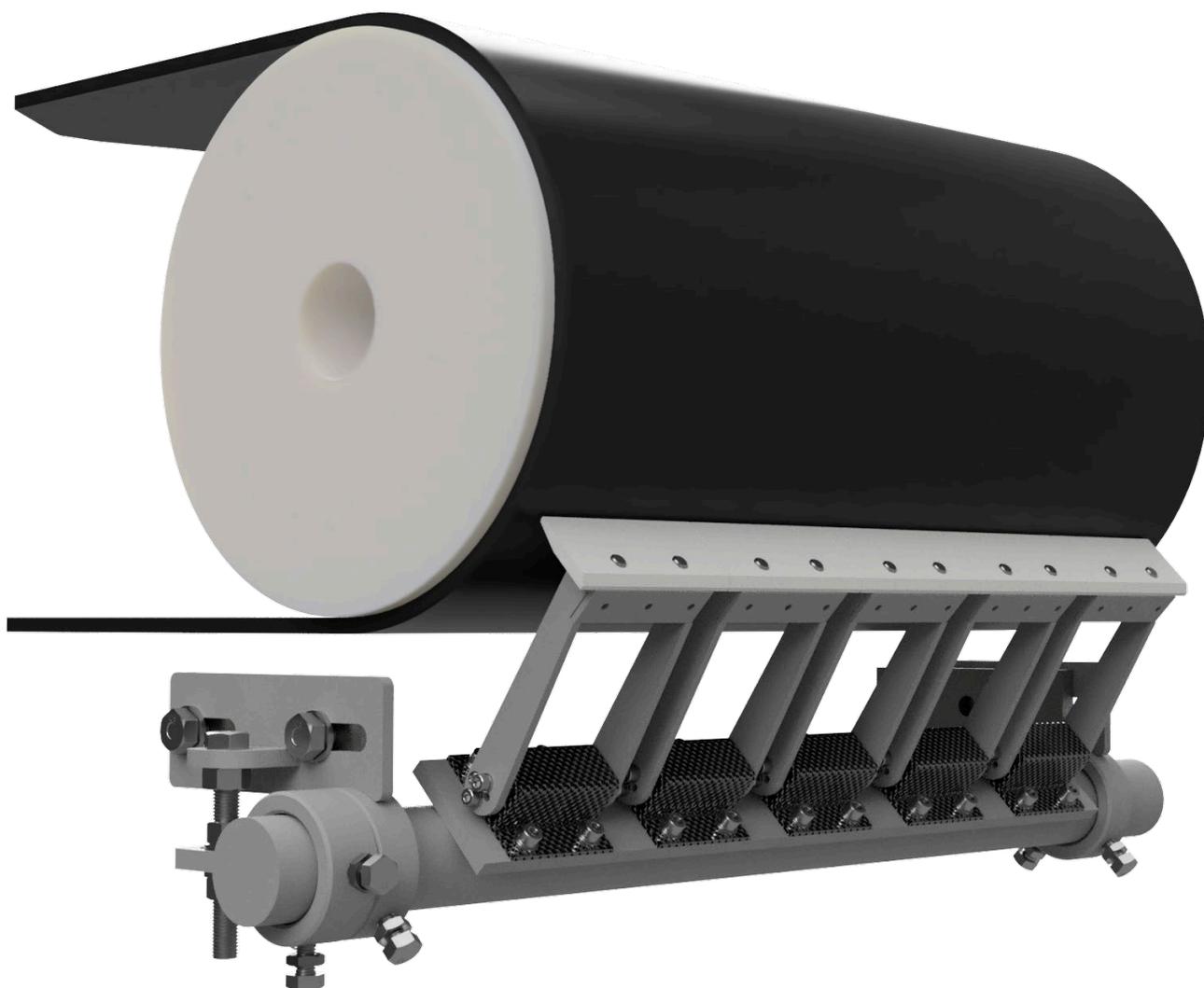


Just-Clean HF120

Система первичной очистки конвейерных лент с
твердосплавными ножами



Техническая спецификация металлического скребка:

Плотность (ISO 3369) г/см³ 14,55
Твердость (ISO 3878) HV10 1760
Твердость (ISO 3878) HV30 1730
Твердость (ISO 3738) HRA 92,7
Поперечная сила разрыва (ISO 3327) МПа 2500
Сжимающая сила МПа 4900
Трещиностойкость (SEVNB) МПа.м^{1/2} 8,0
Теплопроводность Wm-1K-1 85
Коэффициент теплового расширения (20-400°C) 10-6K-1 5,1

Техническая спецификация прижимного устройства:

Стандартное исполнение
Поверхность защитно лакирована синим цветом
Резиновое качество Rubmix 10
Внешние и внутренние части из стали
-40 до +80 °С
Энергия регулируется плавно. Максимальный угол отклонения 30 градусов.
Стандартная версия, номинальная величина 18 - предварительное напряжение
одного чистящего элемента скребка при 10° - 11.2 Nm, 30 мм, при 20° - 28 Nm, 60
мм, при 30° 52 Nm, 87 мм

Техническая спецификации труб

Допуски в соответствии с EN ISO 1127 для бесшовных и сварных труб.

Общие указания по безопасности работ:

Чтобы избежать ущерба персоналу и оборудованию, необходимо строго соблюдать требования настоящей инструкции. Изготовитель не несет ответственности за причиненный ущерб в случае невыполнения требований.

Узел очистки ленты фирмы Janco Handels GmbH предназначен только для очистки конвейерных лент и должен использоваться только в соответствии с его назначением.

Перед эксплуатацией узла очистки необходимо согласовать условия его использования с владельцем оборудования. Узел очистки можно использовать во всех отраслях промышленности, где не требуются особые условия, при температуре от -40°C до $+70^{\circ}\text{C}$ и скорости движения ленты не более 5,5 м/с.

Монтаж и ввод в эксплуатацию должны выполняться профессиональным персоналом изготовителя или официального представителя. Во время монтажных работ необходимо соблюдать правила техники безопасности и соответствующие требования местных органов надзора, а также действующего в стране законодательства по охране труда.

Узлы очистки ленты Just-Clean, тип HF120 на момент поставки отвечают техническим стандартам и разрешается монтировать и эксплуатировать только в технически безупречном состоянии. Любые доработки, изменения или конструктивные переделки запрещены, за исключением особых случаев, по которым требуется согласование с изготовителем.

Условия применения, назначение и функции системы очистки

- Узел очистки ленты Just-Clean HF120 является устройством, предназначенным для очистки загрязненной поверхности рабочей стороны конвейерной ленты. В системе HF120 применяются твердосплавные ножи, в виде отдельных пластин, закрепленных на поворотных консолях торсионов.
- Система очистки устанавливается в соответствии с инструкцией по монтажу на разгрузочном барабане.
- Оптимальный чистящий эффект достигается только при отсутствии повреждений на поверхности ленты и хорошем состоянии стыковых соединений.
- **Этот узел очистки нельзя применять на лентах, состыкованных механическими соединениями!**
- **Этот узел очистки нельзя применять на лентах с большими повреждениями поверхности!**
- **Необходимо обеспечить ровное движение ленты по поверхности барабана, отсутствие на барабане налипаний и повреждений на футеровке барабана.**
- Максимальная скорость движения ленты 5,5 м/с. Применение узла очистки на более высоких скоростях движения ленты возможно после согласования с изготовителем.

