



513121

**МАШИНА ПРОСЕИВАНИЯ МУКИ
ПМ – 900М
ПАСПОРТ
159.00.000 ПС**

Содержание

1 Введение.....	3
2 Назначение.....	4
3 Основные технические данные.....	5
4 Комплект поставки.....	6
5 Устройство и принцип работы.....	7
6 Указание мер безопасности.....	8
7 Монтаж и подготовка к работе.....	9
8 Порядок работы.....	11
9 Возможные неисправности и способы их устранения	12
10 Техническое обслуживание.....	13
11 Правила транспортирования и хранения.....	14
12 Свидетельство о приемке.....	15
13 Гарантии изготовителя	16
14 Сведения о рекламациях.....	17
15 Свидетельство о консервации.....	18
16 Свидетельство об упаковывании.....	19
Рисунок 1 – Общий вид.....	20
Рисунок 2 – Схема электрическая принципиальная, перечень электрических элементов.....	21
Рисунок 3 – Карта смазки.....	22
Рисунок 4 – Схема электрическая соединений.....	23

1 ВВЕДЕНИЕ

1.1 Настоящий паспорт объединён с техническим описанием и инструкцией по эксплуатации с целью ознакомления обслуживающего персонала с устройством, принципом действия Машины просеивания муки ПМ-900М (далее машины) и другими сведениями, необходимыми для её правильной эксплуатации, технического обслуживания, хранения, транспортирования, установки, монтажа, пуска и регулирования на месте применения, а также полного использования её технических возможностей.

Нормальная работа машины гарантируется только при соблюдении указанных ниже условий эксплуатации и обслуживания.

Для поддержания машины в рабочем состоянии в гарантийный период изделие комплектуется запасными частями.

Запасные части входят в стоимость изделия и не восполняются.

Поставка деталей, вышедших из строя в период гарантийного срока по вине потребителя, а также деталей, вышедших из строя по окончании гарантийного срока, производится в согласованные сроки за отдельную плату.

ВНИМАНИЕ: ХРАНЕНИЕ ШТАТНОЙ УПАКОВКИ НА ПЕРИОД ГАРАНТИЙНОГО СРОКА ЭКСПЛУАТАЦИИ ОБЯЗАТЕЛЬНО.

Изготовитель оставляет за собой право на незначительные изменения в конструкции машины, не отраженные в настоящем паспорте.

Пример обозначения при заказе:

Машина просеивания муки ПМ – 900М ТУ 5131 – 004 – 05100427 - 95.

2 НАЗНАЧЕНИЕ

2.1 Машина предназначена для механизации процесса отделения муки от посторонних предметов, а также рыхления и аэрации муки на предприятиях хлебопекарной промышленности.

2.2 Условия эксплуатации просеивателя должны соответствовать климатическому исполнению УХЛ 4.2 ГОСТ15150-69.

2.3 Машина относится к восстанавливаемым ремонтируемым изделиям.

2.4 Группа механического исполнения М1 по ГОСТ 17516.1-90.

2.5 Мука, предназначенная для просеивания, должна иметь влажность не более 15 %.

2.6 Качество подаваемой электроэнергии должно соответствовать нормам ГОСТ 13109-97.

2.7 Уровень шума, создаваемого машиной, не превышает 80 дБА.

3 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

3.1 Основные технические характеристики и параметры машины приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование параметра	Значение параметра
Производительность, кг/час, не менее:	
– техническая	3500
– эксплуатационная	2500
Номинальная потребляемая мощность, кВт	1,8
Номинальное напряжение	3N 380 В
Род тока	переменный
Частота тока	50 Гц
Габаритные размеры, мм:	
– длина	1100
– ширина	630
– высота	1500
Масса, кг, не более	155

4 КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

4.1. В комплект поставки входят:

- машина просеивания муки ПМ-900М 1 шт.
- комплект эксплуатационной документации 1 компл.
- комплект принадлежностей 1 компл.
- комплект запасных частей 1 компл.
- упаковка 1 шт.

В комплект эксплуатационной документации входит

- паспорт 159.00.00.000 ПС 1 шт.

