

оборудование для производства
ТОПЛИВНЫХ БРИКЕТОВ

ВЕКТОР

Пресс валковый ПВ-3

Паспорт, инструкция по эксплуатации
и техническому обслуживанию



Паспорт

Назначение

Предназначен для изготовления древесно-угольных брикетов из отсева древесного угля (любых пород дерева) с применением связующих веществ. А также при незначительном изменении технологии (применение других связующих веществ) может изготавливать угольные брикеты из отсева каменного угля.

Техническая характеристика

производительность пресса	от 1 т/час
размер брикетов составляет	45x45x22 мм
максимальное усилие прессования	300 Мпа
электропитание:	380 В / 50 Гц
установленная мощность привода	7 кВт/час
габаритные размеры	1400x1300x1100 мм
масса	820 кг
ёмкость приёмного бункера	0,05 м ³ /куб

Устройство

Валковый пресс состоит из следующих основных частей:

1. станина;
2. эл. мотор;
3. редуктор;
4. двух валков;
5. приёмного бункера;
6. эл. оборудования.

Принцип работы

Исходный материал (смесь измельчённого угля смешанного со связующим веществом) засыпается в приёмный бункер. При вращении валков (навстречу друг другу) смесь сжимается и принимает форму брикета (типа «подушечка») размером 45x45x22 мм. и падает вниз на транспортёр или подготовленную тару.

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 креплений всех узлов и деталей пресса;
3. проверки правильности вращения валков;
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. проверки креплений защитных кожухов.

Производство

Для производства брикета отсев древесного угля дробится до создания однородной массы с фракцией 2 – 4 мм. Сырьё не должно в себя включать посторонние предметы (камни, металлы и т.д.). Это может привести к повреждению валков. Опытным путём определяется количество связующих веществ (обычно это составляет 8-10 % от общей массы - зависит от состава связующего, содержания клейковины и т.д.).

Тщательно производится смешивание дроблёного угля и связующего с добавлением влаги. При достижении однородной массы смесь подают в приёмный бункер. Полученный брикет падает на транспортёр. Плотность брикета задаётся прижимными болтами, находящимися на станине пресса.

Инструкция по эксплуатации и техническому обслуживанию

Назначение

Пресс предназначен для прессования предварительно измельченных отходов производства древесного угля (древесноугольной пыли) в топливные брикеты.

Техника безопасности

Внимание! Валковый пресс является оборудованием повышенной опасности. Пользуясь валковым 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 валкового 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 валкового 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 валкового 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.