

Устройство нарезки для цизелирования рыбы ИПКС-074-01-125Ц(Н)

Руководство по эксплуатации

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (727)345-47-04
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Саранск (8342)22-96-24
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(727)345-47-04

Беларусь +375-257-127-884

Узбекистан +998(71)205-18-59

Киргизия +996(312)96-26-47

эл.почта: emz@nt-rt.ru || сайт: <https://elf4m.nt-rt.ru/>

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Устройство нарезки **ИПКС-074-01-125Ц(Н)** – цизелятор, (далее устройство) предназначено для проведения процесса цизелирования (надрезания) полутуш белых рыб с большим содержанием мелких костей. Мелкие косточки рыбы рассекаются, а шкурка остается неповрежденной. Такая обработка сырого филе рыбы создает условие для безопасного употребления рыбы в пищу после обжаривания.

Устройство также может использоваться для проведения карбования мясных полуфабрикатов. Карбование – нанесение надрезов на мясных полуфабрикатов с одной или с двух сторон с целью увеличения контакта мяса со специями.

Устройство предназначено для использования на предприятиях пищевой промышленности.

Вид климатического исполнения соответствует УХЛ 4.2 по ГОСТ 15150-69, т.е. температура окружающей среды от плюс 10 до плюс 35 °С, относительная влажность воздуха от 45 до 80 %, атмосферное давление от 84 до 107 кПа (от 630 до 800 мм.рт.ст.).

Степень защиты электрооборудования соответствует IP54 по ГОСТ 14254-96.

Регистрационный номер декларации о соответствии (копия на последней странице паспорта): ЕАЭС №RU Д-RU.PA09.B.67201/23.

Дата регистрации декларации о соответствии: 14.11.2023.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Производительность, шт./ч, не более	3000
Длина рыбы (ширина укладки), мм, не более	400
Толщина полутуш (высота укладки), мм, не более	36
Высота регулировки неразрезанной части рыбы (полутуши), мм	1-5
Угол укладки рыбы относительно ножей	90°
Скорость вращения режущих ножей, об/мин	450
Шаг ножей, мм	6*
Минимально-допустимый шаг ножей, мм	4
Количество режущих ножей, шт.	66*
Диаметр режущих ножей, мм	125
Двигатель привода ножей	АИР 71В4 IM1081 (1500/0,75)
Напряжение питания, В	3N~380±10%
Частота переменного тока питания, Гц	50±2%
Установленная мощность, кВт	0,75
Показатель энергоэффективности, Вт/шт	0,3
Габаритные размеры, мм, не более	
длина	600
ширина	560
высота	560
Масса, кг, не более	100

* Шаг ножей и их количество могут быть другими в пределах ширины укладки и оговариваются при заказе.

Устройство выполнено полностью из пищевой нержавеющей стали ГОСТ 5632-72.
Срок службы до списания - 6 лет.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Комплект поставки устройства должен соответствовать таблице 1.

Таблица 1

Обозначение	Наименование	Кол.	Прим.
ИПКС 074-25.00.00.000	Устройство нарезки ИПКС-074-01-125Ц(Н)	1	
ИПКС-074-01ПС	Устройство нарезки ИПКС-074-01. Паспорт	1	
ИПКС 074-25.00.00.004	Крюк	2	
Двигатель	АИР 71В4 IM1081. Инструкция по эксплуатации	1	

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Устройство нарезки (рисунок 1, а, б) состоит из основных узлов и частей: каркаса 1, блока ножей 7, гребенки 8, столика упорного 12, двигателя 17, блока управления 13.

Каркас 1 является самонесущей конструкцией, состоящий из двух боковых стенок, жестко соединенных между собой пятью стяжками 6. На каркасе крепятся все элементы конструкции устройства.

Режущая часть устройства состоит из блока ножей 7. Блок ножей представляет собой набор дисковых ножей, посаженных на вал и втулок, находящихся между ножами, которые и обеспечивают равный шаг ножей. Блок ножей предназначен для надрезания подаваемой в зону реза полутушки рыбы (далее рыба). Рыба подается во входную зону, сверху устройства, на наклонный столик, кожей к поверхности. Скользящая вниз, по наклонному столику, рыба захватывается вращающимися ножами и надрезается, оставляя кожу нетронутой (высота неразрезанной части рыбы). Далее, надрезанная полутушка рыбы набегает на гребенку, отделяется от ножей, сбрасывается в приемную тару.

