

Подпись и дата
 49/12/85
 Подпись и дата
 Подпись и дата
 Подпись и дата
 Подпись и дата

8.3.4.11. Кнопками S B17 и S B18 отрегулировать подачу пара в необходимых пределах.

8.3.5. Кратковременная остановка в наладочном режиме (не более 15 мин).

8.3.5.1. Перекрыть подачу глины.

8.3.5.1. Кнопкой S B14 включить муфту смесителя.

8.3.5.3. Кнопкой S B6 включить муфту пресса.

8.3.6. Запуск после кратковременной остановки в наладочном режиме.

8.3.6.1. Кнопкой S B18 подать звуковой сигнал.

8.3.6.2. Кнопкой S B7 включить муфту пресса.

8.3.6.3. Кнопкой S B14 включить муфту смесителя.

8.3.6.4. Открыть подачу глины.

8.3.7. Длительная остановка в наладочном режиме (свыше 15 мин, но не более 8 часов. Максимально возможная длительная остановка зависит от свойств используемой глины, оператор не должен покидать пресс).

8.3.7.1. Перекрыть подачу глины.

8.3.7.2. Выполнить операции согласно п. 8.3.5.2, 8.3.5.3.

8.3.7.3. Кнопкой S B15 включить двигатель смесителя.

8.3.7.4. Кнопкой S B6 включить двигатель пресса.

8.3.7.5. Кнопкой S B2 включить вакуумнасос.

8.3.8. Полная остановка пресса во всех режимах.

8.3.8.1. Перекрыть подачу глины.

8.3.8.2. Выработать глину находящуюся в прессе.

8.3.8.3. Выполнить операции согласно п. 8.3.5.2, 8.3.5.3,

8.3.7.3, 8.3.7.4, 8.3.7.5 .

8.3.8.4. Перекройте цепей управления прессом в исходное положение.

УИД № подл. 191258
 Подпись и дата 30/10/88
 ВЗ УИД №
 УИД № 3 подл. Подпись и дата

8.3.9. Система доувлажнения может работать как в наладочном так и в автоматическом режиме. Переклучение системы доувлажнения из наладочного режима в автоматический производится тумблером SA1.

8.3.10. При остановках преса на промежуток времени меньше 8 часов глину из преса можно не выработывать. При использовании глины с добавками шмота, угля и т.п., склонных к неравномерному оседанию и цементированию на стенках, допускается остановка преса без выработки глины и чистки стенок не более чем на 2...3 часа.

8.4. Во время работы преса необходимо :

8.4.1. Следить за работой преса и характером шума, издаваемого машиной.

8.4.2. Контролировать работу вакуумнасоса и глубину создания его разрежения.

8.4.3. Контролировать давление пресования.

8.4.4. Контролировать работу смазочных систем (давление масла в системах).

8.4.5. При появлении в работе машины ненормальностей, повышенный шум или стук, утечка масла, скачков воздуха, перегрев подшипников и др. пресс остановить.

8.4.6. Перед выключением вакуумнасоса во избежание засоса воды необходимо развакуумировать пресс.

СМК 508.00.00.000 70

55

9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

9.1: Техническое обслуживание покупных изделий, входящих в пресс производить согласно эксплуатационной документации на эти изделия.

9.2. Техническое обслуживание элементов КИП и автоматики, электроприводов и элементов управления ими производить согласно эксплуатационной документации на перечисленное, в т.ч. правил ПУЭ, правил технической эксплуатации электроустановок, потребителей, утвержденных Постановлением Совета Министров СССР 29.07.67 № 726 и специальной литературы.

9.3. По прессу производить следующие виды технического обслуживания:

9.3.1. Ежедневное техническое обслуживание проводится перед началом и в конце каждой смены операторами прессы.

9.3.2. Техническое обслуживание через каждые 48 часов работы, проводится оператором, дежурным слесарем и электриком.

9.3.3. Периодическое техническое обслуживание, через каждые 100 часов работы, производится в нерабочие дни, обещенные перемены, в перемены между сменами операторов; дежурным слесарем и

электриком.

9.4. Перед выполнением технического обслуживания необходимо очистить пресс от грязи и пыли, приготовить необходимые инструменты, материалы, приборы.

9.5. Ежедневное обслуживание прессы

9.5.1. Принимая смену, визуально проверить состояние прессы и

электродоруживания, наличие отложений, заземления, состояние воздушных соединений, электропровода, подвода самото воздуха, водопроводной и паропроводной сети, сигнализации. Обнаруженные недостатки устранить.

СМК 506.00.00.000 10

56

Лист

Имя, № подл.	Подп. и дата	Вид, инв. №	Имя, № подл.	Подп. и дата
191216	191216			

№ докум.	№ докум.	№ докум.	№ докум.	№ докум.

Инд. №: 491256	Подп. и дата	Врач. инв. №	Инд. №	Подп. и дата
70101893				

9.5.2. Проверить уровень масла в картерах дельтаторов.

9.5.3. Проверить работу смазочных систем: давление масла в системах должно быть 0,05...0,5 МПа. В установленном режиме уровень масла в дельтаторах прессы и смесителя должен быть в пределах 10 мм, т.е. в пределах 1,5...5 мм. Максимально допустимый зазор - 8 мм, т.е. при необходимости наплавить шпакли, восстановить зазор, проверить состояние шнеков и тренной поверхность дельтатек прессы, проверить состояние шнеков и тренной поверхности дельтатек прессы, проверить состояние шнеков и тренной поверхности дельтатек прессы, проверить состояние шнеков и тренной поверхности дельтатек прессы.

