DOKUMENTACJA TECHNICZNO-RUCHOWA

AGREGAT TYNKARSKI

Typ. KALETA - 151

ZAKŁAD PRODUKCJI URZĄDZEŃ BUDOWLANYCH

"KALETA"

31-231 KRAKÓW, UL. SIEWNA 34a, POLSKA

tel./fax: +48 12 415-21-34

www.kaleta.pl e-mail: biuro@kaleta.pl

Продажные залы КАЛЕТА-СЕРВИС :

20-337 **Lublin,** ul. Pogodna 50a
tel./fax 81 444 24 00
e-mail: **kaletaserwis@kaleta.pl**

53-030 **Wrocław,** ul. Przyjaźni 34d
tel./fax 71 339 47 36
e-mail: kaletaserwis.wro@kaleta.pl

31-241 **Kraków,** al. 29 Listopada 193
tel./fax 12 418 15 25
e-mail: kaletaserwis.kr@kaleta.pl

01-248 **Warszawa,** ul. Jana Kazimierza 30/lok.3
tel./fax 22 408 78 70
e-mail: kaletaserwis. war@kaleta.pl

Производственный Завод:

Завод Производства Строительного оборудования „*KALETA*"

31-231 Kraków , ul. Siewna 34a
tel./fax 12 415 21 34
e-mail: biuro@kaleta.pl

СОДЕРЖАНИЕ

1. ВВЕДЕНИЕ **2**
2. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ АГРЕГАТА **2**
2.1. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТКРИСТИКА 2
2.2. ЗАМЕННОЕ ОСНАЩЕНИЕ АГРЕГА 2
2.3. ТРАНСПОРТИРОВКА 3
2.4. СТРОЕНИЕ И ОПИСАНИЕ РАБОТЫ 3
2.4.1 *Строение* 3
2.4.2 *Описание работы.* 3
2.5 СТРОЕНИЕ И ОПИСАНИЕ УЗЛОВ АГРЕГАТА 3
2.5.1 *Ковш с мешалкой* 3
2.5.2 *Рама агрегат* 4
2.5.3 *Моторедуктор питателя и червячного насоса* 4
2.5.4 *Узел сжатого воздуха* 4
2.5.5 *Червячный насос* 4
3. ПОДГОТОВКА АГРЕГАТА К ЭКСПЛУАТАЦИИ **5**
3.1. ИНСТРУКЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ 5
3.2 СОЕДИНЕНИЕ ЧЕРВЯЧНОГО НАСОСА С ПИТАТЕЛЕМ 5
3.3 ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ 5
3.4 ЗАПУСК АГРЕГАТА 6
3.4.1 *Подготовка к запуску* 6
3.4.2 Очередность действий по запуску агрегата 6
4. ЭКСПЛУАТАЦИЯ И УХОД ЗА АГРЕГАТОМ **7**
4.1 ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ЗАМЕЧАНИЯ 7
4.2 ОКОНЧАНИЕ РАБОТЫ И ОЧИСТКА АГРЕГАТА 7
4.3 ОБМЕН ДЕТАЛЕЙ ЧЕРВЯЧНОГО НАСОСА 8
4.4 ТЕКУЩИЙ ТЕХУХОД И КОНСЕРВАЦИЯ 8
4.5 СЕРВИС И ЗАКУПКА ЗАПЧАСТЕЙ 8
4.6 ОСНОВНЫЕ СИМПТОМЫ И ПРИЧИНЫ НЕИСПРАВНОСТИ АГРЕГАТА ,КОТОРЫЕ МОЖЕТ УСТРАНИТЬ ПОЛЬЗОВАТЕЛЬ 9
5. ПЕРЕЧЕНЬ РИСУНКОВ **10**

1. ВВЕДЕНИЕ

Перед началом работы со штукатурным агрегатом потребитель должен подробно ознакомиться с настоящей документацией с целью познать строение и принципы действия, запуска и эксплуатации оборудования.
Агрегат КАЛЕТА 151 предназначен для накладки минеральных и акриловых шпаклевок, структурной штукатурки, клеев, отделочных покрытий,термоизоляционных и огнезащитных покрытий.

2. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ АГРЕГАТА

2.1 .Техническая характеристика

- Габаритные размеры:	
Длина	1190 мм
Ширина	540 мм
Высота	870 мм
Высота загрузки	690 мм
- Общий вес (без оснастки)	110 кг
- Емкость ковша штукатурного раствора	60 л
- Максимальное давление подачи	40 ат.
- Максимальная величина зерна	4 мм
*Максимальная производительность	25 л/мин
*Максимальный охват подачи	30 м
- Производительность компрессора	390 л/мин
- Номинальное напряение	230В/50 Гц
- Мпксимальное потребление мощности	4,5 kBa
- Мощность двигателя (с переменной скоростью)	2,2 kBa
- Электрическое предохранение	20 А

*производительность и охват подачи раствора зависят от рода насоса и регулировки скорости (с 12 по 220 об/мин)

2.2. Обменная оснастка агрегата

Вместе с комплектным агрегатом изготовитель поставляет:
- Пистолет - пульверизатор
- Нагнетательный шланг для подачи штукатурного раствора (дл. 10 м, внутр. диам. 25 мм)
- Воздушный шланг (дл. 10 м, внутр. диам. 12,5 мм)
- Червячный насос
- Мешалку (питатель)
- Ключ для ввертки червяка насоса
- Комплект сопел пистолета - пульверизатора
- Прочистку для пистолета - пульверизатора
- Шарик для чистки нагнетательного шланга

2.3 Транспортировка

Строение агрегата компактное и он помещается в малом пространстве. Для облегчения транспортировки и ручной загрузки агрегат оснащен удобго размещенными державками и рукоятями.
Для перемещения агрегата на строительной площадке служит пара беговых колес. Эти колеса не приспособлены к протягиванию агрегата как прицепа.

2.4. Строение и описание работы

2.4.1. Строение

Агрегат состоит из следующих узлов: рама агрегата, червячный насос с кулисой, ковш раствора с мешалкой, моторедуктор, узел сжатого воздуха и коробка управления.
Узел сжатого воздуха и моторедуктор прикрыты кожухами. К агрегату присоединены шланги для раствора и сжатого воздуха с пистолетом – пульверизатором.

2.4.2.Описание работы.

Готовой штукатурной смесью заполняется ковш раствора. Находящаяся в ковше мешалка (питатель) соединена одним концом с моторедуктором, а другим с червячным насосом. Мешалка подает раствор в насос, который нагнетает раствор через шланг в пистолет - пульверизатор.
Определенную струю раствора получаем путем применения соответственного сопла пистолета. Сжатый воздух подается в пистолет шлангом из узла сжатого воздуха. Агрегат включается и отключается нажатием кнопки во включателе – отключателе. Один нажим кнопки дает включение агрегата. Для отключения надо придержать прижатую кнопку ок. 3 секунды. Нужно однако помнить, что отключится лишь моторедуктор, а компрессор будет работать еще около 20 секунд (это служит для опорожнения пистолета от раствора).
Агрегат имеет управляющее устройство дающее возможность плавного изменения числа оборотов моторедуктора. Таким образом можно регулировать производительность, изменяя струю раствора. Регулировка проводится с помощью потенциометра на панели управлени в коробке управления. Производительность агрегата зависит также от типа червячного насоса..
Агрегат питается от электросети 230 В/50 Гц и управляется от коробки электроуправления.

