



Руководство
по эксплуатации,
техническому
обслуживанию
и установке

Серия TIEger™

Паковальные прессы с
автоматической обвязкой

NS - узкий срез

WS - широкий срез

EWS - сверхширокий срез



Vernon, AL • Fayette, AL
Yerington, NV • Clearfield, PA
1-800-633-8974 • www.NEXGENbalers.com

NEXGEN® является подразделением компании Marathon Equipment Company • № руководства по эксплуатации,
техническому обслуживанию и установке 0067, 8/04

Содержание

РАЗДЕЛ 1 - Эксплуатация

Введение	1-1
Технические характеристики	1-2
Указания по подготовке к эксплуатации	1-3
Расположение кнопок аварийного останова.....	1-4
Стандартная панель управления.....	1-5
Пуск прессы для работы в стандартном режиме.....	1-6
Стандартный автоматический режим работы	1-7
Процедура ручной упаковки в тюки	1-8
Экран безопасности	1-9
Экран "Главное меню" -1	1-10
Экран "Ручной пуск двигателя"	1-11
Экран "Автоматический выбор меню"	1-12
Экран "Меню ручного управления" - 1	1-13
Экран "Меню ручного управления" - 2.....	1-14
Экран "Меню ручного управления" - 3.....	1-15
Экран неисправностей.....	1-16
Экран серьезных неисправностей	1-17
Список неисправностей	1-18
Общий монтаж 1	1-19
Общий монтаж 2.....	1-20
Общий монтаж 3.....	1-21
Общий монтаж 4.....	1-22
Экран "Поэтапный монтаж" - 1.....	1-23
Экран "Поэтапный монтаж" - 2.....	1-24
Экран "Поэтапный монтаж" - 3.....	1-25
Экран "Поэтапный монтаж" - 4.....	1-26
Экран "Поэтапный монтаж" - 5.....	1-27
Экран "Поэтапный монтаж" - 6.....	1-28
Экран "Поэтапный монтаж" - 7.....	1-29
Экран "Поэтапный монтаж" - 8.....	1-30
Меню диагностики - 1.....	1-31
Экран данных - 1.....	1-32
Экран данных - 2.....	1-33
Экран данных - 3.....	1-34
Экран данных - 4.....	1-35
Счетчик длины тюка	1-36
Заглушка для тюков.....	1-37
Загрузка магазина с проволокой	1-38
Установка проволоки и регулировка пружинного загрузочного устройства	1-39
Диаграмма ярлыков	1-40
Описание ярлыков.....	1-41

Содержание (продолжение)

РАЗДЕЛ 2 -Техническое обслуживание

Указания по блокировке и вывешиванию предупредительных табличек	2-1
Телефонные номера обслуживающего центра.....	2-2
Периодическое техническое обслуживание.....	2-3
Периодическое техническое обслуживание (продолжение)	2-4
Чертеж силового агрегата мощностью 30 л.с.....	2-5
Ссылочные номера силового агрегата мощностью 30 л.с.....	2-6
Ссылочные номера силового агрегата силового мощностью 30 л.с. (продолжение) ..	2-7
Ссылочные номера силового агрегата силового мощностью 30 л.с.	2-8
Чертеж силового агрегата силового мощностью 2 х 30 л.с.....	2-9
Чертеж силового агрегата силового мощностью 2 х 30 л.с. (продолжение)	2-10
Ссылочные номера силового агрегата силового мощностью 2 х 30 л.с.....	2-11
Ссылочные номера силового агрегата мощностью 2 х 30 л.с. (продолжение).....	2-12
Ссылочные номера силового агрегата мощностью 2 х 30 л.с. (продолжение).....	2-13
Чертеж силового агрегата мощностью 50 л.с.....	2-14
Чертеж силового агрегата мощностью 50 л.с. (продолжение)	2-15
Ссылочные номера силового агрегата мощностью 50 л.с.....	2-16
Ссылочные номера силового агрегата мощностью 50 л.с. (продолжение)	2-17
Ссылочные номера силового агрегата мощностью 50 л.с. (продолжение)	2-18
Чертеж силового агрегата мощностью 75 л.с.....	2-19
Чертеж силового агрегата мощностью 75 л.с. (продолжение)	2-20
Ссылочные номера силового	2-21
Ссылочные номера силового (продолжение).....	2-22
Ссылочные номера силового (продолжение).....	2-23
Чертеж силового агрегата мощностью 2 х 50 л.с.....	2-24
Чертеж силового агрегата мощностью 2 х 50 л.с. (продолжение)	2-25
Ссылочные номера силового агрегата мощностью 2 х 50 л.с.....	2-26
Ссылочные номера силового агрегата мощностью 2 х 50 л.с. (продолжение)	2-27
Ссылочные номера силового агрегата мощностью 2 х 50 л.с. (продолжение).....	2-28
Ссылочные номера силового агрегата мощностью 2 х 50 л.с. (продолжение).....	2-29
Процедура регулировки противорежущего бруса и направляющей поршня	2-30
Схема регулировки противорежущего бруса и направляющей поршня	2-31
Схема расположения выключателя.....	2-32
Описание выключателя	2-33
Электрическая схема	2-34
Электрические диаграммы.....	2-35
Электрические диаграммы (продолжение)	2-36
Перечень запасных частей.....	2-37

РАЗДЕЛ 3. Установка

Установка - Общие требования	3-1
Схема крепления машины	3-2
Электрическое подключение	3-3
Указания по пуску в эксплуатацию	3-4

ВВЕДЕНИЕ

БЛАГОДАРИМ ВАС ЗА ПРИОБРЕТЕНИЕ ОТКРЫТОГО ГОРИЗОНТАЛЬНОГО ПАКОВАЛЬНОГО ПРЕССА NEXGEN С АВТОМАТИЧЕСКОЙ ОБВЯЗКОЙ.

Данное изделие рассчитано на бесперебойную эксплуатацию с сохранением превосходных эксплуатационных характеристик в течение многих лет. Для обеспечения максимальной производительности и безопасности пресса весь персонал, занятый его эксплуатацией, техническим обслуживанием или установкой, должен изучить и принять к сведению все указания, приведенные в данном руководстве, а также действовать в соответствии с предупреждениями.

Персонал, занятый эксплуатацией, техническим обслуживанием или установкой пресса, должен изучить последние издания всех применимых стандартов и принять к сведению информацию, приведенную в этих стандартах:

**Стандарт ANSI Z245.5. "Техника безопасности при эксплуатации
оборудования для упаковки в тюки"**

**Копию данного стандарта можно получить
в ANSI
25 West 43rd Street
New York, NY 10036, США**

**Закон об охране труда и технике безопасности (OSHA), раздел 29 Свода федеральных
постановлений США, часть 1910.147
"Управление источниками опасной энергии (блокировка и вывешивание
предупредительных табличек)"**

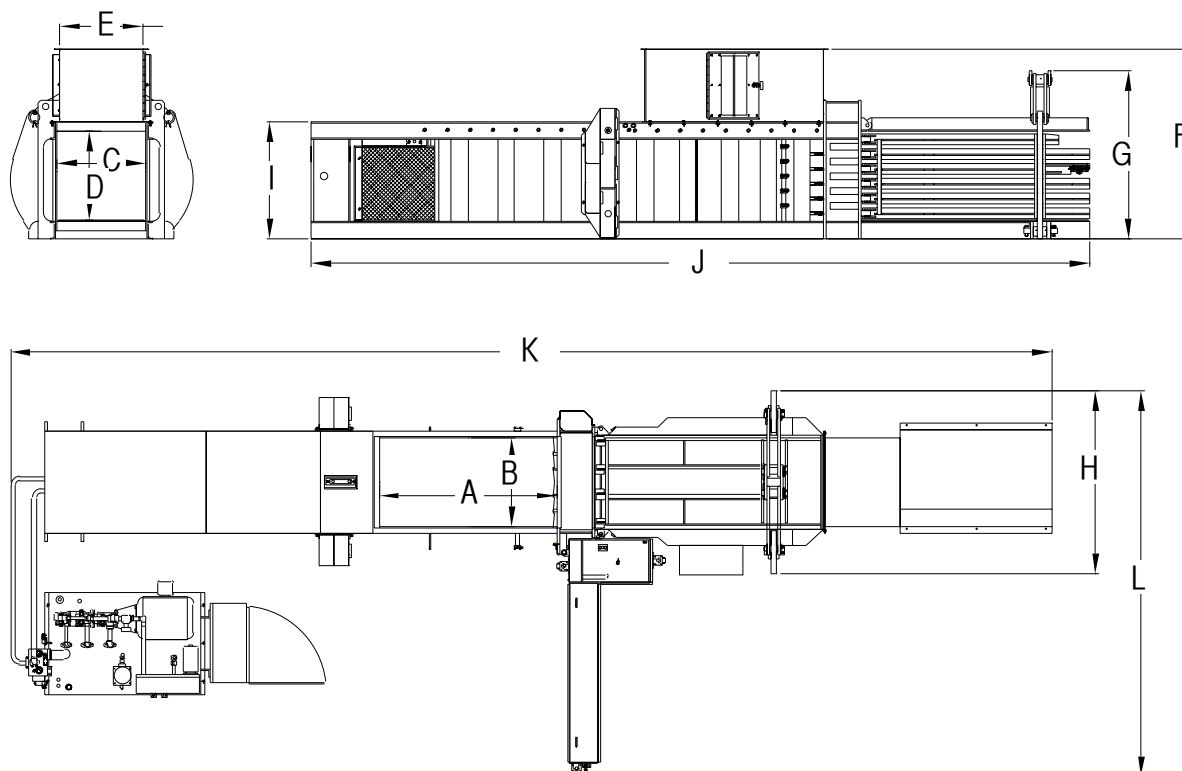
Все работы по техническому обслуживанию или ремонту, которые описаны в данном руководстве, должны проводиться только заводским персоналом, имеющим соответствующий допуск.

Если вам требуется помощь в эксплуатации пресса, свяжитесь со своим дистрибьютором. При обращении к дистрибьютору необходимо указать серийный номер пресса, дату установки и номер электрической схемы.

**С ВОПРОСАМИ О БЕЗОПАСНОСТИ ОБОРУДОВАНИЯ, А ТАКЖЕ ЗА ДОПОЛНИТЕЛЬНОЙ
ИНФОРМАЦИЕЙ ОБРАЩАЙТЕСЬ В НАШУ КОМПАНИЮ ПО АДРЕСУ:**

**Marathon Equipment Company
P.O. Box 1798
Vernon, AI 35592-1798
Attn: Field Service Department
1-800-633-8974**

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



	Номер модели	NS-5030	WS-5042	WS-6042	WS-7242	EWS-6048	EWS-7248
A	Длина загрузочной камеры	50"	50"	60"	72"	60"	72"
B	Ширина камеры загрузки	30"	42"	42"	42"	48"	48"
C	Ширина тюка	30"	42"	42"	42"	48"	48"
D	Высота тюка	42"	42"	42"	42"	42"	42"
E	Ширина бункерного загрузочного устройства	27 1/4"	39 1/4"	39 1/4"	39 1/4"	45 1/4"	45 1/4"
F	Высота бункерного загрузочного устройства	90"	90"	90"	90"	90"	90"
G	Высота натяжного устройства (мин.)	79 1/2"	79 1/2"	79 1/2"	79 1/2"	79 1/2"	79 1/2"
H	Ширина натяжного устройства (мин.)	86 1/2"	86 1/2"	86 1/2"	86 1/2"	86 1/2"	86 1/2"
I	Высота корпуса	55 1/4"	55 1/4"	55 1/4"	55 1/4"	55 1/4"	55 1/4"
J	Длина корпуса	310 1/4"	310 1/4"	320 1/4"	344 1/4"	320 1/4"	344 1/4"
K	Общая длина	440 3/4"	440 3/4"	444 3/4"	468 3/4"	444 3/4"	468 3/4"
L	Общая ширина	158"	181 3/4"	181 3/4"	181 3/4"	196 1/4"	196 1/4"

1 ЭКСПЛУАТАЦИЯ

УКАЗАНИЯ ПО ПОДГОТОВКЕ К ЭКСПЛУАТАЦИИ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ЗАПРЕЩАЕТСЯ ПРИСТУПАТЬ К РАБОТЕ С ПРЕССОМ ДО ТЩАТЕЛЬНОГО ИЗУЧЕНИЯ УКАЗАНИЙ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ. ПРИ РАБОТЕ С ОБОРУДОВАНИЕМ ПОЛЬЗУЙТЕСЬ ЗАЩИТНЫМИ ОЧКАМИ И ПЕРЧАТКАМИ.



ВО ВРЕМЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ НЕ ПРИКАСАЙТЕСЬ К ВНУТРЕННИМ ЧАСТЯМ ПРЕССА И ДВИЖУЩИМСЯ ВНЕШНИМ ЧАСТЯМ ПРЕССА. НЕВЫПОЛНЕНИЕ ЭТИХ ТРЕБОВАНИЙ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ТРАВМЕ ИЛИ СМЕРТЕЛЬНОМУ ИСХОДУ.

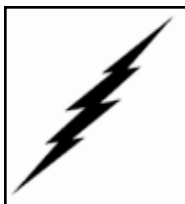
ПЕРЕД ТЕМ, КАК ВОЙТИ ВНУТРЬ ПРЕССА, НЕОБХОДИМО ОТКЛЮЧИТЬ ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ ПРИ ПОМОЩИ ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ, ЗАБЛОКИРОВАТЬ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ ПРИ ПОМОЩИ ЗАМКА И СБРОСИТЬ НАКОПЛЕННУЮ В СИСТЕМЕ ЭНЕРГИЮ. См. пункт "Указания по блокировке и вывешиванию предупредительных табличек" в разделе "Техническое обслуживание" данного руководства. Перед пуском пресса убедитесь, что внутри него никого нет. Перед пуском убедитесь, что никого нет рядом с рабочими деталями и зонами заземления.

ДАННЫЙ ПРЕСС УПРАВЛЯЕТСЯ ФОТОЭЛЕМЕНТАМИ И ЗАПУСКАЕТСЯ АВТОМАТИЧЕСКИ, КОГДА ФОТОЭЛЕМЕНТЫ ОБНАРУЖИВАЮТ НАЛИЧИЕ **ЛЮБЫХ ПРЕДМЕТОВ** В ЗАГРУЗОЧНОЙ КОРОБКЕ. ПОРШЕНЬ В ДАННОМ ПРЕССЕ ДВИГАЕТСЯ С ОЧЕНЬ ВЫСОКОЙ СКОРОСТЬЮ, ПОЭТОМУ ЗАПРЕЩАЕТСЯ НАХОДИТЬСЯ РЯДОМ С ПРЕССОМ ВО ВРЕМЯ ЕГО РАБОТЫ.



К ЭКСПЛУАТАЦИИ ДАННОГО ПРЕССА ДОПУСКАЕТСЯ ТОЛЬКО КВАЛИФИЦИРОВАННЫЙ ПЕРСОНАЛ, ПРОШЕДШИЙ СООТВЕТСТВУЮЩЕЕ ОБУЧЕНИЕ. Данный пресс оборудован системой механической блокировки, оснащенной замком. Ключи от системы блокировки должны находиться только у уполномоченного персонала. В соответствии с федеральными нормами к эксплуатации не допускаются лица до 18 лет. После использования повернуть и убрать ключ.

Гидравлическая система пресса работает под высоким давлением и при высокой температуре. При подозрении на протекание: **ЗАПРЕЩАЕТСЯ ПРИКАСАТЬСЯ К ОБОРУДОВАНИЮ РУКАМИ.** Запрещается прикасаться к трубам, шлангам и цилиндрам.

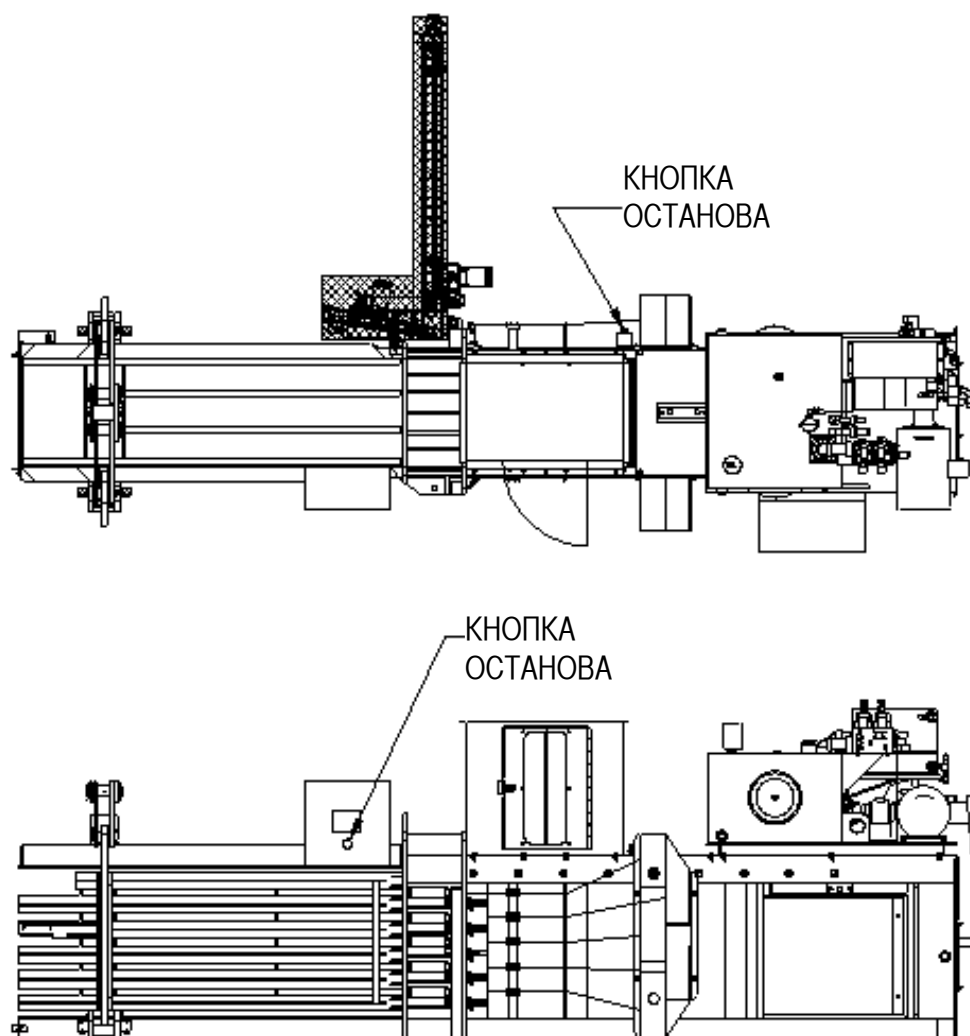


ДОСТУП К ШКАФУ ПАНЕЛИ РАЗРЕШАЕТСЯ ТОЛЬКО ДЛЯ УПОЛНОМОЧЕННОГО ПЕРСОНАЛА. Внутри шкафа панели управления присутствует высокое напряжение. См. пункт "Указания по блокировке и вывешиванию предупредительных табличек" в разделе "Техническое обслуживание".

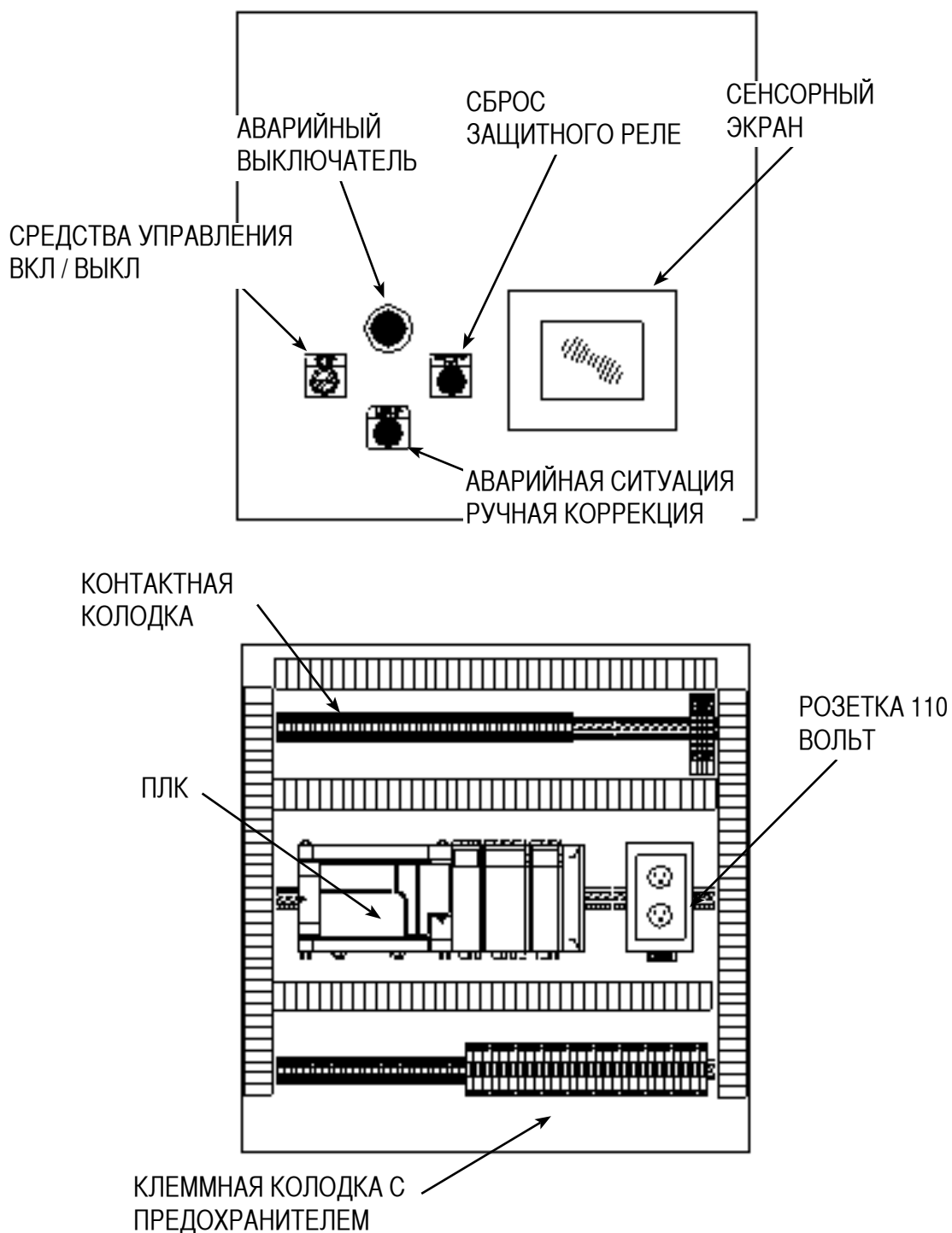


РАСПОЛОЖЕНИЕ КНОПОК АВАРИЙНОГО ОСТАНОВА

При аварийной ситуации нажмите на одну из двух грибовидных красных кнопок аварийного останова. См. схему расположения кнопок ниже. Проследите за тем, чтобы весь персонал, эксплуатирующий пресс, был знаком с расположением всех кнопок останова. Убедитесь в том, что участки вокруг каждой кнопки аварийного останова не загромождены, и на них нет посторонних предметов или объектов, которые могут помешать оператору. Проверьте функционирование каждой кнопки аварийного останова, как изложено в разделе "ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ" данного руководства. Все оборудование, эксплуатируемое вместе с прессом, должно быть оснащено кнопками аварийного останова, расположенными в местах, легкодоступных для оператора. Эти кнопки останова должны быть соединены таким образом, чтобы при их нажатии осуществлялось полное отключение прессы от источников электроэнергии.



СТАНДАРТНАЯ ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ - ОТКРЫТЫЙ ПАКОВАЛЬНЫЙ ПРЕСС С АВТОМАТИЧЕСКОЙ ОБВЯЗКОЙ



ПУСК ПРЕССА ДЛЯ РАБОТЫ В СТАНДАРТНОМ РЕЖИМЕ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ЗАПРЕЩАЕТСЯ ПРИСТУПАТЬ К РАБОТЕ С ПРЕССОМ ДО ТЩАТЕЛЬНОГО ИЗУЧЕНИЯ УКАЗАНИЙ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.



ПРИ АВАРИЙНОЙ СИТУАЦИИ: нажмите на большую красную кнопку для **ОСТАНОВА**.

Перед каждым пуском пресса выполняйте проверки, перечисленные в перечне ежедневных проверок в разделе "ПЕРИОДИЧЕСКОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ" данного руководства, стр. 2-2.

Стандартная эксплуатация подразумевает пуск пресса для эксплуатации в ручном и автоматическом режиме.

ПУСК ПРЕССА

1. Проверьте рабочий участок и убедитесь в отсутствии людей рядом с прессом.
2. Переведите электрический выключатель в положение "ON" ("ВКЛ").
3. Вставьте ключ CONTROL (УПРАВЛЕНИЕ) и поверните выключатель в положение "ON" ("ВКЛ").
4. Убедитесь в том, что все КНОПКИ АВАРИЙНОГО ОСТАНОВА отжаты.
5. Нажмите на кнопку "SAFETY RELAY RESET" ("СБРОС ЗАЩИТНОГО РЕЛЕ").
(Дождитесь завершения инициализации системы управляющим процессором).
6. Нажмите кнопки "ACK ALL" ("ПОДТВЕРДИТЬ ВСЕ") и "RESET" ("СБРОС") на сенсорном экране, чтобы сбросить аварийный сигнал. Экран перейдет в главное меню.
7. Нажмите на кнопку "MOTOR START" ("ПУСК ДВИГАТЕЛЯ") и не отпускайте ее в течение 20 секунд.
 - a. Прозвучит аварийный сигнал, и сигнальный знак будет мерцать в течение 5 секунд.
 - b. Аварийный сигнал прекратится через пять секунд, сигнальный знак продолжит мерцать в течение 15 секунд или более. Сигнальный знак продолжит мерцать, и у оператора будет время убедиться в том, что внутри пресса или на загрузочном конвейере в это время никого нет.
 - c. Через 20 секунд запустится главный двигатель, после чего оператор должен убрать палец с кнопки "Start" ("Пуск").

На этом последовательность действий по ПУСКУ ПРЕССА завершена.

СМ. УКАЗАНИЯ ПО РАБОТЕ С СЕНСОРНЫМ ЭКРАНОМ, НАЧИНАЯ СО СТРАНИЦЫ 1-9.

СТАНДАРТНЫЙ АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ РАБОТЫ

АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ РАБОТЫ

1. Запустите пресс в соответствии с процедурой пуска.
2. Нажмите на кнопку "MANUAL MODE" ("РУЧНОЙ РЕЖИМ"), экран перейдет в режим "MANUAL-MODE-SCREEN" ("ЭКРАН РУЧНОГО РЕЖИМА").
3. Нажмите на кнопку "RAM REVERSE" ("ЗАДНИЙ ХОД ПОРШНЯ") и держите ее до тех пор, пока поршень не будет полностью убран.
4. Нажмите на кнопку "MAIN MENU" ("ГЛАВНОЕ МЕНЮ").
5. Нажмите на кнопку "AUTO MODE" ("АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ") экран перейдет в режим "AUTO MODE-SCREEN" ("Экран автоматического режима"). Нажмите на кнопку "AUTO MODE" ("АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ"), после чего пресс автоматически включится в рабочий цикл при прохождении поступающей через фотоэлемент продукции.
6. Нажмите на кнопку CONVEYOR "AUTO" (КОНВЕЙЕР "АВТО"), если вы хотите, чтобы пресс автоматически управлял подачей материала. В случае необходимости вы можете управлять подачей материала вручную, нажав на кнопку CONVEYOR "ON - OFF" (КОНВЕЙЕР "ВКЛ-ВЫКЛ"). **(ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ СРЕДСТВА УПРАВЛЕНИЯ)**
7. Нажмите на кнопку "MANUAL MODE" ("РУЧНОЙ РЕЖИМ"), "MAIN MENU" ("ГЛАВНОЕ МЕНЮ") или "CYCLE STOP" ("ОСТАНОВ ЦИКЛА"), чтобы прекратить работу в АВТОМАТИЧЕСКОМ РЕЖИМЕ. Для возобновления работы в АВТОМАТИЧЕСКОМ РЕЖИМЕ повторите вышеописанную процедуру, начиная с шага 1.

РУЧНОЙ РЕЖИМ РАБОТЫ

1. Запустите пресс в соответствии с процедурой пуска.
2. Нажмите на кнопку "MANUAL MODE" ("РУЧНОЙ РЕЖИМ"), экран перейдет в режим "MANUAL MODE SCREEN" ("Экран ручного режима").
3. Нажмите на кнопку "RAM REVERSE" ("ЗАДНИЙ ХОД ПОРШНЯ") или "RAM FORWARD" ("ПЕРЕДНИЙ ХОД ПОРШНЯ") для перевода поршня в ручной режим работы.

СМ. УКАЗАНИЯ ПО РАБОТЕ С СЕНСОРНЫМ ЭКРАНОМ, НАЧИНАЯ СО СТРАНИЦЫ 1-8.

ПРОЦЕДУРА РУЧНОЙ УПАКОВКИ В ТЮКИ

ВНИМАНИЕ: Для выполнения данной функции пресс должен работать как в режиме "MANUAL MODE" ("РУЧНОЙ РЕЖИМ"), так и в "MANUAL MENU" ("МЕНЮ РУЧНОГО УПРАВЛЕНИЯ").

