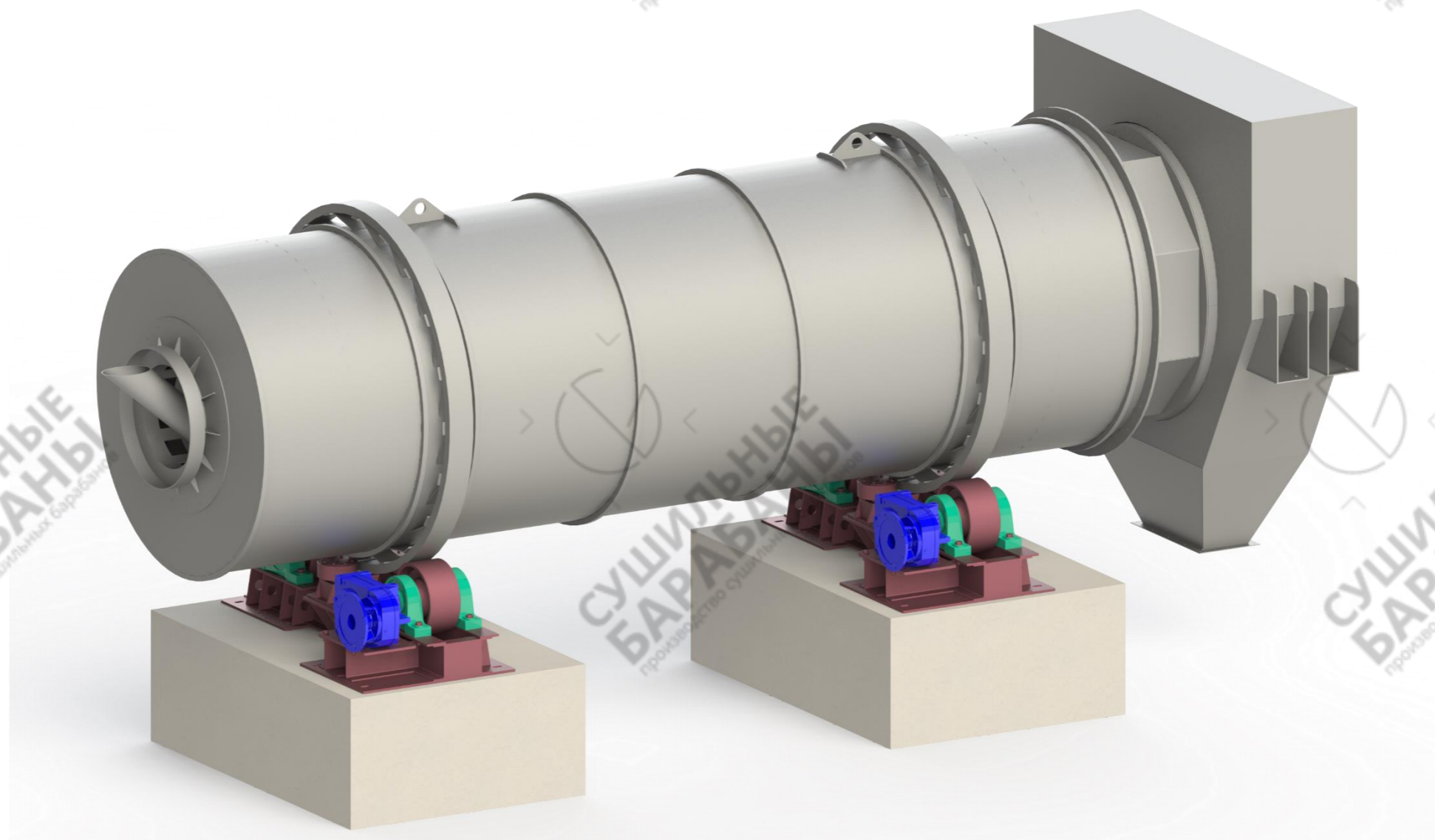




**СУШИЛЬНЫЕ  
БАРАБАНЫ**  
производство сушильных барабанов

Предварительная техническая документация на изделие  
«Сушильный барабан СБН-2,4-7,6 для сушки технического углерода»



## Содержание

Стр.	Наименование раздела	Обозначение
3	Пояснительная записка	СБН-2,4-7,6-ПЗ
6	Визуализация оборудования СБН-2,4-7,6	СБН-2,4-7,6-ИОС
11	Контакты	

Ведущий инженер-конструктор:  
Ведущий инженер проекта:  
Генеральный директор:

Макушин И.И.  
Куров С.А.  
Ступин И.В.



Раздел 1. Пояснительная записка  
СБН-2,4-7,6-ПЗ



№пп	Наименование	Примечание
1	Содержание пояснительной записки	
2	Пояснительная записка	
2.1	Общая часть	
2.2	Технические характеристики объекта	
2.3	Функциональное назначение объекта	
2.4	Сведения о комплектации объекта	
2.5	Описание объекта	
2.6	Последовательность сборки	

## 2.4. Сведения о комплектации объекта

1. Изделие в сборе (см. на след стр. 5):

1.1. Бочка с бандажамы (2 шт.)

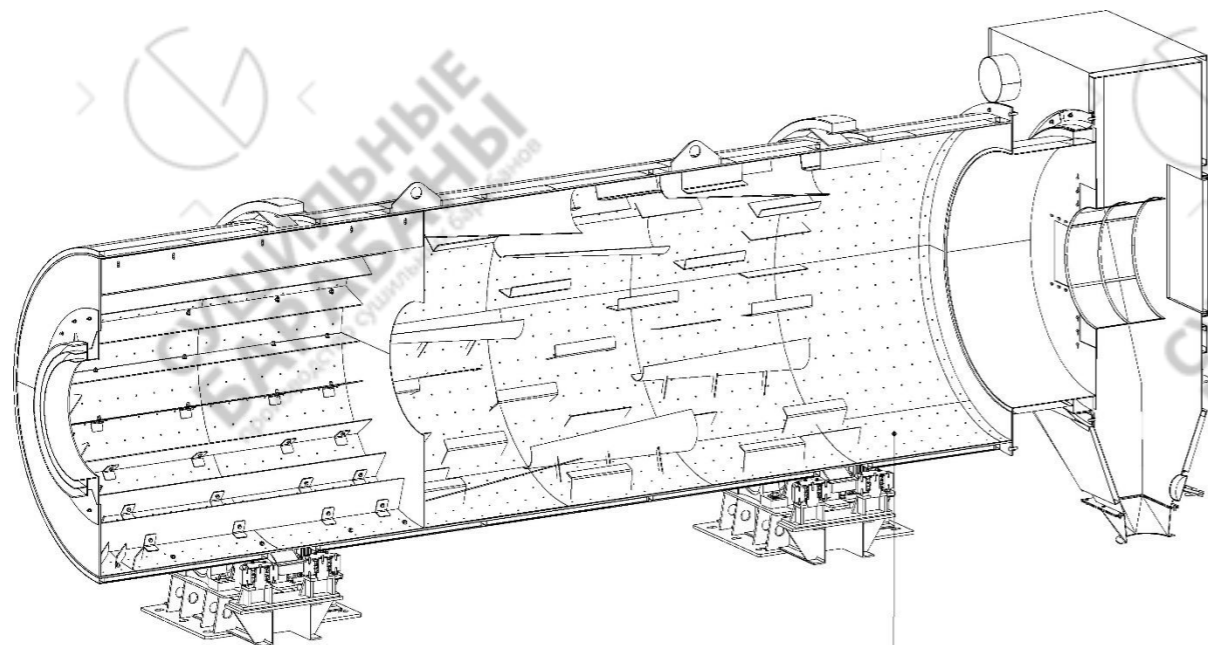
1.2. Приводная станция (2 шт.): ролики опорные (4 шт.), ролик упорный (4 шт.), площадка для установки мотор-редуктора (4 шт.), мотор-редуктор (4 шт.);

1.3. Устройство выгрузное в сборе;

2. Техническая документация (руководство по эксплуатации):

2.1. Руководство по эксплуатации;

2.2. Сертификат соответствия ТР ТС 010/2011, ТР ТС 004/2011, ТР ТС 020/2011;



*Футеровка внутренней поверхности сушильного барабана лист 4 AISI 321*

## 2.1. Общая часть

Предметом данного проекта является изготовление сушильного барабана СБН-2,4-7,6, арт. 152.454.