2.5. Строение и описание работы узлов агрегата.

2.5.1.Ковш раствора с мешалкой (рис.2)

Ковш раствора представляет собой сосуд из нержавеющей стали прикрытый сверху загрузочной решеткой. В нижней части соединен с мешалкой с помощью крылатых гаек.
В передней части мешалки имеется фланец для крепления к раме агрегата и с посадочным седлом червячного насоса.
В задней части мешалки имеется фланец крепления к раме агрегата и к моторедуктору.
Внути мешалки помещается питатель сопряженный с моторедуктором и червячным насосом.

2.5.2. Рама агрегата (рис. 3)

Рама выполнена из стальных труб и является несущей конструкцией агрегата. К трубам приварены крепежные лапы и кронштейны для крепления отдельных узлов. Система труб используется в качестве трубопроводов сжатого воздуха. Рама имеет одну пару ходовых колес. . В передней части рамы закреплена кулиса червячного насоса, держатель и выходной воздушный патрубок с коленом и соединением.В средней частим рамы находятся крепежные лапки для крепления ковша раствора с мешалкой и моторедуктора. В задней части агрегата на вибрационных подушках закреплены узел сжатого воздуха и коробка электроуправления.

2.5.3. Моторедуктор питателя и червячного насоса (рис.4)

Моторедуктор свинчен с крепежным щитом мешалки и рамой. Моторедуктор приводит питатель и его посредством червячный насос. Состоит из электродвигателя и сочлененной с ним зубчатой передачи. На выходном валике закреплена муфта питателя.

2.5.4. Узел сжатого воздуха (рис. 3)

В состав узла входят: электродвигатель, компрессор, возвратный клапаи и предохранительный клапан. Двигатель и компрессор закреплены на плите,а та в свою очередь с помощью вибрационных подушек крепится к раме агрегата. Компрессор приводится от электродвигателя через ременную передачу. Напряжение ремня регулируется винтом регулировки напряжения. Воздух из компрессора подается шлангом в раму (воздушный коллектор).
К пистолету – пульверизатору воздух подается резиновым шлангом присоединенным к соединению закрепленному к раме агрегата.

2.5.5. Червячный насос (рис.5)

В состав насоса входят: резиновая втулка покрытая стальной втулкой (резиновый кожух,статор), червяк (рабочее колесо,ротор) ,кулиса насоса с нагнетаемым патрубком и соединением.
Червяк с волновидным одноходовым винтом вращается, обегая одновременно резиновую втулку с двуходовым внутренним винтом, и таким образом раствор находящийся в пространстве между червяком,а втулкой перемещается в сторону нагнетаемого патрубка. Втулка с червяком осаждена в кулисе с нагнетаемым патрубком, в который ввернут соединитель для присоенинения нагнетательного шланга. Кулиса прикреплена к раме прижимает червячный насос к сосуду питателя.

3.ПОДГОТОВКА АГРЕГАТА К ЭКСПЛУАТАЦИИ

3.1 Инструкция по технике безопасности

1. Работы по сборке и разборке узлов агрегата должны вестись по меньшей мере двумя лицами.. При этих работах необходимо соблюдать осторожность.
2. Работник обслуживающий агрегат должен быть снабжен средствами охраны слуха
3. Работник проводящий непосредственно распыление на стену должен работать в защитных очках.
4. Запрещается включение агрегата без загрузочной решетки на ковше.
5. Особую осторложность нужно проявить при устранении т.нз. «пробки« в нагнетательном шланге (очень высокое давление в шланге). Во время работы агрегата нельзя устранять какие либо неисправности.
6. Во время проведения каких либо исправлений главный выключатель должен находится в позиции «0», а главный провод питания отсоединенный от контакта на коробке управления.
7. Работы при электрооборудовании могут быть ведены лишь квалифицированным электриком.
8. Во время включения и запуска агрегат, провода и электрооснастка должны быть сухие.
9. Запрещается отсоединение шлангов под рабочим давлением.

Запрещается работа с агрегатом в помешениях с наличием паров и пыли воспламеняемых и взрывчатых веществ. Во время работы агрегат является источником шума средней силой в 85 дБ. Пистолет – пульверизатор во время работы эмитирует шум силой в 90 дБ.

3.2. Соединение червячного насоса с питателем

Питатель (смеситель) ндо поместить в мешалку и соединить с моторедуктором.
После этого червячный насос надо осадить в гнезде мешалки с одновременным соединением с мешалкой и прижать втулку кулисой насоса довинчивая ее к раме агрегата.

3.3 Электропитание

Электропитание агрегата нужно провести из распределительного устройства оснащенного автоматическим выключателем по разнице тока, проводом 3x1,5 мм² присоединенным штепселем к контакту 3x16A на коробке управления согласно соответственному стандарту.

Внимание!
Требуется полное напряжение 230 В . Не допускается падение напряжения.

3.4. Запуск агрегата

3.4.1 Подготовка к запуску

- Вкрутить червяк в резиновую втулку по п.. 4.3.
- Собрать червячный насос и питатель (смеситель) по п 3.2.
- Наложить и укрепить загрузочную решетку ковша раствора.
- Присоединить шланг к нагнетательной кулисе насоса.
- Подключить воздушный шланг к раме (воздушному коллектору) соединитлем.
- Присоединить оба шланга к пистолету – пульверизатору.
- Присоединить пусковой выключатель с встроенной кнопкой (контроллер) электропроводом к контакту управления.

Перед подключением агрегата к электросети нужно убедиться, установлены ли выключатели (главный и компрессора) в положении «0», а выключатель управления – в вертикальном положении.

Внимание!

Необходимо подобрать сопло соответственно величине зерен в растворе (размер сопла вдвое выше размера зерен раствора).

3.4.2 Очередность действий по запуску агрегата

1. Включить питание в соединительный контакт на коробке управления.
2. Включить главный выкючатель (загорит зеленая лампочка).
3. Включить выключатель управления, повернув влево.
4. Заполнить ковш раствором.
5. Нажатием кнопки контроллера запустить машину.
6. После выплыва раствора из пистолета вырегулировать потенциометром число оборотов моторедуктора для получения желаемой производительности агрегата.
7. Включить выключатель компрессора.

Внимание !

ВЫКЛЮЧЕНИЕ АГРЕГАТА НАСТУПИТ ПОСЛЕ НАЖИМА И ПРИДЕРЖКИ КНОПКИ КОНТРОЛЛЕРА В ТЕЧЕНИЕ ОК. 3 СЕКУНД.

1. **Не допускается запуск червячного насоса без раствора. Это угроза заедания насоса и повреждения моторедуктора.**
2. **Свечкние красной лампочки сигнализирует аварию.**
3. **Если во время работы увидим или услышим признаки неправильного хода, надо немедленно задержать агрегат с помощью главного выключателя и выключить электропитание. После этого опознать и устранить причину аварийной задержки.**

Повторный запуск агрегата после аварийного отключения:
- **отключить управление выключателем(вертикальная позиция),**
- **включить электропитание,**
- **включить главный выключатель,**
- **включить управление, поворачивая выключатель влево,**
- **запустить агрегат кнопкой на контроллере.**

4. ЭКСПЛУАТАЦИЯ И УХОД ЗА АГРЕГАТОМ

4.1. Эксплуатационные замечания

1. Раствор имеет правильную консистенцию тогда, когда представлет вид однородной текучей массы, равномерно раскладывающейся на обрабатываемой поверхности,плотно её покрывая.
2. 2.Большая вязкость и слишком мала пластичность раствора может вести к образованию «пробок» в нагнетательном шланге тем самим к быстрому износу деталей насоса и перерывам в работе. В случае возникновения «пробки» в нагнетательном шланге нужно остановить агрегат и вновь запустить, изменяя число оборотов моторедуктора, поворачивая выключатель вправо. Выдержать через момент выключатель в этой позиции, чтобы снизить давление в шланге. После этого осторожно расслабить кулису насоса и проверить падение давления в шланге. Лишь после этого осторожно отсоединить шланг и удалить „пробку».

