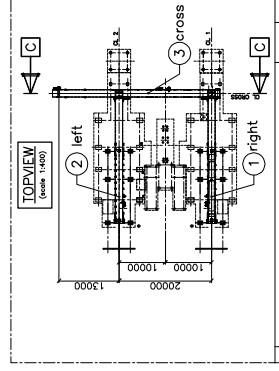


- LEGENDA:**
- (A) PRESSURE TRANSMITTER: VEGASABEZ
 - (B) WATER SUPPLY CONNECTION DMS6 PN16 THREADED BUFFER TANK
 - (C) WATER SUPPLY CONNECTION DMS6 PN16 THREADED INCL. PNEUMATIC ACTUATOR (110WAC) RESERVE WATER
 - (D) OVERFLOW DN100 PN16
 - (E) 2x WATER DRAINAGE DN45 PN16 GATE VALVE INCL. 1" BALL VALVE WITH HOSE CONNECTION FOR FLUSHING
 - (F) ROTATION INDICATOR FN DN20A (24VDC) CONNECTION FOR OVERFLOWBOX EXCLUDING OVERFLOWBOX



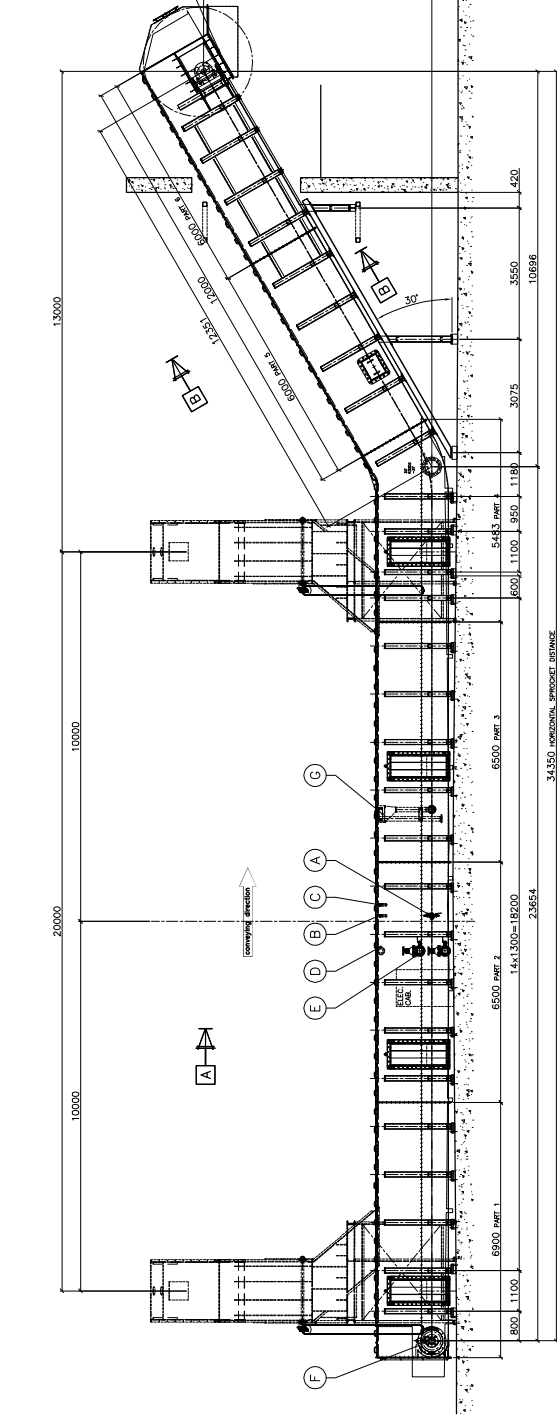
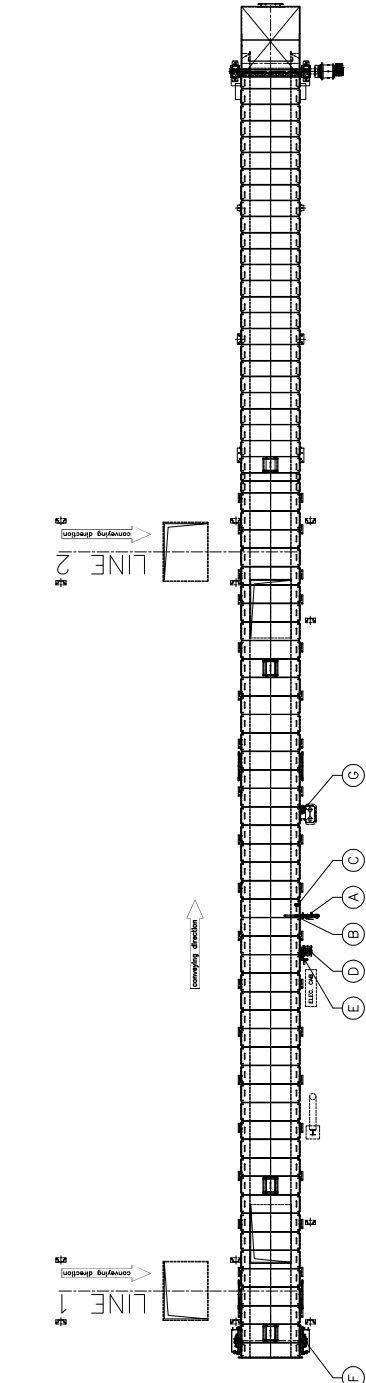
| NO. | REVISION DESCRIPTION | DATE | BY |
|-----|----------------------|------|----|
| | | | |