9.6.1. Выполнить работу согласно раздела 9.5.1.

9.6.2. Подтянуть все резьбовые соединения, особое внимание обратить на крепление лопаток смесителя, шнеков, фрез, гребенок, конусов, лопастей питающих валков и др. органов непосредственно перерабатывающих глину.

9.6.3. Проверить установку и регулировку упорных подшипников.

9.6.4. Подтянуть сальниковые уплотнения.

9.6.5. Произвести полную замену смазки с промывкой картеров.

9.6.6. Выполнить работу согласно раздела 9.5.3.

9.6.7. Очистить от налипшей глины внутренние стенки и дельтатки смесителя в том числе и межделтные полости дельтатек.

9.7. Периодическое обслуживание через каждые 100 часов работы.

9.7.1. Выполнить работу согласно разделам: 9.5.1, 9.6.2, 9.6.3, 9.6.4, 9.6.6, 9.6.7.

9.7.2. Проверить зазор между наружной кромкой шнеков и втушкой.

СМК 506.00.00.000.10

При разливном зазоре более 8 мм работать на прессе не рекомендуется.

9.7.3. Проверить зазор между лопатками смесителя и внутренней поверхностью корня. Проверить состояние лопаток.

При необходимости наладить лопатки, восстановить зазор в пределах 3...15 мм.

9.7.4. Проверить зазор между наружной кромкой шнеков и рубашками смесителя. Проверить состояние шнеков и рубашек. При необходимости наладить шнеки, восстановить зазор в пределах 1,5...5 мм. Максимально допустимый зазор - 8 мм.

9.7.5. Проверить величину износа ножей механизма измельчения глины. Минимально допустимая ширина пластин - 20 мм.

9.7.6. Проверить регулировку элементов, создающих глиняную пробку перед вакуумкамерой.

9.7.7. Проверить регулировки элементов КИП, автоматик, электропривода.

9.7.8. Порядок выполнения регулировок смотрите в разделе 6 "Регулировки" инструкции по монтажу СМК 506.00.00.000.10.

9.7.9. Проверить степень загрязнения масла в смазочных системах и картерах регуляторов. Чистота масла должна быть не выше 15 класса ГОСТ 17216-71 (масса загрязнений не более 0,016%). В случае загрязнения масла выше чем по 15 классу его необходимо заменить, не дожидаясь нормативного срока.

9.7.10. Произвести необходимые смазочные работы согласно схеме смазки и инструктивной ведомости по смазке, срок выполнения которых совпадает с данным 10.

9.7.11. Проверить состояние мембраны датчика давления.

Примечание: ПерIOD надрывной работы прессы между остановами на восстановление шнеков, рубашек, очистку стенок может быть изменен в зависимости от конкретных свойств используемой глины.

Подл. и дата: 02.11.90г.
 Подпись и дата: [Signature]
 Взам. инв. №: 491256
 Инв. № инв.:
 Инв. № подл.:

№ инв.: ①
 Лист: [Blank]
 № докум.: СМК 506.38
 Итого: [Blank]
 Дата: 02.11.90

СМК 506.00.00.000 10

Лист 59

При использовании сырья с добавлением шмота,
 угля и т.п. он должен быть сокращен до 50...60
 часов.
 При использовании сырья без образивных добавок
 это время может быть увеличено до 120...150 ча-
 сов.
 9.7.12. Проверить надежность крепления клиновыми шпонками в
 редукторе смесителя.
 9.7.13. Удельная суммарная оперативная трудоемкость техниче-
 ских обслуживания, чел./ч не более - 0,26.

191285 210.10.87

9.8. Инструктивная ведомость по смазке

№ поименования смазываемого механизма по схеме	Наименование смазываемого места	Смазочный материал, марка	Способ смазки	Указание по проведению смазки	Периодичность смазки	Норма расхода на год, кг	Примечание	
I	Редуктор пресса	Подшипники	Зубья шестерен	Масло ТАД-17И ГОСТ 23652-79	Насосом принудительно	Долить до контрольной риски, замена с промывкой	через 100 часов через 1500 часов	2
2	Шкив пресса	Подшипники		Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	пресс-масленка	Добавить смазку	через 100 часов	2
3	Вал шнековый	Подшипники		Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	Колпачковая	Добавить смазку	через 100 часов	1
4	Питающие валки	Подшипники		Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	Пресс-масленка	Добавить смазку	через 100 часов	2
			Зубья шестерен	Масло ТАД-17И ГОСТ 23652-79	Смотрите заводится	смазку редуктора пресса, смазочной системой пресса		
5	Валы смеси-теды	Подшипники		Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	Колпачковая масленка	Добавить смазку	через 100 часов	3
						Заменить смазку при ремонтах		