Внимание !
Абсолютно нельзя отсоединять шланг без проведения вышеуказанных действий.
При этих работах соблюдать особую предосторожность и проводить их в защитных очках.

3. Следует избегать продолжительных перерывов в работе агрегата, так – как это ведет к твердению раствора. В случае предусмотрения длинных перерывов агрегат следует очистить.
4. Каждый перерыв в распылении вызывает незначительное изменение консистенции раствора, что однако проходит по ходу работы.
5. В случаях снижения напряжения электропитания имеют место помехи в работе агрегата, что может привести к его повреждению.

4.2.Окончание работы и очистка агрегата

1. В ковш агрегата влить воду , одновременно смывая с его поверхности остаток раствора, и запустить агрегат. Агрегат должен работать , пока из пистолета не начнет выплывать чистая вода.
2. Остановить агрегат, отсоединить нагнетательный шланг от кулисы насоса , вложить в нее очистной шврик и вновь присоединить нагнетательный шланг.
3. Запустить агрегат с водой в ковше. Когда из шланга поплывет чистая вода, значит – шланг чистый.
4. По окончании очистки главный выключатель установить в позиции «0», а выключатель управления в вертикальной позиции.
5. Очистить пистолет – пульверизатор. (Существует возможность автоматической очистки пистолета. Для этого по окончании очистки нагнетательного шланга,придерживаем нажатую кнопку контроллера ок. 10 сек. Это продолжит работу компрессора и проплыв воздуха через пистолет,а тем самым его очистку.).
6. Очистить от грязи весь агрегат.

4.3.Обмен деталей червячного насоса

Червяк насоса лучше всего ввинчивать и вывинчивать из резиновой втулки, когда она находится в кулисе насоса в направлении противном рабочему. Червяк и втулку нужно смазать маргарином для уменьшения трения. Червяк надо соединить со смесителем, с помощью ключа ввинтить во втулку. Эту работу должны вести два человека.

Внимание !
Для смазки элементов насоса нельзя применять нефтепроизводных масел, паст и смазок.

При замене деталей насоса необходимо соблюдение следующих правил:
- не прилагать большой силы для ввинчения червяка во втулку. Червяк ввинчивать лишь с помощью ключа без продления плеча.
- в случае большого сопротивления ввинчиванию ввинтить наполовину, вывинтить и вновь смазать. Повторить 2 –3 раза до получения плавности ввинчения червяка в резиновую втулку.
- Совмещаемые детали (червяк, втулка) должны быть одного типа.

4.4. Текущий техуход и консервация

1. Агрегат надо держать в чистом состоянии. По окончании работы провести очистку.
2. Проверить плотность узлов. Появившиеся неплотности устранить.
3. Через каждые 100 часов работы прочистить и продуть узел фильтра воздуха компрессора (в случае большого запыления чистить чаще).
4. Один раз в месяц перед запуском проверить уровень масла в компрессоре типа I1S-25 масляным щупом. Уровень масла должен касаться черты на щупе и не может быть ниже конца щупа.
5. После 20 часах работы нового компрессора типа I1S-25 нужно слить перегретое масло спускным отверстием ,отвинтив пробку. Перед повторным наполнением промыть кривошипную коробку, вливая 100 см³ чистого масла и запуская компрессор на 2 минуты.После этого масло спустить и влить свежее в количестве 100 см³.

В дальнейшем смену масла проводить через каждые 100 часов работы. Применять масло имеющее свойства польского масла Superol
10W/40-20W/40.

4.5. Сервис и закупка запчастей

Изготовитель обеспечивает гарантийный и послегарантийный сервис, а также передает информации по закупке запчастей. По желанию пользювателя и на его счет изготовитель может провести запуск агрегата на месте работы. Если пользователь заинтересован закупкой запчастей, должен подать наименование номер рисунка и номер позиции детали по перечню.

4.6.Основные симптомы и причины неисправности агрегата, которые может устранить пользователь

СИМПТОМЫ	ПРИЧИНЫ	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ НЕИСПРАВНОСТИ
1	2	3
Агрегат не работает , хотя питание влючено.	1.Повреждено электрооборудование.	1. a) Проверить напряжение входа в коробку управления. b) Проверить правильность установки выключателей на коробке управления c) Проверить состояние автоматических выключателей; могут отключить напряжение вследствие аварии двигателей
	2.Не работает исправно узел сжатого воздуха	2 .Запустить лишь компрессор и проверить пролет воздушного шланга.
Раствор выплывает из пистолета неравномерно.	1 .Изношенные элементы насоса(червяк, резиновая втулка)	1.Заменить изношенные детали
	2.Поврежденный смеситель (питатель)	2. Заменить смеситель (питатель)
Слабое давление струи раствора	1 Частичный или полный износ элементов ччервячного насоса	1. Заменить детали насоса
Раствор не выплывает из пистолета – пульверизатора. Электрическое и воздушное оборудование исправно.	Закупорен нагнетательный шланг.	Устранить «пробку» по п. 4.1 Эксплуатационных замечаний п.2

5.ПЕРЕЧЕНЬ РИСУНКОВ

1. Сводный рисунок агрегата.
2. Ковш раствора с мешалкой.
3. Узел сжатого воздуха.
4. Моторедуктор питателя и червячного насоса.
5. Червячный насос.
6. Пистолет – пульверизатор.
7. Коробка электроуправления.
8. Схема электрооборудования.

Описание

Сводный рисунок агрегата (рис. 1)

1.	Кулиса насоса.	JP151
2.	Рама.	
3.	Выходной воздушный патрубок	
4.	Червячный насос.	PŚ (PGD63; PGD63S;PD8
5.	Ходовое колесо.	K300
6.	Мешалка из нержав. стали.	MN151
7.	Моторедуктор питателя и червячного насоса.	MTR2,2kW
8.	Рукоять.	
9.	Узел сжатого воздуха.	
10.	Коробка электроуправления.	
11.	Ковш раствора.	KZ151

