



Linija za namotavanje ekstrudiranih polietilenskih niti

- DIPLOMSKI RAD -

Kandidat:
Miljan Djordjevic 9678/00

Mentor:
prof.dr Dragan Temeljkovski

Niš, jun 2008

Rezime:

Za temu diplomskog rada Linija za namotavanje ekstrudiranih polietilenskih niti .Diplomski rad sadrzi oblasti i to: uvod,opis masine,princip rada,montiranje i zamena i popravka pojedinih delova masine,odrzavanje pojedinih delova kao i bezbednost na radu.

U uvodu je masina i kratak opis masine na kojoj se radi namotavanje niti.

Druga oblast osnovni delovi masine princip rada ,namotavanje niti

Trecu oblast je putstvo za slučaj nastanka problema tokom operativnog rada montiranje ,popravke i zamene nekih delova masina

Cetvrta oblast je ciscenje i odrzavanje delova masina kao i uputstav zastite

Peta oblast je bezbednost na radu sa masinama

Na je i literature i kraci sadrzaj biografije.

Sadržaj:

1.Uvod.....	5
2.Kratak opis SAHM 240E.....	5
2.1Osnovni delovi masine.....	5
2.2Specijalna oprema za namotavanje.....	6
2.3Dodatna oprema.....	7
2.4SENSOTRONIC - OPŠTI OPIS.....	8
2.5Dimenzije mašine - dvostrana verzija.....	10
2.6Dimenzije mašine – jednostrana verzija.....	11
2.7Opis delova masine.....	12
2.8Nosač cevi s valjkastim prstenom.....	14
2.9Nosač cevi – produženje vretena.....	14
2.10.Ručna kočnica.....	15
2.11Montiranje ”Češlja” za prolaz plastičnih traka.....	15
2.12Montiranje – kuka za snabdevanje.....	16
2.13.Postolje mašine.....	16
2.14Valjci za snabdevanje (za svaku vertikalnu kolonu glave za namotavanje.....	17
2.15Vođica.....	17
2.16.Rukovanje materijalom za namotavanje.....	18
2.17Verzija sa vretenom.....	21
2.18Zamena paketa.....	21
2.19Verzija sa kotrljajnim prstenom.....	22
2.20Podešavanja.....	22
2.21Prenosni valjak.....	22
2.22Ručna kočnica.....	24
2.23Pogon.....	25
2.24.STEPEN NAMOTAVANJA "1=Osnovno namotavanje".....	26
2.25Opcija: Verzija sa pneumatskim izborom stepena namotavanja.....	26
2.26Vođica.....	27
3.Uputstva za slučaj nastanka problema tokom operativnog rada.....	28
3.1POPRAVKE, MONTIRANJE I ZAMENE NEKIH DELOVA MASINE.....	29
3.2. Uputstva za rešavanje problema u toku operativnog rada.....	29
3.3Zamena nosača vođice veziva.....	30
3.4.Zamena bregastog vratila.....	31
3.5.Montiranje.....	32
3.6.Opcija: opruga za smanjenje pritiska.....	33
3.7.Opcija: smanjenje zategnutosti veziva.....	33
3.8.Opcija: pribor za trake čija je širina veća od 4 mm.....	34
3.9.Uputstvo za trake čija je širina veća od 6 mm.....	35
3.10.Popravka.....	35
4.Ciscenje i održanje masine.....	35
4.1.Uputstva za održavanje.....	36
4.2.Posao koji treba da bude urađen u intervalima od jednog meseca.....	36
4.3.Zaštita od korozije.....	38
4.4.Ciscenje i provera u interval od 6 meseci.....	38

4.5Ciscenje i provera u interval od 12 meseci.....	38
4.6Uputstva za podmazivanje.....	39
4.7Intervali podmazivanja.....	40
4.8Vreteno za proširenje (OPCIONALNO).....	40
4.9Ručna kočnica.....	41
4.10.Količine maziva.....	41
4.11. OSNOVNE KARAKTERISTIKE MAZIVA.....	41
5.Bezbednosni podaci za mazivo Kl,ber ISOFLEX 3000 Altemp.....	41
5.1Opšta bezbednost.....	42
5.2Operativna bezbednost.....	43
5.3Bezbednost u toku opravke.....	44
5.4Uputstva za bezbedno rukovanje.....	45
5.5Fizičke i bezbednosne specifikacije.....	46
5.6Regulative.....	46
5.7Bezbednosna uputstva za Kl,ber ISOFLEX 3000 Altemp.....	46
5.8Oprema za ličnu zaštitu.....	46
5.9Uputstva za bezbedno rukovanje.....	47
5.10Fizičke i bezbednosne specifikacije.....	47
5.11Regulative.....	47
5.12Bezbednosna uputstva za Kl,ber ISOFLEX 3000 Altemp.....	47
5.13Oprema za ličnu zaštitu.....	47
5.14Transport.....	48
5.15.Fizičke i bezbednosne specifikacije.....	48
5.16Bezbednosni podaci za ISOFLEX TEL 3000 Altemp sprej.....	48
5.17Regulative.....	49
5.18Lista provere aktivnosti za početni rad.....	49
5.19Mehanička provera.....	49
5.20.UPUTSTVA ZA POVEZIVANJE.....	50
Zakljucak.....	51
Literatura.....	52
Biografija.....	53

