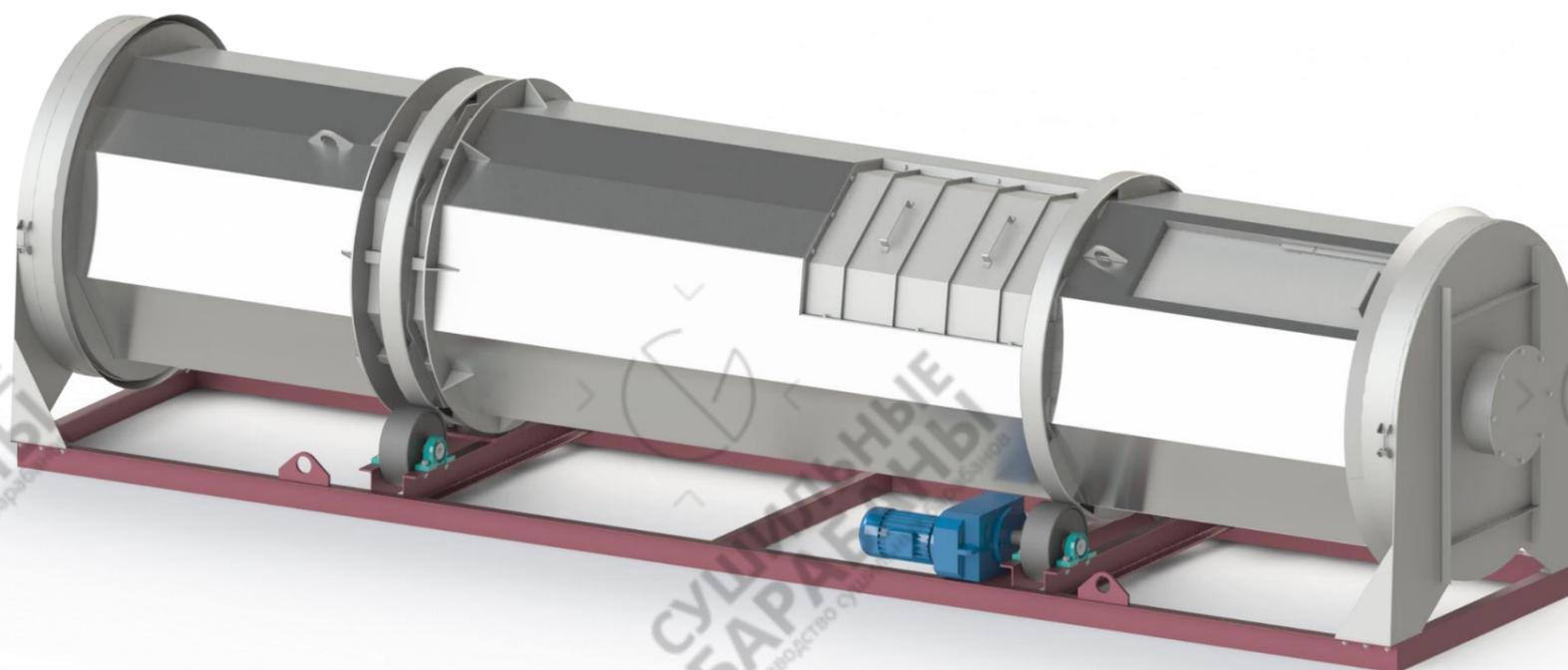




**СУШИЛЬНЫЕ
БАРАБАНЫ**
производство сушильных барабанов

Проектная документация на изделие
«Шлифовально-галтовочный барабан ШВБ-1,2-6»



Содержание

Стр.	Наименование раздела	Обозначение
3	Пояснительная записка	ШВБ-1,2-6-ПЗ
6	Сведения об инженерном оборудовании, содержание технологических решений	ШВБ-1,2-6-ИОС
14	Контакты	

Ведущий инженер-конструктор:

Макушин И.И.

Ведущий инженер проекта:

Куров С.А.

Генеральный директор:

Ступин И.В.



Раздел 1. Пояснительная записка
ШВБ-1,2-6-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 ШВБ-1,2-6, арт. 152.460. Шлифовально-галтовочный барабан предназначен для шлифования и галтовки, а также для сушки деревянной одноразовой посуды.

1.2 Технические характеристики объекта

- 1 Привод – мотор-редуктор FA77/G-38,23-37,7-7,5-M1.
- 2 Частота вращения барабана – до 9 об/мин.
- 3 Габаритные размеры сушильного барабана в сборе (ДхШхВ) – 7400х1360х1450 мм.
- 4 Габаритные размеры барабана (Дх Φ) – 6000х1480 мм.
- 5 Габаритные размеры бандажных колец ($\Phi_{\text{н}} \times \Phi_{\text{в}} \times \text{Ш}$) – 1372х1340х100 мм.
- 6 Толщина обечайки – 4 мм (Сталь 3).
- 7 Марка стали бандажных колец 09Г2С.
- 8 Масса всего, не более 2 590 кг.
- 9 Масса барабана, не более 1 550 кг.
- 10 Масса рамы, не более 720 кг.
- 11 Покрытие барабана – эмаль термостойкая CERTA, серебра.
- 12 Покрытие рамы – грунт-эмаль «Металл-протект» 2к (RAL 3004 Пурпурно-красный).

Основной элемент шлифовально-галтовочного барабана – камера, которая представляет собой восьмигранный сварной вращающийся барабан.

Барабан оснащен бандажами, закрепленными на поверхности барабана при помощи рессор, которые служат тепловым мостом и предотвращают сильный нагрев бандажа.

Бандажами барабан опирается на 1 приводной и 3 свободно вращающихся опорных ролика. Передача крутящего момента с мотор-редуктора осуществляется на приводной ролик, изготавливаемый посредством литья из стали повышенной прочности, благодаря чему обеспечивается его долгий срок службы. Под барабаном, в свою очередь, устанавливаются упорные ролики, которые предотвращают его осевое смещение во время эксплуатации.

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

1.4 Сведения о комплектации объекта

1 Сушильный барабан в сборе:

- 1.1 Барабан в сборе – 1 шт.
 - 1.1.1 Бочка – 1 шт.
 - 1.1.2 Бандажи – 2 шт.
 - 1.1.3 Люк загрузки – 1 шт.
 - 1.1.4 Оцинковка сушильного барабана – 1 компл.
 - 1.1.5 Присоединительный фланец – 2 шт.
 - 1.1.6 Выгрузная секция – 1 шт.

