

**Механический измельчитель
типа PROGLOT 1600S -380-УХЛ4**

**ПАСПОРТ
PROGLOT 1600S**



г. Орел 2021г

1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

1.1 Механический измельчитель типа PROGLOT 1600S -380-12-УХЛ4 предназначен для дробления объемных тонкостенных пластмассовых отходов: пенопласта, полистирола (поролон), полимерных пленок, пластмассовых изделий с толщиной стенки не более 4 мм, бумаги (при размере отверстий калибровочной решетки 8 мм обеспечивает уровень секретности по международному стандарту ПШ -32757-1 не ниже 3-го (фрагменты бумаги шириной не более 4мм, длиной не более 80мм и площадью не более 320мм²)).

1.2 Механический измельчитель (далее измельчитель) применяется на малых и средних предприятиях для измельчения отходов производства с целью повторного использования сырья.

1.3 Измельчитель рассчитан на работу в климатических условиях УХЛ и категории размещения 4 в соответствии с ГОСТ 15150-69 при отсутствии в нем кислотных и других паров, вредно действующих на материалы, из которых изготовлен измельчитель

1.4 Структура условного обозначения механического измельчителя расшифровывается следующим образом:

600-диаметр рабочей зоны измельчителя

ПЛ-платформа под эл. двигатель, рабочую камеру

380-номинальное применяемое напряжение

УХЛ4- в климатическое исполнение и категории размещения по ГОСТ 15150-69

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Производительность, кг/ч до _____	100-150*
Мощность эл. двигателя, кВт(по желанию заказчика) _____	11 (15)
Мощность на выходном валу, кВт _____	22 (30)
Скорость вращения ротора, об/мин _____	2880
Скорость вращения выходного вала (била), об/мин _____	1480
Напряжение, вольт _____	380
Диаметр рабочей камеры, мм _____	500
Размер отверстий калибровочной решетки, мм (по желанию заказчика) диам. Мм _____	8-40
Масса, кг _____	175-195
Габариты, мм _____	550x1150x1240
Макс, толщина допускаемых к загрузке отходов, мм до _____	4*
Кол-во вращающихся ножей (заточка двухсторонняя) _____	2
Кол-во неподвижных ножей (заточка двухсторонняя) _____	6
Размер загрузочного окна, мм _____	280x400
Размер выгрузочного окна, мм _____	210x80

Шум (в раб. зоне) Дб _____ 65-78

Зазор между ножами, мм _____ 0,10-0,25

Производитель оставляем за собой право вносить изменения в конструкцию и габариты определенных узлов и частей дробилки без уведомления покупателя.

*зависит о перерабатываемого материала и размера ячейки установленной сетки

3 .КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

измельчитель механический типа PROGLOT 1600S ПЛ -380-УХЛ4 1 шт

решетка диаметром ячейки 8 мм _____ 1 шт

ремень клиновой (профиль А Ь= 1400мм) _____ 3 шт

паспорт PROGLOT 1600S ПЛ-004-12ПС _____ 1 шт

паспорт электродвигателя _____ 1 шт

По желанию заказчика за отдельную плату изготовителем поставляются: калибровочную сетку с диаметром отверстий от 8 до 40мм и комплект ножей.

