

EAC

**ПАСПОРТ
И
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

**Компрессор роторный одноступенчатый
ВР-8/3-8П**

**ТУ 3642-01-22723006-2017
ЕАЭС N RU Д-RU.AB24.B.02926**



г. Владимир 2020 год

ОГЛАВЛЕНИЕ

- 1. Введение**
- 2. Описание и работа**
 - 2.1. Назначение изделия
 - 2.2. Комплектация изделия
 - 2.3. Дополнительное оборудование к компрессору
 - 2.4. Технические характеристики
 - 2.5. Устройство и работа компрессора
 - 2.6. Схема подключения (соединения)
 - 2.7. Установка и монтаж
 - 2.8. Маркировка
 - 2.9. Комплект поставки
 - 2.10. Упаковка
- 3. Инструкция по эксплуатации**
 - 3.1. Указание мер безопасности
 - 3.2. Порядок подготовки к работе
 - 3.3. Техническое обслуживание
 - 3.4. Замена пластин
 - 3.5. Установка шкива
 - 3.6. Замена подшипников
 - 3.7. Замена манжет
 - 3.8. Стандартные изделия, используемые в компрессоре
 - 3.9. Возможные неисправности и способы их устранения
 - 3.10. Учёт технического обслуживания
- 4. Правила хранения**
- 5. Гарантии изготовителя**
- 6. Сведения о рекламациях**
- 7. Транспортировка**
- 8. Утилизация**
- 9. Результаты испытания**
- 10. Заключение**
- 11. Свидетельство о приёмки**
- 12. Сведения об обслуживании компрессора**

1. ВВЕДЕНИЕ

В настоящем паспорте и руководстве дано краткое техническое описание компрессора, приведены необходимые сведения по уходу и эксплуатации.

Руководство предназначено для лиц, связанных с эксплуатацией и обслуживанием компрессора ВР-8/3-8П.

К монтажу и эксплуатации должен допускаться только квалифицированный персонал, обладающий знанием и опытом по монтажу и обслуживанию компрессорного оборудования, ознакомленный с конструкцией компрессора и настоящим РЭ.

Компрессора на предприятии изготовителя подвергаются 100% контролю на соответствие основным параметрам.

Содержащиеся в настоящем РЭ указания по технике безопасности, несоблюдение которых может создать опасность для обслуживающего персонала или повлечь нарушение безопасной работы компрессора.

В связи с постоянной работой по совершенствованию изделия, повышающей его надежность и улучшающей условия эксплуатации, принимая также во внимание замечания о работоспособности и предложения от потребителей, в конструкцию могут быть внесены незначительные изменения, не изменяющие потребительские качества, не отраженные в настоящем издании.

Техническое описание и инструкция по эксплуатации необходимы для обеспечения правильного использования технических возможностей компрессора при эксплуатации.

2. ОПИСАНИЕ И РАБОТА

2.1 НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Роторный компрессор ВР-8/3-8П пластинчатый одноступенчатый, изготавливается правого и левого вращения (далее – компрессор).

Предназначен для производства сжатого фильтрованного воздуха в объеме 8-10 куб.м/мин при давлении 0,15 МПа. При испытании компрессор проверяют на давление 0,3 МПа.

Используется для транспортировки сыпучих материалов при разгрузки вагонов-хопперов, цементовозов, муковозов, силосов, растаривателей и т.д.

Устанавливается на автомобили, стационарно.

Может работать как на загрузку, так и на выгрузку.

2.2. КОМПЛЕКТАЦИЯ ИЗДЕЛИЯ

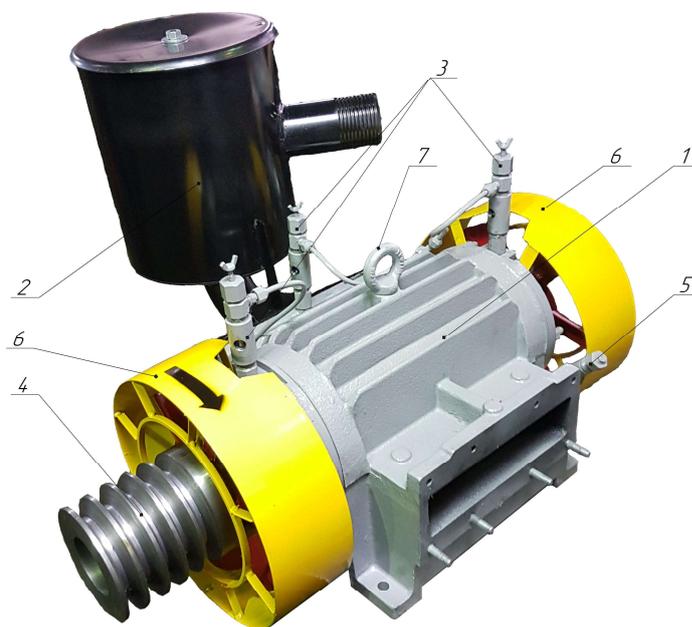


Рис. 1. Общий вид*:

- 1 – компрессор, 2 – воздушный фильтр, 3 – капельницы, 4 – шкив,
- 5 – горловина для залива масла со щупом, 6 – крыльчатка с ограждением,
- 7 – рым-болт.

* Комплектация компрессора может быть изменена по согласованию с заказчиком.

2.3 ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

- Влагомаслоотделитель ВМО-10(цемент) и ВМО-10 М (мука) оснащён обратным клапаном, предохранительным клапаном, манометром;
- Принудительная система охлаждения, увеличение продолжительности работы компрессора.



