

3. Indicații privind utilajul

3.1 Producător

EuRec®
Technology



Borntalstraße 9 D-36460 Merkers/Thüringen

Conducere uzină:

Director vânzări:

Compartiment Service:

Sector electric:

+49 (0) 3 69 69 / 58 – 2 58

Sectie proiect./constr.:

+49 (0) 3 69 69 / 58 – 1 24

3.2 Date tehnice

Mărime	Valoare măsurată / indicare
Greutate totală	8500 kg

3.3 Dimensiuni

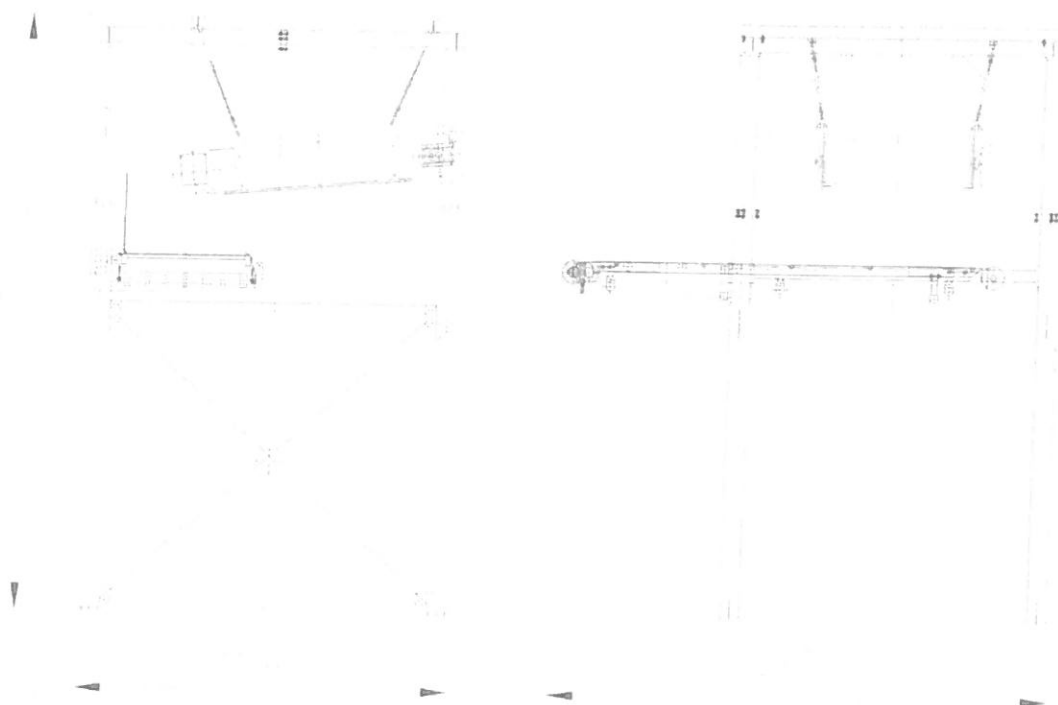


Figura 1: dimensiuni

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



3.4 Grupe constructive



Figura 2: desen grupe constructive

Nr.	Grupă 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 Plăcuța de tip

EuRec Technology GmbH

Bornthalstr. 9

D – 36460 Merkers

Type

Produktions-No.