СМК 506.00.00.000 Б

№	Наименование пози, смазываемого или механизма по схе- ме	Наименование смазываемого места	Смазочный ма- териал, № стан- дарта на него	Способ смазки	Указание по про- ведению смазки	Периодич- ность смазки	Норма расхода на год, кг	Приме- чание
6	Редуктор смесителя	Подшипники	Масло ТАД-17М ГОСТ 23652-79	Насосом принуди- тельно	Долить до конт- рольной риски Замениить с промыв- кой	через 100 часов через 1500 часов		
7	Раздаточный редуктор смесителя	Зубья шестерен Подшипники	Масло ТАД-17М ГОСТ 23652-79 Масло ТАД-17М ГОСТ 23652-79	Смотрите смазывается смазочной систе- мой	Долить до конт- рольной риски Замениить с промыв- кой	через 100 часов через 1500 часов		
8	Шкив смесителя	Подшипники	Смазка Литол-24 ГОСТ 21150-87	Пресс- маслен- ка	Добавить смазку Замениить смазку при ремонте	через 100 часов		2
9	Электродвигатель пресса	Подшипники	Консистентная смазка ПИАТИМ-203 ГОСТ 8773-73	Набивка шприцем	Добавить смазку при ремонтах			2
10	Электродвигатель смеси- теля	Подшипники	Консистентная смазка ПИАТИМ-203 ГОСТ 8773-73	Набивка вручную	Добавить смазку при ремонтах			2

СМК 506.00.80.000.70

У-101085

Изм/Исч	№ докум.	Подп.	Дата

СМК 508 . 00. 00. 000 10

Исч
62

№	Наименование пози ции по схе- ме	Наименование смазываемого масла	Смазочный ма- териал, № стан- дарта на него	Способ смазки	Указание по про- ведению смазки	Периодич- ность смазки	Норма расхода на год, кг	Приме- чание
II	Насос вакуумный	Подшипники	Консталин I ГОСТ 1957-73	Набивка шприцем	Добавить смазку	через 1800 часов		

ПРИМЕЧАНИЕ: Периодический контроль подачи струйной смазки по всем запрограммированным точкам производится визуально, в том числе :

1. Зубчатые передачи питающих валков через окно в проеме между шнековой камерой и редуктором прессы.
2. Передачи редуктора прессы через боковые окна в корпусе редуктора.
3. Передачи редуктора смесителя и раздаточного редуктора смесителя сняв верхнюю крышку редуктора для выполнения визуального контроля необходимо предварительно открыть или снять соответствующие дверцы, крышки, включить маслоснасос.
4. Учитывая повышенную оснастку такого контроля; перед его выполнением персонал необходимо проинструктировать.
5. Допускается замена Масла ТАД-17И ГОСТ 23652-79 на масло ИРГ-150 ТУ38-101451-78, масло компрессорное КИ2 ГОСТ 1861-75.
6. Допускается замена масла консталин I ГОСТ 1957-73 на ЦИАТИМ-202 ГОСТ 1110-75 или ЦИАТИМ-203 ГОСТ 8773-73.

СТАК 506 . 00.00.000 10

Лист 83

Инд. № подл.	Инд. № дата	Взам. инв. №	Инд. № дата	Инд. № дата
491256	21010194			

Обеспечить требуемое количество подаваемой глины

Намелить износные детали, восстановить зазор в пределах 1,5...5 мм

Намелить лопатки, восстановить требуемый зазор, не более 15 мм

Установить требуемый угол наклона лопаток смесителя

Намелить износные детали, восстановить зазор в пределах 1,5...5 мм

Увеличить зазор между лопатками и корпусом смесителя

Угол наклона лопаток или разрегулировка

Увеличен зазор между шестами и рубашками пресса

Износился лопастный валок

Заменить вышедшие из строя детали. Недостающее количество воздуха в системе

Обеспечить нормальную влажность

Прочистить вакуумировочный аппарат

Закрыть кран

Отрегулировать кран или заменить насос

Отрегулировать перемену преденок. При необходимости заменить вращающиеся детали из строя

Поддержать уплотнения на соплах вакуума

Неплотно закрыт кран сопла вакуума

Проверить герметичность прокладок между смесителем и камерой

Подсос через уплотнение крышек или других неподвижных соединений

Поддержать болты. Проверить состояние уплотнения, при необходимости заменить.

Снижение производительности

Неисправности и доп. регулировки при работе

Наименование насоса, внешнего привода, производительность

Воздушная причина

Малое поступление глины в смеситель

Увеличен зазор между шестами и рубашками смесителя

Увеличен зазор между лопатками и корпусом

Угол наклона лопаток или разрегулировка

Увеличен зазор между шестами и рубашками пресса

Износился лопастный валок

Буксует муфта сцепления пресса или смесителя

Повышенная влажность исходной глины

Забился вакуумировочный аппарат

Неплотно закрыт кран сопла вакуума

Подсос через уплотнения на соплах вакуума

Проверить герметичность прокладок между смесителем и камерой

Поддержать болты. Проверить состояние уплотнения, при необходимости заменить.

