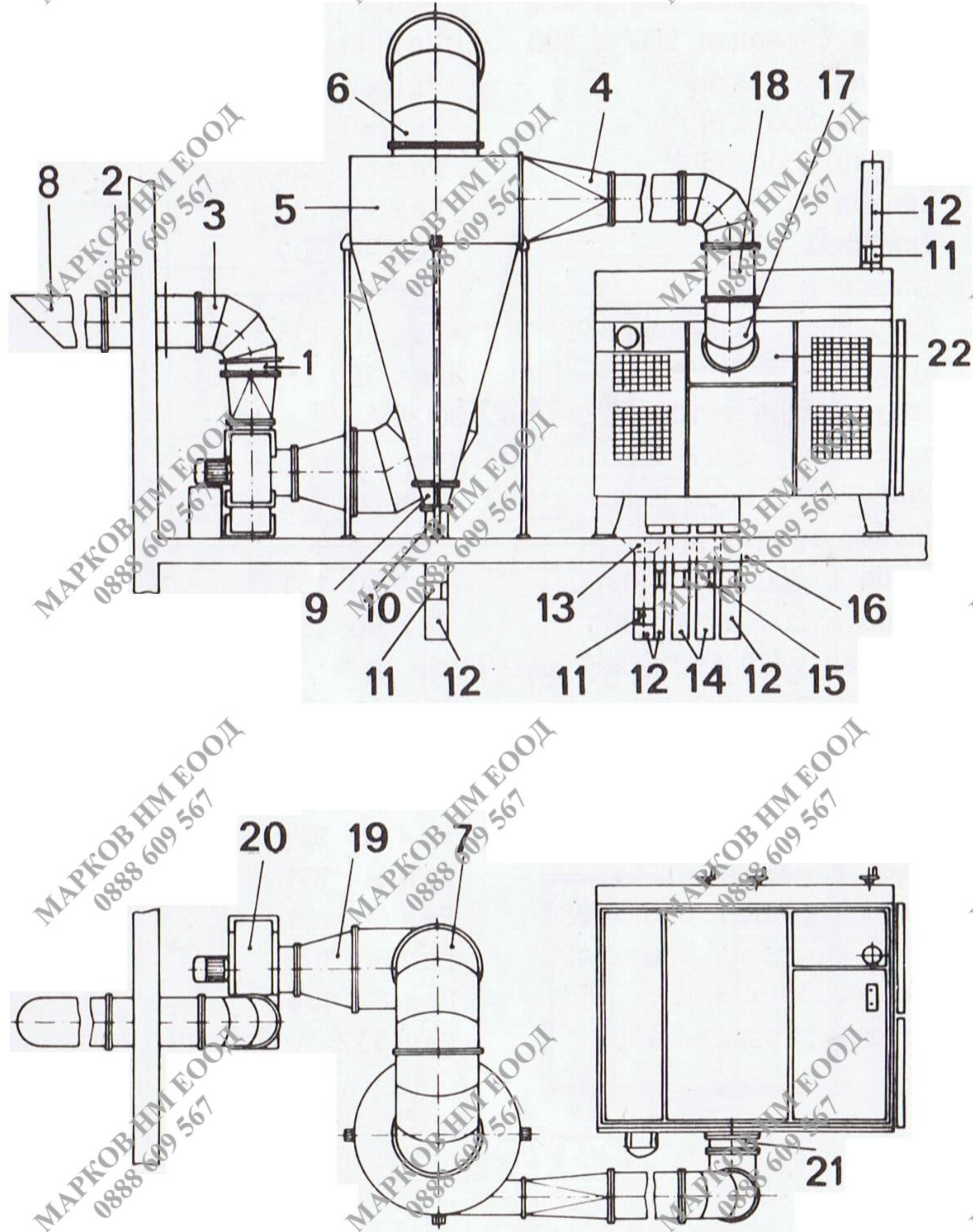


Фиг. 18 Монтажна схема

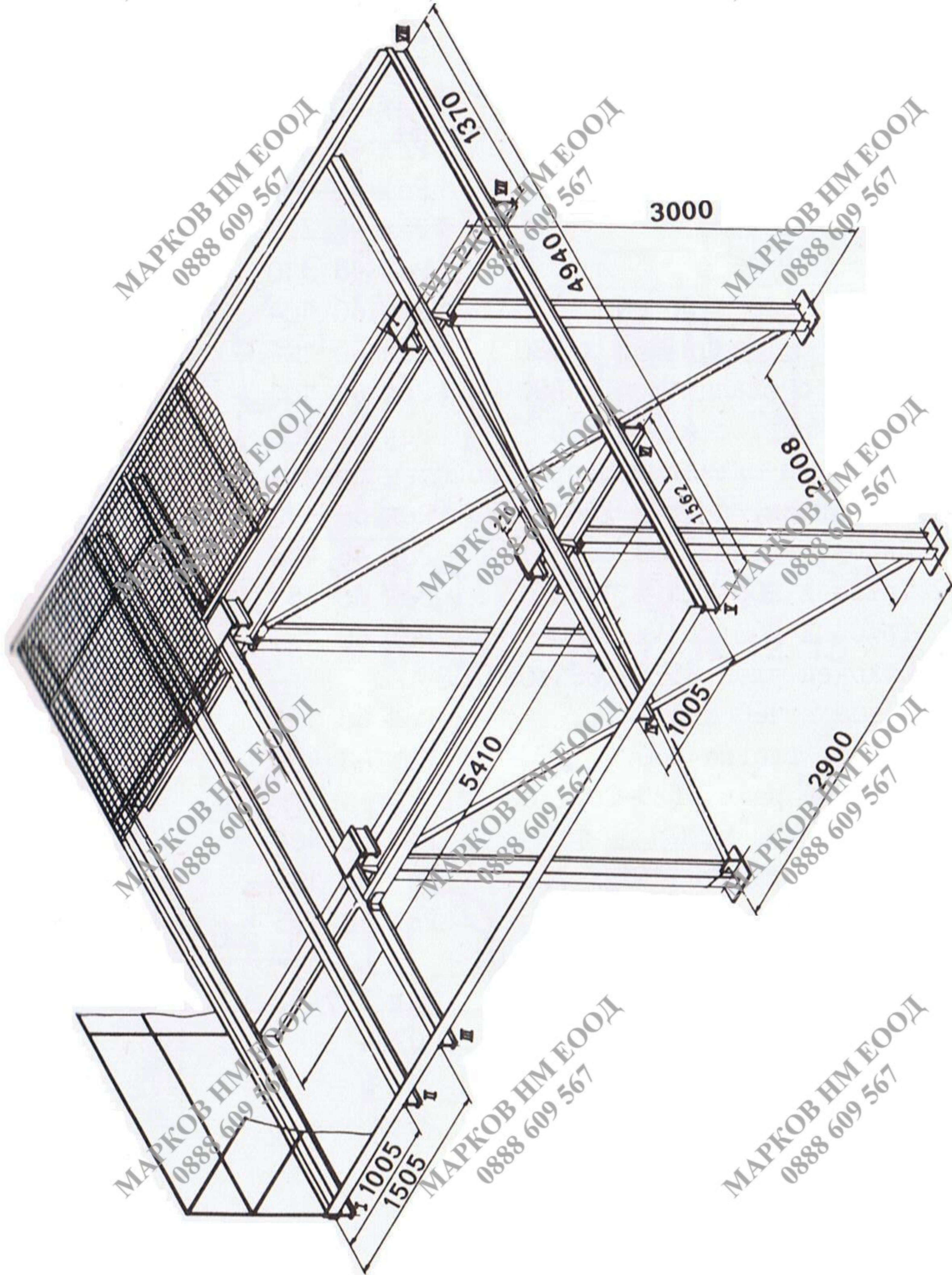


Към фиг. 18

1	Еластичен ръкав 500	PeN 337
2	Тръба с фланци 500 x 980	PeN 60 101
	Тръба с фланци 500 x 490	PeN 60 101
3	Коляно 500 x 90°	PeN 60 104
	Коляно 500 x 45°	PeN 60 104
	Коляно 500 x 30°	PeN 60 104
4	Преход	PeN 40 115
5	Циклон I 1600	PeN 48 309
	Циклон P 1600	PeN 48 310
6	Коляно 800 x 90°	PeN 60 104
7	Тръба с фланци 800 x 980	PeN 60 101
	Тръба с фланци 800 x 490	PeN 60 101
8	Накрайник, с откос 500	PeN 60 103
9	Секторен шлевов затвор с коничен преход	
10	Накрайник, прав B 200 x 980	PeN 60 102
11	Скоба, гладка 200	PeN 48 406
12	Тръба E 200 x 1 x 1960	PeN 60 151
	Тръба E 200 x 1 x 980	PeN 60 151
13	Изходен улей 6525-0091:000/02	
14	Тръба E 160 x 1 x ...	PeN 60 151
15	Скоба, гладка 160	PeN 48 406
16	Изходна рама 6525-0092:000/12	
17	Коляно 450 x 90°	PeN 60 104
18	Тръба с фланци 450 x ...	PeN 60 101
19	Преход	PeN 40 155
20	Вентилатор 6547-3300:000/01	
21	Еластичен ръкав 450	PeN 337
22	Всмукателна тръба 6525-3305:000/04	