1. Нажмите на кнопку "TIE CYCLE" ("ЦИКЛ ОБВЯЗКИ").
2. Нажмите и удерживайте кнопку "RAM EXTEND" ("ВЫДВИНУТЬ ПОРШЕНЬ"), пока не высветится "RAM EXTENDED" ("ПОРШЕНЬ ВЫДВИНУТ") и "RAM AT TIE POSITION" ("ПОРШЕНЬ В ПОЛОЖЕНИИ ОБВЯЗКИ").
3. Нажмите на кнопку "MANUAL TIE" ("РУЧНАЯ ОБВЯЗКА").
4. Нажмите и удерживайте кнопку "NEEDLES IN" ("ВЫДВИНУТЬ ИГЛЫ"), пока иглы полностью не выдвинутся.
5. Нажмите и удерживайте кнопку "NEEDLES OUT" ("УБРАТЬ ИГЛЫ"), пока иглы не будут полностью убраны.
6. Нажмите и удерживайте кнопку "TWISTER IN" ("ВЫДВИНУТЬ ПЕРЕКРУЧИВАЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО"), пока не выдвинется полностью головка перекручивающего устройства.
7. Нажмите и удерживайте кнопку "TWIST" ("КРУЧЕНИЕ"), пока не прекратится вращение.
8. Нажмите "TWISTER CUT POSITION" ("РЕЖУЩАЯ ПОЗИЦИЯ ПЕРЕКРУЧИВАЮЩЕГО УСТРОЙСТВА").
9. Нажмите и удерживайте кнопку "TWISTER OUT" ("УБРАТЬ ПЕРЕКРУЧИВАЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО"), пока головка перекручивающего устройства не будет полностью убрана; при этом проволока будет перерезана.
10. Нажмите один раз на кнопку "TWIST" ("КРУЧЕНИЕ"), вращательные головки вернутся в исходное положение.
11. Нажмите "TWISTER IN" ("ВЫДВИНУТЬ ПЕРЕКРУЧИВАЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО"). Затем нажмите "TWISTER OUT" ("УБРАТЬ ПЕРЕКРУЧИВАЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО"), пока головка перекручивающего устройства не будет полностью убрана. Это необходимо, чтобы убедиться в отсутствии проволоки во вращательных головках.
12. Нажмите "Manual Ram" ("Поршень в ручном режиме"), чтобы вернуться к меню ручного управления.
13. Нажмите и удерживайте кнопку "Ram Retract" ("Убрать поршень"), пока не высветится "Ram Retracted" ("Поршень убран").
14. Нажмите "MAIN MENU" ("ГЛАВНОЕ МЕНЮ").
15. Нажмите "AUTO MENU" ("АВТОМАТИЧЕСКОЕ МЕНЮ").

ЭКРАН БЕЗОПАСНОСТИ



ЭКРАН ГЛАВНОГО МЕНЮ - 1



РУЧНОЙ ПУСК ДВИГАТЕЛЯ

Меню ручного пуска

Возврат в
главное меню

Отключить
двигатель

Пуск
циркуляцион
ного насоса

Пуск
двигателя 1

Пуск
двигателя 2

Останов
циркуляцион
ного насоса

Останов
двигателя 1

Останов
двигателя 2



АВТОМАТИЧЕСКИЙ ВЫБОР МЕНЮ



МЕНЮ РУЧНОГО УПРАВЛЕНИЯ_1



МЕНЮ РУЧНОГО УПРАВЛЕНИЯ - 2

Невозможно выдвижение штока. Штамп не втянут. Меню ручного режима  			
Поворот # ####			
Иглы выдвинуты полностью		Иглы втянуты	Иглы втянуты
Иглы не втянуты			
Поворотная головка не находится в исходном положении		Устройство поворота выдвинуто	Устройство поворота втянуто
Поворотное устройство не находится в исходном положении			
Переход на настройку давления обвязывающего устройства, ограниченный доступ	Ручное управление штоком	Отпустить устройство натяжения	Поворот

МЕНЮ РУЧНОГО УПРАВЛЕНИЯ - 3

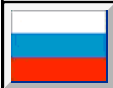
Невозможно выдвижение штока. Штамп не втянут.

Меню ручного режима

Предупреждение: при использовании органов управления в этом окне возможен выход за заданные пределы давления

Подать испытательное давление	Снять испытательное давление	Иглы выдвинуты	Иглы втянуты
Отпустить устройство натяжения	Захват устройства натяжения отводит шток	Устройство поворота выдвинуто	Устройство поворота втянуто
Замедлить	Отключить замедление	Повернуть устройство поворота в обратную сторону	Поворот

Возврат к
ручной
обвязке

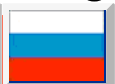

ЭКРАН НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Двигатель остановлен.

28.12.2006 9:38:01 ABCDE FGHIJK LMNOPQ RSTUV WXYZ
ABCDE FGHIJK LMNOPQ RSTUV WXYZ

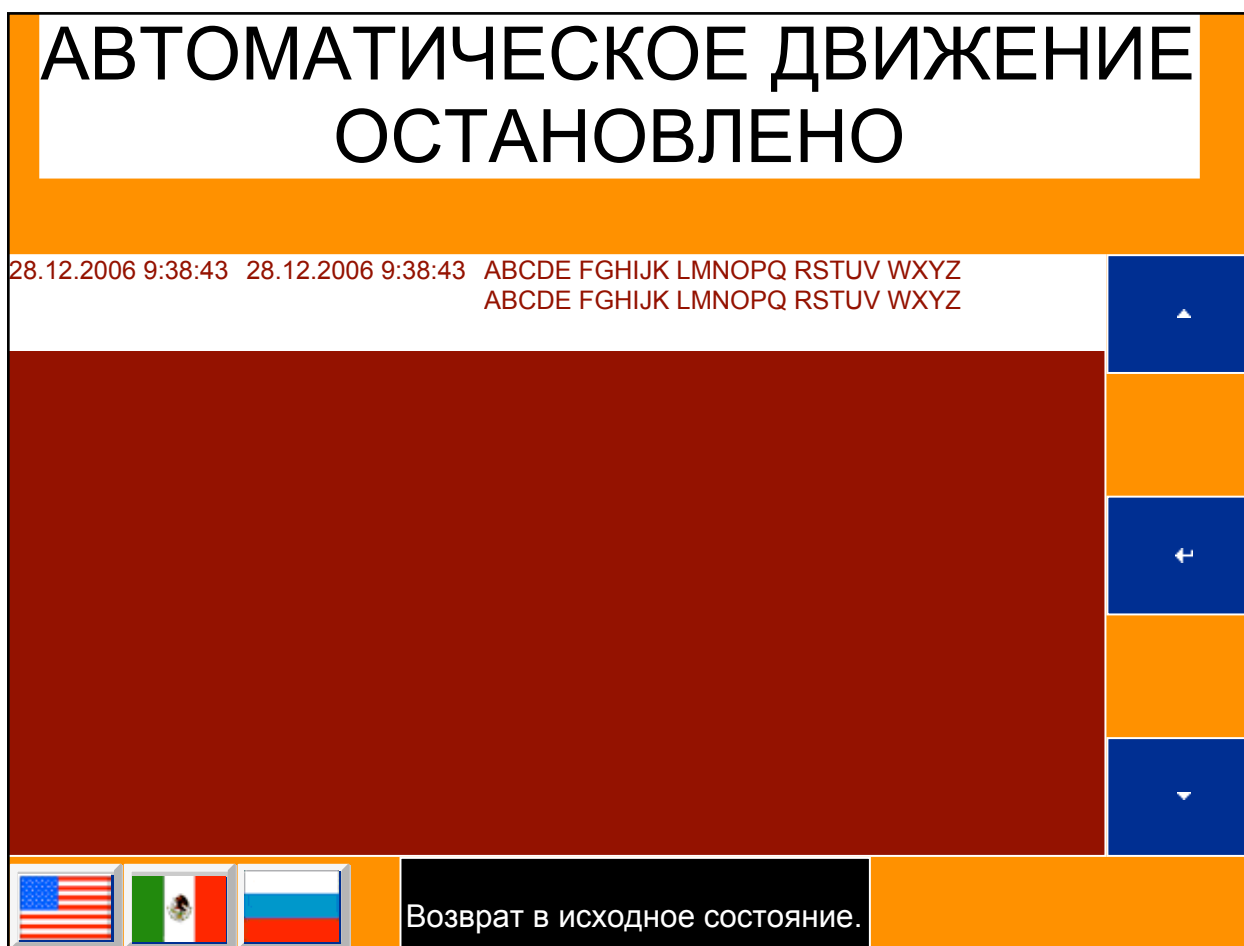


Устранить неисправность и снова
запустить двигатель.



Возврат в исходное состояние.

ЭКРАН СЕРЬЕЗНЫХ НЕИСПРАВНОСТЕЙ



ДАННЫЙ ЭКРАН УКАЗЫВАЕТ НА НАЛИЧИЕ НЕИСПРАВНОСТИ. АВТОМАТИЧЕСКОЕ ДВИЖЕНИЕ ПРЕССА БЫЛО ОСТАНОВЛЕНО, ПОСКОЛЬКУ ОН НЕ СПОСОБЕН ВЫПОЛНЯТЬ СВОЮ ФУНКЦИЮ. НАПРИМЕР, ПОРШЕНЬ НЕ ДОХОДИТ ДО БЕСКОНТАКТНОГО ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ ВЫДВИНУТОГО ПОЛОЖЕНИЯ ИЗ-ЗА ИЗБЫТОЧНОГО КОЛИЧЕСТВА МАТЕРИАЛА В ЗАГРУЗОЧНОЙ КОРОБКЕ.

НАЖМИТЕ "ACK ALL" (ПОДТВЕРДИТЬ ВСЕ) НА СИГНАЛЬНОМ ЗНАЧКЕ, НАЖМИТЕ НА КНОПКУ RESET (СБРОС) НА ЭКРАНЕ СПИСКА НЕИСПРАВНОСТЕЙ, ПЕРЕВЕДИТЕ МАШИНУ В РУЧНОЙ РЕЖИМ РАБОТЫ И УСТРАНИТЕ ПРИЧИНУ НЕИСПРАВНОСТИ. ЗАТЕМ ПЕРЕВЕДИТЕ ВСЕ ЧАСТИ ПРЕССА В ИСХОДНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ И ВОЗВРАТИТЕ ПРЕСС В АВТОМАТИЧЕСКИЙ РЕЖИМ РАБОТЫ.

СПИСОК НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Следующие неисправности приводят к остановке двигателя пресса. Для продолжения работы необходимо устранить неисправность и перезапустить двигатель.

- НАЖАТА КНОПКА АВАРИЙНОГО ОТКЛЮЧЕНИЯ ИЛИ ОТКРЫТА ЗАБЛОКИРОВАННАЯ КРЫШКА ИЛИ ДВЕРЦА.
- ЗАКРЫТ ВСАСЫВАЮЩИЙ КЛАПАН.
- СРАБОТАЛА ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРУЗКИ ДВИГАТЕЛЯ.
- СРАБОТАЛА ЗАЩИТА ОТ ПЕРЕГРУЗКИ МАСЛЯНОГО ОХЛАДИТЕЛЯ.
- НИЗКИЙ УРОВЕНЬ МАСЛА.
- ВЫСОКАЯ ТЕМПЕРАТУРА МАСЛА.
- ПРОВЕРИТЬ СТАРТЕР ДВИГАТЕЛЯ ВЕНТИЛЯТОРА, ВЫХОДНОЙ ПЛАВКИЙ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЙ КОНТАКТ.
- ПРОВЕРИТЬ СТАРТЕР ГЛАВНОГО ДВИГАТЕЛЯ, ВЫХОДНОЙ ПЛАВКИЙ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ И ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЙ КОНТАКТ.

Следующие неисправности приводят к останову автоматического движения поршня или системы обвязки. Прежде чем продолжать эксплуатацию в автоматическом режиме, необходимо устранить неисправность и перевести все части пресса в исходное положение.

- ПЕРЕКРУЧИВАЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО НЕ МОЖЕТ ОБНАРУЖИТЬ ИСХОДНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ.
- ПОРШЕНЬ НЕ МОЖЕТ БЫТЬ УБРАН. ИГЛЫ НЕ УБРАНЫ.
- ПЕРЕКРУЧИВАЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО НЕ МОЖЕТ ВЫДВИНУТЬСЯ. ИГЛЫ НЕ УБРАНЫ.
- ИГЛЫ НЕ МОГУТ ВЫДВИНУТЬСЯ. ПЕРЕКРУЧИВАЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО НЕ УБРАНО.
- ИГЛЫ НЕ МОГУТ ВЫДВИНУТЬСЯ. ПОРШЕНЬ НЕ НАХОДИТСЯ В ПОЛОЖЕНИИ ОБВЯЗКИ.
- НЕПРАВИЛЬНЫЙ ЦИКЛ. СЛИШКОМ МНОГО ЦИКЛОВ БЕЗ ИЗМЕНЕНИЯ ДАННЫХ ФОТОЭЛЕМЕНТА.
- ПРОВОЛОКА НЕ ОБРЕЗАНА.
- ПОРШЕНЬ ЗАКЛИНИЛО. ПОРШЕНЬ НЕ ДОХОДИТ ДО БЕСКОНТАКТНОГО ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ ВЫДВИНУТОГО ПОЛОЖЕНИЯ.
- ПРОВЕРЬТЕ ФОТОЭЛЕМЕНТЫ. ВЕРХНИЙ ФОТОЭЛЕМЕНТ ЗАБЛОКИРОВАН, НИЖНИЙ ФОТОЭЛЕМЕНТ СВОБОДЕН.
- ПОРШЕНЬ НЕ МОЖЕТ БЫТЬ УБРАН ИЛИ НЕИСПРАВНОСТЬ ЗАДНЕГО БЕСКОНТАКТНОГО ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ.
- НЕИСПРАВНОСТЬ БЕСКОНТАКТНОГО ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ ВЫДВИНУТОГО ПОЛОЖЕНИЯ.
- НЕИСПРАВНОСТЬ БЕСКОНТАКТНОГО СЧЕТЧИКА ДЛИНЫ ТЮКА. ОТСУТСТВИЕ ИЗМЕНЕНИЯ СЧЕТЧИКА.
- ИГЛЫ НЕ МОГУТ ВЫДВИНУТЬСЯ ИЛИ НЕИСПРАВНОСТЬ КОНЦЕВОГО ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ ВЫДВИНУТОГО ПОЛОЖЕНИЯ ИГЛ.
- ИГЛЫ НЕ МОГУТ БЫТЬ УБРАНЫ ИЛИ НЕИСПРАВНОСТЬ КОНЦЕВОГО ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ УБРАННОГО ПОЛОЖЕНИЯ ИГЛ.
- ГОЛОВКА ПЕРЕКРУЧИВАЮЩЕГО УСТРОЙСТВА НЕ МОЖЕТ ДОСТИГНУТЬ БЕСКОНТАКТНОГО ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ ИСХОДНОГО ПОЛОЖЕНИЯ.
- СИСТЕМА ОБВЯЗКИ НАХОДИТСЯ В НЕПРАВИЛЬНОМ ПОЛОЖЕНИИ.
- НЕИСПРАВНОСТЬ РАЗГРУЗОЧНОГО КЛАПАНА.

ОБЩИЙ МОНТАЖ 1

Общая настройка



Агрегат работает в автоматическом режиме

##

Число движений вперед устройства поворота

На общую
настройку 2

Переход в
главное меню

Переход в окно
автоматического
режима

ОБЩИЙ МОНТАЖ 2

Следующее
окно общей
настройки

Агрегат работает в
автоматическом режиме

Назад

Счет ложных циклов

##

Натяжение пакета

Регулируется
автоматически



ОБЩИЙ МОНТАЖ 3

Следующее
окно общей
настройки

Агрегат работает в
автоматическом режиме

Назад

Теплообменник

Регулируется
автоматически



ОБЩИЙ МОНТАЖ 4

Следующее
окно общей
настройки

Агрегат работает в
автоматическом режиме

Назад

При отсутствии упаковки
двигатель останавливается

Включить

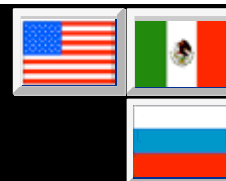
Время холостой работы двигателя
до останова (в минутах)

#



ПОЭТАПНЫЙ МОНТАЖ - 1

Настройка по сорту



Агрегат работает в автоматическом режиме

Инструкция для отдельного пакета

В окно
настройки по
сорту 2

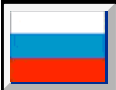
Переход в
главное меню

Переход в окно
автоматического
режима

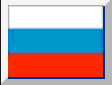
ПРИМЕЧАНИЕ: ЧТОБЫ ИЗМЕНИТЬ СПОСОБ УПАКОВКИ В ТЮКИ, НЕОБХОДИМО ВОЙТИ В СИСТЕМУ В КАЧЕСТВЕ ОПЕРАТОРА.

ПРИМЕЧАНИЕ: ЧТОБЫ ПЕРЕЙТИ К СЛЕДУЮЩЕМУ ЭКРАНУ ПОЭТАПНОГО МОНТАЖА, НЕОБХОДИМО ВОЙТИ В СИСТЕМУ В КАЧЕСТВЕ КОНТРОЛЕРА.

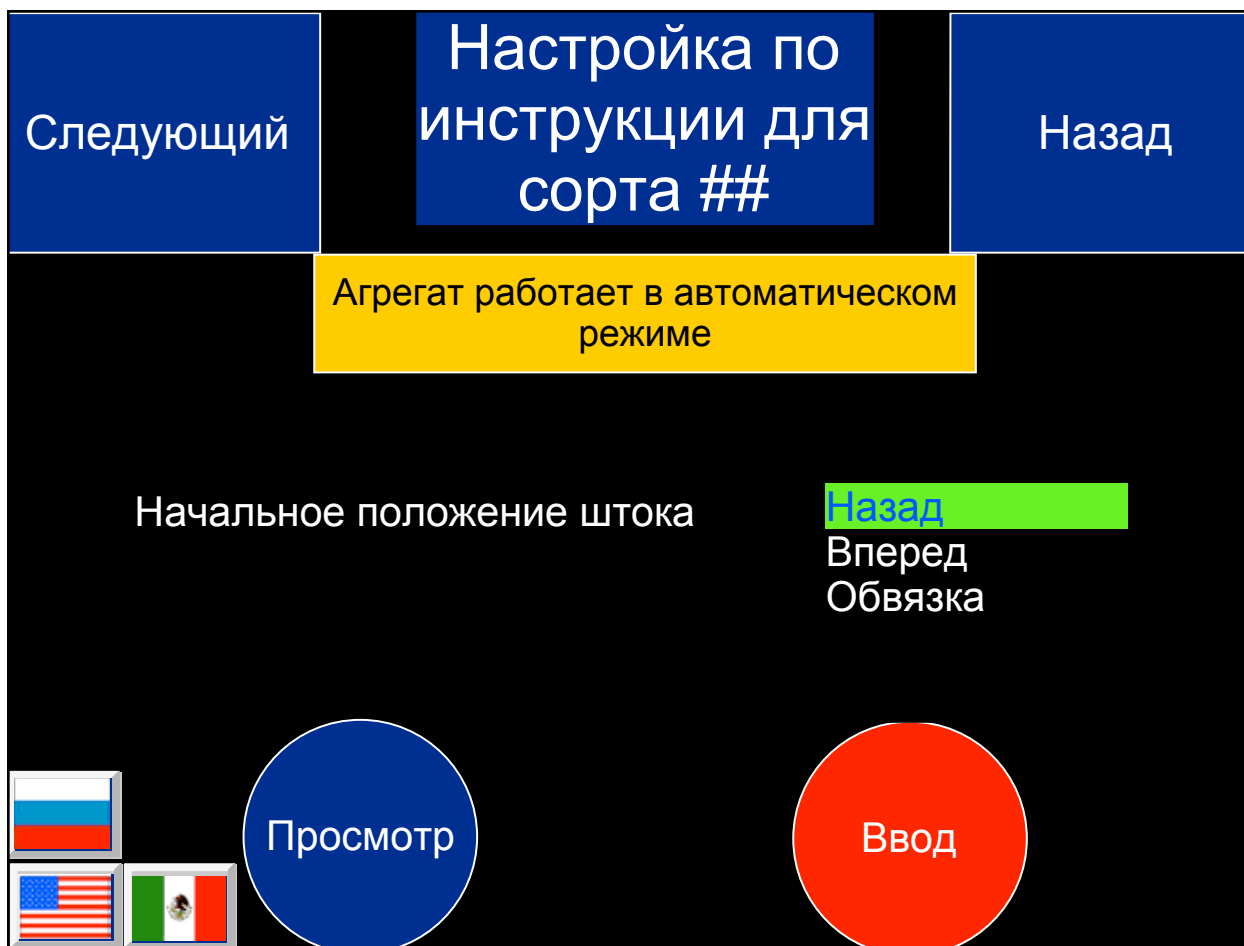
ПОЭТАПНЫЙ МОНТАЖ - 2

Следующий	Настройка по инструкции для сорта	Назад
Агрегат работает в автоматическом режиме		
##	Счет пакетов по длине	
####	Давление отпускания уплотнителя пакетов	
  	####	Давление удержания уплотнителя пакетов

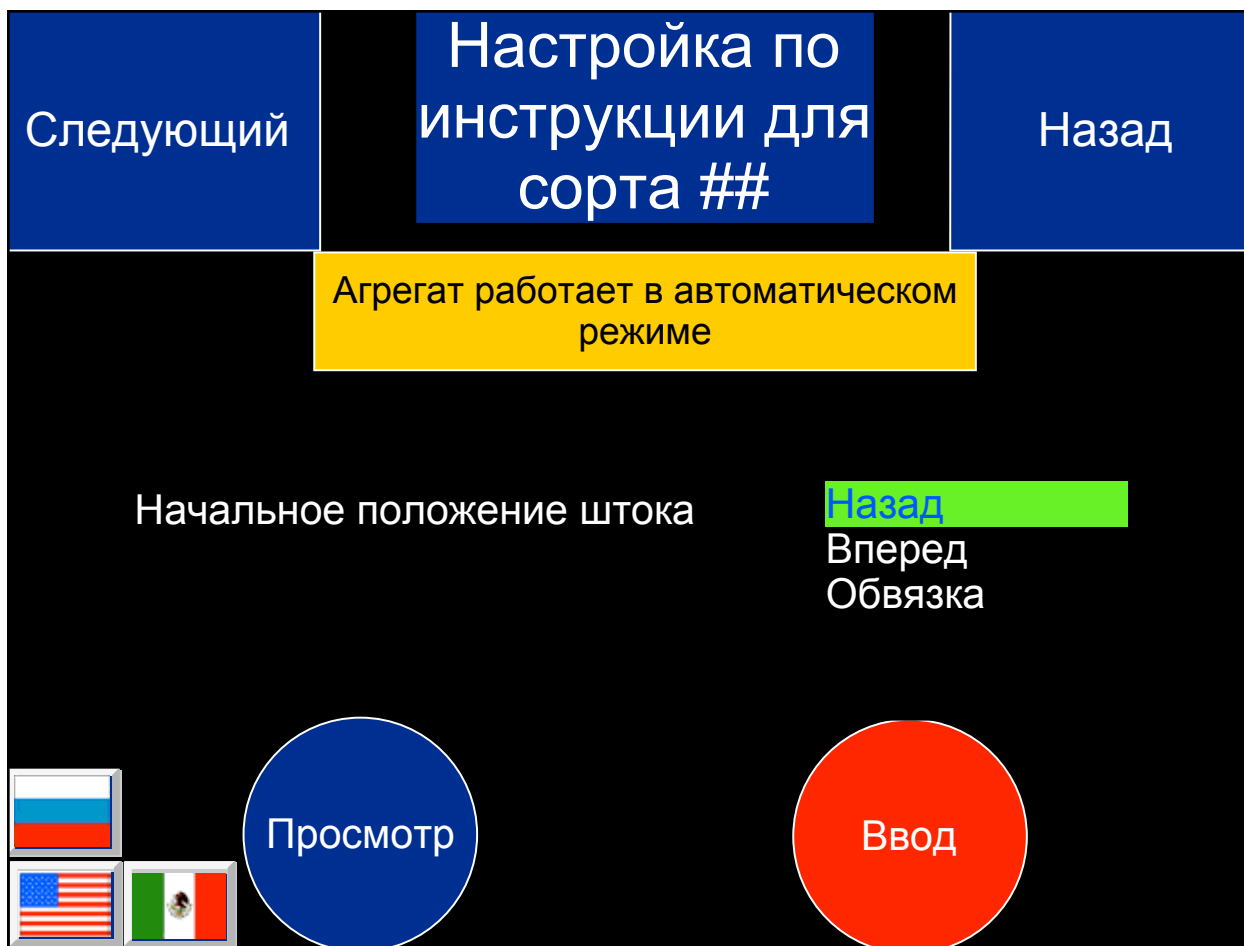
ПОЭТАПНЫЙ МОНТАЖ - 3

Назад	Инструкция для настройки по сорту	Следующий
Агрегат работает в автоматическом режиме		
##	Давление отпускания уплотнителя пакетов	
##	Время отпускания уплотнителя в цикле обвязки	
  	##	Задержка цикла движения штока

ПОЭТАПНЫЙ МОНТАЖ - 4



ПОЭТАПНЫЙ МОНТАЖ - 5



ПОЭТАПНЫЙ МОНТАЖ - 6

Следующий

Инструкция
для настройки
по сорту ##

Назад

Агрегат работает в автоматическом
режиме

Слежение в автоматическом
цикле:

Просмотр

Ввод

Отключить

В середине
По верхнему положению (дополнительн*
По среднему положению или ножу
По среднему положению и ножу



ПОЭТАПНЫЙ МОНТАЖ - 7

Следующий

Инструкция
для настройки
по сорту ##

Назад

Конвейер работает

Отключить

Нижнее

Верхнее

Любое

Оба

Когда укладчик пакетов работает в автоматическом режи*

Задержка подачи конвейера

##

Просмотр

Ввод

Агрегат работает в автоматическом
режиме



ПОЭТАПНЫЙ МОНТАЖ - 8

Возвращение в
первое окно

Инструкция
для настройки
по сорту ##

Назад

Агрегат работает в автоматическом
режиме

При движении штока конвейер
останавливается

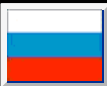
Изменение

Отключить

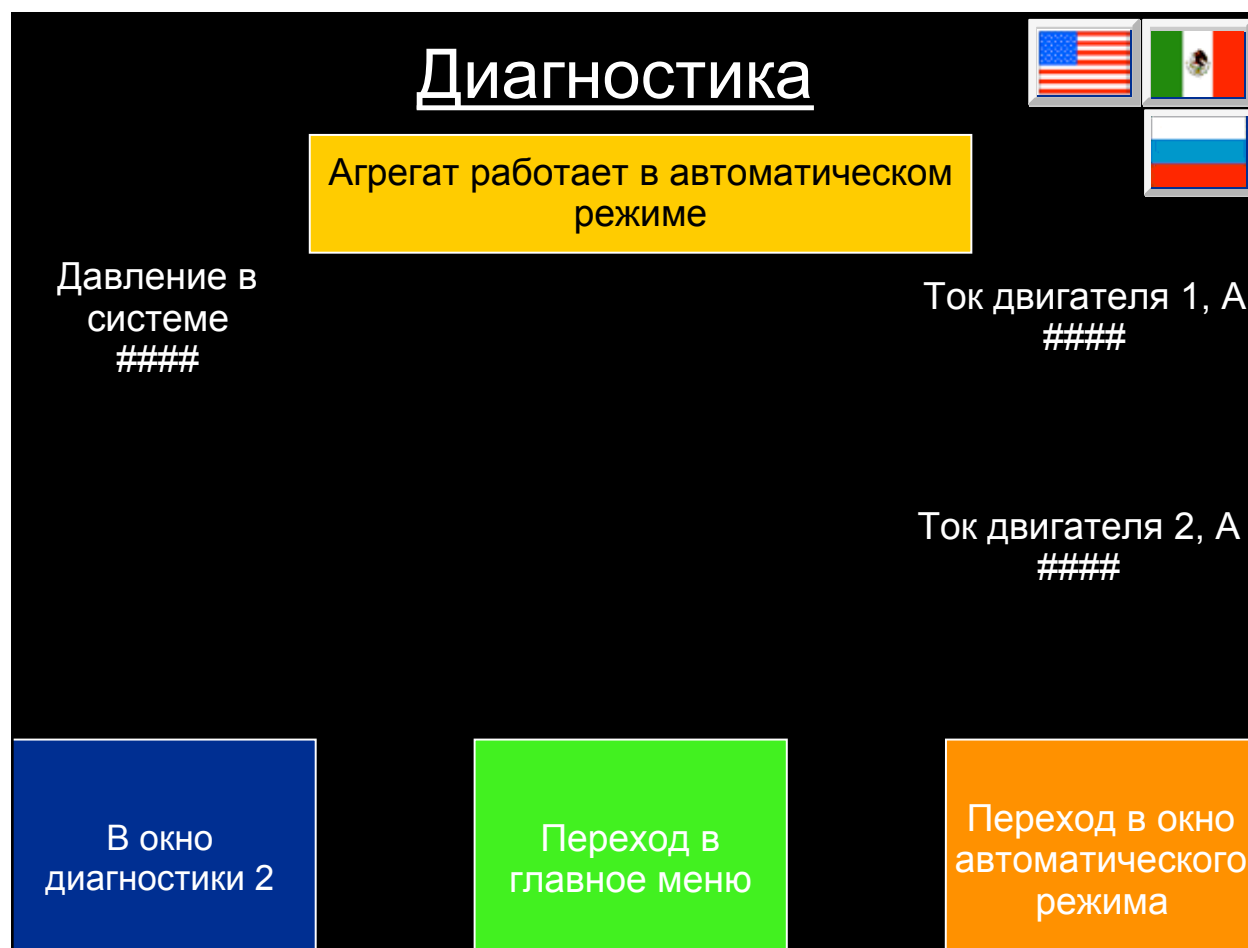
Режим неполного рабочего
хода

Изменение

Включить



ДИАГНОСТИКА - 1



ПРИМЕЧАНИЕ: для просмотра данного экрана НЕОБХОДИМО ВОЙТИ В СИСТЕМУ В КАЧЕСТВЕ КОНТРОЛЕРА.

ДАННЫЕ - 1

Данные

Агрегат работает в автоматическом режиме

Счет числа пакетов

Сброс счетчика пакетов

В окно данных
2

Переход в
главное меню

Переход в окно
автоматического
режима



Переход в окно
конфигурации

ДАННЫЕ - 2

Данные

Агрегат работает в автоматическом режиме

#####

Суммарное число пакетов

#####

Наработка двигателя в часах

Следующее
окно данных

Переход на
окно данных 1



ДАННЫЕ - 3

Следующее
окно данных

Данные

Предыдущее
окно данных?

