



ŠNEKOVÝ ŽLABOVÝ DOPRAVNÍK

DŠK 200

(DŠK 250; DŠK 320)


Výrobní číslo: 318

NÁVOD K POUŽÍVÁNÍ, OBSLUZE A ÚDRŽBĚ



Tento návod k používání, obsluze a údržbě vydal výrobce šnekových žlabových dopravníků DŠK 200 (DŠK 250; DŠK 320), kterým je
STROJMONT CZ a.s.

STROJMONT CZ a.s.
Rekreační 198
675 26 Želetava
okr. Třebíč


568 455 227, 568 455 234
568 455 235

fax:
568 455 334

E-mail: strojmont@mbnet.cz



OBSAH

1) Úvod	3
2) Názvoslovi	3
3) Obsah zásilky	3
4) Použití šnekového dopravníku	3
5) Popis šnekového dopravníku	3
6) Montáž, obsluha a udržování	4
7) Technické údaje	6
8) Provedení	7
9) Informace důležité pro zajištění bezpečného provozu	7
10) Zkoušení	8
11) Přejímání, dodávání a skladování	8
12) Záruka	8
13) Značení	9
14) Specifikace náhradních dílů pro roční provoz	9
15) Specifikace náhradních dílů pro tříletý provoz	9
16) Demontáž a likvidace	9
17) Plán mazání	10
18) Plán zavěšení	10
19) Rozměrový náčrt stroje	11
20) Hlavní části šnekového dopravníku	11
21) Schéma elektrického zapojení	12
22) Záruční list	13



ÚVODEM

Před samotnou montáží, instalací a provozováním tohoto strojního zařízení je důležité, abyste se jako zákazník, popřípadě obsluhující, podrobně seznámili se všemi návody dodanými se strojem, abyste jim porozuměli a řídili se jimi. Vyloučí se tím chyby jak při instalaci, tak při vlastním provozování dopravníku.

NÁZVOSLOVÍ

1. Žlab:

Dopravní žlab je svařené plechové koryto z materiálu třídy 11. Na obou stranách je zakončen přírubami umožňujícími spojování žlabů mezi sebou na požadovanou délku dopravníku. Na koncích dopravníku se k těmto přírubám přišroubují čela šneku. Žlab se vyrábí v délkách 2 m a 3 m.

2. Šnek:

Šnek je zhotoven ze šnekovice vinuté z pásové oceli třídy 11, která je přivařena na trubku s čepy.

3. Víko:

Tvarovaný plech s oválnými otvory po okrajích, určený na zakrytování žlabu. Mezi víko a žlab se vkládá těsnění.

4. Hlavní rozměry a veličiny:

D jmenovitý průměr šneku - vnější průměr šnekovice

L délka dopravníku - od předního k zadnímu čelu

n_2 otáčky šneku

s stoupání šneku

Dopravní délka šneku je dána vzdáleností mezi osou vpádu a osou výpadu.

OBSAH ZÁSILKY

Viz příslušný dodací list, který je součástí dodávané dokumentace. Kontrola kompletnosti zásilky se uskutečňuje u dodavatele při přejímání stroje.

POUŽITÍ ŠNEKOVÉHO DOPRAVNÍKU

Šnekové dopravníky žlabové jsou určeny pro dopravu materiálů a to jak ve vodorovném, tak šikmém směru. Z důvodu zachování pokud možno co neoptimálnějšího výkonu zařízení je maximální doporučený sklon šneku 10° .

Nejpříjemnějším dopravovaným médiem je drobný, suchý a sypký materiál, používaný v technologických procesech v zemědělství. Někdy však lze tyto dopravníky s úspěchem použít i v jiných oborech k dopravě různých hmot a materiálů, které ne vždy zcela beze zbytku splňují výše uvedené podmínky.

Pokaždé je ale o vhodnosti použití těchto dopravníků bezpodmínečně nutná konzultace s výrobcem.

Popisovaný výrobek je strojní zařízení, které je určeno pro použití v krytých prostorách. Při použití v nekrytém prostoru, v místech, kde na dopravník mohou působit povětrnostní vlivy, je třeba stroj chránit přístřeškem.

Na základě objednávky a uzavřené kupní smlouvy je předem určeno, jaký materiál bude šnekem dopravován a v jakém prostředí bude stroj pracovat. Jiné použití tohoto zařízení, než jaké bylo stanoveno, je nepřipustné.

POPIS ŠNEKOVÉHO DOPRAVNÍKU

Šnekový dopravník je zařízení, kde se otáčením šnekovice ve žlabu posunuje dopravovaný materiál od násypky (vpádu) k výsypce (výpadu). Konstrukce dopravníku je řešena stavebnicově. Na požadovanou délku se může sestavovat z dvoumetrových a třímetrových celků.

