

2006г.

Утвержден
УМ.00.000ПС-ЛУ

ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ТРАНСПОРТЁР ПУМА-40
Паспорт УМ.00.000.ПС

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дцкл.	Подп. и дата

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
1. Общие сведения.....	3
2. Назначение.....	3
3. Технические характеристики.....	4
4. Комплект поставки.....	5
5. Состав и конструкция пневмотранспортёра.....	6
6. Указание мер безопасности.....	10
7. Работа пневмотранспортёра.....	11
8. Сборка пневмотранспортёра.....	12
9. Подключение к питанию.....	13
10. Наладка и работа с пневмотранспортёром.....	14
11. Техническое обслуживание.....	15
12. Свидетельство о приемке.....	17
13. Гарантийные обязательства.....	17
. Сведения о рекламациях.....	17

Иллюстрации

Рис.1 Принципиальная схема пневмотранспортёра.....	18
Рис.2 Общий вид пневмотранспортёра (сборка №1).....	19
Рис.3 Общий вид пневмотранспортёра (сборка №2).....	20
Рис.4 Стрела поддерживающая в сборе.....	21
Рис.5 Пневмотранспортёр без системы подачи.....	22
Рис.6 Принципиальная электрическая схема пневмотранспортёра.....	23
Рис.7 Схема расположения покупных подшипников, манжет и сальников.....	24

Приложение 1. Перечень покупных подшипников, манжет, сальников и других изделий.....	25
---	----

Лист регистрации изменений.....	26
---------------------------------	----

Перв. примен.
Справ. №

Подп. и дата
Инд. № дробл.
Взам. инв. №
Подп. и дата

Инд. № подл.									
Разраб.									
Проб.									
Н.контр.									
Утв.									

УМ.00.000ПС

Пневмотранспортёр
ПУМА-40
Паспорт

Лит.	Лист	Листов
	2	28

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1. Настоящий паспорт является единым документом, объединенным с техническим описанием и инструкцией по эксплуатации.

1.2. Наименование и индекс изделия - пневматический транспортер ПУМА-40.

1.3. Завод-изготовитель оставляет за собой право вносить изменения и усовершенствования в конструкцию изделия без отражения их в паспорте данного изделия.

2. НАЗНАЧЕНИЕ

2.1. Пневмотранспортер универсальный мобильный ПУМА-40 предназначен для перемещения сыпучих неабразивных и не вызывающих коррозию черного металла и алюминиевого сплава материалов: зерна, семян масличных и крупяных культур, комбикорма, гранул полимеров и т.п. Далее по тексту будет называться пневмотранспортер.

2.2. Работа - от сети переменного тока частотой 50 Гц напряжением 380В.

2.3. Режим работы - продолжительный.

2.4. Пневмотранспортер предназначен для работы в условиях умеренного климата при температуре от минус 15° до 40°С.

2.5. В базовой комплектации снабжен заборным рукавом с длиной 3,8м и сборной стрелой, обеспечивающей расположение выходного патрубка выходного циклона на высоте ~2.8м.

2.6. При необходимости пневмотранспортер может быть укомплектован дополнительными металлическими трубопроводами, коленами 45°, коленами 90° и быстросъемными хомутами.

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- 3.1. Производительность (для зерна пшеницы с удельной массой 760 кг/м³) в базовой комплектации*, т/час..... 40
 3.2. Установленная мощность, кВт46,1
 3.3 Потребляемая мощность, кВт42
 3.4. Напряжение питания 3-х фазное, В380
 3.5. Масса не более, кг.....800

*Производительность пневмотранспортера зависит в основном от дальности, высоты подачи транспортируемого материала и количества поворотов трубопровода.

При увеличении дальности и высоты транспортирования или использования дополнительных колен 90° по отношению к базовой комплектации пневмотранспортера производительность уменьшается, при этом фактическая производительность будет не ниже определяемой по формуле

$$Q = Q_6 - 0,275 \times \Delta L - 0,8 \times \Delta H - 4,125 \times n \quad [\text{т/час.}],$$

где Q₆ - производительность в базовой комплектации, т/час.;

0,275 - снижение производительности при увеличении дальности транспортирования на 1м до 80м включительно(при дальнейшем увеличении дальности производительность падает медленнее), т/час.;

0,8 - снижение производительности при увеличении высоты транспортирования на 1м, т/час;

4,125 - снижение производительности при использовании одного дополнительного колена 90° в трубопроводе (эквивалентно увеличению дальности транспортирования на ≈15м), т/час.;

ΔL - увеличение дальности транспортирования по отношению к базовой комплектации пневмотранспортера, м;

ΔH - увеличение высоты транспортирования по отношению к базовой комплектации пневмотранспортера, м;

n - количество дополнительных колен 90°(поворотов трубопровода) в трубопроводе.

