



Инструкция по выполнению погрузочно-разгрузочных работ и монтажу



Испарительные конденсаторы с осевыми вентиляторами и охладители с замкнутым циклом

По вопросам приобретения запасных частей к агрегатам EVAPCO или проведению технического обслуживания обращайтесь в свой региональный центр обслуживания Mr. GOODTOWER или в ближайшее производственное предприятие компании EVAPCO.

Производственные предприятия компании EVAPCO расположены по всему миру

EVAPCO Inc. (штаб-квартира компании) почтовый ящик 1300, Вестминстер, Мэриленд 21158 США
Телефон: (410) 756-2600 Факс: (410) 756-6450

EV AP CO Europe
N.V. Heersteveldweg 19
Industriezone, Tongeren-Oost
3700 Tongeren, Belgium
Phone: (32) 12 395029
Fax: (32) 12 238527
E-mail: evapco.europe@evapco.be

EVAPCO Europe, S.r.l.
Via Ciro Menotti 10
I-20017 Passirana di Rho
Milan, Italy
Phone: (39) 02 9399041
Fax: (39) 02 93500840
E-mail: evapcoeuropa@evapco.it

EVAPCO Europe GmbH
Bovert 22
D-40670 Meerbusch, Germany
Phone: (49) 2159-6956-0
Fax: (49) 2159-6956-11
Email: info@evapco.de

Агрегаты моделей АТС и АТW

Поставка

Испарительные конденсаторы с осевыми вентиляторами поставляются двумя секциями (верхняя и нижняя). Секции снабжены фланцами для соединения друг с другом через водонепроницаемые стыки. Способ герметизации и соединения секций описан в данной инструкции. Разнообразные принадлежности, такие как герметик, самонарезающие болты и необходимые материалы упаковываются отдельно и поставляются вместе с агрегатом. Для многосекционных агрегатов поддон для отвода конденсата и межсекционная вставка поставляются отдельно и устанавливаются на месте монтажа.

В агрегатах шириной 2,4 и 2,6 м электродвигатели и приводы вентиляторов устанавливаются на месте монтажа; при поставке упакованы в секции водяного бака. См. раздел «Монтаж электродвигателей» в данной инструкции.

Хранение

При хранении агрегата на складе не следует закрывать его верхнюю часть во избежание чрезмерного повышения температуры внутри агрегата, что может привести к повреждению каплеотделителей и регулирующих клапанов из ПВХ. При длительном хранении (более 6 месяцев) следует ежемесячно прокручивать вентиляторы и валы электродвигателей. Перед вводом агрегата в эксплуатацию следует очистить и смазать подшипники рабочих колес вентиляторов.

Стальная поддерживающая конструкция

Агрегаты шириной 1,2; 2,4; 2,6 и 3,6 м

Агрегат должен быть установлен на две двутавровые балки соответствующей длины, располагающиеся по краям основания агрегата параллельно его продольной оси (см. рис. 1а).

Агрегаты шириной 4,9; 5,9 и 7,3 м

Агрегат должен быть установлен на три двутавровые балки соответствующей длины. Две опорные балки располагаются по краям основания, а третья по центру агрегата параллельно его продольной оси (см. рис. 1б).

Все модели

Для соединения с опорными балками во фланцах в нижней части агрегата предусмотрены крепежные отверстия 19 мм (точное расположение крепежных отверстий указано в дополнительной документации). Прежде чем монтировать верхнюю секцию соедините нижнюю секцию с опорными балками.

Размеры опорных балок должны соответствовать общепринятым стандартам. Максимальное отклонение размеров балки не должно превышать $1/360$ длины агрегата, но не более 13 мм.

Отклонение размеров балки рассчитывается при 55 % эксплуатационного веса агрегата, при равномерной нагрузке на все балки (см. указания по эксплуатационной массе агрегата в дополнительной документации).

Перед установкой агрегата опорные балки необходимо выровнять по уровню. Не допускается выравнивать агрегат с помощью прокладок, подкладываемых между опорными балками и фланцами, так как это мешает выравниванию агрегата в продольном направлении.

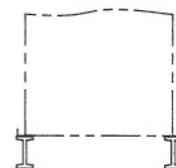
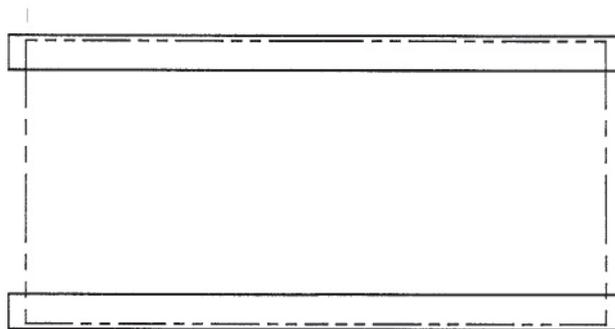


Рис. 1а. Расположение опорных балок (агрегаты шириной 1,2; 2,4; 2,6 и 3,4 м)

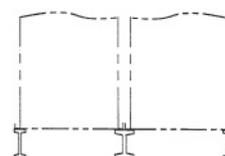
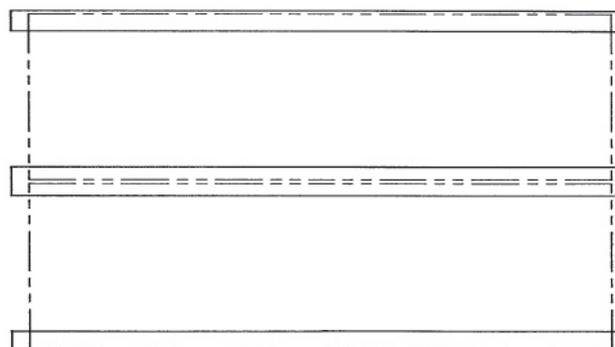


