



**Инструкция по техническому обслуживанию
втулочных конвейерных цепей и звездочек**

**(-> Пожалуйста, прочитайте внимательно перед началом
работы!)**

**Инструкции по техническому обслуживанию и работе
для втулочных конвейерных цепей и звездочек**

Импортные цепи и звездочки – это изделия высокого качества, так как они изготавливаются на современном оборудовании при системе всестороннего контроля качества.

Стабильность работы конвейерных цепей может повлиять на функционирование всего В ашего завода, поэтому должна быть разработана система регулярного контроля всех основных условий работы и работы самой цепи.

Втулочные конвейерные цепи состоят из следующих основных компонентов:

- **внутреннее звено с запрессованными стальными втулками**
- **наружные боковые звенья с углом прикрепления или без угла прикрепления**
- **штифт**
- **стопорное кольцо**

Наружные боковые звенья и штифты составляют шарнир цепи , а внутреннее звено со втулками служит несущим каркасом .

Втулочная конвейерная цепь и звездочки составляют цепную передачу. Мощность передается между звеньями цепи и зубцами звездочки. Цепь огибает звездочку, образуя многоугольник, поэтому скорость и тяговое усилие цепи меняются и вращение передается неравномерно. Как и все детали, подвергающиеся механическому воздействию, цепи и звездочки подвержены износу .

Срок службы вашей конвейерной цепи может быть увеличен, если:

- Рабочая нагрузка никогда не будет превышать допустимую
- Ваша цепь и звездочки правильно установлены
- Осуществляется регулярное техобслуживание соответственно условиям работы

Перед началом эксплуатации цепи следует удостовериться, что:

- Направляющие установлены таким образом, чтобы не оказывать на цепь непредусмотренного давления.
- Правильно установлены звездочки .
- Звездочки на синхронно идущих рядах цепи имеют идентичное расположение зубцов.
- Все соединения цепи должны быть проверены на предмет правильного закрытия стопорного кольца. (Пожалуйста, проконсультируйтесь с приложенными инструкциями для комплекта стопорного кольца.)
- Все направляющие (роликовые направляющие) очищены от грязи и продуктов износа.

Дополнительная информация:

При сборке отдельных компонентов все соединения цепи должны б ы т ь обработаны качественной молибден-литиевой смазкой. Д ля предотвращения ржавления во время транспортировки и хранения все цепи необходимо обработать антикоррозийны м материал ом .

Техническое обслуживание цепей и звездочек

Цепи

После начала эксплуатации цепи необходимо регулярно смазывать. Последовательность смазки необходимо согласовать с специалистами по смазке из соответствующих компаний.

Конвейерные цепи подвержены естественному растягиванию в связи с износом штифтов и втулок. Чтобы компенсировать это удлинение цепи, конвейерную цепь необходимо заново натягивать.

Чтобы проверить нормальный износ соединения штифта со ступицей, рекомендуется установить несколько точек измерения над двумя звеньями на левом и правом рядах цепи. Эти точки измерения должны быть равномерно распределены по всей длине цепи. Измерения должны быть произведены, когда цепь под нагрузкой на небольшом расстоянии от ведущей звездочки. Растягивание цепи не должно превышать 3%. В противном случае цепь подлежит немедленной замене.

Звездочки

Звездочки обычно фиксируются на вале с помощью монтажных шпонок и состоят из:

- **Ступица звездочки со сварным фланцем**
- **Зубчатый обод**

Зубцы звездочки подвергаются обработке на CNC-машине и индукционной закалке для большей износостойкости. Благодаря сегментной, разборной конструкции зубчатый обод можно заменить, не снимая с вала всю звездочку.

Обод звездочки достиг границы износа, если зона индукционной закалки использована. Типичный признак износа зубцов – проседание цепи на зубьях звездочки. Как только это будет замечено, звездочку необходимо заменить.

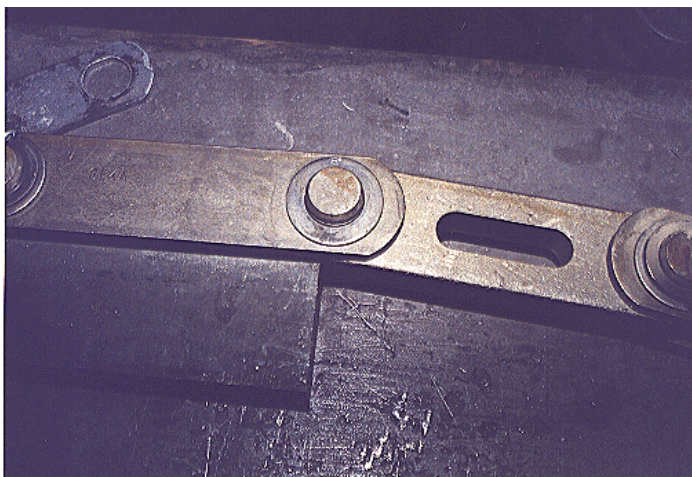
Внимание :

Заменяя конвейерную цепь, необходимо заменить также звездочки, т.к. при работе на изношенной звездочке новая цепь может подвергаться ускоренному износу !