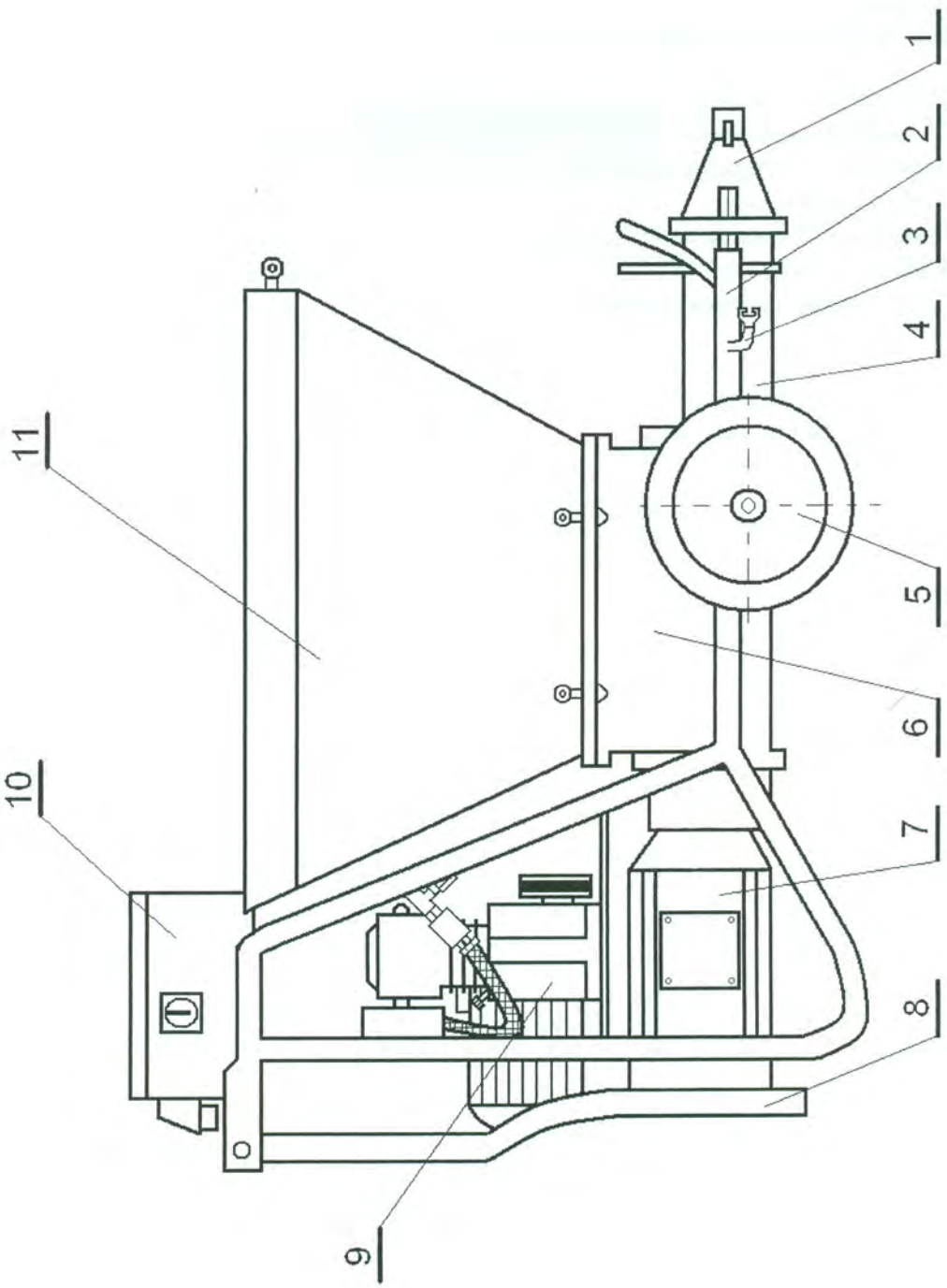


Рис. 1 – Сводны

Описание
Ковш раствора с мешалкой (рис.2)

1. Загрузочная решетка.	KG A151
2. Смеситель (питатель).	MAI51
3. Мешалка из нержавеющей стали..	MN151
4. Крепежный фланец.	
5. Крепление ковша раствора с мешалкой.	
6. Ковш раствора.	KZ151
7. Предохранительная крылатка.	

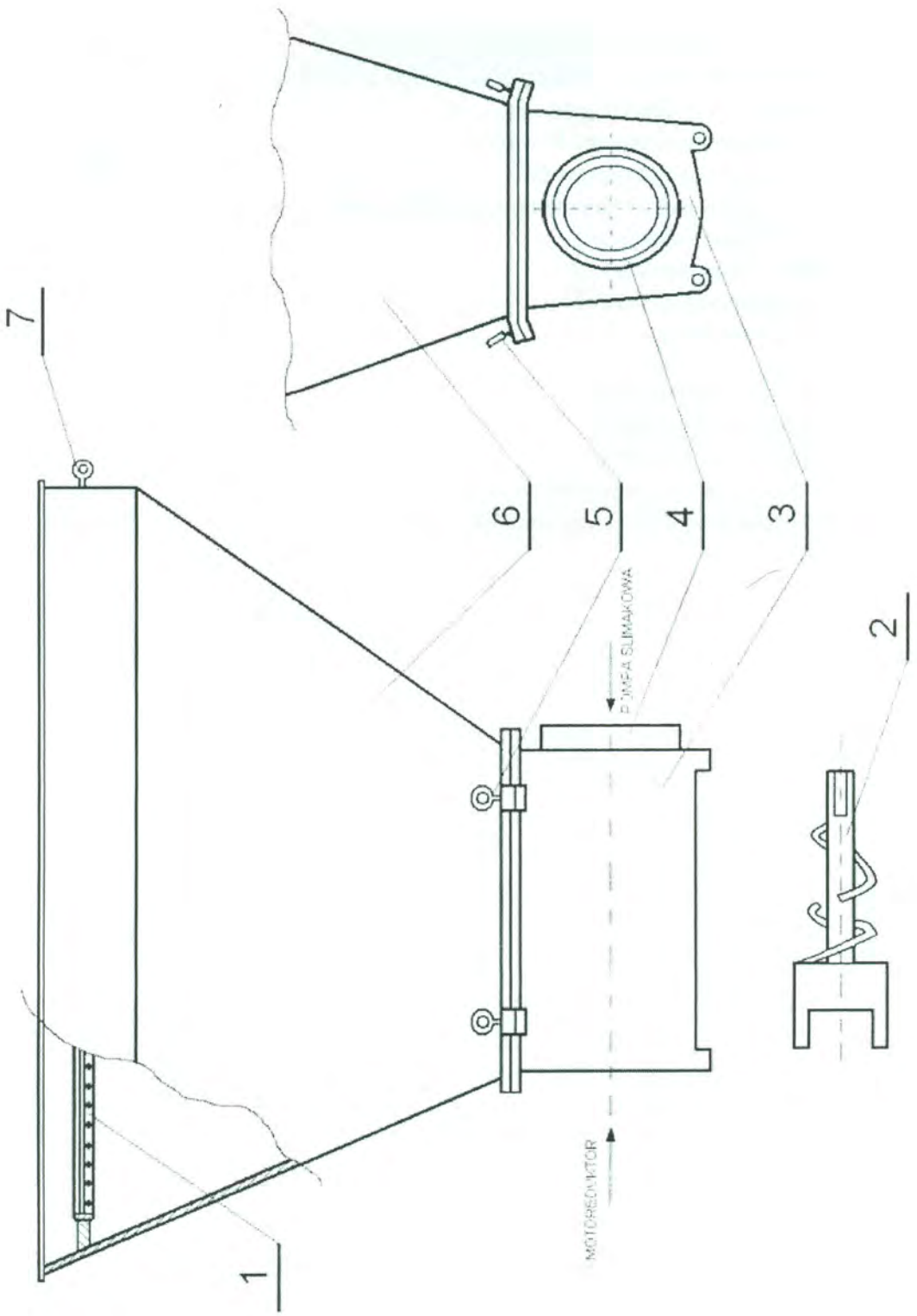


Рис. 2 – Ковш раствора с мешалкой.

