

Mieszarka Wstępowa

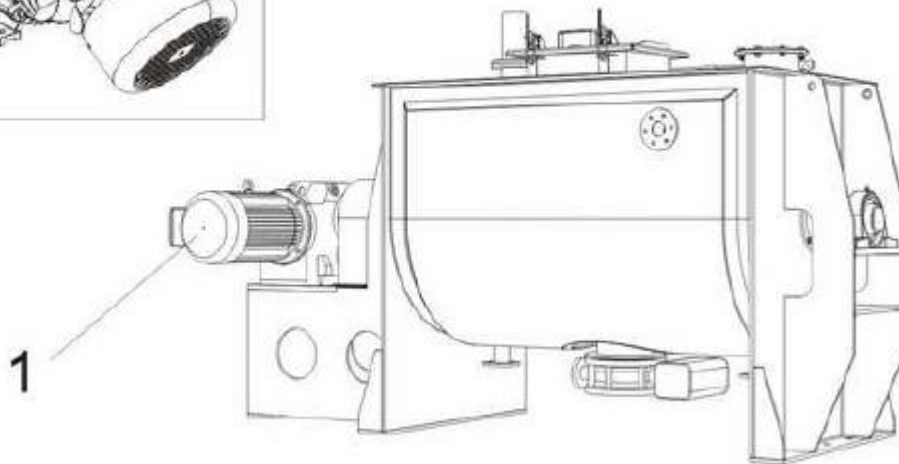
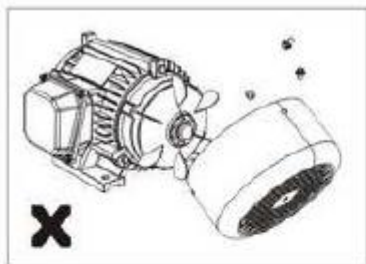


MIESZARKI.EU

1. Oznaczenia mieszarki

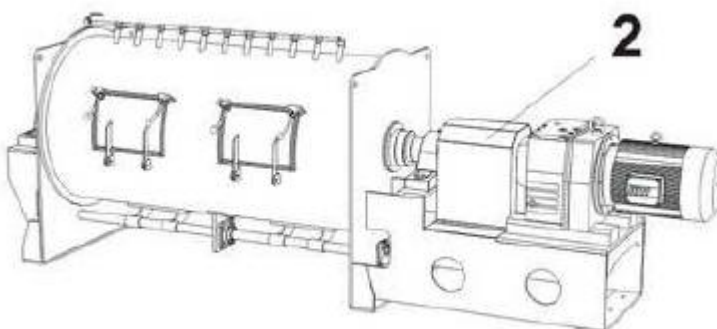
1. Osłona na silnik

Osłona ochronna nie powinna być otwierana podczas pracy maszyny. Demontaż powinien być wykonany pod okiem specjalisty.



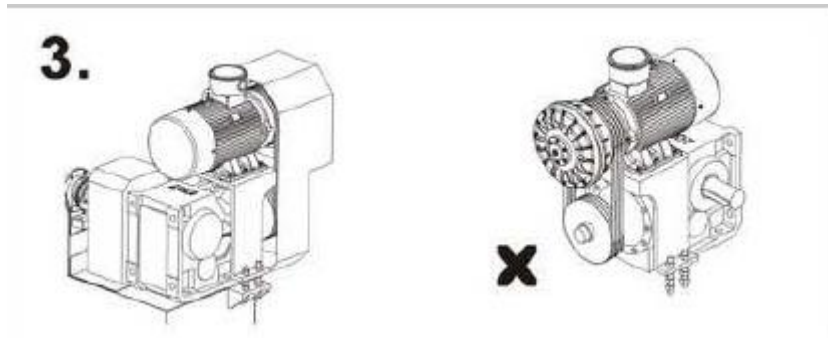
2. Osłona na sprzęgło

Demontaż powinien być wykonany pod okiem specjalisty. Nie wolno uruchamiać maszyny bez osłony.



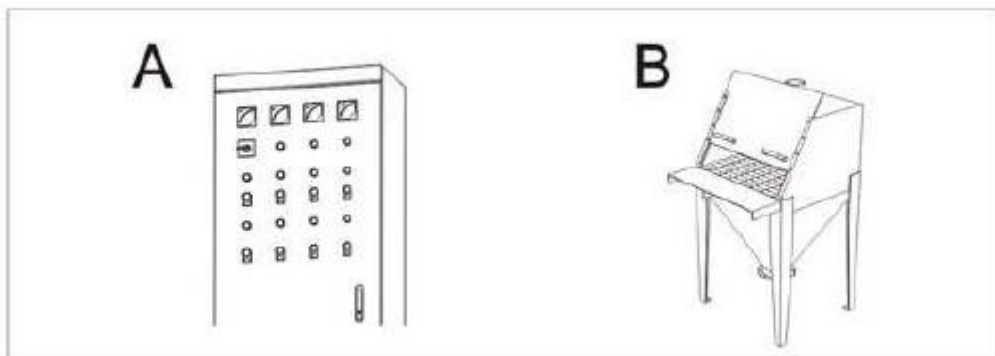
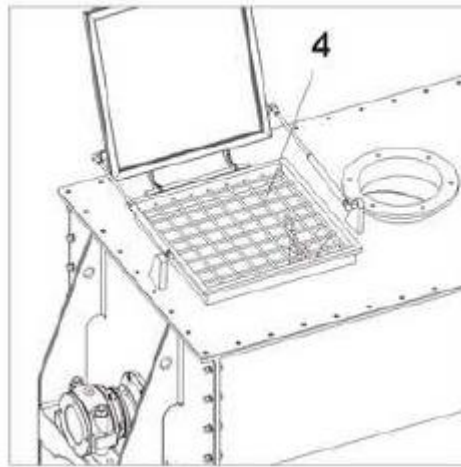
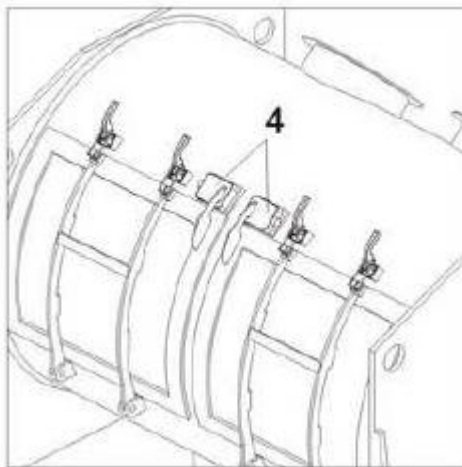
3. Osłona na przekładnię pasową.

Pasy poruszają się z dużą prędkością podczas pracy mieszarki, więc osłona jest ma na celu zapobiegać uszkodzeniom operatora.

