

КОД ПРОДУКТА: О.ТЕМ



МОДЕЛИ

О.ТЕМ-005-1

О.ТЕМ-005-2

О.ТЕМ.005-3

О.ТЕМ-PLC-005-3

О.ТЕМ.006

- ОБОРУДОВАНИЕ И ПРИНЦИП РАБОТЫ -**- ФУНКЦИЯ -**

Зерноочиститель О.TEM предназначен для интенсивной очистки или для калибровки любого семенного материала таких как зерновых, зернобобовых, технических, масличных культур и семян трав, используемых как для посева, так и для продовольственных целей. Машина отделяет от обрабатываемого продукта; -лёгкие и мелкие примеси с помощью аспирационной системы -крупные и мелкие примеси с помощью сит возможность смены решет с различным диаметром отверстий позволяет калибровать предварительно очищенного продукта максимум на четыре фракции или после очистки получить две идеальных фракции продукта

- ПРИНЦИП РАБОТЫ -

Процесс очистки происходит следующим образом: Продукт через загрузочный элеватор подается в приемный бункер. С помощью распределительной заслонки равномерно рассеивается на первое решето после чего проходит воздушную сепарацию. Далее продукт поступает на сортирующую поверхность решетного стана, совершающую колебательные движения под углом к горизонтальной плоскости. С помощью вибраций продукт расслаивается, в соответствии заранее установленными диаметрами отверстий решетки годные продукты проходят насквозь него. В результате крупные продукты над решетами выводятся из машины через выводной желоб и годные продукты под решетами самотеком направляется на второй решетный стан. Где годные продукты над решетами самотеком направляется на третий решетный стан и мелкие под решетами выводятся из машины через выводной желоб. Третий решетный стан может быть использована с целью калибровки продукта на 2 фракции или улучшения качества очистки. Во время процесса одновременно на решетном стане отделяются мелкие и легкие примеси с помощью вакуумной камеры. Каждый продукт подвергается пятикратной воздушной очистки с помощью установленных воздушных каналов. Вакуумная оснащена возможностью регулирования скорости всасывания воздуха. Щеточный механизм очистки решет предотвращает забивания отверстий и решет. Машина интенсивной очистки также может быть использована с целью калибровки продукта на 4 фракции.



Рисунок 1.1 - Вид интенсивного очистителя

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

О.TEM-005-1 ОДИН РЕШЕТНЫЙ СТАН				
МАССА	KG		650	
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ	ДШВ(ММ)	2380	1370	1960
ПЛОЩАДЬ ПРОСЕИВАНИЯ	M2		2	
ДВИГАТЕЛЬ АСПИРАЦИИ	kW-обороты-кол-во	2,2	1400	2
ДВИГАТЕЛЬ ШНЕКА	kW-обороты кол-во	0,37	70	1
ЭКСЦЕНТРИКОВЫЙ ДВИГАТЕЛЬ	kW-обороты-кол-во	1,1	1400	1
ДВИГАТЕЛЬ ЩЕТОК	kW-обороты-кол-во	0,37	40	1
АСПИРАЦИОННАЯ КАМЕРА	kW-обороты-кол-во	2,2	1400	1
ЩЕТКИ	кол-во		5	
ТИП ВИБРАЦИЙ			ЭКСЦЕНТРИК	
НАПРЯЖЕНИЕ/ ОПЦИОННОЕ НАПРЯЖЕНИЕ	V	220	380	440
МАРКА СТАЛИ		ST 304 НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ (ХРОМ)	ШАССИ ST 44	ЛИСТОВОЙ МЕТАЛЛ ST37

О.TEM-005-2 2 РЕШЕТНЫХ СТАНА				
МАССА	KG			
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ	ДШВ(ММ)		3300	3010
ПЛОЩАДЬ ПРОСЕИВАНИЯ	M2		4	
ДВИГАТЕЛЬ АСПИРАЦИИ	kW-обороты-кол-во		2,2	1400
ДВИГАТЕЛЬ ШНЕКА	kW-обороты-кол-во		0,37	70
ЭКСЦЕНТРИКОВЫЙ ДВИГАТЕЛЬ	kW-обороты-кол-во		1,5	1400
ДВИГАТЕЛЬ ЩЕТОК	kW-обороты-кол-во		0,55	40
TARAR	kW-обороты-кол-во		2,2	1400
FİRÇA SAYISI	кол-во			10
ТИП ВИБРАЦИЙ				ЭКСЦЕНТРИК
НАПРЯЖЕНИЕ/ ОПЦИОННОЕ НАПРЯЖЕНИЕ	V		220	380
МАРКА СТАЛИ		ST 304 НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ (ХРОМ)	ШАССИ ST 44	ЛИСТОВОЙ МЕТАЛЛ ST37

О.TEM-005-3 3 РЕШЕТНЫХ СТАНА				
МАССА	KG			
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ	ДШВ(ММ)	3300	3230	2000
ПЛОЩАДЬ ПРОСЕИВАНИЯ	M2		6	
ДВИГАТЕЛЬ АСПИРАЦИИ	kW-обороты-кол-во	2,2	1400	2
ДВИГАТЕЛЬ ШНЕКА	kW-обороты-кол-во	0,37	70	1
ЭКСЦЕНТРИКОВЫЙ ДВИГАТЕЛЬ	kW-обороты-кол-во	2,2	1400	1
ДВИГАТЕЛЬ ЩЕТОК	kW-обороты-кол-во	0,75	40	1
АСПИРАЦИОННАЯ КАМЕРА	kW-обороты-кол-во	2,2	1400	1
ЩЕТКИ	кол-во		15	
ТИП ВИБРАЦИЙ			ЭКСЦЕНТРИК	
НАПРЯЖЕНИЕ/ ОПЦИОННОЕ НАПРЯЖЕНИЕ	V	220	380	440
МАРКА СТАЛИ		ST 304 НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ (ХРОМ)	ШАССИ ST 44	ЛИСТОВОЙ МЕТАЛЛ ST37

