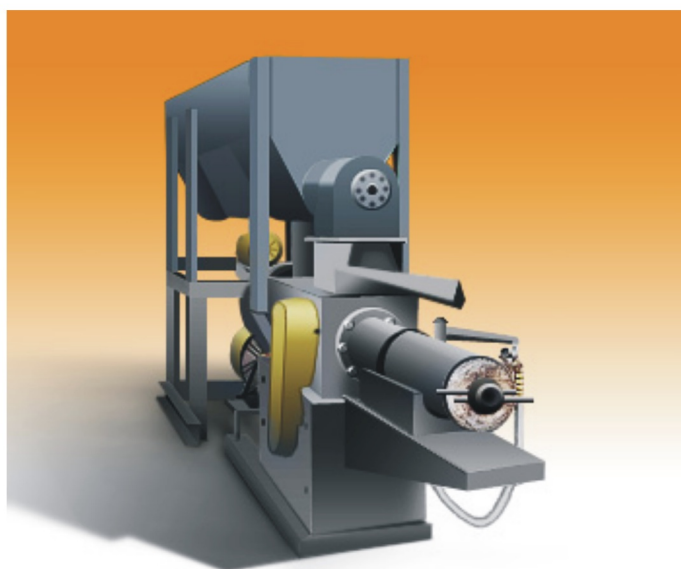


оборудование для производства
ТОПЛИВНЫХ БРИКЕТОВ

ВЕКТОР

Пресс экструдерный ПЭ-4

Паспорт, инструкция по эксплуатации
и техническому обслуживанию



Назначение

Предназначен для изготовления топливных брикетов из опилок любых пород дерева без применения связующих веществ.

Техническая характеристика

производительность пресса	500 кг\час
влажность опилки	от 6 % до 10 %
фракция	от 2 до 4 мм
размер брикетов составляет	диаметр 60 мм длина до 1 метра внутренний диаметр 18 мм
максимальное усилие прессования	300 Мпа
электроснабжение	380 В / 50 Гц
установленная мощность привода	15 кВт/час
мощность нагревательных элементов	4,5 кВт\час
габаритные размеры	1700x684x1250 мм
масса	1420 кг
ёмкость приёмного бункера	0,5 м/куб

Устройство

Экструдерный пресс состоит из следующих основных частей:

1. станина;
2. эл. мотор;
3. шкив;
4. приёмное устройство;
5. нагревательный стакан;
6. большая и малая фильера;
7. эл. оборудование;
8. эл. тены;
9. температурный датчик;
10. электронный регулятор температуры.

Принцип работы

Исходный материал засыпается в приёмный бункер. При вращении шнека подогретая смесь сжимается и принимает форму брикета размером 60х60 мм. Достигнув нужной длины, брикет отламывается и откладывается на остывание.

Подготовка пресса к работе

Перед началом работы необходимо выполнить наладку механической и электрической частей пресса.

Выполнение наладочных работ должно производиться после:

1. обеспечения всех мер предосторожности в соответствии с «Правилами техники безопасности при эксплуатации установок потребителей» (ПТБ для производства работ в сетях и распределительных устройствах напряжением до 1000 В);
2. проверки крепления всех узлов и деталей пресса;
3. проверки правильности вращения шнека;
4. проверки силы натяжения ремня, при необходимости отрегулировать;
5. убедиться в отсутствии посторонних предметов в рабочих органах пресса;
6. проверки сопротивления, заземления оборудования пресса с последующим оформлением протокола;
7. проверить крепление защитных кожухов.

Производство

Для производства брикета опилка должна иметь влажность не более 10%. Сырьё не должно в себя включать посторонние предметы (камни, металлы и т.д.). Это может привести к повреждению шнеков.

Готовый брикет отдельно складировается и в течении не менее одних суток остывает.

После этого брикет торцуется нужной длины и упаковывается в термоусадочную плёнку или картонную коробку (по желанию заказчика).

Инструкция по эксплуатации и техническому обслуживанию

Назначение

Пресс предназначен для прессования лузги подсолнечника, рисовой лузги, опилок любых пород дерева – влажностью не более 10% в топливные брикеты.

Техника безопасности

Внимание! Экструдерный пресс является оборудованием повышенной опасности.

Пользуясь прессом, чтобы не подвергаться опасности поражения электрическим током, травматизма, следует строго соблюдать основные правила техники безопасности:

1. рабочее место должно быть хорошо освещенным, просторным, закрытым от попадания осадков и не загроможденным, что является причиной травматизма;
2. держите детей и посторонних лиц на безопасном расстоянии от работающего пресса.

Электробезопасность

1. станина экструдерного пресса должна быть надежно заземлена;
2. перед включением пресса проверить исправность питающего кабеля;
3. напряжение в сети должно соответствовать 380В\50 Г;
4. подключение пресса к электрической сети должно быть через специальное устройство-прерыватель, отключающее электропитание пресса при снижении изоляции электрооборудования.

Личная безопасность

1. будьте внимательны, постоянно следите за тем, что вы делаете, и используйте здравый смысл при работе с валковым прессом, не работайте с прессом, в то время как вы утомлены или находитесь под воздействием алкоголя, или наркотических веществ, это может привести к серьезной травме;
2. не отвлекайтесь – это может вызвать потерю контроля при работе и стать причиной травматизма;
3. во время работы пресса не приближайтесь близко и не прикасайтесь к вращающимся частям.;
4. не производите ремонт пресса, не отключив его от питающей сети.

Обслуживание

1. обслуживание экструдерного пресса должно быть выполнено только квалифицированным персоналом, предварительно обученным, ознакомленным с устройством и порядком работы пресса;

2. виды и периодичность технического обслуживания;

2.1. ежедневный надзор и уход за прессом перед пуском его в работу производится обслуживающим персоналом:

- чистка и обтирка частей пресса;
- проверка болтовых соединений;
- проверка силы натяжения ременных передач;
- проверка наличия и исправности защитных ограждений.

В процессе эксплуатации производится ежемесячные периодические осмотры. Проверяют наличие масла в редукторе, наличие и исправность заземляющих устройств.

Периодичность профилактических осмотров пресса устанавливается в зависимости от производственных условий, но не реже двух раз в год.

Гарантийные обязательства

Производитель производит гарантийный ремонт экструдерного пресса в течение 12 мес. с момента покупки. Ремонт валкового пресса производится на территории производителя.

Сведения о консервации и упаковке

Консервации подлежат детали и узлы, не имеющие защитных декоративных покрытий.

Эл. мотор и редуктор упаковывается в полиэтиленовую плёнку.

Упаковка узлов и деталей изделия производится согласно документации завода-изготовителя.