Узел блока ножей 7 съемный, извлекается из устройства через боковую стенку вместе с подшипниковыми узлами. Узел крепится с помощью винтов и гаек. Извлечение, установка и переноска блока ножей производится с помощью специальных крюков. Блок ножей разборный – разбирается в целях санитарной обработки, заточки, замены ножей.

Приводной узел состоит из двигателя 17, шкива блока ножей 14, шкива двигателя 15 и ремня зубчатого 16. Блок ножей приводится во вращение от двигателя 17, расположенного в нижней части устройства, через зубчатый ремень 16 и шкивы 14, 15. Понижающая обороты передача от двигателя 17 к блоку ножей 7 осуществляется за счет разницы диаметров шкивов. Натяжка зубчатого ремня производится поворотом двигателя и его последующей фиксацией болтом 21.

Столик упорный 12 представляет собой наклонную поверхность, по которой перемещается рыба из зоны укладки, в зону резки, а из зоны резки в выходную часть устройства (сбрасывания). Столик имеет усиленную конструкцию для предотвращения его изгибанию, которое может возникнуть от воздействия множества ножей на рыбу во

время ее надрезания. Так же столик имеет боковые выступающие направляющие, которые входят в зацепление с направляющими устройства. Перемещаясь по ним, столик приобретает такое положение по отношению к ножам, при котором задается необходимый зазор неразрезанной части рыбы. Фиксация положения столика 12 производится с помощью упорных винтов 20.

Гребенка 8 предназначена для сбрасывания полутуш рыбы, втянутой в межножевое пространство после их надрезания. Конструкция гребенки представляет собой набор чередующихся пластин, часть которых имеет радиусную форму и заведена в межножевое пространство. Гребенка заводится в ножевое пространство и крепится на двух держателях 9, установленных по бокам устройства. Фиксация гребенки производится за счет винтовых ручек.

Для предотвращения травмирования рабочего персонала о ножи в конструкции устройства предусмотрен кожух ножевой 4, который закрывает прямой доступ к ножам. Кожух расположен над ножами, обеспечивая свободный проход рыбы через зону резки под ножами. Для обеспечения безопасности, во время работы устройства, при поднятии кожуха срабатывает датчик положения кожуха, который отключает привод блока ножей. Кожух имеет возможность быстро отсегиваться от устройства для проведения санитарной обработки.

Устройство с боков закрыто крышками 2, 3, снизу – стенкой 5. На боковых крышках размещены кнопки управления 19 устройством. На нижней стенке 5 имеется крышка блока управления 11, на которой закреплен блок управления 13. Крышка 11 дает возможность быстрого доступа к блоку управления при его обслуживании.

Блок управления 13 предназначен для включения/отключения блока режущих ножей. Схема электрическая принципиальная и перечень элементов приведены на рисунках 3, 4.

Для экстренного отключения устройство снабжено кнопкой в виде красного гибка «АВАРИЙНЫЙ СТОП».

5. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 К работе по обслуживанию устройства допускаются лица, ознакомившиеся с данным паспортом, паспортами на комплектующие, усвоившие основные приемы работы при эксплуатации оборудования и прошедшие инструктаж по технике безопасности.

5.2 При эксплуатации и ремонте устройства должны соблюдаться «Правила технической эксплуатации электроустановок потребителей» 2003 г., «Правила техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей» 2003 г., «Правила устройства электроустановок» 2003 г., «Правила техники безопасности и производственной санитарии» 1990 г, инструкции, разработанные на предприятии для данного вида оборудования.

5.3 Общие требования безопасности соответствуют ГОСТ 12.2.124-90.

5.4 Элементы заземления соответствуют требованиям ГОСТ 12.2.007.0-75, заземляющий зажим и знак заземления выполнены по ГОСТ 21130-75.

ВНИМАНИЕ! Включение оборудования допускается только при исправном заземлении.

5.5 Во избежание поражения электрическим током следует электропроводку к устройству проложить в трубах, уложенных в полу.