О.TEM-006 4 РЕШЕТНЫХ СТАНА				
МАССА	KG		2200	
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ	ДШВ(ММ)	3300	3765	2000
ПЛОЩАДЬ ПРОСЕИВАНИЯ	M2		8	
ДВИГАТЕЛЬ АСПИРАЦИИ	kW-обороты-кол-во		2,2	1400
ДВИГАТЕЛЬ ШНЕКА	kW-обороты-кол-во		0,37	70
ЭКСЦЕНТРИКОВЫЙ ДВИГАТЕЛЬ	kW-обороты-кол-во		1,5	1400
ДВИГАТЕЛЬ ЩЕТОК	kW-обороты-кол-во		0,75	40
АСПИРАЦИОННАЯ КАМЕРА	kW-обороты-кол-во		2,2	1400
ЩЕТКИ	кол-во			20
ТИП ВИБРАЦИЙ				ЭКСЦЕНТРИК
НАПРЯЖЕНИЕ/ ОПЦИОННОЕ НАПРЯЖЕНИЕ	V		220	380
МАРКА СТАЛИ		ST 304 НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ (ХРОМ)	ШАССИ ST 44	ЛИСТОВОЙ МЕТАЛЛ ST37

Таблица 2. 1 - Технические характеристики установки

ТЕХНИЧЕСКАЯ СХЕМА ОСНОВНЫХ СОСТАВЛЯЮЩИХ ИНТЕНСИВНОГО ОЧИСТИТЕЛЯ

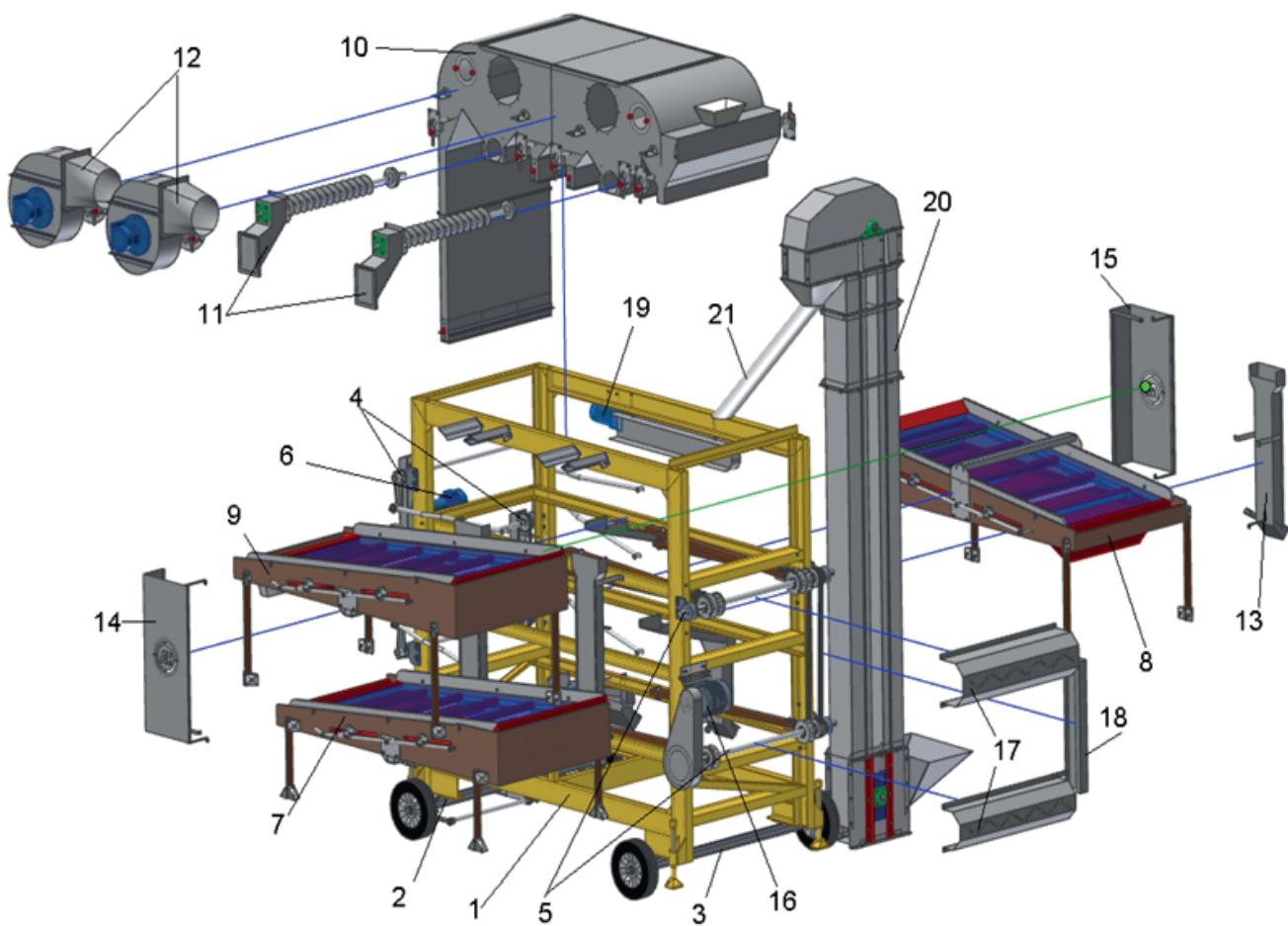


Рисунок 3. 1 - Техническая схема основных составляющих интенсивного очистителя

ОСНОВНЫЕ СОСТАВЛЯЮЩИЕ	
1	КОРПУС И ОСНОВАНИЕ УСТАНОВКИ
2	ПОДВИЖНАЯ ВРАЩАЮЩАЯСЯ ОСЬ
3	НЕПОДВИЖНАЯ ОСЬ
4	ЩЕТОЧНЫЙ МЕХАНИЗМ ОЧИСТКИ
5	ГРУППА ЭКСЦЕНТРИКОВ
6	ДВИГАТЕЛЬ С РЫЧАГАМИ ЩЕТОК (0.75 KW)
7	НИЖНИЙ РЕШЕТЧАТЫЙ СТАН
8	СРЕДНИЙ РЕШЕТЧАТЫЙ СТАН
9	ВЕРХНИЙ РЕШЕТЧАТЫЙ СТАН
10	КАМЕРА АСПИРАЦИИ
11	ШНЕК АСПИРАТОРА
12	АСПИРАТОР
13	ПАТРУБКИ ДЛЯ ВЫВОДА МУСОРА
14	ЗАЩИТНЫЙ КОЖУХ РЫЧАГА ЩЕТКИ
15	ЗАЩИТНЫЙ КОЖУХ РЫЧАГА ЩЕТКИ
16	ДВИГАТЕЛЬ ЭКСЦЕНТРИКА (2.2 KW)
17	ЗАЩИТНЫЙ КОЖУХ ГРУППЫ ЭКСЦЕНТРИКОВ
18	ЗАЩИТНЫЙ КОЖУХ ПРИВОДА ЭКСЦЕНТРИКА
19	двигатель с редуктором шнека аспиратора (0.37 KW)
20	2-ой подающий транспортер
21	выводящий патрубок транспортера

