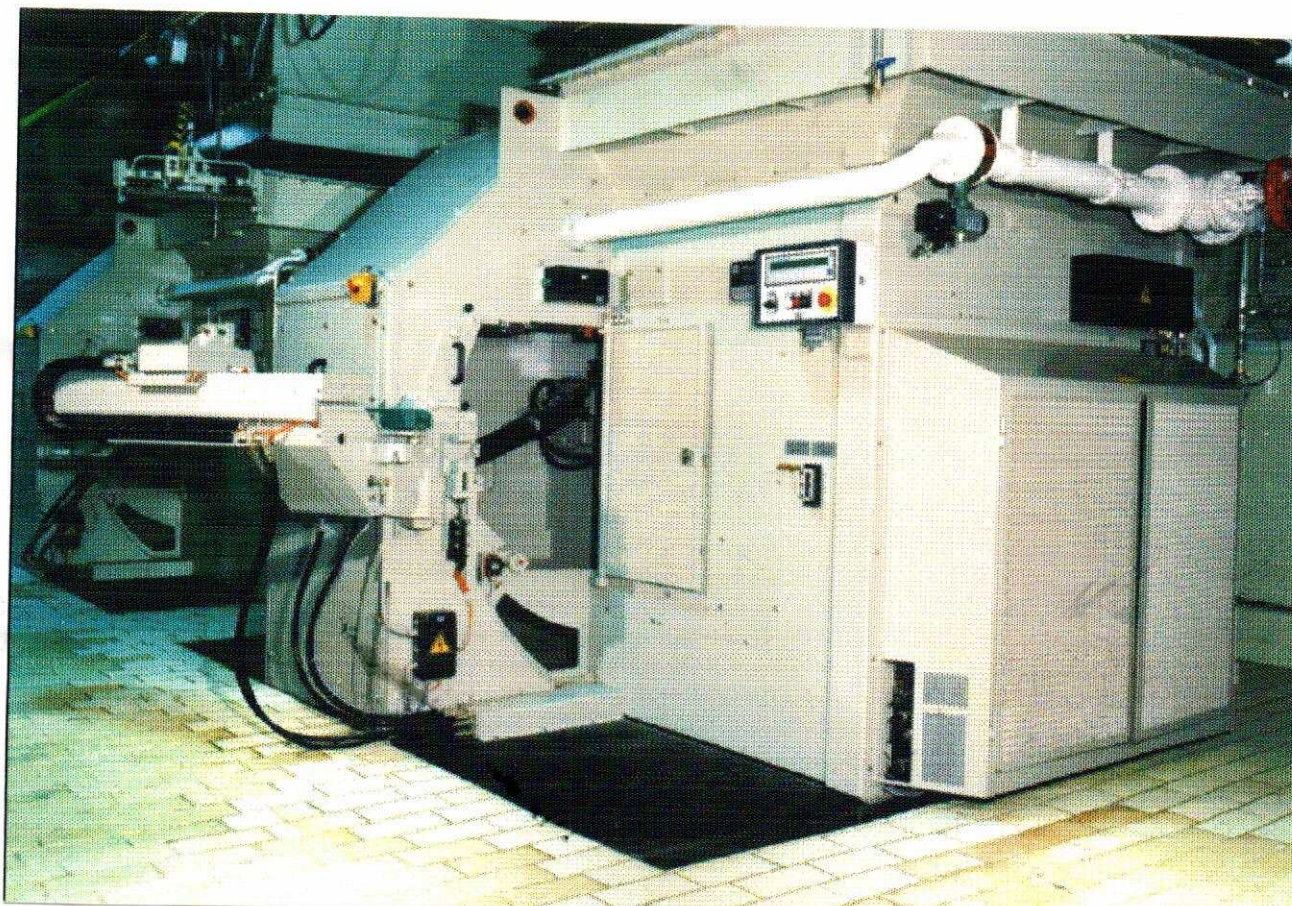




—Putsch

Барabanная свеклорезка Тип TSM 1800-18-600 S



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Режим работы • Уход • Техобслуживание



—Putsch

H. Putsch GmbH & Comp.
Postfach 4221 - D-58042 Hagen
Frankfurter Straße 5-21 D-58095 Hagen
Tel. 02331/399-0 • Telex 823795 • Telefax 02331/31031

