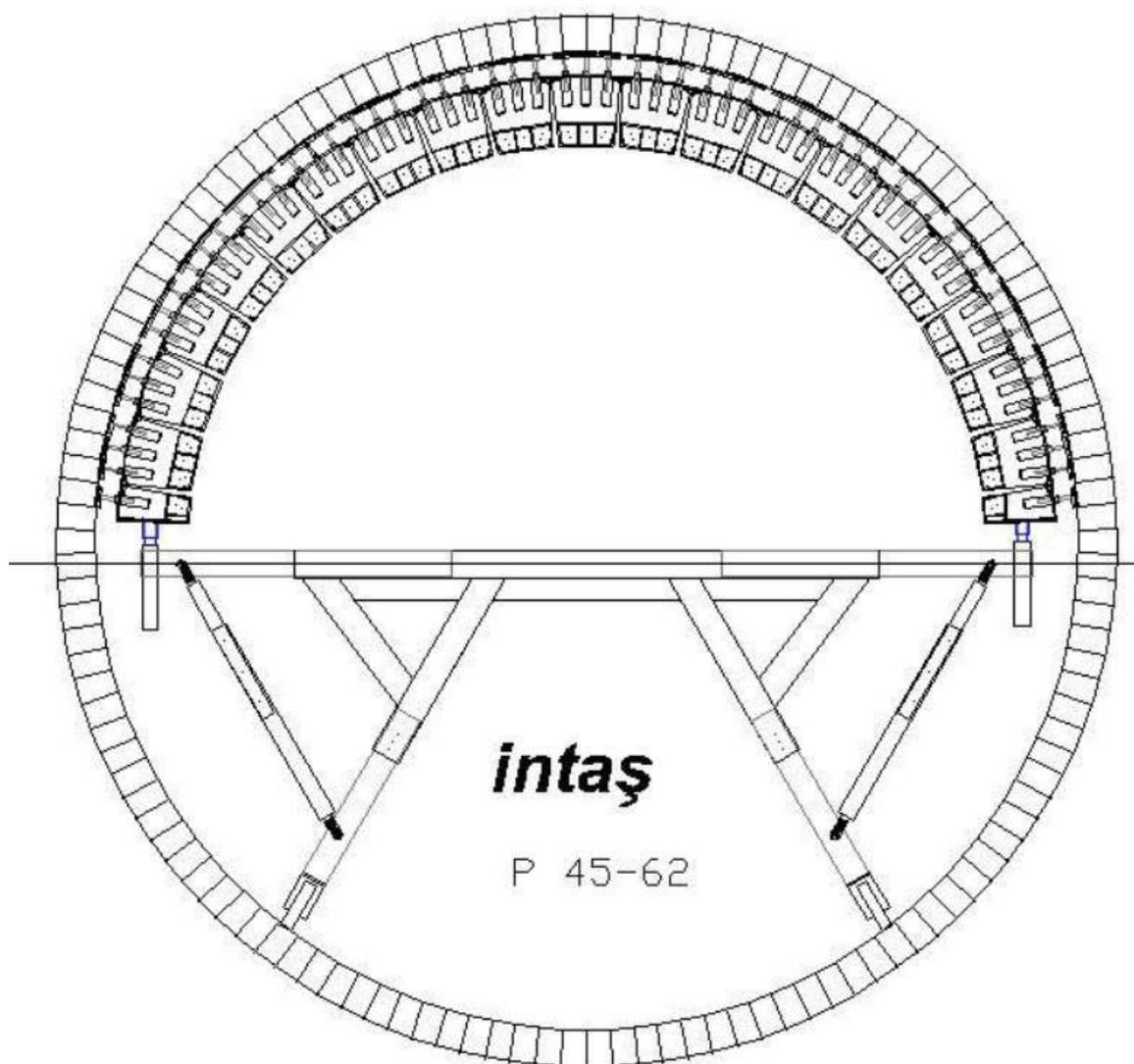


**Пневматическая система автоматизации для
вращающихся печей.
Футеровочная машина для кирпича.
Инструкция к применению**



Телефон : 0342 235 24 50 – PBX
Факс: 0342 235 36 09

Тic. Sicil No:22023/21605

Орнек Санayi Ситеси
Кушгет Улица № 6 № 17

27110 - Газиантеп / Турция

Техника нанесения

С регулировкой скошем центром кадра могут быть приспособлены для печи с различными диаметрами. С добавлением или вычитанием различных круговых сегментов окружающий диаметр печи он может регулироваться.