5.6 Запрещается работать на устройстве при наличии открытых токоведущих частей, неисправных коммутационных и сигнальных элементах на боковых крышках устройства 2, 3, при нарушении изоляции проводов, неправильной работе датчика кожуха 4.

5.7 В случае возникновения аварийных режимов работы немедленно отключить устройство от сети питания.

5.8 ЗАПРЕЩАЕТСЯ во время работы устройства производить ремонт и техническое обслуживание.

5.9 ЗАПРЕЩАЕТСЯ работать при отключенной блокировке откидного блока режущих ножей, а также без наличия боковых крышек устройства.

5.10 ЗАПРЕЩАЕТСЯ во время работы устройства помещать руки под кожух устройства, где находятся режущие ножи. Это может травмировать руки рабочего персонала!

5.11 ЗАПРЕЩАЕТСЯ во время работы устройства помогать руками, продвигать тушки рыбы вглубь, под ножевой кожух устройства. Это может травмировать руки рабочего персонала!

Рыба должна скользить по поверхности столлика вниз и подталкиваться следующей. Для увеличения скольжения допускается смачивать поверхность столлика.

5.12 Для экстренного отключения питания устройства нажать кнопку «АВАРИЙНЫЙ СТОП» типа «красный грибок» на боковой крышке устройства.

5.13 Не допускается оставлять работающее устройство без присмотра.

5.14 Извлекать/устанавливать блок режущих ножей используя крюки, входящие в комплект поставки.

5.15 Уровень шума, создаваемый устройством на рабочем месте в производственном помещении, не превышает 80 дБ по ГОСТ 12.1.003-83 и СН 2.2.4/2.1.8.562-96.

5.16 Уровень виброускорения, создаваемый устройством на рабочем месте в производственном помещении, не превышает 100 дБ (виброскорость не превышает 92 дБ) по ГОСТ 12.1.012-90 и СН 2.2.4/2.1.8.566-96.

5.17 Предельно допустимый уровень напряженности электрического поля, создаваемый устройством на рабочем месте в производственном помещении, не превышает 5 кВ/м согласно ГОСТ 12.1.002-84 и СанПин 2.2.4.1191-03 «Санитарные нормы и правила выполнения работ в условиях воздействия электрических полей промышленной частоты (50 Гц)».

5.18 Потребитель должен обеспечить механизацию выгрузки и транспортирование продукта от оборудования и к оборудованию.

5.19 ВНИМАНИЕ! При мойке устройства с использованием аппаратов высокого давления необходимо использовать дополнительную защиту электрооборудования. Попадание прямых струй воды на электрооборудование недопустимо.

6. ПОРЯДОК УСТАНОВКИ

6.1 При установке устройства должны быть соблюдены условия, обеспечивающие проведение санитарного контроля за производственными процессами, за качеством сырья и готовой продукции, а также обеспечивающие возможность мойки, уборки, дезинфекции оборудования и помещения.

6.2 Устройство нарезки установить на ровной горизонтальной поверхности. При необходимости отрегулировать положение устройства с помощью винтовых опор 18.

6.3 Выполнить заземление устройства путем подключения болта заземления 11 к контуру заземления медным проводом сечением не менее 4 мм² ГОСТ Р МЭК 60204-1-07.

6.4 Подключить входной кабель устройства нарезки к питающему напряжению 3N~380±10%. Питающее напряжение должно подаваться через внешний автоматический выключатель с номинальным током 10А.

Примечание - выключатель не входит в комплект поставки устройства и устанавливается потребителем.

7. ПОРЯДОК НАСТРОЙКИ

7.1 Настройка высоты неразрезной части рыбы.

7.1.1 Извлечь столик упорный 12 и кожух ножевой 4 из устройства.

7.1.2 Вкрутить упорные винты 20 на всю глубину.

7.1.3 Установить столик упорный 12 в устройство. При взгляде сверху в сторону ножевого блока будет виден максимальный зазор между ножами и поверхностью столика.

7.1.4 Из листов бумаги собрать необходимую толщину, имитируя необходимый зазор между ножами и столиком.

7.1.5 Подложить стопку бумаг под ножи. Выкручивая винты 20 против часовой стрелки, попеременно, с равными углами поворота, добиться одинакового, по всей длине, касания ножей о бумагу.

7.1.6 Стопку бумаг извлечь. Настройка завершена.

