

# Instrukcja obsługi

## Przesiewacz wibracyjny

---

TYP: PW II  
Nr seryjny: 140  
Rok produkcji: 2016



Przedsiębiorstwo Wielobranżowe „ARKAMA” Henryk Sołyga  
63-645 Łęka Opatowska ul. Brukowa 2  
[www.workownice.eu](http://www.workownice.eu) [biuro@workownice.eu](mailto:biuro@workownice.eu)  
tel. 62 78 188 23 kom. 605 405 261

<b>RODZAJ MASZINY</b>	Przesiewacz wibracyjny
<b>TYP MASZINY</b>	PW II
<b>PRZEZNACZENIE</b>	Przesiewacz wibracyjny służy do przesiewania węgla na 3 frakcje
<b>WYDAJNOŚĆ</b>	14-18t/h
<b>WYMIARY ZESTAWU</b>	Długość: 300cm Wysokość: 280cm Szerokość: 200cm + przenośnik taśmowy 6m szerokość taśmy 50cm 3szt
<b>WAGA</b>	2000 kg
<b>ŹRÓDŁA ZASILANIA</b>	instalacja 5P, 32A, 400V
<b>POWIERZCHNIA SIT</b>	120X240cm
<b>RODZAJE SIT</b>	Naciągowe
<b>ZAKRES PRZESIEWANIA</b>	Sita rozruchowe według potrzeb klienta
<b>TEMPERATURA PRACY</b>	Od -10 st. C do + 40 st. C
<b>NAPĘD PRZESIEWACZA</b>	Elektrowibrator o mocy 0,75kw
<b>NAPĘD PRZENOŚNIKA</b>	Silnik 1,5KW I20
<b>RODZAJ TAŚMY</b>	Taśma tkaninowo gumowa szer 50cm grubość 9mm
<b>KOLOR</b>	Niebieski chlorokauczukowy
<b>PUNKT SERWISOWY</b>	ARKAMA ul. Brukowa 2 63-645 Łęka Opatowska tel. 62 7818823 / 605 405 261 biuro@arkama.pl www.arkama.pl www.workownice.eu

Urządzenia ARKAMA, wprowadzone do obrotu na terenie Polski przez Przedsiębiorstwo Wielobranżowe „ARKAMA” Henryk Sołyga, ul. Brukowa 2, 63-645 Łęka Opatowska, objęte są gwarancją producenta na następujących warunkach:

#### KARTA GWARANCYJNA:

MODEL: Przesiewacz wibracyjny  
TYP: PW II  
NR URZĄDZENIA: 140  
ROK PRODUKCJI: 2016  
DATA SPRZEDAŻY: Faktura VAT

PRZEDSIĘBIORSTWO WIELOBRANŻOWE  
„ARKAMA”  
Henryk Sołyga  
ul. Brukowa 2  
63-645 Łęka Opatowska  
tel./fax (0-62) 78-136-23, 0-605-405-261  
KIP R 10-128-22-84 e Arkam 260760100

#### WARUNKI GWARANCJI:

1. Gwarancją niniejszą poręcza się jakość i prawidłowe działanie wyrobu.
2. Gwarancja udzielana jest na okres 12 miesięcy od daty zakupu.
3. Naprawa gwarancyjna następuje po dostarczeniu urządzenia do Zakładu. Koszty dostawy i odbioru ponosi nabywca.
4. Stwierdzone wady jakościowe wyrobu nabywca zobowiązany jest zgłosić producentowi w okresie 7 dni od daty ich stwierdzenia, po sporządzeniu komisyjnego protokołu usterek z wyszczególnieniem rodzaju usterek.
5. Gwarancja obejmuje bezpłatne usunięcie wad ujawnionych podczas prawidłowej eksploatacji, a spowodowanych wadliwym wykonaniem elementów albo ukrytymi wadami materiałowymi.
6. Gwarancja nie obejmuje usterek, braków lub uszkodzeń powstałych u nabywcy w wyniku niewłaściwego użytkowania, magazynowania, transportu i konserwacji. Gwarancja nie obejmuje części handlowych min. łożysk oraz kosztów ich wymiany.
7. W razie awarii przesiewacza w okresie gwarancji, producent po uzgodnieniu z nabywcą wysyła do wymiany części do zamontowania przez nabywcę, po otrzymaniu detali zepsutych lub wadliwie wykonanych.
8. Sposób naprawy ustala producent.
9. W przypadku stwierdzenia, że uszkodzenie powstało z winy nabywcy producent dokona naprawy na koszt nabywcy.
10. Naprawa wadliwego urządzenia trwa do 30dni.

