

ООО «УТК-Сервис»



**ВРАЩАЮЩИЙСЯ БАРАБАННЫЙ КЛАССИФИКАТОР  
Т-1**

**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ  
595010.04.00.000 РЭ**

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

Екатеринбург 2025

## СОДЕРЖАНИЕ

	<b>Перв. примен.</b>	<b>ВВЕДЕНИЕ .....</b>	<b>3</b>
		<b>1. ОПИСАНИЕ И РАБОТА.....</b>	<b>4</b>
		<b>1.1. Описание и работа изделия.....</b>	<b>4</b>
		<b>1.1.1. Назначение изделия.....</b>	<b>4</b>
		<b>1.1.2. Технические характеристики.....</b>	<b>4</b>
		<b>1.1.3. Состав, устройство и работа изделия.....</b>	<b>5</b>
		<b>1.1.4. Маркировка.....</b>	<b>6</b>
		<b>1.1.5. Упаковка .....</b>	<b>6</b>
		<b>1.2. Описание и работа составных частей изделия.....</b>	<b>6</b>
		<b>2. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ .....</b>	<b>6</b>
		<b>2.1 Эксплуатационные ограничения.....</b>	<b>6</b>
		<b>2.2 Подготовка к использованию.....</b>	<b>6</b>
		<b>2.3 Использование изделия.....</b>	<b>15</b>
		<b>2.3.1. Порядок действий обслуживающего персонала при использо-</b>	
		<b>вании изделия.....</b>	<b>15</b>
		<b>2.3.2. Возможные неисправности и способы их устранения.....</b>	<b>16</b>
		<b>3. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....</b>	<b>17</b>
		<b>3.1. Техническое обслуживание изделия.....</b>	<b>17</b>
		<b>3.1.1. Общие указания.....</b>	<b>17</b>
		<b>3.1.2. Меры безопасности.....</b>	<b>17</b>
		<b>3.1.3. Порядок технического обслуживания изделия.....</b>	<b>17</b>
		<b>4. ХРАНЕНИЕ.....</b>	<b>18</b>
		<b>5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ.....</b>	<b>19</b>
		<b>6. УТИЛИЗАЦИЯ.....</b>	<b>19</b>
		<b>ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ.....</b>	<b>20</b>

595010.04.00.000 РЭ

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
		Разраб. Газизов		
		Пров. Пономарев		
		Н. контр. Голоконников		
		Утв. Константинов		

Вращающийся  
барабанный  
классификатор Т-1  
Руководство по  
эксплуатации

Лит.	Лист	Листов
	2	13
ООО «УТК-Сервис»		



# 1. ОПИСАНИЕ И РАБОТА

## 1.1. Описание и работа изделия

### 1.1.1. Назначение изделия

Изделие предназначено для эксплуатации при температуре не ниже 0°C, как в составе комплекса, так и отдельно. Установка обеспечивает обезвоживание исходной пульпы и классификацию твёрдой фазы до 60 м3/час.

Изделие предназначено для стационарной работы.

### 1.1.2. Технические характеристики

Технические характеристики изделия приведены в таблице 1.

Таблица 1.

Наименование показателей	Т-1
1. Габаритные размеры, мм: <ul style="list-style-type: none"><li>• длина</li><li>• ширина</li><li>• высота</li></ul>	7322 4970 1748
2. Высота загрузки, мм	1852
3. Угол наклона, °	4
4. Длина барабана, мм	4500
5. Диаметр барабана, мм	1400
6. Количество оборотов барабана, об/мин (регулируемая)	от 6 до 12
7. Потребляемая мощность, кВт.	7,5
8. Тип электромотора	MS132M-4
9. Тип редуктора	NMRV 150
10. Масса установки, кг.	4240

Установка подключается к трехфазной сети переменного тока, напряжение питания 380 В с частотой 50 Гц.

Вид климатического исполнения – У, категория размещения 2 по ГОСТ 15150.

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

595010.04.00.000 РЭ

Лист

4

### 1.1.3. Состав, устройство и работа изделия

На рис. 1 обозначены основные узлы и агрегаты грохота.

