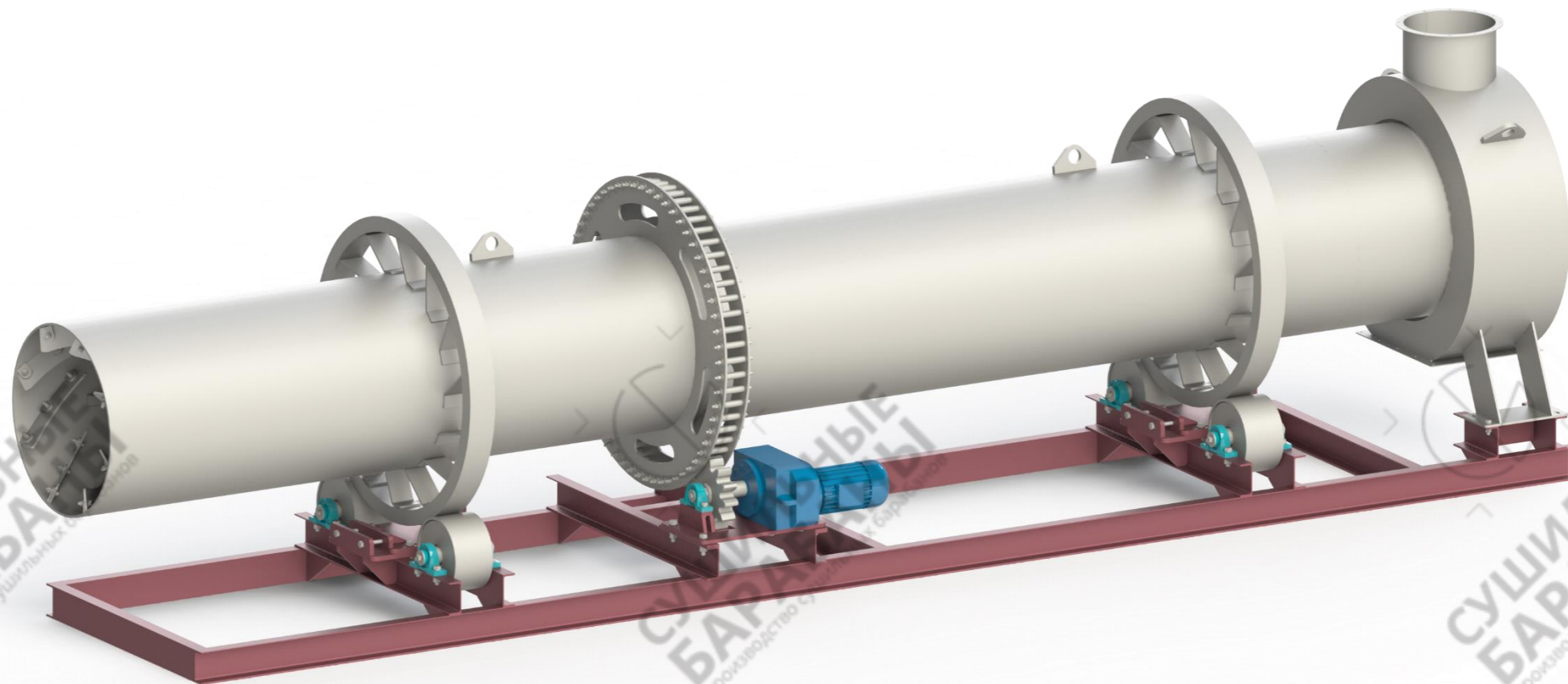




**СУШИЛЬНЫЕ
БАРАБАНЫ**
производство сушильных барабанов

Проектная документация на изделие
«Сушильный барабан СБН-0,8-6,6»



Содержание

Стр.	Наименование раздела	Обозначение
3	Пояснительная записка	СБН-0,8-6,6-ПЗ
6	Сведения об инженерном оборудовании, содержание технологических решений	СБН-0,8-6,6-ИОС
14	Контакты	

Ведущий инженер-конструктор:

Макушин И.И.

Ведущий инженер проекта:

Куров С.А.

Генеральный директор:

Ступин И.В.



Раздел 1. Пояснительная записка
СБН-0,8-6,6-ПЗ



№пп	Наименование	Примечание
1	Пояснительная записка	
1.1	Общая часть	
1.2	Технические характеристики объекта	
1.3	Описание объекта	
1.4	Сведения о комплектации объекта	
1.5	Сведения о сырье	

1 Пояснительная записка

1.1 Общая часть

Предметом данного проекта является изготовление барабана СБН-0,8-6,6, арт. 152.452. Сушильный барабан предназначен для сушки стеклобоя.