Падение вакуума в вакуумкамере

10. ВОЗМОЖНЫЕ ОТКАЗЫ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Имя, № подл. Подп. и дата

№ инст.	№ докум.	№ подл.	Дата

СЛЖ 505-00.00.000 10

44
Имя

Не включается пресс Подрусовка муфт сцепле-
ния
или смеситель под
нагрузкой или ра-
сотежающих деталей
лей
Вызывает электри-
ческую защиту
пресса
Перезузка двигателя
пресса по причине:
- Резкое увеличение по-
дачи глины в смеси-
тель
- Наличие засохшей глины
в прессе или резкое
снижение влажности по-
ступавшей глины
Перезузка двигателя
пресса по причине:
- Резкое увеличение по-
дачи глины
или
пеноноключите смеситель
отрегулировать подачу
или параметры
после снижения нагрузки
до значений несколько
ниже нормальных после-
дно включить смеситель
Перезузка двигателя
на наклонный
режим.
Включить один пресс без
смесителя.
После снижения нагрузки
до значений несколько
ниже нормальных после-
дно включить подачу глины
и смеситель
Включить подачу глины
и смеситель
Перезузка двигателя
на наклонный
режим.
Включить подачу глины
и смеситель
После снижения нагрузки
до значений ниже нор-
мальной включить подачу
Орегулировать подачу до
нормальных значений
Заменить пальцы
Тщательно вычистить
пресс и смеситель
Не включены маслососос
Нажат конечный выключатель
Лента обжигушного уст-
ройства
Лавление в смазочных
рольцах
Проверять уровень

Наименование, неспе- циальности, внешнее проявление и до- полнительные при- знаки	Вероятная причина	Метод устранения
---	-------------------	------------------

Инд. № докум.	Подп. и дата	Изд. № докум.	Изд. дата	Инд. № докум.	Подп. и дата
491856	10/10/88				

СМК 505.00.00.000 TO

85

"Драконов
Зубья"

В соответствии с частью 1 статьи 17 Закона о защите прав потребителей, потребитель вправе предъявить претензию к изготовителю товара, если он обнаружил недостатки в товаре, которые делают его непригодным для дальнейшего использования.

В соответствии с частью 1 статьи 17 Закона о защите прав потребителей, потребитель вправе предъявить претензию к изготовителю товара, если он обнаружил недостатки в товаре, которые делают его непригодным для дальнейшего использования.

Претензия направлена в адрес ООО "Драконов Зубья" от 10.10.2018 г. с требованием возместить стоимость товара и возместить моральный вред.

Претензия направлена в адрес ООО "Драконов Зубья" от 10.10.2018 г. с требованием возместить стоимость товара и возместить моральный вред.

В соответствии с частью 1 статьи 17 Закона о защите прав потребителей, потребитель вправе предъявить претензию к изготовителю товара, если он обнаружил недостатки в товаре, которые делают его непригодным для дальнейшего использования.

В соответствии с частью 1 статьи 17 Закона о защите прав потребителей, потребитель вправе предъявить претензию к изготовителю товара, если он обнаружил недостатки в товаре, которые делают его непригодным для дальнейшего использования.

Своевременная смена режущих элементов и регулировка зазора между шнеком и рудашкой не должны превышать 3...5 мм на диаметр.

Своевременная смена режущих элементов и регулировка зазора между шнеком и рудашкой не должны превышать 3...5 мм на диаметр.

Метод устранения
Вероятная причина

от выгорания

Хрустящий звук

Не срабатывает система доливки

Наименование неисправности, вношение
проявление и до
полнительные призм

Во избежание образования "драконовых зубов" по-
лезно усилить подачу мас-
сы к месту, где происходит
лит задержка, увеличивать
наклон внутренних поверхностей
носовой мушкетура, увели-
чить подачу глины в углы
мушкетура путем их рас-
ширения и закругления и
наконец полностью удалить
нить внутренние поверх-
ности мушкетура. При по-
мощи мушкетура. При по-
мощи определять выходит
ли брус из мушкетура с
равномерным напряжением,
будет ли сечь в сушилне
коробиться и лавать тре-
щина, является желанная
рамка с угло нагнутыми
проводами, устанавлива-
емая перед отверстием
мушкетура. При движении
лента разрезается прово-
лочкой на полосу, которая
независимо друг от друга
продвигаются к столу
резательного полуавтомата.
Та. Отставание боковых
полос служит показателем
того, что глиня задержива-
ется по бокам и углам
или подается в эти места
в недостаточном количестве.
Если средняя полоса
выдвигается вперед, а бо-
ковые полосы отстает, то
неравномерное напряжение
в сечении вызовет ненормаль-
ную усадку и деформацию
сущие на торцевых сторо-
нах.

чем при жирных. При этом
могут образовываться на-
рвы, которые обнаружива-
ются во время сушки как
результат внутренних на-
пряжений в сечении. Такие
надрывы можно рассмотреть
взять как особый вид
"драконовых зубов"

Метод устранения

Вероятная причина

Наиме

Наименование неос-
привности, внешнее
поверхности и до-
полнительные при-
меты

1256	11.11.89	Инд. № 0178/89	Инд. № 0178/89	Инд. № 0178/89
------	----------	----------------	----------------	----------------

Инд. №	Подп. и дата	Инв. №	Подп. и дата

№ докум.	Дата

СМК 508 . 00.00.000 10

67
Август

Срезает при да-
воте смесителя

Линия напояментировалась
на стенках

Очистить стенки от на-
лишей глины

ке кирпича.
Удара приводит к полом-
транспортовке или при
S-образных трещин при
ному положению. Наличие
продолжаться к вертикаль-
ву S-образную форму,
затем принимает отчасти
разные изгибы на концах
ние, получает кривую
ного в наклонное положе-
переходит из горизонталь
нием вращения шнека шель
женную шель. Под влия-
горизонтально располо-
мунштук, образует
но прямоугольной форме
ную форму соответствен-
ло, принимает прямоуголь-
Отверстие вначале круг-
закрывает отверстие.
шине масса сжимается,
сторону выхода. В вер-
шиной, направленной в
очертания конуса с вер-
эта пустота принимает
ловки пресса и мунштук,
цилиндрической части го-
концом шнекового вала в
версия в глиняной масе
разованная круглого от-
валяются вследствие ос-

3. Применение шнеков без
кошачьих на конце шне-
ков вала, т.е. конус-
ны кошачек на конце
шнекового вала снимают
и работат без него за-
клинивая шпону выпорной
лопастей.

