

НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ КОМПАНИЯ «ТЕКО»

454018, г. Челябинск, ул. Кислицина, д.100.

Тел./факс: (351)796-01-18, 796-01-19

E-mail: teko@teko-com.ru

www.teko-com.ru

Устройство контроля схода

конвейерной ленты

УКСЛ 1.000 (УКСЛ1.000-01)

Паспорт

Руководство по эксплуатации

УКСЛ 1.000 ПС

г. Челябинск
2016г.

1. Назначение

Устройство контроля схода ленты в комплекте с индуктивными или герконовыми датчиками(*) предназначено для контроля аварийного схода конвейерной ленты в сторону и выдачи сигнала (путем замыкания или размыкания электрической цепи) в систему дистанционного или автоматического управления.

УКСЛ 1.000 применяется в комплекте с индуктивным датчиком (датчиками).

УКСЛ 1.000-01 применяется в комплекте с герконовым датчиком (датчиками).

С устройством могут применяться только встраиваемые датчики в корпусе М30 в комплекте с двумя гайками.

() – Датчики поставляются по отдельной заявке.*

2. Принцип работы

Устройство состоит из основания (1), в котором на оси качания (2) с пружиной (3) установлен ролик (4). Также на оси качания установлен диск (5) со стальными шайбами (6) (для УКСЛ 1.000) или магнитами (для УКСЛ 1.000-01). Против диска (5) на основании установлен кронштейн (7), в котором могут крепиться один или два датчика (8) – индуктивных (для УКСЛ 1.000), или герконовых (для УКСЛ 1.000-01).

При смещении конвейерной ленты ролик (4) отклоняется, закручивая пружину (3), диск (5) поворачивается, и шайбы (6) попадают в зону чувствительности датчиков, что вызывает изменение состояния их выходов.

3. Технические характеристики.

Габариты устройства, мм (ВхШхГ)	220 x 156 x 100
Отверстия для крепления датчика	2 отв. Ø 30,5
Материал, покрытие металлических деталей	Углеродистая сталь, полимерно-порошковое покрытие
Материал ролика	Пластмасса

4. Указания по установке и эксплуатации.

4.1. Устройства устанавливаются вблизи роlikоопор, с двух сторон от рабочей ветви конвейера, на границе допустимого положения края ленты.

4.2. Рабочее положение устройства - любое.

4.3. В устройство могут быть установлены один или два датчика.

4.4. Монтаж устройства производится в следующем порядке.

- В состоянии поставки шайбы (или магниты) (6) расположены так, как показано на рис.2. При этом датчик №1 срабатывает при отклонении ролика на 15°, а датчик №2 срабатывает при отклонении ролика на 30°. При необходимости расположение шайб (магнитов) можно изменить для настройки устройства на другие углы срабатывания.
- Установить датчики в кронштейн (7), отрегулировав расстояние между чувствительными поверхностями датчиков и шайбами (магнитами) так, чтобы срабатывание датчиков происходило при отклонении ролика на нужный угол.

- Закрепить устройство на объекте. (Винт упора (8) должен быть направлен в сторону, противоположную конвейеру.)
- Проверить маркировку выводов датчика и подключить в строгом соответствии со схемой подключения, приведённой в паспорте на датчик. Не допускаются перегрузки и короткие замыкания в нагрузке.
- Режим работы ПВ100.

5. Правила хранения и транспортирования.

5.1. Условия хранения в складских помещениях:

Влажность, не более 85%.

5.2. Условия транспортирования:

Влажность до 98% (при +35°C).

6. Гарантийные обязательства.

Гарантийный срок 24 месяца со дня ввода в эксплуатацию, но не более 36 месяцев со дня отгрузки потребителю при условии соблюдения правил транспортирования, хранения, монтажа, эксплуатации.

Изделия принимаются на рассмотрение по гарантии при наличии рекламационного Акта, этикетки и (или) паспорта.

7. Комплект поставки.

Устройство в сборе -1 шт.

Паспорт -1 шт.

Датчики поставляются по отдельной заявке.