1.2 Рама в сборе – 1 шт.

- 1.2.1 Ролик опорный – 4 шт.
- 1.2.2 Ролик упорный – 2 шт.
- 1.2.3 Площадка для установки мотор-редуктора – 1 шт.
- 1.2.4 Мотор-редуктор – 1 шт.

2 Техническая документация – 1 компл.

- 2.1 Руководство по эксплуатации – 1 шт.
- 2.2 Паспорт – 1 шт.

3 ЗИП-комплект – 1 компл.

- 3.1 Эмаль термостойкая CERTA, серебро (0,8 кг) – 1,6 кг.
- 3.2 Грунт-эмаль «Металл-протект» 2к (RAL 3004 Пурпурно-красный) – 1,6 кг.

1.5 Сведения о сырье

Конечный продукт после обработки – отшлифованная деревянная посуда. С точки зрения экологии такая посуда наиболее чистая, она не обработана химикатами, а подвергается только механической и термической обработке древесины. В результате получают биоразлагаемые изделия.

Производство деревянной посуды разбито на несколько этапов:

1 Подготовка древесины



2 Лушение



3 Вырубка заготовки



4 Сушка-шлифовка



5 Формовка



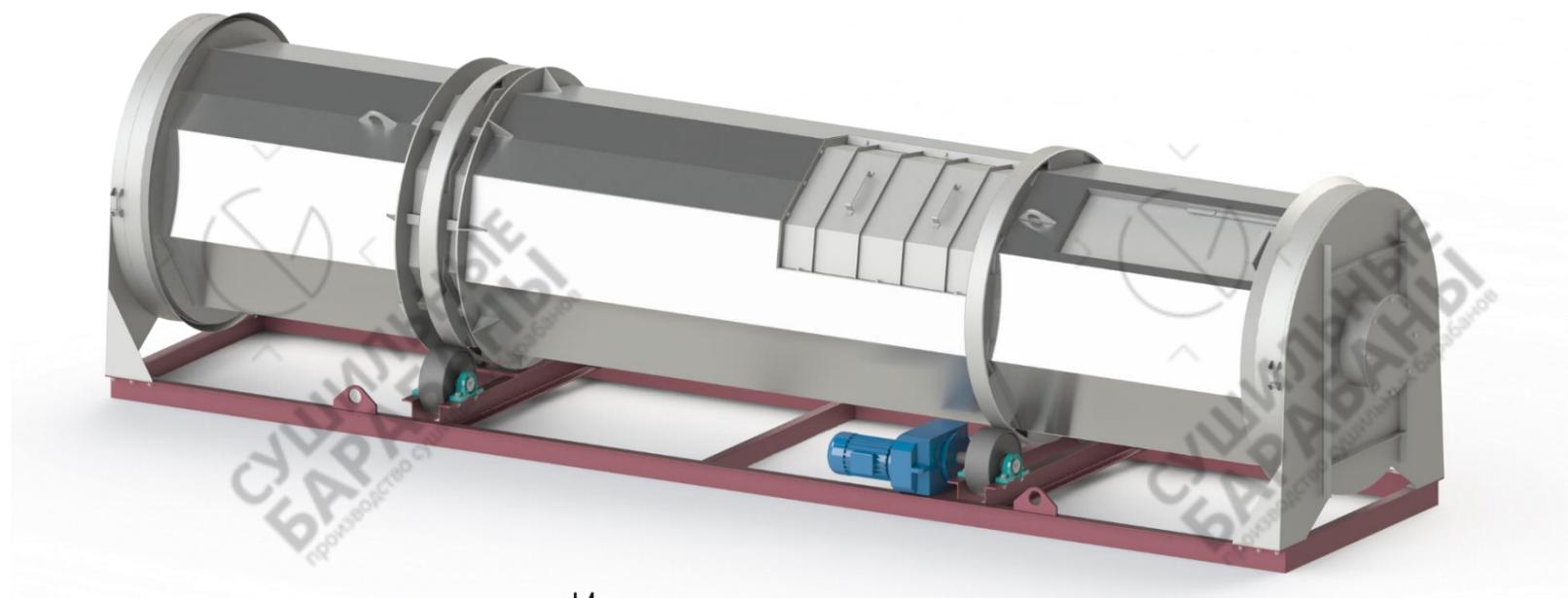
6 Упаковка



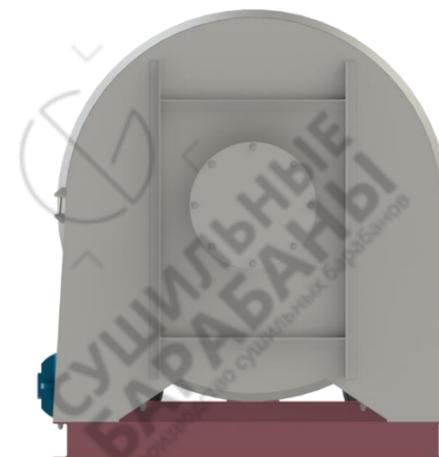
Раздел 2. Сведения об инженерном оборудовании,
содержание технологических решений
ШВБ-1,2-6-ИОС

Стр.	Наименование
7	Барабан ШВБ-1,2-6 в комплектации для сушки деревянной одноразовой посуды
10	Барабан ШВБ-1,2-6 в комплектации для шлифования и галтовки деревянной одноразовой посуды
13	Фотографии барабана ШВБ-1,2-6

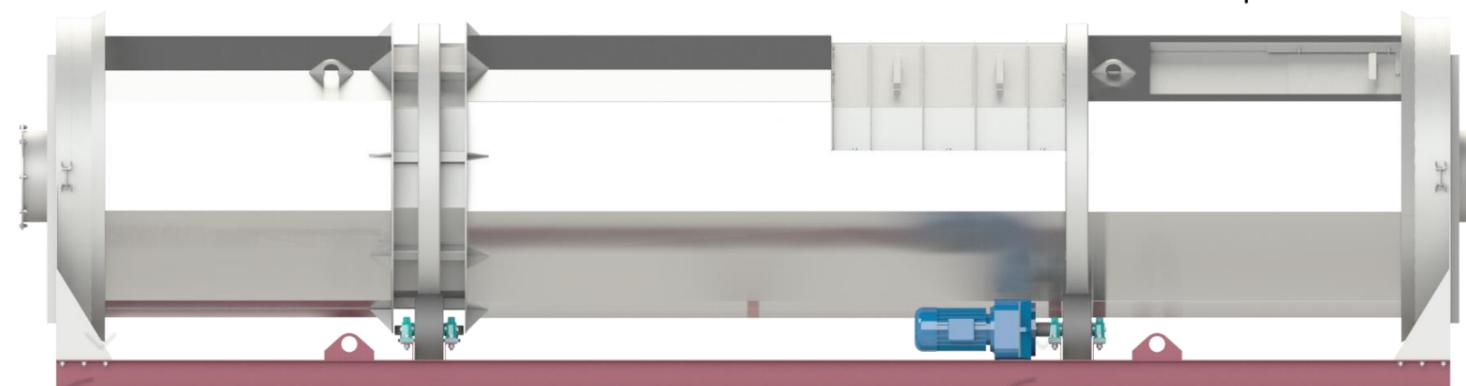
Барабан ШВБ-1,2-6 в комплектации для сушки деревянной одноразовой посуды