## 2.2. Технические характеристики объекта

1. Привод: цилиндрический мотор-редуктор FA107-34-43.03-18,5 кВт. Мощность — 18,5 кВт (1400об/мин). Количество 4 шт. Двигатель предназначен для работы в режиме S1 (продолжительность работы) от сети переменного тока 50Гц, напряжением 380V. Степень защиты — IP55, класс нагревостойкости изоляции — F.
2. Габаритные размеры сушильного барабана (φхД): 2400х7600 мм;
3. Габаритные размеры бандажей: 2760х2620х200 мм;
4. Марка стали бандажей: 10ХСНД\*
5. Габаритные размеры ролика опорного: φ550х260 мм
6. Марка стали ролика опорного: Сталь 40Х\*
7. Частота вращения до 7,5 об/мин (требуется подключение через частотный преобразователь);
8. Габаритные размеры в сборе (ДхШхВ): 9320х3650х3577 мм;
9. Масса не более: 20500 кг;
10. Барабан не более — 10500 кг;
11. Внутри барабана (футеровка) по всей длине устанавливаются листы из нержавеющей стали (AISI 321) толщиной 4 мм. Крепление листов из нержавеющей стали к основной обечайке барабана происходит электрозаклепочным методом с шагом 150х150 мм;
9. Барабан находится под наклоном, устанавливаемым Заказчиком.

## 2.3. Функциональное назначение объекта

Предназначен для высушивания технического углерода, а также нерудных материалов – песок речной, песок кварцевый, глауконитовая смесь, глина, известь, обмел, керамический флюс, грунт, известняк, магнезит, доломит, угольный шлам и схожих по структуре и гранулометрическому составу материалов.

Вращение барабану передается от мотор-редукторов на ролики.

Предназначен для работы в составе линии в совокупности с источником теплоносителя и системой аспирации (циклон, тягодутьевая машина).

\* – Марка стали может быть изменена на аналог, не ухудшающий качество и технические характеристики изделия

## 2.5. Описание объекта (изделия)

Присоединительные размеры:

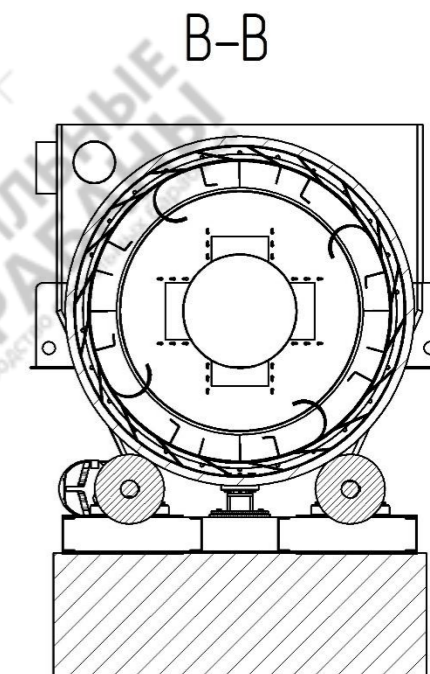
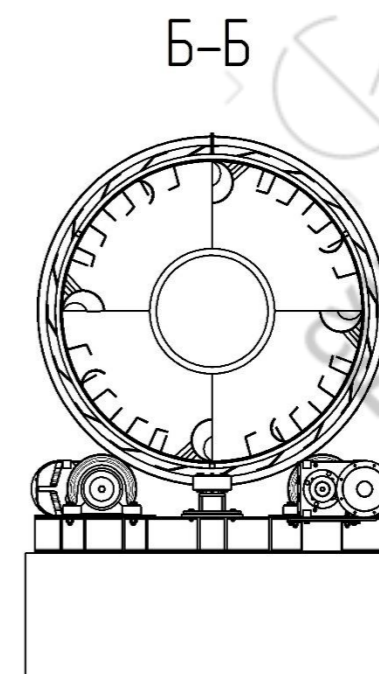
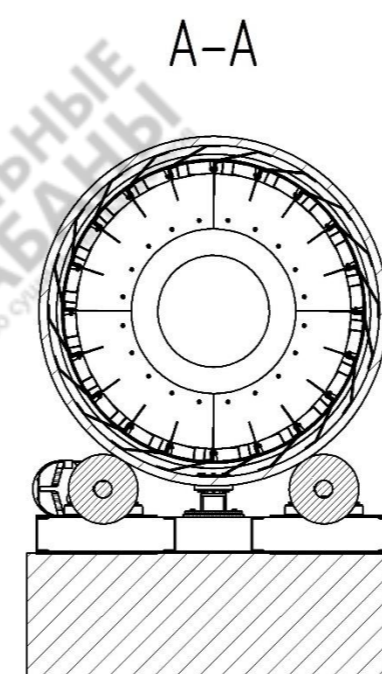
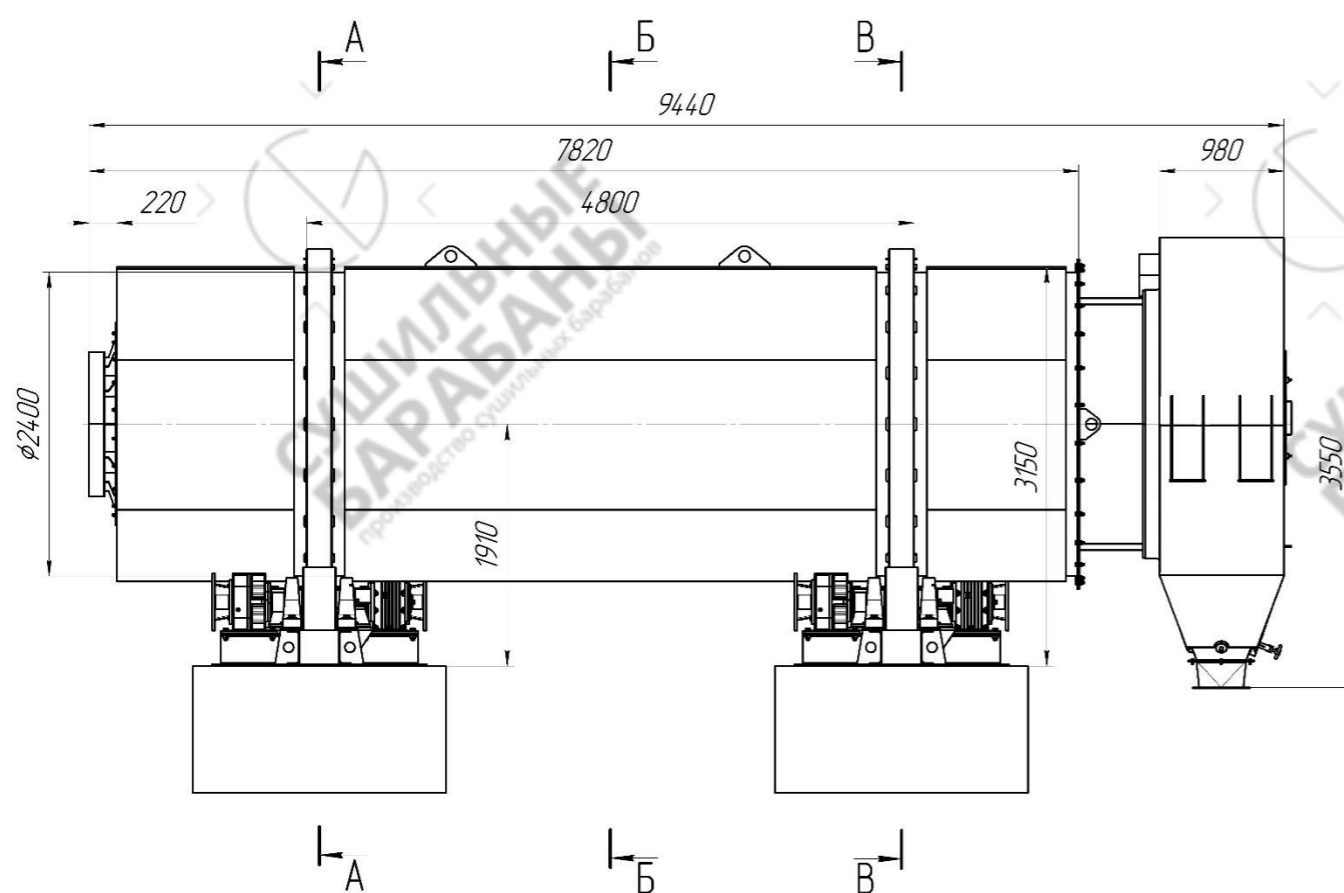
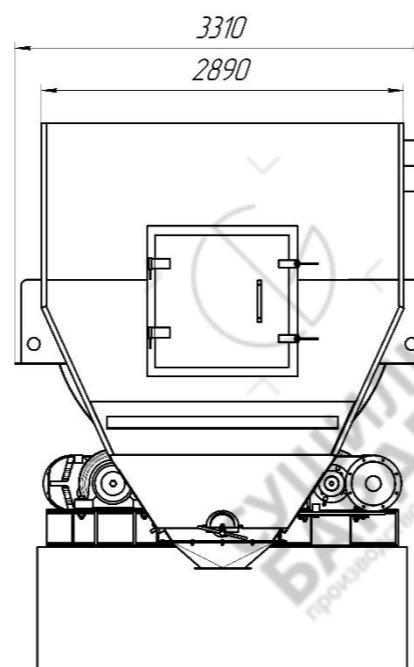
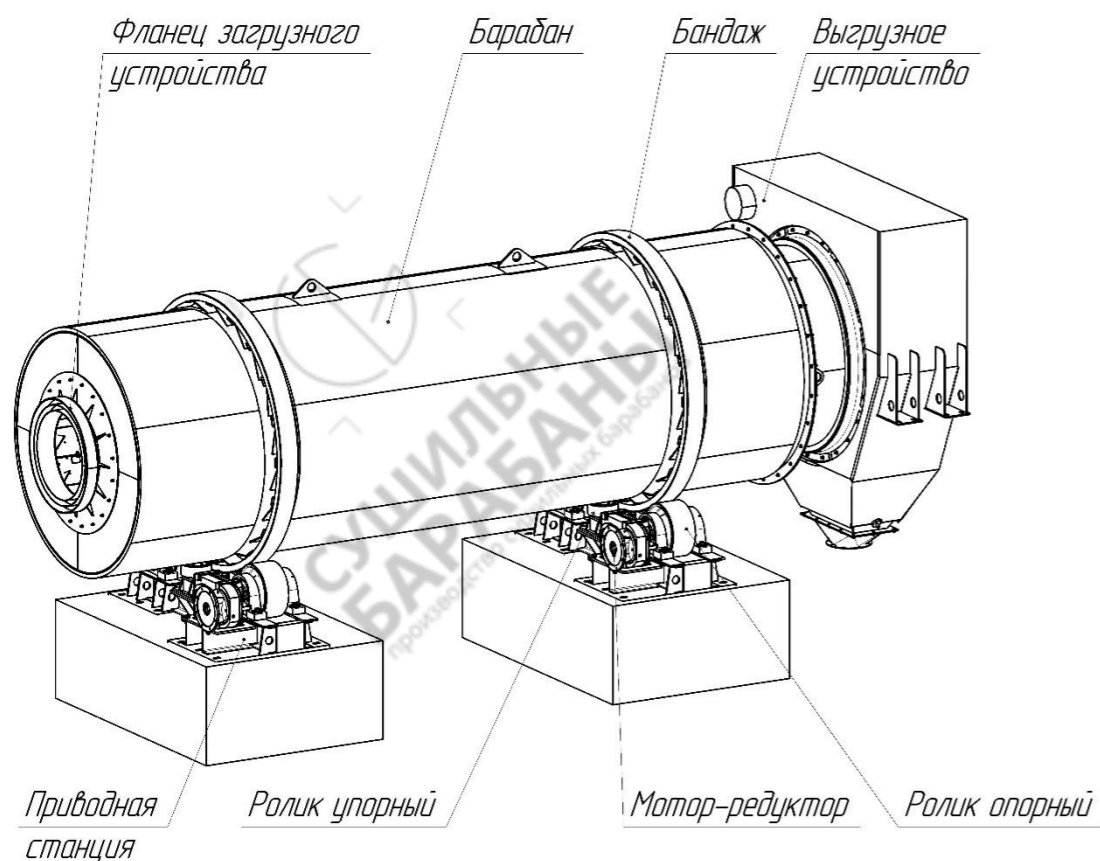
Фланец отвода отработанного воздуха ( $\phi$ ): 300 мм.

Толщина утеплителя: 50 мм

Сушильный барабан обшивается оцинкованной сталью.

## 2.6. Последовательность сборки

1. Проверить соответствие фундамента на строительные нормы и горизонт, а также наличие всех деталей для сборки сушильного барабана;
2. Поставить приводные станции на бетонные основания
3. Выставить ролики/упоры;
4. Установить бочку, упереб бандаж на ролики, подключить мотор-редуктора и проверить на вращение, после чего остановить;
5. Выставить барабан по оси, снова проверить на вращение, после чего остановить;
6. Присоединить горелку и подключить вентиляцию.