| | | | |
|-------------|------------|----------|-------|
| CREATED | 24-05-2018 | MPS | 1:50 |
| RELEASED | 14-05-2018 | MPS | SCALE |
| PROJECT NO. | | CUSTOMER | |

250mm ASHCONVEYOR W=1200
Project: Budgyszcz Cross
Customer: Termomechanica
Ordernr.: 1853080

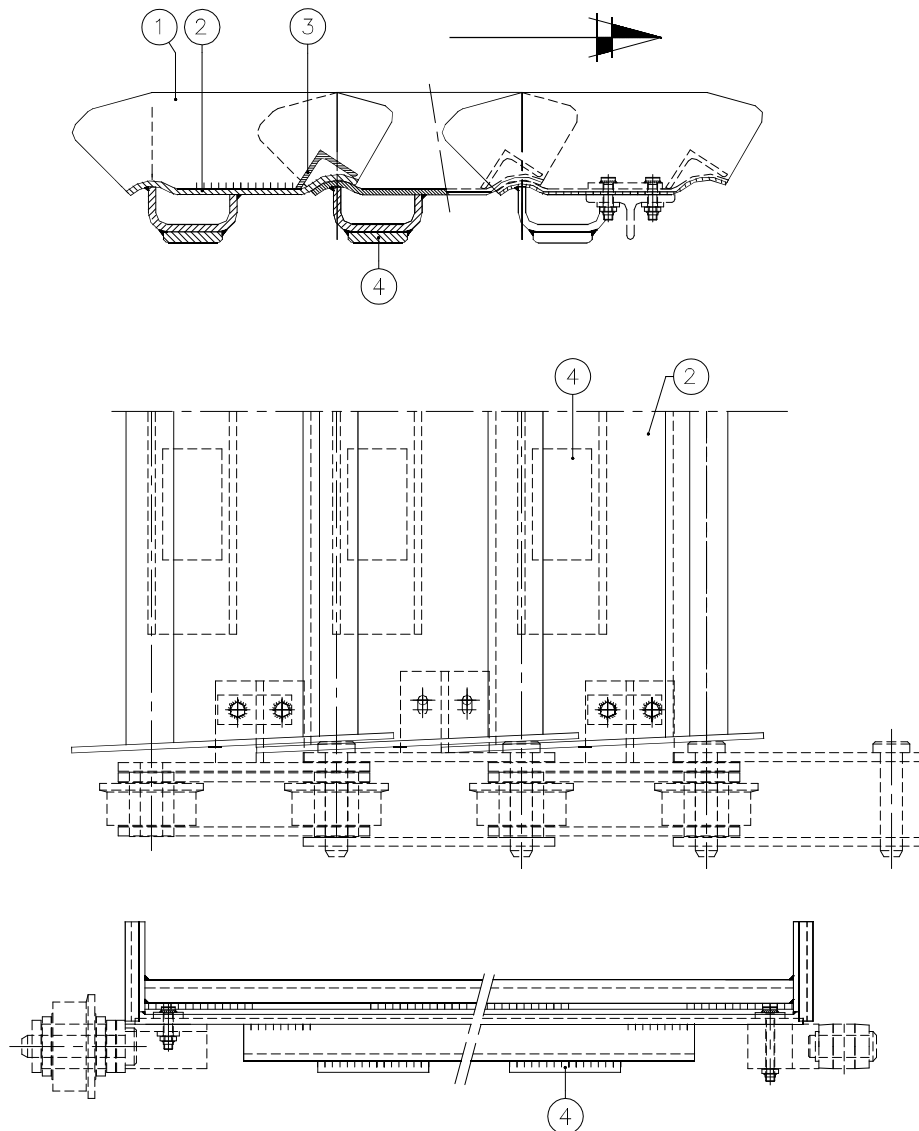
| | |
|----------------|------------|
| DRAWING NUMBER | REV. |
| T147570 | 00 |
| SHEET NUMBER | STATUS 232 |
| 18 | 8 |