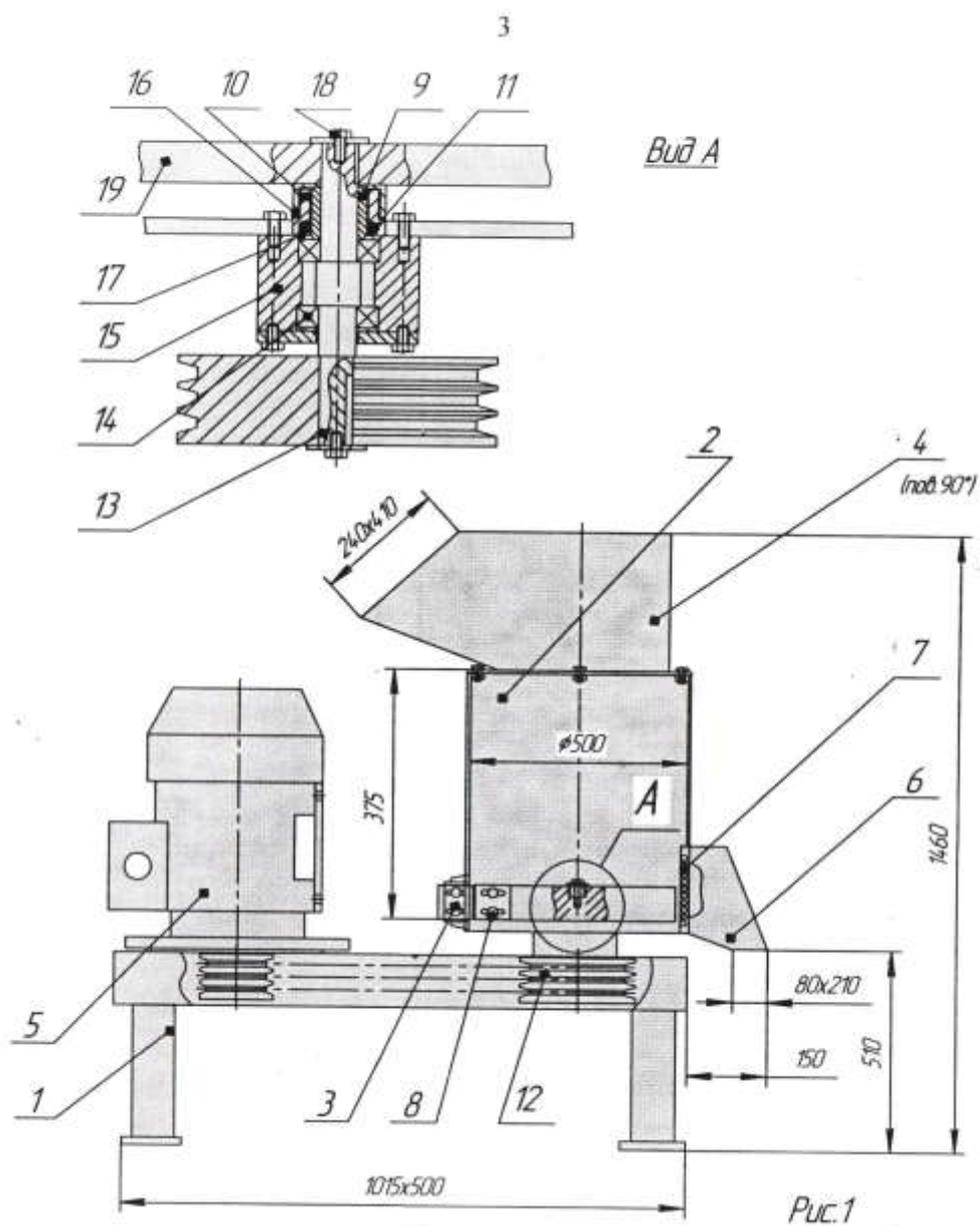
4.УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

4.1 Измельчитель типа PROGLOT 1600S-380-УХЛ4 состоит из 1-платформы, 2-рабочей камеры, 3-неподвижных ножей (4шт), 4- загрузочной воронки, 5-электродвигателя, 6-воронки выгрузки, 7- калибровочной сетки, 8-вращаю- щихся ножей (2шт), 9-дистанционной втулки, 12- клиноременной передачи, 13- вал, 14- подшипники (180508 ГОСТ8882-75 2шт), 15-корпуса подшипников, 16- защитного колпачка, 17-болта крепления била, 18-распорного кольца, 19-била.

4.2 Загрузка исходного сырья производится в загрузочную воронку 4 вручную.

4.3 Измельчение сырья происходит в рабочей камере 2 вращающимися ножами 3 установленными на биле 19, приводимого во вращение эл. двигателем 5 через клиноременную передачу 12 и неподвижными ножами 3 установленными на рабочей камере 2.

4.4 Выгрузка измельченного сырья происходит за счет выдавливания вращающимися ножами 8 через калибровочную сетку 7 и воронку выгрузки 6. Размер фракции измельченного сырья зависит от зазора между ножами 3,8. и диаметра отверстий в калибровочной сетке.



1-платформы, 2-рабочей камеры, 3-неподвижных ножей (4шт), 4- загрузочной воронки, 5- электродвигателя, 6-воронки выгрузки, 7- калибровочной сетки, 8-вращающихся ножей (2шт), 9- дистанционной втулки, 12- клиноременной передачи, 13- вал, 14- подшипники (180508 ГОСТ8882-75 2шт), 15-корпуса подшипников, 16-защитного колпачка, 17-болта крепления била, 18- распорного кольца, 19-била

5. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 Общие требования охраны труда.

5.1.1 К самостоятельной работе на измельчителе допускаются рабочие, прошедшие специальное обучение и инструктаж по охране труда.

5.1.2 Максимальная масса загрузки не более 3.5кг.
с максимальными размерами не более 400x325x500мм.

5.2 Требования охраны труда перед началом работы

5.2.1 Проверить наличие заземления измельчителя и пускателя.

5.2.2 Проверить наличие кожуха на эл. приводе и надежность крепления загрузочной и выгрузочной воронок.

