



2. Правила выполнения регулировки подшипников изложены в разделе 6 "Инструкция по монтажу, пуску, регулированию и обкатке на месте применения СМК 506.00.00.000 ИМ.

3. Указания по разборке шнекового вала, отсоединения редуктора смотрите в разделе - настоящего Технического описания.

3.6. Вал шнековый (Рис. 4) - основной рабочий орган прессы.

Составлено вал I изготовлен из термообработанной легированной стали, конструктивно выполнен, как двухпорядная балка с кон-

солями. Опорой со стороны консоли служит роликоподшипник радиаль-

ный сферический двухрядный 2, смонтированный: стакане 3, который

установлен в осевой расточке корпуса камеры шнековой и крепится

к ней шпильками 4. Вторая опора-полый тихоходный вал редуктора

(см. п. 3.5.6). На консоль закреплены: *Компенсатор*

три звена 5, три звена 6  $\varnothing 50$  мм, две распор-

ные втулки 7 ( $\delta=80$  мм) в заборной части, промежуточное коническое

звено 8 и выпорная лопасть 9. Все звенья выполнены из стального

литья и кромок наплавлены стойким: против истирения материалом,

распорные втулки изготовлены из стальной трубы.

Осевая нагрузка, возникающая при работе винтового шнека и

доходящая до 40-50 кН, через буртик 10 передается на

тихоходный вал редуктора (см. п.п. 3.5.4 и 3.5.6) и воспринима-

ется упорным сферическим роликоподшипником.

Учитывая изложенное категорически запрещается в заданном

прессе вращать шнековый вал против часовой стрелки (если смотреть

на выпорную лопасть по стрелке А 1, т.к. отсутствие устройств

для восприятия противоположной осевой нагрузки приведет к поломке

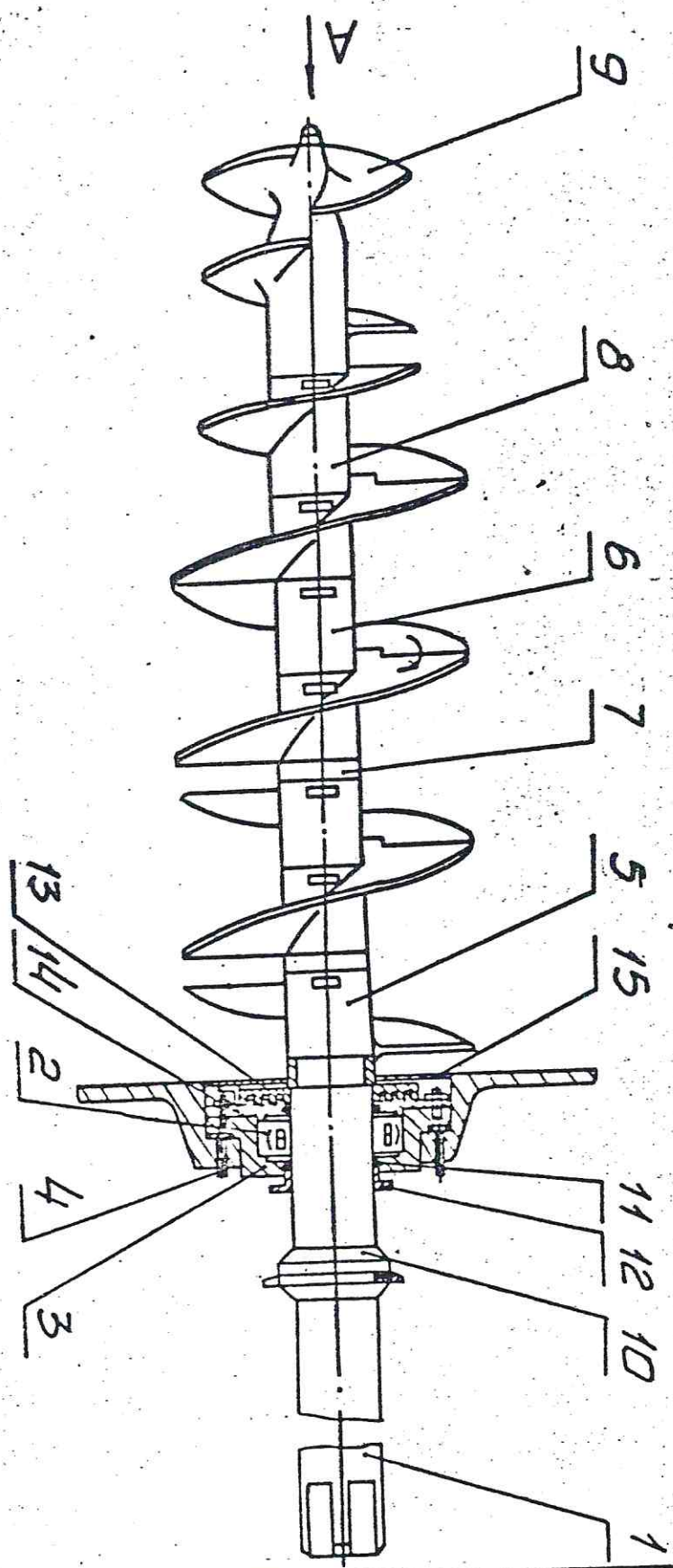
механизмов.