В комплект запасных частей входит:

- приводной ремень Z (0) - 710 IV ГОСТ 1284.1-89 2 шт.
- сетка 2-1,2-НУ... 188×324 ГОСТ 3826-82 2 шт.
- сетка 2-1,4-НУ... 188×324 ГОСТ 3826-82 2 шт.
- щётка 2 шт.

В комплект принадлежностей входят:

- сито (размер ячеек 1,2 × 1,2 мм) 1 шт.
- шайба (s=3 мм; D_н=12 мм; d_{вн}=5,5 мм) 8 шт.

5 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Общий вид машины представлен на рисунке 1.

В соответствии с рисунком 1 машина состоит из станины поз. 5, клиноременного электропривода, приемного бункера поз. 1, сита поз. 4, выгрузного устройства со шнеком поз. 10, выпускной трубой поз. 11, магнитным ловителем металлических примесей поз. 12 и рукавом поз. 13.

Сито и шнек приводятся во вращение электродвигателем поз. 8 через клиноременные передачи.

Принцип работы машины заключается в том, что мука, поступающая в бункер поз. 1, попадает через дозатор поз. 2 на сито поз. 4, и под действием центробежной силы проходит сквозь сита в зону вращения шнека поз. 10. Затем перемещается вверх по трубе поз. 11, проходит через магнитный ловитель поз. 12, очищаясь от магнитных металлических частиц, и выходит через выходной рукав 13 в подготовленную технологическую тару для приёмки муки.

Для обеспечения возможности очистки и замены сита приёмный бункер выполнен опрокидывающимся. Опрокидывание бункера производится его поворотом вокруг оси станины после ослабления затяжки гаек и поворота откидных болтов поз. 20. При опрокидывании бункера включение машины в работу блокируется конечным выключателем поз. 21.

Натяжение ремня поз. 6 привода сита осуществляется натяжным винтом поз. 24, при помощи натяжного устройства поз. 25 с роликом. Натяжение ремней поз. 7 привода шнека осуществляется перемещением корпуса электродвигателя, при ослабленных крепёжных болтах с последующей их затяжкой.

Для удобства загрузки машины мукой из мешков рама подъёмника поз. 19 выполнена поворотной. Для поворота рамы необходимо оттянуть ба-рашек поз. 23, вывести подпружиненную шпильку ползуна поз. 18 из зацепления со стойкой и переместить ползун поз. 18 вдоль стойки.

Для исключения попадания мешка в дозатор поз. 2 в бункере поз. 1 установлена решетка поз. 17.

Управление работой машины осуществляется с пульта управления поз. 14, на котором размещены кнопка «ПУСК» поз. 15 со встроенной подсветкой и кнопка «СТОП» поз. 16.

Для соединения машины с внешним контуром заземления на станине установлен зажим заземления поз. 22.

Автоматический выключатель поз. 9 предназначен для включения электропитания и защиты электрических элементов машины от перегрузок.

Схема электрическая принципиальная приведена на рисунке 2.

Схема электрическая соединений приведена на рисунке 4.

6 УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

6.1 К обслуживанию машины допускаются лица, прошедшие производственное обучение, инструктаж по технике безопасности и ознакомленные с настоящим паспортом.

6.2 Машина должна быть надёжно заземлена. Заземление необходимо выполнить в соответствии с требованиями «Правил устройства электроустановок», утверждённых Госэнергонадзором.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

– ВКЛЮЧАТЬ МАШИНУ ПРИ ОТСУТСТВИИ СОЕДИНЕНИЯ ЗАЗЕМЛЯЮЩЕГО ЗАЖИМА МАШИНЫ С ОБЩИМ КОНТУРОМ ЗАЗЕМЛЕНИЯ ЦЕХА;

– РАБОТАТЬ С ОТКЛЮЧЁННЫМ ИЛИ НЕИСПРАВНЫМ БЛОКИРОВОЧНЫМ ВЫКЛЮЧАТЕЛЕМ;

– ПРОИЗВОДИТЬ НАЛАДОЧНЫЕ РАБОТЫ, ОЧИСТКУ СИТА И МАГНИТНОГО ЛОВИТЕЛЯ, СМАЗКУ ДЕТАЛЕЙ ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ МАШИНЫ;

– СНИМАТЬ И НАДЕВАТЬ КЛИНОВЫЕ РЕМНИ ПРИВОДА ПРИ ВКЛЮЧЕННОМ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЕ;

– ПРОИЗВОДИТЬ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ БЕЗ ОТКЛЮЧЕНИЯ МАШИНЫ ОТ СЕТИ ПЕРЕМЕННОГО ТОКА.

