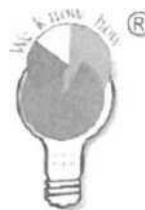


### 3. Indicatii privind utilajul

#### 3.1 Producator

EuRec®  
Technology



Borntalstra&e 9 D-36460 Merkers/Thuringen

**Conducere uzina:**

**Director vanzari:** “ ~ .....

**Compartiment Service:**

**Sector electric:**

**Sectie proiect./constr.:**

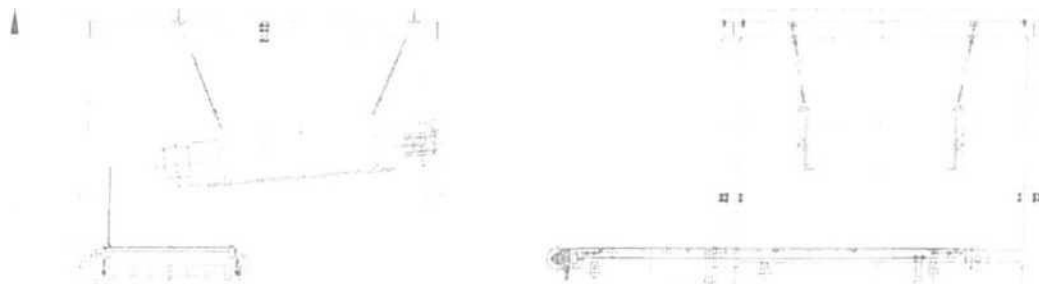
**S** +49 (0) 3 69 69 / 58 - 2 58

S +49 (0) 3 69 69 / 58 - 1 24

### 3.2 Date tehnice

Marime	Valoare masurata / indicare
Greutate totals	8500 kg

### 3.3 Dimensiuni



f

**Figura 1:** dimensiuni

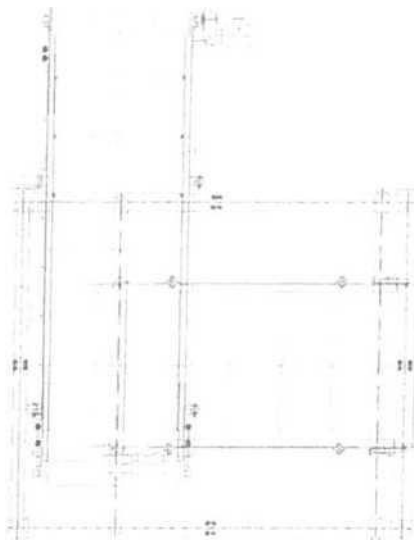
	Marime in stare de functionare (mm)
Lungime totals	4853
InSltime totala	5843
L^time totala	3640

### 3.4 Grupe constructive

Instrucțiuni de exploatare și Tntretinere

Statie magnetice MST Nr XXX EuRec\*

**EuRec® t, :)**  
Tcchn0101\*V [



**Figura 2:** desen grupe constructive

Nr.	Grupa constructiva	Executie / componente constructive
1	Suport	constructie sudată
2	Separator cu bands superioara	magnet permanent cu banda de evacuare
3	Banda de evacuare	BB 1400 x AA 4050

### 3.5 Placuta de tip

**EuRec Technology GmbH**

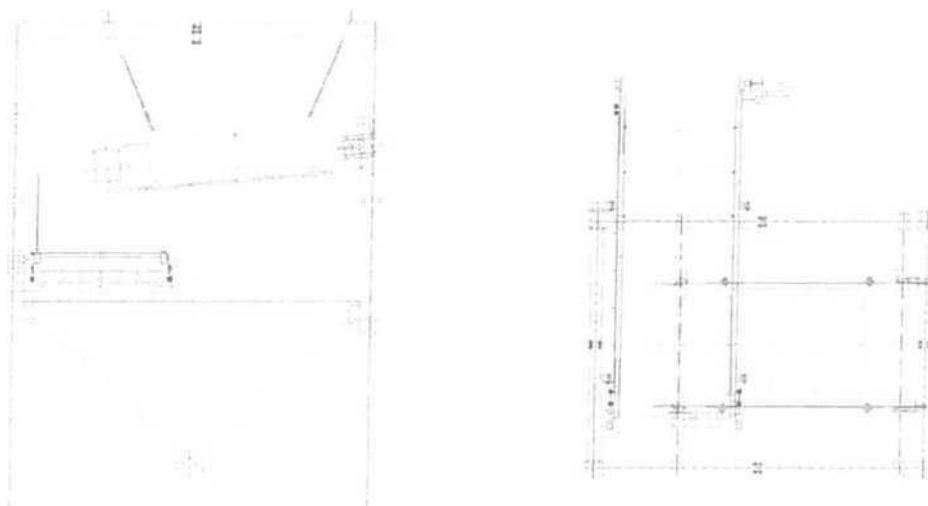
Bornalstr. 9  
 D – 36460 Merkers  
 Type

