

**Технологические решения по эксплуатации
ТОО «F-line.kz»
(г.Костанай, пр. Кобыланды Батыра, 29)**

Оператор объекта - физическое или юридическое лицо, в собственности или ином законном пользовании которого находится объект, оказывающий негативное воздействие на окружающую среду.

Оператором объекта, рассматриваемого настоящим проектом, является ТОО «F-line.kz», основной деятельностью которого является (в соответствии с Общим классификатором видов экономической деятельности (ОКЭД): 68202 Аренда (субаренда) и эксплуатация арендуемой недвижимости; 31090 Производство прочей мебели.

Юридический адрес и фактическое местоположение промышленной площадки цеха по производству мебели из ЛДСП ТОО «F-line.kz»: г.Костанай, пр. Кобыланды Батыра, 29.

Ситуационная карта-схема расположения объекта представлена на рисунке 1.1. Ближайшая жилая застройка (ул. Л.Чайкиной, д. 2/6, кв.2) расположена на расстоянии 105 метров в северо-западном направлении.

Зон санитарной охраны курортов, мест размещения крупных санаториев и домов отдыха, зон отдыха городов, а также других территорий с повышенными требованиями по охране атмосферного воздуха в зоне влияния предприятия нет.

В период эксплуатации количество сотрудников предприятия составляет **14 человек**. Режим работы ТОО: шестидневная рабочая неделя, понедельник-пятница с 9:00 до 17:00, суббота с 9:00 до 14:00.

Краткое описание технологии производства

ТОО «F-line.kz» занимается распилом и кромкованием ЛДСП. Технологический процесс распиловки ЛДСП включает точную разметку, распил плиты на детали заданного размера с помощью специализированного оборудования, предотвращающего сколы (например, с использованием подрезной пилы), а затем – кромкование, то есть нанесение меламиновой или ПВХ-кромки на торцы деталей для их защиты от влаги и повреждений, а также для придания законченного эстетического вида.

1.1. Распиловка ЛДСП

- Разметка и раскрой:

Перед началом распиловки ЛДСП размечают и создают чертеж раскроя в специальном программном обеспечении, чтобы получить детали точных размеров с минимальным расходом материала.

- Использование станка:

Для точного распила используются форматно-раскроечные станки, которые автоматически фиксируют лист, предотвращая его смещение во время работы.

-Предотвращение сколов:

Для минимизации сколов на ламинированном покрытии применяется подрезная пила, которая делает небольшой надрез перед основной пилой, защищая края от повреждений.

1.2. Кромкование ЛДСП

- Нанесение комки:

После распила на края деталей наносится мебельная кромка, как правило, из ПВХ или меламина, с использованием клея-расплава.

- Защита и эстетика:

Кромка защищает торцы плиты от проникновения влаги, воздействия высоких температур и механических повреждений, а также придает изделию законченный и эстетически привлекательный вид.

- Автоматизированный процесс:

Кромкование на современном оборудовании является автоматизированным процессом, который включает в себя прикатку кромки, торцовку свесов, фрезерование, а также обработку углов и полировку.

ТОО осуществляет свою деятельность на трех станках:

- Форматно-раскроечный станок NANXING MJ1132F – 2 ед. (1 ед. в собственности, 1 ед. в аренде (договор аренды оборудования представлен в приложении));

- Станок кромко-облицовочный Zt-323JS – 1 единица.

Конструктивные решения:

Водоснабжение на площадке требуется только для хозяйственно-питьевых нужд работников объекта. Вода привозная, бутилированная.

Качество воды, используемой в хозяйственно-питьевых целях, должно отвечать «Санитарно-эпидемиологическим требованиям к водоемким объектам, местам водозабора для хозяйственно-питьевых целей, хозяйственно-питьевому водоснабжению и местам культурно-бытового водопользования и безопасности водных объектов» согласно Приказу Министра здравоохранения Республики Казахстан от 20 февраля 2023 года № 26.

Канализация. Отвод хозяйственно-бытовых канализационных стоков происходит в надворный биотуалет с последующим вывозом по договору со сторонней организацией.

Внутреннее электроосвещение. Проект разработан на основании задания на проектирование на напряжение 380/220В от существующей электросети. Учет электроэнергии предусмотрен счетчиком электроэнергии.

