POLAT
MAKİNA SAN. ve TİC. A.Ş.

S 570 DECANTER

POLAT MAKİNA SAN. ve TİC. A.Ş.

La mancata osservanza del manuale utente, dei lavori e delle istruzioni, può provocare gravi incidenti e / o morte durante il montaggio, il funzionamento, l'assistenza e la manutenzione. Per prima cosa, segui le regole.

Istruzioni di Sicurezza	1
Definizione del Sistema	2
Istruzioni di Lavoro	3
Elenco dei Parametri	4
Allarmi e Diagnostica	5
Riferimento di Sistema	6
Guida all Assistenza	7
Catalogo Pezzi di Ricambio	8

Vengono prese in considerazione solo le condizioni prevedibili. Qualsiasi elemento o dispositivo del sistema di allarme è fornito per le condizioni derivanti dagli usi indesiderati.

Publishing Date :

Book Number :

Serial Number :

Leggere attentamento prima dell’Uso.

Polat Makine San. Ve Tic. A.Ş. si riserva il diritto di apportare modifiche a questo documento senza alcun preavviso.

Puoi rivolgerti a Polat Makine San. Ve Tic. A.Ş. per le pagine mancanti

PRODOTTO DA :
POLAT MAKİNA SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
Astim Organize Sanayi Bölgesi (Postal Code: 105) AYDIN / TURKEY
PHONE : +90 (256) 231 04 73 (pbx) FAX : +90 (256) 231 04 78

TUTTI I DIRITTI DI QUESTO DOCUMENTO APPARTENGONO A POLAT MAKINA SAN. TIC. COME.
QUESTO DOCUMENTO NON DEVE ESSERE UTILIZZATO, RIPRODOTTO O FORNITO A TERZI SENZA IL PERMESSO DI POLAT MAKINA SAN. TIC. COME.

POLAT
MAKİNA SAN. ve TİC. A.Ş.

ISTRUZIONI DI SICUREZZA

Leggere attentamente prim dell'Uso.

Polat Makine San. Ve Tic. A.Ş. si riserva il diritto di apportare modifiche a questo documento senza alcun preavviso.

Puoi rivolgerti a Polat Makine San. Ve Tic. A.Ş. per le pagine mancanti

PRODOTTO DA :
POLAT MAKİNA SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
Astim Organize Sanayi Bölgesi (Postal Code: 105) AYDIN / TURKEY
PHONE : +90 (256) 231 04 73 (pbx) FAX : +90 (256) 231 04 78

TUTTI I DIRITTI DI QUESTO DOCUMENTO APPARTENGONO A POLAT MAKINA SAN. TIC. COME. QUESTO DOCUMENTO NON DEVE ESSERE UTILIZZATO, RIPRODOTTO O FORNITO A TERZI SENZA IL PERMESSO DI POLAT MAKINA SAN. TIC. COME.

Contenuti

1.1 Istruzioni di sicurezza

1.2 Segnali di sicurezza

1.1 Istruzioni di sicurezza

- La mancata lettura del manuale utente o la mancata osservanza delle istruzioni specificate possono provocare gravi incidenti e lesioni durante il lavoro.
-Tolleranze vengono fornite anche per le parti più piccole durante la produzione. Le parti rotanti sono accuratamente bilanciate e la vibrazione indesiderata viene ridotta. Le caratteristiche dei materiali sono attentamente valutate in base a resistenza, compattazione e fatica durante la fase di progettazione.
-Sulla macchina sono presenti avvertenze contro schiacciamenti, schiacciamenti, tagli, freni, catture e grippaggi.
-In caso di corrente di dispersione, gli elementi del circuito devono essere montati sul pannello di controllo per interrompere la corrente (relè, ecc.).
-Se è necessario spostare la macchina, utilizzare mezzi e mezzi di trasporto adeguati al peso. Il processo di spostamento deve essere eseguito secondo le istruzioni di spostamento della macchina.
-Se le parti mobili si sbilanciano, la vibrazione aumenterà nella macchina. Se il valore di vibrazione è superiore al valore impostato consentito, il lettore di vibrazioni deve essere posizionato come fermo grazie all'interruttore e al PLC collegato.
-Rapporto di controllo finale del decanter sul suo corretto assemblaggio è presente nella scheda tecnica e consegnato al rappresentante del cliente.
-Funzionamento difettoso e lavori di manutenzione possono causare squilibrio, diminuzione della capacità, regressione o inceppamento del materiale. Di conseguenza, l'apparecchiatura potrebbe danneggiarsi.
-Questa guida viene pubblicata solo per i modelli specificati. In caso di modifiche al modello, utilizzare la guida per il modello correlato. In caso contrario, il cliente sarà l'unico responsabile.
-La realizzazione dell'area in cui verrà montata la macchina sarà a cura del cliente.
La rata dell'elettricità dell'edificio in cui si trova la macchina deve essere conforme a TS EN 60204

Semplici suggerimenti da seguire nelle informazioni sulla sicurezza:

Leggere la guida per l'utente del decanter.
-Seguire le istruzioni nelle guide di manutenzione, funzionamento, riparazione e hardware.
-Per prevenire i guasti causati dall'uomo, formare gli operatori / utenti e registrare questi corsi di formazione. È vietato a terze persone non addestrate, non certificate e non autorizzate l'utilizzo, la manutenzione e la vicinanza alla macchina. Se l'operatore / utente è cambiato, dare formazione al nuovo personale.
-Utilizzare solo i pezzi di ricambio o i set speciali indicati nella guida per l'utente.
-La chiave del quadro elettrico deve essere conservata dal personale autorizzato.
-Si prega di eseguire i lavori di manutenzione della macchina in tempo per tutta la vita. La durata della macchina è di 10 anni. Quando la vita è finita, non utilizzare la macchina.

.

Prevenire i Rischi

- Prodotti combustibili, tossici e radioattivi, non devono essere utilizzati nel decanter e nelle apparecchiature fornite da POLAT MAKİNA SAN. TIC. A.Ş., senza previa autorizzazione scritta di POLAT MAKİNA SAN. TIC. COME. Il cliente è responsabile di qualsiasi azione intrapresa senza autorizzazione scritta.
- Leggere questo manuale prima di utilizzare il decanter e l'attrezzatura e seguire le istruzioni specificate.
- Non azionare decanter o decanter danneggiati senza istruzioni di avvertimento.
- Indossare occhiali, guanti e divisa da lavoro contro il pericolo di spari di parti dalla macchina.
- Se la temperatura di alimentazione è superiore al livello indicato nei dati tecnici, non azionare il decanter.
- Quando il livello di vibrazione raggiunge i 7 mm / sec, non azionare il decanter.
- Se la temperatura di alimentazione è superiore al livello indicato nei dati tecnici, non azionare il decanter.
- In presenza di acqua o di parti gelate o dure all'interno del corpo, non azionare il decantatore.
- Non superare il ciclo massimo del corpo e la densità dei solidi indicati nei dati tecnici.
- Non azionare il decanter senza custodie fornite.
- Controllare periodicamente le apparecchiature e i sensori di emergenza.

- - Non interferire in nessuna parte del decanter prima che si fermi e l'alimentazione principale sia stata interrotta.
- Se sono presenti crepe, cavità o scanalature praticabili sul corpo, sul motore e sull'attrezzatura di riserva, non azionare il decanter.
- Non utilizzare il decanter per scopi diversi da quelli forniti da POLAT MAKİNA SAN. TIC. COME.
- In presenza di acqua, o parte congelata o dura all'interno del corpo, non azionare il decanter.
- Non utilizzare il decanter per scopi diversi da quelli forniti da POLAT MAKİNA SAN. TIC. COME.
- Seguite le istruzioni di lubrificazione e il calendario.
- Controllare periodicamente se ci sono bulloni allentati sul decanter, sui collegamenti dei tubi o sull'attrezzatura.
- Non lasciare alcun pezzo di tessuto vicino alle parti rotanti.
- Seguire le istruzioni di smontaggio, montaggio e funzionamento fornite da POLAT MAKİNA SAN. TIC. COME. Non applicare le istruzioni che non sono fornite da PO LAT MAKİNA SAN. TIC. COME.
- Incaricare il personale addestrato per azionare, pulire, smontare e montare il decantatore.
- Non azionare il decanter prima che il suo assemblaggio sia completato.

- Se un motore ruota contro la direzione specificata, arrestare il decanter.
- Non aprire l'alimentatore o l'acqua prima che il decanter abbia raggiunto la velocità massima.
- Quando il cancello a battente è aperto, fare attenzione che il personale che lavora possa essere colpito

Rumore e Vibrazioni

Sebbene il corpo rotante sia completamente bilanciato, perde sempre il suo equilibrio lentamente. Poiché il corpo e il convogliatore sono bilanciati separatamente e ruotano a velocità diverse, la macchina può avere
rumore e vibrazioni temporanei dovuti alla corsa di bilanciamento ignorata. Questo termine dipende dalla differenza tra il corpo e il trasportatore.
La velocità differenziale elevata aumenta e la velocità bassa ne diminuisce la frequenza. L'aumento del bilanciamento dovuto alla corrosione e la quantità di solido accumulato aumentano il rumore e le vibrazioni.

Rischi elettrici

- Il cliente è responsabile di disporre di un'installazione elettrica adeguata. I collegamenti elettrici devono essere 400 volt trifase e messi a terra.

Motore

- Se il motore non funziona, arrestare immediatamente il decanter.
- Seguire le istruzioni del produttore del motore durante la lubrificazione dei cuscinetti del motore.
- Non azionare il decanter se si surriscalda a causa delle frequenti accensioni e spegnimenti.
- Attendere che il decanter si raffreddi alla temperatura indicata nel catalogo tecnico.

Rıschıo Inquinamento

- Utilizzare un'attrezzatura di sollevamento adeguata e seguire le istruzioni di sollevamento.
- Non spostare nulla mentre è presente una macchina in funzione.
- La macchina funziona a 80-85 dB. È obbligatorio indossare gli auricolari.
- Indossare caschi contro i rischi di caduta di oggetti duri dall'area di lavoro al capo del personale.
- Indossare auricolari contro il pericolo di rumore che può causare la perdita dell'udito o altre caratteristiche fisiche.

- Non salire sulla macchina. Se è necessario salire sulla macchina, prendere le precauzioni necessarie.
- La macchina si trova nell'area del progetto. Non spostare mai la macchina. Se è necessario spostarlo, informare POLAT MAKİNA SAN. TIC. COME.

Erosione, corrosione e formazione di solchi sul decanter

È necessario essere consapevoli del fatto che le parti, che sono esposte a erosione o corrosione, non funzioneranno dopo un certo periodo di tempo. Fare attenzione a queste parti perché queste parti possono causare danni ad altre parti e disattivare il sistema per lungo tempo. Gli utenti di apparecchiature per centrifughe ad alta velocità dovrebbero esserne consapevoli e dovrebbero sapere che queste apparecchiature sono esposte a potenze elevate. Dovresti stare attento a queste debolezze.

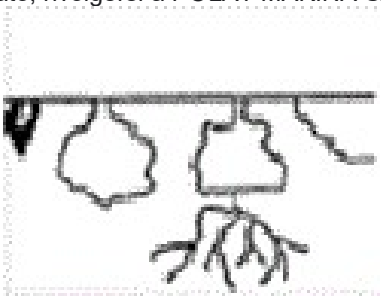
Corrosione

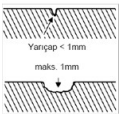
La corrosione può essere vista sulle parti del corpo che sono realizzate con materiali inossidabili. Questa corrosione può essere vista come fori sulla superficie o rugosità. Dovresti stare attento a questo. In generale si possono vedere corrosioni superficiali. Corrosioni come fori o rugosità potrebbero non essere misurate completamente prima che danneggino il materiale. Le corrosioni dei fori sono chiamate "pitting" all'inizio e si verificano generalmente a causa dello ione cloro.
A seconda della struttura della parte in oggetto, le crepe possono derivare da fori. In tal caso, la parte perde la sua durata e diventa inutilizzabile.

Formazione di potenziale corrosione del foro

Questo tipo di controllo della corrosione deve essere eseguito solo da una persona autorizzata. Quando si nota una corrosione da crepe sulle parti del decanter che ruotano ad alta velocità, indipendentemente dalla presenza di corrosione superficiale o corrosione dei fori, il decanter deve essere fermato immediatamente.

Per un esame dettagliato, rivolgersi a POLAT MAKİNA SAN. TIC. COME.
Segni di graffio





Questo tipo di graffi dovrebbero essere esaminati da uno specialista. Corrosioni di vaiolature o fori ravvicinati o come graffi possono fornire informazioni su una crepa sotto la superficie. Dovresti notificare le corrosioni con diametro inferiore a 1 mm alla nostra fabbrica (grande effetto notch). La parte più profonda della corrosione non deve superare 1 mm.

Erosione
Per erosione si intende l'abrasione che è il risultato di sostanze solide all'interno del prodotto della centrifuga.
Questi materiali solidi lasciano tracce sulle superfici da cui scivolano.
I fattori scritti di seguito facilitano l'erosione:
- Particelle solide dure
- Elevata capacità di spandimento

Le erosioni che sono appena iniziate dovrebbero essere attentamente esaminate. Le erosioni possono andare velocemente in profondità e indebolire il materiale del corpo. Dovrebbero essere controllati a brevi intervalli. Per un esame dettagliato, rivolgersi a POLAT MAKİNA SAN. TIC. COME. La natura del danno può essere comunicata tramite fotografie.

Quando si rilevano danni da corrosione o erosione, arrestare immediatamente il decanter. In caso contrario, la parte ripresa potrebbe danneggiare la macchina o causare la morte o lesioni al personale.

Se non sei sicuro contatta POLAT MAKİNA SAN. TİC. A.Ş.

Avvisi di sicurezza su riparazione e manutenzione
- È necessario eseguire manutenzioni regolari per tutta la vita del decanter e per mantenerlo in condizioni di lavoro e seguire anche le informazioni per l'utente.
- Gli intervalli di manutenzione dipendono dalle condizioni di esercizio.
- Le parti del decanter ad uso intenso devono essere controllate regolarmente.
- La manutenzione puntuale del decanter è essenziale per un funzionamento sicuro.

- Non calpestare il decanter o parti della macchina durante i lavori di manutenzione e riparazione. Potresti scivolare o cadere. I lavori di manutenzione e riparazione del decanter devono essere eseguiti dai tecnici di POLAT MAKİNA SAN. TIC. COME. o il personale addestrato o autorizzato da PO LAT MAKİNA SAN. TIC. COME.

- Durante i lavori di manutenzione e riparazione mantenere l'interruttore principale spento e prendere le precauzioni necessarie per non riaccenderlo.
- Assicurarsi che la macchina non venga utilizzata da altre persone prima che i lavori di manutenzione e riparazione siano terminati.
- Assicurarsi che le parti rotanti del decanter siano ferme prima di iniziare i lavori di manutenzione e report.

- Non riscaldare le parti del corpo con il fuoco per lavori di manutenzione e riparazione. Modifiche alle parti del corpo possono compromettere la sicurezza operativa della macchina. Può provocare lesioni.
- Lavori di saldatura dovrebbero essere eseguiti su parti del corpo.
- Non dimenticare che le parti del decanter ruotano ad alta velocità. Saldare e riscaldare con il fuoco sulle parti rotanti può causare la perdita di equilibrio. Questa perdita di equilibrio può causare affaticamento delle parti che ruotano ad alta velocità, crepe e lacerazioni.
-Il corpo e la guglia devono essere nuovamente bilanciati a causa delle parti che vengono cambiate dopo i lavori di manutenzione e riparazione del decanter o delle parti trattate.
- I lavori di bilanciamento da eseguire su corpo e spira devono essere eseguiti solo dagli specialisti di POLAT MAKİNA SAN. TIC. COME. nello stabilimento di PO- LAT MAKİNA SAN. TIC. COME.
- Se i lavori di bilanciamento vengono eseguiti da persone non autorizzate o non vengono eseguiti, si possono causare danni al decanter e lesioni o la morte di persone.
- Effettuare un controllo visivo delle parti del decanter durante i lavori di manutenzione e riparazione. Assicurarsi che gli specialisti autorizzati controllino se ci sono danni sulle parti dovuti a corrosione o erosione.
- Non calpestare il decanter o parti della macchina durante i lavori di manutenzione e riparazione. Potresti scivolare o cadere. I lavori di manutenzione e riparazione del decanter devono essere eseguiti dai tecnici di POLAT MAKİNA SAN. TIC. COME. o il personale addestrato o autorizzato da PO LAT MAKİNA SAN. TIC. COME.
- Durante i lavori di manutenzione e riparazione mantenere l'interruttore generale spento e prendere le precauzioni necessarie per non riaccenderlo.
- Assicurarsi che la macchina non venga utilizzata da altre persone prima che i lavori di manutenzione e riparazione siano terminati.
- Assicurarsi che le parti rotanti del decanter siano ferme prima di iniziare i lavori di manutenzione e report.

- Non riscaldare le parti del corpo con il fuoco per lavori di manutenzione e riparazione. Modifiche alle parti del corpo possono compromettere la sicurezza operativa della macchina. Può provocare lesioni.

1.2 Scritte e segni di sicurezza

E' molto importante seguire le informazioni sulla sicurezza del manuale. È necessario spiegare al personale gli avvertimenti scritti di seguito e 1.2 Scritti e segni di sicurezza

Sarà bene per te seguire le informazioni sulla sicurezza in quel manuale. È necessario spiegare al personale gli avvertimenti scritti di seguito e appenderli al muro per evitare che il personale venga danneggiatoli negli ambienti di lavoro per evitare che il personale venga danneggiato.

PERICOLO

Se si evita quanto scritto nelle informazioni sulla sicurezza, ciò potrebbe causare incidenti o danni mortali o essere dannoso per la tua salute.

AVVERTIMENTO

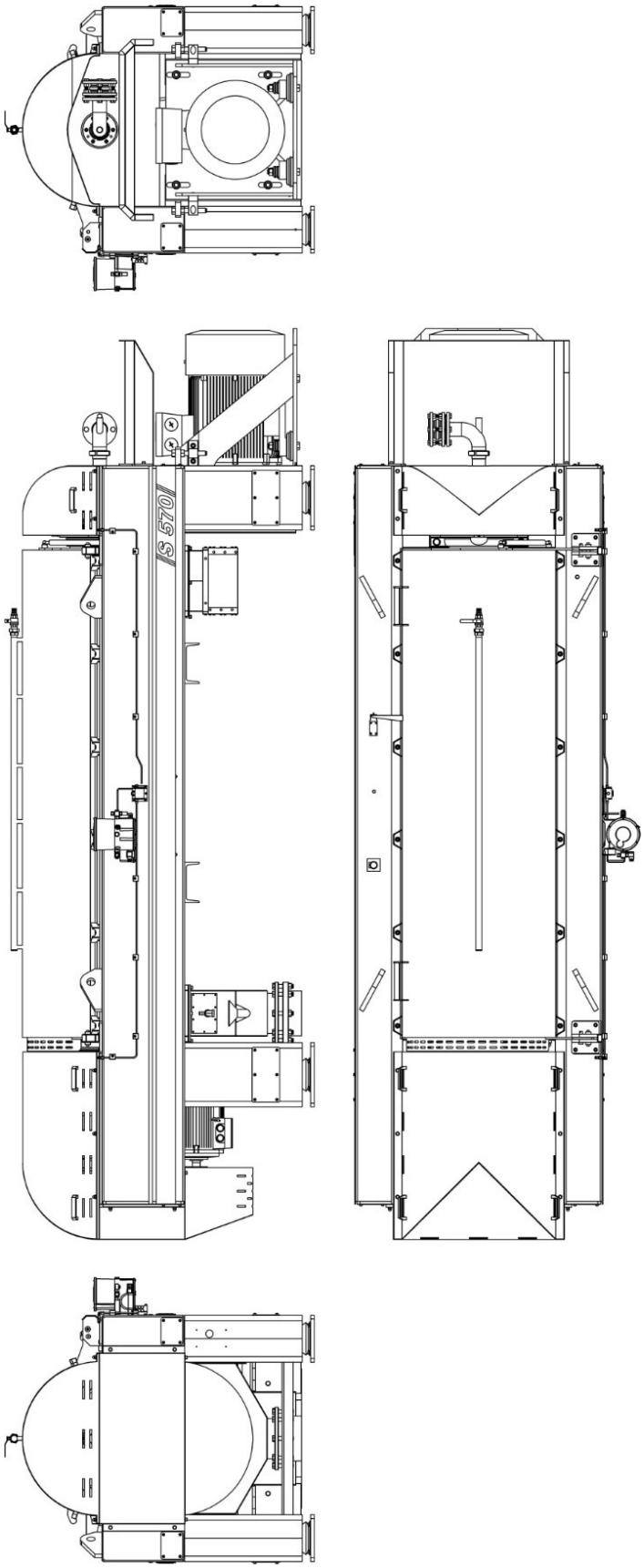
Se si evita quanto scritto nelle informazioni sulla sicurezza, ciò potrebbe causare incidenti o danni debilitanti o essere dannoso per la salute.

ATTENZIONE

Se si evita quanto scritto nelle informazioni sulla sicurezza, ciò potrebbe causare lievi incidenti o danni o essere dannoso per la tua salute.

NOTA

Se eviti quanto scritto nella sicurezza, la tua attrezzatura potrebbe subire danni.


S 570

ETICHETTE DI SICUREZZA E AVVERTENZE

Direzione Rotazione Motore ……..……..

Pericolo Elettrico……..……..

Leggere il Manuale prima di Operare…….

Scarico a Terra……..……..……..…

Non camminare sulla macchina e sulle sue parti
Crere una piattaforma per operare……..……

Non aprire la copertura fino a che la macchina non e' completamente ferma…….....

Non rimuovere gli avvisi di sicurezza dalla Macchina.....

ETICHETTE DI SICUREZZA E AVVERTENZE

NON interferire con il decanter senza spegnere l'elettricità.....

Lubrificanti da utilizzare per la lubrificazione Automatica .....

SHELL	NERITA HV
KLUBER	ISO FLEXNBU 15
MOLYDUVAL	SUPRAVIT 92 LP
SKF	LGLT 2/1

ETICHETTE DI AVVISO GENERICO

LEGGERE E COMPRENDERE IL MANUALE PRIMA DELL'USO. AGIRE IN MODO IMPROPRIO POTREBBE ESSERE PERICOLOSO PER LE PERSONE E CAUSARE LA MORTE

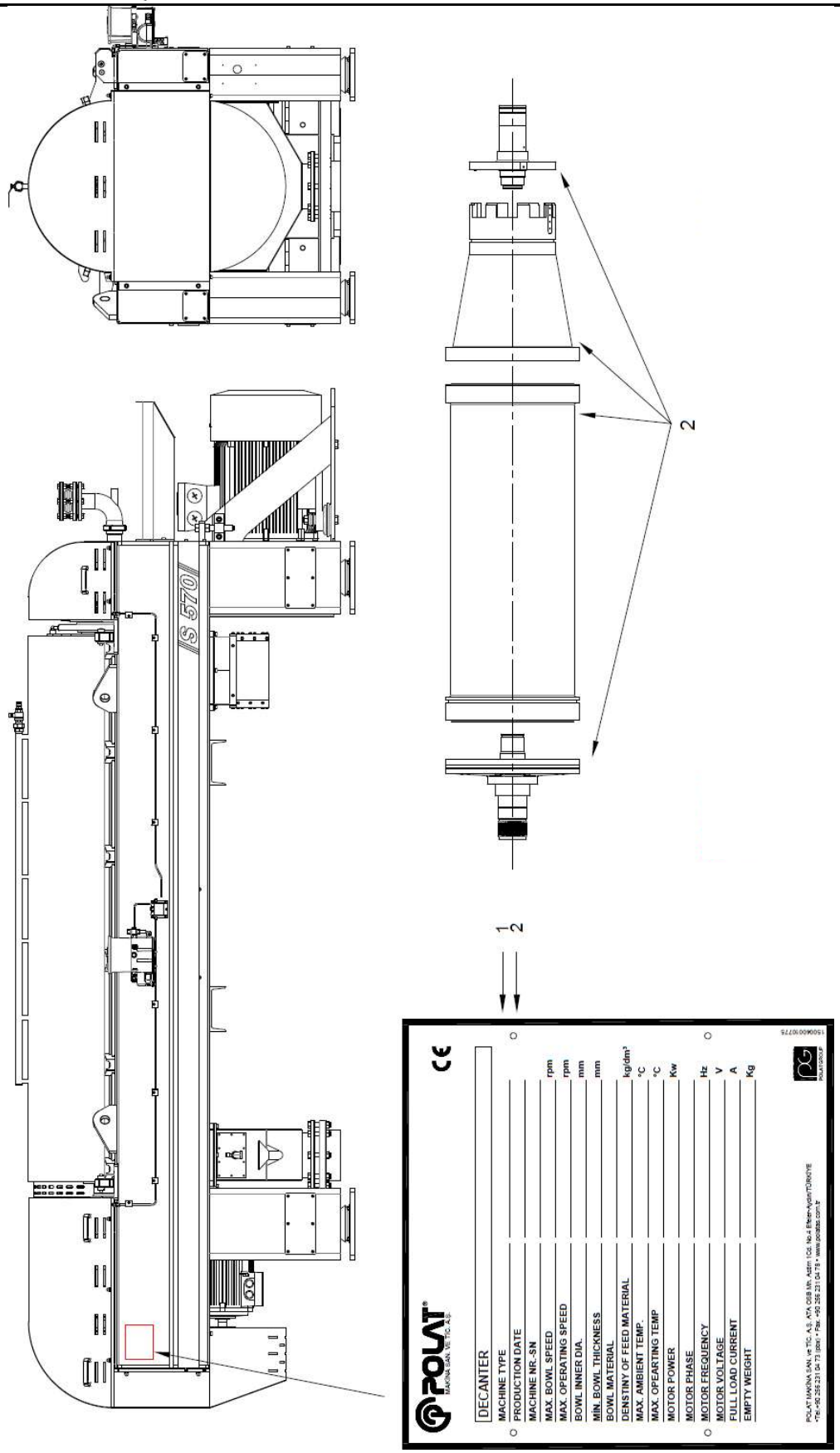
PRIMA DI EFFETTUARE QUALSIASI LAVORO, DISATTIVARE L'ALIMENTAZIONE ELETTRICA DELLA MACCHINA E ASSICURARSI CHE NESSUNO POSSA ATTIVARLA IMPROPRIAMENTE

IN CASO DI VIBRAZIONI ECCESSIVE E/O DI SEGNALAZIONE ELEVATO TORQUE, FERMARE LA ALIMENTAZIONE DELLA MACCHINA E IMMETTERE ACQUA PER IL LAVAGGIO.