2. Придание пластичности
массе при формовке, так
как неравномерное давле-
ние внутри пресса, в
этом случае лучше выбра-
нивается.

1. При жирных глинах ото-
пасть массу, песком или
кирпичной мукой (шмотом)

S - образные
трещины

S-образные трещины по-
валяются вследствие ос-

лопастей шнека, трещины
при этом идут на отста-
ющей стороне.

Наименование неис-
правности, внешнее
проявление и до-
полнительные при-
знаки

Вероятная причина

Метод устранения

II. УКАЗАНИЕ ПО ТЕКУЩЕМУ РЕМОНТУ

II.1. Наложку лопастей шнеков, лопаток, продольных выступов

рудашек следует производить проволокой III-III-200X150

ГОСТ 26101-84.

II.2. Конструкция пресса позволяет извлекать шнековый вал, без

разборки дельтатора пресса, для чего необходимо :

II.2.1. Со стороны привода разобрать и снять полушфту с

квадратного конца вала.

II.2.2. Через окна между корпусом пресса и дельтатором отвер-

нуть гайки крепления подшипникового узла вала.

II.2.3. Раскрыть цилиндр пресса и извлечь вал.

II.3. Текущий планово-предупредительный ремонт включает в се-

бя осмотр и восстановление при необходимости оборудования

деталей, контактирующих с тиной, в том числе шнеков, лопаток,

рудашек, конусов, гребенок, контрножей, ножей фрез, дельтаторку

различно-узловых подшипников и др. систем пресса.

II.3.1. Нормы предельно допустимой выработки :

Шнеки всех видов и

лопатки смесителя

- износ продольных ребер более чем на 2/3 по

гребенки

- полный износ выступов

контрножи

- уменьшение диаметра более чем на 2/5

ножи фрез

- уменьшение ширины до 20 мм

лопатки пылающих

- уменьшение длины более чем на 30 мм

валков

- уменьшение толщинны до 6 мм

конуса валов

смесителя

износ в средней части до 15 мм (см. рис. 19).

СМК 506.00.00.000 TO

191256 1010184

Инд. Р. Инду. 10011. И ОАТ

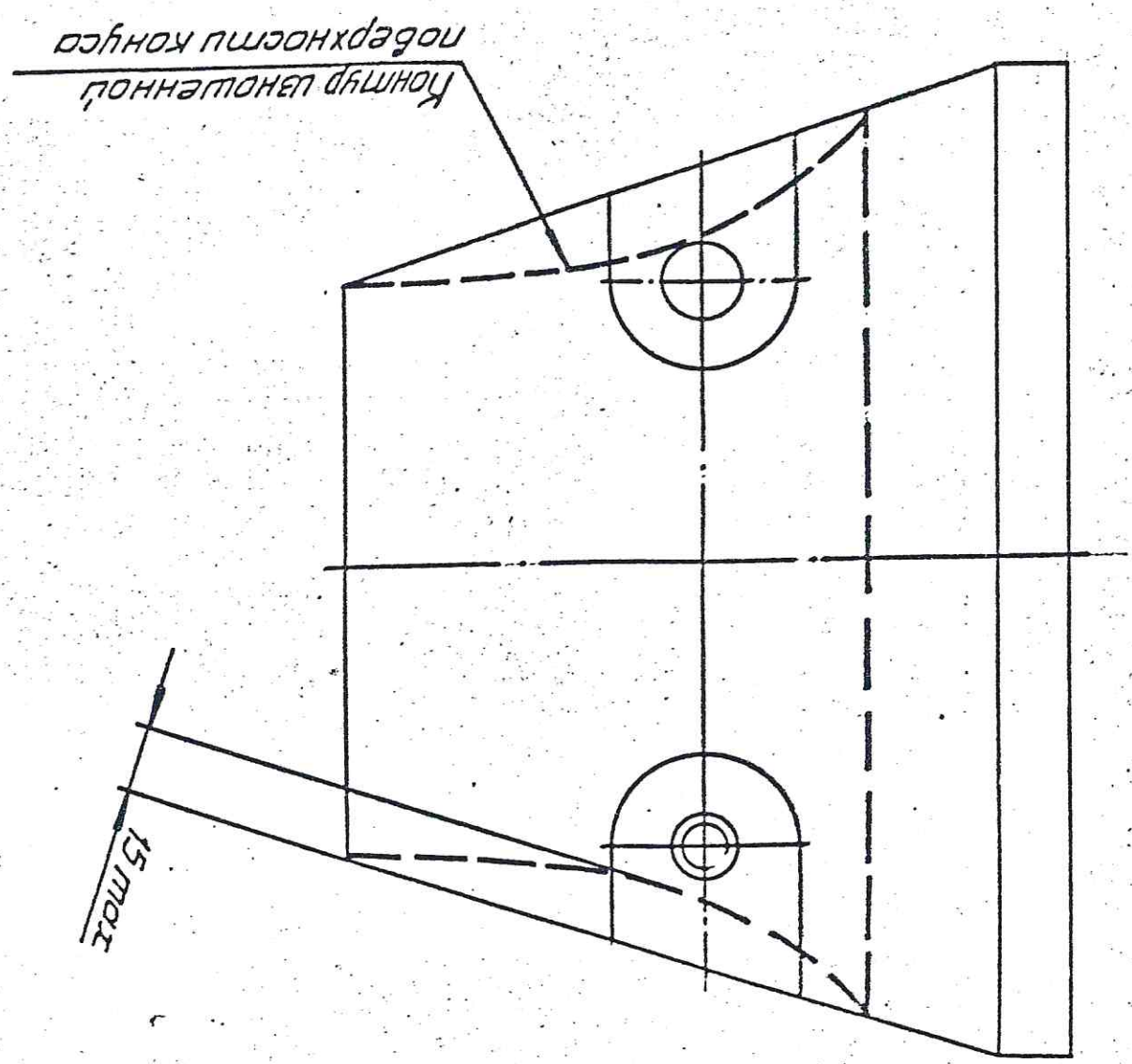
Содержимое - Инду. Р. Инду. 10011. И ОАТ