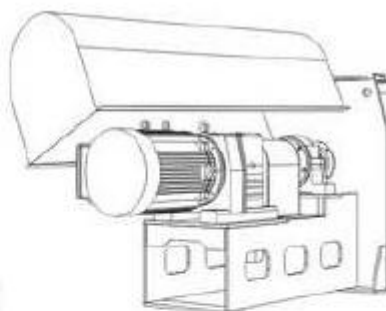
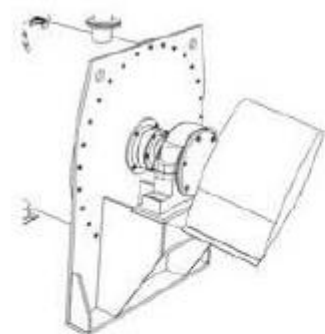


4. Wejście podajnika oraz drzwiczki do czyszczenia

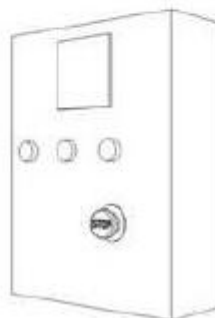
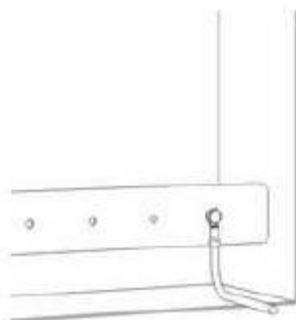
Wejście podajnika oraz drzwiczki do czyszczenia wyposażone są w wyłączniki bezpieczeństwa oraz siatki. W celach bezpieczeństwa: jeżeli drzwiczki są otwarte, maszyna nie będzie działać, jeżeli drzwiczki zostaną otwarte kiedy maszyna pracuje, automatycznie zostanie zatrzymana.



- 5. Osłona na łożyska
- 6. Osłona na układ napędowy
- 7. Uziemienie układów elektronicznych
- 8. Wyłącznik bezpieczeństwa

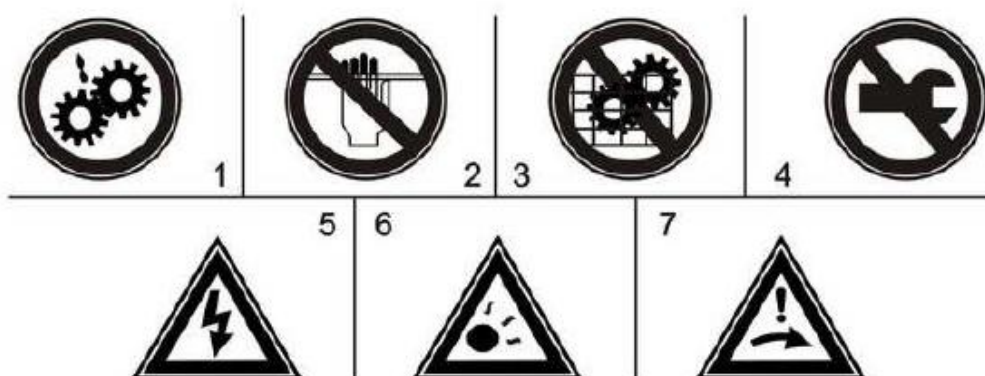
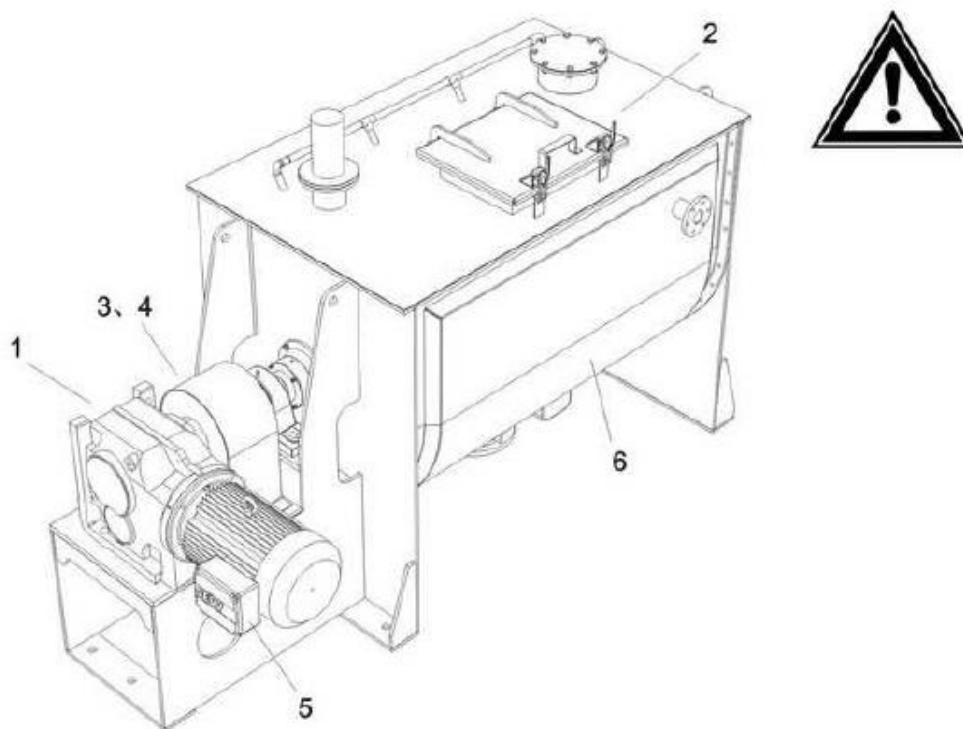


5	6
7	8

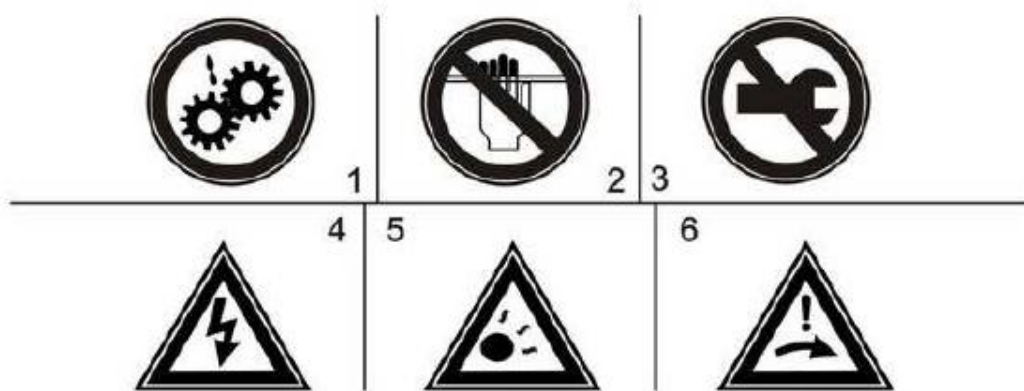
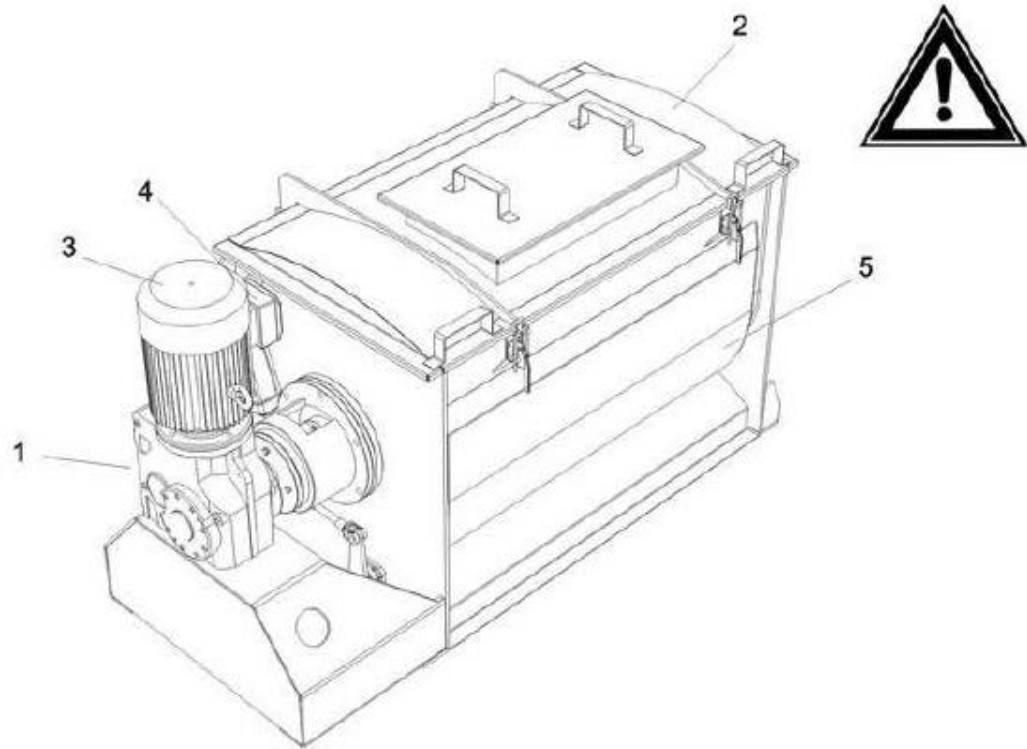