Рис. 1б. Расположение опорных балок (агрегаты шириной 4,9; 5,3 и 7,3 м)

Агрегаты моделей АТС и АТW

Монтаж секции водяного бака

Рым-болты для подъема и выравнивания секции водяного бака расположены в верхней ее части (см. рис. 2а и 2б). Для предотвращения чрезмерного натяжения строп при разгрузочно-погрузочных работах крюк подъемного механизма должен находиться на минимальном расстоянии Н от верхней части секции водяного бака. Минимальные расстояния Н указаны в таблице 1. Не допускается подвешивать секцию водяного бака на длительное время и поднимать ее, если есть риск падения секции, без страховочного строба (подробная информация указана в разделе «Подвешивание секций агрегата на длительное время»). Соедините секцию водяного бака с опорными балками, прежде чем монтировать секцию теплообменника с вентилятором.

Длина секции водяного бака, м	Минимальный размер Н, м	Длина секции водяного бака, м	Минимальный размер Н, м
1,8	2,4	6,0	6,3
2,6 и 2,7	3,0	6,3	6,6
3,2	3,3	7,2	4,5
3,6	4,5	8,4	4,8
4,3	5,1	10,8	5,7
5,4	5,7	12	6,3

Таблица 1. Минимальный размер Н для секции водяного бака

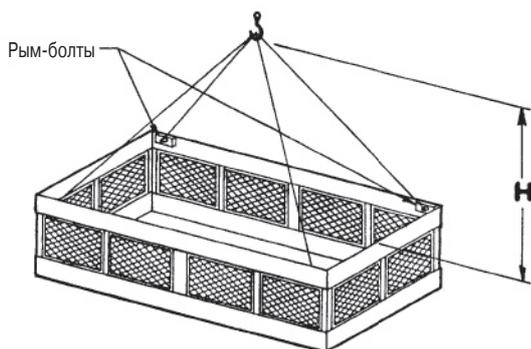


Рис. 2а. Секция водяного бака длиной до 6,3 м

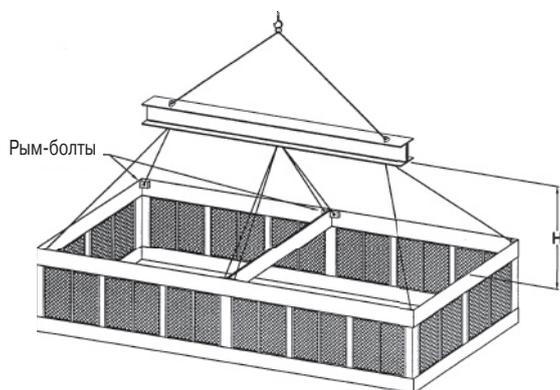


Рис. 2б. Секция водяного бака длиной от 7,3 до 12 м

Монтаж двухсекционного водяного бака Агрегаты шириной 2,4; 2,6 и 3,6 м и длиной от 7,3 до 12 м

Секции водяного бака поставляются отдельно и при монтаже соединяются между собой уравнивающей линией. Кроме уравнивающей линии в комплект поставки входят поддон для отвода конденсата и межсекционная вставка, предназначенная для герметизации стыка между секциями.

Уравнивающая линия смонтирована на заводе-изготовителе на одной из секций водяного бака. Соединение уравнивающей линии со второй секцией производится на месте монтажа. Уравнивающая линия предназначена для выравнивания уровня воды в секциях водяного бака, что обеспечивает правильное функционирование насоса. Монтаж секций осуществляется в следующем порядке:

1. Установите на опорные балки секцию водяного бака с уравнивающей линией, как описано ранее.
2. Очистите фланец уравнивающей линии. Установите уплотняющую прокладку (предварительно сняв с нее бумагу), как показано на рисунке 3.
3. Очистите соединительные отверстия уравнивающей линии от грязи, жира и влаги.
4. Установите вторую секцию водяного бака (с ответным фланцем для уравнивающей линии) на опорные балки в непосредственной близости от первой секции.
5. Совместите с помощью направляющих штырей (не входят в комплект поставки) отверстия на фланце уравнивающей линии с отверстиями на ответном фланце второй секции бака и сдвиньте секции.
6. Вставьте 8 мм болты с кольцевыми прокладками во все соединительные отверстия уравнивающей линии и затяните гайки.
7. Закрепите вторую секцию водяного бака на опорных балках.
8. Установите поддон для отвода конденсата поверх соприкасающихся кромок торцевых панелей секций водяного бака. Зафиксируйте поддон с помощью 8 мм самонарезающих болтов, устанавливая их через прижимные уголки в торцевых панелях. Если секция водяного бака изготовлена из нержавеющей стали, то следует использовать 6 мм самонарезающие болты, устанавливая их через прижимные уголки в торцевых панелях и фиксируя латунными заклепочными гайками (см. рис. 5).
9. Установите межсекционную вставку в сгибах вертикальных ребер секции водяного бака и закрепите ее с помощью 8 мм самонарезающих болтов. Если секция водяного бака изготовлена из нержавеющей стали, то следует использовать 6 мм болты и гайки из нержавеющей стали (см. рис. 3).