Пример. Определить производительность пневмотранспортера при дальности транспортирования 40м и высоте выгрузки 13 м.

И-№	№ подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	И-№	№ д-л	Подп. и дата
-----	---------	--------------	--------------	-----	-------	--------------

Дополнительные колена в трубопроводе отсутствуют.

$$Q = 40 - 0,275(40-3,8) - 0,8(13-3) = 22,05 \text{ т/час.}$$

4. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Таблица

№	Наименование	Обозначение	Кол.	Примечание
1	Шасси	УМ.02.000	1	
2	Установка приводов	УМ.04.000	1	Смонтировано на шасси
3	Электрошкаф	УМ.05.000	1	Смонтировано на шасси
4	Установка пневмоблока	УМ.10.000	1	Смонтировано на шасси
5	Колено 45°	УМ.00.050	1	
6	Устройство заборное 1	УМ.00.100	1	
7	Хомут быстросъемный	УМ.00.170	8	
8	Рукав гибкий	УМ.00.200	1	
9	Трубопровод	УМ.03.020	1	
10	Колено 90°	УМ.03.040	1	
11	Рукав-соединитель	УМ.03.060	2	
12	Циклон выходной	УМ.03.100	1	
13	Рукав тканевый	УМ.03.160	1	
14	Стойка	УМ.03.220	1	
15	Стойка	УМ.03.220-01	1	
16	Тяга	УМ.03.240	1	
17	Консоль	УМ.03.260	1	
18	Раскос	УМ.03.280	2	
19	Траверса	УМ.03.300	1	
20	Поперечина	УМ.03.320	1	
21	Кронштейн	УМ.03.340	1	Смонтирован на консоли

Стр.

5

УМ.00.000ПС

Изм. Лист

№ докум.

Подп.

Дата

Копировал

Формат А4

Продолжение таблицы

№	Наименование	Обозначение	Кол.	Примечание
22	Устройство заборное 2	УМ.03.600	1	
23		Болт М8×25	3	
24		Болт М8×60	2	
25		Болт М10×40	1	
26		Болт М10×105	2	
27		Болт М12×30	4	
28		Болт М12×60	1	
29		Болт М12×80	2	
30		Гайка М8	5	
31		Гайка М10	2	
32		Гайка М12	7	
33		Шайба 8	5	
34		Шайба 10	3	
35		Шайба 12	7	

Примечание. Крепеж закреплен на частично разобранных частях пневмотранспортера в местах его применения.

5. СОСТАВ И КОНСТРУКЦИЯ ПНЕВМОТРАНСПОРТЕРА

5.1. Внешний вид пневмотранспортера представлен на рис. 2 и 3. Номера позиций на них совпадают с номерами позиций таблицы раздела 4. На рис. 4 для наглядности представлена аксонометрия стрелы в сборе, на которой

Инд. № подл. Подп. и дата. Взам. инв. № Инв. № дубл. Подп. и дата.

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

УМ.00.000ПС

Стр.
6

монтируется система подачи пневмотранспортера.

5.2. Все конструктивные элементы пневмотранспортера выполнены в основном из стали. Исключение составляют вращающиеся диски ротора компрессора, выполненные частично из алюминиевых сплавов.

5.3. Пневмотранспортер состоит из следующих составных частей:

- 1) шасси;
- 2) устройства заборного с гибким рукавом;
- 3) пневмоблока;
- 4) системы подачи;
- 5) электрошкафа.

5.4. Четырехколесное шасси с водилом служит для перемещения пневмотранспортера вручную на рабочем месте. На раме шасси смонтированы все агрегаты пневмотранспортера.

5.5. Устройство заборное с гибким рукавом предназначено для забора транспортируемого материала. На заборном устройстве установлена задвижка, при перемещении которой открывается или закрывается отверстие в корпусе, через которое всасывается дополнительно воздух. Заборное устройство соединяется быстросъемным хомутом с гибким рукавом. Гибкий рукав представляет собой гофрированный полиолефиновый шланг со стальной спиралью. Для его лучшей сохранности при работе, шланг защищен тканевым чехлом.