1.2 Технические характеристики объекта

1. Привод: цилиндрический мотор-редуктор FCA 77-36,58-38-3,0-AIP 100S4-M1-R. Мощность — 3 кВт с возможностью подключения частотного преобразователя.
2. Частота вращения барабана — 5 об/мин.
3. Допускаемый угол наклона оси вращения барабана — 3 град.
4. Производительность — до 4 т/ч.
5. Габаритные размеры сушильного барабана в сборе (ДхШхВ) — 6960х1850х1290 мм.
6. Габаритные размеры барабана (Дх Φ) — 6600х800 мм.
7. Габаритные размеры бандажных колец ($\Phi_{н}$ х $\Phi_{в}$ хШ) — 1300х1170х120 мм.
8. Толщина обечайки — 10 мм (09Г2С).
9. Толщина загрузных (винтовых) лопаток — 10 мм (09Г2С).
10. Прямые лопатки — швеллер 12П (Ст3).
11. Марка стали бандажных колец 09Г2С.
12. Толщина стенки выгрузного устройства — 5 мм (09Г2С).
13. Масса всего, не более 8 500 кг.
14. Масса бочки, не более 4 000 кг.

Основной элемент сушильного барабана — сушильная камера — представляет собой цилиндрический сварной вращающийся барабан, на корпус которого надеты два бандаж и венец цепочной передачи.

Бандажами барабан опирается на 4 свободно вращающихся опорных ролика. Два упорных ролика ограничивают осевое смещение барабана.

Передача крутящего момента с мотор-редуктора осуществляется на приводную звезду, которая в свою очередь передает момент на цепочное колесо.

Внутри корпуса со стороны загрузки на длине, размещается распределительная насадка винтовых лопастей, за которой на всём протяжении барабана располагаются прямые лопатки. Лопатки способствуют равномерному распределению и перемешиванию высушиваемого материала по сечению барабана, а также его тесный контакт с сушильным агентом при пересыпании.

Предназначен для работы в составе линии в совокупности с источником теплоносителя и системой аспирации.

1.4 Сведения о комплектации объекта

1. Барабан в сборе:
 - 1.1 Бочка сушильного барабана с лопатками — 1 шт.
 - 1.2 Бандаж — 2шт.
 - 1.3 Цепочное колесо — 1 шт.
2. Приводная рама:
 - 2.1 Ролик опорный — 4 шт.
 - 2.2 Ролик упорный — 2шт.
 - 2.3 Звезда приводная — 1 шт.
 - 2.4 Мотор-редуктор — 1 шт.
 - 2.5 Подшипниковый узел — 1 шт.
3. Выгрузное устройство — 1 шт.
4. Техническая документация:
 - 4.1 Руководство по эксплуатации — 1шт.
 - 4.2. Паспорт — 1 шт.

1.5 Сведения о сырье

Конечный продукт после обработки стеклобоя — стеклошарики. Стеклошарики — это мельчайшие частицы, выполненные в виде микросфер. В настоящее время стеклошарики находят применение в самых различных областях:

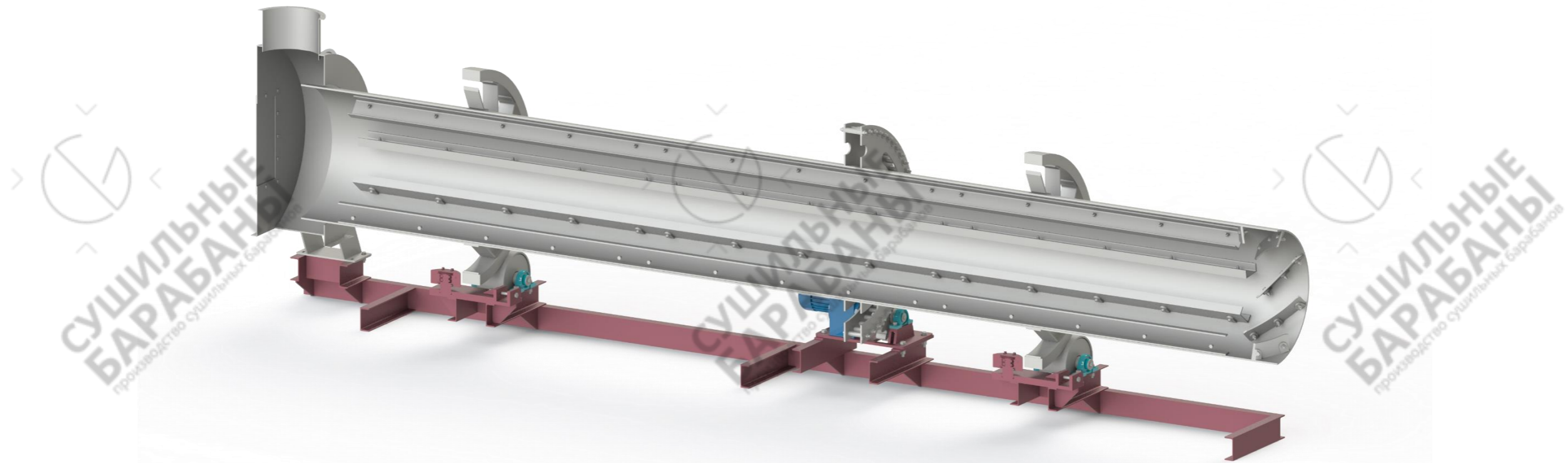
- в качестве компонента красок и термопластов используемых для светоотражающих дорожных разметок;
- при «мокрой» обработке изделий с целью достижения требуемой степени шероховатости наиболее ответственных деталей двигателей;
- при сухой струйной обработке поверхностей деталей машин и изделий и т.д.
- в качестве наполнителей при производстве изделий из литевых пластмасс, что позволяет получить изделия с повышенной ударпрочностью, жесткостью, износостойкостью, а так же устранить эффекты коробления и усадки, которые невозможно убрать изменениями режимов литья;
- в качестве наполнителей каучуковых композиций для гашения вибрации;
- в качестве наполнителей оболочек кабелей для снижения трения при протягивании кабеля;
- в качестве наполнителей эпоксидных композиций, полиуретанов, пенопластов, полиолефинов, эластомеров, цемента и многих других материалов для повышения долговечности, прочности, стойкости к коррозии и эрозионному износу;
- в качестве наполнителей порошковых покрытий электрических проводов, что значительно улучшает их механические, электрические и тепловые свойства;
- в медицинских целях в качестве наполнителя «ожоговых» ванн;
- в качестве присадок к смазочным материалам, что позволяет уменьшить износ деталей в 2-3 раза;
- в качестве модифицирующих добавок к клеям при ламинировании изделий с целью обеспечения заданной толщины клеевого слоя.



