

**УСТАНОВКА ДЛЯ МОЙКИ
АГРЕГАТОВ АВТОМОБИЛЕЙ**

Модель М 216

**ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ И
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
М 216.00.00.00.00 ТО**



М Т 2 4

www.rustehnika.ru



СОДЕРЖАНИЕ

I. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ	4
II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.....	4
III. СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ.....	6
IV. УСТРОЙСТВО И РАБОТА ИЗДЕЛИЯ.....	7
V. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ.....	9
VI. ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ	9
VII. УКАЗАНИЕ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	11
VIII. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	11
IX. МАРКИРОВКА.....	12
X. УПАКОВКА.....	12
XI. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ.....	12

I. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

1.1. Установка для мойки агрегатов двигателей, трансмиссий грузовых и легковых автомобилей.

1.2. Показатели технического уровня предусмотрены для первой категории качества.

1.3. Установка рассчитана на эксплуатацию при температуре окружающего воздуха от +1°C до +35°C и относительной влажности воздуха до 80% при 25°C и соответствует исполнению «УХЛ» категории «4» по ГОСТ 15150-69.

II. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1.	Тип	стационарная, струйная с качающимся коллектором
2.2.	Производительность установки, кг/ч	2000±100
2.3.	Масса промываемых агрегатов, кг	1000±50
2.4.	Моющая жидкость	раствор воды с моющим средством МС-6 ТУ 6-15-978-76
2.4.1.	Время нагрева жидкости, час	3
2.5.	Температура моющей жидкости, С°	80±5
2.6.	Нагрев моющей жидкости	электронагревателями, паром
2.7.	Температура пара, С°	110...130
2.8.	Мощность электронагревателей, кВт	36
2.9.	Количество коллекторов, шт.	1
2.10.	Количество форсунок в коллекторе, шт.	53
2.11.	Диаметр сопла в форсунке, мм	3,0
2.12.	Электронасос, тип	КМ 80-50-200
	- производительность, м ³ /ч	50
	- напор, МПа (кгс/см ²)	0,5±0,02 (5±0,2)
	- двигатель, тип	4А160 2ЖУ2 или АИР 160 S2У3
	- мощность, кВт	15
	- частота вращения, об/мин	3000
2.13.	Давление моющей жидкости, подводимой к коллектору, МПа (кгс/см ²), не менее	0,1 (1,0)
2.14.	Продолжительность цикла мойки, мин, не более	30
2.15.	Редукторы ТУ 2-056-178-83 вращения коллектора	Ч100-и Ч80 с вариантом сборки 51 и с общим передаточным числом 2500 - 1600

2.16.	Двигатель коллектора	
	- количество, шт.	1
	-тип	4A71B6УЗ или 2 АИ80В6 ПАУ.2
	- мощность, кВт	1,1
	- частота вращения, об/мин	1000
2.17.	Габаритные размеры камеры для мойки, мм, не менее	
	-длина	2600
	-ширина	1100
	- высота	1250
2.18.	Габаритные размеры установки, мм, не более	
	- длина	4500
	-ширина (без лестницы)	2250
	-высота	3050
2.19.	Масса, кг, не более	4000

III. СОСТАВ ИЗДЕЛИЯ

3.1. Основание (корпус), шт.....	1
3.2. Оболочка, шт.	1
3.3. Кожух, шт.....	5
3.4. Патрубок, шт.....	4
3.5. Кронштейн, шт.	1
3.6. Коллектор, шт.....	1
3.7. Муфта, шт.	3
3.8. Головка привода, шт.	1
3.9. Шатун, шт.	1
3.10. Лестница, шт.....	1
3.11. Рейка, шт.	1
3.12. Кривошип, шт.....	1
3.13. Шкив приводной, шт.	2
3.14. Клиновой ремень 0-800, шт.	1
3.15. Крышка, шт.....	1
3.16. Ролик, шт.....	4
3.17. Вентиль ДУ 80 ГОСТ 18722-73, шт.	1
3.18. Вентиль ДУ 50 ГОСТ 18722-73, шт.	5
3.19. Решетка, шт.....	3
3.20. Редуктор Ч80, шт.....	1
3.21. Редуктор Ч100, шт.....	1
3.22. Электронасос КМ 80-50-200, шт.	1
3.23. Манометр МТП-100 МПа, шт.....	1
3.24. Электронагреватель (см. раздел 4), шт.	9
3.25. Подогреватель для пара, шт.	1
3.26. Поддон, шт.....	3
3.27. Зонт, шт.	1
3.28. Шкаф управления, шт.....	1
3.29. Вентиль ДУ 25 ГОСТ 18722-73, шт.	1
3.30. Выключатель ВПК 2110У2	1

IV. УСТРОЙСТВО И РАБОТА ИЗДЕЛИЯ

(рис. 1-7 М 216.00.00.00.00 ТО)

4.1. Установка для мойки агрегатов автомобилей, модель М216 представляет собой сварную конструкцию, состоящую из основания (ванны) поз.1, оболочки поз. 10, зонта поз.9, вращающейся крышки поз.7, коллектора с форсунками поз.4, электронасоса поз. 17, поддонов поз.26, по которым грязевой поток стекает в отстойник поз. 16.

На основании поз.1 устанавливаются кронштейн поз. 11, головки привода коллектора поз. 18, решетки поз. 13 с ограничителем габаритов поз. 5.

На дне основания (ванны) смонтированы змеевик для пара и электрические нагреватели (ТЭНы).

Крышка поз.7 вращается на 4-х роликах поз.27, открывание и закрывание крышки осуществляется рукояткой поз.14.

Связь двух валов, на которых закреплены ролики поз.27 осуществляется цепью поз.6.

Качательное движение коллектора поз.4 осуществляется посредством кривошипно-шатунного механизма поз. 19, 20 и зубчатой пары шестерня-рейка поз.3, которые смонтированы в головке привода поз. 18. Вращение кривошипно-шатунный механизм получает от электродвигателя поз.24, редукторов поз.25 и поз.21.

Контроль уровня раствора в ванне поз.1 производится визуально .

Давление жидкости в коллекторе поз.4 показывает манометр поз.12.

Температура жидкости контролируется терморегулирующим устройством и поддерживается им автоматически в пределах $80^{\circ}\text{C}\pm 5^{\circ}$.

Терморегулятор РТК-02-50М установлен на крышке шкафа.

Термопара ТСМ-0196-01 устанавливается в трубку на всасывающем трубопроводе электронасоса поз. 17.

Направление струй, вытекающих из форсунок коллектора поз.4, настраивается по схеме, приведенной на рис. 2 М 216.00.00.00.00 ТО.

Форсунка представляет собой шарик с сопловым отверстием. Направление струи настраивается поворотом шарика с последующим закреплением его накидной гайкой (см. рис. 2).

Завод изготовитель оставляет за собой право вносить замену деталей, узлов, электрооборудования, не ухудшающую работу изделия.

4.2. Электрическая часть установки для мойки агрегатов автомобилей, мод. М216 (см. рис. 5, 6, Вкладку2) состоит из:

4.2.1. Шкафа управления

4.2.2. Электронагревателей общей мощности 36 кВт следующих типов:

ТЭН 170*-13/4Р-220 или ТЭН 170*-13/4Р-380 или

ТЭН 170*-16/4Р-220 или ТЭН 170*-16/4Р-380 по ГОСТ 13268-83.....9 шт.

4.2.3. Двигателя привода электронасоса 4А160 2ЖУ2 или АИР 160 S2У3 мощностью 15 кВт.

4.2.4. Двигателя привода коллектора 4А71 В6У3 мощностью 0,55 кВт или 2АИ80В6 ПАУ.2 мощностью 1,1 кВт.

4.2.5. В электрической схеме управления предусмотрена световая сигнализация о нормальной работе агрегатов и механизмов установки (см. электросхему рис. 5, приложение):

HL1 — лампа, сигнализирующая о наличии напряжения в цепях управления;

HL2 — лампа, сигнализирующая о нормальной работе привода насоса;

HL3 — лампа, сигнализирующая о нормальной работе привода коллектора;

HL4 — лампа, сигнализирующая о нормальной работе электронагревателей;

4.2.6. «Аппаратура и кнопки управления»

«SA» — универсальный переключатель выбора режима работы электронагревателей;

«SB1» — кнопки управления приводом насоса;

«SB2» — кнопки управления приводом коллектора;

«SB4» — кнопки управления работой электронагревателей;

«РТК» — устройство терморегулирующее (срабатывает при повышении температуры моющей жидкости +85°C);

4.2.7. Управление работой нагревателей предусмотрено:

- местное — кнопкой управления «SB3»,

- автоматическое — терморегулирующим устройством «BK».