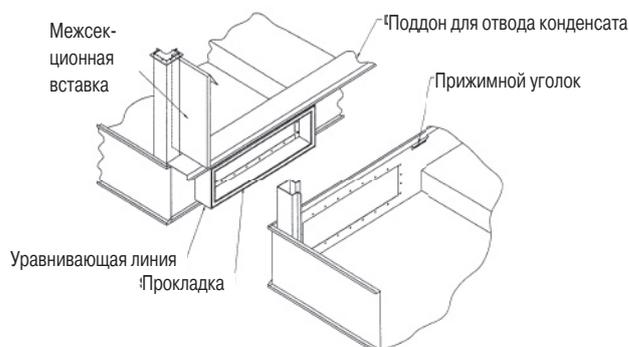
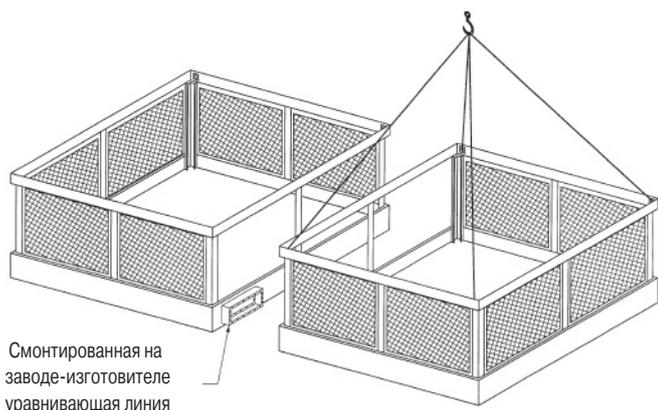


Рис. 3. Монтаж уравнивающей линии

Агрегаты моделей АТС и АТW



Смонтированная на заводе-изготовителе уравнивающая линия

Рис. 4. Уравнивающая линия

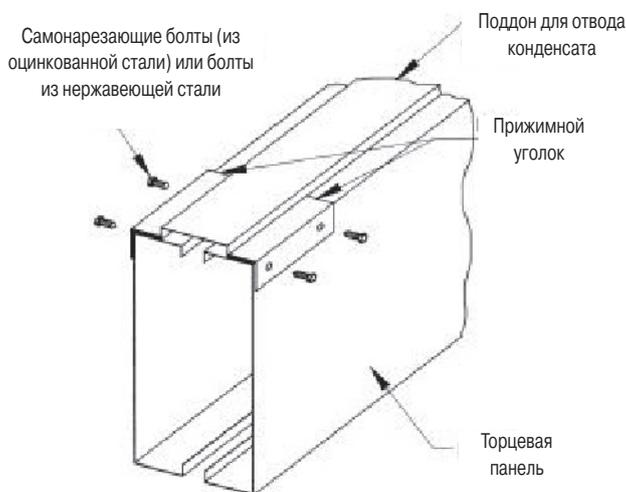


Рис. 5. Монтаж поддона для отвода конденсата

Монтаж двухсекционного водяного бака Агрегаты шириной 4,9; 5,3 и 7,3 м и длиной от 3,6 до 12 м

Уравнивающая линия для агрегатов шириной 4,9, 5,3 и 7,3 м, поставляется отдельно и должна быть соединена с боковыми панелями секций водяного бака. Кроме уравнивающей линии, в комплект поставки входят поддон для отвода конденсата и межсекционная вставка, предназначенная для герметизации стыка между секциями. Монтаж секций осуществляется в следующем порядке:

1. Установите на опорные балки секцию водяного бака с уравнивающей линией, как описано ранее.
2. Очистите соединительные отверстия, в которые будут вставляться штифты уравнивающей линии, от грязи, жира и влаги. Установите уплотняющую прокладку (предварительно сняв с нее бумагу), как показано на рисунке 6.
3. Вставьте штифты уравнивающей линии в соединительные отверстия через уплотняющую прокладку и затяните их с помощью стопорных и плоских шайб.

4. Очистите другую сторону фланца уравнивающей линии и установите на ней уплотняющую прокладку (предварительно сняв с нее бумагу).
5. Очистите соединительные отверстия второй секции от грязи, жира и влаги. Установите вторую секцию водяного бака на опорные балки в непосредственной близости от первой секции.
6. Совместите с помощью направляющих штырей отверстия на фланце уравнивающей линии с соединительными отверстиями на второй секции бака и сдвиньте секции.
7. Вставьте 8 мм болты с кольцевыми прокладками во все соединительные отверстия уравнивающей линии и затяните гайки.
8. Закрепите вторую секцию водяного бака на опорных балках.
9. Извлеките 6 мм болты, которые скрепляют поддон для отвода конденсата с торцевой панелью, и поместите его поверх соприкасающихся кромок боковых панелей секций водяного бака. Затем соответствующим образом разверните прижимные уголки и заново установите поддон.
10. Соедините поддоны для отвода конденсата между собой с помощью 6 мм самонарезающих болтов (см. рис.7).
11. Установите межсекционную вставку в сгибах вертикальных ребер секции водяного бака и закрепите ее с помощью 6 мм самонарезающих болтов. Если секция водяного бака изготовлена из нержавеющей стали, то следует использовать 8 мм болты и гайки из нержавеющей стали. (см. рис. 8).

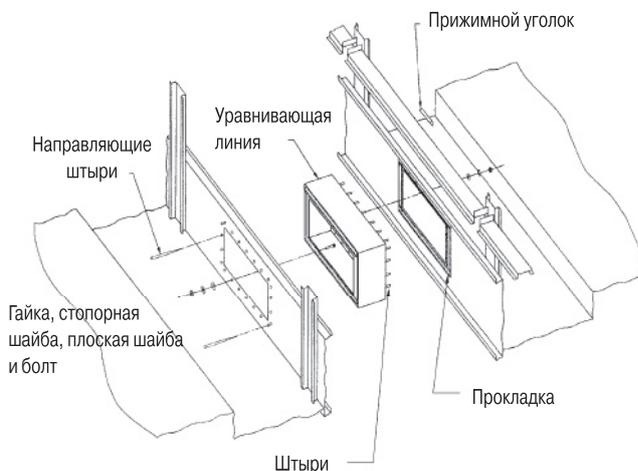


Рис.6. Монтаж уравнивающей линии агрегатов шириной 4,9; 5,3 и 7,3 м



Рис. 7. Сборка поддона для отвода конденсата



Рис. 8. Монтаж поддона для отвода конденсата и межсекционных вставок агрегатов шириной 4,9, 5,3 и 7,3 м

Уплотняющие слои

После установки и надежного закрепления секции водяного бака на опорных балках, тщательно очистите верхние фланцы бака от грязи и удалите влагу. На фланцы с отверстиями для стягивающих болтов, вдоль линии расположения отверстий, уложите уплотняющий слой. На торцевых фланцах следует уложить два уплотняющих слоя внахлест.

