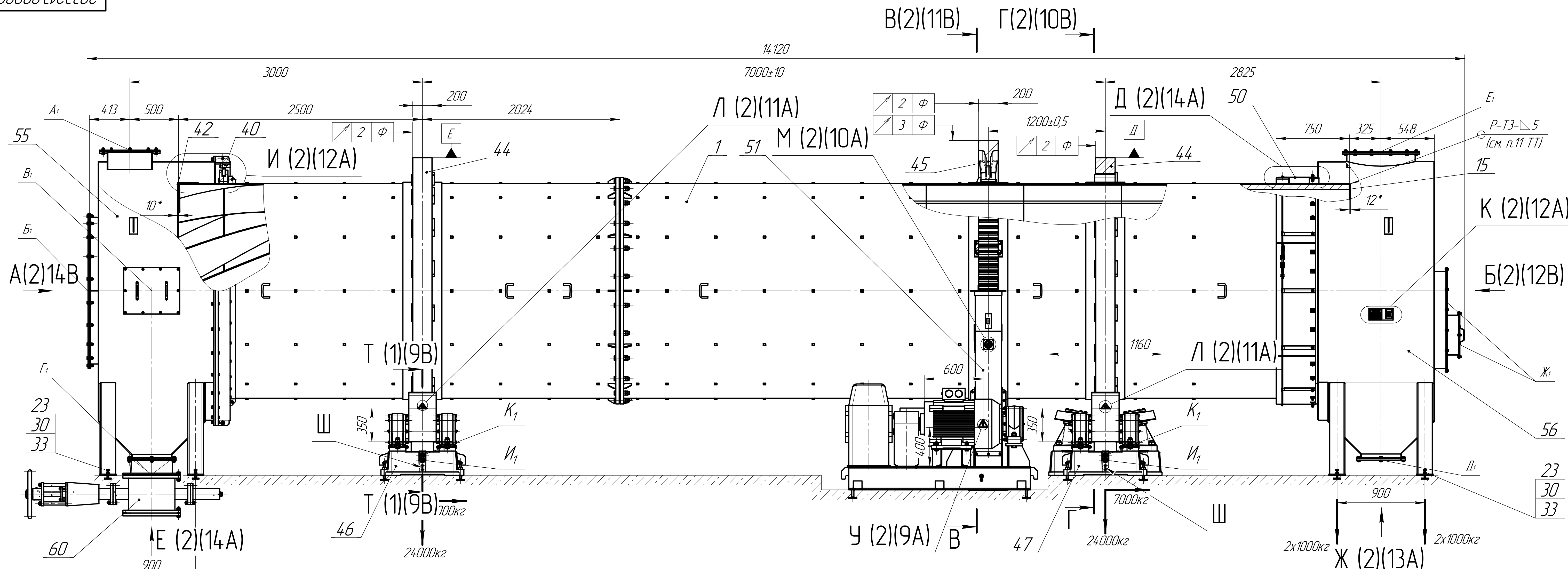
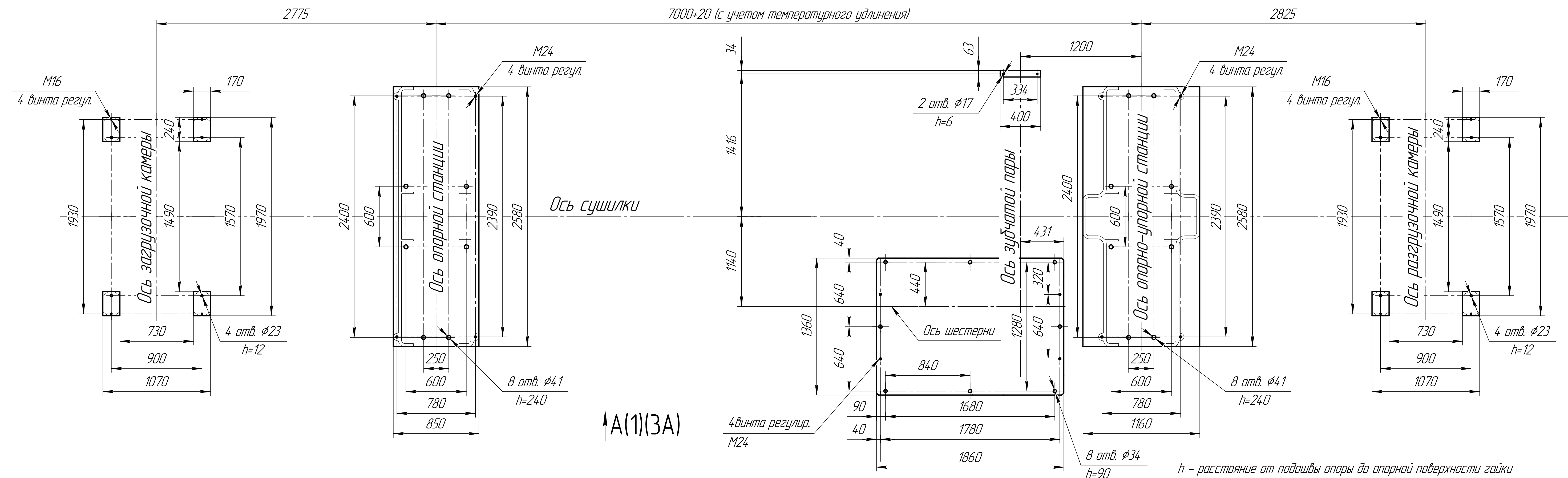




План расположения отверстий под фундаментные болты и регулировочные винты без учета угла наклона к горизонту.