#### GWARANCJA TRACI SWOJĄ WAŻNOŚĆ W PRZYPADKU:

1. Nieprzestrzeganie zaleceń zawartych w niniejszej instrukcji obsługi.
2. Zachowanie cech na tabliczce znamionowej identyfikujących urządzenie.
3. Uszkodzenia elementu na skutek niewłaściwej naprawy dokonanej przez nabywcę.
4. Niewłaściwej eksploatacji i konserwacji.
5. Dokonania zmian konstrukcyjnych bez zgody producenta.
6. Niezgłoszenia producentowi ujawnionych wad w ciągu 7 dni od daty ich wykrycia oraz zgłoszenia reklamacji po upływie 12 miesięcy od daty sprzedaży.
7. Karta gwarancyjna bez daty, pieczęci i podpisu, jak również z poprawkami jest nieważna.

## **OSTRZEŻENIE**

### **Przesiewacz wibracyjny PWII**

nie wolno uruchamiać zanim dokładnie nie przeczytasz i nie zrozumiesz wszystkich instrukcji, przepisów bezpieczeństwa i innych informacji zawartych w niniejszej instrukcji obsługi.

Niestosowanie się do tego zalecenia może być przyczyną poważnych wypadków – pożaru, porażenia elektrycznego, ciężkiego zranienia lub śmierci.

Należy zachować na przyszłość niniejszą instrukcją obsługi, a także często ją przeglądać w celu stałego zapewnienia bezpiecznej eksploatacji oraz instruowania innych osób, które mogą w przyszłości używać niniejszy Przesiewacz wibracyjny

### **Dokumentacja Informacyjno-Dostawcza**

Niniejsza Instrukcja obsługi zawiera instrukcje dotyczące bezpiecznego oddawania do eksploatacji i eksploataowania odsiewacza

Niniejsza instrukcja obsługi zawiera wytyczne w zakresie bezpieczeństwa podczas uruchamiania, montażu, demontażu i utylizacji, konserwacji, obsługi i napraw.

## **WSKAZÓWKI BEZPIECZEŃSTWA**

### **Osoby odpowiedzialne za bezpieczeństwo**

#### **I. Użytkownik**

- Użytkownikiem jest każda osoba, również prawna, która użytkuje u siebie przesiewacz wibracyjny względnie u której na jego zlecenie ww. maszyna została zamontowana.
- Użytkownik względnie osoba odpowiedzialna za bezpieczeństwo musi poręczyć
  - iż wszystkie istotne instrukcje, wskazówki i przepisy będą przestrzegane,
  - iż tylko personel kwalifikowany będzie dopuszczony do pracy przy przesiewaczu wibracyjnym
  - iż wszystkie instrukcje obsługi będą zawsze do dyspozycji personelu kwalifikowanego,

- iż personel bez kwalifikacji nie będzie dopuszczony do pracy przy przesiewaczu wibracyjnym

## II. Personel kwalifikowany

Personel kwalifikowany to osoby, które posiadają odpowiednie wykształcenie, doświadczenie i potrafią to udokumentować znajomością norm, przepisów bezpieczeństwa, instrukcji obsługi urządzenia, stosunków panujących na danym odcinku pracy jak również osoby odpowiedzialne za bezpieczeństwo pracy.

Kwalifikacje takie umożliwiają odpowiednią oceną istniejącej sytuacji i pozwalają na wcześniejsze rozpoznanie niebezpieczeństw oraz ich uniknięcie.