На углах фланцев уплотняющие слои также должны лежать внахлест (см. рис. 9). Убедитесь в том, что уплотнение не выходит за границу фланца. **Убедитесь в том, что с уплотнителя полностью удалена защитная бумага.**

Если агрегат состоит из двух или более секций теплообменника с вентилятором, то уплотняющие слои следует укладывать также на внутренние фланцы (см. рис. 10).

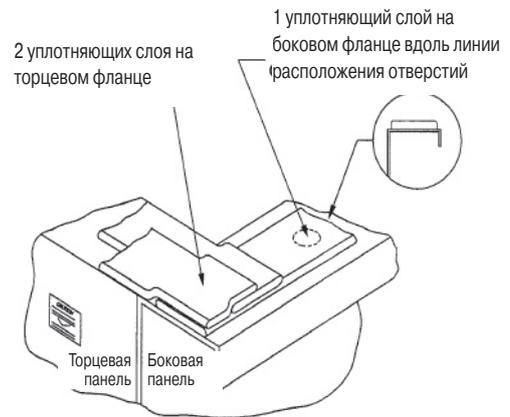


Рис. 9. Способ укладки уплотняющих слоев

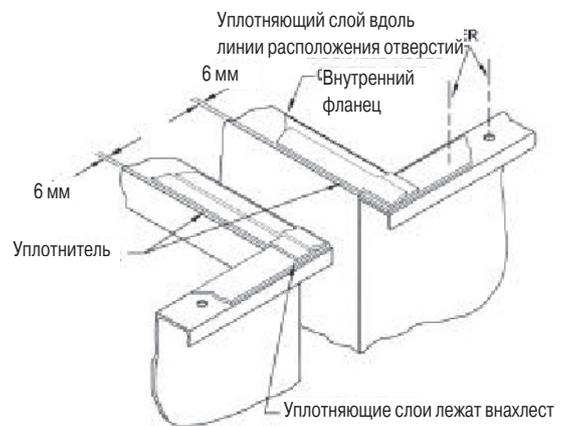


Рис. 10. Расположение уплотняющих слоев на внутренних фланцах агрегата, состоящего из нескольких секций теплообменника и вентиляторов

Агрегаты моделей АТС и АТW

Секция теплообменника с вентилятором

Секция теплообменника с вентилятором оснащена четырьмя рым-болтами, расположенными по углам в нижней части секции. Рым-болты предназначены для проведения погрузочно-разгрузочных работ и монтажа секции. Некоторые секции оснащены двумя дополнительными рым-болтами, расположенными по центру боковой панели секции (см. рис. 10а и 10б).

Зацепление стропа для подъема секции следует производить за все рым-болты. Для подъема верхней секции агрегата необходимо использовать траверс, как показано на рис. 10а и 10б.

Для предотвращения чрезмерного натяжения строп при разгрузочно-погрузочных работах крюк подъемного механизма должен находиться на минимальном расстоянии H от верхней части секции. Минимальные расстояния H указаны в таблице 2. Не допускается подвешивать секцию с помощью крюка и траверса длительное время, если есть риск падения секции, без страховочных строп (подробная информация указана в разделе «Подвешивание секций агрегата на длительное время»).

Длина секции водяного бака, м	Минимальный размер H , м	Длина секции водяного бака, м	Минимальный размер H , м
1,8	2,4	4,3	4,2
2,6 и 2,7	2,7	5,4	5,1
3,2	3,3	6,0	5,4
3,6	3,6	6,3	5,7

Таблица 2. Минимальный размер H для секции теплообменника с вентилятором

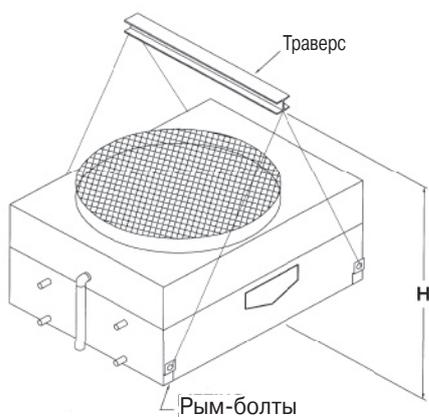


Рис. 10а. Секция с 4 рым-болтами

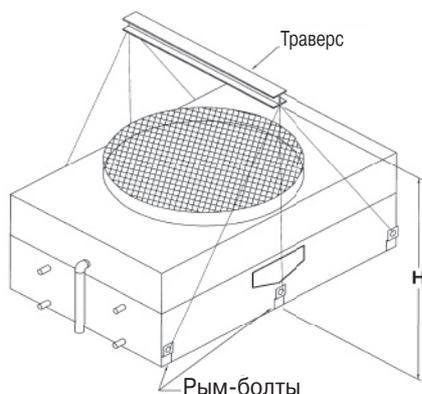


Рис. 10б. Секция с 6 рым-болтами

Подвешивание секций агрегата на длительное время

Внимание: Безопасное использование рым-болтов возможно только при проведении погрузочно-разгрузочных работ или монтажа агрегата. При подвешивании секции на длительное время необходимо использовать страховочные стропы, продетые под секцией.