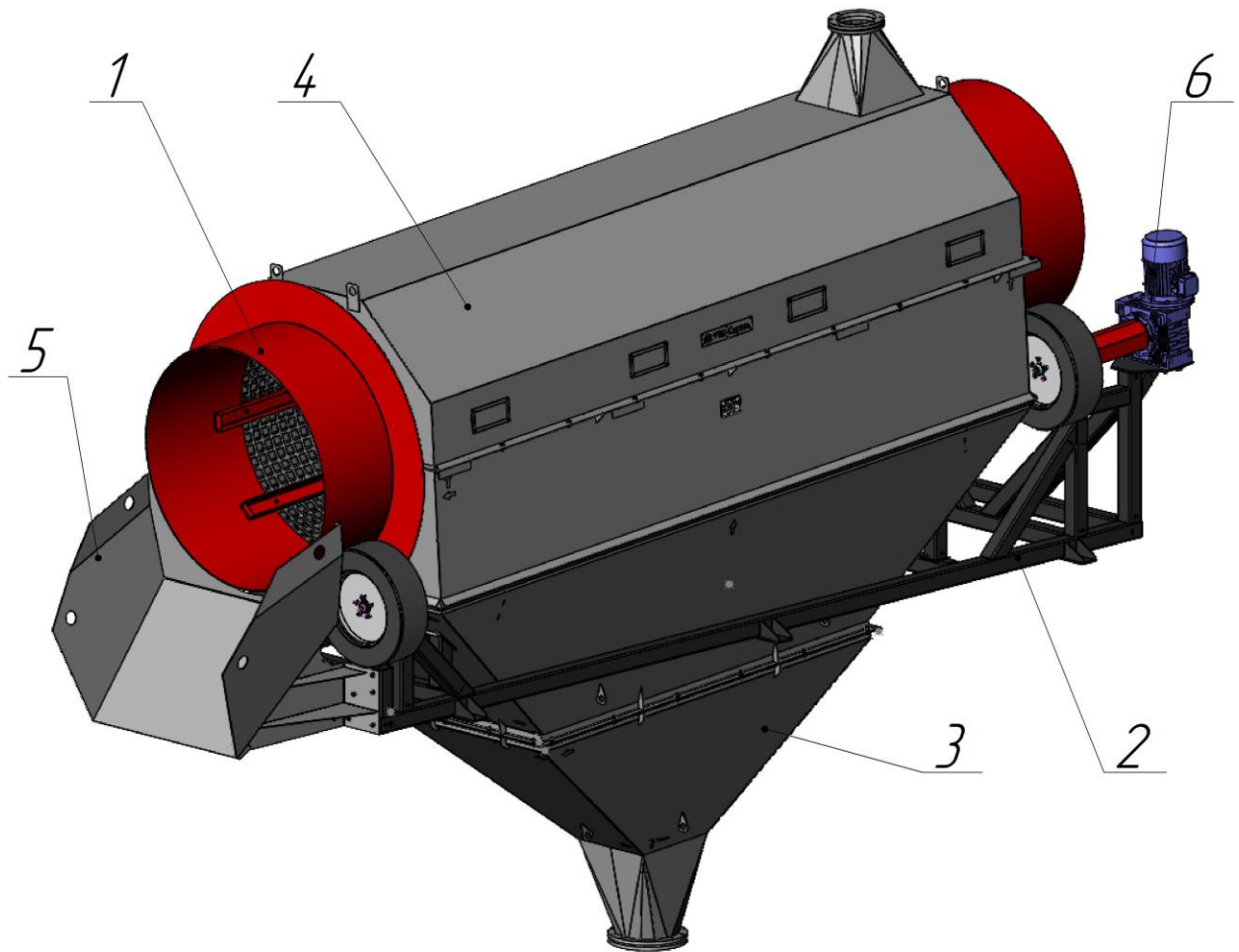


Рис. 1. Основные узлы и агрегаты вращающегося барабанного классификатора Т-1.

Основанием грохота служит пространственная сварная рама поз. 2. На раме закреплены поддерживающие и приводное колеса с редуктором поз. 6, Редуктор приводит во вращение сепарирующий барабан через приводной вал. Спереди на раму закреплен лоток поз 5. Через лоток вытекает из установки не просеянная пульпа. Через опоры на раму закреплена воронка поз. 3. Она состоит из двух частей. Внутри воронки проходит просеянная фракция пульпы. Пульпу своим вращением просеивает барабан поз 1. Пульпа в барабан поступает на приподнятую верхнюю часть и «течёт» вниз по внутренней поверхности мелкой сетки. При круговом вращении барабана материал быстро и равномерно распределяется по всей ширине нижней внутренней поверхности сетки. Частицы пульпы с меньшим размером чем сечение мел-

Ив. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Ив. № дубл.	Подп. и дата
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
595010.04.00.000 РЭ				Лист
				5

кой сетки просеивается. И падают на воронку поз. 3. Частицы пульпы с более крупным размерами перемещается вниз по наклонной внутренней поверхности мелкой сетки барабана и вытекают на лоток поз. 5. От воздействия неблагоприятных фактора и для соблюдения техники безопасности, вращающийся барабан сверху закрыт крышкой поз. 4.

#### 1.1.4 Маркировка

На грохоте установлена табличка, содержащая следующие данные:

- а) наименование предприятия-изготовителя ООО «УТК-Сервис»;
- б) наименование изделия;
- в) обозначение изделия;
- г) заводской номер;
- д) месяц и год выпуска.

Идентификация. При обращении в сервисную службу предприятия-изготовителя для получения быстрого и точного ответа необходимо указать наименование и обозначение изделия, а также его заводской номер. Эти данные можно считать с идентификационной таблички, установленной на изделии.

#### 1.1.5 Упаковка

Упаковка изделия должна обеспечивать его сохранность при транспортировании и хранении. Упаковка изделия может производиться в частично разобранном виде по упаковочным листам и чертежам предприятия-изготовителя.

Допускается отгрузка изделия упакованного в термоусадочную плёнку.

#### 1.2. Описание и работа составных частей изделия.

Описание и работа червячного мотор редуктор изложена в эксплуатационной документации на данное изделие.

### 2. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ

#### 2.1. Эксплуатационные ограничения

Изделие не должно использоваться для обработки вредных, агрессивных, горючих и взрывоопасных материалов.

Запрещается использовать изделие во взрывоопасных зонах.

#### 2.2. Подготовка изделия к использованию

Перед монтажом провести расконсервацию изделия. Рабочая площадка, где используется изделие, не должна быть загромождена, а также должна быть освещена. Перед монтажом изделия убедиться в отсутствии повреждений, проверить затяжку крепежных изделий и состояние защитного кожуха. Изделие устанавливается на ровный пол либо на специально подготовленную для него раму при помощи болтового соединения. Изделие должно располагаться с учетом подведения питающих и отводящих устройств, обеспечения свободного доступа для его обслуживания. Такелажные и погрузочно-разгрузочные работы при монтаже и эксплуатации изделия должны проводиться в соответствии с действующим на предприятии Потребителя норма-

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата	595010.04.00.000 РЭ	Лист
						6
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

тивным документом, обеспечивающим безопасность персонала и другой нормативной документацией, действующей на территории РФ.