Цепь должна подвергаться следующим регулярным проверкам :

- 1) Проверка штифтов и втулок на износ
- 2) Проверка зубцов звездочки на износ
- 3) Проверка диаметра звездочки на износ
- 4) Проверка стопорных колец . (В случае их отсутствия необходимо немедленно установить новые, так как не допускается работа без стопорных колец. Пожалуйста, проконсультируйтесь с приведенными ниже инструкциями для комплекта стопорного кольца) .

Снятие стопорных колец



Рис_. 1_

Обеспечьте нужную опору для наружного звена перед началом работы с цепью .

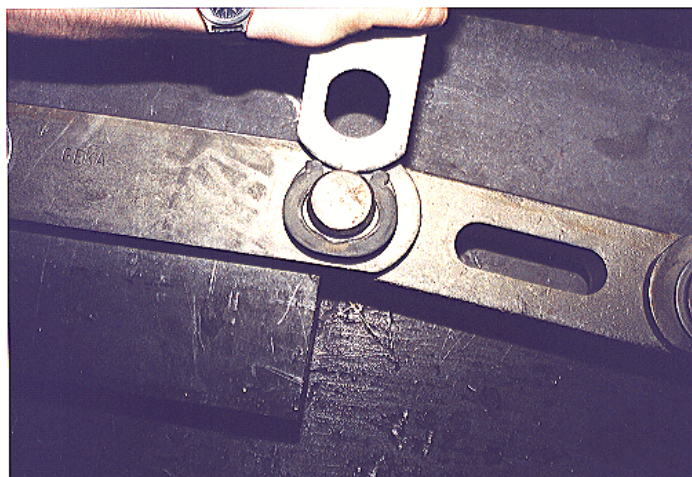


Рис . 2

Ослабьте стопорное кольцо на соединении нажатием вспомогательного приспособления .

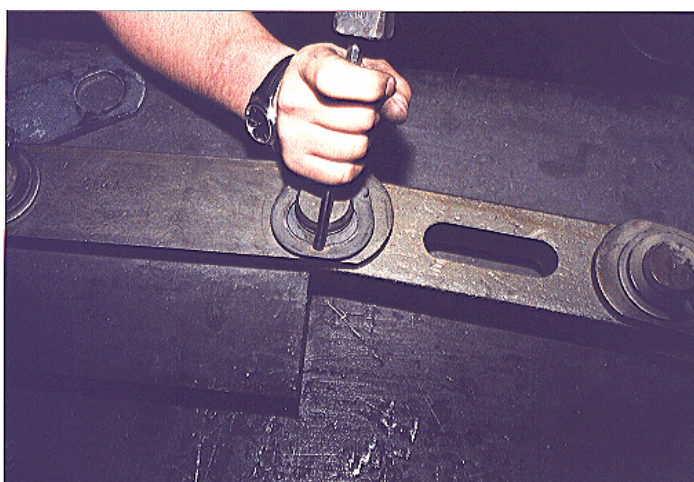


Рис . 4

Завершите демонтаж и снимите стопорное кольцо со штифта цепи .

Установка стопорных колец

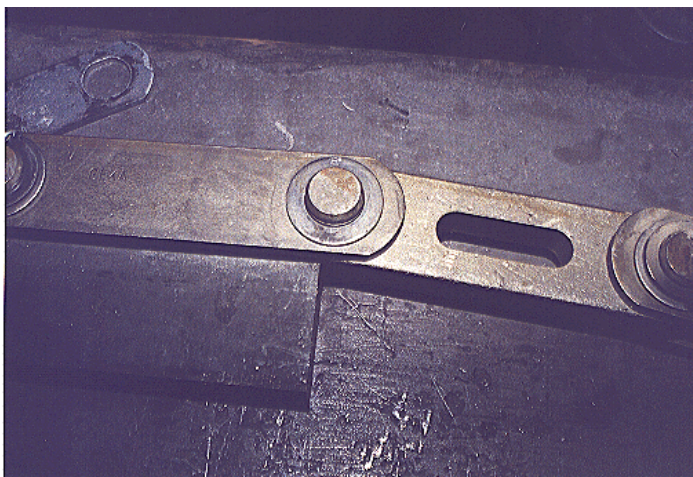


Рис . 1

Обеспечьте нужную опору для звена перед началом работы с цепью .



Рис . 2

Положите новое открытое стопорное кольцо на шайбу .