При подвешивании секции на длительное время необходимо использовать страховочные стропы, продетые под секцией (см. рис. 11). Запрещается подвешивать секцию на длительное время без использования траверса между стропами в верхней части секции, так как это может привести к повреждению фланцев или корпуса вентилятора.

Перед монтажом агрегата страховочные стропы и брусья следует удалить.

Минимальные расстояния H указаны в таблицах 1 и 2.

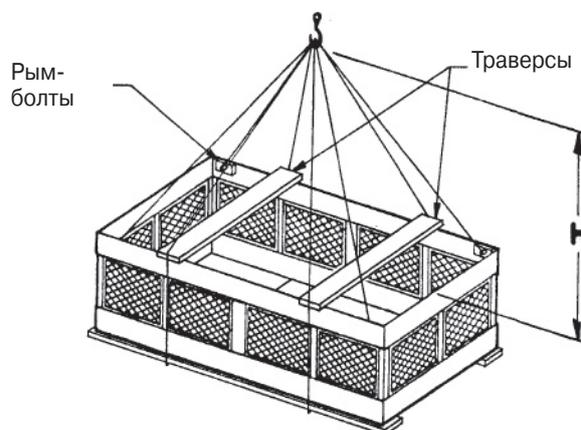


Рис. 11. Подвешивание секции водяного бака на длительное время

Агрегаты моделей АТС и АТW

Монтаж секции теплообменника с вентилятором на секцию водяного бака (агрегаты шириной 1,2, 2,4, 2,6 и 3,6 м)

Перед монтажом секции теплообменника с вентилятором на секцию водяного бака убедитесь в том, что все элементы, помещенные внутрь секций на время транспортировки, удалены.

Очистите фланцы, находящиеся внизу секции теплообменника с вентилятором. Сторона секции теплообменника с вентилятором, на которой расположены патрубки водяного контура, должна находиться в одной плоскости со стороной секции водяного бака, содержащей другие патрубки водяного контура (см. дополнительную документацию). На каждой секции агрегата нанесена соответствующая монтажная маркировка (например, маркировка А1 секции водяного бака должна находиться напротив маркировки А1 секции теплообменника с вентилятором).

Осторожно опускайте секцию теплообменника с вентилятором до тех пор, пока расстояние до секции водяного бака не станет равным нескольким сантиметрам. Следите, чтобы секции не соприкасались, что нарушит правильную укладку уплотняющих слоев. Вставьте направляющие штыри как минимум в три угловых отверстия фланцев (см. рис. 12) и осторожно опустите секцию теплообменника с вентилятором до полного совмещения фланцев.

Установите самонарезающие болты в угловые отверстия фланцев. Затем установите самонарезающие болты во все остальные отверстия фланцев, начиная от углов – к середине. Используйте направляющие штыри для совмещения центров отверстий. Самонарезающие болты должны быть установлены в каждое отверстие боковых фланцев, отверстия на торцевых фланцах отсутствуют.



Рис. 12. Сборка секций агрегата

Сборку агрегата, состоящего из нескольких секций теплообменника с вентилятором, следует проводить таким же образом. При сборке секций используйте только самонарезающие болты. Доступ к внутреннему стыку фланцев осуществляется изнутри агрегата. При сборке агрегата, состоящего из нескольких секций теплообменника с вентилятором, самонарезающие болты следует закручивать в направлении снизу вверх (см. рис. 13).

Замечание: Если секции изготовлены из нержавеющей стали, то болты, гайки и шайбы также должны быть из нержавеющей стали.

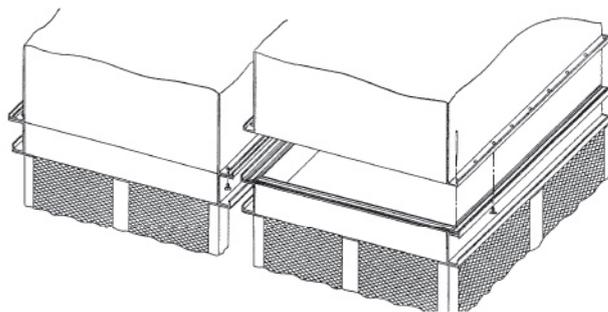


Рис. 13. Сборка секций агрегата

После сборки агрегата между секциями водяного бака следует установить крышку переливного отверстия, предотвращающую попадание посторонних предметов в водяной бак. Монтаж элементов крышки переливного отверстия приведен на рис. 14. Установку элементов крышки переливного отверстия рекомендуется проводить изнутри агрегата, используя пространство между секцией водяного бака и секцией теплообменника с вентилятором. Элементы крышки переливного отверстия необязательно скреплять между собой.

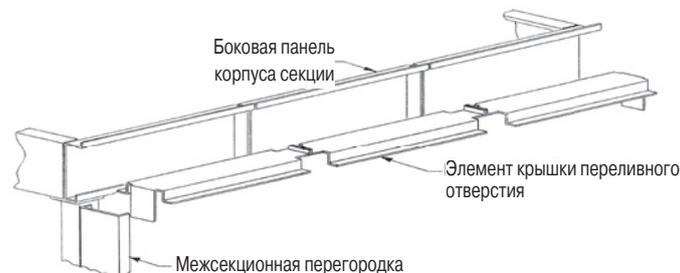


Рис. 14. Сборка крышки переливного отверстия

Агрегаты моделей АТС и АТW

Монтаж защитных решеток вентилятора (агрегаты шириной 3,6 и 7,3 м)

В некоторых случаях агрегат оснащается защитными решетками вентиляторов, на время транспортировки помещенных в секцию водяного бака. Монтаж защитной решетки вентилятора на воздуховыпускное отверстие выполняется следующим образом:

ВНИМАНИЕ: НЕ НАСТУПАЙТЕ НА ЗАЩИТНЫЕ РЕШЕТКИ ВЕНТИЛЯТОРОВ!