NON ATTIVARE LA MACCHINA PRIMA DI AVER ATTIVATO TUTTE LE PROTEZIONI E LE SICUREZZE PREVISTE DAL MANUALE

NON TOGLIERE COMPONENTI DALLA MACCHINA FINO A CHE IL TAMBURO NON E' COMPLETAMENTE FERMO

PROTEGGERE LE ORECCHIE NELLE VICINANZE DELLA MACCHINA


S570
2
1
2
POLAT
MAKİNA SAN. ve TİC. A.Ş.
DECANTER
MACHINE TYPE
PRODUCTION DATE
MACHINE NR.-SN
MAX. BOWL SPEED rpm
MAX. OPERATING SPEED rpm
BOWL INNER DIA. mm
MIN. BOWL THICKNESS mm
BOWL MATERIAL
DENSTINY OF FEED MATERIAL kg/dm³
MAX. AMBIENT TEMP. °C
MAX. OPEARTING TEMP °C
MOTOR POWER Kw
MOTOR PHASE
MOTOR FREQUENCY Hz
MOTOR VOLTAGE V
FULL LOAD CURRENT A
EMPTY WEIGHT Kg
POLAT MAKİNA SAN. ve TİC. A.Ş. ATA OSB Mh. Adim 1 Cd. No:4 Efeler-Aydın/TÜRKİYE
•Tel:+90 256 231 04 73 (pbx) • Fax: +90 256 231 04 78 • www.polatas.com.tr

DEFINIZIONE DEL SISTEMA

Leggere attentamente prima dell'uso.

Polat Makine San. Ve Tic. A.Ş. si riserva il diritto di apportare modifiche a questo documento senza alcun preavviso.

Puoi rivolgerti a Polat Makine San. Ve Tic. A.Ş. per le pagine mancanti

PRODOTTO DA :
POLAT MAKİNA SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
Astim Organize Sanayi Bölgesi (Postal Code: 105) AYDIN / TURKEY
PHONE : +90 (256) 231 04 73 (pbx) FAX : +90 (256) 231 04 78

TUTTI I DIRITTI DI QUESTO DOCUMENTO APPARTENGONO A POLAT MAKINA SAN. TIC. COME. QUESTO DOCUMENTO NON DEVE ESSERE UTILIZZATO, RIPRODOTTO O FORNITO A TERZI SENZA IL PERMESSO DI POLAT MAKINA SAN. TIC. COME.

ARGOMENTI

1 Definizione del sistema
1.1 Panoramica del sistema
1.2 Ordine del sistema
1.3 Principi di funzionamento
1.4 Dati tecnici
1.5 Imballaggio e trasporto

2 Processo
2.1 Esempio di diagramma di flusso (P&ID)
2.2 Dimensioni tecniche nominali (layout)
2.3 Inizializzazione
2.3.1. Primo avvio
2.3.2. Rumore e vibrazione
2.3.2.1 Revisione del corpo
2.3.2.2 Punti di controllo prima dell'inizializzazione

2.5 Operatività
2.5.1 Istruzioni per l'uso del decanter
2.5.2 Manuale utente PLC Touch Panel

2.6. Funzionamento
2.6.1 Monitoraggio del funzionamento
2.6.1.1 Sovraccarico
2.6.1.2 Motivi di sovraccarico
2.6.1.3 Pulizia del corpo bloccato a causa di un carico eccessivo
2.6.1.4 Vibrazioni
2.6.1.5 Interruttori a vibrazione

2.7 Scarico

2.8 Istruzioni per la manutenzione
2.8.1 Pulizia
2.8.1.1. Procedure di pulizia 2.8.2.Yağlama
2.8.3. Ottimizzazione delle prestazioni

2.9 Segnalazione dei guasti

2.10 Manutenzione periodica

2.11 Tabella di lubrificazione

1.1 Panoramica del sistema

-Per creare una forza G che agisca orizzontalmente, il decanter gira a una determinata velocità e scompone il contenuto fluido e solido in esso.
-Le forze G sono specificate in base alla varietà del prodotto. C'è un motore principale, che aziona il corpo esterno sul decanter, un secondo motore, che aziona una puleggia interna, un riduttore per i i giri differenziali di ciclo tra il trasportatore e un telaio principale che li manterrà stabili con la minima vibrazione .
-Scopo di questo decanter è quello di disidratare i tipi di fango nel settore minerario in base al rapporto di umidità specificato.

1.2 Ordine del sistema

-Decanter centrifuga svolge un ruolo importante per rimuovere il contenuto di acqua nel fango prelevato dagli impianti di acque reflue e nei rifiuti industriali. Fango secco, volume ridotto e peso ridotto riducono i costi di smaltimento e trasporto.
-L'hardware convenzionale ad alte prestazioni di Polat Makina e il design innovativo della centrifuga decanter serie S ci consentono di ottenere un fango secco nel modo più economico. Molte rivalutazioni tecniche forniscono un risparmio energetico del 40% e mantengono basse le emissioni di CO2 e mantengono minimo il costo del ciclo di vita.
-La disidratazione del fango ad alto volume richiede una coppia continua e un controllo efficace. Il design della centrifuga decanter della serie S è progettato per soddisfare tutte le capacità con coppia elevata e controllo efficace.
-La centrifuga decanter serie S, che è uno dei decanter di fango, è progettata in modo da proteggerli dall'abrasione. Tutte le parti critiche sono realizzate con materiali speciali resistenti all'abrasione e in questo modo i costi di manutenzione diminuiscono. Queste soluzioni aiutano a fare investimenti a lungo termine per il decanter centrifugo della serie S.
-Sistema di trascinamento privato e velocità del corpo e del trasportatore dei decanter della serie S centrifuges possono essere modificati indipendentemente. In questo modo vengono soddisfatte perfettamente le esigenze di operazioni e sprechi che variano nel tempo.
-Il design dell'innovativa centrifuga decanter Polat Makina serie S cambia i valori di accettazione per la disidratazione. Secondo i decanter della generazione precedente, fornisce un miglioramento delle prestazioni del 30%. Tutti i decanter della serie S hanno un design compatto e modulare e tutte le parti critiche sono prodotte con materiali resistenti alla corrosione.

1.1 Principi di funzionamento

1.1.1 Motore principale

1.1.2 Controllo della velocità differenziale

L'alimentazione del decanter inizia tra il corpo conico e il corpo cilindrico. Il prodotto, che esce dal tubo di alimentazione, si mescola al fluido e raggiunge la piena velocità di rotazione. La forza del centrifuga spinge le parti solide alla parete del corpo cilindrico. La coclea sposta questo solido continuamente verso il bordo del corpo conico e cerca di smaltirlo qui.

La separazione avviene attraverso il corpo conico il fluido purificato esce dalla specifiche uscite di drenaggio del fluido sul retro del corpo conico

1.3.1 Motore principale

La puleggia sull'albero motore e le cinghie trapezoidali sulla puleggia muovono il corpo decanter del motore.

1.3.2 Controllo della velocità differenziale

Scopo del sistema di controllo della velocità differenziale è controllare la velocità differenziale tra il corpo e la puleggia, la velocità dell'albero del cambio e regolarli.

1.4 Dati tecnici
S 530 Centrifuga Decanter Dati tecnici Principio di funzionamento decanter

Per creare una forza G che agisca orizzontalmente, il decanter gira a una determinata velocità e scompone il contenuto fluido e solido in esso.
Lo scopo di questo decanter definito è quello di disidratare i tipi di terreno nel settore minerario in base al rapporto di umidità specificato.

SPECIFICA TECNICA

Portata idraulica	45-70 (m³/h)

La reale portata dipende dal tipo di prodotto trattato

TAMBURO

Materiale Standard	DUBLEX DIN 1.4470
Durezza	270 (HB)
Diametro interno	Ø570 (mm)
Lunghezza	2407 (mm)
Raporto di snellezza (L/D)	4,2
Velocità	2900(rpm)
Accelerazione centrifuga	2680 (g)
Numero porte di uscta	8
Protezione antiusura sulle uscite	Sintered Tungsten Carbide
Peso	870(kg)

OPZIONALE

Materiale	AISI 316
Durezza	215 (HB)

COCLEA

Tipo	Full Flight Design With Baffle Disc
Materiale	AISI 316
Spessore (min.)	218 (mm)
Controllo dei giri differenziali	Çift Motor / Dual Drive
Peso	553 (kg)

OPZIONALE

Materiale	DUBLEX 1.4462
Durezza	270 (HB)

PROTEZIONE ANTI USURA

Ali della coclea	Tungsten Carbide / Castolin PE 1229
Camera aalimentazione coclea	Sintered Tungsten Carbide
Superfice interna tamburo	Yivli ve Şimli / Ribbed and Shim

OPZIONALE

Ali della coclea	Sintered Tungsten Carbide Tiles
Camera alimentazione coclea	AISI 316

ALTRE PARTI

Costruzione	Telaio in lega con copertura apribile
Telaio principale	St 37 - spessore min.10 mm
Interscambio solidi e camera di scarico Chamber	AISI 304
Tubo alimentazione	AISI 316
Livelli	AISI 316
Rumorosità	85 dB
Parti non in contatto con il prodotto	Carbon Steel
Bulloni in contatto con il prodotto	A4-70

OPZIONALE

Camera di interscambio prodototo e camera di scarico	AISI 316
Tubo alimentazione	AISI 304 / Dublex 1.4462

SISTEMA ANTI VIBRZIONE

Quantità	4
Modello	LMT-1443*20
Sensori elettronici	Verticale per ogni asse
Livello di Vibrazioni	7 mm/s max

MOTORE

Motore Principale

Potenza	75 (KW)
Poli	4
Voltaggio	380 (V)
Frequenza	50 (Hz)
Protezione	IP 55

Motore secondario

Potenza	11 (KW)
Poli	4
Voltaggio	380 (V)
Frequenza	50 (Hz)
Protezione	IP 55

TRASMISSIONE COCLEA

Accoppiamento	VFD

SISTEMA DI CONTROLLO

- Sistema di controllo flessibile per il controllo della Coclea e inverter di frequenza FU Toshiba VF-PS1.
- Inserimento permanente di tutti i parametri dell'azionamento.
- Caratteristica di controllo dipendente dalla coppia programmabile individualmente in quattro set di parametri.
- Visualizzazione permanente in un pannello grafico a sfioramento di tutti i valori di processo importanti come la velocità del tamburo, la velocità differenziale e il carico di scorrimento.
- 2 valori limite programmabili per il caricamento coclea.
- È possibile recuperare le analisi di tendenza sulla velocità differenziale e il caricamento di scorrimento.

CUSCINETTI

Parte conica del tamburo	6326M/C3
Parte cilindrica del tamburo	NU 228 EC
Parte conica della coclea	NA 4922
Parte cicildrica della coclea	3222A/C3

LUBRIFICANTI

Cuscinetti principali	GREASE SKF LGLT 2
Cuscinetti della coclea	ERAGREASE CM EH-2
Scatola differenziale	SHELL OMALA S2 G220

STRUMENTAZIONE

Monitoraggio temperatura	Inclusa
Numbero di Sonde	2
Parrametri di misura	Temperatura cuscinetti in °C
Sensori tipo	Pt-100 3 cavo + trasmettitore
Funzioni Uscita	4-20 (mA)
Classe di protezione	IP 67
Materiali di alloggiamento	Stainless steel 1.4404 / PA PACM 12

VERNICE

Applicazione	Tipo	Colore	Min. Asciugatura e spessore
Prima	*Vernic ea due componenti metallii sul fondo epossidico e resine con protezione contro la corrosione*	*Grigio*	25 - 35 µm
Seconda	Vernice	RAL 2011	40-60 µm
Copertura	Vernice	RAL 2011	40-60 µm

DIMENSIONE e PESO DECANTER

Lunghezza	~ 4969 (mm)
Senza unità di lubrificazione	~1342 (mm)
Altezza	~1686 (mm)
Peso	~5409 (kg)
Peso dinamico	~13522 (kg)

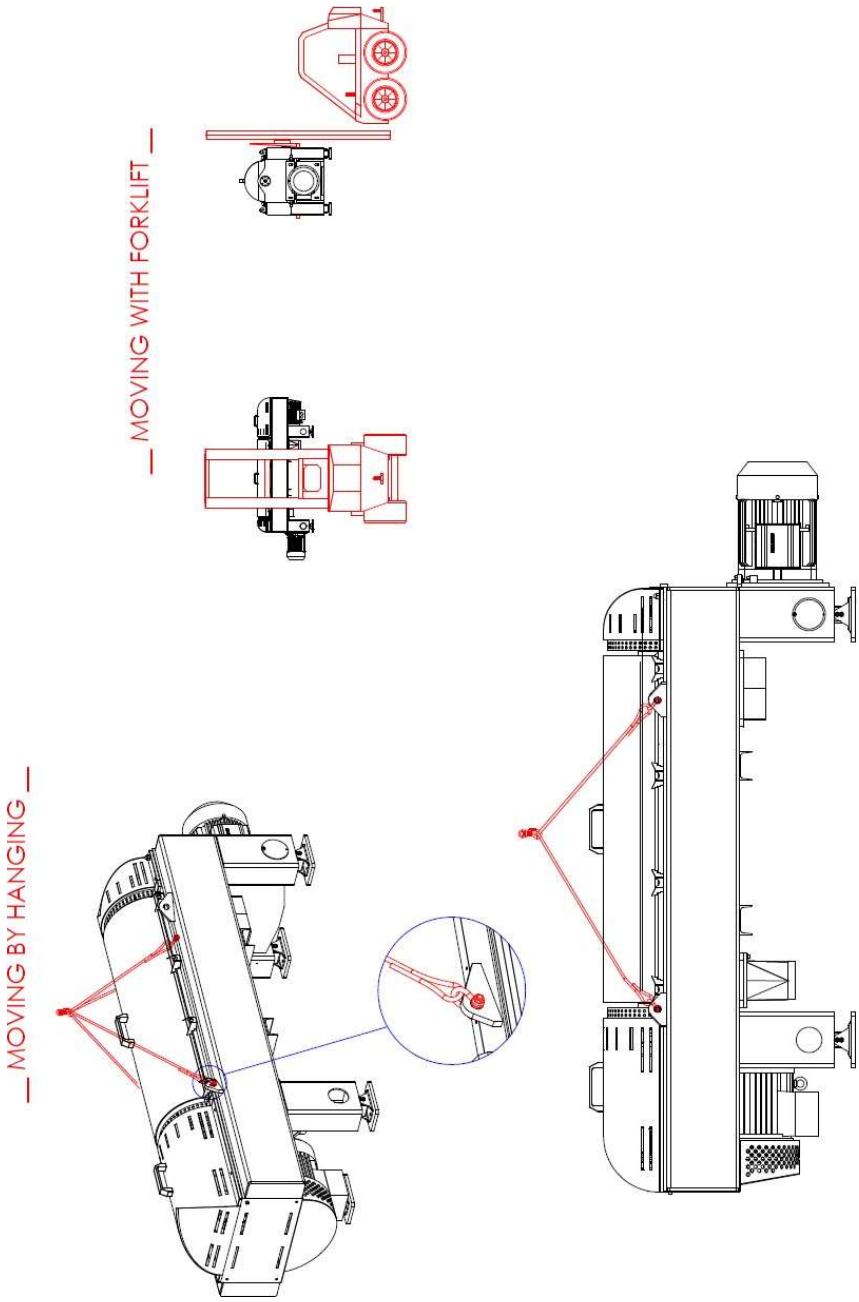
Standard Piattini per livelli	Ø334 (mm)
Piattini per livelli disponibili	Ø328,Ø330,Ø338,Ø342,Ø346,Ø348(mm)
Tubo alimentazione	DN 65 DIN 11851
Scarico Solidi (entrata)	822 x 327 (mm)
Scarico Liquidi (Uscita)	Ø245 (mm)

NOTE

1.4 Imballaggio e trasporto

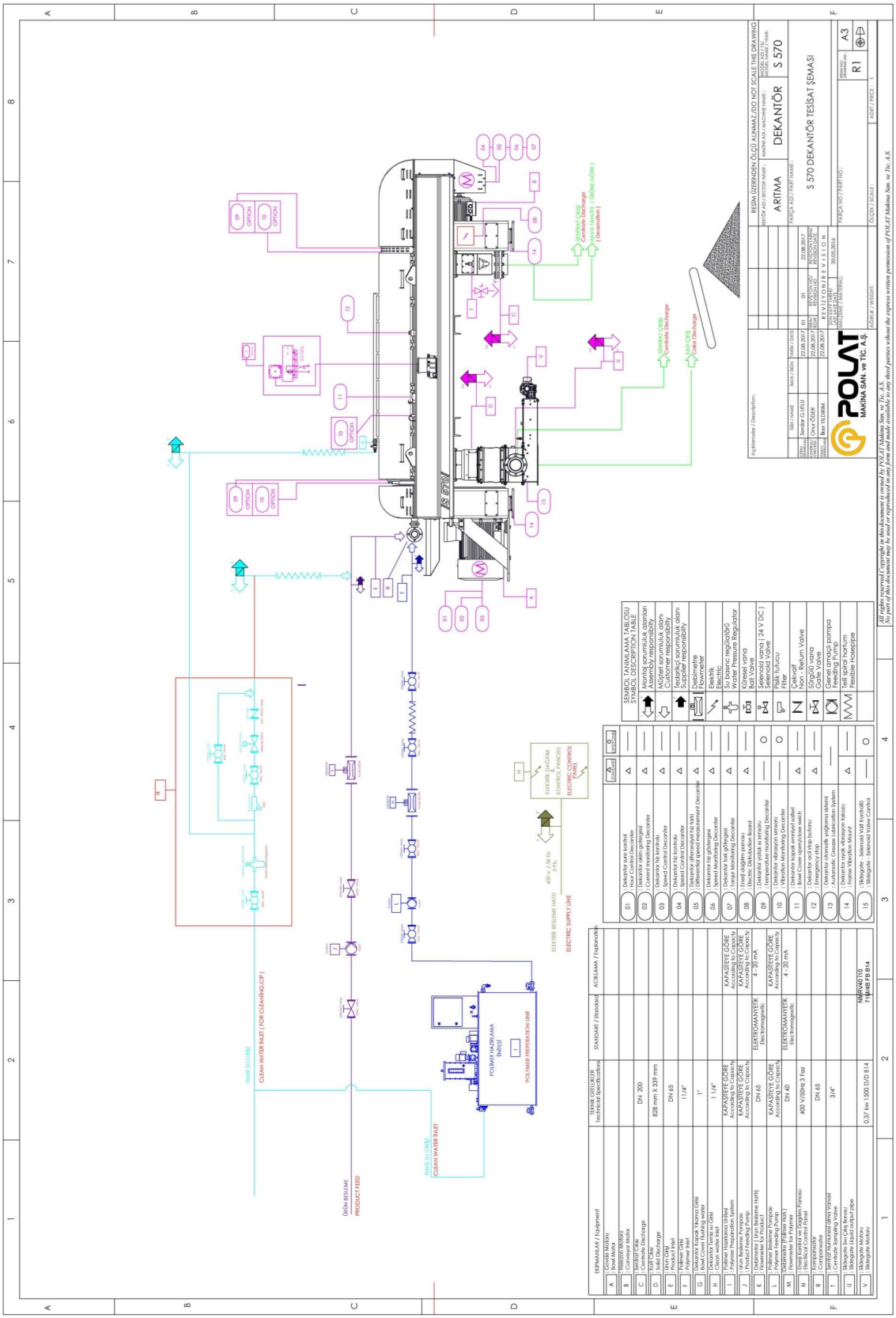
IMBALLAGGIO: Le macchine sono imballate in materiale di nylon dopo il montaggio nel nostro fattore.

TRASPORTO: Il lavoro di trasporto deve essere effettuato dai punti di sollevamento specificati sulla macchina come mostrato in figura. Durante il trasporto, utilizzare un golfare stabile, un paranco, ecc. Per il sollevamento.

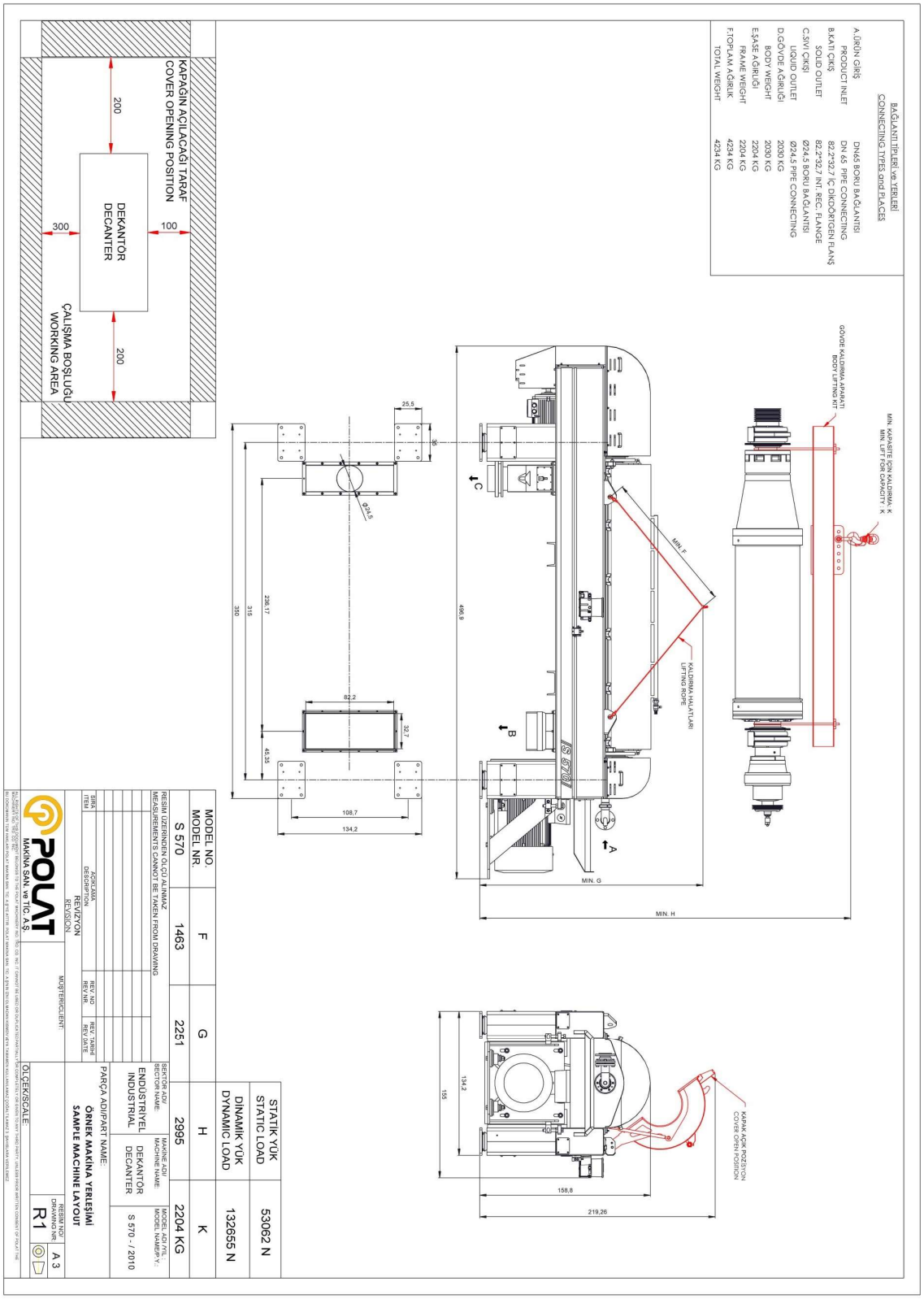


1 Processo

2.1 Schema di processo (P&ID)



2.2 Dimensoni tecniche nominali (Layout)



2.3 Iniziare

2.3.1 Partenza

Assicurati di lubrificare il decanter secondo le specifiche. Se il decanter non è stato utilizzato per alcuni mesi, l'olio grasso potrebbe solidificarsi nei cuscinetti principali e ciò potrebbe non consentire di raggiungere la piena velocità. La soluzione è mettere nuovo olio grasso ruotandolo manualmente.

ATTENZIONE: il tamburo ruota a piena velocità in tutti i decanter e si verifica un elevato accumulo di potenza. Pertanto, è importante seguire le istruzioni di sicurezza durante il montaggio, il funzionamento, l'arresto e la revisione delle parti rotanti.

2.3.2 Rumore e vibrazioni

- Sebbene il corpo rotante sia completamente bilanciato, perde sempre l'equilibrio lentamente. Poiché il Tamburo e la Coclea sono bilanciati separatamente e ruotano a velocità diverse, la macchina potrebbe avere rumori e vibrazioni temporanei a causa della corsa di bilanciamento ignorata.
- Questo termine dipende dalla differenza tra il corpo e il trasportatore. La velocità differenziale elevata aumenta e la velocità bassa ne diminuisce la frequenza.
- L'aumento dello sbilanciamento dovuto alla corrosione e la quantità di solido accumulato, aumentano il rumore e le vibrazioni.

2.3.1.1 Pulizia Tamburo

Pulire bene il Tamburo dopo ogni utilizzo. Il materiale sporco che essicca all'interno del tamburo provoca in futuro perdita di equilibrio causata dal peso del materiale essiccato presente sul tamburo creando un sovraccarico.

2.3.1.2 Punti di controllo prima di Iniziare

Se il decanter viene arrestato a causa di un sovraccarico, controllare i punti scritti di seguito.
- La copertura superiore ed inferiore sono pulite dai residui?
- Le uscite del prodotto sono aperte?
- Il corpo ruota facilmente con la mano?
- Tutti i casi sono posizionati correttamente?