2.4. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

РЕЖИМ КОМПРЕССОРА	
Производительность, приведена к начальным условиям, куб. м/мин.	до 10
Давление начальное, МПа	атмосферное
Давление рабочее, МПа	0,15
Давление конечное, МПа	0,2
Тип компрессора - роторный	Загрузка, выгрузка
Вращение	правое, левое
РЕЖИМ ВАКУУМ-НАСОСА	
Разряжение во всасывающей патрубке номинальное, МПа	0,05
или м. вод. столба	5
Глубина всасывания, не менее, м	4,5
ОБЩИЕ ПОКАЗАТЕЛИ	
Потребляемая мощность при номинальном конечном давлении не более, кВт	15
Потребляемая мощность при максимальном конечном давлении не более, кВт	22
Частота вращения ротора, об/мин	
- при клиноременной передаче	1750
- при муфтовой передаче	1450
Охлаждение	воздушное
Тип ротативного компрессора по применению смазки	масляный
Смазка пластин в рабочей камере	аэрозольная
Масло компрессорное ГОСТ 9243-75 до -15 градусов	КС-19
Масло компрессорное ГОСТ 1861-73 до -25 градусов	К-12
Расход масла, г/ч	60-75
Объем масляного бака, л	2,5
Смазка подшипниковых узлов	КС-19/К-12
Температура воздуха на входе в компрессор	от -35 до +40 °С
Температура воздуха на выходе из компрессора	до 160 °С
Габаритные размеры (Д x Ш x В), мм	710 x 760 x 670
Масса в снаряженном состоянии, кг	170
Рекомендуемая мощность электродвигателя не менее, Вт	22
Количество ремней при ременной передаче, шт	3 – 5
Профиль ремня	С(В)
Количество пластин (лопаток) 375x49x6	8 шт.
Материал пластин	текстопласт
Напряжение питания	220/380 В 50 Гц
Класс защиты от поражения электротоком по ГОСТ 12.2.007.0	1 класс
Степень защиты электрооборудования по ГОСТ 14254	IP 54
Уровень шума, дБ, не более	80
Время непрерывной работы не более	40 минут

2.5.УСТРОЙСТВО И РАБОТА КОМПРЕССОРА

Основными элементами конструкции компрессора (рис. 2) являются: корпус (1) и ротор (2) с пластинами (3).

Корпус снабжен ребрами для улучшения теплоотдачи и лапами для крепления компрессора. Рабочая полость корпуса с торцов закрыта крышками, в канавках которых установлены резиновые уплотнительные кольца 9 и 14. Манжеты 17, установлены в крышке сальника 20.

Ротор расположен в корпусе эксцентрично и опирается на два шариковых подшипника 16 и роликовый подшипник 7, установленные в крышке передней 15 и крышке задней 8.

Вследствие смещения осей между цилиндрическими поверхностями корпуса и ротора образуется рабочая полость серповидного сечения.

При вращении ротора пластины под воздействием центробежных сил плотно прижимаются к стенкам корпуса и делят рабочее пространство на отдельные изолированные камеры. Воздух, засасываемый в корпус, заполняет камеры, расположенные против всасывающего окна, постепенно сжимается до заданного давления и вследствие уменьшения первоначального объема при повороте ротора поступает через нагнетательное окно в воздушную магистраль обслуживаемого агрегата.

Подшипники и рабочая полость корпуса смазывается с помощью капельных масленок (капельниц) через каналы смазки, в которые масло подается из масляного картера под давлением, создаваемым сжатым воздухом, поступающим в картер компрессора через магистраль отбора мощности из рабочей плоскости.

Охлаждается компрессор крыльчатками, установленными на оси ротора с двух сторон. Крыльчатки закрыты защитным кожухом 13.

Всасываемый воздух очищается в фильтре, установленном на впускном патрубке.

Масло в картере разогревается при работе компрессора, что позволяет эффективнее смазывать подшипники и пластины при эксплуатации компрессора при температуре окружающей среды ниже $+5^{\circ}\text{C}$.

Регулировка капельниц производить при температуре корпуса компрессора $70 \div 80^{\circ}\text{C}$ ($0,10 - 0,15$ мПа).

Для контроля уровня масла используется щуп в заливной горловине (рис. 1, поз. 5). Отметка на щупе – норма объема масла в компрессоре.

Время непрерывной работы компрессора ограничено температурой его разогрева выше критического значения и составляет 40 минут. Если температура окружающей среды выше $+25^{\circ}\text{C}$, то рекомендуется делать дополнительные перерывы в работе компрессора.

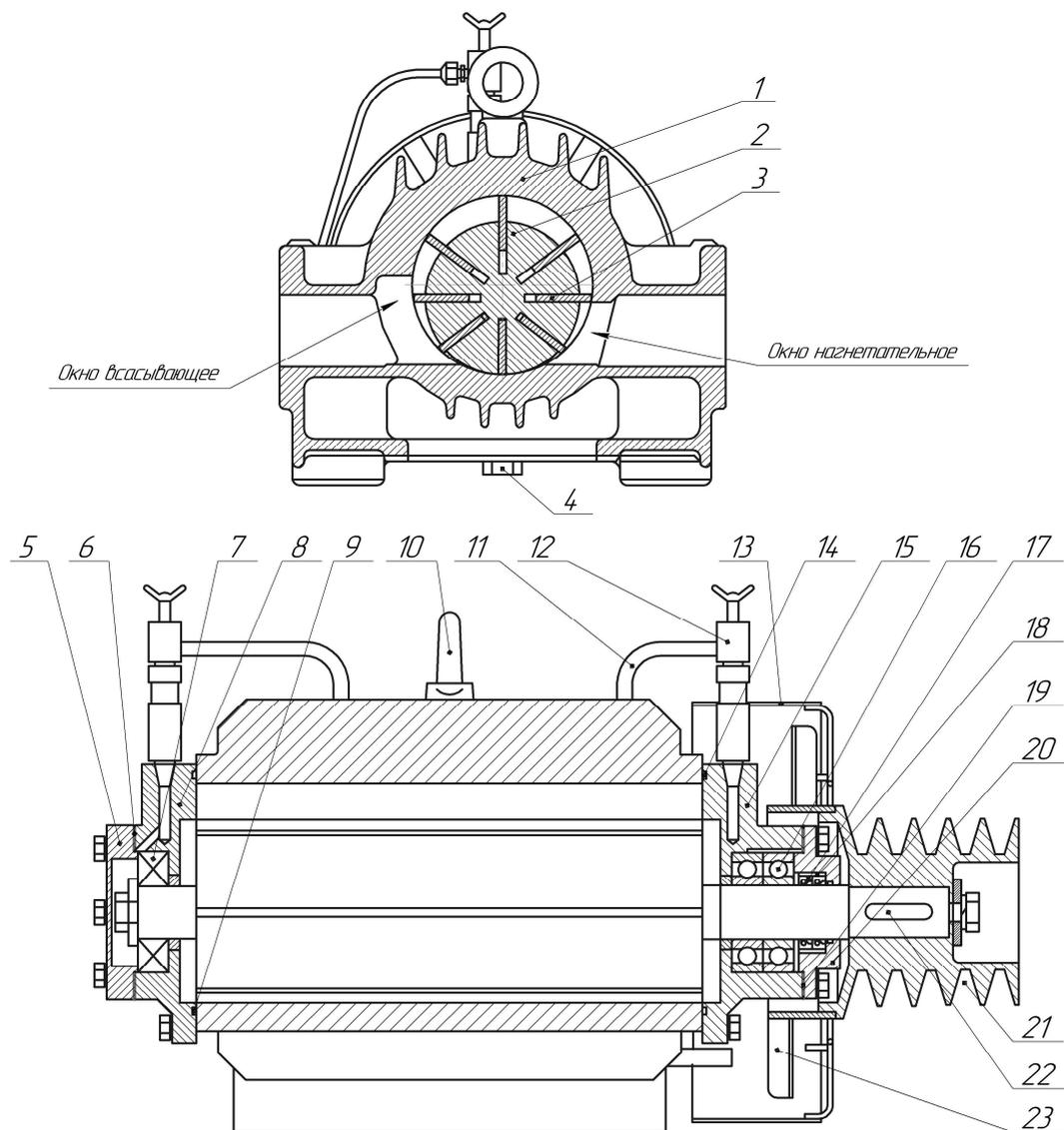


Рис.2. Компрессор в разрезах.

