

СССР

**Министерство тяжелого машиностроения
ЛЕБЕДЯНСКИЙ ЗАВОД СТРОИТЕЛЬНО-ОТДЕЛОЧНЫХ МАШИН**



МЕЛЬНИЦА СО-223

ПАСПОРТ

ПС

1991

1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

1. 1. Мельница СО-223 предназначена для перетирания жидких и пастообразных не взрывоопасных водных составов, применяемых для малярных работ (меловые пасты, шпаклевки, клеевые кодеры).

Исходные компоненты (мел, пигменты, клеи), предварительно замачивают в воде.

1. 2. При перетирании токсичных малярных составов мельница должна быть установлена в помещении, оборудованном отсосами для выведения вредных веществ:

1. 3. Мельница работает при температуре окружающего воздуха от 0 до 50⁰С.

2. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

2. 1. Основные данные.

Таблица 1

№ п.п.	Наименование показателей	Значения
1.	Производительность по клеевому колеру, кг/ч, не менее при степени перетирания не более 0,06 мм не более 0,04 мм	450 310
2.	Электродвигатель тип мощность, кВт число оборотов в минуту	4А100 4 3,0 1500
3.	Режим работы	продолжительный
4.	Масса, кг, не более	100
5.	Габаритные размеры, мм, не более длина ширина высота	730 360 600
6.	Общий уровень звукового давления, дБА	82

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

3. 1. В комплект поставки мельницы СО-223

входят: мельница

1 шт.

документация (паспорт и инструкция по эксплуатации)

1 шт.

4. ХАРАКТЕРИСТИКА ПОДШИПНИКОВ КАЧЕНИЯ

Таблица 2

Номер подшипника	Наименование подшипника	ГОСТ	Основные размеры, мм	Кол.
209	Радикальный	8338–75	85x45x19	2
8206	Однородный упорный	6874—75	52x30x16	1

5. ХАРАКТЕРИСТИКА КЛИНОРЕМЕННОЙ ПЕРЕДАЧИ

Таблица 3

Наименование	Маркировка	ГОСТ	Количество
Ремень клиновой приводной	A—1120 T	1284.1-80	3

6. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

6.1. Мельница (рис. 1) состоит из загрузочной воронки (1), питателя (2), взаимозаменяемых жерновов (3), корпуса (4), устройства для регулирования зазора между жерновом: диск опорный (6), маховик (8), подшипникового узла (10), чаши (7), разгрузочного лотка (11), основания (12), устройства для регулирования натяжения ремней, состоящего из плиты (19), шпильки специальной (18).

Передача крутящего момента от электродвигателя (20) к валу (14) осуществляется при помощи трехрядной клиноременной передачи (16), ведущим (17) и ведомым (13) шкивами

Регулировка натяжения ремней осуществляется с помощью натяжного устройства в следующем порядке: отпускаются болты крепления плиты с основанием, и плита с помощью вращения гайки шпильки специальной передвигается по основанию до полного натяжения ремней. Величина оттяжки клинового ремня в рабочем состоянии 4,5 мм при усилии 2,5 кг.