При включении электронагревателей в работу переключатель выбора режима работы «SA» установить в положение «А» — автоматический режим. Электронагреватели работают до тех пор, пока температура моющей жидкости не достигнет температуры +85°C. После этого срабатывает терморегулирующее устройство «BK» — электронагреватели отключаются.

При снижении температуры моющей жидкости до +75°C терморегулирующее устройство «BK» автоматически включает в работу электронагреватели, поддерживая таким образом температуру моющей жидкости в интервале температур +80°C±5°C автоматически.

4.3. После нагрева моющей жидкости до температуры не ниже ±75°C установка M216 вводится в рабочий режим в следующей последовательности (см. рис. 1, рис.5 M216.00.00.00.ТО):

4.3.1. Вращением рукоятки поз.14 открывается крышка поз.7, которая открывает полностью моечную камеру.

4.3.2. Нажатием кнопки «SB2.2» включается привод коллектора поз.4. Коллектор поворачивают до положения, удобного для загрузки агрегатов на решетки поз. 13. Передние ограничители габаритов поз. 5 переводят в горизонтальное положение.

4.3.3. На решетки поз. 13 загружаются агрегаты, детали, узлы автомобилей для мойки. Ограничители габаритов поз.5 (рис. 1) устанавливаются вертикально на защелки.

4.3.4. Проверяется визуально свободное, без задевания за агрегаты движение коллектора (один оборот) при открытой крышке поз.7

4.3.5. После выполнения п. 4.3.4. закрывается крышка, включается привод движения коллектора поз.4, электронасос поз. 17 — происходит мойка агрегатов.

Включение электронасоса поз. 17 блокируется конечным выключателем (см. рис.1 M216.00.00.00.00.ТО и схему рис. 5).

4.3.6. После окончания цикла мойки отключается электронасос поз. 17, нажатием кнопки «SB1.1»; поворотом рукоятки открывается крышка поз.7; отключается привод коллектора поз.4, когда коллектор находится под решетками поз. 13, нажатием кнопки «SB2.1». Проверяется качество мойки.

4.3.7. При удовлетворительном качестве мойки, агрегаты выгружаются из камеры установки, при неудовлетворительном — агрегаты очищаются металлическими щетками и повторно подвергаются мойке.

V. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

5.1. К работе на установке для мойки агрегатов автомобилей, мод. М 216, допускаются лица, обученные в соответствии с «Правилами по охране труда на автомобильном транспорте», утвержденными Минавтотранспортом РСФСР от 07.05.79 г., а также с требованиями ГОСТ 12.0004-79, ГОСТ 12.3.017-79 и настоящего технического описания и инструкции по эксплуатации.

5.2. На дверце шкафа управления должен быть нанесен знак электрического напряжения по ГОСТ 12.4.027-76.

5.3. Соблюдайте требования безопасности труда, предусмотренные паспортами на комплектующие изделия.

5.4. При проведении технического обслуживания электропитание установки М 216 должно быть отключено.

5.5. При подъеме установки М216 в сборе строповку производите только за петли поз. 29, рис.1.

5.6. ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- допускать к работе на моечной установке работника, не ознакомленного с правилами охраны труда, приемами работы, а также настоящей инструкцией;
- работать на растворе с каустической содой, если нет ванны для обмывки агрегатов свежей водой;
- во время работы установки производить техническое обслуживание;
- включать электронасос при открытой крышке;
- работать на установке при отсутствии ограждений (кожухов);
- работать на установке при температуре моющей жидкости более +85°С;
- работать на установке при давлении в напорных трубопроводах выше 0,5 МПа (5 кгс/см²).

VI. ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ

(рис. 1-7)

6.1. На собранное основание поз.1 (рис. 1) установите через резиновую прокладку оболочку поз. 10, закрепив ее болтами. На ролики поз.27 установить крышку поз.7, установить кожухи поз.8, через резиновую прокладку и закрепив их болтами. Установить кронштейн поз. 11 с осью в сборе.

На основании поз.1 установить решетки поз. 13 с ограничителями габаритов поз. 5.

К кронштейну поз. 11 присоединить коллектор поз.4, второй конец коллектора поз.4 навесить на шаровой конец вала головки привода поз.18 (см. рис. 4), предварительно поставив втулки поз.31 и резиновые кольца поз.29, крышку поз.30.

В головку привода поз. 18 вставьте рейку поз.3, установите шатун поз. 19, соедините его с рейкой. Рейка устанавливается в головке привода поз. 18 заподлицо с верхней кромкой своей направляющей.

При положении коллектора поз.4, лежащего на переднем крае решеток поз. 13, соедините коллектор поз.4 с шаровым концом привода поз. 18 по рис. 4, т.е. во втулку коллектора вставьте две втулки поз.32, срезной шриффт поз.35, заверните болты поз.34 и законтрите их гайками поз.33. Закрепите резиновые кольца поз.29 и крышку поз.30.

После этого закрепите головку привода поз. 18 к основанию поз. 1, выверив ее соосность с осью вращения коллектора поз.4.

Уплотнение головки привода поз. 18 с оболочкой поз. 10 производится резиновыми кольцами (кольцом), которые крепятся к стенке оболочки поз. 10.

Шаровая головка периодически смазывается солидолом, точка смазки IV (рис. 4).

Соединение шатуна поз. 19 (рис. 1) с кривошипом, сидящим на тихоходном валу редуктора (Тип 4125) поз.21 (рис. 1) показано на рис. 3. Это соединение позволяет увеличивать или уменьшать длину шатуна поз. 19 (рис. 1) путем поворота эксцентрикового пальца поз.43 (рис. 3) вокруг оси на 90°, 180°. Максимальное изменение длины шатуна 10 мм (эксцентриситет осей пальца поз.43 равен 5 мм). Изменение длины шатуна поз. 19 (рис. 1) производится следующим образом:

- Отвернув болт поз.39 (рис. 3), снимите шайбу поз.40. Продвиньте палец поз.43 оси для выведения граней пальца из зацепления втулки кривошипа поз.44.
- Поверните палец поз.43 вокруг оси на 90° или на 180° и произведите его сборку с шатуном.
- Кроме того, стержень шатуна поз. 19 (рис. 1) имеет резьбовую стяжку с правой и левой резьбой, с помощью которой можно увеличивать или уменьшать длину шатуна.

После сборки и проведения наладочных регулировок проверьте методом кратковременных включений привода положения коллектора в крайних точках.

В крайних точках коллектор не должен соприкасаться с металлоконструкцией основания поз.1 (рис. 1) и решеток поз. 13. Зазор должен быть 20 ± 2 мм, не более.

Вращение коллектора должно быть плавным без рывков и перегрузок привода.

6.3. Выключатель ВПК 2110 установить на пластину, приваренную к лицевой стороне установки с левой стороны, и закрепить его двумя винтами М5х45 с шайбами 5Т65Г. Нажимную пластину установить на пластину, приваренную к крышке установки с левой стороны, привернув ее двумя винтами М6х10 с шайбами 6Т65Г.

Выключатель подключить согласно схеме на рис.6. При подключении убедиться в том, что он находится в замкнутом состоянии при закрытой крышке установки. При необходимости отрегулировать изгиб нажимной пластины.

6.4. Установку для мойки агрегатов автомобилей мод. М 216 и шкаф управления заземлить согласно ГОСТ 12.2.007.0-75. Диаметр болта для присоединения заземления привода должен быть не менее 8 мм.

6.5. Монтаж установки вести согласно чертежа М216.00.00.00.00 МЧТ (см. Вкладка 1)

VII. УКАЗАНИЕ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

7.1. Установка для мойки агрегатов автомобилей, модель М216, рассчитана на эксплуатацию при температуре окружающего воздуха от +1°C до +35°C и относительной влажности до 80% при +21°C, температуре моющей жидкости в интервале от +75°C до +85°C и давления жидкости в трубопроводах установки, подводимой к коллектору, не менее 0,1 (1,0) МПа (кгс/см²).