5.2.3 Запустить машину на холостой ход и убедиться в отсутствии посторонних шумов, вибрации.

5.3 Требования охраны труда во время работы

5.3.1 Работать только с применением индивидуальных защитных средств, (наушники, защитная маска, рукавицы).

5.3.2 Быть внимательным, не отвлекаться на посторонние дела и разговоры.

5.3.3 Подходы к измельчителю содержать свободными.

5.3.4 Не допускать обработки отходов без очистки от металлических и других посторонних примесей.

5.3.5 Не допускать присутствие посторонних в рабочей зоне.

5.3.6 Зависающие и застревающие в загрузочной воронке продукты переработки освобождать с помощью проталкивателя длиной не менее 1м, изготовленного из древесины или пластмассы, легко разрушаемого в случае захвата.

5.3.7 Запрещается до полной остановки двигателя машины снимать кожухи, производить смазку, обтягивать резьбовые соединения и производить все виды технического обслуживания.

5.3.8 Не оставлять работающее оборудование без присмотра.

5.3.9 В процессе работы не допускать перегрева подшипников и корпусов оборудования, появление посторонних шумов.

5.3.10 Запрещается эксплуатация измельчителя без загрузочной воронки.

5.4 Требования охраны труда в аварийных ситуациях

5.4.1 При возникновении аварийной ситуации (появлении постороннего шума, запаха гари, выявлении неисправностей, искрении электрооборудования, повышении нагрева поверхности подшипников эл. двигателя, увеличенная вибрация, обрыва заземления, и т.п.) работник обязан немедленно выключить измельчитель.

5.5 Требования охраны труда по окончании работ

5.5.1 Выключить измельчитель.

5.5.2 Привести в порядок рабочее место.

6. ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ

6.1 Перед началом эксплуатации измельчитель следует расконсервировать, собрать в соответствии с рис. 1 проверить все крепежные соединения, целостность электропроводки, убедиться в отсутствии посторонних предметов внутри корпуса измельчителя.

6.2 Подсоединить корпус измельчителя к заземляющему контуру. Проверить прибором качество заземления на соответствии с ПЭУ.

6.3 Проверить напряжение сети. Включить измельчитель в работу

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1 Для обеспечения бесперебойной и длительной работы измельчителя необходимо производить периодические осмотры.

Ежедневно:

- а) производить внешний осмотр для выявления случайных повреждений отдельных наружных частей и устранять выявленные неисправности;
- б) проверять целостность заземления;
- в) проверять надежность крепления ножей установленных на корпусе измельчителя.
- г) проверять заточку ножей.

7.2 Один раз в три месяца:

- а) проверить целостность изоляции электропровода;
- б) заменить сальниковую набивку 11;
- в) произвести закладку смазки (ЦИАТИМ 203 10-15г) под защитный колпа- чек 16;
- в) проверить заточку ножей (при необходимости переставить другой стороной или заточить).

7.3 Порядок замены сальниковой набивки:

-ослабить клиновые ремни 12, снять их;

- снять загрузочную воронку 4;
- открутить болты крепления ножей;
- открутить стопорный болт 18 снять било 19, дистанционную втулку 9;
- открутить болты крепления эл. двигателя 5, опустить эл. двигатель;
- заменить сальниковую набивку 11.

Сборку измельчителя произвести в обратной последовательности.

7.4 Порядок перестановки и установки зазоров ножей:

- снять воронку выгрузки 4 и калибровочную сетку 7;
- открутить болты крепления неподвижных ножей 3 и вращающихся ножей 8, снять их;
- развернуть на 180 градусов или заточить ножи 3,8;
- закрепить один нож на биле 19 и затем поочередно выставить с помощью щупа зазоры (0,1-0,25мм) и обтянуть неподвижные ножи 3 на корпусе;
- второй нож на биле выставить с помощью щупа относительно любого из неподвижных ножей 3, повторно проверив все зазоры между неподвижными ножами 3 и вращающимися ножами 8, обтянуть их.

Сборку измельчителя произвести в обратной последовательности.

Внимание!

При остановке измельчителя на техническое обслуживание или ремонт на рубильнике или выключателе вывешивается табличка “Не включать - работают люди!”

Соединительный разъем подачи питания на измельчитель обязательно разъединить.

8. СВИДЕТЕЛЬСТВО ОПРИЕМКЕ

Измельчитель типа PROGLOT 1600S -380-12-УХЛ4

Заводской № _____

Соответствует требованиям МИПЛ600.004-012 ТУ технической документации и признан годным к эксплуатации.

Дата выпуска _____

ОТК _____

9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

9.1 Измельчитель должен быть принят ОТК изготовителя.