Изделие должно подключаться к трехфазной сети переменного тока частотой 50 Гц, напряжением 380 В с глухо заземленной нейтралью через устройство защитного отключения. Монтаж и эксплуатация электрооборудования должны производиться на предприятии согласно Правилам технической эксплуатации электроустановок потребителей (ПТЭЭП), Правилам техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей (ПТБ ЭЭП), соответствующим государственным стандартам ССБТ (ГОСТ 12.3.003, ГОСТ 12.3.019, ГОСТ 12.3.032). Подключение изделия к электросети должно быть выполнено квалифицированными специалистами службы Главного энергетика предприятия или другой ее заменяющей службы в соответствии с «Правилами устройства электроустановок».

Резьбовые соединения частей изделий должны иметь надежную фиксацию.

Участки обслуживания изделия должны быть снабжены надписями и знаками безопасности по ГОСТ 12.4.026.

Изделие при подключении к силовой сети должно быть оборудовано потребителем системой электрических защит и блокировок, обеспечивающих:

- отключение привода и технологического оборудования при перегрузке электродвигателя и при замыкании на землю силовых цепей и цепей управления;
- исключение самопроизвольного включения привода после исчезновения напряжения и его повторной подаче.

Применяемое электрооборудование по безопасности должно соответствовать требованиям ГОСТ Р МЭК 60204-1.

Сопrotивление изоляции электрических цепей комплекса при комплектации должно быть не менее 1 МОм по ГОСТ Р МЭК 60204-1.

Электрическая прочность изоляции электрооборудования относительно корпуса должна выдерживать испытательное синусоидальное напряжение не менее 760 В частотой 50...60 Гц в течение 1 секунды в соответствии с ГОСТ Р МЭК 60204-1.

Подключение питающих проводов, зажимы внешней заземляющей системы, защита от поражения электрическим током, обозначение точек подключения проводов защиты, маркировочные, предупреждающие и др. должны соответствовать ГОСТ Р МЭК 60204-1.

Заземление и зануление изделия выполняется в соответствии с «Правилами устройства электроустановок» и ГОСТ 12.1.030-81.

К монтажу изделия допускаются только специалисты, имеющие соответствующие допуски на ведение такелажных работ, слесари-сборщики соответствующей квалификации, электрики, имеющие допуск к работам на электроустановках до 1000В.

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

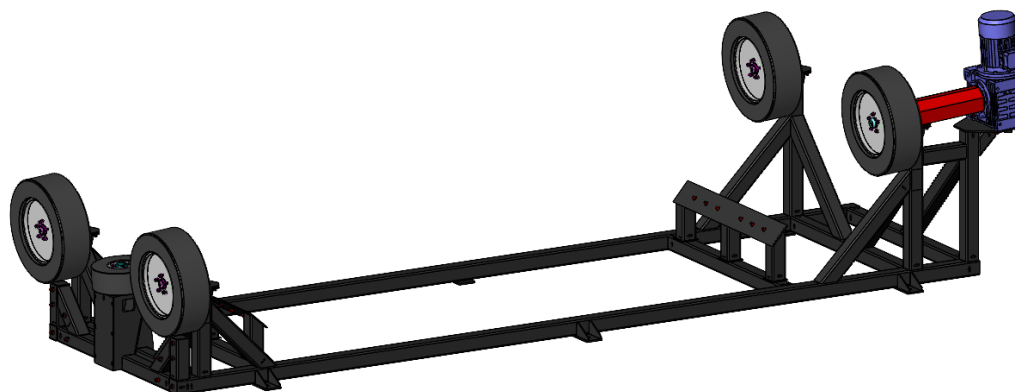
					595010.04.00.000 РЭ	Лист
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		7

**Монтаж изделия производить в следующей последовательности:**

- расконсервация изделия перед монтажом не требуется;
- перед монтажом изделия убедиться в отсутствии повреждений, которые могли возникнуть в процессе его транспортировки, проверить затяжку крепежных деталей, смонтированных на раму комплектующих;
- на месте запланированной (согласно проектной документации Заказчика) установки оборудуется ровный пол либо специально подготовленная для изделия рама;
- при помощи болтового соединения рама изделия закрепляется на ровный пол либо специально подготовленную, для изделия, раму;
- список применяемого крепежа при монтаже:

№№ п.п.	Обозначение и наименование	Кол-во, шт.
1.	Винт шестигранный М18х70-8.8-А2L стальной покрытие – цинк ГОСТ Р ИСО 4017-2013	8
2.	Гайка шестигранная нормальная М18-8-А2L стальная покрытие - цинк ГОСТ ISO 4032-2014	8
3.	Шайба гроверная 18 65Г 019 стальная покрытие - цинк ГОСТ 6402-70	8
4.	Шайба А.18.01.10.019 стальная покрытие - цинк ГОСТ 11371-78	16

- на раме предварительно изготовителем смонтированы: поддерживающие и проводное колесо, червячный мотор редуктор с приводным валом и защитный кожух приводного вала;
- произвести монтаж жил заземления;
- подсоединить электрические кабели червячному мотор редуктору (перед присоединением электрического кабеля, убедиться в отсутствии его повреждений);