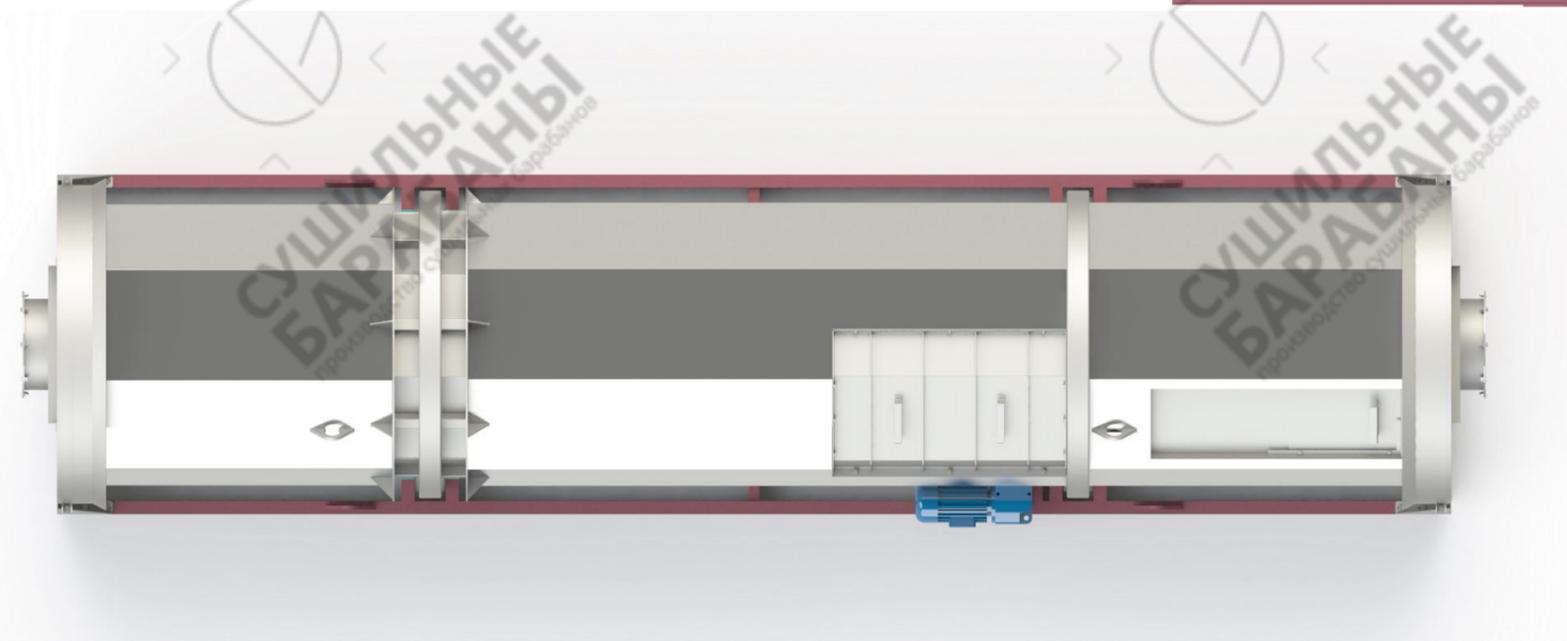
Изометрия



Вид спереди



Вид сбоку

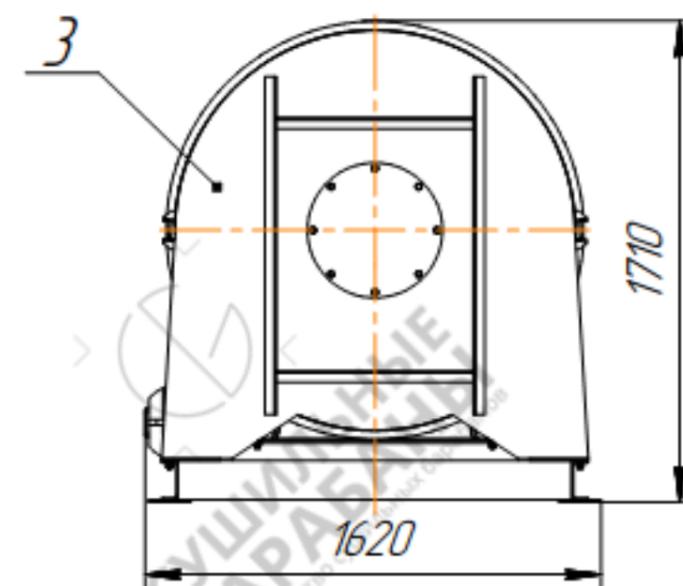
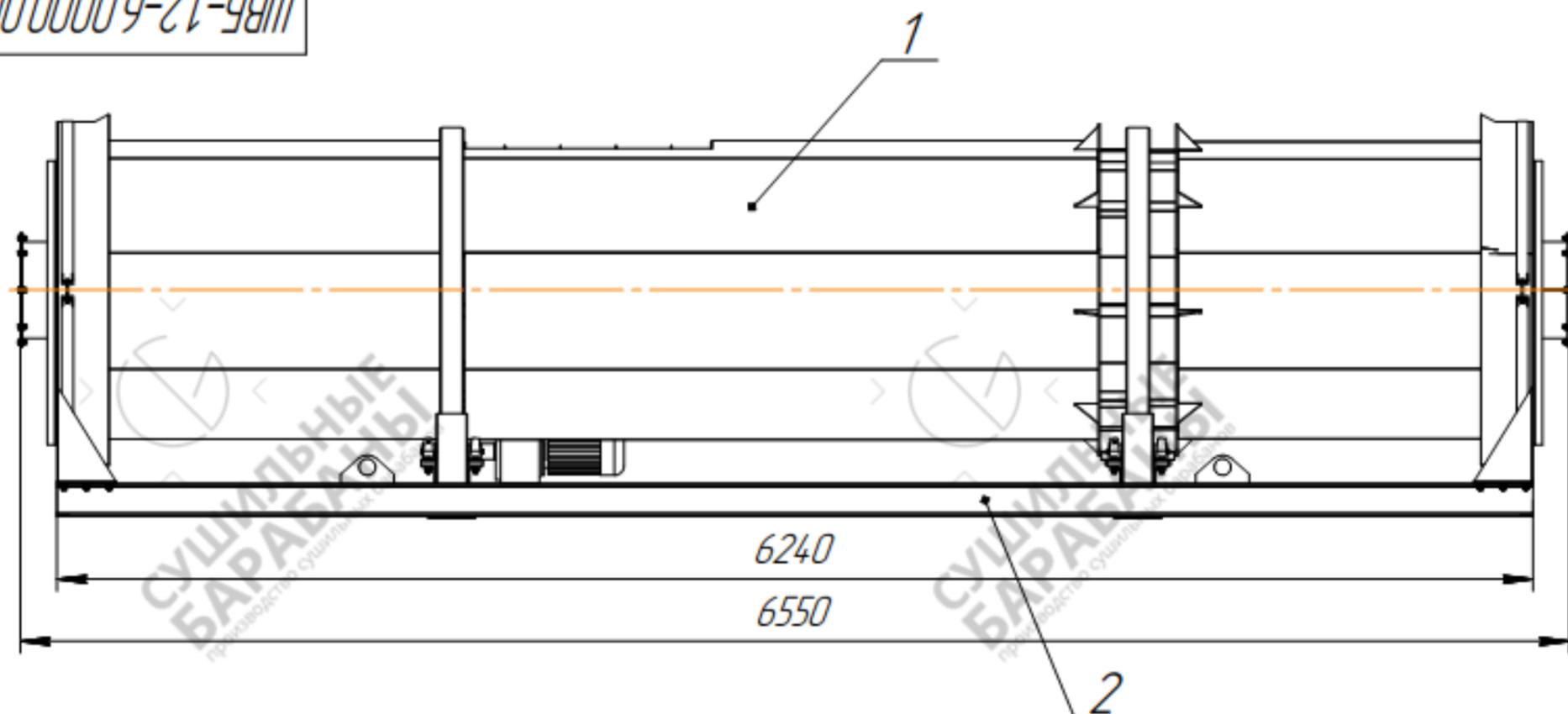


Вид сверху

ШВБ-12-6.0000.000 СБ

Перв. примен.

Справ. №



Подп. и дата

Изм. №

Взам. инв. №

Подп. и дата

Изм. № подл.

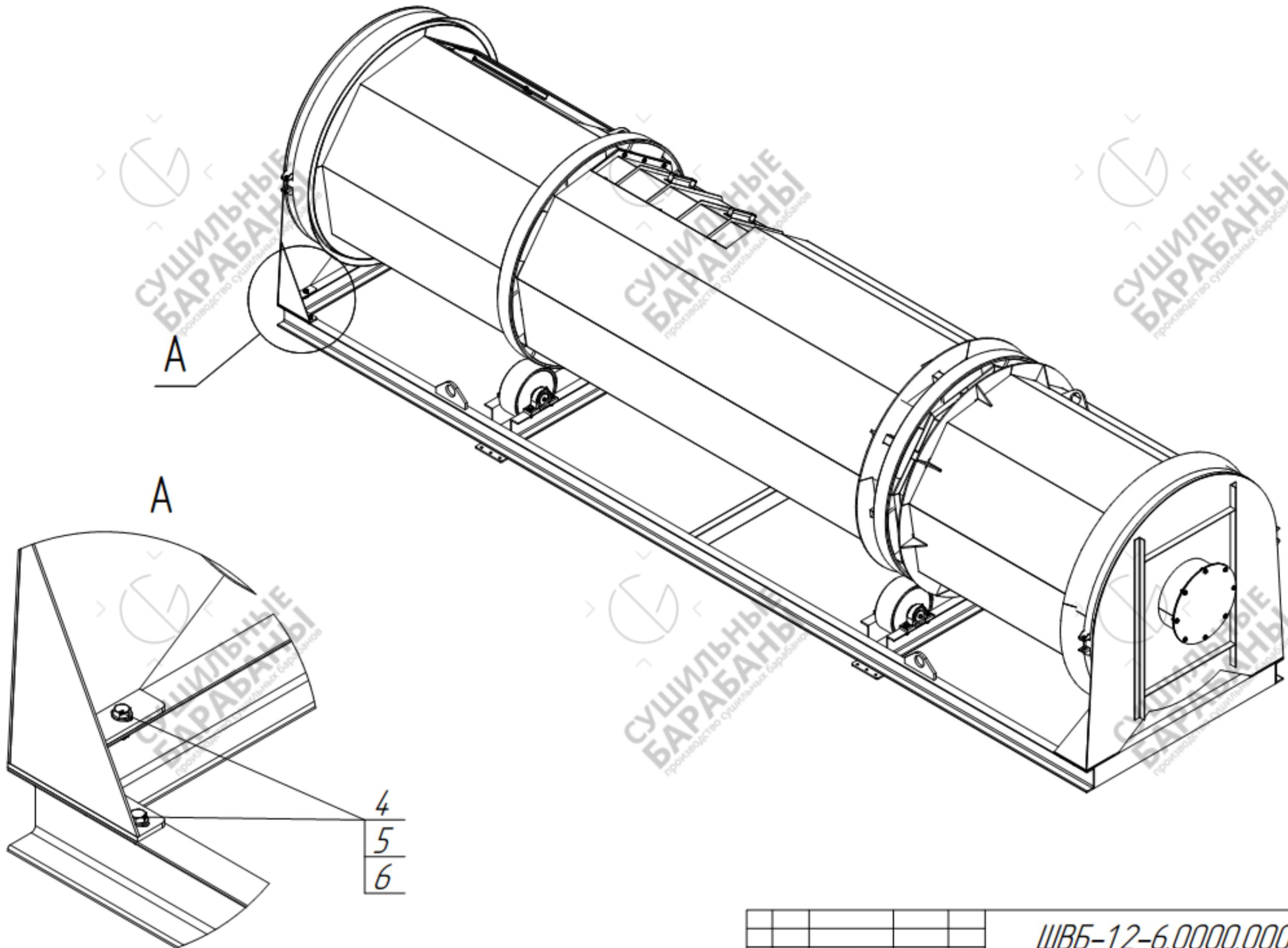
Формат	Зона	Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<i>Сборочные единицы</i>		
		1	ШВБ-12-6.1000.000 СБ	Барабан	1	
		2	ШВБ-12-6.3000 СБ	Рама в сборе	1	
		3	ШВБ-12-6.4000.000 СБ	Присоединительный фланец	2	
				<i>Стандартные изделия</i>		
		4		Болт М14х40 ГОСТ 7805-70	20	
		5		Гайка М14 ГОСТ 5915-70	20	
		6		Шайба плоская М14 ГОСТ 11371-78	40	

1. * Размеры для справок.