MAYRAN
INTERNATIONAL



TECHNICAL SPECIFICATIONS

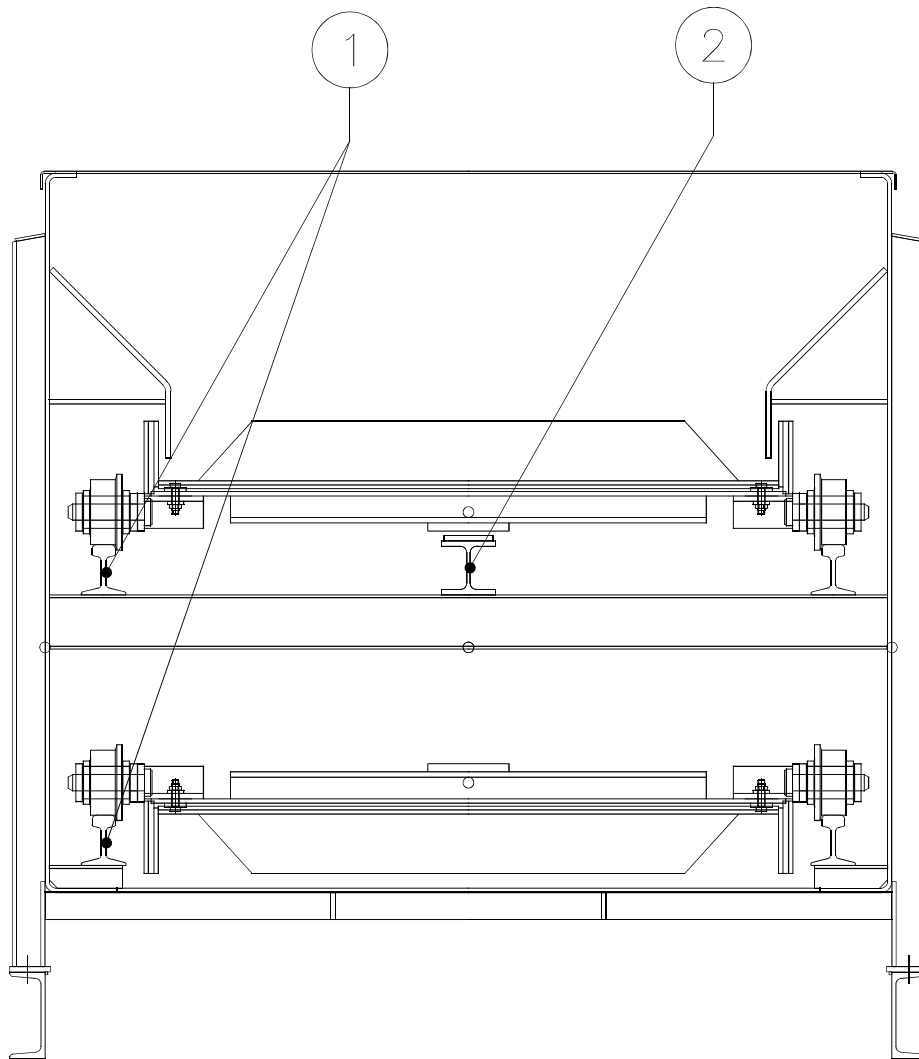
| | | | |
|----------------------------------|---|---|--|
| FRAME | 4-STEEL PAI CONVEYOR 8mm (S235JR) 4-COVER PLATE 5mm (S235JR) 4-ANGULAR RAILS IN TOP AND BOTTOM STRAND | PAINT SPOKELASTING SA 1,5 IN ACCORDANCE TO DIN 55628 INSIDE - OUTSIDE | BELT WIDTH 1000mm CENTRELINE 3398mm C 30° 2x8 PITCH 248 PITCH 11mm-HIGH 90 PITCH 9 PITCH EVERY 90 DEGREE |
| BELT/IDLER TYPE | 1 COAT 1 COAT 1 COAT | INSIDE | DRIVE 2 COMPA. ZINC-PRIMER/GRATE PRIMER 50UM 2 COAT. ZINC-PRIMER 200UM 2 COAT. EPOXY COATING TYPE SEMI-GLOSS 1 COAT TYPE SEMI-GLOSS 805 |
| BELT/IDLER MATERIAL | 4-STEEL PAI CONVEYOR 8mm (S235JR) 4-COVER PLATE 5mm (S235JR) 4-ANGULAR RAILS IN TOP AND BOTTOM STRAND | OUTSIDE | DRIVE 2 COAT. ZINC-PRIMER/GRATE PRIMER 50UM 2 COAT. ZINC-PRIMER 200UM 2 COAT. EPOXY COATING TYPE SEMI-GLOSS 1 COAT TYPE SEMI-GLOSS 805 |
| BELT/IDLER CAPACITY | 800-1000kg/hr WARRANTY TEMPERATURE -40°C to +50°C (non-hazardous) | COLOR OF CONVEYOR EXPOSURE | DRIVE 2 COAT. ZINC-PRIMER/GRATE PRIMER 50UM 2 COAT. ZINC-PRIMER 200UM 2 COAT. EPOXY COATING TYPE SEMI-GLOSS 1 COAT TYPE SEMI-GLOSS 805 |