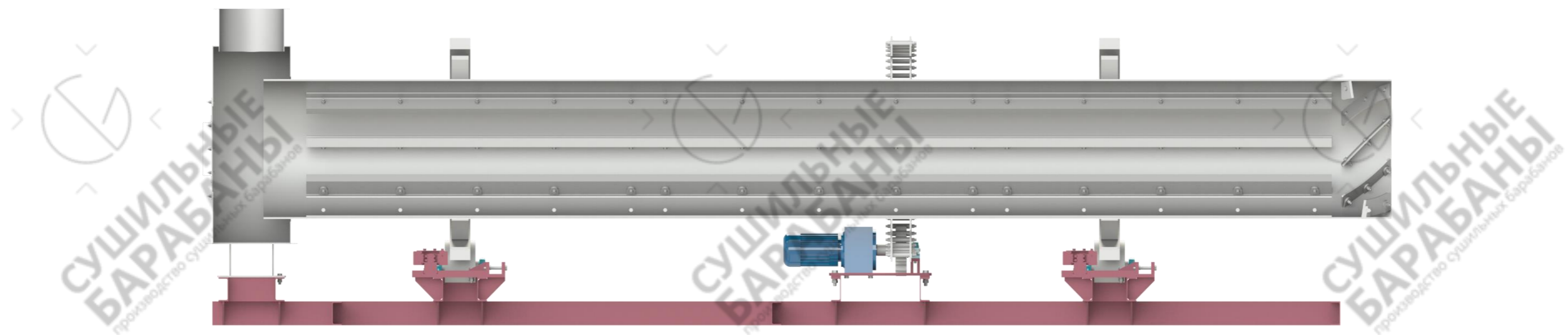
Раздел 2. Сведения об инженерном оборудовании,
содержание технологических решений

СБН-0,8-6,6(02)-ИОС

Стр.	Наименование
7	Рендер на барабан СБН-0,8-6,6
10	Сборочный чертеж
12	Фотографии сборки барабана СБН-0,8-6,6
13	Фотографии готового барабана СБН-0,8-6,6