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

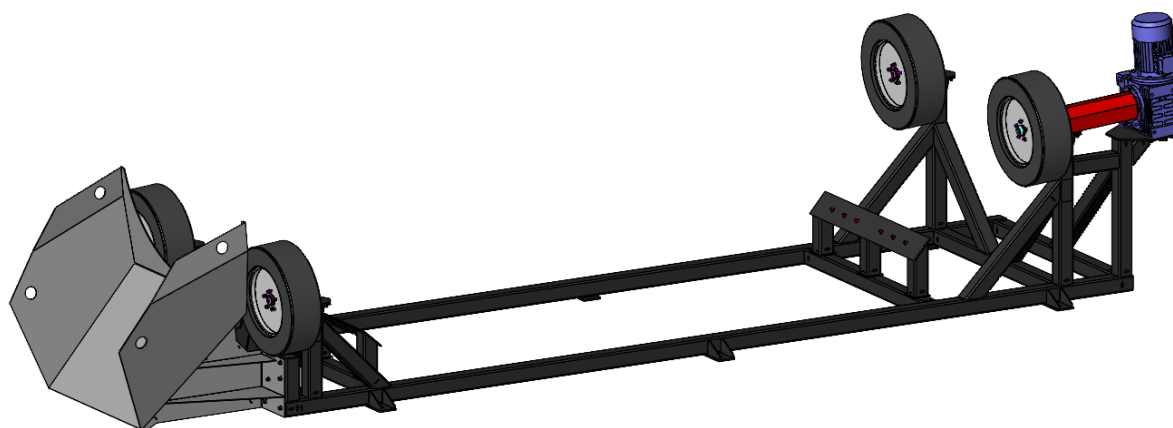
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

595010.04.00.000 РЭ

Лист  
8

- при помощи болтового соединения на раму изделия закрепляется лоток;
- список применяемого крепежа при монтаже:

№№ п.п.	Обозначение и наименование	Кол-во, шт.
1.	Винт шестигранный М16х30-8.8-А2L стальной покрытие – цинк ГОСТ Р ИСО 4017-2013 <i>Нанести на резьбу герметик перед закручиванием.</i>	10
2.	Шайба гроверная 16 65Г 019 стальная покрытие - цинк ГОСТ 6402-70	10
3.	Шайба плоская А.16.01.10.019 стальная покрытие - цинк ГОСТ 11371-78	10



- скрепляются между собой с помощью болтового соединения верхняя и нижняя часть воронки. Соприкасающиеся поверхности обеих частей перед монтажом промазать **герметиком**;
- список применяемого крепежа при монтаже:

№№ п.п.	Обозначение и наименование	Кол-во, шт.
5.	Болт с полной резьбой DIN 933-M12x40-8.8	19
6.	Гайка DIN 934-M12-8	19
7.	Шайба плоская DIN 125-d12	38
8.	Шайба гроверная DIN 127-d12	19

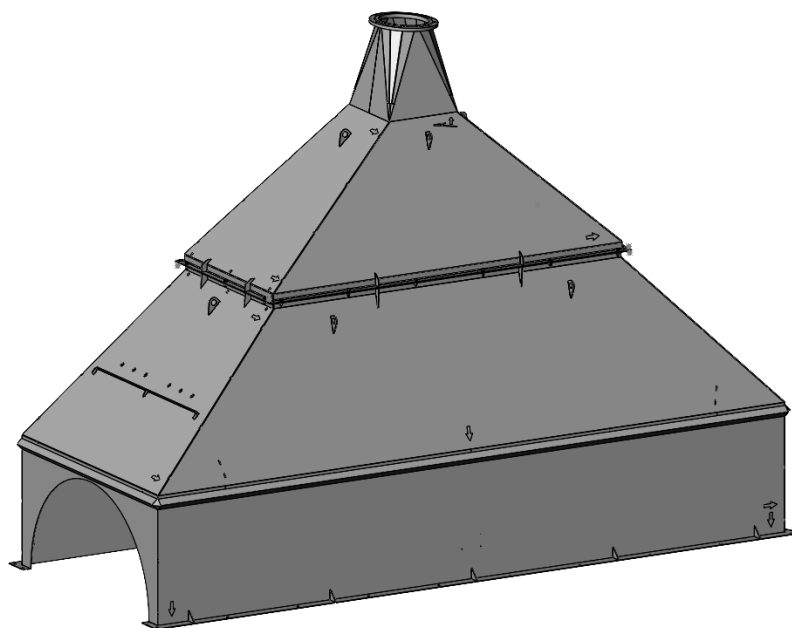
Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

595010.04.00.000 РЭ

Лист

9



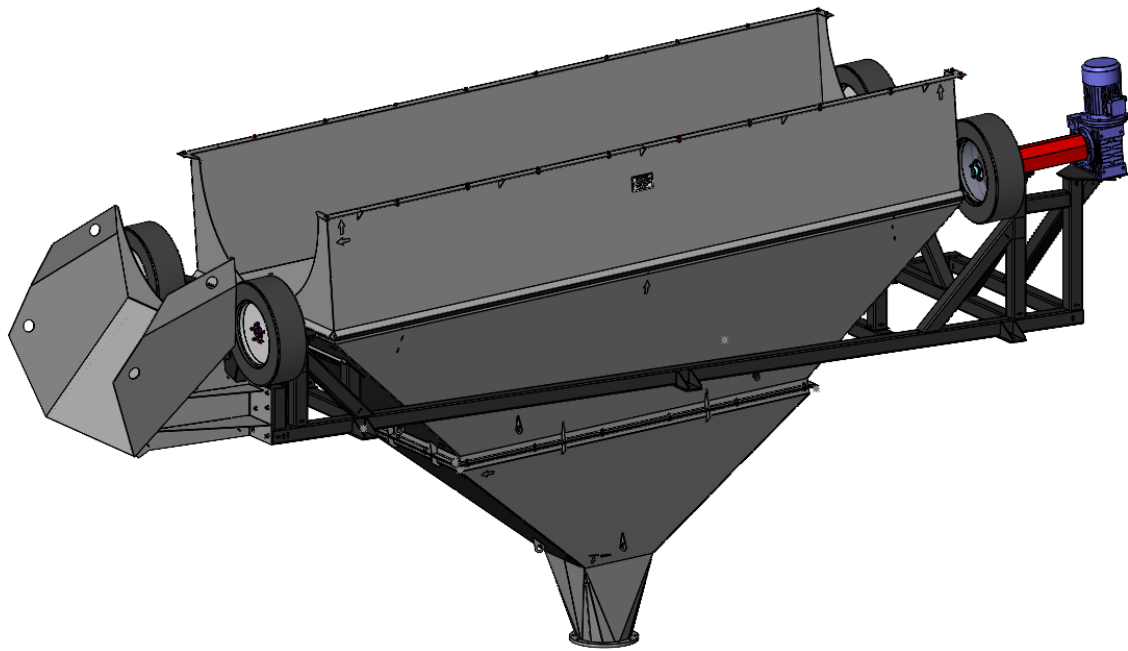
- устанавливают на раму собранную воронку. Закрепляют при помощи болтового соединения. На резьбу болтов перед закручиванием наносят **герметик**;

