

ОБГРУНТУВАННЯ ТЕХНОЛОГІЇ МОНТАЖУ ЛУЩІЛЬНОЇ МАШИНИ

Виблив М.О., 11 МБГМ

Керівник Ялпачик В.Ф., д.т.н., проф.

*Таврійський державний агротехнологічний університет імені
Дмитра Моторного*

Анотація – запропоновано технологію монтажу лушцильної машини, як складової одиниці технологічної лінії виробництва круп.

Монтаж і наладка технологічного обладнання поточно–механізованих ліній і установок харчових виробництв, їх діагностика в процесі ремонту, технічне обслуговування складні та трудомісткі.

Дотримання технологічних правил монтажу, налагодження, діагностування и ремонту обладнання, комунікацій конструкцій в ремонтній системі визначає їх ефективну та безпечну експлуатацію.

Велике значення має кваліфікація і знання досконалої і прогресивної технології виробництва робіт інженерно–технічними робітниками зайнятих виконанням вказаних робіт.

Монтаж технологічного обладнання зводиться в основному:

- до транспортування з при об'єктного складу в зону монтажу;
- такелаж у межах монтажної зони;
- розпаковування, розконсервацію;
- встановлення на фундамент або залізобетонне перекриття і вивірки в горизонтальній і вертикальній площинах;
- випробуванню на холостому ходу [1].

Обладнання до місця установки переміщують механізованим способом відповідно до планово–попереджувальних робіт. Схема строповки лушцильної машини представлена на рисунку 1.

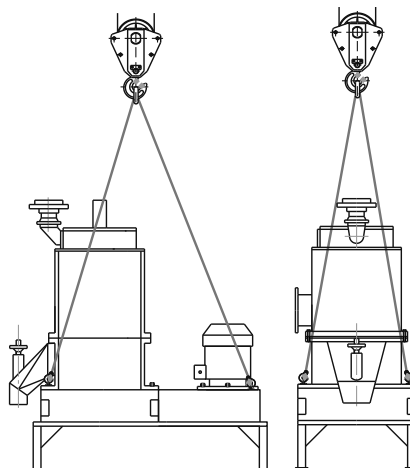


Рисунок 1 – Схема строповки лушцильної машини.

При установці луцильно–шліфувальної машини на фундамент, що спирається на ґрунт, розраховані його основні показники, тобто його розміри.

Визначено водо–цементне співвідношення, що забезпечує отримання бетону заданої міцності при використанні цементу визначеної марки.

При споруді фундаменту у всіх місцях, де передбачено підведення електроенергії, повинні бути виведені кінці труб, закладених в підлозі для прокладки кабелів і дротів, або зроблені канавки для підведення до обладнання всіх необхідних комунікацій.

Розташування і розміри колодязів для фундаментних болтів повинні допускати можливість зсування фундаментної плити машини на 10...12мм в будь–яку сторону. Встановлене технологічне обладнання вивіряють за допомогою інвентарних регульованих підкладок, металевих підкладок або регульованих гвинтів.

Попередню перевірку обладнання на фундаменті виробляють при вільному обпиранні на підкладки, а остаточну – при затягнутих гайках фундаментних болтів. Після правильно виконаного регулювання і затягування болтів машина повинна рівномірно спиратися на всі пакети підкладок, що перевіряють обстукуванням молотком. При цьому звук повинен бути чітким, без деренчання.

Після остаточної вивірки встановлення обладнання на фундаменті, сталеві підкладки прихоплюють електродуговим зварюванням і підливають цементним розчином. Кріплення обладнання на фундаменті повинно бути надійним і міцним. Підливку необхідно проводити не пізніше 48год після здачі монтажною організацією письмового повідомлення.

Горизонтальність установки машин перевіряють за несучою плитою в двох взаємно перпендикулярних напрямках, вертикальність – з обробленим поверхням рівнем і схилом. При вивірці установки машини відхилення осей і відміток по горизонталі і вертикалі не повинні перевищувати:

- головних осей машини в плані 10 мм;
- фактичної висотної відмітки встановленої машини – 10 мм;
- машини від горизонталі – 0,3 мм на 1 м [1].

Таким чином запропонована технологія монтажу луцильної машини дає змогу безвідмовно експлуатувати дане обладнання протягом тривалого часу.

Література:

1. Ялпачик Ф.Ю. Монтаж та пусконаладження обладнання переробних підприємств: навчальний посібник / Ф.Ю. Ялпачик, О.П. Ломейко, В.О. Олексієнко, В.Г. Циб.– Мелітополь, ТОВ Видавничий будинок ММД, 2009.–156с.