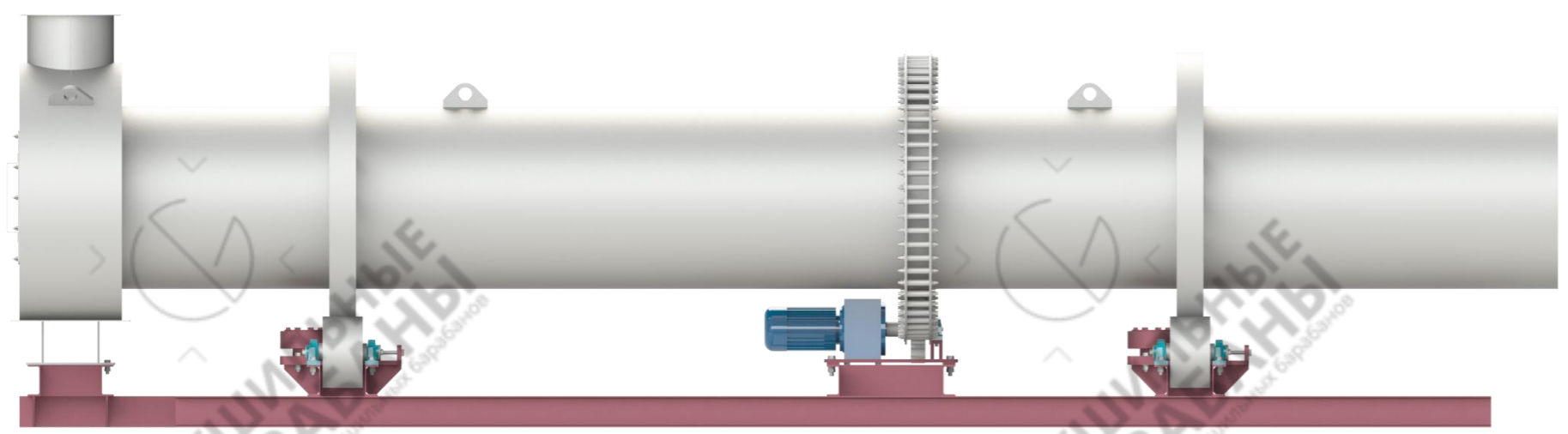


Изометрия в разрезе

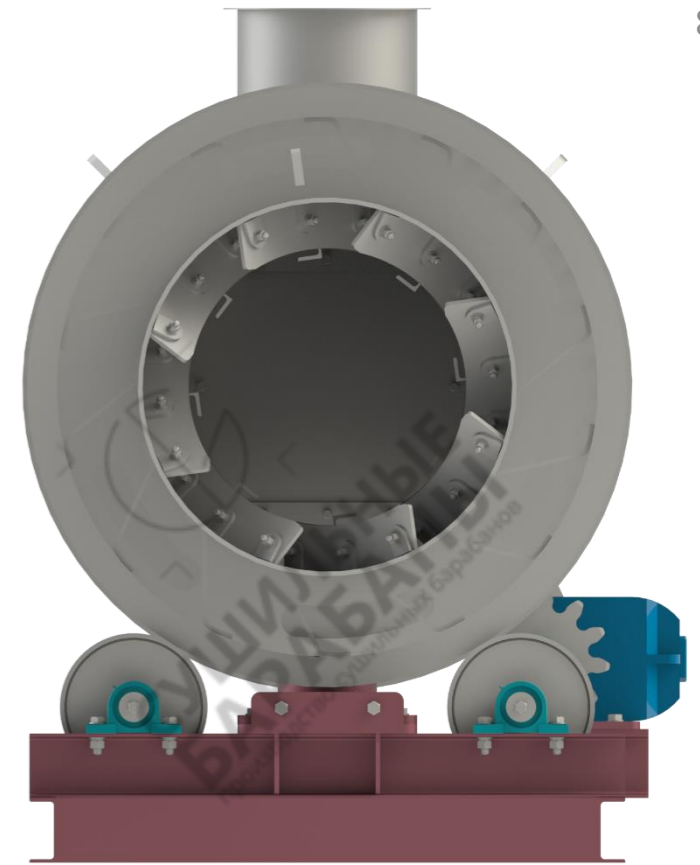


Вид сбоку в разрезе

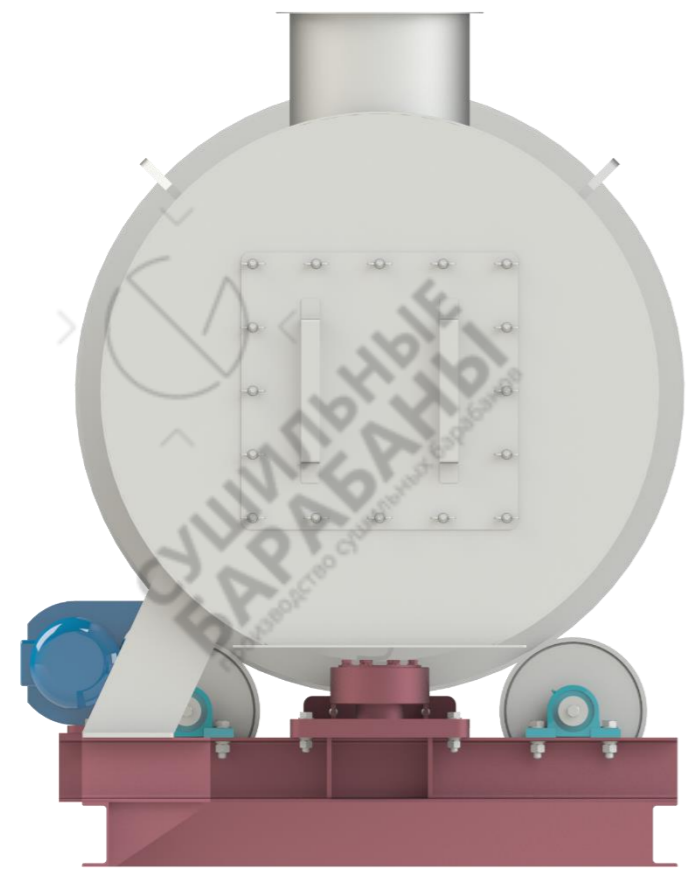