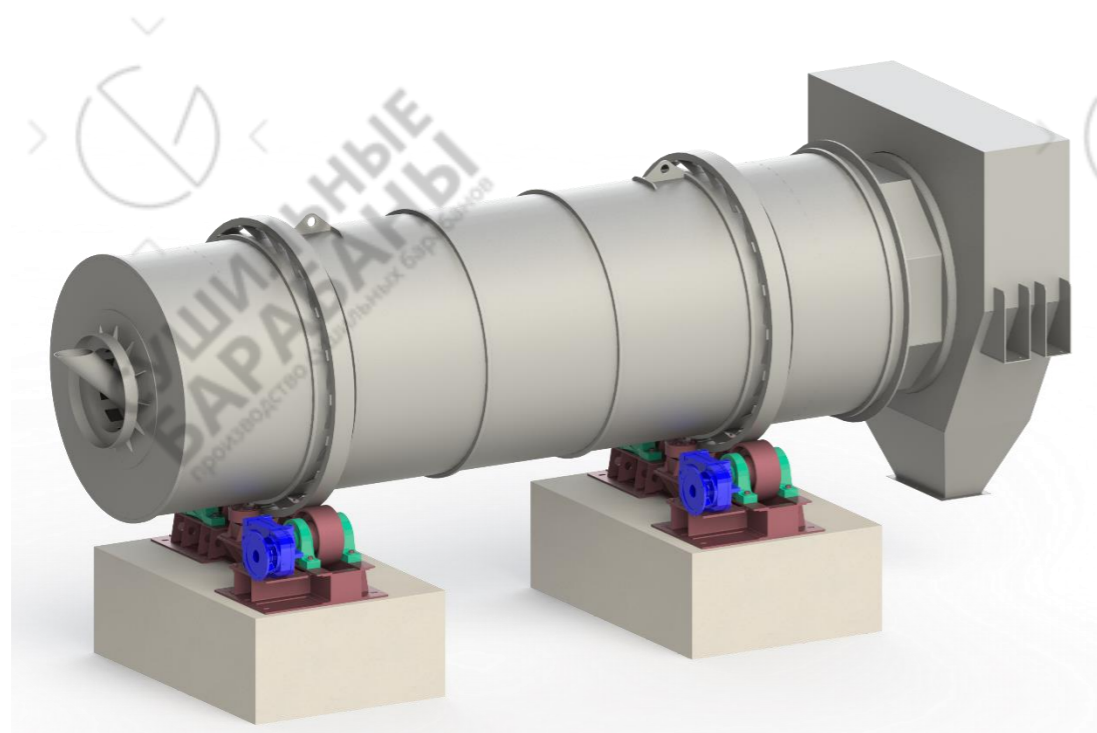


## Раздел 2. Визуализация оборудования СБН-2,4-7,6-ИОС

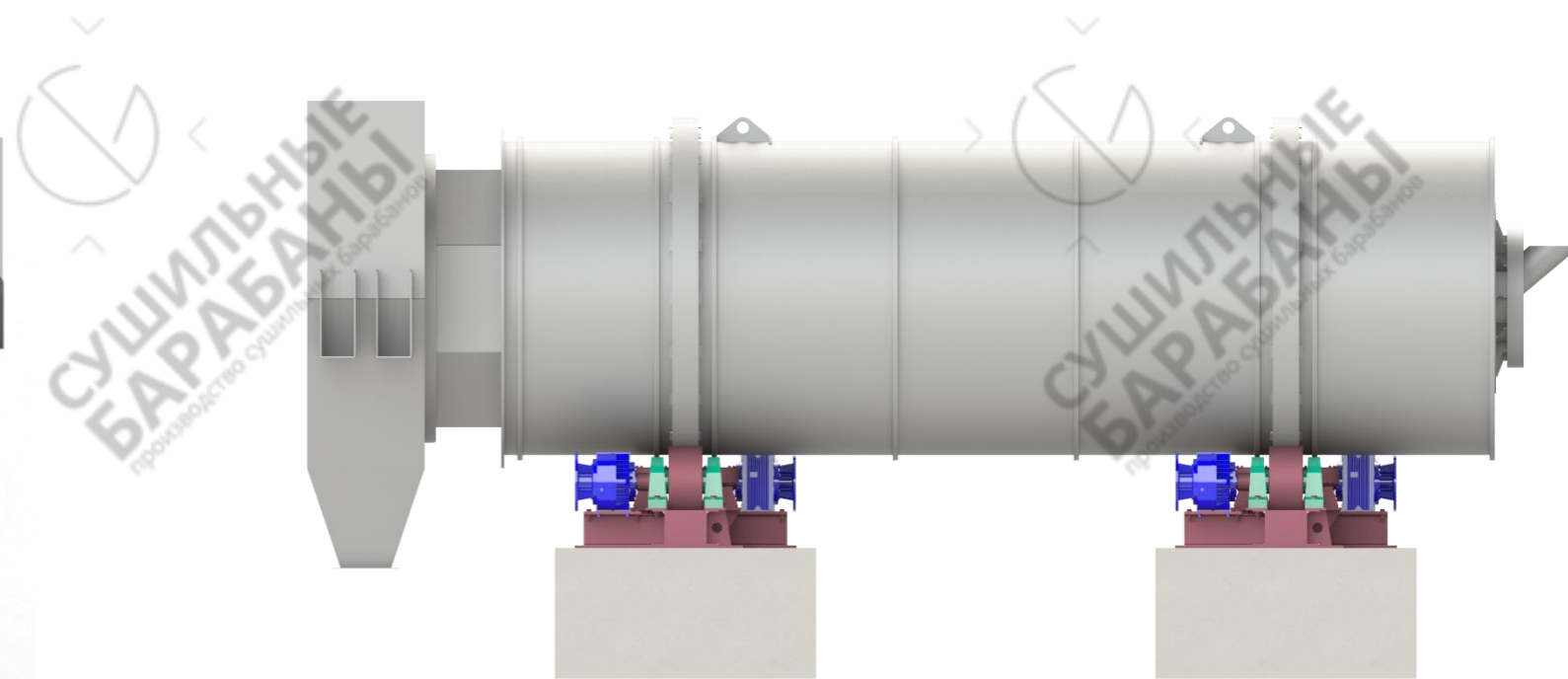
Стр.	Наименование
7	Рендер на барабан СБН-2,4-7,6
8	Фотографии сборки барабана СБН-2,4-7,6 на площадке Заказчика
9	Рендеры на выгрузное устройства СБН-2,4-7,6
10	Рендер на приводную опору СБН-2,4-7,6