| BELT/IDLER WAREHOUSE TEMPERATURE | 800-1000kg/hr WARRANTY TEMPERATURE -40°C to +50°C (non-hazardous) | COLOR OF DRIVE | DRIVE 2 COAT. ZINC-PRIMER/GRATE PRIMER 50UM 2 COAT. ZINC-PRIMER 200UM 2 COAT. EPOXY COATING TYPE SEMI-GLOSS 1 COAT TYPE SEMI-GLOSS 805 |
| | | | |

5.4 TAŚMA DB 250 MM, GBLK


| Element | Opis | Ilość |
|---------|--------------------------------|-------|
| 1 | Skrzydła boczne | 1 |
| 2 | Płyta taśmy | 1 |
| 3 | Stalowy kątownik usztywniający | 1 |
| 4 | Okładzina ślizgu | 1 |

Uwaga: Ilości zawarte w niniejszym zestawieniu podano dla jednej części taśmy.
 W przypadku wielu części taśmy patrz schemat ogólny.
 Zalecamy przechowywanie zapasowych części taśmy.

Nr ref.:BE007NL

5.5 PRZEKRÓJ POPRZECZNY 250 MM DB GBLK


| Nr części | Opis | Ilość |
|-----------|--|-------|
| 1 | Okładzina ślizgu (część górna i dolna) | 4 |
| 2 | Wspornik taśmy (jeśli dotyczy) | |

Nr ref.: CS070

zaleca się demontaż taśmy i wałów. W przypadku awarii należy przed uruchomieniem systemu skontaktować się z Mayfran.

Uszkodzenie można określić w następujący sposób:

- Skrzydła boczne wykazują nadmierne zużycie z jednej lub obu stron
- Sworźnie taśmy wykazują nadmierne zużycie z jednej lub obu stron.
- Pobór mocy jest zbyt duży (ponad 80% znamionowego I podczas pracy z pustą taśmą).