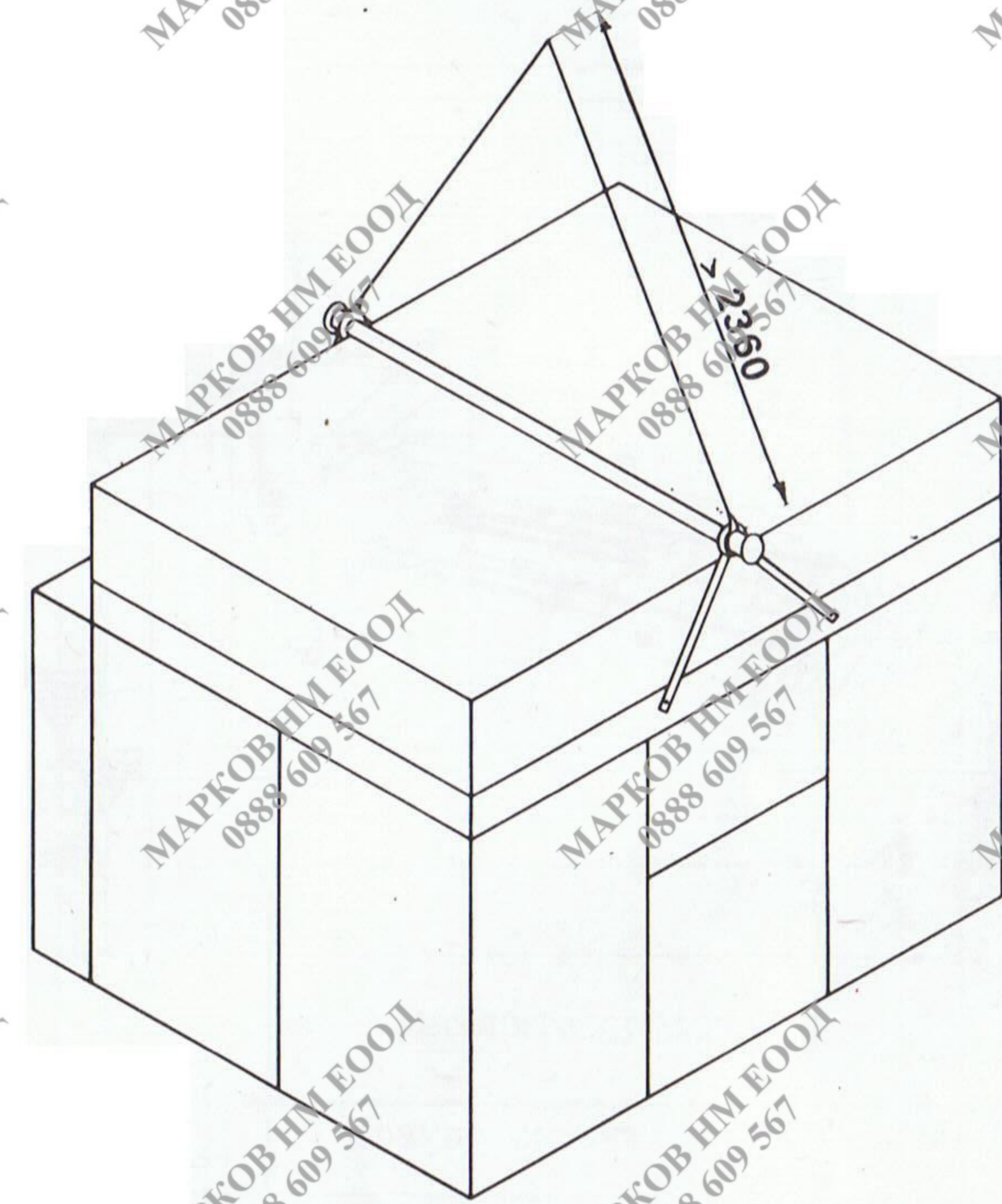
Фиг. 19

Площадка за ситовия сепаратор



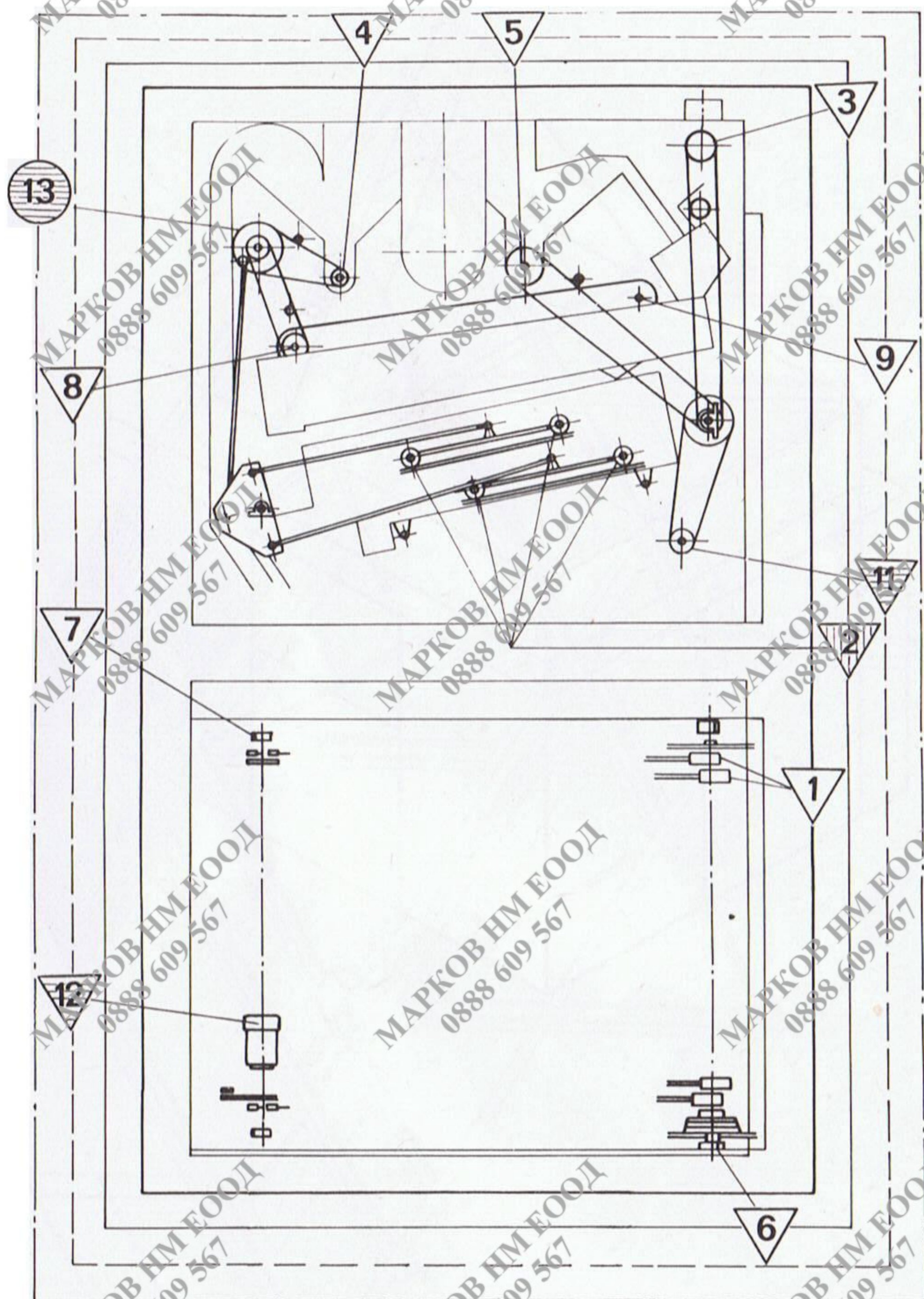
Фиг. 20

Схема на транспорт



Фиг. 21

План за смазване



- След 1000 работни часа
- след 2000 работни часа
- - - след 4000 работни часа
- след 8000 работни часа

Правила за смазване

Интервал на смазване	Място на смазване	Количество смазка	Забележки
след 1000 раб. часа	1	4 хода на такаламита	от двете страни
след 2000 раб. часа	2 3 4 5 6	лагерите се напълват със смазка	от двете страни за лагерите, които не изискват особено поддържане, виж обясненията от инструкцията за обслужване
след 4000 раб. часа	7- 8 9		смазват се от електротехника
след 8000 раб. часа	13	1,45 dm ³	1. смяна на смазката след 700 раб. часа

