

СТРУЖКОДРОБИЛКА

Тип. СК-2М

Чертеж 1-6691-А

**Описание, инструкция по эксплуатации
и паспорт**

Составил инженер МАЛИХОВ А. П.

О г л а в л е н и е

| | |
|--|-----------|
| 1. Назначение и область применения стружкодробилки | Стр. — 1 |
| 2. Общая характеристика стружкодробилки | Стр. — 1 |
| 3. Краткое техническое описание | Стр. — 1 |
| 4. Описание отдельных узлов | Стр. — 3 |
| 5. Эксплуатация стружкодробилки | Стр. — 11 |
| 6. Паспорт стружкодробилки | Стр. — 20 |
| Приложения | Стр. — 22 |

ТЕХНИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ

на изготовление, испытание и приемку ОТК стружкодробилок типа СК-2М,
по чертежам "БЗТМ" № I-6691А".

1. Дробилки предназначены для дробления витой стружки обычных углеродистых сталей, вьюно-образная стружка после дробления не должна превышать по длине 30-100мм.

2. Изготовление деталей, сборка узлов, установка, регулирование и крепление ножей, зубчатой передачи, должно быть выполнено в соответствии с техническими требованиями указанными в чертежах.

3. В соответствии с требованием чертежа № 2-6622А прилегание зубьев собранной зубчатой передачи должно быть не менее 25% длины зуба. Доводка шлифовальной бормашинкой. Зазор между зубьями должен быть не более 4мм.

4. Зазоры между подвижными и неподвижными ножами должны быть одинаковые, в пределах 2-4мм, регулируются сменными шайбами.

Окончательная величина зазора устанавливается в зависимости от механических свойств материала стружки. При более вязкой стружке зазоры уменьшаются, при стружке хрупких сталей зазор увеличивается и уточняется в процессе эксплуатации.

5. В целях предохранения головок болтов, крепления ножей дробилки, от быстрого износа, на торцы головок болтов должен быть направлен слой твердого сплава "Сортайт", или марки Т-590, или Т-620.

6. Все ножи должны иметь должную заточку. Затупленные ножи должны быть заменены на ножи из сталей марок указанных в чертеже, с требуемой твердостью термообработки. С целью увеличения срока службы ножей рекомендуется направлять режущую грань твердым сплавом-сталенимом".

7. Проверить наличие смазочных устройств и смазки, втулок вертикального вала, втулки маховика, отсутствие утечки масла в сальниковых уплотнениях подшипников горизонтального вала, смазки зубчатой передачи. Смазка выполняется в соответствии с инструкцией / см. описание, инструкция по эксплуатации и паспорт на стружкодробилку тип СК-2М/.

8. Все внутренние и наружные поверхности дробилки должны быть тщательно зачищены и соответственно покрашены.

9. Проверить наличие предохранительной шпильки на маховике привода, ее соответствие чертежным размерам. Проверить вертикальный и горизонтальный валы на отсутствие касания друг к другу.

10. До пуска дробилки электро-приводом, в целях проверки отсутствия заедания и плавности хода машины, после проверки состояния машины и устранения замеченных дефектов необходимо проверить машину вручную вращением за маховик.