

## ZAKRES REMONTU MŁYNA ŻUŻLA

10.01 – 30.01.2022r.

### I. Młyn żużla - transport nadawy

1. Przegląd zbiornika mokrego żużla na hali żużla tj. spawanie obudowy i kontrola krat nad zbiornikiem.
2. Remont przesiewacza mokrego żużla:
  - wymiana śrub mocowania elektrowibratorów,
  - czyszczenie pokładów sitowych,
  - regeneracja obudowy przesiewacza,
  - remont rynny wibracyjnej (elementy elastyczne ROST, wymiana okładzin, regeneracja obudowy),
  - remont kruszarki młotkowej (wymiana łożysk, spawanie obudowy i osłony, wymiana pasków klinowych, łożysk i korpusów, młotków, wałków).
3. Elewator mokrego żużla:
  - kontrola napędu,
  - wymiana segmentów na roli napędowej (łożyska, korpusy, uszczelnienia, bęben napędowy),
  - wymiana segmentów stacji napinającej (kontrola obudowy stopy, kontrola i ewentualna wymiana uszkodzonych gum),
  - przegląd łańcucha centralnego (kubły należy wyczyścić tzn. wykuć z zalegającego materiału). Wymiana uszkodzonych kubelków 50szt.
  - kontrola zsypu z elewatora na wagę i ewentualna regeneracja. Kontrola podstawy elektrowibratora.
4. Wybierak mokrego żużla Centrex Aumund:
  - kontrola napędu,
  - przegląd mechanizmu wybieraka we wnętrzu zbiornika,
  - kontrola wnętrza zbiornika i regeneracja obudowy stożkowej zbiornika,
  - przegląd zsypu z Centrex na taśmę i ewentualna regeneracja. Regeneracja rury zsykowej z taśmy do elewatora.
  - kontrola i regeneracja pazura zgarniającego Centrex.
  - Wykonanie i montaż wysypu pod podawaczem wagowym zbiornika mokrego żużla do elewatora wg wskazań Inspektora Nadzoru.

5. Przegląd i regeneracja uszkodzonych zsypów z taśm nr 11, 12, 13 i 14.
6. Regeneracja układu odpylania elewatora i przenośnika taśmowego(regeneracja rurociągu i kompensatora).
7. Podawacz celkowy mokrego żuźla
  - wymiana uszkodzonych części we wnętrzu podawacza(okładziny, uszczelniacze i noże),
  - przegląd napędu i sprzęgła poślizgowego(ewentualna wymiana). W razie wymiany sprzęgła należy wykonać regulację z firmą SEW,
  - przegląd łożysk (wymiana smaru). Montaż smarownic automatycznych.
  - regeneracja obudowy w górnej części podawacza oraz nad nim,
  - regeneracja włączów inspekcyjnych i ich uszczelnienie.

## II. Młyn żuźla

### 1. Wnętrze młyna

- przygotowanie młyna do napawania ról i misy(zabezpieczenie przed opadaniem ról, demontaż rury i stożka, wykonanie zaślepienia po demontażu stożka),
- przegląd i wymiana uszkodzonych siłowników, sworzni, itp. od pozycjonowania ramy(ewentualna wymiana części,
- wymiana blach odpornych na ścieranie przy siłownikach pozycjonujących ramę wg wskazań inspektora nadzoru – 9szt.
- wymiana rury zasypowej i stożka we wnętrzu młyna,
- wymiana uszkodzonych elementów pozycjonowania ról mielących
- uzupełnienie uszkodzonej powłoki na obudowie korpusów ról powłoką chester,
- regeneracja pierścienia utrzymującego warstwę materiału,
- przegląd siłowników pionowych od docisku ramy. Kontrola połączeń śrubowych. Wymiana siłownika pionowego docisku ramy od strony elewatora mokrego żuźla. Wymiana rozdzielaczy, zaworów upustowych, regulatorów.
- wymiana tulei uszczelniających na przedłużeniu tłoczysk siłowników od docisku pionowego,
- regeneracja wsypu do młyna(wymiana blach napawanych w dnie i ścianach bocznych). Regeneracja stożka wewnątrz młyna nad rolami mielącymi.
- wymiana zużytych części od pozycjonowania roli mielącej we wnętrzu młyna wg inspektora nadzoru,
- wymiana uszkodzonych lub brakujących śrub po obwodzie na połączeniu obudowy młyna z obudową separatora,

- przegląd i ewentualne czyszczenie układów spryskiwania wody w młynie. Wymiana uszkodzonych kolan i rurociągów. Rekonstrukcja zraszacza pomiędzy rolą nr 1, 2 i 3.
- kontrola wentylatora powietrza zaporowego. Czyszczenie filtra.
- wymiana zgarniaczy nadziarna pod misą,
- regeneracja obudowy (Chester wypełnić ubytki w obudowie misy) misy pod młynem żuźla,
- kontrola okładzin na ścianach w młynie.
- kontrola kul na siłownikach pionowych i elementów ustalających głowę siownika.
- regeneracja uszczelnienia siownika pionowego w młynie

## 2. Napęd

- wymiana sworzni i wkładek w sprzęgle napędu głównego
- kontrola napędu głównego i pomocniczego,
- przegląd zazębienia we wnętrzu przekładni.