Tel.: \_\_\_\_\_  
 Fax: \_\_\_\_\_

Produktions-No.	MST XXX
Baujahr / built in	XXXXXX
Leistung / power	XXXXX
Gewicht/ weight	XXXXX

CE

### 3.6 Zone de pericol



**Figura 3:** desen zone de pericol

Zona 1: sub magnet

Zona 2: sub banda de evacuare - Fe

**Atentie !**

Ambele zone de pericol pot fi accesate exclusiv in stare oprita a intregii instalafii nu- mai pentru lucrari de mtrefinere!

### 3.7 Montajul stației magnetice

Înainte de punerea în funcțiune, stația magnetică trebuie montată pe locul de amplasare de către personal specializat EuRec.

Locul de montare trebuie să fie neapărat orizontal pentru ca suportul să poată sta vertical.

După ce din componentele individuale suportul a fost asamblat prin șuruburi, plăcile de bază se montează prin reazeme cu suprafața constructivă.

După aceea cu ajutorul lanțurilor de agajare de ridicare și se agăță magnetul de ridicare pe eclizele grinzii transversale. Poziția exactă a magnetului poate fi realizată prin diferite modalități de reglare. Ajustarea înălțimii se realizează prin intermediul agățării de zăla de lanț corespunzătoare, ajustarea orizontală în direcție longitudinală se realizează prin deplasarea grinzii transversale pe partea superioară a suportului. Fixarea acestora se realizează cu ajutorul plăcilor de prindere care pot fi fixate în poziția dorită.

În continuare, banda de evacuare - Fe se înșurubează pe suport.

În final se racordează furtunurile instalației de ungere centrală la distribuitorii și se realizează capacitatea de funcționare a acestora.

Cablarea cu dulapul de comutatoare completează realizarea montajului.

### 3.8 Schimbarea benzii magnetice și inlocuirea magnetului

La schimbarea benzii magnetice respectiv la inlocuirea magnetului trebuie numai deșurubata partea superioara a suportului schelei metalice și ridicate inclusiv magnetii benzii superioare agatate. Inainte de aceasta trebuie separate furtunurile ungerii centrale de la distributia interme- diara!



**Figura 4:** parte superioarS suport cu banda magnetic^ superioara

## 4. Deservire



La punerea in functiune a componentelor instalatiei trebuie sa se tina nea- parat seama de indicatiile de siguranta specificate in capitolul 2.

### 4.1 Punerea in functiune a statiei magnetice

Sistemul tehnic de comanda face legatura intre statia magnetica și dulapul de comutatoare al sitei. Cu aceasta se realizeaza intrarea in modul de exploatare automata a intregii instalatii, inclusiv la deconectarea actionării PERICOL - STOP (Not-Aus).

Prin actionarea comutatorului central, statia magnetică este pregatita de lucru. Toate celelalte comenzi pentru magnetul și banda transportoare - Fe le realizează comanda instalatiei.

Nr.	Pas de lucru	Unde? / cum?
1	Luarea in considerare a indicatiilor privind siguranta	Punct 2
2	Luarea in considerare a planului de intretinere	Punct 6.1
3	Control vizual a statiei magnetice	
4	Comutator de selectare PORNIT (EIN)	Comutator la dulapul de comutatoare al sitei

## 4.2 Scoaterea din functiune a statiei magnetice

Pentru scoaterea din functiune a statiei magnetice trebuie efectuati urmatoarii pași de lucru.