2. Różne rodzaje konfiguracji mieszarki

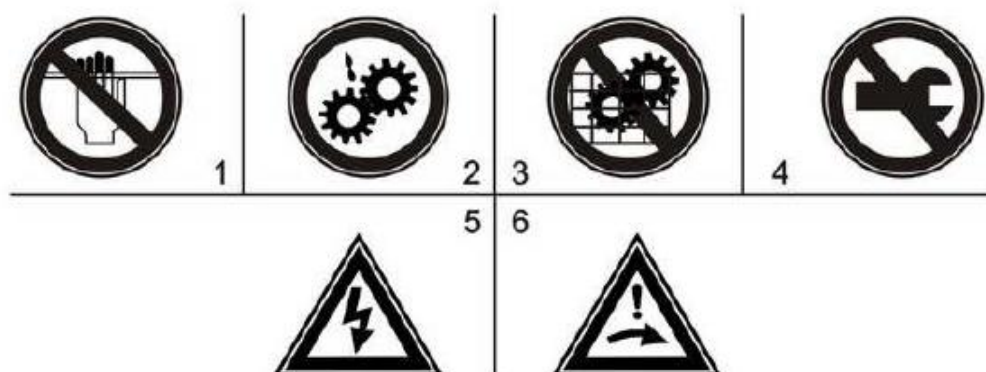
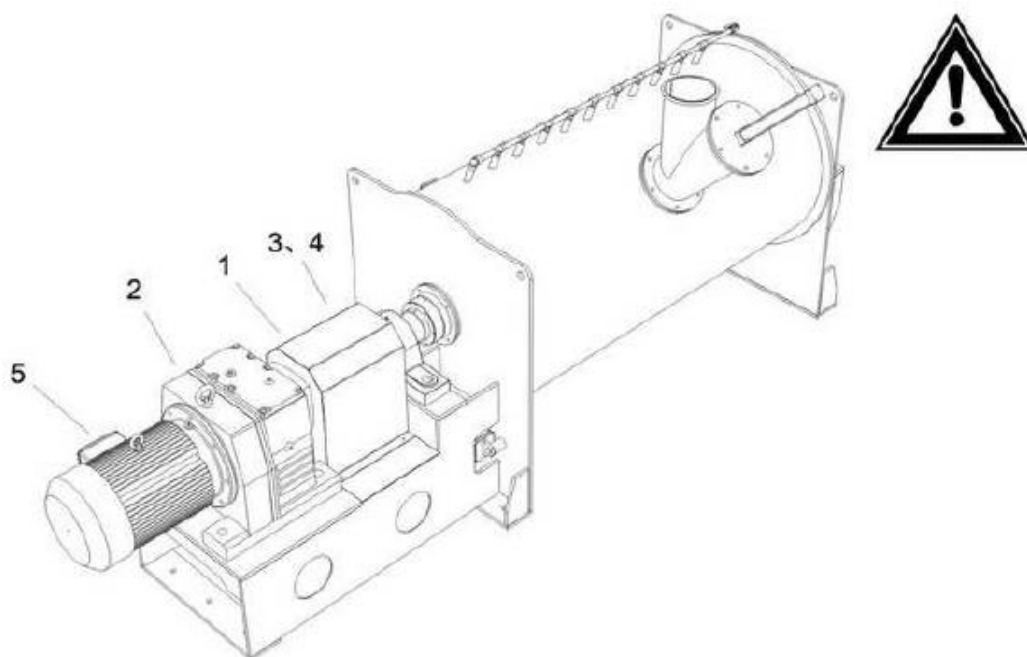
I.



II.



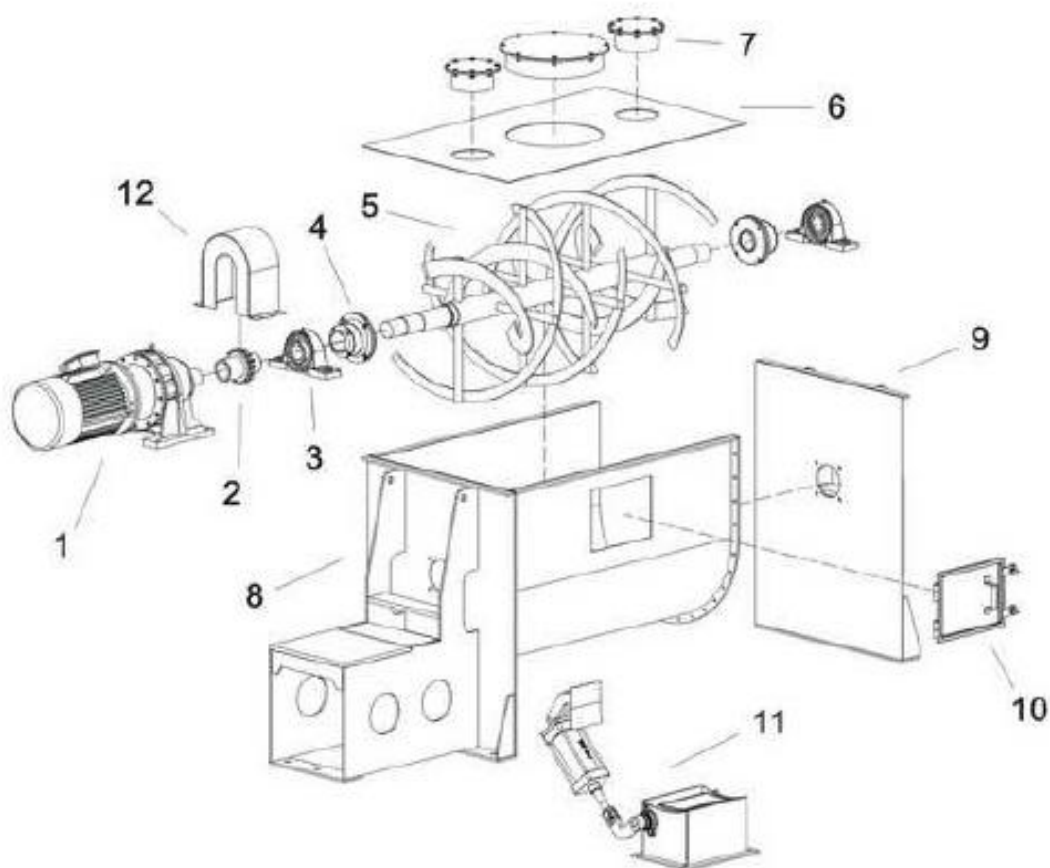
III.