- 1 – корпус; 2 – ротор; 3 – пластина; 4 – сливная пробка; 5 – крышка; 6, 19 – прокладка паранитовая; 7 – подшипник; 8 – крышка задняя; 9, 14 – кольцо уплотнительное; 10 – рым-болт; 11 – маслопровод; 12 – капельница; 13 – защитный кожух; 15 – крышка передняя; 16 – подшипник; 17 – манжета; 18 – втулка распорная; 20 – крышка сальника; 21 – шкив с вентилятором; 22 – шпонка; 23 – крыльчатка.

2.6. СХЕМЫ СОЕДИНЕНИЯ

Габаритные размеры компрессорной станции с клиноременной передачей

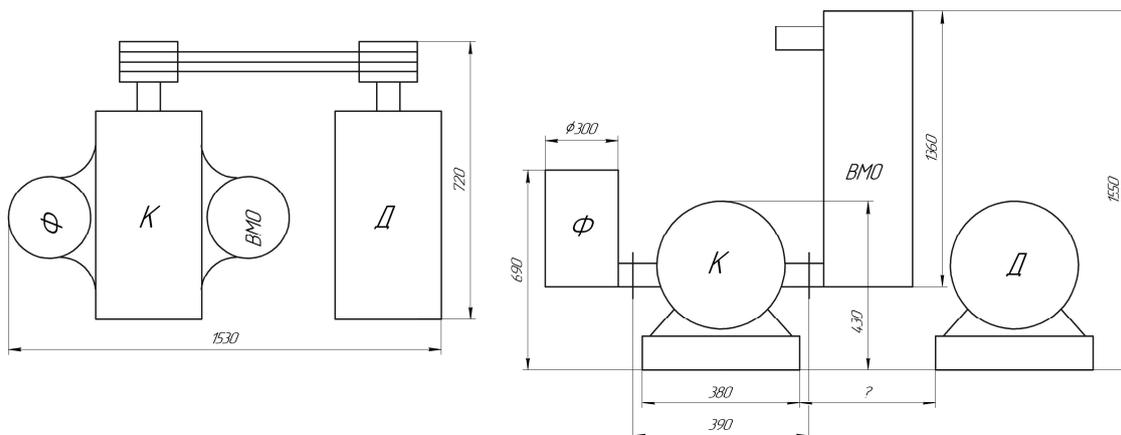


Рис.3. Клиноременная передача.

Габаритные размеры компрессорной станции с муфтовой передачей

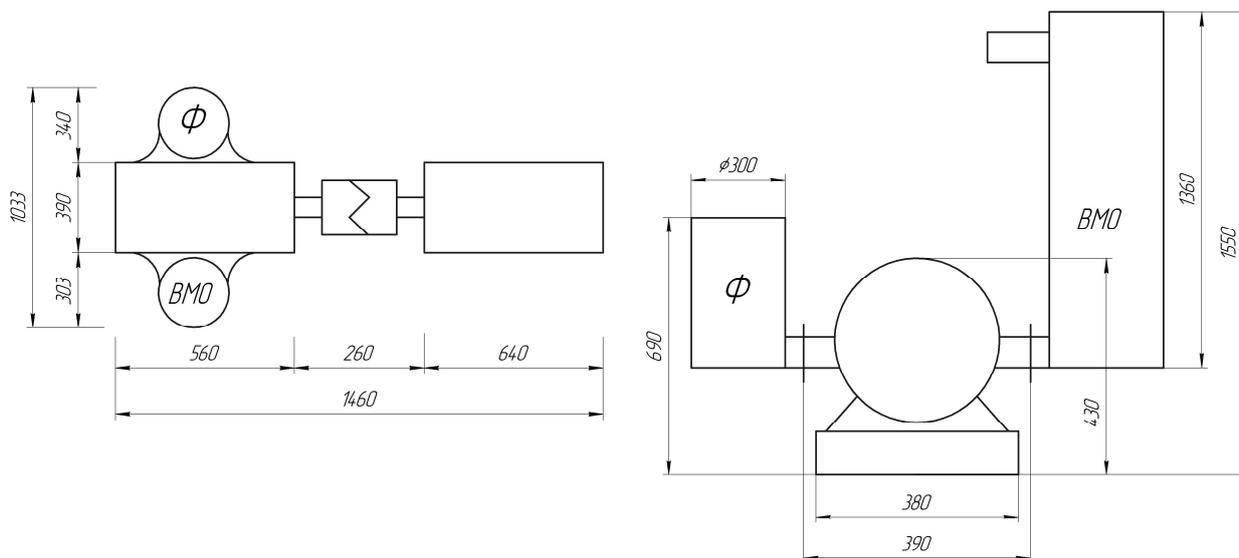


Рис.4. Муфтовая передача.