# Рендер на сушильный барабан СБН-2,4-7,6

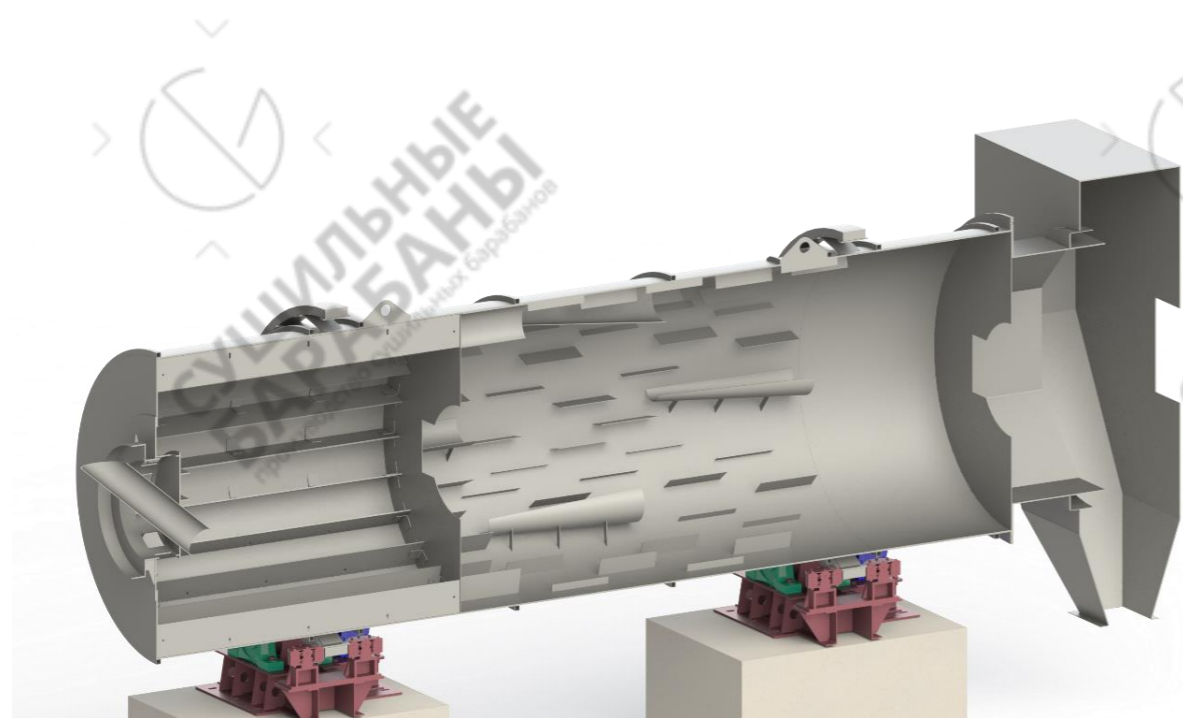
Изометрия



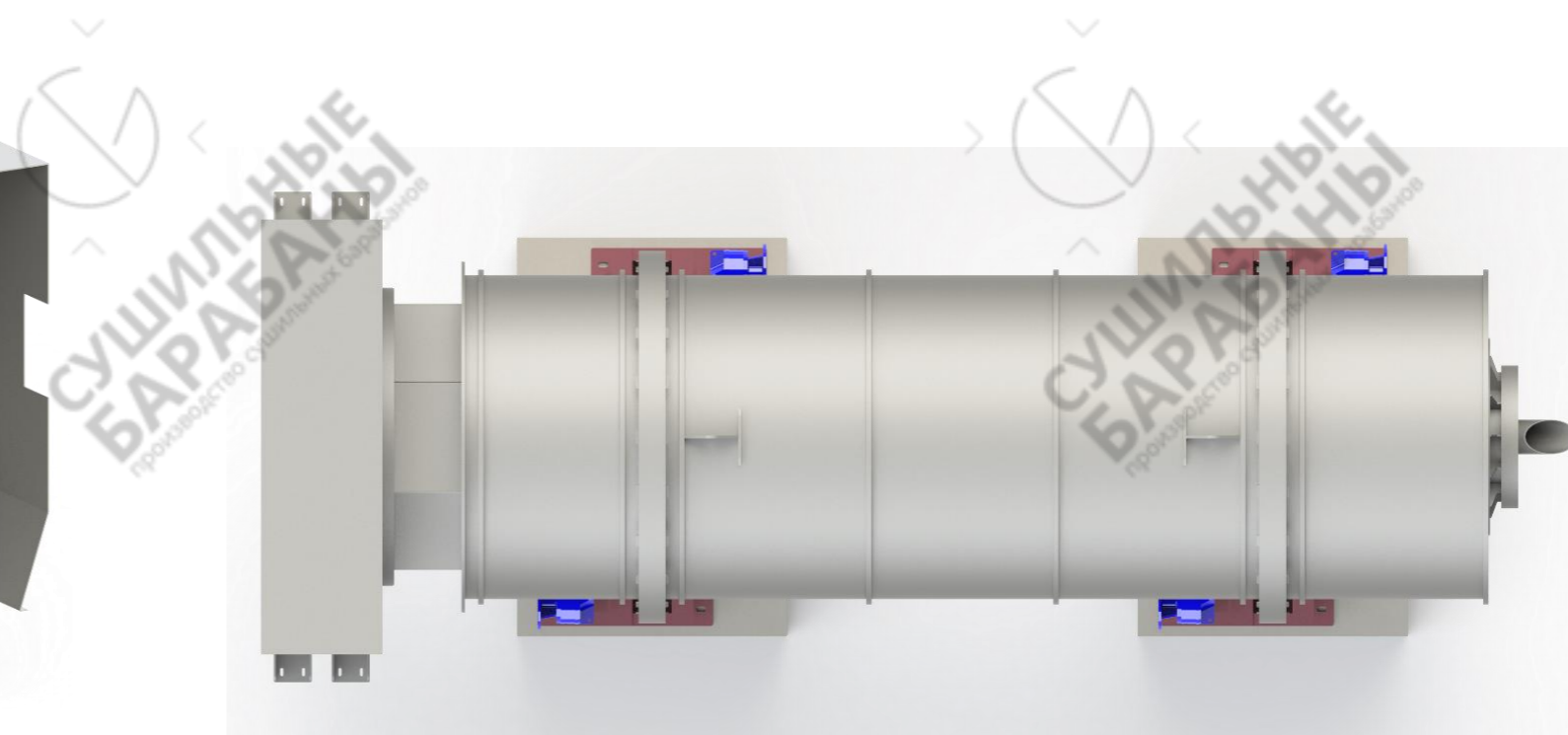
Вид сбоку



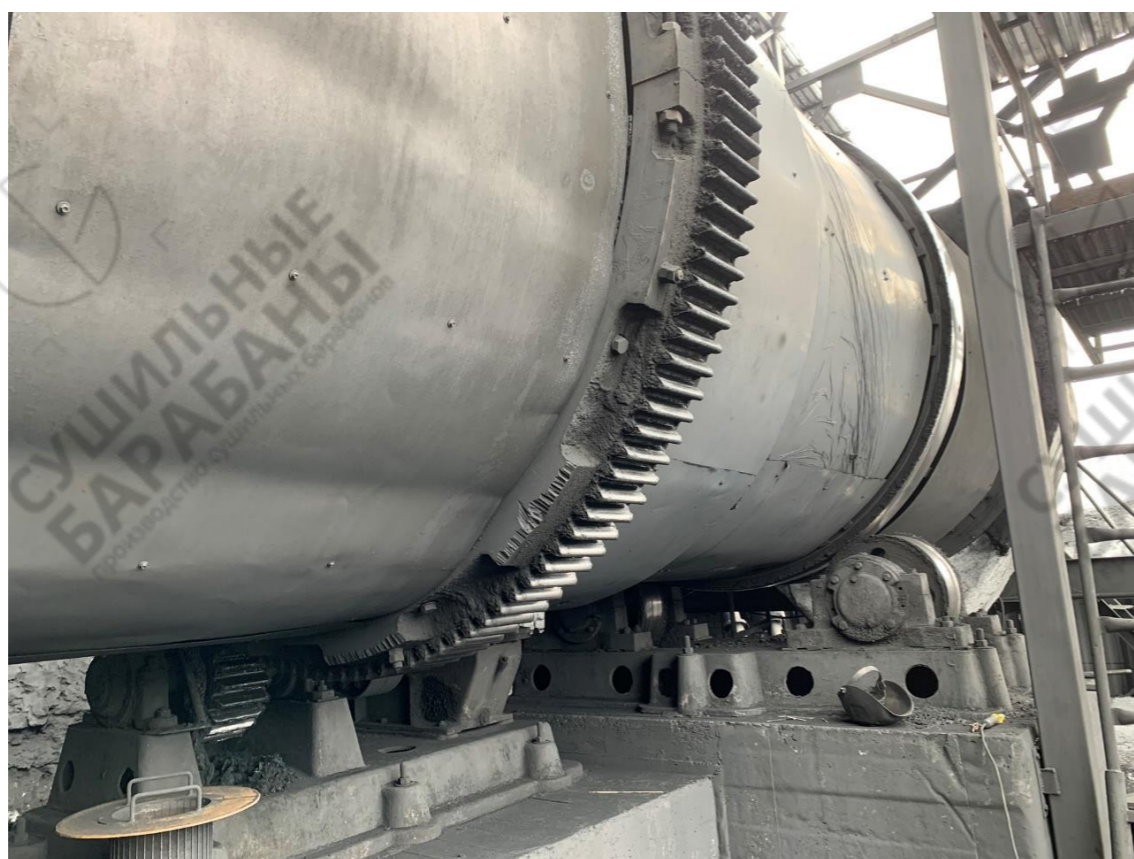