Znaczenie symboli

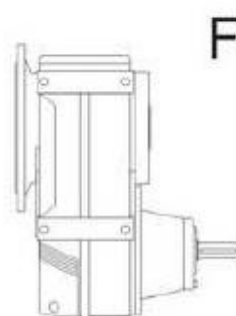
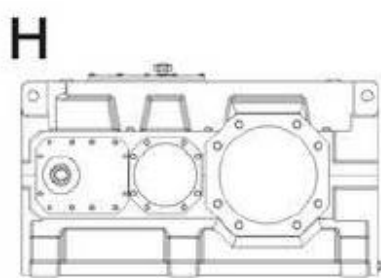
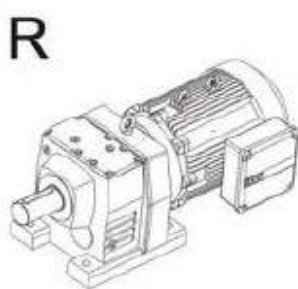
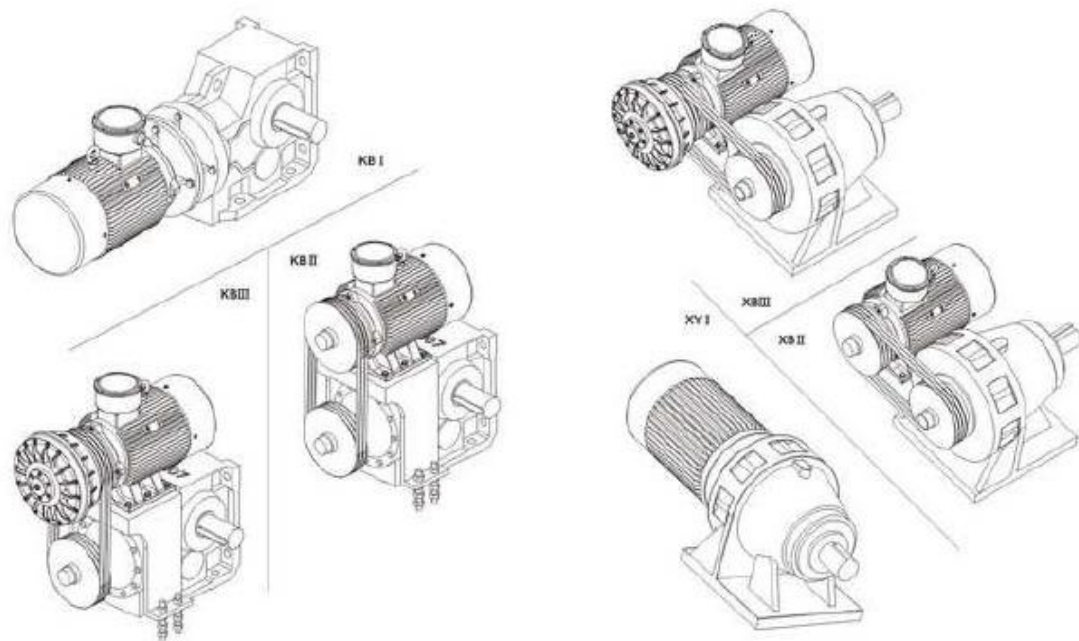
1. Uszkodzenie ciała
2. Wymagane dodanie płynu smarującego
3. Nie wolno demontować osłon ochronnych
4. Nie wolno demontować
5. Pod napięciem
6. Wysoka temperatura
7. Zwrócić uwagę na kierunek obrotu maszyny

3. Struktura mieszarki

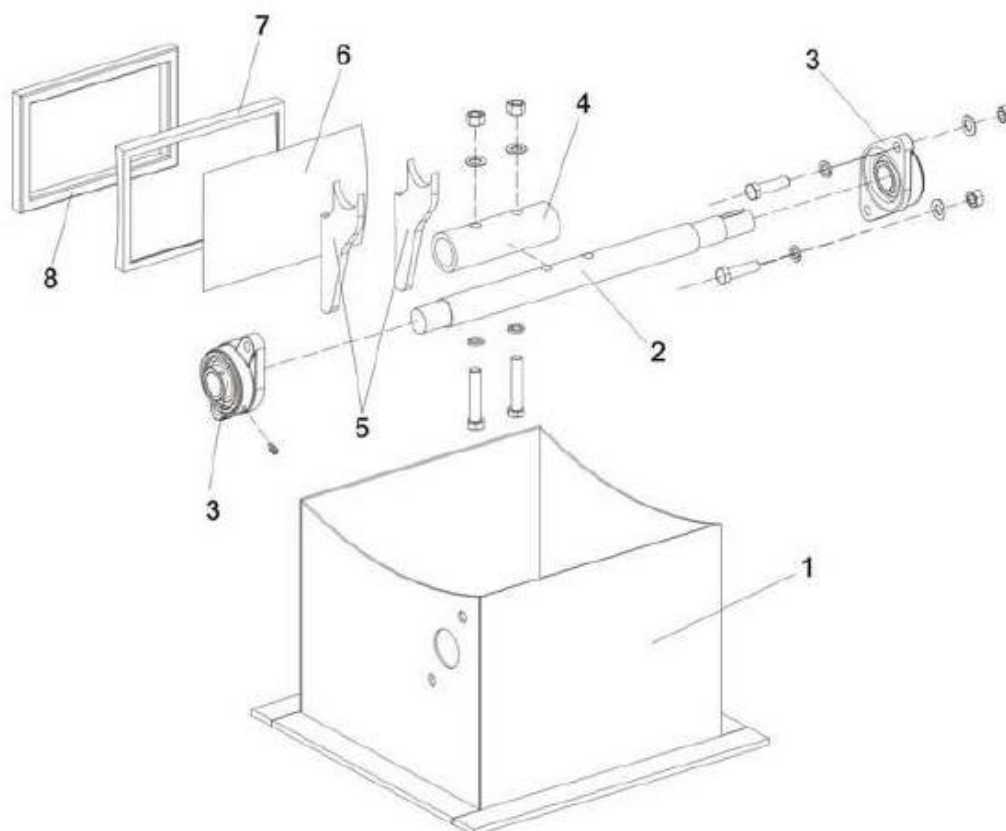


1. Układ napędowy
2. Sprzęgło
3. Łożyska na wale
4. Uszczelki na wale
5. Wał z łopatkami
6. Pokrywa górna
7. Klapy górne
8. Zbiornik mieszarki
9. Płyta boczna
10. Drzwiczki do czyszczenia
11. Wyładunek
12. Osłona