Для герметизации камеры шнековой и защиты подшипника, под-

шипниковый узел уплотнен сальниковой набивкой II, подкладкой грун-

СМК 506.00.00.000 ИМ

Инд.№ посыл	Исполн. дата	Взам. инв. №	Инд. №	№	Подп. и дата
401250	10.10.09				



Руч.4

Инд. №: 10000  
 Подп. и дата  
 10.10.89  
 Взам. инв. №  
 Инв. №: 10000  
 Подп. и дата

СМК 506 . 00.00.000 10

Лист 21

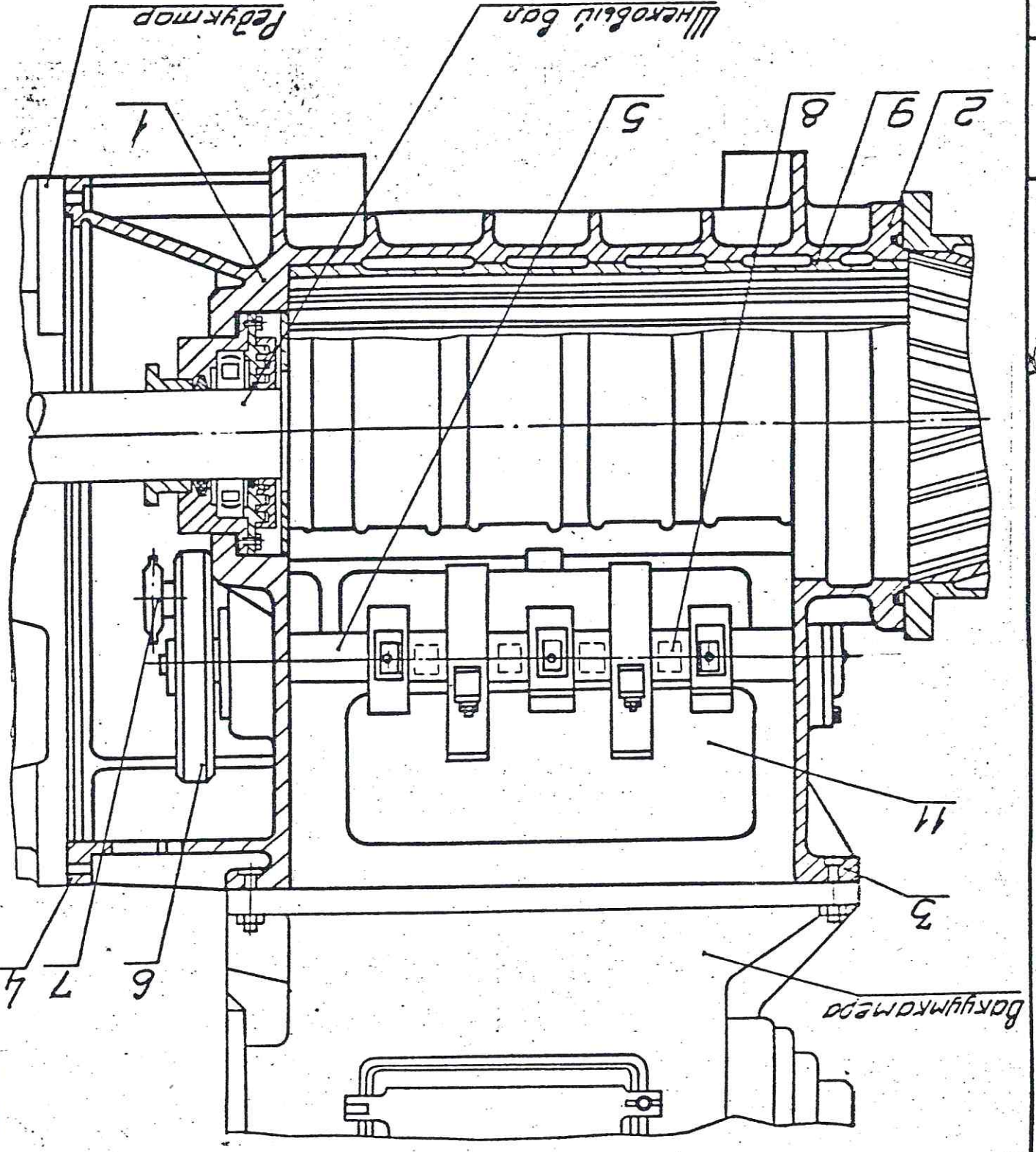
Уплотняем и отражателем 15 со стороны камеры.  
 Оуксой 12, со стороны релюктора, крышками 13 и 14 с лобриновым  
 3.7. Камера шнековая (Рис.5) является базовым элементом  
 преса.  
 3.7.1. Корпус камеры I выполнен из чугуна литья. К флан-  
 цу 2 корпуса крепится цилиндр с головкой, фланцу 3 - вакуумкамера  
 смесителя, фланцу 4 - релюктор. В осевой расточке корпуса монтиру-  
 ется подшипниковый узел передней опоры шнекового вала.  
 В расточки верхней части корпуса смонтированы два питающих  
 вала 5, специальные между собой зубчатыми колесами 6.  
 Привод валков осуществляется цепной передачей (см. 12 Рис.1)  
 через паразитную шестерню блока 7. Для очистки валков от *напили*  
 длина по бокам корпуса смонтированы ножи 8.  
 Зона шнеков футерована сменными стальными рудашками 9, пре-  
 дхраняющими чугунный корпус камеры от истирания перерабатываемой  
 глиной.  
 Для обслуживания питающих валков в боковых стенках корпуса  
 предусмотрены специальные окна II. Окна плотно закрываются *табл-*  
 крышками через резиновые прокладки. Боковые стенки камеры  
 дополнительно закрыты декоративными звукоизолирую-  
 щими перегородками шитами.  
 3.7.2. Питающие валки (Рис.6), предназначенные для равномер-  
 ной подачи глины в шнекам. Дополнительно ее перетиранию, пре-  
 дотвращают свободное образование и возврату глины из под шнеков в зо-  
 на передней стенки камеры.  
 Валы I валков круглого сечения со сквозными поперечными  
 отверстиями для крепления лопаток 2.  
 Полиэтиленовые радиальные фидерные дуэльные *3 соедин*  
 в стаканах 4 и 5, смонтированные в расточках корпуса камеры.