Zařízení se skládá z těchto hlavních částí:

- a) žlab dopravníku
- b) víko žlabu
- c) šnek
- d) čela šnekového dopravníku
- e) konzola pro upevnění pohonné jednotky
- f) pohonná jednotka
- g) nožka (u středových dílů)

Šnekový dopravník žlabový ve tvaru "U" se vyrábí z ocelového plechu, který je vyztužen ohyby a přivařenými přírubami. Plechová šnekovice je přivařena na ocelovou trubku, která tvoří hřídel šnekového dopravníku. Čepy hřídele jsou uloženy v kuličkových dvouřadých ložiskách řady 12, které jsou umístěny v litinových tělesech přišroubovaných na čela šnekového dopravníku. Pokud je dopravník delší než 2 nebo 3 metry, použije se na jeho prostavení tzv. středový díl, ve kterém je hřídel šneku uložena v závěsném kuličkovém ložisku drženém litinovým tělesem.

Pohonná jednotka (el. motor + převodovka) je přišroubována ke konzole. Kroutící moment je na hřídel šneku přenášen přes pružnou spojku. Dopravník je uzavřen plechovým víkem, které je přišroubováno ke žlabu. Mezi víko a žlab je vloženo těsnění. Víka k zakrytí jednotlivých dílů žlabu se vyrábějí jako typová v délkách 2 m a 3 m. Také mezi jednotlivá víka je vkládáno profilové těsnění, aby bylo dosaženo prachotěsnosti.

* * * * *

Dopravníky se osazují následujícími typy pohonných jednotek složených z elektromotoru a převodovky:

◆ „STM“; AMP 40/2; $i = 13,8$; el. motor 1,1 kW	} ŠD 200	} ŠD 250 ŠD 320
◆ „STM“; AMP 50/2; $i = 14,6$; el. motor 1,5 kW		
◆ „STM“; AMP 50/2; $i = 14,6$; el. motor 2,2 kW		
◆ „STM“; AMP 60/2; $i = 14,3$; el. motor 3 kW		
◆ „STM“; AMP 60/2; $i = 14,3$; el. motor 4 kW		

Dle pokynů výrobce elektromotorů nesmí teplota okolního prostředí, ve kterém motor pracuje, přesáhnout hodnotu 40°C.

Údržba a mazání převodovky pohonné jednotky se provádí dle návodu k obsluze dodaného jejím dovozcem (tento návod je součástí technické dokumentace dodávané zákazníkovi se strojem).

Výběr konkrétního pohonu je ovlivněn některými důležitými faktory, jako je např. celková délka dopravníku, požadovaný výkon, vlastnosti dopravovaného materiálu apod.

Se šnekovým dopravníkem není dodáváno žádné ovládací zařízení, neboť stroj bývá obvykle zapojen do technologické linky se společným ovládacím systémem.

MONTÁŽ, OBSLUHA A UDRŽOVÁNÍ

- 1) Při montáži šnekového dopravníku je nutno dodržovat zásady bezpečnosti práce, aby nemohlo dojít ke zranění osob, nebo k poškození stroje. Šnekový dopravník je možno montovat v libovolných délkách od 2 m až do 20 m. Pokud má být dopravník delší než 3 m, používá se na jeho prostavení na požadovanou délku středových dílů. Při montáži se nejprve z předního dílu (pohonu) odmontuje čelo s tělesem ložiska a koncový čep. Pohon se usadí na určené místo a k němu se napojují střední díly. Tyto se napojují tak, že se uvolní šrouby závěsného ložiska (M 12 x 40), šnek se vysune ze žlabu asi o 0,5 m směrem od náhonu a provede se sešroubování žlabu. Po spojení žlabu se zasune čep volného šneku do předešlého a otáčí se jím tak dlouho, až otvory v trubce šneku předešlého a čepu volného lícují. Do těchto otvorů se zasunou 2 ks šroubů M 12 x 70 a připevní se maticí. Po této operaci se znovu zajistí závěsné ložisko dvěma šrouby

M 12 x 40. Tímto způsobem se pokračuje až do sestavení potřebné délky.

Šnekový dopravník se uzavře součástmi, které byly vyšroubovány před začátkem montáže z pohonu. Nejprve zasuneme a zajistíme koncový čep, na ten nasuneme čelo s ložiskem.

Vpád(y) a výpad(y) se usadí dle potřeby. Vpády jsou v potřebném počtu umístěny na víku a výpady na dně žlabu. Směr otáček pohonu se volí dle směru posunu přepravované hmoty. ŠD 200, ŠD 250 i ŠD 320 mohou pracovat jako tlačné nebo tažné, neboť jsou konstruovány tak, že nezáleží na tom, zda dopravují materiál směrem od pohonné jednotky nebo naopak.