4. Rodzaje napędów

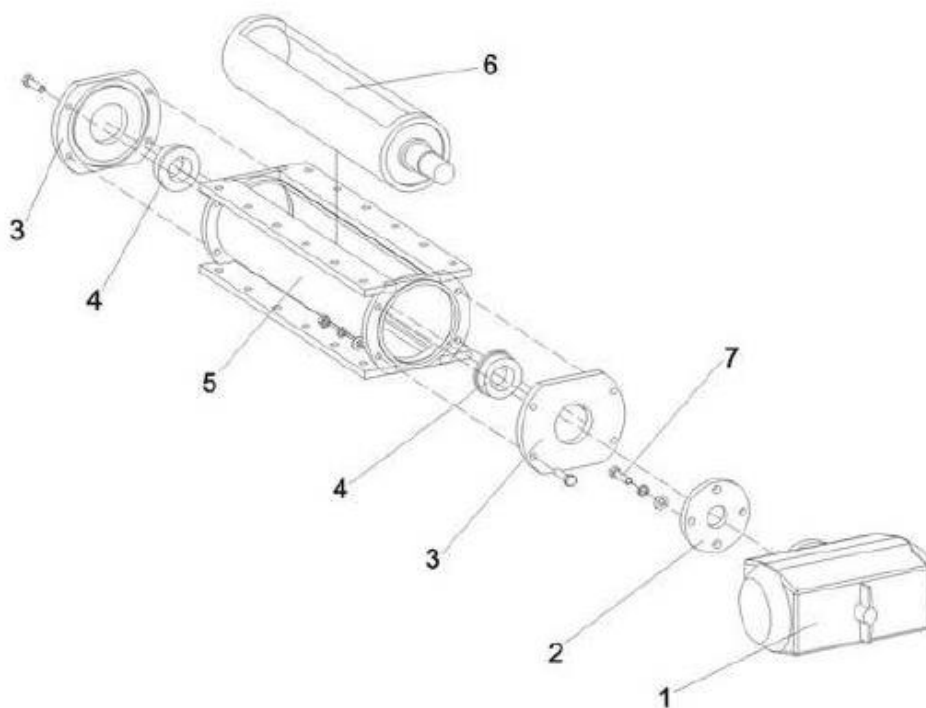


5. Części układu rozładunku



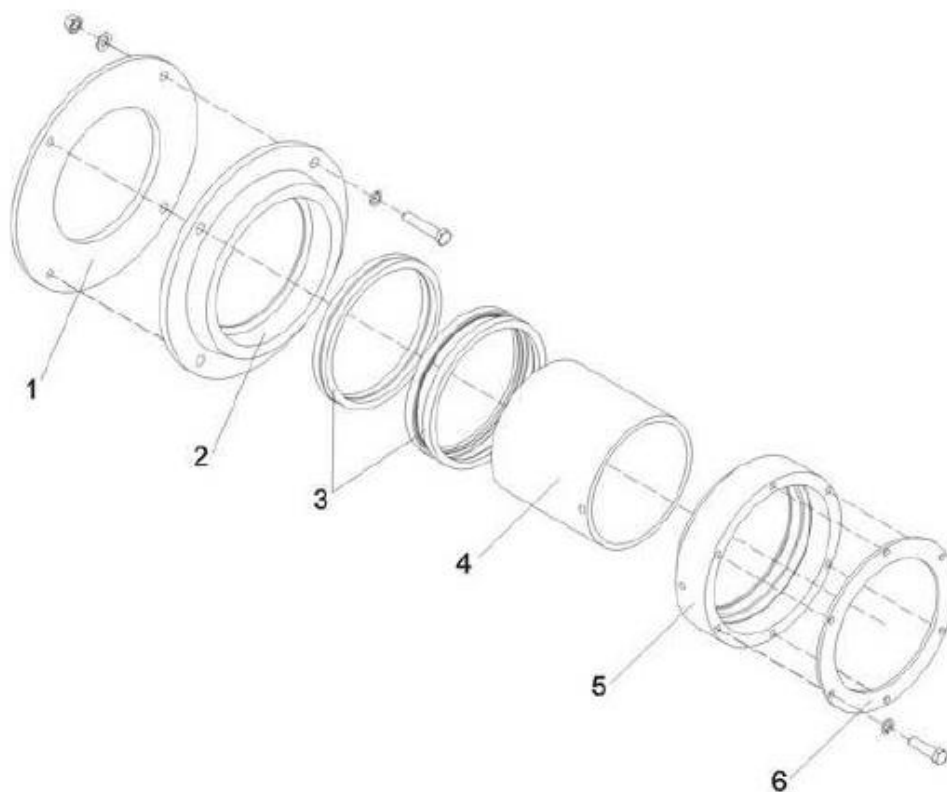
1. Pokrywa układu rozładunku
2. Wał rozładunkowy
3. Łożyska
4. Element mocujący
5. Wygięta płyta
6. Szczelina uszczelniająca
7. Pasek uszczelniający

6. Części urządzenia rozładunkowego



1. Siłownik obrotowy
2. Element mocujący siłownik
3. Płyta górna siłownika
4. Pierścień uszczelniający
5. Obudowa siłownika
6. Część robocza siłownika
7. Śruby mocujące

7. Uszczelka wała głównego

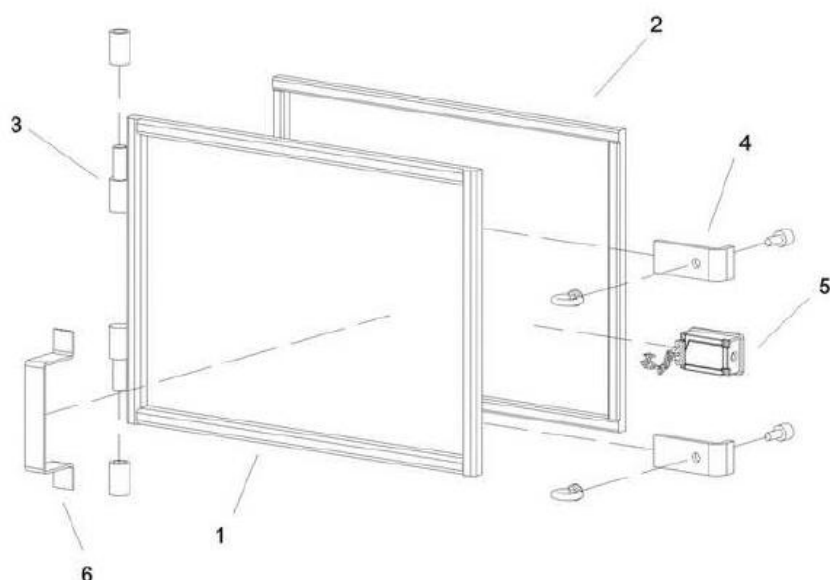


1. Płytkę mocującą kołnierz
2. Obudowa uszczelki
3. Pakiet uszczelek
4. Tuleja
5. Obudowa ciśnieniowa (wciskowa) na uszczelkę
6. Płytkę końcową

8. Uwagi dotyczące instalacji

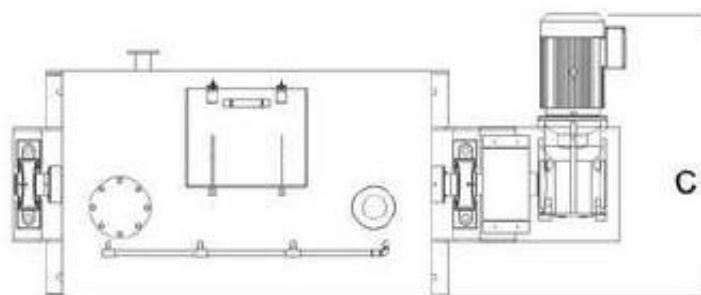
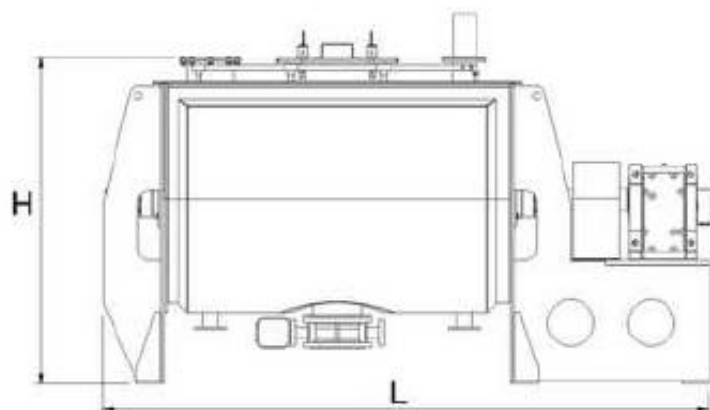
- Zwrócić uwagę na równe ustawienie mieszarki na podstawie, używać podkładek.
- Nie używać podkładek sprężynowych w śrubach łączących oraz na podstawie.
- Podczas instalacji urządzenia można dodać płytę gumową pomiędzy podstawą a płytą główną.
- Zwrócić uwagę na pozycję mieszarki, tak by ułatwić produkcję, utrzymanie oraz czyszczenie.
- Nie zapewniamy narzędzi potrzebnych do instalacji
- Jeżeli mieszarka nie jest używana przez długi okres, użytkownik powinien utrzymać urządzenie w suchych oraz wentylowanych warunkach.