Инструкция по установке скребка модели Just-Clean HF120

Компоненты системы очистки, тип Just-Clean HF120

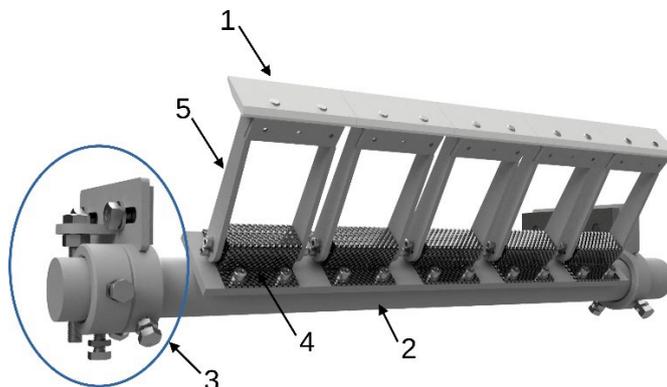


Рис. 1

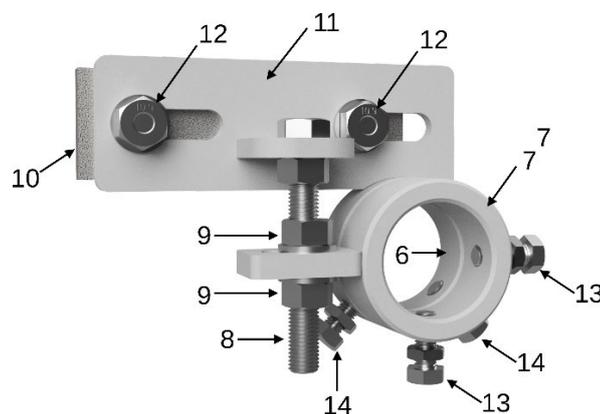


Рис. 2 (Прижимной узел)

Поз. 1: Твердосплавный сегмент для модели HF120

Поз. 2: Системная несущая труба

Поз. 3: Прижимной узел

Поз. 4: Торсион

Поз. 5: Поворотная консоль торсиона

Поз. 6: Кольцо фиксации трубы

Поз. 7: Кольцо прижимное

Поз. 8: Болт регулировки прижимного усилия

Поз. 9: Гайки регулировки прижимного усилия

Поз. 10: Приварная монтажная пластина

Поз. 11: Пластина прижимного узла

Поз. 12: Болты крепления прижимного узла

Поз. 13 Болты фиксации кольца прижимного

Поз. 14 Болты фиксации трубы

Подготовка к монтажу

- Перед началом выполнения любых работ на узле очистки эксплуатационный персонал должен отключить подачу электроэнергии и принять меры по предотвращению несанкционированного включения.
- Соблюдение правил обесточивания установки должен проконтролировать специалист, устанавливающий систему очистки (при необходимости обеспечить дополнительную защиту от включения).
- Специалист должен обеспечить применение пригодных для выполнения работ инструментов и приспособлений.
- В случае использования газорезательного или сварочного оборудования необходимо убедиться в соблюдении законодательных требований (взрывобезопасность, защитные меры при работе в газоопасной атмосфере, меры пожарной безопасности и др.).
- Во время сварки и резки металла необходимо защитить термочувствительные предметы, например, конвейерную ленту.
- Во время монтажных работ должны соблюдаться правила техники безопасности, согласно действующему законодательству по охране труда.
- Высокий эффект очистки достигается только при условии хорошего состояния резиновой обкладки ленты (отсутствие пробоин или плохих стыков).
- Необходимо обеспечить ровный ход ленты на участке монтажа узла очистки. Если потребуется – отрегулировать натяжение ленты или установить дополнительный опорный или прижимной ролик.

Место монтажа

Системы очистки Just-Clean HF120 применяются на участке конвейерной установки, в секторе, где транспортируемый груз начинает падение в бункер. **Рис 3.** Сектор прилегания ножей к ленте обозначен штриховкой.