Теплоснабжение - автономное, осуществляется при помощи собственной котельной, работающей на природном газе. Годовой расход топлива 27 тыс. м³.

- 001 котел Protherm 65 KLO – время работы котла (из расчета 24 часа/сутки в отопительный период с октября по апрель) – 5112 часов/год, выброс происходит из трубы высотой 5,0 м, диаметром 0,18 м.

- 002 котел Protherm 65 KLO – время работы котла (из расчета 24 часа/сутки в отопительный период с октября по апрель) – 5112 часов/год, выброс происходит из трубы высотой 5,0 м, диаметром 0,18 м.

Промплощадка предприятия располагается на двух смежных земельных участках общей площадью 1,0736 га. Промышленные застройки имеют сложившейся характер, поэтому строительство новых объектов жилищного и промышленного значения не планируется.

Автоматизированные посты наблюдений за загрязнением атмосферного воздуха на территории предприятия отсутствуют. В зоне влияния предприятия курортов, зон отдыха и объектов с повышенными требованиями к санитарному состоянию атмосферного воздуха нет.

Территория расположения цеха огорожена, благоустроена и асфальтирована, очищена от мусора, охраняема. Подъездные пути, тротуары обеспечены твердым покрытием с отводом атмосферных осадков и талых вод. На внутри дворовой территории в специально отведенном месте размещена и оборудована площадка с водонепроницаемым покрытием, на которой установлен контейнер с крышкой для сбора мусора (2 ед.). По мере накопления мусор вывозится по договору со специализированным предприятием, а далее подлежит размещению на полигоне ТБО по договору. Вывоз твердого бытового мусора осуществляется специальным транспортом.

Согласно Инструкции по определению категории объекта, оказывающего негативное воздействие на окружающую среду, утвержденной приказом Министра экологии, геологии и природных ресурсов Республики Казахстан от 13 июля 2021 года № 246, а также в соответствии с Разделом 3, приложения 2 Экологического Кодекса Республики Казахстан от 2 января 2021 года № 400-VI ЗРК (введен в действие с 1 июля 2021 года) данный вид деятельности – цех по производству мебели из ЛДСП – классифицируется как:

- (пункт 42) – объекты столярно-плотничные, мебельные, паркетные, ящичные»; и относится к объектам ***III категории***.

Объекты, подлежащие прохождению обязательной государственной экологической экспертизы, отражены в статье 87 Кодекса, одним из пунктов которой является проектная документация по строительству и (или) эксплуатации объектов III категории и иные проектные документы, предусмотренные настоящим Кодексом, необходимые при подготовке Декларации о воздействии на окружающую среду.

Форматно-раскроечный станок NANXING MJ1132F

Модель	MJ1132F
Главная пила	
Диаметр пилы	300 - 350 мм
Посадочный диаметр	30 мм
Скорость вращения	3800 / 5200 об/мин
Мощность двигателя	5.5 кВт
Подрезная пила	
Диаметр пилы	120 мм
Посадочный диаметр	22 мм
Скорость вращения	9000 об/мин
Мощность двигателя	1.1 кВт
Общие характеристики	
Длина пропила	3100 мм
Вылет пилы	100, 70 мм (с наклоном 45°)
Размеры подвижной каретки	3200 x 380 мм
Размеры основного стола (Д x Ш)	1200 x 650 мм

Макс. расстояние между пилой и боковой базовой линейкой	1300 мм
Угол наклона пильного узла	0 - 45°
Диаметр патрубка стружкоприемника, пильного узла	120 мм
Диаметр патрубка ограждения основной пилы	100 мм
Общая мощность	6.6 кВт
Габаритные размеры	
Длина	3400 мм
Ширина	3380 мм
Высота	1400 мм
Вес	1000 кг

Описание:

Форматно-раскроечный станок MJ1132F делает распил панелей простым и удобным.

Мощные моторы пил, легкая в управлении подвижная каретка, точные линейки. Высота пил регулируется электроприводом, частота вращения основной пилы 3800 / 5200 об/мин. Максимальная длина реза 3100мм. Вы можете использовать его для распила всех видов панелей с помощью простых операций.

