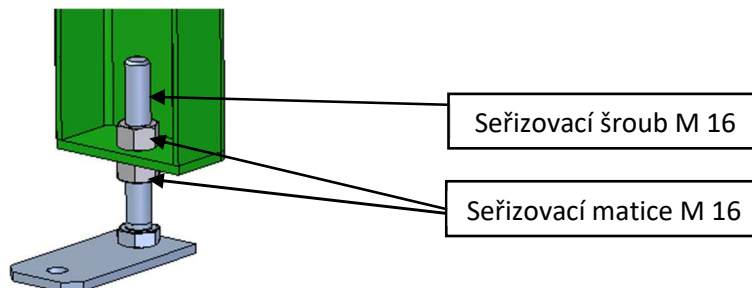
62565-01-001

5 Seřizování, údržba a opravy:

5.1 Seřizování

5.1.1 Seřízení výšky stroje – Stravitelné nohy:

Zařízení budou vzájemně vyrovnána do vodorovné polohy podle vstupního a výstupního bodu části linky pomocí laseru. Vyrovnání se provádí seřizovacími šrouby a maticemi na patkách.

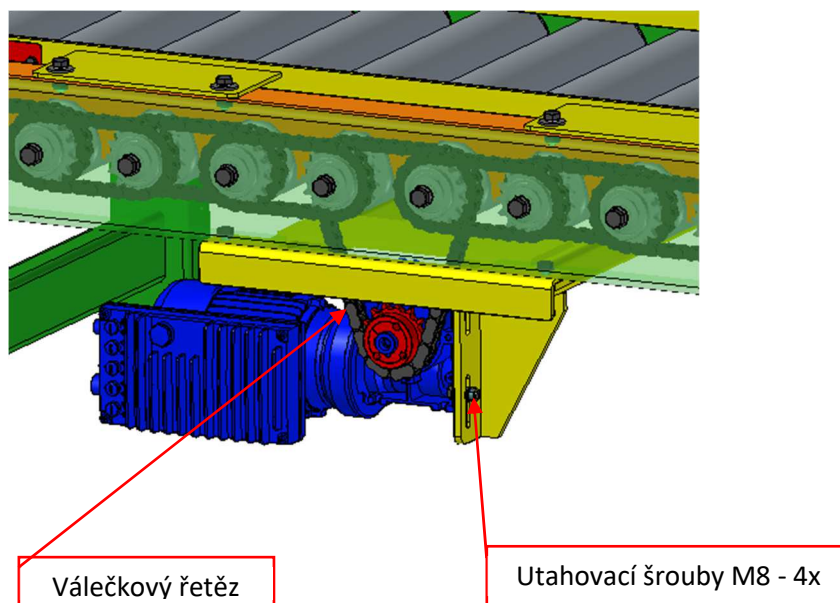


5.1.2 Napínání válečkového řetězu IWIS 10B-1:

Při napínání válečkového řetězu IWIS nejprve povolíme 4 utahovacích šrouby M8. Následně řetěz utáhneme stejnoměrně posunutím pohonu. Po napnutí řetězu utáhneme utahovací šrouby.

Pozor: Příliš napnutý řetěz snižuje životnost řetězu i ložisek.

Správně napnutý řetěz má průhyb větve ve spodní větvi 1% z osové vzdálenosti, tj. 2mm. (viz příloha č.6 k NM 62565-00 – údržba řetězových pohonů)



5.2 Údržba:



Zakazuje se provádět údržbu na zařízení, které je v provozu. Zajistěte uvedení zařízení mimo provoz. Zajistěte vypnutí linky, nebo její části pro údržbu.

Pro zajištění plynulého provozu je nutno provádět tyto pravidelné periodické úkony a kontroly:

Perioda	Úkon
denně	1. před uvedením zařízení do provozu provést vizuální kontrolu
1 x týdně	1. kontrola funkčnosti všech bezpečnostních prvků 2. odstranit prach ze všech snímačů 3. kontrola seřízení snímačů 4. kontrola nepoškození řetězů, případně napnutí
1 x měsíčně	1. očistit celé zařízení od nečistot 2. kontrola dotažení všech šroubových spojů 3. zkontrolovat kabely, zda nejsou viditelně poškozené nebo zda nedošlo k uvolnění jejich upevnění 4. Údržba a promazání řetězů vč. dopnutí řetězu (viz příloha č.6 k NM 62565-00 – údržba řetězových pohonů)
1 x za 6 měsíců	1. kontrola hnacích motorů– při poškození se musí vyměnit
1 x ročně	1. kontrola opotřebení namáhaných dílů 2. odstranit prach ze všech rozvaděčů, skříní a kabeláže na zařízení 3. kontrola dotažení svorek v rozvaděči

5.3 Opravy



Zakazuje se provádět opravy na zařízení, které je v provozu. Zajistěte uvedení zařízení mimo provoz. Zajistěte vypnutí linky, nebo její části pro opravy.