03.01.2007 13:39 03.01.2007 13:39 ABCDE FGHIJK LMNOPQ RSTUV WXYZ
59 :59 ABCDE FGHIJK LMNOPQ RSTUV WXYZ



Очистить список

Подтвердить все



ДАННЫЕ - 4

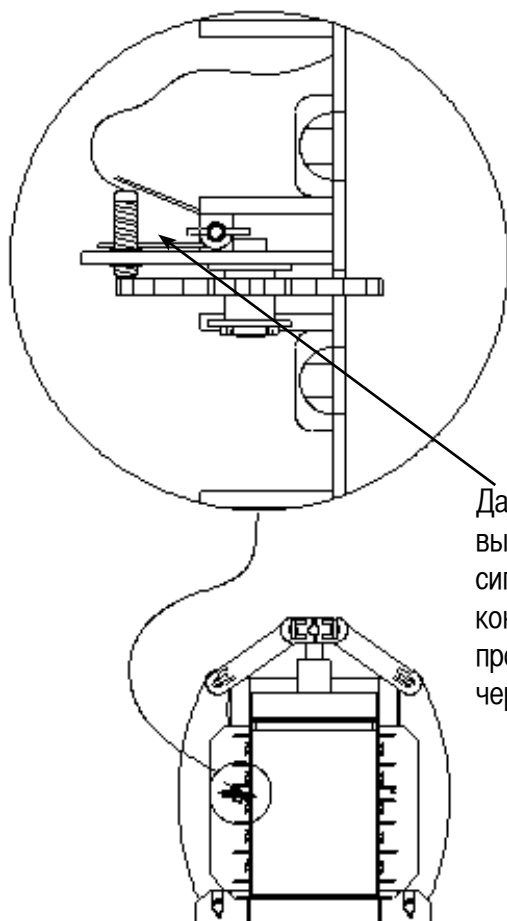
В окно данных 1	<u>Данные</u>			Предыдущее окно данных
	Агрегат работает в автоматическом режиме			
<u>Дата</u>	<u>Время</u>	<u>Ламинирование</u>	На страницу вверх	
##/##	##:##	###		
##/##	##:##	###	На страницу вниз	
##/##	##:##	###		
##/##	##:##	###		
##/##	##:##	###		
##/##	##:##	###		

СЧЕТЧИК ДЛИНЫ ТЮКА

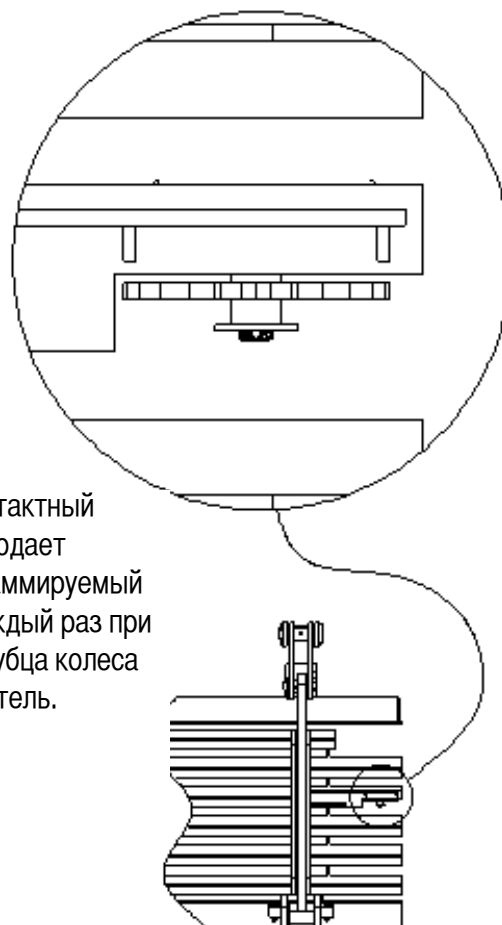
УСТАНОВКА СЧЕТЧИКА ДЛИНЫ ТЮКА

1. Установка счетчика длины тюка описана в разделе "Поэтапный монтаж" на стр. 1-23.

Вид с торца колеса
счетчика длины.



Вид сбоку колеса
счетчика длины.



Данный бесконтактный
выключатель подает
сигнал в программируемый
контроллер каждый раз при
прохождении зубца колеса
через выключатель.

ЗАГЛУШКА ДЛЯ ТЮКОВ

Прежде чем начинать процесс укладки в тюки, необходимо вставить заглушку или заслон в камеру так, чтобы образовалась стенка. Заглушку для тюков необходимо использовать следующим образом.

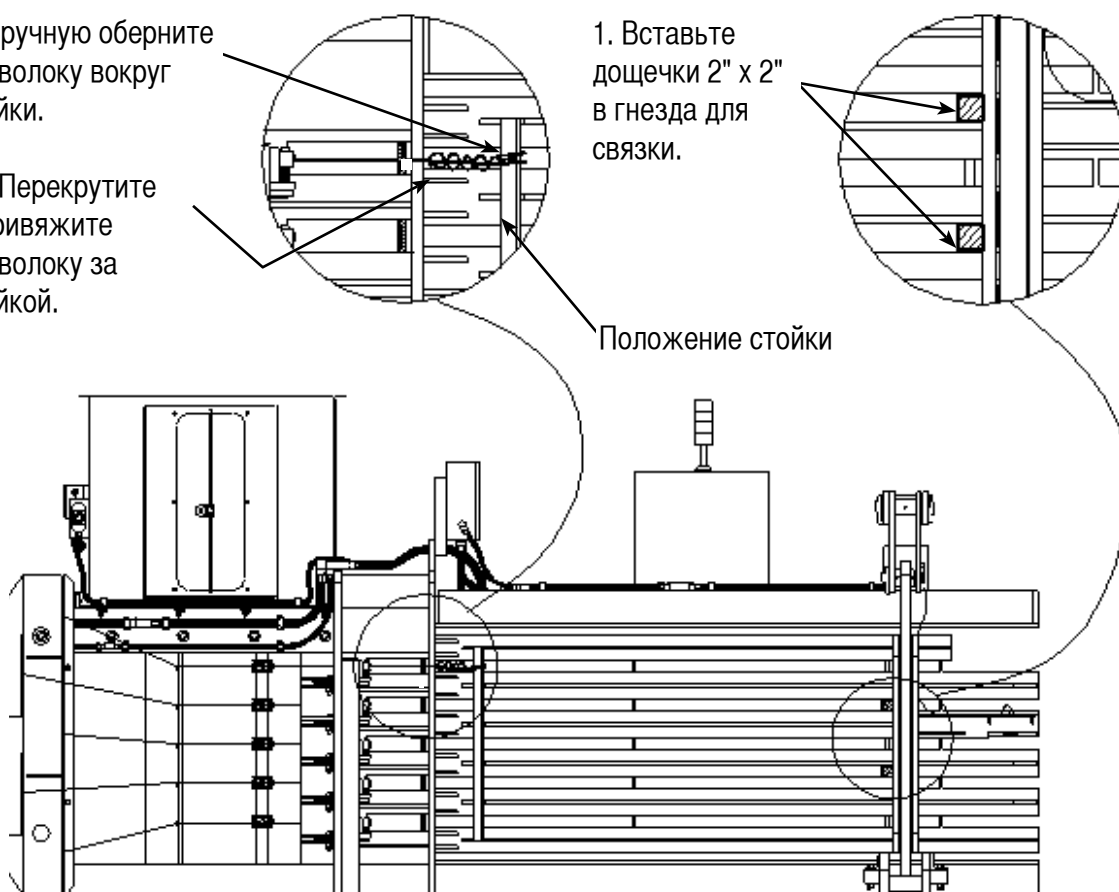
1. Вставьте доски размером 2" x 2" в гнезда для связки (см. ниже чертеж)
2. Вручную привяжите проволоку к стойке (см. чертеж)
- 2а. Перекрутите и привяжите проволоку за стойкой (см. чертеж)
3. Произведите пуск машины в соответствии с указаниями.
4. Нажмите на кнопку "MANUAL TIE" cycle (цикл "РУЧНОЙ ОБВЯЗКИ"), чтобы связать проволоку.
5. Удалите использованную проволоку, привязанную к стойке.
6. Загрузите материал в загрузочную камеру, чтобы создать первый тюк.
7. Нажмите на кнопку "START CYCLE" ("НАЧАТЬ ЦИКЛ"). Поршень выдвинется вперед и сожмет материал, а затем вернется в исходное положение.
8. Продолжайте осуществлять цикл поршня, пока доски не сломаются.
9. Нажмите на кнопку Tie cycle (Цикл обвязки), чтобы перерезать тюк.
10. Удалите доски.
11. Начните нормальный процесс упаковки в тюки.

2. Вручную оберните проволоку вокруг стойки.

2а. Перекрутите и привяжите проволоку за стойкой.

1. Вставьте доски 2" x 2" в гнезда для связки.

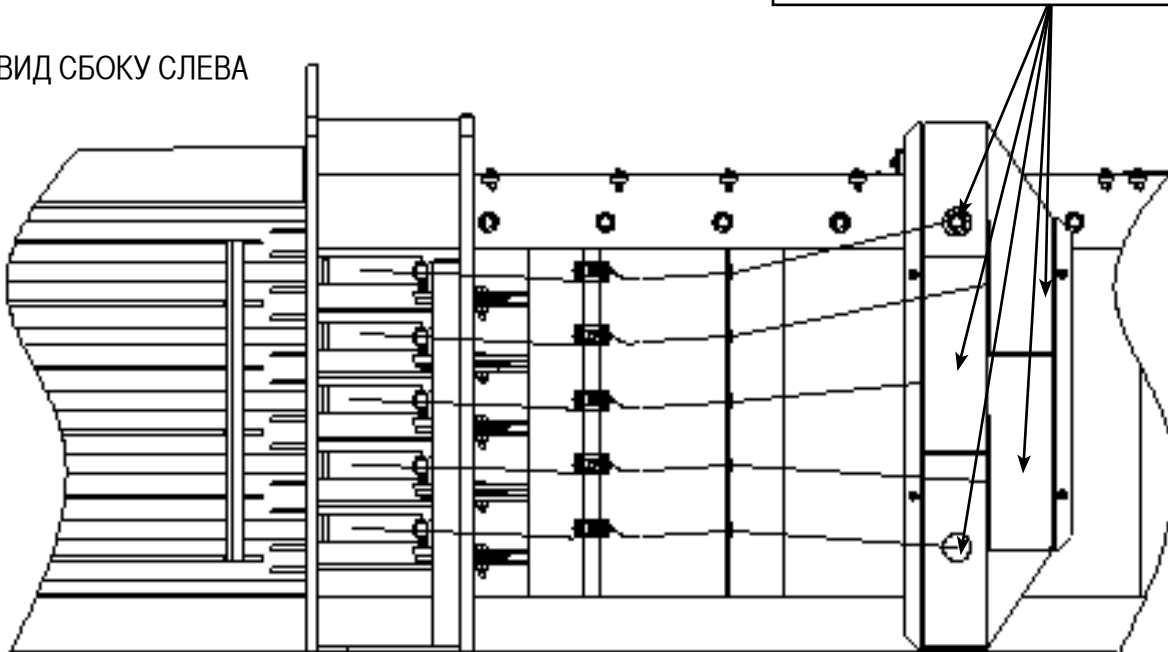
Положение стойки



ЗАГРУЗКА МАГАЗИНА С ПРОВОЛОКОЙ

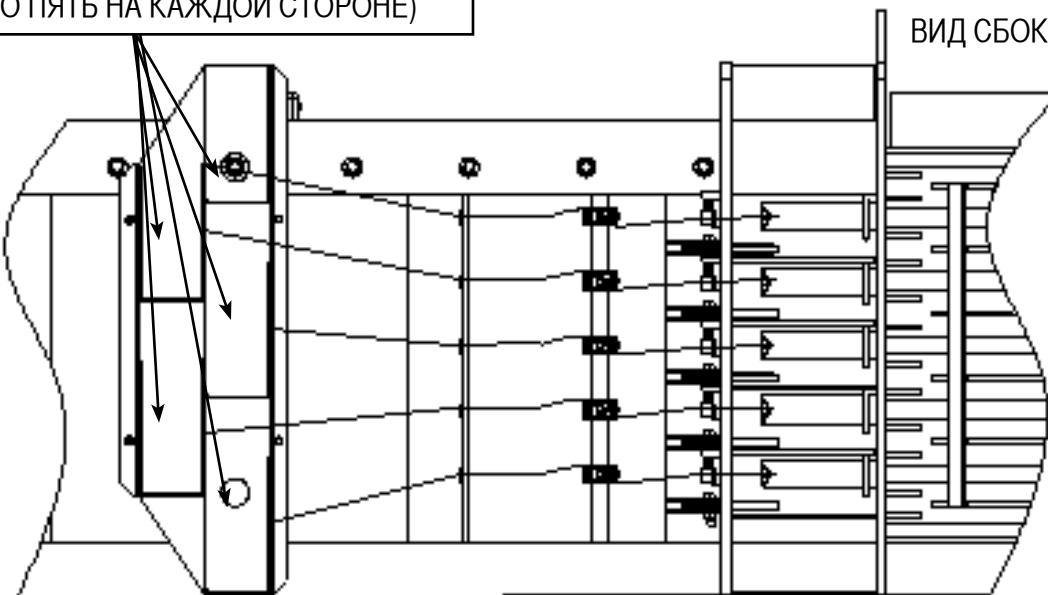
ЗАГРУЗИТЕ МАГАЗИНЫ С
ПРОВОЛОКОЙ В КАЖДОЕ ГНЕЗДО.
(ПО ПЯТЬ НА КАЖДОЙ СТОРОНЕ)

ВИД СБОКУ СЛЕВА



ЗАГРУЗИТЕ МАГАЗИНЫ С
ПРОВОЛОКОЙ В КАЖДОЕ ГНЕЗДО.
(ПО ПЯТЬ НА КАЖДОЙ СТОРОНЕ)

ВИД СБОКУ СПРАВА



УСТАНОВКА ПРОВОЛОКИ И РЕГУЛИРОВКА ПРУЖИННОГО ЗАГРУЗОЧНОГО УСТРОЙСТВА

Пружинные загрузочные устройства расположены с обеих сторон пресса и удерживают проволоку для обвязки тюка на определенной высоте.

Направляющие пальцы вкладочного устройства расширяют пресс по ширине до пружинных загрузочных устройств, проскальзывают под проволокой обвязывающего устройства и возвращаются в шкаф перекручивающего устройства/обвязывающего устройства.

Если направляющие пальцы вкладочного устройства пропускают проволоку, необходимо отрегулировать пружинные загрузочные устройства путем ослабления контргайки и вращения болта для увеличения или уменьшения правильного выравнивания.

Пружинные загрузочные устройства

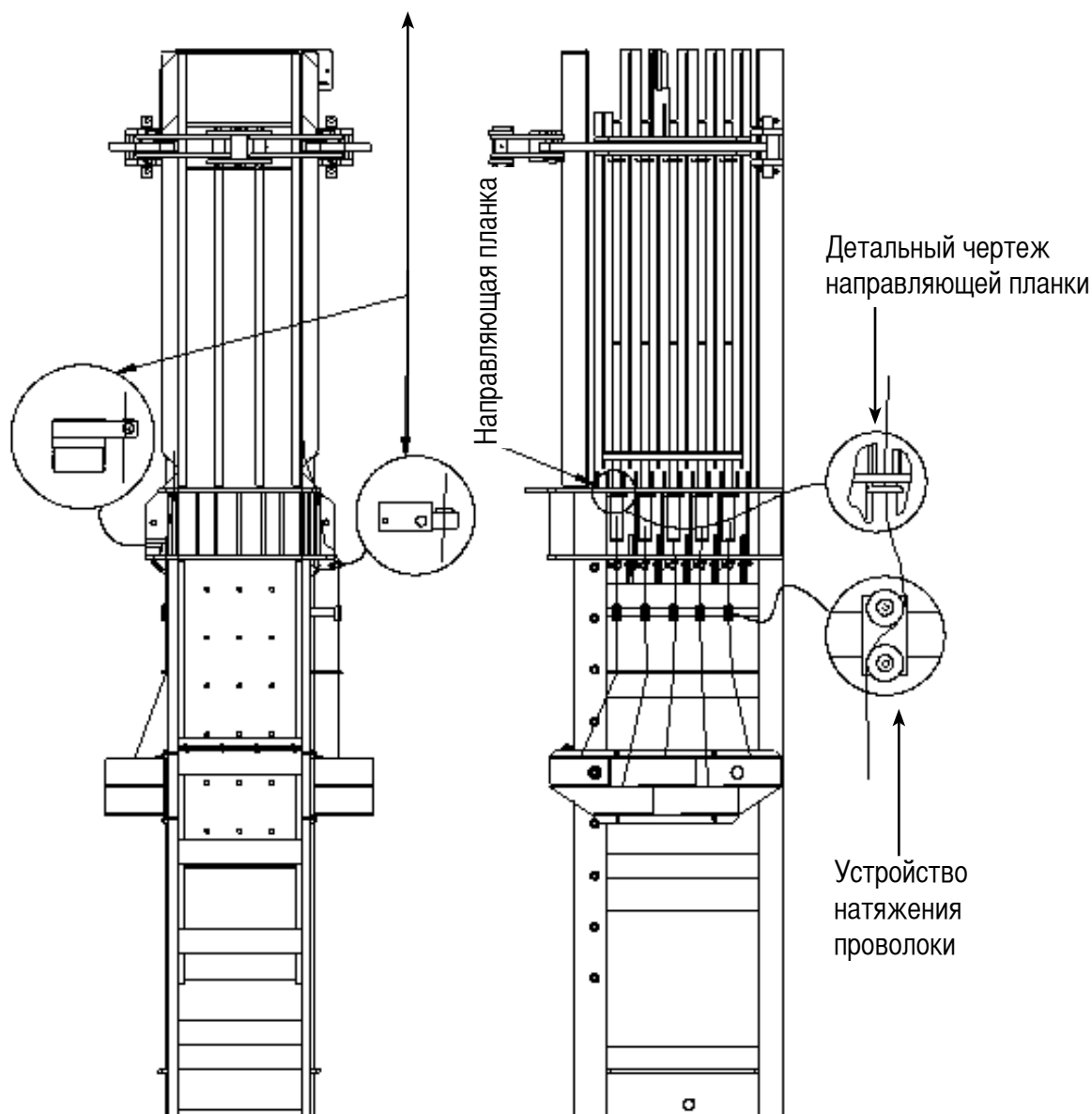
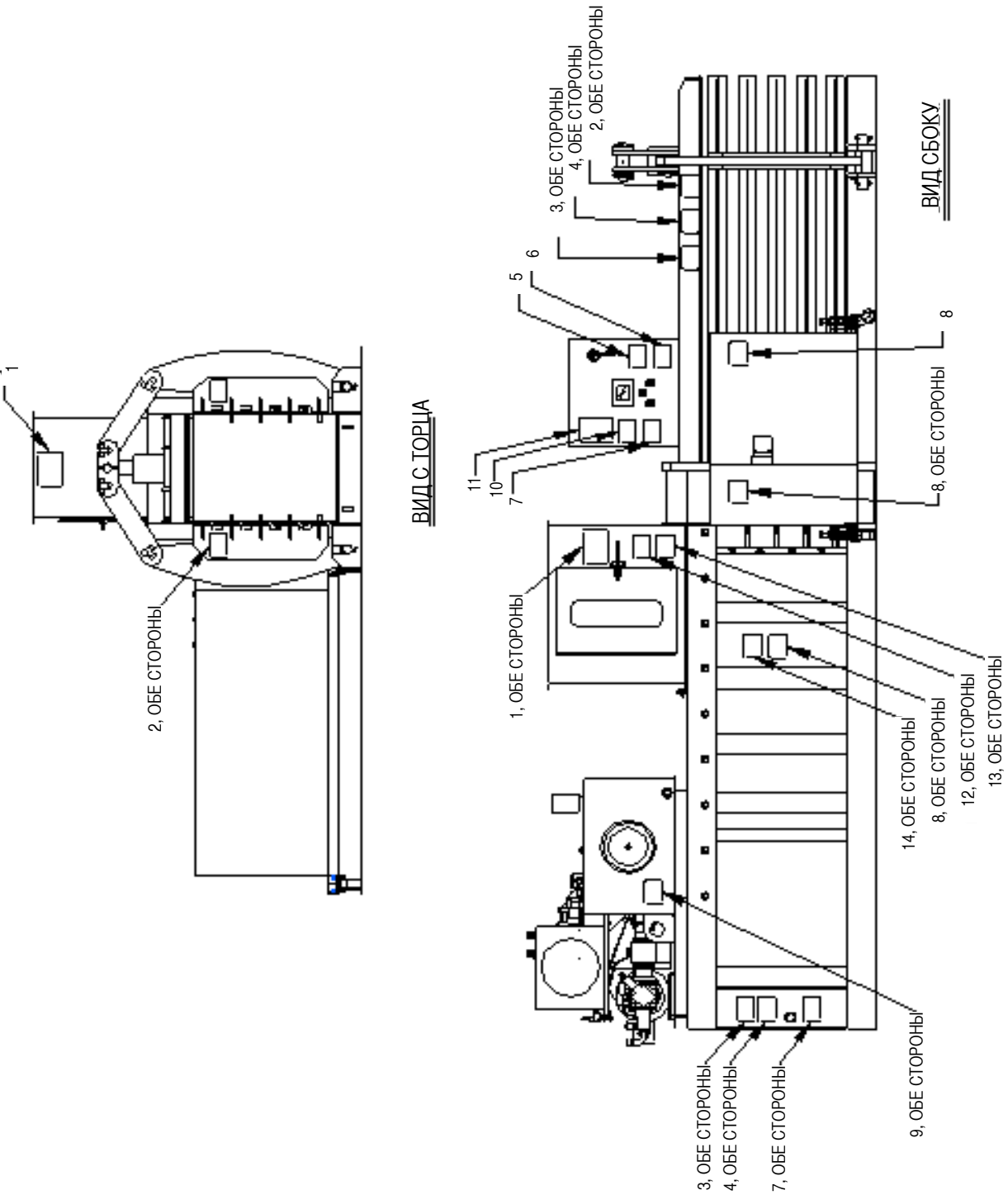


ДИАГРАММА ЯРЛЫКОВ



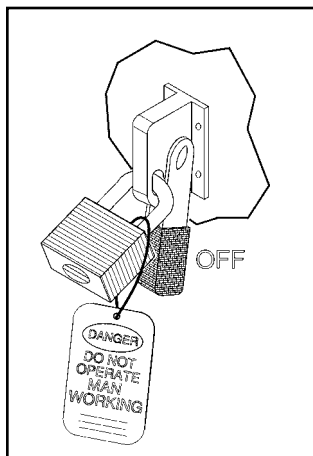
ОПИСАНИЕ ЯРЛЫКОВ

ТРЕБОВАНИЯ К ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫМ ЯРЛЫКАМ

Перед отгрузкой пресса с предприятия для защиты персонала устанавливается несколько ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫХ ЯРЛЫКОВ. Эти ярлыки могут стираться или неправильно использоваться в связи с характером эксплуатации пресса. НЕОБХОДИМО СОХРАНЯТЬ СЛЕДУЮЩИЕ ЯРЛЫКИ. Дополнительные ярлыки вы можете приобрести у своего дистрибьютора.

ДЕТАЛЬ №	ССЫЛОЧНЫЙ НОМЕР	ОПИСАНИЕ
06-0126	1	СИСТЕМА УПАКОВКИ NEXGEN
06-0474	2	ОПАСНО: ЗОНА ЗАЩЕМЛЕНИЯ / НЕ СОВАТЬ РУКИ ВНУТРЬ
06-0249	3	ОПАСНО: ЗАБЛОКИРОВАТЬ И ВЫВЕСИТЬ ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫЕ ТАБЛИЧКИ ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ, РЕМОНТА ИЛИ РЕГУЛИРОВКИ . ПРОЦЕДУРУ БЛОКИРОВКИ И ВЫВЕШИВАНИЯ ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫХ ТАБЛИЧЕК СМ. В РУКОВОДСТВЕ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ ИЛИ ПОЗВОНИТЬ ПО ТЕЛЕФОНУ: 1 800 633 8974.
06-0475	4	ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: НЕ ПРИКАСАТЬСЯ ВО ВРЕМЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ
06-0121	5	ВНИМАНИЕ: В СООТВЕТСТВИИ С ФЕДЕРАЛЬНЫМИ НОРМАМИ К ЭКСПЛУАТАЦИИ ДАННОГО ОБОРУДОВАНИЯ НЕ ДОПУСКАЮТСЯ ЛИЦА ДО 18 ЛЕТ.
06-0129	6	ВНИМАНИЕ: ПЕРИОДИЧЕСКОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ НЕОБХОДИМО, И ЯВЛЯЕТСЯ ВАШЕЙ ОБЯЗАННОСТЬЮ. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ: 1-800-633-8974 СЛУЖБА ТЕХНИЧЕСКОЙ ПОДДЕРЖКИ: 1-800-633-8974
06-0120	7	ОПАСНО: ПЕРЕД ТЕМ, КАК ОТКРЫТЬ ЭТУ ПАНЕЛЬ, НЕОБХОДИМО ОТКЛЮЧИТЬ ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ И ЗАБЛОКИРОВАТЬ МЕХАНИЗМ.
06-0476	8	ОПАСНО: ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ОБВЯЗЫВАЮЩЕГО МЕХАНИЗМА ИЛИ ПРОВОЛОКИ НЕОБХОДИМО ЗАБЛОКИРОВАТЬ МЕХАНИЗМ И ВЫВЕСИТЬ ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫЕ ТАБЛИЧКИ.
06-0133	9	ОПАСНО: НЕ ПРИБЛИЖАЙТЕСЬ К ВЕРХНЕЙ ЧАСТИ ПРЕССА. НЕ ЗАБИРАЙТЕСЬ НА НЕГО С БОКОВ. ДЛЯ ОБСЛУЖИВАНИЯ ИСПОЛЬЗУЙТЕ РАБОЧУЮ ПЛАТФОРМУ.
06-0101	10	ОПАСНО: 460 В 2 X 4
06-0250	11	ТОЧКА БЛОКИРОВКИ. ОПАСНО: ПЕРЕД ТЕМ, КАК ВОЙТИ ВНУТРЬ УСТРОЙСТВА, НЕОБХОДИМО ЗАБЛОКИРОВАТЬ ЕГО И ВЫВЕСИТЬ ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫЕ ТАБЛИЧКИ. ИСПОЛЬЗУЙТЕ БЛОКИРОВКУ ТОЛЬКО С ОДНИМ КЛЮЧОМ, И ВОЗЬМИТЕ КЛЮЧ С СОБОЙ. НЕВЫПОЛНЕНИЕ ЭТИХ ТРЕБОВАНИЙ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ТРАВМЕ ИЛИ СМЕРТЕЛЬНОМУ ИСХОДУ.
06-0041	12	ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: МЕХАНИЗМ ВКЛЮЧАЕТСЯ АВТОМАТИЧЕСКИ.
06-0039	13	ОПАСНО: НЕ ВХОДИТЬ
06-1839	14	АМЕРИКАНСКИЙ ФЛАГ
06-0043		ОПАСНО: НАПРЯЖЕНИЕ 208 В ИЛИ
06-0044		ОПАСНО: НАПРЯЖЕНИЕ 230 В ИЛИ
06-0045		ОПАСНО: НАПРЯЖЕНИЕ 460 В

УКАЗАНИЯ ПО БЛОКИРОВКЕ И ВЫВЕШИВАНИЮ ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫХ ТАБЛИЧЕК



Перед тем, как войти внутрь пресса, убедитесь в том, что все источники энергии отключены, все потенциальные факторы риска устранены, а пресс блокирован и маркирован предупредительными табличками в соответствии с требованиями OSHA и ANSI.

Если поршень осуществляет прессование под нагрузкой, переведите поршень назад, прежде чем выключать пресс. Конкретные требования по блокировке и вывешиванию предупредительных табличек могут различаться в зависимости от компании (например, может требоваться применение нескольких замков, а также блокировка и маркировка предупредительными табличками другого оборудования). Ниже приводится минимальный набор требований, которые необходимо соблюдать.

УКАЗАНИЯ

1. Переведите главный разъединительный рычаг в положение OFF.
2. Блокируйте разъединительный рычаг с помощью механического замка и заберите ключ с собой.
3. Вместе с замком повесьте на разъединительный рычаг необходимую хорошо заметную предупредительную табличку. На табличку должна быть нанесена предупредительная надпись вида "Опасно: запрещается включать оборудование. В оборудовании находятся люди. Внимание: запрещается включать напряжение без разрешения _____."
4. После блокировки пресса и вывешивания предупредительных табличек попытайтесь выполнить пуск пресса (в соответствии с "Указаниями по эксплуатации"), чтобы убедиться в эффективности блокировки и вывешивания предупредительных табличек. В случае эффективности блокировки и вывешивания предупредительных табличек уберите ключ из выключателя и возьмите его с собой.

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ЦЕПИ: внутри шкафа панели управления присутствует высокое напряжение. Доступ к шкафу панели управления разрешается только уполномоченному персоналу. Уполномоченный обслуживающий персонал может использовать щит управления только после блокировки пресса и вывешивания предупредительных табличек.



ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ЦЕПИ: перед блокировкой пресса и вывешиванием предупредительных табличек необходимо сбросить давление в гидравлическом контуре пресса. Убедитесь в том, что рядом с местами прессования и выброса тьюков никого нет. Для сброса давления в системе убедитесь в том, что поршень не осуществляет прессование под нагрузкой. Нажмите вручную на штифт тарельчатого клапана, расположенный в центре каждого тарельчатого клапана на главном коллекторе, и удерживайте штифт в течение двух секунд. Положение тарельчатого клапана и коллектора см. в схеме силовых агрегатов в данном разделе руководства.

ОБОРУДОВАНИЕ MARATHON

24/7 ЦЕНТР ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

В рабочее время обращаться по телефону:

1-800-633-8974

**ОТДЕЛ ОБСЛУЖИВАНИЯ
ПОТРЕБИТЕЛЕЙ**

Часы работы:

**Понедельник - четверг
7:00 - 17:30**

**Пятница
7:00 - 16:30**

**Суббота
7:00 - 12:00**

Центральное время

В другое время обращаться по телефону:

1-800-804-8217

2 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ПЕРИОДИЧЕСКОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ОПАСНО: СЛЕДУЮЩИЕ ОПЕРАЦИИ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ ТОЛЬКО КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ, ИМЕЮЩИМ СООТВЕТСТВУЮЩИЕ ПОЛНОМОЧИЯ. БЛОКИРОВКА ПРЕССА И ВЫВЕШИВАНИЕ ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫХ ТАБЛИЧЕК ВЫПОЛНЯЮТСЯ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ НА СТР. 2-1.

ЕЖЕДНЕВНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (выполняется оператором)

1. Откройте шкаф переключивающего устройства и проверьте наличие материала в нижней части шкафа. Удалите любой материал, находящийся в переключивающем устройстве или его ограждении.
2. Проверьте наличие материала за уплотнительным цилиндром.
3. Проверьте наличие материала под крышкой счетчика длины тьюка.
4. Проверьте уровень масла и температуру в резервуаре гидравлической жидкости. Поддерживайте уровень масла выше 3/4 полного объема в визуальном указателе. Температура должна быть ниже 160 градусов по Фаренгейту (около 71 градуса по Цельсию).
5. Проверьте все кнопки дистанционного аварийного останова. Убедитесь, что ни одна из кнопок аварийного останова не загромождена, не повреждена и не нажата.
6. Убедитесь, что рабочая зона и дверца люка не имеют посторонних предметов, из-за которых можно поскользнуться, споткнуться или упасть.
7. Убедитесь, что на всех барабанах для проволоки имеется достаточный запас проволоки.
8. Проверьте гидравлическую систему на утечку.

ЕЖЕНЕДЕЛЬНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (выполняется оператором)

1. Проверьте все концевые выключатели, чтобы обеспечить свободное перемещение поршня.
2. Протрите головки фотодатчиков и отражатели.
3. Проверьте работу всех кнопок аварийного останова и выключателей блокировки.
4. Проверьте индикатор фильтра обратного трубопровода, расположенный на верхней части силового агрегата. См. чертежи силовых агрегатов, приведенные далее в этом разделе. Если индикатор находится в красной части шкалы, прекратите использование пресса и обратитесь в службу технической поддержки.

ЕЖЕМЕСЯЧНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (выполняется обслуживающим персоналом)

1. Проверьте все шланги на порезы, потертости или другие повреждения и износ.
2. Проверьте крышку сапуна на резервуаре гидравлической жидкости. Очистите или замените при необходимости.
3. Проверьте пальцы цилиндра и убедитесь в их надежности.
4. Проверьте зазор прижимной планки над цилиндром. Зазор должен быть 1/32" (0,8 мм) или меньше. При необходимости отрегулируйте. См. процедуру в данном разделе руководства.

2 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ПЕРИОДИЧЕСКОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (продолжение)

ОПАСНО: СЛЕДУЮЩИЕ ОПЕРАЦИИ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ ТОЛЬКО КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ, ИМЕЮЩИМ СООТВЕТСТВУЮЩИЕ ПОЛНОМОЧИЯ. БЛОКИРОВКА ПРЕССА И ВЫВЕШИВАНИЕ ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫХ ТАБЛИЧЕК ВЫПОЛНЯЮТСЯ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ НА СТР. 2-1.

ЕЖЕМЕСЯЧНОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

(выполняется обслуживающим персоналом) (продолжение)

5. Проверьте настил и внутреннюю обшивку пресса на недопустимый износ.
6. Смажьте петли дверцы люка и петли камеры.
7. Нанесите тонкий слой смазки на все шестерни обвязывающего устройства и на направляющую цепь складочного устройства.

Рекомендуемые смазки:

Смазка CRC Dry Moly (с высоким содержанием дисульфида молибдена), аэрозольный баллончик на 16 унций. Можно приобрести в компании Grainger (№2F138).

Смазка Slip Plate Graphite Dry Film, аэрозольный баллончик на 16 унций. Можно приобрести в компании Grainger (№2F138).

ПОЛУГОДОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (выполняется обслуживающим персоналом)

1. Замените элемент масляного фильтра обратной магистрали. Элемент расположен в кольцевом ограждении на верхней части резервуара гидравлической жидкости. Расположение этого элемента см. на чертежах силовых агрегатов.
2. Проверьте конструкцию пресса на любые признаки неисправности (трещины в сварных швах, изгибы и т. д.).
3. Проверьте штоки цилиндров поршня на наличие царапин и признаков истирания. Проверьте сальники главного штока цилиндра на наличие повреждений. Проверьте пальцы цилиндра на смещение или отсутствие шплинтов.

ГОДОВОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ (КАЖДЫЕ 2000 ЧАСОВ ЭКСПЛУАТАЦИИ)

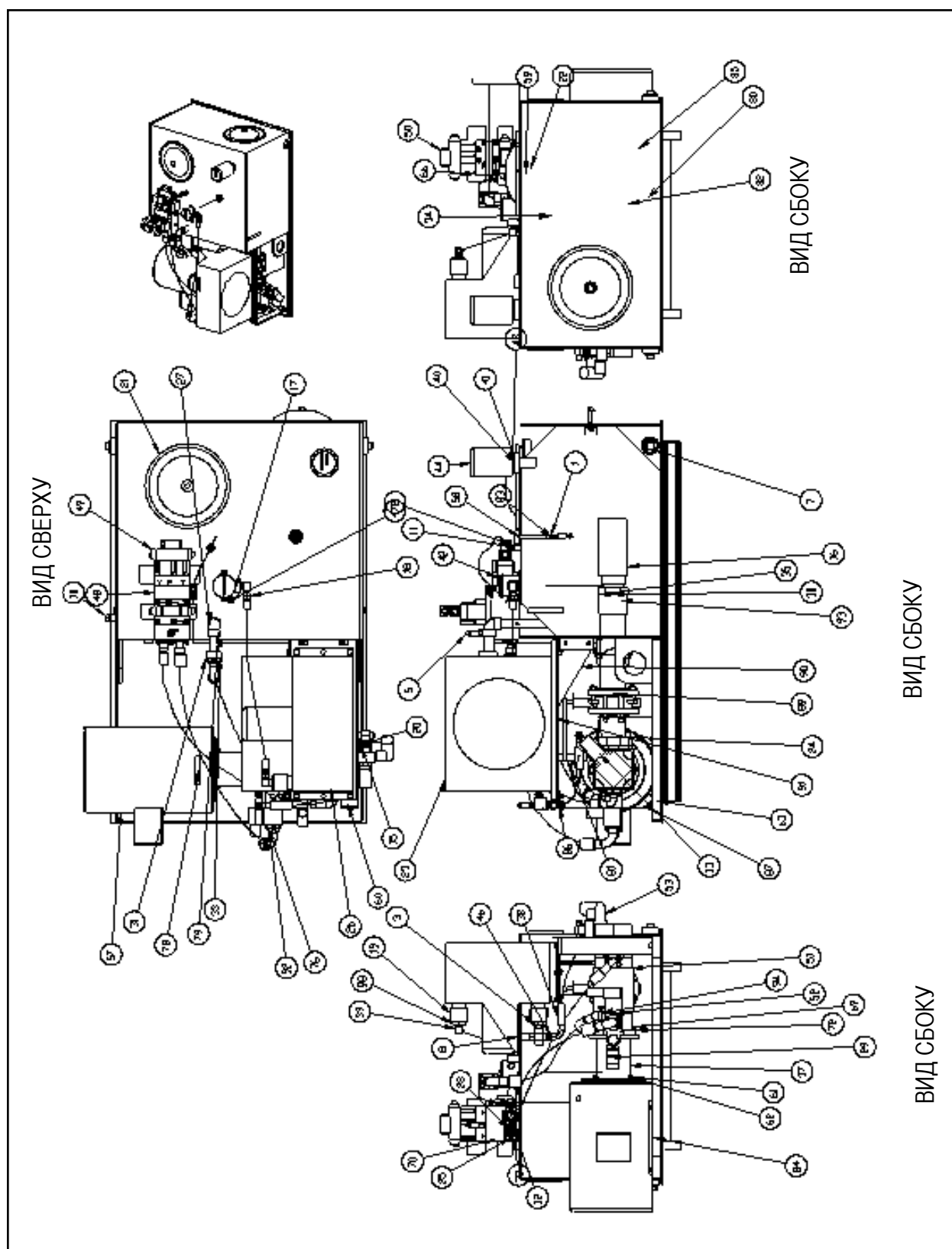
1. Отправьте пробу масла на анализ. Если масло загрязнено, замените гидравлическую жидкость во всей системе. Перед повторным заполнением маслом внутреннюю часть гидравлического бака следует очистить с помощью негорючего растворителя и тщательно высушить.
2. Смажьте детали электродвигателя в соответствии с рекомендациями производителя.

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ МАСЛА

- | | |
|-----------------------------------|--|
| 1. Union-UNAX-46, UNAX-AW46 | 7. Citgo-Pacemaker 46, Tellus-AW46 |
| 2. Gulf-Harmony 47, Harmony 48-AW | 8. Conoco-Super Hydraulic Oil 46 |
| 3. Exxon-Teresstic 46, NUTO 46 | 9. Quaker State-Dextron II (ATF)
Automatic Transmission Fluid
(трансмиссионная жидкость) |
| 4. Texaco-Rando 46 | 10. Amoco-Rycon MV
Cold Weather Fluid
(жидкость для холодной погоды) |
| 5. Chevron-AW 46 | |
| 6. Shell-Turbo 46, Tellus 46 | |

2 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ЧЕРТЕЖ СИЛОВОГО АГРЕГАТА МОЩНОСТЬЮ 30 Л.С.



2 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОМЕРА СИЛОВОГО АГРЕГАТА МОЩНОСТЬЮ 30 Л.С.

Деталь №	Номер	Наименование	Кол-во.
02-0021	1	МУФТА, 1/4" NPT	1
02-0040	2	ПЕРЕХОДНИК, ВНУТРЕН. 3/8" NPT X ВНЕШН. 1/2" NPT	1
02-0048	3	ШТУЦЕР, 3/4" NPT	2
02-0132	4	ПЕРЕХОДНИК, ВНУТРЕН. 1/2" NPT X ВНЕШН. 3/4" NPT	1
02-0214	5	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ КЛАПАН, 20 ГАЛЛОН/МИН (75 Л/МИН), УПРАВЛЯЮЩИЙ	1
02-0215	6	УРОВНЕМЕР С ВИЗУАЛЬНЫМ ОТСЧЕТОМ 5 ДЮЙМОВ (12,5 СМ)	2
02-0254	7	ЗАГЛУШКА, 2" NPT, КВАДРАТНАЯ ГОЛОВКА	2
02-0300	8	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ КЛАПАН, 20 ГАЛЛОН/МИН (75 Л/МИН), УПРАВЛЯЮЩИЙ	1
02-0310	9	ТРОЙНИК, ВНУТРЕН. 3/4" NPT	1
02-0316	10	ЗАГЛУШКА, 3/4" NPT	1
02-0332	11	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА, 3/8" МЕТАЛЛОПЛЕТКА X ВНЕШН. 3/8" NPT	1
02-0565	12	ФЛАНЕЦ C61, 1 1/4", РАЗЪЕМНЫЙ	4
02-0606	13	ЗАДЕЛКА ТРУБЫ, 3/8" X 6" OR ВНЕШН. 90	2
02-0612	14	ЗАЖИМ ТРУБНЫЙ, 3/8" ПРИВАРНОЙ	2
02-0634	15	ФЛАНЕЦ C61, 1", УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО № 12	1
02-0668	16	ФИЛЬТР ВСАСЫВАЮЩЕГО ТРУБОПРОВОДА, ВНУТР. 3" NPT, 100 ГАЛЛОН/МИН (375 Л/МИН), SEC-100-3	1
02-0697	17	КОЛЕНО, 12 OR ВНЕШН. X 12 JIC ВНЕШН.	1
02-0698	18	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА, 3/4", МЕТАЛЛОПЛЕТКА X 24 JIC ВНУТР.	2
02-0805	19	МУФТА, 2", SCH 40	2
02-0822	20	ТРОЙНИК, 12 JIC ВНЕШН. X 12 OR ВНЕШН.	1
02-0823	21	КРЫШКА ЛЮКА ДЛЯ ОЧИСТКИ, 14"	2
02-0824	22	СЪЕМНЫЙ МОНТАЖНЫЙ КРОНШТЕЙН КРЫШКИ ЛЮКА ДЛЯ ОЧИСТКИ	2
02-0863	23	МАСЛЯНЫЙ ОХЛАДИТЕЛЬ АОСН-20	1
02-0872	24	ФЛАНЕЦ C61, 4", ПРИВАРНОЙ, 500 ФУНТ/КВ. ДЮЙМ (35 КГ/КВ.СМ)	1
02-0878	25	ФЛАНЕЦ C61 1, РАЗЪЕМНЫЙ, С БОЛТАМИ	2
02-0879	26	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА, 1", МЕТАЛЛОПЛЕТКА, X 1", F61 SPT 90	1
02-0883	27	КОЛЕНО, 1 1/4" ПРИВАРНОЕ ВНУТРЕН. 90, SCH 160	1
02-0908	28	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА, 1", МЕТАЛЛОПЛЕТКА, X 1" F61 SPT	1
02-0932	29	ВТУЛКА МУФТЫ, 1 1/4" -5/16 X 1 7/8"-1/2	1
02-1028	30	ШТУЦЕР, 3" NPT, SCH 40	1
02-1062	31	ФЛАНЕЦ C61, 1 1/4", ПРИВАРНОЙ СОПРЯЖЕННЫЙ W61-20-20	1
02-1088	32	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА, 1 1/4", МЕТАЛЛОПЛЕТКА, X 1 1/4" F61SPT 3000 (210 КГ/КВ.СМ)	1
02-1098	33	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА, 1 1/4", МЕТАЛЛОПЛЕТКА, X 1 1/4" F6190 5000 (350 КГ/КВ.СМ)	2
02-2258	34	ЗАЖИМ ДЛЯ ФИТИНГА С ВЫСТУПОМ ДЛЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ ШЛАНГА, ВНУТР. ДИАМЕТРОМ 1 1/2"	1
02-3427	35	МУФТА, 4", SCH 40, ВНУТРЕНН. РЕЗЬБА NPT	1
02-3780	36	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА, 3/8", ДВУСЛОЙНАЯ МЕТАЛЛОПЛЕТКА, X 6" JIC ВНУТР. ПОВОРОТН.	1
02-4043	37	ПЕРЕХОДНИК НАСОС/ДВИГАТЕЛЬ SAE C 2B X 286TC X 7,88	1
02-4154	38	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА, 3/4", МЕТАЛЛОПЛЕТКА, X 12 JIC ВНУТР. 90 DAYCO#HY12-12FJ	2
02-4155	39	КОЛЕНО, ВНЕШН. 3" NPT X 12 JIC ВНЕШН., 90 KRJOHNSON 2501-12-	1
02-4253	40	БАЙОНЕТНЫЙ ФЛАНЕЦ САПУНА ФИЛЬТРА, 2 ДЮЙМА (50 ММ)	1
02-4254	41	КОРЗИНА САПУНА ФИЛЬТРА, 2 ДЮЙМА (50 ММ)	1
02-4324	42	ФИЛЬТР ОБРАТНОГО ТРУБОПРОВОДА, 12 OR ВНЕШН., 6 МКМ, В ВЕРХНЕЙ ЧАСТИ БАКА, VICKER	1
02-4328	43	БАЙОНЕТНЫЙ ПЕРЕХОДНИК САПУНА ФИЛЬТРА ДЛЯ 02-3229	1
02-4330	44	САПУН ФИЛЬТРА ПОВОРОТН. В VICKERS V0211B1R03	1
02-4331	45	КРЫШКА, 2" NPT SCH 40	1
02-4340	46	ПЕРЕХОДНИК, ВНЕШН. 1/2" NPT X 12 JIC ВНЕШН.	1
02-4343	47	ИНДИКАТОР ФИЛЬТРА, ВНЕШН. 1/8" NPT, С ЦВЕТОВЫМ КОДИРОВАНИЕМ	1

2 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОМЕРА СИЛОВОГО АГРЕГАТА МОЩНОСТЬЮ 30 Л.С.

Деталь	Номер	Наименование	Кол-во
02-4404	48	ДВОЙНОЙ КОЛЛЕКТОР РЕГЕНЕРАТОРА D08, 75 ГАЛ/МИН (280 Л/МИН)	1
02-4405	49	КЛАПАН 4-ХОДОВОЙ 08 Т, 3-ПОЗИЦИОННЫЙ ВНЕШНИЙ, P&D HI-FLOW	1
02-4406	50	КЛАПАН 4-ХОДОВОЙ 08 А - Т, 3-ПОЗИЦИОННЫЙ ВНЕШНИЙ, P & D HI-FLO	1
02-4407	51	НАСОС ЛОПАСТНОЙ, 53 18 12 VICKERS VMQ	1
02-4409	52	ПЕРЕПУСКНОЙ КЛАПАН, 1 1/4", С ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫМ ВЫПУСКНЫМ КЛАПАНОМ	1
02-4410	53	ОБРАТНЫЙ КЛАПАН, 1 1/4", ФЛАНЕЦ С КОДОМ 61, 75 ФУНТ/КВ. ДЮЙМ (5,25 КГ/КВ.СМ), CRAC	1
02-4411	54	КОЛЕНО, 6" OR ВНЕШН. X 6" JIC ВНЕШН.	1
02-4426	55	ЗАСЛОНКА ДРОССЕЛЬНАЯ НА ВСАСЫВАЮЩИЙ ТРУБОПРОВОД, 4"	1
02-4427	56	ФЛАНЕЦ ANSI, ВНУТР. 4" NPT	2
03-1179	57	ДВИГАТЕЛЬ 30 Л.С. 1760 208-230/460 В 286ТС ГЕРМ. ИСП. ВОЗД. ОХЛ. SP	1
03-3689	58	РЕЛЕ УРОВНЯ ЗАГЛУШКИ ПЕРЕХОДНИКА 1 1/4"	1
05-0015	59	ГАЙКА 3/8"-16 UNC, ШЕСТИГРАННАЯ, САМОФИКСИРУЮЩАЯСЯ	4
05-0052	60	ШАЙБА, 1/2", ПЛОСКАЯ	1
05-0061	61	БОЛТ 1/2"-13 X 1 1/4", ШЕСТИГРАННАЯ ГОЛОВКА, МАРКА 2	8
05-0064	62	ШАЙБА, 1/2", СТОПОРНАЯ	4
05-0075	63	ГАЙКА 1/2-13, ШЕСТИГРАННАЯ, САМОФИКСИРУЮЩАЯСЯ	11
05-0105	64	ГАЙКА 5/16"-18, ШЕСТИГРАННАЯ, САМОФИКСИРУЮЩАЯСЯ	2
05-0148	65	БОЛТ 1/2"-13 X 1"	7
05-0199	66	БОЛТ 1/2"-13 X 2 1/2", С ВНУТРЕННИМ ШЕСТИГРАННИКОМ	12
05-0236	67	БОЛТ, ШЕСТИГРАННАЯ, 3/4"-10UNC X 5 1/2"	4
05-0263	68	ГАЙКА, 3/4"-10, ШЕСТИГРАННАЯ, СТОПОРНАЯ	4
05-0338	69	БОЛТ, 5/8" X 1 1/2", ОЦИНКОВАННЫЙ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ ПОД КЛЮЧ, МАРКА 2	2
05-0521	70	ШАЙБА, 1/2", СТОПОРНАЯ, МАРКА 8, КОЛЬЦЕВОЙ ВЫСТУП 80-0123	12
05-0549	71	БОЛТ 5/16"-18 X 1 1/4", МАРКА 5, ШЕСТИГР. ГОЛОВКА	6
05-0561	72	ШАЙБА, 5/8", СТОПОРНАЯ	2
05-2301	73	ГАЙКА, 5/8"-11, NC SLN	4
05-3644	74	БОЛТ 7/16"-14 X 7 1/2", С ГОЛОВКОЙ ПОД ТОРЦЕВОЙ КЛЮЧ, МАРКА 8	4
05-2001	75	ШАЙБА СТОПОРНАЯ, 5/16" "	4
06-0011	76	ТАБЛИЧКА НАПРАВЛЕНИЯ ВРАЩЕНИЯ ВАЛА ДВИГАТЕЛЯ, 3/4" X 4"	1
23-5425	77	ТРУБА SCH80, 1 1/4" X 4", ОБРЕЗАННАЯ ПОД ПРЯМЫМ УГЛОМ	1
26-9656	78	ТРУБА SCH 40, 1/2" X 23"	1
27-5256	79	7GA X 1-1/4 X 5	1
28-1367	80	ТРУБА SCH 40, 1 1/4" X 23"	1
28-1562	81	ТРУБА SCH 80, 1/4" X 6"	1
28-1869	82	7 GA X 13" X 14"-3/4	1
28-6058	83	ТРУБА SCH 40, 2 1/2" X 24"	1
28-6693	84	7 GA X 3 X 20	1
28-6694	85	ПЛАНКА 1/4" X 3" X 3"	1
28-8762	86	ТРУБА SCH 40, 4" X 6"	1
28-8763	87	ТРУБА SCH 40, 4" X 15"	1
28-8953	88	7 GA X 6"-3/4" X 12" (1=2)	1
28-8963	89	7 GA X 14" X 28-1/4	1
99-0676	90	ШАЙБА, 7/16", СТОПОРНАЯ С КОЛЬЦЕВЫМ ВЫСТУПОМ	4
99-6723	91	ПЕРЕХОДНИК, ВНЕШН. 4" NPT X ВНУТР. 3" NPT	1
99-6929	92	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА, 1 1/4", МЕТАЛЛОПЛЁТКА, X 1 1/4" F61SPT 45	1
99-7009	93	РЕЛЕ УРОВНЯ И ТЕМПЕРАТУРЫ МАСЛА, НОРМ. ЗАМК., UPTL008180F	1
99-7152	94	МУФТА ДРЕССЕРА, 4", 4 БОЛТА ДЛИНОЙ 5"	1

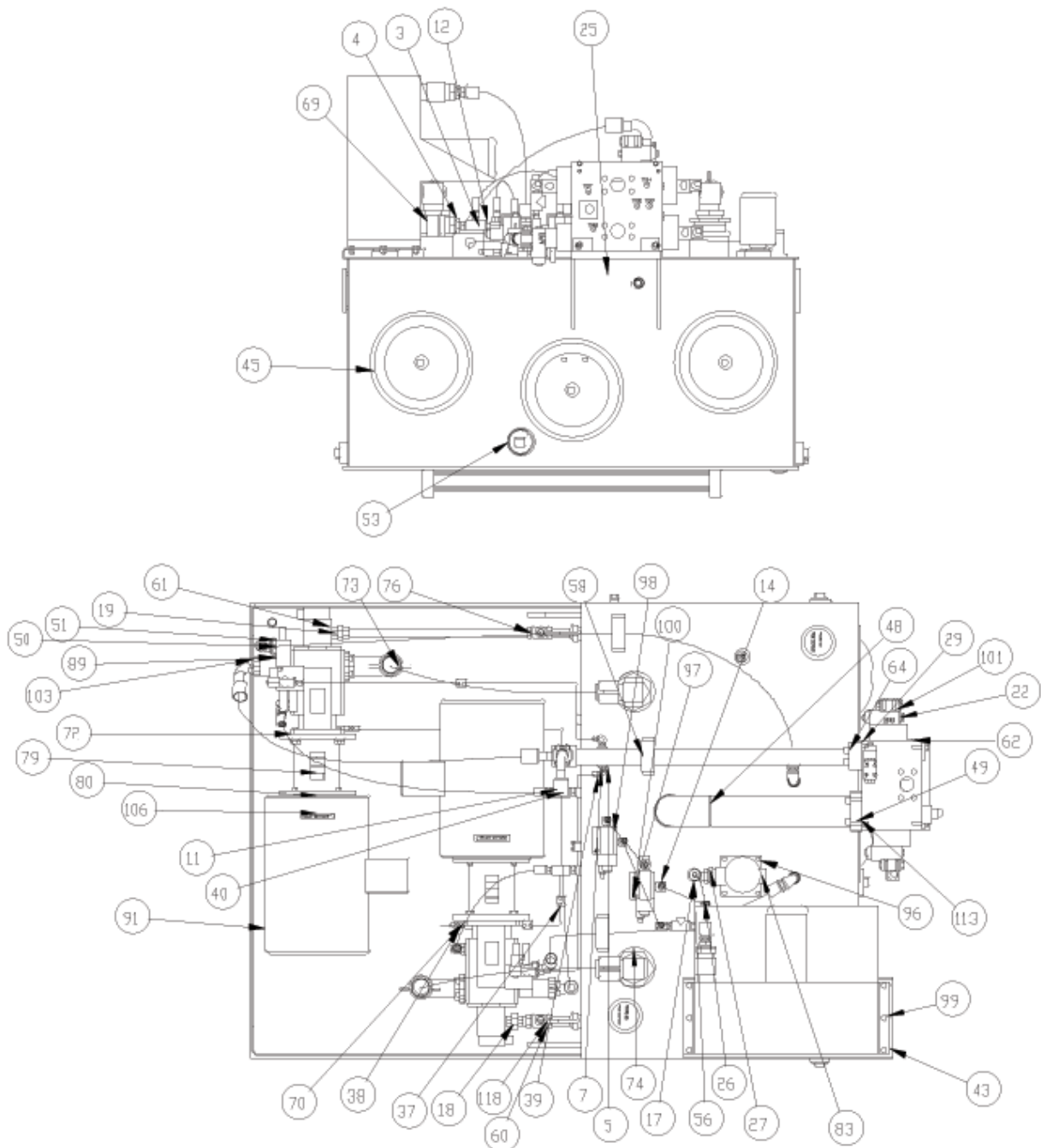
2 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОМЕРА СИЛОВОГО АГРЕГАТА МОЩНОСТЬЮ 30 Л.С.

99-7235	95	БОЛТ 5/8"-11 X 4 1/2", БЕЗ ПОКРЫТИЯ	4
99-7783	96	ПЕРЕХОДНИК, ВНУТРЕН. 3/4" NPT X ВНЕШН. 2" NPT, SCH80	2
02-0880	97	ШЛАНГ, "1 МЕТАЛЛОПЛЁТКА, 4000 ФУНТ/КВ. ДЮЙМ (280 КГ/КВ.СМ)	4
02-0335	98	ШЛАНГ, 1 1/4", МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ОПЛЁТКА, 5000 ФУНТ/КВ. ДЮЙМ (350 КГ/КВ.СМ)	6
02-0333	99	ШЛАНГ, 3/8", ДВОЙНАЯ МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ОПЛЁТКА, 2500 ФУНТ/КВ. ДЮЙМ (175 КГ/КВ.СМ)	2
02-3725	100	ТРУБА, ВНЕШН. ДИАМЕТР 3/8" (9,5 ММ), СТЕНКА 0,083" (2 ММ)	8
02-0327	101	ШЛАНГ, 3/4", ДВУСЛОЙНАЯ МЕТАЛЛОПЛЁТКА, 3100 ФУНТ/КВ. ДЮЙМ (200 КГ/КВ.СМ)	5
02-1091	102	ШЛАНГ, 1 1/2", МЕТАЛЛОПЛЁТКА, 5000 ФУНТ/КВ. ДЮЙМ (350 КГ/КВ.СМ)	1

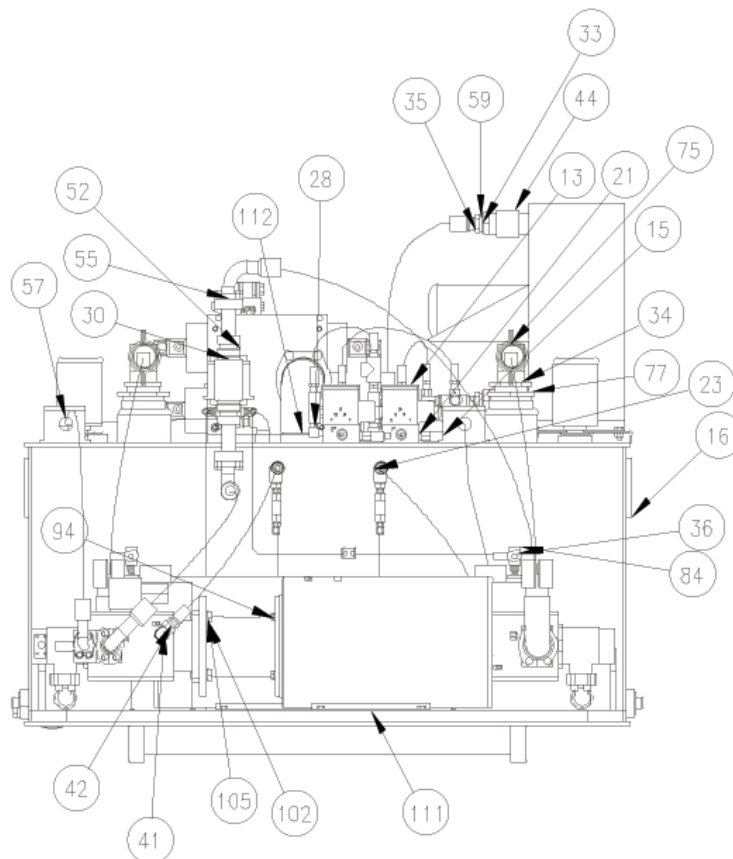
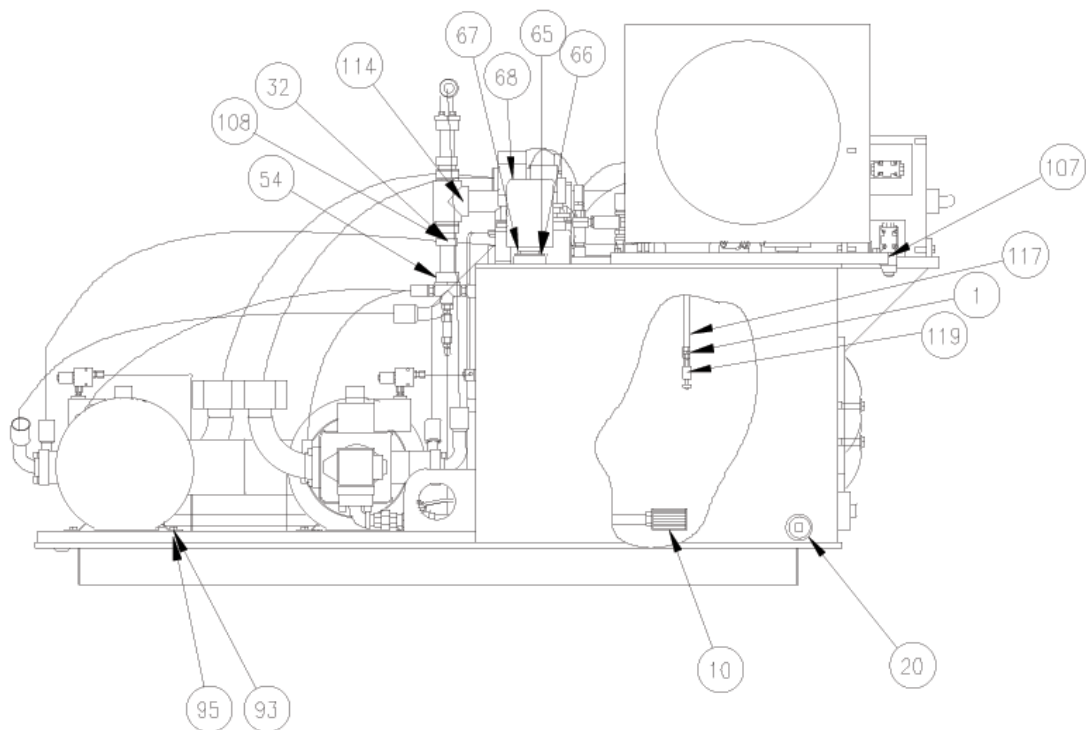
2 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ЧЕРТЕЖ СИЛОВОГО АГРЕГАТА МОЩНОСТЬЮ 2 x 30 Л.С.