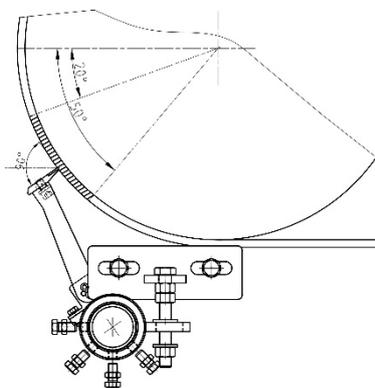


Рис. 3

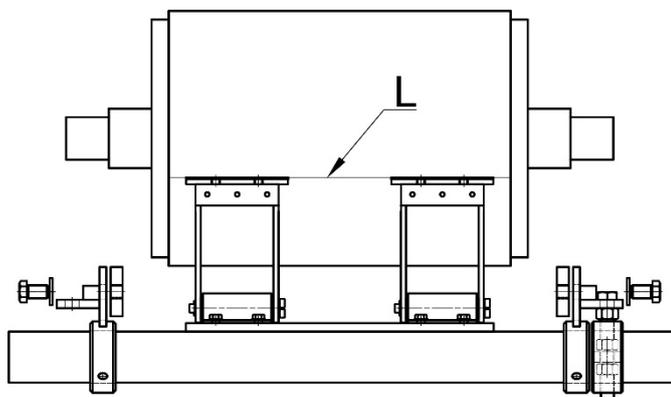


Рис. 4

Последовательность монтажа

1. Отчертить линию L прилегания твердосплавных ножей к конвейерной ленте.

Рис. 4

2. Определить будущее положение системной несущей трубы.

В непосредственной близости от разгрузочного барабана могут находиться боковые стенки перегрузочного участка, которые будут мешать монтажу. В таких случаях следует изготовить вырезы для несущей трубы в стенках перегрузочного участка **рис. 5**. После монтажа вырезы следует плотно закрыть резиной для защиты от пыли.

Если изготовление вырезов технически невозможно, укоротить системную несущую трубу **рис. 6**. В этом случае длина трубы **L** должна быть короче на 5-7 мм расстояния между стенок разгрузочного блока.

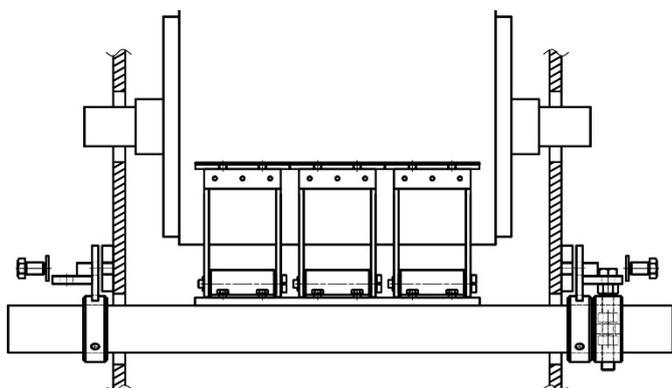


Рис. 5

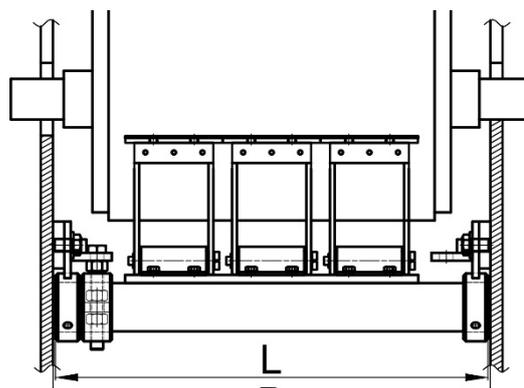
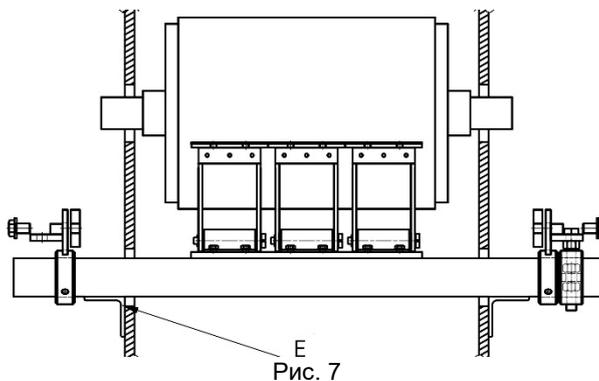


Рис. 6

3. Системную несущую трубу разместить в месте установки. Подвести твердосплавные сегменты к отведенной ранее на барабане горизонтальной линии. Расположить скребок так, чтобы твердосплавный сегмент образовал с касательной барабана угол 90° **рис. 3**. В таком положении под системной трубой временно приварить к стенкам бункера уголок **Е** **рис. 7**.