## 1. OGÓLNE INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

- Przesiewacz wibracyjny odpowiada najnowszym rozwiązaniem techniki uważany jest zasadniczo jako pewny i niezawodny,
- Przesiewacz wibracyjny należy zainstalować, podłączyć do instalacji zasilającej uruchomić zgodnie z zaleceniami podanymi w instrukcji obsługi,
- Ze strony maszyny grożą niebezpieczeństwa dla osób, dla samego systemu, jak i innych wartości użytkownika jeżeli,
  - przesiewacz wibracyjny będzie eksploatowany niezgodnie z jego przeznaczeniem,
  - zatrudniony będzie personel niewykwalifikowany
- Przesiewacz wibracyjny został tak zaprojektowany, aby w przypadkach jego prawidłowego ustawienia i eksploatacji zgodnej z przeznaczeniem mógł spełniać właściwą funkcję i bezawaryjną pracę aby nie stwarzał zagrożenie dla personelu obsługi. Dotyczy to również pełnej zgodności przesiewacza z innymi współpracującymi urządzeniami.
- Miejsce pracy przesiewacza wibracyjnego musi być użytkowane i utrzymywane w czystości, uprzątnięte z resztek surowca w sposób zabezpieczający przed powstaniem pożaru i być wyposażone w ręczny sprzęt gaśniczy.
- Osoby zatrudnione przy obsłudze, konserwacji i remontach przesiewacza wibracyjnego, jak również osoby znajdujące się na terenie pracy przesiewacza wibracyjnego muszą być zapoznane z zasadami bezpieczeństwa pracy.
- W trakcie projektowania obiektu należy poczynić starania, aby dzięki odpowiednio podjętym środkom zaradczym nie powstały szkody w przypadku awarii przesiewacza wibracyjnego.

- Przesiewacz wibracyjny należy eksploatować tylko w jego pełnej sprawności technicznej.
- Przebrojenia, zmiany względnie przebudowy przesiewacza wibracyjnego są niedopuszczalne. Przed podjęciem takiej decyzji, każdy przypadek musi być przekonsultowany z producentem.
- Zabrania się obsługi przesiewacza wibracyjnego przez osoby w stanie chorobowym lub w stanie nietrzeźwym oraz osoby niepełnoletnie.
- W czasie pracy przesiewacza wibracyjnego należy zwrócić szczególną uwagę na obecność dzieci.
- Zabrania się napraw przesiewacza wibracyjnego będącego w ruchu.
- Zabrania się pozostawiania narzędzi i zbędnych przedmiotów na przesiewaczu wibracyjnego będącego w ruchu

#### **OBSŁUGUJĄCEGO NIE WOLNO:**

- uruchamiać urządzenia przed sprawdzeniem jego gotowości ruchowej,
- uruchamiać urządzenia bez osłon będących na jego wyposażeniu,
- dokonywać prac regulujących podczas pracy,
- przebywać na uruchamianym urządzeniu,
- dotykać lub opierać się o części będące w ruchu,
- nie wkładać kończyn oraz głowy między częściami ruchowymi a jego konstrukcją nośną,
- pełnić obowiązki służbowe w przypadku niezdolności do pracy,
- opuszczać samowolnie rejon obsługiwanego urządzenia,
- przebywać bez ochronników słuchu w rejonie obsługiwanego urządzenia.

**Dla przesiewacza wibracyjnego powinna być prowadzona książka dyżurów (pracy maszyny), do której operator każdej zmiany wpisuje swoje uwagi o pracy urządzenia i jego stanie technicznym. Książka stanowi pomoc przy planowaniu remontów, czasów wymiany zużytych elementów, smarowania i jest podstawą do planowego zapotrzebowania części zamiennych.**

#### **MONTAŻ**

Przy montażu urządzenia, osoba montująca powinna:

- zwrócić uwagę na podłoże gdzie będzie pracować urządzenie, podłoże powinno być twarde i równe, urządzenie nie może kiwać się ani chwiać podczas swobodnej i obciążonej pracy,

- poprowadzić wiązkę elektryczną tak, aby nie powodowała zagrożeń podczas poruszania się w okolicy urządzenia,
- zwrócić uwagę na miejsce montażu urządzenia, które powinno umożliwić swobodny i bezpieczny dostęp do maszyny z każdej strony