ATTENZIONE: la chiave del quadro elettrico deve essere conservata solo da personale autorizzato.

2.5 Operaitvità del Decanter

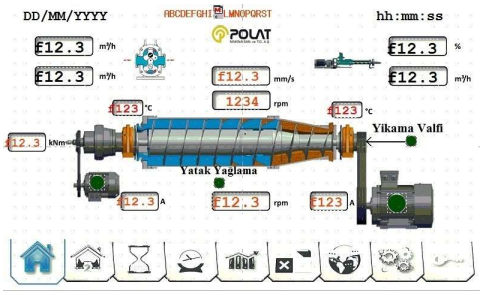
CAUTION: La chiave del quadro deve essere posseduta esclusivente dal personale autorizzato. Muovere l'interruttore principale da "0" a "1" e attendere sino che il pannello di controllo non si accende.

(Pagina Lavoro - 1)

2.5.1. PLC Touch Screen Manuale d'Uso

A. Quando la Figura-1 appare nello schermo, clickare su logo Polat.

B. Quando la Figura-2 appare nella pagina di lavoro, assicurrsi che la copertura sia chiusa correttmente.



2.5.2. Istruzioni operative Decanter

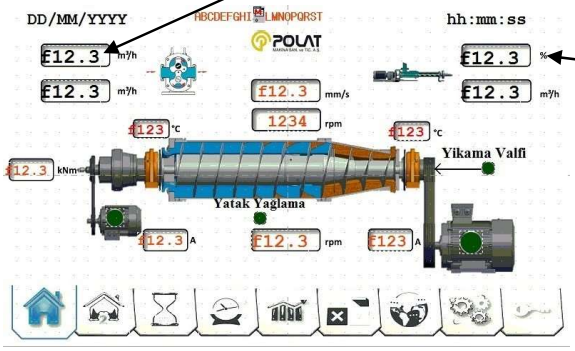
- Premere il bottone "Start" per il decanter.

- Quando la velocità del decanter raggiunge "6000 d / d", la modalità di lavaggio entra in funzione. La modalità di lavaggio viene attivata per 5 minuti. (Quando la valvola dell'acqua è aperta, il manometro della pressione dell'acqua deve essere controllato.)

- Al termine di questo periodo, la modalità di lavaggio è disattivata. Il decanter si prepara per l'alimentazione del prodotto.

Nota: assicurarsi che l'acqua esca dall'uscita del fluido del decanter. Se l'acqua non esce, aprire manualmente la valvola dell'acqua e chiudere la valvola quando l'acqua esce.

- Sulla pagina principale 1, scrivi il valore richiesto della capacità di lavoro

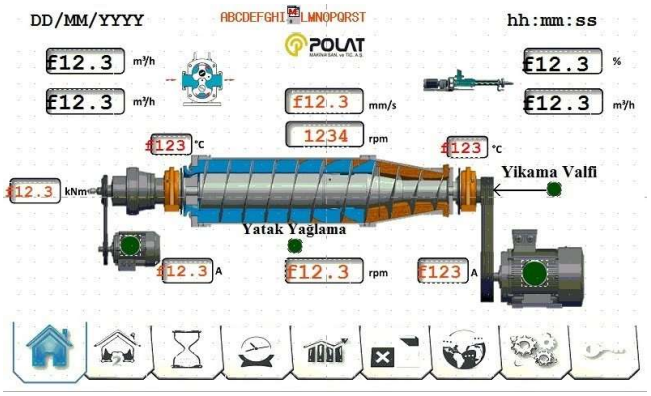


- Sulla pagina 1, scrivi <u>10-20% del valore sulla percentuale di dosaggio del prodotto</u>

- Premere interruttore pompa alimentazione prodotto

(assicurarsi che le valvole della linea fango e del polimero siano aperte)

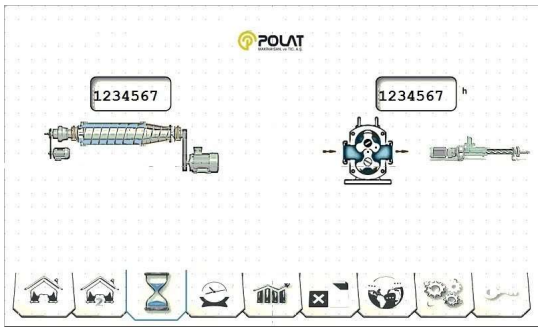
- Quando il pulsante alimentazione prodotto è attivato la pompa fango e la pompa polimero sono attivata automaticamente .



- Durante la manipolazione del prodotto, se il polimero è troppo o troppo basso, è possibile modificare il rapporto di alimentazione sulla percentuale di dosaggio del prodotto%.

- Dopo aver fissato il valore di coppia del decanter, la portata massima viene raggiunta aumentando la quantità ogni 10 minuti per la capacità di fango richiesta.

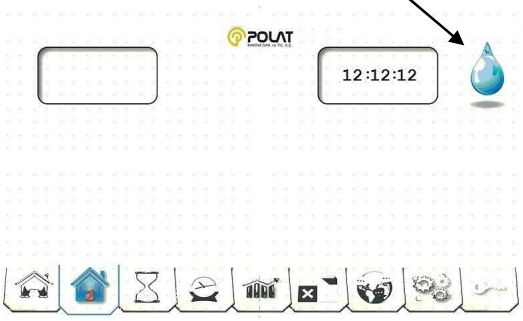
- Nella pagina di lavoro 1, è possibile tenere traccia del ciclo del Tamburo, del valore di coppia, dell'Ampere del motore, della differenza di velocità della spira e della temperatura dei cuscinetti del rullo.



- Nella pagina di lavoro 3 sullo schermo tipo 3, è possibile tenere traccia delle ore di lavoro del decanter e della portata totale del prodotto.

C. Nella pagina di lavoro 2 sullo schermo di tipo 4, la modalità di lavaggio decanter può essere attiva e disattivata. Puoi lavare il decanter a intervalli. Puoi attivarlo toccando l'icona che viene mostrata con una freccia e puoi disattivarlo toccando nuovamente.

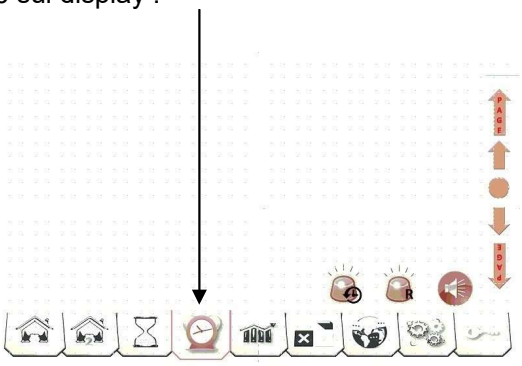
(C'è un contatore del tempo sulla modalità di lavaggio del decanter. Il contatore del tempo conta all'indietro. Quando il tempo è finito su quel contatore, il decanter si ferma. Se non lo desideri il decanter si ferma, è possibile disattivare questa modalità prima dello scadere del tempo. Puoi continuare a lavorare con il tuo decanter.)



D. Pagina di lavoro - 1 – Su questa pagina puoi impostare la lingua delle parti descritte (Figure-5).

E. Pagina di lavoro – 1 le icone seguenti fnno parte della pagina allarmi. Tu puoi sapere quando un sensore segnala un allarme. Figurare-6 sul display .

F. Sulla pagina Allarmi Figura-6, quando ci si trova su Allarmi precedenti nella parte inferiore sinistra dello schermo, può essere visualizzato insieme agli allarmi precedenti.



NOTA: se non viene visualizzato alcun messaggio di errore nella pagina dell'allarme ma la sirena di allarme funziona, è possibile toccare il pulsante "Ripristino allarme" nella parte inferiore destra dello schermo e ripristinare l'allarme.

Allarmi presenti nel nostro sistema e loro significato

1. Arresto di emergenza attivato
Uno dei pulsanti di arresto di emergenza sul pannello o sul decanter è premuto.

2. Il coperchio del corpo del decanter è aperto.
Controllare il coperchio di protezione del fusto del decanter. Chiudilo se è aperto.

3. Guasto della fase di tensione di alimentazione, controllare la tensione di rete Controllare la tensione di alimentazione principale.

4. Entrata dell'acqua nel decanter in corso, la pompa di fango non può essere azionata Attendere fino a quando l'entrata dell'acqua è completata.

5. Decanter in modalità di pulizia, la pompa di fango non può essere azionata. Fallo uscire dalla modalità di pulizia.

6. Decanter che prende il ciclo, la pompa di fango non può essere azionata. Attendi fino a quando il decanter non ha completato il suo ciclo

7. Il canale di lubrificazione dei cuscinetti è ostruito Controllare se il motore di lubrificazione dei cuscinetti funziona. Assicurati che l'olio venga pompato.

8. Il tempo di lubrificazione del cuscinetto interno è scaduto, oliare la macchina. Ferma il decanter. Quando si ferma completamente, pompare 10 pompe di olio nei cuscinetti interni.

9. La temperatura del cuscinetto è alta Controllare se l'olio viene scaricato dal cuscinetto.

8. La temperatura del cuscinetto B è alta Controllare se l'olio viene scaricato dal cuscinetto.

9. Guasto dell'inventore del motore del corpo del decanter Portare il braccio dell'interruttore sul coperchio del pannello da "1" a "0". Attendere 1 minuto e poi riportare il braccio da "0" a "1".

10. Guasto dell'inventore del motore a spirale del decantatore Portare il braccio dell'interruttore sul coperchio del pannello da "1" a "0". Attendere 1 minuto e poi riportare il braccio da "0" a "1".

11. Flusso dello stelo troppo alto, pompa del fango arrestata.
Il motore del tamburo sta consumando corrente elevata. La pompa si è fermata

12. Flusso dello stelo troppo alto, sistema arrestato.
Il motore del tamburo sta consumando corrente elevata, decanter fermo.

13. La coppia è troppo alta, pompa del fango arrestata La coppia ha raggiunto il valore limite di sicurezza.

14. La coppia è troppo alta, il sistema si è arrestato. La coppia ha superato il valore limite di sicurezza.

15. Vibrazioni elevate, pompa del fango arrestata Il valore della vibrazione ha raggiunto il valore limite di sicurezza

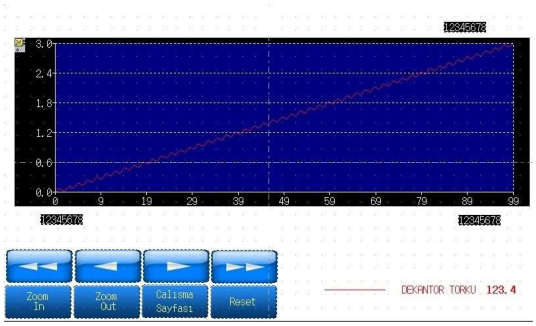
16. Vibrazioni elevate, sistema fermo. Il valore della vibrazione ha superato il valore limite di sicurezza

17. Temperatura del cuscinetto alta, sistema arrestato. Il valore della temperatura del cuscinetto ha superato il valore limite di sicurezza.

18. Guasto termico del motore Slidegate Installare il dispositivo termico Slidegate.

19. Guasto termico pompa flocculante (Spegnere il sistema termico Q 4, reinstallare in 30 sec) Spegnere il sistema termico Q 4 all'interno del pannello e reinstallare in 30 secondi.

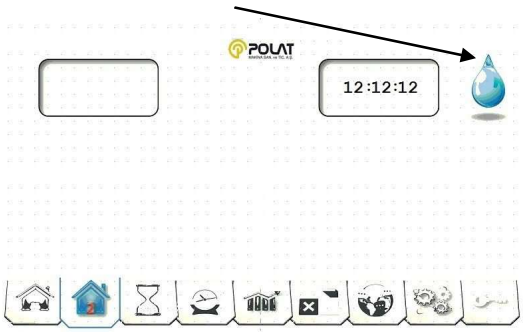
20. Guasto termico pompa ingresso prodotto (Spegnere Q10 termico, reinstallare in 30 sec) Spegnere Q10 termico all'interno del pannello e reinstallare in 30 secondi



Come descritto in Figura -7, si può seguire il trend del Torque del decanter .

2.6 Instructions on Stopping

- Quando desideri fermare il decanter, prima di tutto spengi la pomp prodotto. Premere la funzione Cleaning Mode sul pulsante come da pagina -2.



- La modalità Cleaning Mode, immette acqua nel decanter per circa 30 to 45 mins sino a che l'uscita prodotto non è libera. Alla fine del processo il decanter si troverà nella posizione di STOP

- Mentre è in posizione di arresto, l'afflusso di acqua al decanter continua automaticamente fino a quando il ciclo è di 500 g / g.
- Pulire e fermare il decanter (nelle operazioni di 24 ore) ogni 72 ore seguendo i processi di cui sopra.

NOTA: In caso di improvvise perdite di potenza, aprire la valvola di lavaggio manuale nella linea di lavaggio del decantatore. Dare in acqua fino all'arresto del decanter. Chiudere la valvola una volta che il decanter si ferma.

2.6.1 Operazione di monitoraggio

Assicurati che non ci sia aumento delle vibrazioni. Controllare di tanto in tanto le temperature superficiali dei cuscinetti a rulli principali. L'aumento della temperatura può influire negativamente sul funzionamento dei rulli.
Il decanter ha un sensore di temperatura per controllare le temperature dei cuscinetti.
ATTENZIONE: Il valore di allarme della temperatura del Tamburo è 100 ° C (212 ° F).
Il Tamburo a questa temperatura deve essere sorvegliato. Deve essere guardato soprattutto se c'è stato un aumento improvviso della temperatura o se la temperatura è aumentata senza un motivo come aumento della temperatura ambiente, aumento della temperatura di alimentazione o nuova lubrificazione.

2.6.1.1 Sovraccarico
Se la coppia centrifuga supera il limite specificato, il sistema di controllo disabilita l'alimentazione, arresta l'alimentazione e la pompa del polimero.
In questo caso, il sistema di controllo e la pompa di alimentazione vengono riavviati dal pannello di controllo.
Se la coppia del convogliatore raggiunge un valore molto elevato, il sistema arresta anche il motore principale. In queste condizioni, è opportuno alimentare l'acqua fino a quando il corpo non scende a 500 cicli. Riavviare il sistema di controllo quando il corpo smette di ruotare.

2.6.1.2 Cause di sovraccarico
- Quantità eccessiva di materia prima,
- Eccessivo aumento dell'intensità di alimentazione,
- Caratteristiche del solido (potrebbe essere necessario trattare il prodotto prima di entrare nel decanter.)
- Velocità differenziale molto bassa,
- Intasamento in uscita solida,

2.6.1.3 Pulizia del corpo bloccato da sovraccarico
Se il decanter si è fermato a causa di una coppia eccessiva nel trasportatore e non può ruotare liberamente nella corsa successiva, significa che si è verificato il suddetto sovraccarico. L'unico modo per liberare il corpo è smantellare il corpo come mostrato nelle istruzioni. Quando si pulisce l'elica, pulire accuratamente tutte le ali in modo che non creino un equilibrio durante il lavoro.

ATTENZIONE: È obbligatorio pulire un decanter che si è fermato per sovraccarico in quanto danneggerà le parti rotanti, in particolare la scatola di trasmissione.

2.6.1.1 Vibrazione
Se durante la rotazione del corpo si verificano vibrazioni eccessive, arrestare immediatamente il motore principale e rallentare la vibrazione fornendo acqua calda.
Come risultato dell'equilibrio delle parti mobili, la vibrazione della macchina aumenterà. Se la vibrazione supera il valore impostato consentito, il sistema andrà in posizione di arresto grazie all'interruttore del sensore di vibrazione e al PLC collegato.
Se questi valori superano i 5 mm / s, la pompa di ingresso del prodotto andrà in posizione di arresto, e se superano i 7 mm / s, il decanter andrà in posizione di arresto.
La macchina può provocare vibrazioni a causa della perdita delle caratteristiche elastiche dei cunei del piede. Per questo motivo deve essere sostituito con dei nuovi ogni 2 anni.

2.6.1.1 Interruttori a vibrazione

Gli interruttori elettronici 440/450 utilizzano un accelerometro a cristallo a stato solido che fornisce un'uscita elettrica quando viene influenzato dalle forze di vibrazione. L'uscita viene rapidamente convertita elettronicamente in un segnale proporzionale. Questo segnale viene confrontato con il limite preimpostato e se supera il limite, viene modificato manualmente allo stato solido.
Una caratteristica importante di questi interruttori è il ritardo di tempo incorporato. Ciò impedisce al sistema di spegnersi a causa di vibrazioni transitorie o vibrazioni che si verificano inizialmente.
Quando quasi tutte le macchine iniziano a funzionare, vibrano per alcuni secondi fino a raggiungere la velocità di funzionamento. Ciò causerà un errore negli interruttori che non hanno una funzione snooze, come gli interruttori meccanici. In genere, gli operatori attivano le impostazioni del dispositivo di arresto fino al termine di questo periodo iniziale.
Il ritardo di 3 secondi del dispositivo di arresto è standard per questi interruttori elettronici.
I ritardi dell'allarme possono essere impostati indipendentemente da 2 a 15 secondi.

CARATTERISTICHE
- Ritardo di tempo di allarme integrato
- Basso errore di attivazione.
- I trigger di velocità forniscono protezione in tutte le frequenze.
- La sensibilità non è influenzata dalla velocità di rotazione della macchina.
- Display analogico per l'impostazione dei limiti.
- Contatti di cambio manuale a stato solido per allarmi e spegnimento.
- N.O o N.C per area regolabile
- Funzione di ripristino remoto.
- Auto-test e funzione di autoimpostazione.
- Uscita 4–20 mA.
- Convertitore di potenza localizzato o convertitore di potenza remoto opzionale
- I corpi in fusione di alluminio soddisfano gli standard NEMA 3,4 e 12.
- Modelli con coperchio rimovibile (serie 450).

2.8 Istruzioni per la manutenzione Leggere!

2.8.1 Pulizia

Rimuovere i nastri decanter dopo 500 ore di funzionamento, lavarli con acqua e detergente, asciugarli e rimontarli. (Figura 6)
Pulire il grasso sotto i cuscinetti al termine delle 100 ore di lavoro.
Aprire il coperchio cromato superiore una volta alla settimana (Fig. 1-16) e pulire i depositi sull'uscita della sansa di oliva e sulla zona di uscita dell'olio. Eliminare periodicamente i sedimenti accumulati durante l'operazione di vibrazione con acqua ad alta pressione. Pulire accuratamente la vibrazione alla fine della stagione.

2.8.1.1. Procedure di pulizia

Prima di fermarsi, aumentare la velocità differenziale in modo che la spirale getti i solidi di scarto. Quindi lavare con acqua pulita per circa 30-45 minuti finché l'acqua proveniente dall'uscita del liquido non è pulita.
Arrestare il motore e continuare a lavare finché il corpo non scende a 500 cicli.
Spegnere il lavaggio a 300 cicli.
Non lavare il decanter mentre non funziona o se si centrifuga con meno di 500 cicli. È possibile vedere se il lavaggio ha l'effetto desiderato o meno facendo ruotare manualmente il corpo mantenendo fermo l'albero della scatola di trasmissione. Se non centrifuga facilmente, l'operazione di lavaggio deve essere ripetuta azionando il decanter oltre i 500 cicli. Questo dovrebbe essere fatto non appena si nota che il camion non gira, perché il solido si asciugherà e si indurirà presto e questo renderà difficile la pulizia. L'acqua di pulizia può fuoriuscire dalle uscite solide.
Pulire i cofani inferiore e superiore ogni 6 mesi o secondo necessità per la lavorazione.

SUGGERIMENTO PRATICO: il tempo di lavaggio richiesto dipende dal processo. Il tempo di lavaggio può essere prolungato se il decanter vibra ad alta velocità durante il funzionamento ma vibra normalmente durante la lavorazione del prodotto. Se non si verificano vibrazioni anomale, il tempo di lavaggio è sufficiente.

Se il lavaggio non riesce, il corpo deve essere smontato per la pulizia.

2.8.2. Ingrassaggio

Vedere la tabella per lubrificazione e manutenzione appropriate.
Lubrificazione: se non è possibile utilizzare oli lubrificanti utilizzati da POLAT MAKİNA SAN. TIC. A.Ş è possibile utilizzare altri oli lubrificanti specificati nella tabella di lubrificazione fornita a pagina 47.

ATTENZIONE: Danni che possono verificarsi a causa dell'uso di oli lubrificanti diversi da quelli utilizzati e consigliati da POLAT MAKİNA SAN. TIC. A.Ş sono al di fuori della garanzia fornita da Polat Makine in quanto è mancato utilizzo.

AVVERTENZA: se l'olio lubrificante usato viene sostituito con un altro olio lubrificante, assicurarsi che i due oli lubrificanti siano completamente miscibili. In caso contrario, rimuovere tutti i cuscinetti e pulire accuratamente il vecchio olio con benzina o detergente simile, quindi reinstallare e quindi utilizzare un nuovo tipo di olio lubrificante.

2.8.3. Ottimizzazione delle prestazioni

Modificando i seguenti parametri di controllo, il decanter può essere impostato secondo le condizioni appropriate desiderate.
Livello del liquido: il livello del fluido viene regolato utilizzando diverse chiuse del fluido. Ciò garantisce un equilibrio ottimale tra limpidezza del liquido e secchezza solida.
In generale, quando il raggio di uscita del liquido si riduce, il liquido diventa più pulito e il solido diventa più umido. Quando viene aumentato, il liquido diventa torbido e il solido diventa secco.
Velocità differenziale (Δn o Δrpm): la secchezza solida può essere ottenuta diminuendo la velocità differenziale, tuttavia il liquido diventa torbido. Se la velocità differenziale aumenta, la secchezza del solido diminuisce e il liquido diventa più limpido. La bassa velocità differenziale aumenta la coppia. La velocità differenziale viene bilanciata automaticamente in base alla variazione della quantità di solido nel mangime.
Velocità di alimentazione: la bassa velocità di alimentazione fornisce una migliore separazione.

2.8 Elenco degli errori

INDICAZIONE ERRORE	Causa dell'errore	AZIONE	OPERATORE	SERVICE AUTORIZZATO
Rumore dal cuscinetto principale del Decanter. Parte catalogo (1.2.7 – 15) / (1.2.8 – 4)	Cuscinetto principale necessita lubrficazione e/o sfere cuscinetto danneggiate. Parte catalogo (1.2.7 – 14) / (1.2.8 – 5)	Controllare se la pompa del grasso funziona. Controllare il livello dell'olio. Verificare se il grasso si scioglie-i tubi di afflusso dei cuscinetti sono stati ostruiti. Se il rumore è ancora presente, i rulli devono essere sostituiti. Informare l'assistenza autorizzata. "Catalogo ricambi" "	X	24 ore
Il decanter funziona, i cicli non possono essere letti sullo schermo mentre è a ciclo completo oppure i valori letti sono diversi da come dovrebbero essere.	I sensori che leggono i cicli del corpo e del trasportatore del trasportatore non funzionano correttamente. " Catalogo delle parti "" (1.2.20 – 1)	Pulire i sensori del lettore. Controlla le loro distanze. Ruotando manualmente il corpo, controlla se le luci si accendono ad ogni ciclo. Se le luci non si accendono, il sensore oi cavi sono danneggiati. Se le luci si accendono, chiudere i coperchi e avviare la macchina. Se il problema persiste, avvisare il servizio autorizzato.	X	3 Ore
Il decanter non riesce a raggiungere i cicli che si suppone di raggiungere, perde iclo.	Frequenza o Voltaggio basso.	Controllare tensione elettrica.	X	
	Le cinghie sono danneggiate. "Parti catalogo'' (1.2.15 – 1)	Controllare le cinghie del decanter . Se necessario sotituire con quelle nuove.	X	1 Ora
	Il decanter non è completamente pulinto nel suo interno durante lo stop.	Pulire il Decanter come da istruzioni del manuale.	X	2 Ore
	Cinghie del Decanter lasche e dannegguate. "Parti catalogo " (1.2.15 1)	Tendere le cinghie come da istruzioni del manuale . Se il problema persiste contattare l'assistenza.	X	0,5 Ora
Rumore proveniente dal corpo del decanter e dai motori di azionamento. ''Parti Catalogo'' (1.2.15 -1) / (1.2.14 – 7)	Cuscinetti decanter necessitano lubrificazione.	Lubrificare i cuscinetti decanter come da istruzioni.	X	0,5 Ora
	Se il rumore continua dopo l'ingrassaggio i cuscinetti devono essere cambiati.	Informare il Service.	X	24 Ore
	I dispositivi di fissaggio del motore potrebbero essersi allentati. "Parte Catalogo" (1.2.15) / (1.2.14)	Controllare la tenuta dei bulloni.	X	0,5 Ora
Produzione decanter ridotta.	La linea di ingresso del prodotto del decanter potrebbe essere ostruita. "Parte Catalogo"(1.2.10 .1)	Informare il Service.	X	
	L'albero della scatola di trasmissione del decanter potrebbe essere stato tagliato a causa di un carico eccessivo o improvviso "Parti Catalogo" (1.2.7 – 5)	Controll'are l'alimentazione in entrata.	X	15 giorni lavorativi