91256  
 Подн. и дама  
 вом. шв. н  
 шв. н дуга  
 Подн. и дама

СМК. 506.00.00.00070

Лист 22

Рис. 5





ИИБ. Подп. Подп. и дата. Взам. ИИБ. ИИБ. и дата. Подп. и дата.

У91256 3101083

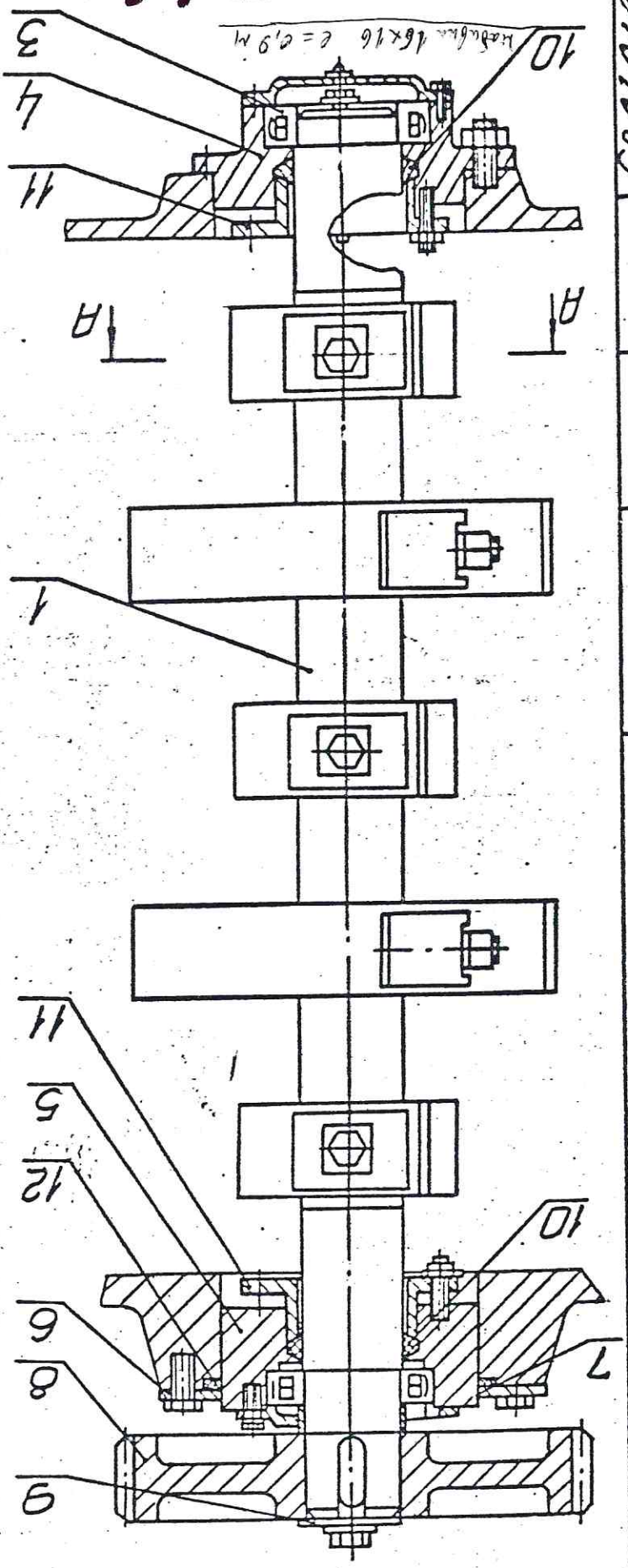
ИИБ. Подп. и дата. ИИБ. Подп. и дата. ИИБ. Подп. и дата.

CMK 506.00.00.00070

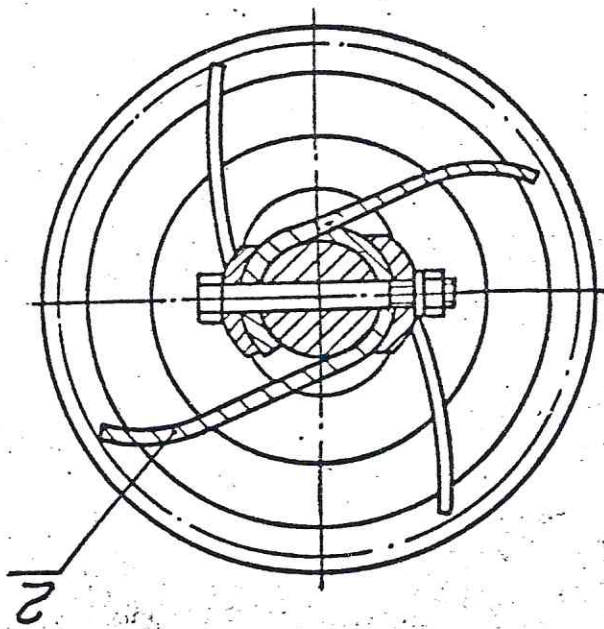
Лист 24

№ д.м. 53516

Рис. 6



ИИБ. Подп. и дата. ИИБ. Подп. и дата. ИИБ. Подп. и дата.



