



Рис. 1

Люд. Млода, Люд. Млода, Люд. Млода

Люд. Млода, Люд. Млода, Люд. Млода

Люд. Млода, Люд. Млода, Люд. Млода

221.665 ИО

ЛЮТ
3

I. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

I.1. Вальцы резинообрабатывающие типа Пд 630 315/315 Л, индекса 221.665, заводской № 1189, изготовленные февраль 1998 г. Ленинградским опытным машиностроительным заводом "Металлист", предназначены для повышения пластичности и подогрева резиновых смесей на основе натуральных и синтетических каучуков, в том числе жестких.

I.2. Область применения вальцов - предприятия по переработке резиновых смесей.

I.3. Климатическое исполнение вальцов УХЛ4 по ГОСТ 15150.

I.4. Вальцы могут работать самостоятельно или входить в состав технологических линий.

I.5. Вальцы предназначены для эксплуатации в пожароопасных зонах класса П-Па по ПУЭ. Категория производства "В" СН и П 2-09.02.

Подп. и дата

Взам. инв. № Инв. № дубл.

Дата

№

221.665 ПС

Лист

4

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Основные технические характеристики вальцов приведены в табл. 1.

Таблица 1

Наименование параметра	Значение параметра		Примечание
	проектное	фактическое	
1. Число валков ✓	2		
2. Диаметр рабочей части валков, мм ✓	315 \pm 0,5		
3. Длина рабочей части валков, мм ✓	630 h 14 (-1,75)		
4. Фрикция	1:1,25		
5. Окружная скорость валков, м/мин: переднего ✓	16 \pm 0,2		
заднего	20 \pm 0,2		
6. Допускаемое распорное усилие на 1 см длины рабочей части валков, Н(кгс), не более	11000 (1100)		
7. Производительность при разогреве резиновых смесей с пластичностью, определяемой по ГОСТ 415, кг/ч, не менее :			
0,2 ... 0,3	44		
0,5 ... 0,6	132		
0,35...0,45	77		
8. Единовременная загрузка мягких смесей, кг, не более	18		
9. Зазор между вальцами регулируемый, максимальный, мм	10		