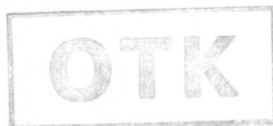


Грохот колосниковый

ГИТ-52

ПАСПОРТ ТЕХНИЧЕСКИЙ



PMK-171@yandex.ru

428000, Россия, ЧР,

Телефон-факс (8352) 62-66-60;

					<i>Паспорт технический</i>							
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата								
Разраб.					Грохот колосниковый ГИТ-52			Лит.	Лист	Листов		
Провер.										1		
ГИП												
Утв.												
					000 Завод «ДСМ-групп»							

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Наименование и индекс изделия: Грохот колосниковый ГИТ-52

Завод-изготовитель: ООО Завод «ДСМ-групп»

Номер стандарта: ТУ 4844-009-2130205524-2014

Заводской номер: 019

Год выпуска: февраль 2019г.



Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата	Паспорт технический		
Разраб.					Грохот колосниковый ГИТ-52		
Провер.							
ГИП							
Утв.							
					Лит.	Лист	Листов
						2	
					ООО Завод «ДСМ-групп»		

2. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Грохот инерционный ГИТ-52 предназначен для рассортировки руд на три класса по крупности на предприятиях черной и цветной металлургии при тяжелых условиях работы.

Грохот может быть изготовлен с правым или левым расположением привода, в опорном или подвесном исполнении, с передачей от двигателя к вибратору через муфту или клиноременную передачу, может оснащаться только одним ярусом просеивающих поверхностей.

					Грохот инерционный ГИТ-52	Лист
						3
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		

3. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица

Грохот инерционный ГИТ-52

производительность	240 м.куб\ч
допустимый размер кусков для грохочения	300мм
Размер поверхности просеивания, мм:	
Ширина	1750
Длина	3500
число ярусов	2шт.
амплитуда колебаний	3...8 мм
мощность эл.двигателя	18,5 кВт
Частота вращения, об/мин	750
Угол наклона грохотов, град	10..30
габаритные размеры	
длина	4380 мм
ширина	2460 мм
высота	1500 мм
Масса грохота, кг:	5200

					Грохот инерционный ГИТ-52	Лист
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		4

4. ТАРА И УПАКОВКА

Грохот поставляется в собранном виде не упакованным.
Ограждения крупногабаритные запасные части и принадлежности крепятся к верхней просеивающей поверхности.

5. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Перед началом эксплуатации грохота внимательно ознакомьтесь с настоящим техническим описанием и проверьте комплектность поставки по упаковочному листу.

Направления вращения вала вибратора должно быть по ходу движения материала на сите грохота.

Угол наклона просеивающих поверхностей следует увеличить при грохочении материала с повышенной влажностью.

При необходимости грохот можно подключить к системе автоматического дистанционного управления.

Изм.	Лист	№ док-м.	Подпись	Дата

6.УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

К обслуживанию грохота допускаются лица, прошедшие специальное обучение, ознакомленные с настоящим техническим описанием и правилами техники безопасности.

Инструктаж по технике безопасности должен быть документально оформлен.

В любое время суток грохот должен быть достаточно освещен.

Запуск грохота можно производить только убедившись в его исправности.

Осмотр, устранение дефектов, смазку производить на неработающем грохоте.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- применять для затяжки высокопрочных болтов обычные гаечные ключи;

- оставлять работающий грохот без периодического надзора со стороны обслуживающего персонала;

- работать со снятым кожухом и ограждениями;

- находиться на работающем грохоте или под ним;

- вносить в конструкцию грохота изменения без согласия предприятия изготовителя;

- находиться длительное время вблизи грохота без индивидуальных средств защиты от шума и пыли;

- пользоваться неисправным инструментом и инструментом с грязными или мокрыми рукоятками;

- запускать грохот без предупреждения обслуживающего персонала;

- эксплуатировать грохот при частоте вращения вала вибратора, превышающей указанной в технической характеристике.

При грохочении сухих материалов рекомендуется применять над грохотом местный отсос пыли из-под пылезащитного кожуха, который устанавливается над грохотом и одновременно позволяет снизить шум в помещении.

Допустимые уровни звуковой мощности при работе грохота без укрытия и перерабатываемого материала при максимальных частоте колебаний и амплитуде, определенные по ГОСТ 12.1.026-80 не должен превышать указанных значений.

					Грохот инерционный ГИТ-52	Лист
						7
Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата		

7. ПОРЯДОК УСТАНОВКИ И ПОДГОТОВКИ ГРОХОТА К РАБОТЕ

Грохот устанавливается на площадке, обеспечивающей свободный доступ к нему с боковых сторон.