Рендер на барабан СБН-0,8-6,6



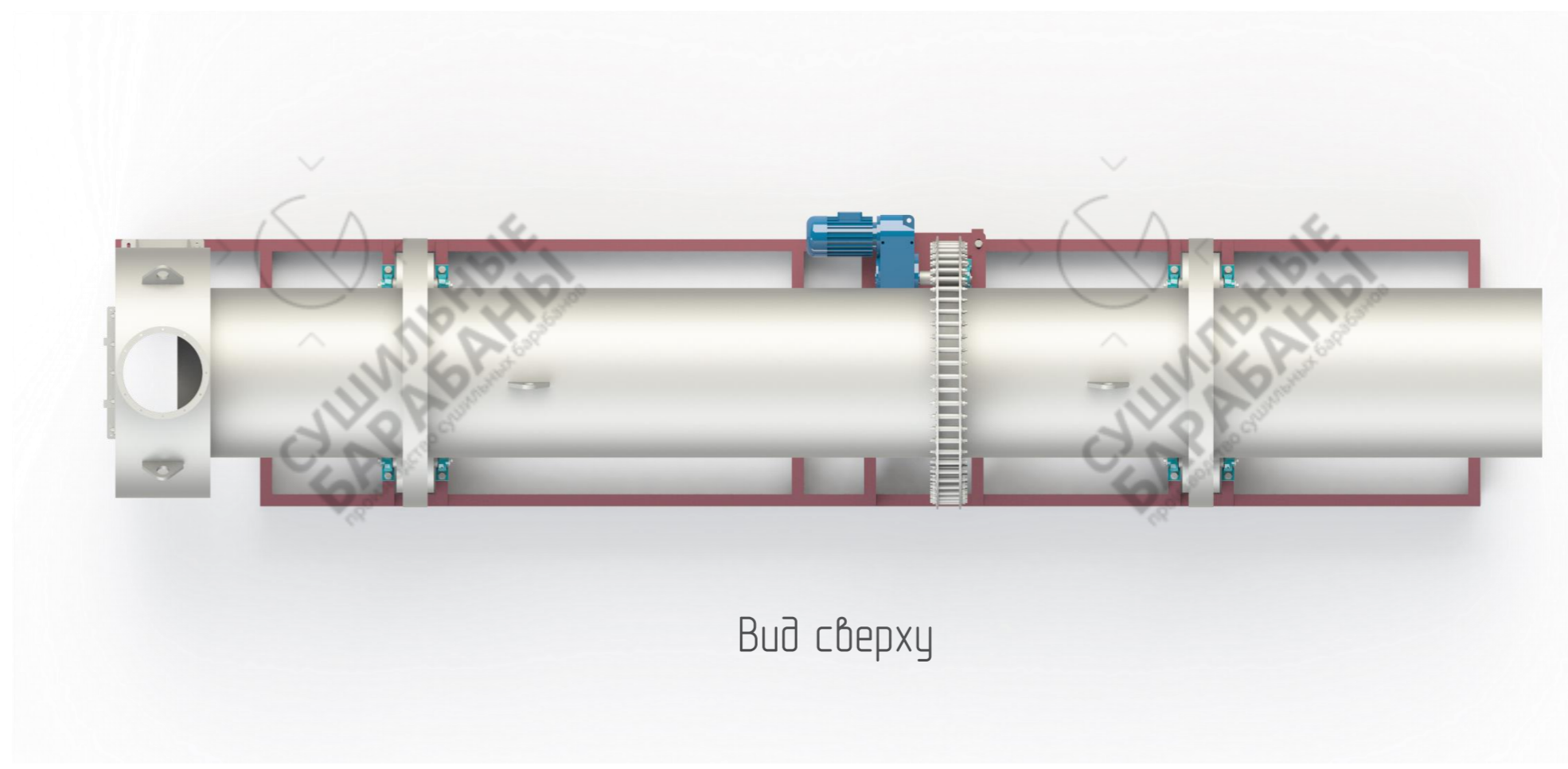
Вид сбоку



Вид спереди

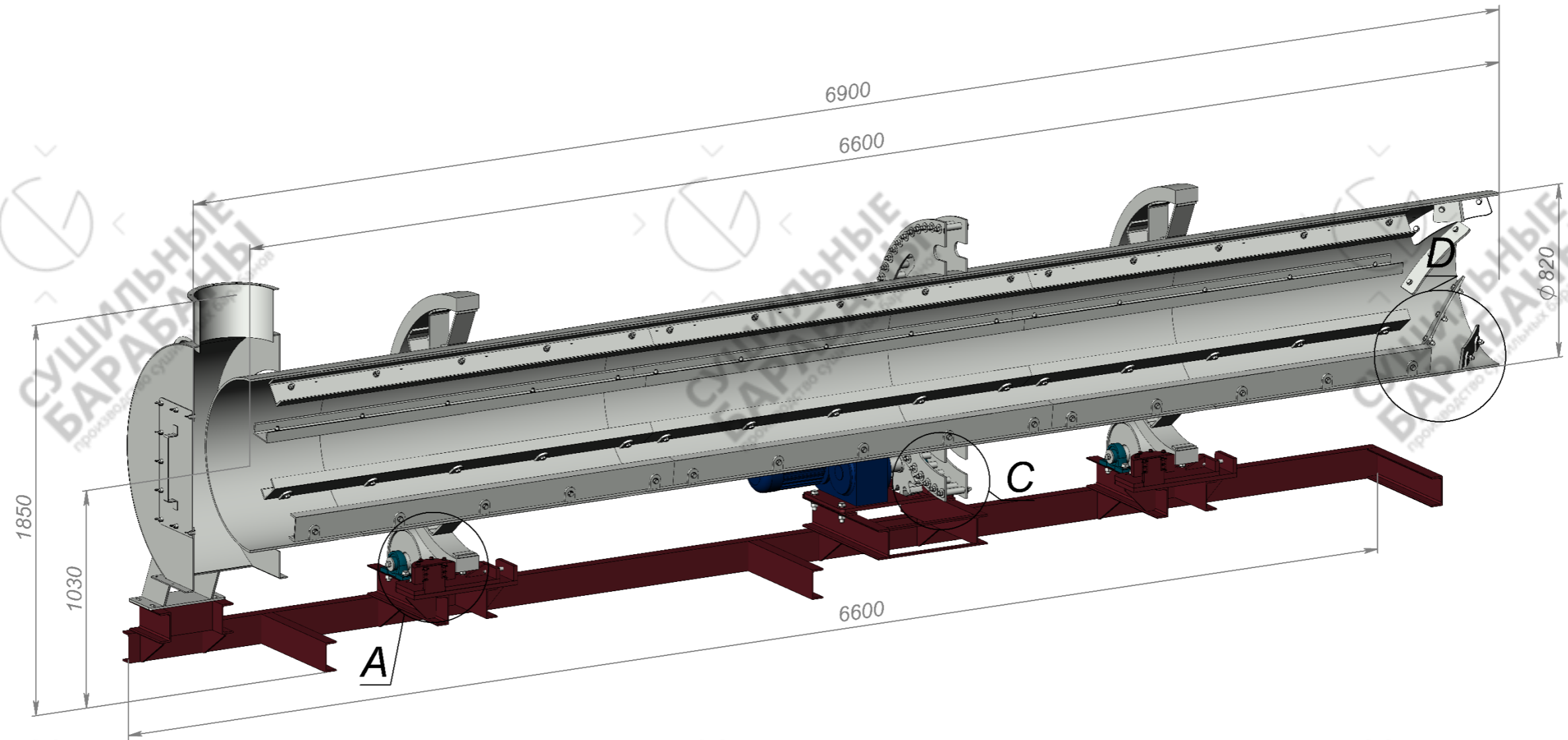


Вид сзади

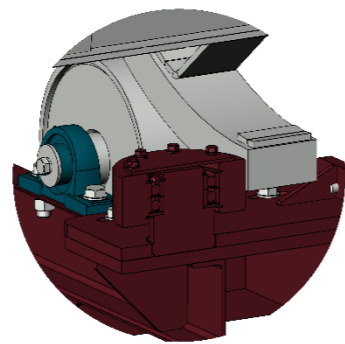


Вид сверху

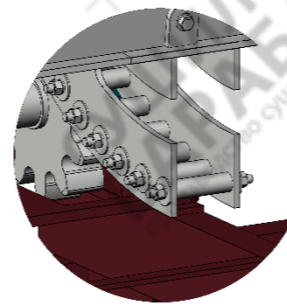
Образмеренный рендер сушильного барабана СБН-0,8-6,6



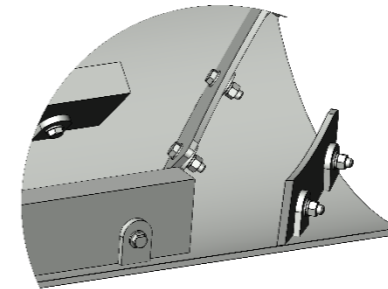
A (1 : 10)



C (1 : 10)