TSM - 1800

3.2. Технические параметры



Габариты

Длина свеклорезки	2500 мм
Ширина свеклорезки	2200 мм
Высота свеклорезки	2200 мм
Подключение бункера	1535 x 1270 мм
Площадь подключения бункера	ок. 1,95 м ²
Выходное отверстие желоба	1,35 м ²
Количество ножевых рам	18
Размер ножевой рамы	670 x 350 мм
Длина резания ножевой рамы (3 ножа по 200 мм)	600 мм
Диаметр режущего барабана	1800 мм

Вес

Порожний вес (вкл. 1 компл. ножевых рам)	10.000 кг
Рабочий вес (с загруженной свеклой)	12.000 кг

Число оборотов

	3-х-фазн. ток	пост. ток
Число оборотов электродвигателя	макс. 2150 об/мин	макс. 2200 об/мин
Передаточное число планетарной передачи	1 : 26,19	1 : 26,19
Передаточное число клинорем. привод	1 : 1,5	1 : 1,5
Общее передаточное число	1 : 39,2	1 : 39,2
Диапазон регулировки привода	1 : 11	1 : 11
Число оборотов свеклорезки макс.	ок. 55 об/мин	ок. 56 об/мин
Число оборотов свеклорезки мин. в направлении резания	ок. 5 об/мин	ок. 5 об/мин
Номинальная произво- дительность свеклорезки при 200-27-7 ножах (27 шагов) Настройка высоты ок. 5 мм и расстояние от ножа до планки 7-8 мм	8.000 т/сутки	8.000 т/сутки

Параметры подключения

Электрика

Установочная мощность двигателей:

Привод 3-х фазного тока	90 кВт
Привод постоянного тока	90 кВт
Гидравлический агрегат	4,0 кВт
Привод щеток (опция)	0,75 кВт
Вспомогательный привод(привод позиционир.)	0,75 кВт

Мощность подключения (общая)
трехфазный ток ок. 150 кВА

Поперечные сечения подводов для электроэнергии и управления
содержатся в электрических схемах

Сжатый воздух без щеточного устройства

Для продувных сопел для очистки ножей

Резьбовое соединение подключения	R 3"(NW 80)
Макс. рабочее давление	7 бар

Вода без щеточного устройства

Для очистки стержней

Резьбовое соединение подключения	R ½"
Макс. рабочее давление	6 бар

Сжатый воздух в комбинации со щеточным устройством:

Для продува стержней для ножей

Резьбовое соединение подключения	R 1½"
Дополнительное продувное сопло	R 1½"
Макс. рабочее давление	7 бар

Вода в комбинации со щеточным устройством:

для очистки щеток

Резьбовое соединение подключения	R ½"
Макс. рабочее давление	6 бар



Putsch

3.3. Расход воздуха и мощность компрессора



Исходя из практики оптимальными данными являются:

Время продува	10 секунд
Цикл продува	каждые 10 минут
Объем сжатого воздуха	5 м³

Для этих параметров в таблицах 1 или 2 указаны расходы воздуха при различных давлениях продува. Давление продува рассчитывается как усредненное давление.

Таблица 1

Расход воздуха продувных сопел без щеточного устройства

Усредненное давл. продува бар	Расход воздуха за один продув м³	Мощность компрессора м³/час
5	5	60 (30)
6	6,5	80 (40)
7	7,5	90 (45)

Таблица 2

Расход воздуха продувных сопел со щеточным устройством

Усредненное давл. продува бар	Расход воздуха за один продув м³	Мощность компрессора м³/час
5	2,5	30 (15)
6	3,25	40 (20)
7	3,75	45 (22,5)

Мощность компрессора задает количество воздуха, которое при атмосферных условиях всасывает компрессор. Это количество воздуха обозначается как объемный поток (ранее этот показатель указывался в "стандартных кубических метрах" Нм³). Приведенные в скобках в таблицах 1 и 2 показатели мощности компрессора означают фактическое потребление воздуха за один час.

Если бы компрессор был рассчитан на этот показатель, то не было бы резерва мощности и компрессор работал бы постоянно.

Установленная **мощность компрессора** должна быть по меньшей мере вдвое выше показателя указанного в скобках. Для нормального случая это означает, что компрессор работает только половинное время. В экстремальном случае, когда, например, существует высокая степень загрязненности сорняками, интервалы между продувками могут в два раза сокращаться, и таким образом работа будет проходить при удвоенном числе продувок.