INDICAZIONE ERRORE	Causa dell'errore	AZIONE	OPERATORE	SERVICE AUTORIZZATO
Soluzione liquida esce dal Decanter o non è della qualità che si pensa essere.	La concentrazione della soluzione in ingresso del decanter è diversa da come dovrebbe essere.	Regolare la concentrazione della soluzione in ingresso in modo che il suo tasso solido sia del 20% in peso.	X	
	L'albero di uscita della scatola di trasmissione del decanter potrebbe essere stato tagliato a causa di un carico eccessivo o improvviso. "Parte Catalogo" (1.2.7 – 5)	Informare il Service.	X	15 giorni lavorativi
Decanter si ferma autonomamante causa eccessivo rumore o vibrazioni	Metriale estraneo è entrato nel Decanter.	L'interno del Tamburo potrebbe essere danneggiato Informare il Service"Parti Catalogo' (1.2.1) / (1.2.4)	X	Durata potrà essere determinata a consuntivo.
	I cunei di gomma della macchina hanno perso elasticità	I cunei di gomma devono essere sostituiti	X	
	La portata del Decanter è più alta di quella desiderata.	Controllare la portata in entrata. Ridurre i Livelli	X	
	Le cinghie del Decanter potrebbero essere danneggiate. "Parte Cataogo" (1.2.15 – 1) / (1.2.14 – 1)	Controllare le cinghie. Se necessario sostituire.	X	1 ora
La pompa prodotto smette di funzionare.	Pompa spenta per eccessivo sforzo nel decanter.	Controllare il tasso solido della soluzione di alimentazione del prodotto e il flusso. Pulire l'interno del corpo secondo le istruzioni.	X	2 ore
	Il sistema non consente l'alimentazione del prodotto a causa della maggiore vibrazione del decanter rispetto al livello appropriato.	Controllare le vibrazioni del decanter. Se la vibrazione è elevata, verificare la pulizia interna della carrozzeria e della macchina in generale. Se la vibrazione non diminuisce, avvisare il servizio autorizzato.	X	La durata potrà essere determinata a consuntivo
	Motore del Decanter assorbe molta corrente. "Parte Catalogo" (1.2.15 – 15) - (1.2.14 – 1)	Controllare la portata in entrata. Ridurla se necessario	X	
Improvviso aumento delle vibrazioni del decanter.	La stabilizzazione dell'alimentazione del prodotto non è adatta	Garantire la stabilizzazione dell'alimentazione del prodotto	X	
	Prodotto in entrata non disponibile.	Controllare il flusso di alimentazione del prodotto. Diminuire se necessario.	X	
	Si è verificata una condizione anormale nel corpo del decanter.	Se il problema non si risolve chiamare il Service.	X	La durata potrà essere determinata a consuntivo

INDICAZIONE ERRORE	Causa dell'errore	AZIONE	OPERATORE	SERVICE AUTORIZZATO
Il decanter non funziona sebbene sia avviato.		Controllare se il motore della pompa di ricircolo dell'olio funziona. Controllare le linee di ingresso e uscita dell'olio della scatola della trasmissione e l'indicatore di pressione. "Parte Catalogo" (1.2.18 – 1)	X	Durata potrà essere determinata a consuntivo..
	Switches copertura superirore sono inattivi . Parte Catalogo" (1.2.20.2.1 – 2)	Controllare se gli Switches della copertura sono chiusi .	X	
	Il convertitore di frequenza CA del motore principale del Decanter ha fallito.	Vedere le istruzioni per l'uso del touchscreen del PLC nel manuale per l'operatore. "" Manuale dell'operatore " (3.2.3.2.) Se il problema persiste, avvisare il servizio autorizzato.	X	Durata potrà essere determinata a consuntivo..
La pompa di alimentazione del prodotto non si avvia sebbene il decanter abbia raggiunto il suo ciclo completo	La differenza di ciclo desiderata tra il corpo e il trasportatore del trasportatore non si è formata.	Attendere che si formi la differenza di ciclo tra Tamburo e la Coclea. Se il problema persiste, avvisare il servizio autorizzato.	X	Durata potrà essere determinata a consuntivo.
Il decanter non funziona anche se c'è potenza.	È possibile premere i pulsanti di arresto di emergenza ai lati del coperchio superiore del decanter.	Disabilitare i pulsanti di arresto di emergenza. "Parte Catalogo" (1.2.20.2 – 3)	X	Durata potrà essere determinata a consuntivo.
Il coperchio superiore del decanter non si apre.	Il blocco del coperchio superiore è attivo.	Disabilitare il blocco del coperchio superiore utilizzando il pulsante sul pannello di controllo. "Parte Catalogo" (1.2.20.2 – 2)	X	

2.9 Manutenzione periodica

2.10.1 Parti da sostituire in manutenzione periodica (10.000 ore)

ATTENZIONE: durante il controllo dell'abrasione, fissare prima il coperchio aperto del decanter. Inoltre, non aprire il coperchio del corpo prima che la macchina si sia fermata.

codice	nome	quantità
150030010036	RULMAN SKF 3222 MA/C3 BEARING SKF 3222 MA/C3	1 NR
150030010961	RULMAN SKF NA 4922 ECML/C3 BEARING SKF NA 4922 ECML/C3	1 NR
150030010508	RULMAN SKF 6326 MA/C3 BEARING SKF 6326 MA/C3	1 NR
150030010509	RULMAN SKF NU 228 ECML/C3 BEARING SKF NU 228 ECML/C3	1 NR
150030081068	KEÇE 125*145*13 KK-T DÜZ VİTON BEARING 125*145*13 KK-T DÜZ VİTON	1 NR
150030081067	KEÇE 125*145*13 KK-DC VİTON FELT 125*145*13 KK-DC VİTON	1 NR
150030080371	KEÇE 125*150*14 KK-T DÜZ VİTON FELT 125*150*14 KK-T DÜZ VİTON	1 NR
150030080372	KEÇE 125*150*14 KK-DC VİTON FELT 125*150*14 KK-DC VİTON	1 NR
150030081295	KAYIŞ SKF SPA 1932 BELT SKF SPA 1932	2 NR
150030081436	KAYIŞ SKF SPB 2580 BELT SKF SPB 2580	6 NR
150030090046	MOBILGEAR 600 CLP 100	8 KG
150030090077	GRES YAĞI SKF LGLT 2/25 GREASE OIL SKF LGLT 2/25	20 KG
150030090051	ERAGREASE CM-EH2	5 KG

2.10.1 Parti da sostituire in manuenzione periodica (20.000 hr.)

codice	nome	quantità
150030010036	RULMAN SKF 3222 MA/C3 BEARING SKF 3222 MA/C3	1 NR
150030010961	RULMAN SKF NA 4922 ECML/C3 BEARING SKF NA 4922 ECML/C3	1 NR
150030010508	RULMAN SKF 6326 MA/C3 BEARING SKF 6326 MA/C3	1 NR
150030010509	RULMAN SKF NU 228 ECML/C3 BEARING SKF NU 228 ECML/C3	1 NR
150030081068	KEÇE 125*145*13 KK-T DÜZ VİTON FELT 125*145*13 KK-T STRAIGHT VİTON	1 NR
150030081067	KEÇE 125*145*13 KK-DC VİTON FELT 125*145*13 KK-DC VİTON	1 NR
150030080371	KEÇE 125*150*14 KK-T DÜZ VİTON FELT 125*150*14 KK-T STRAIGHT VİTON	1 NR
150030080372	KEÇE 125*150*14 KK-DC VİTON FELT 125*150*14 KK-DC VİTON	1 NR
150030081295	KAYIŞ SKF SPA 1932 BELT SKF SPA 1932	2 NR
150030081436	KAYIŞ SKF SPB 2580 BELT SKF SPB 2580	6 NR
150030090046	MOBILGEAR 600 CLP 100	8 KG
150030090077	GRES YAĞI SKF LGLT 2/25 GREASE OIL SKF LGLT 2/25	20 KG
150030090051	ERAGREASE CM-EH2	5 KG
150030010433	SKF 6026	2 NR
150030010603	SKF 6310	1 NR
150030010434	SKF NJ 308 P	1 NR
150030010477	SKF NJ 207 EP	1 NR
150030010478	SKF NUP 207 EP	1 NR
150030081069	BAUM 120*160*12 FKM	1 NR
150030080326	BAUMSLX/ 45*72*8 FKM	1 NR
150030080422	BA 27*47*10 FPM	1 NR
150030080419	O-RING Ø350*4 VITON	2 NR
150030080420	O-RING Ø106*2 VITON	1 NR
150030080421	O-RING Ø225*3 FPM	1 NR

2.11 Tabella di lubrificazione

Si prega di controllare la tabella per lubrificazione e manutenzione adeguate Lubrificazione : se non è possibile utilizzare gli oli generalmente utilizzati da POLAT MAKİNA SAN. TIC. R., è possibile utilizzare altri oli indicati nella tabella di lubrificazione.

ATTENZIONE: danni causati dall'uso di oli ad eccezione di quelli utilizzati e suggeriti da POLAT MAKİNA SAN. TIC. COME. , non sarà coperto dalla garanzia data da Polat Makine per uso improprio.

AVVERTENZA: se l'olio usato viene miscelato con altri oli, assicurarsi che questi due oli siano completamente miscelati. Altrimenti, il vecchio olio deve essere pulito accuratamente rimuovendo tutti i cuscinetti e strofinando con benzina o un detergente simile, quindi le parti devono essere montate e deve essere utilizzato un nuovo tipo di olio.

S 570 TABELLA LUBRIFICAZIONE					
OLI		PUNTI DI LUBRIFICAZIONE			TEMPI
MARCA	TIPO	CUSCINETTI PRINCIPALI	CUSCINETTI COCLEA	RIDUTTORE	
MOLYDUVAL	SUPRAVIT 92 LP	X	X		CUSCINETTO PRINCIPALE (automatico) CUSCINETTI A SPIRE 100 pressioni ogni 300 ore
**KLUBER	ISOFLEX NBU 15	X	X		
**SKF	LGLT 2/1	X	X		
SHELL	OMALA 220			X	Primo cambio olio 500 h cambio olio ogni 2500 ore 2 lt
*MOBİL	MOBİLGEAR 600 CLP 100			X	
*ARAL	DEGOL BG*CLP 100			X	
*AVIA	AVILUB RSX”CLP 100			X	
*BP	ENERGOL GR~XP”CLP 100			X	
*DEA	FALCON CLP”CLP 100			X	
*ELF	REDUCTELF SP”CLP 100			X	
*TOTAL	CARTER EP”CLP 100			X	
*ESSO	SPARTAN EP”CLP 100			X	
*OPTIMAL	ULTRA”CLP 100			X	

NOTE: 1-) * GLI OLI MARCATI SONO EQUIVALENTI A SHELL OMALA 220.
2-) ** GLI OLI MARCATI SONO EQUIVALENTI A SKF LGLT 2/1.

ISTRUZIONE D'USO DECANTER

S 570 DECANTER

Se non si osserva il funzionamento e le istruzioni della guida per l'utente, l'installazione, il funzionamento, l'assistenza e la manutenzione possono provocare incidenti gravi e / o morte. Prima seguire gli avvisi.

LEGGERE IL MANUALE DEL DECANTER PRIMA DI OGNI UTILIZZO

La chiave del quadro elettrico deve essere conservata da personale autorizzato. Spostare la maniglia dell'interruttore dalla posizione "0" alla posizione "1" e attendere che lo schermo si apra

1. **Istruzioni per l'uso del pannello a contatto del PLC**

Quando la pagina nella Figura -1 è visualizzata sullo schermo, fare clic sul LOGO POLAT

Figura-1

1.Assicurarsi che il polimero sia pronto nell'unità di preparazione del polimero. In caso contrario, assicurati che sia preparato secondo le istruzioni. (ESEMPIO: Set Concentration 0.20)
Se il polimero nell'unità polimerica è rimasto fermo per molto tempo o ha perso la sua qualità; Butta via tutto. Prepara di nuovo il polimero. Assicurarsi che il polimero secco contiene Powder Polymer e che il Powder Polymer non ha perso le sue qualità.
NO: Quando viene visualizzato il foglio di lavoro mostrato nella Figura 1, assicurarsi che il coperchio principale sia chiuso

2. Premere il pulsante AVVIO TRASPORTATORE A VITE
IL TRASPORTATORE A COCLEA deve essere in funzione in tutte le condizioni, come in modalità standby o alimentazione prodotto.

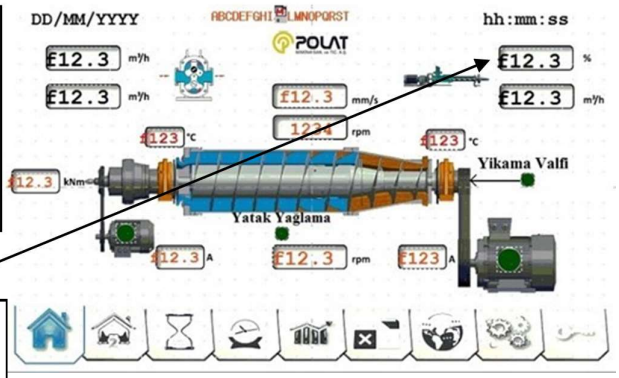
3. Premere il pulsante Avvio decanter
Il pulsante inizierà a lampeggiare in verde e il decanter entrerà in funzione.
Fino a quando la velocità del decanter non raggiunge "2850 giri / min", il motore di lubrificazione dei cuscinetti si avvia e lubrifica i cuscinetti.
Quando la velocità del decanter raggiunge “2850 rpm”, inizierà la modalità di lavaggio. E continuare su 5 min. (Assicurarsi che le valvole dell'acqua siano aperte, controllando la pressione dell'acqua nel sistema)
Alla fine del ciclo, la modalità di lavaggio viene disattivata. Il decanter è pronto per alimentare il prodotto. (Assicurarsi che l'acqua esca dall'uscita del fluido del decanter. Se l'acqua non esce uscire manualmente aprire la valvola dell'acqua e chiudere la valvola quando l'acqua fuoriesce dall'uscita del fluido del decanter.)

4. Scrivere la metà del valore della quantità lavorabile di Capacità fanghi max. al lavoro - foglio 1.

5. Immettere un valore compreso tra 10-20% in Percentuale di dosaggio del prodotto nel foglio di lavoro 1.

Capacita pompa fanghi (m3 / h)

Per esempio : La tua max capacità : 45 m3/h. Quando tu parti con l’alimentazione devi scrivere 20 m3/h



Percentuale dosaggio Polimero (%)
Per esempio : Alla partenza scrvi tra **% 15 e % 20**

Worksheet - 1

1. Premere il pulsante della pompa di alimentazione dei fanghi.
No: assicurarsi che le valvole della linea del tubo fango e della linea del tubo del polimero siano aperte
Quando si preme la pompa di alimentazione fanghi, la pompa polimerica viene attivata automaticamente
Se il polimero entra troppo o troppo poco durante la lavorazione del prodotto, è possibile modificare la percentuale del tasso di alimentazione in
Percentuale di dosaggio del prodotto.

2. Da questo momento in poi il prodotto è stato alimentato. Guardare attentamente il foglio di lavoro 1 sul touch screen. Sullo schermo è visibile il carico del cambio.
Questo valore di coppia aumenta quando il contenuto solido nel prodotto aumenta e il prodotto lavorato aumenta.
(Ad esempio Tork Min: 0,1 kNm - Max: 6,5 kNm)
Questo valore ha un limite. Potrebbe essere necessario regolare la differenza di velocità per evitare di superare il valore limite.

Sul touch screen; differenza di velocità.
Questo valore ha valori massimi e minimi.
Il valore della coppia cambia quando si aumenta questo valore. Cambia anche quando lo riduci.

(Ad esempio: differenza RPM min 1.5 o max 7)

Devi mantenerlo al livello ottimale. La quantità di secchezza dello strato che fuoriesce dal decanter o lo stato di pulizia del liquido.
Il tuo decanter aveva le impostazioni di fabbrica. Questa impostazione varia a seconda del prodotto.
A seconda del prodotto da lavorare, dopo l'attivazione del decanter; la vostra attrezzatura deve essere ottimizzata dal personale autorizzato POLAT Machine.

1. Dopo che il valore di coppia del decanter si è stabilizzato, raggiungere il flusso massimo aumentando il valore di una certa quantità con un intervallo di 10 min fino alla capacità fanghi desiderata.
NO: assicurarsi che i solidi escano dall'uscita del decanter solido

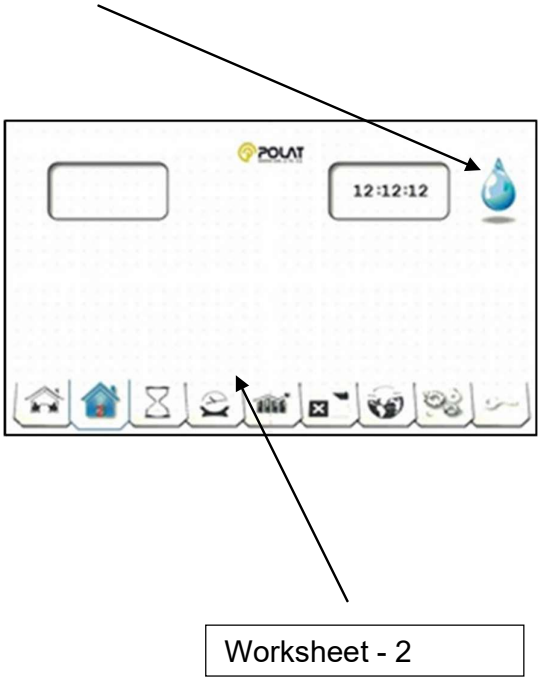
2. Dosaggio polimero, aumento automatico con flussi Pompa fanghi

MODALITÀ DI ATTESA DECANTER

Nella schermata del PLC, il foglio di lavoro 1, capacità fanghi è impostato su 20 m³ / he la pompa viene arrestata premendo il pulsante della pompa di ingresso del prodotto dopo che la capacità iniziale è stata ridotta.
NO: attendere più di 30 minuti non è appropriato.

MODALITÀ DI LAVAGGIO DECANTER

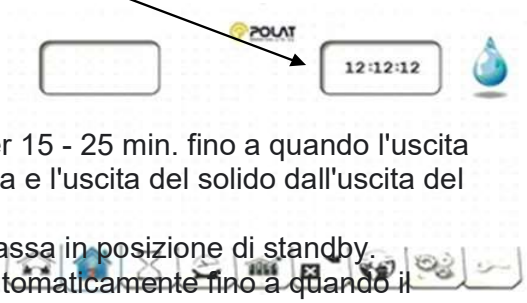
Quando vuoi svuotare il decanter; Primo passo, fermare la pompa dei fanghi. Premere il pulsante attivo della modalità di pulizia del decanter dal foglio di lavoro -2.
La modalità di pulizia dal foglio di lavoro -2 è impostata sulla posizione attiva sullo schermo del PLC. Lo strumento di conto alla rovescia si ferma per 20 secondi. Questo processo viene ripetuto quando vuoi.



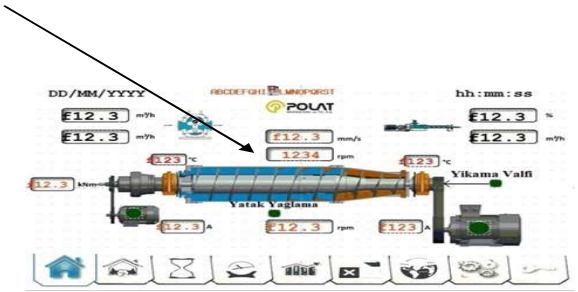
NOTA : se non si annulla l'operazione, il decanter si porta in posizione di stop

ISTRUZIONI DI ARRESTO

1- Quando si desidera arrestare il decanter, interrompere prima l'alimentazione del prodotto. Premere il pulsante attivo della modalità di pulizia del decanter dal foglio di lavoro -2

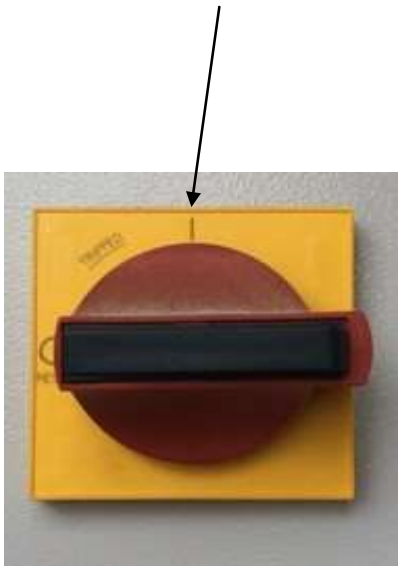


1- L'afflusso di acqua al decanter continua per 15 - 25 min. fino a quando l'uscita del liquido non è pulita nella modalità di pulizia e l'uscita del solido dall'uscita del solido viene interrotta.
2- Al termine di questo periodo, il Decanter passa in posizione di standby.
3- L'afflusso di acqua al decanter continua automaticamente fino a quando il valore di giri del decanter non raggiunge i 500 giri / min nella posizione di standby. Pulire e fermare il decanter seguendo la procedura sopra ogni 72 ore (24 ore di funzionamento).
NOTA: in caso di improvvise interruzioni di energia, aprire la valvola di lavaggio manuale sulla linea di lavaggio del decanter. Dare l'acqua fino a quando il decanter si ferma. Chiudere la valvola dopo l'arresto del decanter.
4- È necessario controllare, velocità della ciotola "0 rpm"



6. Arrestare il TRASPORTATORE A VITE

7. Spostare la maniglia dell'interruttore dalla posizione "1" alla posizione "0"



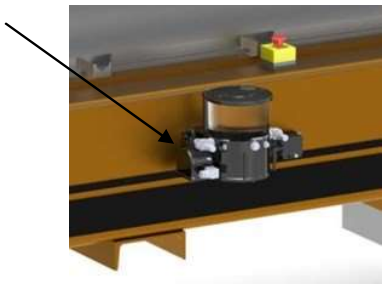
ISTRUZIONI DI ALLARME DECANTER

• Pompa del prodotto arrestata perché la vibrazione è elevata.
1. Quando raggiunge il livello massimo di vibrazione; prima ridurre immediatamente la capacità di fango.
La capacità non può essere aumentata durante questo periodo. Se richiesto, viene attivata la modalità di pulizia.
La quantità di vibrazioni nell'apparecchiatura viene monitorata dal display.
Altrimenti, se la vibrazione continua ad aumentare, la modalità di pulizia sul foglio di lavoro 1 è attivata.
2. In questo caso, lavare l'interno dell'apparecchiatura.
Modalità di pulizia Lo strumento di conto alla rovescia viene arrestato per 30 secondi. si osserva che il livello di vibrazione è di 4 mm / sec.
3. Se la vibrazione non cade sull'attrezzatura, l'attrezzatura si ferma da sola.

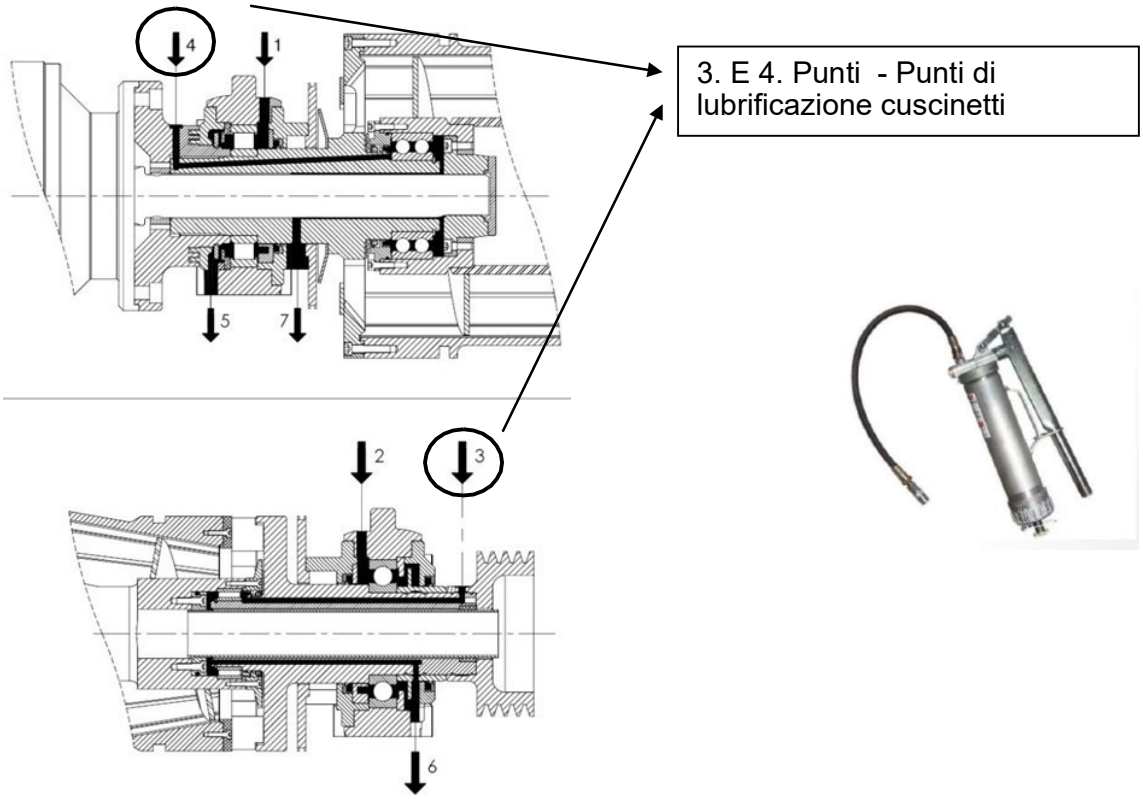
• Il sistema è fermo perché la coppia è alta.
1. Quando raggiunge il livello massimo di Tork; prima ridurre immediatamente la capacità di fango.
La capacità non può essere aumentata durante questo periodo. Se richiesto, viene attivata la modalità di pulizia.
La quantità di tork nell'attrezzatura viene monitorata dal display.
Altrimenti, se il tork continua a salire, la modalità di pulizia sul foglio di lavoro 1 viene attivata automaticamente.
2. Al termine del processo di lavaggio, il decanter si ferma.

• Guasto interruttore termico inverter Attesa 30 secondi, impostarlo
Quale motore che dà un guasto termico, si imposta l'interruttore termico. Sposta da "0" a "1"

• Linea unità di lubrificazione automatica bloccata
1. Il contenitore del grasso di lubrificazione automatica è vuoto.
2. Il tubo del grasso potrebbe essere ostruito o esposto alle intemperie.



- **È giunto il momento di lubrificare il cuscinetto interno del decanter**



1. L'apparecchiatura viene arrestata seguendo le ISTRUZIONI DI ARRESTO
2. Le coperture della puleggia sono state rimosse

NOTA: LEGGERE -ATTENTAMENTE- IL MANUALE PRIMA DI RIMUOVERE LE COPERTURE

1. Ingrassare i punti 3 e 4, ingrassare manualmente 10 volte ciascuno
2. Utilizzare solo compagnie petrolifere nel Manuale Operativo

1. Se si notano segni di usura sulle cinghie dell'attrezzatura, tutte le cinture in quella regione sono state sostituite con la marca e le dimensioni appropriate.