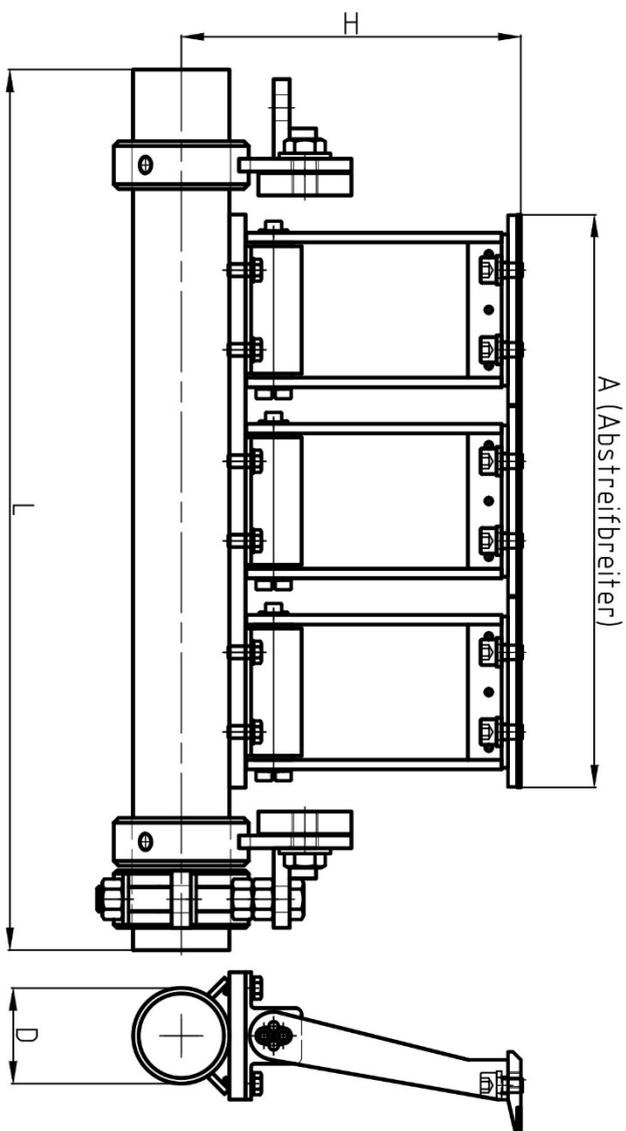
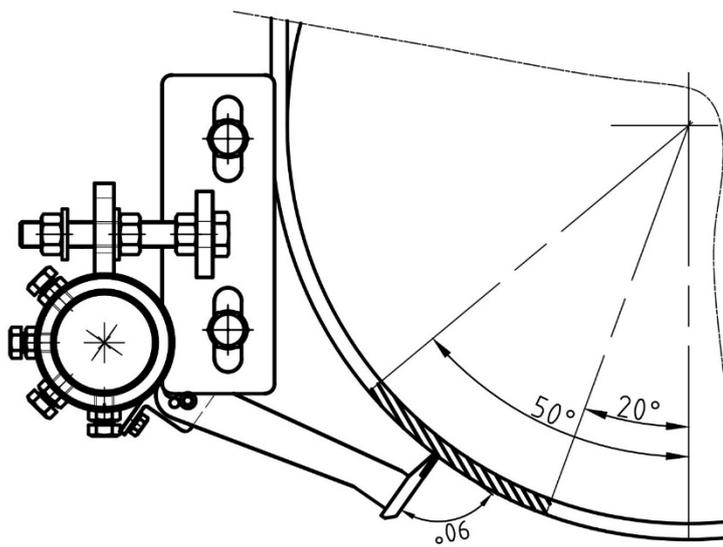