Расстояние от стен помещения до передней или задней части грохота должно быть не менее длины сита, что необходимо для смены нижнего сита.

Между движущимися частями грохота и неподвижными конструкциями, желобами, течками, воронками и т.д. должны быть зазоры не менее 70 мм во избежание ударов и трения грохота о неподвижные конструкции.

Опорные конструкции под пружинные опоры грохота и под электродвигатель изготавливаются заказчиком.

Строповка грохота производится за четыре цапфы, расположенные в верхней части боковин короба. Подъем грохота за две цапфы по диагонали не допускается.

Монтаж грохота производится в соответствии с монтажным чертежом в следующем порядке:

- расконсервировать грохот (при необходимости)
- установить грохот в опорном (подвесном) варианте;
- проверить горизонтальность оси вала вибратора, допускаемое отклонение от горизонтальности не более 5 мм на ширине короба;
- установить привод;
- проверить наличие и состояние смазки в подшипниках вибратора и электродвигателя;
- проверить состояние изоляции обмоток двигателя, электропроводки и пусковых аппаратов мегаметров;
- проверить наличие защитного заземления грохота и электродвигателя;
- подключить питание к электродвигателю;
- проверить направление вращения двигателя. Оно должно совпадать с направлением движения материала по грохоту, т.е. для правого расположения привода вал вибратора со стороны привода должен вращаться по часовой стрелке, для левого расположения привода – против часовой стрелки;
- подсоединить привод к грохоту через эластичную муфту;
- установить ограждение;
- удалить с грохота посторонние предметы;
- запустить грохот и обкатать без нагрузки в течение 0,5 часа;
- подтянуть все болтовые соединения.
- проверить температуру подшипниковых узлов вибратора, после 3-х часов непрерывной работы она должна быть не более 80°C;
- провести 24-х часовую пробную обкатку под нагрузкой;
- подтянуть все болтовые соединения;
- при отсутствии дефектов пустить грохот в постоянную эксплуатацию.

В зависимости от конкретного технологического процесса и размеров ячеек сит амплитуду колебаний необходимо регулировать за счет количества дебалансов и дополнительных грузов.

Эксплуатация грохота при неодинаковых количествах грузов с левой и правой стороны вала вибратора не допускается. Неодинаковое количество грузов приводит к образованию трещин в бортах короба.

Не допускается изменять число оборотов вала вибратора, увеличивать массу дебалансов и приваривать какие-либо детали к коробу.

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

8. ПОРЯДОК РАБОТЫ

Количество поступающего грохот материала должно определяться исходя из оптимальных значений производительности и эффективности грохочения, а также физико-математических свойств рассортировываемого материала (максимальной крупности, гранулированного состава, влажности, содержания глин) конкретного для каждого предприятия.

Загрузку грохота необходимо производить равномерно по ширине грохота.

Не реже 1 раза в смену проверять крепление и состояние просеивающих поверхностей.

9.ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Надежность работы грохота, его долговечность зависит от ухода и обслуживания. Необходимо вести постоянное наблюдение за исправностью работы всех узлов грохота.

Техническое обслуживание включает:

- ежесменное техническое обслуживание;
- периодическое техническое обслуживание.

При ежесменном техническом обслуживании необходимо:

- внешним осмотром проверить состояние стенок короба, просеивающих поверхностей, пружин подвесок, лепестков муфты;
- проверить затяжку всех болтовых соединений гаечными ключами, рычажным ключом затяжку высокопрочных болтов;
- очистить просеивающие поверхности;
- проверить крепление просеивающих поверхностей и их напряжение.

При периодическом техническом обслуживании проводимым через каждые 200 часов необходимо:

- выполнить работы ежесменного технического обслуживания;
- заменить износившиеся просеивающие поверхности;
- заменить износившиеся лепестки муфты.

При эксплуатации грохота необходимо еженедельно добавлять смазку (по 55...85 г.) в корпуса подшипников вибратора – ручным шприцем.

Мам	Лист	№ докум	Подпись	Дата

Систематической смазке в грохоте подлежат:

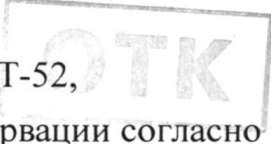
- а) подшипники вибратора;
- б) подшипники электродвигателя.