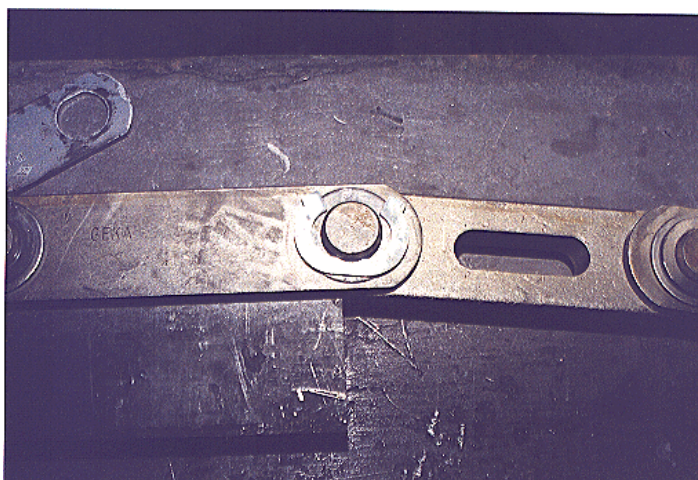


Рис . 3

Удостоверьтесь, что стопорное кольцо правильно помещено в канавку штифта .

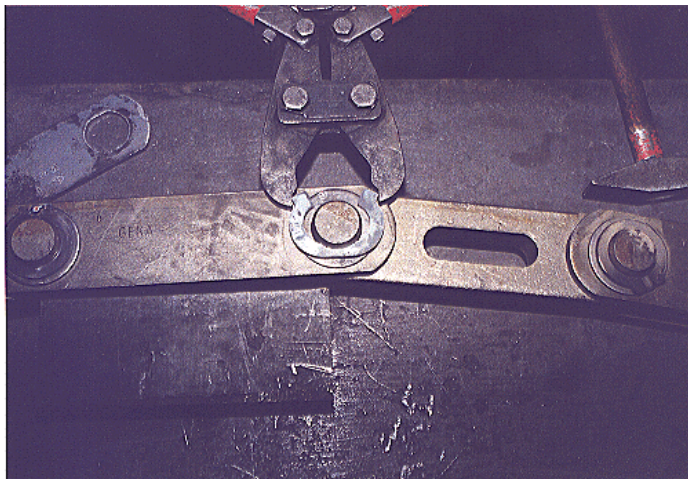


Рис . 4

Используйте только специальные клещи для закрытия стопорного кольца .

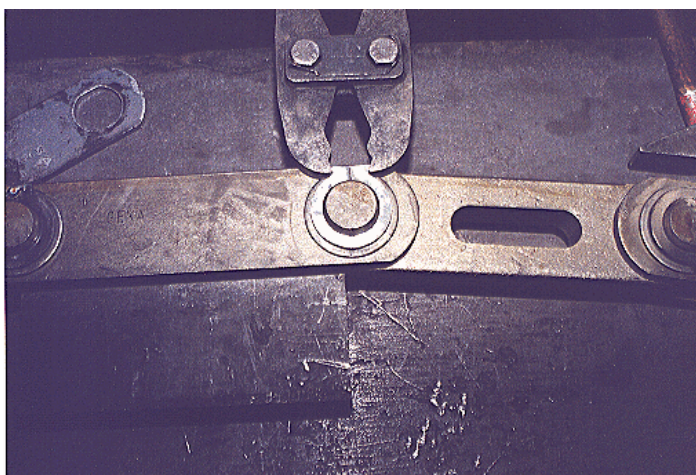


Рис . 5

Плотно прижмите концы кольца друг к другу, используя клещи, пока стопорное кольцо не будет полностью закрыто .

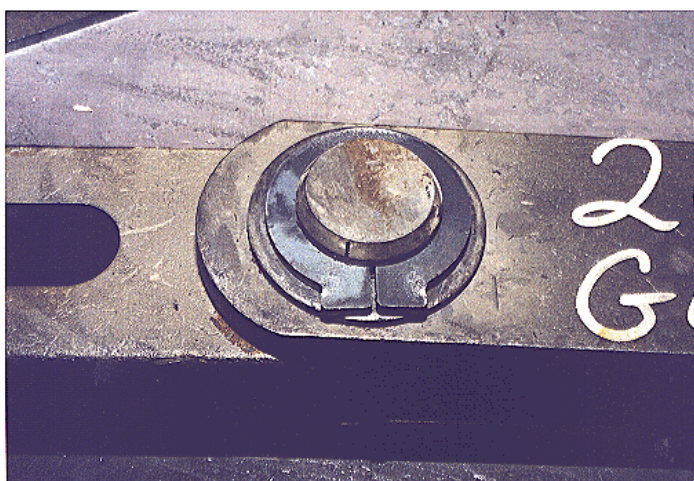


Рис . 6

Удостоверьтесь , что вся внутренняя часть кольца плотно сидит в канавке штифта .