ВНИМАНИЕ: РАБОТЫ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ, РЕМОНТУ И САНИТАРНОЙ ОБРАБОТКЕ МАШИНЫ ДОЛЖНЫ ПРОВОДИТЬСЯ ПРИ ПОЛНОСТЬЮ ОТКЛЮЧЕННОМ ЭЛЕКТРОПИТАНИИ, ПУТЕМ ОТСОЕДИНЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО КАБЕЛЯ С ВЫВЕШИВАНИЕМ ТАБЛИЧКИ «НЕ ВКЛЮЧАТЬ! РАБОТАЮТ ЛЮДИ!»

7 МОНТАЖ И ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

7.1 Распаковка, установка и проверка работы машины должны производиться специалистами по монтажу и ремонту торгово-технологического оборудования.

7.2 Требования к помещению и электропитанию.

Помещение, где устанавливается машина, должно быть оборудовано внешним контуром заземления, иметь подвод электропитания переменного тока напряжением 380В, 50 Гц с рабочей нейтралью (3N ~ 380В, 50 Гц).

Качество подаваемой электроэнергии должно соответствовать требованиям ГОСТ 13109-97.

Помещение, должно быть оборудовано вытяжной вентиляцией.

Пол помещения в месте установки машины должен быть ровным, горизонтальным, чтобы положение машины было устойчивым.

Место установки машины должно обеспечивать удобство работы и технического обслуживания. При выборе места под установку машины следует руководствоваться следующими требованиями:

- расстояние от машины до стены помещения или другого оборудования в сторону опрокидывания бункера должно быть не менее 1 м;
- рабочее место со стороны поворотной рамы машины при отсутствии общего прохода должно быть не менее 2,0 м, при наличии общего прохода – не менее 2,5 м.

7.3 Необходимо доставить машину на монтажную площадку в заводской упаковке, проверить целостность упаковки, затем распаковать и произвести внешний осмотр машины на отсутствие механических повреждений, проверить комплектность.

При обнаружении несоответствия качества или комплектности покупатель (или получатель), составляет акт согласно Инструкции о порядке приемки продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления по качеству, утвержденной Постановлением Госарбитража при Совете Министров СССР от 25.04.66г, с последующими изменениями и дополнениями.

7.4 Следует проверить и, при необходимости, подтянуть:

- резьбовые соединения машины, крепление электрических элементов, крепление проводов в клеммных зажимах.
- натяжение ремней клиноремённого привода.

7.4.1 При проверке натяжения клиновых ремней привода прогиб в середине каждого ремня от усилия 30-50 Н (3-5 кгс) должен быть не более 8 мм.

Натяжение ремня привода шнека производится смещением электродвигателя в пазах кронштейна станины машины. Для этого необходимо ослабить затяжку крепёжных болтов, а после смещения восстановить.

Натяжение ремня привода сита производить в соответствии с рисунком 1 винтом поз. 24, при помощи натяжного устройства поз. 25.

7.5 При монтаже необходимо надёжно заземлить машину, подсоединив зажим заземления поз.22 к внешнему контуру заземления помещения медным проводом сечением не менее $2,5\text{мм}^2$. Заземление необходимо выполнить в соответствии с требованиями «Правил устройства электроустановок», утверждённых Госэнергонадзором, местонахождение заземляющего зажима на машине обозначено знаком заземления.

7.6 Машину необходимо подключить к трехфазной сети переменного тока напряжением 380В частотой 50 Гц с рабочей нейтралью четырёхжильным кабелем (3 провода фаз плюс нейтраль) с медными жилами сечением не менее 1мм^2 . Кабель завести через вводной кабельный зажим машины, провода кабеля закрепить на клеммной колодке X1 согласно схеме электрической соединений в соответствии с рисунком 4.