Таблица 3. 1 - Наименование основных составляющих интенсивного очистителя

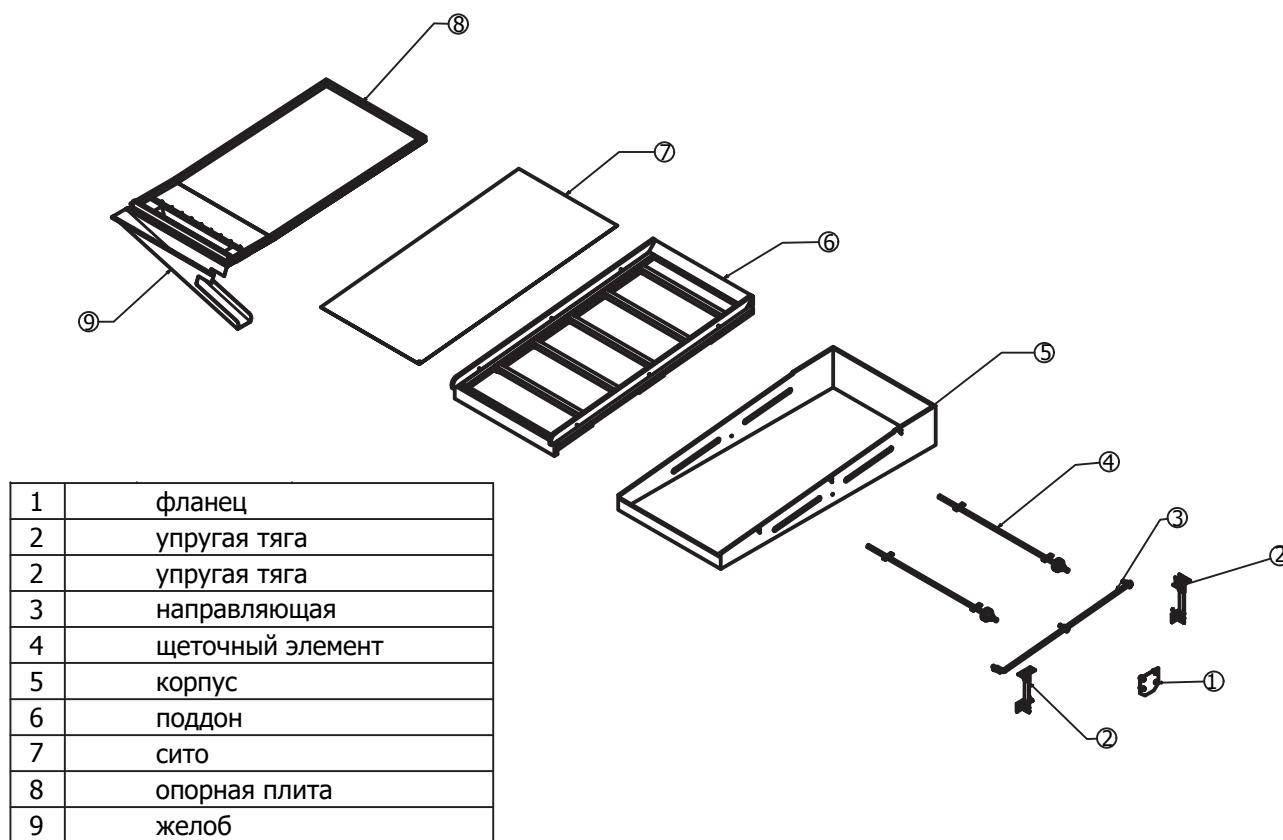


Таблица 3. 2 - Наименование основных составляющих решетчатого стана

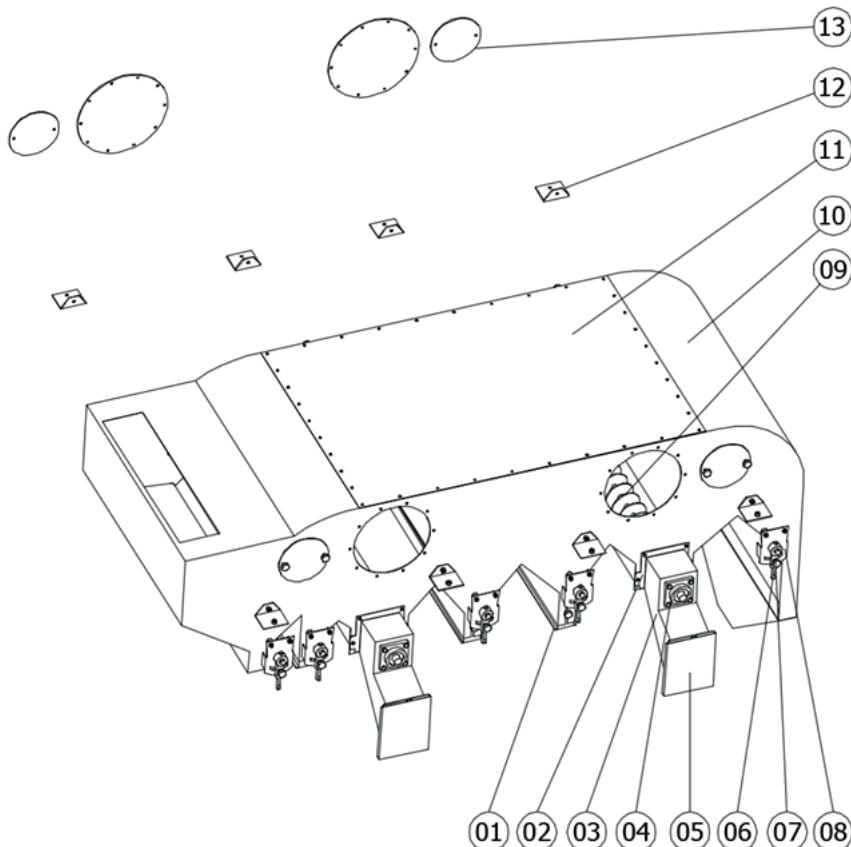


Рисунок 3. 2 - Составляющие части аспирационной камеры

№	НАИМЕНОВАНИЕ	МАТЕРИАЛ	ШТ
01	ВПУСКНОЙ КАЛЛЕКТОР	ST 37	4
02	ФЛАНЕЦ	ST 37	2
03	ВЫПУСКНОЙ ФЛАНЕЦ	ST 37	1
04	ПОДШИПНИКОВЫЙ УЗЕЛ	-	4
05	КРЫШКА	ST 37	2
06	РЫЧАГ РЕГУЛЯТОРА	ST 44-PLASTİK	16
07	ОСЬ	ST 37	1
08	ФЛАНЕЦ РЕГУЛЯТОРА	ST 37	10
09	ШНЕКОВЫЙ ОЧИСТИТЕЛЬ	ST 37	2
10	КРЫШКА	ST 37	1
11	ВЕРХНЯЯ КРЫШКА	ST 37	1
12	КРОНШТЕЙН	ST 37	8