- список применяемого крепежа при монтаже:

№№ п.п.	Обозначение и наименование	Кол-во, шт.
1.	Винт шестигранный М16х30-8.8-А2L стальной покрытие – цинк ГОСТ Р ИСО 4017-2013 <i>Нанести на резьбу герметик перед закручиванием.</i>	12
2.	Шайба гроверная 16 65Г 019 стальной покрытие - цинк ГОСТ 6402-70	12
3.	Шайба плоская А.16.01.10.019 стальной покрытие - цинк ГОСТ 11371-78	12

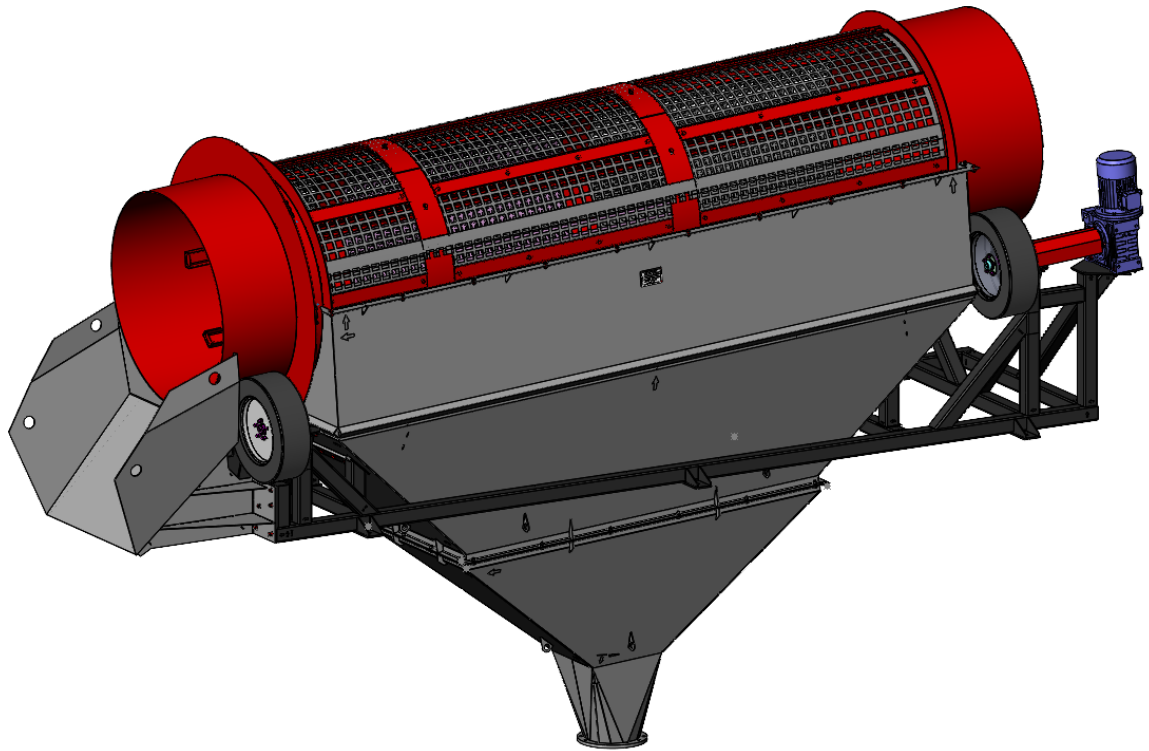
Ив. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Ив. № дубл.	Подп. и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	595010.04.00.000 РЭ	Лист
						10



- устанавливают на раму барабан. Ось барабана выставляют параллельно осям боковых поддерживающих и приводного колёс. Расстояние между нижним фланцем (малого диаметра) и внутренней стороной стенки воронки должно быть  $30 \pm 3$  мм;

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
595010.04.00.000 РЭ				Лист
				11