Детали

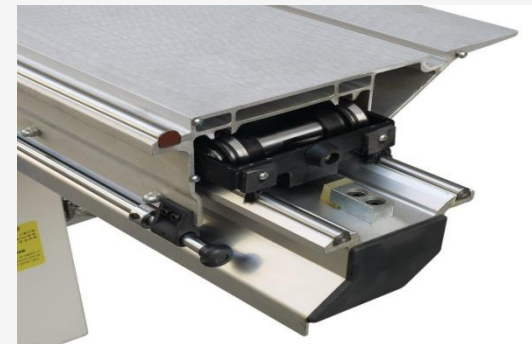
1. Станина

- Стальная рама сварена из тяжелых стальных плит, точная фрезеровка выполняется на промышленных обрабатывающих центрах MAZAK Япония. Каждая станина проходит термическую обработку в специальной погружной печи для снятия внутренних напряжений в металле.



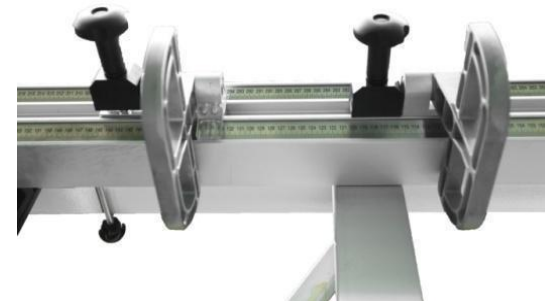
2. **Подвижная каретка**

- Легкая в движении подвижная каретка обеспечивает ровный разрез.
- Она может быть заблокирована в любом положении вдоль рельса.
- Ровное скольжение без рывков облегчает резку в соответствии с заданным размером.



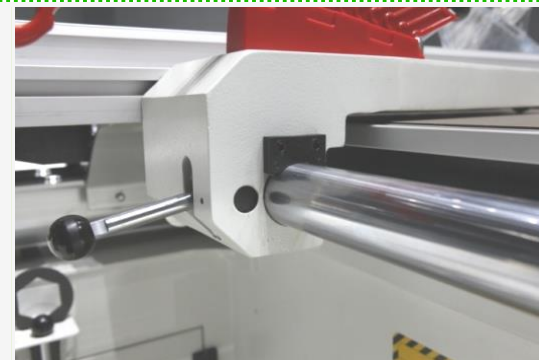
3. **Поперечная линейка**

- Поперечная линейка может с легкостью передвигаться вперед и назад для разных требований распила.
- Два упорных флажка оборудованы увеличивающими линзами, чтобы помочь оператору установить нужную длину реза и заблокировать положение ручки для точных размеров деталей.



4. **Продольный упор (правая сторона).**

- Продольный упор легко передвигается и фиксируется в нужной позиции, отлично работает вместе с поперечной линейкой для замеров и точного распила панелей.



5. **Наклон пильного узла**

- Удобная регулировка угла наклона пильного узла с помощью вращающейся ручки.
- Точная индикация угла наклона на цифровом табло панели управления.
- Максимальная высота пропила без наклона 100 мм. С наклоном 45° 70мм.



6. **Моторы пильного узла**

- Основная пила:

Две скорости вращения: 3800/5200 об/мин

Мощность двигателя 5.5 кВт

- Подрезная пила:

Скорость вращения 9000 об/мин

Мощность двигателя 1.1кВт



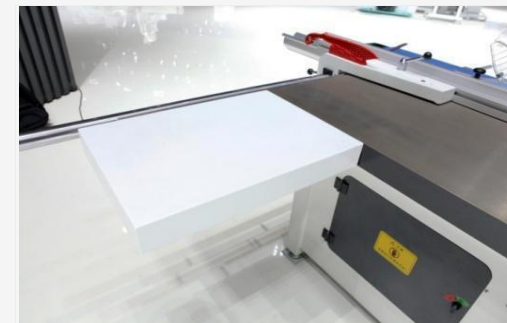
7. Регулировка высоты

- Высота вылета как основной, так и подрезной пил регулируется при помощи электроприводов с панели управления.



8. Рабочий Стол

- Увеличенный рабочий стол повышенной жесткости, что означает большой срок службы, поглощение вибрации и стабильную резку.



9. Толкатель деталей

- Толкатель деталей является важным инструментом безопасности для резки узких деталей. Толкатель деталей применяется для работы в опасной близости от пилы (<120 мм).



10. Патрубок нижнего стружкоудалителя

- $\varnothing 120\text{mm}$



11. Шкаф управления

- Компактная и простая конструкция, экономит место.
- Все электрические компоненты производятся известными брендами. Высокое качество и стабильность.