Baujahr / built in

Leistung / power

Gewicht/ weight

Tel.: XXXXXXXXXX

Fax: XXXXXXXXXX

MST XXX
XXXXXX X
XXXXXX
XXXX
XXXXXX





3.6 Zone de pericol

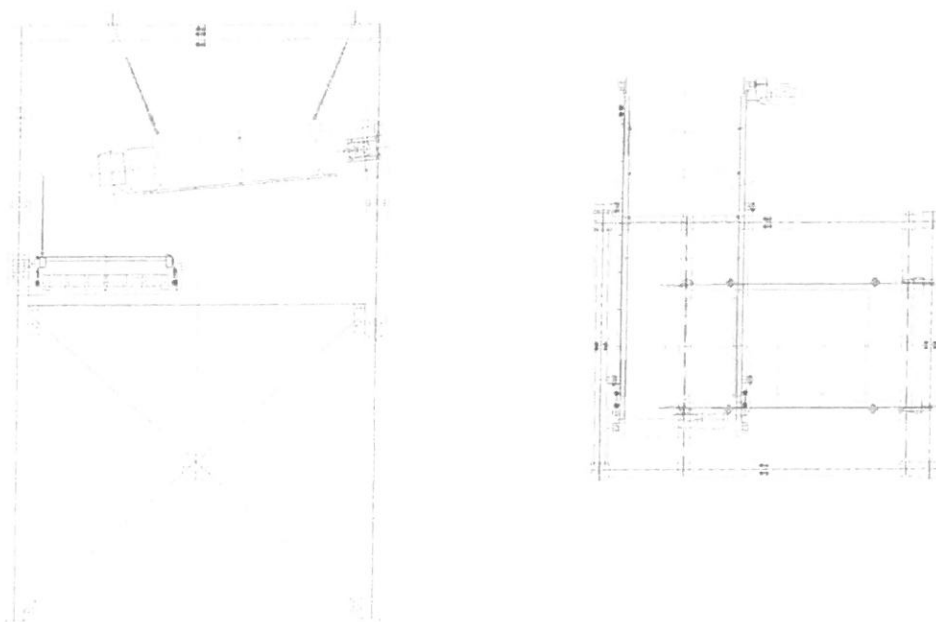


Figura 3: desen zone de pericol

Zona 1: sub magnet

Zona 2: sub banda de evacuare - Fe

Atentie !

Ambele zone de pericol pot fi accesate exclusiv în stare oprită a întregii instalații și numai 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 orizontală pentru ca suportul să poată stea vertical.

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

După aceea cu ajutorul lanțurilor de agățare de ridică și se agață magnetul de ridicare pe eclisele grinzii transversale. Poziția exactă a magnetului poate fi realizată prin diferite modalități de reglare. Ajustarea înălțimii se realizează prin intermediul agățării de zala de lanț corespunzătoare, Ajustarea orizontală în direcție longitudinală se realizează prin deplasarea grinzii transversale pe partea superioară a suportului. Fixarea acestora se realizează cu ajutorul plăcilor 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 distribuitoare 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 magneții benzii superioare agățate. Înainte de aceasta trebuie separate furtunurile ungerii centrale de la distribuția intermediară!



Figura 4: parte superioară suport cu bandă magnetică superioară

4. Deservire



La punerea în funcțiune a componentelor instalației trebuie să se țină neapărat 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 acționării 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 funcționare 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 tocătorului	Punerea pe „0” a comutatorului de selectare Auto / 0 / manual de la tabloul de comandă al tocătorului
5	Deconectarea comutatorului selectiv de la instalație	Comutatorul din partea dreaptă a ușii dulapului de comutatoare, asigurarea utilajului împotriva unei puneri în funcțiune neautorizate!



5. Defecțiuni în funcționare

Caracteristică	Cauză	Remediere
Magnet de ridicare	Separare defectuoasă	Distanță magnet– optimizarea parabolei materialu- lui aruncat
Bandă transportoare – se oprește	Supraîncărcarea sistemului de antrenare al benzii	Se oprește utilajul. Se eliberează banda transpor- toare de materialul tocat.
	Material tocat înțepenit pe protecția contra atingerii	Se curăță rola de întoarcere.
	Tensiunea benzii prea slabă	Se tensionează tamburul benzii.



6. Întreținere / lucrări periodice deosebite

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

Trebuie totuși luat în considerație 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.



Vă 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 împărțite 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

!!! IMPORTANT !!!

Aceste termene de întreținere trebuie respectate pentru ca pretenția Dumneavoastră la garanția instalației să rămână valabilă.

La neluarea în seamă a termenelor de întreținere, se stinge orice pretenție de garanție.

6.1 Plan de întreținere

Plan de întreținere stație magnetică EuRec					
Stare: XXXXXX					
Lucrări de întreținere de efectuat	Interval				
	zilnic	o dată după 250 ore de funcționare	suplimentar la fiecare 250 ore fct.	suplimentar la fiec. 500 ore funcț sau 6 luni	suplimentar la fiec. 1500 ore funcț. sau 12 luni
Generale					
Controlarea funcțiilor dispozitivelor de siguranță					
Controlarea spațiului de lucru la uzură / corpuți străine	X				
Verificarea stării generale (formarea de fisuri, neetanșeități)	X				
Verificarea îmbinărilor prin șurub la o fixare corectă	X				
Strângerea îmbinărilor prin șurub					
Ungere conform planului de ungere					
Sistem de evacuare	X				
Controlarea stării generale (rupturi în bandă și în construcție)					
Verificare / refacere funcție / curățare role de ghidare și de sprijin	X				
Verificare / refacere funcție / curățare racletii	X				
Verificare / reglare mers drept al benzii	X				
Verificare / reglare tensionare bandă			X		
Ungere / verificare antrenare bandă conform instrucțiunilor	X	X	X		