2 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ЧЕРТЕЖ СИЛОВОГО АГРЕГАТА МОЩНОСТЬЮ 2 x 30 Л.С. (продолжение)



2 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОМЕРА СИЛОВОГО АГРЕГАТА МОЩНОСТЬЮ 2 x 30 Л.С.

Деталь	Номер	Наименование	Кол-во
02-0021	1	МУФТА, 1/4" NPT	1
02-0025	2	ШТУЦЕР, 3/8" NPT	2
02-0029	3	КОЛЕНО, ВНЕШН. 1/2" NPT X ВНУТРЕН. 1/2" NPT, ПОВОРОТНОЕ, 90	2
02-0030	4	ПЕРЕХОДНИК, ВНУТРЕН. 3/4" NPT X ВНЕШН. 1 1/4" NPT	1
02-0035	5	ТРОЙНИК, ВНУТРЕН. 1/2" NPT	2
02-0036	6	ШТУЦЕР, 1/2" NPT	2
02-0040	7	ПЕРЕХОДНИК, ВНУТРЕН. 3/8" NPT X ВНЕШН. 1/2" NPT	2
02-0044	8	КОЛЕНО, ВНЕШН. 3/4" NPT X ВНУТРЕН. 3/4" NPT, 90	3
02-0048	9	ШТУЦЕР, 3/4" NPT	4
02-0050	10	ФИЛЬТР ВСАСЫВАЮЩЕГО ТРУБОПРОВОДА, 1", 13 ГАЛЛОН/МИН (48 Л/МИН), ЯЧЕЙКА 100	2
02-0124	11	ПЕРЕХОДНИК, ВНУТРЕН. 3/8" NPT X ВНЕШН. 3/4" NPT	2
02-0132	12	ПЕРЕХОДНИК, ВНУТРЕН. 1/2" NPT X ВНЕШН. 3/4" NPT	2
02-0157	13	КЛАПАН 4-ХОДОВОЙ ДВУХПОЗИЦИОННЫЙ, 05 О	2
02-0204	14	ОБРАТНЫЙ КЛАПАН, ВНУТР. 1/2" NPT	4
02-0214	15	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ КЛАПАН, 20 ГАЛЛОН/МИН (75 Л/МИН), УПРАВЛЯЮЩИЙ	2
02-0215	16	УРОВНЕМЕР С ВИЗУАЛЬНЫМ ОТСЧЁТОМ НА 5 ДЮЙМОВ (12,5 см)	2
02-0238	17	КОЛЕНО, ВНЕШН. 1" NPT X ВНУТР. 1" NPT, SCH 40	5
02-0239	18	СОЕДИНИТЕЛЬНАЯ МУФТА, 1" NPT	2
02-0240	19	ШТУЦЕР 1" NPT, ЗАКРЫТЫЙ	3
02-0254	20	ЗАГЛУШКА, 2" NPT, КВАДРАТНАЯ ГОЛОВКА	2
02-0264	21	МОНТАЖНАЯ ПЛИТА С ПОЛОСТЬЮ СБРОСА	2
02-0297	22	КЛАПАН 4-ХОДОВОЙ ДВУХПОЗИЦИОННЫЙ, 03 С	5
02-0310	23	ТРОЙНИК, 3/4" NPT ВНУТР.	4
02-0316	24	ЗАГЛУШКА, 3/4" NPT	1
02-0326	25	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА, 3/4" МЕТАЛЛОПЛЁТКА X ВНЕШН. 3/4" NPT	2
02-0329	26	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА, 1/2" МЕТАЛЛОПЛЁТКА X ВНЕШН. 1/2" NPT	6
02-0339	27	ПЕРЕХОДНИК, ВНУТРЕН. 1 1/4" NPT X ВНЕШН. 1 1/2" NPT	1
02-0555	28	КОЛЕНО, ВНЕШН. 1/2" NPT X ВНЕШН. 1/2" NPT	4
02-0558	29	ФЛАНЕЦ S62 2, ПРИВАРНОЙ	1
02-0560	30	ТРОЙНИК, 2", ПРИВАРНОЙ ВНУТРЕН., SCH 160	1
02-0565	31	ФЛАНЕЦ S61, 1 1/4", РАЗЪЕМНЫЙ	2
02-0571	32	ПЕРЕХОДНИК, ПРИВАРНОЙ 1 1/4" ВНУТРЕН. X ПРИВАРНОЙ 1 1/2" ВНЕШН., SCH160	2
02-0578	33	ПЕРЕХОДНИК, ВНУТРЕН. 1 1/4" NPT X ВНЕШН. 2" NPT	2
02-0591	34	ПЕРЕХОДНИК, ВНУТРЕН. 2 1/2" X ВНЕШН. 3" NPT	2
02-0603	35	ПЕРЕХОДНИК, ВНУТРЕН. 1" NPT X ВНЕШН. 1 1/4" NPT	2
02-0607	36	ЗАДЕЛКА ТРУБЫ, 3/8" X 6 OR ВНЕШН.	2
02-0612	37	ЗАЖИМ ТРУБНЫЙ, 3/8", ПРИВАРНОЙ	6
02-0616	38	ПЕРЕХОДНИК, ВНУТРЕН. 1/4" NPT X 4 OR ВНЕШН.	2
02-0629	39	ЗАДЕЛКА ТРУБЫ, 3/8" X ВНЕШН. 3/8" NPT, 90	2
02-0687	40	ЗАДЕЛКА ТРУБЫ, 3/8" X ВНЕШН. 3/8" NPT, 90	2
02-0697	41	КОЛЕНО, 12 OR ВНЕШН. X 12 JIS ВНЕШН.	2
02-0698	42	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА, 3/4", МЕТАЛЛОПЛЁТКА X 12 JIS ВНУТР.	2
02-0804	43	МАСЛЯНЫЙ ОХЛАДИТЕЛЬ АОСН-25-3 208-230/460 В 60 Гц	1
02-0805	44	МУФТА, 2", SCH 40	2
02-0823	45	КРЫШКА ЛЮКА ДЛЯ ОЧИСТКИ, 14"	3
02-0824	46	СЪЕМНЫЙ МОНТАЖНЫЙ КРОНШТЕЙН КРЫШКИ ЛЮКА ДЛЯ ОЧИСТКИ	3

2 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОМЕРА СИЛОВОГО АГРЕГАТА МОЩНОСТЬЮ 2 x 30 Л.С.

Деталь	Номер	Наименование	Кол-во
02-0859	47	ОБРАТНЫЙ КЛАПАН ОТБОРА ВОЗДУХА, ВНУТРЕН. 3/8" NPT	2
02-0871	48	КОЛЕНО, 4", ПРИВАРНОЕ 90 SCH 40	1
02-0872	49	ФЛАНЕЦ C61, 4", ПРИВАРНОЙ 500 ФУНТ/КВ. ДЮЙМ (35 КГ/КВ.СМ)	1
02-0878	50	ФЛАНЕЦ C61 1, РАЗЪЕМНЫЙ, С БОЛТАМИ	2
02-0879	51	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА, 1" МЕТАЛЛОПЛЁТКА, X 1" F61 SPT 90	2
02-0881	52	ПЕРЕХОДНИК, ПРИВАРНОЙ ВНУТР. 1 1/2" X ПРИВАРНОЙ ВНЕШН. 2"	2
02-0904	53	ЗАГЛУШКА, 3" NPT, КВАДРАТНАЯ ГОЛОВКА	1
02-1062	54	ФЛАНЕЦ C61, 1 1/4", ПРИВАРНОЙ СОПРЯЖЕННЫЙ, W61-20-20	2
02-1098	55	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА, 1 1/4" МЕТАЛЛОПЛЁТКА X 1 1/4" F6190 5000	2
02-2255	56	ПЕРЕХОДНИК, ВНЕШН. 1" NPT X ВНУТРЕН. 1" NPT, ПОВОРОТНЫЙ	1
02-2330	57	ЗАЖИМ ШЛАНГА, 1" С МЕТАЛЛОПЛЁТКОЙ С РЕЗИНОВЫМ ВКЛАДЫШЕМ	2
02-3064	58	ЗАЖИМ ТРУБНЫЙ ПРИВАРНОЙ 2" STAUFF	1
02-3076	59	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА, 1", МЕТАЛЛОПЛЁТКА X ВНЕШН. 1" NPT	4
02-3107	60	ШАРОВЫЙ КЛАПАН, ВНУТР. 1" NPT, С РУЧКОЙ	2
02-3540	61	ФЛАНЕЦ C61, 1 1/2" X 1" NPT, С БОЛТАМИ	2
02-3560	62	КОЛЛЕКТОР В СБОРЕ ДЛЯ TR-12 100A TR-10 100 (RE	1
02-3884	63	УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО, 1/8 X 1,5" ВН. ДИАМЕТР, ДЛЯ ФЛАНЦА 1 1/4"	2
02-4079	64	КОМПЛЕКТ БОЛТОВ ДЛЯ ФЛАНЦА 2, КОД 62	1
02-4253	65	БАЙОНЕТНЫЙ ФЛАНЕЦ САПУНА ФИЛЬТРА, 2 ДЮЙМА (25 ММ)	2
02-4254	66	КОРЗИНА САПУНА ФИЛЬТРА, 2 ДЮЙМА (25 ММ)	2
02-4328	67	БАЙОНЕТНЫЙ ПЕРЕХОДНИК САПУНА ФИЛЬТРА ДЛЯ 02-3229	2
02-4330	68	САПУН ФИЛЬТРА ПОВОРОТН. В VICKERS V0211B1R03	2
02-4331	69	КРЫШКА, 2" NPT SCH 40	1
02-4417	70	ЗАДЕЛКА ТРУБЫ, 3/8" X ВНЕШН. 1/4" NPT	2
02-4472	71	ПЕРЕХОДНИК, ВНУТР. 4 OR X ВНЕШН. 6 OR, K&R6410-6-4	4
02-4582	72	НАСОС ПОРШНЕВОЙ, 69 ГАЛЛОН/МИН (260 Л/МИН), ОГРАНИЧЕННОЙ МОЩНОСТИ, С РАБОЧИМ КОЛЕСОМ 12 КАВА	2
02-4584	73	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА, 2 1/2" С ВЫСТУПОМ X 2 1/2" F61 90	2
02-4585	74	ПЕРЕХОДНИК, ВНУТРЕН. 4" NPT X ВНУТРЕН. 5" NPT, SCH 40	2
02-4586	75	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА, 2 1/2" С ВЫСТУПОМ X ВНЕШН. 2 1/2" NPT 90	2
02-4587	76	ТРУБА SCH40, 1" X 40"	1
02-4588	77	ФИЛЬТР ВСАСЫВАЮЩЕГО ТРУБОПРОВОДА, 3", 100 ГАЛЛОН/МИН (370 Л/МИН) С ЯЧЕЙКОЙ 100, ДЛЯ МОНТАЖА НА БАКЕ	2
02-4589	78	ТРУБА SCH 40, 5" X 25"	2
02-4590	79	ВТУЛКА МУФТЫ, 1 3/4"-7/16 X 1 7/8"-1/2, M500U IN	2
02-4591	80	ПЕРЕХОДНИК, НАСОС/ДВИГАТЕЛЬ, SAED4 X 286TC 8 1/2	2
02-4593	81	ОБРАТНЫЙ КЛАПАН С МОНТАЖОМ НА ФЛАНЦЕ, 1 1/4", C62, КОРПУС INSERTA IC	2
02-4594	82	ВКЛАДЫШ ОБРАТНОГО КЛАПАНА С 02-4593 INSERTA ICS	2
02-4595	83	ФИЛЬТР ОБРАТНОГО ТРУБОПРОВОДА, ВНУТР. 1 1/2" NPT, НА 6 МКМ, ДЛЯ БАКА	1
02-4596	84	КЛАПАН 2-ХОДОВОЙ, ОТВЕРСТИЯ С ВНУТРЕН. РЕЗЬБОЙ OR 4", НОРМ. ОТКР., 120 В ПЕР. ТОКА	2
02-4597	85	ШТУЦЕР, 4" OR ВНЕШН., РЕГУЛИРУЕМЫЙ	2
02-4604	86	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА, 1 1/4" МЕТАЛЛОПЛЁТКА X 1 1/4" F6290	2
02-4606	87	ЗАЖИМ ШЛАНГА ДЛЯ ШЛАНГА ВСАСЫВАНИЯ (ВНУТР. ДИАМЕТР 2,5 ДЮЙМА (62,5 ММ), ВНЕШН. ДИАМЕТР 3,0625 (76,5 ММ))	4
02-4607	88	ФЛАНЕЦ C62, 1 1/4", РАЗЪЕМНЫЙ	4
02-4608	89	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ КЛАПАН, 1 1/4" C62, 80 ГАЛЛОН/МИН (300 Л/МИН)	2
02-4609	90	ФЛАНЕЦ C61, 2 1/2" РАЗЪЕМНЫЙ, С КОМПЛЕКТОМ БОЛТОВ	2
03-1179	91	ДВИГАТЕЛЬ 30 Л.С. 1760 208-230/460 В 286ТС ГЕРМ. ИСП. ВОЗД. ОХЛ. SP	2
03-3689	92	РЕЛЕ УРОВНЯ ЗАГЛУШКИ ПЕРЕХОДНИКА 1 1/4"	1

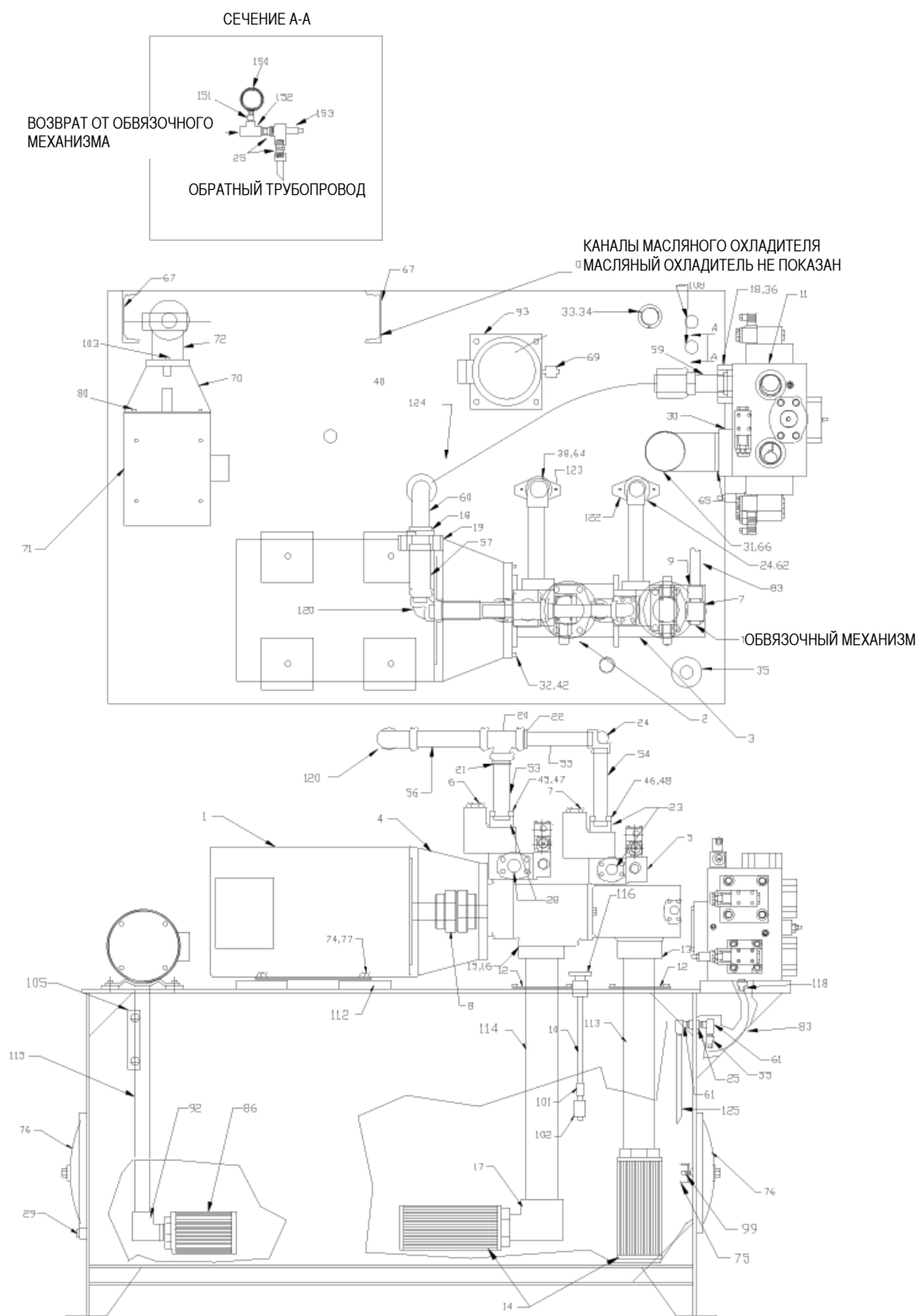
2 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОМЕРА СИЛОВОГО АГРЕГАТА МОЩНОСТЬЮ 2 х 30 Л.С.

Деталь	Номер	Наименование	Кол-во
05-0061	93	БОЛТ 1/2-13 X 1 1/4", ШЕСТИГРАННАЯ ГОЛОВКА, МАРКА 2	20
05-0064	94	ШАЙБА, 1/2", СТОПОРНАЯ	12
05-0075	95	ГАЙКА 1/2-13, ШЕСТИГРАННАЯ, САМОФИКСИРУЮЩАЯСЯ	14
05-0096	96	БОЛТ 3/8"-16 X 1", ШЕСТИГРАННАЯ ГОЛОВКА	4
05-0105	97	ГАЙКА 5/16"-18, ШЕСТИГРАННАЯ, САМОФИКСИРУЮЩАЯСЯ	4
05-0145	98	БОЛТ 1/4"-20 X 1 1/2", С ВНУТРЕННИМ ШЕСТИГРАННИКОМ	8
05-0148	99	БОЛТ 1/2"-13 X 1"	6
05-0154	100	БОЛТ 5/16"-18 X 2 1/4", С ВНУТРЕННИМ ШЕСТИГРАННИКОМ	4
05-0212	101	БОЛТ 10/24" X 1 4/2", С ВНУТРЕННИМ ШЕСТИГРАННИКОМ	20
05-0226	102	ШАЙБА, 3/4", СТОПОРНАЯ	8
05-0521	103	ШАЙБА, 1/2", СТОПОРНАЯ, МАРКА 8, КОЛЬЦЕВОЙ ВЫСТУП 80-0123	8
05-2276	104	БОЛТ 1/2"-13 X 6 1/2", С ВНУТРЕННИМ ШЕСТИГРАННИКОМ	8
05-2557	105	БОЛТ 3/4"-10 X 1 3/4", ШЕСТИГРАННАЯ ГОЛОВКА, МАРКА 5	8
06-0011	106	ТАБЛИЧКА НАПРАВЛЕНИЯ ВРАЩЕНИЯ ДВИГАТЕЛЯ, 3/4" X 4"	2
09-4837	107	7 GA X 13"-1/2" X 30-1/8	1
09-5847	108	ТРУБА SCH 160, 1 1/4" X 4", ОБРЕЗАННАЯ ПОД ПРЯМЫМ УГЛОМ	2
14-2239	109	ПЛАНКА 1/2" X 2" X 2"-11/16	4
28-1366	110	ТРУБА SCH 40, 1" X 23"	2
28-1869	111	7 GA X 13" X 14-3/4"	2
29-5510	112	ТРУБА SCH 40, 4" X 29"	1
29-5526	113	ТРУБА SCH 40, 4" X 21-1/2", ОБРЕЗАННАЯ ПОД ПРЯМЫМ УГЛОМ	1
29-6008	114	ТРУБА SCH 160, 2" X 40-3/2", ОБРЕЗАННАЯ ПОД ПРЯМЫМ УГЛОМ	1
29-6066	115	ТРУБА SCH 40, 1/2" X 24"	3
29-6067	116	ТРУБА SCH 40, 3/4 " X 25"	3
29-6090	117	ТРУБА SCH 80, 1/4" X 10"	1
29-6554	118	ТРУБА SCH 40, 1" X 24"	2
99-7009	119	РЕЛЕ УРОВНЯ И ТЕМПЕРАТУРЫ МАСЛА, НОРМ. ЗАМК., UPTL008180F	1
02-4605	120	ШЛАНГ ВСАСЫВАНИЯ, 2 1/2"	7
02-0880	121	ШЛАНГ, "1 МЕТАЛЛОПЛЁТКА, 4000 ФУНТ/ КВ. ДЮЙМ (280 КГ/КВ.СМ)	14
02-0327	122	ШЛАНГ, 3/4", ДВУСЛОЙНАЯ МЕТАЛЛОПЛЁТКА, 3100 ФУНТ/ КВ. ДЮЙМ (210 КГ/КВ.СМ)	6
02-0335	123	ШЛАНГ, 1 1/4", МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ОПЛЁТКА, 5000 ФУНТ/ КВ. ДЮЙМ (350 КГ/КВ.СМ)	8
02-0608	124	ТРУБА 3/8" ВНЕШН. ДИАМЕТР 3/8" (9,5 ММ), СТЕНКА 0,049" (1,2 ММ)	22
02-0330	125	ШЛАНГ, 1/2" (12,5 ММ), МЕТАЛЛОПЛЁТКА, 3500 ФУНТ/ КВ. ДЮЙМ (250 КГ/КВ.СМ)	3

2 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ЧЕРТЕЖ СИЛОВОГО АГРЕГАТА МОЩНОСТЬЮ 50 Л.С.



ЧЕРТЕЖ СИЛОВОГО АГРЕГАТА МОЩНОСТЬЮ 50 Л.С.



2 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОМЕРА СИЛОВОГО АГРЕГАТА МОЩНОСТЬЮ 50 Л.С.

02-0281	1	МУФТА, ВНУТР. 1/4" X ВНУТР. 3/8"
03-0675	1	ДВИГАТЕЛЬ 50 Л.С. ГЕРМ. ИСП. ВОЗД. ОХЛ. 230/460 В, 326ТС 1760 ОБ/МИН, 60 ГЦ
03-0437	2	ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ УРОВНЯ И ТЕМПЕРАТУРЫ МАСЛА
02-0812	2	НАСОС ЛОПАСТНОЙ, 90 ГАЛЛОН/МИН (340 Л/МИН), ДЛЯ TR-9
05-0096	3	БОЛТ, 3/8"-16 X 1", ШЕСТИГРАННАЯ ГОЛОВКА
02-0813	3	НАСОС ЛОПАСТНОЙ, 35/12 ГАЛЛОН/МИН (130/45 Л/МИН), ДЛЯ TR-9
02-0810	4	ПЕРЕХОДНИК, НАСОС/ДВИГАТЕЛЬ, С2 X 324ТСХ 8 7/8
02-0215	5	УРОВНЕМЕР С ВИЗУАЛЬНЫМ ОТСЧЁТОМ НА 5 ДЮЙМОВ (12,5 СМ)
02-0815	5	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ КЛАПАН, 1 1/4" F61 СДВОЕННЫЙ, С ЭЛЕКТРОМАГН. ВЕНТ. КЛАПАНОМ
02-0814	6	ПЕРЕПУСКНОЙ КЛАПАН, 1 1/2" F61 ДЛЯ TR-9
02-0822	7	ТРОЙНИК, 12 JIC ВНЕШН. X 12 OR ВНЕШН.
02-0816	7	ОБРАТНЫЙ КЛАПАН, 1 1/4" F61 ДЛЯ TR-9
02-0811	8	ВТУЛКА МУФТЫ, 1 1/2"-3/8 X 2 1/8"-1/2 50 Л.С.
02-2329	8	ВТУЛКА МУФТЫ 1 1/2"-3/8 X2 3/8"-5/8, СО ВКЛАДЫШЕМ
09-4835	8	ТРУБА SCH 40, 3/4" X 30"
02-0698	9	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА, 3/4", МЕТАЛЛООПЛЁТКА X 24 JIC ВНУТР.
09-4836	9	ТРУБА SCH 40, 1" X 30"
02-0047	10	ПЕРЕХОДНИК, ВНЕШН. 3/4" NPT X ВНУТРЕН. 3/4" NPT, ПОВОРОТНЫЙ
09-1203	10	ТРУБА SCH 40, 3/8" X 6"
02-3560	11	КОЛЛЕКТОР В СБОРЕ ДЛЯ TR-12 100A TR-10 100 RE
09-1239	11	ПЛАНКА 1/2" X 2" X 2
02-0621	12	ФЛАНЕЦ ВСАСЫВАЮЩЕЙ ТРУБЫ, 3"
09-4865	12	ПЛАНКА 1" X 3" X 3"
02-0669	13	ФЛАНЕЦ C61, 3" NPT
02-0670	13	ТРУБА SCH 40, 3" X 24"
02-0668	14	ФИЛЬТР ВСАСЫВАЮЩЕГО ТРУБОПРОВОДА, ВНУТР. 3" NPT, 100 ГАЛЛОН/МИН (375 Л/МИН), SEC-100-3
02-0899	14	ШТУЦЕР, 3" SCH 40 X 29 1/2", РЕЗЬБА С ОДНОГО КОНЦА
02-0886	15	ФЛАНЕЦ C61, 3 1/2" X 3", ПРИВАРНОЙ
09-4855	15	ТРУБА SCH 40, 1 1/4" X 31"
02-0887	16	КОМПЛЕКТ БОЛТОВ ФЛАНЦА, 3 1/2", КОД 61
02-0897	16	ПЕРЕХОДНИК, ВНУТРЕН. 1/2" NPT X ВНЕШН. 1" NPT
02-0671	17	КОЛЕНО, ВНЕШН. 3" NPT X ВНУТР. 3" NPT, 90 SCH 40
02-0804	17	МАСЛЯНЫЙ ОХЛАДИТЕЛЬ АОСН-25-3 208-230/460 В 60 Гц
02-0636	18	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА, 3/4", МЕТАЛЛООПЛЁТКА X 12 OR ВНЕШН.
02-0875	18	ФЛАНЕЦ C61, 2" ПРИВАРНОЙ С УПЛОТН. КОЛЬЦОМ И БОЛТАМИ
02-1071	19	ФЛАНЕЦ C62, 2", ПРИВАРНОЙ, СОПРЯЖЕННЫЙ
02-0560	20	ТРОЙНИК, 2", ПРИВАРНОЙ, ВНУТРЕН., SCH 160
02-0876	20	КОЛЕНО, 2" ПРИВАРНОЕ ВНУТР. 90 SCH 160
02-0881	21	ПЕРЕХОДНИК, ПРИВАРНОЙ, 1 1/2" ВНУТРЕН. X 2" ПРИВАРНОЙ ВНЕШН.
02-1044	22	ФЛАНЕЦ ОБРАТНОГО ТРУБОПРОВОДА, 1 1/4"
02-0882	23	ФЛАНЕЦ C61, 1 1/4", ПРИВАРНОЙ
02-1043	23	ФЛАНЕЦ ОБРАТНОГО ТРУБОПРОВОДА, 1 1/2"
02-0883	24	КОЛЕНО, 1 1/4" ПРИВАРНОЕ ВНУТР. 90, SCH 160
02-0912	24	ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ШЛАНГ, 2", 5000 ФУНТ/КВ. ДЮЙМ(350 КГ/КВ.СМ)
02-0036	25	ШТУЦЕР, 1/2" NPT
02-0897	26	ПЕРЕХОДНИК ВНУТР. 1 2/1" NPT X ВНЕШН. 2" NPT

2 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОМЕРА СИЛОВОГО АГРЕГАТА МОЩНОСТЬЮ 50 Л.С.