Преглед на смазочните средства

Наименование	Кратко означение	Маркировка
Грес	SWA 532 ТГЛ 148 19/03	▽ жълт
Грес	SWA 542 ТГЛ 148 19/03	▽ червен
Грес	SAA 531 ТГЛ 31 177	▽ зелен
масло за предавателни кутии	GL 100 ТГЛ 21160	⊙ червен

Монтажна инструкция за вентилатора (виж фиг. 22 и 22а)

Чрез освобождаване на гайките "W" и "Y" доставеният в монтирано състояние вентилатор се разглобява на три части

Плоча за вентилатора

Кожух

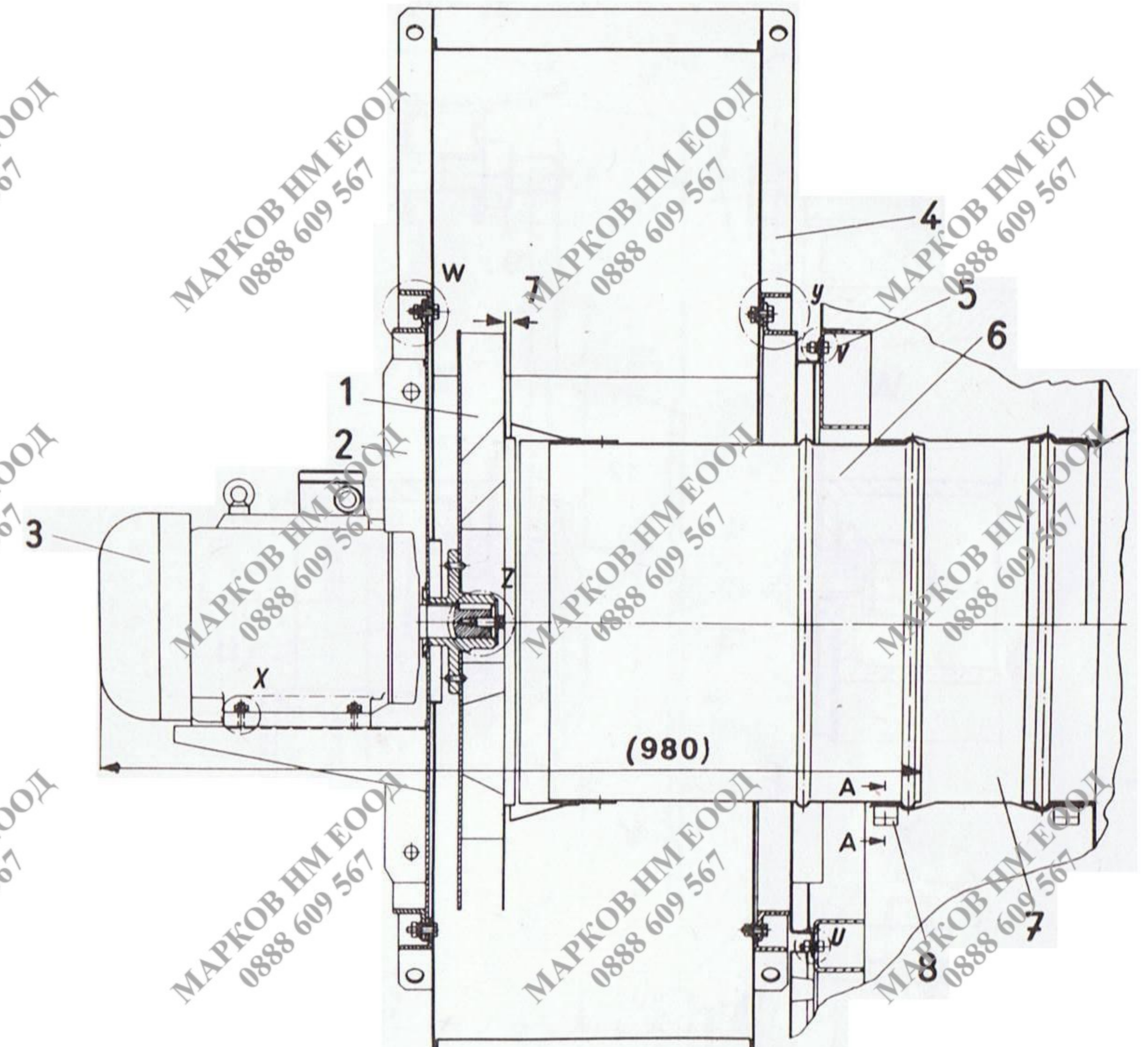
Работно колело - капак - трифазен електродвигател

3-те части на облицовката на страната на задвижването се свалят. След това монтажът се провежда в следната последователност:

1. Закрепване на плочата на вентилатора към рамата на машината посредством винтове и гайки в "U" и "V"
2. Поставяне на ръкава към тръбата на плочата на вентилатора и стягане на скобата
3. Закрепване на кожуха към плочата на вентилатора в "Y"
4. Закрепване на работното колело - капак - трифазния електродвигател към кожуха в "W"
5. Проверява се, работното колело да не трие в движение.