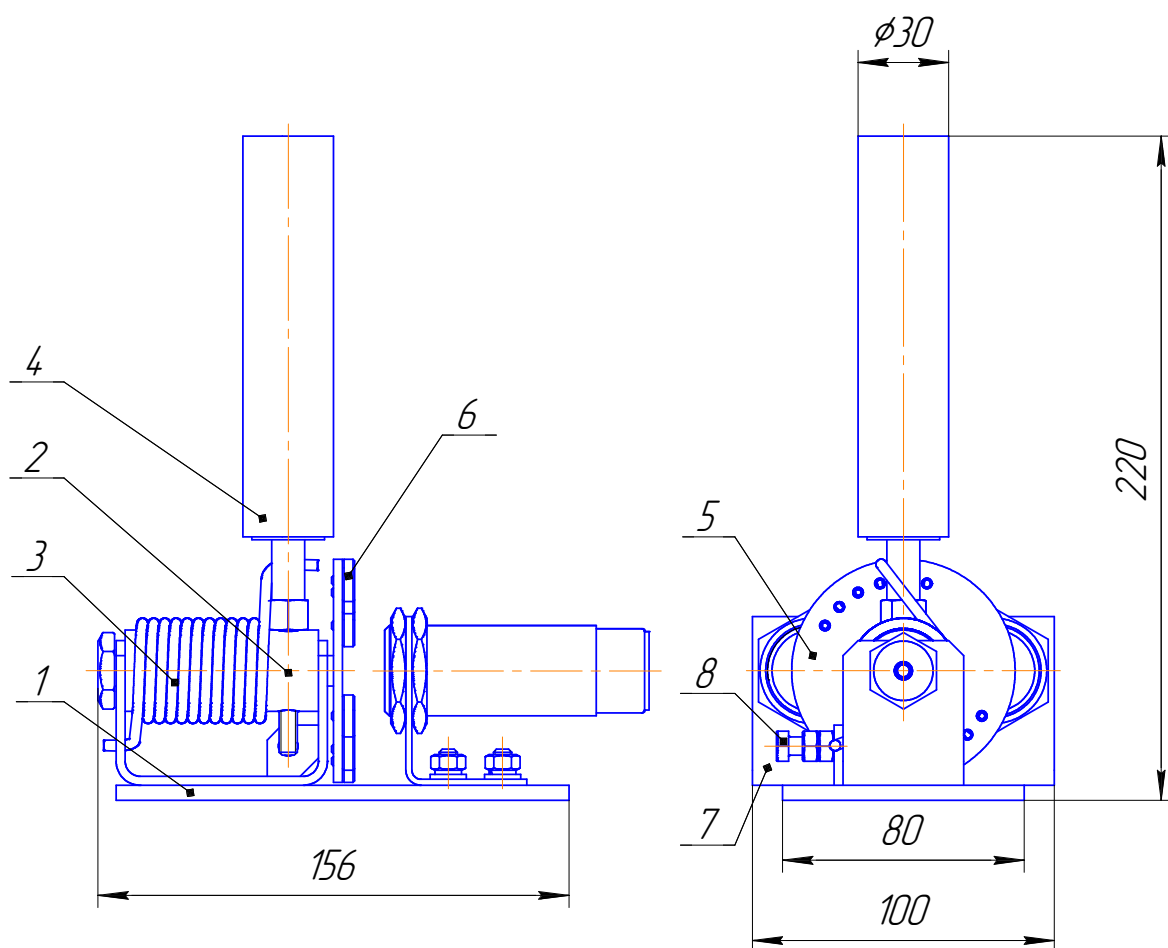
Примечание:

Изготовитель оставляет за собой право внесения несущественных изменений конструкции не влияющих на эксплуатационные характеристики.

Дата выпуска _____

Представитель ОТК _____

МП



Расположение крепёжных отверстий:

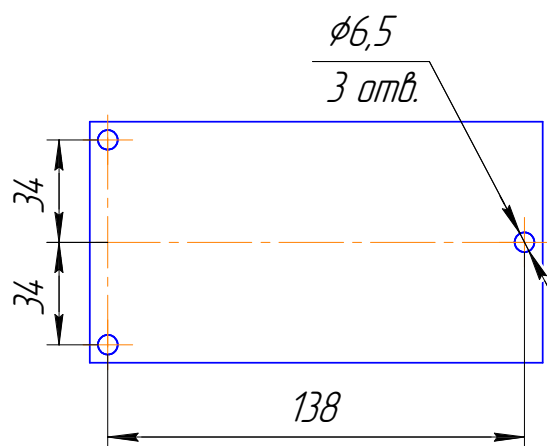


Рис.1. Габаритный чертёж устройства.

Направление поворота устройства

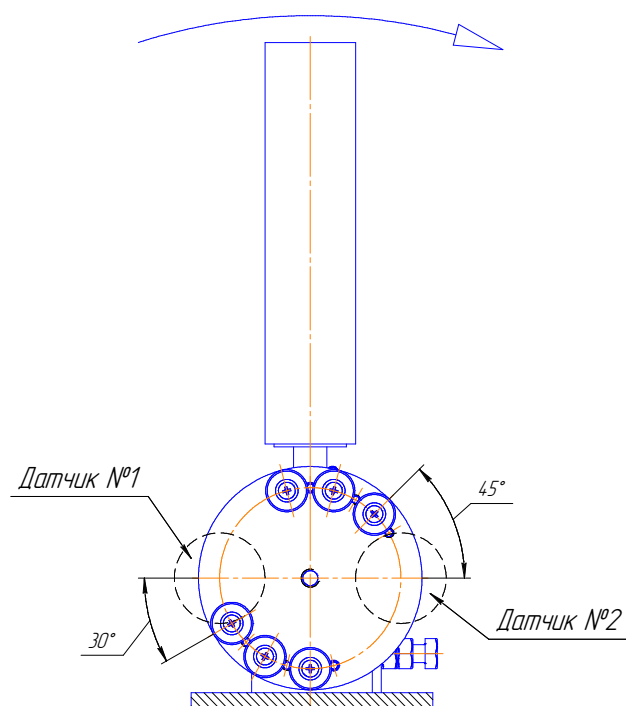


Рис.2