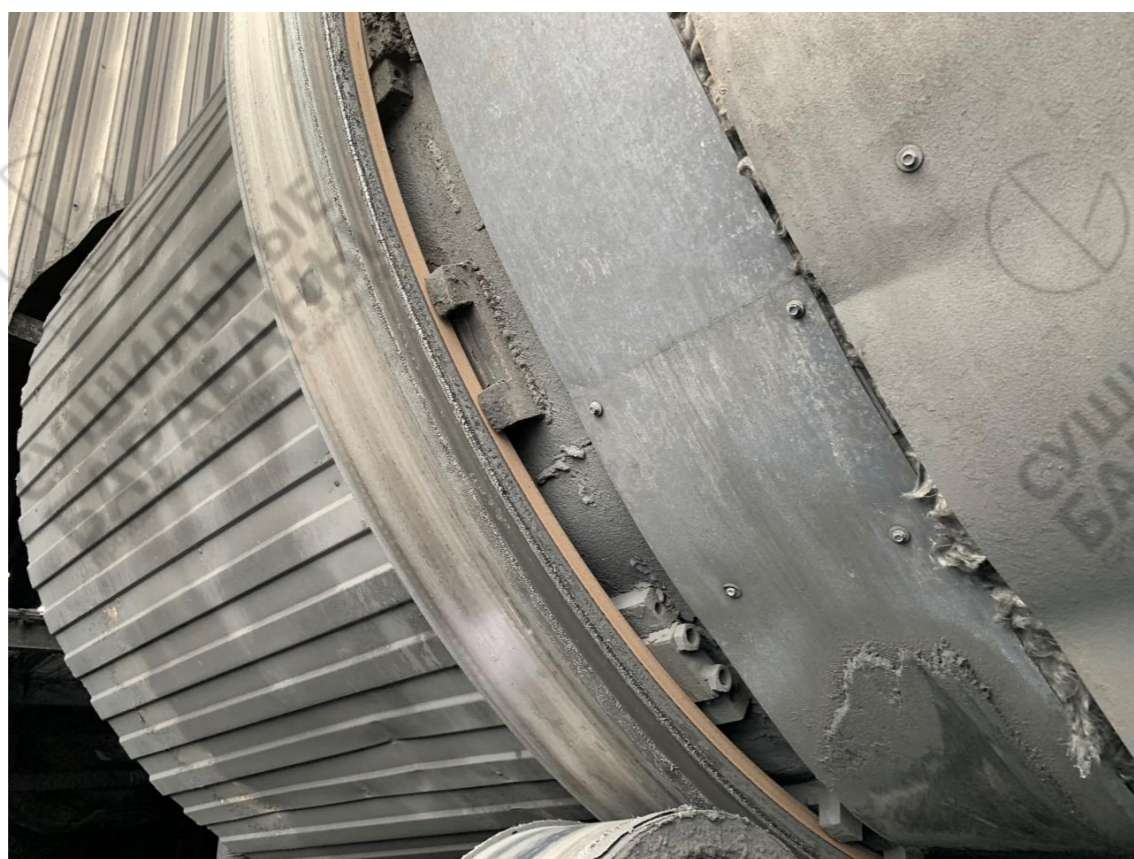
Изометрия (разрез)



Вид сверху



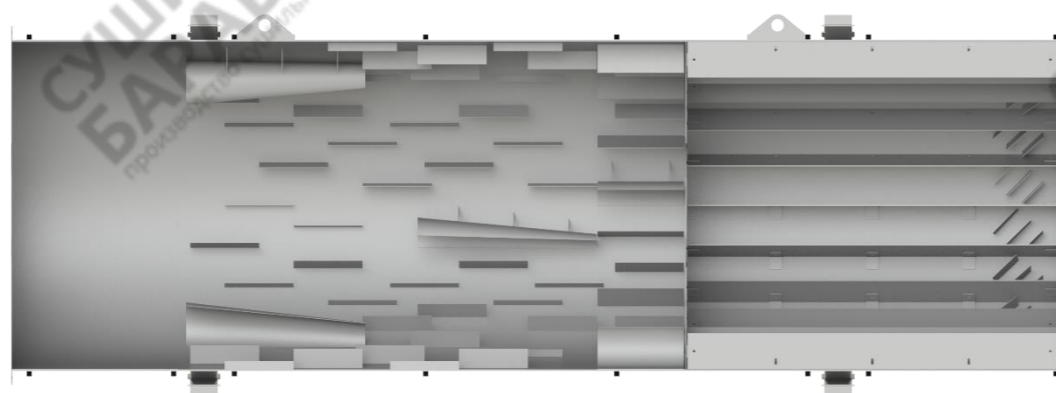
Фотографии имеющегося сушильного барабана на площадке Заказчика