13	ЗАГЛУШКА	MIKA	6

Таблица 3. 3 - Наименование составляющих частей аспирационной камеры

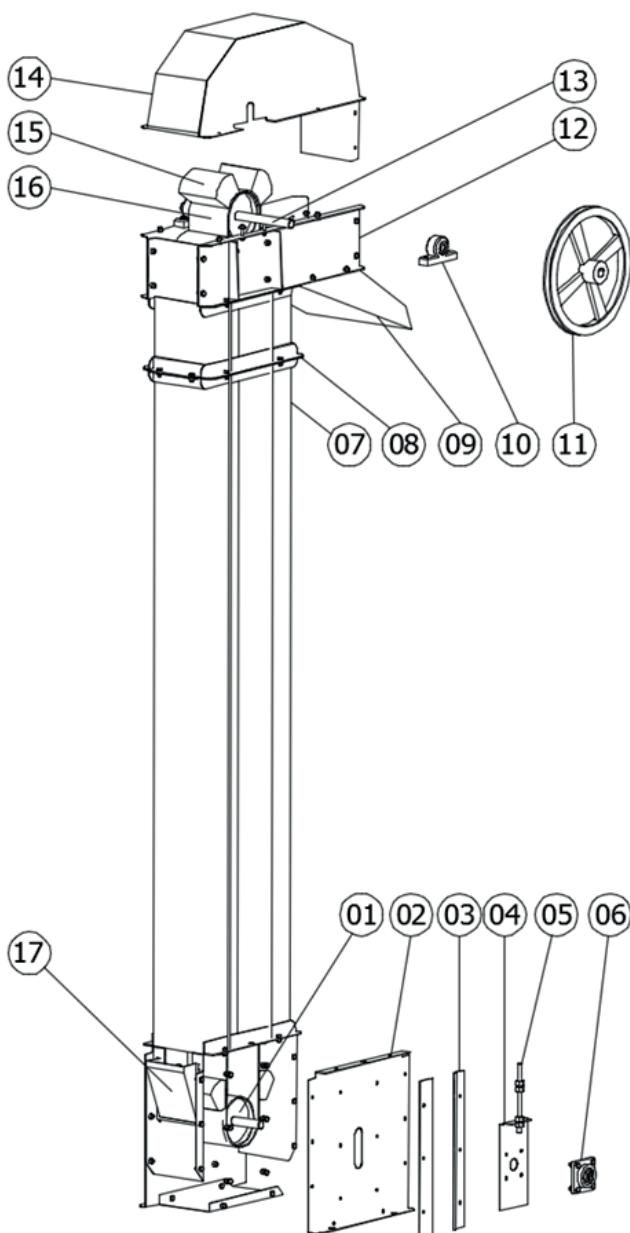


Рисунок 3. 3 - Составляющие части подающего транспортера

№	НАИМЕНОВАНИЕ	МАТЕРИАЛ	ШТ
01	НАТЯЖНОЙ БАРАБАН	-	1
02	БОКОВАЯ КРЫШКА	ST 37	2
03	НАПРАВЛЯЮЩИЕ	ST 37	4
04	ПЛИТА	ST 37	2
05	ВИНТ	ST 44	2
06	ПОДШИПНИКОВЫЙ УЗЕЛ	-	2
07	ПРОМЕЖУТОЧНАЯ СЕКЦИЯ	ST 37	4
08	ФЛАНЦЕВЫЙ ПЕРЕХОД	ST 42	8
09	РАЗГРУЗОЧНЫЙ ЖЕЛОБ	ST 37	1
10	ПОДШИПНИКОВЫЙ УЗЕЛ	-	2
11	БЛОК	-	1
12	БОКОВАЯ КРЫШКА	ST 37	6
13	ПРИВОДНОЙ БАРАБАН	ST 42	1
14	КРЫШКА НОРИИ	ST 37	1
15	КОВШ	PLASTİK	50
16	ЛЕНТА	-	1
17	ЗАГРУЗОЧНЫЙ ЖЕЛОБ	ST 37	1