На картинке мы увидим систему монтажа на пневматическую оснущую кирпичную печь.

Кальцо, которое находится на главной рабочей платформе идет назад и вперед. К концу круговой работы калцу все платформа идет продлинны вперед.

Монтажная система на кирпичной печи установится с круговым и двойным углом. С помощью джекома, кирпич сжаты а платом забивать блокировочные плиты и так завершит футировка кирпича. Блокировочные пластины сами по себе поддерживают задачу крепиться так что когда этап закончен ани избавиться от кирпича продвигаться вперед. Когда будет необходимо что бы вывод гидравлический домкрат тогда задачу выполнять второго заднего кругового кольца. Когда начинает вторые кирпичные процессы с круговыми движениями кальцо приходит на операции, пневматические оборудованные системы кругового кольца оденены сегмент и пневматический цилиндров.

Сегменты, которые находятся на вершине объединены с помощью четырех болтов. Для регулировки диаметра печи в нижней части есть линейка настройки. Так диаметр печи может регулироваться. С нижней части круговое кольцо связано с тележкой с Контрольно-измеритель (КИП).

Высота рабочей платформы может регулироваться с установкой ноги консоли. Это футировочная машина предназначена для использования на различных кирпичных печах. Диаметр футировочной машины изготавливается с размерами и дизайнами как написаны в ниже.