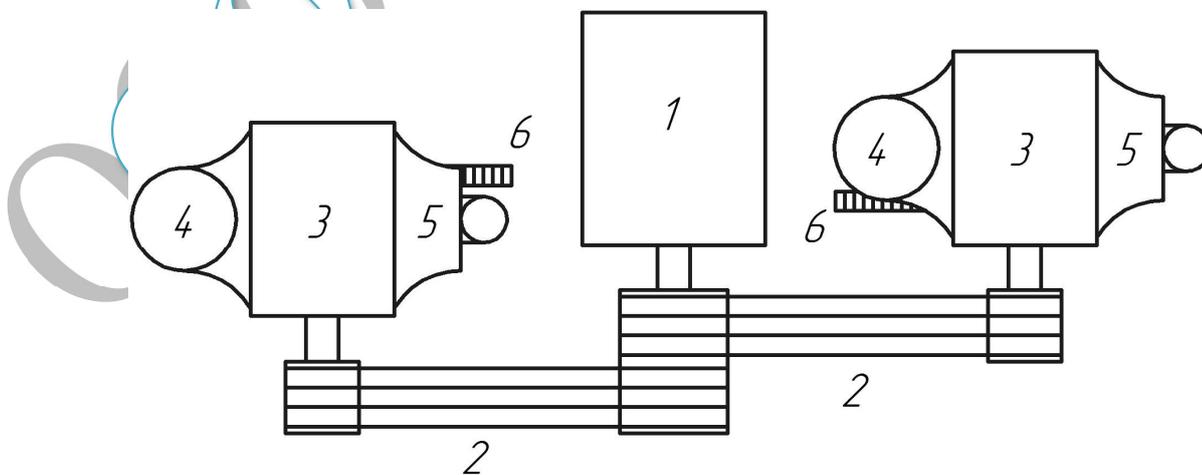


Рис.5. Бустерное соединение.

Схема передачи крутящего момента а/м КАМАЗ 5410/МАЗ
от КПП на компрессор ВР 8/3

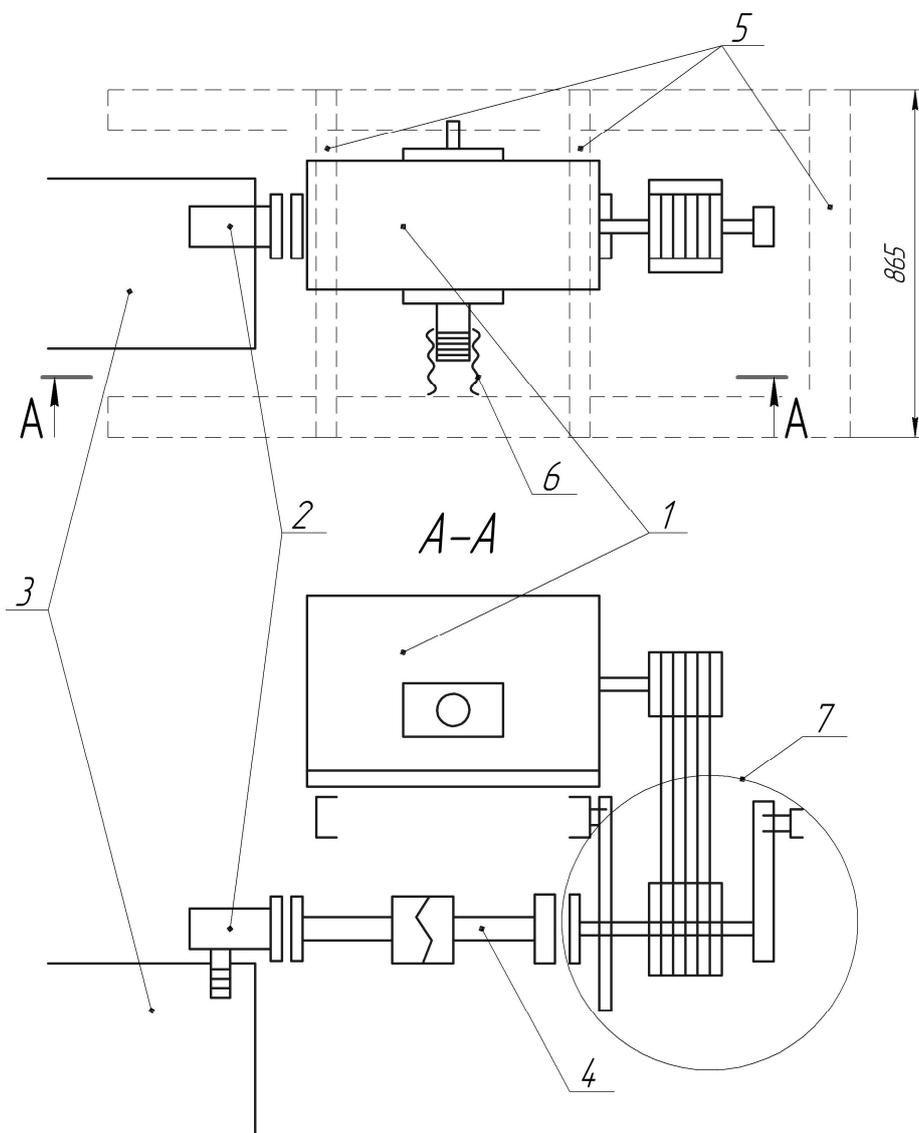


Рис. 6. Схема передачи крутящего момента от КПП на компрессор ВР 8/3:

- 1 – компрессор ВР 8/3; 2 – коробка отбора мощности; 3 – КПП автомобиля;
- 4 – карданный вал; 5 – перемиčky из швеллера №10 на болтовых соединениях;
- 7 – натяжное устройство.

2.7. УСТАНОВКА И МОНТАЖ

Компрессор устанавливается на спецавтотранспорте, а также стационарно в помещениях или под навес.

Монтаж компрессора производится на ровной горизонтальной поверхности в удобном для обслуживания месте со свободным доступом охлаждающего воздуха.

Присоединительный патрубок подающей магистрали должен быть не менее диаметра выпускного патрубка компрессора (DN=76 мм).