Závěrečnou operací montáže je zakrytování dopravníku. Dodávané kryty se sešroubují se žlabem šrouby M 8 x 20. Žlaby se krytují tak, že víko se umístí výřezem k závěsnému ložisku, aby jej bylo možno mazat bez demontáže celého víka. Demontuje se pouze krycí plech nad závěsným ložiskem. Pro odstranění prašnosti se pod kryty vkládá těsnění.

Spojka mezi převodovkou a šnekem je z důvodu bezpečnosti zakrytována pevným přišroubovaným krytem.

Montáž šnekového dopravníku smí provádět pouze jeho výrobce nebo firma, která je pro takové práce způsobilá a smí tyto práce vykonávat. Pokud není dopravník umístěn na podlaze nebo konstrukci, je nutno pod pohonnou jednotku zhotovit samostatnou konstrukci, která zabrání případnému pružení konzoly s pohonem. Zpravidla se jedná o podpěrný stojan z oceli profilu "U", kterým se konzola podepře nebo zavěsí za některou hlavní konstrukci linky. Pro uchycení je na každém dílu podpěrná nožka.

Připojení elektroinstalace musí odpovídat platným ČSN. Výrobce šnekového dopravníku elektroinstalaci neprovádí ani nedodává elektroinstalační materiál.

- 2) Obsluha je povinná pravidelně z elektromotoru odstraňovat prach a jiné nečistoty, aby bylo umožněno jeho správné chlazení.
- 3) Pro řádný chod stroje je důležité, aby obsluha zajistila nasypávání přiměřeného množství dopravovaného materiálu do šneku (zpravidla do poloviny žlabu), aby nedocházelo k jeho přeplňování a tím k možnému porušení šnekovice.
- 4) Před zastavením šnekového dopravníku musí být nejprve zastaven přísun materiálu a samotný šnek musí být ponechán v chodu tak dlouho, až se úplně vyprázdní.
- 5) Při chodu je třeba dbát na to, aby dopravovaná hmota mohla plynule vypadávat a nedocházelo k zahlcování výpadu a k přeplnění dopravníku a tím k případnému poškození šnekovice. Výrobce doporučuje v místě koncového výpadu odpálit šnekovici, a to tak, aby se dopravovaný materiál nepřehrnouval přes výpad a tím nedocházelo k jeho hromadění a pěchování u čela žlabu.
- 6) Údržba šnekového dopravníku spočívá především v pravidelném mazání ložisek tukem K 3 po 100 provozních hodinách (viz plán mazání na str. 10). Při provádění údržbě je třeba překontrolovat řádné dotažení pohonné jednotky. Šnekový dopravník je třeba pravidelně čistit a v případě potřeby opatřit novým ochranným nátěrem. Důležitá je včasná výměna opotřebovaných součástí.

Při obsluze zařízení je nutné:

- a/ minimálně jednou měsíčně kontrolovat, případně dotáhnout matice šroubů připevňujících závěsné(a) ložisko(a) ke korytu šnekového dopravníku
- b/ před každým spuštěním šnekového dopravníku je nutno zkontrolovat, zda jsou všechny krycí plechy a víka dobře připevněny na svých místech a teprve po odstranění případných závad je možno uvést stroj do chodu
- c/ minimálně jednou měsíčně kontrolovat dotažení matic šroubů, které připevňují pohonnou jednotku ke konzole
- d/ před uvedením do provozu namazat ložiska šnekového dopravníku mazacím tukem a dále je pravidelně mazat dle mazacího plánu
- e/ opravy, mazání a čištění šnekového dopravníku se smí provádět jen je-li stroj v klidu - bližší informace viz kapitola o zajištění bezpečného provozu

- 7) Veškeré opravy šnekového dopravníku smí provádět pouze výrobce. Jakýkoliv zásah do konstrukce stroje je zakázán bez předchozí konzultace s výrobcem.

Poznámka:

Pokud bude šnekový dopravník osazován výpadem (y) až při montáži mimo výrobní závod, je vždy nutné opětovné přerovnání žlabu. Mezi rotujícím šnekem a žlabem dopravníku musí být vždy dostatečná vůle, aby nedošlo k jeho poškození.