12. Дополнительная линейка для распила под углом.

- Легко устанавливается в случае необходимости распила деталей непрямоугольной формы.
- Линейка фиксируется под нужным углом двумя ручками-фиксаторами.
- Угловая шкала нанесена на подвижный стол.



13. Система смазки.

- Ручная система для смазки механизма наклона пил.



14. Держатель инструмента.

- Удобный держатель инструментов - ключей, необходимых для замены пильных дисков.
- Расположение держателя не мешает основной работе по распилу.



Примечание: Пильные диски не включены в цену. Вытяжка, шланг продаются отдельно.

Станок кромко-облицовочный Zt-323JS

НАЗНАЧЕНИЕ:

Кромкооблицовочный станок проходного типа ZaiTec zt-323JS предназначен для наклейки кромочных материалов из ПВХ, меламина, шпона на детали из ДСП, МДФ и мебельных щитов, с прифуговкой, последующей обработкой кромки и снятием свесов по длине, по торцам, фрезерованием, циклеванием и полированием.

СХЕМА ОБРАБОТКИ ДЕТАЛИ:

Прифуговка	Приклеивание кромки	Торцовка	Чистовая фрезеровка
Радиусная цикля	Плоская цикля	Полировка	

ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Два прифуговочных высокочастотных двигателя по 2,2 кВт с алмазными фрезами.
- Скорость подачи 15–23 м/мин.
- Бачок для клея-расплава с электронным блоком контроля температуры.
- Регулировка количества наносимого клея.
- Гильотина для предварительной резки толстого кромочного материала из ПВХ или ABS.
- 4 прижимных ролика.
- Торцовочный узел для обрезки переднего и заднего свесов пилой с двумя двигателями 12000 об/мин.
- Фрезерный узел для снятия свесов с вертикальной и горизонтальной настройкой, с двумя высокочастотными двигателями 12000 об/мин. Радиус фрезы 2 мм.
- Циклевка радиусная R=2 мм.
- Плоская цикля для снятия излишков клея.
- Полировальный узел 2 x 0,18 кВт 1400 об/мин.

- Прижимные ролики верхней балки изготовлены из резины, устанавливаются на подшипниках.
- Магазин подачи рулонного кромочного материала диаметром 800 мм.
- Сенсорный экран управления полностью на русском.
- Поддерживающий суппорт для габаритных заготовок.
- Регулятор сжатого воздуха, осушитель.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Толщина панели	10 — 60 мм
Толщина кромочного материала	0,4-3 мм
Скорость подачи	15-23 м/мин
Минимальная ширина детали	80 мм
Минимальная длина детали	120 мм
Минимальный размеры детали	120 x 80 мм
Рабочее давление	0.6 МПа
Общая мощность станка	16,05 кВт
Габаритные размеры	4994 x 780 x 1570 мм
Вес	1500 кг

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

	<p>ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ</p> <p>Панель управления оснащена цветным сенсорным экраном. Меню станка полностью на русском языке. Возможность управлять узлами, скоростью подачи, регулировкой длины черновых свесов. Индикация ошибок и неисправностей.</p>
	<p>АВТОМАТИЧЕСКИЙ БЛОКИРАТОР ПОДАЧИ Станок оснащен пневматическим блокиратором подачи, который не позволяет оператору запускать заготовку раньше нужного интервала, что защищает от повреждения узлы станка.</p>

