

ОГЛАВЛЕНИЕ

1. Назначение изделия.....	3
2. Технические характеристики.....	3
3. Состав изделия и комплектность.....	7
4. Меры безопасности.....	7
5. Устройство и принцип работы.....	9
6. Подготовка к работе.....	9
7. Техническое обслуживание.....	10
8. Характерные неисправности и методы их устранения.....	11
9. Ресурсы, сроки службы хранения.....	11
10. Свидетельство о приемке.....	12
11. Транспортирование и хранение.....	12
12. Гарантийные обязательства.....	12

1 НАИМЕНОВАНИЕ ИЗДЕЛИЯ

1.1 Затворы шлюзовые типа ШП (в дальнейшем «затворы») предназначены для выпуска продуктов из циклонов - разгрузителей и фильтров пневматических установок и для предотвращения доступа в них атмосферного воздуха.

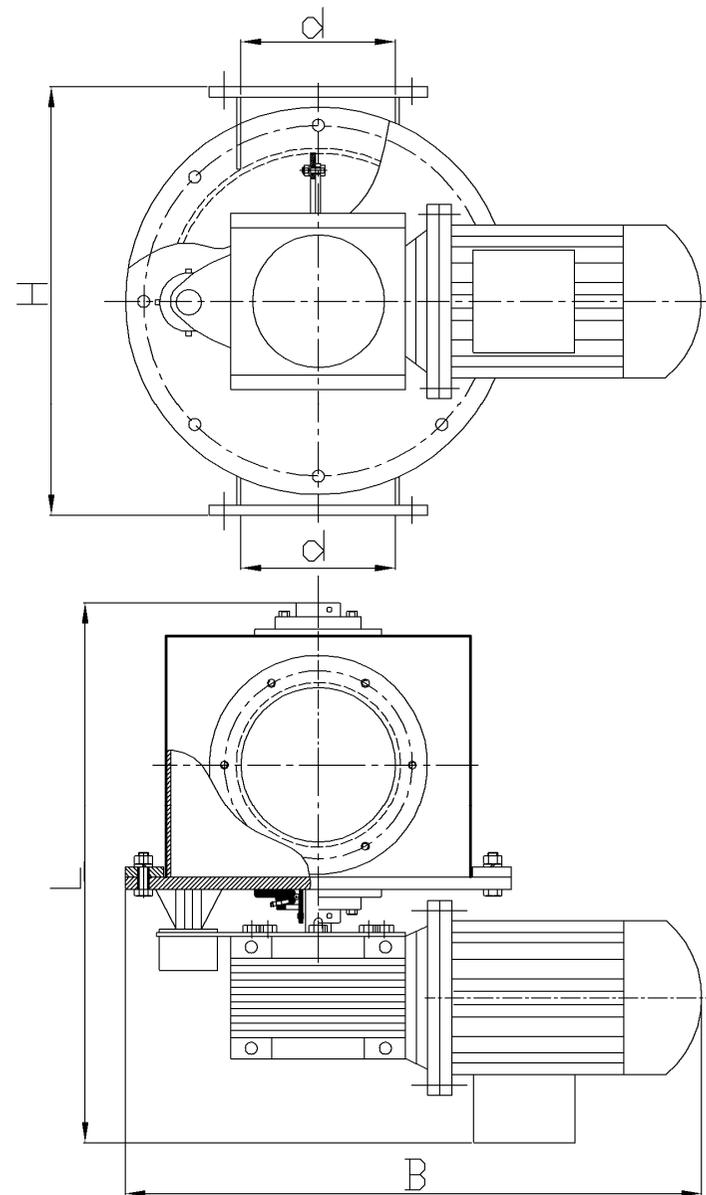
1.2 Затворы устанавливаются в технологических линиях на мельницах, элеваторах, хлебоприемных предприятиях.