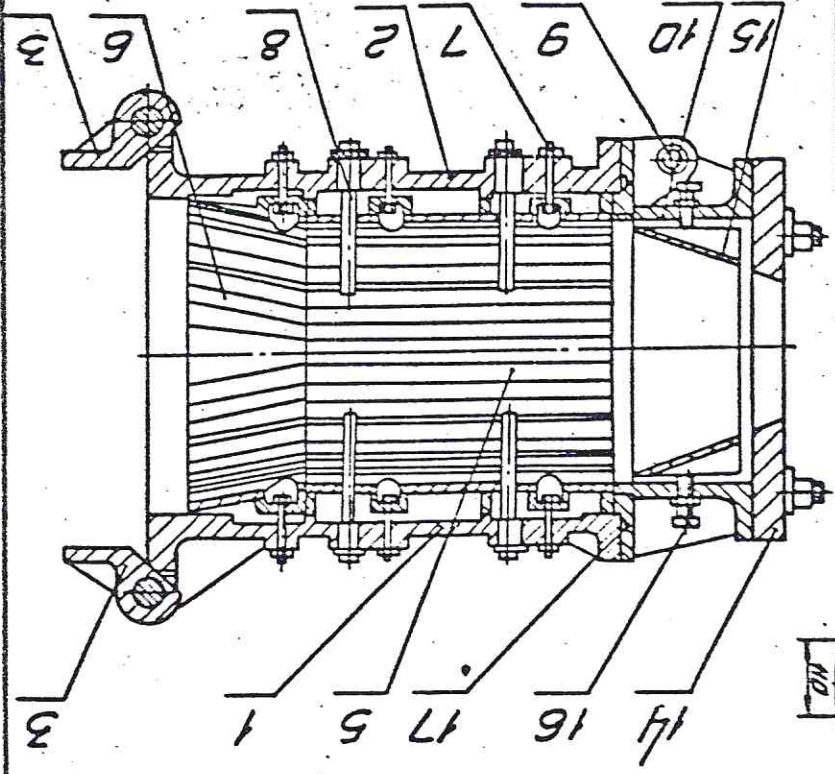
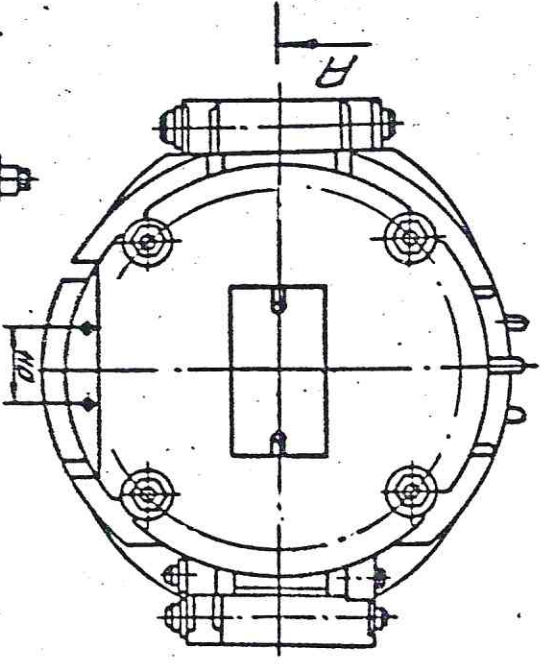
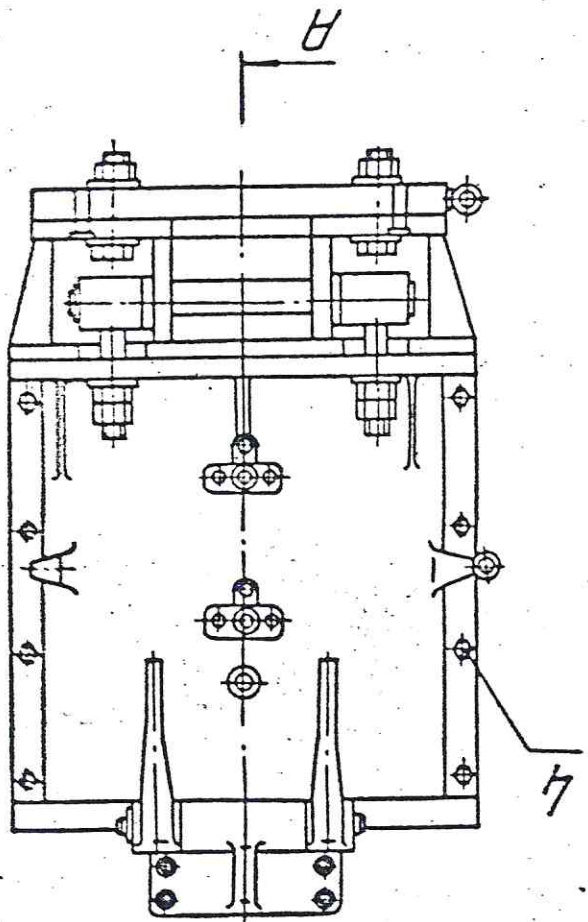
А-А

ИИБ. Подп. и дата. ИИБ. Подп. и дата. ИИБ. Подп. и дата.

Эк. лист	№ докум.	Лист	Лист

№ докум. 191256  
 Подн. и дома 71010 КР  
 № докум. в. н.  
 № докум. в. н. д. г.  
 Подн. и дома

Рис. 7



A-A



Имя, № проба	Подп. и дата	Имя, № проба	Подп. и дата
Иванов	Иванов	Иванов	Иванов

3.10.2. Для предохранения от истирания передатываемой глиной стенки полуцилиндра футерованы сменными рудашками 5 и 6. Рудашки оснащены прочными редрами, препятствующими провороту массы, крепятся к полуцилиндрам болтами 7. С этой же целью в цилиндр вмонтированы крестовки (связь) 8.