Pod pojmem „oprava“ se rozumí souhrn činností a technicko - organizačních opatření zaměřených na obnovení provozuschopného stavu výrobku. Oprava zahrnuje tyto činnosti: ohledání vady, odstranění vady, montáž, kontrolu technického stavu, seřizování, zkoušení a další nutné činnosti. Oprava musí být vždy prováděna osobou odborně způsobilou, v prostorách pro daný typ oprav určených a vybavených, způsobem zaručujícím kvalitní provedení opravy. Všechny opravy budou zaznamenány do „ knihy oprav “

5.3.1 Běžná oprava

Pod pojmem běžná oprava výrobce rozumí činnosti nad rámec doporučené údržby prováděnou k zajištění nebo obnovení provozuschopného stavu výrobku. Do běžné opravy není možné zahrnout opravy a výměny nosných částí konstrukce, části přenášející sílu nebo kroutící moment. Běžná oprava se provádí seřizováním, vyčištěním nebo výměnou vadných dílů, dle soupisu náhradních dílů vydaného výrobcem pro daný typ a provedení výrobku.

5.3.2 Střední oprava

Je oprava prováděná pro obnovení bezvadného stavu výrobku a částečného prodloužení životnosti, přesahující rozsah běžné opravy. Střední oprava zahrnuje výměny nosných částí konstrukce, částí přenášejících sílu nebo kroutící moment dle soupisu náhradních dílů vydaného výrobcem pro daný typ a provedení výrobku. Střední oprava zahrnuje opravy a renovace opotřebovaných částí výrobku způsobem schváleným výrobcem. Pro provádění středních oprav je nutné si vždy vyžádat souhlas výrobce. Do střední opravy není možné zahrnout změny typu nebo provedení výrobku, svařování a úpravy nosných částí konstrukce a částí přenášejících sílu nebo kroutící moment.

5.3.3 Generální oprava

Je oprava prováděná pro obnovení bezvadného stavu výrobku a prodloužení jeho životnosti výměnou nebo obnovou jakékoliv součásti výrobku.

Generální opravy zahrnují výměny jakékoliv součásti výrobku způsobující změnu užitečných vlastností výrobku, změnu typu nebo změnu provedení, svařování nosných částí konstrukce a částí přenášejících sílu nebo kroutící moment.

Generální opravy provádí vždy výrobce nebo organizace výrobcem pověřena pro provádění generálních oprav pro daný typ výrobku.

5.4 Možné poruchy a jejich odstranění

Stav	Úkon
Řetězové pohony jsou hlučné	1. Doplnout řetěz, pokud již nelze: 2. Zkrátit řetěz. Pokud již nelze: 3. Vyměnit řetěz (Řetěz je nutno vyměnit při prodloužení o 3% - (viz příloha č.6 k NM 62565-00 – údržba řetězových pohonů)
Hluk při otáčení válečku	1. Zkontrolovat chod válečků při nezatíženém dopravníku a identifikovat vadné nebo opotřebované válečky 2. Vadné nebo opotřebované válečky vyměnit
Stroj nelze spustit	1. Zkontrolujete AC a DC napájení stroje 2. Zkontrolujete stav kabelů a stav jištění v Hlavním rozvaděči.
Elektrické poruchy na stoju	Při elektrických poruchách stoje se řiďte přílohou Návodu k používání – Elektro část



5.5 Mazání

5.5.1 Řetězy

Frekvence mazání je uvedena v čl. 5.2. Doporučené mazivo je IWIS VP6 SUPER PLUS

5.5.2 Olejová náplň převodovek

Kontrola a výměna oleje je uvedena v příloze 07 k NM 62565-00

6 Náhradní díly

Seznam náhradních dílů a příslušných výkresů sestav je uveden v související dokumentaci.

7 Spotřební díly

Díly uvedené v této tabulce výrobce označil jako spotřební díly, tedy na **níže uvedené díly se nevztahuje záruka výrobce.**

Název	Typ	I.Č. (OSTROJ)	Dodavatel výrobce	-
Válečkový řetěz	10B-1, 29 ČLÁNKŮ, STANDARD	8012401	HABERKORN	
RETEZ VALECKOVY IWIS	10 B-1 (5/8"x3/8"), 45 ČLÁNKŮ T35720, DIN 8187	8012402	HABERKORN	
Spojovací článek řetězu	10B-1, STANDARD	8012404	HABERKORN	
CLANEK SPOJOVACI IWIS	10 B-1 (5/8"x3/8"), TYP 3, T35757, DIN 8187	8012405	HABERKORN	
KOLO RETEZOVE S KAL. ZUBY, PRO TAPER LOCK	5/8"x3/8" (10 B-1), Z15, T88376	8012406	HABERKORN	



OSTROJ a. s.

Těšínská 1586/66

746 41 OPAVA, Česká republika

www.ostroj.cz

Zpracoval:

Ing. Jan Pěla

Projektant

Divize Důlní a průmyslové technologie

V Opavě 11/2024