02-0904	27	ЗАГЛУШКА, 3 НРТ, КВАДРАТНАЯ ГОЛОВКА
02-0873	28	ФЛАНЕЦ С61, 1 1/2", ПРИВАРНОЙ
02-0316	29	ЗАГЛУШКА, 3/4" НРТ
02-0872	30	ФЛАНЕЦ С61, 4", ПРИВАРНОЙ, 500 ФУНТ/КВ. ДЮЙМ (35 КГ/КВ.СМ)
02-0871	31	КОЛЕНО, 4 ПРИВАРН., 90 SCH 40
05-0176	32	БОЛТ, 3/4"-10 X 1 1/4"
02-0856	33	САПУН СТОЯКА ПРИВАРНОЙ ДЛЯ 02-0647
02-0647	34	САПУН, 2 ДЮЙМА, ВНУТРЕННИЙ С СЕТКОЙ
02-0885	35	САПУН, 10 МКМ, 300 ГАЛЛОН/МИН (1125 Л/МИН), 3/4 НРТ
02-0888	36	КОМПЛЕКТ БОЛТОВ, ДЛЯ ФЛАНЦА 4, КОД 61, ВК510
02-0896	37	ЗАДЕЛКА ТРУБКИ, 1 1/4" X ВНЕШН. 1 1/4" НРТ
02-0890	38	КОЛЕНО, 1 1/2" ПРИВАРНОЕ ВНУТР. 90, SCH 160
05-0226	42	ШАЙБА, 3/4", СТОПОРНАЯ
02-0030	43	ПЕРЕХОДНИК, ВНУТРЕН. 3/4" НРТ X ВНЕШН. 1 1/4" НРТ
02-0054	44	КОЛЕНО, ВНЕШН. 3/4" НРТ X ВНУТРЕН. 3/4" НРТ, ПОВОРОТНОЕ, 90 С ОТВЕРСТИЕМ 1/4"
05-0535	45	ШПИЛЬКА, 1/2"-13 X 9 1/4" МАРКА 8
05-0536	46	ШПИЛЬКА, 7/16"-14 X 8 1/2", ПОЛНОРЕЗЬБОВАЯ
05-0537	47	ГАЙКА, 1/2"-13NC, САМОСТОПОРЯЩАЯСЯ, МАРКА 8
05-0538	48	ГАЙКА, 7/16"-14, САМОСТОПОРЯЩАЯСЯ, МАРКА 8
02-0894	49	ТРУБА, 1 1/4", ВНЕШН. ДИАМЕТР, С 2 ИЗГИБАМИ 90 ГРАД ПРИ 19 3/8"
02-3026	50	ТРУБА, ВНЕШН. ДИАМЕТР 1 1/4", СТЕНКА 0,120" (3 ММ), НА 90 ГРАД., С НАКЛАДКОЙ 3 3/4"
09-4837	51	7 GA X 13 1/2" X 30 1/8"
09-5898	53	ТРУБА SCH 160, 1 1/2" X 6 1/2", ОБРЕЗАННАЯ ПОД ПРЯМЫМ УГЛОМ
09-5899	54	SCH 80, 1 1/4" X 8 3/4", ОБРЕЗАННАЯ ПОД ПРЯМЫМ УГЛОМ
02-0326	55	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА, 3/4", МЕТАЛЛОПЛЁТКА X ВНЕШН. 3/4" НРТ
09-5900	55	ТРУБА SCH 80, 1 1/4" X 7 1/4", ОБРЕЗАННАЯ ПОД ПРЯМЫМ УГЛОМ
09-5901	56	ТРУБА SCH 160, 2" X 8", ОБРЕЗАННАЯ ПОД ПРЯМЫМ УГЛОМ
09-5902	57	ТРУБА SCH 160, 2" X 6", ОБРЕЗАННАЯ ПОД ПРЯМЫМ УГЛОМ
02-1072	59	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА, 2", МЕТАЛЛОПЛЁТКА, X 2" F62 SF
02-0044	60	КОЛЕНО, ВНЕШН. 3/4" НРТ X ВНУТРЕН. 3/4" НРТ, 90
02-2088	60	ДВОЙНОЙ ЗАЖИМ ДЛЯ ТРУБЫ 3/4", НС-16-2
09-5904	61	ТРУБА SCH 80, 1 1/4" X 10", ОБРЕЗАННАЯ ПОД ПРЯМЫМ УГЛОМ
09-4848	62	ТРУБА SCH 40, 1 1/4" X 45 1/2"
09-5905	63	ТРУБА SCH 160, 1 1/2" X 9 1/2", ОБРЕЗАННАЯ ПОД ПРЯМЫМ УГЛОМ
09-4850	64	ТРУБА SCH 40, 1 1/2" X 44 3/4"
09-4851	65	ТРУБА SCH 40, 4" X 2", ОБРЕЗАННАЯ ПОД ПРЯМЫМ УГЛОМ"
09-4852	66	ТРУБА SCH 40, 4" X 31"
09-4853	67	6"С ПРИ 8,2 X 28" ОБРЕЗАННАЯ ПОД ПРЯМЫМ УГЛОМ
09-4854	68	ПЛАНКА 1/2" X 2" X 19 1/2"
03-0772	69	РЕЛЕ ДАВЛЕНИЯ ДЛЯ FAIREY ARLO FL
02-0307	70	ПЕРЕХОДНИК, НАСОС/ДВИГАТЕЛЬ, SAE A2 X 215TC, 5 1/4
03-1265	71	ДВИГАТЕЛЬ 3 ЛС., 208/230/460 В, ЖЕСТКОЕ ОСНОВАНИЕ, ГЕРМ. ИСП. ВОЗД. ОХЛ.
02-0259	72	ШЕСТЕРЕННЫЙ НАСОС, 18,5 ГАЛЛОН/МИН (70 Л/МИН)
02-0276	73	ВТУЛКА МУФТЫ, 7/8"-1/4 X 1 1/8"-1/4, G350
05-0243	74	ШАЙБА СТОПОРНАЯ, 5/8", МАРКА 8
02-0824	75	СЪЕМНЫЙ МОНТАЖНЫЙ КРОНШТЕЙН КРЫШКИ ЛЮКА ДЛЯ ОЧИСТКИ

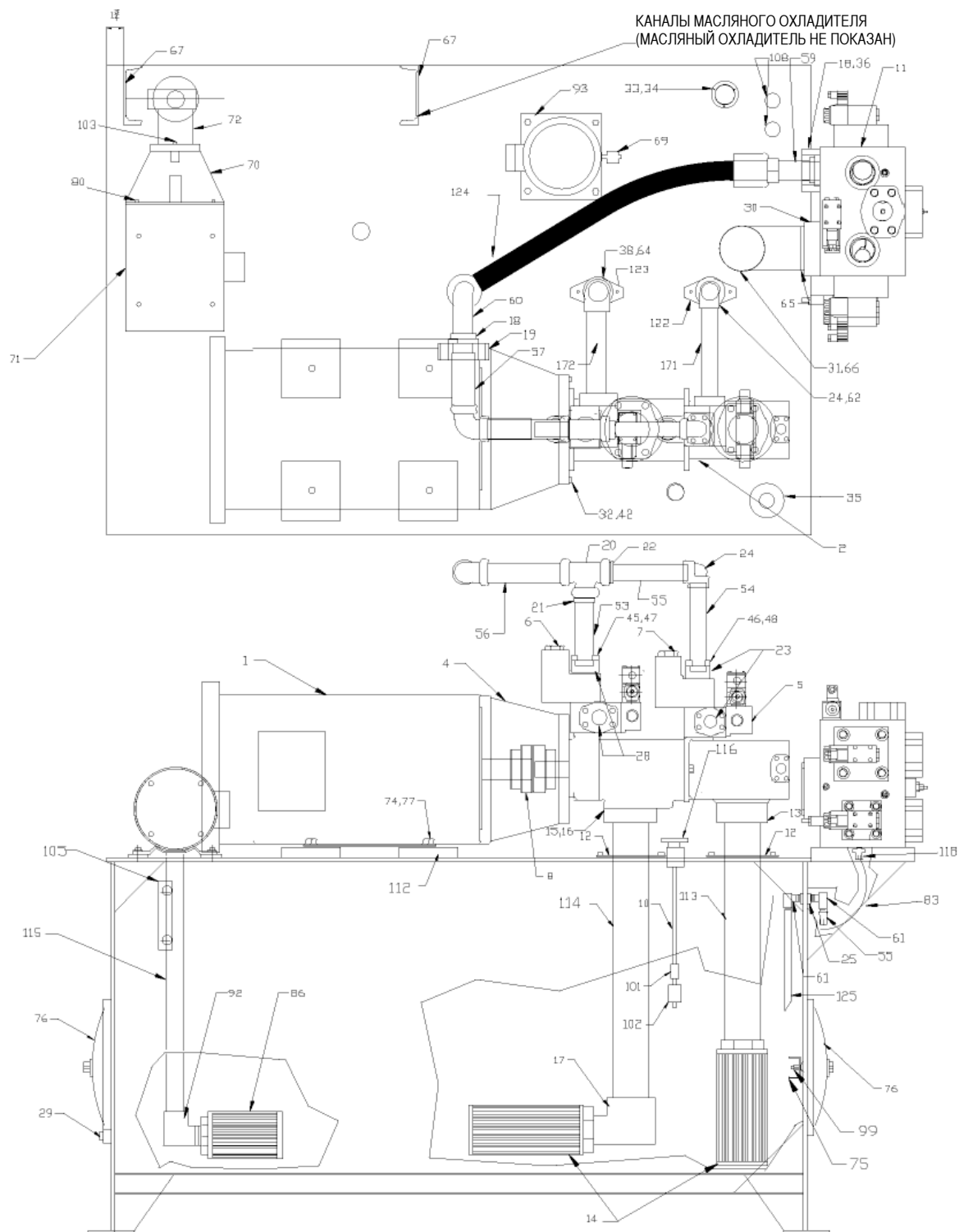
2 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОМЕРА СИЛОВОГО АГРЕГАТА МОЩНОСТЬЮ 50 Л.С.

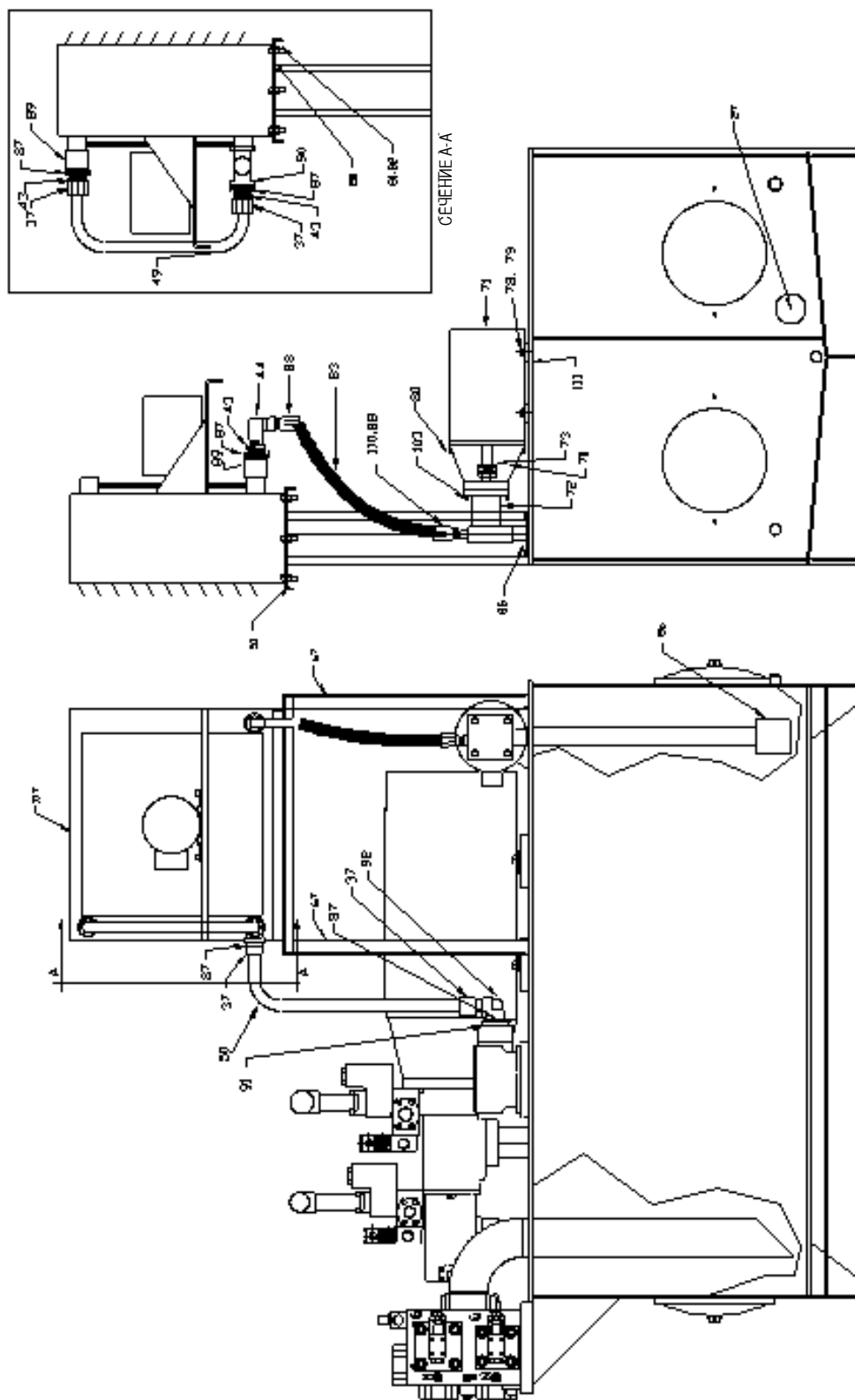
02-0823	76	КРЫШКА ЛЮКА ДЛЯ ОЧИСТКИ, 14"
05-0338	77	БОЛТ, 5/8" X 1 1/2", ОЦИНКОВАННЫЙ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ, МАРКА 2
05-0155	78	БОЛТ, 3/8"-16 X 3/4", ШЕСТИГРАННАЯ ГОЛОВКА
05-0159	79	ШАЙБА, 3/8", СТОПОРНАЯ
05-0062	80	БОЛТ, 1/2"-13 X 1 1/2", ШЕСТИГРАН.
05-0018	81	ГАЙКА, 1/2-13NC, ШЕСТИГРАННАЯ, САМОСТОПОРЯЩАЯСЯ
05-0052	82	ШАЙБА, 1/2", ПЛОСКАЯ
02-0327	83	ШЛАНГ, 3/4", ДВУСЛОЙНАЯ МЕТАЛЛОПЛЁТКА, 3100 ФУНТ/ КВ. ДЮЙМ (210 КГ/КВ.СМ)
05-0539	84	БОЛТ, 5/8"-11 X 1 1/2", С ГОЛОВКОЙ ПОД ТОРЦЕВОЙ КЛЮЧ
02-0260	85	ФЛАНЕЦ ВСАСЫВАЮЩЕГО ТРУБОПРОВОДА, 1 1/4"
02-0051	86	СЕТЧАТЫЙ ФИЛЬТР ВСАСЫВАЮЩЕГО ТРУБОПРОВОДА, 1 1/4"
02-0639	87	ПЕРЕХОДНИК, ВНУТРЕН. 1 1/4" NPT X ВНЕШН. 2" NPT, SCH 80
02-0046	88	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА, 3/4" ТР X ВНЕШН. 3/4" NPT
02-0805	89	МУФТА, 2", SCH 40
05-0160	90	ТРОЙНИК, ВНУТРЕН. 2" NPT, SCH 40
02-0638	91	ФЛАНЕЦ C61, 2" NPT
02-0261	92	КОЛЕНО, ВНЕШН. 1 1/4" NPT X ВНУТР. 1 1/4" NPT, SCH 40
02-1056	93	ФИЛЬТР ОБРАТНОГО ТРУБОПРОВОДА, НА 10 МКМ АБС.
02-0878	96	ФЛАНЕЦ C61 1, РАЗЪЕМНЫЙ, С БОЛТАМИ
05-0015	99	ГАЙКА 3/8"-16 UNC, ШЕСТИГРАННАЯ, САМОСТОПОРЯЩАЯСЯ
02-0700	150	МАНОМЕТР, ВНЕШН. 1/4" NPT, 0-5000 (0-350 КГ/КВ.СМ), С ДИАФРАГМОЙ
02-0256	151	ПЕРЕХОДНИК, ВНУТРЕН. 1/4" NPT X ВНЕШН. 1/2" NPT
02-0035	152	ТРОЙНИК, ВНУТРЕН. 1/2" NPT
02-0300	153	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ КЛАПАН, 20 ГАЛЛОН/МИН (75 Л/МИН), УПРАВЛЯЮЩИЙ, ОТКР.

2 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ЧЕРТЕЖ СИЛОВОГО АГРЕГАТА МОЩНОСТЬЮ 75 Л.С. (1 из 2)



ЧЕРТЕЖ СИЛОВОГО АГРЕГАТА МОЩНОСТЬЮ 75 Л.С. (2 из 2)



2 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОМЕРА СИЛОВОГО АГРЕГАТА МОЩНОСТЬЮ 75 Л.С.

ДЕТАЛЬ	НОМЕР	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО
02-0297		КЛАПАН 4-ХОДОВОЙ 03 С, ДВУХПОЗИЦИОННЫЙ	5
03-0245		РЕЛЕ РЕГУЛИРОВАНИЯ ДИАПАЗОНА ТЕМПЕРАТУРЫ МАСЛА 1/2	1
03-0883		СОЕДИНИТЕЛЬ ДЛЯ ТРУБ РАЗНОГО ДИАМЕТРА, 1/2 LB	1
05-0225		ВИНТ 5/16"-18 X 3/4", СТАНД., ТИП 23	4
05-2258		БОЛТ 5 ММ X 30 ММ, МАРКА 12.9 SHCS PLN	20
03-0147		СОЕДИНИТЕЛЬ ДЛЯ ТРУБ РАЗНОГО ДИАМЕТРА, 1/2", УПЛОТНЕНИЕ	1
03-0146		СОЕДИНИТЕЛЬ ДЛЯ ТРУБ РАЗНОГО ДИАМЕТРА, 1/2", КРЫШКА	1
02-0281	1	МУФТА, ВНУТР. 1/4" X ВНУТР. 3/8"	1
03-0880	1	ДВИГАТЕЛЬ, 75 Л.С. 230/460 В 3 ФАЗЫ, 1760 ОБ/МИН, ГЕРМ. ИСП. ВОЗД. ОХЛ. 365ТС	1
02-2327	2	НАСОС ЛОПАСТНОЙ, 150 ГАЛ/МИН (560 Л/МИН), 3-СЕКЦИОННЫЙ	1
03-0437	2	РЕЛЕ УРОВНЯ И ТЕМПЕРАТУРЫ МАСЛА	1
05-0096	3	БОЛТ, 3/8"-16 X 1", ШЕСТИГРАННАЯ ГОЛОВКА	2
02-2328	4	ПЕРЕХОДНИК, НАСОС/ДВИГАТЕЛЬ, SAE C2 X 324T X ВНУТР. 10" 75 Л.С.	1
02-0215	5	УРОВНЕМЕР С ВИЗУАЛЬНЫМ ОТСЧЁТОМ НА 5 ДЮЙМОВ (12,5 СМ)	2
02-0815	5	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ КЛАПАН, 1 1/4" F61 СДВОЕННЫЙ, ДРЕНАЖНЫЙ ОТВОД	1
02-0814	6	ПЕРЕПУСКНОЙ КЛАПАН, 1 1/2" F61 ДЛЯ TR-9	1
02-0816	7	ОБРАТНЫЙ КЛАПАН, 1 1/4" F61 ДЛЯ TR-9	1
02-2329	8	ВТУЛКА МУФТЫ 1 1/2"-3/8 X2 3/8"-5/8, СО ВКЛАДЫШЕМ	1
09-4835	8	ТРУБА КАЛИБР SCH 40, 3/4" X 30"	2
02-0047	10	ПЕРЕХОДНИК, ВНЕШН. 3/4" NPT X ВНУТРЕН. 3/4" NPT, ПОВОРОТНЫЙ	1
09-1203	10	ТРУБА КАЛИБР SCH 40, 3/8" X 6"	1
09-1239	11	ПЛАНКА 1/2" X 2" X 2"	4
02-3560	11	КОЛЛЕКТОР В СБОРЕ ДЛЯ TR-12 100A TR-10 100 (RE	1
02-0621	12	ФЛАНЕЦ ВСАСЫВАЮЩЕЙ ТРУБЫ, 3"	2
09-4865	12	ПЛАНКА 1" X 3" X 3"	4
02-0669	13	ФЛАНЕЦ C61, 3" NPT	1
02-0670	13	ТРУБА КАЛИБР SCH 40, 3" X 24"	1
02-0668	14	ФИЛЬТР ВСАСЫВАЮЩЕГО ОТВЕРСТИЯ, ВНУТР. 3" NPT, 100 ГАЛ/МИН (375 Л/МИН), SEC-100-3	2
02-0899	14	ШТУЦЕР, 3" SCH 40 X 29 1/2", РЕЗЬБА С ОДНОГО КОНЦА	1
02-0886	15	ФЛАНЕЦ C61, 3 1/2" X 3", ПРИВАРНОЙ	1
09-4855	15	ТРУБА КАЛИБР SCH 40, 1 1/4" X 31"	1
02-0887	16	КОМПЛЕКТ БОЛТОВ ФЛАНЦА, 3 1/2", КОД 61	1
02-0897	16	ПЕРЕХОДНИК, ВНУТРЕН. 1/2" NPT X ВНЕШН. 2" NPT	1
02-0671	17	КОЛЕНО, ВНУТРЕН. 3" NPT X ВНЕШН. 3" NPT, КАЛИБР SCH 40	1
02-0804	17	МАСЛЯНЫЙ ОХЛАДИТЕЛЬ АОСН-25-3 208-230/460 В 60 Гц	1
02-0636	18	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА, 3/4", МЕТАЛЛОПЛЁТКА X 12 OR ВНЕШН.	1
02-0875	18	ФЛАНЕЦ C61, 2" ПРИВАРНОЙ С УПЛОТНИТЕЛЬНЫМ КОЛЬЦОМ И БОЛТАМИ	1
02-1071	19	ФЛАНЕЦ C62, 2", ПРИВАРНОЙ СОПРЯЖЕННЫЙ	1
02-0560	20	ТРОЙНИК, 2", ПРИВАРНОЙ, ВНУТРЕН., КАЛИБР SCH 160	1
02-0881	21	ПЕРЕХОДНИК, ПРИВАРНОЙ, 1 1/2" ВНУТРЕН. X 2" ВНЕШН.	1
02-1044	22	ФЛАНЕЦ ОБРАТНОГО ТРУБОПРОВОДА, 1 1/4"	1
02-0882	23	ФЛАНЕЦ C61, 1 1/4", ПРИВАРНОЙ	2
02-1043	23	ФЛАНЕЦ ОБРАТНОГО ТРУБОПРОВОДА, 1 1/2"	1
02-0883	24	КОЛЕНО, 1 1/4" ПРИВАРНОЕ 90, КАЛИБР SCH 160	2
02-0912	24	ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ШЛАНГ, 2", 5000 ФУНТ/КВ. ДЮЙМ (350 КГ/КВ.СМ)	4

2 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОМЕРА СИЛОВОГО АГРЕГАТА МОЩНОСТЬЮ 75 Л.С.

Деталь	Номер	Наименование	Кол-во
02-0021	1	МУФТА, 1/4" NPT	1
02-0040	2	ПЕРЕХОДНИК, ВНУТРЕН. 3/8" NPT X ВНЕШН. 1/2" NPT	1
02-0048	3	ШТУЦЕР, 3/4" NPT	2
02-0132	4	ПЕРЕХОДНИК, ВНУТРЕН. 1/2" NPT X ВНЕШН. 3/4" NPT	1
02-0214	5	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ КЛАПАН, 20 ГАЛЛОН/МИН (75 Л/МИН), УПРАВЛЯЮЩИЙ	1
02-0215	6	УРОВНЕМЕР С ВИЗУАЛЬНЫМ ОТСЧЁТОМ НА 5 ДЮЙМОВ (12,5 см)	2
02-0254	7	ЗАГЛУШКА, 2" NPT, С КВАДРАТНОЙ ГОЛОВКОЙ	2
02-0300	8	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ КЛАПАН, 20 ГАЛЛОН/МИН (75 Л/МИН), УПРАВЛЯЮЩИЙ	1
02-0310	9	ТРОЙНИК, ВНУТРЕН. 3/4" NPT	1
02-0316	10	ЗАГЛУШКА, 3/4" NPT	1
02-0332	11	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА, 3/8", МЕТАЛЛОПЛЁТКА X ВНЕШН. 3/8" NPT	1
02-0565	12	ФЛАНЕЦ C61, 1 1/4", РАЗЪЕМНЫЙ	4
02-0606	13	ЗАДЕЛКА ТРУБЫ, 3/8" X 6" OR ВНЕШН. 90	2
02-0612	14	ХОМУТ ТРУБЫ, 3/8", ПРИВАРН.	2
02-0634	15	ФЛАНЕЦ C61, 1", УПЛОТНИТЕЛЬНОЕ КОЛЬЦО № 12	1
02-0668	16	ФИЛЬТР ВСАСЫВАЮЩЕГО ОТВЕРСТИЯ, ВНУТР. 3" NPT, 100 ГАЛЛОН/МИН (375 Л/МИН), SEC-100-3	1
02-0697	17	КОЛЕНО 12 OR ВНЕШН. X 12 JIC ВНЕШН.	1
02-0698	18	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА, 3/4", МЕТАЛЛОПЛЁТКА X 12 JIC ВНУТР.	2
02-0805	19	МУФТА, 2", КАЛИБР SCH 40	2
02-0822	20	ТРОЙНИК, 12 JIC ВНЕШН. X 12 OR ВНЕШН.	1
02-0823	21	КРЫШКА ЛЮКА ДЛЯ ОЧИСТКИ, 14"	2
02-0824	22	СЪЕМНЫЙ МОНТАЖНЫЙ КРОНШТЕЙН КРЫШКИ ЛЮКА ДЛЯ ОЧИСТКИ	2
02-0863	23	МАСЛЯНЫЙ ОХЛАДИТЕЛЬ АОСН-20	1
02-0872	24	ФЛАНЕЦ C61, 4", ПРИВАРНОЙ, 500 ФУНТ/КВ. ДЮЙМ (30 КГ/КВ.СМ)	1
02-0878	25	ФЛАНЕЦ C61, 1", РАЗЪЕМНЫЙ, С БОЛТАМИ	2
02-0879	26	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА, 1", МЕТАЛЛОПЛЁТКА, X 1", F61, SPT 90	1
02-0883	27	КОЛЕНО, 1 1/4" ПРИВАРНОЕ ВНУТРЕН., 90 КАЛИБР SCH 160	1
02-0908	28	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА, 1", МЕТАЛЛОПЛЁТКА, X 1", F61, SPT	1
02-0932	29	ВТУЛКА МУФТЫ, 1 1/4" -5/16" X 1 7/8"-1/2	1
02-1028	30	ШТУЦЕР, 3" NPT, КАЛИБР SCH 40	1
02-1062	31	ФЛАНЕЦ C61, 1 1/4", ПРИВАРНОЙ СОПРЯЖЕННЫЙ, W61-20-20	1
02-1088	32	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА, 1 1/4", МЕТАЛЛОПЛЁТКА, X 1 1/4" F61SPT 3000 SPI (210 КГ/КВ.СМ)	1
02-1098	33	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА, 1 1/4", МЕТАЛЛОПЛЁТКА, X 1 1/4", F6190 5000 SPI (350 КГ/КВ.СМ)	2
02-2258	34	ХОМУТ ДЛЯ ФИТИНГА ДЛЯ ПОДКЛЮЧЕНИЯ ШЛАНГА, ВНУТР. ДИАМЕТР 1 1/2"	1
02-3427	35	МУФТА 4", SCH 40, ВНУТРЕНН. РЕЗЬБА NPT	1
02-3780	36	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА, 3/8", ДВУСЛОЙНАЯ МЕТАЛЛОПЛЁТКА, X 6" JIC ВНУТР. ПОВОРОТН.	1
02-4043	37	ПЕРЕХОДНИК НАСОС/ДВИГАТЕЛЬ SAE C 2B X 286TC X 7,88	1
02-4154	38	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА, 3/4", МЕТАЛЛОПЛЁТКА, X 12 JIC ВНУТР. 90 DAYCO#HY12-12FJ	2
02-4155	39	КОЛЕНО, ВНЕШН. 3" NPT X 12 JIC ВНЕШН. 90 KRJOHNSON 2501-12-	1
02-4253	40	БАЙОНЕТНЫЙ ФЛАНЕЦ ФИЛЬТРА САПУНА, 2 ДЮЙМА (25 ММ)	1
02-4254	41	КОРЗИНА ФИЛЬТРА САПУНА, 2 ДЮЙМА (25 ММ)	1
02-4324	42	ФИЛЬТР ОБРАТНОГО ТРУБОПРОВОДА, 12 OR ВНЕШН., 6 МКМ, ВЕРХ БАКА, VICKER	1
02-4328	43	ПЕРЕХОДНИК БАЙОНЕТНОГО ФИЛЬТРА САПУНА ДЛЯ 02-3229	1
02-4330	44	ФИЛЬТРА САПУНА ПОВОРОТН. В VICKERS V0211B1R03	1
02-4331	45	КРЫШКА, 2" NPT SCH 40	1
02-4340	46	ПЕРЕХОДНИК, ВНЕШН. 1/2" NPT X 12 JIC ВНЕШН.	1
02-4343	47	ФИЛЬТР ИНДИКАТОРА, ВНЕШН. 1/8" NPT, С ЦВЕТОВЫМ КОДИРОВАНИЕМ	1

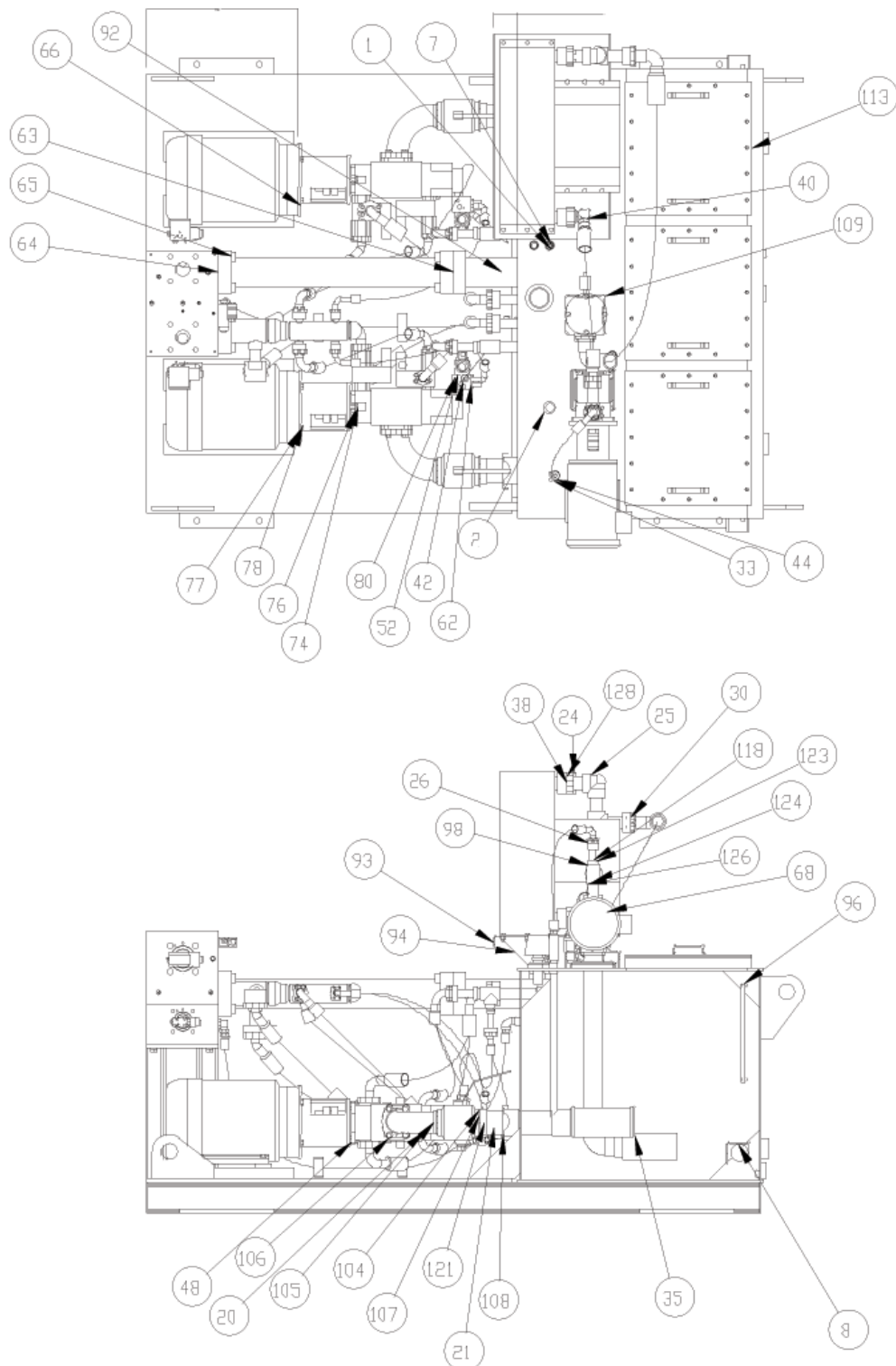
2 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОМЕРА СИЛОВОГО АГРЕГАТА МОЩНОСТЬЮ 75 Л.С.