3.10.3. К перемещению цилиндра шесть болтами М24 на шарнире 9 крепится осьца 10.

3.10.4. Торца головки закрывается полумушкетной плитой 14, внутри головки ставятся осьца 15. Для фиксации и центровки осьца предназначена зинты 16.

К полумушкетной плите на месте потребления крепится мушкет. Мушкет в объем поставки преса не входит, а изготавливается на месте исходя из конкретных условий производства (формуемое изделие, исходное сырье).

3.10.5. Радиальный зазор между редрами рудашек и кромкой шнеков должен находиться в пределах 0-5 мм (новый или восстановленный комплект). По мере износа зазор возрастает, надбавляется возврат глины, падает производительность, возрастает потребляемая мощность. В этой связи зенить шнеков и редра рудашек необходимо периодически восстанавливать. Для сокращения простоев на период монтажа преса укомплектован запасными комплектом шнеков и рудашек.

3.10.6. Для обеспечения герметизации между фланцами цилиндра и корпуса камеры шнековой, цилиндра и головки проложен резиновый шнур 17, все отверстия уплотнены специальными резиновыми прокладками и кольцами.

3.11. Датчик давления (рис. 8) устанавливается в спещальную автоматической системы доукомплектования. Составит из электроконтакт-

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

Учб. нодн.	Учб. нодн. и домд	Учб. нодн. и домд	Учб. нодн. и домд	Учб. нодн. и домд
491256	7101083			