Se la tensione della cinghia non è adeguata, il decanter perde ciclo e si ferma portandosi in modalità di arresto automatico.

Non azionare mai la cinghia senza aver verificato la tensione e assicurando una tensione sufficiente.

• **Alta temperatura del tubo flessibile del cuscinetto**
1. I cuscinetti sono rotti
2. Lubrificazione insufficiente
3. Continuare a lavorare non è raccomandato

• **Coperchio principale del decanter aperto**
1. Quando questo allarme si attiva, l'apparecchiatura non consente di lavorare
2. Quando il decanter è in posizione di lavoro, NON accendere MAI la copertura del corpo e le protezioni della cinghia
3. Dalla pagina degli allarmi, resettare l'allarme si può continuare a lavorare anche dopo che l'elemento allarme è scomparso.

DEVI LEGGERE IL MANUALE D'USO. FAI

ATTENZIONE ALLE INDICAZIONI FORNITE

DALLE ETICHETTE SULLA MACCHINA

PARAMETRI

LEGGERE IL MANUALE PRIMA DELL'USO.

Polat Makine San. Ve Tic. A.Ş. si riserva il diritto di apportare modifiche a questo documento senza alcun preavviso.

Puoi rivolgerti a Polat Makine San. Ve Tic. A.Ş. per le pagine mancanti

PRODOTTO DA :
POLAT MAKİNA SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
Astim Organize Sanayi Bölgesi (Postal Code: 105) AYDIN / TURKEY
PHONE : +90 (256) 231 04 73 (pbx) FAX : +90 (256) 231 04 78

TUTTI I DIRITTI DI QUESTO DOCUMENTO APPARTENGONO A POLAT MAKINA SAN. TIC. COME. QUESTO DOCUMENTO NON DEVE ESSERE UTILIZZATO, RIPRODOTTO O FORNITO A TERZI SENZA IL PERMESSO DI POLAT MAKINA SAN. TIC. COME.

Contenuti

1 Principio di funzionamento

2 Trasmissione di potenza e controllo della coppia

3 Controllo della tensione della cinghia

4 punti di lubrificazione

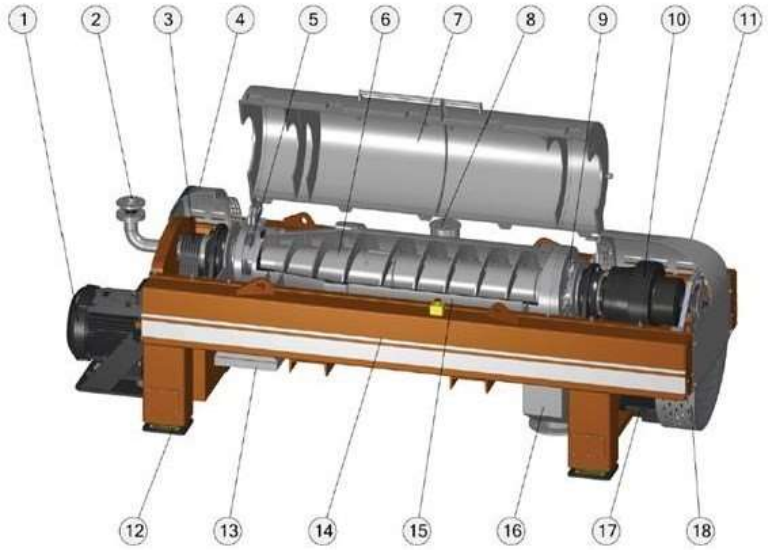
5 Protezione dall'abrasione

1 Principio di Funzionamento

Per creare una forza G che agisca orizzontalmente, il decanter gira a una determinata velocità e scompone il contenuto fluido e solido in esso.

La forza G che deve essere creata in base al tipo di prodotto da manipolare è nota.

C'è un motore del corpo che aziona il tamburo sul decanter, un motore secondario (motore a guglia) che aziona la guglia interna, un cambio che crea una differenza di velocità tra la velocità del tamburo e la guglia e un telaio che tiene insieme questa struttura.



1. Motore tamburo
2. Tubo ingresso prodotto
3. Cinghia del motore del tamburo
4. Alloggiamento della puleggia
5. Componenti di output solidi
6. Coclea
7. Alloggiamento del tamburo
8. Unità di lubrificazione automatica
9. Punti di regolazione dell'acqua
10. Cambio (Cyclo)
11. Scatola del cambio
12. Cuneo vibrante
13. Ripresa di uscita solida
14. Telaio
15. Tamburo
16. Colpo di uscita liquido
17. Motore Coclea
18. Alloggiamento della puleggia

2. Trasmissione di potenza e controllo della coppia

La trasmissione della potenza al decanter viene effettuata attraverso un motore. Il movimento rotatorio creato da questi motori deve essere trasmesso al tamburo e alla puleggia di trasmissione con rulli e cuscinetto sul telaio con l'aiuto di cinghie.

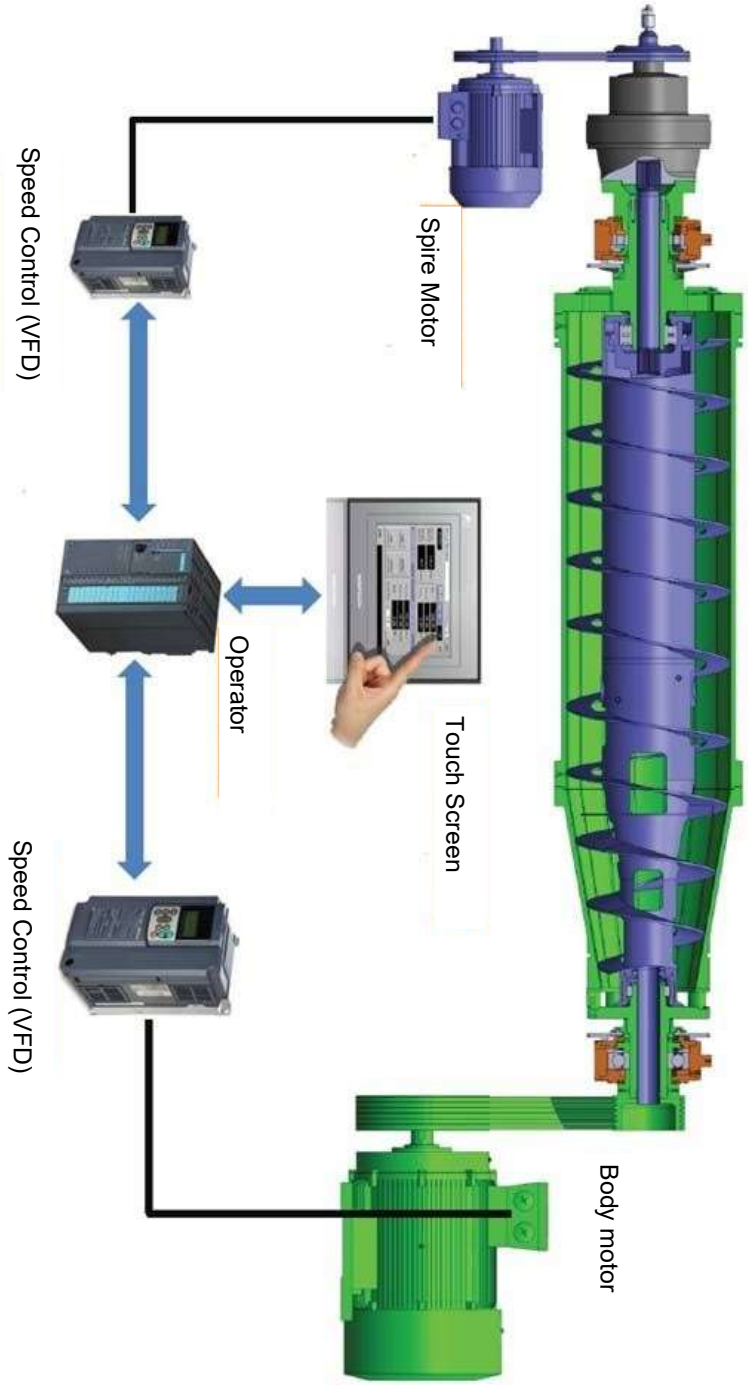
La potenza di movimento richiesta per il motore del tamburo deve essere fornita dai dispositivi di controllo della velocità sul pannello di controllo principale e da un operatore che aziona i dispositivi di controllo della velocità.

• Il controllo automatico della coppia funziona con differenza di velocità differenziale e punti di regolazione della coppia.
• La velocità differenziale viene regolata dall'operatore come differenza di velocità tra il tamburo e la cuspide.
• La velocità del tamburo è fissata in una velocità fissa. La velocità della spira viene regolata più lentamente.
• I punti di regolazione della coppia devono essere eseguiti in 10 livelli diversi e le differenze di velocità differenziale devono essere inserite nell'operatore (PLC).

Nota: queste impostazioni devono essere effettuate in conformità con il prodotto che deve essere gestito da POLAT MAKİNA A.Ş. Se il prodotto da manipolare viene cambiato, contattare POLAT MAKİNA.

• I valori di coppia regolati devono essere limitati con il valore impostato a due fasi. Il primo valore impostato consente al decanter di lavorare tra i valori di coppia regolati.
• Se il prodotto alimentato al decanter cambia (aumento del carico solido), il decanter entro le impostazioni del primo valore impostato viene regolato su valori adeguati.
• Se le variazioni sui prodotti che vengono alimentati al decanter sono superiori ai valori di coppia impostata, si attiva la seconda fase.
• Nella seconda fase l'operatore interviene sulle pompe di alimentazione prodotto, diminuisce la portata di alimentazione prodotto e attende che scenda ai valori limite di coppia.
• Se il valore limite di coppia del decanter non diminuisce, il decanter inizia a pulire con acqua pulita. Il decanter è fermo.

Trasmissione della potenza e Torque Controllo

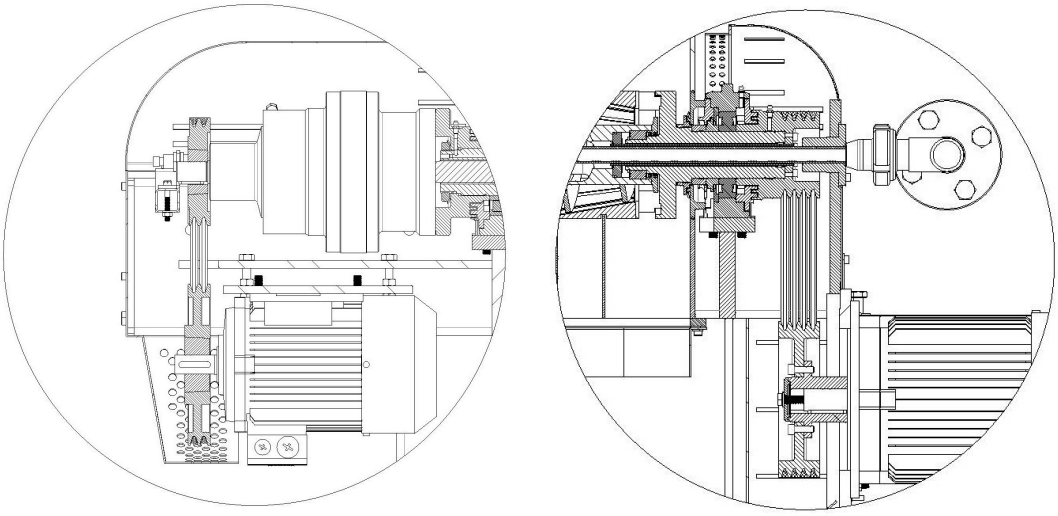


2. **Controllo della tensione della cingha**

Prima di posizionare nuove cinghie, controllare le abrasioni che si verificano a seguito dell'uso con una regola.

ATTENZIONE: prima che la macchina si arresti completamente, non aprire il coperchio per controllare le cinghie.

Dopo che è stato azionato a pieno carico per 30dk-4 ore, controllare la tensione della cinghia. Dopo ogni 4000 ore di lavoro, ricontrollare la tensione della cinghia. Quando è il momento di cambiare la cinghia, dovrebbe essere sostituita con le cinghie suggerite da POLAT MAKİNA A.Ş. Tutte le cinghie trapezoidali devono essere cambiate ogni 10000 ore in condizioni normali.



Şekil: 3.5-1

Figure: 3-5-1

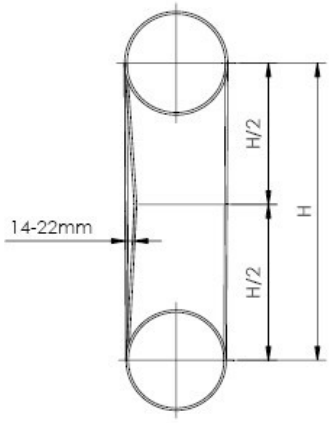
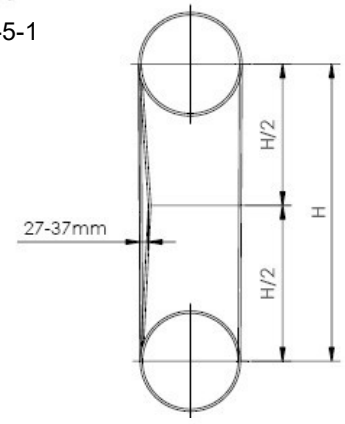


Figure: 3-5-1.1
Spire Drive Motor Belt Tension

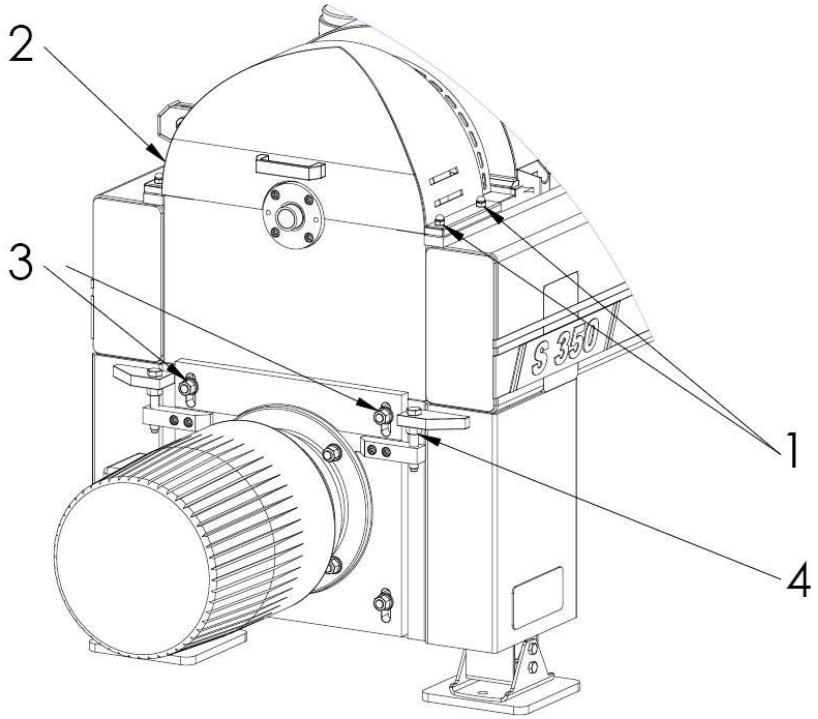


Şekil: 3.5-1.2
Gövde Tahrik Motoru Kayış Gerdirme

Figure: 3-5-1.2
Body Drive Motor Belt Tension

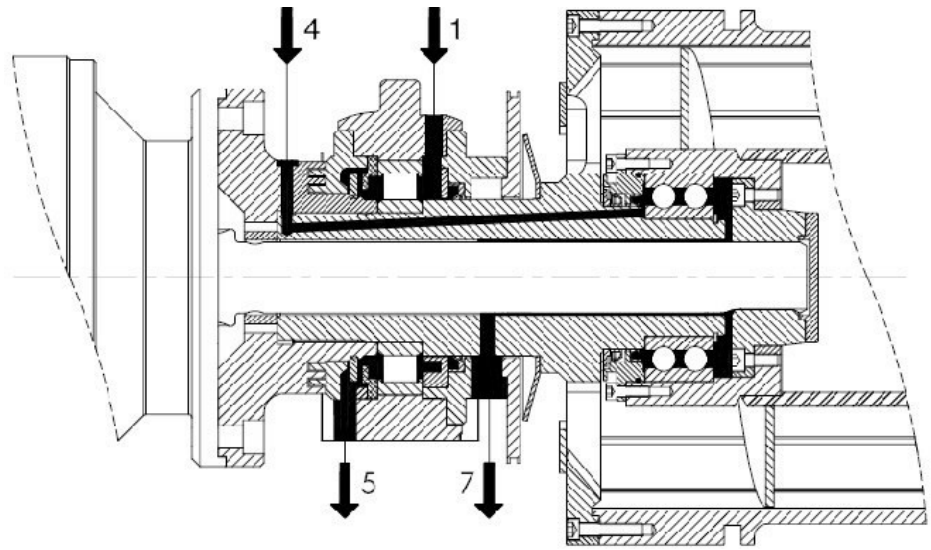
2.1. Trasmissione della potenza

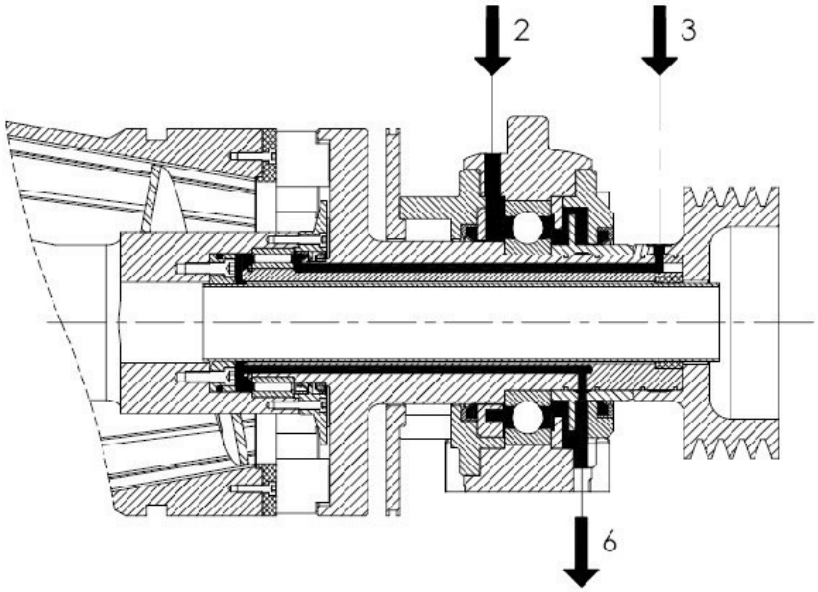
Figura: 3-5-2



(Figura 3.5-2) Ordine dei lavori di tensionamento della cinghia del motore di azionamento del corpo;
(Figura: 3.5-2) I bulloni della custodia di sicurezza della puleggia nr 1 vengono rimossi.
(Figura: 3.5-2) La custodia di sicurezza dell'estrattore nr 2 viene rimossa.
(Figura: 3.5-2) I bulloni di connessione del telaio di connessione del motore n. 2 sono allentati in modo uguale.
(Figura: 3.5-2) I bulloni di tensione del motore nr 4 sono fissati allo stesso modo in modo controllato per la tensione del dado inferiore.
Figura: regolare la tensione della cinghia come mostrato in 3.5-.1.2.
(Figura: 3.5-2) Eseguire i lavori all'indietro come 4-3-2-1.

3. PUNTI DI LUBRIFICAZIONE





1- Ingresso olio rullo cuscinetto posteriore
2- Ingresso olio rullo cuscinetto anteriore
3- Ingresso olio rullo anteriore per il trasportatore
4- Ingresso olio rullo posteriore per il trasportatore
5- Trasportatore uscita olio rullo cuscinetto posteriore
6- Cuscinetto anteriore e rullo anteriore del
7- Uscita olio rullo posteriore del trasportatore

4.1. Ingrassaggio

L'ingrassaggio deve essere eseguito in un ambiente asciutto e fresco (15–20 ° C). Seguire la tabella di lubrificazione 3.9 durante l'oliatura.

ATTENZIONE: Il decanter viene consegnato con due pompe di lubrificazione e due etichette da applicare sulla pompa. Uno di questi è per i cuscinetti principali e l'altro è per la guglia. È molto importante utilizzare l'olio corretto per i cuscinetti di banco. Pertanto, si consiglia di applicare le prime etichette di lubrificazione alle pompe.

3.7.1 Cuscinetti principali

I rulli dei cuscinetti principali del decanter non devono essere oliati con olio grasso non specificato in 3.9. Tabella di lubrificazione. L'oliatura dei cuscinetti di banco avviene automaticamente con una pompa. Se l'olio grasso è finito, è necessario aggiungere olio.

3.7.2 Cuscinetti a guglia

Sono indicati i punti di lubrificazione del cuscinetto anteriore e posteriore del trasportatore di trasporto del decanter (Figura 3.7-1). Questi punti devono essere lubrificati manualmente a periodi specificati con l'olio grasso specificato nella tabella 3.9 tabella di lubrificazione.

Nota: l'operatore (PLC) avverte sulle date di lubrificazione. Il touch screen avvisa ogni 300 ore e informa l'operatore. L'operatore arresta il decanter secondo le istruzioni di arresto. I lavori di oliatura vengono eseguiti nei punti specificati.

3.8 Elenco delle parti da modificare nelle manutenzioni periodiche
3.8.1 Parti da sostituire in manutenzione periodica (10.000 sa)
3.8.2 Parti da sostituire in manutenzione periodica (20.000 sa)

ATTENZIONE: durante il controllo dell'abrasione, fissare prima il coperchio aperto del decanter. Inoltre, non aprire il coperchio del corpo prima che la macchina si sia fermata.

5. PROTEZIONE DALL' ABRASIONE

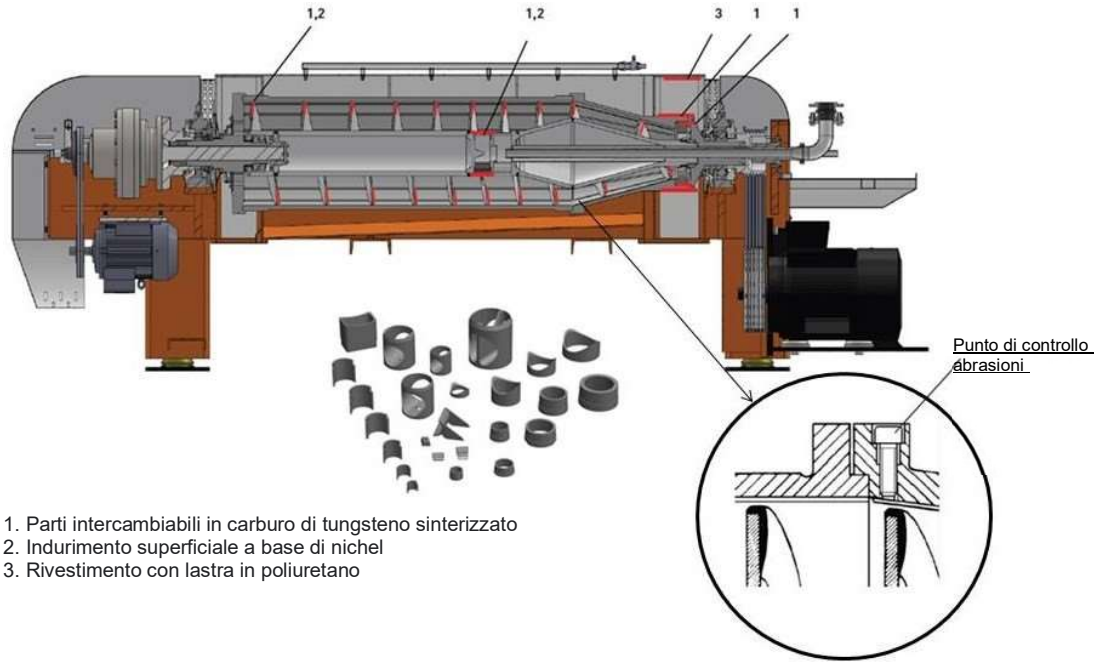
Il decanter deve avere una protezione contro l'abrasione o lo strappo a seconda delle caratteristiche chimiche e fisiche del prodotto da manipolare nel gruppo tamburo e spire.

INFORMAZIONI: La temperatura, il valore di ph, la dimensione delle particelle e le caratteristiche strutturali del prodotto da trattare determinano la protezione.

Produci la tua attrezzatura secondo queste caratteristiche.

Inoltre, le precauzioni vengono prese sulla superficie dell'ala della guglia, sui punti di uscita dei materiali solidi, sulla superficie interna del tamburo e sui punti di spandimento del tamburo in base alle caratteristiche fisiche.

Queste precauzioni sono prese ed è previsto che funzioni senza problemi per lungo tempo.
Queste precauzioni sono indicate di seguito.



1. Parti intercambiabili in carburo di tungsteno sinterizzato
2. Indurimento superficiale a base di nichel
3. Rivestimento con lastra in poliuretano

ISTRUZIONI PER IL MONTAGGIO

LEGGERE ATTENTAMENTE PRIMA DELL'USO.

Polat Makine San. Ve Tic. A.Ş. si riserva il diritto di apportare modifiche a questo documento senza alcun preavviso.

Puoi rivolgerti a Polat Makine San. Ve Tic. A.Ş. per le pagine mancanti

PRODOTTO DA :
POLAT MAKİNA SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
Astim Organize Sanayi Bölgesi (Postal Code: 105) AYDIN / TURKEY
PHONE : +90 (256) 231 04 73 (pbx) FAX : +90 (256) 231 04 78

TUTTI I DIRITTI DI QUESTO DOCUMENTO APPARTENGONO A POLAT MAKINA SAN. TIC. COME. QUESTO DOCUMENTO NON DEVE ESSERE UTILIZZATO, RIPRODOTTO O FORNITO A TERZI SENZA IL PERMESSO DI POLAT MAKINA SAN. TIC. COME.