	<p>УЗЕЛ ПРИФУГОВКИ</p> <p>Узел прифуговки снимает от 0,2 до 3 мм. для устранения сколов от некачественного раскроя или “ступеньки” от конусной подрезной пилы.</p> <p>Представляет собой два высокочастотных двигателя по 2,2 кВт.</p>
	<p>УЗЕЛ ПРИКЛЕИВАНИЯ</p> <p>Узел состоит из 4-х прижимных роликов, один из которых приводной. Прижим роликов осуществляется пневмоцилиндрами и имеет возможность регулировки. Клеевая ванна (нижнее расположение) покрыта тефлоновым покрытием изнутри для меньшего пригорания клея. Клей наносится на поверхность кромки при помощи валика</p>
	<p>ТОРЦОВОЧНЫЙ УЗЕЛ</p> <p>Предназначен для чистовой обрезки кромочного материала на торцах заготовки. Торцовочный узел состоит из двух высокочастотных электродвигателей мощностью 0,75 кВт, с установленными на них пилами диаметром 120мм. Частота вращения пил составляет 12000 об/мин. Перемещение пил осуществляется по высокоточным призматическим направляющим с помощью пневмоцилиндров. Имеет функцию поворота на 10 градусов, что даёт возможность снятия фаски на торце детали.</p>
	<p>ФРЕЗЕРНЫЙ УЗЕЛ С ФУНКЦИЕЙ НАКЛОНА</p> <p>Узел предназначен для снятия свесов по длине заготовки. Узел представляет собой два высокочастотных двигателя (мощность 0,75 кВт, частота вращения 12000 об/мин) с радиусными фрезами и системой дисковых копиров, что позволяет фрезам максимально правильно отслеживать край заготовки. Узел имеет функцию поворота - это необходимо для получения более полного и качественного радиуса обработанной кромки. Узел оснащён счётчиками для быстрой и удобной перенастройки на различные виды кромок.</p>
	<p>ЦИКЛЕВОЧНЫЙ УЗЕЛ (РАДИУСНАЯ ЦИКЛЯ)</p> <p>Предназначен для чистовой циклевки нижних и верхних поверхностей кромки твердосплавными ножами для устранения эффекта «Волны» после обработки фрезерным узлом. Фактически после фрезерного узла фрезерованная поверхность остаётся не гладкой и с множеством зазубрин. Эти зазубрины снимаются циклевочным узлом и формируют гладкую поверхность на кромке.</p>

	<p>ЦИКЛЕВОЧНЫЙ УЗЕЛ (ПЛОСКАЯ ЦИКЛЯ)</p> <p>Предназначен для снятия излишков клея с заготовки (сверху и снизу).</p>
	<p>ПОЛИРОВАЛЬНЫЙ УЗЕЛ</p> <p>Служит для полировкиобработанной части кромки и придания ей естественного цвета и блеска, а также для удаления излишков клея</p>
	<p>Качественные электрические компоненты.</p>

Пылеулавливающий агрегат MF9055

Характеристики

Мощность

5.5 кВт

Производитель

Завод Агрегат

Эксплуатация

новый

Описание

Пылеулавливающий агрегат MF9055 2 мешка 5,5 кВт в наличии в компании "Строительное оборудование", предлагаем сделать заказ и купить по доступной цене.

Пылеулавливающие агрегаты предназначены для удаления стружки и пыли, образованной при обработке изделий из древесины и древесных материалов, пластиковых и алюминиевых изделий на станках различного назначения. Агрегат легко перемещается при помощи колес на опорной поверхности и может и может быть использован для уборки помещений и удаления пыли и отходов производства с поверхности оборудования.

Область применения - небольшие предприятия и цеха, а также мастерские по производству столярно-строительных изделий, погонажных изделий, клееной продукции, фанеры, производству мебели и другие деревообрабатывающие производства, где монтаж стационарных установок нецелесообразен или технически невозможен из-за условий эксплуатации.

Технические характеристики:

Наименование	Параметры	
	MF9040	MF9055
Диаметр присоединительных патрубков, мм	100	100
Диаметр центрального входа, мм	180	180
Количество входов, шт.	4	6
Диаметр мешков/фильтров, мм	640	640
Количество мешков-накопителей, шт.	2	2
Емкость мешков-накопителей, м3	0,64	0,64
Тип фиксации мешков/фильтров	пружина	пружина
Производительность, м3/ч	4000	5500
Степень очистки воздуха, %	99,5	99,5
Габаритные размеры, мм: длина ширина высота	1430 680 2520	1430 680 2520
Габаритные размеры в упаковке, мм: длина ширина высота	1480 730 720	1480 730 720
Установленная мощность, кВт	4	5,5
Масса, кг	109	115

Цена	35000	42,000
------	-------	--------

MF9055 – это самая производительная из предлагаемых нами систем аспирации, которая эффективно справляется и с пылью в воздухе, и со стружками, оставшимися на поверхности оборудования после работы.

Мощные и надёжные электродвигатели с удлинённым валом на который насажена крыльчатка обеспечивают

Особенности агрегата:

1. Мощные и надёжные электродвигатели с удлинённым валом на который насажена крыльчатка обеспечивают простоту и надёжность конструкции.
2. Пылеулавливающий агрегат укомплектован коллектором с 4 и 6 входами.
3. Надёжная клёпанная стальная крыльчатка имеет высокую жёсткость конструкции и большой ресурс работы.
4. Двухстоечная система позволяет равномерно загружать оба сборных мешка.