Инд. Р. Инду. 10011. И ОАТ

69	Куст	СМК 506.00.00.00070	Изм	Куст	Нормы	Подн.	Дат
----	------	---------------------	-----	------	-------	-------	-----

Изм	Куст	Нормы	Подн.	Дат
19	1206	101088		

Рис. 19



Инв.№: подл. Подл. и дата
 401256 201022
 Выдана № Инв.№: подл. Подл. и дата

При достижении указанных величин выработки шнека, лопасти смесителя, рудашки, конуса валов смесителя подлежат восстановле-нию наплавкой, остальные перечисленные детали - замена.
 Регулировку радиально-упорных подшипников и других систем производить согласно указаний пунктов раздела "Регулировка" инструкции по монтажу.
 II.4. ПерIODичность планово-предупредительных ремонтов назначается согласно требованиям нормативных документов отрасли, промышленного и настольной индустрии, в т.ч. в зависимости от используемого сырья.
 II.4.1. При использовании запорочных шин, шин с лобовыми шмота и т.п. восстановление конвейера шнека следует производить после выработки 400-600 тыс.шт. кирпича (60-100 часов чистого времени работы прессы).
 При использовании шин без лобовок этот период увеличивается до 800-1500 тыс.шт. кирпича (100-200 часов чистого времени работы прессы).
 II.5. Средний ремонт включает в себя выполнение работ согласно разделу II.3 и при необходимости полную замену износившихся деталей, контактирующих с глиной, осмотр и при необходимости замену элементов муфт сцепления. Ремонт электрооборудования, ремонт смазочных систем.
 II.5.1. Норма износа износившихся деталей, при которых необходимо их полная замена:

Шнеки всех видов - износ по толщине в средней части пера до половины его первоначальной величины
 Лопасти смесителя - износ по толщине в средней части до половины его первоначальной величины

Инд.№: подв.	Подп.и дата	Взам.инв.№	Инд.№	Гвал.	Подп.и дата
101258	11/01/83				

СМК 506, 00.00.000 10

Лист 22

Рубашки всех видов - полный износ металла по всей длине

II.5.2. Развязка электрооборудования включается в себя проверку состояния электропроводки в случае необходимости устранения повреждений (звон в электроприемниках, концевые выключатели, утюг-нагреватель в электрошкафе и пульты), проверку состояния заземления электроприемников, шкафов, пультов, клеммных коробок, подтяжку контактов и крепежных винтов и гаек, на аппаратах, в электрошкафу; пульты управления и клеммных коробках, чистку, а при необходимости замену контактов реле и пускателей.

II.6. ПерIODичность средних ремонтов не реже 1 раза в год.

II.7. Капитальный ремонт включает в себя полную разборку прессы и смесителя, составление дефектной ведомости, ремонт или замена всех изношенных (дефектных) элементов.

II.7.1. Критерием определяющим необходимость проведения капитального ремонта, является выработка до критического состояния зубчатых пар и подшипников всех передач прессы, включая оба редуктора. Критическое состояние зубчатой и цепной передачи определяется тем, что полумокрой зубья или выработкой термобработанным ступицей полумокрой зубья или выработкой термобработанным ступицей (1,5...2 мм).

II.8. Расчетный срок службы прессы до капитального ремонта - 13000 часов работы.

II.9. Удельная суммарная оперативная трудоемкость текущих ремонтов, чел.ч/ч, не более - 0,18

II.10. Удельная суммарная оперативная трудоемкость капитального ремонта; чел.ч/ч, не более - 0,09

12. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ, КОНСЕРВАЦИИ

12.1. На заводе изготовителе перед упаковкой произведена консервация по ГОСТ 9.014-78 поверхностей деталей прессы, а так же ЭП, незащищенных гальваническими и лакокрасочными покрытиями, всех резьбовых отверстий, гладких отверстий до 12 качества точности, включительно, обработанных плоскостей разъема. Внутренних поверхностей - маслом консервационным К12 по ГОСТ 10877-76, для наруж-ных - смазкой пластичной ПСК по ГОСТ 19537-83.

Категория условий хранения С (закрытое неоткаливаемое помещение) для группы изделий II (машин, станок, двигатели, сборочные единицы, изделия электротехники и другие подобные изделия).

