



# HƯỚNG DẪN VẬN HÀNH SÀNG TRỌNG LƯỢNG

Mã số : 10/HD-BMT  
Số xét: 00  
Ngày ban hành: 08/04/2018

**I. Chuẩn bị :** Vệ sinh sạch sẽ khu vực máy . Kiểm tra điện áp nguồn vào.

## **II. Vận hành**

Kiểm tra chiều quay của tất cả các trục bằng cách khi nhìn từ phía đầu tiếp liệu của máy, tất cả các trục đều quay theo chiều kim đồng hồ.

Máy phải được chạy không tải vài phút

Lắng nghe tiếng máy cho quen trong suốt quá trình hoạt động của máy (để phòng tiếng máy khác thường có sự cố xảy ra)

Quan sát tác động rung của sàng. Thay đổi tốc độ rung của khung sàng thông qua việc xoay núm vận điều chỉnh tốc độ rung theo chiều kim đồng hồ hoặc ngược chiều kim đồng hồ.

Định vị tay đòn điều chỉnh độ nghiêng của mặt sàng. Cân đối đúng giữa độ nghiêng ngang và tốc độ rung để tạo thành mặt thảm hạt sàng êm dịu và phẳng.

Kiểm tra bộ phận tiếp liệu gồm:

Tốc độ tiếp liệu phải được kiểm soát và có khả năng điều chỉnh vô cấp (cơ cấu thanh răng, bánh răng)

Định vị vít chỉnh độ nghiêng dọc phía đầu tiếp liệu.

Góc nghiêng của cánh tiếp liệu phải được điều chỉnh để nâng lên hoặc hạ xuống.

Kiểm tra đóng mở các cửa gió. Kiểm tra bằng cách đặt tay lên trên khung sàng để xem cửa gió hoạt động như thế nào.

### **1. Thứ tự các bước và thao tác khi vận hành máy: Gồm 4 bước**

#### **a. Bước 1**

Tất cả các cơ cấu điều chỉnh được đặt bằng dưới đây:

Tốc độ rung:  $\frac{1}{2}$  hành trình (khoảng 450 vòng/phút)

Độ nghiêng ngang cần điều chỉnh gần thẳng đứng  $75^{\circ}$   $80^{\circ}$

Cửa gió quạt số 01:  $\frac{3}{4}$  hành trình mở (cửa nằm về phía cao của khung sàng) phía cấp liệu.

Cửa gió quạt số 02:  $\frac{2}{3}$  hành trình mở

Cửa gió quạt số 03:  $\frac{1}{2}$  hành trình mở

**Lưu ý:** Hành trình là khoảng điều chỉnh từ vị trí nhỏ nhất đến vị trí lớn nhất trong phạm vi điều chỉnh.

Siết chặt tất cả các núm hãm của các cơ cấu điều khiển.

Đóng tất cả các cửa ra hạt trên phần cao của sàng

Mở công tắc máy

Mở từ từ cửa nạp nguyên liệu

Điều chỉnh tốc độ rung cho đến khi quan sát hạt di chuyển lên phía cao của khung sàng.

#### **b. Bước 2**

Đợi đến khi hạt phủ được toàn bộ mặt sàng thì tiến hành điều chỉnh từng cửa gió sao cho đủ gió để hạt dưới dạng như thể lỏng. Nếu lượng gió quá nhiều sẽ xuất hiện hiện tượng “sôi” hạt (hiện tượng này được xác định qua thực tế trên máy)



## HƯỚNG DẪN VẬN HÀNH SÀNG TRỌNG LƯỢNG

Mã số : 10/HD-BMT  
Soát xét: 00  
Ngày ban hành: 08/04/2018

Khi mặt sàng có một vài nơi ít gió là do mặt sàng không được phủ hết và gió tập trung đi qua những phần không được phủ hạt.

Đội kết quả của một lần điều chỉnh trước khi điều chỉnh tiếp theo.

**c. Bước 3.**

Nếu vùng hạt nhẹ không xuất hiện, tăng từ từ lượng gió, độ nghiêng ngang hoặc độ nghiêng dọc.

Khi hạt phủ đầy mặt sàng, đợi vài phút sau đó điều chỉnh lại những tay điều chỉnh để tìm ra chất lượng phân loại tốt nhất để có thể được.

**d. Bước 4.**




Quan sát đến khi chất lượng phân loại được thực hiện thì tiến hành tăng năng suất mà máy có thể đạt được.

Thứ tự thao tác khi tăng năng suất

Tăng độ dốc ngang kết hợp với tăng tốc độ rung khi đó hạt sẽ đi về vùng thấp của mặt sàng. Việc kết hợp giữa 2 thao tác phải đồng bộ với nhau đến khi đạt độ dốc nghiêng tối đa có thể để duy trì độ sâu.

- Thăm của hạt
- Tăng tốc độ tiếp liệu của hạt
- Tăng độ nghiêng dọc
- Điều chỉnh lại gió ở từng thời điểm sao cho duy trì được chất lượng phân loại và tương ứng với bề dày của thăm hạt
- Phải chú ý siết chặt các đai ốc hãm sau mỗi lần điều chỉnh độ nghiêng.
- Nếu chất lượng hạt khá tốt thì mở cánh của phía dưới gần đầu ra hạt nhất, sau đó mở các cánh còn lại theo thứ tự từ dưới lên.

**Lưu ý: Năng suất máy và chất lượng phân loại luôn tỷ lệ nghịch với nhau. Vì vậy nên chất lượng phân loại không đạt tiêu chuẩn thì phải giảm năng suất máy và ngược lại.**

Biên soạn	Kiểm tra	Phê duyệt
		
Trần Trung Kiên	Hồ Sỹ Đình	Lê Phước Hùng