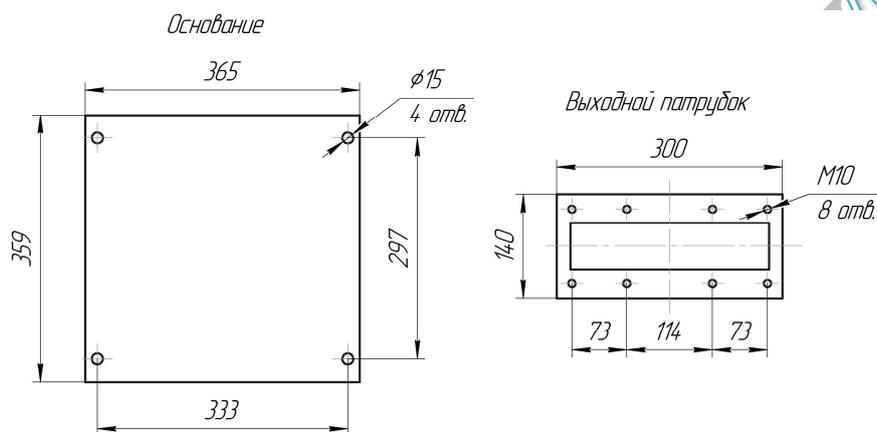


Рис. 7. Присоединительные размеры компрессора

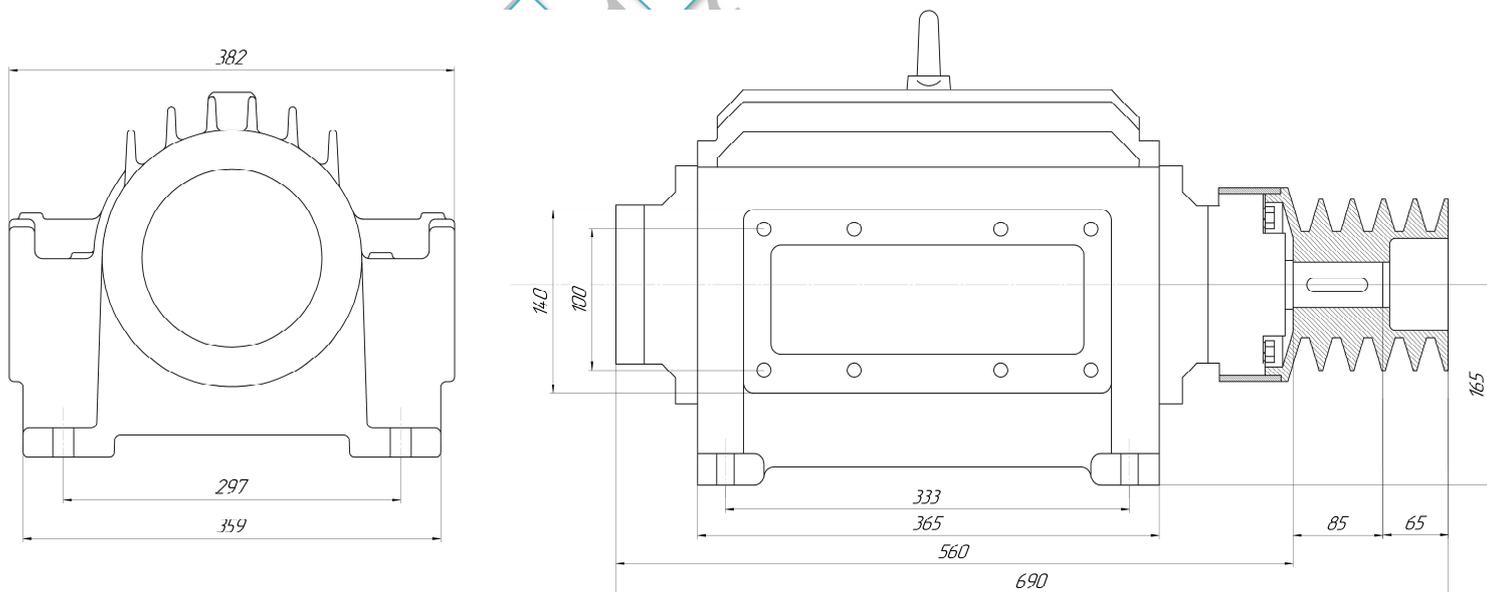


Рис. № 8. Габаритные размеры.

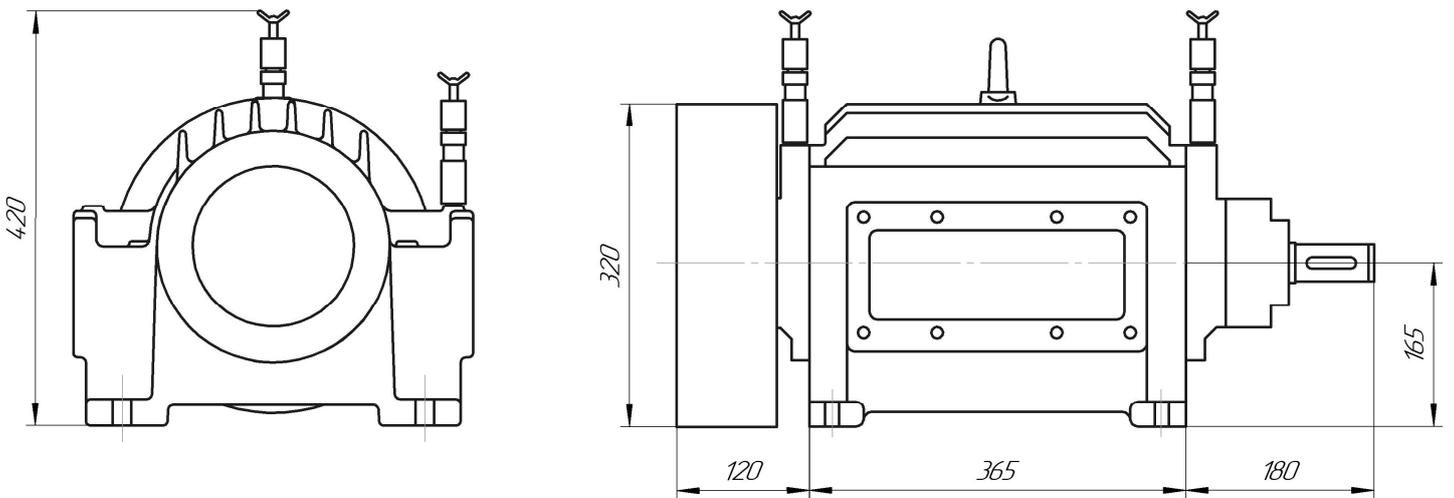


Рис.№ 9. Габаритные размеры.

2.8. МАРКИРОВКА

Условное обозначение компрессора в документации, переписке и при заказе должно быть: ВР-8/3-8П.

2.9. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

- Компрессор - 1 шт.
- Воздушный фильтр - 1 шт.
- руководство по эксплуатации - 1 шт.
- упаковка - 1 шт.

2.10. УПАКОВКА

Компрессор после сборки и испытаний упакован в полиэтиленовую пленку.

3. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

3.1. Указание мер безопасности.

3.1.1. Доступ к работе с компрессором должен иметь персонал прошедший инструкцию по технике безопасности и допущенный к работе с пневмооборудованием и изучивший данную инструкцию.

3.1.2. Все работы по обслуживанию, наладке, ремонту и т.п. производятся только при выключенном компрессоре.

3.1.3. Гарантийный ремонт компрессора осуществляется изготовителем.

3.1.4. ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

– работа без ограждения вентилятора, приводной муфты или клиноременной передачи;

– работа без предохранительного клапана на линии нагнетания, ограничивающего давление (устанавливается заказчиком на емкость, куда происходит накачка воздуха);

– работа без обратного клапана на линии нагнетания (устанавливается на магистраль воздухопровода после масловлагоотделителя);

– при уменьшении уровня масла в картере ниже нижней отметки на пробке-щупе контроля уровня масла;

– при прекращении подачи масла через дозаторы.