#### **OPERATOR PRZED ROZPOCZĘCIEM PRACY POWINIEN:**

- przeczytać zapis w książce dyżurów z poprzedniej zmiany,
- dokonać przeglądu niepracującej urządzenia (sprawdzić stan walców, sprężyn konstrukcji ramy, wsypu oraz napędu).
- sprawdzić stan instalacji elektrycznej, badając jej uziemienie i upewniając się czy napięcie prądu w sieci jest odpowiednie dla napięcia roboczego motoreduktora

#### **OPERATOR PO ROZPOCZĘCIU PRACY POWINIEN:**

- sprawdzić naciąg taśmy w przenośniku taśmowym oraz czy taśma się porusza się centralnie pomiędzy krążnikami górnymi bez obciążenia a następnie z obciążeniem,
- sprawdzić wzrokowo i słuchowo przez kilka minut pracę urządzenia bez obciążenia, a następnie z obciążeniem.

#### **WYMAGANY ZESTAW ŚRODKÓW OCHRONY DLA OBSŁUGUJĄCEGO**

Wymagany minimalny zestaw środków ochrony dla obsługującego w ubranie ochronne, kask, buty, rękawice ochronne i ochronniki słuchu – zgodny z przepisami BHP obowiązującymi w zakładzie pracy.

#### **POSTĘPOWANIE W WYNIKU NIEWŁAŚCIWEJ PRACY LUB AWARII**

W przypadku zaobserwowania niewłaściwej pracy urządzenia lub jego awarii należy natychmiast wyłączyć pracę urządzenia, trwale i widocznie oznakować główny wyłącznik prądowy oraz zgłosić ten fakt przełożonemu.

## **2. PRZEZNACZENIE**

Przesiewacz wibracyjny typu PWII przeznaczony jest do przesiewania poszczególnych frakcji węgla oraz do transportu odsiewanych frakcji.

**UWAGA: PRZENOŚNIKI TAŚMOWE NIE MOGĄ SAME PRACOWAĆ BEZ PRZESIEWACZA WIBRACYJNEGO. PRZENOŚNIKI TAŚMOWE SĄ CZĘŚCIĄ NIEROZŁĄCZĄ CAŁEGO URZĄDZENIA.**

### 3. BUDOWA

Przesiewacz wibracyjny TYP: PWII składa się z następujących urządzeń:

- Przesiewacz wibracyjny
- Przenośnik taśmowy – 3szt

#### BUDOWA PRZESIEWACZA WIBRACYJNEGO:

W przesiewaczu wibracyjnym zamontowano silnik o mocy 0,75 kW. Rama konstrukcji przesiewacza z profilu metalowego. W przesiewaczu zamontowano na trawersach gumowych sita krępowane, naciągowe lub harfowe. Część ruchomą osadzono na 4 sprężynach.

#### BUDOWA PRZENOŚNIKA TAŚMOWEGO:

##### STACJA NAPĘDOWA

W przenośniku taśmowym zespół napędowy montowany jest silnikiem o mocy 1,5



kW. Moment obrotowy od silnika umieszczonego równoległe do osi głównej przenośnik taśmowy przekazywany jest poprzez przekładnię na bęben napędowy  $\varnothing 160 \times 500$  mm. Silnik mocowany jest kołnierzowo do reduktora. Przekładnia centrowana w otworze wykonanym w bocznej ścianie (panelu) stacji napędowej.

##### STACJA ZWROTNA

W przenośnik taśmowy umieszczono bęben zwrotny  $\varnothing 160 \times 500$  mm. Bęben obraca się na stałej osi której położenie można regulować śrubami w celu uciągnięcia taśmy.

Stacja zasypowa wyposażona jest w:

- krążniki dolne gładkie dla prowadzenia dolnego ciągną taśmy,
- Zасып (kosz zasypowy) stały, zapobiegający przepadaniu nadawy podczas przesypywania się oraz formujący w równomierną strugę materiału
- Osłony boczne bębna



Kosz jest konstrukcją blachownicową, element dolny kosza stanowią człon ograniczeń bocznych wykonane z blachy. W dolnych częściach członów ograniczeń znajdują się elementy gumowe przylegające do taśmy, w celu niedopuszczenia do rozsypywania się transportowanego materiału podczas jego załadunku na przenośnik taśmowy. Stacja zwrotna została wyposażona w koła manewrowe.