Описание
Узел сжатого воздуха (рис.3)

1.	Двигатель компрессора 230В - 2,2 kBa.	SEK151
2.	Шкив двигателя..	KPS151
3.	Плита воздушного узла.	
4.	Клиновидный ремень НА-630	PK630
5.	Подшипник натяжения 6201	Ł6201
6.	Регулировочный винт клиновидного ремня.	
7.	Натяжное устройство.	NPK151
8.	Шкив компрессора.	KPS151
9.	Компрессор тип HS 24	KH151
10.	Масляный щуп.	
11.	Рама.	
12.	Воздушный фильтр.	FPS
13.	Ниппель с коленом.	NZK151
14.	Гибкий шланг HS 24	WG
15.	Угольник с внутренней резьбой"	KN1/2
16	Соединитель Y2" с внешней резьбой	SZ1/2Z

.

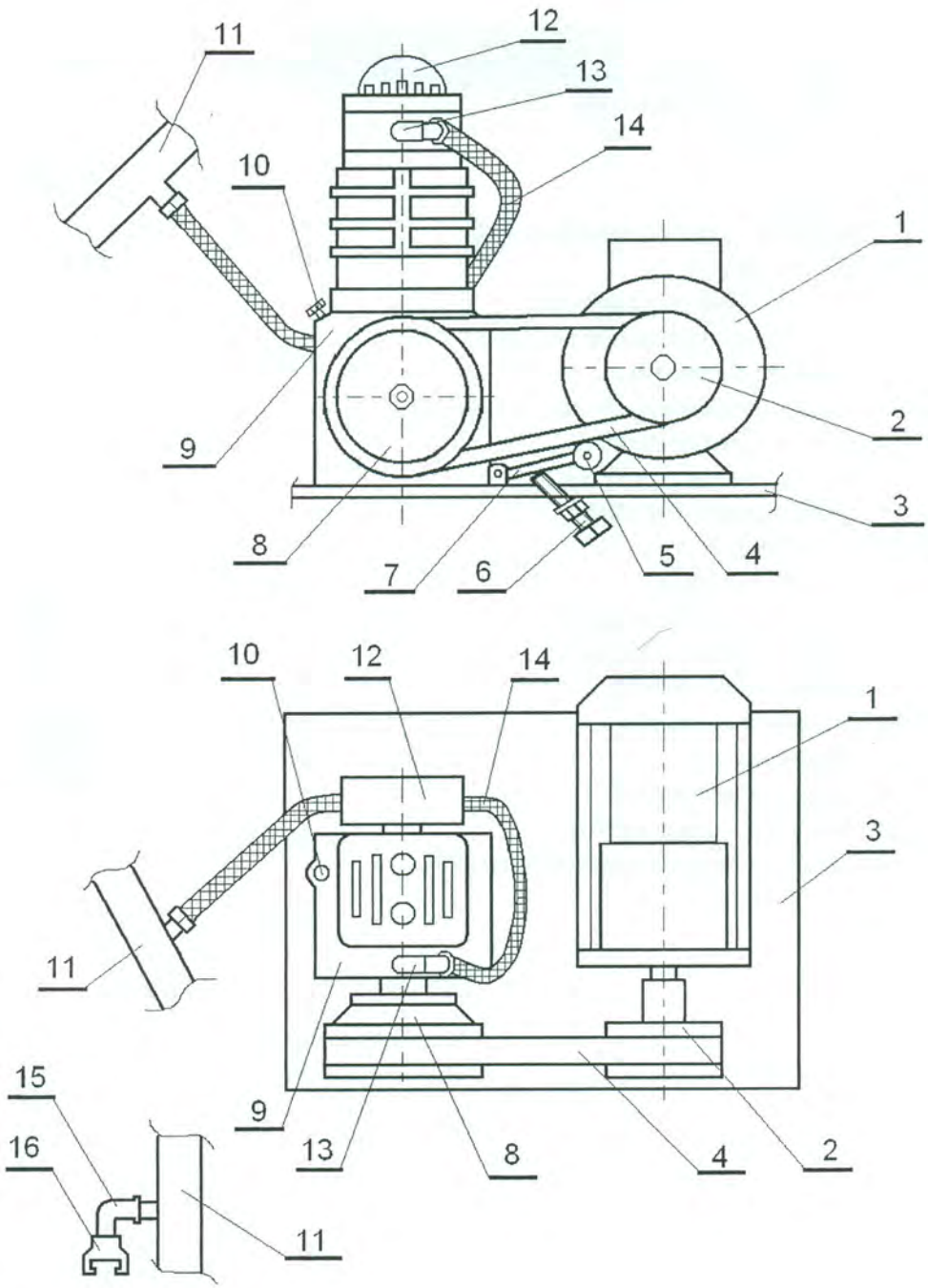


Рис. 3 - Узел сжатого воздуха

Описание
Моторедуктор питателя и червячного насоса (рис.4)

1.	Электродвигатель 230/400В;50Гц; 2,2kBa 220 об/мин.	MTR151
2.	Корпус моторедуктора .	
3.	Вал ротора.	
4.	Шестерня z-1	52070000
5.	Предохранительное кольцо 25z.	
6.	Шестерня z-4	52073030
7.	Воздухоотводящая пробка.	
8.	Маслоуплотнительное кольцо IT.	
9.	Шарикоподшипник.	24320500
10.	Установочный корпус моторедуктора .	
11.	Уплотнительное кольцо	507210
12.	Уплотнительная набивка.	
13.	Прижимной винт муфты.	
14.	Выходной валик.	ORN25
15.	Муфта питателя.	SP151
16.	Уплотнительное кольцо.	25028000
17.	Конический подшипник.	24320500
18.	Зубчатый валик z-3	52072030
19.	Шарикоподшипник.	24620200
20.	Шестерня z-2	52071010
21.	Шарикоподшипник.	24620200
22.	Маслоспусковая пробка.	
23.	Маслоуплотнительная прокладка IT.	