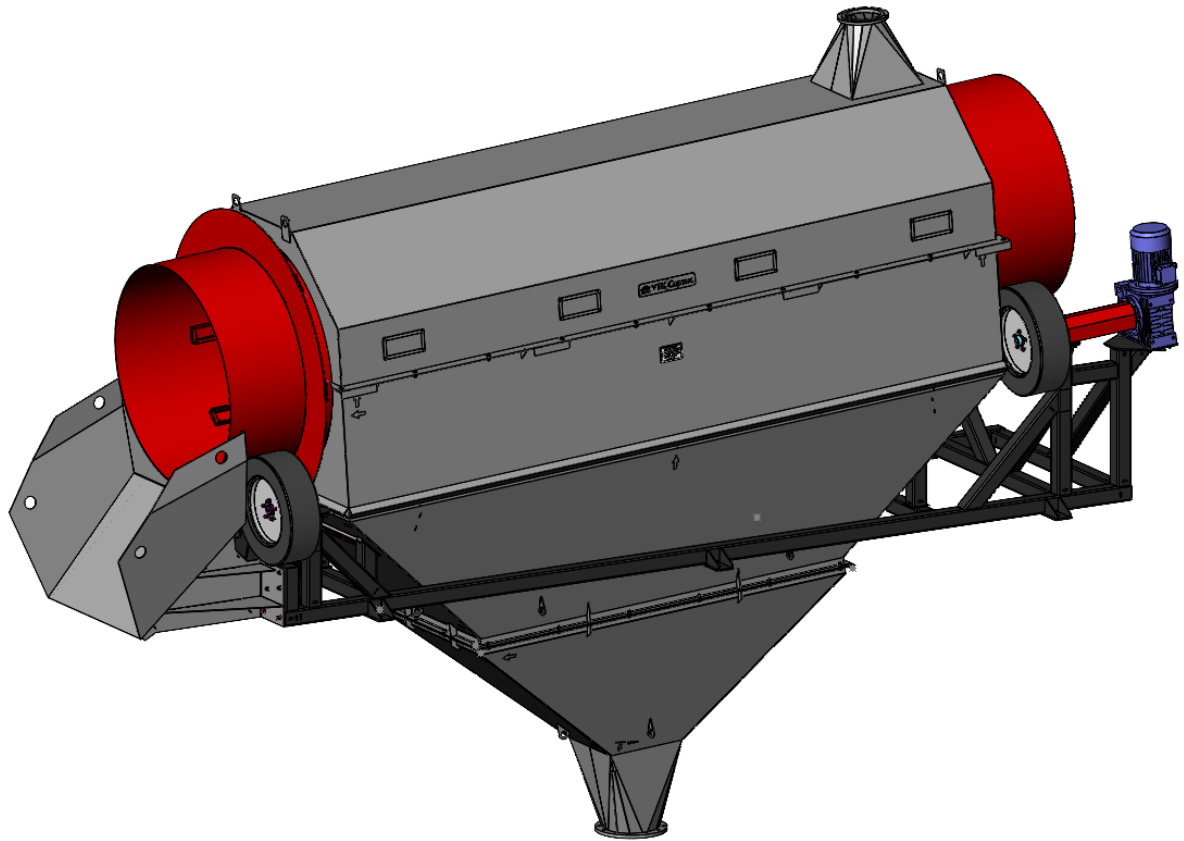


- устанавливаются на верхнюю крышку на воронку. Закрепляют при помощи болтового соединения.

- список применяемого крепежа при монтаже:

№№ п.п.	Обозначение и наименование	Кол-во, шт.
1.	Винт шестигранный М14х35-8.8-А2L стальной покрытие – цинк ГОСТ Р ИСО 4017-2013	22
2.	Гайка шестигранная М14-8-А2L стальная покрытие - цинк ГОСТ ISO 4032-2014	22
3.	Шайба гроверная 14 65Г 019 стальная покрытие - цинк ГОСТ 6402-70	22
4.	Шайба плоская А.14.01.10.019 стальная покрытие - цинк ГОСТ 11371-78	44

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата	595010.04.00.000 РЭ	Лист
						12
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		



- устанавливают на фланец с паронитовой прокладкой на фланец верхней крышки. Закрепляют при помощи болтового соединения.
- устанавливают на фланец с паронитовой прокладкой на фланец воронки в нижней части. Закрепляют при помощи болтового соединения.
- список применяемого крепежа при монтаже:

№№ п.п.	Обозначение и наименование	Кол-во, шт.
<b>Крепёж верхнего фланца</b>		
1.	Винт шестигранный М16х80-8.8-А2L стальной покрытие - цинк ГОСТ Р ИСО 4017-2013	10
2.	Шайба гроверная 16 65Г 019 стальная покрытие - цинк ГОСТ 6402-70	10
3.	Шайба А.16.01.10.019 стальная покрытие - цинк ГОСТ 11371-78	20
4.	Гайка шестигранная нормальная М16-8-А2L стальная покрытие - цинк ГОСТ ISO 4032-2014	10