CONTENUTI

1 Tipo di gruppo decanter

1.1. Montaggio su pavimento in cemento
1.2. Montaggio su base di cemento
1.2.1. Montaggio con connettore
1.2.2. Montaggio con Ancoraggio
1.3. Montaggio con alzando i piedi
1.4. Montaggio su piattaforma

2 Progetto elettrico

2.1 Materiali utilizzati nel pannello
2.2 Elementi di fissaggio

3 Diagramma a linea singola

3.1 Diagramma di collegamento del flusso
3.2 Collegamento del quadro elettrico

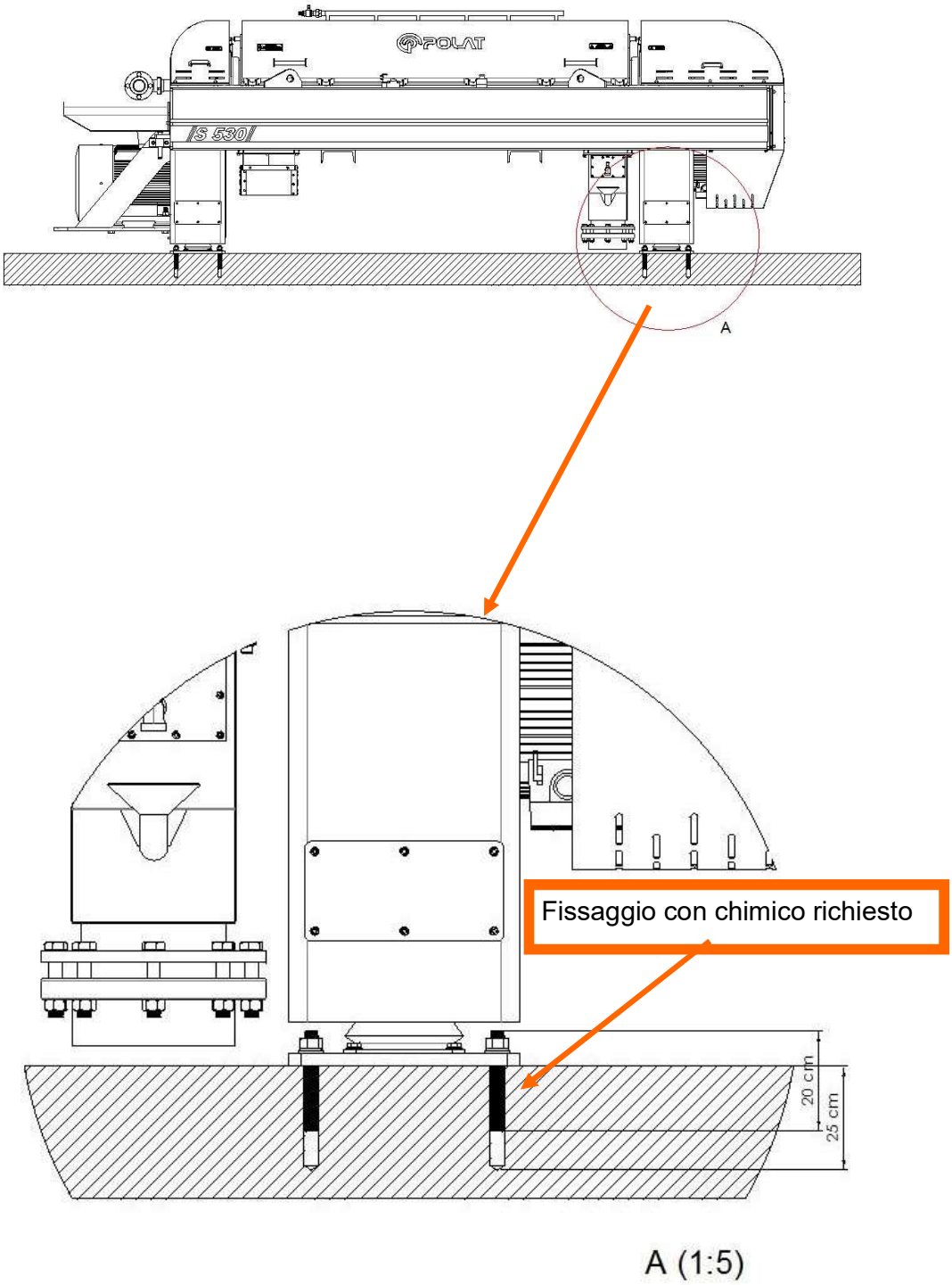
4 Apparato del sistema

4.1 Apparecchio per la movimentazione del telaio
4.2 Attrezzo per movimento del corpo
4.3 Apparecchio per muovere la guglia