1. Поместите обе части защитной решетки вентилятора на воздуховыпускное отверстие. На каждой половине защитной решетки имеется монтажная маркировка. Совместите монтажные петли на защитной решетке с соответствующими отверстиями по периметру воздуховыпускного отверстия.
2. Закрепите защитную решетку на воздуховыпускном отверстии во всех местах (см. рис. 15).
3. Соедините обе части защитной решетки между собой с помощью 8 крепежных скоб (см. рис. 16). Крепежные скобы должны располагаться равномерно, как показано на рис. 17.

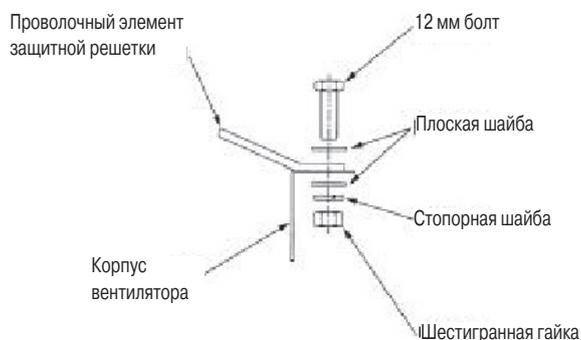


Рис. 15. Крепление защитной решетки на воздуховыпускном отверстии

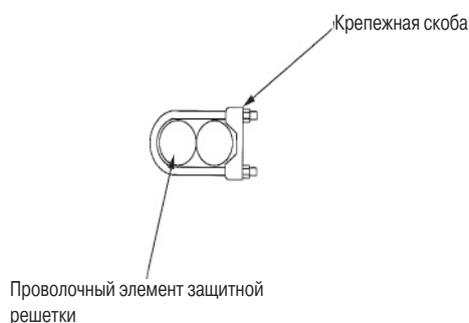


Рис. 16. Установка крепежной скобы

Крепежная скоба

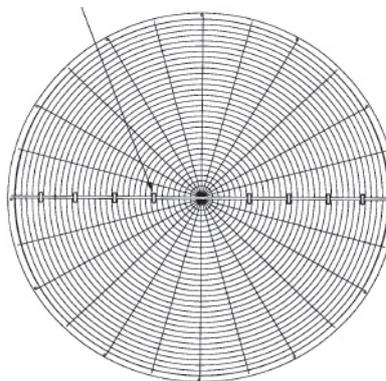


Рис. 17. Расположение крепежных скоб

Монтаж защитных решеток вентилятора

Остальные агрегаты оснащены защитной решеткой вентилятора, устанавливаемой на X-образную поддерживающую рамку.

1. Установите поддерживающую рамку поперек воздуховыпускного отверстия (см. рис. 18).
2. Поместите обе части защитной решетки на поддерживающую рамку. На каждой половине защитной решетки имеется монтажная маркировка. Совместите монтажные петли на защитной решетке с соответствующими отверстиями по периметру воздуховыпускного отверстия.
3. Соедините обе части защитной решетки между собой с помощью 8 крепежных скоб (см. рис. 16). Крепежные скобы должны располагаться равномерно, как показано на рис. 17.
4. Закрепите защитную решетку на воздуховыпускном отверстии во всех местах (см. рис. 15). В 4 местах защитная решетка должна закрепляться вместе с поддерживающей рамкой.

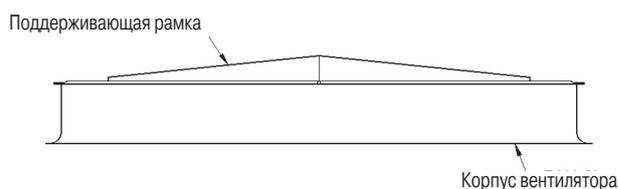


Рис. 18. Монтаж поддерживающей рамки

Агрегаты моделей АТС и АТW

Балка для демонтажа электродвигателя и редуктора (дополнительная принадлежность)

Балка предназначена для облегчения демонтажа электродвигателей вентилятора и редукторов. Основание балки монтируется сбоку агрегата рядом с инспекционной дверцей. Балка и ее основание поставляются отдельно и на время транспортировки помещаются в секцию водяного бака. Для многосекционных агрегатов число поставляемых балок равняется числу секций. Поставляются балки двух исполнений: балка с одной точкой подвеса предназначена для агрегатов, оснащенных электродвигателями с ременной передачей (рис. 19); балка с двумя точками подвеса предназначена для агрегатов, электродвигатели которых дополнительно оснащены редукторами (рис. 20). Монтаж основания балки осуществляется в следующем порядке:

1. Установите основание балки рядом с инспекционной дверцей на 8 мм штифтах, выступающих из отсека вентиляторов.
2. Для крепления основания балки к агрегату используйте 8 мм стопорные шайбы и гайки (см. рис. 21).

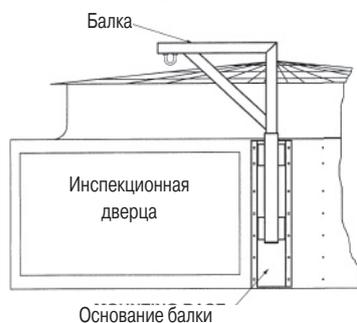


Рис. 19. Монтаж балки с одной точкой подвеса

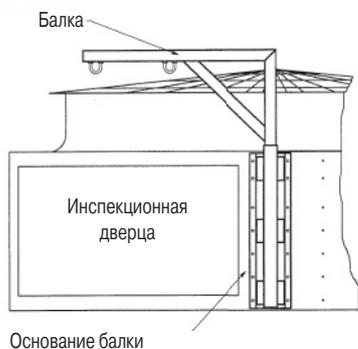


Рис. 20. Монтаж балки с двумя точками подвеса

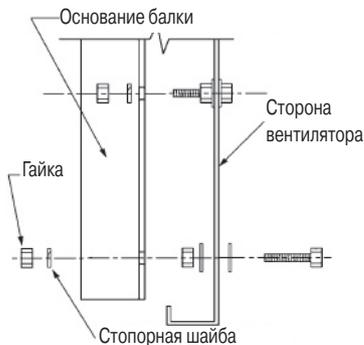


Рис. 21. Монтаж основания балки

Монтаж демпфера на воздуховыпускном отверстии (дополнительная принадлежность)

Агрегаты моделей АТW

После закрепления верхней секции (секция теплообменника с вентилятором) на секции водяного бака, убедитесь в том, что с верхней секции удалены все посторонние предметы. Осторожно опускайте демпфер на воздуховыпускное отверстие до тех пор, пока не совместятся угловые отверстия на фланцах.