12.2. Консервация подвергнута все резьбовые отверстия, гладкие отверстия до 12 качества точности включительно, обработанные поверхности разъема. Закрытые узлы трения (полишники качения, пальцы, оси и тому подобные) недоступные для консервации без специальной разорки изделий, законсервированы при сборке.

12.3. Смазка ПСК до начала работ по консервации, для удаления влаги нагревается до температуры +120-130°C и выдерживается при такой температуре до исчезновения пены. Смазка наносится на поверхность кистью в подогретом состоянии до температуры +80 - 100°C.

Слой смазки должен быть сплошным, без воздушных пузырей и инородных включений, толщиной приблизительно 0,5...1,5 мм.

12.4. Детали заводской марки прессы, электродвигателей, редукторов, конечных выключателей, таблички на пульте управления законсервированы консистентной смазкой ПСК и закленены, парфено-вой думалой ВД-5 по ГОСТ 9569-79. Цепь, мелкие детали, инструмент, метизы, снятые с машины при демонтаже под упаковку, законсервиро-ваны маслом ИЛ-203Б.

12.5. Сток дефицита консервации при нарушении хранения

ОМЖ 506 . 00.00.000 10

№ докум.	№ докум.	№ докум.	№ докум.	№ докум.

191856
1010 89
Инв. № докум.
Подп. и дата

72

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд.	Дубл.	Подп. и дата
491256	10/10/89				
№ инв.	№ докум.	Подп.	Дата		

СМК 508.00.00.000 10

73

Лист

1 год. При длительном хранении следует через каждый год производить перекопирование в соответствии с ГОСТ 9.014-78.

12.6. Консервация покупных изделий, поставляемых по специально-ным техническим условиям и снабженных специальными инструментами по эксплуатации, производится в соответствии с указанными ин-струментами.

12.7. Хранение покупных изделий, производимых в соответствии с требованиями изготовителя этих изделий.

13. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

- 13.1. Пресс может поставляться заказчику всеми видами транспорта, на любое расстояние в соответствии с правилами транспортирования грузов действующими на этих видах транспорта. Пресс предоставляется заказчику частично разобраным, специально подготовленным к транспортировке, 5-д местами.
- 13.3. Грузоподъемность крана для погрузки (разгрузки) мест пресса должна быть не менее 15 тонн.
- 13.4. Захватывающая пресса СМК 506.01.00.000 (место № 1/5) смеситель СМК 506.02.00.000 (место № 4/5) надо производить согласно нижеприведенных схем заправки (см. Рис. 1 и 2 Инструк-ции по монтажу).
- 13.5. Кредитные упреждающие мест на транспортных средствах должно обеспечивать их сохранность в течение всего периода транспортирования.

№ докум. 491256	№ докум. 11010899	Датум, инв. №	Инд. № докум.	Подп. и дата

СМК 506.00.00.000 TO

Лист 74

14. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЗАПОЛНЕНИЮ ДАТЧИКА ДАВЛЕНИЯ

Для контроля давления глицеринной масы в головке пресса на прессе установлен датчик давления, в котором использован принцип передачи давления от контролируемой среды / глицерин / к измерителю через разделительную мембрану и жиклостя, заключенную в замкнутом объеме, между мембраной и измерителем.

Полость корпуса датчика давления и трубка электроконтактного манометра ЭКМ-IV заполняются кремнийорганической жиклостя № 2 МХП ТВ 2416-54.

В связи с тем, что внутреннее сечение трубки очень мало и имеет сложную конфигурацию, заполнение измерительной системы манометра жиклостя осуществляется под вакуумом.

Для этой цели применяются вакуум-насос / в производственных условиях может быть использован вакуум-насос преса / и портативное устройство / рис. 20 / состоящее из стеклянного сосуда для кремнийорганической жиклостя, контрольного вакуумметра 4, трехходового крана 5 и соединительных шлангов с ниппелями 2.

В сосуд через верхнюю крышку опущены две трубки разной длины. Один конец длинной трубки находится в кремнийорганической жиклостя, другой при помощи ниппелей и шланга соединяется с запорным манометром. Короткая трубка посредством ниппелей, шланга и трехходового крана подключается к вакуумнасосу. Все соединения должны обеспечивать герметичность и исключать подсос воздуха из атмосферы. При повороте рукоятки трехходового крана сосуда, а следовательно и манометр, сообщается с вакуум-линией, что контролируется вакуум-метром. После отсоса из сосуда всех воздушных пузырьков, находящихся на поверхности сосуда соединяется с атмосферой. Указанные операции повторяются до

ОМК 506 . 00.00.000 TO

Имя	Фамилия	№ документа	Дата

Имя: Григорьев
 Фамилия: Григорьев
 № документа: 506.00.00.000
 Дата: 10.00.00.000