<b>Nr.</b>	<b>Pas de lucru</b>	<b>Unde? / cum?</b>
1	Luarea m considerare a indicatiilor privind siguranta	Punct 2
2	Terminarea procesului de tocare	Oprirea alimentSrii cu material
3	Lasarea In functionare a benzilor de evacuare pana c^nd materialul tocat este evacuat / benzile spre sita, inclusiv suportul benzii, sunt deconectate.	Deconectare comutatorului central de la suportul magnetului
4	Deconectarea din regimul de lucru automat al toca- torului	Punerea pe „0” a comutatorului de selectare Auto / 0 / manual de la tabloul de comanda al to- catorului
5	Deconectarea comutatorului selectiv de la instalatie	Comutatorul din partea dreaptș a ușii dulapului de comutatoare, asigurarea utilajului impotriva unei puneri in functiune neauto- rizate!

## 5. Defectiuni in functionare

Caracteristica	Cauza	Remediere
Magnet de ridicare	Separare defectuoasS	Distant magnet- optimizarea parabolei materialu- lui aruncat
		Se oprește utilajul.
Banda transportoare - se	SupraTncarcarea sistemului de antrenare al benzii	Se elibereaz£ banda transportoare de materialul tocat
oprește	Material tocat intepenit pe protectia contra atingerii	Se curSta rola de Tntoarcere
	Tensiunea benzii prea slabS	Se tensioneazS tamburul benzii.

## 6. Intretinere / lucrari periodice deosebite

Planul de intretinere contine intervale de timp bine stabilite pentru efectuarea acestora.

Trebuie totuși luat in considerare ca aceste planuri de intretinere pot fi influentate de conditiile de lucru ale instalatiei. DacS instalajia Dvs. este exploatat§ in conditii externe deosebit de grele trebuie sa alegeti intervale de intretinere mai scurte decat cele prescrise. De aceea, adaptati intervalele de intretinere la conditiile concrete de lucru ale instalatiei Dumneavoastra.



VS rugam sa evitati efectuarea de modificari constructive respectiv tehnice la utilaj, deoarece altfel in caz de deteriorari se pierde orice pretence la ga- rantie.

Planurile de intretinere sunt impartite in urmctoarele intervale de intretinere.

### Intervale de intretinere

1. ) zilnic
2. ) la fiecare 250 de ore de functionare respectiv 3 luni
3. ) la fiecare 500 de ore de functionare
4. ) la fiecare 1500 de ore de functionare respectiv 12 luni

**! ! ! I M P O R T A N T ! ! !**

**Aceste termene de intretinere trebuie respectate pentru ca pretentia Dumneavoastra la garantia instalatiei sa ramana valabila. La neluarea in seama a termenelor de intretinere, se stinge orice pretentie de garantie.**



**6.1 Plan de întreținere**

Plan de întreținere stație magnetică EuRec stare xx/xxxx					
Lucrări de întreținere de efectuat	Interval				
	zilnic	o dată după 250 ore de funcționare	suplimentar la fiecare 250 ore func.	suplimentar la fiecare 500 ore funcț sau 6 luni	suplimentar la fiecare 1500 ore func sau 12 luni
<b>Generale</b>					
Controlarea funcțiilor dispozitivelor de siguranță Controlarea spațiului de lucru la uzură / corpuri străine Verificarea stării generale (formarea de fisuri, neetanșeități) Verificarea îmbinărilor prin șurub la o fixare corectă Strângerea îmbinărilor prin șurub Ungere conform planului de ungere	X X X  X				
<b>Sistem de evacuare</b>					
Controlarea stării generale (rupturi în bands și în construct)	X				
Verificare / refacere funcțiune / curățare role de ghidare și de sprijin	X				
Verificare / refacere funcțiune / curățare racleji	X				
Verificare / reglare mers drept al benzii	X		X		
Verificare / reglare tensionare banda		X	X		
Ungere / verificare antrenare bandă conform instrucțiunilor	X				