8.5 ZESPÓŁ NAPĘDOWY

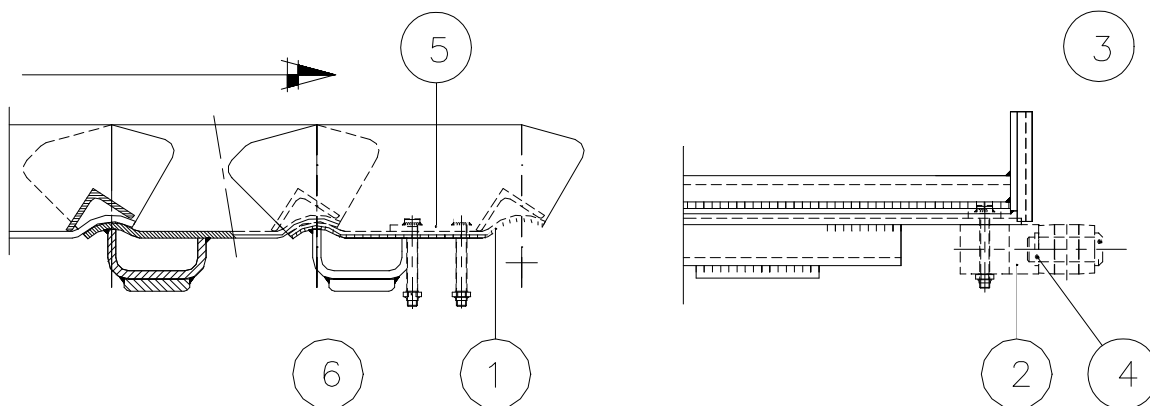
Napęd zębaty należy utrzymywać zgodnie z zaleceniami producenta. (Patrz dokumentacja producenta)

8.6 WYMIANA ŁĄCZNIKA

Konserwacja taśmy jest możliwa w odpowiednim miejscu po stronie napędu, wału biernego lub drzwiczek inspekcyjnych. Patrz rys. 2.

Jeśli zachodzi konieczność wykonania konserwacji poniżej poziomu wody, należy zawsze odczekać na ostygnięcie przenośnika, a następnie spuścić wodę.

- a. Zdjąć jedno lub większą liczbę drzwiczek dostępowych oraz odłączyć elementy płyt montażowych w miejscu, w którym ma być wykonywana konserwacja.
- b. Zmniejszyć naprężenie taśmy za pomocą napinacza (po stronie wału napędowego). Zmniejszyć naprężenie równomiernie po obu stronach. Zwolnić również ramię reakcyjne napędu.
- c. Zdjąć płytę taśmy.
- d. Przyspawać ucha transportowe na płytach taśmy znajdujących się przed i za łącznikiem łańcucha przeznaczonym do wymiany. Utrzymać taśmę na miejscu za pomocą wielokrążka.
- e. Unieść łańcuch z prowadnicy, a następnie zdjąć pierścień blokujący i sworzeń przegubu z odpowiedniego łącznika łańcucha. Można teraz wymontować łącznik.
- f. Wymienić wymontowane części i zamontować ponownie w kolejności odwrotnej do demontażu.
- g. Naprężyć łańcuch i naciągnąć ramię reakcyjne napędu.
- h. Usunąć ucha transportowe z płyt taśmy.
- i. Założyć z powrotem płyty montażowe i drzwiczki.



1. Płyta taśmy
2. Łącznik łańcucha
3. Sworzeń przegubu
4. Pierścień ustalający
5. Zespół montażowy (stalowy pasek z przyspawanymi śrubami)
6. Nakrętka samoblokująca M12

8.7 WYMIANA PŁYTY TAŚMY

Konserwacja taśmy jest możliwa w odpowiednim miejscu po stronie napędu, wału biernego lub drzwiczek inspekcyjnych. Jeśli zachodzi konieczność wykonania konserwacji poniżej poziomu wody, należy zawsze odczekać na ostygnięcie przenośnika, a następnie spuścić wodę.