TECHNICKÉ ÚDAJE

maximální montovaná délka		20 m
minimální délka		2 m
maximální doporučený sklon dopravníku při zachování výkonu		10°
ϕ šneku		200 mm 250 mm 320 mm
otáčky šneku n_2	(s pohonem 1,1 kW; $i=13,8$)	cca 103 ot./min
otáčky šneku n_2	(s pohonem 1,5 kW; $i=14,6$)	cca 103 ot./min
otáčky šneku n_2	(s pohonem 2,2 kW; $i=14,6$)	cca 95 ot./min
otáčky šneku n_2	(s pohonem 3 kW; $i=14,3$)	cca 99 ot./min
otáčky šneku n_2	(s pohonem 4 kW; $i=14,3$)	cca 101 ot./min
stoupání šnekovice u ŠD 200		160 mm
stoupání šnekovice u ŠD 250		200 mm
stoupání šnekovice u ŠD 320		250 mm
vyráběné délky krajního dílu (díl s konzolou pro pohonnou jednotku)		2 m 3 m
vyráběné délky středních dílů (prostavovacích)		2 m 3 m
hmotnost dvoumetrového krajního dílu ŠD 200 - bez pohonné jednotky (orientační)		cca 110 kg
hmotnost třímetrového krajního dílu ŠD 200 - bez pohonné jednotky (orientační)		cca 145 kg
hmotnost dvoumetrového středového dílu ŠD 200 (orientační)		cca 75 kg
hmotnost třímetrového středového dílu ŠD 200 (orientační)		cca 100 kg
hmotnost dvoumetrového krajního dílu ŠD 250 - bez pohonné jednotky (orientační)		cca 120 kg
hmotnost třímetrového krajního dílu ŠD 250 - bez pohonné jednotky (orientační)		cca 155 kg
hmotnost dvoumetrového středového dílu ŠD 250 (orientační)		cca 81 kg
hmotnost třímetrového středového dílu ŠD 250 (orientační)		cca 111 kg
hmotnost dvoumetrového krajního dílu ŠD 320 - bez pohonné jednotky (orientační)		cca 135 kg
hmotnost třímetrového krajního dílu ŠD 320 - bez pohonné jednotky (orientační)		cca 185 kg
hmotnost dvoumetrového středového dílu ŠD 320 (orientační)		cca 86 kg
hmotnost třímetrového středového dílu ŠD 320 (orientační)		cca 143 kg
hmotnost elektropohonu „STM“, AMP 40/2; 1,1 kW - uvedená hmotnost se může měnit podle typu použitého elektromotoru (orientační)		cca 24 kg
hmotnost elektropohonu „STM“, AMP 50/2; 1,5 kW - uvedená hmotnost se může měnit podle typu použitého elektromotoru (orientační)		cca 45 kg

hmotnost elektropohonu „STM“; AMP 50/2; 2,2 kW - uvedená hmotnost se může měnit podle typu použitého elektromotoru (orientační)	cca 45 kg
hmotnost elektropohonu „STM“; AMP 60/2; 3 kW - uvedená hmotnost se může měnit podle typu použitého elektromotoru (orientační)	cca 65 kg
hmotnost elektropohonu „STM“; AMP 60/2; 4 kW - uvedená hmotnost se může měnit podle typu použitého elektromotoru (orientační)	cca 75 kg

Při měrné hmotnosti dopravovaného materiálu $0,8 \text{ kg/dm}^3$ a max. vlhkosti 19%, při použití uvedených pohonů, zaručuje výrobce dosahovaný výkon šnekových dopravníků dle následující tabulky:

TYP ŠNEKOVÉHO DOPRAVNÍKU	$\text{m}^3 / \text{hod.}$ (dosažený výkon se pohybuje v uvedeném rozmezí v závislosti na otáčkách šneku n_2)
ŠD 200	11,5 ÷ 12,5
ŠD 250	23,5 ÷ 25,5
ŠD 320	49,5 ÷ 53,5

Výrobce dále upozorňuje zákazníka, že při dopravování granulovaných směsí naším zařízením může dojít k jejich částečnému odrolu, jehož % je závislé na pevnosti granulí.

PROVEDENÍ

Převážná část stroje je vyrobena z oceli třídy 11 s ohledem na funkčnost součástek, odolnost proti opotřebení a svařitelnost. Jednotlivé části šnekového dopravníku jsou elektricky svařeny nebo sešroubovány. Čepy šneku jsou uloženy v naklápěcích dvouřadých kuličkových ložiskách. Domečky ložisek jsou litinové.

Samotný šnek a vnitřek žlabu je opatřen vrchním epoxidovým nátěrem s atestem pro potraviny. Venkovní nátěr je proveden 1x základním nátěrem.

Šnekový dopravník se vyznačuje tichým chodem, hlučnost stroje byla měřena digitálně a nedosahuje hranice 70 dB.

Stroj byl konstruován s ohledem na maximální možnou bezpečnost a spolehlivost. Při jeho výrobě byly brány v úvahu platné technické předpisy a normy.