9. Drzwiczki do czyszczenia

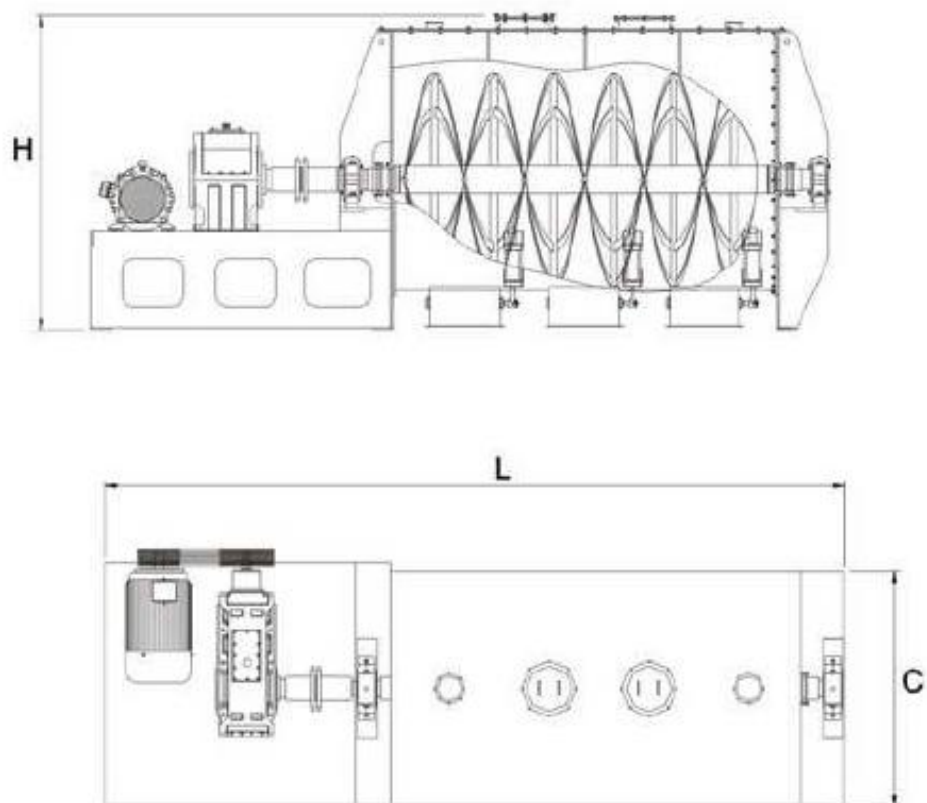


1. Drzwiczki
2. Pasek uszczelniający
3. Zawias
4. Urządzenie zatraskowe
5. Zamykanie bezpieczeństwa

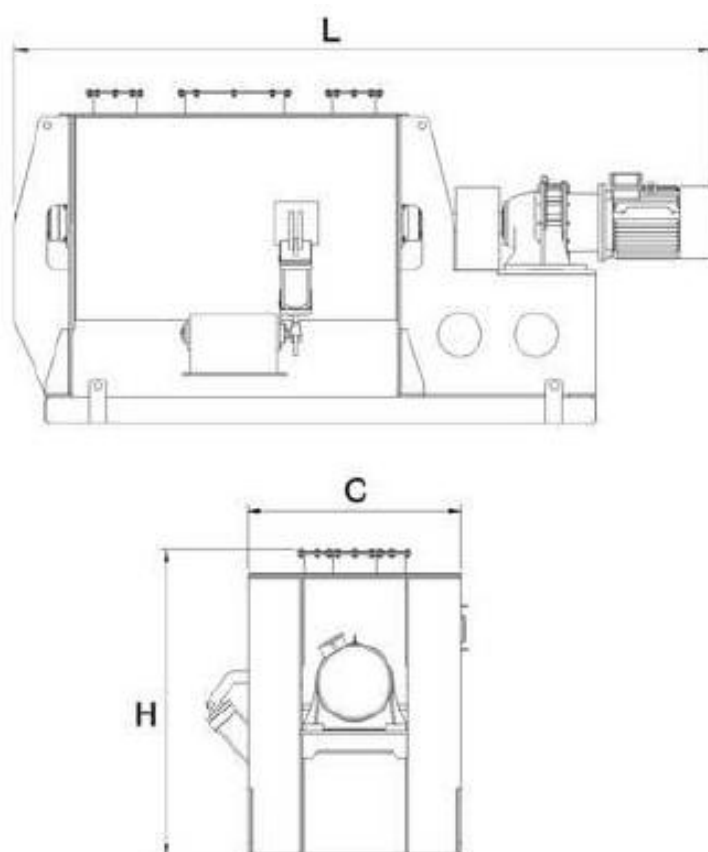
10. Wymiary mieszarki



TYP	L	C	H	SPEED	WEIGHT
	mm	mm	mm	r/min	kg
LHY-0.3	1900	1000	950	85	550
LHY-0.5	2250	1150	1250	63	900
LHY-1	2650	1300	1400	43	1500
LHY-2	3200	1500	1650	33	2500
LHY-3	3900	1750	1750	33	3600
LHY-4	4100	1800	1900	27	4200
LHY-5	4250	1850	2000	27	5100
LHY-6	4730	1900	2200	27	5600
LHY-8	5100	2150	2300	22	6500
LHY-10	5580	2170	2500	22	7800



TYP	L	C	H	SPEED	WEIGHT
	mm	mm	mm	r/min	kg
LHY-6	5500	1800	2200	27	5800
LHY-8	5750	1950	2300	22	6900
LHY-10	6700	2000	2500	22	8200
LHY-12	6800	2200	2600	16	10500
LHY-15	7100	2500	2900	16	12000
LHY-20	7400	2700	3150	14	15000
LHY-25	7800	3050	3200	12	18000
LHY-30	8200	3250	3320	10	20000



TYP	L	C	H	转速 SPEED	设备重量 WEIGHT
	mm	mm	mm	r/min	kg
LHY-0.1	1750	470	750	130	220
LHY-0.2	2050	680	880	85	350
LHY-0.3	2250	680	950	85	550
LHY-0.5	2800	780	1250	63	900
LHY-1	3250	980	1400	43	1500
LHY-2	3860	1200	1650	33	2500
LHY-3	4300	1300	1750	33	3600
LHY-4	4800	1400	1900	27	4200
LHY-5	5300	1520	2000	27	5100
LHY-6	5530	1550	2200	27	5600

11. Instalacje elektryczne

Wszelkie instalacje elektryczne powinny być wykonywane pod okiem elektryków. Użytkownicy powinni przestrzegać standardów i odpowiednio dobierać elementy elektryczne.

Urządzenia podłączone do jednostki sterującej silnikiem elektrycznym:

- silnik elektryczny
- elektrozawory do układu rozładunku
- wskaźnik poziomu
- wyłącznik bezpieczeństwa
- czujnik temperatury
- wentylator
- inne

Sprawdzić kierunek obrotu wału.