Пневмотранспортер комплектуется двумя типами заборного устройства: заборным устройством цилиндрическим и заборным устройством на колесах с расширяющейся узкой заборной частью.

Заборное устройство цилиндрическое предназначено для забора транспортируемого материала с верха бурта или емкости.

Заборное устройство на колесах предназначено для забора транспортируемого материала с края бурта или для подбора остатков транспортируемого материала с пола складского помещения, с пола кузова автомобиля и т.п.

5.6. Пневмоблок состоит из следующих частей:

- 1) компрессора;
- 2) электродвигателя;
- 3) клиноременной передачи;
- 4) циклона;
- 5) шлюзового затвора;

- 6) мотор-редуктора;
- 7) бункера;
- 8) трубопровода воздушного;
- 9) заслонки автоматической.

5.7. Компрессор центробежный 4-х ступенчатый, обеспечивает всасывание транспортируемого материала и продвижение его по трубопроводу.

5.8. Привод компрессора осуществляется от электродвигателя мощностью 45 кВт.

5.9. Клиноременная передача включает в себя шкивы на валах электродвигателя и компрессора, три клиновых ремня с фигурными вырезами. Передача повышающая и при номинальных оборотах электродвигателя 2940 об/мин. обороты ротора компрессора равны 3930 об/мин. Натяжение ремней производится перемещением электродвигателя по салазкам с помощью натяжного болта.

5.10. Циклон обеспечивает разделение воздуха и транспортируемого материала. Сбоку на циклоне имеется тангенциальный вход для поступающего транспортируемого материала с воздухом. Внизу циклон заканчивается патрубком, куда ссыпается материал. В верхней части циклона имеется фильтр, пропускающий воздух на выход через верхний патрубок.

5.11. Шлюзовой затвор состоит из корпуса, ротора с резиновыми лопастями и торцовых фторопластовых уплотнений.

5.12. Мотор-редуктор мощностью 1,1 кВт с выходными оборотами 42об/мин. приводит во вращение ротор шлюзового затвора посредством цепной муфты.

5.13. Бункер имеет верхний патрубок для поступления транспортируемого материала. По горизонтали размещены два патрубка: в один патрубок поступает нагнетающий воздух из компрессора, другой патрубок является выходным.

5.14. Трубопровод воздушный соединяет верхний патрубок циклона со входом компрессора.

5.15. В воздушный трубопровод вмонтирована автоматическая заслонка с мембранным приводом. Исходное положение заслонки - закрытое, обеспечивается пружиной. Заслонка открывается разрежением воздуха в камере мембранного узла, при превышении усилия затяжки пружины.

Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № д/дл.
Подп. и дата	
Инд. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

УМ.00.000ПС

5.16. В систему подачи входят металлический трубопровод, колено 90°, два рукава -соединителя гофрированные в защитных тканевых чехлах, выходной циклон, сборная поддерживающая стрела и элементы крепления.

5.17. В электрошкафе размещено электрооборудование, имеются электрические разводки к электродвигателю и к мотор-редуктору. Электрошкаф запитывается 3-х фазным напряжением 380В. Включение и выключение пневмотранспортера осуществляется нажатием соответствующих кнопок "Пуск" и "Стоп".

5.18. Допускается буксировка пневмотранспортера автотранспортом в пределах промплощадки потребителя со скоростью не более 10км/час. , при этом у пневмотранспортера система подачи должна быть демонтирована, см. состав пневмотранспортера на рис.5.

5.19. В случае необходимости транспортировки пневмотранспортера при его эксплуатации за пределы промплощадки потребителя это необходимо производить подходящим грузовым автотранспортом. При этом пневмотранспортер должен быть частично разобран. С него необходимо демонтировать устройство заборное, рукав гибкий, систему подачи с выходным циклоном. В оставшейся комплектации по рис.5 пневмотранспортер можно погрузить в кузов подходящего автотранспорта, раскрепив его там по месту , при этом под его колеса необходимо установить упоры, например, деревянные бруски. Патрубки бункера и циклона заглушить полиэтиленовой пленкой. Затем погрузить остальные демонтированные узлы.

6. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

6.1. Перед началом работы с пневмотранспортером необходимо ознакомиться с его конструкцией и принципом работы.

Стр.	УМ.00.000ПС				
9		Изм.	Лист	№ докум.	Подп.
	Копировал	Формат	A4		

6.2. Применять пневмотранспортер только в соответствии с назначением, указанным в паспорте.

6.3. Запрещается эксплуатировать пневмотранспортер в условиях воздействия капель и брызг, а также на открытых площадках во время снегопада или дождя.