2. После монтажа барабана проверить на холостом ходу. При работе, наличие посторонних шумов не допускается. Номинальное положение барабана - бандаж не касается упорных роликов.

				ШВБ-12-6.0000.000 СБ		
Изм. Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Макушин ИИ.		30.01.2023		2586,09	1:25
Проб.	Куров С.А.		30.01.2023	Лист 1 Листов 2		
Т.контр.				ООО "БИОИНВЕСТ"		
Н.контр.						
Утв.	Куров С.А.		30.01.2023			

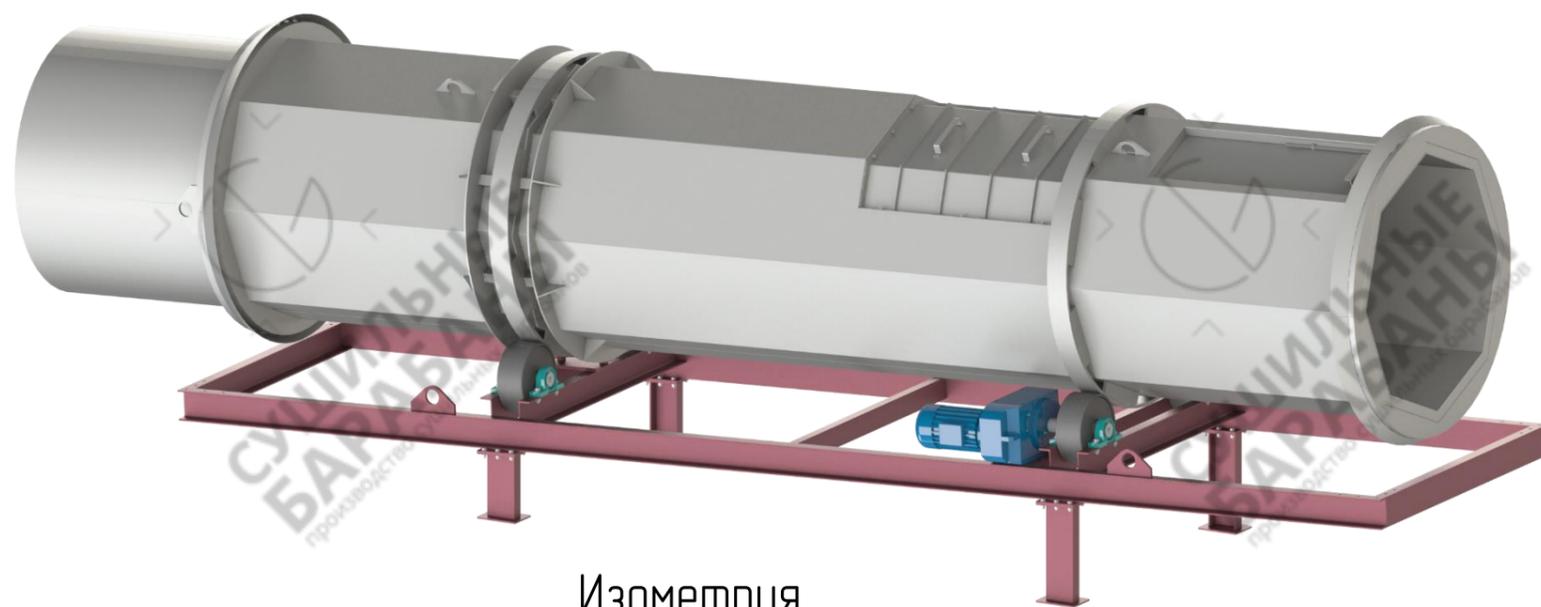
Изометрия (1:20)



Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инд. №	Инд. № д.д.д.
Подп. и дата	
Подп. и дата	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	ШББ-12-6.0000.000 СБ	Лист
						2

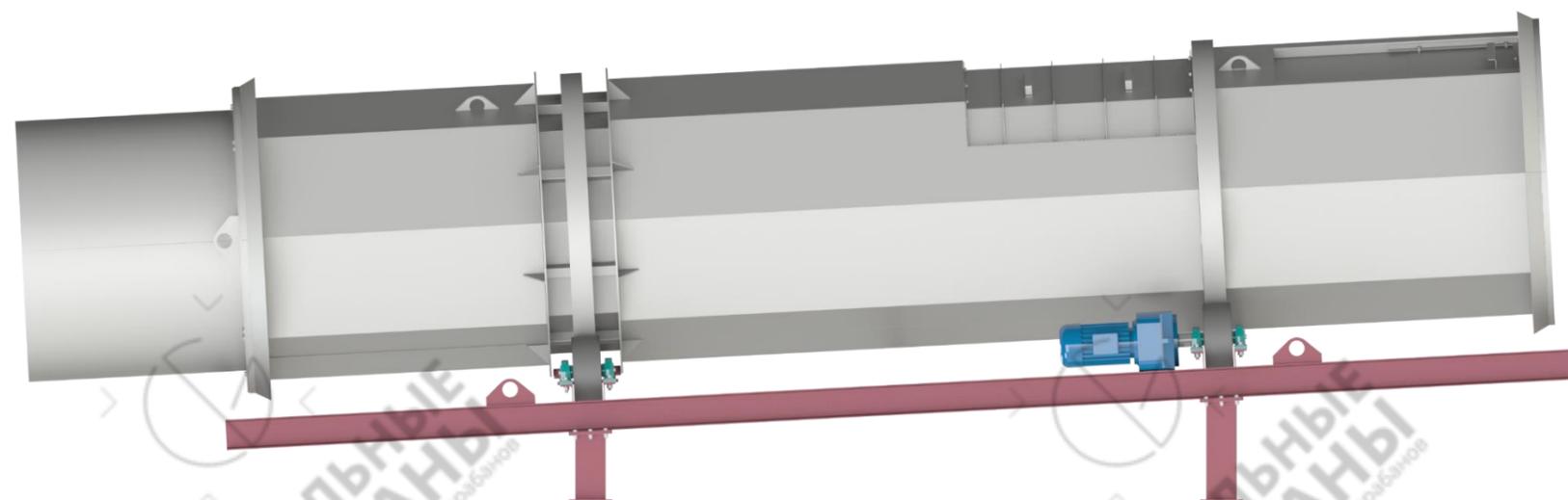
Барaban ШВБ-1,2-6 в комплектации для шлифования и галтовки деревянной одноразовой посуды