Установите самонарезающие болты в угловые отверстия. Затем установите самонарезающие болты во все остальные отверстия фланцев, начиная от углов – к середине. Используйте направляющие штыри для совмещения центров отверстий. Самонарезающие болты должны быть установлены в каждое отверстие боковых фланцев, отверстия на торцевых фланцах отсутствуют.

Замечание: Запрещается поднимать агрегат или секцию теплообменника с вентилятором за рым-болты соединенного с ними демпфера. Поднимать демпфер допускается только отдельно (см. рис. 22).

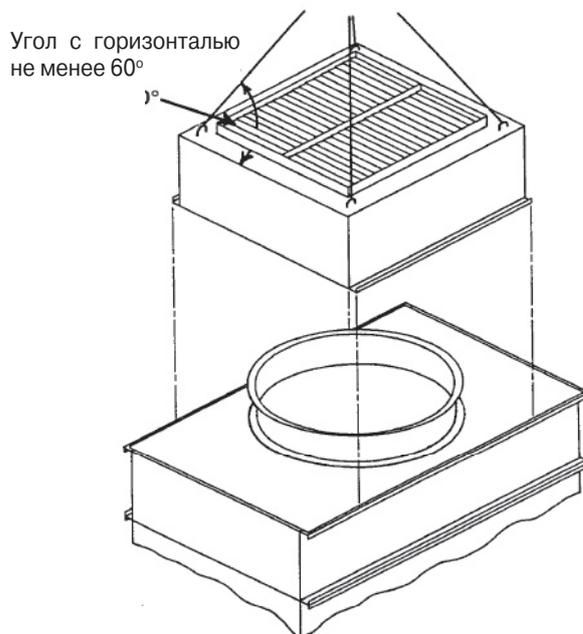


Рис. 22. Установка демпфера на воздуховыпускное отверстие секции теплообменника с вентилятором

Агрегаты моделей АТС и АТW

Монтаж электродвигателей Модель электродвигателя шириной 8,5'

1. Перед монтажом основания электродвигателя внимательно изучите рис. 23.
2. Поднимите с помощью стропы панель основания электродвигателя В за рым-болт А.
3. Подведите панель основания электродвигателя к корпусу агрегата и вставьте направляющий стержень С в отверстие Е, а направляющий стержень F в отверстие D.
4. Наживите (не затягивайте) на штыри гайки и шайбы. Наживите контргайку на направляющий стержень С.
5. Вставьте J-образные стержни G в отверстия H. Установите гайки, плоские шайбы и шплинты. Закрутите гайки с плоскими шайбами так, чтобы в дальнейшем они оказались с другой стороны основания электродвигателя.
6. Вставьте J-образные стержни в отверстия J панели основания электродвигателя. Наживите плоские и стопорные шайбы и гайки. Снимите стропу с рым-болта на панели основания электродвигателя. Переместите электродвигатель к корпусу агрегата для установки ремня.
7. Установите многоручьевой ремень Powerband К (рис. 24) на шкивы электродвигателя и вентилятора. Натяните (не перетягивайте) ремень с помощью гаек на J-образных стержнях. Ремень должен прогибаться прилбл. на 19 мм при небольшом надавливании рукой в его центральной части.
8. Убедитесь в том, что панель основания электродвигателя установлена строго вертикально. Только в этом случае шкивы электродвигателя и вентилятора установлены на заводе-изготовителе надлежащим образом.
9. В качестве заключительной проверки положите на шкивы проверочную линейку. Линейка и шкивы должны соприкасаться в 4 точках (см. рис. 25). При необходимости отрегулируйте положение шкива электродвигателя.
10. Чтобы установить защитную крышку электродвигателя L, соедините петли и установите шарнирные пальцы М.
11. Закройте защитную крышку электродвигателя и прикрепите ее двумя стопорными болтами с загнутым стрежнем.