TİP P 30 / 36 3000 – 3600 mm

TİP P 38 / 46 3800 – 4600 mm

TİP P 40 / 52 4000 – 52000 mm

TİP P 45 / 60 4500 – 6000 mm

Диаметр машин \ Диаметр печь-высота два кирпича-80 мм x 2

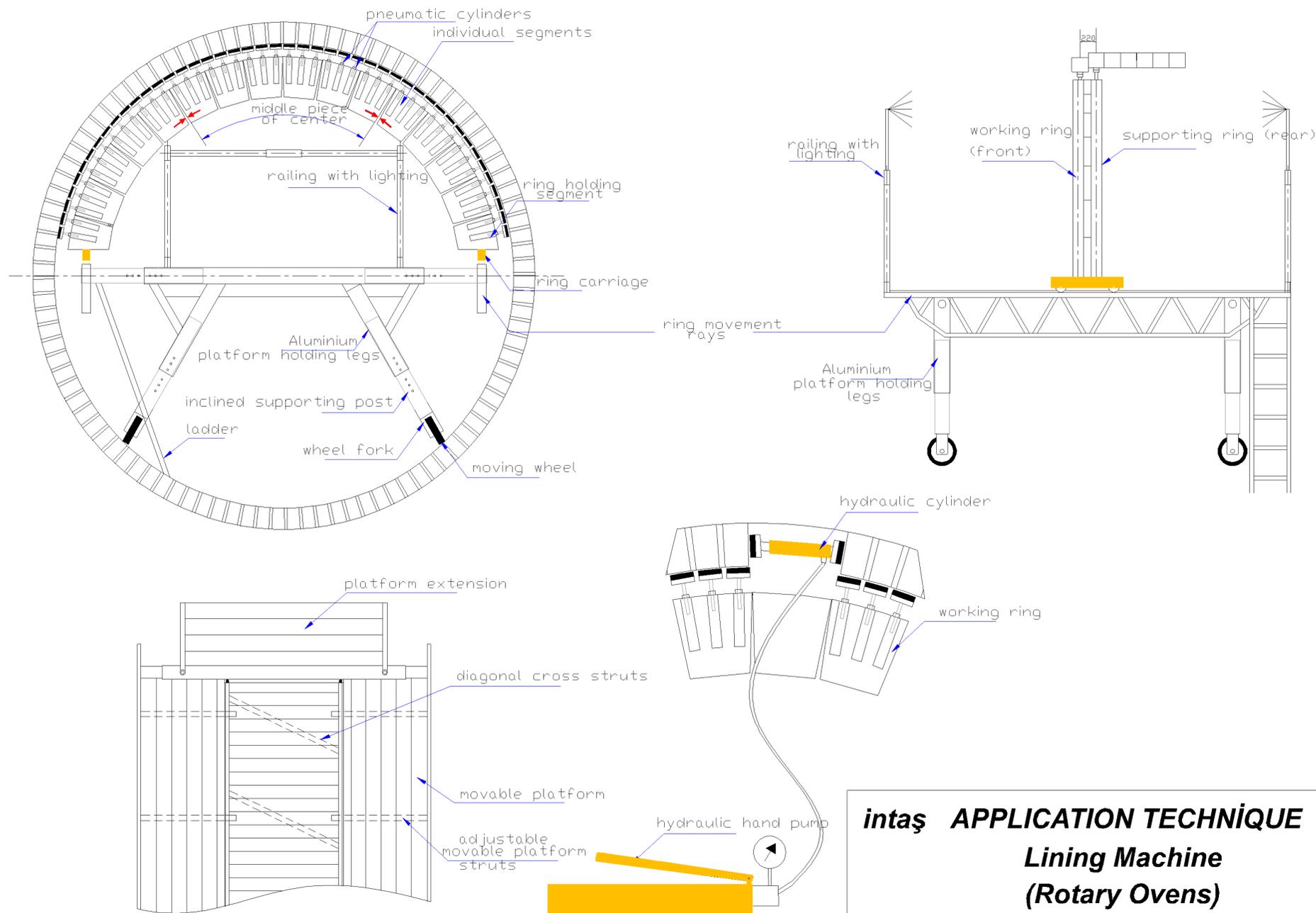
Движения прошень – установлены на 100 мм

Пример/ Печь с диаметром 4600 мм высота кирпича 200 мм.

$4600 - 400 - 160 - 100 = 660$ диаметр машин около 3 940 мм.

Функциональный Статус

Необходимое время для установки футировочной машины на печи (приблизительное) около 2 часа. Машина поставляется в несобранном виде частей. Для идеальной операции надо немножко времени. Для футировки нужны 4-5 работника. Настройка на круговое кольцо на другой диаметр может отнять 1-2 часа.



intaş APPLICATION TECHNIQUE
Lining Machine
(Rotary Ovens)

По размеру печи на машины может работать 3-6 человека персонала. На нижней части печи а на другой стороне, чтобы связать, того же существует необходимость 3-6 персонала.

Использование линейного метода для футировки кирпича отнять приблизительно 1 час для 2 до 7 метров. Конечно, эта проблема может варьироваться в зависимости от ряда факторов, Например, скорость работы и опыт персонала, качество кирпича, форма, размер кирпич печи способ монтажа (суспензии или сухого) печ заблаговременным представлением вокруг печи и кирпичные и т.д.

При печь с диаметром 4,6 м и высота 200 мм, с ISO стандартные печи при использовании кирпич магнезита от 25 до 30 мин дюйма (6 м²/ h).