7.2. Регулярно поддерживайте нормальный уровень моющей жидкости в ванне. Жидкостью пополнять до верхнего уровня перегородки ванны мойки.

7.3. Периодически меняйте моющий раствор, но не реже 3-х раз в месяц. Моющий раствор меняется также при повышении давления в системе свыше 0,35 МПа (3,5 кгс/см²) от загрязнения раствора.

7.4. При замене загрязненной моющей жидкости тщательно очищайте нагревательные элементы и отстойник от грязи и масла.

7.5. Во избежание задевания коллектора за агрегаты, загружаемые на решетки в моечную камеру, и избежания аварийных последствий в результате этого, строго соблюдайте выполнение требований, указанных в п. 4.3.4.

7.6. Комплектующие изделия эксплуатируйте в соответствии с требованиями паспорта заводов-изготовителей.

7.7. Состав обслуживающего персонала — один человек.

VIII. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

8.1. Периодически проверяйте:

- крепление узлов и деталей; при необходимости подтягивайте;
- отсутствие утечки жидкости и соединения узлов, трубопроводов и арматуры, в уплотнениях ТЭНов;
- уплотнения в сальниках;
- наличие масла в редукторах;
- наличие смазки в точках смазки I, III, IV, VI, VII (см. рис. 1 М 216.00.00.00.00. ТО). При необходимости добавляйте солидол УС-2 (УС-1) ГОСТ 1033-79;
- наличие масла машинного «Л» (И-30А) ГОСТ 20799-75 в головке привода поз.18 (рис. 1 М 216.00.00.00.00. ТО) по метке щупа, точка смазки V;
- сопротивление заземляющих проводников установки и их исправность;
- натяжение клинового ремня в приводе коллектора;
- наличие смазки на цепи поз.6 (рис. 1 М 216.00.00.00.00. ТО);
- наличие смазки на пальцах кривошипно-шатунного механизма, поз. 11-20 (рис. 1 М 216.00.00.00.00. ТО).

IX. МАРКИРОВКА

9.1. На установке для мойки агрегатов автомобилей, модель М216 должна быть укреплена фирменная табличка, выполненная в соответствии с требованиями ГОСТ 12969-67 и ГОСТ 12971-67.

На табличке должны быть следующие маркировки:

1. Наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
2. Модель изделия;
3. Заводской номер;
4. Год выпуска;
5. Знак соответствия.

9.2. На составные части установки должна быть нанесена маркировка модели М 216.

9.3. Маркировка транспортной тары должна производиться в соответствии с требованиями ГОСТ 14192-77.

X. УПАКОВКА

10.1. Полностью укомплектованная, установка отправляется в зависимости от требований заказчика:

- а) без упаковки;
- б) упакованной в ящики, изготовленные по чертежам предприятия-изготовителя в соответствии с ГОСТ 10198-78 и ГОСТ 2991-76

10.2. Техническая и сопроводительная документация должны быть герметически упакованы в пакет из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354-82.

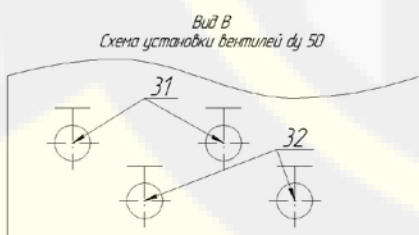
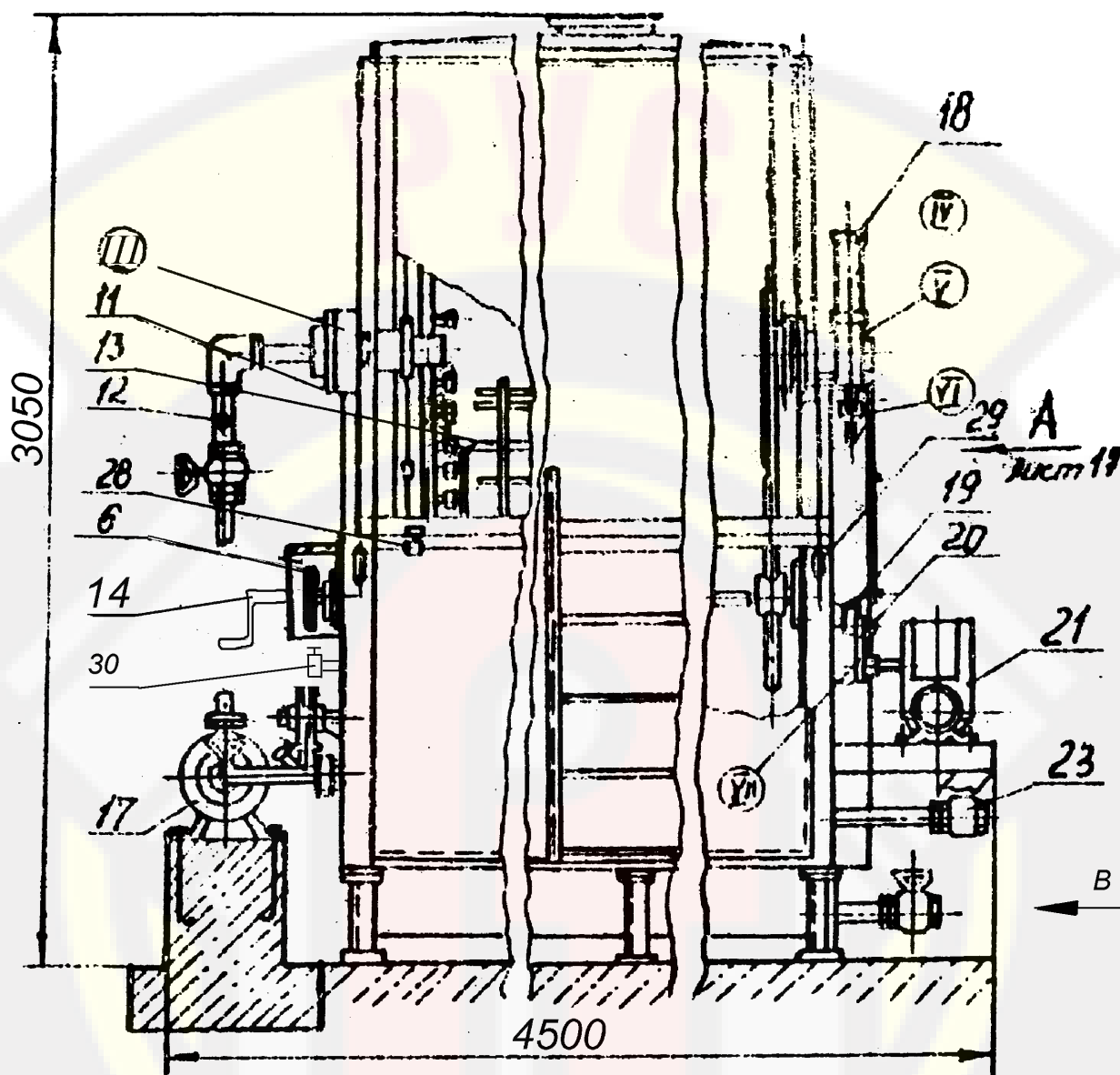
10.3. Установка должна быть подвергнута консервации по группе II ГОСТ 9.014-78 из расчета трехгодичного срока хранения в средних условиях.

XI. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

11.1. Транспортирование установки для мойки агрегатов автомобилей модель М 216 можно производить автомобильным транспортом в соответствии с «Правилами перевозки грузов автомобильным транспортом» и «Правилами дорожного движения», а также железнодорожным транспортом в соответствии с «Техническими условиями погрузки и крепления грузов», изданными МПС в 1969 году.

11.2. Хранение должно производиться по группе «С» ГОСТ 15140-69.

11.3. При сроках хранения, превышающих срок консервации должна быть произведена переконсервация в соответствии с ГОСТ 9.014-78.