Všechny nebezpečné pohyblivé části stroje jsou opatřeny pevnými kryty nebo víky, které chrání obsluhu před zraněním těmito částmi stroje.

INFORMACE DŮLEŽITÉ PRO ZAJIŠTĚNÍ BEZPEČNÉHO PROVOZU

1. Šnekový dopravník je nutno udržovat v dobrém technickém stavu. Každou zjištěnou závadu je třeba nechat ihned odstranit! Stroj je nutno pravidelně čistit od prachu.
2. Za chodu stroje je zakázána jakákoliv manipulace v blízkosti rotujících částí stroje! Stroj může obsluhovat pouze osoba starší 18-ti let, která byla náležitě a **prokazatelně** obeznámena s jeho obsluhou, provozem a bezpečnostními předpisy.
3. Mazání, seřizování a čištění stroje je možno provádět jen je-li tento v klidu. Při opravě nebo údržbě je nutno učinit taková opatření, aby nebylo možné uvedení stroje do chodu omylem nebo nepovolanými osobami a tím nedošlo ke zranění obsluhy!
4. Při chodu stroje musí být všechny kryty i víko žlabu řádně připevněny na určených místech. Během provozu stroje nesmí být sejmuty kryty ani víko ze žádné jeho části.
5. Na vpád(y) a výpad(y) šnekového dopravníku musí být při jeho provozu napojeno spádové

potrubí nebo jiné navazující zařízení, a to tak, aby byla vyloučena možnost kontaktu obsluhy s pohyblivými se částmi stroje. Toto platí i pro výpady opatřené hradítkem.

6. Elektrickou instalaci je nutno udržovat v bezvadném stavu a případné závady je třeba nechat ihned odstranit. Obsluha je povinná pravidelně z elektromotoru odstraňovat prach a jiné nečistoty, aby bylo umožněno správné chlazení elektromotoru.

Mimo uvedené pokyny je uživatel povinen dodržovat tyto ČSN:

ČSN 34 3100 - Bezpečnostní předpisy pro obsluhu a práci na elektrických zařízeních.

ČSN 34 3108 - Bezpečnostní předpisy o zacházení s el. zařízením pracovníky seznámenými

ZKOUŠENÍ

Při zkoušení ve výrobním závodě se kontroluje zejména přesnost výroby jednotlivých dílů a funkční způsobilost stroje. Sleduje se především:

- 1) Lehkost otáčení šneku.
- 2) Háživost šneku.
- 3) Těsnost spojů.
- 4) Mechanický chod stroje při zapojené pohonné jednotce.

Před zahájením provozu (po montáži) je nutno zkontrolovat:

- 1) Správnost a kompletnost provedení montáže.
- 2) Celkové usazení a upevnění stroje.
- 3) Těsnost spojů celého zařízení.
- 4) Správný směr otáčení šneku.

Po uvedení do provozu se při provozní zkoušce sleduje především:

- 1) Klidný a nehluký chod stroje.
- 2) Teplota ložisek uložení šneku (nesmí přesáhnout 50°C).
- 3) Teplota olejové náplně převodovky pohonu.
- 4) Dosažený výkon šnekového dopravníku.

PŘEJÍMÁNÍ, DODÁVÁNÍ A SKLADOVÁNÍ

Stroj se přejímá u dodavatele po provedení kontroly kompletnosti výrobku. Dopravník se dodává bez obalu, pouze spojovací materiál má zvláštní balení.

Zařízení se zákazníkovi dodává v těchto montážních skupinách:

- a) krajní díl (s konzolou pro pohonnou jednotku)
- b) střední díl (prostavovací) - dodává se v případě větší délky šnekového dopravníku než 3 m; požadovanou dopravní délkou je určen i počet středních dílů
- c) pohonná jednotka (je-li součástí dodávky)
- d) případně další doplňky dle objednávky (volně dodávané vpády a výpady, hradítka, snímače otáček ...)

Seznam dokumentace dodávané se strojem:

- a) dodací list
- b) návod k používání, obsluze a údržbě
- c) záruční list
- d) osvědčení o jakosti a kompletnosti výrobku
- e) návody týkající se pohonné jednotky

Montážní skupiny šnekového dopravníku musí být zabezpečeny tak, aby při nakládání a dopravě nedošlo k jejich poškození. Také při skladování musí být výrobek chráněn před mechanickým poškozením a před působením povětrnostních vlivů!

Výrobce má právo na nepřevzatém výrobku odstranit zjištěné závady a opět jej předložit k přejímce.

ZÁRUKA

Viz záruční list (je součástí dodávané dokumentace). Je důležité, aby se obsluha podrobně seznámila s podmínkami, které jsou na záručním listě uvedeny!