При подключении машины к сети питания и внешнему контуру заземления пятижильным кабелем заземляющий проводник подсоединять к клемме PE на клеммной колодке X1, при этом зажим заземления поз.22 не задействовать.

Кабель следует надёжно закрепить кабельным зажимом от возможного непреднамеренного перемещения.

7.7 Необходимо кратковременно включить машину и проверить направление вращения сита. Сито должно вращаться по часовой стрелке, если смотреть сверху. В противном случае следует поменять между собой любые две фазы.

7.8 При подготовке к работе следует установить сито с ячейками необходимого размера:

- для муки высшего сорта – $1,2 \times 1,2$ мм;
- для муки 1-го сорта – $1,4 \times 1,4$ мм.

ВНИМАНИЕ: ЗАМЕНУ СИТА, ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ, СЛЕДУЕТ ПРОВОДИТЬ ПРИ ПОЛНОСТЬЮ ОТКЛЮЧЕННОМ ЭЛЕКТРОПИТАНИИ МАШИНЫ ПУТЁМ ОТСОЕДИНЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО КАБЕЛЯ С ВЫВЕШИВАНИЕМ ТАБЛИЧКИ «НЕ ВКЛЮЧАТЬ! РАБОТАЮТ ЛЮДИ!».

Для замены сита необходимо:

- ослабить гайки, повернуть и вывести откидные болты из сквозных прорезей основания бункера;
- опрокинуть бункер, снять дозатор;
- отвернуть, снять в соответствии с рисунком 1 болт поз. 3 крепления сита;
- снять, заменить сито;
- завернуть болт крепления сита, установить дозатор, установить бункер в рабочее положение и закрепить его откидными болтами.

7.9 После монтажа следует проверить машину в работе.

8 ПОРЯДОК РАБОТЫ

8.1 Перед включением необходимо провести внешний осмотр машины, обратив внимание на следующее:

- на машине не должно быть посторонних предметов;
- бобышка заземления машины должна быть надёжно соединена проводом с контуром заземления цеха;
- кабель электропитания не должен иметь повреждений.

8.2 Установить тару для приёма просеянной муки под выходным рукавом машины. Рукав соединить с патрубком крышки тары.

Включить электропитание машины, установив рычажок вводного автоматического выключателя в положение «Вкл».

Включить машину, кратковременно нажав и отпустив кнопку «ПУСК», сито и шнек машины начнут вращаться, при этом загорится подсветка названной кнопки.

Установить раму подъемника в нижнее положение, установить на раму мешок с мукой, поднять раму с мешком на высоту, удобную для засыпки муки, вскрыть мешок, постепенно подавать в бункер муку и, по мере освобождения, равномерно заполнять его мукой. Масса муки, одновременно находящейся в бункере при просеивании, не должна превышать 15 кг.

ВНИМАНИЕ: МУКУ ЗАСЫПАТЬ В БУНКЕР ТОЛЬКО ПРИ ВРАЩАЮЩЕМСЯ СИТЕ И ШНЕКЕ; С ЦЕЛЬЮ ИСКЛЮЧЕНИЯ УТРАМБОВЫВАНИЯ МУКИ В ШНЕКЕ, НЕ ДОПУСКАЕТСЯ ПЕРЕПОЛНЯТЬ ВЫХОДНОЙ РУКАВ МУКОЙ; СТРУЯ МУКИ, ВЫХОДЯЩАЯ ИЗ РУКАВА В ПРИЁМНУЮ ТАРУ, ДОЛЖНА БЫТЬ С РАЗРЫВОМ.

8.3 Периодически, по мере необходимости, очищать магнитный ловитель и сито от отходов.

Для этого выключить машину кнопкой «СТОП», привод машины, сито и шнек останутся, при этом погаснет подсветка кнопки «ПУСК».

Установить рычажок вводного автоматического выключателя в положение «Выкл». Отключить электропитание.

Очистку сита поз.4, в соответствии с рисунком 1, рекомендуется проводить в следующем порядке:

- ослабить гайки, повернуть откидные болты поз. 20, удерживающие приёмный бункер поз. 1;
- опрокинуть бункер, снять дозатор поз. 2;
- очистить сито от отходов (при необходимости, отвернуть и снять болт поз. 3 крепления сита, снять, очистить сито, установить сито на место и закрепить болтом поз. 3);
- установить дозатор, установить приёмный бункер в рабочее положение и закрепить его откидными болтами.

8.4 Сито и шнек могут забиваться влажной мукой. Чтобы сито не забивалось, необходимо использовать для просеивания муку с влажностью не более 15 %.

8.5 По окончании работы выключить машину кнопкой «СТОП», установить рычажок вводного автоматического выключателя в положение «Выкл», отключить электропитание.

Протереть все поверхности машины вначале сухой, а затем влажной тканью, осмотреть и очистить сито от прилипшей муки, очистить внутренний объём камеры просеивания от муки.

9 ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

9.1 Перечень возможных неисправностей приведен в таблице 2.

Таблица 2.

Наименование неисправности	Вероятная причина	Способ устранения
При включении кнопки «ПУСК» привод машины не включается.	Отсутствует напряжение в питающей сети. Выключен автоматический выключатель.	Восстановите напряжение в сети электропитания. Включите автоматический выключатель.
Появление повышенного шума в работе машины.	Ослабление болтовых соединений. Недостаточное количество смазки в подшипниках. Неустойчивое положение станины.	Проверьте затяжку болтовых соединений, при обнаружении ослабленных соединений, подтяните их. Проверьте шпиндели клиноремённого привода и натяжной ролик на плавность вращения. При необходимости, пополните смазку подшипниковых узлов. Обеспечьте устойчивое положение станины на полу помещения.
Двигатель вращается, сито вращается неравномерно или не вращается.	Ослабло натяжение ремней клиноремённого привода. Сход ремня в клиноремённом приводе или его обрыв.	Проверьте натяжение ремней, при необходимости, подтяните ремни. Поставьте ремень на место, восстановите натяжение, или замените ремень, в случае обрыва.
Резкое уменьшение производительности машины.	Сито забито примесями или мукой. Произошёл существенный износ щёток.	Очистите сито. Используйте для просеивания муку с влажностью не более 15 %. Проверьте зазор между щетиной щётки и сеткой. Зазор должен быть в пределах 0,5...1 мм. При необходимости, установите между деревянным корпусом щётки и дозатором шайбы из комплекта принадлежностей. При необходимости, замените щётки.
Некачественное просеивание муки.	Порвана сетка.	Замените сеткой из комплекта запасных частей.

10 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

10.1 Для поддержания машины в исправном состоянии во время эксплуатации следует проводить техническое обслуживание.

ВНИМАНИЕ: РАБОТЫ ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ, РЕМОНТУ И САНИТАРНОЙ ОБРАБОТКЕ МАШИНЫ ДОЛЖНЫ ПРОВОДИТЬСЯ ПРИ ПОЛНОСТЬЮ ОТКЛЮЧЕННОМ ЭЛЕКТРОПИТАНИИ, ПУТЕМ ОТСОЕДИНЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО КАБЕЛЯ С ВЫВЕШИВАНИЕМ ТАБЛИЧКИ «НЕ ВКЛЮЧАТЬ! РАБОТАЮТ ЛЮДИ!».

10.2 Техническое обслуживание электрооборудования и электродвигателя должен производить электрик соответствующей квалификации.

10.3 Техническое обслуживание машины разделяется на:

- ежедневное обслуживание;
- ежемесячное обслуживание;
- техническое обслуживание 1 раз в год.

10.4 Ежедневное техническое обслуживание проводится до начала работы или во время работы. В объём работы входит:

- внешний осмотр машины по разделу 8;
- очистка сита и магнитного ловителя от примесей, по мере необходимости.

10.5 Ежемесячное техническое обслуживание включает в себя следующие работы:

- проверка натяжения ремней клиноремённого привода по разделу 7;
- проверка сита на отсутствие повреждения ячеек;
- проверка на отсутствие ослабления резьбовых соединений и клеммных соединений проводов.

10.6 Техническое обслуживание 1 раз в год включает в себя следующие работы:

- проверки, проводимые при ежемесячном техническом обслуживании с более детальной проверкой соединений узлов и деталей машины;
- смазка подшипников в соответствии с рисунком 3 – Карта смазки;
- общее техническое обслуживание электрооборудования.