ДЕТАЛЬ	НОМЕР	НАИМЕНОВАНИЕ	КОЛ-ВО
02-0276	73	ВТУЛКА МУФТЫ, 7/8"-1/4 X 1 1/8"-1/4, G350	1
05-0243	74	ШАЙБА СТОПОРНАЯ, 5/8", МАРКА 8	6
02-0824	75	СЪЕМНЫЙ МОНТАЖНЫЙ КРОНШТЕЙН КРЫШКИ ЛЮКА ДЛЯ ОЧИСТКИ	4
02-0823	76	КРЫШКА ЛЮКА ДЛЯ ОЧИСТКИ, 14"	4
05-0338	77	БОЛТ 5/8 X 1 1/2, ОЦИНКОВАННЫЙ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ ПОД КЛЮЧ, МАРКА 2	4
05-0155	78	БОЛТ 3/8"-16 X 3/4", ШЕСТИГРАННАЯ ГОЛОВКА	4
05-0159	79	ШАЙБА, 3/8", СТОПОРНАЯ	4
05-0062	80	БОЛТ 1/2"-13 X 1 1/2", ШЕСТИГРАН.	10
05-0018	81	ГАЙКА 1/2-13NC, ШЕСТИГРАННАЯ, САМОСТОПОРЯЩАЯСЯ	6
05-0052	82	ШАЙБА, 1/2", ПЛОСКАЯ	6
02-0327	83	ШЛАНГ, 3/4", ДВУСЛОЙНАЯ МЕТАЛЛОПЛЁТКА, 3100 ФУНТ/КВ. ДЮЙМ (220 КГ/КВ.СМ)	5
05-0539	84	БОЛТ, 5/8"-11 X 1 1/2", С ГОЛОВКОЙ ПОД ТОРЦЕВОЙ КЛЮЧ	2
02-0260	85	ФЛАНЕЦ ВСАСЫВАЮЩЕЙ ТРУБЫ, 1 1/4"	1
02-0051	86	СЕТЧАТЫЙ ФИЛЬТР ВСАСЫВАЮЩЕГО ТРУБОПРОВОДА, 1 1/4"	1
02-0639	87	ПЕРЕХОДНИК, ВНУТРЕН. 2/4" NPT X ВНЕШН. 1" NPT, SCH 80	5
02-0805	89	МУФТА, 2" SCH 40	2
05-0160	90	ТРОЙНИК, ВНУТРЕН. 2" NPT, SCH 40	1
02-0638	91	ФЛАНЕЦ C61, 2" NPT	1
02-0261	92	КОЛЕНО, ВНЕШН. 1 1/4" NPT X ВНУТР. 1 1/4" NPT, SCH 40	2
02-1056	93	ФИЛЬТР ОБРАТНОГО ТРУБОПРОВОДА, 10 МКМ АБС.	1
05-0015	99	ГАЙКА 3/8"-16 UNC, ШЕСТИГРАННАЯ, САМОСТОПОРЯЩАЯСЯ	12

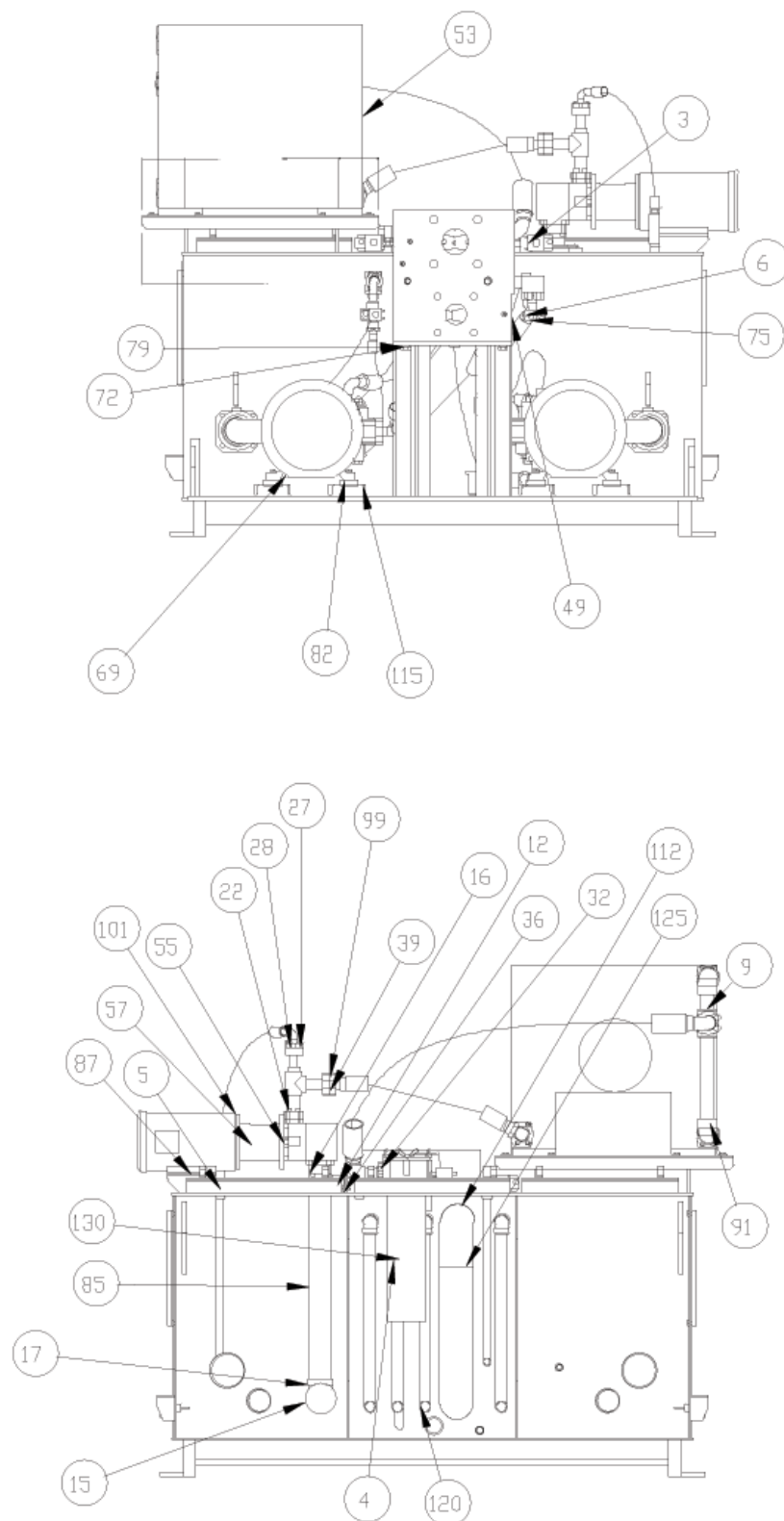
2 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ЧЕРТЕЖ СИЛОВОГО АГРЕГАТА МОЩНОСТЬЮ 2 X 50 Л.С. (1 из 2)



2 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ЧЕРТЕЖ СИЛОВОГО АГРЕГАТА МОЩНОСТЬЮ 2 X 50 Л.С. (2 из 2)



2 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОМЕРА СИЛОВОГО АГРЕГАТА МОЩНОСТЬЮ 2 x 50 Л.С.

ДЕТАЛЬ	НОМЕР	НАИМЕНОВАНИЕ
02-0060	1	ПЕРЕХОДНИК, ВНУТРЕН. 3/4" NPT X ВНЕШН. 1" NPT
02-0122	2	ПОЛУМУФТА, 1 1/4" NPT, КАЛИБР SCH 20
02-0157	3	КЛАПАН 4-ХОДОВОЙ ДВУХПОЗИЦИОННЫЙ, 05 O
02-0238	4	КОЛЕНО, ВНЕШН. 1" NPT X ВНУТРЕН. 1" NPT, КАЛИБР SCH 40
02-0240	5	ШТУЦЕР 1 NPT, ЗАКРЫТЫЙ
02-0297	6	КЛАПАН 4-ХОДОВОЙ ДВУХПОЗИЦИОННЫЙ, 03 C
02-0326	7	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА, 3/4" МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ОПЛЁТКА X ВНЕШН. 3/4" NPT
02-0384	8	ДАТЧИК ТЕМПЕРАТУРЫ 3
02-0560	9	ТРОЙНИК, 2", ПРИВАРНОЙ ВНУТРЕН., КАЛИБР SCH 160
02-0565	10	ФЛАНЕЦ C61, 1 1/4", РАЗЪЕМНЫЙ
02-0571	11	ПЕРЕХОДНИК, 1 1/4" ПРИВАРНОЙ ВНУТРЕН. X 1 1/2 " ПРИВАРНОЙ, КАЛИБР SCH 160
02-0621	12	ФЛАНЕЦ ВСАСЫВАЮЩЕЙ ТРУБЫ, 3"
02-0656	13	КОЛЕНО, 24 OR ВНЕШН. X 24 JIS ВНЕШН. 90
02-0657	14	ФЛАНЕЦ C61, УПЛОТН. КОЛЬЦО 32-24
02-0668	15	ФИЛЬТР ВСАСЫВАЮЩЕГО ОТВЕРСТИЯ, ВНУТР. 3" NPT, 100 ГАЛЛОН/МИН (375 Л/МИН), SEC-100-3
02-0669	16	ФЛАНЕЦ C61, 3" NPT
02-0671	17	КОЛЕНО, ВНЕШН. 3" NPT X ВНУТРЕН. 3" NPT, КАЛИБР SCH 40
02-0697	18	КОЛЕНО, 12 OR ВНЕШН. X 12 JIS ВНЕШН.
02-0811	19	ВТУЛКА МУФТЫ, 1 1/2-3/8 X 2 1/8-1/2 50 Л.С.
02-0816	20	ОБРАТНЫЙ КЛАПАН, 1 1/4" F61 ДЛЯ TR-9
02-0869	21	ЗАГЛУШКА 2" РАЗЪЕМНОГО ФЛАНЦА C61
02-0873	22	ФЛАНЕЦ C61 1 1/2" ПРИВАРНОЙ
02-0874	23	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА, 1" МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ОПЛЁТКА X 1" JIS ВНЕШН.
02-0875	24	ФЛАНЕЦ C61 2" ПРИВАРНОЙ С УПЛОТНИТЕЛЬНЫМ КОЛЬЦОМ И БОЛТАМИ
02-0876	25	КОЛЕНО 2" ПРИВАРНОЕ ВНУТР. 90, КАЛИБР SCH 160
02-0877	26	ФЛАНЕЦ C61 1" ПРИВАРНОЙ СОПРЯЖЕННЫЙ
02-0878	27	ФЛАНЕЦ C61 1" РАЗЪЕМНЫЙ С БОЛТАМИ
02-0879	28	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА 1" МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ОПЛЁТКА X 1" F61 SPT 90
02-0898	29	КОЛЕНО, 16 OR ВНЕШН. X 16 JIS ВНЕШН. 90
02-0901	30	ФЛАНЕЦ C61 2" РАЗЪЕМНЫЙ
02-0902	31	ФЛАНЕЦ C61 3/4" ПРИВАРНОЙ СОПРЯЖЕННЫЙ
02-0913	32	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА 2" МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ОПЛЁТКА X 2" F61 90 SF
02-0970	33	ОБРАТНЫЙ КЛАПАН, ВНУТР. 1" NPT, ДАВЛЕНИЕ РАЗРЫВА 65 ФУНТ/КВ. ДЮЙМ (4,5 КГ/КВ.СМ)
02-1045	34	ФЛАНЕЦ C61 2" ПРИВАРНОЙ СОПРЯЖЕННЫЙ
02-1053	35	ФИЛЬТР ВСАСЫВАЮЩЕГО ОТВЕРСТИЯ 4" 200 ГАЛ/МИН (760 Л/МИН)
02-1055	36	ФЛАНЕЦ ВСАСЫВАЮЩЕГО СТОЯКА 4"
02-1062	37	ФЛАНЕЦ C61 1 1/4" ПРИВАРНОЙ СОПРЯЖЕННЫЙ W61-20-20
02-1070	38	ФЛАНЕЦ C61 2" NPT СОПРЯЖЕННЫЙ
02-1089	39	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА 1 1/2" МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ОПЛЁТКА X 1 1/2" F61 SPT 3000 (210 КГ/КВ.СМ)

2 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОМЕРА СИЛОВОГО АГРЕГАТА МОЩНОСТЬЮ 2 x 50 Л.С.

ДЕТАЛЬ	НОМЕР	НАИМЕНОВАНИЕ
02-1090	40	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА 1 1/2" МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ОПЛЁТКА X 24 JIC ВНУТР.
02-1098	41	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА, 1 1/4" МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ОПЛЁТКА X 1 1/4" F6190 5000 (350 КГ/КВ.СМ)
02-2145	42	ПЕРЕХОДНИК 12 OR ВНЕШН. X 12 JIC ВНЕШН. KR JOHNSON 640
02-2330	43	ЗАЖИМ ШЛАНГА, 1" МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ОПЛЁТКА, С РЕЗИНОВЫМ ВКЛАДЫШЕМ
02-3076	44	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА, 1" МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ОПЛЁТКА X 1" NPT ВНЕШН.
02-4253	45	БАЙОНЕТНЫЙ ФЛАНЕЦ ФИЛЬТРА САПУНА, 2 ДЮЙМА (50 ММ)
02-4254	46	КОРЗИНА ФИЛЬТРА САПУНА, 2 ДЮЙМА (50 ММ)
02-4328	47	ПЕРЕХОДНИК БАЙОНЕТНОГО ФИЛЬТРА САПУНА ДЛЯ 02-32
02-4483	48	НАСОС ЛОПАСТНОЙ, 12 36 90 VICKERS VMO
02-4485	49	КОЛЛЕКТОР, 250 - 350 ГАЛ/МИН (950 - 1320 Л/МИН), REXROTH С ВЫПУСКНЫМ КЛАПАНОМ
02-4486	50	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ КЛАПАН, 1 1/4", F61, ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ДРЕНАЖНОМУ ОТВОДУ, НА СТАНДАРТ DIN
02-4487	51	ОБРАТНЫЙ КЛАПАН, 1 1/2", F62
02-4490	52	КЛАПАН 4-ХОДОВОЙ ТРЕХПОЗИЦИОННЫЙ, 05 O, HI-FLOW SS VICKER
02-4496	53	РАДИАТОР МАСЛЯНЫЙ AOVN-35
02-4497	54	КОЛЛЕКТОР ВЫПУСКНОЙ И ОТВОДНОЙ КАНАЛ ДЛЯ TR12-10
02-4503	55	НАСОС ЛОПАСТНОЙ 75 ГАЛ/МИН (285 Л/МИН), SAE C 2 BOLTVICKERS
02-4507	56	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ КЛАПАН, 1 1/2" C62 ДЛЯ МОНТАЖА НА ФЛАНЦЕ С ПОДКЛЮЧЕНИЕМ К ДРЕНАЖНОМУ ОТВОДУ
02-4508	57	ВТУЛКА МУФТЫ, 1 1/4 -5/16 X 1 3/8-5/16
02-4510	58	ФЛАНЕЦ СЕДЛООБРАЗНЫЙ 3/4" C61 X 3" ПРИВАРНОЙ СОПРЯЖЕННЫЙ
02-4524	59	ФИЛЬТР САПУНА, СТАНД. РЕЗЬБА 1.5 UN, 2 МКМ
02-4525	60	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА 3/4" МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ОПЛЁТКА X 12 JIC ВНУТР. ДЛЯ ШЛАНГА 12CE
02-4526	61	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА, 3/4" МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ОПЛЁТКА X C61 ДЛЯ ШЛАНГА 12CE 4000 ФУНТ/КВ. ДЮЙМ (280 КГ/КВ.СМ)
02-4527	62	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА, 3" МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ОПЛЁТКА X C61 90, КОЛЕНО ДЛЯ ШЛАНГА 12CE
02-4548	63	ФЛАНЕЦ SQ3000, 5, ПРИВАРНОЙ СОПРЯЖЕННЫЙ
02-4549	64	ФЛАНЕЦ SQ3000, 5, ПРИВАРНОЙ
02-4550	65	КОМПЛЕКТ БОЛТОВ ДЛЯ ФЛАНЦА 5 SQ3000
02-4551	66	ПЕРЕХОДНИК НАСОС/ДВИГАТЕЛЬ, SAE C2 X 324T X 9 3/4 F
02-4632	67	ФЛАНЕЦ C62, 1 1/2" ПРИВАРНОЙ СОПРЯЖЕННЫЙ 90
03-0345	68	ДВИГАТЕЛЬ 10 Л.С. 1750 ОБ/МИН 215ТС ГЕРМ. ИСП. С ВОЗД. ОХЛ.
03-0675	69	ДВИГАТЕЛЬ 50 Л.С. ГЕРМ. ИСП. С ВОЗД. ОХЛ. 230/460 В, 326ТС 1760 ОБ/МИН
05-0018	70	ГАЙКА 1/2-13NC, ШЕСТИГРАННАЯ, САМОСТОПОРЯЩАЯСЯ
05-0061	71	БОЛТ 1/2-13 X 1 1/4", ШЕСТИГРАННАЯ ГОЛОВКА, МАРКА 2
05-0111	72	ШАЙБА 7/8" СТОПОРНАЯ
05-0145	73	БОЛТ 1/4"-20 X 1 1/2", С ВНУТРЕННИМ ШЕСТИГРАННИКОМ
05-0176	74	БОЛТ 3/4-10 X 1 1/4"
05-0212	75	БОЛТ 10/24" X 1 1/4", С ВНУТРЕННИМ ШЕСТИГРАННИКОМ
05-0226	76	ШАЙБА 3/4" СТОПОРНАЯ
05-0243	77	ШАЙБА СТОПОРНАЯ 5/8", МАРКА 8

2 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОМЕРА СИЛОВОГО АГРЕГАТА МОЩНОСТЬЮ 2 x 50 Л.С.

05-0338	78	БОЛТ 5/8 X 1 1/2, ОЦИНКОВАННАЯ ШЕСТИГРАННАЯ ГОЛОВКА, МАРКА 2
05-2480	79	БОЛТ, 7/8-9 X 2 3/4, С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ ПОД ТОРЦЕВОЙ КЛЮЧ, МАРКА 5
05-3192	80	БОЛТ, 3/8"-16 X 3 1/2" С ШЕСТИГР. ГОЛОВКОЙ ПОД ТОРЦЕВОЙ КЛЮЧ, МАРКА 8
05-4069	81	ШАЙБА 3/8" СТОПОРНАЯ, КОЛЬЦЕВОЙ ВЫСТУП
09-4865	82	ПЛАНКА 1" X 3" X 3"
12-1820	83	ТРУБА КАЛИБР SCH40, 3/4" X 3", ОБРЕЗАННАЯ ПОД ПРЯМЫМ УГЛОМ
29-2573	84	ТРУБА ОСОБО ПРОЧНАЯ XXS 4 X 8
29-2602	85	ТРУБА 3 X КАЛИБР SCH40 X 35", ОБРЕЗАННАЯ ПОД ПРЯМЫМ УГЛОМ
29-2698	86	ТРУБА КАЛИБР SCH 40, 5 X 22, ОБРЕЗАННАЯ ПОД ПРЯМЫМ УГЛОМ
29-2781	87	7 GA X 8 X 16
29-2782	88	ТРУБА КАЛИБР SCH 40, 5 X 42 1/8, ОБРЕЗАННАЯ ПОД ПРЯМЫМ УГЛОМ
29-2787	89	ПЛАСТИНА 3/4 X 13-3/4 X 19-1/2
29-2788	90	L 4 X 4 X 1/2 X 24-3/4, ОБРЕЗАННАЯ ПОД ПРЯМЫМ УГЛОМ
29-2798	91	КАЛИБР SCH 160 2" X 14 3/4", ОБРЕЗАННАЯ ПОД ПРЯМЫМ УГЛОМ
29-2920	92	ТРУБА КАЛИБР SCH 160, 2" X 6"
29-7919	93	7 GA X 26" X 39-1/16
29-7920	94	ПЛАСТИНА 1/2" X 6" X 20
29-7956	95	ТРУБА ОСОБО ПРОЧНАЯ XXS 3 X 11 1/2
99-0566	96	СМОТРОВОЕ СТЕКЛО, 18 OLG-18
99-0853	97	ФЛАНЕЦ C62, 1 1/2", РАЗЪЕМНЫЙ
99-5952	98	ФЛАНЕЦ C61, 1 1/2", ПРИВАРНОЙ, СОПРЯЖЕННЫЙ
99-6091	99	ФЛАНЕЦ C61, 1 1/2", РАЗЪЕМНЫЙ, #FL-24SF
99-6249	100	ПЕРЕХОДНИК, 3/4" ПРИВАРНОЙ ВНУТРЕН. X 1" ПРИВАРНОЙ ВНЕШН., КАЛИБР SCH 80
99-7105	101	ПЕРЕХОДНИК НАСОС/ДВИГАТЕЛЬ SAE C 2B X 256TC X 7,5
99-7109	102	ФЛАНЕЦ SQ6000, 4, ПРИВАРНОЙ
99-7111	103	КОМПЛЕКТ БОЛТОВ ДЛЯ ФЛАНЦА 4 SQ6000
99-7144	104	ШАРОВОЙ КЛАПАН, 4" OR ВНЕШН., 300 ФУНТ/КВ. ДЮЙМ(21 КГ/КВ.СМ)
99-7145	105	КОЛЕНО, 64 OR ВНЕШН. X F61 РАЗЪЕМН., 90
99-7146	106	ФЛАНЕЦ C61, 4" РАЗЪЕМНЫЙ, С КОМПЛЕКТОМ БОЛТОВ
99-7147	107	ПЕРЕХОДНИК, 4" OR ВНЕШН., ПРИВАРНОЙ
99-7152	108	МУФТА ДРЕССЕРА, 4", 4 БОЛТА ДЛИНОЙ 5"
99-7166	109	ФИЛЬТР ОБРАТНОЙ ЛИНИИ, 120 ГАЛ/МИН (450 Л/МИН), 10 МКМ, АБС.
99-7168	110	КОЛПАЧОК, 3" ПРИВАРНОЙ ОСОБО ПРОЧНЫЙ XXS
99-7170	111	ПЕРЕХОДНИК, 4" ПРИВАРНОЙ ВНЕШН. X 3" ПРИВАРНОЙ ВНЕШН. ОСОБО ПРОЧНЫЙ XXS
99-7171	112	КОЛЕНО, 5" ПРИВАРНОЕ ВНЕШН. КАЛИБР SCH 40
99-7179	113	НЕОПРЕН 1/4" X 24" X 25 5/8", ДЛЯ КРЫШКИ ЛЮКА ОЧИСТКИ
99-7181	114	ФЛАНЕЦ СЕДЛООБРАЗНЫЙ,, 1 1/4" C61 X 3", ПРИВАРНОЙ СОПРЯЖЕННЫЙ
99-7213	115	C6 X 8.2 X 25", ОБРЕЗАН. ПОД ПРЯМЫМ УГЛОМ

2 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ССЫЛОЧНЫЕ НОМЕРА СИЛОВОГО АГРЕГАТА МОЩНОСТЬЮ 2 x 50 Л.С.

ДЕТАЛЬ	НОМЕР	НАИМЕНОВАНИЕ
99-7218	116	КОЛЕНО, 1 1/2" NPT ВНУТР. 90 КАЛИБР SCH 40
99-7219	117	ФЛАНЕЦ C62, 1 1/2" ПРИВАРНОЙ СОПРЯЖЕННЫЙ
99-7223	118	ПЕРЕХОДНИК, 1" ПРИВАРНОЙ ВНУТРЕН. X 1" ПРИВАРНОЙ ВНЕШН., КАЛИБР SCH 40
99-7224	119	ТРУБА КАЛИБР SCH 40, 1 1/2" X 8"
99-7225	120	ТРУБА КАЛИБР SCH 40, 1 1/2" X 30"
99-7232	121	ТРУБА 4" КАЛИБР SCH 40 X 14", С РЕЗЬБОЙ НА ОДНОМ КОНЦЕ
99-7239	122	ТРУБА КАЛИБР SCH 40, 1 1/4" X 4", ОБРЕЗАННАЯ ПОД ПРЯМЫМ УГЛОМ
99-7240	123	ТРУБА КАЛИБР SCH 40, 1" X 3", ОБРЕЗАННАЯ ПОД ПРЯМЫМ УГЛОМ
99-7241	124	ТРУБА КАЛИБР SCH 40, 1 1/2" X 4", ОБРЕЗАННАЯ ПОД ПРЯМЫМ УГЛОМ
99-7249	125	ТРУБА КАЛИБР SCH 40, 5" X 25"
99-7257	126	ТРОЙНИК, 1 1/2", ПРИВАРНОЙ ВНУТРЕН., КАЛИБР SCH 40
99-7299	127	ОТВОД ПРИВАРНОЙ В РАСТРУБ 1 1/2" X 3"-5 6000 ФУНТ/КВ. ДЮЙМ (420 КГ/КВ.СМ)
99-7312	128	ТРУБА КАЛИБР SCH 160, 2" X 4", ОБРЕЗАННАЯ ПОД ПРЯМЫМ УГЛОМ
99-7331	129	ТРУБА КАЛИБР SCH 160, 1 1/2" X 4", ОБРЕЗАННАЯ ПОД ПРЯМЫМ УГЛОМ
99-7339	130	ТРУБА КАЛИБР SCH 40, 1" X 28"
99-7342	131	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА, 1 1/2" X 1 1/2" F62 90
99-7640	132	ЗАДЕЛКА ШЛАНГА, 1 1/2" МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ОПЛЁТКА X 1 1/2" F62SF 45
99-8218	133	ФЛАНЕЦ C61, 3/4", РАЗЪЕМНЫЙ
02-1091	134	ШЛАНГ, 1 1/2" МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ОПЛЁТКА, 5000 ФУНТ/КВ. ДЮЙМ (350 КГ/КВ.СМ)
02-0335	135	ШЛАНГ, 1 1/4", МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ ОПЛЁТКА, 5000 ФУНТ/КВ. ДЮЙМ (350 КГ/КВ.СМ)
02-0912	136	ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ШЛАНГ, 2", 5000 ФУНТ/КВ. ДЮЙМ (350 КГ/КВ.СМ)
02-3493	137	ШЛАНГ, 3/4", ЧЕТЫРЕХСЛОЙНАЯ МЕТАЛЛОПЛЁТКА, 4000 ФУНТ/КВ. ДЮЙМ (280 КГ/КВ.СМ), DAYCO#12CE
02-0880	138	ШЛАНГ, 1", МЕТАЛЛОПЛЁТКА, 4000 ФУНТ/КВ. ДЮЙМ (280 КГ/КВ.СМ)

2 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ПРОЦЕДУРА РЕГУЛИРОВКИ ПРОТИВОРЕЖУЩЕГО БРУСА И НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ПОРШНЯ

ОПАСНО: СЛЕДУЮЩИЕ ОПЕРАЦИИ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ ТОЛЬКО КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ, ИМЕЮЩИМ СООТВЕТСТВУЮЩИЕ ПОЛНОМОЧИЯ. **БЛОКИРОВКА ПРЕССА И ВЫВЕШИВАНИЕ ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫХ ТАБЛИЧЕК ВЫПОЛНЯЮТСЯ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ НА СТР. 2-1, КАК УКАЗАНО В СЛЕДУЮЩЕЙ ПРОЦЕДУРЕ.**

Если зазор между противорежущим брусом корпуса и противорежущим брусом поршня становится больше 1/8", либо зазор между направляющими поршня и поршнем становится больше 1/32", требуется регулировка механизма.