Таблица 3. 4 - Наименование составляющих частей подающего транспортера

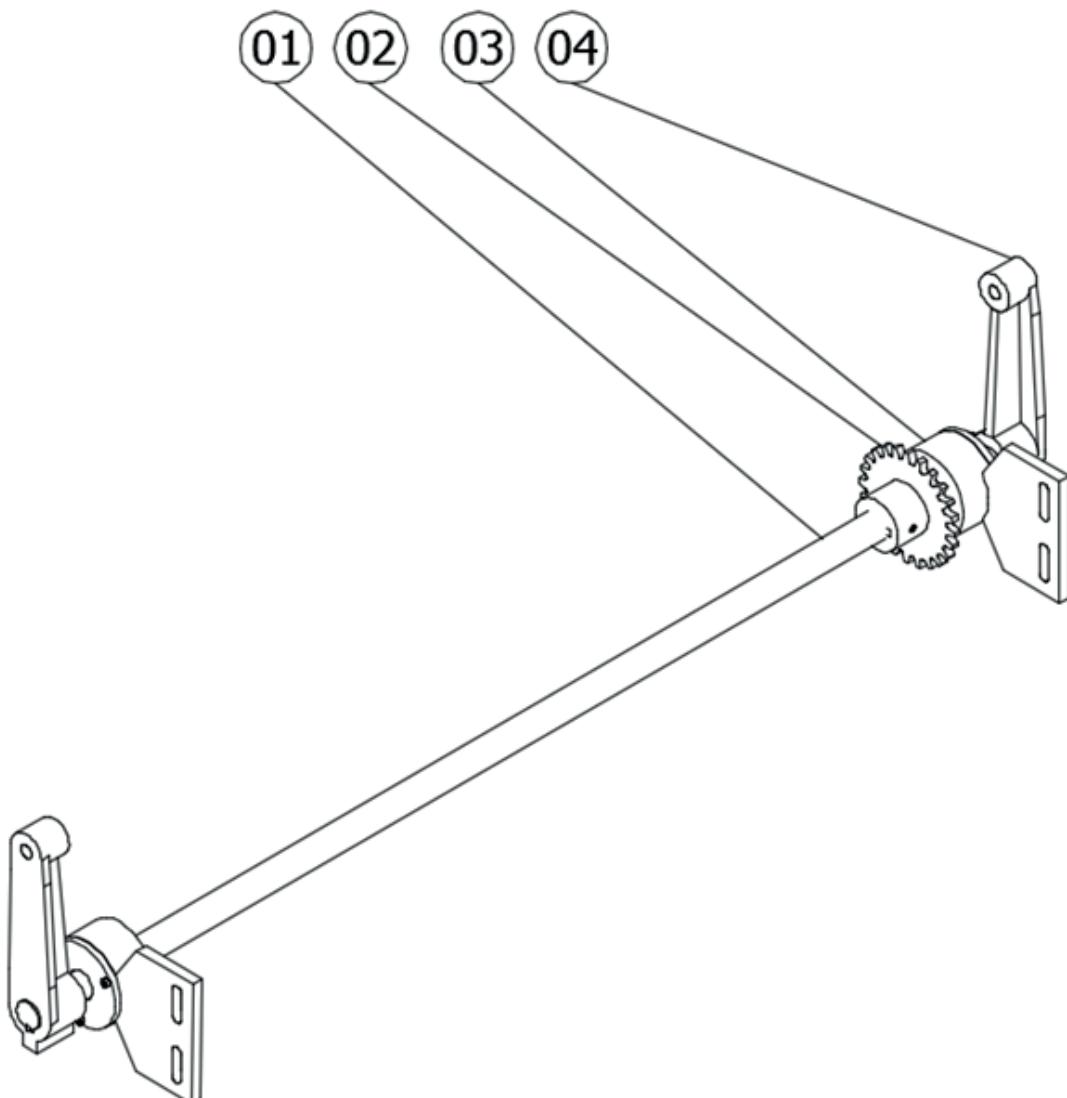


Рисунок 3. 5 - Составляющие часть соединительного эксцентрика в сборе

№	НАИМЕНОВАНИЕ	МАТЕРИАЛ	ШТ
01	ВАЛ	TRANSMİSYON	1
02	ЗВЕЗДОЧКА	-	1
03	ПОДШИПНИКОВЫЙ УЗЕЛ	-	2
04	ТЯГА	-	2

Таблица 3. 6 - Наименование составляющих частей соединительного эксцентрика

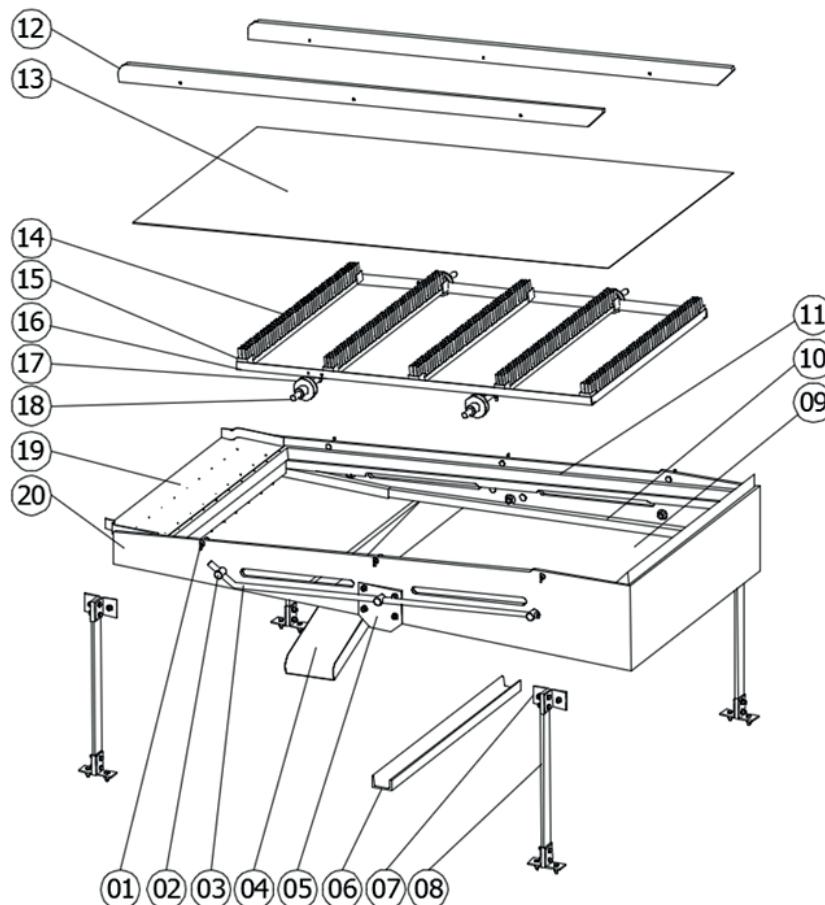


Рисунок 3. 6 - Составляющие части поддона сита в сборе

№	НАИМЕНОВАНИЕ	МАТЕРИАЛ	ШТ
01		ST 37	4