МТ Урал

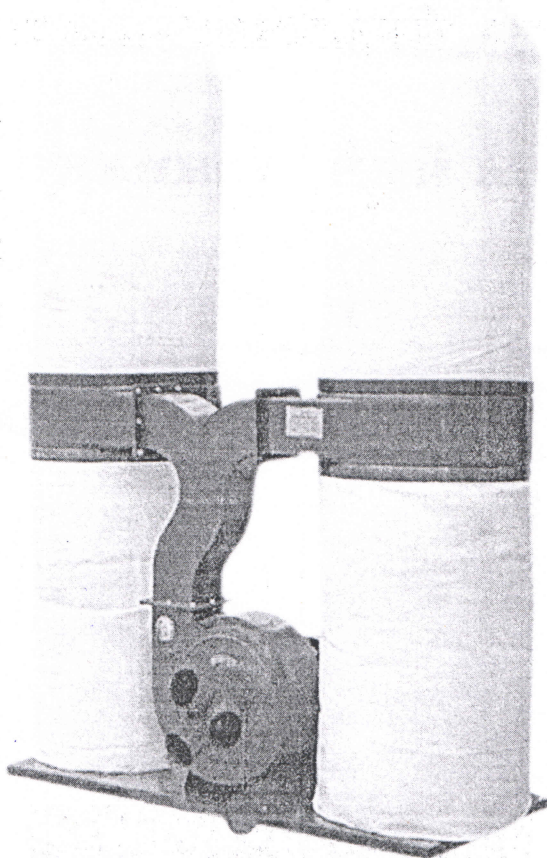
Пылеулавливающий агрегат

MF-9015

MF-9030

MF-9040

MF-9055



Руководство по эксплуатации

www.stankiprof.ru




Содержание

1. Общие сведения.....	3
2. Основные технические характеристики.....	3
3. Указания мер безопасности.....	3
4. Основные элементы.....	4
5. Сборка агрегата.....	4
6. Техническое обслуживание.....	5
7. Настройка и наладка агрегата.....	5
8. Схема подключения.....	6
9. Транспортировка и правила хранения.....	6

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1. Пылеулавливающие агрегаты мод. MF 9015, 9022, 9030, 9040, 9055 предназначены для удаления стружки и пыли, образующихся в процессе деревообработки на станках различного назначения.

 *Запрещено использовать вытяжную установку для удаления отходов металлообработки, химической переработки и смежных отраслей.*

Агрегат легко перемещается с помощью колёс на опорной поверхности и может быть использован для уборки помещений и удаления пыли и отходов производства с поверхности оборудования.

1.2. Область применения – небольшие предприятия и цеха, а также мастерские по производству столярно-строительных изделий, погонажных изделий, клееной продукции, фанеры, производству мебели и другие деревообрабатывающие производства, где монтаж стационарных установок нецелесообразен или технически невозможен из-за условий эксплуатации.

1.3. Установка предназначена для работы в следующих климатических условиях:

- температура окружающего воздуха от +5°C до +40°C;
- относительная влажность воздуха не более 80% при температуре +20°C.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Основные параметры и технические характеристики приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование параметра	Значение			
	MF 9015	MF 9030	MF 9040	MF 9050
Диаметр присоединительных патрубков, мм	100	100	100	100
Количество входов, шт.	2	3	4	6
Количество мешков-накопителей, шт.	2	2	2	2
Емкость мешков-накопителей, м ³	0,26	0,26	0,32	0,32
Производительность, м ³ /ч	3000	3180	4450	6000
Степень очистки воздуха, %	99.5	99.5	99.5	99.5
Напряжение, В	380	380	380	380
Частота тока, Гц	50	50	50	50
Мощность электродвигателя, кВт	1,5	3,0	4,0	5,5
Частота вращения электродвигателя, об/мин	2850	2850	2850	2850
Габаритные размеры, мм:				
длина	1200	1380	1480	1480
ширина	550	680	680	680
высота	2000	2000	2520	2520
Габаритные размеры в упаковке, мм:				
длина	1120	1160	1460	1460
ширина	550	550	690	690
высота	450	520	685	685
Вес	39	45	72	103

3. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

3.1 Запрещается производить какие-либо изменения в пылеулавливающем агрегате.