#### **TRASA Z PODWOZIEM KOŁOWYM**

Trasa - konstrukcja nośna przenośnika taśmowego składa się z segmentów (paneli). Każdy z segmentów stanowią profile metalowe. Na konstrukcji nośnej są osadzone:

- Zestawy jednokrążnikowe płaskie górne  $\varnothing 63 \times 250 \text{mm}$ ,  
lub
- Zestawy dwukrążnikowe płaskie górne  $\varnothing 63 \times 250 \text{mm}$ ,  
lub
- zestawy trójkrążnikowe płaskie górne  $\varnothing 63 \times 250 \text{mm}$ ,
- Zestawy jednokrążnikowe płaskie dolne  $\varnothing 50 \times 160$  i  $700 \text{mm}$

Do dolnej płaszczyzny trasy zabudowano podwozie kołowe umożliwiające ruch przenośnika taśmowego w płaszczyźnie poziomej. Konstrukcja podwozia stanowi rama przestrzenna z profilu metalowego.

#### **TAŚMA PRZENOŚNIKOWA TKANINOWO GUMOWA**

Taśma przenośnikowa spełnia rolę bezpośredniego transportera. Jest założona na bęben napędowy oraz zwrotny i podtrzymywana poprzez krążniki górne i dolne.

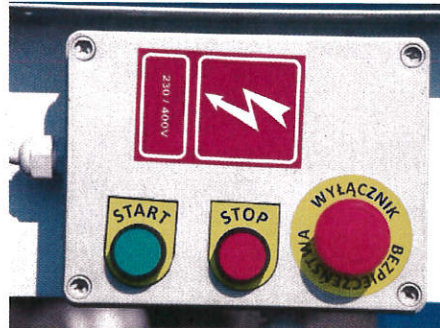
Łączenie zamykające obwód taśmy wykonuje się po napięciu taśmy możliwym do uzyskania przy pomocy np.: wciągarek. W celu eliminacji negatywnego wpływu złącza na elementy konstrukcji przenośnika należy unikać załącz zaktadkowych mechanicznych.

Po założeniu taśmy przenośnikowej należy:

- Sprawdzić prawidłowość biegu taśmy, obserwować stan jej powierzchni i obrzeży oraz połączenia,
- Sprawdzić stan krążników, usunąć krążniki, które nie obracają się bądź obracają się z dużym oporem lub ze stukami,
- Skontrolować na postoju napięcie taśmy (max. zwis obciążonej taśmy górnej między wspornikami)

## SKRZYŃKA STEROWNICZA

Napęd elektryczny przesiewacza wibracyjnego stanowi elektrowibrator. Przesiewacz wyposażony jest w wyłącznik awaryjny.



**START** – uruchomienie urządzenia

**STOP** – zatrzymanie urządzenia

**WYŁĄCZNIK AWARYJNY** – awaryjne zatrzymanie urządzenia

Na skrzynce sterowniczej umieszczono naklejki, w przypadku ich zniszczenia, należy nabyć nowe naklejki w firmie „ARKAMA”

## 4. INSTRUKCJA OBSŁUGI

W celu długotrwałego i bezawaryjnego eksploataowania przesiewacza wibracyjnego wymagana jest znajomość niniejszej instrukcji oraz stosowania się do jej zaleceń. Nie przestrzegając ich możemy doprowadzić do uszkodzenia, co wiąże się z kosztownymi naprawami. Producent nie bierze odpowiedzialności za uszkodzenie maszyny oraz wyniki z tego skutki prawne, jeżeli nastąpiło to w wyniku użytkowania przesiewacza wibracyjnego niezgodnie z Instrukcją Obsługi i Użytkowania.