6.2 Liste de ungere

6.2.1 Ungerea

Planul de ungere este valabil pentru toate componentele în mișcare de rotație ale stației Dvs. magnetice. La aceasta, pentru ungere se va utiliza următorul sortiment de unsoare uzuală pentru rulmenți pe bază de litiu:

DIN KP 2 K-20 (NLGI 2).

Dacă materialul de ungere menționat mai sus nu există la dispoziție, 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 pârghie acționată manual care este fixat pe un suport reazem. Instalația de ungere centrală garantează alimentarea cu unsoare a tuturor celor 8 rulmenți ale roților de antrenare și de întoarcere ale benzii de evacuare magnetice și Fe.

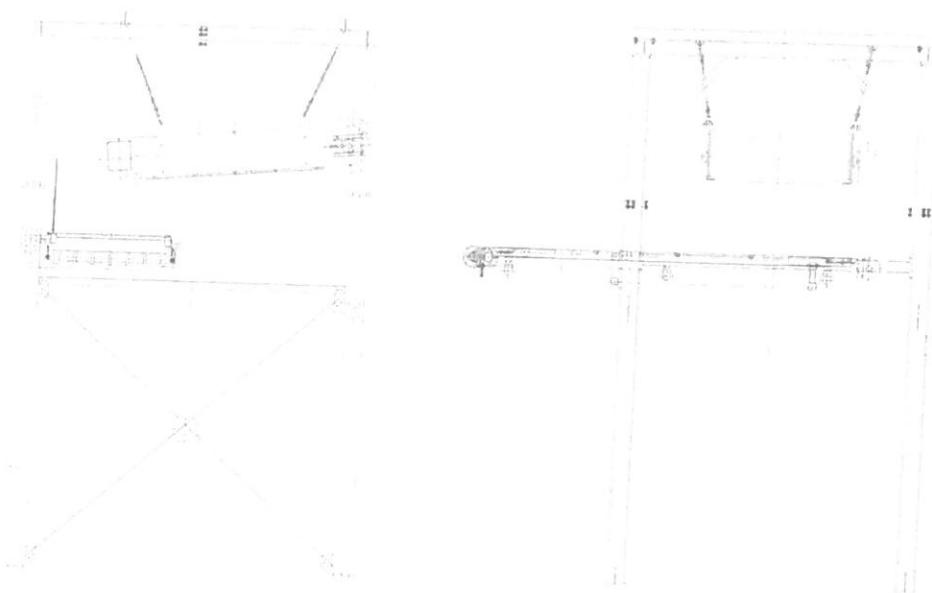


Figura 5: niplu de ungere al ungerii centrale



Poz.	Nr.	Denumire	Interval de timp	Cantitate unsoare
1	8	Lagăre bandă magnetică și bandă evacuare – Fe	La fiecare 50 h de funcționare	7x cursă*

- se referă la presă manuală de ungere uzuală (2,0 ccm / cursă) și unsoare uzuală pentru rulmenți.



Înainte de utilizarea unor materiale de lucru ale căror proprietăți nu sunt corespunzătoare materialelor enumerate mai sus, trebuie totuși luată legătura cu compartimentul nostru Service, deoarece altfel se stinge orice pretenție la garanție.



6.2.1.1 Plan de ungere

Figura 6: plan de ungere

Magnetband = bandă magnet
Fe-Band = bandă - Fe



7. Materiale de lucru, listă de piese de schimb și de uzură

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.

Grupă constructivă	Articol	Nr. articol	Cant.
Bandă de evacuare pentru materiale feroase	Tambur de antrenare	1208990	1
	Tambur de întoarcere	12092200	1
	Bandă	12452100	1
	Lagăr	10153800	4
	Rolă inferioară bandă	10598700	3
	Rolă superioară bandă	11372700	3
	Bară greblă	11344000	1
Magnet bandă superioară	Magnet permanent + bandă magnet	12764800	1