9.2 Изготовитель гарантирует соответствие измельчителя требованиям МИПЛ600.004-012 ТУ при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортировки и хранения, установленных настоящим паспортом. Гарантированный срок работы - 1 год со дня отгрузки изготовителем.

10. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

10.1 Перед упаковкой измельчитель консервируется. Консервации подлежат лезвия ножей и винт заземления.

Измельчитель должен быть упакован согласно МИПЛ 600.004-012 ТУ

10.2 При погрузочно-разгрузочных работах не допускается резкие толчки и удары.

10.3 Хранение измельчителя должно производиться в транспортной таре или без неё, в закрытых

вентилируемых помещениях при температуре не ниже плюс 5 градусов С и при относительной влажности окружающего воздуха не более 80% при отсутствии в нем кислотных и других паров, вредно действующих на материалы, из которых изготовлен измельчитель.

10.4 Хранение и транспортировка измельчителя по климатическим воздействиям осуществляется по группе 5 (ОЖ4) ГОСТ 15150-69

10.5 Если измельчитель не работает более 6 месяцев, следует произвести его переконсервацию, т. е. измельчитель расконсервировать и снова законсервировать. Консервацию производить смазкой ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267-74.

СВИДЕТЕЛЬСТВО О КОНСЕРВАЦИИ

Измельчитель типа PROGLOT 1600S -380-УХЛ4

Заводской № _____ подвергнут консервации согласно требованиям, предусмотренным настоящим паспортном.

Дата консервации _____

Срок консервации _____

Консервацию произвел _____ (подпись)

Изделие после консервации принял _____ (подпись)

СВИДЕТЕЛЬСТВО О УПАКОВКЕ

Измельчитель типа PROGLOT 1600S -380-УХЛ4

Заводской № _____ упакован согласно требованиям, предусмотренным настоящим паспортном.

Дата консервации _____

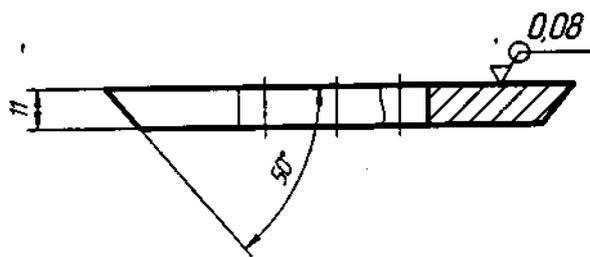
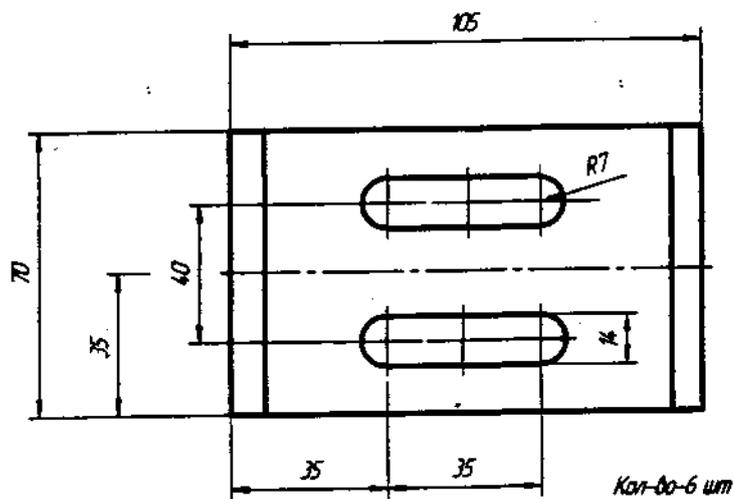
Срок консервации _____

Консервацию произвел _____ (подпись)

Изделие после консервации принял _____ (подпись)

Быстроизнашиваемые детали

Нож



HRC 45...60 Материал Сталь 65Г

Памятка

- **Не приступать к работе без обучения и инструктажа.**
- **Проверить наличие заземления измельчителя.**
- **Освободи подходы к измельчителю.**
- **Работать только с применением индивидуальных защитных средств, (наушники, защитная маска, рукавицы).**
- **Убедись в отсутствии людей вблизи загрузочной воронки.**
- **Будь внимателен, не отвлекаться на посторонние дела и разговоры. Проверь измельчитель на холостом ходу и убедись в отсутствии посторонних шумов, вибрации.**
- **Не допускать попадание металлических и других посторонних примесей.**
- **Не оставлять работающее оборудование без присмотра.**
- **Не допускать эксплуатацию измельчителя без загрузочной воронки. Не опускать руки в загрузочную воронку.**
- **Не производить смазку, обтяжку болтов только после полной остановки эл. двигателя.**
- **Не допускать перегрева подшипников и корпуса, появление посторонних шумов.**