Основными частями машины:

- Подвижное кольцо
- Пневматический цилиндр центров движения

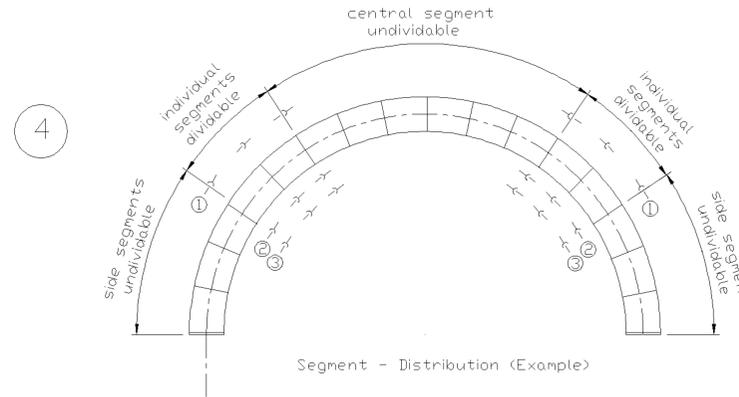
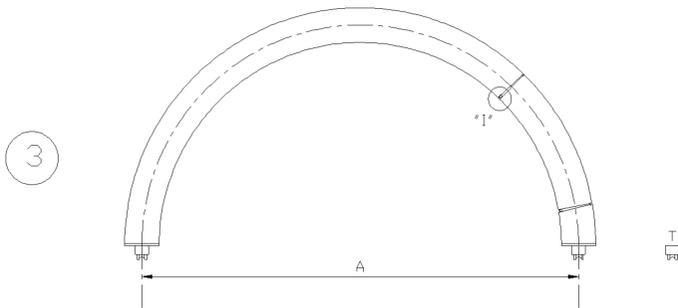
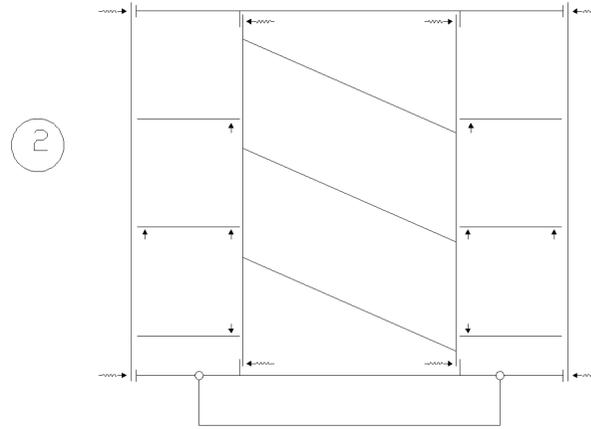
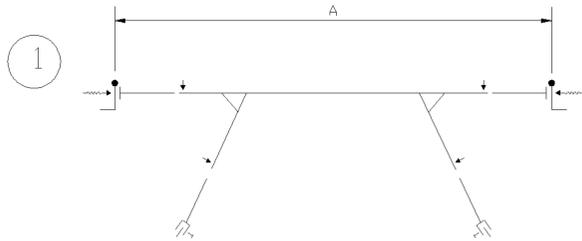
По размеру печи на машины может работать 3-6 человека персонала. На нижней части печи а на другой стороне, чтобы связать, того же существует необходимость 3-6 персонала.

Использование линейного метода для футировки кирпича отнять приблизительно 1 час для 2 до 7 метров. Конечно, эта проблема может варьироваться в зависимости от ряда факторов, Например, скорость работы и опыт персонала, качество кирпича, форма, размер кирпич печи способ монтажа (суспензии или сухого) печ заблаговременным представлением вокруг печи и кирпичные и т.д.

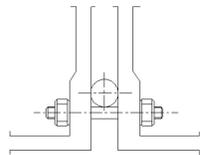
При печь с диаметром 4,6 м и высота 200 мм, с ISO стандартные печи при использовании кирпич магнезита от 25 до 30 мин дюйма (6 м²/ h).