31 - подвод пара
32 - слит воды

**Рис. 1. Установка для мойки агрегатов автомобилей.
Модель М216**

1-основание; 2-кронштейн; 3-рейка; 4-коллектор; 5-ограничитель габарита; 6- цепь; 7- крышка; 8- кожух; 9- зонтик; 10-оболочка; 11-кронштейн; 12-манометр; 13-решетки (левая, средняя, правая); 14-рукоятка; 16- отстойник; 17 -электронасос КН80-50-200; 18-головка привода; 19 шатун; 20-кривошип; 21-редуктор Ч100; 23-вентиль; 24-электродвигатель; 25-редуктор Ч80; 26-поддон; 27-ролик; 28-конечный выключатель; 29 -петли; 30-вентиль d_{y25} для подачи воды. I,II,III,IV,V,VI,VII- точки смазки.

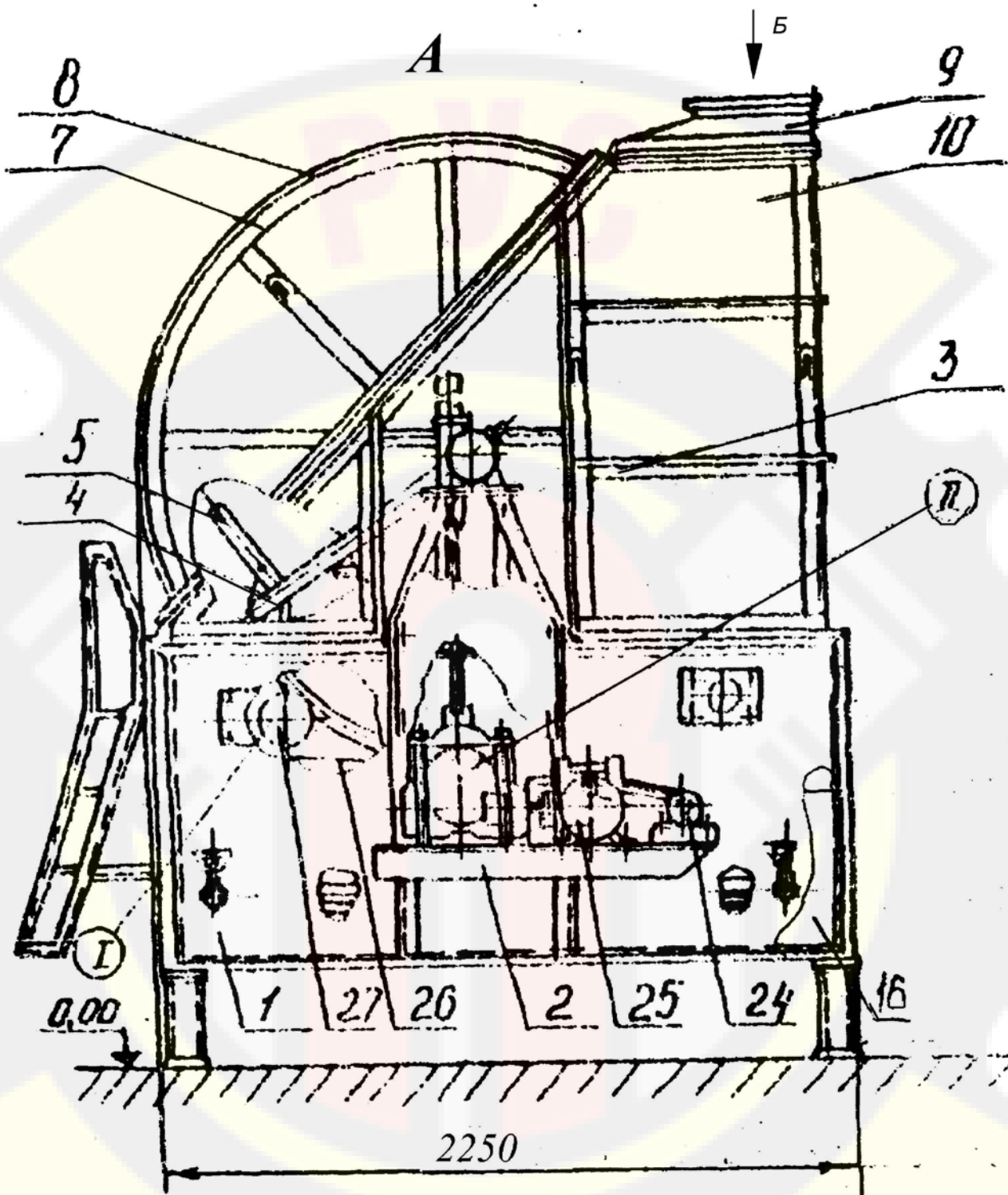
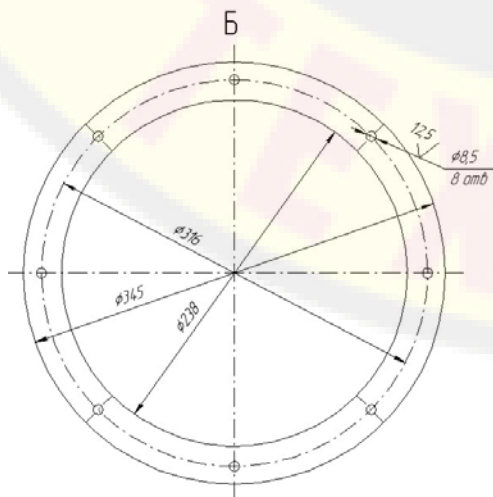


Рис. 1.1 Установка для мойки агрегатов автомобилей.
Модель М216. Вид справа.



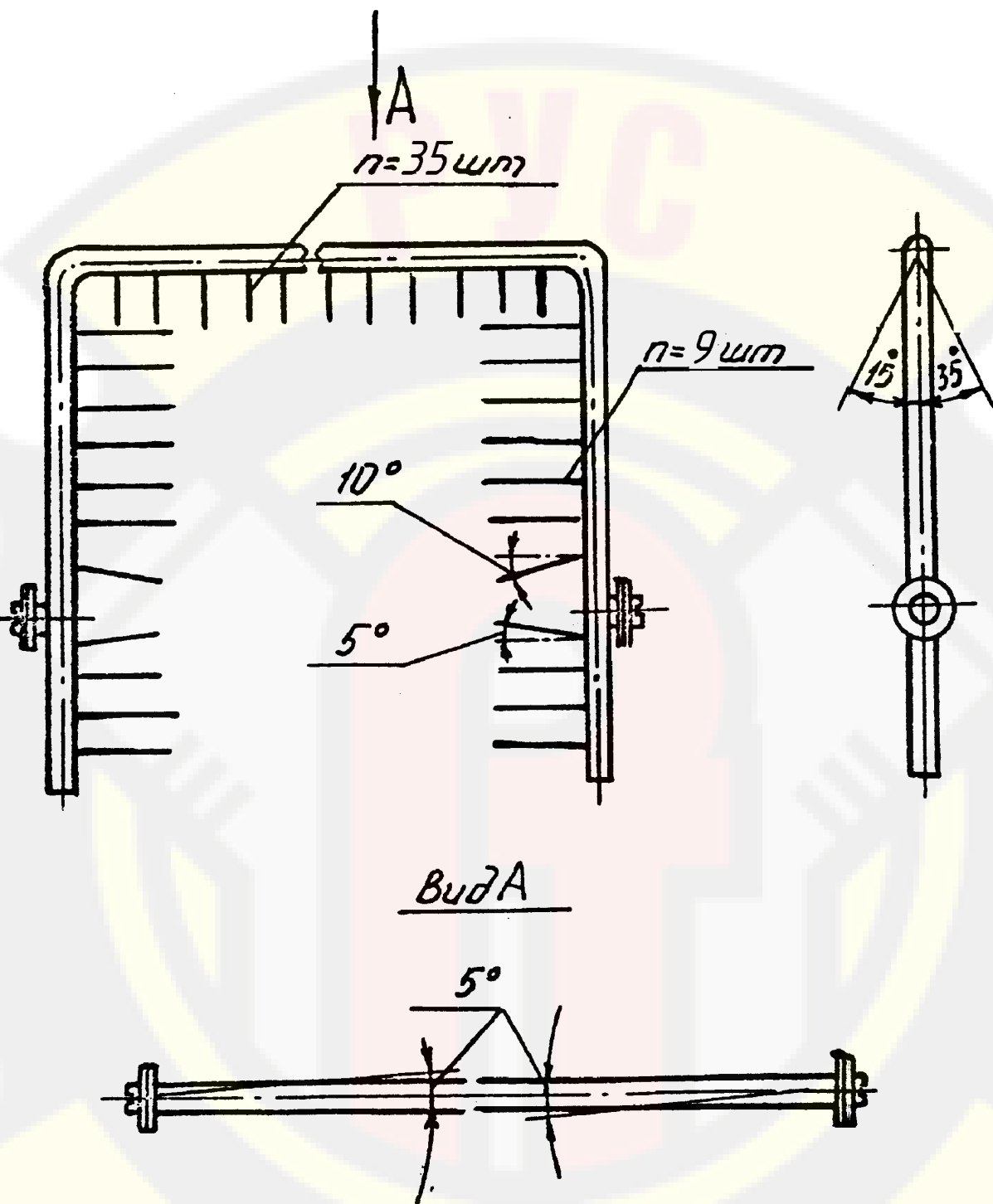


Рис.2 Схема, направления струй форсунок трубы.