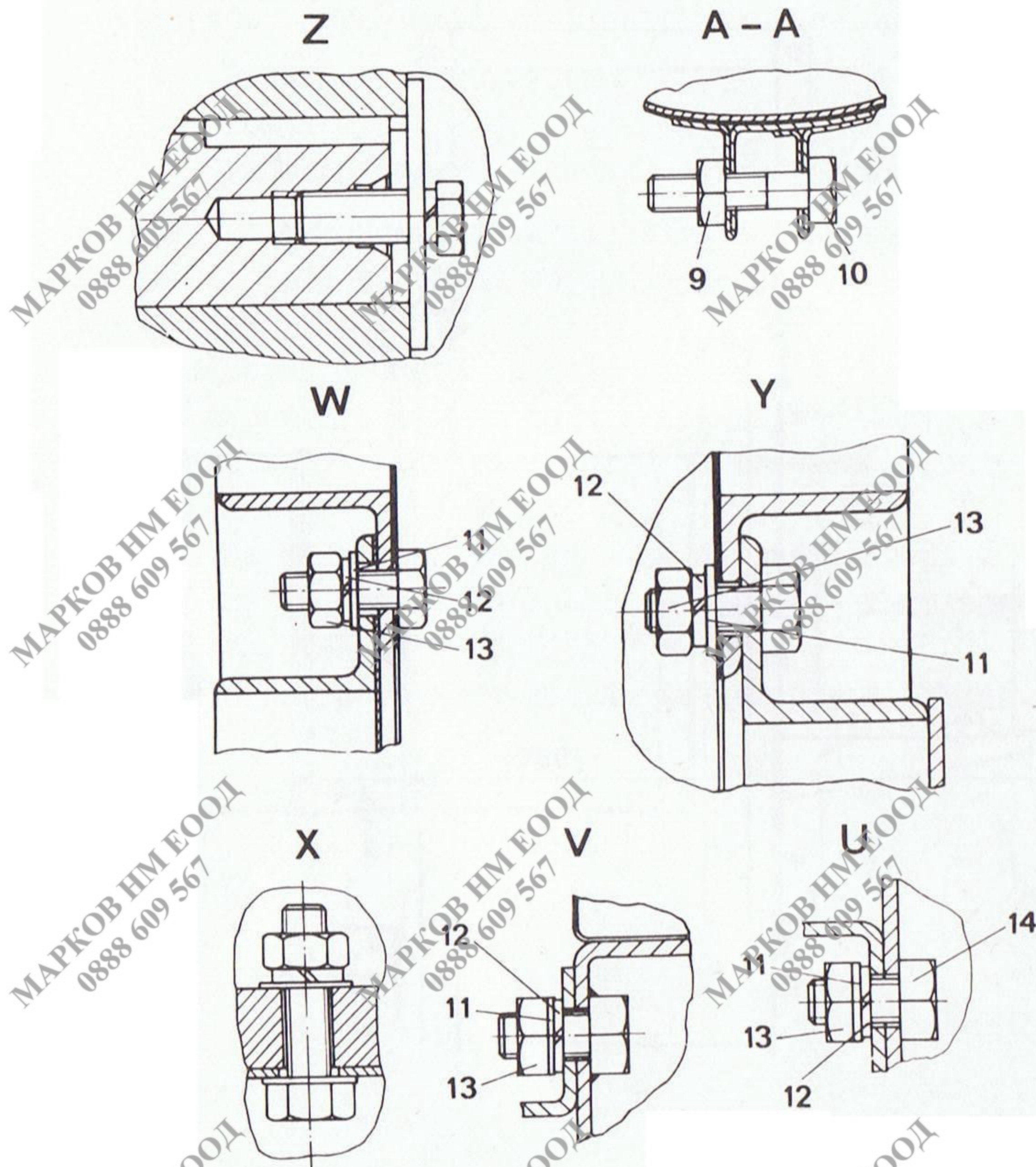
Фиг. 22 Монтажна схема на вентилатора

Конкретни информации и разрези виж фиг. 22а



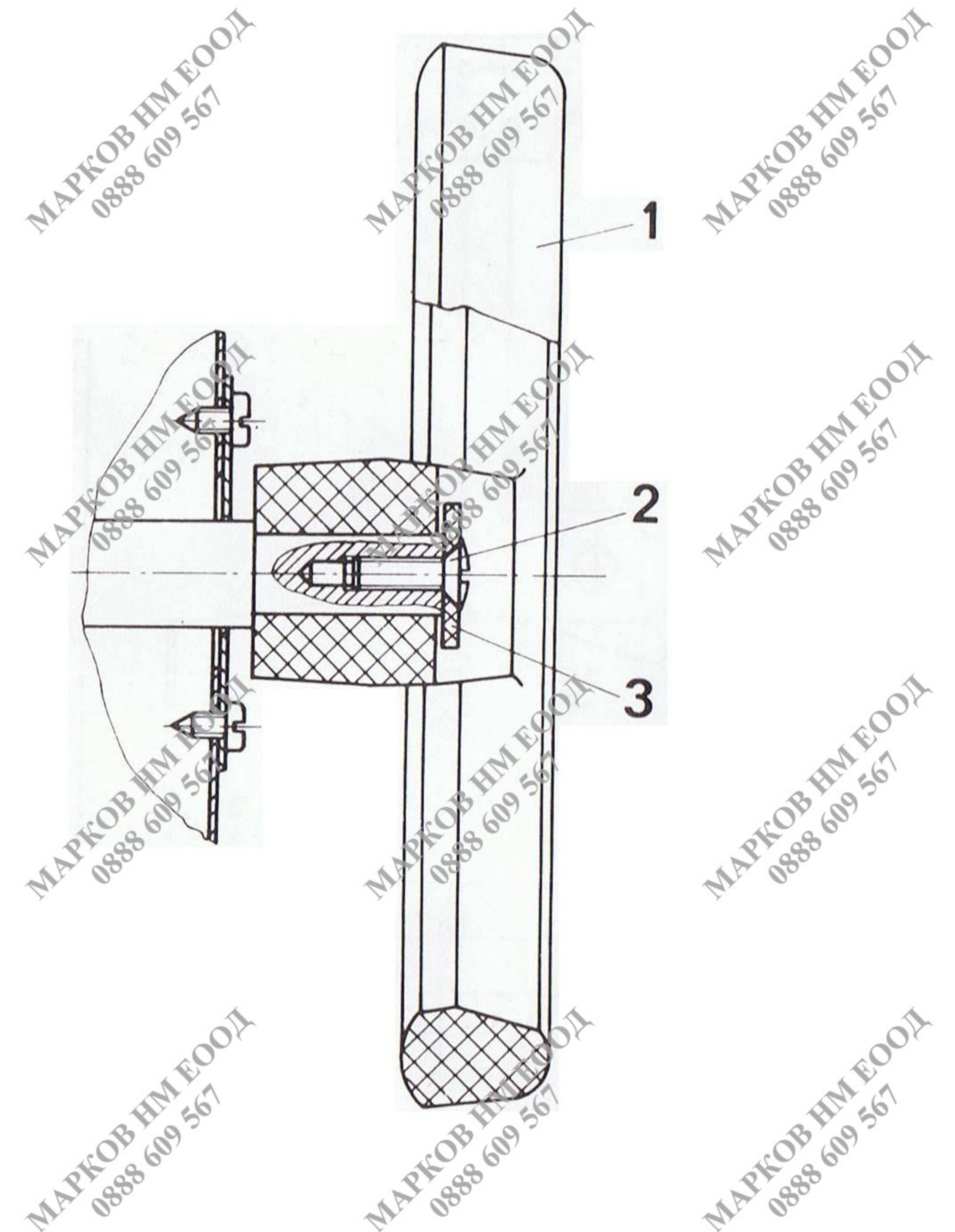
- | | | | |
|---|--------------------------|---|--------------|
| 1 | работно колело | 6 | плоча |
| 2 | капак | 7 | гъвкав ръкав |
| 3 | трифазен електродвигател | 8 | скоба |
| 4 | кожух | | |
| 5 | рама на машината | | |