www.kaleta.pl

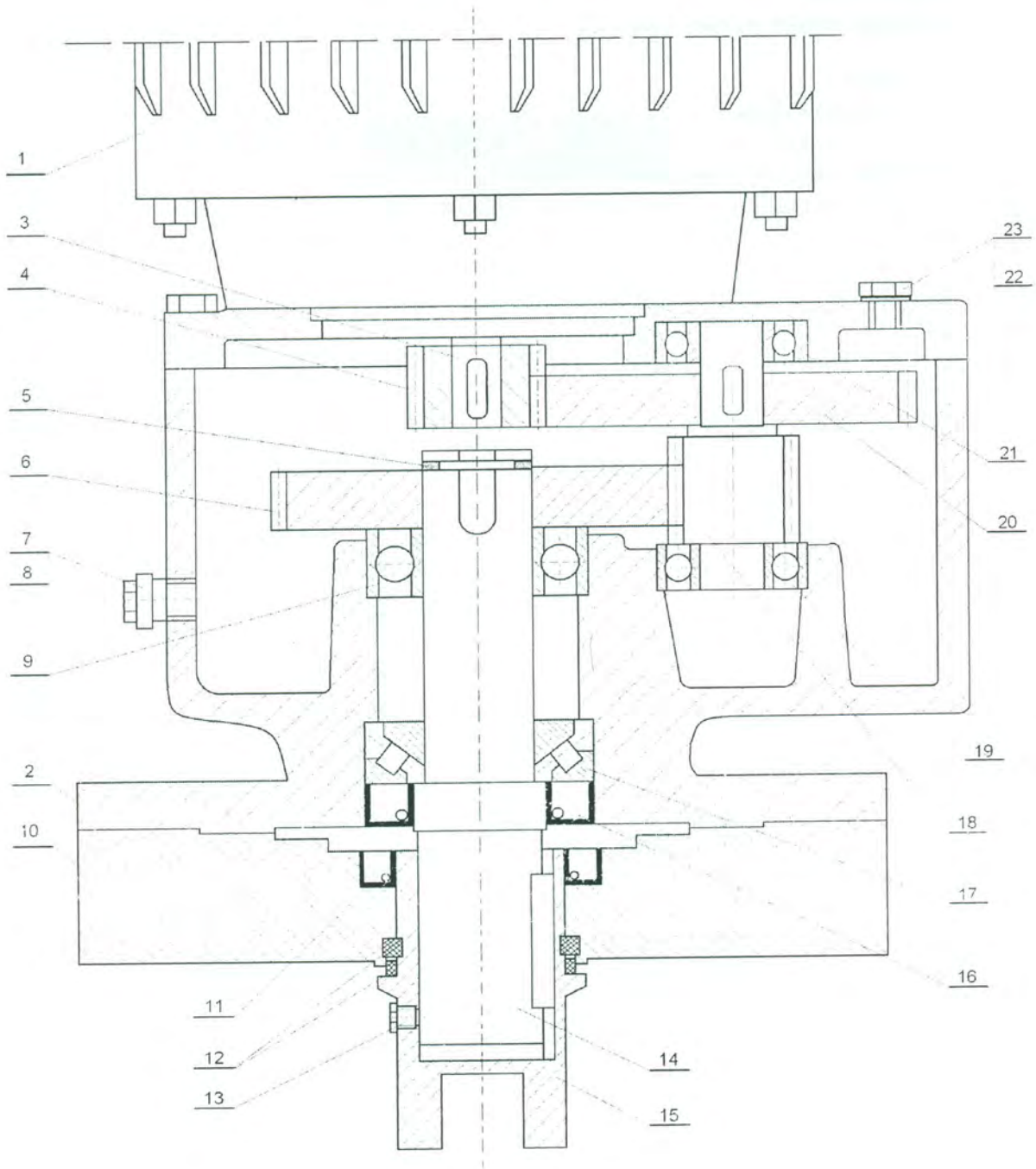


Рис. 4 - Моторедуктор питателя и червячного насоса

Описание
Червячный насос (рис.5)

1.Червяк
2 Стальная втулка
3 Резиновая втулка
4 Кулиса насоса с боковым патрубком
5 Соединитель

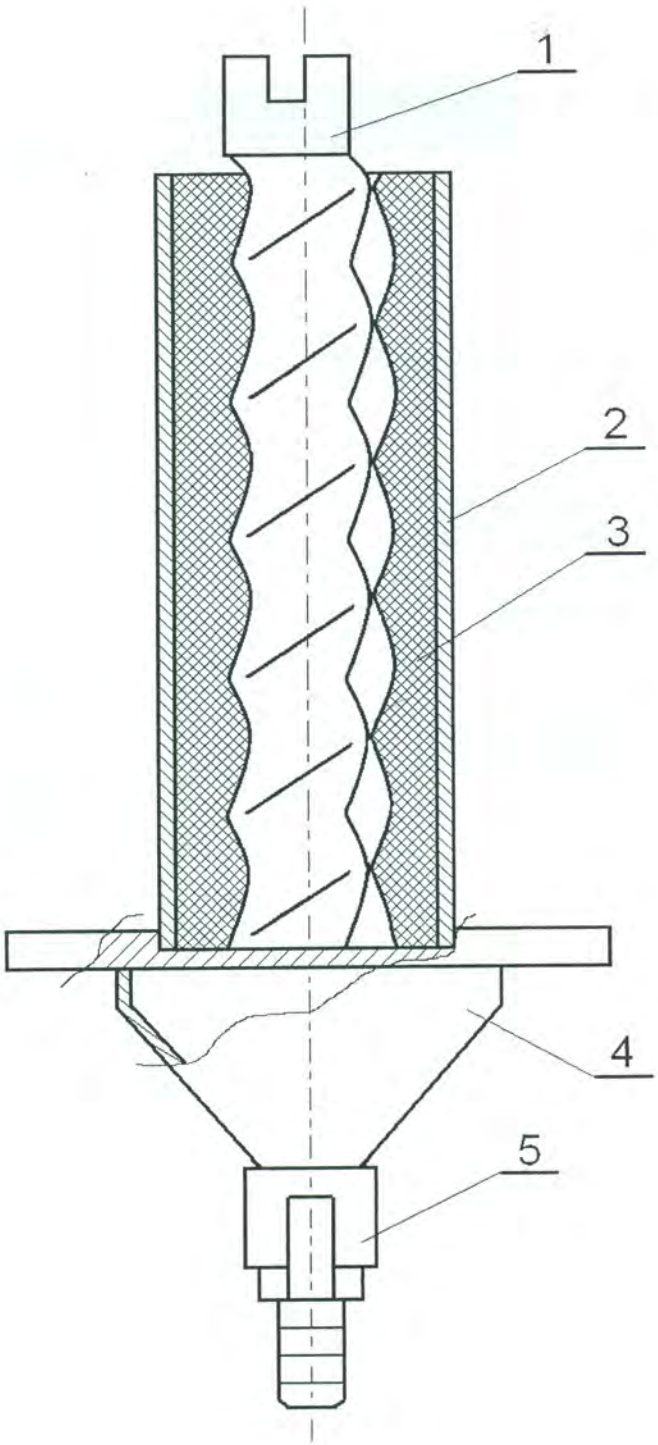


Рис. 5 – Червячный насос

Описание
Пистолет пульверизатор (рис.6)

1. Сопло пистолета.	DPN
2. Гайка сопла.	ND151
3. Гайка с отверстиями.	NO 151
4. Вход воздуха.	WP151
5. Переход l"/3/4"	R1/3/4
6. Пластмассовая трубка пистолета -короткая.	RPK
7. Зажимное соединение.	SZOD
8. Тройник	TR
9. Ниппель	Nl/2
10. Соединение с внешней резьбой	SZ1/2Z
11. Пластмассовая державка пистолета.	OPDP
12. Шаровой клапан.	ZWK
13. Надвижка 13мм на шланг.	W13
14. Жакет 12,5	OP12,5
15. Воздушный шланг 12,5	WDP12.5
16. Пластмассовая державка шланга.	OPDW
17. Угольник	Kl/2
18. Трубка воздуха малая.	RPM151
19. Трубка воздуха большая.	RPD151
20. Переход l"/l/2"	Rl/1/2