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

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

595010.04.00.000 РЭ

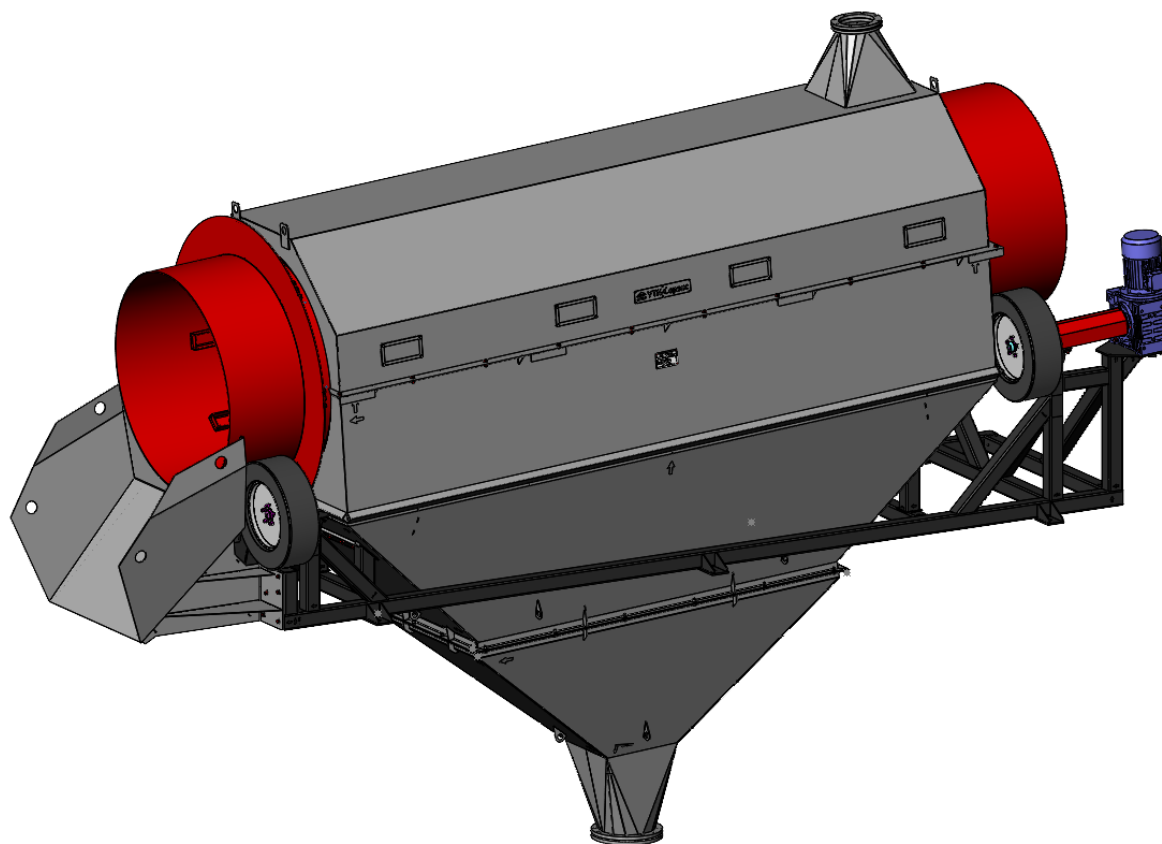
Лист

13

№№ п.п.	Обозначение и наименование	Кол-во, шт.
<b>Крепёж верхнего фланца</b>		
5.	Винт шестигранный М20х90-8.8-А2L стальной покрытие - цинк ГОСТ Р ИСО 4017-2013	14
6.	Шайба гроверная 20 65Г 019 стальная покрытие - цинк ГОСТ 6402-70	14
7.	Шайба А.20.01.10.019 стальная покрытие - цинк ГОСТ 11371-78	28
8.	Гайка шестигранная нормальная М20-8-А2L стальная покрытие - цинк ГОСТ ISO 4032-2014	14

**Внимание!**

Возможен вариант предварительной установки данных фланцев у изготовителя.



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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

595010.04.00.000 РЭ

Лист

14

### Перед запуском изделия проверить:

- наличие заземляющих жил грохота, а также сопротивление жил;
- соответствие напряжения сети рабочему напряжению используемого электродвигателя;
- состояние жил и изоляции токоведущих кабелей (включая проверку сопротивления изоляции);
- исправность устройства защитного отключения;
- отсутствие посторонних предметов в рабочей зоне изделия;
- затяжку всех резьбовых соединений изделия.

Произвести пробный пуск изделия без нагрузки для проверки исправности деталей и уплотнений (отсутствие стуков, подтекания смазки и т.д.);

### 2.3. Использование изделия

Персонал, обслуживающий изделие, должен пройти специальную подготовку по изучению изделия, ознакомиться с РЭ на грохот и РЭ на червячный мотор редуктор, пройти инструктаж по безопасным методам работы, в том числе, по пожарной безопасности и электробезопасности.

#### 2.3.1. Порядок действий обслуживающего персонала при использовании изделия

##### Пуск изделия.

Изделие обычно используется в составе комплексов, поэтому пуск изделия определяется условиями и последовательностью пуска оборудования комплекса. Включение изделия производится при помощи поворота рубильника «Ввод питания» с положения «0» на «1», расположенного сбоку на шкафу автоматики. Загорается желтая лампочка «Сеть» на лицевой части шкафа автоматики. Затем нажимается кнопка «Питание вкл/выкл» на лицевой стороне шкафа автоматики. Регулировка оборотов вращения барабана производится путём вращения регулятора преобразователя частоты. Преобразователь частоты смонтирован внутри шкафа автоматики.

##### Работа изделия.

Обеспечить, чтобы размеры обрабатываемого материала и его физические свойства соответствовали техническим характеристикам изделия. Не допускать излишнего поступления сортируемого материала и как следствие образования «подпора». В процессе работы необходимо обращать внимание на надежность крепления всех соединений.

##### Выключение изделия.

Перед выключением изделия необходимо прекратить подачу в него обрабатываемого материала и дождаться его выхода из изделия. Для остановки изделия нажимается кнопка «Питание вкл/выкл». Рубильник поворачивается с положения «1» на «0». Желтая лампа «Сеть» гаснет. После окончания рабо-

Инд. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инд. № дубл.	Подп. и дата	595010.04.00.000 РЭ	Лист
						15
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата		

ты изделия все механизмы должны быть визуально осмотрены на предмет отсутствия трещин и повреждений в конструкциях. Электрический кабель и жилы заземления должны быть проверены на предмет повреждения, обрыва или отсоединения.

Запрещается эксплуатация изделия, если существует вероятность попадания на поверхность сита предметов, не подлежащих обработке.

**ВНИМАНИЕ! Комплекс и изделие должны быть аварийно остановлены:**

- при малейших признаках возгорания или запаха дыма;
- при появлении несвойственного шума и вибрации;
- при «завале», «подпоре» и перегрузке;
- при попадании на поверхность сетки посторонних предметов.

