



ООО «Алтайрезерв»

659332, г. Бийск, ул. Социалистическая 123/2, ИНН 2204042570 КПП 220401001
р/счет 40702810102450041498; к/счет 30101810200000000604 БИК 040173604
Алтайское отделение № 8644 (ПАО) Сбербанк г. Барнаул ОГРН 1092204000800
тел.(3854) 45-35-53 (факс), 8-905-927-15-70

Декларация о соответствии: ЕАЭС N RU Д-РУ.АЖ49. В.09490/20

Срок действия: с 08.07.2020 г. по 07.07.2025 г.

Протоколы испытаний №07-5087/88/89-2020 : ООО Испытательная Лаборатория "ГЕРЦ"

Код ТН ВЭД ЕАЭС 8474200003

Дробилка Д-АР-55 -3

Заводской № _____

ТУ 4843-003-40847686-2007

Паспорт.

Инструкция по эксплуатации

Россия, г. Бийск

2022 г.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Назначение
2. Технические характеристики
3. Устройство и принцип работы
4. Монтаж и подключение
5. Требование безопасности
6. Техническое обслуживание
7. Характерные неисправности и методы их устранения
8. Гарантии изготовления
9. Транспортирование и хранение
10. Ведомость покупных изделий
11. Свидетельство о приемке

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Дробилка типа Д-АР-55 предназначена для измельчения каменного угля перед подачей в топку.

Размер гранул может быть от 30 до 5 мм и достигается настройкой дробилки.

Структура условного обозначения дробилки:

Дробилка Д-АР-55- qq – hh – mm

Д-АР-55 – типовой ряд;

qq – производительность, т;

hh – наибольший размер гранул, мм;

mm – мощность электродвигателя, кВт;

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ДАР-55-3

Наименование	Показатель
Производительность, т/ч	3...6
Размер загружаемого материала, не более, мм	150
Размер получаемых гранул, мм	5...30
Мощность э/двигателя, кВт	7,5
Число оборотов э/двигателя, об/мин	1000
Диаметр ротора, мм	400
Диаметр горловины, мм	320
Габаритные размеры L x B x H, мм	1000x650x850
Размер крепления по анкерным болтам	750x1100x16
Масса, кг	480

3. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

3.1. Устройство дробилки приведено на рисунке 1.

Дробилка состоит из станины 1, загрузочной горловины 2, ротора 3, шпинделя 4, клиноременной передачи 5, электродвигателя 6.

Шпиндель 4 содержит вал, на верхнем конце которого установлен ротор 3 с дробящими элементами, на нижнем - ведомый шкив клиноременной передачи 5.

На конических деталях ротора осуществлена наплавка наплавочными электродами «сармайт». *Для лучшего дробления угля наплавка произведена без механической обработки.*

Загружаемый материал подается в горловину, измельчается, проходит через зазор между ротором и горловиной и просыпается через выгрузочные окна вниз. *Не допускается запуск дробилки под завалом!*

3.2. Для получения нужной величины гранул горловина поднимается или опускается с помощью гаек 7, установленных на шпильках.

3.3. При попадании не дробящегося куска и остановке вращения ротора срабатывает токовая защита электродвигателя.

3.4. Горловина имеет окно для извлечения не дробящегося куска.

4. МОНТАЖ И ПОДКЛЮЧЕНИЕ.

4.1. Дробилка может быть установлена на открытых площадях и в закрытом помещении.

4.2. Пусковая аппаратура должна быть исполнена УХЛ-2 по ГОСТ 15543. 1

4.3. Электробезопасность должна соответствовать требованиям РМЭК-60204. 1

4.4. Степень защиты от влаги для пусковой аппаратуры должна соответствовать IPXO ГОСТ 14254.

5. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ.

5.1. Станина дробилки должна иметь надежное заземление.

5.2. Не допускается ремонт и обслуживание на работающей дробилке.

5.3. К работе на дробилке допускается персонал, ознакомленный с данной инструкцией.

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.

6.1. Критерием состояния дробилки, определяющим необходимость ремонта, является необходимость ремонта ротора (наплавка изношенных поверхностей электродом Т-590), замена или смазка подшипников ротора, замена клиновых ремней.

6.2. Разборка дробилки осуществляется в следующем порядке:

6.2.1. Ослабить и снять клиновые ремни.

6.2.2. Снять горловину.

6.2.3. Вывернуть центральный болт ротора, снять ротор с вала шпинделя.

6.2.4. Отвернуть гайки крепления шпинделя к станине, снять шпиндель.

6.2.5. Разборку шпинделя производить в приспособленном помещении.

7. ХАРАКТЕРНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.