10.6.1 В общее техническое обслуживание электрооборудования входит:

- проверка затяжки клеммных соединений проводов;
- очистка электроэлементов от пыли и визуальная проверка состояния электрооборудования (состояние контактов переключателей, магнитного пускателя);
- техническое обслуживание электродвигателя проводят в соответствии с общими рекомендациями по обслуживанию электродвигателей.

10.7 Санитарная обработка машины.

Санитарную обработку машины проводят 1 раз в неделю или, по мере необходимости, чаще.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ МЫТЬ МАШИНУ СТРУЕЙ ВОДЫ.

11 ПРАВИЛА ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ И ХРАНЕНИЯ

11.1 Транспортирование машины в упакованном виде может производиться автомобильным, железнодорожным (в закрытых кузовах или вагонах) и речным транспортом (в трюмах судов) в соответствии с правилами, действующими на эти виды транспорта. Условия транспортирования изделия в части воздействия механических факторов – по категории Л, С ГОСТ 23170-78, в части воздействия климатических факторов внешней среды – по условиям хранения 5 ГОСТ 15150-69.

11.2 Хранение машины в упакованном виде на складах производится в вертикальном положении в один ярус в части воздействия климатических факторов внешней среды по условиям хранения 5 ГОСТ 15150-69.

11.3 Срок хранения машины без переконсервации должен быть не более 12 месяцев со дня изготовления при соблюдении условий хранения по п. 11.2.

11.4 При длительном хранении машины (более 12 месяцев со дня изготовления) необходимо произвести её переконсервацию по ГОСТ 9.014-78 как изделие группы II по варианту защиты ВЗ-4.

11.5 При погрузке и разгрузке машины в упаковке следует поднимать вилочным погрузчиком или другими грузоподъемными средствами за транспортировочный поддон.

12 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Машина просеивания муки ПМ – 900М № _____,
заводской номер

изготовлена и принята в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов, действующей технической документацией и признана годной для эксплуатации.

Начальник ОТК

МП _____
личная подпись

расшифровка подписи

год, месяц, число



линия отрезки при поставке на экспорт

Руководитель
предприятия

обозначение документа, по которому производится поставка

МП _____
личная подпись

расшифровка подписи

год, месяц, число

Представитель заказчика
ЗАО НПП фирмы «Восход»

личная подпись

расшифровка подписи

год, месяц, число

13 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

(наименование или шифр завода-изготовителя)

гарантирует соответствие машины требованиям действующей технической документации и безотказную работу машины в течение гарантийного срока, при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации, транспортирования, хранения и монтажа, указанных в настоящем паспорте.

Для поддержания машины в рабочем состоянии в гарантийный период изделие комплектуется запасными частями.

Запасные части входят в стоимость изделия и не восполняются.

Поставка деталей, вышедших из строя в период гарантийного срока по вине потребителя, а также деталей, вышедших из строя по окончании гарантийного срока, производится в согласованные сроки за отдельную плату.

Замена деталей, вышедших из строя в гарантийный период не по вине потребителя, производится после предъявления Акта и вышедших из строя деталей.

Гарантийный срок эксплуатации - 12 месяцев. Начало гарантийного срока исчисляется со дня отгрузки машины потребителю.

ВНИМАНИЕ: ХРАНЕНИЕ ШТАТНОЙ УПАКОВКИ НА ПЕРИОД ГАРАНТИЙНОГО СРОКА ЭКСПЛУАТАЦИИ ОБЯЗАТЕЛЬНО.

По вопросам гарантийных обязательств обращаться по адресу:

ЗАО НПП Фирма « ВОСХОД »

Россия 410600, г.Саратов, ул. Сакко и Ванцетти, д. 14.

Телефоны: (845-2) 27-44-75; 72-16-24; 72-15-84; 72-15-87.

14 СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

14.1 Акт о вскрытых дефектах машины составляется в течение пяти дней после их обнаружения в соответствии с «Инструкцией о порядке приемки продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления по качеству», утвержденной постановлением Госарбитража от 25.04.66 г. № П-7.