25

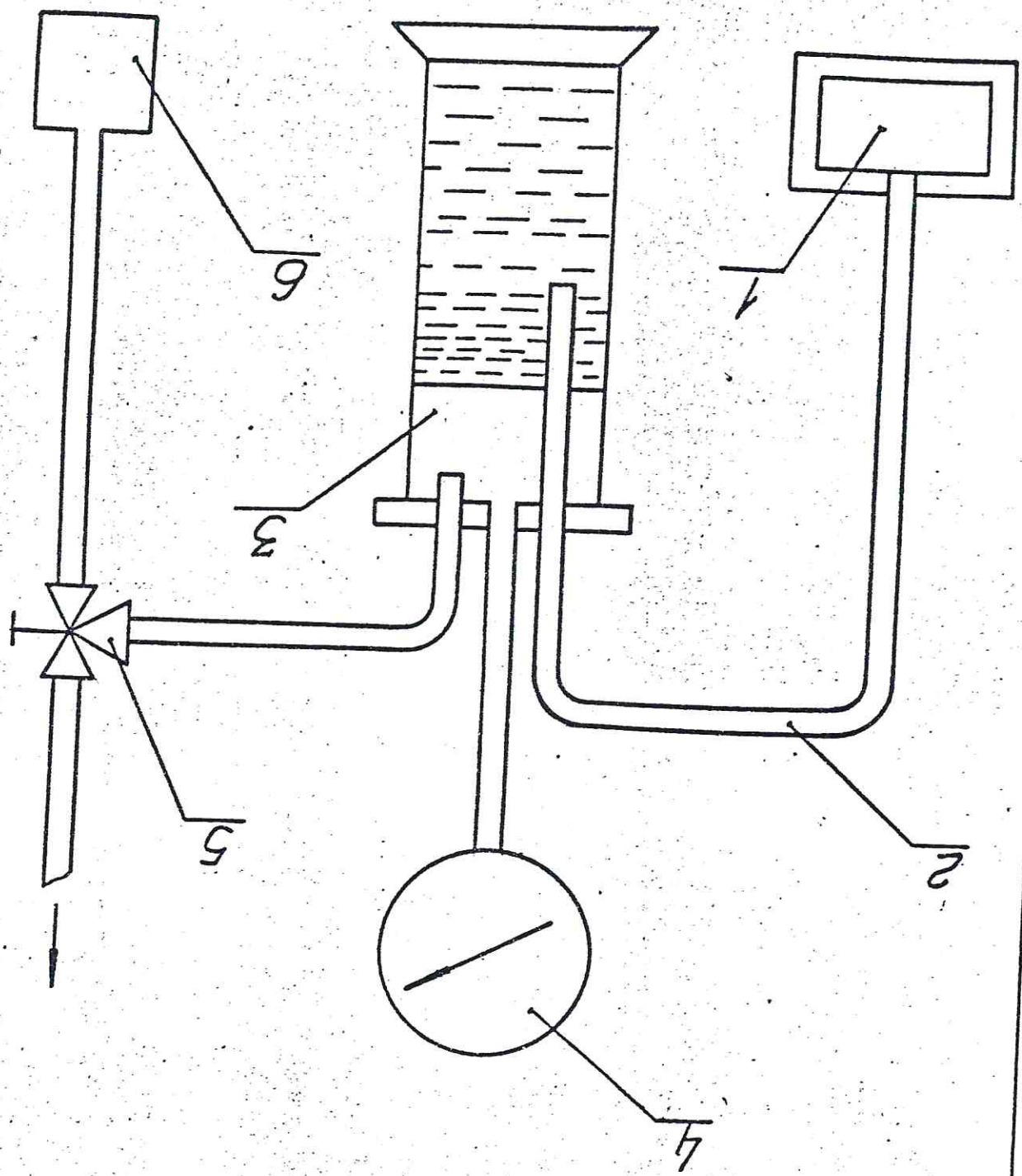
№6. N nodn	Nodn. u darna	Всдм. швб. N	Б. N зыдн.	Nodn. u darna
491256	3010 89			

Всдм. швб. N	№6. N nodn	№6. N nodn	№6. N nodn	№6. N nodn

CMK : 506. 00. 00. 0007D

76
швб. N

Рис. 20



77

СМК 506.00.00.000 TO

№ докум.	Дата	№ докум.	Дата	№ докум.	Дата
19/256	10/10/83				

Инд. / Инд. / Подп. и дата / Вид инд. / Инд. / Подп. и дата

тех пор, пока при соединении сосуда с вакуум-линией на поверхности
 эти жидкости в трыоки не прекратится выделение воздушных пузырьков

П Е Р Е Ч Е Н Ъ

Оптомна продажба на летал и борбени единици
 полемичне партизанско-восстановление или за-
 мене в процес на експлуатация в съответствие с
 правилата на настояща инструкция

1. СМК 506 .01.03.023 Звено шнека
2. СМК 506 .01.03.024 Звено шнека
3. СМК 508 .01.04.010 Рубашка
4. СМК 508 .01.04.020 Рубашка
5. СМК 506.01.03.029 Концевик шнека
6. СМК 133.01.02.022 Звено шнека
7. СМК 133.01.06.031А Лопасть
8. СМК 133.02.01.037 Нож
9. СМК 133.02.03.004А Лопасть
10. СМК 133.02.03.004 Раскачалка
11. СМК 133.02.03.005 Треденка
12. СМК 133.02.06.001 Звено
13. СМК 133.02.06.003Б Конус
14. СМК 133.02.07.002 Звено
15. СМК 133.01.00.240А Рубашка в сборе
16. СМК 133.01.00.250 Рубашка
17. СМК 133.01.00.030 Нож
18. СМК 133.02.01.070А Рубашка
19. СМК 133.02.08.020 Лопатка

У 91256
 21010851
 Подп. и дата

Кол. Ант	№ докум.	Дата

СМК 506 .00.00.000 10