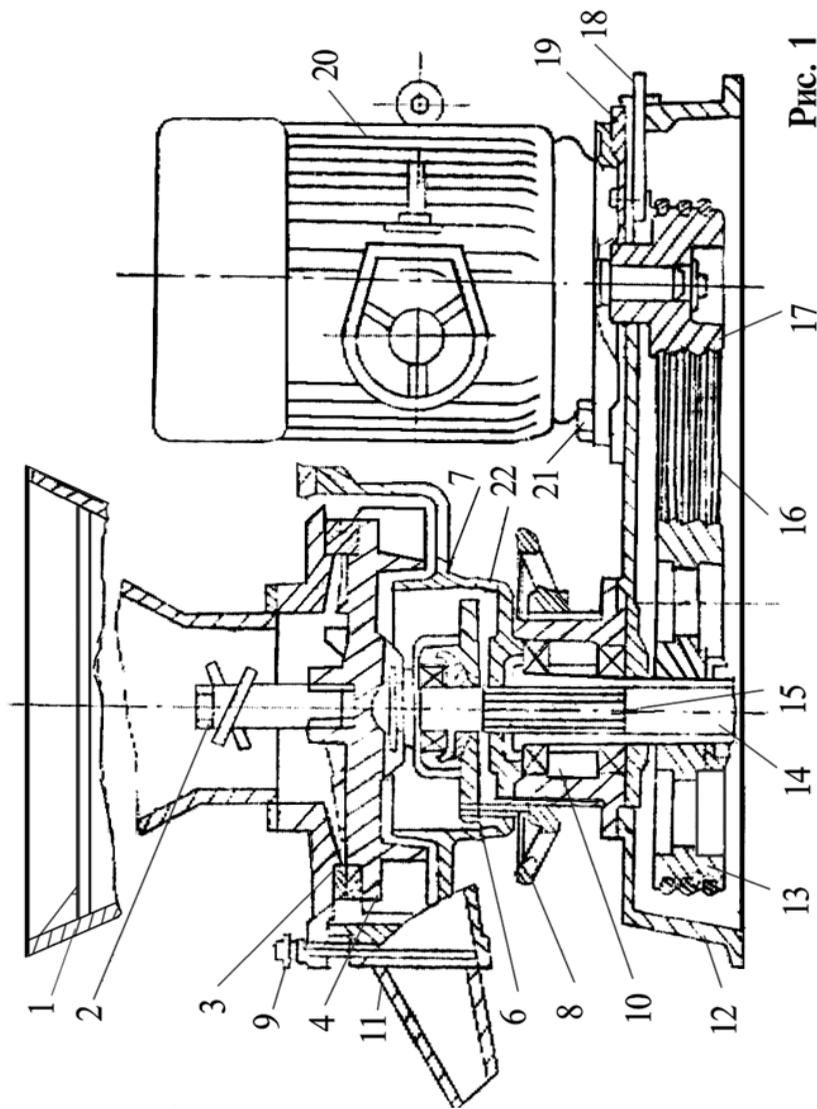


Рис. 1

Для доступа к жерновам мельница выполнена с разъемом по чаше

6.2. Составляющие материалы (мел, сухие красящие вещества и др., предварительно замоченные в воде) загружаются в воронку. Из воронки материал подается питателем 2) к жерновам.

Перетирание измельченного материала происходит между двумя плоскими жерновами верхним неподвижный и нижним – подвижным.

Жернова представляют собой взаимозаменяемые плоские, из отбеленного чугуна диски

Готовый перетертый материал стекает в чашу, а отсюда, через разгрузочный лоток, подается в тару готовой продукции

Регулировочное устройство позволяет изменить величину зазора между жерновами для изменения тонкости перетирания или при износе поверхностей жерновов Поджим жерновов осуществляется вращением маховиков (8) против часовой стрелки.

Сферическая поверхность на верхнем торцевом конце шлицевого вала (15) обеспечивает правильную установку нижнего жернова

6.3. Жернова мельницы могут работать обеими сторонами. При износе одной поверхности жернова нужно снять, перевернуть и закрепить.

7. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

7.1. На мельнице предусмотрено ограждение воронки, исключающее возможность попадания рук оператора в зону питателя.

7.2. Конструкция мельницы обеспечивает при работе величину октавного звукового давления, соответствующего санитарным нормам и правилам по ограничению шума на территории и в помещении производственных предприятий.

7.3. К паспорту прилагается рекомендуемая схема включения мельницы (рис 2). Защита от короткого замыкания обеспечивается автоматическим выключателем АП-50Б2МЗТН Напряжение сети 380 В.

7.4. Запрещается работать на неисправной мельнице.

7.5. Запрещается работать при повреждениях электропривода

7.6. Запрещается производить техническое обслуживание и ремонт мельницы во включенном состоянии.

7.7. Запрещается работать на незаземленной мельнице. Болт заземления находится на фланце электродвигателя, поз. 21.

7.8. К работе на мельнице допускаются лица, знающие устройство и принцип работы ее, требования технического обслуживания, меры безопасности Допуск к работе оператора разрешается после прохождения инструктажа по технике безопасности.

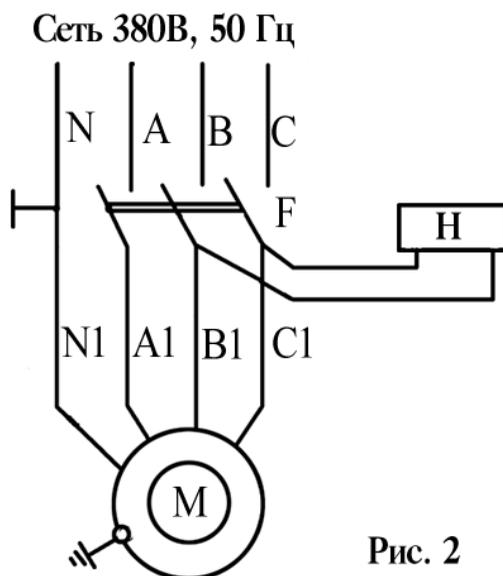


Рис. 2

7.9. Запрещается применение взрывоопасных моющих средств при техническом обслуживании мельницы.