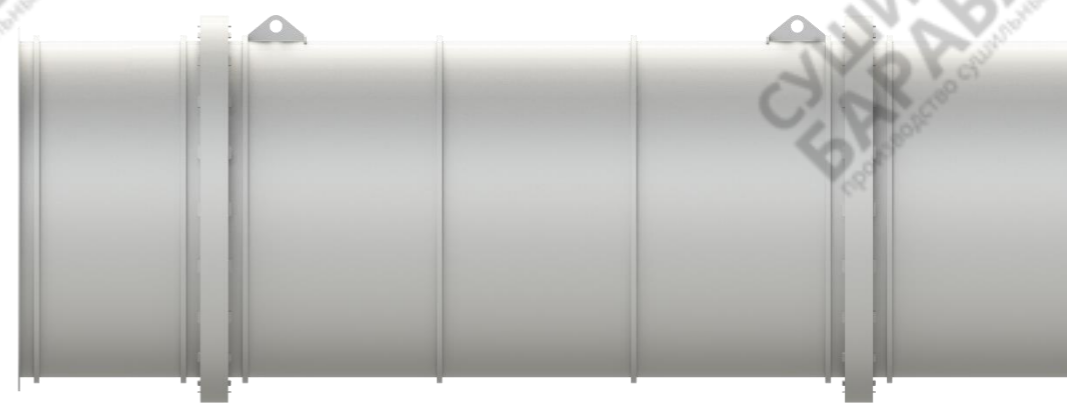


Рендер (3D-модель) на бочку с бандажи СБН-2,4-7,6

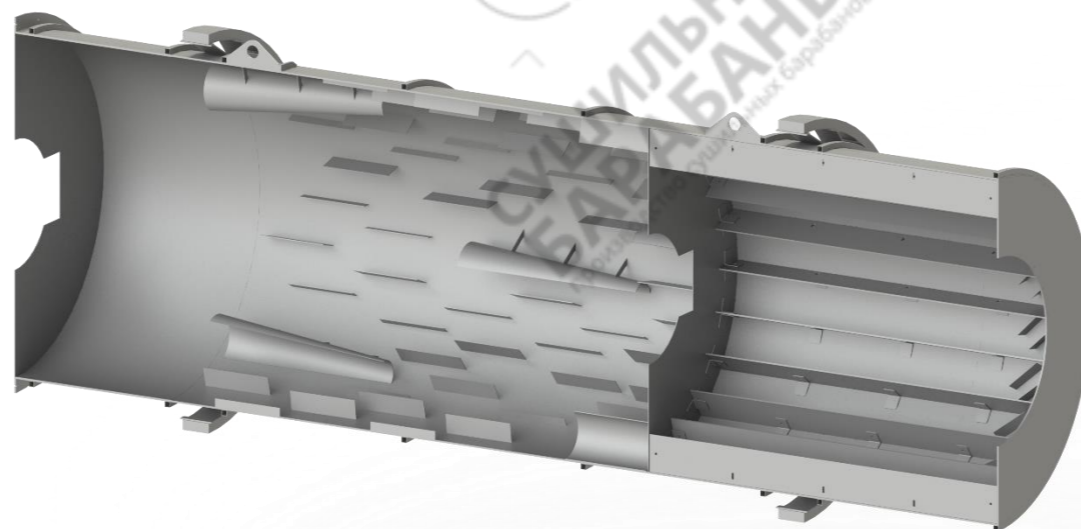
Вид спереди (разрез)



Вид спереди

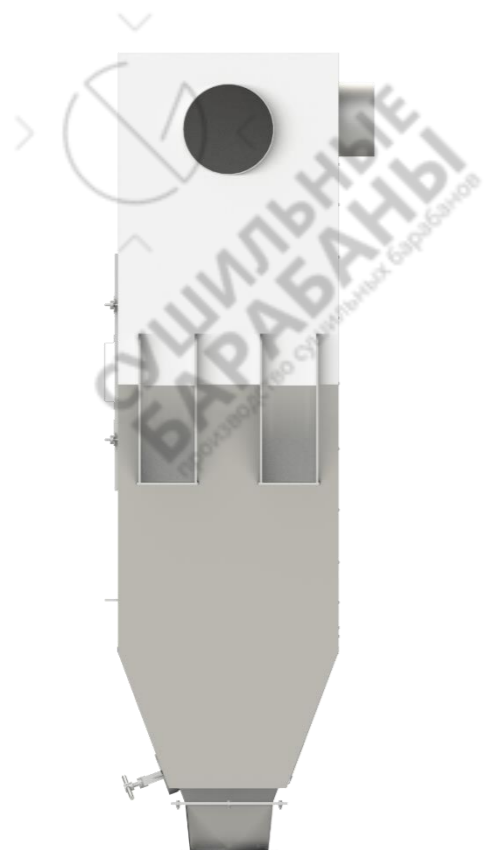


Изометрия (разрез)