h – расстояние от подошвы опоры до опорной поверхности гайки

Таблица штыцеров

Обозначение	Наименование	Кол.	График условный Ду, мм	Давление условное Ру	
				МПа	кгс/см ²
A ₁	Вход влажного продукта	1	450	–	–
B ₁	Вход теплоносителя	1	1500	–	–
B ₂	Для обслуживания камеры загрузочной	1	500x400	–	–
Г ₁	Выход остатков продукта	1	400x400	–	–
Д ₁	Выход готового продукта	1	400x400	–	–
Е ₁	Выход топочных газов	1	700	–	–
Ж ₁	Для обслуживания камеры разгрузочной	1	500x400	–	–
И ₁	Падана охлаждающей жидкости	4	25 (61)	–	–
К ₁	Отвод охлаждающей жидкости	4	25 (61)	–	–

Таблица значений массы

Масса	33000 кг
Масса в объёме поставки	33026 кг

Техническая характеристика

1. Сушилка предназначена для тепловой обработки сыпучих продуктов в производствах химической и других отраслях промышленности.
2. Климатическое исполнение УХЛ, категория размещения 4 по ГОСТ 15150-69.
3. Характеристики продукта - небрединый, небрызбоопасный, непожароопасный.
4. Сушильный агент (теплоноситель) - продукты сгорания топлива или подогретый воздух.
5. Обработка продукта - прямоточная.
6. Рекомендуемый угол наклона корпуса к горизонталу - 1,4 град. Необходимый угол наклона определяется предприятием-покупателем и осуществляется наклоном плоскостей фундаментов под опорные части.
7. Допускаемая температура стенки корпуса - минимальная - не менее минус 10°C; - максимальная - не более 350°C; - в месте установки чешучатого уплотнения - не более 90°C.
8. Температура теплоносителя: - на входе в аппарат - не более 750°C; - на выходе из аппарата - не более 100°C.
9. Масса продукта, одновременно находящегося в корпусе, - не более 10000 кг.
10. Нагрузка на опоры указана статическая. Динамическая нагрузка - на 15..20% больше, чем статическая.
11. Допускаемая нагрузка на каждую опорную станцию - 40000 кг.
12. Частота вращения корпуса: - минимальная - 2,0 об/мин; - максимальная - 6,4 об/мин. Бесступенчатое регулирование частоты вращения осуществляется системой автоматики на основе преобразователя частоты.
13. Привод - Двигатель 4АМ250S6У2, редуктор 1Ц24-400-315-11-Ц-У3. Передаточное число редуктора - 315. Мощность двигателя - 45 кВт.
14. Характеристика питающей сети - 3 ~ 50 Гц, 380 В, с глухозаземленной нейтралью.
15. Материал деталей, соприкасающихся с продуктом: - обечайки левой секции корпуса (вход продукта) и внутренней насадки - сталь 08Х17Н13М2Т ГОСТ 5632-72 (АISI 316Ti); - обечайки правой секции корпуса (выход продукта) и внутренней насадки - сталь 09Г2С-5 ДСТУ 854.12015 (ГОСТ 19281-89); - двух камер - Ст3пс2 ДСТУ 2651:2005 (ГОСТ 380-2005); - защитное кольцо - сталь 08Х18Н10Т ГОСТ 5632-72.
16. Консервация производится в соответствии с ГОСТ 9.014-78 и ГСТУ 3-070-2004.
17. Рабочие поверхности бандажей покрыты смазкой ПВК ГОСТ 19877-83.
18. Обработанные и незакрытые поверхности консервировать рабочим маслом И-20А ГОСТ 20799-88 с маслорастворимым ингибитором АКОВ-1 ГОСТ 15171-78 при концентрации 15..25% группы I-2.
19. "Ш" - монтажные метки, фиксирующие в плане главные оси.
20. Фундаментные болты в объем поставки завода-изготовителя не входят.
21. Стропальку паставочных бляков выполнять в соответствии с руководством по эксплуатации.
22. Нагрузки и вибрации от трубопроводов и вспомогательного оборудования предприятия-покупателя не должны передаваться на узлы и детали сушилки.
23. Выполнить выполнить сварку электродам 3,0 346 (АНО-4) ГОСТ 9467-75, длина сварных швов - 6900 мм, масса наплавленного металла 1,35кг.
24. Выполнить приварку стойки ограждения венца электродам 3,0 346 (АНО-4) ГОСТ 9467-75, длина сварных швов - 440 мм.
25. Выполнить футеровку внутренней поверхности загрузкиной камеры озеуларным материалом при монтаже на предприятии-покупателе. Футеровка в объем поставки завода-изготовителя не входит.
26. Выполнить теплоизоляция наружных поверхностей сушилки при монтаже на предприятии-покупателе. На корпусе сушилки предусмотрены скобы для крепления теплоизоляции. Теплоизоляция в объем поставки завода-изготовителя не входит.
27. Выполнить ограждение рабочей зоны сушилки в соответствии с технической документацией проектной организации. Ограждение в объем поставки завода-изготовителя не входит.
28. Выполнить заземление сушилки.
29. Завод-изготовитель имеет право на изменение конструкции, замену материалов и комплектующих изделий, не ухудшающих технические параметры аппарата.

					2033213.00000 СБ				
Лист	Лист	№ докум.	Пода	Дата	Сущилка БН2-12Н-03 Сварочный чертеж		Лист	Масса	Масштаб
Разраб.		Козаченко		6.8.00			А		1:20
Проб		Козаченко						см табл	
Г.контр.							Лист	1	Листов
Н.контр.		Климчук					Завод "Прогресс"		
Уста		Савчук					ТО		

