

Установка

Выравнивание и центровка

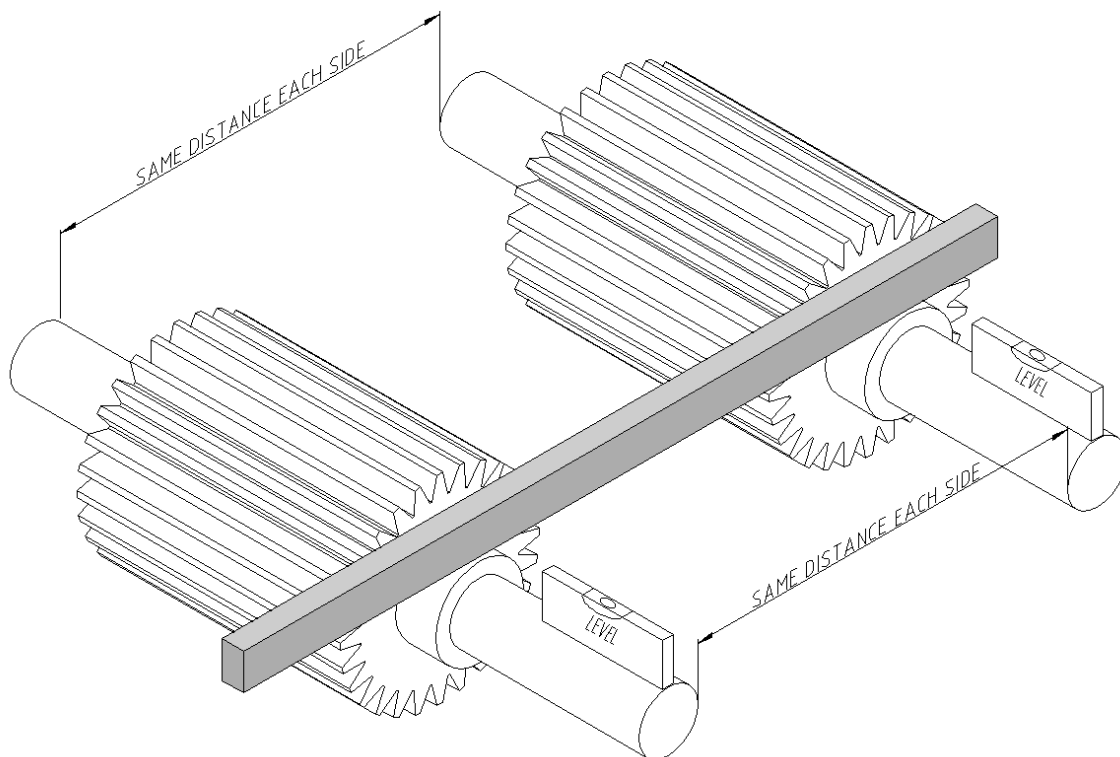
Все части механизма должны быть выровнены и точно отцентрированы, для того чтобы обеспечить максимальный срок эксплуатации цепи и звездочек.

И направляющая (приводная) и ведомая звездочки должны быть отцентрированы так, чтобы они были параллельны и конвейеру и друг другу.

Сначала отцентрируйте каждую звездочку в отдельности с двух концов Конвейера с помощью уровней и убедитесь, что звездочки расположены правильно и верхний уровень образует прямые углы с боковыми (см. рис, расстояние между звездочками должно быть одинаковым с каждой стороны).

Далее с помощью лазера, отцентрируйте направляющую и ведомую звездочки и убедитесь, что Конвейер полностью отцентрирован.

Внимание: Нецентрированность звездочек является главной причиной сбоев и аварий в работе Цепи и Звездочек.



Износостойкая плита

Конвейерная Цепь с перевернутыми зубьями обычно движется по износостойкой плите конвейера, сделанной из закаленной стали, во всю ширину и длину Конвейерной Цепи. Очень важно использовать правильный тип износостойкой плиты. Если она сделана из мягкой стали, то это приведет к ее быстрому износу, если же наоборот, плита из очень твердой стали, то это может стать причиной быстрого износа нижней части Цепи.

“Pennine” рекомендует износостойкие плиты из стали с показателем твердости около «40 Rockwell C».