– работа компрессора при нагреве корпуса температуры более 150 °С.

3.1.5. ЗАПРЕЩАЕТСЯ работа в режиме компрессора при заниженном диаметре подающей магистрали (менее DN=76 мм).

3.2. Порядок подготовки к работе

3.2.1. Перед пуском компрессора:

– распаковать компрессор;

– установить компрессор на место, предусмотренное эксплуатацией. Подсоединить к магистрали.

– убедиться в отсутствии заклинивания подвижных частей, для чего повернуть ротор вручную.

– проверить наличие масла в масляном баке;

– проверить усилие натяжения ремней при клиноременной передаче (прогиб каждого ремня при нагрузке $2 \div 2,5$ кг должен быть 15-20 мм);

– проверить правильность направления вращения ротора, путём кратковременного пуска (направление вращения показано стрелкой на ограждении крыльчатки и на крышках корпуса).

3.2.2. Пуск компрессора:

– сделать кратковременный пуск и убедиться в правильности вращения;

– запустить ещё раз и после 5 минут работы прислушаться к работе компрессора. Должен быть ровный шум и стабильное давление. Если в общем шуме проявится эффект барабанной дроби – это означает, что под лопатки не поступает масло. Нужно протереть стекло масленки и убедиться в наличии капель масла внутри капельницы.

После пуска компрессора под нагрузкой (0,05-0,10 МПа) отрегулировать подачу масла капельницами-дозаторами (рис.1, пункт 3) по 10-15 капель в минуту.

Внимание ! В процессе работы компрессора контролировать подачу масла через окно контроля подачи масла.

Эксплуатация компрессора не допускается, если подача масла через дозатор не регулируется или прекратилась. Для устранения неисправности необходимо проверить маслопровод и дозатор, при необходимости продуть сжатым воздухом. В случае разборки дозатора детали промыть в керосине, обратить внимание на состояние резиновых уплотнительных колец, уплотнения, имеющие механические повреждения заменить.

Количество капель регулируется винтом капельницы и составляет 10-15 капель в минуту. Поворачивая винт по часовой стрелке – количество капель уменьшается, против часовой – количество капель увеличивается. На заводе-изготовителе производится регулировка подачи масла при давлении 0,10 - 0,15 Мпа.

Если компрессор не работает дольше одного месяца, то следует запускать его на 5-10 минут каждые четыре недели.

Если компрессор не работает более шести месяцев, то компрессор должен быть промыт с помощью свежей жидкой смазки. Это касается подшипников, сальников, и камеры сжатия. Старое масло нужно удалить, вывернув сливную пробку, все указанные выше места промыть свежей смазкой и установить сливную пробку на место.

Во время работы компрессора следить за показаниями манометра и герметичностью соединений. Своевременно устранять подтекание масла и утечку воздуха в соединениях. При появлении стуков при изменении характера шума, а также при превышении допустимых пределов в показаниях манометра остановить компрессор, выявить причину неисправности и устранить ее.

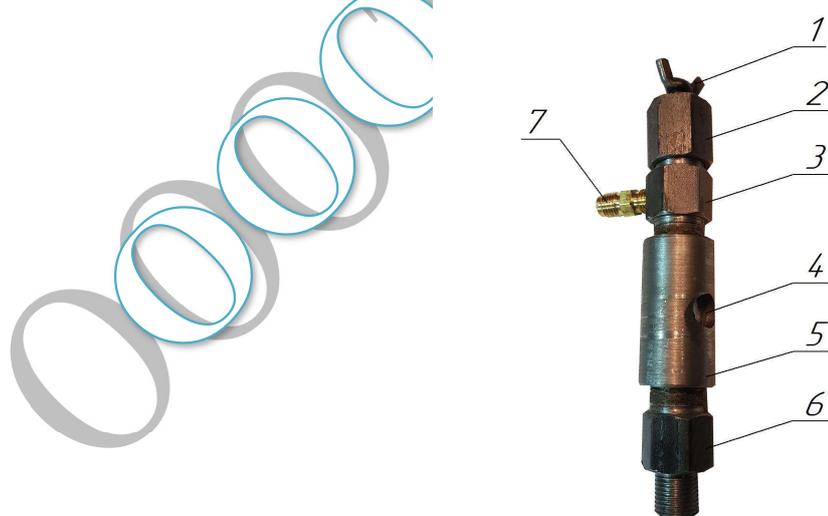


Рис.10. 1. Регулировочный винт; 2. Колпачок; 3. Шарнир; 4. Экран дозатора; 5. Корпус дозатора; 6. Посадочное место; 7. Канал подачи масла в дозатор.

3.3. Техническое обслуживание

Ежедневно проверять наличие масла в баке при помощи щупа и при необходимости доливать. Масло, заливаемое в бак, должно быть чистым, профильтрованным и заливать его следует через воронку с сеткой. Использовать марку масло согласно инструкции.

Для обеспечения надежной и безаварийной работы не допускать попадания перекачиваемого продукта в рабочую полость компрессора.

Для контроля очистки воздуха в воздушным фильтром не реже, чем через 5 разгрузок, открывать крышку воздушного фильтра компрессора. На сменном элементе и во впускном коллекторе не должно быть налета пыли. Наличие во всасывающем патрубке сыпучего материала - сигнал о неисправности, либо засорении фильтрующей системы. Заменить сменный элемент воздушного фильтра. Сменный элемент следует менять и через каждые 100 часов работы компрессора. Регулярно удалять конденсат из маслослабоотделителя, используя кран для слива конденсата. Периодически, но не реже одного раза в полгода, подтягивать крепления шкива и вентилятора.

Перечень работ по техническому обслуживанию насоса:

№	Наименование работ	Периодичность
1	Очистка насоса	Весь период эксплуатации – по мере необходимости
2	Контроль уровня масла, риска на щупе означает «норма»	
3	Проверка надежности резьбовых соединений	Каждые 250 часов
4	Проверка работы предохранительного клапана	
5	Проверка системы на негерметичность	
6	Промывка масляного бака	Во время технического обслуживания
7	Проверка уплотнений	По мере необходимости
8	Плановый ремонт насоса	Во время технического обслуживания

Изнашивающимися деталями, подлежащими периодической замене, являются пластины ротора. Причина для проверки состояния пластин – падение производительности компрессора. Пластины подлежат замене, если разница между длиной ротора и длиной пластин более 1 мм и по ширине износ до 39 мм без видимых повреждений. Пластины необходимо заменить, если они имеют пригар, механические сколы и другие виды повреждения материала. Если износ произошел до истечения гарантийного срока, замену пластин следует производить на предприятии изготовителе или после письменного разрешения в условиях предприятия заказчика.