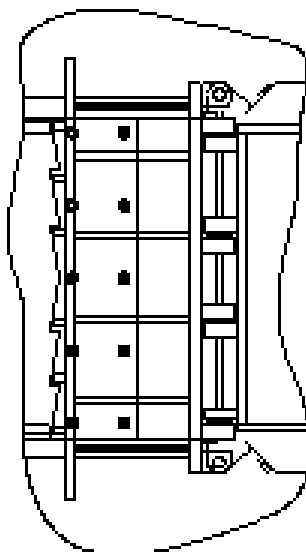
1. Используя ручной режим, переместите поршень вперед до тех пор, пока противорежущий брус на поршне не установится непосредственно ниже противорежущего бруса на механизме.
БЛОКИРОВКА ПРЕССА И ВЫВЕШИВАНИЕ ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫХ ТАБЛИЧЕК ВЫПОЛНЯЮТСЯ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ НА СТР. 2-1.
2. Измерьте зазор между противорежущими брусками. Запишите его.
3. Ослабьте регулировочные болты направляющей поршня (болты проходят через основные каналы).
4. Сдвиньте направляющие вниз до их соприкосновения с поршнем.
5. Повторно затяните регулировочные болты направляющей поршня, удерживая направляющие на верхушке поршня.
6. Удалите средства обеспечения блокировки и предупредительные таблички. Используя ручной режим, уберите поршень в исходное положение до упора, **заблокируйте пресс и вывесьте предупредительные таблички в соответствии с указаниями на стр. 2-1.**
7. Установкой проставок на верхний противорежущий брус (на корпусе пресса) добейтесь ширины зазора 1/16".
ПРИМЕЧАНИЕ: ПРИ ЛЮБОЙ РЕГУЛИРОВКЕ ЗАЗОРА ПРОТИВОРЕЖУЩЕГО БРУСА НЕОБХОДИМО ПРОВЕРЯТЬ ЗАЗОР МЕЖДУ НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ПОРШНЯ (ПРИЖИМНОЕ УСТРОЙСТВО) И ВЕРХНЕЙ ЧАСТЬЮ ПОРШНЯ. ЕСЛИ ЭТОТ ЗАЗОР БОЛЬШЕ 1/32", ТРЕБУЕТСЯ РЕГУЛИРОВКА. ИГНОРИРОВАНИЕ ЭТОГО ТРЕБОВАНИЯ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К СЕРЬЕЗНОМУ ПОВРЕЖДЕНИЮ ПРЕССА.
8. Удалите средства обеспечения блокировки и снимите предупредительные таблички. Используя ручной режим, выдвиньте поршень вперед до противорежущего бруса на корпусе и остановите поршень.
Заблокируйте пресс и вывесьте предупредительные таблички. Убедитесь, что противорежущие бруска не сталкиваются. Зазор между противорежущими брусками должен быть 1/16" или менее. Убедитесь, что зазор между направляющими поршня и верхней частью поршня 1/32" или менее.
9. Регулировка противорежущего бруса и направляющей окончена.

При выполнении этой процедуры см. схему на следующей странице.

2 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

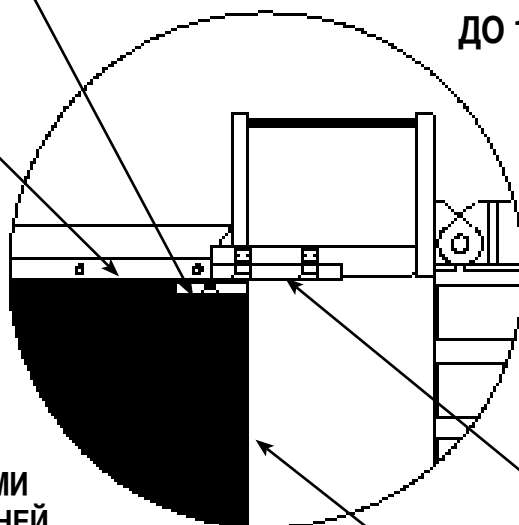
СХЕМА РЕГУЛИРОВКИ ПРОТИВОРЕЖУЩЕГО БРУСА И НАПРАВЛЯЮЩЕЙ ПОРШНЯ

ВИД СВЕРХУ НА
ЛЕЗВИЕ РЕЖУЩЕГО
БРУСА КОРПУСА



ЛЕЗВИЕ БРУСА
ПОРШНЯ

ПРИЖИМНАЯ ПЛАНКА
ПОРШНЯ

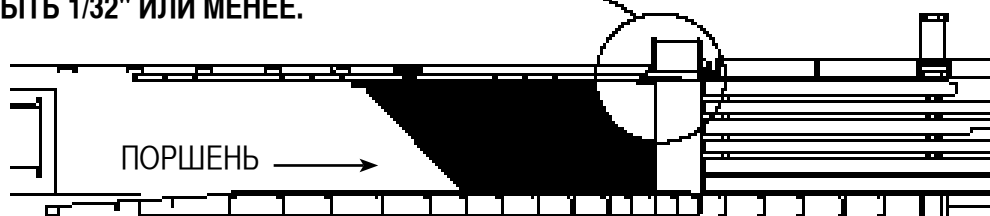


**ЗАЗОР МЕЖДУ ЛЕЗВИЕМ
БРУСА КОРПУСА И ЛЕЗВИЕМ
БРУСА ПОРШНЯ ДОЛЖЕН
БЫТЬ В ДИАПАЗОНЕ ОТ 1/16"
ДО 1/32".**

**ЗАЗОР МЕЖДУ ПРИЖИМНЫМИ
ПЛАНКАМИ ПОРШНЯ И ВЕРХНЕЙ
ЧАСТЬЮ ПОРШНЯ ДОЛЖЕН
БЫТЬ 1/32" ИЛИ МЕНЕЕ.**

ЛЕЗВИЕ БРУСА
КОРПУСА

ПОРШЕНЬ

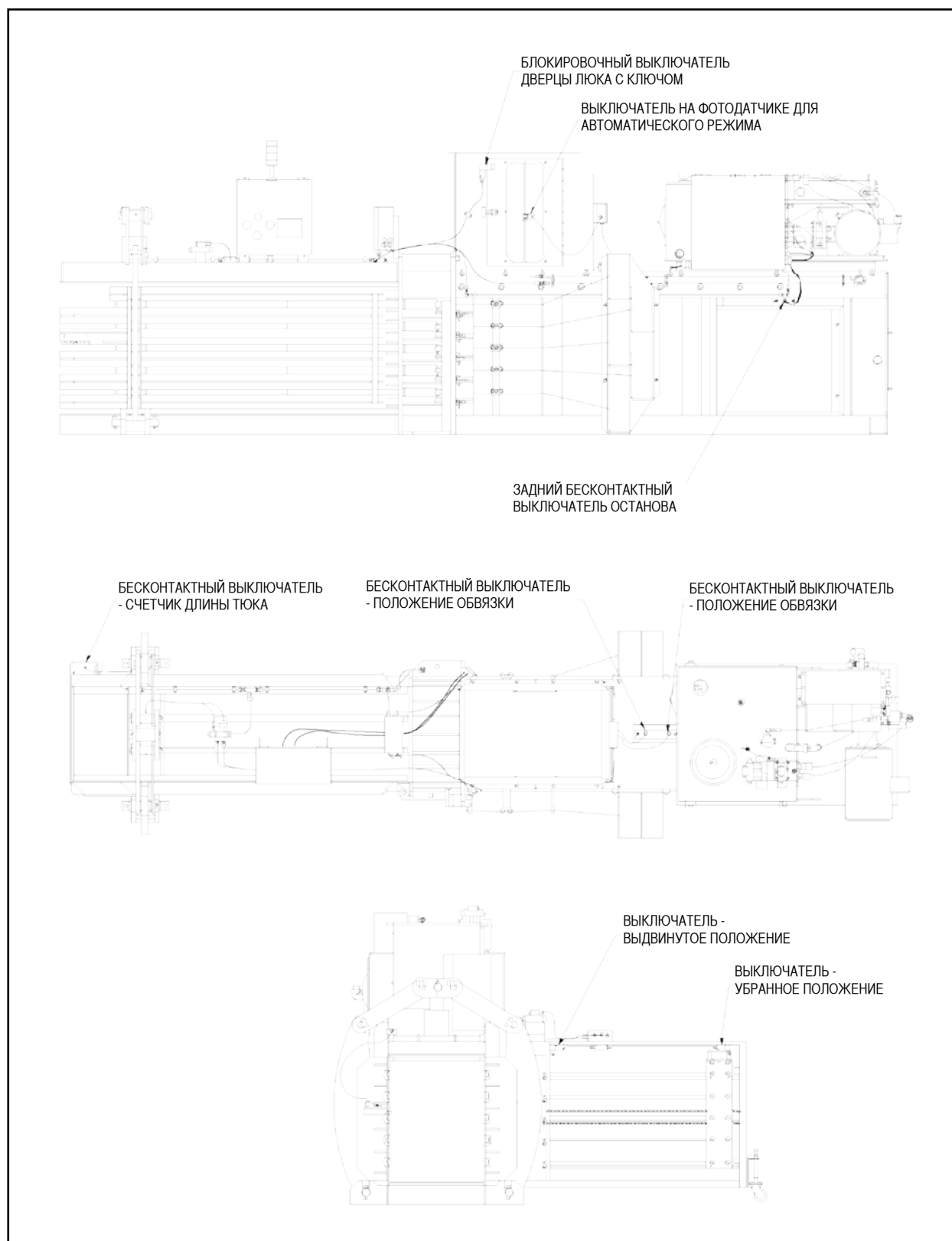


ПОРШЕНЬ →

ВИД СБОКУ

2 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

СХЕМА РАСПОЛОЖЕНИЯ ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ



ОПИСАНИЕ ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ

1. **БЕСКОНТАКТНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ, СЧЕТЧИК ТЮКОВ** – установлен рядом с шестерней счетчика длины тюка. Этот бесконтактный выключатель передает сигнал на вход программируемого контроллера, который управляет длиной тюка. Каждый импульс соответствует примерно 1 дюйму.
2. **БЛОКИРОВОЧНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ С КЛЮЧОМ** – установлен рядом с дверцей бункера загрузочного устройства. Этот выключатель используется как мера безопасности для предотвращения включения механизма при открытой дверце бункера.
3. **БЕСКОНТАКТНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ TIE POSITION (ПОЛОЖЕНИЕ ОБВЯЗКИ) И RAM EXTENDED (ПОРШЕНЬ ВЫДВИНУТ)** – данные выключатели передают информацию на программируемый контроллер, когда поршень находится в положении обвязки или выдвинут.
4. **БЕСКОНТАКТНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ REAR (ЗАДНЯЯ ЧАСТЬ)** – расположен в задней части пресса. При срабатывании этого выключателя поршень прекращает свое движение назад и останавливается либо начинает двигаться вперед (в зависимости от алгоритма управления).
5. **БЕСКОНТАКТНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ СЧЕТЧИКА ПЕРЕКРУЧИВАЮЩЕГО УСТРОЙСТВА** – данный выключатель установлен непосредственно над ведущей шестерней гидравлического двигателя переключивающего устройства, он определяет и подсчитывает обороты двигателя с помощью пластинки, приваренной к шестерне. Светодиодный индикатор на переключателе должен гореть, когда гнезда шестерни открыты. Этот переключатель посылает импульсы или единицы счета на процессор и управляет операцией обвязки. Когда переключивающее устройство останавливается в нужном положении, загорается светодиод, в противном случае машина останавливается для предотвращения повреждения механизма переключивающего устройства/обвязывающего устройства.
6. **ПЕРЕДНИЙ И ЗАДНИЙ КОНЦЕВЫЕ ВЫКЛЮЧАТЕЛИ ОБВЯЗЫВАЮЩЕГО УСТРОЙСТВА** – данные выключатели управляют движением вкладочного механизма обвязывающего устройства.
7. **БЕСКОНТАКТНЫЙ СЧЕТЧИК ДЛИНЫ ТЮКА** - данный бесконтактный выключатель посылает сигналы программируемому контроллеру всякий раз при прохождении через него зуба шестерни.
8. **ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ НА ФОТОДАТЧИКЕ ДЛЯ РЕЖИМА АВТОМАТИЧЕСКОГО ЦИКЛА** – данный бесконтактный выключатель осуществляет пуск пресса или обеспечивает продолжение его работы, если фотодатчик обнаруживает материал в бункерном загрузочном устройстве. (Для функционирования этого переключателя пресс должен находиться в режиме "AUTOCYCLE MODE" ("РЕЖИМ АВТОМАТИЧЕСКОГО ЦИКЛА")).

2 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА

См. электрические и гидравлические схемы, входящие в комплект поставки открытого паковального пресса, или свяжитесь с отделом обслуживания компании Marathon Equipment по телефону 1-800-633-8974, отдел технического обслуживания потребителей. При обращении необходимо назвать номер модели и серийный номер оборудования.

2 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ДИАГРАММЫ

РАЗМЕР ДВИГАТЕЛЯ	В ПЕРЕМ. ТОКА	ОБЩАЯ ПОЛНАЯ НАГРУЗКА (А)	МАКС. РАЗМЕР ДВУХЭЛЕМЕНТНОГО ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ	МАКС. РАЗМЕР ПРЕРЫВАТЕЛЯ
ГЛАВНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ 20 Л.С.	208	59	100	125
	230	54	90	125
	460	27	45	60
	575	22	35	50
ГЛАВНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ 30 Л.С.	208	88	150	200
	230	82	150	200
	460	40	70	100
	575	32	60	80
ГЛАВНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ 50 Л.С. НАСОС ОХЛАДИТЕЛЯ 2 Л.С. ОХЛАДИТЕЛЬ С ВЕНТИЛЯТОРОМ 1 Л.С.	208	143	250	350
	230	130	225	350
	460	65	100	150
	575	52	90	125
ГЛАВНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ 2 x 30 Л.С. ОХЛАДИТЕЛЬ С ВЕНТИЛЯТОРОМ 1 Л.С.	208	180.6	225	300
	230	164.2	200	250
	460	82.1	110	125
	575	65.7	80	110
ГЛАВНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ 75 Л.С. НАСОС ОХЛАДИТЕЛЯ 3 Л.С. ОХЛАДИТЕЛЬ С ВЕНТИЛЯТОРОМ 1 Л.С.	208	225	350	500
	230	205	350	450
	460	102	175	250
	575	82	125	200

2 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ДИАГРАММЫ (продолжение)

РАЗМЕР ДВИГАТЕЛЯ	В ПЕРЕМ. ТОКА	ОБЩАЯ ПОЛНАЯ НАГРУЗКА (А)	МАКС. РАЗМЕР ДВУХЭЛЕМЕНТНОГО ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ	МАКС. РАЗМЕР ПРЕРЫВАТЕЛЯ
ГЛАВНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ 100 Л.С. НАСОС ОХЛАДИТЕЛЯ 2 Л.С. ОХЛАДИТЕЛЬ С ВЕНТИЛЯТОРОМ 1 Л.С.	208	284	450	600
	230	258	400	600
	460	129	200	300
	575	103	175	250
ГЛАВНЫЙ ДВИГАТЕЛЬ 2 x 50 Л.С. НАСОС ОХЛАДИТЕЛЯ 10 Л.С. ОХЛАДИТЕЛЬ С ВЕНТИЛЯТОРОМ 3 Л.С.	208	329.2	400	500
	230	301.4	350	450
	460	167.6	200	250
	575	122.8	150	200

2 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

02-0214	1	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЙ КЛАПАН, 20 ГАЛЛОН/МИН (75 Л/МИН), УПРАВЛЯЮЩИЙ, ОТКР.
02-0700	1	МАНОМЕТР, ВНЕШН. 1/4" NPT, 0-5000 (0-350 КГ/КВ.СМ), С ДИАФРАГМОЙ
02-4330	1	САПУН ФИЛЬТРА ПОВОРОТН. В VICKERS V0211B1R03
02-4414	1	ЭЛЕМЕНТ МАСЛЯНОГО ФИЛЬТРА 6 МИКРОН ДЛЯ VICKERS V0211B1R03
02-4512	1	ОБМОТКА ДЛЯ КЛАПАНА VICKERS D03 DIN СОЕДИНЕНИЕ 115AC
03-0010	1	РОЛИКОВЫЙ РЫЧАГ КОНЦЕВОГО ВЫКЛЮЧАТЕЛЯ
03-0012	1	КОНЦЕВОЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ 5 ГРАД. ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО ХОДА
03-0433	1	ДАТЧИК 0-4000 ФУНТ/КВ.ДЮЙМ 1-11 В ПОСТ.ТОКА
03-0476	1	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ 3 А ДВОЙНОЙ 1 1/4
03-0735	3	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ 2 А ТИПА AGC
03-0798	1	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ 1 А ТИПА AGC 250 В
03-1179	1	ДВИГАТЕЛЬ 30 Л.С. 1760 ОБ./МИН. 208/230/460 В
03-4152	1	ЗАЩИТНОЕ РЕЛЕ 3 ВЫХ
03-4216	1	ПРИЕМНЫЙ ДАТЧИК НА ФОТОДАТЧИКЕ ДЛЯ ТЯЖЕЛЫХ УСЛ. ЭКСПЛ. 24 В ПЕРЕМ. ТОКА SM30PRL
99-8222	1	ЭМИТТЕР НА ФОТОДАТЧИКЕ ДЛЯ ТЯЖЕЛЫХ УСЛ. ЭКСПЛ. SMA30REL
03-4229	1	БЛОКИРОВОЧНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ OMRON D4BS-3AFS
03-4189	1	БЕСКОНТАКТНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ 12 ММ 10-30 В ПОСТ.ТОКА С ВЫТЕК.ТОКОМ
03-4252	1	БЕСКОНТАКТНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ 30 ММ НОРМ. РАЗОМКНУТЫЙ 6-48 В ПОСТ.ТОКА С ВЫТЕК.ТОКОМ, ДИАПАЗОН 28 ММ
03-4264	1	ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЬ ТОКА 0-10 В ПОСТ.ТОКА 100, 150, 200 А
03-4313	1	БЕСКОНТАКТНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ 18 ММ 10-30 В ПЕРЕМ.ТОКА С ВЫТЕК.ТОКОМ, ДИАПАЗОН 8 ММ
03-4364	1	КОНЦЕВОЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ 2 НОРМ. ЗАМКНУТ., 2 НОРМ. РАЗОМКН. В ДВУХ НАПРАВЛЕНИЯХ
03-4392	1	БЕСКОНТАКТНЫЙ ВЫКЛЮЧАТЕЛЬ 30 ММ НОРМ. ЗАМКНУТ. 6-48 В ПОСТ.ТОКА С ВЫТЕК. ТОКОМ ДИАПАЗОН 28 ММ
03-0935	2	ШЛАНГ, 3/4", ЧЕТЫРЕХСЛОЙНАЯ МЕТАЛЛОПЛЁТКА, 4000 ФУНТ/КВ. ДЮЙМ (280 КГ/КВ.СМ), DAYCO#12CE
80-0060	2	НАТЯЖНОЙ РОЛИК ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ
05-4368	2	КЕРАМИЧЕСКАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ УСТР-ВА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ
05-4468	2	КЕРАМИЧЕСКАЯ НАПРАВЛЯЮЩАЯ УСТР-ВА ПОДАЧИ ПРОВОЛОКИ ВНУТР.ДИАМЕТР .200
05-3656	5	ПРОВОЛОКА ДЛЯ ОБВЯЗКИ 11 GA 100 ФУНТОВ В УПАКОВКЕ ЧЕРНАЯ, С ОТЖИГОМ., БЕЗ МАСЛА
28-8621	1	РОЛИК, ИГЛА ВКЛАДОЧНОГО УСТР-ВА
28-8362	1	ГОЛОВКА ПЕРЕКРУЧИВАЮЩЕГО УСТР-ВА
06-2789	2	УСТР-ВО РЕЗКИ ПРОВОЛОКИ
05-4420	2	БОЛТ ДЛЯ УСТР-ВА РЕЗКИ ПРОВОЛОКИ 10-32 x 3/4

УСТАНОВКА – ОБЩИЕ ТРЕБОВАНИЯ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Перед началом установки повторно просмотрите настоящее руководство. Внимательно изучите требования к месту установки и требования к установке и убедитесь, что приняты все необходимые меры безопасности и имеются все требуемые защитные устройства, предусмотренные для защиты персонала и оборудования как во время установки, так и после ее завершения. Особое внимание уделите выдержке из стандарта ANSI Z245.5-1990.

Инструкции по эксплуатации, приведенные в первом разделе настоящего руководства, не заменяют обучение и опыт правильной эксплуатации, а также правила техники безопасности при работе с данным оборудованием.

Данный пресс рассчитан на эксплуатацию **ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО** внутри помещения. Компания Marathon не несет ответственности за установку данного оборудования. Выполнение требований применимых местных, региональных и федеральными норм является обязанностью заказчика.

В этом разделе руководства содержится информация о сборке и установке открытого пакового пресса. Ниже приводятся указания по общей установке, электрическому подключению и первоначальному пуску.

БЕТОННЫЙ ФУНДАМЕНТ ИЛИ ПОЛ

Бетонный фундамент или пол должен иметь толщину не менее 6 дюймов (15 см), выдерживать нагрузку не менее 3000 фунт/кв. дюйм (210 кг/см²) и быть армирован сталью. Рекомендуется, чтобы фундамент или пол находился на одном уровне с окружающей территорией.

Рабочий зазор рядом с шкафов панели управления должен соответствовать требованиям национальных и местных строительных норм. Необходимо обеспечить наличие достаточного пространства перед устройством выдачи тюков для транспортировки тюков. Необходимо также обеспечить наличие достаточного пространства для установки и безопасной эксплуатации механизма автоматической обвязки.

АНКЕРОВКА

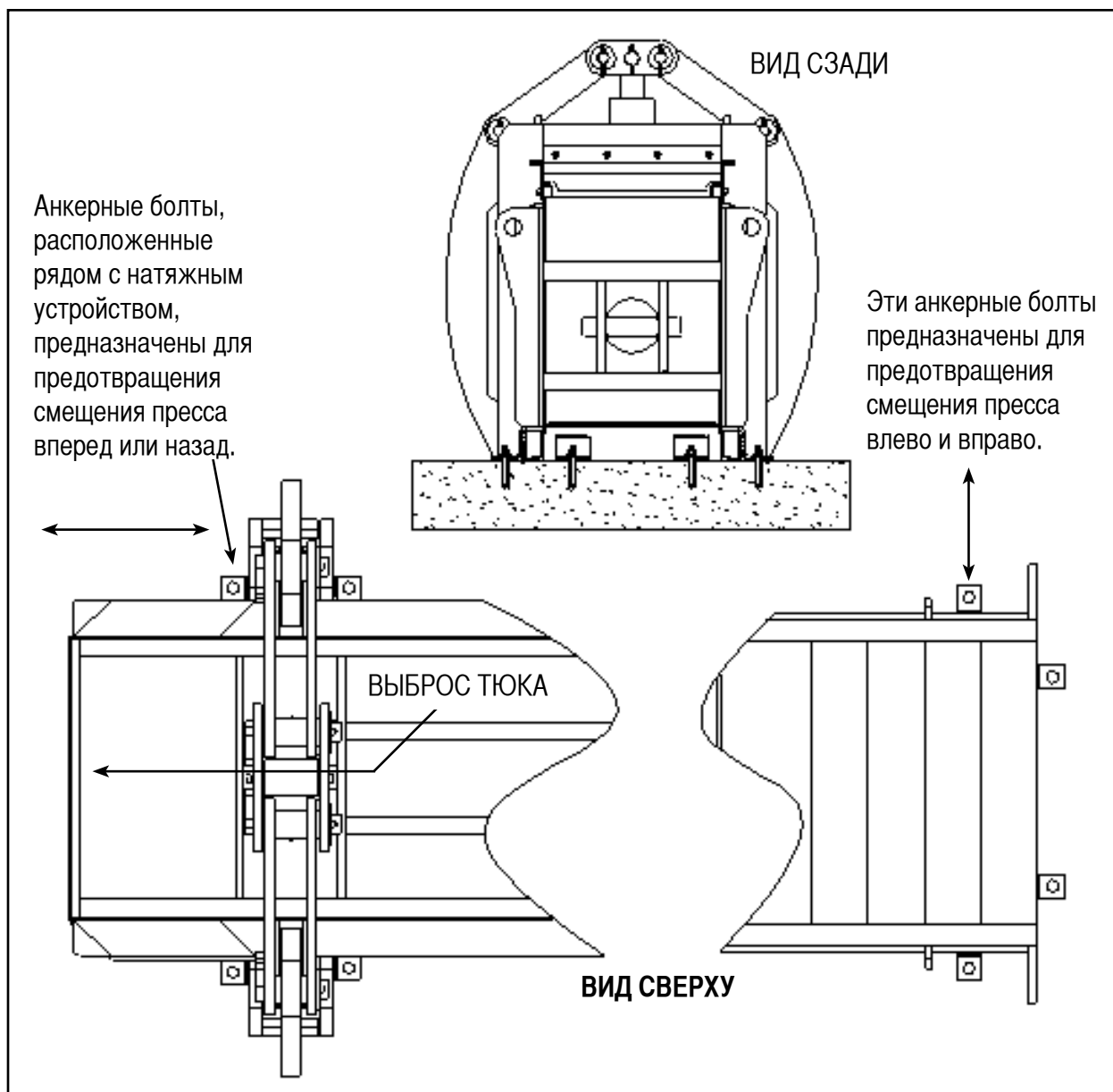
Пресс крепится к станине с помощью анкерных плит, расположенных с каждой стороны основания пресса, и 8 анкерных болтов диаметром 1" (25 мм) и длиной 5 3/4" (140 мм), рекомендуется тип с уменьшенной головкой. После подключения всех гидравлических трубопроводов к станине крепится силовой агрегат (при использовании отдельного силового агрегата) с помощью 6 анкерных болтов диаметром 3/4" (18 мм) и длиной 5 3/4" (140 мм).

Анкерные болты не входят в комплект поставки оборудования компанией Marathon Equipment.

ЯРЛЫКИ

Установка пресса не считается оконченной, пока не будет выполнен осмотр предупреждающих ярлыков. Все предупреждающие ярлыки должны быть наклеены до начала эксплуатации пресса. Ярлыки должны быть хорошо видны, разборчивы, надежно закреплены в соответствующих местах. Описание ярлыков и информация об их размещении приведены в первом разделе настоящего руководства. При утере или повреждении каких-либо предупреждающих ярлыков обратитесь к вашему дистрибьютору или в компанию Marathon Equipment.

СХЕМА КРЕПЛЕНИЯ МАШИНЫ



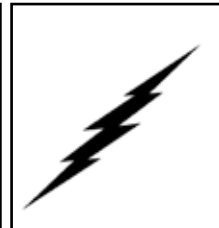
1. Установите пресс в нужное положение.
2. Карандашом разметьте анкерные отверстия.
3. Удалите крепеж, чтобы увидеть разметку.
4. Алмазным сверлом просверлите отверстия в отмеченных местах.
5. Установите в просверленные отверстия конические болты и постучите по ним молотком до полной посадки.
6. Установите анкерный болт на место, установите на каждый анкерный болт шайбы и гайку и затяните болт гаечным ключом.

ПРИМЕЧАНИЕ: ПРИВАРИВАТЬ АНКЕРНЫЕ БОЛТЫ К КОРПУСУ НЕ ТРЕБУЕТСЯ.

ЭЛЕКТРИЧЕСКОЕ ПОДКЛЮЧЕНИЕ



Внутри шкафа панели управления присутствует высокое напряжение. Доступ внутрь шкафа разрешается только уполномоченному персоналу. См. пункт "Указания по блокировке и вывешиванию предупредительных табличек" в разделе "Техническое обслуживание".



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ЛЮБЫХ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ СОЕДИНЕНИЙ УБЕДИТЕСЬ, ЧТО РАЗМЫКАЮЩИЙ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЬ ЗАБЛОКИРОВАН И ВЫВЕШЕНЫ ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫЕ ТАБЛИЧКИ В СООТВЕТСТВИИ С УКАЗАНИЯМИ ПО БЛОКИРОВКЕ И ВЫВЕШИВАНИЮ ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫХ ТАБЛИЧЕК НА СТР. 2-1.

1. При установке электрического оборудования необходимо руководствоваться таблицей ПРЕДОХРАНИТЕЛИ И ВЫКЛЮЧАТЕЛИ и таблицей СЕЧЕНИЯ ПРОВОДА, приведенными в разделе "Техническое обслуживание" настоящего руководства.
2. Перед подключением электропитания к прессу проверьте напряжение линии электропитания с помощью вольтметра. Также проверьте провода линии электропитания на щите управления прессом. Если проводка пресса не рассчитана на нужное напряжение, перед продолжением работ выполните необходимые изменения.
3. Блокируемый размыкающий переключатель установлен на панели управления прессом и его параметры соответствуют прессу. К верхней части этого переключателя должно быть подключено трехфазное электропитание. При подключении не допускайте замыкания проводов друг на друга. Клемму заземления корпуса необходимо подключить к системе заземления оборудования, имеющей требуемые параметры.

УКАЗАНИЯ ПО ПУСКУ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: УБЕДИТЕСЬ, ЧТО В РАЙОНЕ ЗАГРУЗОЧНОЙ КОРОБКИ ОТСУТСТВУЮТ ЛЮДИ И МАТЕРИАЛЫ, ОСТАВШИЕСЯ ПОСЛЕ УСТАНОВКИ ОБОРУДОВАНИЯ.

1. После окончания электрического подключения проверьте вращение двигателя следующим образом:
 - a. Переведите размыкающий выключатель в положение "ON" ("ВКЛ").
 - b. Вставьте ключ Control (Управление) и поверните выключатель в положение "ON" ("ВКЛ").
 - c. Нажмите кнопку "POWER ON" ("ВКЛ. ПИТАНИЯ").
 - d. Удерживайте нажатой кнопку "MOTOR START" ("ПУСК ДВИГАТЕЛЯ") в течение 20 секунд до пуска двигателя, а затем нажмите кнопку "MOTOR STOP" ("ОСТАНОВ ДВИГАТЕЛЯ").
 - e. Проверьте вращение двигателя, наблюдая за втулкой через отверстие соединительной муфты между насосом и двигателем. Правильное направление вращения указано на соответствующей наклейке на силовом агрегате. При отсутствии этой наклейки посмотрите на втулку со стороны двигателя. Вал должен вращаться по часовой стрелке.
 - f. Перемена местами любых двух входящих проводов питания будет изменять направление вращения вала двигателя и насоса.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: если насос вращается в обратную сторону, немедленно остановите двигатель! При вращении вала насоса в обратную сторону даже в течение непродолжительного времени возможно повреждение насоса.

2. При поршне, находящемся в убранном положении, убедитесь, что масляный резервуар заполнен на 3/4 уровня по визуальному указателю (рекомендации по выбору гидравлического масла см. в таблице по техническому обслуживанию). Уставка давления в гидравлической системе производится на предприятии.
3. Данный открытый пресс оборудован фотоэлементами, замком ключевого типа, блокирующим дверцу загрузочного бункера, концевым выключателем на поворотно-отводном обвязывающем устройстве, а также двумя концевыми выключателями на вкладочном устройстве. Регулировка этих элементов производится на предприятии. Перед первоначальным пуском проверьте правильность работы каждого из этих элементов. См. процедуры во втором разделе данного руководства.
4. **УБЕДИТЕСЬ, ЧТО ОПЕРАТОРЫ ПРОШЛИ ПОЛНЫЙ КУРС ОБУЧЕНИЯ ПРАВИЛЬНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ ДАННОГО ОБОРУДОВАНИЯ.**