ZNAČENÍ

Výrobek je označen výrobním štítkem umístěným na konzole pohonné jednotky, na kterém je uvedeno:

- a) výrobce
- b) typ stroje
- c) výrobní číslo
- d) rok výroby
- e) délka

SPECIFIKACE NÁHRADNÍCH DÍLŮ PRO ROČNÍ PROVOZ



plstěný kroužek ϕ 35 (ČSN 02 3655) (prachovky do těles valivých ložisek)	kusy dle počtu ložiskových těles
--	----------------------------------

SPECIFIKACE NÁHRADNÍCH DÍLŮ PRO TŘÍLETÝ PROVOZ



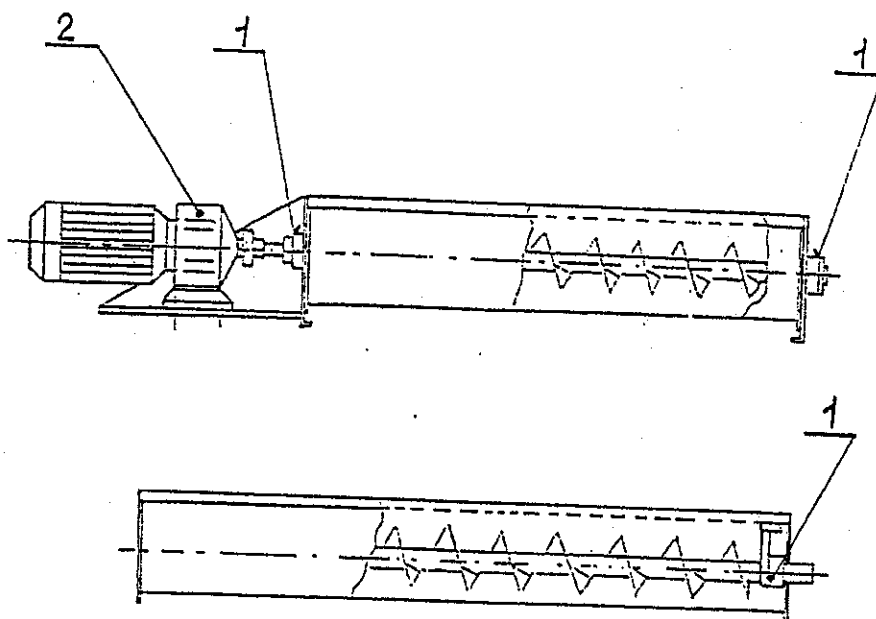
ložisko 1208 K (ČSN 02 4651)	kusy dle počtu ložiskových těles
pouzdro H 208 (ČSN 02 3610)	kusy dle počtu ložisek
plstěný kroužek ϕ 35 (ČSN 02 3655) (prachovky do těles ložisek)	kusy dle počtu ložiskových těles

DEMONTÁŽ A LIKVIDACE

Demontáž šnekového dopravníku je nutno svěřit odborné firmě, která je způsobilá takové práce provádět. Po ukončení životnosti šnekového dopravníku je důležité toto zařízení likvidovat v souladu s danými předpisy a zákony o odpadech a likvidaci ropných látek tak, aby nemohlo dojít k ohrožení osob a životního prostředí:

- demontovat všechny dílce šnekového dopravníku
- z demontované převodovky pohonu a ložisek dopravníku odstranit mazivo a toto mazivo nechat likvidovat odbornou firmou
- všechny díly stroje roztrždit dle tříd odpadu (ocel, litina, barevné kovy, guma, kabely, prvky elektroinstalace, plasty ...) a tyto odevzdat podnikům určeným k jejich odborné likvidaci.