№ п/п	Наименование	Причина	Метод устранения
1.	Повышенный шум при работе дробилки	Износ или отсутствие смазки подшипников шпинделя	Разобрать шпиндель, заменить и смазать подшипники смазкой «литол-2»
2.	Ротор не вращается при работающем электродвигателе	Ослаблены (износились) клиновые ремни	Подтянуть или заменить ремни
3.	Электродвигатель не включается или гудит	Отсутствие напряжения на одной или всех фазах	Проверить электропусковую аппаратуру

8. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ.

8.1. Изготовитель гарантирует безотказную работу дробилки в течение 1 года при условии выполнения требований настоящей инструкции.

8.2. Изготовитель не несет ответственность за покупные изделия (подшипники, ремни, электродвигатель).

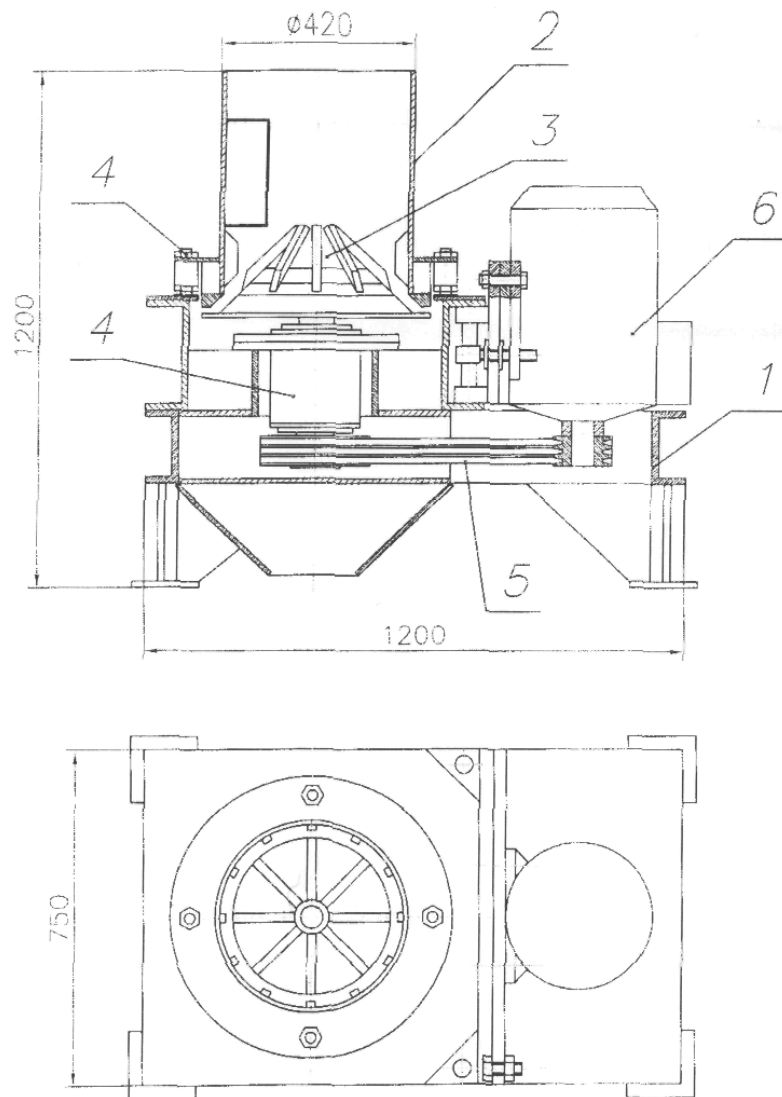
9. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ.

Дробилка может транспортироваться любым видом транспорта в любых климатических условиях.

10.ВЕДОМОСТЬ ПОКУПНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Дробилка Д-АР-55(3)

№ п/п	Наименование	Обозначение, ГОСТ	Количество
1	Подшипники ГОСТ 8338-75	№8109	1
		№80309	2
		№80308	1
2	Ремень клиновой ГОСТ 1284.1(2)-89	В-1600	3
3	Манжета ГОСТ 8152-79	2-60x85-3	2
4	Электродвигатель АИР-132 М4	N=5,5 кВт N=1000 об./мин	1



1. Станина
2. Горловина
3. Ротор
4. Шпиндель
5. Клиноременная передача
6. Электродвигатель
7. Гайки регулировочные

Рис. 1 Дробилка Д-АР

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ.

Дробилка Д-АР-55-3 изготовлена в соответствии с технической документацией и признана годной для эксплуатации.

Заводской №: _____ Д-АР-55 -3

Руководитель ООО "Алтайрезерв"

Технический контроль

_____/Андронов Е.П.

_____/Дылдин А.А.

М.П.

Дата изготовления: «___» _____ 202__г.

Контактный телефон: факс (3854) 45-35-53

Адрес: Россия, Алтайский край, г. Бийск, ул. Социалистическая, 123/2

e-mail: altayreserv@mail.ru; altayreserv_buh@mail.ru