Е
Рис. 7

4. Пластины прижимного узла **поз.11** приложить к монтажной пластине **поз. 10**, расположив резьбовые отверстия по центру прорезей прижимной пластины. Зафиксировать в этом положении болтами **поз.12**, чтобы иметь впоследствии возможность перемещения скребка в обе стороны по горизонтальной оси.
5. Одеть на трубу правый и левый прижимной узел. Расположить прижимной узел в горизонтальном положении. На стенке бункера отметить положение приварной монтажной пластины.
6. Монтажные пластины, открутить от прижимного узла. Приварить монтажные пластины к корпусу разгрузочного бункера.
7. Убрать временный монтажный уголок **Е**.
8. Наживить прижимные узлы болтами **поз. 12**.
Отрегулировать положение скребка в горизонтальной плоскости. Важно: угол между твердосплавным сегментом и лентой 90° , несущая труба расположена горизонтально.
9. Подвести скребок к барабану, чтобы лезвия скребка прижались к конвейерной ленте **рис. 3**. В этом положении зажать болты **поз. 12**.
10. Зафиксировать кольцо прижимное **поз. 7** на трубе, зажав болты кольца **поз. 13**.
11. Вращая гайки регулировки натяжения **поз. 9** болта прижимного **поз. 8** создать прижимное усилие твердосплавных сегментов к конвейерной ленте. При первой установке не переусердствовать с прижимным усилием.
12. Убедившись в правильности установки скребка, затянуть гайки регулировки натяжения **поз. 9** и болты фиксации трубы **поз. 14**.
13. Важно: перед первым пуском очистить конвейерную ленту от налипшего сырья, убедиться в отсутствии налипания на барабане. Если есть возможность, увлажните поверхность ленты облив ее водой. Сделать пробный запуск, при недостаточной степени очистки ленты, повторить настройку с пункта 12.
Смонтированную систему очистки рекомендуется через 1-2 недели проверить на прочность болтовых соединений и эффективность очистки.

Обслуживание и осмотр

- В зависимости от транспортируемого материала и длительности эксплуатации, узел очистки следует периодически контролировать и чистить, поскольку налипание материала на кромке ножа снижает эффективность очистки. При многосменном режиме эксплуатации мы рекомендуем проводить ежедневный визуальный контроль.
- По истечении **2-х месяцев** с начала эксплуатации мы рекомендуем провести контроль узла очистки.
- Находящиеся в режиме постоянной эксплуатации системы очистки рекомендуется проверять и обслуживать каждые **3 месяца**. Договор на обслуживание со специализированной фирмой позволит владельцу оборудования поддерживать оптимальный режим эксплуатации применяемых систем очистки.
- При плохой или недостаточной эффективности очистки следует проверить износ твердосплавных ножей **поз. 1** и, в случае сильного износа, заменить их. Допускается износ твердосплавных лезвий до остаточной высоты не менее **2 мм**. Проверять состояние твердосплавных лезвий **поз. 1**, следует особенно внимательно, так как они по-разному истираются в зависимости от свойств ленты и состояния ее поверхности.
- Если ножи исправны – отрегулировать настройку прижимного узла **рис. 2**.



| Abstreifbreite A | Gürtbreite B | Anzahl Segmente | H | D | L max. |
|------------------|--------------|-----------------|-----|----|--------|
| 600 | 650 | 5 | 212 | 60 | 1500 |
| 720 | 800 | 6 | 212 | 60 | 1500 |
| 840 | 900 | 7 | 212 | 60 | 1800 |
| 960 | 1000 | 8 | 212 | 60 | 2000 |
| 1080 | 1200 | 9 | 212 | 60 | 2000 |
| 1200 | 1400 | 10 | 220 | 76 | 2400 |
| 1320 | 1400 | 11 | 220 | 76 | 2400 |
| 1440 | 1600 | 12 | 238 | 89 | 2600 |
| 1560 | 1600 | 13 | 238 | 89 | 2600 |
| 1680 | 1900 | 14 | 238 | 89 | 2800 |
| 1800 | 2000 | 15 | 238 | 89 | 3000 |
| 1920 | 2000 | 16 | 238 | 89 | 3200 |