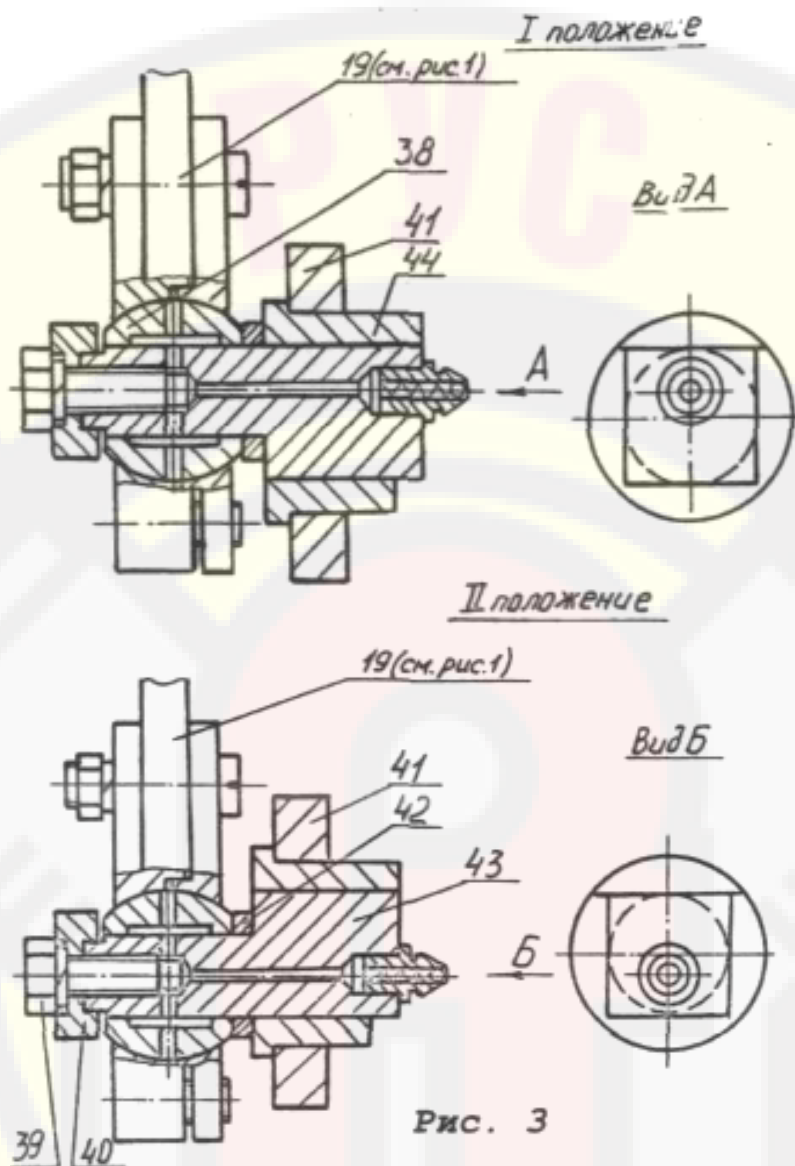


Рис. 3

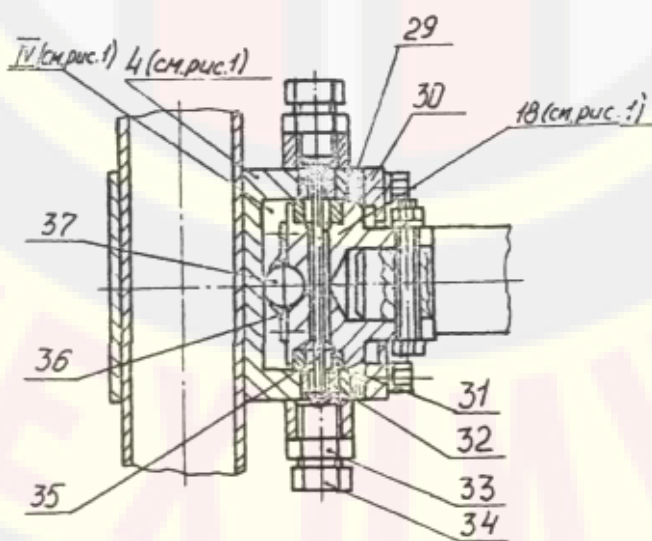


Рис. 4.

