

Техническая характеристика.

Наименование основных параметров и размеров	Норма
1. Техническая производительность, кг/ч, не менее	
- на крупных крупках	600
- на средних крупках	600
2. Частота колебаний ситового корпуса, Гц (колеб./мин)	8-8,75 (480-525)
3. Амплитуда колебаний ситового корпуса, мм	4,5-6,5
4. Расход воздуха на аспирацию, м ³ /ч, не более	1200
5. Аэродинамическое сопротивление, Па	220
6. Количество ярусов ситовых рамок, шт.	3
7. Установленная мощность двигателя, кВт	0,55
8. Установленная мощность светильника, кВт	0,04
9. Габаритные размеры, мм:	
- длина	2640
- ширина	665
- высота	1390
10. Масса, кг, не более	590*

Конструкция машины.

Конструкция машины показана на рисунке 1.

Машина состоит из следующих основных узлов: станины 1, ситового корпуса 2, корпуса-сборника 3, аспирационной камеры 4, приемной коробки 5, двух распределительной коробки 6, светильника 8, электропривода 9 и колебателя 10.

Ситовой корпус выполнен из листового алюминия и алюминиевых профилей и подвешен к станине на четырех подвесках.

Подвески ситового корпуса заводом-изготовителем установлены под углом 10° .

В корпусе размещены один над другим три яруса ситовых рамок, в каждом ярусе – по четыре рамки. Все три яруса рамок имеют различные углы наклона к горизонтальной плоскости.

Ситовые рамки сварной конструкции, изготовлены из специального алюминиевого профиля.

Очистка сит осуществляется инерционными щетками. Щетка имеет два ряда пучков, волос которых направлен в противоположные стороны. В рабочем положении щетка одним рядом пучков упирается в сито и под действием сил инерции при колебаниях ситового корпуса прерывисто перемещается только в сторону противоположного ряда пучков, которые не касаются сита. Одновременно ползуны щетки скользят по направляющим, установленным в рамках. При соприкосновении с упором, щетка переключается (опрокидывается) и начинает перемещаться в противоположном направлении.

Внизу в задней части ситового корпуса закреплена распределительная коробка, служащая для вывода сходовых фракций всех ярусов сит.

Корпус-сборник предназначен для сбора и вывода из машины проходových фракций продукта нижних сит, который устанавливается стальными салазками на опоры, закрепленные к станине.

Внизу расположены два лотка, предназначенные для вывода проходových фракций продукта. Над лотками по длине сборника установлены поворотные перекидные клапаны 2. Путем поворота клапанов вокруг оси в ту или другую сторону до упора, можно направлять проходovou фракцию продукта определенного участка ситовой поверхности нижнего яруса в любой из лотков.

Аспирационная камера установлена над ситовым корпусом. Для наблюдения за процессом сортирования и обогащения продукта, происходящем на верхнем ярусе сит, стенки и фортки 5 выполнены из органического стекла. Камера машины подсоединены к аспирационной сети предприятия при помощи аспирационного патрубка.

Аспирационная камера по длине разделена перегородками на 16 одинаковых отсеков (по четыре отсека над каждой ситовой рамкой).

Для регулирования расхода воздуха в каждом отсеке камеры применяется грубая и тонкая регулировка.