7.1.7 Установить кожух ножевой 4 в устройство и провести пробный пуск. При необходимости, скорректировать положение винтов 20.

7.2 Проверить натяжение ремня зубчатого 16.

7.2.1 Извлечь крышку правую 3.

7.2.2 Ремень зубчатый 16 установлен на шкивы 14 и 15 с требуемым натягом. Оптимальное значение натяжения ремня – провис не более 5 мм при усилии 50 Н в средней части ремня. При слабом натяжении ремня или провисании произвести его натяжку.

7.2.3 Открутить болт фиксации натяжки 21.

7.2.4 С усилием отклонить двигатель 17 в противоположную сторону от ножей и зафиксировать его болтом 21. Проверить натяжение ремня.

7.3 Проверить направление вращения блока ножей 7.

7.3.1 Подать питание на устройство.

7.3.2 Включить привод ножей.

7.3.3 Взглянуть на шкив блока ножевого 14. Шкив должен вращаться по часовой стрелке. Если шкив вращается против часовой стрелки, остановить привод, обесточить устройство, вынув вилку из розетки. Произвести электротехнические работы по замене двух фаз питающей сети местами.

7.3.4 Проверить повторно направление вращения блока ножей.

7.4 Установка гребенки 8.

7.4.1 Гребенку 8 выступающими радиусными пластинами завести в держатели 9, предварительно открутив винтовые ручки, а затем, симметрично ножевым дискам, завести ее в межножевое пространство.

7.4.2 Убедиться в отсутствии касания пластин гребенки дисков ножей.

7.4.3 Винтовыми ручками держателей 9 зафиксировать положение гребенки 8, при этом, винты ручек должны войти в пазовое зацепление гребенки.

7.4.4 Закрыть кожух и произвести пробный пуск установки. Правильно установленная гребенка должна не касаться поверхности ножей и, соответственно, не издавать звуков касания при вращении ножей.

8. ПОДГОТОВКА И ПОРЯДОК РАБОТЫ

8.1 Подать питание внешним автоматическим выключателем, на лицевой панели устройства загорится индикация «СЕТЬ».

8.2 Включить питание устройства нарезки, нажав кнопку «ВКЛ. ПИТ.», загорится индикация «ПИТАНИЕ».

8.3 Включить устройство нарезки кнопкой «ПУСК НОЖИ», загорится индикация «НОЖИ».

8.4 Уложить ручную тушки рыбы во входную зону устройства.

Рыба должна скользить по поверхности столика вниз и подталкиваться следующей. Для увеличения скольжения допускается смачивать поверхность столика.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ во время работы устройства помогать руками, продвигать тушки рыбы вглубь, под ножевой кожух устройства. Это может травмировать руки рабочего персонала!

Провести пробную нарезку. При необходимости скорректировать высоту неразрезанной части рыбы.

8.5 Надрезанная рыба снимается со столика 12 вручную или сбрасывается со столика в приемную тару.

8.6 По окончании работы (смены) отключить устройство нарезки нажатием кнопки «СТОП НОЖИ», а затем кнопки «ОТКЛ ПИТ».

9. ПЕРЕЧЕНЬ КРИТИЧЕСКИХ ОТКАЗОВ В СВЯЗИ С ОШИБОЧНЫМИ ДЕЙСТВИЯМИ ПЕРСОНАЛА

Перечень критических отказов	Возможные ошибочные действия персонала, которые приводят к инциденту или аварии	Действия персонала в случае инцидента или аварии
Во время работы тушки рыбы надрезаются неравномерно или с несоответствующей по технологии глубиной.	При подготовке к работе неправильно настроена высота неразрезанной части рыбы. Положение столика находится очень близко к ножам или далеко.	Отключить устройство. Проверить и настроить высоту неразрезанной части рыбы в соответствии с п. 7.1.