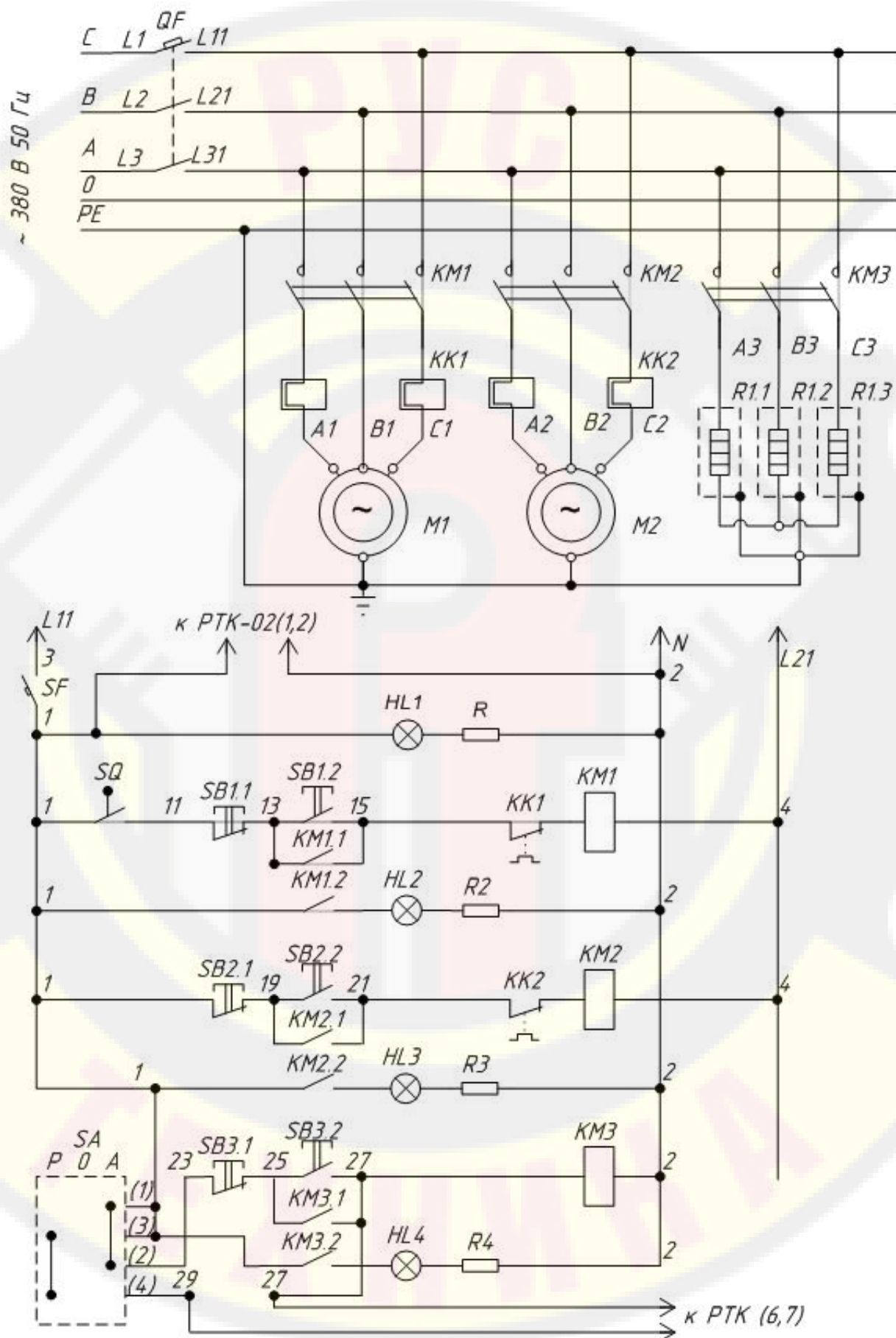


Рис. 5. Схема электрическая принципиальная

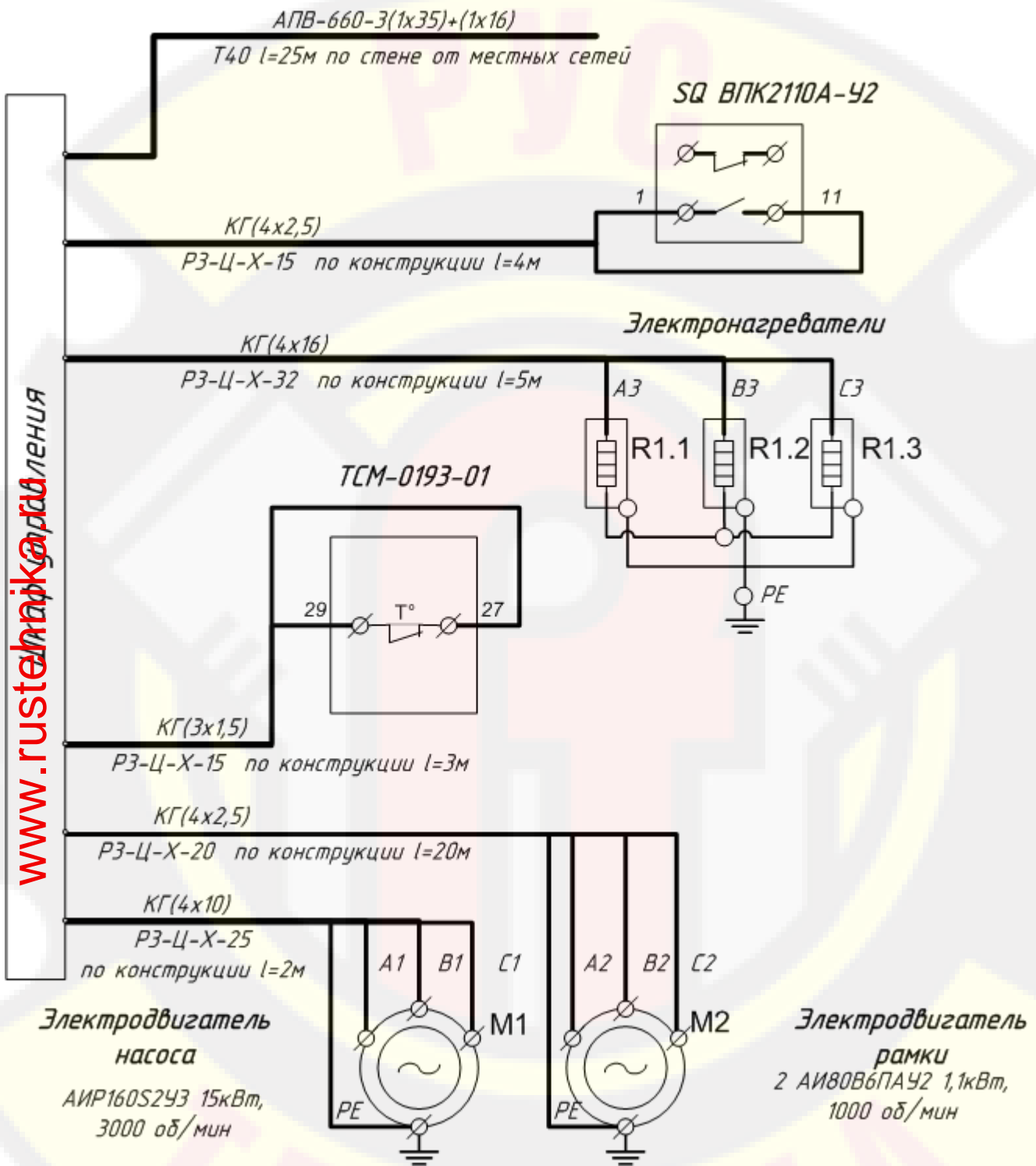


Рис. 6. Схема подключения механизмов установки M216.

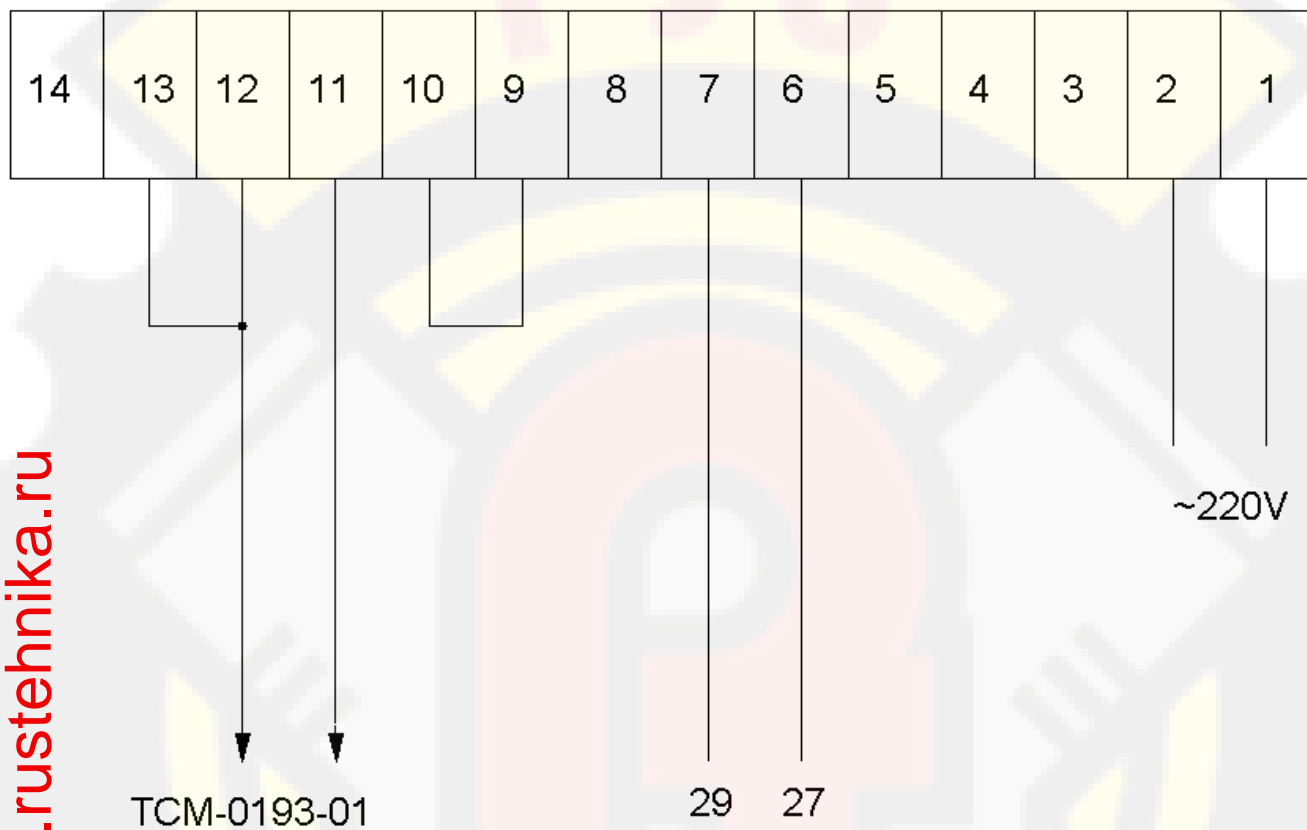
ЭКСПЛИКАЦИЯ к рис. 5 (схема электрическая принципиальная электропривода мойки M216)