## Рендер (3D-модель) на выгрузное устройство СБН-2,4-7,6

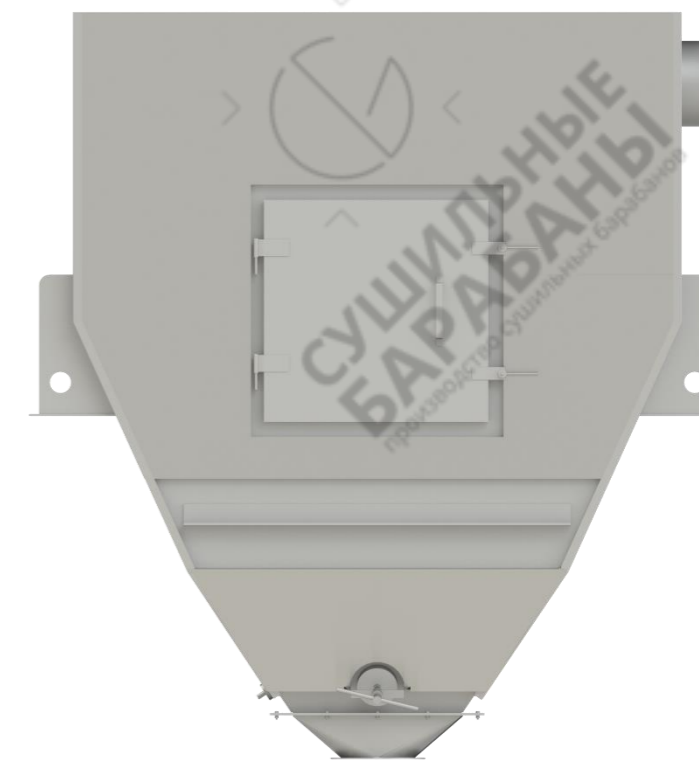
Вид сбоку



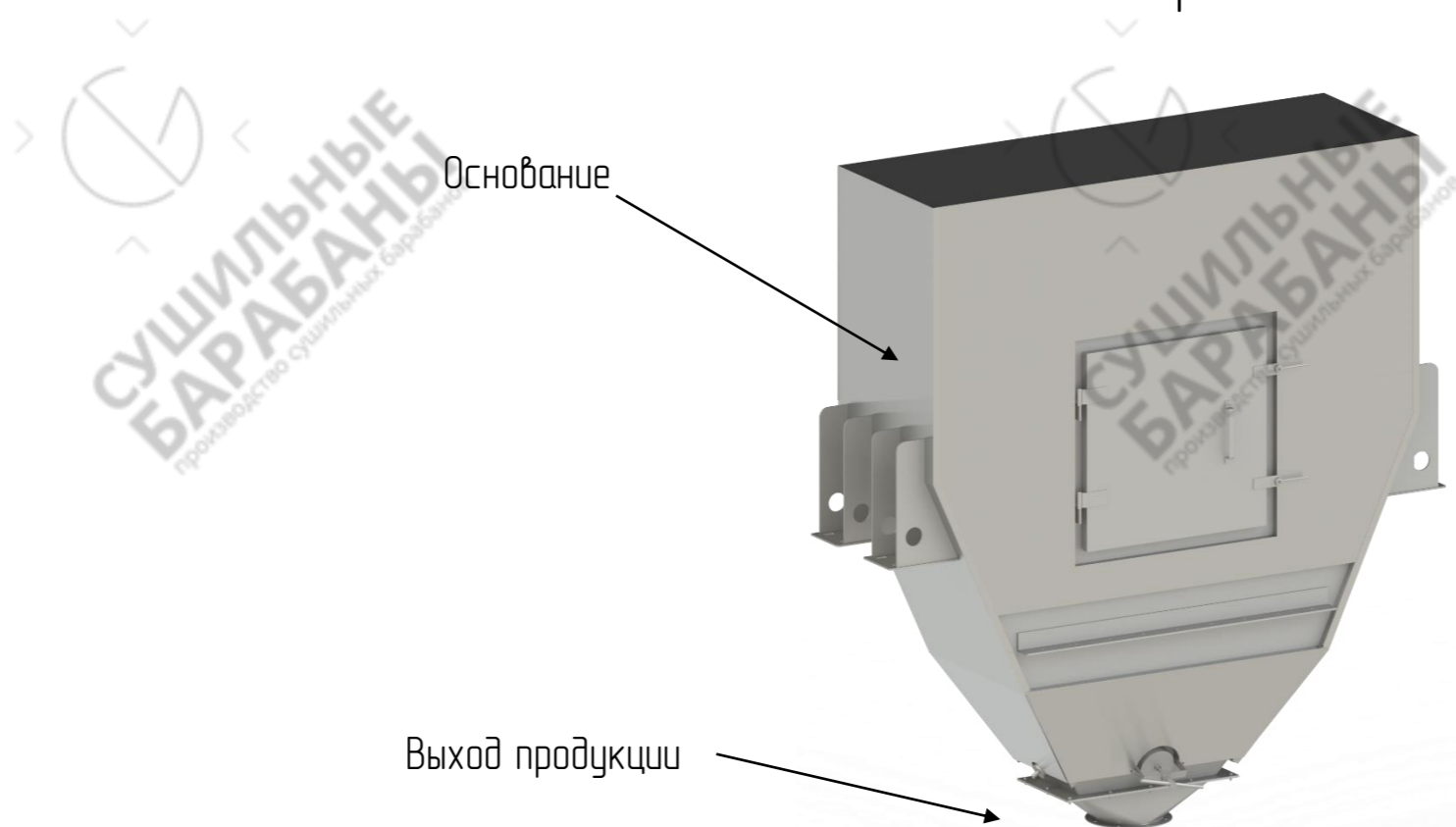
Вид спереди



Вид сзади

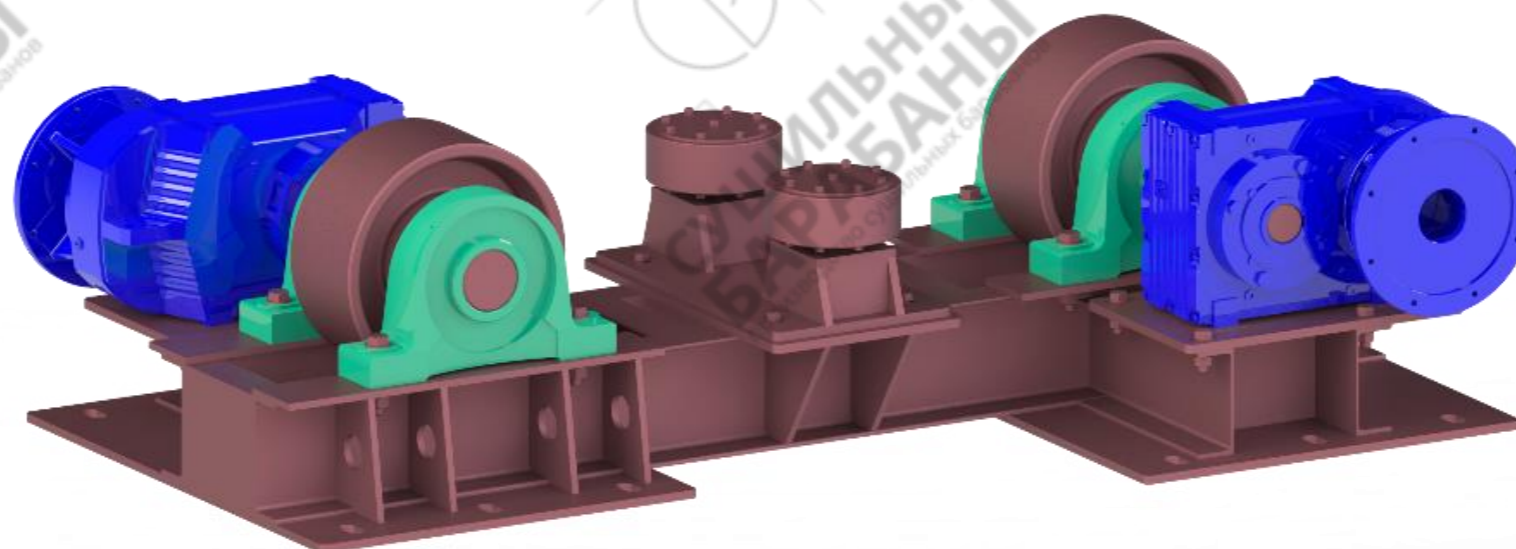


Изометрия

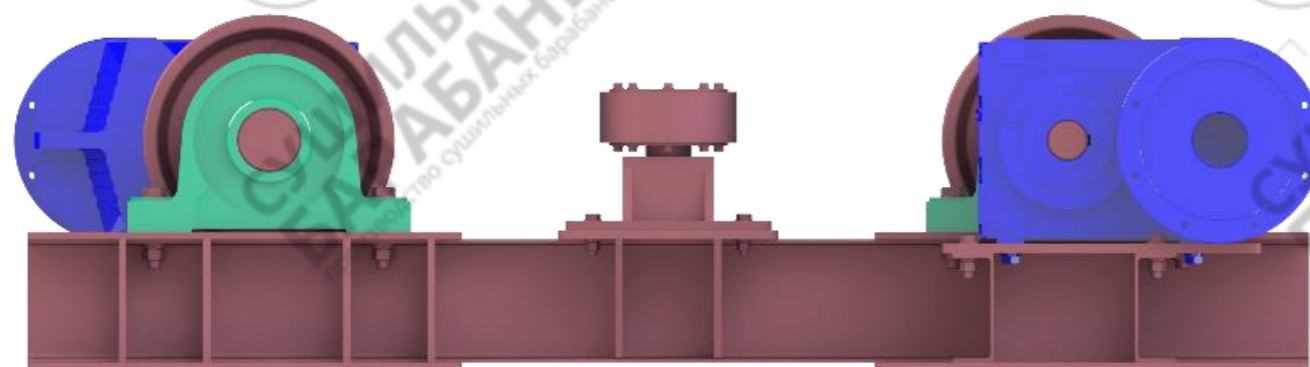


## Рендер (3D-модель) на раму СБН-2,4-7,6

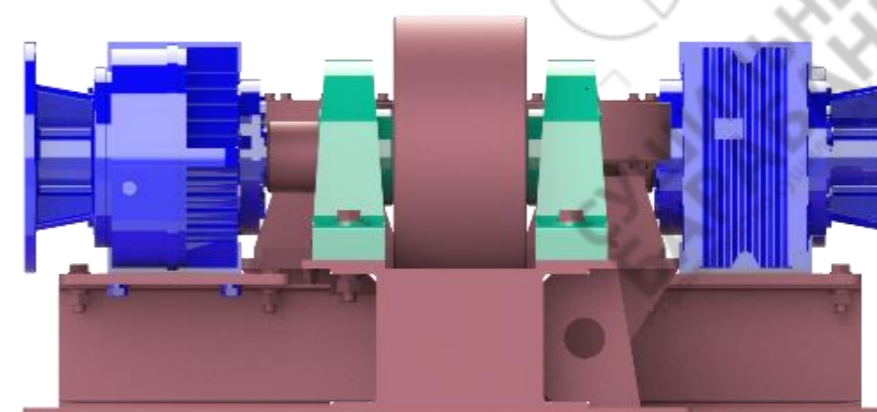
Изометрия



Вид сбоку



Вид спереди



Фотографи сушильного барабана СБН-2,4-7,6



## Контакты

Комплектация и условия сотрудничества  
Генеральный директор Ступин Игорь Валерьевич  
+7 (910) 891 28 64 (WhatsApp, Telegram)

Проектирование и вопросы ГИП  
Ведущий инженер–проектировщик Куров Станислав Александрович  
+7 (987) 750 01 05

Конструирование и разработка  
Ведущий инженер–конструктор Макушин Илья Игоревич  
+7 (987) 750 62 51

Сопровождение сделки  
Специалист по работе с ключевыми клиентами  
Антонова Анна Владимировна  
+7 (910) 130 11 35

Финансовый консалтинг (консультация и  
сопровождение)  
Главный бухгалтер Храмова Татьяна Сергеевна  
+7 (930) 810 82 63

Офис:  
8 (831) 212–96–43  
8 (800) 700 96 43  
office@sush-baraban.ru