02		ST 37	2
03		ST 37	1
04		-	4
05		ST 37	2
06		ST 44-PLASTİK	16
07		ST 37	1
08		ST 37	10
09	ПОДДОН	ST 37	2
10	КАРКАС	ST 37	1
11	УПОРЫ	ST 37	1
12	ПРИЖИМНАЯ ПЛАСТИНА	ST 37	8
13	СИТО	MİKA	6

Таблица 3.7 Наименование составляющих частей части поддона сита

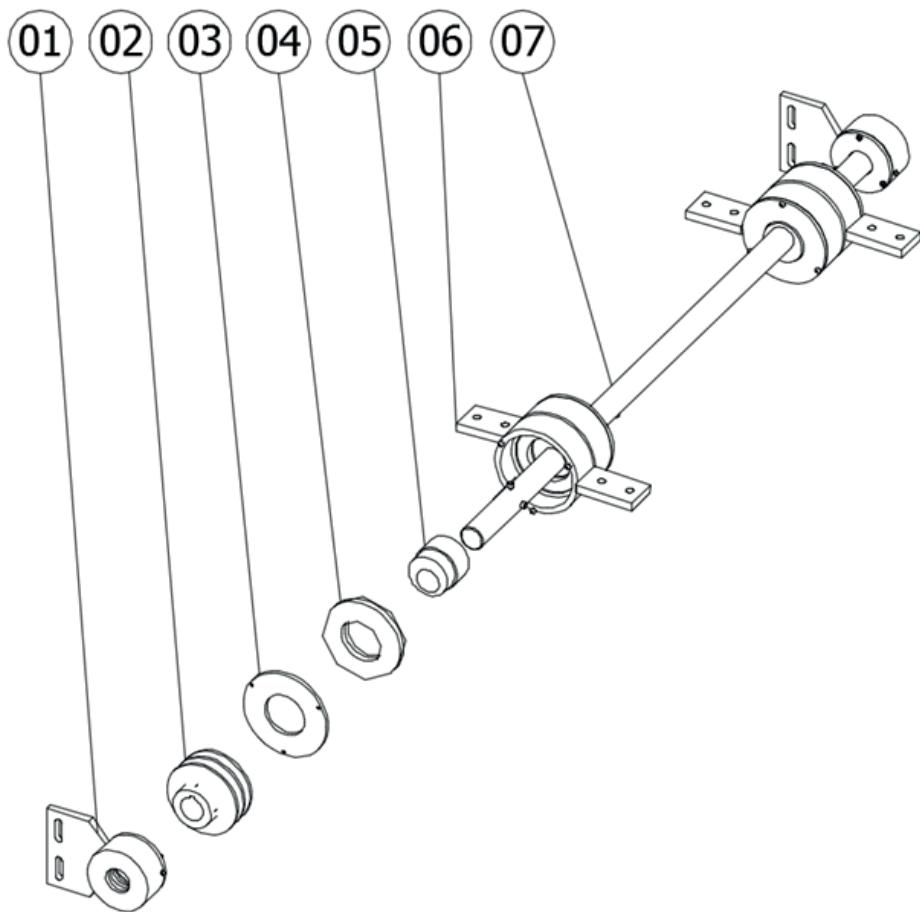


Рисунок 3. 7 - Составляющие части эксцентрика в сборе

№	НАИМЕНОВАНИЕ	МАТЕРИАЛ	ШТ
01	ПОДШИПНИК	-	2
02	БЛОК V- ОБРАЗНЫЙ	-	1
03	КРЫШКА	ST 37	1
04	КРЫШКА	-	4
05	ЭКСЦЕНТРИК	-	4
06	КРОНШТЕЙН	-	4
07	ВАЛ	трансмиссионная	1