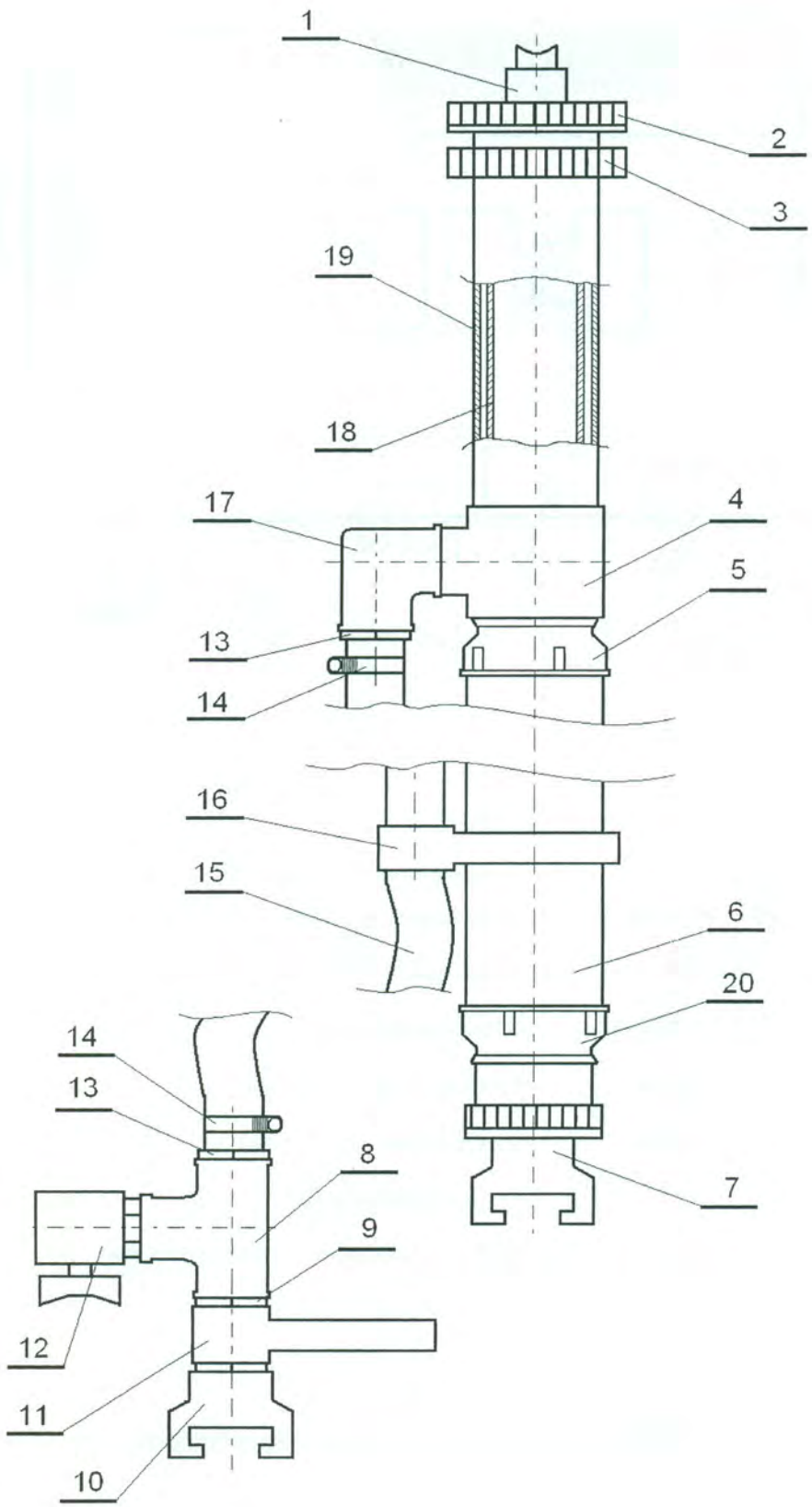
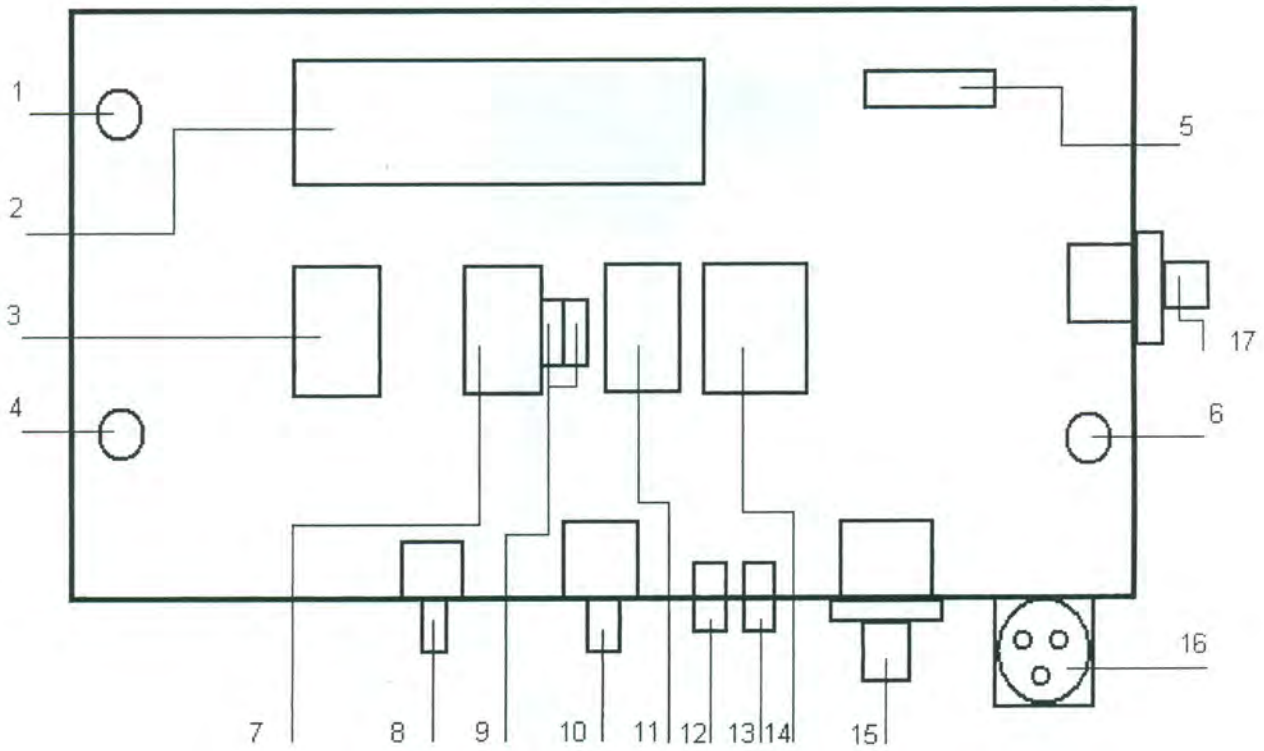


Рис. 6 – Пистолет - пульверизатор



1. Дроссель 013,5 (пистолет пульв.\)	DL13,5	2. Преобразователь частот	FL151
3. Трансформатор 230/24В	TR 230	4. Дроссель 013,5 (компрессор)	DŁ13,5
5. Нулевая зажимная планка	LZ	6. Дроссель 013,5 (моторедуктор)	DŁ 13,5
7. Термовыключатель 10-16А	WT10-16	8.Потенциометр преобразователя частот	PTI 51
9. Соединитель электр. ZUG4	ZUG4	10. Переключатель управления	PSI 51
11. Контактор 151	ST 151	12. Сигнальная лампочка № 1	K
!3. Сигнальная лампочка № 2	K	14. Предохранитель С25	S193
15. Главный выключатель (luk 16-52)	Ł16-52	16.Штепсельная вилка присоединения 16х3	WO 16x3
17. Выключатель компрессора	LI 6-52		

Внпмание:

Изготовитель оставляет за собой право изменений размещнния электрических элементов внутри коробки.

