

3. Indicații privind utilizarea

3.1 Producător

EuRec®
Technology



Bornthalstraße 9 D-36460 Merkers/Thuringen

Conducere uzină:

Director vânzări: “ ~ i

Compartiment Service:

Sector electric:

Sectie proiect./constr.:

S +49 (0) 3 69 69 / 58 - 2 58

S +49 (0) 3 69 69 / 58 - 1 24

3.2 Date tehnice

Marime	Valoare masurată / indicare
Greutate totală	8500 kg

3.3 Dimensiuni

f

Figura 1: dimensiuni

	Marime în stare de funcționare (mm)
Lungime totală	4853
Înălțime totală	5843
Lățime totală	3640

3.4 Grupe constructive

Instrucțiuni de exploatare și Tntretinere

Statie magnetica MST Nr XXX EuRec*

EuRec® *t, :) [*
Tcchn0101*V

\ /

Figura 2: desen grupe constructive

Nr.	Grupa constructivă	Execuție / componente constructive
1	Suport	construcție sudată
2	Separator cu bandă superioară	magnet permanent cu bandă de evacuare
3	Bandă de evacuare	BB 1400 x AA 4050

3.5 Placă de tip

3.6 Zone de pericol

Figura 3: desen zone de pericol

Zona 1: sub magnet

Zona 2: sub banda de evacuare - Fe

Atenție !

Ambele zone de pericol pot fi accesate exclusiv în stare oprită a întregii instalații nu- mai pentru lucrări de întreținere!

3.7 Montajul stației magnetice

Înainte de punerea în funcțiune, stația magnetică trebuie montată pe locul de amplasare de către personal specializat EuRec.

Locul de montare trebuie să fie neapărat orizontal pentru ca suportul să poată sta vertical.

După ce din componentele individuale suportul a fost asamblat prin șuruburi, plășile de bază se montează prin reazeme cu suprafața constructivă.

După aceea cu ajutorul lanțurilor de agățare se ridică și se agată magnetul de ridicare pe eclizele grinzii transversale. Poziția exactă a magnetului poate fi realizată prin diferite modalități de reglare. Ajustarea înălțimii se realizează prin intermediul agățării de zăla de lant corespunzătoare, Ajustarea orizontală în direcție longitudinală se realizează prin deplasarea grinzii transversale pe partea superioară a suportului. Fixarea acestora se realizează cu ajutorul plășilor de prindere care pot fi fixate în poziția dorită.

În continuare, banda de evacuare - Fe se înșurubează pe suport.

În final se racordează furtunurile instalației de ungere centrală la distribuitorii și se realizează capacitatea de funcționare a acestora

Cablarea cu dulapul de comutatoare completează realizarea montajului.

3.8 Schimbarea benzii magnetice și înlocuirea magnetului

La schimbarea benzii magnetice respectiv la înlocuirea magnetului trebuie numai deșurubată partea superioară a suportului schelei metalice și ridicate inclusiv magnetii benzii superioare agățate. Înainte de aceasta trebuie separate furtunurile ungerii centrale de la distribuția intermediară!

1



«,'

Figura 4: parte superioară suport cu banda magnetică superioară

4. Deservire



La punerea în funcțiune a componentelor instalației trebuie să se țină seama de indicațiile de siguranță specificate în capitolul 2.

4.1 Punerea în funcțiune a stației magnetice

Sistemul tehnic de comandă face legătura între stația magnetică și dulapul de comutatoare al sitei. Cu aceasta se realizează intrarea în modul de exploatare automată a întregii instalații, inclusiv la deconectarea acțiunii PERICOL - STOP (Not-Aus).

Prin acționarea comutatorului central, stația magnetică este pregătită de lucru. Toate celelalte comenzi pentru magnetul și banda transportoare - Fe le realizează comanda instalației.

Nr.	Pas de lucru	Unde? / cum?
1	Luarea în considerare a indicațiilor privind siguranța	Punct 2
2	Luarea în considerare a planului de întreținere	Punct 6.1
3	Control vizual a stației magnetice	
4	Comutator de selectare PORNIT (EIN)	Comutator la dulapul de comutatoare al sitei

4.2 Scoaterea din funcțiune a stației magnetice

Pentru scoaterea din funcțiune a stației magnetice trebuie efectuați următorii pași de lucru.

Nr.	Pas de lucru	Unde? / cum?
1	Luarea în considerare a indicațiilor privind siguranța	Punct 2
2	Terminarea procesului de tocare	Oprirea alimentării cu material
3	Lăsarea în funcțiune a benzilor de evacuare până când materialul tocat este evacuat / benzile spre sită, inclusiv suportul benzii, sunt deconectate.	Deconectare comutatorului central de la suportul magnetului
4	Deconectarea din regimul de lucru automat al tocatului	Punerea pe „0” a comutatorului de selectare Auto / 0 / manual de la tabloul de comandă al tocatului
5	Deconectarea comutatorului selectiv de la instalație	Comutatorul din partea dreaptă a ușii dulapului de comutare, asigurarea utilajului împotriva unei puneri în funcțiune neautorizate!