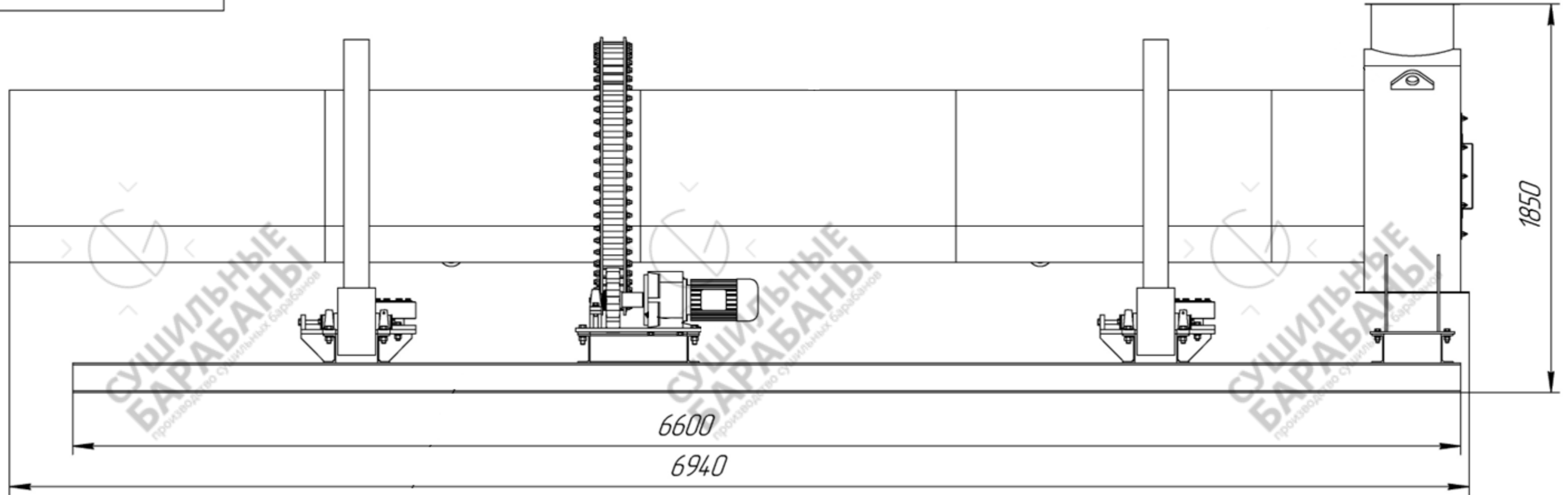
D (1 : 10)



93 000'0000'9'9-8'0-493

Перв. примен.