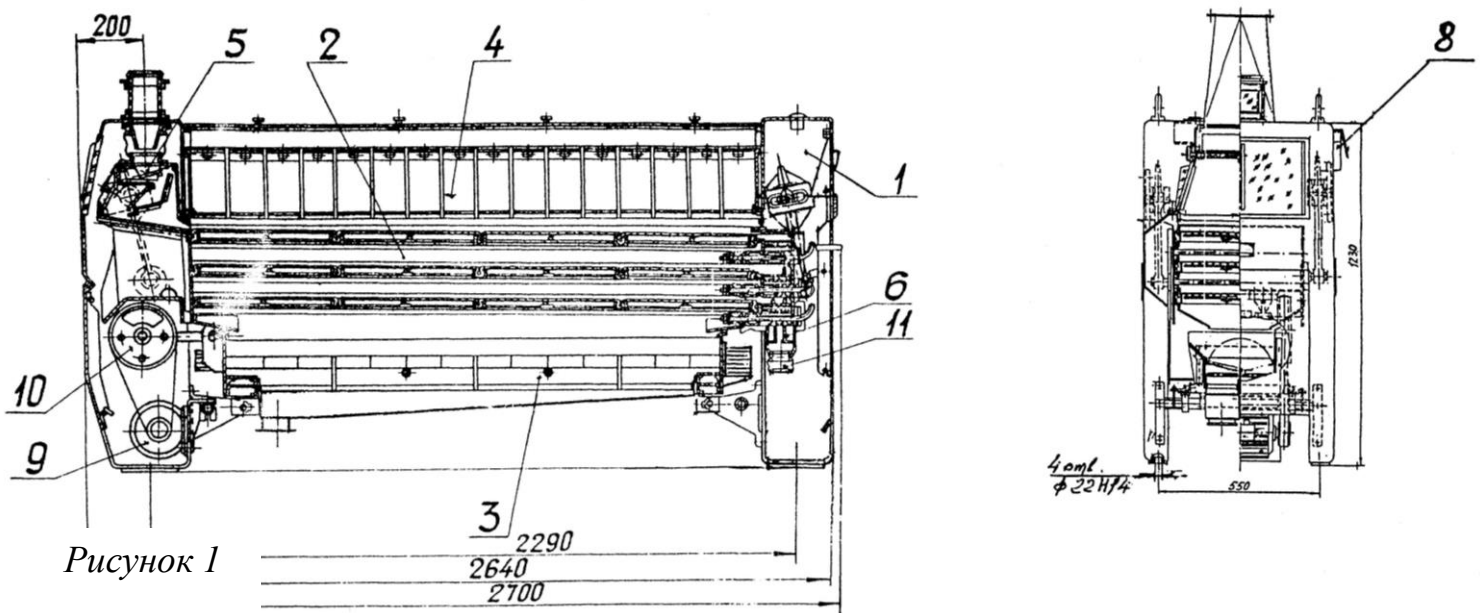
Станина цельнометаллической сварной конструкции изготовлена из стального гнутого профиля, который обеспечивает достаточную прочность, придает обтекаемую форму машине и целостность конструкции.

Для наладки воздушного режима машины и удобства ее обслуживания, в отсеке между аспирационными камерами установлен светильник 8. (рис.1)



Габаритные, присоединительные и установочные размеры ситовоечной машины показаны на рис. 1

Машина ситовоечная Р1-БСН.



1- станина; 2- корпус ситовой; 3- сборник; 4- камера аспирационная;
5- кородка приемная; 6- кородка распределительная;
8- светильник; 9- электропривод; 10- колебатель; 11- рукава.

Технологический процесс работы машины.

Технологический процесс сортирования и обогащения продукта в машине происходит в результате взаимодействия движения продукта по ситам при поступательно-возвратном движении ситового корпуса и восходящих потоков воздуха. Воздух засасывается из-под ситового пространства и восходящим потоком пронизывает все три яруса сит и поступает через аспирационные камеры в аспирационную сеть. По мере разрыхления слоя продукта воздухом частицы с наибольшей плотностью перемещаются вниз к ситам, а частицы с наименьшей плотностью и наиболее шероховатые перемещаются к верхнему слою продукта. Таким образом, происходит сортирование и обогащение продукта.

В соприкосновении с ситами частицы с наибольшей плотностью и богатые эндоспермом просеиваются быстрее отрубянистых частиц, имеющих меньшую плотность и большую зольность.



МЕЛЬИНВЕСТ
полный СПЕКТР оборудования

АО «Мельинвест» 603950, Нижний Новгород, Бокс №1156, ул. Интернациональная 95
телефон: +7 (831) 2779779, 2776611, факс: +7 (831) 2777663, 2777643.
e-mail: office@melinvest.ru www.melinvest.ru

P1-БСН

Просеивающиеся крупки через сита верхнего яруса поступают на сита среднего яруса.
Просеивающиеся крупки через сита среднего яруса поступают на сита нижнего яруса.
Просеивающиеся крупки через сита нижнего яруса поступают в сборник.

Сходовые фракции крупок со всех трех рядов сит выводятся из ситового корпуса через распределительную коробку.

В результате сортирования и обогащения продукта на машине можно получить три сходовых и одну - две проходовых фракций, в зависимости от технологической схемы машины.