1.Uvod

Mašina za namotavanje tip SAHM 240E" koristi se isključivo za strogo propisane potrebe. Pravilna, propisana upotreba je namotavanje materijala (zavisno od vrste materijala koji se namotava) koji su specificirani u potvrdi ponude i narudžbine. Pravilna, propisana upotreba za nameravane svrhe takođe podrazumeva ispunjavanje uslova predviđenih za probni rad, operativni rad i opravku (operativna uputstva), gde predvidljivo pogrešno funkcionisanje mašine mora biti uzeto u obzir. Mašinom za namotavanje može da rukuje i da je opravljia samo obučeni radnik koji je upoznat sa mašinom i informisan o mogućim opasnostima. Primena mašina van ovih ograničenja mora biti smatrana nepravilnom, jer u tom slučaju proizvođač nije odgovoran za oštećenje koje nastane. Operativn priručnik se isporučuje sa mašinom i mora biti predat novom vlasniku u slučaju preprodaje.

Ova mašina za namotavanje je projektovana i proizvedena u skladu sa standardom "DIN EN 292 Deo 1 i 2 bezbednost mašine". Operativni priručnik je u skladu sa standardima DIN V8418 i EN 292.

2. Kratak opis SAHM 240E

- Segmenti tržišta: ravne, fibrilizirane i upletene plastične trake, neuvrtene najlonske trake, vezivo za šivenje i prošivanje.
- Primene: kontejnerske-džambo vreće, tkanine za pakovanje, prevlake za tepihe, geotekstilni materijali, suncobrani, vetrobrani, kanapi, obložena veziva.
- Dtex opseg: 250 - 3500 dtex za ravne trake i 500 - 15000 dtex za fibrilizirane trake.
- Brzina: max. 500 m/min.
- Traverzna dužina: 250, 300 mm.
- Prečnik pakovanja: max. 320 mm.
- Unutrašnji prečnik jezgra: od 76,2 mm.
- Oblik pakovanja: cilindrični sa ravnim krajevima.
- Zatezanje vlakana: 25 - 1000 cN.
- Težina pakovanja: max. 14 kg

2.1 Osnovni delovi masine

Okvir kostura mašine - To je profil sa visokim opterećenjem i čeličnim dizajnom sa osnovnim vijcima za nivelaciju i integrisanim zavarenim krstastim kosnicima koji obezbeđuju krute ćelije glave za namotavanje na svim stranama. Različiti dizajni okvira daju potpun izbor od 3 ili 4 reda, jednostrane ili dvostrane konstrukcije, integrisano održavanje brzine i točkića radi mobilnosti prema raznim ekstruderima.

Osnovna ploča – Osnovne ploče od livenog gvožđa su vrlo masivne. Dijagonalno raspoređena rebra sa ojačanjima obezbeđuju dodatnu krutost, stabilnost i tiši rad.

Zaključak:

Radna uputstva kod masina su napravljena tako da korisniku olakšaju rad sa mašinom i obezbede njenu namensku i pravilnu upotrebu. Radni priručnik koji ima masinasu važne informacije u vezi bezbednog, adekvatnog i efikasnog rada. Postupanje u skladu sa datim uputstvima pomaže da se izbegne opasnost, da se smanje troškovi održavanja i vreme zastoja i da se poveća pouzdanost i radni vek mašine.

Priručnici treba da se koriste zajedno sa odgovarajućim nacionalnim pravilima i regulativama za prevenciju nesrećnih slučajeva i za zaštitu životne sredine. Priručnik mora uvek biti na raspolaganju bez obzira gde se koristi mašina.

Uputstva priručnika mora da čita i da primenjuje svaka osoba koja bude zadužena da radi na ovakvoj mašini, i to u slučaju:

- Operativnog rada koji obuhvata: podešavanje, rešavanje problema i kvarova, odlaganje otpada iz proizvodnje, upotrebu i odlaganje goriva i sirovina.
- Održavanja (servis, inspekcija, opravka) i / ili
- Transporta.

Pored uputstava iz priručnika i obavezujućih pravila i regulativa u cilju prevencije nesrećnih slučajeva i zaštite životne sredine u državi i na mestu upotrebe mašine, moraju se obavezno primenjivati i generalna tehnička pravila koja se odnose na bezbedan i pravilan rad.

LITERATURA

BIOGRAFIJA:

Zovem se Ljiljana N. Stanojkovic od oca Novice i majke Jadranke, rođena 26.04.1983. u Aleksincu. Osnovnu školu završila sam u O.S. "Ljupce Nikolic" u Aleksincu. Upisala srednju tehničku školu u Aleksincu, smer masinski tehnicar. Posle završetka srednje škole upisala masinski fakultet 2002. god.