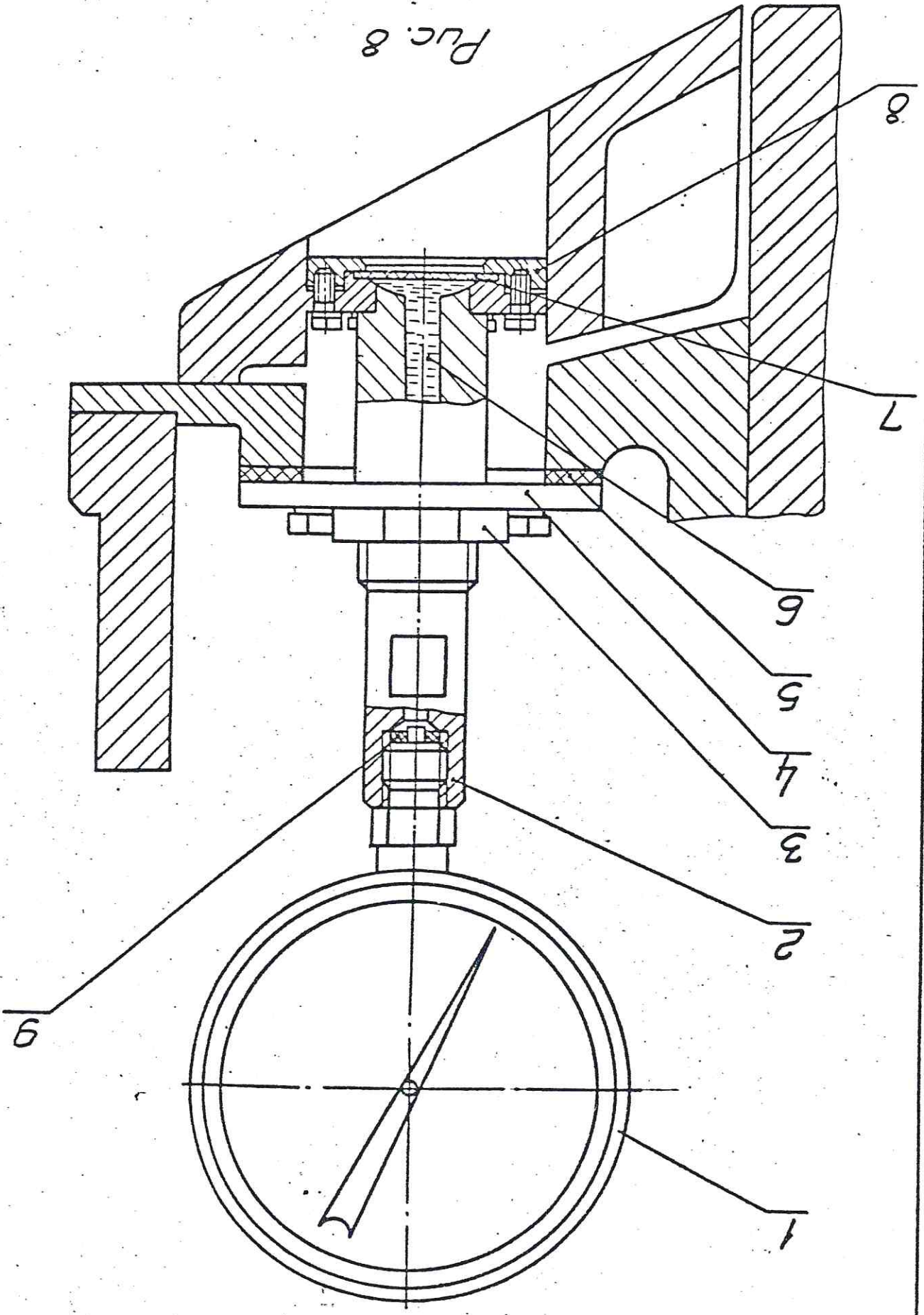


Рис. 8

ного манометра 1, корпуса 2, заполненного кремнийорганической

жидкостью 6, эластичной резиновой мембраны 7, крышки 8. Для обеспечения разворота манометра шкалой в сторону оператора корпус 2 крепится на крышке 4 по резьбе и фиксируется гайкой 3. Термезитация обеспечивается прокладками 5 и 9.

При эксплуатации при назначении режимов следует учитывать, что показания манометра из-за потерь в системе на 0,1-0,2 МПа меньше фактического давления, а измеряемое давление ориентировочно в 1,2 раза меньше осевого.

3.12. Муфта сплениния (рис. 9) двухлисковая, с управлением от пневмосистемы I. При включении муфты сжатый воздух воздействует на дискрету, которая сжимает фрикционные диски, и тем самым передается крутящий момент. При выключении муфты воздух из полости диска выбрасывается в атмосферу, а фрикционные диски разжимаются и передается крутящего момента прекращается.

3.13. Смеситель (рис. 1 и 2) состоит из вакуумкамеры 7, корпуса 22, крышки 23, редулятора 24, двух валов 3 и 4 с лопатками и шестами, муфты сплениния однолисковой с управлением от пневмосистемы 25, системы смазки (поз. условно не показана).

3.14. Корпус 22 и крышка 23 сварные, двухстенные, между собой скреплены болтами. Пространство между стенками корпуса и крышки заполнено теплоизоляцией. Снизу по оси корпуса оборудован коллектором для подачи в смеситель пара, устройством для сбора и отвода конденсата. В крышке 23 имеется взрывозащитное окно и смотровой люк, закреплены солюккированные с приводом крышкой 26.

Со стороны заправки к кронштейнам корпуса с помощью болтов прикреплен разъемный по горизонтальной оси корпус редулятора. 3.15. Обработанный в масле тупина производится в вакуумкамеру 7.

491256	10.10.90	Вид. и дата	Инд. и дата	Подп. и дата
--------	----------	-------------	-------------	--------------

СМК 506.00.00.000 10

Лист 28

Изм.	Исх.	Изм.	Исх.	Изм.	Исх.
Исх.	Исх.	Исх.	Исх.	Исх.	Исх.

Изм. Исх. Изм. Исх. Изм. Исх.