3.2 Не позволяйте лицам, не достигшим 18 лет, производить какие-либо действия с установкой, электрическим и удлинительным кабелем.

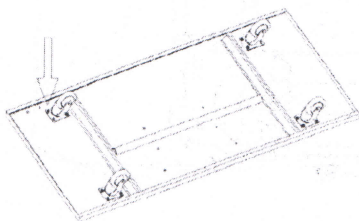
- 3.3 Всегда отключайте установку от электропитания перед техническим обслуживанием или заменой фильтров.
- 3.4 Убедитесь, что шнур электропитания не мешает работе и передвижению людей.
- 3.5 Запрещается оставлять работающую установку без присмотра.
- 3.6 Запрещается эксплуатировать неисправную установку.
- 3.7 Запрещается использовать вытяжную установку во влажной среде и оставлять ее под дождем.
- 3.8 Подключение и ремонтные работы электросети разрешаются только квалифицированным электрикам.

4. ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ



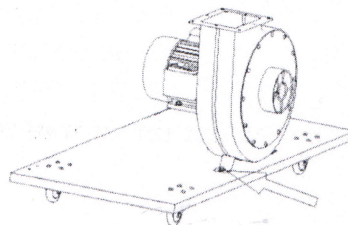
5. СБОРКА АГРЕГАТА

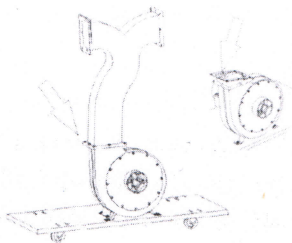
Вскройте упаковку и извлеките составные части установки из коробки. Осмотрите их на наличие повреждений.



5.1 Прикрепите четыре ролика к нижней стороне основания при помощи болтов с контршайбами и гайками

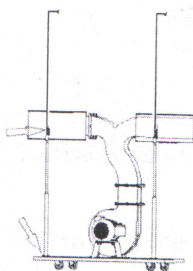
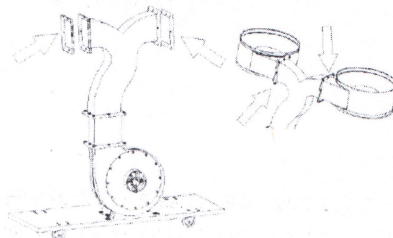
5.2 Установите корпус крыльчатки с двигателем в соответствующее положение на основании, как показано на рисунке, зафиксируйте его при помощи болтов, шайб и гаек.





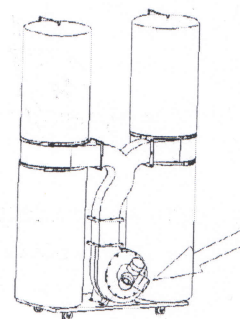
5.3 Установите соединительный тройник на корпус пылеулавливающего агрегата с помощью восьми винтов и резиновой прокладки, которые прилагаются в комплекте.

5.4 Установите два разделительных корпуса и две остальные резиновые прокладки на выход соединительного тройника



5.5 Прикрепите стойки и опору фильтр-мешка к разделительному корпусу и основанию.

5.6 Наденьте фильтр-мешки и стружкосборники на корпус. Установите переходной адаптер. Закройте неиспользуемые патрубки адаптера крышками.



6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

! При выполнении технического обслуживания отключите установку от электрической сети

Установка требует систематического ухода и контроля за ее техническим состоянием и работоспособностью. Для обеспечения длительной и безаварийной работы установки и Вашей личной безопасности необходимо выполнять следующие требования:

- фильтр-мешок и стружкосборник необходимо очищать по мере скопления отходов резания (понижение мощности всасывания);
- перед началом работы всегда проверять общее техническое состояние установки путем визуального осмотра и пробного пуска;

Ремонтные работы должны проводиться только в авторизованном сервисном центре с использованием оригинальных запасных частей.

7. НАСТРОЙКА И НАЛАДКА АГРЕГАТА.