3.4. Проверка износа пластин ротора и замена.

Проверку износа можно осуществить без разборки компрессора. Открутите рым-болт из корпуса компрессора. Вставьте в отверстие штангенциркуль. Осторожно поверните ротор компрессора рукой до тех пор, пока щуп касается внешней поверхности ротора. Запомните показания штангенциркуля и продолжайте вращать ротор до тех пор, пока щуп штангенциркуля не попадёт в зазор между лопатками. Разность показаний не должна превышать 4 мм. Если разность показаний превышает 4 мм, то лопатки следует заменить. После измерения, установите рым-болт с паранитовой прокладкой на место и затяните его, так как утечки воздуха по резьбе вызовут потерю производительности. Первая проверка должна быть проведена через 1 месяц или 50 загрузок, а затем каждые 15 дней или 30 загрузок.

Для замены пластин необходимо:

1. Снять заднюю крышку вместе с подшипником;
2. Вынуть пластины из пазов ротора;
3. Проверить пластины на износ, при необходимости заменить их на новые.
4. Пластины смазать, окунув в ёмкость с компрессорным маслом;
5. Установить пластины в пазы ротора (8 шт.) боковыми скосами вниз, пластины должны свободно выпадать из паза при повороте ротора;
6. Собрать задний узел компрессора;
7. Проверить легкость вращения ротора (от руки).

Все операции сборки производить в обратной последовательности. Затяжку гаек крепления задней крышки производить в два этапа, крест на крест: первый этап – момент затяжки 28-30 Нм, второй этап – момент затяжки 48-50 Нм. После затяжки проверить легкость вращения ротора, вращая шкив рукой, вращение должно быть свободным без заеданий.

3.5. Установка шкива

Затяжка болта крепления шкива. Контроль за затяжкой крепёжного болта компрессора производить не реже чем каждые 5 загрузок. Затяжку осуществлять согласно схемы на рис. 11.



Рис. 11. Схема затяжки переднего болта

- 1 – шкив; 2 – вал ротора; 3 – упорная шайба; 4 – шайба гровер; 5 – крепёжный болт; 6 – шпонка;

3.6. Замена подшипников

При замене передних подшипников 20 (рис.12): снять ремни со шкива 26; отвернуть болт крепления шкива; снять шкив вместе с вентилятором 25; снять защитный кожух 17, отвернув четыре крепежные гайки; снять крышку сальников 24, отвернув крепежные болты; снять заднюю крышку 7, используя технологические отверстия и два болта M12x90; выпрессовать подшипники 20 из крышки передней 19, используя съемник. Операцию сборки производить в обратной последовательности. При замене заднего подшипника выполнить операции, указанные в пункте 3.6.; отвернуть крепежный болт крепления внутренней обоймы и снять с помощью съемника внутреннюю обойму подшипника. Операции сборки производить в обратной последовательности. Требования к моментам затяжки крепежных элементов и особенностям сборки указаны в пункте 3.4., 3.7. Категорически запрещается эксплуатировать компрессор имеющий затрудненное вращение вала или заедания.

3.7. Замена манжет

Для замены манжет (рис.12): снять ремни со шкива ; отвернуть болт крепления шкива и снять шкив с вентилятором 25; отвернув четыре крепежные гайки, снять защитный кожух 17; демонтировать шпонку, распорную втулку 22; крышку малую 24 и прокладку 23 снять совместно, отвернув крепежные болты. Установку новых манжет производить в обратной последовательности, предварительно смазав рабочие кромки смазкой ЦИАТИМ-221 ГОСТ 9433-80 и заполнив смазкой полость между ними. Все операции сборки производить в обратной последовательности. Момент затяжки болтов крышки сальника 12-18 Нм. После сборки проверить легкость вращения ротора, вращая шкив рукой, вращение должно быть свободным без заеданий. При повреждении прокладки 23, прокладку заменить на новую, вырезав из паронита ГОСТ 481-80 толщиной 0,5 мм.

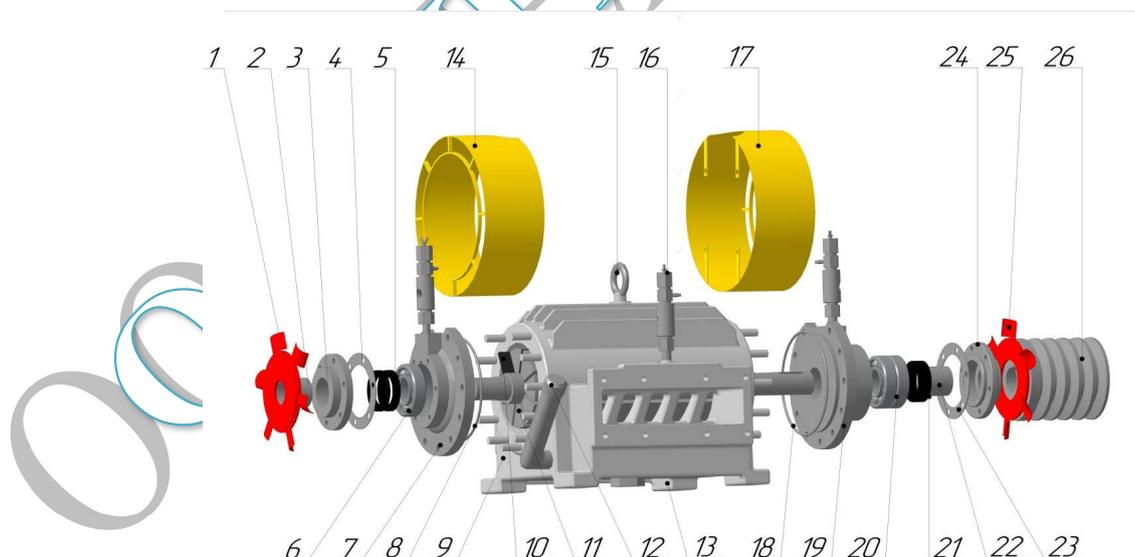


Рис. 12. 1,25 – крыльчатка; 2 – втулка задняя; 3 – малая крышка задняя; 4,23 – паронитовая прокладка; 5, 21 – манжета армированная; 6 – подшипник задний; 7 – крышка задняя; 8,18 – кольцо уплотнительное; 9 – корпус; 10 – пластина; 11 – ротор; 12 – заливная горловина; 13 – сливная пробка; 14,17 - защитный кожух крыльчатки; 15 – рым болт; 16 – капельница; 19 – крышка передняя; 20 – подшипник передний 2 шт; 22 – втулка передняя; 24 – малая крышка передняя; 26 – шкив.