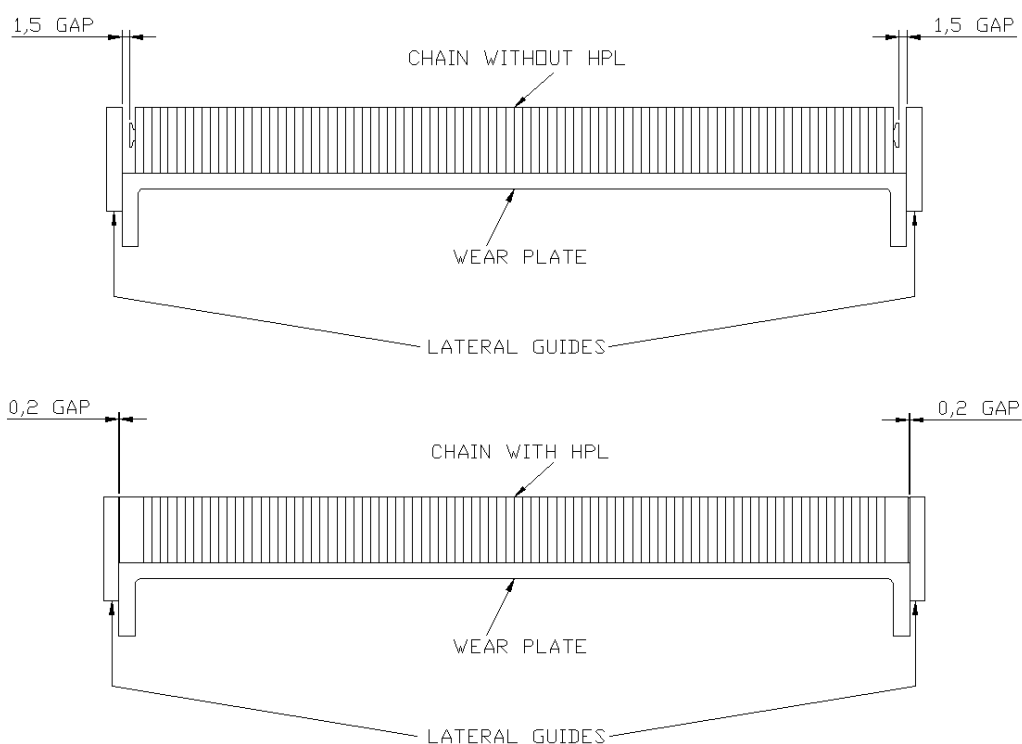
Если используется больше одной плиты, то стыковочный шов между плитами должен быть под углом, чтобы оказывать постоянную поддержку ленте. На поверхности износостойких плит не должно быть ни острых уступов, ни бороздок.

Очень важно время от времени проверять состояние плиты, чтобы своевременно выявить факт износа или неровности в плите, которые могут стать причиной быстрого износа цепи и неустойчивости продукции во время транспортировки.

Регулировка Боковых Направляющих Плит

Расположение и настройка направляющих плит имеют важное значение. Направляющие плиты не должны препятствовать или ограничивать свободное движение Цепи. Направляющие должны быть прямыми и параллельны Звездочкам, допустимый зазор с каждой стороны от 1 до 2 мм. При использовании Цепи Pennine Premium DHPL, зазор может быть уменьшен, см.рис.

Всегда тестируйте новую цепь, дав ей пробежать несколько циклов на рабочем конвейере, и убедитесь в плавной работе, и если необходимо, отрегулируйте боковые направляющие до начала производства.



Стыковка Цепей

При стыковке (соединении) двух концов Цепи важно, чтобы сшивание происходило правильно, а Цепь была полностью и безупречно выровнена.

Мы не рекомендуем соединять Цепи разных производителей, а также старые фрагменты с новыми фрагментами Цепи, так как это может послужить причиной растяжения Цепи или несовпадение в дизайне штырей. Также важно убедиться, что клепка головки штыря сделана правильно.

Клепка необходима, чтобы обеспечить надежную работу Цепи, но не должна выступать за допустимые границы, где могут находиться головки болтов и пр. других механизмов или машин.