Наименование узла Подлежащее смазке	Наименование Смазочного материала	Кол-во, Кг (л)	Периодичность Замены смазки
Узлы подшипников вибровала (2 точки), подшипник 3636	Литол-24 - 40...+120град ЦИАТИМ - 60...+90град Смазка 1-13 - 20...+110град	2,5кг на один подшипник	Первая смазка с промывкой через 200ч. Последующие - 2400ч
Эл. двигатель 18,5кВт 750 об/мин, Подшипники ротора (2шт)	Литол-24 - 40...+120град ЦИАТИМ - 60...+90град Смазка 1-13 - 20...+110град	0,1кг на один подшипник	1 раз в 3 мес. при очередном ТО

10.ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ И УСТРАНЕНИЯ

Признаки неполадок и способы их обнаружения	Вероятные причины	Способ устранения
Двигатель тяжело набирает обороты, сильно гудит, нагревается	1. Заедание ротора вследствие износа подшипников. 2. Обрыв одной из фаз. 3. Недостаточное сечение кабеля	1. Заменить подшипники. 2. Устранить обрыв. 3. Увеличить сечения кабеля до требуемого.
Ненормальная работа грохота с появлением поперечных колебаний	1. На дебалансах установлено разное количество добавочных грузиков. 2. Неправильно выставлены длины подвесок. 3. Разная жесткость пружин. 4. Неравномерная загрузка материала по ширине короба.	1. Установить одинаковое количество грузиков на каждом дебалансе. 2. Выставить правильно короб (по уровню). 3. Заменить пружины 4. Обеспечить равномерную загрузку короба по ширине.
Стук в грохоте во время работы	1. Ослабла затяжка гаек и контргаек на подвесках, ситах и т.д. 2. Вышли из строя подшипники	1. Затянуть гайки и контргайки. 2. Заменить вышедшие из строя подшипники.
Соприкосновение или соударение витков пружин	Трецины в витках пружин, потеря жесткости.	Заменить пружины.
Стук в муфте	Износ и обрыв лепестков муфты	Заменить лепестки муфты
1 смазки подшипников вибратора превышает 80 °С	1. Недостаточно смазки в корпусах подшипников. 2. Чрезмерное переполнение корпуса подшипника смазкой. 3. Попадание в подшипник пыли. 4. Вышли из строя подшипники. 5. Трение корпуса подшипника о борт в результате ослабления высокопрочных болтов. 6. Применен не соответствующий данным условиям сорт смазки	1. Дополнить смазку. 2. Убрать лишнюю смазку. 3. Разобрать подшипниковый узел, промыть подшипник и заполнить смазкой. 4. Заменить вышедшие из строя подшипники. 5. Подтянуть болты. 6. Сменить смазку
Сита во время работы грохота стучат	1. Ослабло крепление сит. 2. Сито изношено.	1. Подбить клинья, подтянуть натяжные болты. 2. Заменить изношенные сита.

11. КОНСЕРВАЦИЯ, УПАКОВКА, ПРИЕМКА И ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Грохот ГИТ-52,  заводской номер 019
подвергнут консервации согласно требованиям чертежа.

Дата консервации _____ Срок консервации _____

Консервацию произвел _____

Изделие после консервации принял _____ (подпись)

Грохот ГИТ-52, заводской номер 019
упакован согласно требованиям предусмотренным документацией на
упаковку. Документация упакована в полиэтиленовый пакет.

Всего мест _____ Дата упаковки _____

Упаковку произвел _____

Изделие после упаковки _____ принял (подпись) _____

Грохот ГИТ-52, заводской номер 019
соответствует техническим условиям и признан годным для
эксплуатации.

Дата выпуска февраль 2009г.

Подпись лица, ответственного за приемку Иванов И.И.

Завод-изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям
технических условий при соблюдении потребителем условий эксплуатации,
транспортирования и хранения.

Завод обязуется в течении 12-ти месяцев со дня установки
безвозмездно заменить или отремонтировать грохот при условии соблюдения
потребителем правил хранения, транспортировки, монтажа, и эксплуатации
грохота, указанных в техническом описании и инструкции по эксплуатации.

Срок гарантии не распространяется на просеивающие поверхности.

Завод-изготовитель: ООО Завод «ДСМ-групп»

Изм.	Лист	№ докум.	Подпись	Дата

Грохот инерционный ГИТ-52

Лист

14

12. СВЕДЕНИЯ О ХРАНЕНИИ, КОНСЕРВАЦИИ И РАСКОНСЕРВАЦИИ ИЗДЕЛИЯ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ

Дата консервации, расконсервации, установки на хранение или снятия с хранения	Условия хранения или метод консервации	Наименование предприятия, производившего консервацию, расконсервацию, установку на хранение или снятие с хранения	Должность, фамилия, подпись лица ответственного за хранение