7.10. Запрещается открывать ограждение воронки при включенном электроприводе.

8. ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ

8.1. Мельница устанавливается в отапливаемом помещении в месте, соответствующем технологической схеме краскозаготовительного цеха на раму и крепится болтами. Вокруг мельницы предусмотреть проходы для осмотра и ремонта ее. Автоматический выключатель устанавливается в удобном для работы месте по усмотрению потребителя.

8.2. Перед работой необходимо:

- а) снять крышку мельницы и расконсервировать жернова 3 и корпус 4;
- б) произвести внешний осмотр, проверить затяжку болтовых соединений;
- в) проверить работу мельницы на холостом ходу в течение 2–3 минут.

При этом проверяется соответствие направления вращения подвижного жернова направлению, указанному стрелкой на крыше мельницы.

Работа мельницы осуществляется в следующей последовательности.

Включается привод, а затем в загрузочную воронку подается предварительно замоченный перемешанный материал.

Готовая продукция подается в тару. По мере необходимости регулируется зазор между жерновами

9. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

9.1. Надежная безаварийная работа машины обеспечивается своевременным проведением профилактического обслуживания. Техническое обслуживание мельницы по периодичности, выполняемым операциям и трудоемкости подразделяется на следующие виды:

- а) ежедневное обслуживание (ЕО)
- б) периодическое техническое обслуживание (ТО)

9. 2. Ежедневное обслуживание.

При этом обслуживании выполняются следующие работы:

- а) промыть и протереть мельницу;
- б) осмотреть мельницу;
- в) сбить крышку;
- г) очистить воронку, чашу и дренажные отверстия 22 от перетираемого материала;
- д) собрать мельницу.

9.3. Техническое обслуживание.

Периодичность технического обслуживания 200 маш. час.

- а) произвести все операции, выполняемые при ежедневном обслуживании;
- б) провести подтяжку всех резьбовых соединений;
- в) проверить и отрегулировать натяжение ремней, клиноременной передачи (см. устройство и принцип работы);
- г) выполнить все смазочные операции в соответствии с картой смазки, проверить после обслуживания работу мельницы на холостом ходу.

КАРТА СМАЗКИ

№ позиции смазки по рисунку 1	Наименование смазываемых частей машины	Место смазки	Количество смазываемых точек	Применяемая смазка (марка, ГОСТ)	Периодичность смазки, в часах
10	Корпус	Резьбовая часть	1	Пресс-солидол «Ж» ГОСТ 1033–79	200
15	Вал	Шарикоподшипник упорный шлицы	1	– // –	600
14	Вал	Шарикоподшипник радиальный	2	– // –	600

Смазку подшипников производить не реже 1 раза в 3 месяца во время одного из технических обслуживаний.

Снять крышку мельницы. Снять корпус (4), вытащить вал (15). В отверстие между дном чаши (7) и валом (14) набить смазку. Смазать упорный подшипник и шлицы вала (15). Собрать мельницу в обратной последовательности. Смазочные масла, не рекомендованные инструкцией по эксплуатации, могут применяться только после официального подтверждения их пригодности предприятием-изготовителем.

10. УЧЕТ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

Дата	Количество мото- часов работы с на- чала эксплуатации или после капи- тального ремонта	Вид тех- нического обслужи- вания	Замечания о техно- логическом состоя- нии изделия	Должность, фамилия и подпись ответствен- ного лица

ПРИМЕЧАНИЕ: Форму заполняют во время эксплуатации изделия

11. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

№ п.п.	Неисправность	Причина неисправности	Способ устранения
1	Недостаточная тонкость помола	Увеличение зазора между жерновами вследствие их износа	Отрегулировать зазор между жерновами
2	Снижение производительности	Уменьшение частоты вращения вследствие износа клиноременной передачи	Отрегулировать натяжение ремней

Примечание: 1. Перед осмотром и ремонтом машину отключить от сети.
2. При заказе запасных частей ссылаться на заводской номер машины.