Pennine не советует сварку головок штырей, поскольку это может негативно влиять на движение Цепи.

Pennine производит Блоки для соединения Цепей, которые помогут Вам в стыковке наших цепей и значительно сэкономят Вам время.

Натяжение Цепи

Это очень важный критерий и одна из причин сбоя в работе Цепи. Цепь Pennine Premium является приводной движущейся цепью, и в отличие от проволочных ремней или лент, не может скользить в обратном направлении. Сильное натяжение значительно сократит срок эксплуатации Цепи.

Цепь должна быть натянута так, чтобы не допустить провисания верхнего движущегося участка во время транспортировки продукции (бутылок, банок и пр.). Допустимо незначительное провисание Цепи на обратном пути.

Несмотря на внедрение инженерных разработок, значительно сокращающих растяжение цепи, все цепи со временем неизбежно растягиваются, и поэтому возникает необходимость заменять фрагменты Цепи на протяжении всего периода эксплуатации Цепи.

При увеличении длины Цепи на 3-4% от первоначальной длины, Pennine рекомендует производить замену.

Смазка Цепи

Pennine не рекомендует ежедневную смазку Цепи, т.к. частое использование смазочных материалов может вызвать повышенное скопление мусора (масло, стеклянная крошка, пыль и пр.), которое может мешать плавному движению Цепи, увеличить ее износ и уменьшить устойчивость продукции при транспортировке.

В случае необходимости использования смазочных материалов, они должны выдерживать высокую температуру.

Эксплуатация Цепи

Т.к. мы имеем дело с движущимися механизмами, правильный уход за ними важен для обеспечения плодотворной и долгой работы. Недостаток такого обслуживания может значительно снизить срок эксплуатации Цепи и Звездочек и стоить Компании дополнительных времени и средств.

Инспекция Звездочек

Регулярно осматривайте Звездочки на предмет скопления мусора между зубьями или в направляющих пазах, если используются Цепи с центральными направляющими.

В случае необходимости, произведите чистку Звездочек с помощью скребка или металлической щетки. Необходимо также проверить имеется ли изношенность и поврежденность зубьев, и если вы обнаружите значительные повреждения, то замените Звездочки как можно скорее. Однако, если Звездочки в хорошем состоянии, то совсем необязательно их менять при установке новой Цепи. Поврежденные или загрязненные Звездочки могут стать причиной быстрого выхода из строя новой цепи.

Обратите внимание на разницу в стоимости новой Цепи и новых Звездочек.

Визуальная инспекция Цепи

Время от времени необходимо проводить визуальный осмотр Цепи по всей ее длине, обращая внимание на следующие моменты:

1. Износ головок штырей (если используются не цепи "Pennine" DHPL)
2. Износ по высоте звеньев цепи.
3. Сломанные или треснувшие штыри и звенья, свидетельствующие, что Цепь взаимодействует с Конвейером не должным образом.
4. Скопление мусора (пыли) в Цепи, которое может мешать плавной работе.

Повторное Натяжение Цепи

На протяжении всего периода эксплуатации Цепи, в результате износа соединительных узлов и компонентов, будет возникать необходимость замены отдельных участков Цепи с последующим натяжением Цепи.

Натяжение не должно быть сильным, т.к. это может вызвать усиленную нагрузку на Цепь, ускорить износ и сократить период эксплуатации Цепи.

При увеличении длины Цепи на 3-4% от первоначальной длины, Цепь должна быть заменена.

Хранение Цепи во время остановки Конвейера на долгий период времени

Во время остановки Конвейерной Цепи на длительные промежутки времени, когда Цепь охлаждается (несколько часов), распылите легкое масло на Цепь, чтобы предотвратить образование ржавчины и углеродистых соединений. Также мы советуем «прогонять» Цепь несколько раз в сутки и распылять при необходимости легкое масло.

Если Машина остановлена более чем на 24 часа, мы советуем демонтировать Цепь полностью и погрузить ее в смесь масла и парафина. Это позволит проникнуть смазке во все труднодоступные места и поможет сохранить Цепь для будущего использования.

Если у Вас есть вопросы по Установке и Эксплуатации Конвейерной Цепи Premium производства Pennine, пожалуйста, обращайтесь напрямую в наш офис.