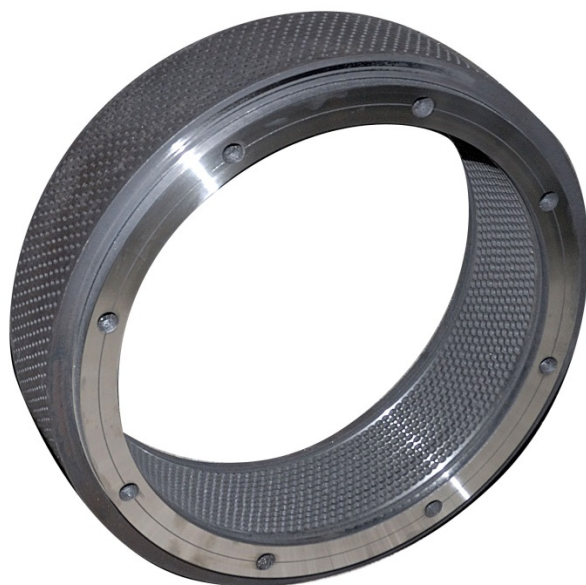




**ПАСПОРТ НА ТОВАР
(матрицю для прес-гранулятора)**



GRANTECH™

1. ПРИЗНАЧЕННЯ

Матриця для пресс-гранулятора призначена для виробництва гранул з сировини різноманітного походження (розсипні комбікорми, відходи деревообробки, рослинні рештки АПК, добрива, курячий послід та інше).

Матриця виготовлена із сталі 46 Cr 13 (16MnCr5). В окремих випадках матриця може бути виготовлена з легованої сталі згідно з заявкою Замовника.

Матриця пройшла термообробку, поверхневий шар має твердість 52...54 HRC.

2. КОМПЛЕКТНІСТЬ

У комплект постачання входять:

- матриця;
- ідентифікаційний сертифікат.

3. ТРАНСПОРТУВАННЯ І ЗБЕРІГАННЯ

- 3.1. Законсервована і упакована матриця може поставлятися усіма видами транспорту.
- 3.2. Матриця для пресс-гранулятора упакована згідно з вимогами технічних умов ТУ У 29.3-20057290-001-2004 і ГОСТ 23170.
- 3.3. Упаковка і консервація забезпечують збереження матриці 12 місяців з дня відправки на підприємство Замовника. У разі зберігання більше встановленого терміну, Замовник зобов'язаний провести переконсервацію матриці. Дані про проведення переконсервації матриці фіксуються Замовником в акті проведення переконсервації. Загальний термін зберігання матриці не може перевищувати 24 місяці з моменту відправки на підприємство Замовника за умови здійснення переконсервації згідно положень даного пункту.
- 3.4. У разі порушення ЗАМОВНИКОМ умов перевезення, зберігання і термінів консервації матриці, ПОСТАЧАЛЬНИК відповідальності за виріб не несе.

4. ВКАЗІВКИ ПО ЕКСПЛУАТАЦІЇ

УВАГА! Будь-які ударні навантаження і зварювання на матриці забороняються.

- 4.1. Перед установкою матриці необхідно зняти поверхневий шар консервуючого мастила.
- 4.2. При установці матриці в пресуючий вузол пресс-гранулятора необхідно забезпечити її надійне кріплення і відсутність радіального і торцевого биття, обумовленого люфтами підшипників планшайби.
- 4.3. Встановити пресуючі ролики, забезпечуючи їх підведення до робочої поверхні (для установки робочого зазору) назустріч напрямку обертання матриці. Це необхідно для усунення можливого заклинювання пари матриця-ролик. Зазор між пресуючими роликами і матрицею повинен складати 0,2 - 0,4 мм по всій ширині робочої поверхні. Після установки зазорів необхідно вручну повернути матрицю на 2-3 оберти, при цьому допускається легкий дотик роликів в деяких місцях про робочу поверхню матриці через наявність допустимого радіального биття.
- 4.4. Встановлену нову матрицю бажано приробити.

Рекомендований порядок прироблення матриці:

- приробітку матриці здійснювати поступово, підтримуючи навантаження на зазначеному рівні зміною подачі продукту, відповідно до таблиці 1:

Таблиця 1.

40%	1 година
50%	2 години
70%	2 години
80%	3 години

- Навантаження і продуктивність матриці регулювати кількістю подачі води або пари.
- Не перевищувати максимально допустиме навантаження головного приводу. Протягом не більше 1 зміни матриця вийде на повну продуктивність.