Фиг. 22 а
Разподеление на отделните части и разрези - виж фиг. 22



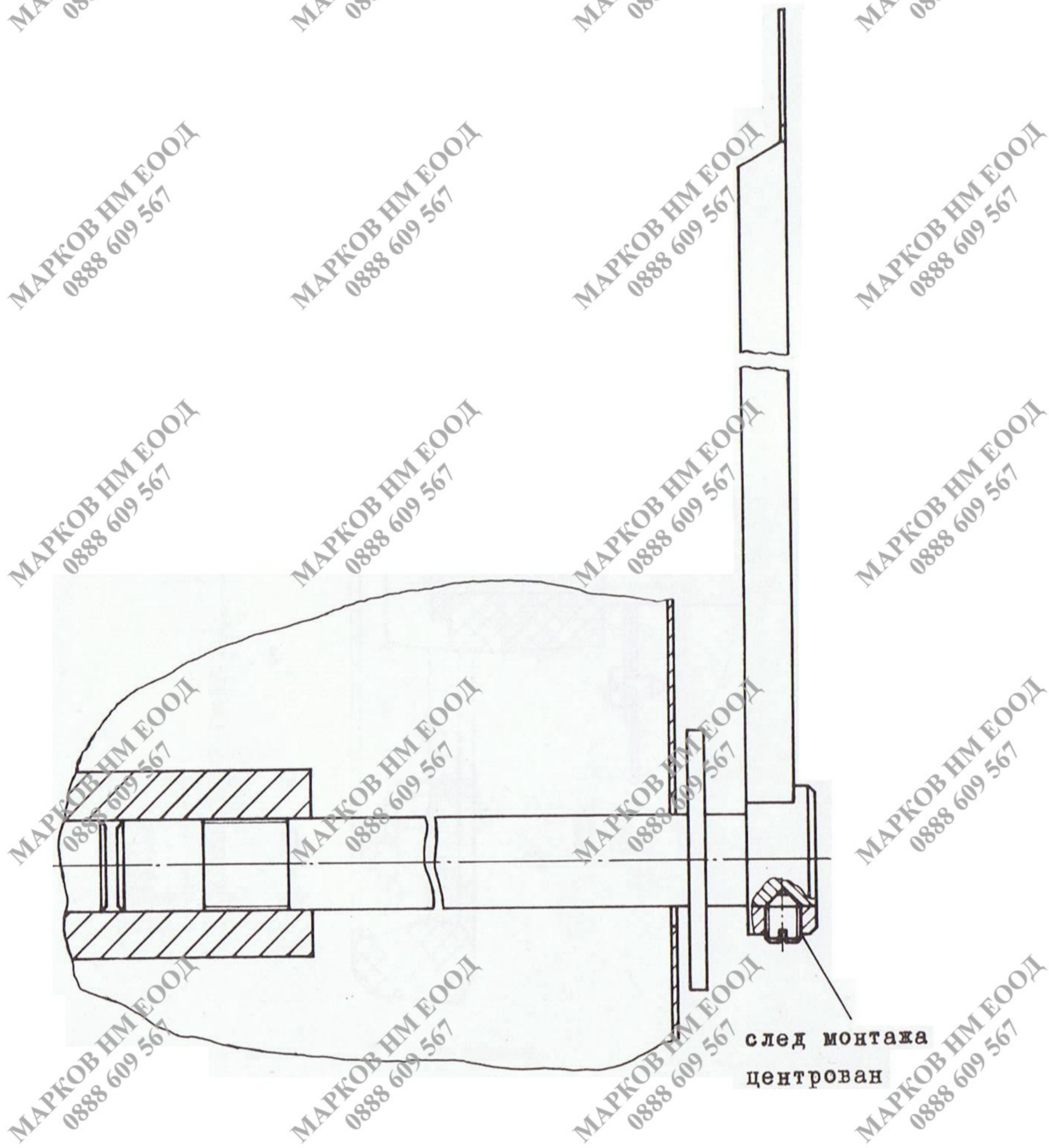
- | | |
|----------------------------|---------------|
| 9 шестостенна гайка м 8 | ТГЛ 0-934-6 |
| 10 шестостенен болт м8x35 | ТГЛ 0-931-4.8 |
| 11 шайба 10,5 | ТГЛ 0-125- |
| 12 федерка в 10 | ТГЛ 7403 |
| 13 шестостенна гайка м10 | ИГЛ 0-934-6 |
| 14 шестостенен болт м10x20 | ТГЛ 0-933-4.8 |

Фиг. 23
Монтажна схема на ръчно колело



- | |
|-----------------------------------|
| 1 ръчно колело |
| 2 винт с полуобла глава ВМ 5 х 16 |
| 3 шайба, пластмасова |

Фиг. 24 Монтажна схема за указателя



Фиг. 25
Електрическа схема