Во время работы происходит дергание блока ножей, рыба проходит в устройство с периодическими рывками и ударами.	При подготовке к работе не было проверено натяжение ремня зубчатого. Происходит пробуксовка ремня.	Отключить устройство. Проверить натяжение ремня зубчатого 16, при необходимости, произвести его натяжку в соответствии с п. 7.2.
Во время работы при укладке тушки рыбы не происходит ее прорезание. Рыба накапливается во входной зоне устройства.	При подготовке к работе не было проверено направление вращения блока режущих ножей. Ножи вращаются в неправильную сторону.	Отключить устройство. Проверить и изменить направление вращения блока ножей 7 в соответствии с п. 7.3.
Во время работы слышен скрежет и другие посторонние звуки из устройства.	При подготовке к работе гребенка не была закреплена или неправильно выставлено ее положение. Происходит касание вращающихся ножей о тело гребенки. Во входную зону устройства попал посторонний предмет.	Отключить устройство. Проверить положение гребенки 8 и закрепить ее в соответствии с п. 7.4. Отключить устройство. Извлечь посторонний предмет. Проверить устройство на наличие повреждений перед запуском.

10. ПОРЯДОК МОЙКИ

10.1 Мойку устройства нужно производить в конце каждой смены.

10.2 Отключить устройство от электросети. Удалить остатки продукта.

Произвести неполную разборку устройства:

- извлечь столик упорный 12 из устройства;
- откинуть и извлечь кожух ножевой 4, открутить винты круглых ручек держателей 9 и извлечь гребенку 8.
- при необходимости извлечения блока режущих ножей 7, снять боковые крышки 2 и 3 и открутить винты, гайки крепления подшипниковых корпусов блока ножей. Ослабить натяжение ремня 16 с помощью болта 21 и снять его. С помощью специальных крюков, идущие в комплект поставки, извлечь блок режущих ножей, продвигая его в сторону, перехватывая крюками.

10.3 Ополоснуть теплой (40-45°C) водой рабочую поверхность устройства и снятые детали для удаления остатков продукта. Обезжирить их теплым (45-50°C) щелочным раствором. Вновь ополоснуть их теплой (40-45°C) водой до полного удаления остатков моющего раствора. Обработать поверхности устройства и снятые детали раствором дезинфектанта с помощью щеток. Ополоснуть водопроводной водой до полного удаления запаха дезинфектанта. По окончании мойки и дезинфекции устройство и снятые детали вытереть насухо. Производить дезинфекцию деталей можно также, помещая детали в горячую (90 - 95°C) воду на 10 – 15 минут.

10.4 Рекомендуемые моющие и дезинфицирующие растворы.

10.4.1 Моющие растворы:

раствор ТМС «Триас-А» (ТУ38-4071-75)	0,3-0,5 %
раствор ТМС «Дезмол» (МРТУ 18/225-68)	1,8-2,3 %
раствор ТМС «Фарфорин» (ТУ6-15-860-74)	0,3-0,5 %
раствор кальцинированной соды	1,0-1,5 %

10.4.2 Дезинфицирующие растворы:

раствор хлорной извести	150-200 мг/л
хлорамин	150-200 мг/л
гипохлорид натрия	150-200 мг/л
гипохлорид калия	150-200 мг/л

Примечание - в случае простоя оборудования снятые детали хранятся разложенными на чистой ткани и накрытыми салфеткой. Перед загрузкой оборудования необходимо произвести повторную дезинфекцию оборудования и снятых деталей.

10.5 Перед эксплуатации устройства, все снятые и разобранные детали собрать и установить на изделие. Произвести настройку устройства согласно разделу 7.

11. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

11.1 Техническое обслуживание устройства нарезки сводится к соблюдению правил эксплуатации, изложенных в данном паспорте, устранению мелких неисправностей и периодическом осмотре, соблюдению санитарных правил для предприятий пищевой промышленности.

11.2 Техническое обслуживание покупных комплектующих, входящих в состав устройства нарезки (в частности, двигателя) производится в соответствии с требованиями технических паспортов или инструкций по эксплуатации на эти изделия.

11.3 Периодически, не реже 1 раза в месяц, проверять состояние уплотнительных прокладок, манжет и иных резино-технических изделий, имеющихся в устройстве нарезки и, при необходимости, производить их замену.

11.4 Не реже одного раза в месяц проверять состояние подшипниковых узлов устройства.

11.5 Раз в смену перед началом работы проверить работу блокировки кожуха ножевого 4, аварийный стоп в виде грибка. Если блокировки не работают, устранить неисправность.