5 Altre apparecchiature

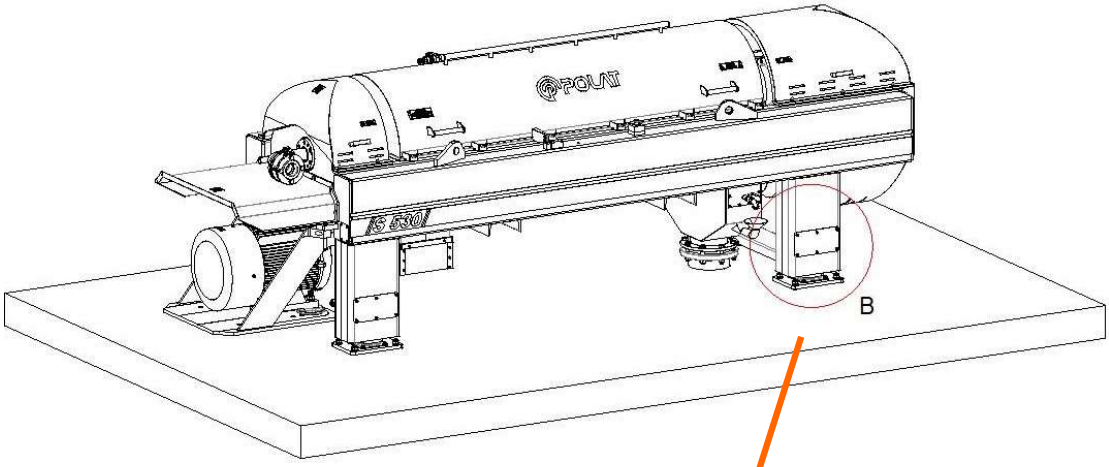
1 Decanter Montaggio tipo

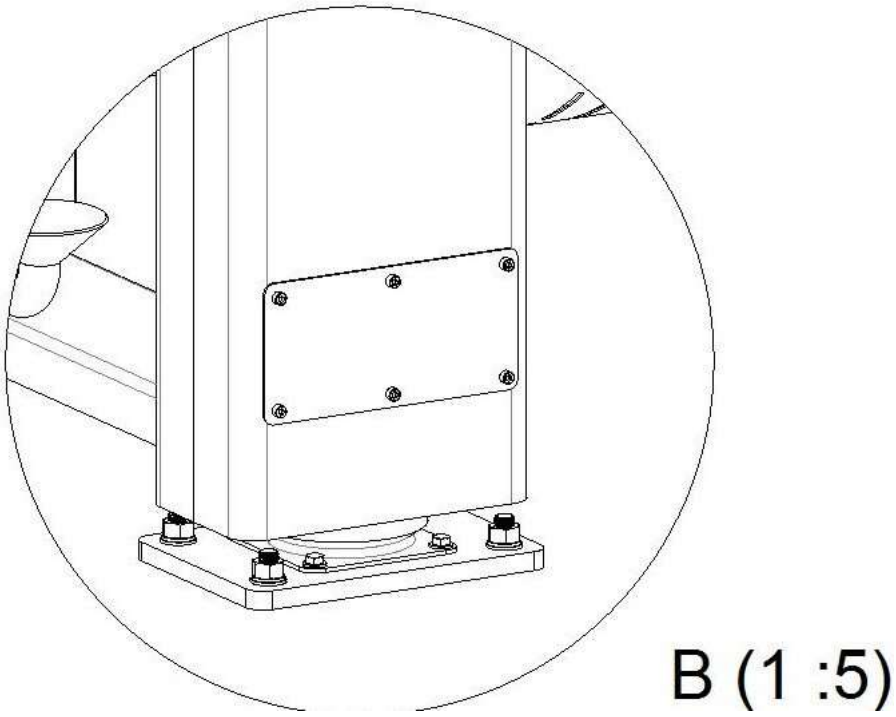
1.1 Montaggio su pavimento di cemento



1 Decanter Montaggio Tipo

1.1 Montaggio su pavemento di cemento

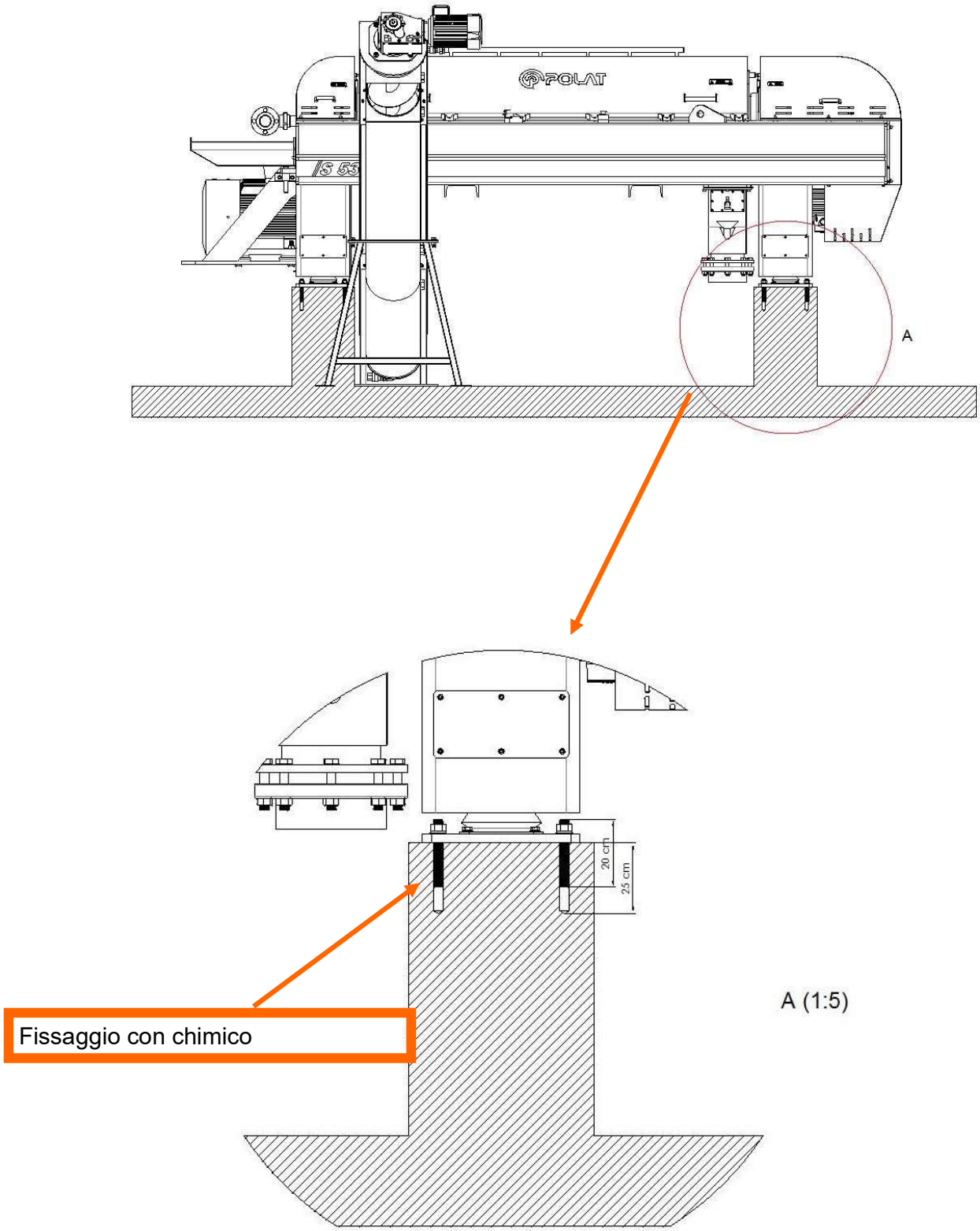




1 Decanter Montaggio Tipo

1.1 Montaggio su pavimento di cemento

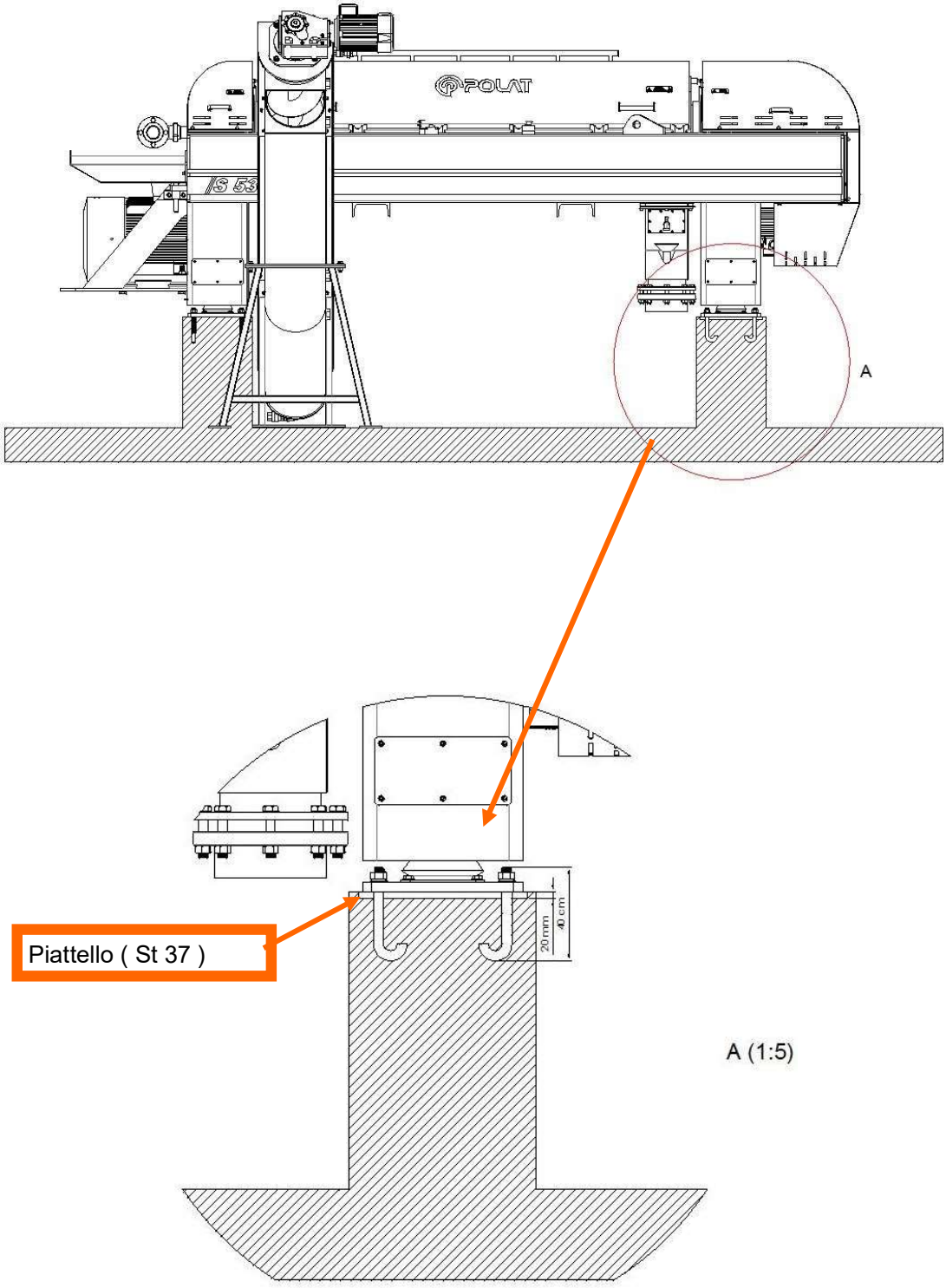
1.2.1. Montaggio con connettori



1 Decanter Montaggio Tipo

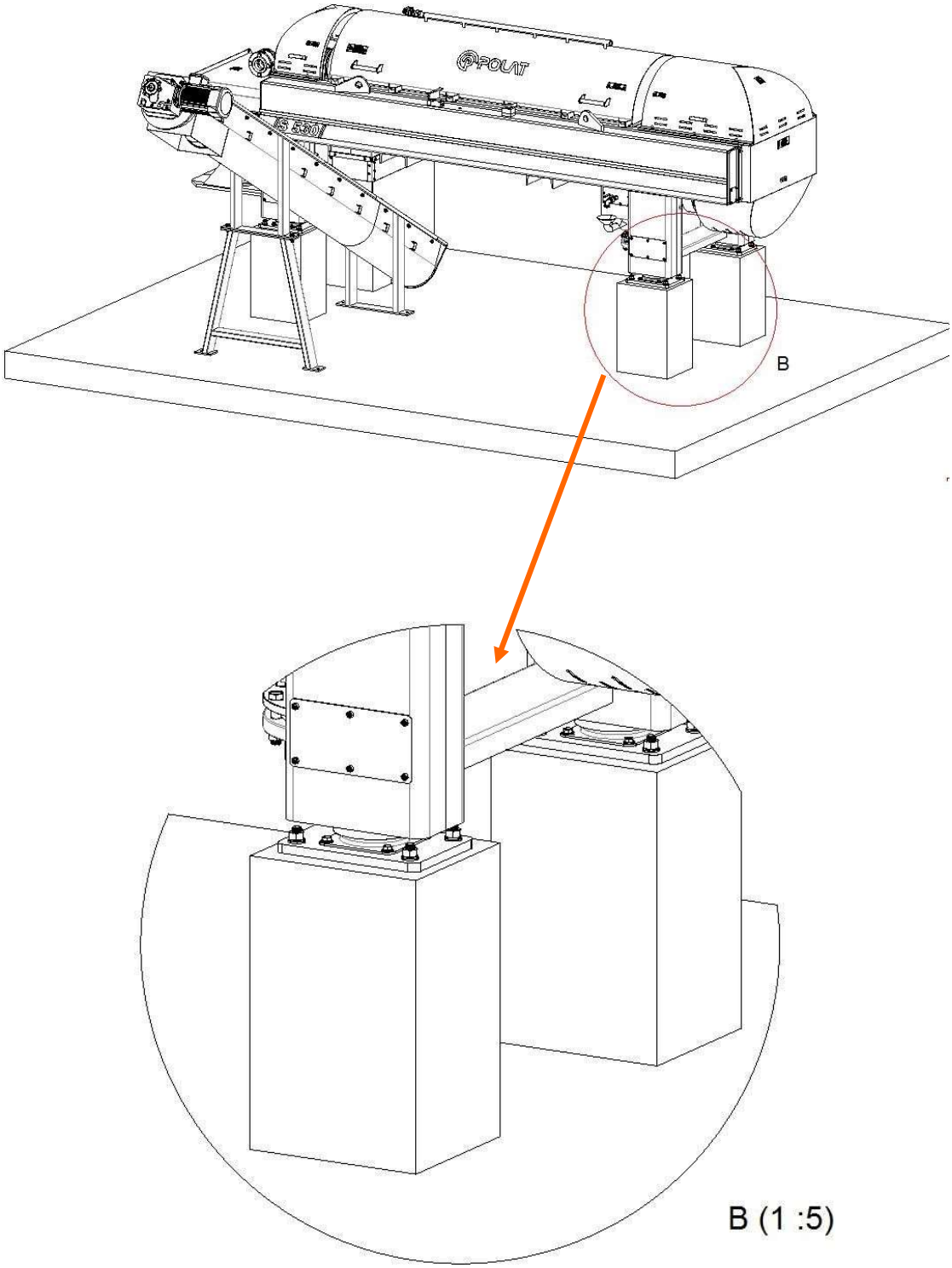
1.2 Montaggio su base di cemento

1.2.2. Montaggio con ancoraggio



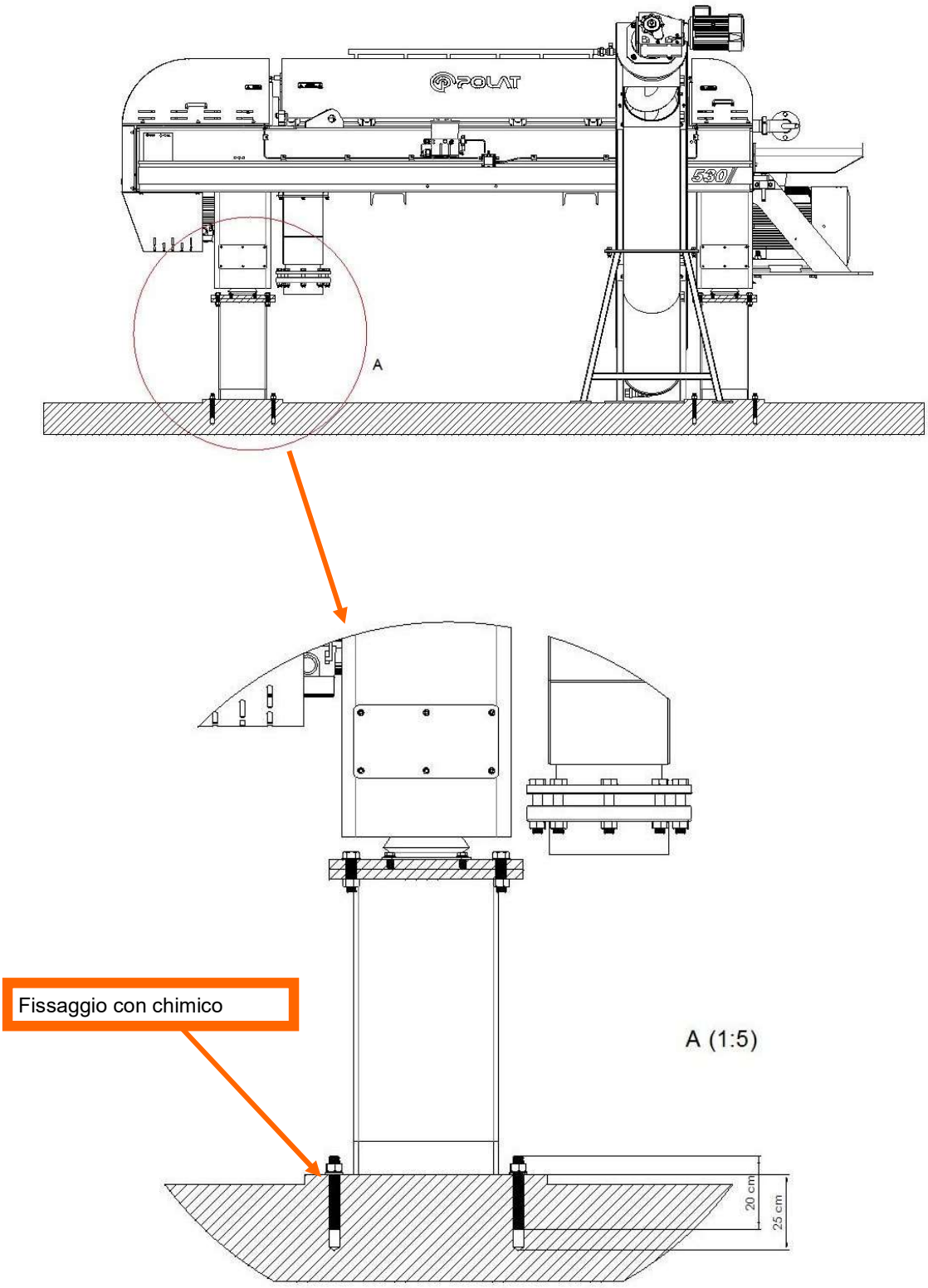
1 Decanter Montaggio Tipo

1.2.3 Montaggio su base di cemento



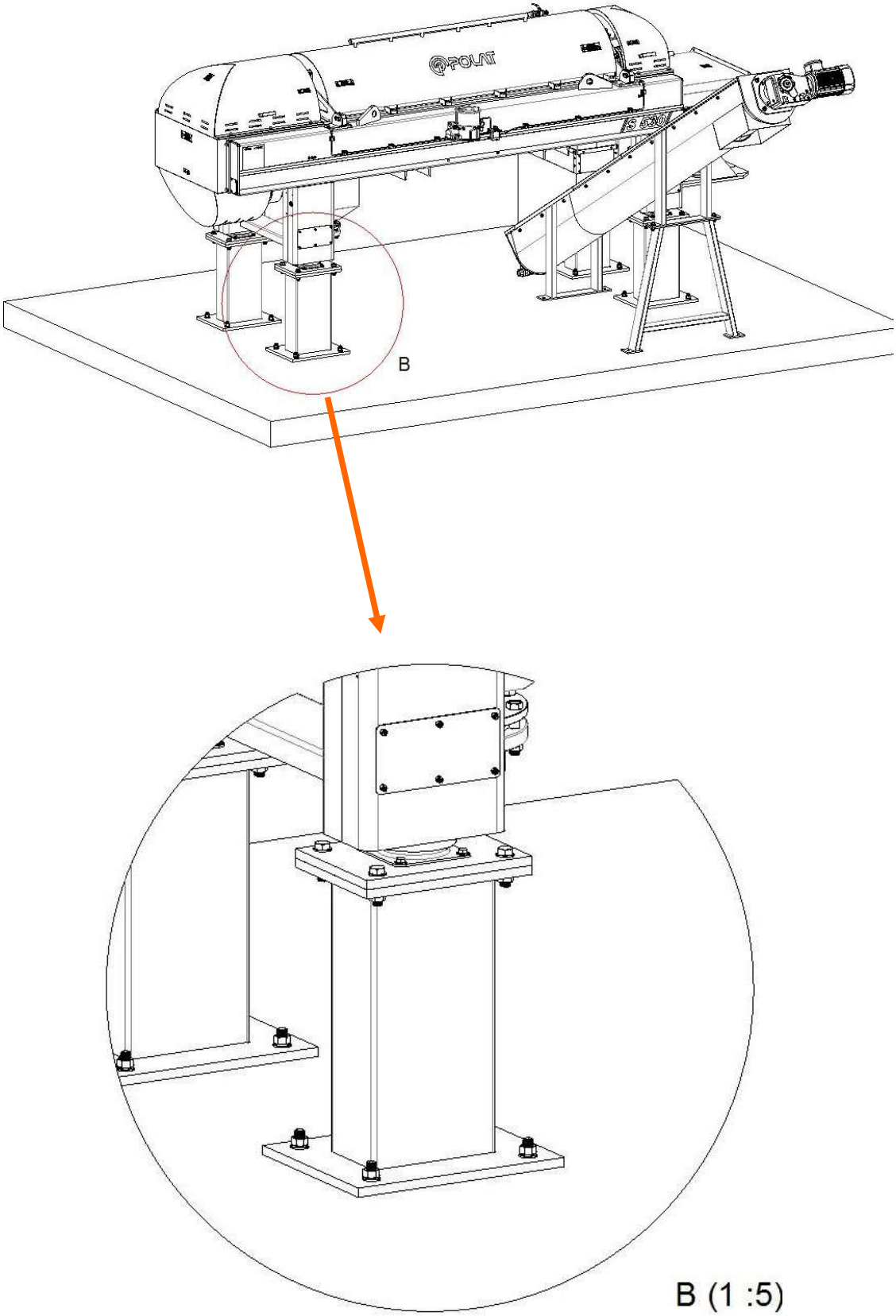
1 Decanter Montaggio Tipo

1.3 Montaggio alzando i piedi



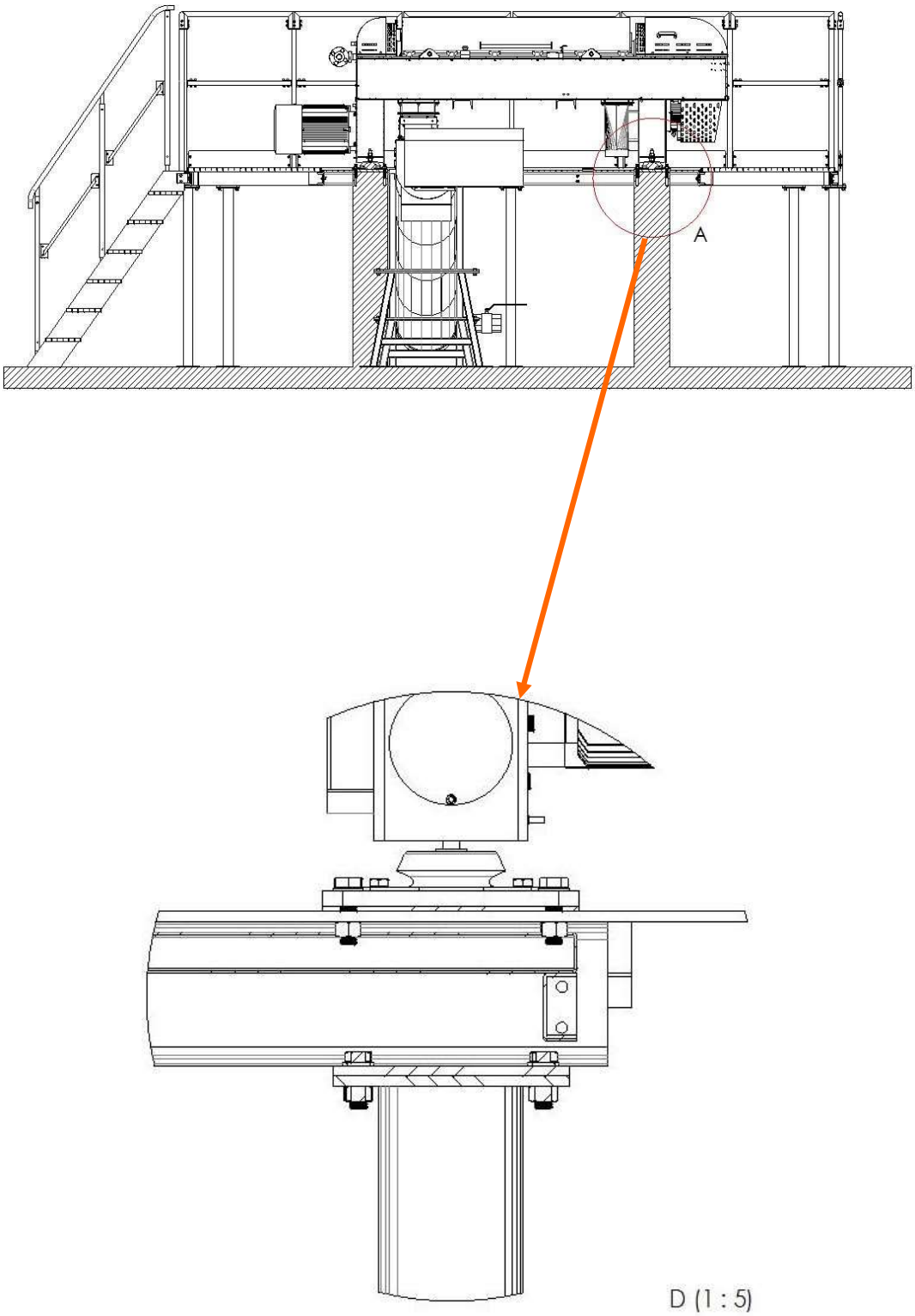
1 Decanter Montaggio Tiypo

1.3 Montaggio su piedini estesi



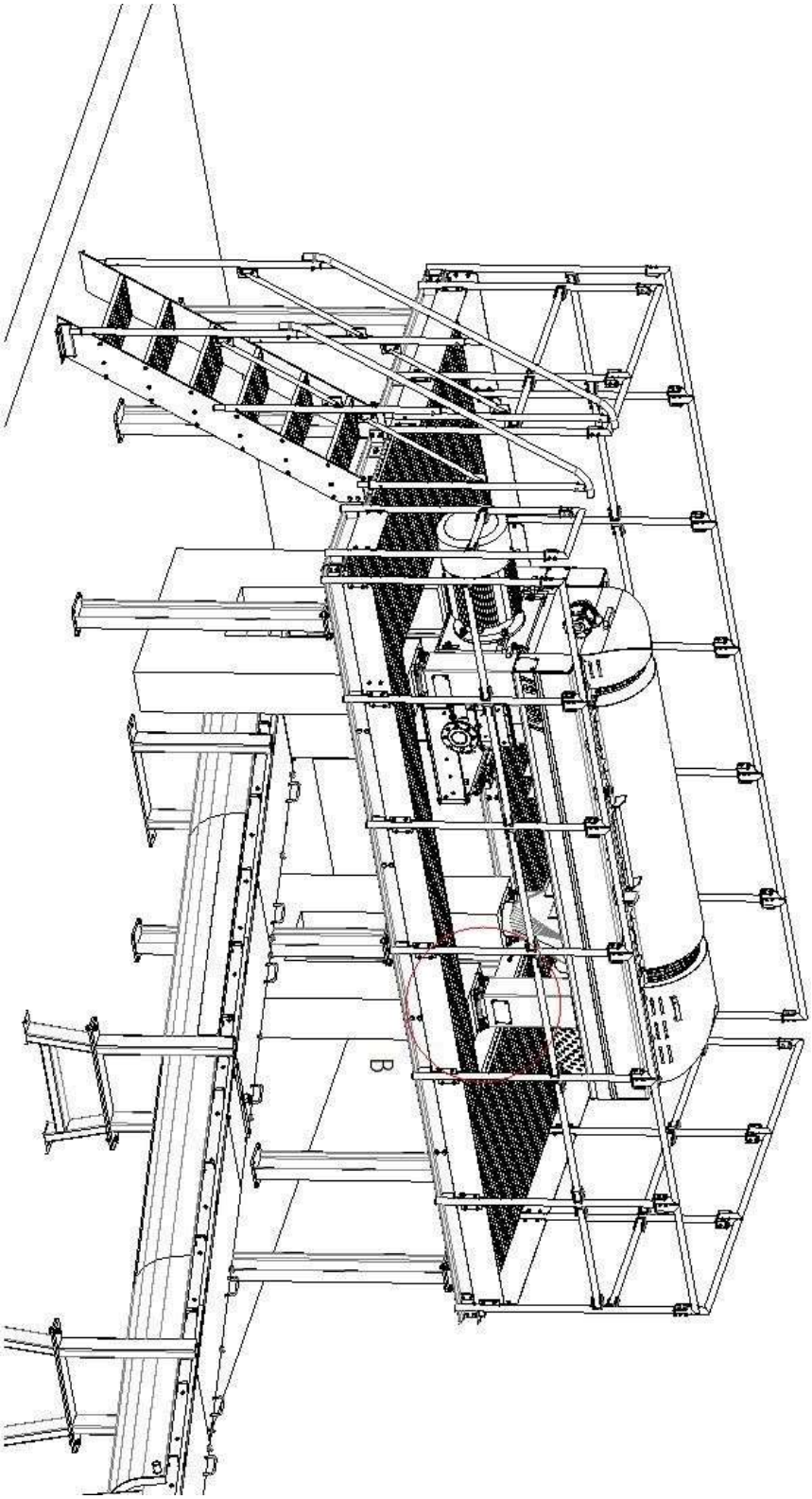
1 Decanter Montaggio Tipo

1.4 Montaggio su piattaforma



1 Decanter Montaggio Tipo

1.4 Montaggio su piattaforma



2 Progetto Elettrico

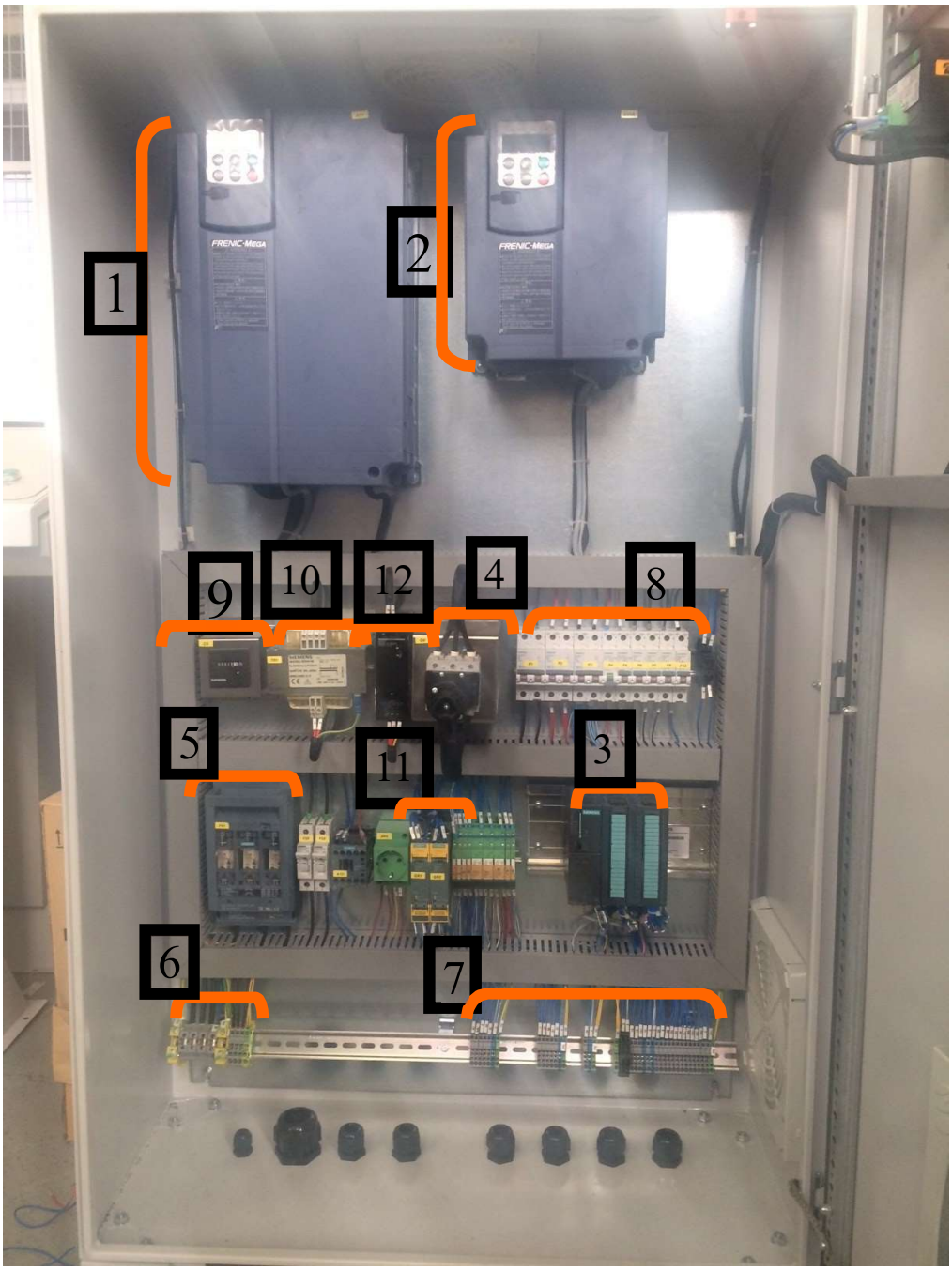
2.1. Materiali usati a quadro

COMPONENTI DEL QUADRO PRINCIPALE		
CODICE	**DESCRIZIONE PRODOTTO**	**QUANTITA'**
150030021114	VOLTMETRE DV72-03 KAEL 3F	1
150030020059	PLC 6ES7 953 -8LF31 - 0AA0	1
150030020068	PLC PLC-RSC 24 DC/21 2966171	5
150030020069	PLC MAIN MODL KLEMENS 6ES7 392 1AM00-0AA0	2
150030020073	PLC-RSC 24DC/21-21 2967060	3
150030020076	PLC MAIN MODULE 6ES7 313-5BG04-0ABO	1
150030021279	SIEMENS SAFETY ROLE 3SK1111-1AB30	2
150030020338	MUSHROOM LOCK XB4-BS542 EMERGENCY STOP	1
150030020387	WORKING HOUR (7KT5502)	1
150030020416	PHOENIX FUSED TERMINAL UK 5-HESI	4
150030020418	CABLE GLAND ETANGE OMRB07-M32 SCHLEM BLACK	1
150030020478	KLEMENS UK 10 N BU	1
150030020501	W AUTOMAT 1*6A (B) TİPİ 5SQ2160-2YA06	3
150030020512	W AUTOMAT 2 AMP-5SQ2170-2YA02	2
150030020513	W AUTOMAT 2*6 AMP-5SQ2270-2YA06	1
150030020515	W AUTOMAT 2*4 AMP-5SQ2270-2YA04	2
150030020367	ITALY 24VDC KORNA+TEPE LAMP	1
150030020659	Y.CONTACT 3RV2901-1A	1
150030020855	START BUTON XB4-BW33B5 (24V)	2
150030021004	IMPORTED GLASS FUSE (1A)	8
150030021028	SUBCON-PLUS PROFİB/90/PG/IDC	1
150030021049	PANEL COOLING FAN 85W RADİAL MODULE FAN	1

CODICE	DESCRIZIONE PRODOTTO	QUANTITA’
150030021107	STOP BUTON XB4-BW34B5 RED	1
150030021110	VOLTAGE TRAFO 400VA 4AX3002-3ED04-OB	1
150030020134	POWER SUPPLY OMRON S8VK-C12024	1
150030021196	İNVERTÖR 11KW FRN 11G1E-4E FUJİ	1
150030021174	İNV. PROGRAM PANEL TP-E1U FUJİ (BOP)	2
150030021186	SCREEN FUJİ TS1070 7"PANEL 24V DC TFT	1
150030021278	İNVERTÖR 55 KW FRN55G1E-4E FUJİ	1
150030021200	CONNECTOR FEMALE L TİP RS 485 9PİN	1
150030021201	CONNECTOR MALE L TİP RS 485 9PİN	1
150030021202	CONNECTOR COVER RS 485 9PİN	2
150030021016	LOAD CUTTER NH1 FUSE 3NP1143-1D	2
150030021009	FUSE HIZLI 3NE1225-0 200A NH1	3
150030020467	SWITCH 3VL1716 1DD33 125-160AMP (TMŞ)	1
150030020454	SWITCH ARM 3VL9300-3HG05/3VL SIEMENS	1
150030021001	FUSE NH000 FUSE 35A 3NE1803	2
MATERIALI DEI CUSCINETTI DEL MOTORE		
CODICE	**DESCRIZIONE PRODOTTO**	**QUANTITA’**
150030020575	KONTAKTÖR 3RT2015-1AP01	1
150030020514	W OTOMAT 1*4 AMP-5SØ2 170-2YA04	1
150030020068	PLC PLC-RSC 24 DC/21 2966171	1
PT100-ISI PROBU		
CODICE	**DESCRIZIONE PRODOTTO**	**QUANTITA’**
150030020125	PLC 6ES7334-OKE00-0AB0-SIMATIC S7-300	1
150030020071	PLC EK MODÜL 6ES7 321 1BH02-OAAO	1

2 Progetto Elettrico

2.1 CONNETTORI



1. Attrezzatura
Driver motore principale decanter (VFD)

2. Attrezzatura
Decanter Second Motor Driver (VFD)

3. PLC dell'attrezzatura: operatore

4. Interruttore del pannello dell'apparecchiatura

5. Attrezzatura
Fusibili del motore principale del decanter e del secondo motore

6. Fornitura di energia dell'apparecchiatura

7. Attrezzatura
Punti di collegamento dei cavi di comunicazione tra decanter e pannello principale

8. Gruppo fusibili dell'apparecchiatura

9. Orario di lavoro dell'attrezzatura

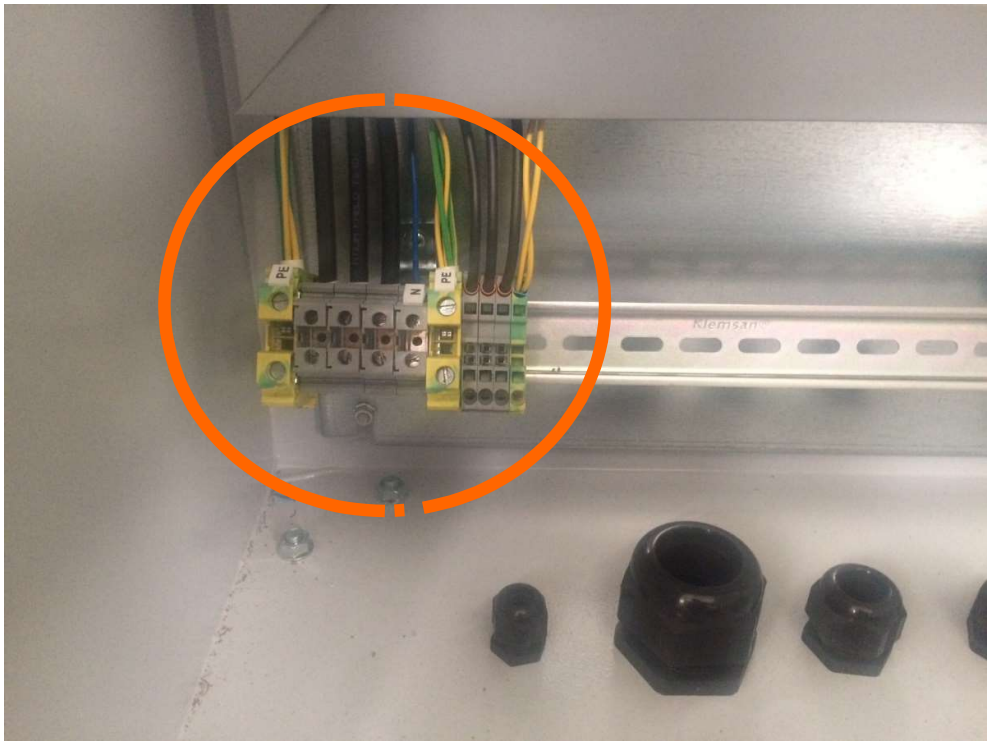
10. Attrezzatura
Trasformatore - 380 V —220 V

11. Ruoli per la sicurezza delle apparecchiature

12. Attrezzatura
Trasformatore da 220 V a 24 V CC

2 Progetto Elettrico

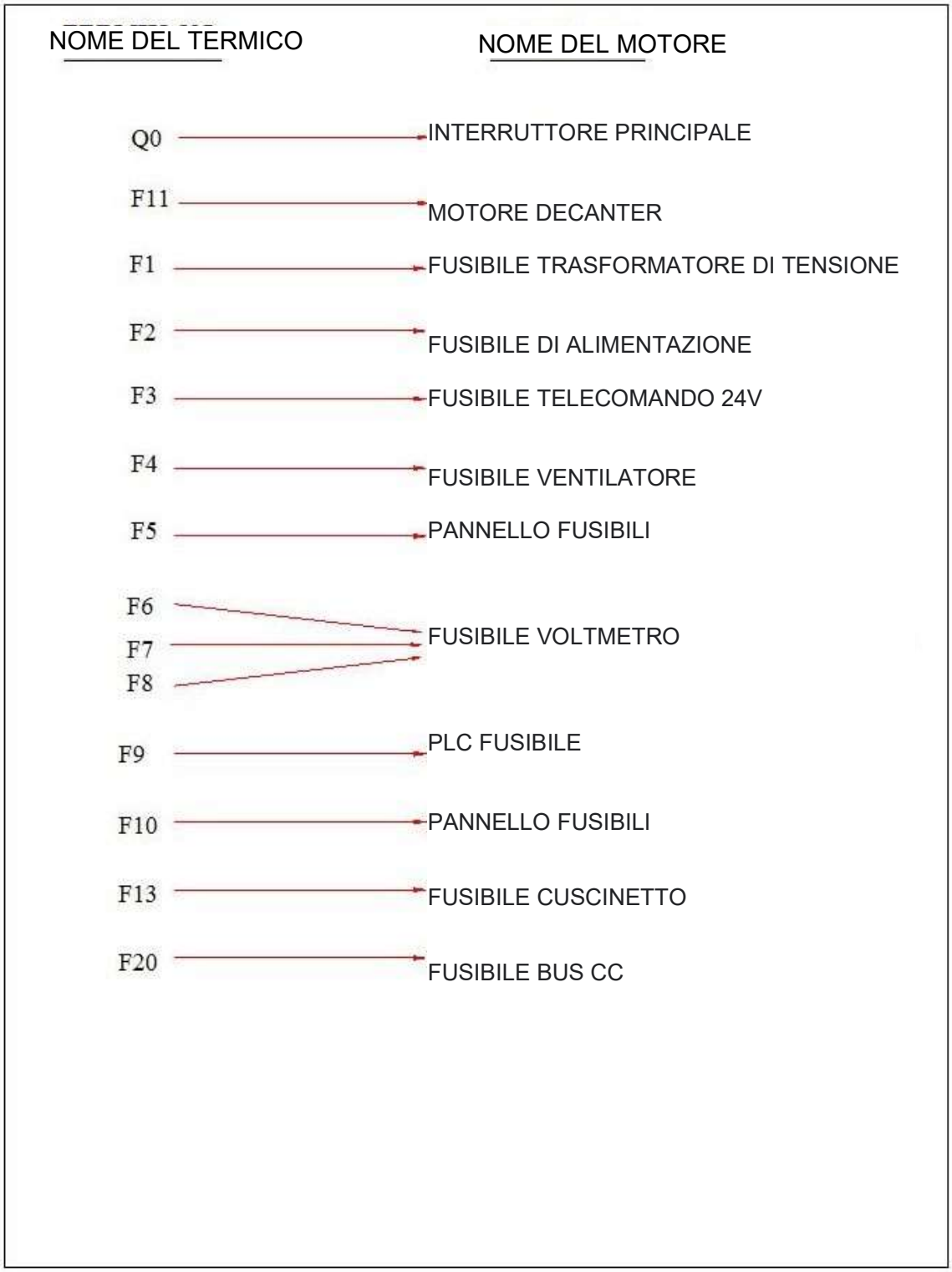
Tutti i collegamenti all'interno dell'armadio di controllo principale della vostra apparecchiatura vi vengono consegnati pronti per l'uso.
Si prega di rivedere il diagramma di flusso del cavo elettrico nel manuale dell'utente.
Nota: per attivare l'apparecchiatura elettrica, seguire le istruzioni nel Manuale dell'utente e completare il montaggio in base agli esempi di montaggio del campione.