Обозначение	Наименование	Кол	Примечание
<u>Аппаратура, устанавливаемая в шкафу</u>			
KM1	Пускатель нереверсивный четвертой величины типа ПМА 4100 ТУ16-644-001-83	1	380В, 2 доп. замык. контакта
KM2	То же, нереверсивный нулевой величины типа ПМЕ 111 ТУ16-644-001-83	1	220В, 2 доп. замык. контакта
KM3	То же, нереверсивный пятой величины типа ПМ 12 ТУ16-644-001-83	1	380В, 2 доп. замык. контакта
QF	Выключатель автоматический трехполюсный типа АЕ2053-100-00 УЗ А1	1	100А
SF	Выключатель автоматический однополюсный типа А63-МУЗ -100-00 УЗ А1	1	1,6А
KK1	Реле тепловое ТРН-32А ТУ 16-523.549-82	1	Jy=32А
KK2	Реле тепловое РТТ 5...10 ТУ 16-523.549-82	1	
SA	Переключатель ПКУЗ ТУ16.524-074-75	1	
SB1- SB3	Пост управления с черным и красным толкателями ПКЕ-112-2У3	3	
HL1	Арматура светосигнальная ЛС-53У2	1	Зеленая
HL2-HL4	Арматура светосигнальная ЛС-53У2	3	Белая
РТК	Терморегулятор РТК-02-50 МР	1	Комплект
<u>Аппаратура, устанавливаемая по месту</u>			
M1	Электродвигатель 4АМ 160S2ЖУ2 15кВт, ГОСТ 162641-85	1	3000 об/мин. В составе агрегата насосного K80x50x200-С
M2	АИ80В6ПАУ2 1,1кВт, ГОСТ 162641-85	1	1000 об/мин

www.rustehnika.ru

Схема подключения терморегулятора

РТК-02-50м



www.rustehnika.ru

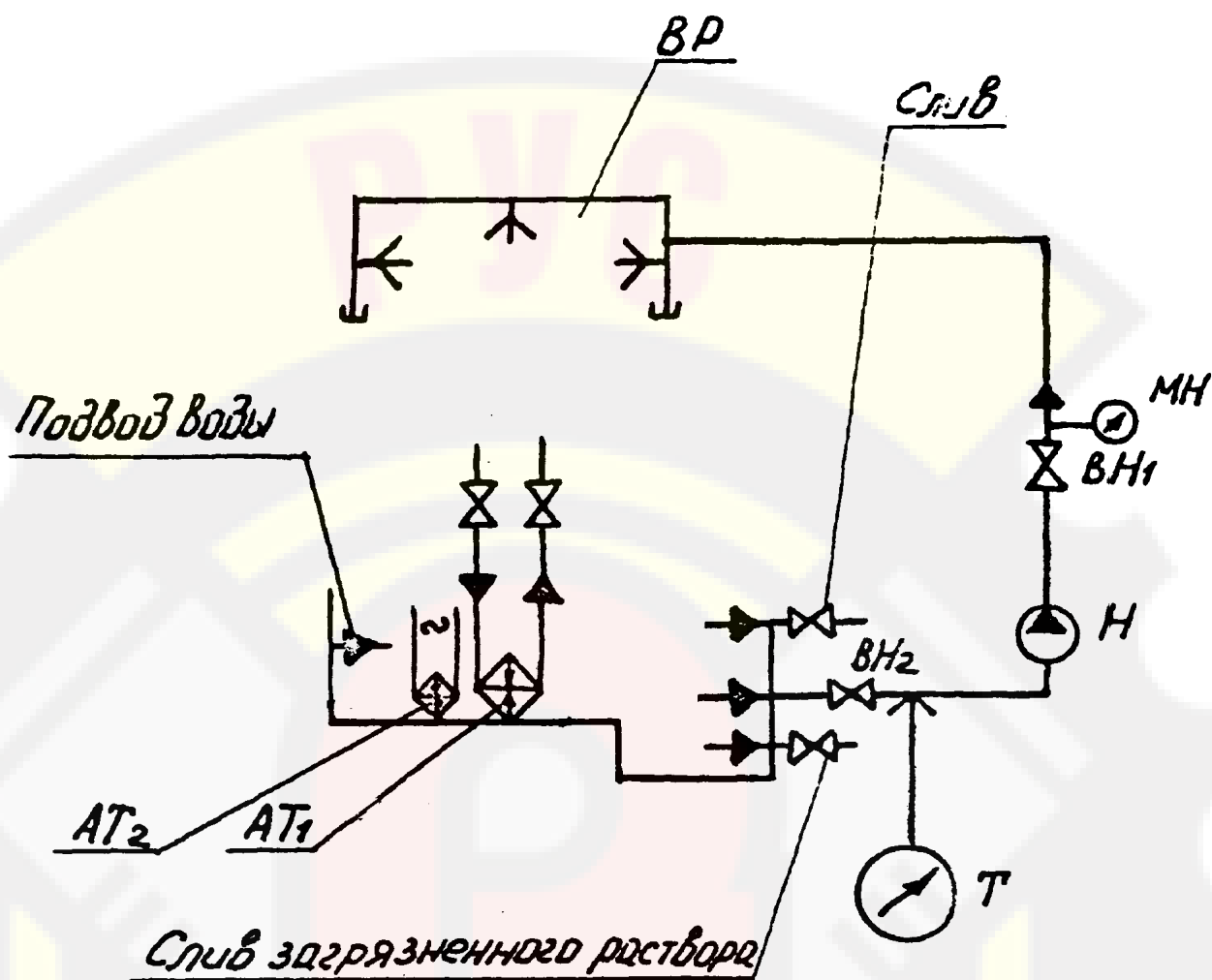


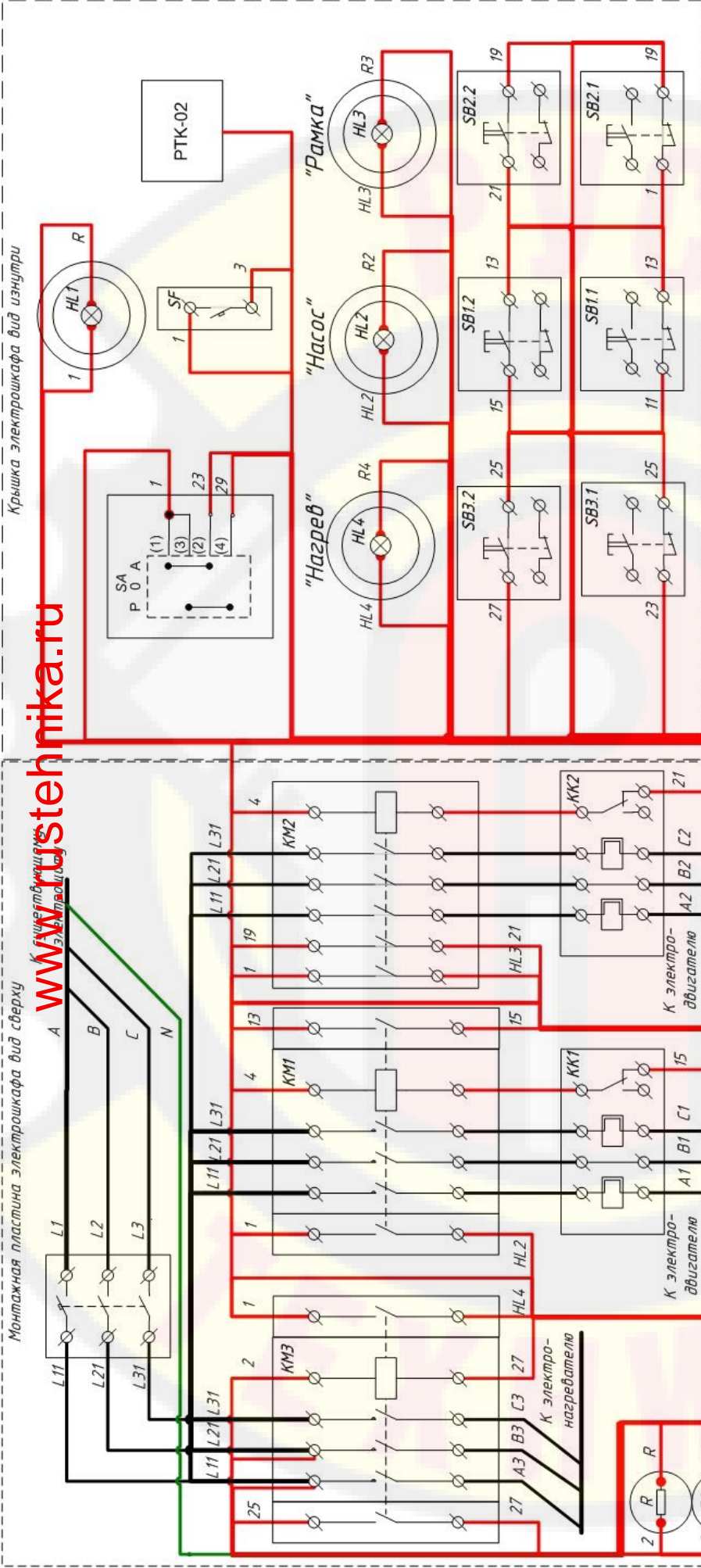
Рис. 7. Схема гидравлическая принципиальная мойки M216:

Н-электронасос, ВН₁-вентиль запорный ДУ50, ВН₂ - вентиль запорный ДУ80, ВР- коллектор с форсунками, АТ₁ -нагреватель паровой, АТ₂-нагреватель электрический, Т-терморегулятор, МН - манометр.

Монтажная пластина электрошкафа вид сверху

www.rustehnika.ru

Крышка электрошкафа вид изнутри



Цветовая маркировка проводов.

Силовые цепи - черный:

L1, L2, L3, L11, L21, L31,

Цепь защиты - желто-зеленый: PE;

Цепь управления и сигнализации переменного тока - красный

1, 2, 11, 13, 15, 19, 21, 25, 27, 29; HL2, HL3, HL4, R, R2, R3, R4.

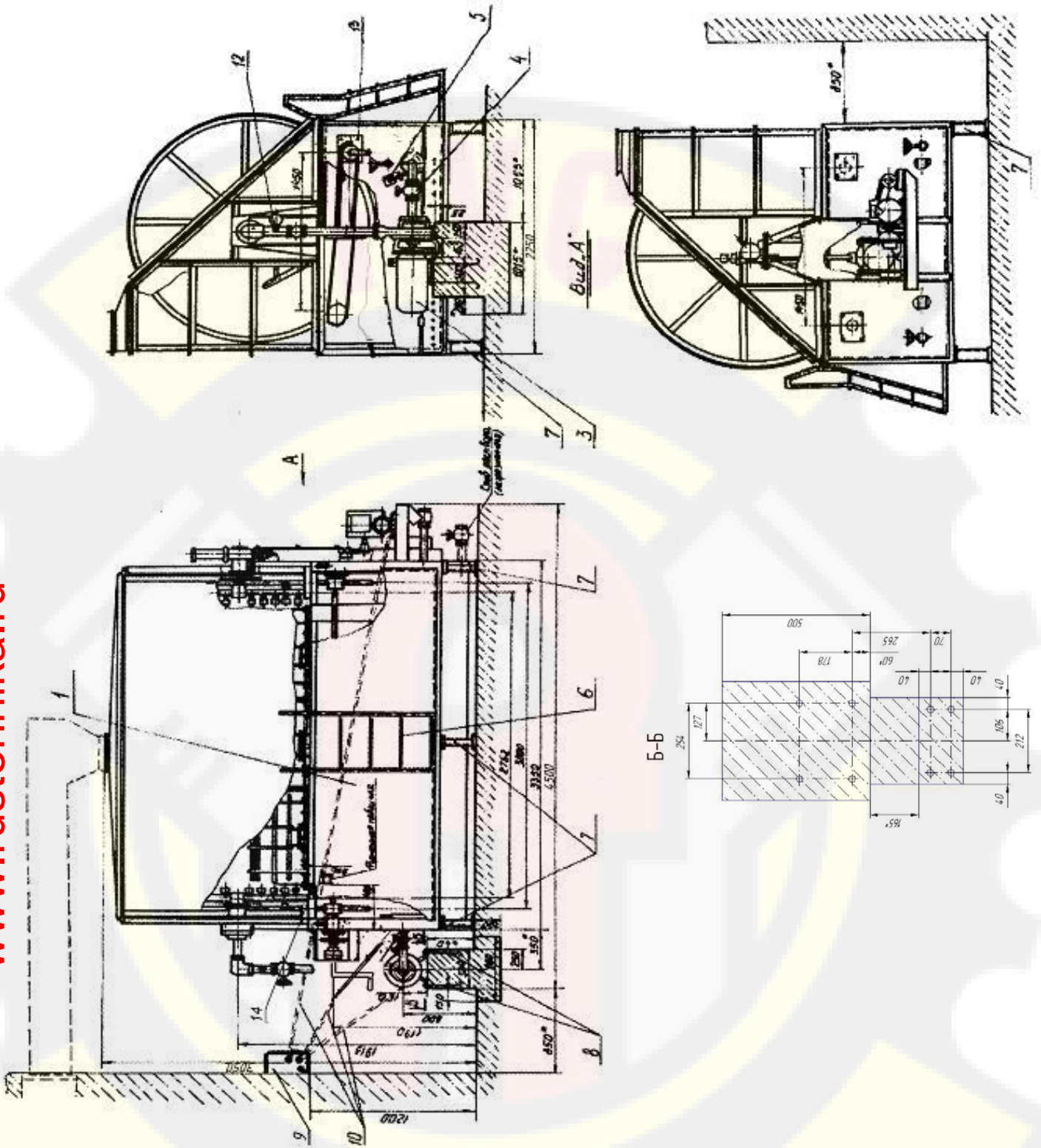


"Нагрев"

"Насос"

"Рамка"





Спецификация по комплекту на M216

WWW.RUSTEHNIKA.RU

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ АВТОСЕРВИСОВ.

ИНСТРУМЕНТ.

Tel/fax: (4852) 66 00 22

№ поз	Наименование	к-во	Примечание
1	Корпус мойки	1	
3	Электронасос		
	КМ-80-50-200	1	
4	Соединительное	1	
	звено	1	M216.22.00.00.00
5	Термопара TCM-0193-01	1	
6	Лестница	1	M216.27.00.00.00
7	Подставки	6	M216.33.00.00.00
9	Шкаф управления		M216.37.00.00.00
12	Манометр		
	МТП-3-ВЗ-1МПа	1	
13	Рукоятка	1	M216.30.00.00.00
14	Выключатель ВПК2110	1	

1. Расстояние от стен до выступающих частей мойки М-216-850 мм не более.
2. Для загрузки агрегатов в моечную камеру к лицевой стороне каркаса (поз. «1») навешивается лестница (поз. «6»), снимаемая в процессе мойки.
3. Процесс мойки агрегатов вести при закрытой крышке каркаса мойки (поз. «1»).
4. Монтаж электронасоса (поз «3») вести после заливки бетонных подушек под фундаментные болты, обеспечив свободный доступ к электронасосу (поз. «3») и к корпусу мойки (поз. «1»).
5. Установку для мойки агрегатов автомобилей (поз. «1») и шкаф управления (поз. «9») заземлить по ГОСТ 12.2.007.0-75.

Рекомендуем кабели с медными жилами

1. Ввод питания в шкаф сечением не менее 4х 25 мм².
2. Двигатель насоса М1 сечением не менее 4х6 мм².
3. Двигатель коллектора М2 сечением не менее 4х1,5 мм².
4. Электронагревательные элементы сечением не менее 4х16 мм².

ООО Группа Компаний «РусТехника»
 ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ АВТОСЕРВИСОВ. ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ.
 МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ МЕБЕЛЬ.

www.rustehnika.ru

Tel/fax: (4852) 66 00 22