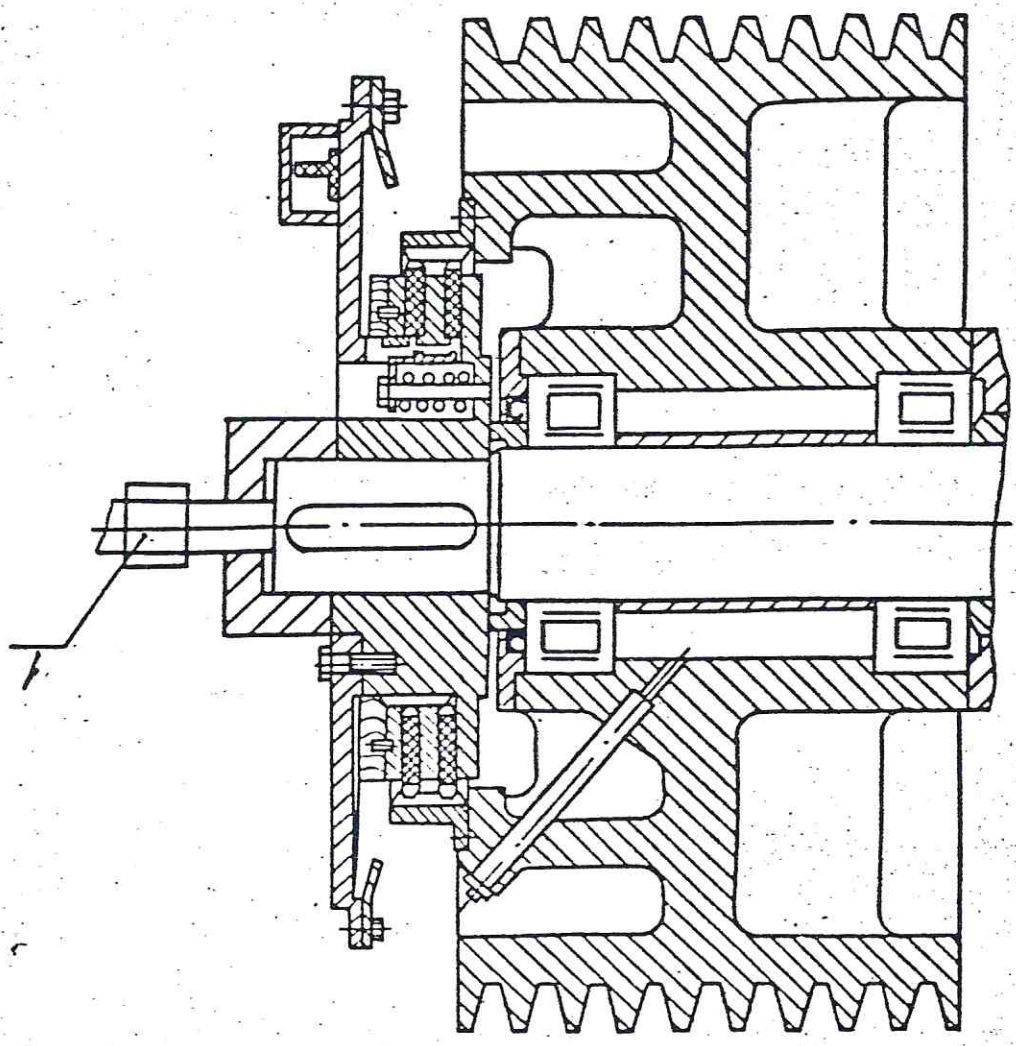
Исх. Исх. Исх. Исх. Исх. Исх.

Исх. Исх. Исх. Исх. Исх. Исх.

Исх. Исх. Исх. Исх. Исх. Исх.

Исх. Исх. Исх. Исх. Исх. Исх.

Рис. 9



Вакуумкамера соединяется с корпусом 22 и крышкой 23 через

специальную проставку 27.

Проставка выполнена разъемной по горизонтальной оси и изготовливается из чугуна или стальных сменных

рубаками 28. С корпусом, крышкой и с вакуумкамерой проставка

соединяется с помощью болтов и фиксируется штифтами.

3.15.1. С целью обеспечения качественного вакуумирования перед

фразами.

3.15.2. Вакуумкамера (рис.10) фланцем А крепится к шнековой

камере преса. Фланец А выполнен квадратным, чем обеспечивается

возможность установки смесителя, как по одной оси с прессом, так и

под углом 90°. Корпусная деталь камеры I изготовливается из чу-

гунной отливки. В расточках лицевой стенки монтируется подшипни-

ковые узлы валов мешалки, в расточках задней стенки - конусы 2, рас-

секагель 4, гребенки 3, которые в совокупности с конусами валов

и фрезами предназначены для создания глиняной проки.

На боковых стенках камеры имеются люки, закрываемые дверцами 5, на

верхней стенке 4 отверстия: одно для установки датчика уровня, одно

для подсоединения вакуумпровода и два смотровых.

Для обеспечения герметичности между фланцами камеры и стыкуемых

с ней деталей проложен резиновый шнур 6 и прокладки 7.

Контроль степени разряжения осуществляется электроконтактным

вакуумметром 8, сообразованным с сигнальной лампой на пульте

оператора.

3.16. Валь смесителя (рис. 11 и 12) отличаются между собой

длиной, а также винтовой линией шнеков.

Доплатки I в отверстиях вала 2 устанавливаются по конусной

посадке и затягиваются нажимками 3. Такое крепление надежно в эк-

Инд. № докум. Подп. и дата. Изм. № докум. Подп. и дата.

191256 191089

Изм.	№ докум.	Подп.	Дата

СМК 506.00.00.00.10

30

№№ нодн.	Нодн. у дома.	Возм. унб. и	Унб. н дг.	Нодн. у дома
191256	4010 РБ			

№ лист	№ докум.	Нодн.	Дата

СМК 506.00.00.000.10

Лист 31

Рис. 10.