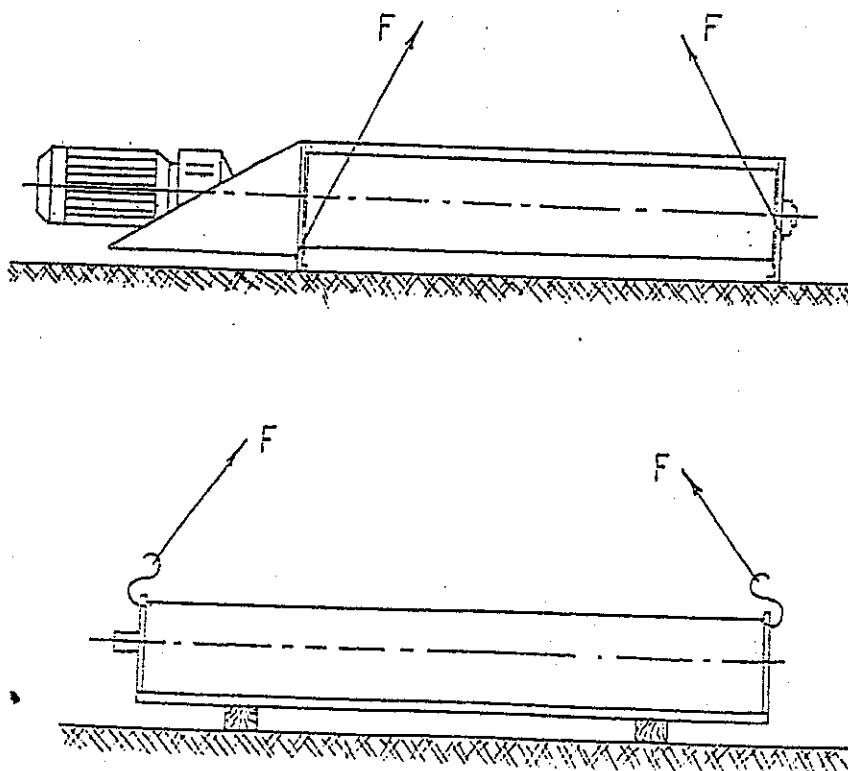
PLÁN MAZÁNÍ



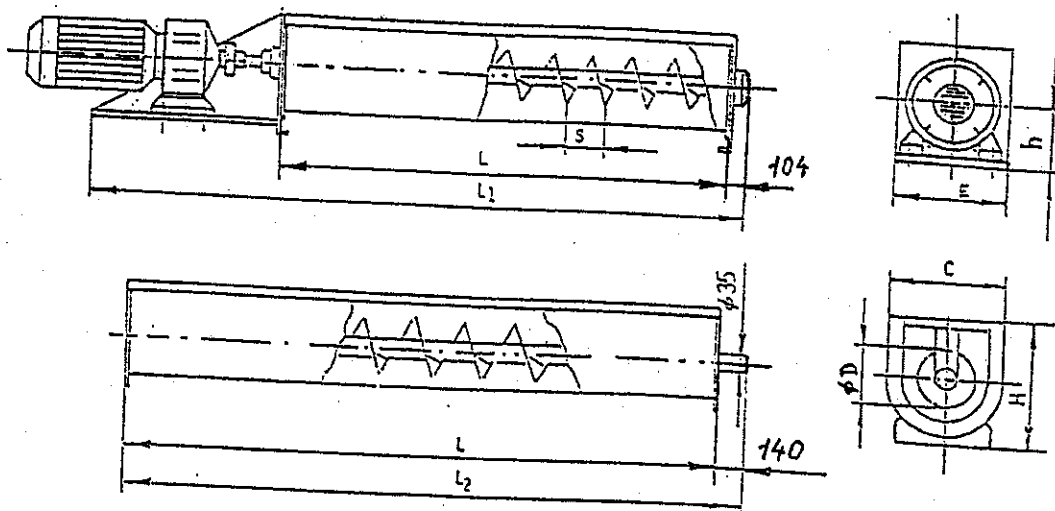
POZICE	SOUČÁST	POČET	DOBA	DRUH MAZIVA
1	valivá ložiska uložení šneku	dle délky dopravníku	100 hod.	mazací tuk K3

Pohonná jednotka (elektromotor + převodovka) pozice č. 2:
údržbu pohonné jednotky, kontrolu a výměnu olejové náplně převodovky provádět dle přiložených
návodů od dodavatele pohonné jednotky.

PLÁN ZAVĚŠENÍ

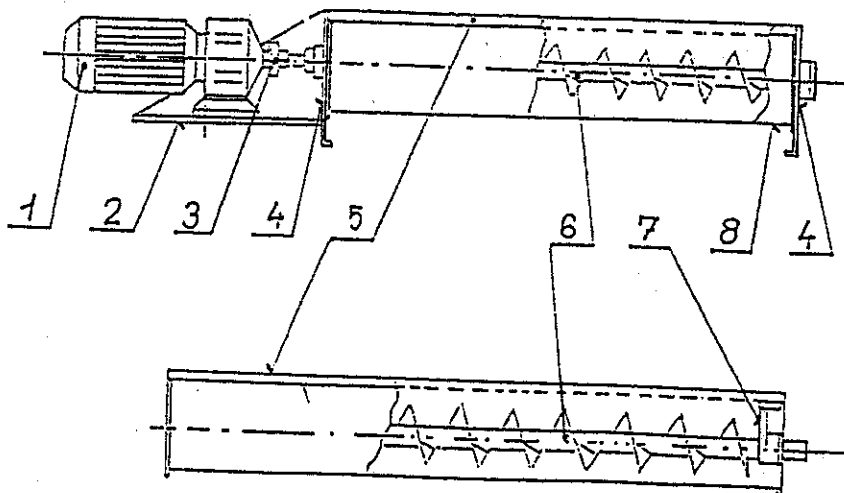


ROZMĚROVÝ NÁČRT STROJE



ϕD [mm]	S [mm]	C [mm]	E [mm]	h [mm]	H [mm]	L [m]	L_1 max. [mm]	L_2 [mm]
200	160	317	318	200	395	2 3	2563 3563	2140 3140
250	200	357	268; 358	222	407	2 3	2563 3563	2140 3140
320	250	433	318	217	403	2 3	2563 3563	2140 3140