6.4. При выполнении на пневмотранспортере различных ремонтных регулировочных или смазочных работ он должен быть обесточенным.

6.5. Рабочая площадка должна быть очищена от посторонних предметов, мусора. Не допускается попадание в заборное устройство веток, камней, проволоки и т. д. Пневмотранспортер необходимо регулярно очищать от пыли и грязи.

6.6. Перед началом работы пневмотранспортера необходимо убедиться в надежной фиксации выходного циклона. Ременная передача и цепная муфта должны быть закрыты.

6.7. При наращивании линии нагнетания по высоте необходимо надежно закрепить трубопровод и выходной циклон к имеющимся конструкциям во избежание их падения при работе.

6.8. При эксплуатации пневмотранспортера также необходимо руководствоваться правилами безопасности, действующими на предприятии и разработанными в соответствии с требованиями стандартов безопасности труда применительно к электрическим установкам, правилами эксплуатации электроустановок напряжением до 1000 В, а также "Правилами безопасности при эксплуатации машин в условиях производства", изложенными в приложении 1 ГОСТ 12.2.013.0.

7. РАБОТА ПНЕВМОТРАНСПОРТЕРА

7.1. Принципиальная схема пневмотранспортера представлена на рис.1.

7.2. Вращение от электродвигателя передается через клиноременную

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № д/дл.	Подп. и дата	УМ.00.000ПС	Стр.
						10
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

передачу на вал компрессора 3.

7.3. Вращение крыльчатки роторного клапана 8 осуществляется посредством мотор-редуктора, вал которого соединен цепной муфтой с валом клапана.

7.4. Компрессор при работе пневмотранспортера засасывает воздух через заборное устройство 1. При засасывании воздуха создается эффект разрежения и транспортируемый материал из бурта увлекается в заборное устройство и далее перемещается по гибкому рукаву. Этот процесс можно сравнить с процессом в пылесосе.

7.5. Далее транспортируемый материал с высокой скоростью поступает в циклон 6, где с помощью центробежных сил происходит разделение материала и воздуха. Воздух по трубопроводу 5 поступает в компрессор и далее по трубопроводу в выходной циклон 7.

7.6. Транспортируемый материал, пройдя через шлюзовой затвор 8, поступает в бункер 9 и далее в трубопровод, где он под давлением воздуха из компрессора перемещается в выходной циклон.

7.7. В выходном циклоне с помощью центробежных сил происходит разделение транспортируемого материала и воздуха. Воздух из циклона выходит наружу, транспортируемый материал ссыпается в подготовленную емкость или в кузов автомобиля.

7.8. При работе пневмотранспортера важную роль выполняет автоматическая заслонка с мембранным приводом, размещенная в воздушной линии пневмоблока в закрытом положении. Заслонка предназначена для ограничения мощности компрессора при его работе в условиях отсутствия подачи транспортируемого материала (холостой ход пневмотранспортера) и создания благоприятных условий для пуска электродвигателя 45 кВт. Пружина заслонки регулируется в заводских условиях и при эксплуатации ее регулировка запрещается.

7.9. Для достижения максимальной производительности пневмотранспортера необходимо поддерживать баланс (оптимальное соотношение) между воздухом и транспортируемым материалом. Баланс достигается регулировкой площади дополнительной щели, расположенной в районе выхода заборного устройства. Максимальная производительность зависит от конфигурации трубопроводов (длины, высоты, количества поворотов и т.д.), характеристик транспортируемого материала, опыта и сноровки оператора и

контролируется по наполненности выходного потока материала из выходного циклона.

8. СБОРКА ПНЕВМОТРАНСПОРТЕРА

8.1. Перед началом эксплуатации необходимо произвести его сборку по варианту №1 или №2 в соответствии с общим видом на рис.2, 3. При сборке поддерживающей стрелы системы подачи руководствоваться также рис.4. Основные агрегаты пневмотранспортера постоянно собраны (установлены) на шасси и сборка состоит в том, чтобы установить съемные части пневмотранспортера. При сборке по варианту №1или №2 использовать отверстия для крепления, имеющие номерную маркировку, соответствующую номеру сборки. Рекомендуется при сборке использовать стремянку и при отсутствии опыта работы производить вдвоём.

8.2. Сначала необходимо нижние концы стоек 14, 15 закрепить на раме шасси, стойки располагать внутри проушин на раме, при этом проушины на стойках для крепления к ним раскосов 18 должны быть расположены вверху.