14.2 Замена деталей, вышедших из строя в гарантийный период не по вине потребителя, производится после предъявления акта и вышедших из строя деталей.

14.3 При выполнении работ в гарантийный период следует сделать запись в таблице 3.

Таблица 3.

Дата	Содержание рекламации	Каким образом и кем восстановлено изделие	Должность, фамилия и подпись ответственного лица

15 СВИДЕТЕЛЬСТВО О КОНСЕРВАЦИИ

Машина просеивания муки ПМ – 900М, заводской номер _____,

подвергнута на

_____ *(наименование или шифр предприятия, производившего консервацию)*

консервации согласно требованиям, предусмотренным конструкторской документацией.

Дата консервации _____

Наименование и марка консерванта _____

Срок защиты:

при _____ *(указать нормальные условия)* *(срок)*

при _____ *(указать условия экстремальные - при необходимости)* *(срок)*

Консервацию произвел _____ *(подпись)*

Изделие после консервации принял _____ *(подпись)*

МП

16 СВИДЕТЕЛЬСТВО ОБ УПАКОВЫВАНИИ

Машина просеивания муки ПМ – 900М, заводской номер _____,

упакована на

(наименование или шифр предприятия, производившего упаковывание)

согласно требованиям, предусмотренным конструкторской документацией.

Дата упаковывания

Упаковывание производил _____
(подпись)

Изделие после упаковывания принял _____
(подпись)

МП

1-приёмный бункер; 2-дозатор; 3-болт; 4-сито; 5-станина; 6-клиновой ремень привода сита; 7- клиновой ремень привода шнека; 8-электродвигатель; 9-автоматический выключатель; 10-шнек; 11-труба; 12-магнитный ловитель; 13-рукав; 14-пульт управления; 15- кнопка « ПУСК»; 16-кнопка «СТОП»; 17-решётка; 18-ползун; 19-рама; 20- откидной болт; 21-конечный выключатель; 22-зажим заземления; 23-барашек; 24-натяжной винт; 25-натяжное устройство.

Рисунок 1 – Общий вид.

Поз. обозначение	Назначение	Кол-во	Прим.
KM1	Пускатель электромагнитный ПМ-12-010150У3А 220В-ТУ16-89 ИГФР.644236.033ТУ	1	
QF1	Выключатель автоматический ВА51Г-25-340010P20УХЛ2 4А 10ИН ТУ16-522.157-83	1	
SB1	Выключатель кнопочный MD0401/L/G/IST T6 C2 фирмы «Comelux»	1	зеленая
SB2	Выключатель кнопочный MD0401/L/ G/IST T4 C2 фирмы «Comelux»	1	красная
M1	Электродвигатель АИР80 А4 У3, IM1081, 380В, 50 Гц, 1,1 кВт, 1500 об/мин ТУ16-525.564-84 или Электродвигатель ДАТ80, IM1081, 1,1 кВт ,1500 об/мин ТУ16-42 РШДИ.525322.001ТУ	1	
SQ1	Выключатель конечный ВПК2110У2 ТУ3428-002-35481912-97 или Выключатель конечный ВПК2111У2 ТУ3428-002-35481912-97	1	

Рисунок 2 – Схема электрическая принципиальная, перечень электрических элементов.

№ точек	Наименование и обозначение мест смазки	Кол. точек смазки	Способ нанесения смазки	Периодичность смазки
A ₁ B ₁ Г A ₂ B ₂	Подшипник 80205 ГОСТ 7242-81	5	Подшипники с защитными шайбами. Смазка заложена на весь срок службы при изготовлении подшипников.	При ремонте, в случае необходимости.
Б	Подшипник 80202 ГОСТ 7242-81	1		
Примечание – Для доступа к точкам A ₁ , A ₂ , B ₁ , B ₂ необходимо: отвернуть, снять гайки поз. 3, 9, снять шайбы, шкивы поз. 1, 2, 7, втулки поз. 4, 8, 10; отвернуть, снять винты поз. 6, 12, снять шайбы, крышки поз. 5, 11. Для доступа к точке Г необходимо отвернуть, снять винты поз. 13, снять шайбы, крышку поз. 14.				

Рисунок 3 – Карта смазки.