11.6 По мере необходимости производить заточку режущих дисков (рисунок 2) на кругло-шлифовальном станке. Для заточки и заправки режущих дисков рекомендуется использовать заточное оборудование (приложение 1).

11.7 За отказы устройства, обусловленные его неправильным техническим обслуживанием, предприятие-изготовитель ответственности не несет.

12. ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

12.1 Устройство нарезки должно храниться в складских помещениях при температуре окружающей среды от плюс 10 до плюс 35 °С; относительной влажности воздуха от 45 до 80%.

12.2 Если устройство нарезки хранится более чем 18 месяцев, то должна производиться консервация в соответствии с ГОСТ 9.014-78.

12.3 Транспортирование устройства нарезки допускается автомобильным, железнодорожным, авиационным и водным транспортом в соответствии с условиями и правилами перевозок, действующими на каждом виде транспорта.

12.4 При погрузке и транспортировании устройства необходимо соблюдать и выполнять требования манипуляционных знаков на таре.

13. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Устройство нарезки **ИПКС-074-01-125Ц(Н)**, заводской номер _____ с блоком управления ИПКС-074-01-125ЦБУ, заводской номер _____, соответствует конструкторской документации ИПКС 074-25.00.00.000, ТУ2893-074-12176649-2013, паспортным характеристикам и признано годным к эксплуатации.

Дата выпуска _____ 20 ____ г.

М.П.

ОТК _____

14. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

14.1 Предприятие гарантирует соответствие устройства нарезки **ИПКС-074-01-125Ц(Н)** паспортным характеристикам при соблюдении условий транспортировки, хранения, монтажа, наладки, эксплуатации и технического обслуживания. Гарантийный срок эксплуатации составляет 12 месяцев со дня продажи оборудования.

14.2 Ввод оборудования в эксплуатацию должен проводиться специализированными предприятиями или службами предприятия изготовителя. Гарантийные обязательства не распространяются на оборудование со следами механических повреждений и на оборудование, подвергшееся несогласованному с предприятием изготовителем ремонту или конструктивному изменению.

14.3 Предприятие изготовитель оставляет за собой право, не уведомляя потребителей, вносить изменения в конструкцию изделия, не ухудшающие его паспортные характеристики.

15. СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

15.1 Критерии предельных состояний установки: устройство нарезки непригодно для эксплуатации в случае разрушения каркаса изделия и потерей каркасом несущих способностей. Установка подлежит выводу из эксплуатации, списанию и утилизации.

15.2 В случае непригодности установки для использования по назначению производится его утилизация. Все изношенные узлы и детали сдаются в пункты вторсырья.

15.3 **Использование непригодной установки по назначению ЗАПРЕЩЕНО!**

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Оборудование для заточки режущих дисков

Предприятие	Услуга	Оборудование	Телефон
ДВА + К Воронеж, ул. Рабочий проспект, 101, к. 300		Заточной станок СЗД-01	(4732) 71-49-53, 77-85-10
«Профессионал технолodge» Санкт - Петербург, 12- Красноармейская, 26	Заточка режущих дисков	Заточные станки Л-500, СК-500	(812) 347-71-40, 715-39-17
ПБОЮЛ Азаров С.А.	Заточка режущих дисков		(495) 786-1958, 778-3559
ООО «КТИОН» Москва, Нагорный проезд, 7	Заточка режущих дисков		(495) 127-98-69, 741-59-92, 772-37-58, 780-99-83
ООО «АНТЕС» г. Королев, Московская обл. ул. Болдырева, 1		Заточной станок КНЕСТ KLA220-HV153	(495) 500-4-500, 500-4-100
ООО «ТАУБЕРД ТРЕЙД» Московская обл., пос. Пироговский, ул. Тимирязева, 4		Заточной станок КНЕСТ KLA220-HV153	(495) 739-2457, 971-46-71

Внимание! При заказе заточных станков и при заказе заточки режущих дисков необходимо оговаривать в задании допустимую погрешность диаметра режущих дисков.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Наименование	Адрес поставщика
Пластиковая тара для пресервов.	"Интерпак" г. Москва, Рябиновая, 51а (495) 448-36-84
	Тверская обл., г. Торопец, ул. Советская, 120 (48268) 2-19-77, 2-10-68, 2-21-37 Москва (495) 915-58-77