Основными частями машины:

- Подвижное кольцо
- Пневматический цилиндр центров движения



- ↓ bolt
- ⋈ threaded bolt
- ⊥ blocking bolt



DETAIL "1"
adjustment bolt insertion

- air hose connection (male and female)
- ① upper air hose connectors
- ② lower air hose connectors (front & rear)
- ③ lower air hose connectors (front & rear)

intas APPLICATION TECHNIQUE
Lining Machine
(Rotary Ovens)

В) Пневматическое оборудование

- 1 комплект происходящих из 40 Ø x 160 мм цилиндр и 4/2 типов клапанов с соединением цилиндром.
- делимый центр в отдельных частях центра есть три цветных воздушных шлангов и соединения изготовлены путем объединения Ножи.
- 1, в воздушный фильтр и масленка, давления на фильтре доступный с Механизм регулировки предохранительный клапан в фильтре вход. баллоны с воздухом, фурнитура и комплектующие ссылка и части впускной воздушный фитинг (-мужкий, женский) в целях охвата всего Блок подачу воздуха. 8 или 10 мм. воздушный шланг должны быть предоставлены от клиентом.

Г) Электрооборудование

Существует два лампы проектора 220 вольт 500 ватт , Кабели и разъемы должны быть предоставлены от клиентм.

Д) Аксессуары

- 1 шт. Гидропресс
 - 1 шт. манометр давления ручной гидравлический насос
- (Сжатый воздух компрессором будет обеспечена от сбытовая компаниям.)
- 1 комплект ручных инструментов для сборки
 - 1 комплект запасных болты, гайки, шпильки. (3 или 5 штук для каждого типа)

СБОРКА МАШИНЫ футеровочная КИРПИЧ

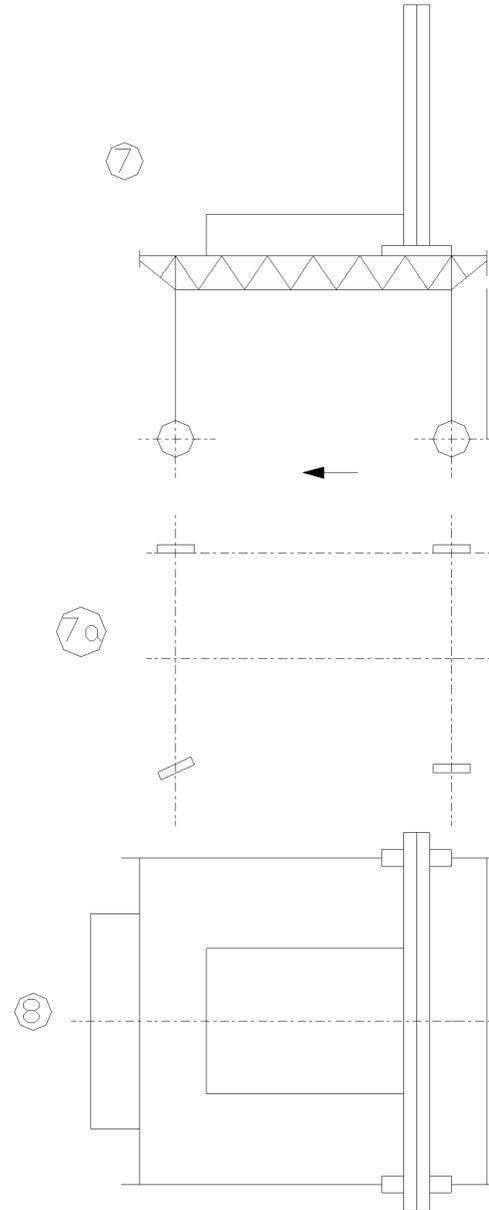
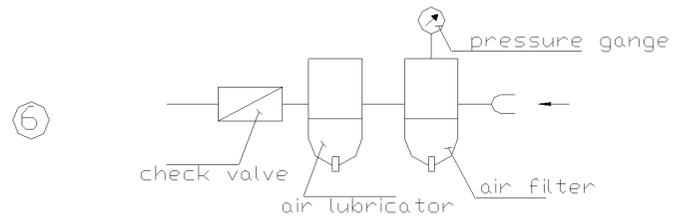
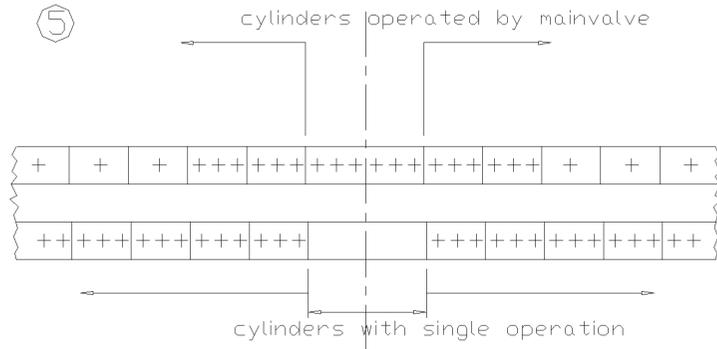
Первые Что надо делать