Справ. №



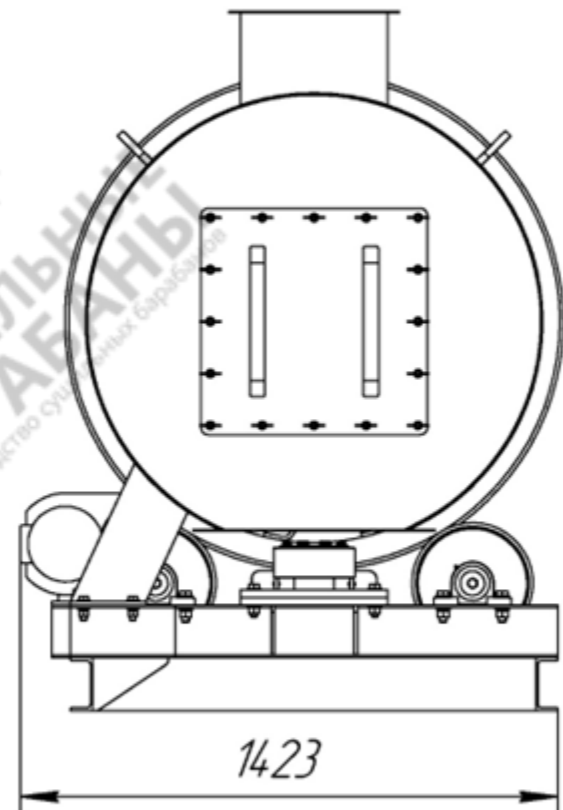
Подп. и дата

Инд. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

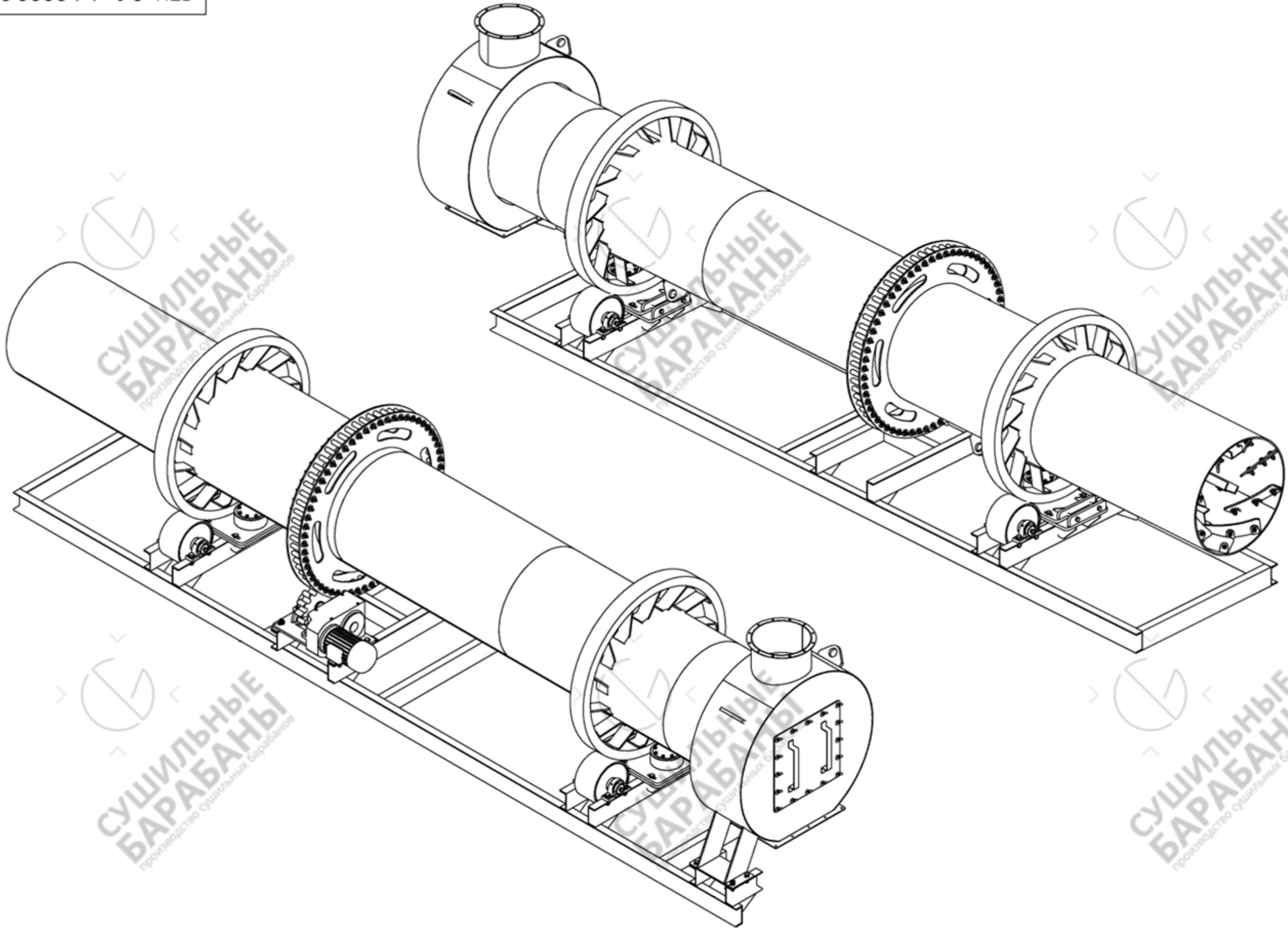
Инд. № подл.



1. * Размеры для справок.
2. Неуказанные предельные отклонения размеров H14, h14, IT14/2.
3. Барабан поз. 1 установить на раму поз. 2. Обеспечить контакт бандажных колец барабана по всем 4-м опорным роликам рамы. Упорные ролики рамы упереть в бандажные кольца на барабане.
4. Установить привод, контролируя межосевое расстояние. Выполнить пуск на минимальных оборотах. Убедиться в отсутствии затираний и посторонних звуков при работе привода. При необходимости выполнить регулировку.

				СБН-0,8-6,6.0000.000 СБ		
				Сушильный барабан		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Солякаев И.Д.	<i>[Signature]</i>	24.08.23		3864,36	1:20
Проб.	Макушин И.И.	<i>[Signature]</i>	24.08.23			
Т.контр.				Лист 1	Листов 3	
Н.контр.						
Утв.	Куров С.А.	<i>[Signature]</i>	24.08.23			

93 000'0000'9'9-8'0-493



СУШИЛЬНЫЕ
БАРАБАНЫ
Производство Сушильных Барабанов

СУШИЛЬНЫЕ
БАРАБАНЫ
Производство Сушильных Барабанов

СУШИЛЬНЫЕ
БАРАБАНЫ
Производство Сушильных Барабанов

СУШИЛЬНЫЕ
БАРАБАНЫ
Производство Сушильных Барабанов

СУШИЛЬНЫЕ
БАРАБАНЫ
Производство Сушильных Барабанов

СУШИЛЬНЫЕ
БАРАБАНЫ
Производство Сушильных Барабанов

Инв. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инв. № дубл.
Подп. и дата	Подп. и дата

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

СБН-0,8-6,6.0000.000 СБ

Копирвал

Формат А3

Лист
2

Фотографии барабана СБН-0,8-6,6 в черном металле



Фотографии готового барабана СБН-0,8-6,6



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