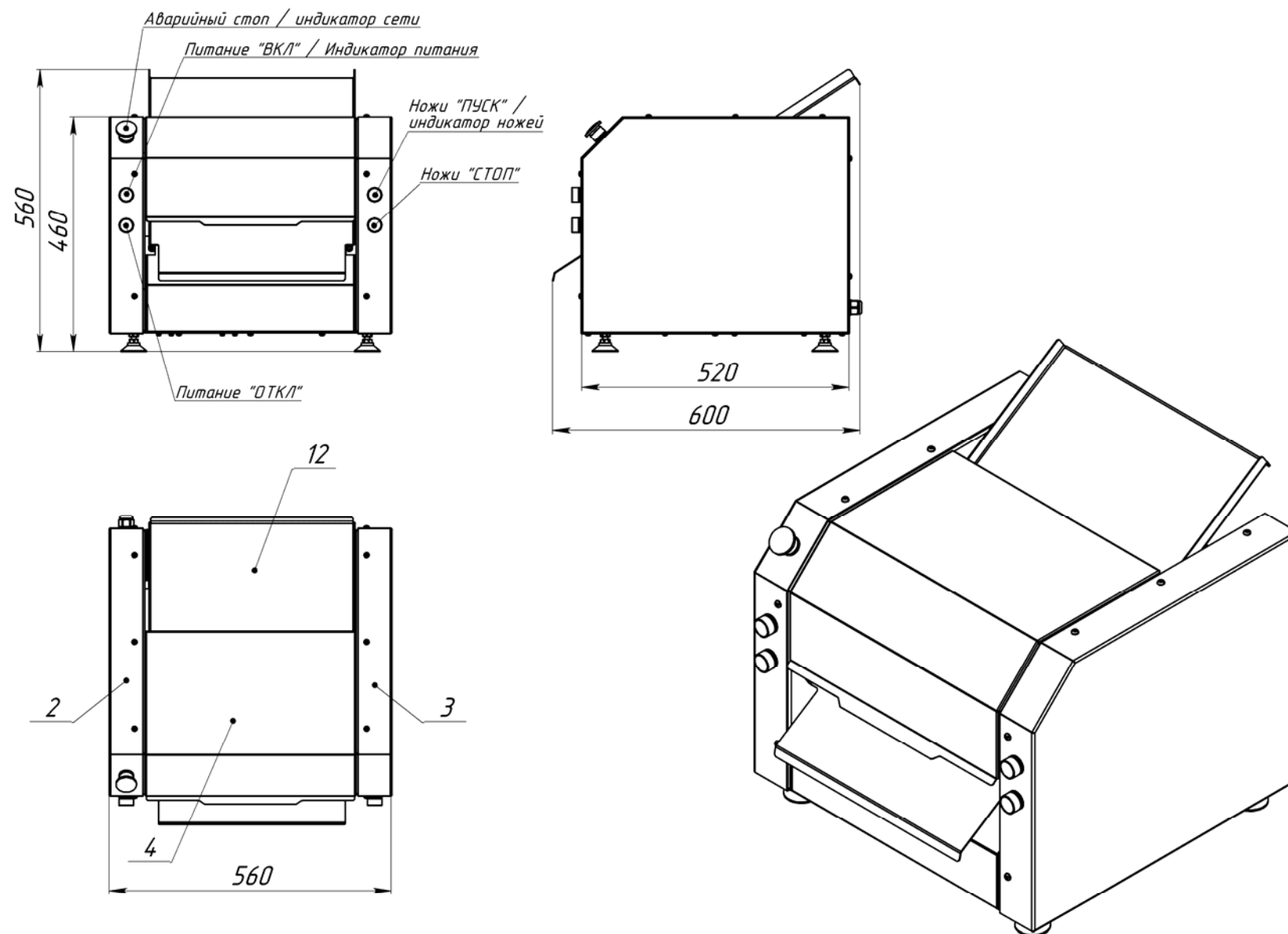


Рисунок 1, а. Устройство нарезки ИПКС-074-01-125Ц(Н).

- Рисунок 1, б. Устройство нарезки
ИПКС-074-01-125Ц(Н).