Перед монтажом печи, крайней мере 3,4 м в высоту и прилегающей территории 55% требуется окружающий футеровки . После этого машина размещены в печи.

Делать подкладки к внутрь предотвращает отрыв кирпича и движения направлении вниз и спомогает правильна установка кирпич по окружности. Начать работа от сегментов на выходе печ или поддержки браслет радиальная сварка помогает во время сборки швов.

При монтаж Кирпич, необходимую помощь квалифицированную персонале, который знает установки монтаж кирпичной печи и эшё 4 обходительный персонал.

Машина поставляется с предустановленными частей. Объединить отдельные части в соответствии с инструкциями по установке и контроль можно избежать неправильная настройка и ухудшение машине.



Перед началом использования Гидравлические сжатия кирпич при необходимости должно быть проверено добавления гидравлическое масло гнездам .

Отработанное масло типа

SHELL	BP	MOBİL
TELLUS T 15	ENERGOL SHF HV 15	DTE 11 M

Для сжатого воздуха процесс смазки должно больше жира. Должно быть проверить уровень масла.

Отработанное масло типа

SHELL	BP	MOBİL
TELLUS T 15	ENERGOL SHF HV 15	DTE 11 M

2. Установка кирпич

2.1. RING тележки

На фиг.1, в соответствии с изображением, процесс перемещения консоли в сборе выполняется отдельно от печи. В соответствии с диаметр печи, проверка трубы выдвигается вперед. В случае колеблющийся опорные части. и консоли Nikai размещены на верхний конец середине очага. Сделав комплексный помещается приблизительно 3,5 м от печи, такой, что крепежами зажимается между собой.

После этого объединение подробная карта на рисунке 2, крепежами консолей сторона привинчиваются к шасси лучей.

Боковая обвязка треков регулируется путем измерения в соответствии с фигурой 1. для это процедуры измерения, каждого диаметра, толкнул труб есть знак и пригатовиться при доставка машин.

В случае колебаний, втолкнувние горизонтальной трубе расширение кирпича 10 см от боковых транспортировки пучка приземляется. горизонтальную трубу и ноги грузовиков всегда быть такой же длины, с другой стороны.(Такое же количество отверстий) выше можно регулировать, поддерживает кросс, диагональная поддержка профилей и после редактирования расширенный балкон, приостановиться по Рисунок 2. После этого балкон будет закрыты с досками . точки расширения Балкон регулируется Направление действия и печь могут быть размещены на каждой стороне монтажные машин. Таким образом, нет необходимости для крупных транспортных подготовки.Затем освещенные рельсы могут быть установлены.

Важно:Когда машина работы с кирпичами,большие колеса подвижной платформе и кольца колесо тормозная болты сжаты. Кирпичная кладка продолжается.

2.2. центр Ближний сегмента или группы от 5 до 7 и в зависимости от диаметра печи во время доставки полунавесным компатибилизованных определяется на куски.

Высота центра в случае сомнений вместе с тележки, кирпич по внутреннему диаметру до 80 мм определяется вычитанием.