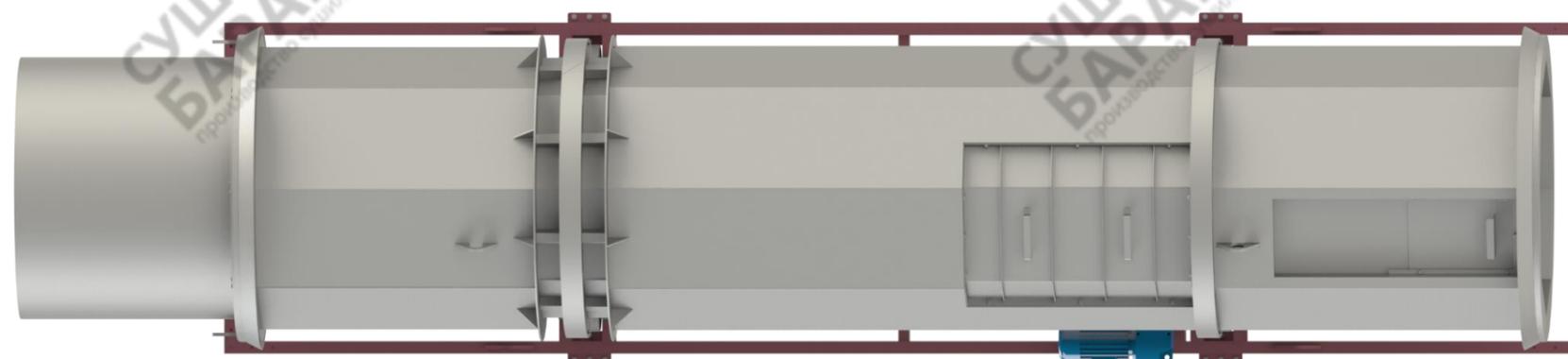
Изометрия



Вид спереди



Вид сбоку



Вид сверху

ШВБ-12-6.0000.001 СБ

Перв. примен.

Справ. №

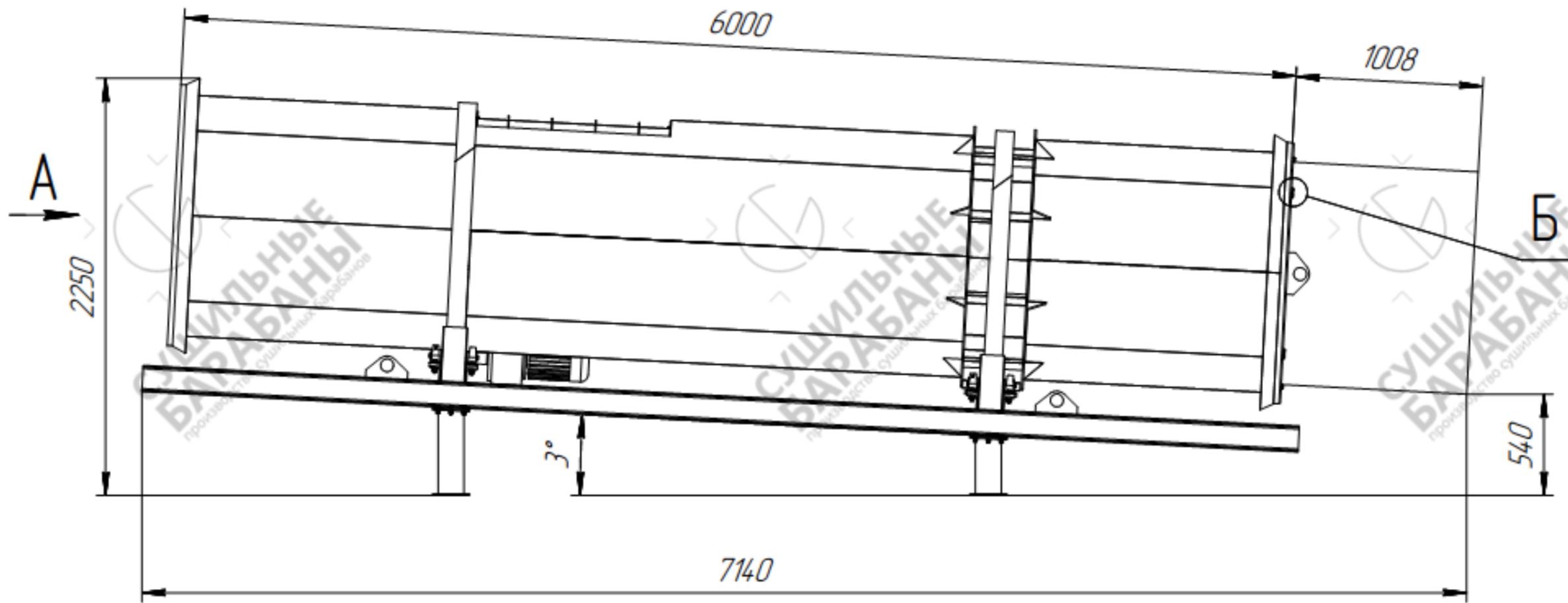
Подп. и дата

Изм. № дубл.