## 6.2 Liste de ungere

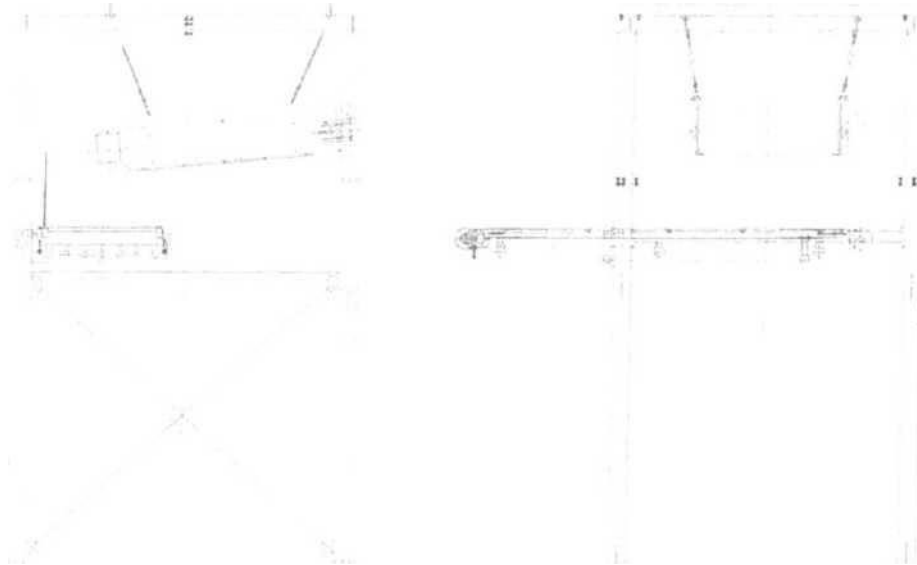
### 6.2.1 Ungerea

Planul de ungere este valabil pentru toate componentele in mişcare de rotatie ale statiei Dvs. magnetice. La aceasta, pentru ungere se va utiliza următorul sortiment de unsoare uzuala pentru rulmenti pe baza de litiu:

**DIN KP 2 K-20 (NLGI 2).**

Daca materialul de ungere menţionat mai sus nu exista la dispozitie, pot fi utilizate de asemenea şi alte materiale de lucru cu aceleaşi proprietăţi.

Ungerea se face printr-un niplu de ungere cu ajutorul unei prese cu parghie actionata manual care este fixat pe un suport reazem. Instalafia de ungere centrală garantează alimentarea cu unsoare a tuturor celor 8 rulmenti ale rolelor de antrenare şi de mtoarcere ale benzii de evacua- re magnetice şi Fe.



**Figura 5:** niplu de ungere al ungerii centrale

Poz.	Nr.	Denumire	Interval de timp	Cantitate unsoare
1	8	Lagare bande magnetica și bande evacuare - Fe	La fiecare 50 h de functionare	7x curse*

- se referă la presa manuală de ungere uzuală (2,0 ccm / curse) și unsoare uzuală pentru rulmenți.



Înainte de utilizarea unor materiale de lucru ale căror proprietăți nu sunt corespunzătoare materialelor enumerate mai sus, trebuie totuși făcută legătura cu compartimentul nostru Service, deoarece altfel se stinge orice pretenție la garanție.

### 6.2.1.1 Plan de ungere

**Figura 6:** plan de ungere

Magnetband = bands  
magnet Fe-Band = bands -  
Fe

## 7. Materiale de lucru, lista de piese de schimb și de uzura

Umplerea normală a tuturor angrenajelor este cu ulei mineral CLP 220.

Schimbul de material de ungere trebuie efectuat la fiecare 10.000 de ore de funcționare sau după 2 ani. Aceasta este o valoare recomandată a schimbului de material de ungere care trebuie corelată cu o curățare temeinică a angrenajului.

GrupS constructive	Articol	Nr. articol	Cant.
Banda de evacuare pen- tru materiale feroase	Tambur de antrenare	1208990	1
	Tambur de întoarcere	12092200	1
	Banda	12452100	1
	Lagar	10153800	4
	Rola inferioara banda	10598700	3
	Roia superioara banda	11372700	3
	Bar£ grebla	11344000	1
Magnet banda superioara	Magnet permanent + banda magnet	12764800	1