8.3. К проушинам стоек закрепить нижние концы раскосов 18, располагая их внутри этих проушин.

8.4. Вставить вал тяги 16 в отверстия стоек.

8.5. Соединить консоль 17 в положении клювом вниз средним отверстием с верхними концами стоек 14,15.

8.6. К нижнему концу консоли прикрепить верхние концы раскосов 18.

8.7. Поднять собранную поддерживающую стрелу, конец тяги 16 ввести в вилку стойки на раме шасси, закрепить соответствующим болтом.

8.8. Установить поперечину 20 на стойки 14,15.

8.9. Произвести затяжку крепежных элементов стрелы в сборе.

8.10. Закрепить трубопровод 9 верхней проушиной к кронштейну 21, который установлен на консоли 17.

8.11. Нижний конец трубопровода 9 проушиной присоединить к

Инд. № подл.	Подп. и дата	Инд. № дробл.	Инд. № дробл.	Взам. инв. №	Инд. № дробл.	Подп. и дата	Инд. № подл.	Изм.	Лист	№ докum.	Подп.	Дата	УМ.00.000ПС	Стр.
														12

поперечине 20.

8.12. Затянуть крепеж трубопровода 9.

8.13. Установить на консоль 17 циклон выходной 12, навесив сначала его траверсой 19 на крючок опорный на верхнем конце консоли 17, затем закрепить к консоли болтом через отверстие в траверсе, потом соединить крепежом проушину на циклоне выходном 12 с проушиной на клюве консоли .

8.14. Затянуть крепеж циклона 12.

8.15. Установить сверху с окончательным креплением рукав-соединитель 11, затем выполнить то же с нижним рукавом-соединителем. При сборке по варианту № 1 сначала внизу установить колено 10 и затем уже и рукав- соединитель.

8.16. К входу разделительного циклона 43 подстыковать заборное устройство 6 или 22 посредством гибкого рукава 8 и хомутов 7. Между циклоном и гибким рукавом установить колено 5 для большего удобства в работе.

8.17. При необходимости можно развернуть циклон разделительный вокруг вертикальной оси, ослабив предварительно хомуты крепления.

9. ПОДКЛЮЧЕНИЕ К ПИТАНИЮ

9.1. Все электрические соединения пневмотранспортера выполнены согласно принципиальной схемы, см.рис. 6.

9.2. Подключение к сети 3-х фазного переменного тока напряжением 380 В произвести через автоматический выключатель на 100А силовым медным кабелем с нулевым проводом, сечение проводов не менее 16мм² . Длина кабеля не более 50м. В комплект поставки автоматический выключатель и кабель не входят.

9.3. Правильность подключения контролировать по индикаторным лампочкам на панели управления после включения автоматического выключателя. При правильном подключении горит индикаторная лампочка зеленого цвета и пуск пневмотранспортера разрешается.

При неправильном включении горит индикаторная лампочка красного цвета, при этом необходимо отключить автоматический выключатель, поменять два фазных провода местами, включить автоматический

выключатель. Пуск пневмотранспортера при горящей индикаторной лампочке красного цвета категорически запрещен.

10. НАЛАДКА И РАБОТА С ПНЕВМОТРАНСПОРТЕРОМ

10.1. Подкатить и выставить вручную на рабочем месте пневмотранспортер, под колеса шасси поставить упоры.

10.2. Силовой кабель, заранее подключенный к электрошкафу и закрепленный к шасси хомутом, расположенным возле ввода в шкаф, подсоединить через автоматический выключатель на 100А к электросети.

10.3. Перед первым включением пневмотранспортера проверить натяжение ремней клиноременной передачи. Для этого необходимо предварительно снять защитный кожух. Допустимая величина прогиба для каждого ремня равна 5...7мм при приложении усилия 4 кгс по середине межцентрового расстояния передачи.

10.4. Убедиться в том, что выходной циклон зафиксирован и направлен в нужное место.

10.5. Подстыковать к разделительному циклону патрубок, гибкий рукав и заборное устройство убедившись, что в них не находятся посторонние предметы.

10.6. Произвести включение пневмотранспортера нажатием кнопки "Пуск" электрошкафа.

10.7. После запуска электродвигателей можно приступить к работе. Сначала визуально убедитесь, что указатель положения автоматической заслонки расположен горизонтально при отсутствии подачи зерна в заборное устройство.

Примечание. Положение "Открыто" - это вертикальное положение указателя, положение "Закрыто" - это горизонтальное положение указателя.