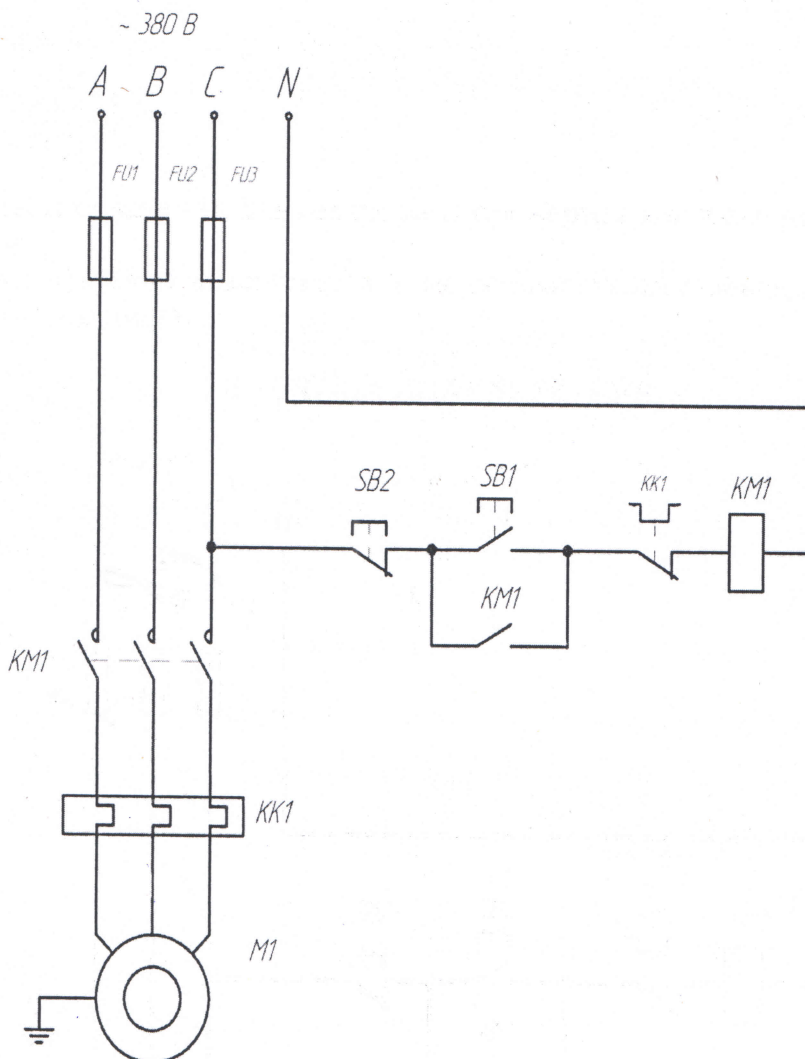
! При всех работах по наладке агрегат должен быть отключен от сети.

Настройка работы агрегата заключается в установке правильности вращения вентилятора для обеспечения эффекта всасывания пыли через подводящие патрубки.

Включить привод вращения вентилятора и проверить наличие всасывания через патрубки.

При отсутствии эффекта всасывания поменять местами любые два токоподводящих провода.

8. СХЕМА ПОДКЛЮЧЕНИЯ



M1 - асинхронный электродвигатель;
FU - плавкие предохранители;
KM1 - магнитный пускатель;
KK1 - тепловое реле;
SB1, SB2 - кнопки управления.

9. ТРАНСПОРТИРОВКА И ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

Установка упакована в соответствии с требованиями действующей нормативной и технической документации на ее изготовление и поставку.

Упакованная установка транспортируется авиационным, железнодорожным, морским, речным и автомобильным транспортом.

Погрузку и крепление упакованной установки, и ее последующее транспортирование выполняют в соответствии с действующими техническими условиями и правилами перевозки грузов на используемом виде транспорта.

При длительных перерывах в работе наружные поверхности установки, подверженные коррозии, следует покрыть слоем защитной смазки.

Хранить установку следует в отапливаемом, вентилируемом помещении, при отсутствии воздействия климатических факторов (атмосферные осадки, повышенная влажность и запыленность воздуха) при температуре воздуха не ниже +5°C и не выше +40°C, при относительной влажности воздуха не выше 80%. После транспортирования установки при отрицательной температуре окружающего воздуха, необходимо выдержать ее при температуре +20°C не менее восьми часов до первого включения. В противном случае установка может выйти из строя при включении из-за влаги, сконденсировавшейся на деталях электродвигателя и электрооборудовании.

МТ Урал

www.stankiprof.ru

+7 995 30 774 00