Таблица 3. 8 - Наименование составляющих частей эксцентрика в сборе

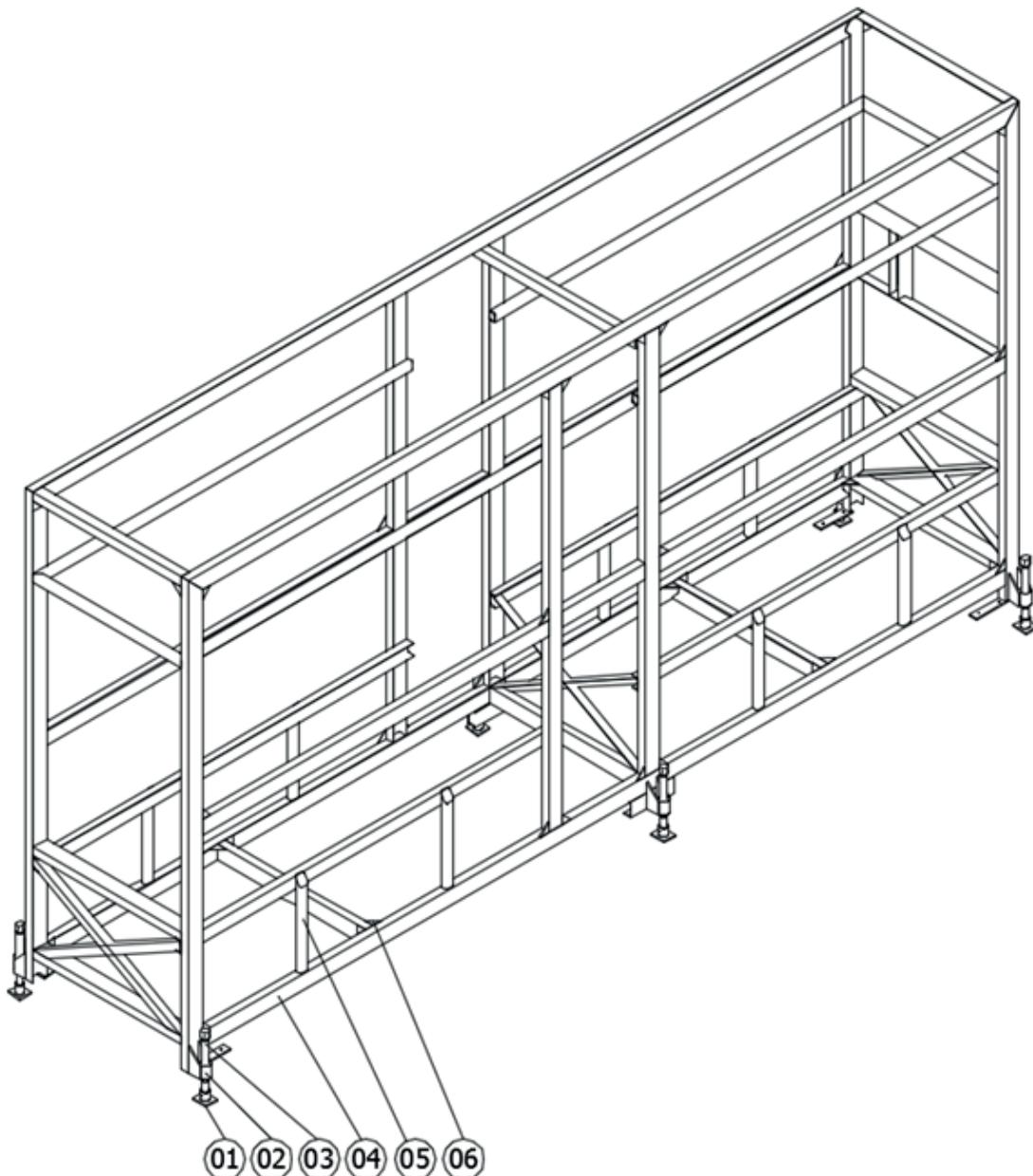


Рисунок 3. 8 - Составляющие части шасси

№	НАИМЕНОВАНИЕ	МАТЕРИАЛ	ШТ
01	УСТАНОВОЧНАЯ ПЛИТА	ST 37	6
02	КРОНШТЕЙНЫ ОПОР	-	6
03	ФИКСИРУЮЩИЙ БОЛТ	-	6
04	ПРОФИЛЬ	ST 42	20
05	ПРОФИЛЬ КРУГЛЫЙ	ST 42	13
06	КОСЫНКИ УСИЛЕНИЯ	ST 37	40