## 3. Separator dynamiczny

- przegląd napędu głównego z ewentualną wymianą wkładek
- kontrola śrub do osiowania wału wirnika,
- kontrola łożysk i uszczelnień separatora,
- wymiana śrub łączących tuleję wału z obudową młyna,
- kontrola obudowy stożka i ewentualna regeneracja,
- uzupełnienie uszkodzonej wykładziny trudnościeralnej na stożku górnym przy tulei wału separatora
- kontrola śrub osiujących tuleję wału separatora,
- regeneracja tulei wału w górnej jej części na połączeniu z obudową,
- otworzenie układu smarowania,
- kontrola wsypu do młyna. Rekonstrukcja wg wskazań inspektora nadzoru.
- kontrola kosza separatora i ewentualna wymiana łopatek wirnika,
- kontrola rurociągu separator – filtr,
- przegląd kompensatora za separatorem i ewentualna regeneracja.

## 4. Urządzenia współpracujące z młynem żuźla

- wymiana łączników elastycznych wsypu do rynny oraz wysypu do elewatora. Przegląd podajnika wibracyjnego. Regeneracja podpór podajnika wibracyjnego.
- wymiana separatora magnetycznego i rekonstrukcja podstawy,
- kontrola klap wahadłowych (świeżego powietrza, gorących gazów, by-passu) w układzie przepływu gazów,

- wentylator gorących gazów: kontrola wirnika, łożysk korpusów, wału i sprzęgła z wymianą uszkodzonych części.
- montaż redlerów z odzłamiacza za halę – 2szt (redler B300 o długościach 6000 i 4500mm)

### III. Młyn żużla - układ odbioru żużla

#### 1. Układ odpylania

- kontrola obudowy filtra,
- przegląd wałów ślimaków w filtrze odpylającym młyn żużla(wymiana łożysk, kontrola korpusów, wymiana środków smarnych, kontrola napędów i sprzęgieł),
- przegląd podawaczy celkowych pod filtrem z wymianą łożysk. Kontrola napędów.
- kontrola komory wlotowej d filtra za separatorem i ewentualna regeneracja. Regeneracja obudowy kompensatora wewnątrz rurociągu.

#### 2. Rynny aeracyjne

- kontrola i ewentualna wymiana tkaniny w rynnie aeracyjnej z filtra do elewatora suchego żużla,
- kontrola i ewentualna wymiana tkaniny w rynnie aeracyjnej z elewatora na zbiorniki.

#### 8. Elewator suchego żużla – zbiorniki zmielonego żużla:

- kontrola napędu,
- przegląd kalibra napędowego(łożyska, korpusy, uszczelnienia, bęben napędowy). Wymiana okładzin na roli napędowej.
- przegląd stacji napinającej ( kontrola obudowy stopy, przegląd bębna napinającego),
- wymiana taśmy( demontaż i ponowny montaż kubelków, klejenie tasmy).
- przegląd obudowy, wsypu i wysypu z elewatora,
- kontrola śrub regulujących naciąg stacji napinania.

#### 9. Elewator suchego żużla – waga - separator:

- kontrola napędu,
- przegląd kalibra napędowego(łożyska, korpusy, uszczelnienia, bęben napędowy),
- przegląd stacji napinającej ( kontrola obudowy stopy, przegląd bębna napinającego),
- przegląd taśmy( kontrola taśmy gumowej i połączeń kubek – taśma).
- rekonstrukcja wsypu do elewatora z wagi taśmowej.

#### 10. Układ dozowania zmielonego żużla

- wymiana tkanin w rynnach pod zbiornikami zmielonego żużla,
- wymiana uszkodzonych części w dozowniku bębnowych,

- przeгляд przenośników ślimakowego pod zbiornikami zmielonego żużla (wymiana łożysk, kontrola korpusów, wymiana uszczelnień, wymiana środków smarnych, kontrola napędu).
- przeгляд wagi taśmowej Schenck.

11. Porządki na obiekcie po wykonaniu remontu wg wskazań Inspektor Nadzoru.

12. Przekazanie Wydziałowi Produkcji obiektu do produkcji

Opracował: K. Hartyn Leszczyński

Tel. 503197660