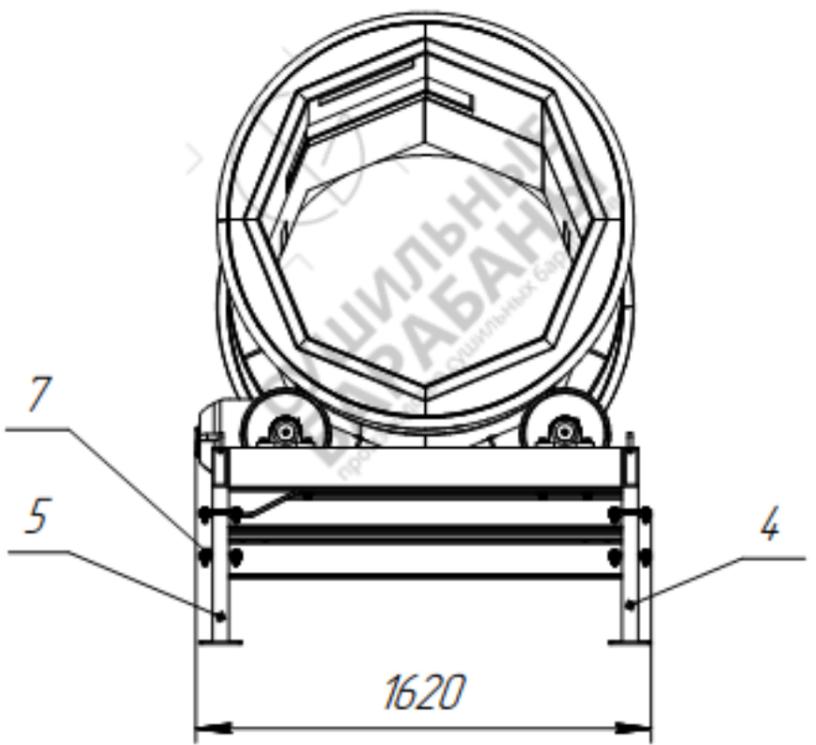
Взам. инв. №

Подп. и дата

Инд. № подл.



A

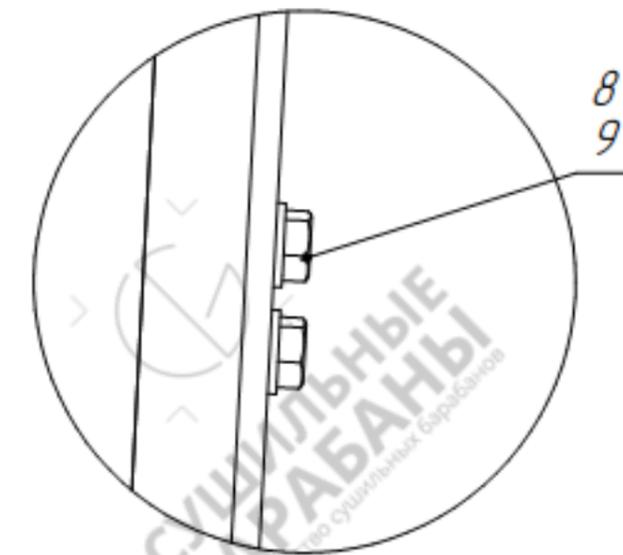
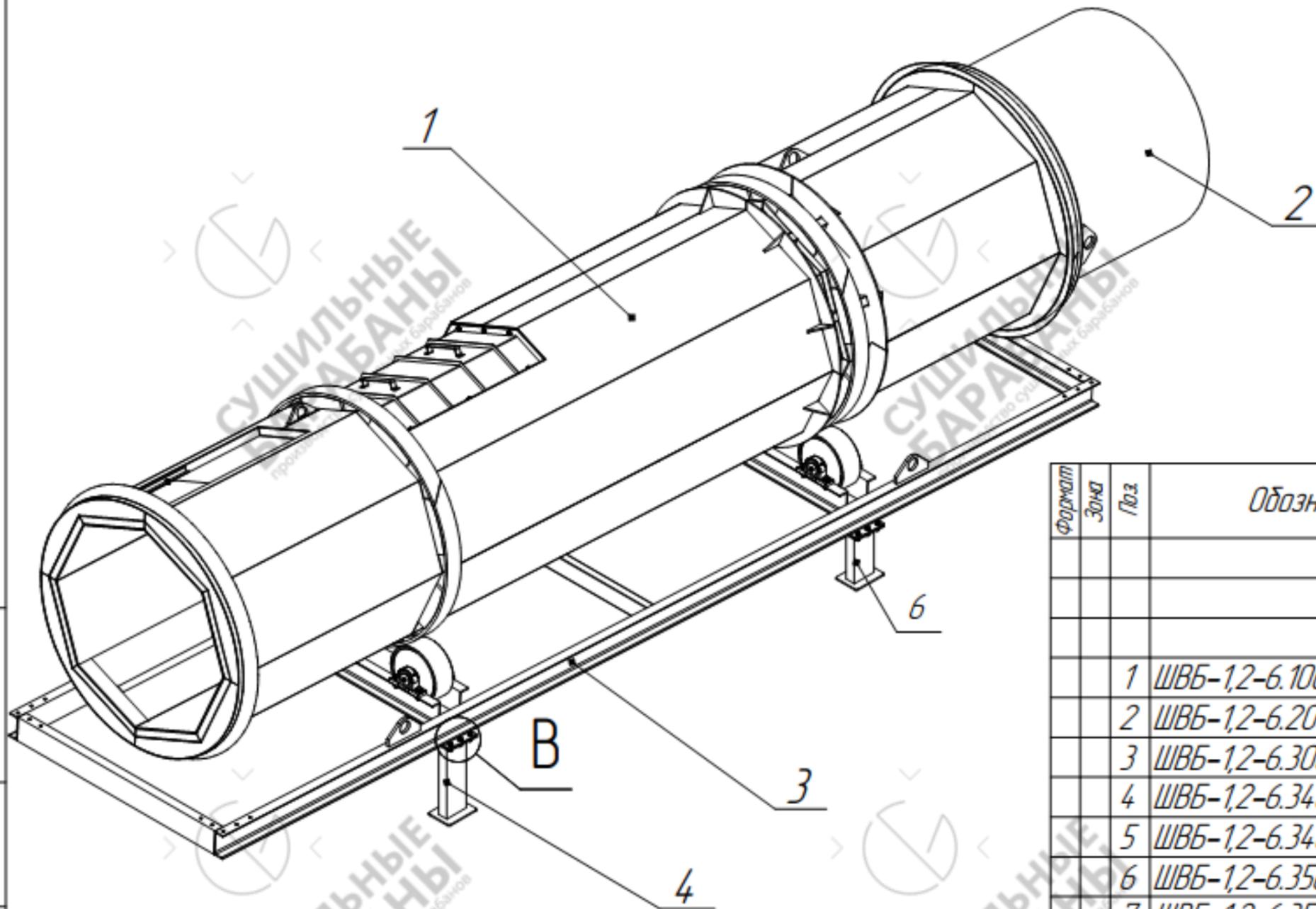


- 1 * Размеры для справок.
- 2 После монтажа барабана проверить на холостом ходу. При работе, наличие посторонних шумов не допускается. Номинальное положение барабана - бандаж не касается упорных роликов.