Рис. 7 – Коробка электроуправления

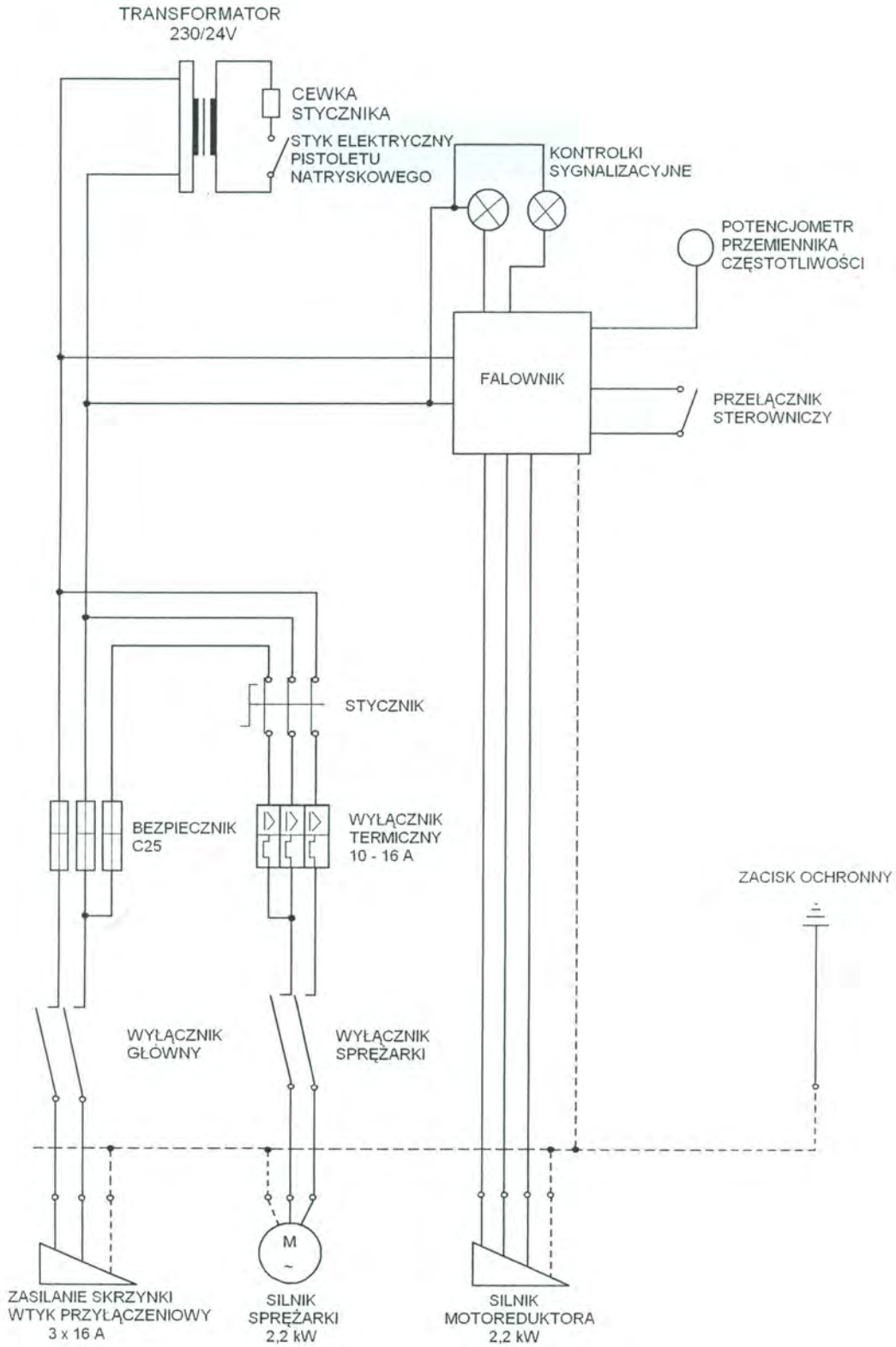


Рис. 8 - Схема электрооборудования.

КАРТА ГАРАНТИИ КАЧЕСТВА

Штукатурного агрегата Типа-151

Фабричный номер машины ..... Число выпуска.....

З П С О „KALETA" в Кракове дает гарантию исправной работы штукатурного агрегата эксплуатируемого согласно Рабочей Технической Документации (РТД) на период 12 месяцев, считая со дня закупки.

Гарантия распостраняется лишь на неисправности возникшие по причинам несовершенства строения, плохого качества материалов использованных для изготовления машины, или некачественного производства машины. Изготовитель проведет исправительные работы по гарантии в течение 14 суток со дня заявки. Период гарантии продолжается на время устранения неисправности считанное со дня звявки.

Заменная оснастка агрегата перечисленная в РТД п.2.2 не подлежит гарантии.

Употребитель тратит гарантийные права в случаях:

1. Употребления агрегата не по назначению;
2. Эксплуатации и ухода несогласного с установками РТД;
3. Ведения самостоятельных переделок;
4. Возникновения других причин независимых от изготовителя, если эти причины привели к прочным качественным изменениям изделия подлежащего гарантии.

В случае подтверждения вышеупомянутых обстоятельств расходы по сервису несет пользователь..

Изготовитель обеспечивает послегарантийный сервис по запросу пользователя.

Двигатель моторедуктора питателя и насоса - 2,2 kBa фабр.№r .....

Двигатель компрессора - 2,2 kBa фабр.№.....

Число продажи:

Записи изготовителя о проведенных исправлениях

Число заявки	Число проведения работы	Действе гарантии продолжено до.....	Вид исправления	Подпись и печать изготовителя

Декларация соответствия

по

ШТУКАТУРНОМУ АГРЕГАТУ

МЫ

Наименование и адрес изготовителя:

ЗАВОД ПРОИЗВОДСТВА СТРОИТЕЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ
„КАЛЕТА" 31-231 Kraków, ul. Siewna 34a

заявляем с полной ответственностью, что машина:

Наименование изделия: **ШТУКАТУРНЫЙ АГРЕГАТ**

Тип (версии): **КАЛЕТА-151**

Основные параметры и применение изделия:

-производительность	25 л/мин
-макс. расстояние выброса	30 м
-макс. давление нагнетания	40 атм
емкость ковша раствора	60 л
-номинальное напряжение электропитания	230 В/50 Гц
-габаритные размеры	1190x540x690 мм

к которой относится настоящая декларация , выполняет требования:

1. ДИРЕКТИВЫ ЕВРОПЕЙСКОГО СОЮЗА № 98/37/WE от 22 июня 1998г., включенной в польское законодательство распоряжением Министров Экономики и Труда и Социальной Политики от 10 апреля 2003 г по главным требованиям для машин и элементов безопасности (Dz. U. z 2003r. Nr 91, poz.858),
2. ДИРЕКТИВЫ ЕВРОПЕЙСКОГО СОЮЗА № 73/23/EWG от 19 февраля 1973 г., включенной в польское законодательство распоряжением Министров Экономики и Труда и Социальной Политики от 12 марта 2003 г по главным требованиям для электрооборудования (Dz. U. z 2003r. Nr 49,poz. 414),
3. Согласованных стандартов: PN-EN 292-1:1991, PN-EN 292-2:1991, PN-EN 292-2:1991/A1:1995, PN-EN 1050:1999, PN-EN 294:1994, PN-EN 953:1997, PN-EN 60204-1:2001.

CE

Место и число выдачи

Томаш Калета – владелец фирмы