10.8. Приоткрыть задвижку заборного устройства поворотом ее вокруг продольной оси устройства. Поместить вход заборного устройства в транспортируемый материал, который надо транспортировать.

Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № дубл.
Подп. и дата	
Инд. № подл.	

Изм.	Лист	№ док.	Подп.	Дата
------	------	--------	-------	------

УМ.00.000ПС

10.9. Медленно закрывать задвижку до момента, когда автоматическая заслонка повернется в положение "Открыто" или будет близко у этого положения. При этом в выходном циклона должен наблюдаться непрерывный и наиболее наполненный поток зерна. Далее работать с пневмотранспортером, не изменяя выбранного положения заслонки.

10.10. После окончания забора транспортируемого материала перед выключением пневмотранспортера дайте поработать ему до прекращения подачи материала из выходного циклона.

10.11. Выключите пневмотранспортер нажатием кнопки "Стоп" на электрошкафе.

11. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

11.1. По мере выработки срока службы на пневмотранспортере необходимо регулярно проводить техническое обслуживание (ТО). Перед началом ТО необходимо остановить пневмотранспортер и отключить его от электросети.

11.2. Проверить давление в шинах. Давление должно быть в пределах от 180 до 200 кПа (от 1,8 до 2,0 кгс/см²). Давление в шинах проверять регулярно один раз в месяц.

11.3. Проверить затяжку болтов и винтов. Затяжку проверять регулярно через каждые 250 час. работы.

11.4. Периодически производить натяжение клиновых ремней. Новые ремни проверить через первые 2...3 часа работы.

11.5. Один раз в год произвести замену смазки Литол-24 прокачкой шприцем в подшипниках вала компрессора (возле шкива).

11.6. Остальные подшипники компрессора и шлюзового затвора не требуют смазки. Замену смазки в подшипниках шасси производить только при ремонте конкретного узла шасси. Перечень всех подшипников приведен в приложении 1, схема расположения подшипников, сальников и манжет приведена на рис. 6.

11.7. Один раз в год произвести замену смазки в цепной муфте. Сначала удалить старую смазку, промыть муфту керосином и обильно смазать

венцы звездочек и цепь смазкой Литол-24.

11.8. Регулярно чистить внутренние поверхности циклонов и фильтрующих сеток.

11.9. Один раз в год весь пневмотранспортер помыть и почистить.

11.10. Обслуживание электродвигателя привода компрессора и мотор-редуктора, вращающего роторный клапан, производить согласно указаний, приведенных в паспортах на эти изделия.

11.11. В случае замены комплекта клиновых ремней на новые предлагается следующая методика их приработки :

-После установки нового комплекта произвести их полную обтяжку, приложив усилие натяжным болтом салазок. Убедиться, что в таком положении все три ремня натянуты.

-Отпустить болт до прогиба ремня 10... 14мм от усилия ладони руки , усилие прикладывать по середине межцентрового расстояния клиноременной передачи.

-Соблюдая осторожность, при снятом кожухе, включить электродвигатель и визуально оценить величину колебаний ремней. Затем, увеличив натяжку ремней, снова включить электродвигатель и оценить уменьшение колебаний в самом менее натянутом ремне.

-Дать наработку 5 мин. Если есть возможность, то замерить фазовый ток в проводе питания электродвигателя - он не должен превышать 85 А.

-После остывания ремней повторить включение и наработку. Ремни подтягивать до момента отсутствия автоколебаний минимум у 2-х ремней и приемлемого нагрева шкивов (не более 50⁰С). При этом также руководствоваться требованием п. 10.3.

Инд. № подл.	Подп. и дата
Взам. инв. №	Инд. № докл.
Подп. и дата	
Инд. № подл.	

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
------	------	----------	-------	------

УМ.00.0000ПС

12.СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Пневмотранспортер ПУМА-40 заводской номер _____
соответствует конструкторской документации УМ.00.000 и признан
годным к эксплуатации.

Дата выпуска _____
Контролер ОТК _____

13.ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

13.1. Завод-изготовитель гарантирует соответствие пневмотранспортера требованиям конструкторской документации при соблюдении потребителем условий эксплуатации, транспортирования, хранения, упаковки и монтажа.

13.2. Срок гарантии - 12 месяцев со дня пуска пневмотранспортера в эксплуатацию.

13.3. Гарантийный срок покупных изделий согласно их паспортов, а рекламации на них предъявлять непосредственно изготовителю изделия.

14.СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ