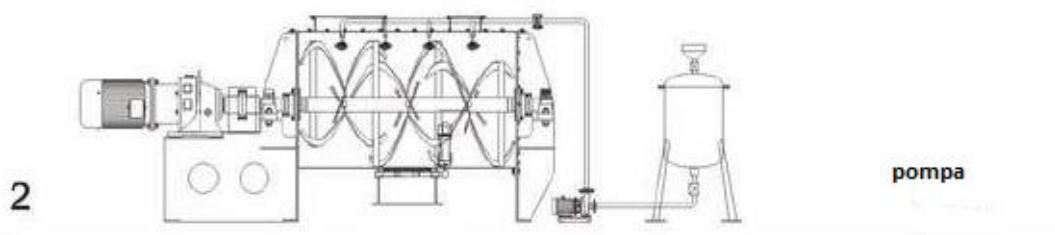
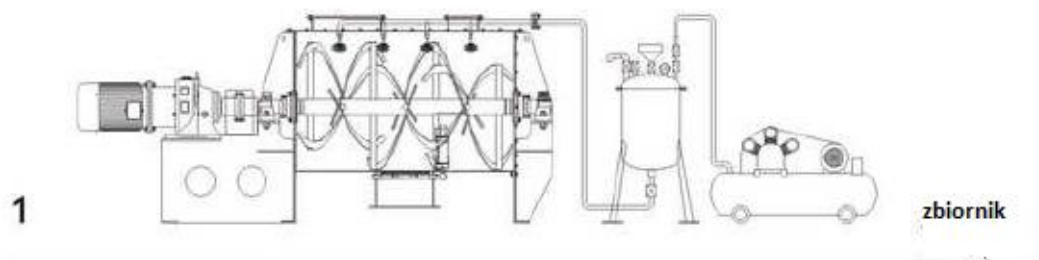
Sprawdzić czy działają wszystkie przyciski oraz diody. W przeciwnym razie mieszarka nie może zostać uruchomiona.

Standardowa konfiguracja powinna zawierać: 3-fazowy amperomierz, woltomierz, wymiennik, dioda wskazująca start oraz stop maszyny.

12. System dozowania płynów

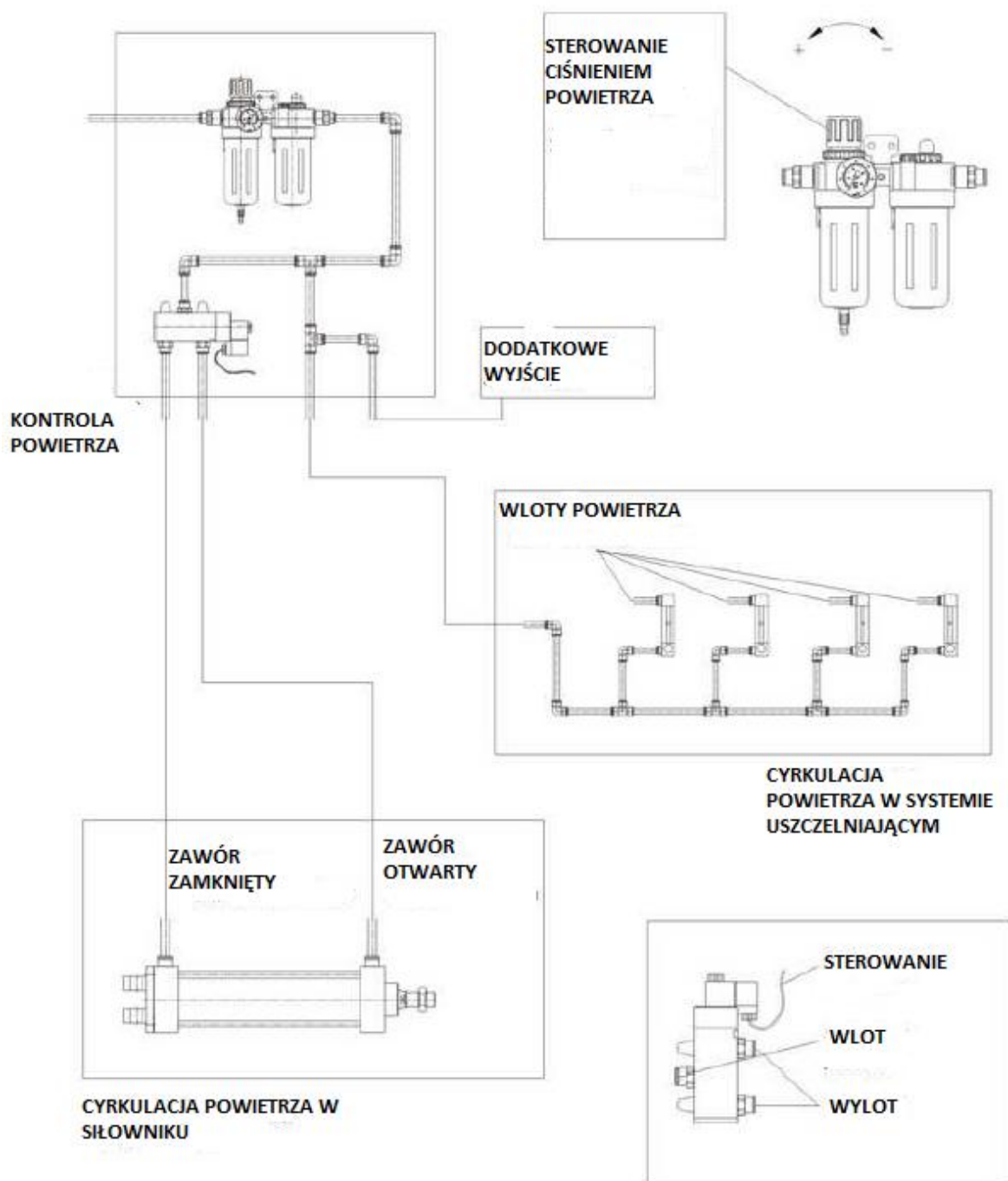
System dozowania płynów jest wykonywany na zamówienie. Należy montować zgodnie z załączonym niżej diagramem.

Na potrzeby konstrukcji, dysze dozujące są zamontowane wewnątrz mieszarki, więc potrzebne są przewody. Przewody te nie mogą być plastikowe, najlepiej metalowe. Montować przewody powietrzna zgodnie z poniższym schematem.