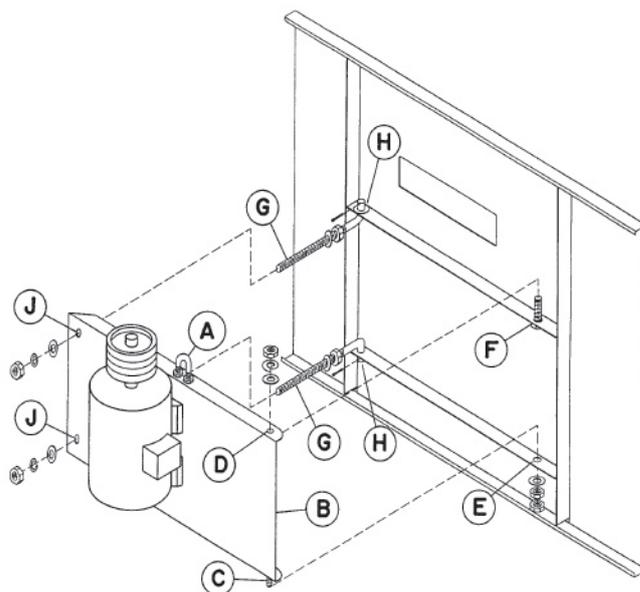


Рис. 23. Монтаж электродвигателя

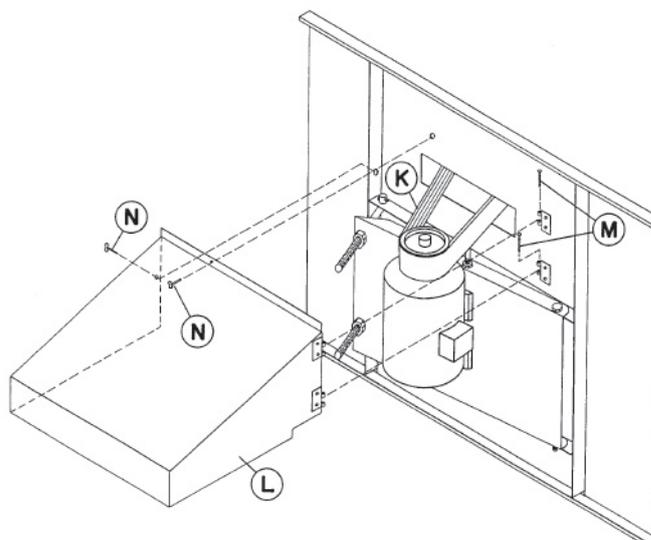


Рис. 24. Установка ремня и защитной крышки электродвигателя



Рис. 25. Выравнивание положения шкивов

Агрегаты моделей АТС и АТW

Ввод в эксплуатацию

Удаление транспортировочных подпорок и строительного мусора

Удалите все подпорки, установленные внутри секций агрегата для обеспечения безопасности при транспортировке. Особенно обратите внимание на подпорки между вентилятором и защитной решеткой вентилятора. Перед вводом в эксплуатацию очистите водяной бак от строительного мусора. Закройте и запирайте все инспекционные дверцы.

Подсоединение нагнетательной линии водяного контура

Соедините патрубок на нагнетательной стороне насоса, находящегося в секции водяного бака, с патрубком на входе теплообменника с помощью гибкого шланга или хомутов.

Подсоединение сливной линии водяного контура

Монтаж сливной линии и сливного клапана производится только на агрегатах, оснащенных насосом. Если агрегат поставляется без насоса (с использованием удаленного водяного отстойника), убедитесь в том, что переливная линия и переливной клапан имеют соответствующие размеры, установлены на стороне нагнетания и подсоединены к водостоку. Во всех случаях сливной клапан должен быть полностью открыт.

Фильтр

Проверьте фильтр (если входит в комплект поставки) секции водяного бака. Убедитесь в том, что он расположен на всасывающей стороне насоса и оснащен крышкой, препятствующей образованию водоворотов (см. рис. 26).

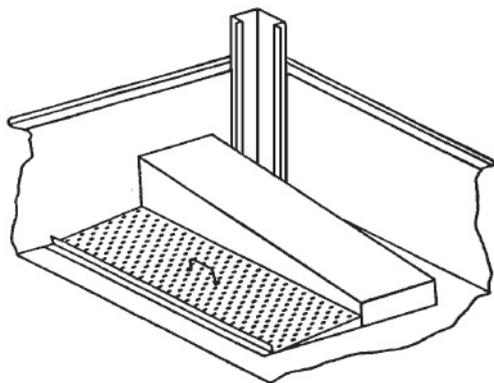


Рис. 26. Положение фильтра

Защитные решетки

Все вентиляторы оснащены защитными решетками, установленными на воздуховыпускном отверстии. Проверьте и подтяните все соединения.

Регулировка поплавкового клапана

Поплавковый клапан устанавливается на заводе-изготовителе; однако, после монтажа агрегата следует проверить его регулировку. Клапан должен быть настроен таким образом, чтобы центральная линия поплавка находилась на определенном расстоянии (расстояния указаны в таблицах 3а и 3б) от дна водяного бака. Регулировку положения поплавка следует проводить только с помощью гайки на вертикальном резьбовом стержне. Запрещается регулировать положение горизонтального стержня поплавкового клапана.

Длина агрегата, м	Уровень воды в баке, мм
до 2,7	220
3,6	300

Таблица 3а. Регулировка поплавкового клапана агрегатов шириной 1,2 м

Длина агрегата	Уровень воды в баке, мм
Все модели	340

Таблица 3б. Регулировка поплавкового клапана агрегатов шириной от 2,4 до 7,3 м

Последовательность ввода в эксплуатацию

Перед вводом агрегата в эксплуатацию убедитесь в том, что все инспекционные дверцы закрыты, защитные решетки и крышки находятся на своих местах. Пуск агрегата производится в следующей последовательности:

1. Заполните водяной бак до уровня перелива.
2. Включите агрегат на непродолжительное время и проверьте правильность направления вращения насоса оросительной системы. Направление вращения указано на корпусе насоса.
3. Включите агрегат на непродолжительное время и проверьте правильность направления вращения вентиляторов. Направление вращения указано на корпусе вентиляторов.

Техническое обслуживание

После монтажа и ввода в эксплуатацию необходимо обеспечить надлежащее техническое обслуживание агрегата для поддержания его эксплуатационных качеств. Техническое обслуживание не сложное и не занимает много времени, но его следует проводить регулярно. Инструкция по техническому обслуживанию поставляется в комплекте с агрегатом.

Защита от замораживания

Агрегаты, установленные в районах, где температура опускается ниже 0 °С, должны быть обеспечены соответствующей защитой от замораживания. Подробная информация приведена в инструкции по техническому обслуживанию.

Дополнительные принадлежности и компоненты агрегата поставляются совместно для сборки на месте монтажа