**Obsługujący powinien być zaznajomiony z budową przesiewacza wibracyjnego sposobem działania i jego wyposażeniem na podstawie niniejszej instrukcji obsługi.**

### OBOWIĄZKI OBSŁUGUJĄCEGO

- znajomość i przestrzeganie niniejszej instrukcji obsługi
- bieżąca kontrola prawidłowości pracy urządzenia
- bieżąca konserwacja maszyny zgodnie z niniejszą instrukcją obsługi
- zgłaszanie przełożonym wszystkich wymaganych napraw
- oczyszczenie sit oraz taśmociągu po zakończeniu każdej pracy

### PRZED URUCHOMIENIEM NALEŻY:

- sprawdzić stan czystości maszyny; ewentualne pozostałości materiału transportowanego na sitach, krążnikach, bębnach, i taśmie nośnej i taśmie ograniczeń należy usunąć,

- sprawdzić napięcie taśmy nośnej w przenośniku taśmowym, jeżeli taśma jest luźna to należy ją naciągnąć poprzez pokręcenie śrub naciągowych mechanizmu napinania,
- w przypadku nadmiernego wydłużenia taśmy transportującej, dopuszczalne jest mechaniczne jej skrócenie i ponowne wulkanizowanie (klejenie), lub mechanicznie złączenie (spinki)
- sprawdzić stan instalacji elektrycznej, badając jej uziemienie i upewniając się czy napięcie prądu w sieci jest odpowiednie dla napięcia roboczego motoreduktora

### URUCHAMIANIE

Po włączeniu przesiewacza wibracyjnego (ZESTAW) powinien pracować bez żadnego obciążenia przez ~ 3 minut a w ujemnych temperaturach ~ 6 minut.. Powyższe zalecenie dotyczy każdorazowego uruchomienia. Po kilku minutach można go obciążać stopniowo obserwując maszynę.

### OBSŁUGA

Podczas pracy należy zwrócić szczególną uwagę na warunki bezpieczeństwa pracy. Należy pilnować aby ładowanie materiałów odbywało się możliwie równomiernie. Nie zaleca się uruchamiać ani zatrzymywać przesiewacza wibracyjnego jeżeli na taśmie znajduje się materiał transportowany. Wyjątek stanowią sytuacje, które bezpośrednio zagrażają życiu lub zdrowiu człowieka.

### TYPOWE NIEPRAWIDŁOWOŚCI W PRACY PRZESIEWACZA WIBRACYJNEGO ORAZ PRZYCZYNY I SPOSOBY ICH USUWANIA.

Usterka	Przyczyna	Sposób usunięcia
Nadmiernie grzanie się motoreduktora	brak oleju	sprawdzić ilość oleju zgodnie z instrukcją eksploatacji
	nadmierna ilość oleju	
	użycie niewłaściwego oleju	sprawdzić jakość oleju
	zanieczyszczony olej	usunąć zanieczyszczony olej, przemyć i wlać nowy olej.
	zużyte części motoreduktora	zużyte części wymienić
Nadmierne grzanie się bębna	brak lub zanieczyszczenie	wymienić smar w komórkach

stacji zwrotnej	smaru	łożyskowych
	wytarte lub uszkodzone łożyska	wymienić łożyska
	Bęben jest przechylony	sprawdzić poziomicą i usunąć nachylenie
	uszkodzenie uszczelnień	zdemontować uszczelnienie i wymienić na nowe
Utrudniony rozruch przenośnika	zakleszczenie taśmy	sprawdzić ,w którym miejscu nastąpiło zakleszczenie i usunąć jego przyczynę
	usterki w instalacji elektrycznej	sprawdzić połączenia instalacji elektrycznej (dokonuje elektryk)
Krażniki nie obracają się lub wypadają	zanieczyszczenie krążników	oczyścić krążniki
	zużycie łożysk	wymienić krążniki, wymienić łożyska
	taśma nie styka się z krążnikami	poprawić ustawienie konstrukcji przenośnika
	nadmierne drgania taśmy powodują wybijanie krążników	usunąć przyczynę nadmiernych drgań taśmy
	byt płytkie osadzenie osi krążnika w podporach	poprawić osadzenie osi
Załadunek spada z taśmy	nierównomierne obciążenie przekroju poprzecznego taśmy	poprawić załadunek, ładować na środek taśmy
	zbyt niski naciąg wstępny taśmy	zwiększyć naciąg taśmy
	konstrukcja przenośnika źle ustawiona	poprawić prostoliniowość przenośnika i usunąć miejscowe zbyt duże przechyły poprzeczne konstrukcji
Taśma rwie się na połączeniach	nieprawidłowo dobrane lub źle wykonane złącze	połączenie wykonać zgodnie z instrukcjami producenta taśm
	niewłaściwy typ taśmy	sprawdzić czy zastosowano taśmę odpowiedniej