Таблица 3. 9 - Наименование составляющих частей шасси

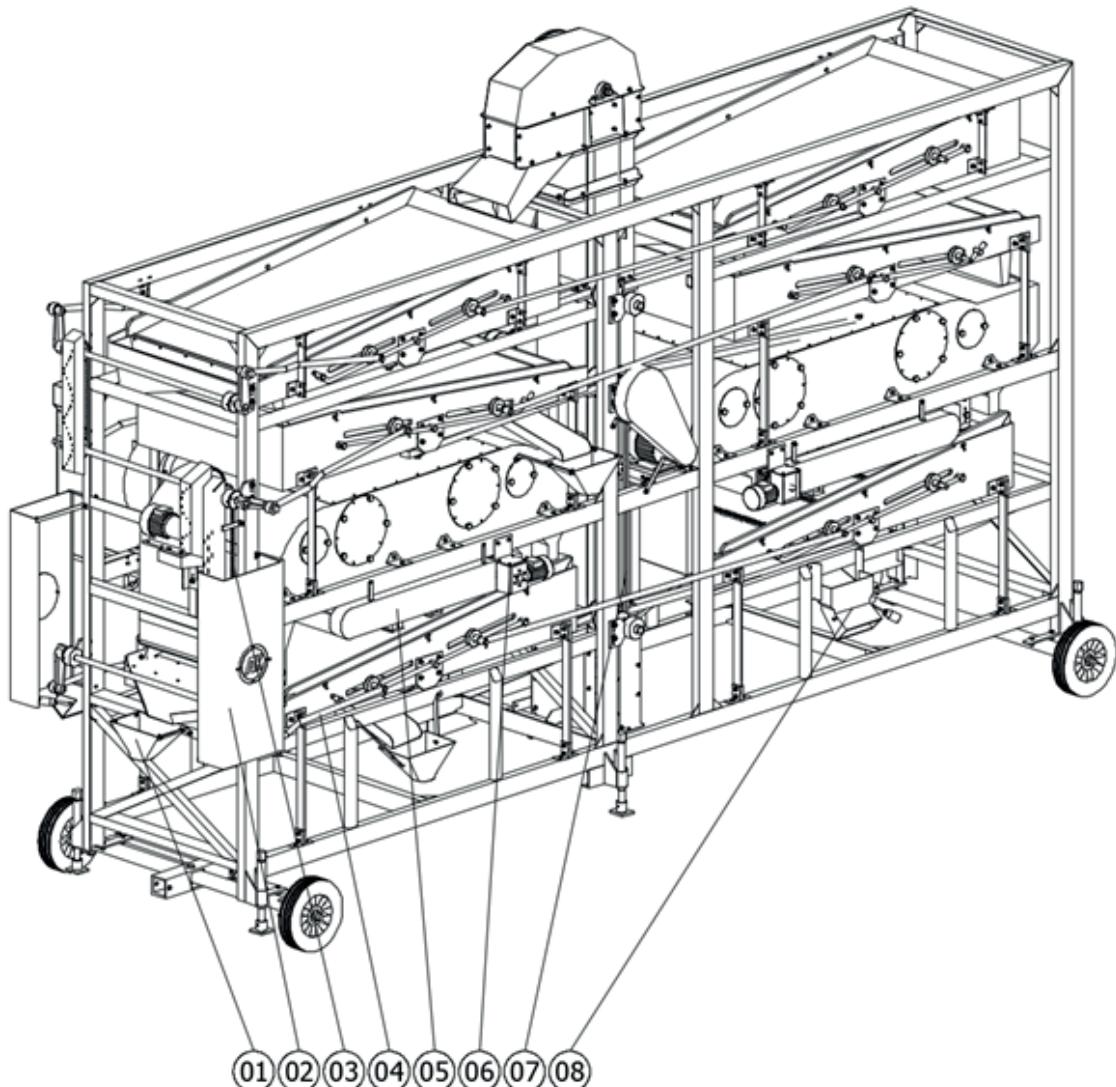


Рисунок 3. 9 - Вид комбинированного очистителя в сборе

№	НАИМЕНОВАНИЕ	МАТЕРИАЛ	ШТ
01	ЖЕЛЕЛОБ ПРОДУКТА	ST 37	10
02	КОЖУХ ЦЕПИ	ST 37	2
03	ЦЕПЬ	-	3
04	ТЯГА ЩЕТКИ	ST 42	6
05	КОЖУХ	ST 37	6
06	ЭЛЕКТРО ДВИГАТЕЛЬ	-	4
07	БЛОК V-ОБРАЗНЫЙ	-	9
08	ЖЕЛОБ	ST 37	4

Таблица 3. 10 - Наименование составляющих частей комбинированного очистителя в сборе

- ЗАЯВЛЕНИЕ О СООТВЕТСТВИИ СТАНДАРТАМ -



СЕ ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ

Настоящим заявляем, что указанное ниже изделие соответствует основным правилам по технике безопасности и производственной санитарии, определенной в директиве ЕС о безопасности машинного оборудования 2006/42/EC, директиве ЕС о слаботочном оборудовании 2006/95/EC и смежных стандартах.

Üretici Bilgisi

AKYUREK KARDESLER SANAYI VE TICARET LTD.STI.
Karaduvar Mah. 65117 Sokak №37 MERSIN / TURKEY
Tel: +90 324 234 47 59 - 48 Faks: +90 324 234 47 07
www.akyurekltd.com info@akyurekltd.com

Информация о производителе

Описание изделия: : ИНТЕНСИВНЫЙ ОЧИСТИТЕЛЬ
Модель(-и), тип(-ы) : O.TEM
Серийный номер O.TEM-005-1, O.TEM-005-2, O.TEM-005-3, O.TEM-PLC-005-3, C.O.TEM-006

Применимые директивы

2006/42/EC Директива ЕС о безопасности машинного оборудования

2006/95/EC Директива ЕС о слаботочном оборудовании

Применимые единые стандарты

Справочный №	Название	Редакция / дата
TS EN ISO 12100	Безопасность машинного оборудования – Основные принципы проектирования – Оценка рисков и изучение рисков	2010
EN ISO 13857	Безопасность машинного оборудования – Безопасное расстояние, не допускающее образования опасных зон, пределы которых достигаются верхними и нижними конечностями	2008
TS EN 60204 - 1	Безопасность машинного оборудования Электрическое оснащение машинного оборудования	2006/ AC: 2010
TS EN ISO 13850	Безопасность машинного оборудования – Аварийная остановка работы – принципы проектирования	2008
TS EN 349	Безопасность машинного оборудования – Минимальные зазоры, не позволяющие травмировать части человеческого тела	1993 + A1 2008
TS EN 953	Безопасность машинного оборудования – Защитные ограждения – Общие требования к проектированию и сооружение фиксированных поручней и ограждений	1997 + A1 2009
TS EN 842	Безопасность машинного оборудования – Визуальные сигналы, предупреждающие об опасности – Общие требования, проектирование и испытания	1996 + A1 2008
TS EN ISO 13849 - 1	Безопасность машинного оборудования – Детали устройств безопасности в системах управления – Часть 1: Общие принципы проектирования	2008

Настоящая декларация относится ко всем единицам данного изделия, идентичным модели, представленной для испытаний / проведения оценки. Оценка соответствия данного изделия требованиям, относящимся к перечисленным выше стандартам безопасности, проводилась производителем.

Подписано от имени Производителя

Имя – Фамилия : Umit AKYUREK
Должность : Директор по маркетингу и продажам
Место – Дата : 2015г. – Мерсин/ТУРЦИЯ
Подпись :



AKYUREK KARDESLER SANAYI VE TICARET LTD. STI.
Karaduvar Mah. 65117 Sokak no:37 MERSİN / TURKEY
Faks: +90 324 234 47 07