4.5. Продуктивність прес-гранулятора залежить від:

- правильної установки матриці;
- правильного прироблення матриці;
- якості робочої поверхні пресуючих роликів;
- виду перероблюваного продукту і кількості його подачі в робочу зону матриці;
- правильно підібраних розмірів робочого каналу матриці для продукту, який перероблюється;
- тиску пари в системі;
- вологості сировини.

4.6. Під час експлуатації не допускається робота матриці вхолосту, якщо поверхня ролика торкається робочої поверхні матриці, так як це призводить до інтенсивного зношування цементацийного шару робочої поверхні.

4.7. Не допускається попадання металевих і не металевих предметів в зону пресування, що може привести (при попаданні м'якого металу) до запресовуванню отворів і, як наслідок, до зменшення продуктивності прес-гранулятора, або до пошкодження цементацийного шару поверхні матриці або її розлому (при попаданні твердого загартованого металу). Тому експлуатація матриці в прес-грануляторі без встановленого магнітного захисту не рекомендується.

4.8. При зупинці прес-гранулятора на 4 години і більше отвори матриці повинні бути заповнені консервуючою сумішшю (продукт з мастилом - в співвідношенні 5: 1), що виключить проблеми подальшого пуску в роботу прес-гранулятора. Використання консервуючої суміші можливо багаторазово, але при цьому необхідно поповнювати технологічні втрати продукту і мастила.

4.9. Для нормального процесу грануляції і отримання гранул відповідної твердості, необхідно постійно контролювати знос робочої поверхні матриці і вчасно відновлювати її. Гранично допустимий знос робочої поверхні матриць для діаметра каналу до \varnothing 5мм становить 2,5-3 мм і для каналу діаметром від \varnothing 5 мм до \varnothing 10 мм становить 3-3,5 мм.

5. ГАРАНТІЙНІ ЗОБОВ'ЯЗАННЯ

5.1. Матриця для прес-гранулятора приймається службою технічного контролю підприємства-виробника (ПОСТАЧАЛЬНИКА). Гарантійний термін експлуатації для гранулювання:

- комбікорма - 500 годин;
- жому цукрового буряка- 300 годин;
- біопалива - 150 годин.

При гранулювання інших видів продуктів гарантійний термін змінюється.

5.2. Підприємство-виробник гарантує нормальну роботу матриці, її відповідність технічним характеристикам при дотриманні споживачем наступних умов:

- виконання умов транспортування, зберігання, монтажу, експлуатації та технічного обслуговування при забезпеченні надійної роботи прес-гранулятора відповідно до керівництва по експлуатації;
- своєчасне проведення оглядів;
- своєчасна заміна зношених деталей.

- 5.3. Ремонт або реставрація матриці на час дії гарантійних зобов'язань може здійснюватися ЗАМОВНИКОМ лише з письмового дозволу виробника. Неправильне використання матриці, недбалість і неправильне виконання складальних або ремонтних робіт призводить до втрати гарантійного терміну.
- 5.4. У разі виявлення в період гарантійного терміну виробничих дефектів і виходу з ладу матриці з вини підприємства-виробника, останнє зобов'язується усунути дефекти за свій рахунок.
- 5.5. Гарантійні зобов'язання не поширюються на випадки:
- потрапляння металевих або твердих сторонніх предметів в зону пресування;
 - при ослаблених посадочних розмірах під матрицю;
 - при ослабленому кріпленні матриці (хомути, нарізні сполучення і т.п.);
 - невідповідності величини зазору між матрицею і роликками згідно з рекомендаціями по експлуатації обладнання;
 - невідповідності розмірів робочих каналів матриці властивостям продукту, який перероблюється;
 - відсутність або невідповідність розмірів зрізного штифта на пресі;
 - коли при зносі зовнішньої поверхні ролика різниця в розмірах перевищує 2 мм.

При виявленні високого вмісту абразивних включень гарантійний термін нормальної роботи матриці зменшується на 50%.

6. ВИМОГИ БЕЗПЕКИ ТА ОХОРОНИ НАВКОЛИШНЬОГО СЕРЕДОВИЩА

Вимоги безпеки і охорони навколишнього середовища до матриці повинні відповідати вимогам на прес-гранулятор, а також технічним умовам ТУ У 29.3-20057290-001-2004.

7. УТИЛІЗАЦІЯ

Утилізація матриці виконується здачею на металобрухт.

Включень, які становлять небезпеку для життя, здоров'я людей та навколишнього середовища після закінчення терміну служби, матриця не містить.

8. ПРОПОЗИЦІЇ ПО ПОКРАЩЕННЮ ЯКОСТІ

При наявності зауважень щодо якості виробу чи пропозиції по його покращенню інформацію надсилати на адресу: vtk@ick.ua