				ШВБ-1,2-6.0000.001 СБ			
Изм./Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Шлифовальный барабан (2 вариант исполнения)	Лит.	Масса	Масштаб
Разраб.	Макушин ИИ.	<i>[Signature]</i>	30.01.2023			2456,17	1:25
Проб.	Курав С.А.	<i>[Signature]</i>	30.01.2023		Лист 1	Листов 2	
Т.контр.				ООО "БИОИНВЕСТ"			
Н.контр.							
Утв.	Курав С.А.	<i>[Signature]</i>	30.01.2023				

Изометрия (1:25)

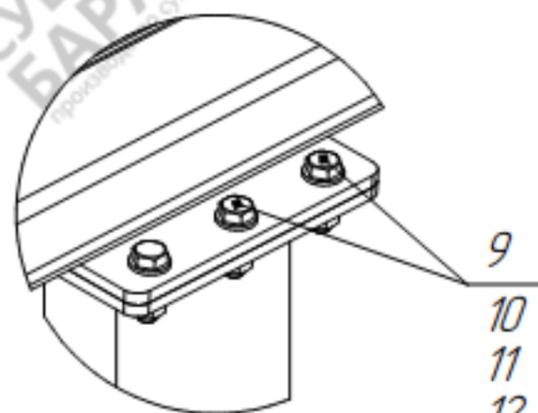
Б (1:2)

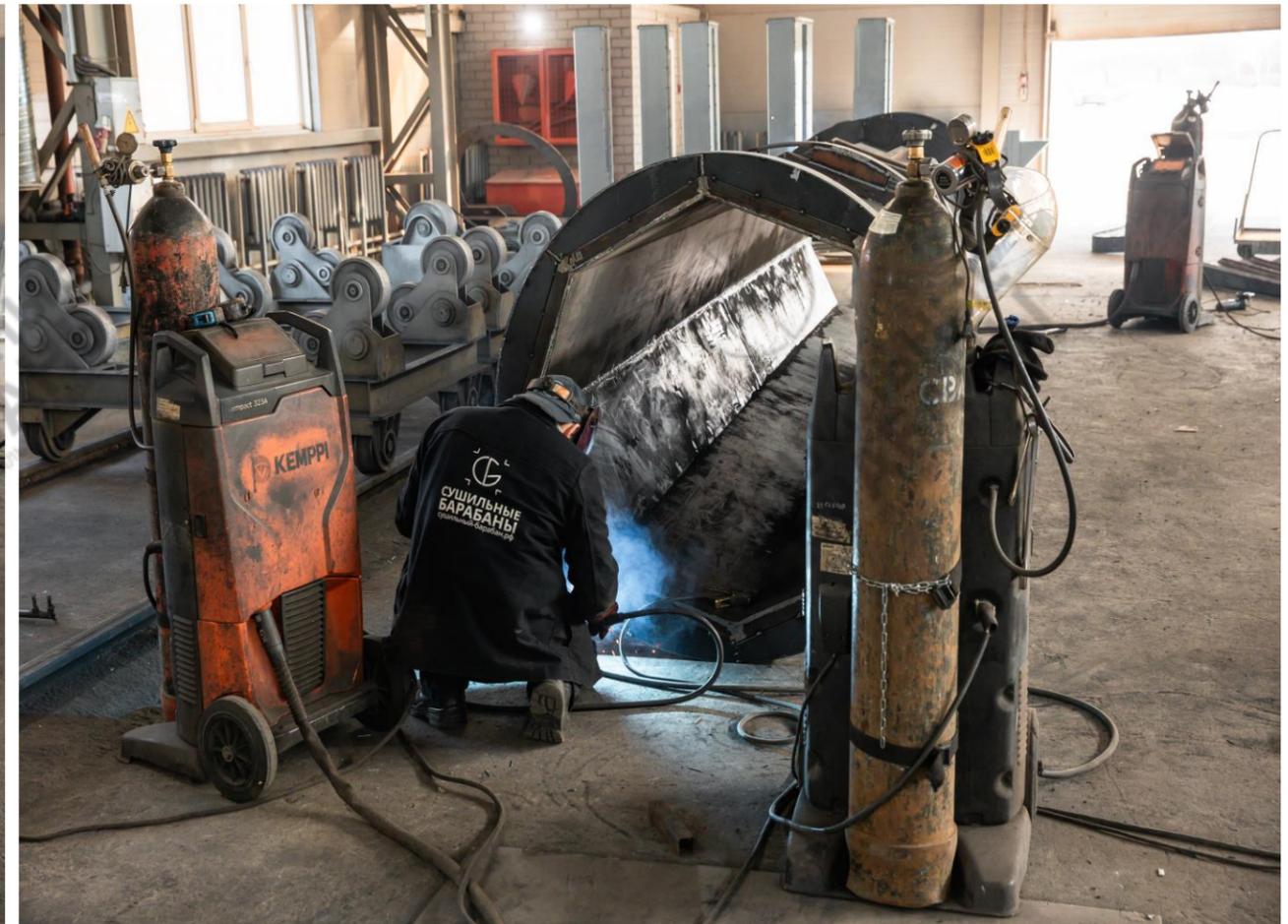


Изм. № подл. Подп. и дата
 Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата

Формат	Зона	Лист	Обозначение	Наименование	Кол.	Примечание
				<u>Сборочные единицы</u>		
		1	ШВБ-1,2-6.1000.000 СБ	Барaban	1	
		2	ШВБ-1,2-6.2000.000 СБ	Выгрузная секция	1	
		3	ШВБ-1,2-6.3000 СБ	Рама в сборе	1	
		4	ШВБ-1,2-6.3400.000 СБ	Опора задняя	1	
		5	ШВБ-1,2-6.3400.000 СБ-01	Опора задняя	1	
		6	ШВБ-1,2-6.3500.000 СБ	Опора передняя	1	
		7	ШВБ-1,2-6.3500.000 СБ-01	Опора передняя	1	
				<u>Стандартные изделия</u>		
		8		Болт М12х16 ГОСТ 7805-70	16	
		9		Болт М12х40 ГОСТ 7805-70	24	
		10		Гайка М12 ГОСТ 5915-70	24	
		11		Шайба гровер М12 ГОСТ 6402-70	24	
		12		Шайба плоская М12 ГОСТ 11371-78	64	

В (1:4)





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