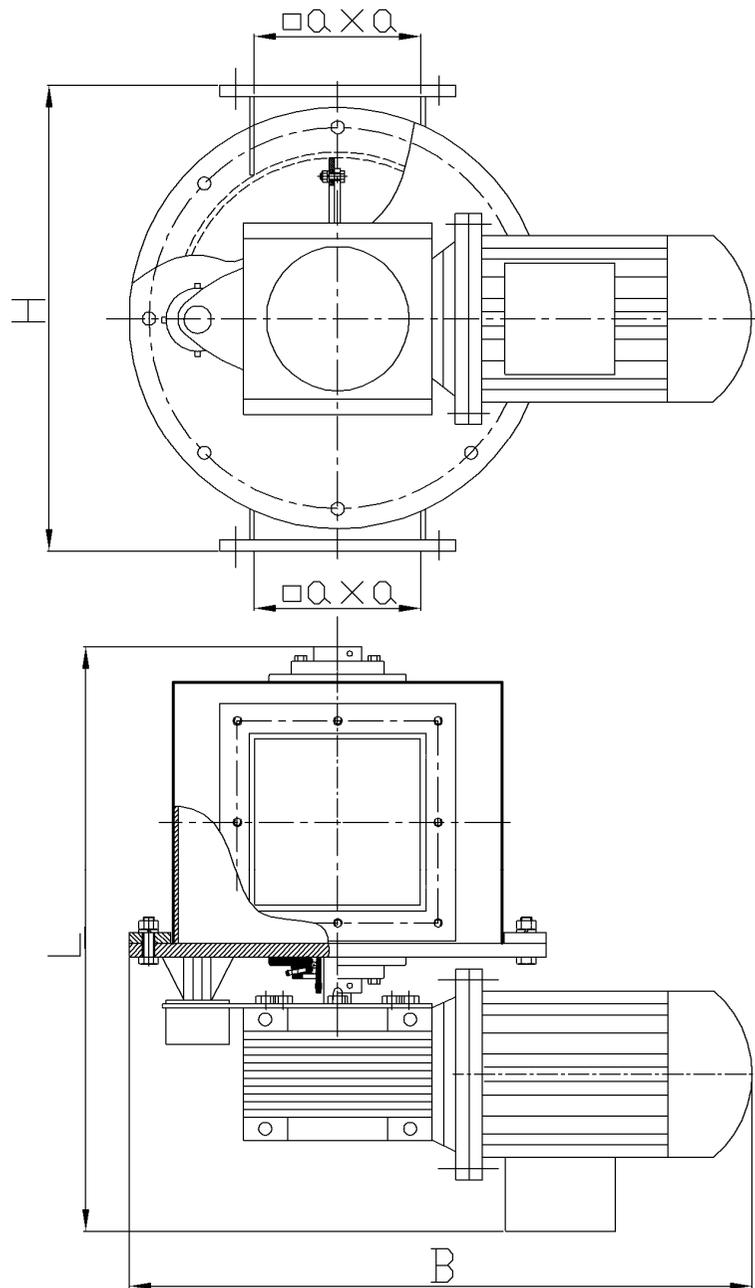
1.3 Затворы изготавливаются по категории разрешения 3 в климатическом исполнении «У» по ГОСТ 15150-90

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование	d1	а х а	кВт	об/мин	м3/час	ЛхНхВ	Масса
ШП-150	150	150x150	0,55	15	2,0	450x500x500	35
			0,75	30	3,5		
ШП-200	200	200x200	0,55	15	5,0	520x550x550	46
			0,75	25	7,1		
			1,1	30	9,5		
ШП-250	250	250x250	0,75	14	10,8	520x560x560	101
			1,1	25	16,2		
			1,5	30	21,6		
ШП-300	300	300x300	0,75	14	17,3	600x570x640	140
			1,1	25	25,9		
			1,5	30	34,6		
ШП-350	350	350x350	0,75	14	20,2	600x700x700	195
			1,1	25	24,2		
			1,5	20	30,2		
			2,2	30	40,3		

Наименование	d1	а х а	кВт	об/мин	м3/час	ЛхНхВ	Масса
ШП-400	400	400x400	1,1	14	24,1	650x640x840	215
			1,5	25	38,4		
			2,2	30	64,1		
ШП-450	450	450x450	1,1	14	27,1	700x800x900	260
			1,5	25	36,0		
			2,2	20	54,6		
			3	30	72,0		
ШП-500	500	500x500	1,1	14	48,8	740x940x950	380
			1,5	25	64,8		
			2,2	20	97,7		
			3	30	129,6		





3. СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ И КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1 Состав изделия

3.1.1 Затвор состоит из корпуса, ротора, подшипников, мотор-редуктора.

3.2 Комплектность

3.2.1 Затворы поставляются в собранном виде (в зависимости от заказа)

- в ящике;
- без упаковки;

3.2.2 В комплект поставки входят:

- затвор шлюзовый ШП- _____ - _____ шт. (кол. по заказу)
- паспорт ШП _____ шт. (кол. по заказу)

4. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1 К обслуживанию затвора допускаются лица достигшие 18 лет, прошедшие инструктаж по технике безопасности, знающие устройство, принцип работы и правила эксплуатации.

4.2 Конструкция затворов соответствует установленным требованиям безопасности при монтаже (демонтаже), эксплуатации, ремонте, транспортировании и хранения, при использовании отдельно, или в составе комплекса и технологических схем систем.

4.3 Затворы имеют устройство для строповки, обозначенные по ГОСТ 14192-96. Стropовка должна производиться согласно схеме строповки, приведенной в настоящем паспорте.

4.4 Элементы конструкции затворов не должны иметь острых углов, наплывов металла после сварки, представляющих опасность травмирования.

4.5 На всех крепежных соединениях установлены закрытые подшипники, имеющие пожизненный запас смазки.

4.6 Детали затворов, соприкасающиеся с пищевыми продуктами, изготовлены из материалов, разрешенных Министерством здравоохранения для контакта с пищевыми продуктами.

4.7 Уровни звукового давления в октавных полосах частот в рабочей зоне агрегатов не превышают значений, указаны в ГОСТ 12.1.003-91 и приведены в таблице 2.