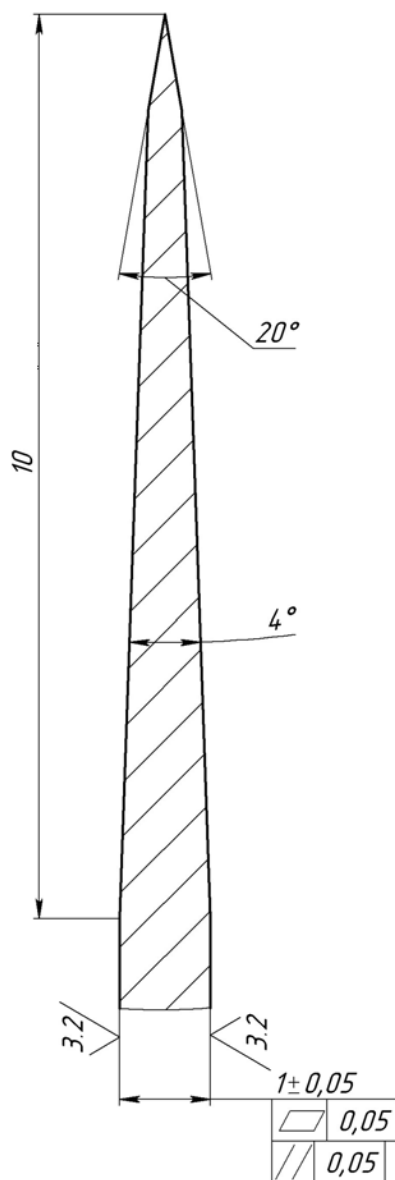


Рисунок 2. Заточка режущего ножа

Рисунок 3. Устройство нарезки ИПКС-074-01-125Ц(Н).
Схема электрическая принципиальная ИПКС 074-25.20.00.000.

Поз. обознач.	Наименование	Кол.	Примечание	Поз. обознач.	Наименование	Кол.	Примечание
M1	Двигатель АИР 71В4 IM1081	1	(1500/0,75)				
				A1	Блок управления ИПКС 074-25.20.00.000		
B1	Датчик индуктивный ВБ2.08М.52.2,5.1.1К	1					
				ХТ1, ХТ4	Зажим наборный ЗНИ-10	2	
XP1	Вилка 015 переносная 3Р+РЕ+N 16А 380В IP44	1					
	Розетка 215 переносная 3Р+РЕ+N 16А 380В IP44	1		KM1	Пускатель магнитный ПМ12-010150 ЧХ/14В, 220В (1э)	1	
				KM2	Пускатель магнитный ПМ12-010250 ЧХ/14В, 220В (2,4-4,0А)	1	установить 3,5А
SB1	Кнопка с фикс. типа грибок (красн.) под индикатор	1	"красн. грибок" с фикса.	KM3, KM4	Реле электромагнитное НДQ-22F-3Z 24 V	2	
	Вставка контактная НЗ 250VAC,6А	1					
HL1	Вставка, индикатор, LED 12-30VDC/AC	1		A2	Блок питания 12W-12-24V-DIN		установить 24В
SB2	Кнопка без фикс. (синяя) под индикатор	1	"цвет синий"				
	Вставка контактная НО 250VAC,6А	1					
HL2	Вставка, индикатор, LED 12-30VDC/AC	1					
SB3	Кнопка без фикс. (красная)	1	"цвет красный"				
	Вставка контактная НЗ 250VAC,6А	1					
SB4	Кнопка без фикс. (синяя) под индикатор	1	"цвет синий"				
	Вставка контактная НО 250VAC,6А	1					
HL3	Вставка, индикатор, LED 12-30VDC/AC	1					
SB5	Кнопка без фикс. (красная)	1	"цвет красный"				
	Вставка контактная НЗ 250VAC,6А	1					
ХТ2, ХТ3	Болт заземления М6х20	2					

Рисунок 4. Устройство нарезки ИПКС-074-01-125Ц(Н).
Перечень элементов ИПКС 074-25.20.00.000.

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (727)345-47-04
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новыйбурск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Саранск (8342)22-96-24
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(727)345-47-04

Беларусь +375-257-127-884

Узбекистан +998(71)205-18-59

Киргизия +996(312)96-26-47

эл.почта: emz@nt-rt.ru || сайт: <https://elf4m.nt-rt.ru/>