

**FABRYKA MASZYN SPOŻYWCZYCH
„PROSPOMASZ” S.A.**

78-320 Polczyn Zdrój ul. Sportowa 2÷6
tel.(094) 36 62 531, fax.(094) 36 62 543

**DOKUMENTACJA
TECHNICZNO - RUCHOWA**

**PPZENOŚNIK PŁYTKOWY
JEDNORZĘDOWY
XPP – 1**

Rok produkcji :

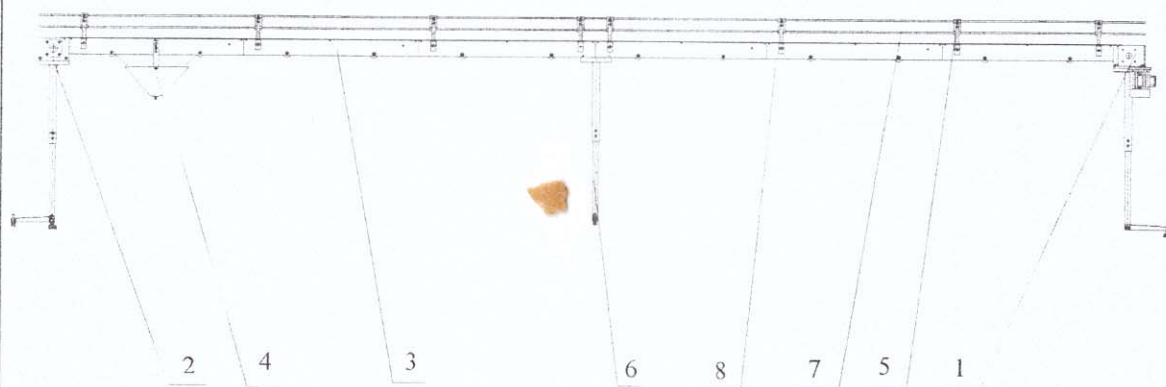
07/2001

Nr fabryczny :

192

Przenośnik płytkowy jednorzędowy

XPP-1



Spis głównych zespołów

1. Napęd czynny
2. Napęd bierny
3. Odcinek środkowy
4. Naciąg
5. Prowadnica kpl.
6. Noga środkowa
7. Pręt prowadnicy
8. Łańcuch

SPIS TREŚCI

1. ZASTOSOWANIE
2. CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA
3. OPIS BUDOWY
4. OPIS DZIAŁANIA
5. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA PRACY
6. MONTAŻ PRZENOŚNIKA

PRZENOŚNIK PŁYTKOWY XPP-1

ZASTOSOWANIE

Przenośnik przeznaczony jest do transportu poziomego butelek, słoików, puszek i innych opakowań jednostkowych w liniach rozlewniczych mleka, piwa, napojów gazowanych i innych płynów.

Zadaniem przenośnika jest połączenie w linii takich maszyn jak: napełniarka, zakręcarka, zamykarka, etykietarka, dozownica itp.

Przenośnik zapewnia rytmiczne podawanie opakowań do urządzeń.

BUDOWA

Przenośnik montowany jest z takich zespołów jak: napęd czynny, napęd bierny, odcinki środkowe (o długości jednego metra), noga środkowa, rynna z naciągiem, zespoły prowadnic i łańcuch płytkowy.

NAPĘD CZYNNY składa się z korpusu, prowadnicy łańcucha, nogi i motoreduktora z silnikiem o mocy 0,37 kW z bezstopniową regulacją prędkości łańcucha.

NAPĘD BIERNY składa się z prowadnicy łańcucha i korpusu z kołem łańcuchowym biernym, łańcucha płytkowego.

ODCINKI ŚRODKOWE wykonane są z blachy stalowej (malowane) i zawierają prowadnicę łańcucha płytkowego z tworzywa sztucznego oraz rolki podpierające powracający łańcuch.

Do wszystkich segmentów przenośnika są przymocowane na wspornikach prowadnice butelek o bezstopniowej regulacji rozstawu od 60-100 mm.

Przenośnik jest ustawiony na nogach o wysokości nastawianej bezstopniowo od 900-1100 mm.

ZASADA DZIAŁANIA

Opakowania jednostkowe są transportowane na przenośniku za pomocą łańcucha płytkowego przesuwanego się w prowadnicach łańcucha wykonanych z tworzywa sztucznego.

Przenośnik jest napędzany przez segment ustawiony na końcu linii.

W celu zmniejszenia tarcia łańcucha o prowadnicę, łańcuch należy smarować wodą z dodatkiem mydła znajdującego się w rynnie z naciągiem.

DANE TECHNICZNE

- | | |
|---|-----------------|
| 1. Szerokość przenośnika jednorzędowego | - 198 mm |
| 2. Wysokość poziomego transportu od podłoża | - 900 - 1100 mm |
| 3. Prędkość łańcucha płytkowego regulowana | - 3 - 17 m/min |
| 4. Moc silnika motoreduktora | - 0,37 kW |

MONTAŻ PRZENOŚNIKA

Nie wymaga specjalnego fundamentowania, natomiast należy przenośnik wypoziomować oraz ustawić w linii z maszynami.

OBSŁUGA PRZEKŁADNI PRZENOŚNIKA

- wymiana oleju po 100 godz. pracy
- następne wymiany oleju po 1000 godz. pracy.

STOSOWANY OLEJ

PRODUCENT	NAZWA OLEJU	ILOŚĆ [l]
IP	IP DEXTRON FLUID	
AGIP	A.T.F. DEXTRON	
BP	BP AUTRAN DX	
CHEURON	A.T.F. DEXTRON	0,25
ESSO	A.T.F. DEXTRON	
FINA	A.T.F. DEXTRON	
MOBIL	A.T.F. 220	
SHELL	A.T.F. DEXTRON	

UWAGA:

Podczas pracy przekładnia może osiągnąć temperaturę 80°C.
Wskazane jest podczas dłuższych postojów wyłączyć przenośnik.