Таблица 2

Среднегеометрические частоты октавных полос, Гц	31,5	63	125	250	500	1000	2000	4000	8000	Уровень звука, дБА
Уровни звукового давления, дБ, не более	103	91	83	77	73	70	68	66	64	75

4.6 Виброхарактеристики агрегатов в местах крепления в фундаменте не превышают значений ГОСТ 12.1.012-2004 приведенных в таблице 3

Таблица 3

Среднегеометрические частоты октавных полос, Гц	2,0	4,0	8,0	16,0	31,5	63,0
Логарифмические уровни виброскорости, дБ, не более	108	99	93	92	92	92
Среднеквадратичные значения виброскорости, м/с	1,30	0,45	0,22	0,20	0,20	0,20

4.7. Предельная концентрация пыли в воздухе рабочей зоны не превышает значений, установленных ГОСТ 12.1.005 (не более 6 мг/м³).

4.8. В связи с тем, что затворы не являются самостоятельно работающими изделиями:

-требований безопасности при обслуживании затворов;
-требования безопасности при ошибочных действиях обслуживающего персонала;

-действия персонала при самопроизвольном нарушении функционирования излагаются в технических условиях на Агрегаты шлюзовых затворов.

5 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

5.1. Затвор представляет собой изделие непрерывного действия и состоит из деталей, перечисленных в п. 3.1. Ротор устанавливается в цилиндрической части корпуса с затвором, ограничивающим подсос воздуха до величины не более 30м³/час для ШП-200 при вакууме 2000мм водяного столба (19,6 x 10³Па)

Опорами вала ротора служат подшипники 180306 ГОСТ 8882-75.

5.2. В корпусе, представляющем собой стальную трубу, имеются специальные продувочные отверстия для очистки затворов от продукта, прилипшего к стенкам. Продувка производится за счет вакуума в разгрузителе или фильтре.

5.3. Продукт непрерывным потоком поступает через разгрузочное отверстие и далее по назначению

6. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

6.1 Произвести расконсервацию затворов.

6.2 Монтаж затворов осуществляется потребителем. При монтаже следует руководствоваться схемой строповки.

6.3 После установки и закрепления затвор следует прокрутить вхолостую в течение 30 мин. Ротор затвора должен вращаться без рывков и заеданий.

7 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1 В процессе эксплуатации в целях обеспечения нормальной работы и соблюдения требований техники безопасности, затворы подлежат техническому обслуживанию в соответствии с требованиями настоящего паспорта.

7.2 Техническое обслуживание агрегатов включает в себя мероприятия по обслуживанию их перед началом работы. В состав ежесменного обслуживания входит внешний осмотр агрегатов и текущий уход за ними.

При проведении внешнего осмотра агрегатов:

-необходимо убедиться в отсутствии видимых неисправностей, проверить надежность затяжки всех резьбовых соединений;

- проверить легкость вращения роторов шлюзовых затворов;

-произвести продувку шлюзовых затворов через продувочные отверстия;

-один раз в смену производить очистку затворов. Для этого открывается пробка отверстий корпуса затвора.

7.4 Периодическое обслуживание агрегатов производится не реже одного раза в месяц.

-провести все работы по ежесменному обслуживанию;

8 ХАРАКТЕРНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕДОТЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Перечень наиболее часто встречающихся неисправностей представлен в табл.4.

Вид неисправностей	Причина неисправностей	Метод устранения
Нагрев подшипникового узла.	Выход подшипника из строя	Заменить подшипник
Ротор вращается неравномерно	Полости между торцевыми крышками и ротором забились продуктом	Снять торцевые крышки и удалить прилипший продукт

9.РЕСУРСЫ, СРОКИ СЛУЖБЫ И ХРАНЕНИЯ

Ресурс затворов до первого капитального ремонта - 3 года, срок службы 10 лет, в том числе срок хранения -18 месяцев под навесом или в закрытом помещении.

Межремонтный ресурс - 3 года при 3-х ремонтах в течение срока службы. Указанные ресурсы, сроки службы и хранения, действительны при соблюдении потребителем требований настоящего паспорта.

10 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Затвор шлюзовой _____ заводской № _____

изготовлен и принят в соответствии с обязательными требованиями Государственных стандартов.

Начальник ОТК

11 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

13.1. Условия транспортирования и хранения затворов в части воздействия климатических факторов внешней среды должны соответствовать группам 8 и 4 ГОСТ 15150-90.

13.2. Затворы должны храниться в помещениях или на площадках под навесом. Хранение на открытых площадках не допускается. В случае хранения затворов свыше 18 месяцев потребитель обязан провести переконсервацию. При переконсервации затвор очистить от пыли и грязи, удалить антикоррозийное жировое покрытие и насухо протереть. Обработанные неокрашенные металлические поверхности смазываются смазкой пушечной ГОСТ 19537-83. Внутренние поверхности ротора и корпуса покрываются олифой Оксоль ГОСТ 190-78.

13.3. При нарушении потребителем правил транспортирования, хранения, предприятие-изготовитель ответственности не несет.

13.4 Затворы на утилизацию отправляют в собранном виде.

12 ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации затворов 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяца со дня отгрузки изготовителем.