5. Defecțiuni în funcționare

Caracteristica	Cauza	Remediere
Magnet de ridicare	Separare defectuoasă	Distanț magnet- optimizarea parabolei materialului aruncat
		Se oprește utilajul.
Banda transportoare - se	Supraîncărcarea sistemului de antrenare al benzii	Se eliberează banda transportoare de materialul tocat
oprește	Material tocat întepenit pe protecția contra atingerii	Se curăță rola de întoarcere
	Tensiunea benzii prea slabă	Se tensionează tamburul benzii.

6. Intreținere / lucrări periodice deosebite

Planul de întreținere conține intervale de timp bine stabilite pentru efectuarea acestora.

Trebuie totuși luat în considerare că aceste planuri de întreținere pot fi influențate de condițiile de lucru ale instalației. Dacă instalația Dvs. este exploatată în condiții externe deosebit de grele trebuie să alegeți intervale de întreținere mai scurte decât cele prescrise. De aceea, adaptați intervalele de întreținere la condițiile concrete de lucru ale instalației Dumneavoastră.



VS rugăm să evitați efectuarea de modificări constructive respectiv tehnice la utilaj, deoarece altfel în caz de deteriorări se pierde orice pretenție la garanție.

Planurile de întreținere sunt împartite în următoarele intervale de întreținere.

Intervale de întreținere

1.) zilnic
2.) la fiecare 250 de ore de funcționare respectiv 3 luni
3.) la fiecare 500 de ore de funcționare
4.) la fiecare 1500 de ore de funcționare respectiv 12 luni

! ! ! I M P O R T A N T ! ! !

Aceste termene de întreținere trebuie respectate pentru ca pretenția Dumneavoastră la garanția instalației să rămână valabilă. La neluarea în seama a termenelor de întreținere, se stinge orice pretenție de garanție.

EuRec® *fa*
Technology y

6.1 Plan de întreținere

Plan de întreținere stație magnetică EuRec stare xx/xxxx					
Lucrări de întreținere de efectuat	Interval				
	zilnic	o dată după 250 ore de funcționare	suplimentar la fiecare 250 ore func.	suplimentar la fiecare 500 ore func sau 6 luni	suplimentar la fiecare 1500 ore func sau 12 luni
Generale					
Controlarea funcțiilor dispozitivelor de siguranță Controlarea spațiului de lucru la uzură / corpuri străine Verificarea stării generale (formarea de fisuri, neetanșeități) Verificarea îmbinărilor prin șurub la o fixare corectă Strângerea îmbinărilor prin șurub Ungere conform planului de ungere	X X X X				
Sistem de evacuare					
Controlarea stării generale (rupături în bandă și în construct)	X				
Verificare / refacere funcțiune / curățare role de ghidare și de sprijin	X				
Verificare / refacere funcțiune / curățare racleji	X				
Verificare / reglare mers drept al benzii	X		X		
Verificare / reglare tensionare bandă		X	X		
Ungere / verificare antrenare bandă conform instrucțiunilor	X				

6.2 Liste de ungere

6.2.1 Ungerea

Planul de ungere este valabil pentru toate componentele in mișcare de rotatie ale statiei Dvs. magnetice. La aceasta, pentru ungere se va utiliza urmatorul sortiment de unsoare uzuala pentru rulmenti pe baza de litiu:

DIN KP 2 K-20 (NLGI 2).

Daca materialul de ungere menționat mai sus nu exista la dispozitie, pot fi utilizate de asemenea și alte materiale de lucru cu aceleași proprietăți.

Ungerea se face printr-un niplu de ungere cu ajutorul unei prese cu parghie actionata manual care este fixat pe un suport reazem. Instalafia de ungere centrală garantează alimentarea cu unsoare a tuturor celor 8 rulmenti ale rolelor de antrenare și de mtoarcere ale benzii de evacua- re magnetice și Fe.

Figura 5: niplu de ungere al ungerii centrale

Poz.	Nr.	Denumire	Interval de timp	Cantitate unsoare
1	8	Lagare bande magnetica și bande evacuare - Fe	La fiecare 50 h de functionare	7x curse*

- se refers la presa manual^ de ungere uzuala (2,0 ccm / curse) și unsoare uzuala pentru rulmenti.



Inainte de utilizarea unor materiale de lucru ale caror proprietati nu sunt corespunzatoare materialelor enumerate mai sus, trebuie totuși fuata lega- tura cu compartimentul nostru Service, deoarece altfel se stinge orice pretence la garantie.

6.2.1.1 Plan de ungere

Figura 6: plan de ungere

Magnetband = bands
magnet Fe-Band = bands -
Fe

7. Materiale de lucru, lista de piese de schimb și de uzura

Umplerea normală a tuturor angrenajelor este cu ulei mineral CLP 220.

Schimbul de material de ungere trebuie efectuat la fiecare 10.000 de ore de funcționare sau după 2 ani. Aceasta este o valoare recomandată a schimbului de material de ungere care trebuie corelată cu o curățare temeinică a angrenajului.

GrupS constructive	Articol	Nr. articol	Cant.
Banda de evacuare pen- tru materiale feroase	Tambur de antrenare	1208990	1
	Tambur de întoarcere	12092200	1
	Banda	12452100	1
	Lagar	10153800	4
	Rola inferioara banda	10598700	3
	Roia superioara banda	11372700	3
	Bară greblă	11344000	1
Magnet banda superioara	Magnet permanent + banda magnet	12764800	1