**Запрещается дальнейшая эксплуатация грохота без устранения вышеуказанных причин.**

**ВНИМАНИЕ! Категорически запрещается эксплуатация изделия:**

- в случае повреждения электрического кабеля питания;
- в случае повреждения, обрыва или отсоединения одной или нескольких жил заземления;
- при снятии кожуха привода или снятии крышки клеммной коробки червячного мотор редуктора;
- в случае «падения» давления в шинах поддерживающих колёс или ведущего колеса;
- в случае деформации металлоконструкций изделия;
- при появлении трещин в сварных швах и/или в основном металле металлоконструкций грохота;
- при ослаблении резьбовых соединений изделия и элементов, фиксирующих изделия;
- при предельных состояниях износа деталей изделия;

### 2.3.2. Возможные неисправности и способы их устранения.

Наиболее возможные неисправности изделия, его составных частей, а также способы их устранения приведены в таблице 2.

Таблица 2.

Признак неисправности и способ обнаружения	Вероятная причина	Способ устранения
1. Корпус червячного мотор редуктора под напряжением	Нарушение изоляции	Заменить или изолировать поврежденный провод или кабель
2. При подключении червячный мотор редуктор не работает. Двигатель гудит.	Обрыв одной из жил токопроводящего кабеля.  Ослабли контактные соединения клеммной ко-	Устранить обрыв или заменить кабель.  Подтянуть контактные

Имп. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Индв. № дубл.	Подп. и дата

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	595010.04.00.000 РЭ	Лист
						16

Признак неисправности и способ обнаружения	Вероятная причина	Способ устранения
	робки.	соединения.
3. Повышенный шум в червячном мотор редукторе	Отсутствие или недостаток смазки.  Ослаблены резьбовые соединения вибратора или установочных болтов.	Пополнить смазку.  Подтянуть резьбовые соединения червячного мотор редуктора или установочных болтов.
4. Ненормальная работа изделия с появлением колебаний, направление которых лежит в плоскости двух осей	Неравномерная загрузка материала по ширине барабана;  Падение давления в шинах поддерживающих колёс или ведущего колёса;  Разрегулировка параллельности осей поддерживающих колес;	Обеспечить равномерную по ширине барабана загрузку материала;  Довести давление до требуемого значения в шинах;  Отрегулировать параллельность осей поддерживающих колес с каждой стороны;

### 3. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

#### 3.1. Техническое обслуживание изделия

##### 3.1.1. Общие указания

При техническом обслуживании изделия следует использовать настоящее руководство по эксплуатации.

##### 3.1.2. Меры безопасности

Ремонт и техническое обслуживание изделия должны производиться при выключенном электропитании.

Категорически запрещается производить ремонт, регулировку и прочие работы во время работы изделия.

##### 3.1.3. Порядок технического обслуживания изделия

Для обеспечения надежной работы изделия проводятся следующие виды технического обслуживания (осмотры):

###### Осмотр №1 (ежедневно).

1. Осмотр и при необходимости очистка от налипшего материала сеток барабана;
2. Осмотр и при необходимости чистка лотка от налипшего материала.

###### Осмотр №2 (еженедельно).

1. Работы, проводимые при осмотре №1;

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

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

595010.04.00.000 РЭ

Лист

17

2. Проверка и при необходимости затяжка ослабленных болтовых соединений;
3. Осмотр сварных соединений.

Осмотр №3 (два раза в месяц).

1. Работы, проводимые при осмотрах №1 и №2;
2. Проверка надёжности электрических контактных соединений, крепления клеммной панели и заземляющей жилы токоподводящего кабеля к корпусу червячного мотор редуктора и других заземляющих жил изделия.

Осмотр №4 (один раз в месяц).

1. Работы, проводимые при осмотрах №1, №2 и №3;
2. Проверка отсутствия замыкания на корпус червячного мотор редуктора, состояние изоляции токоподводящего кабеля, замер сопротивления изоляции кабеля;
3. Дефектация сеток, покрышек и подшипников в ступицах поддерживающих колёс, проверка состояния ШРУСов и их пыльников приводного вала, крепежа данных изделий, замена при необходимости.

Осмотр №5 (после 11000 часов собственной наработки изделия).

1. Капитальный ремонт (разборка и дефектация изделия, замена, ремонт и проверка всех составных частей, сборка изделия и его комплексная проверка, регулировка и испытания).

**ВНИМАНИЕ!** После проведения технического обслуживания или ремонта необходимо проверить работоспособность изделия.

**3.2. Техническое обслуживание составных частей.**

Техническое обслуживание червячного мотор редуктора следует проводить в строгом соответствии с руководством по эксплуатации на данное изделие.

**4. ХРАНЕНИЕ**

Требование к хранению изделия – сухое помещение, соответствующее категории 2 по ГОСТ 15150.

Срок действия консервации предприятия-изготовителя для изделия при надлежащем хранении 1 год. При более длительном хранении следует через каждый год производить переконсервацию.

Консервация изделия производится в соответствии с требованиями ГОСТ 9.014, группа II-I, вариант защиты неокрашенных поверхностей – ВЗ-I.

Консервации подвергается рабочая поверхность сеток.

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

Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	595010.04.00.000 РЭ	Лист
						18

## 5. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

Транспортирование изделия производится всеми видами транспорта в заводской упаковке или без нее с сохранением изделия от механических повреждений, атмосферных осадков и воздействия химически активных веществ на любое расстояние в соответствии с правилами транспортирования грузов, действующими на этих видах транспорта.

Условия транспортирования изделия, в части воздействия климатических факторов, 5 согласно ГОСТ 15150.

## 6. УТИЛИЗАЦИЯ

Материалы, из которых изготовлены изделия и составные части изделий (чугун, сталь, медь, алюминий), поддаются внешней переработке и могут быть реализованы по усмотрению потребителя.

Детали, изготовленные с применением пластмассы, изоляционные материалы могут быть захоронены.

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата				
					Изм	Лист	№ докум.	Подп.
					595010.04.00.000 РЭ			Лист
								19