12. УЧЕТ НЕИСПРАВНОСТЕЙ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Дата отказа изделия или его составных частей	Кол-во мотоочасов работы с начала эксплуатации или после кап. ремонта	Наименование отказав составной части. Характер (внешнее проявление) неисправностей	Причины неисправности (отказа) кол. мотоочас. работы отказавшей составной части	Режим работы изделия и характер его загрузки	Принятые меры по устранению неисправностей, расход ЗИП и отметка о направлении рекламаций	Время, затраченное на устранение неисправности в часах	Должность, фамилия и подпись лица, ответственного за устранение неисправности

ПРИМЕЧАНИЕ: Форму заполняют во время эксплуатации изделия

13. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Мельница

Наименование изделия	обозначение	заводской номер
----------------------	-------------	-----------------

соответствует стандарту ТУ 22-168-008-89 и признака годной для эксплуатации.

Изделие подвергнуто консервации и упаковке согласно требованиям, предусмотренным настоящим договором.

м. п.

Срок консервации 3 года

Дата выпуска

Нач. ОТК

14 СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

Хранить мельницу на складе для защиты от атмосферных осадков. Перед установкой на хранение мельницу очистить от затвердевшего материала, промыть крыльчатку, жернова соответствующим раствором (водой, керосином), покрыть поверхности жернова консервирующей смазкой ПВК (пушечной), согласно ГОСТ 9014–78. Срок действия консервации 3 года со дня консервации.

Мельница транспортируется любым видом транспорта в собранном виде, закрепленная на деревянных полозьях.

Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие мельницы требованиям паспорта при соблюдении потребителем правил эксплуатации, хранения и транспортирования, изложенных в инструкции по эксплуатации.

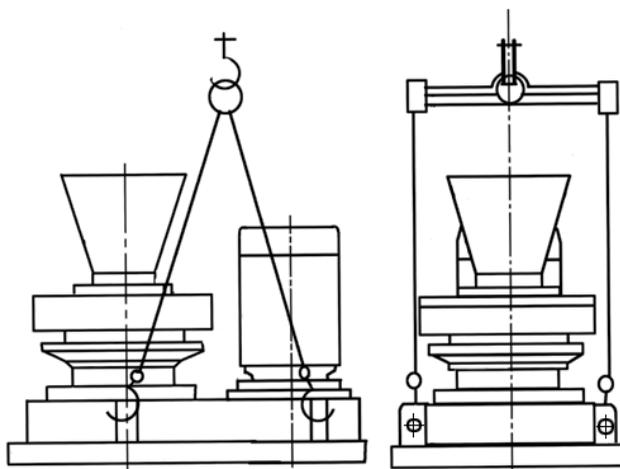
Гарантийный срок устанавливается 12 месяцев со дня ввода мельницы в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня получения потребителем.

На запасные части гарантии не распространяются.

ПРИМЕЧАНИЕ. Завод-изготовитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию узлов и деталей, не влияющих на работоспособность и другие параметры машин.

Для получения запасных частей обращаться в Союзглавтязмаш, отдел запасных частей. 109210, г. Москва, Покровский бульвар, 3.

15. СХЕМА ЗАЧАЛИВАНИЯ МЕЛЬНИЦЫ



16. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

Номер и дата рекламации	Краткое содержание рекламации	Меры принятые заводом по рекламации

СВЕДЕНИЯ
о содержании драгоценных металлов

Наименование	Обозначение	Сборочные единицы, комплексы, комплекты			Масса в граммах в 1 шт.	Масса в граммах в изд.	Номер акта	Примечание
		обозначение	количес- тво	количес-во в изделии				
Серебро	АП 50Б 2МЗТН							
Контакт не- подвижный		5БУ.550.081	1	3	0,3536	1,061		
Контакт подвижный		5БУ.550.078	1	3	0,009526	0,02858 1,0896		

17. ОТЗЫВ О РАБОТЕ ИЗДЕЛИЯ

Мельница _____

1. Заводской № _____ дата выпуска _____

2. Характер работы изделия _____

3. Сколько отработано изделием часов с начала эксплуатации или после составления отзыва о работе _____

4. Какие выявлены недостатки в конструкции изделия и меры по их устранению _____

5. Какие виды технического обслуживания изделия были проведены и их количество _____

6. Сколько раз и каким видам ремонта было подвергнуто изделие _____

7. Какие составные части изделия за время эксплуатации были заменены

8. Какие изменения в конструкции изделия и его составных частей были проведены в процессе эксплуатации и ремонта _____

9. Ваши пожелания по дальнейшему улучшению качества изделия _____

10. Ваш почтовый адрес _____

Дата заполнения _____

Ваши отзывы направляйте по адресу: 399620, г. Лебедянь, Липецкой обл., ул. А.Шахрая, 87. Завод СОМ.