3.8. Изделия, используемые в компрессоре – расходные материалы

Номер позиции	Наименование	Обозначение	Количество
6	Подшипник	32308J/NU308ЕСМА задний	1
20	Подшипник	308/6308 передний	2
5, 21	Манжета армированная	1.2-50x70-1 (h=10) ГОСТ 8752-79	3
8, 18	Кольцо	175-180-36 уплотнительное (между крышкой и корпусом)	2
	Воздушный фильтр	Фильтрующий элемент Зил Бычок	1

3.9. Возможные причины отказа компрессора

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВЕРОЯТНАЯ ПРИЧИНА	СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ
1. Давление в магистрали ниже минимально допустимого 0,08 МПа	Большое сопротивление на линии всасывания	Очистить заборное устройство, заменить фильтр на линии всасывания.
2. Отключение электродвигателя	Срабатывание теплового реле. Повышение давления в магистрали заказчика более 0,3 МПа	Проверить компрессор на вращение в ручном режиме Отрегулировать или заменить в магистрали заказчика предохранительный клапан на открытие при давлении менее 0,2 МПа
3. Перегрев компрессора	Отсутствие подачи масла Износ пластин, заклинивание пластин	Проверить наличие масла в бачке и заборном патрубке. Проверить медные подающие трубки на течи и излом. Замена пластин.
4. Перегрев крышек (изменение цвета)	Отсутствие смазки в подшипниковых узлах. Износ подшипников	Проверить подачу масла. Замена подшипников.

3.10. Учет технического обслуживания

Дата	Вид технического обслуживания	Замечания о техническом состоянии	Должность, фамилия и подпись ответственного лица

4. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

Компрессоры, не установленные на агрегатах, должны храниться под навесом в заводской упаковке (ящике), либо на стеллажах, исключающих возможность повреждения вентилятора.

Компрессоры, установленные на агрегатах, следует хранить в соответствии с инструкцией по эксплуатации агрегата.

Компрессоры подготавливать к хранению непосредственно после окончания работы. Для этого:

- заполнить маслом бак;
- очистить наружные поверхности от грязи и тщательно протереть;
- включить компрессор, отрегулировать максимальную подачу масла в капельных масленках и проработать 15 – 20 мин.;
- выключить компрессор.

5. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует безотказную работу компрессора при соблюдении потребителем условий эксплуатации компрессора (см. «Руководство по эксплуатации»), хранения, транспортировки и монтажа.

Гарантийный срок обслуживания 12 месяцев с момента получения компрессора покупателем.

Гарантия не распространяется на быстро изнашивающиеся части и материалы – пластины.

Гарантия не распространяется на поломки, вызванные неправильной эксплуатацией компрессора изменением конструкций, доработкой деталей и узлов. Претензии по работе компрессора без предъявления паспорта не принимаются.

Гарантийные обязательства не распространяются:

- при не сохранности пломб и замене шильдика ;
- при попадании в рабочую полость компрессора сыпучих материалов и др. предметов;
- при перегревании подшипников (характерный цвет побежалости);
- при отсутствии предохранительного клапана (на давление 0,165 мПа (1,65 кгс/см²);
- при эксплуатации компрессора с изношенными пластинами

6. СВЕДЕНИЯ О РЕКЛАМАЦИЯХ

В случае выхода из строя компрессора ранее гарантийного срока предприятие-изготовитель принимает на себя обязательства возможности ремонта компрессора по гарантии с последующей установкой причины выхода компрессора из строя. Для этого потребитель должен известить изготовителя, направив в его адрес официальное письмо (продублированное факсом) с указанием: - заводского номера и даты производства компрессора; - количества наработанных изделием часов; - характер и условия, при которых произошла поломка; Изготовитель в 3-х дневный срок, на основании

полученных данных, принимает решение по устранению причин поломки компрессора. Если причины поломки серьезные и их не удастся устранить в условиях и силами потребителя, производится ремонт компрессора на предприятии изготовителя. Перед производством ремонта в присутствии полномочного представителя от предприятия-потребителя компрессор разбирается и составляется акт проверки состояния компрессора по установленному изготовителем образцу, в котором делается заключение о причинах выхода из строя и по вине какой из сторон это произошло. На основании акта проверки состояния, подписанного обеими сторонами, принимается решение о производстве гарантийного ремонта или ремонта за счет потребителя.



7. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

Компрессора могут транспортироваться только в горизонтальном положении любым видом транспорта. При транспортировании открытым транспортом они должны быть накрыты брезентом.

При транспортировании компрессоров должна быть исключена возможность соударения их между собой.

При транспортировании и хранении штабелирование не допускается.

Компрессора могут транспортироваться при температуре от плюс 50 до минус 50 °С.

При погрузке и выгрузке компрессоров не допускать резких толчков, падений с транспортного средства, ударов между собой.

Строповка компрессора осуществляется за рымболт.

8. УТИЛИЗАЦИЯ

Компрессора изготовлены из материалов, не представляющих угрозу для здоровья человека и требованиям охраны окружающей среды. По истечении сроков эксплуатации производить утилизацию в обычном порядке:

– полный слив масла и его систем с последующей его сдачей на специальные пункты;

– демонтаж компрессора и комплекта оборудования с последующей сдачей его в металлолом.

9. РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ

Производительность, куб. м/мин	до 10
Давление рабочее, МПа	0,15
Давление конечное, МПа	0,2
Температура воздуха на выходе из насоса, °С	100
Температура передней/задней крышек, °С	120/125
Разрежение, м.вод.столба	8

10. ЗАКЛЮЧЕНИЕ ПО РЕЗУЛЬТАТАМ ИСПЫТАНИЙ

Заводской №	
Вращение	
Дата изготовления	

Испытания произвел: _____ / Савинов В.Н. /

Годен к эксплуатации

М.П.

11. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Дата ввода в эксплуатацию _____ 20__ г.

Подпись лиц, ответственных за приемку:

М.П.

12. СВЕДЕНИЯ ОБ ОБСЛУЖИВАНИИ КОМПРЕССОРА

ДАТА	Количество наработанных часов	Характер работ	Примечание