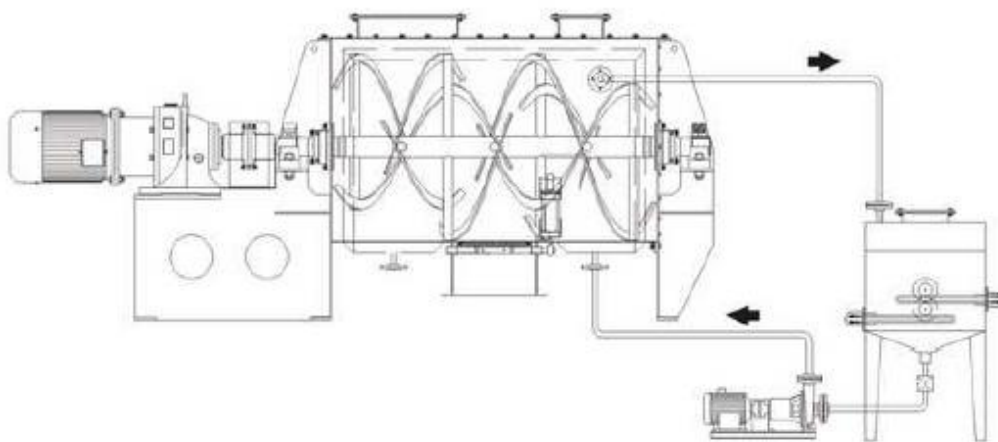
13. Montaż układu pneumatycznego

- Mieszarka zawiera części pneumatyczne w zależności od wymagań klienta. By zapewnić poprawne działanie, użytkownik powinien przygotować odpowiedni przepływ powietrza.
- Części pneumatyczne często używane: pneumatyczny system opróżniania, pneumatyczne system dozowania itd.
- Powietrze powinno być przechowywane w zbiorniku pod ciśnieniem 0,4 - 0,6 MPa.
- Przewody o średnicy 8mm, 10mm, 12mm.
- Chłonność powietrza w pneumatycznym systemie opróżniania to około 0,1 m3.
- Elektrozawór powinien być podłączony do panelu sterowania.
- Elektrozawór powinien być podłączony w ten sposób, że w momencie odcięcia prądu zawór zamyka się.
- W przypadku niepoprawnego funkcjonowania części, sprawdzić czy nie ma wycieku powietrza w elementach łączących.



14. Instalacja kontrolera temperatury

- Do mieszarki z kontrolerem temperatury, wymiennik ciepła powinien być zamontowany w odpowiedni sposób.
- W wymienniku ciepła płyn jest podgrzewany na zewnątrz, a następnie wprowadzany do środka. W związku z tym odpowiednie przewody, zawory, czujniki są niezbędne.
- Wylot zaworu ciśnienia do temperatury, nie powinien być zwrócony w stronę operatora.

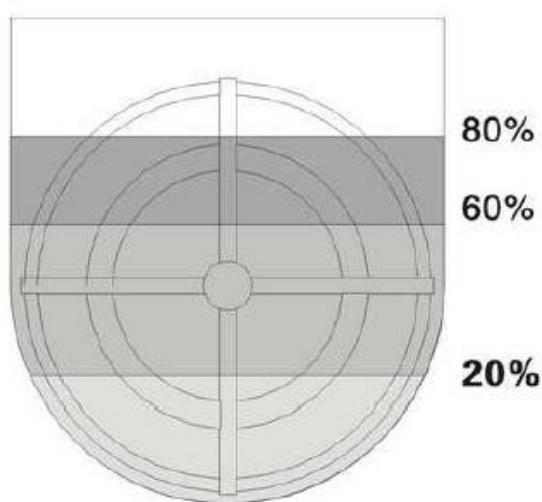


15. Dozowanie

Dozowanie mieszarki poziomej powinno być zgodne z dwoma zasadami:

1. Objętość materiałów powinna stanowić 20% - 80% całkowitej pojemności mieszarki.
2. Ciężar mieszarki nie powinien być większy niż wymagany ciężar mieszanki.

O ładowności mieszarki decyduje gęstość materiału, współczynnik tarcia, rozmiar cząsteczek itd.



Procedura dozowania:

1. Zamknąć zawór rozładunkowy
2. Uruchomić wał główny
3. Dozowanie
4. Mieszanie
5. Mieszanie zakończone
6. Otworzyć zawór rozładunkowy
7. Rozładunek zakończony

.....

8. Zatrzymać wał główny

9. Procedura zakończona

16. Test na funkcjonalność urządzeń

- Sprawdzić czy wszystkie urządzenia działają poprawnie oraz znajdują się na swoim miejscu po podłączeniu do zasilania.
- Otworzyć oraz zamknąć układ rozładunku, dopasować odpowiednie sprężone powietrze.
- Sprawdzić czy sygnał urządzenia bezpieczeństwa jest poprawny.
- Jeżeli mieszarka jest wyposażona w zawór dozujący, wskaźnik poziomu, czujnik temperatury, urządzenia te powinny być sprawdzone przed montażem.
- Po dokonaniu powyższych czynności, uruchomić silnik by sprawdzić czy kierunek obrotu jest zgodny z założonym.

17. Test bez załadunku

1. Przed włączeniem mieszarki do procesów produkcji, powinno przeprowadzić się test bez załadunku w następującej kolejności:
2. Uruchomić główny silnik
3. Utrzymać działanie silnika przez 5 min., sprawdzić brak hałasów. Sprawdzić czy natężenie prądu jest poprawne.
4. Jeżeli nie widać niezwykłych zachowań silnika podczas ciągłej pracy, utrzymać działanie przez godzinę. Podczas tego czasu sprawdzić poziom hałasu, temperatury, drgań.
5. Przed zakończeniem testu kilkakrotnie sprawdzić poprawne działanie systemu pneumatycznego w układzie rozładunku.
6. Sprawdzić czy wyłączniki bezpieczeństwa działają poprawnie.

18. Wymiana uszczelki na wale

1. Poluzować śruby, zdjąć pokrywę
2. Zdjąć uszczelkę teflonową, wyczyścić komorę oraz miejsce uszczelki.
3. Wstawić nową lub wyczyszczoną uszczelkę.
4. Wkręcić uszczelkę, wcisnąć pokrywę, zostawić trochę przerwy pomiędzy nimi.

19. Wymiana uszczelki w zaworze rozładunku

1. Otworzyć zawór, opróżnić resztki materiałów ze ścianki.
2. Zdjąć uszczelkę przy użyciu śrubokręta, wyczyścić szczelinę.
3. Wymienić uszczelkę.
4. Zamknąć zawór .

20. Zwiększenie efektywności mieszania

- Po wielokrotnym procesie mieszania, użytkownik może dopasować najbardziej optymalny czas mieszania (nie zawsze zgodny z tym ze specyfikacji). Zbyt krótki lub zbyt długi czas mieszania może negatywnie wpłynąć na efekt końcowy.
- Odpowiednia ładowność ma duży wpływ na jakość mieszanki.
- Podczas dozowania, w pierwsze kolejności wprowadzić materiały masowe.
- Jeśli jakieś dodatki zapachowe mają być dodane, najpierw wstępnie wymieszać substancje masowe a następnie dodać dodatki.

21. Bezpieczeństwo pracy

- Podczas działania maszyny, zwracać uwagę na znaki ostrzegawcze umieszczone na mieszarce.
- Nie uruchamiać mieszarki bez urządzenia bezpieczeństwa.
- Podczas działania maszyny, nie wchodzić na mieszarkę.
- Podczas działania maszyny nie wrzucać żadnych narzędzi do otworów podajnika.
- Podczas procesu czyszczenia, serwisowania lub smarowania, upewnić się, że mieszarka jest odłączona od prądu i zablokować wyłącznik.
- Zastosuj odpowiednie zasady bezpieczeństwa dla operatorów mieszarki.

22. Oferta dodatków



GLS Podajnik ślimakowy



ULS Podajnik ślimakowy



Podajnik szybkoobrotowy



PC Podajnik próżniowy



DC Kolektor pyłu



HE Podnośnik kubekowy



Rozdrabniacz szybkoobrotowy
1500-3000 obr/min



HCB Wagopakarka



DCB Wågoparka do dużych paczek



PANEL STERUJĄCY PLC



Projekt pełnej linii produkcyjnej





MIESZARKI.EU

95-015 GŁÓWNO ul. Jesionowa 23a NIP: 733-128-08-47 TEL: +48 600 21 18 18
+48 42 719-34-52

mieszarki.eu@gmail.com
www.mieszarki.eu