- Zdjąć jedno lub większą liczbę drzwiczek dostępowych oraz odłączone elementy płyt montażowych w miejscu, w którym ma być wykonywana konserwacja. Demontaż płyt taśmy można przeprowadzić bez konieczności zdejmowania łańcucha.
- Zdjąć zespół montażowy (pasek z przyspawanymi śrubami) po lewej i prawej stronie płyty taśmy. Poluzować sąsiadujące płyty taśmy w celu uzyskania niewielkiego luzu. Można teraz wymontować płytę taśmy przeznaczoną do wymiany.
- Wymienić wymontowane części i zamontować ponownie w kolejności odwrotnej do demontażu. Zawsze używać nowych zespołów montażowych (patrz wykaz części)
- Założyć z powrotem płyty montażowe i drzwiczki.

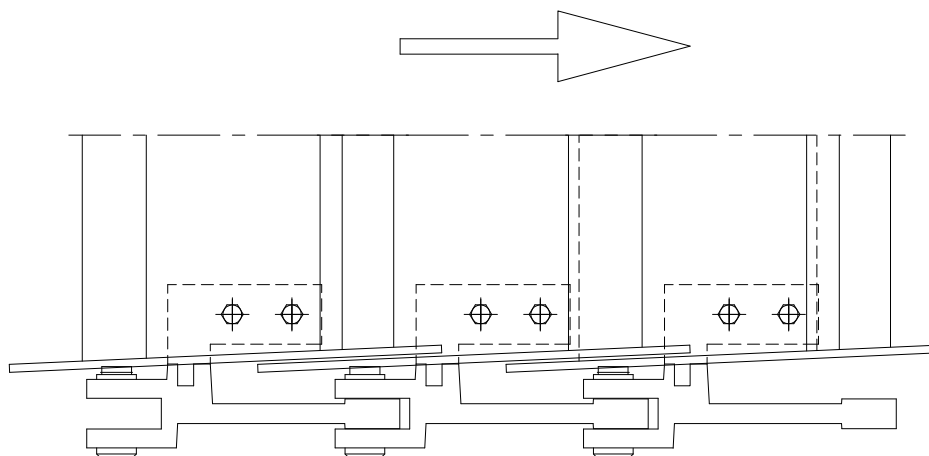
8.8 WYMIANA TAŚMY LUB CZĘŚCI TAŚMY

Należy odczekać na ostygnięcie przenośnika, a następnie spuścić wodę. Następnie przejść do wykonania poniższych czynności.

- Zdjąć drzwiczki dostępne oraz odłączone płyty z obu stron ramy.
- Zdjąć pokrywę wału biernego albo całą zdejmowaną pokrywę tylną.
- Poluzować taśmę przy użyciu urządzenia napinającego znajdującego się po stronie napędu. Zmniejszyć napięcie równomiernie po obu stronach. W tym samym czasie zwolnić ramię reakcyjne napędu.
- Przyspawać ucha transportowe na płytach taśmy znajdujących się przed i za miejscem rozłączenia. Utrzymać taśmę na miejscu za pomocą wielokrążka.
- Wymontować obie płyty taśmy powyżej sworzni przegubu przeznaczonych do wymontowania.
- Unieść łańcuch z prowadnicy, a następnie zdjąć pierścien ustalający i sworznię przegubu z lewego i prawego łącznika łańcucha.
- Taśma jest teraz rozłączona i można ją ściągnąć z ramy za pomocą wielokrążków i napędu. Sprawdzić, czy napęd jest wyposażony w wyłącznik awaryjny!
- Nową taśmę trzeba wciągnąć na dolne prowadnice taśmy na stanowisku wału biernego (przy osi biernej).

8.9 ZAMONTOWANIE TAŚMY

Ponowny montaż taśmy należy przeprowadzić w kolejności odwrotnej do demontażu. Jest ważne, aby wymieniane części zostały prawidłowo zamontowane. Zwrócić uwagę na kierunek transportu taśmy. Patrz rys. 3 i 4.



Rys. 3

Jeśli wymieniana jest cała taśma, zalecane jest jej wciągnięcie na dolne prowadnice taśmy.