		wytrzymałości
	nadmiernie zużyta taśma w całości lub w miejscu połączenia	sprawdzić stopień zużycia taśmy, wykonać nowe połączenie lub wymienić złą taśmę
Taśma zużywa się nadmiernie	taśma trze o nie obracające się krążniki	wymienić uszkodzone krążniki
	brak krążników-taśma trze o wsporniki lub inne elementy konstrukcji nośnej	uzupełnić brakujące krążniki
	taśma posiada wady ukryte lub była źle magazynowana	zasięgnąć opinii specjalistów
Taśma ślizga się na bębnach napędowych	taśma za mało napięta	zwiększyć naciąg taśmy
	między taśmę a bębny dostała się woda lub inny płyn	oczyścić bębny, sprawdzić
	okładzina cierna bębna zużyta nierównomiernie	wymienić okładzinę
	taśma ociera się o konstrukcję nośną przenośnika	Wymienić krążniki naprowadzające

## 5. KONSERWACJA

Konserwację bieżącą przesiewacza wibracyjnego wykonuje operator obsługujący. Polega ona na:

- ogólnym przeglądzie i utrzymaniu czystości urządzenia,
- smarowaniu punktów smarowych:
  - łożyska smarować do momentu wypływu czystego smaru,
  - stacja napędowa – łożyska bębna napędowego smarować co trzy miesiące,
  - stacja zwrotna – łożyska bębna zwrotnego smarować co trzy miesiące,
- co najmniej raz w tygodniu wyregulować naciąg taśmy,
- co najmniej raz w tygodniu wyczyścić wszystkie rolki łożyskowane,
- po każdym zakończeniu pracy przenośnika dokładnie wyczyścić sita oraz taśmę.

#### **PO ZAKOŃCZENIU PRACY NALEŻY:**

- usunąć resztki materiału z sit i przenośnika,
- usunąć zauważone usterki,
- zabezpieczyć napęd przed wpływem warunków atmosferycznych i dostępem osób trzecich.

W przypadku gdyby taśmociąg nie był eksploatowany przez dłuższy okres czasu, należy zdjąć taśmę, zabezpieczyć motoreduktor przez okrycie go pokrowcem.

### **6. DEMONTAŻ I UTYLIZACJA (złomowanie)**

Demontaż taśmociągu przeprowadza się w celu naprawy lub remontu. Demontaż motoreduktora w celu wymiany łożysk i uszczelnień prowadzi zgodnie z jego instrukcją obsługi.

W przypadku gdy naprawa lub remont maszyny jest nieuzasadniona technicznie lub ekonomicznie, należy przeprowadzić jego utylizację.

Utylizacja polega na demontażu przesiewacza wibracyjnego i segregacji jego elementów składowych wg rodzaju materiałów - odrębnie stal i żeliwo, tworzywa sztuczne, kable i aparaturę elektryczną, a następnie złomowaniu.

Czynności demontażu należy prowadzić po bezwarunkowym odłączeniu przenośnika od sieci zasilającej.

### **7. SPOSÓB ZAMAWIANIA CZĘŚCI**

Zamówienie na wykonanie kompletnego urządzenia lub części do niego należy składać na adres producenta

**„PW ARKAMA”**

63-645 Łęka Opatowska ul. Brukowa 2

tel. 62 78 18823 e-mail. [biuro@arkama.pl](mailto:biuro@arkama.pl)

**Z treścią instrukcji należy zapoznać pracowników zatrudnionych przy obsługiwaniu przesiewacza wibracyjnego!!!**