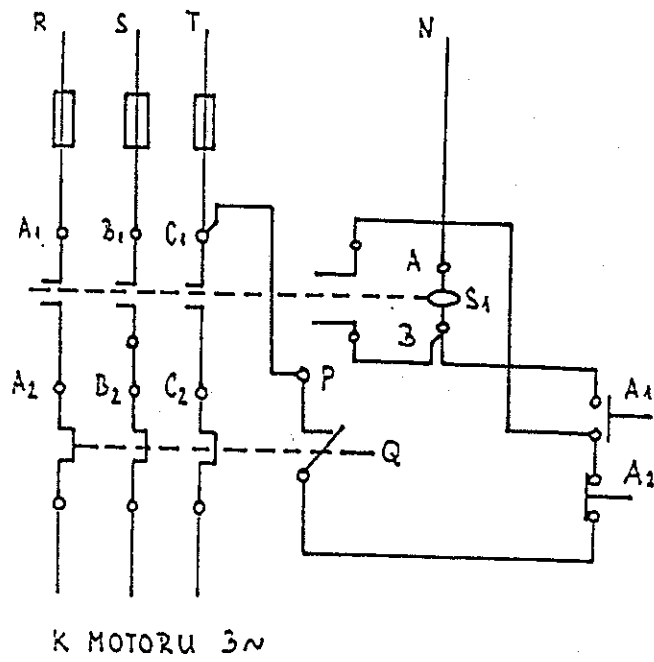
HLAVNÍ ČÁSTI ŠNEKOVÉHO DOPRAVNÍKU



Legenda:

Pozice	Název
1	pohonná jednotka
2	konzola pro upevnění pohonné jednotky
3	pružná spojka
4	čela s valivými ložisky
5	víko žlabu
6	šnek s čepy
7	závěsné ložisko
8	žlab šnekového dopravníku

SCHÉMA ELEKTRICKÉHO ZAPOJENÍ



**PROHLÁŠENÍ VÝROBCE**

vydané podle § 2 odst. 4 nařízení vlády č. 24/2003 Sb.,
kterým se stanoví technické požadavky na strojní zařízení

VÝROBCE: STROJMONT CZ a.s.
ADRESA FIRMY: Rekreační 198, 675 26 Želetava, kraj Vysočina
IČ: 26232600

VÝROBEK: ŠNEKOVÝ DOPRAVNÍK ŽLABOVÝ
DŠK 250
sériový
výrobní číslo(a): 317; 318

Údaje o výrobku:

Šnekové dopravníky žlabové jsou stroje zajišťující plynulou přepravu nákladů v přímém směru. Dopravník tvoří vždy krajní /pohonný/ díl a na požadovanou délku se doplňuje středními díly. Pohonnou jednotku uvedeného šnekového dopravníku si zajišťuje zákazník sám.

Při montáži a provozování šnekových dopravníků je nutné dbát pokynů výrobce uvedených v návodu k používání, obsluze a údržbě.

ZÁKLADNÍ ROZMĚRY SÉRIOVĚ VYRÁBĚNÉHO DŠK 250		
φ šneku	délka krajního dílu	délka středního dílu
250 mm	2 až 3 metry	2 až 3 metry

* * *

Potvrzujeme,

že výše uvedený výrobek /strojní část/ je určen ke smontování s jiným strojním zařízením tak, že vznikne strojní zařízení stanovené k posuzování shody podle výše uvedeného vládního nařízení č. 24/2003 Sb.

Použité harmonizované normy:

ČSN EN ISO 12 100-1

ČSN EN ISO 12 100-2

Strojní zařízení nesmí být uvedeno do provozu, dokud nebude na dokončený výrobek (po smontování) vydáno prohlášení o shodě.

V Želetavě dne: 15.5.2006

STROJMONT CZ a.s.
č. ú. KB Třebíč 21007-711/0100
DIČ: 332-26232600
tel.: 0617/470 227
675 26 ŽELETAVA

(razítko)

Josef DRMOTA
člen představenstva