Рисунок 3 определяется радиус центра. Для каждого диаметра необходимо промежуточную деталь. Рисунок 4 показывает распределение сегментов. После установки головки в соответствии с 3 и 4 тележка ждет на одной стороне Как винты, ослабленные.

Сторона которая находится автомобиль установить высокие и автомобиль выталкивается раздел транспорта. Описанный момент с другой стороны, применяются.

На рисунке 4 показаны воздушные связи. отдельные сегменты в случае установка взаимные соединительные детали должны все соответствовать. После предоставления воздушного шланга поршень поднимает кирпич. Рисунок 6 показывает давление воздуха. В воздушной смазке должно быть достаточно масла. Фильтр должен быть чистым постоянно. Слишком много воды не накапливать давлением 5 бар до 7 бар должно быть между ними.

Центра части всего приложения на место работы в случаях на индивидуальные рабочие цилиндры показано на рисунке 5. Все передних цилиндры и 3 средних ролика задних центра как показанный. Все цилиндры задней стороны для практической работы машины с 2 трубки подачи воздуха 2 является основным клапан. Они поддерживают действовать как роликов. Они не практикующие цилиндры.

Центрирующий сторону от центра, печь так коре примерно в то же диапазон установки горизонтальной трубы или предпочтительно, столкнули машину перемещения поддерживается.

Единство расстояние центра верхней части печи обеспечение того, чтобы то же самое скачать есть ли у вас нет Forklift, рабочая платформа центральная гидравлическая пресса поставляется с путем удаления, который будет перемещаться вверх и вниз и адаптации к нижней части консоли диапазон что нужной высоте достигается за счет размещения листового металла.

3. операцию кирпич футеровка

Футеровочная машина была разработана таким образом, чтобы центр имеет механизм обратной исполнения. Передний центральный применение места операции кирпичи ставят на место одна за другой горизонтальные. После каждого удаления осуществляется с помощью резинового молотка и кирпича, попав в процессе сжатия. Как упоминалось выше, должны быть кирпич монтажное кольцо, параллельно к сварному шву это важно. Это также помогает сгладить разметки после каждого счетчика кирпича. Не параллельно сварному шву нового кирпича, прежде чем начать процесс кирпича ввод кольцо правильно, чтобы пройти до заключения.

Кирпич на средних сегментов слева и справа после помещения в сжимается в гидравлическом прессе когда кирпичи расположены в длину не идти дальше всех цилиндрах идет вниз. Из-за сжатия домкрат выстроились кирпича делает задачу поддержка. После этого в центре поддержки (задний центр) когда кирпич индексе закрылся ещё и поддержки доведена до уровня с сегментами удаление процесс осуществляется с помощью двух основных клапана.. Впоследствии на основе гидравлического пресса назад кирпичи ставят на место в заднем центре 3 отдельных цилиндров. Далее, создается новый центр лицевого кирпича операции с индексом начинается.

4 общие цели

На футеровочная машина может положиться 2 тонн груза между двух соединительного элемента. Нагрузкой не надо превышать 1 т / м 2. Балкон около 300 кг и между тележка и крепежами элементы для каждой боковой части 500 кг нагрузочной. Футеровочная машина включая персонал не надо превышать 3 тонн. Во время движения в печи передней части и консоли всегда надо находиться на плоской торцевой стороне. Великое Колесо грузового транспорта сделано должным образом по необходимости проверять файл 7. Есть ли футеровочная машина перемещается в неправильном направлении можна коррекция поворотом колеса. Дух уровней транспортных средств установлены на консолях может установлен дисбаланс.

В конце процесса использования оборудование должны быть очищены немедленно. Мелкие детали должны храниться в коробке. Части должны быть проверены, прежде чем положить их в поле в порядке. непригодный для жилья. В то время как воздух, масло, система смазки и гидравлические прессы не нужно никакого специального обслуживания. Скорость движения не больше, чем в центре, и рабочая платформа. После смазки колес будет продолжать работать в течение многих лет.