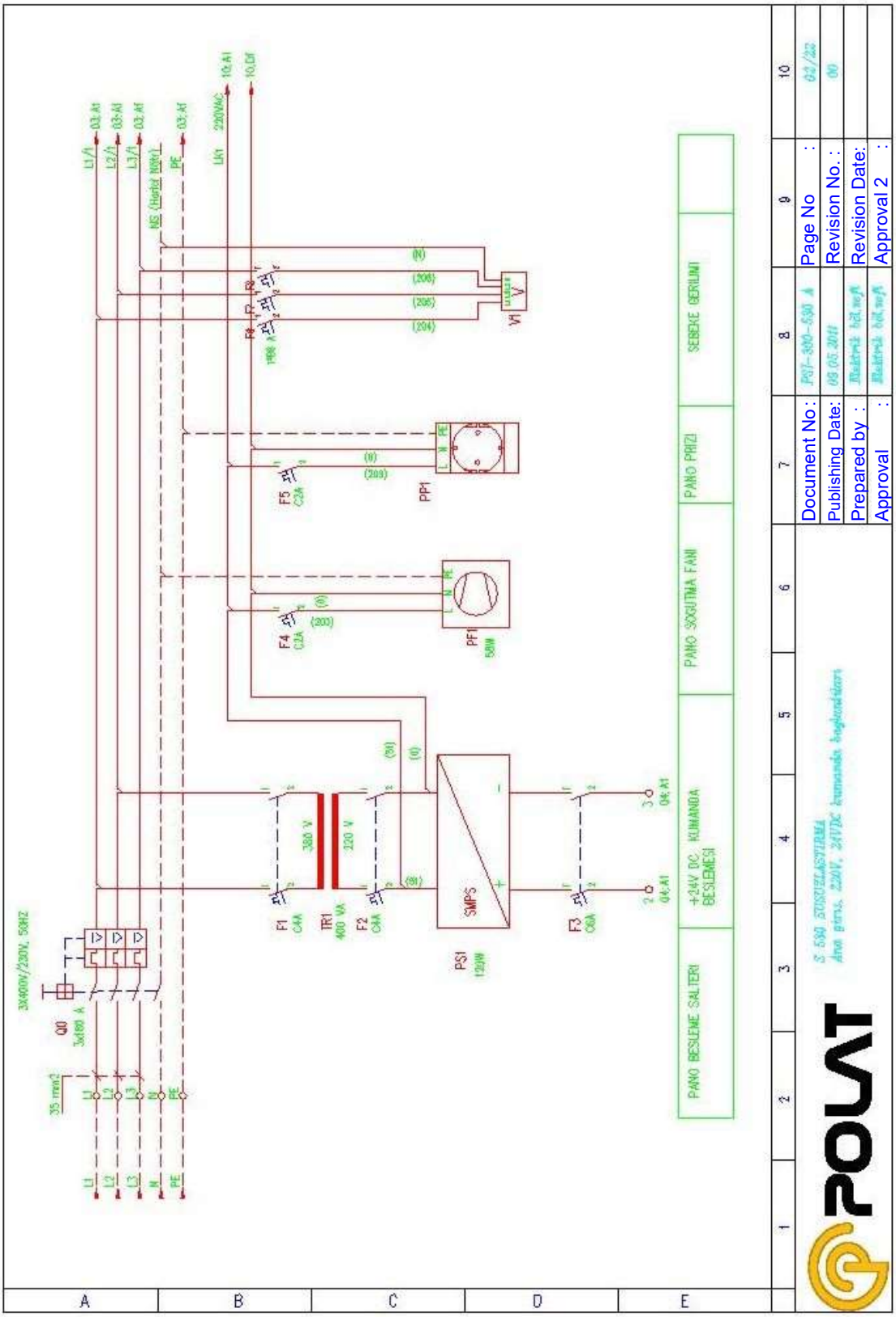


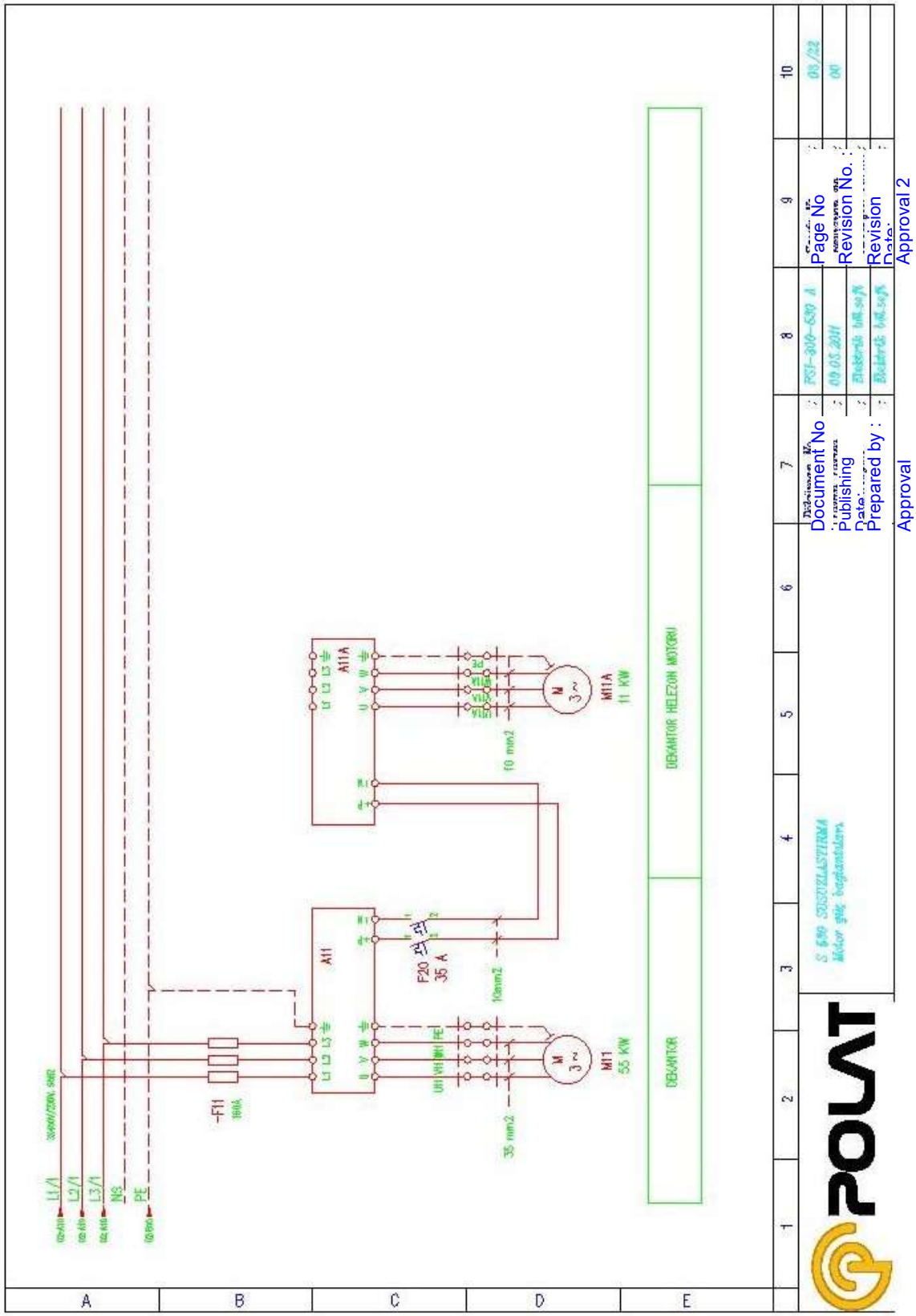
Collegare l'alimentazione principale all'area all'interno del pannello principale. L'energia dovrebbe essere 3 fasi: 400 Volt / 50 Hz

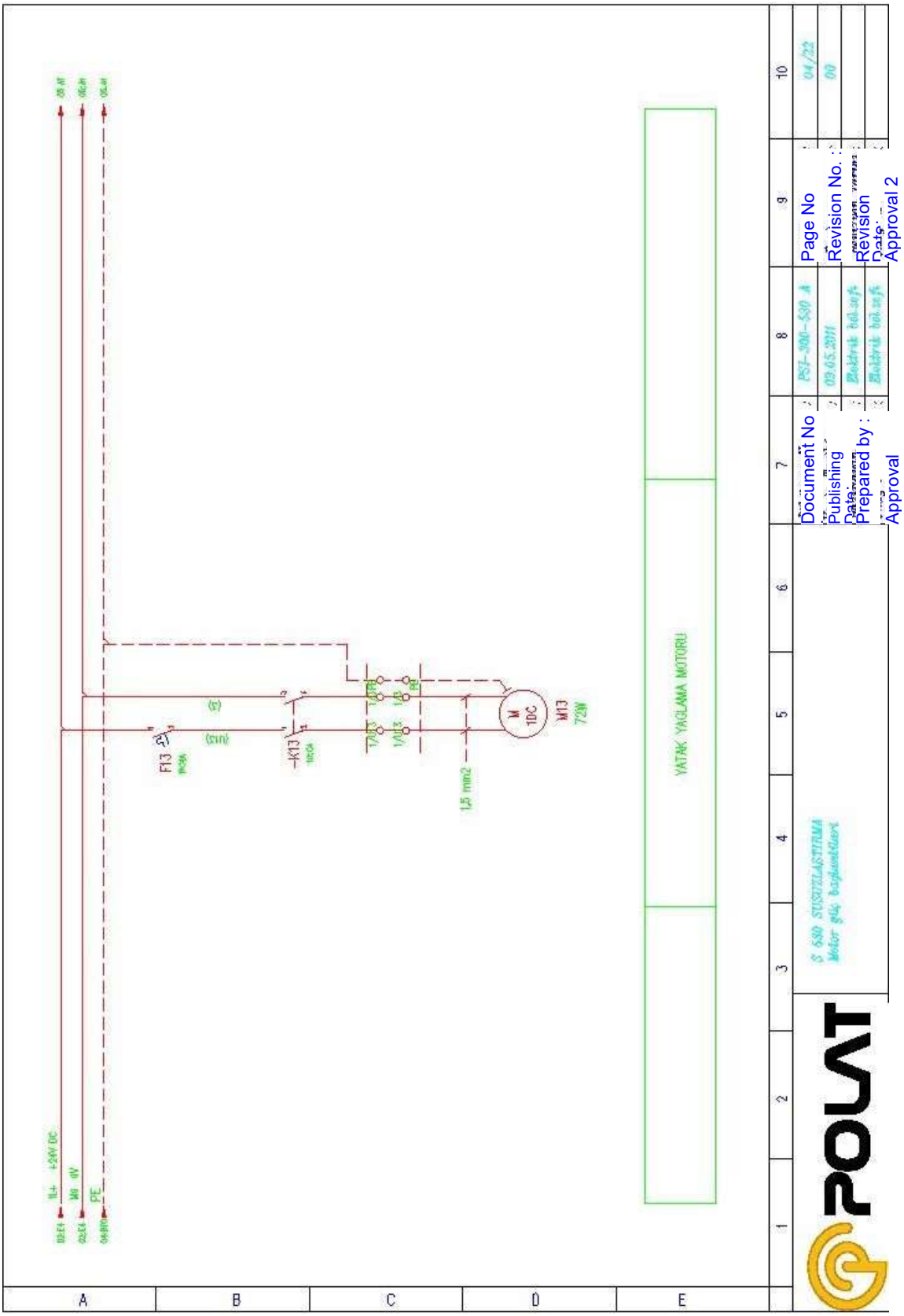
3 Schema elettrico

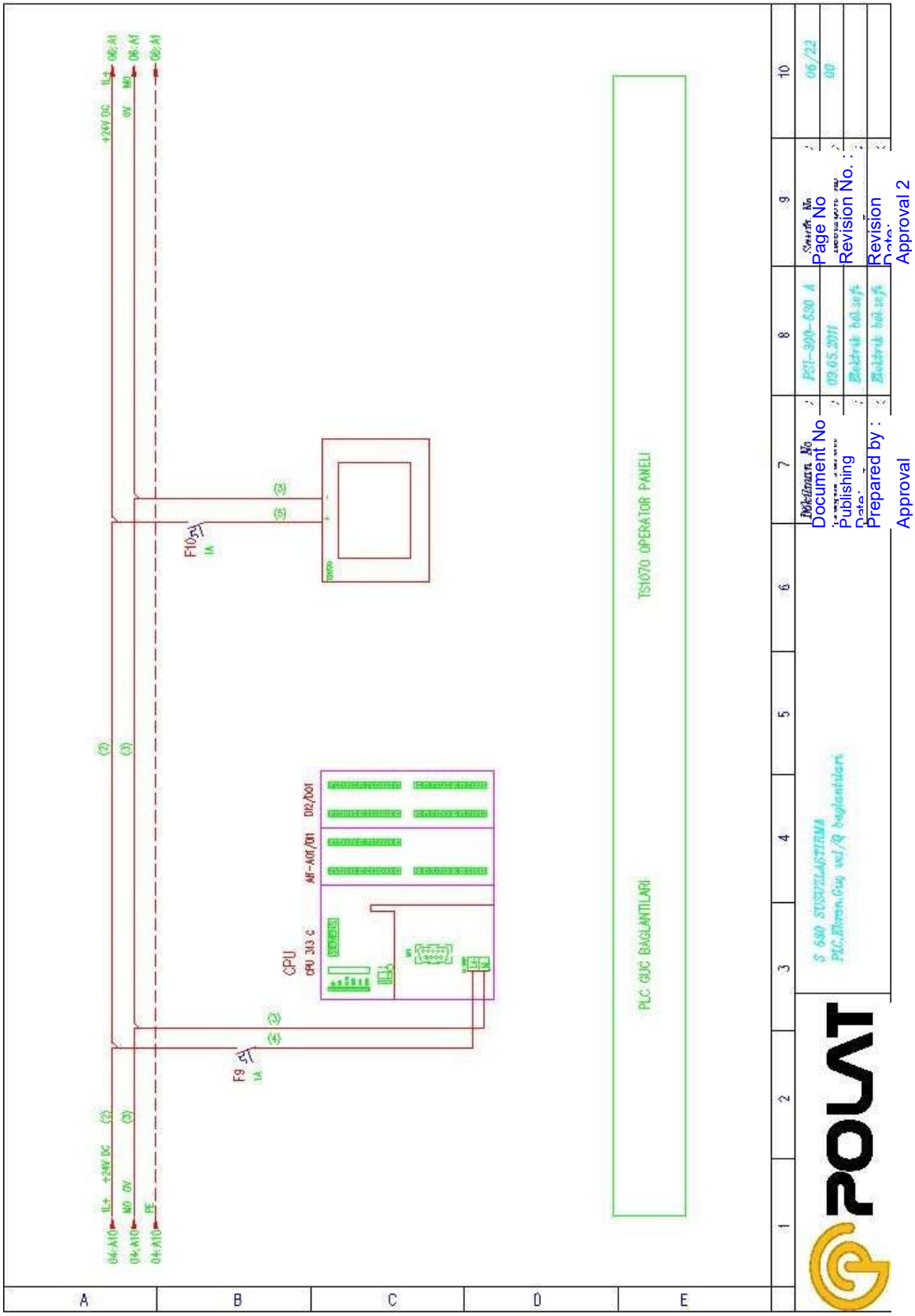
3.1 Diagramma di collegamento del flusso

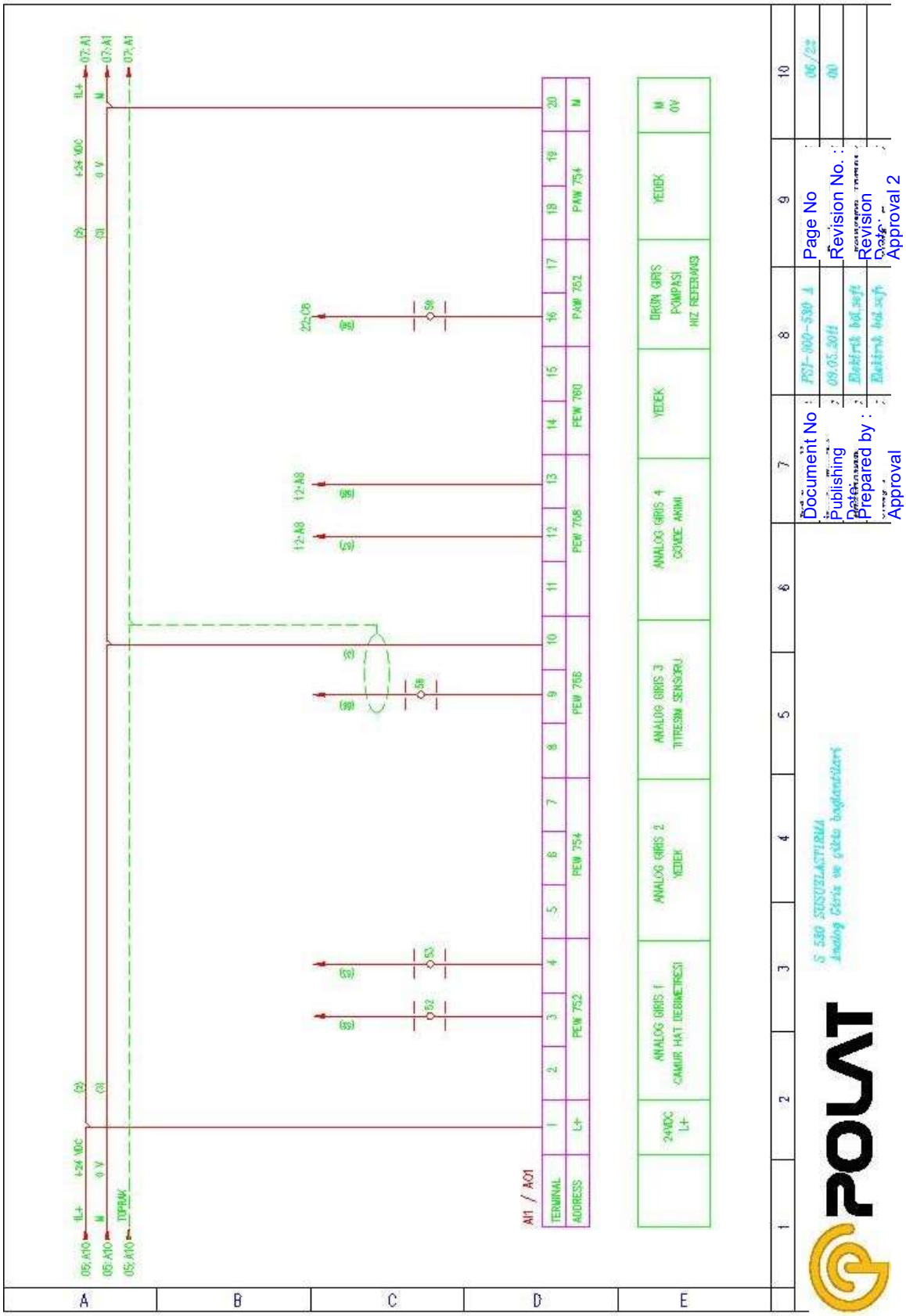


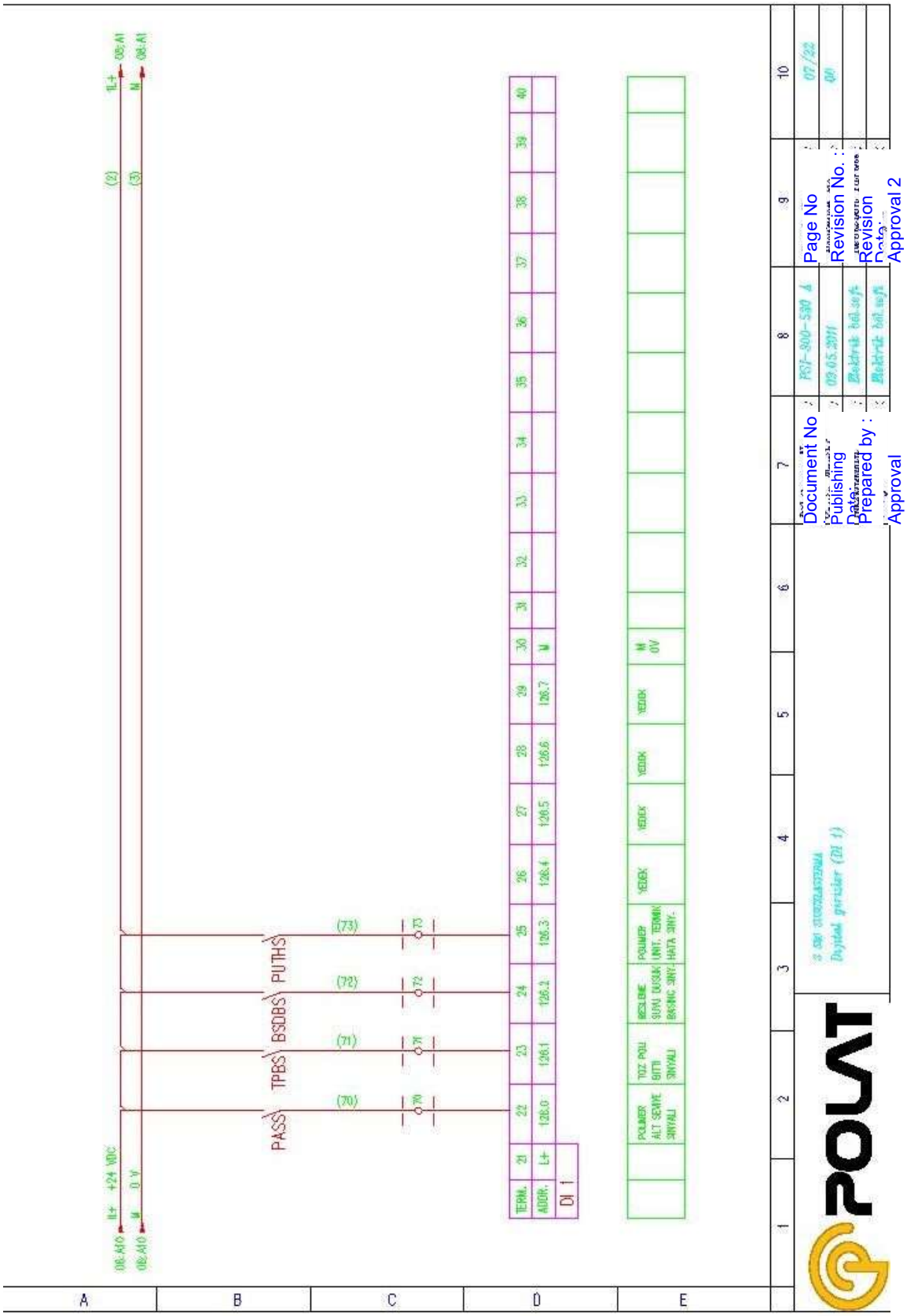

PANO BESLEME SALTERI
+24V DC KUMANDA BESLEMESI
PANO SOGUTMA FANI
PANO PRIZI
SEBEKE GERILIMI
Document No :
Publishing Date:
Prepared by :
Approval :
Page No :
Revision No. :
Revision Date:
Approval 2 :
S 530 SUSUELASTIRMA
Ana giris, 220V, 24VDC kumanda bagladıkları
3X400V/230V, 50HZ
Q0
3x160 A
35 mm2
F1
C4A
TR1
400 VA
F2
C4A
380 V
220 V
SMPS
PS1
120W
F3
C6A
F4
C2A
PF1
58W
F5
C2A
PP1
V1
LK1
220VAC
10 A1
10 Df
03 A1
04 A1
(N)
(206)
(205)
(204)
(0)
(200)
(201)
(91)
L1
L2
L3
N
PE
A
B
C
D
E
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10

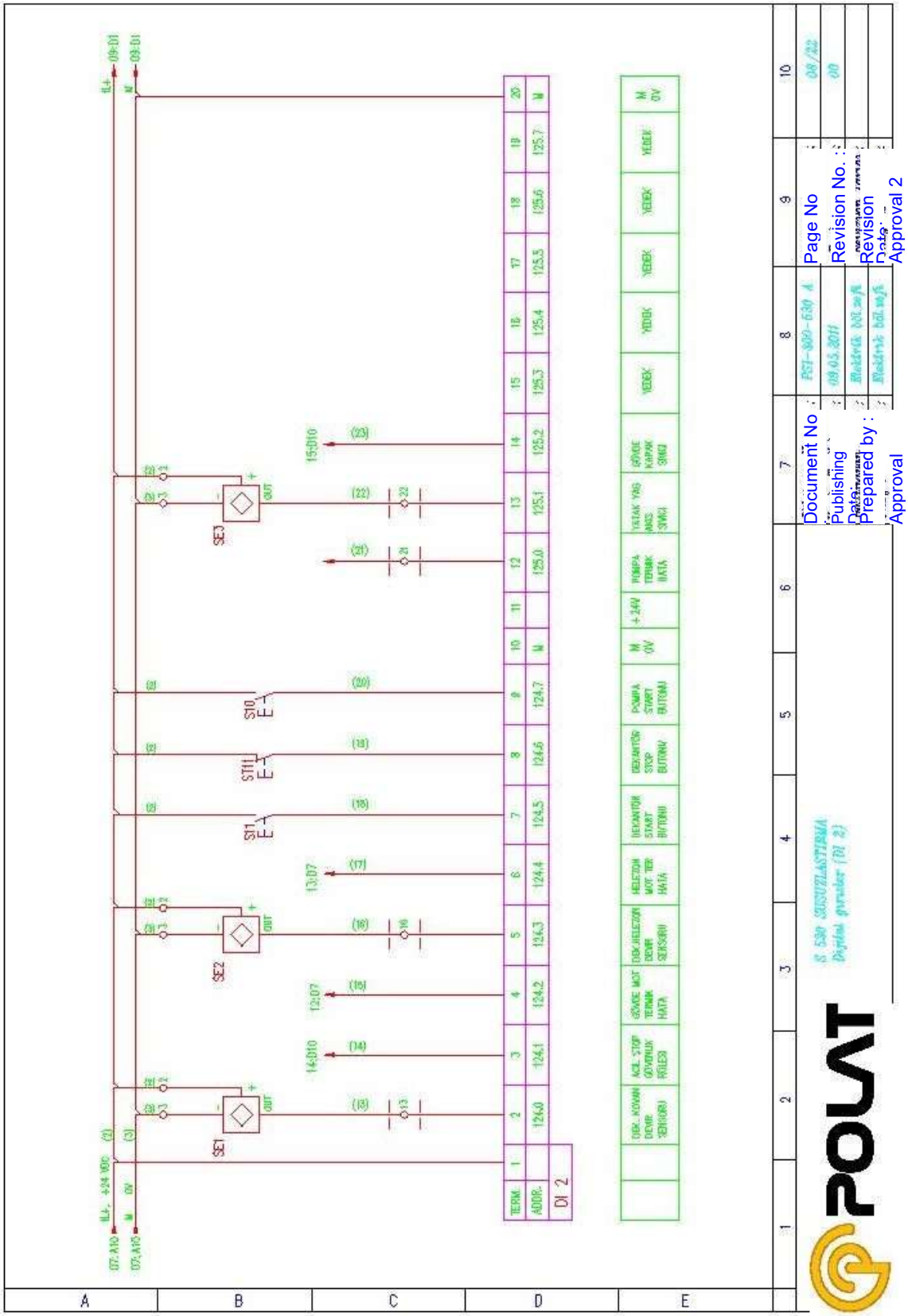

L1/1
L2/1
L3/1
NS
PE
-F11
160A
A11
A11A
F20
35 A
10mm2
35 mm2
10 mm2
M11
55 KW
M11A
11 KW
DEKANTOR
DEKANTOR HELEZON MOTORU
Document No
Publishing Date
Prepared by :
Approval
Page No
Revision No. :
Revision Date
Approval 2

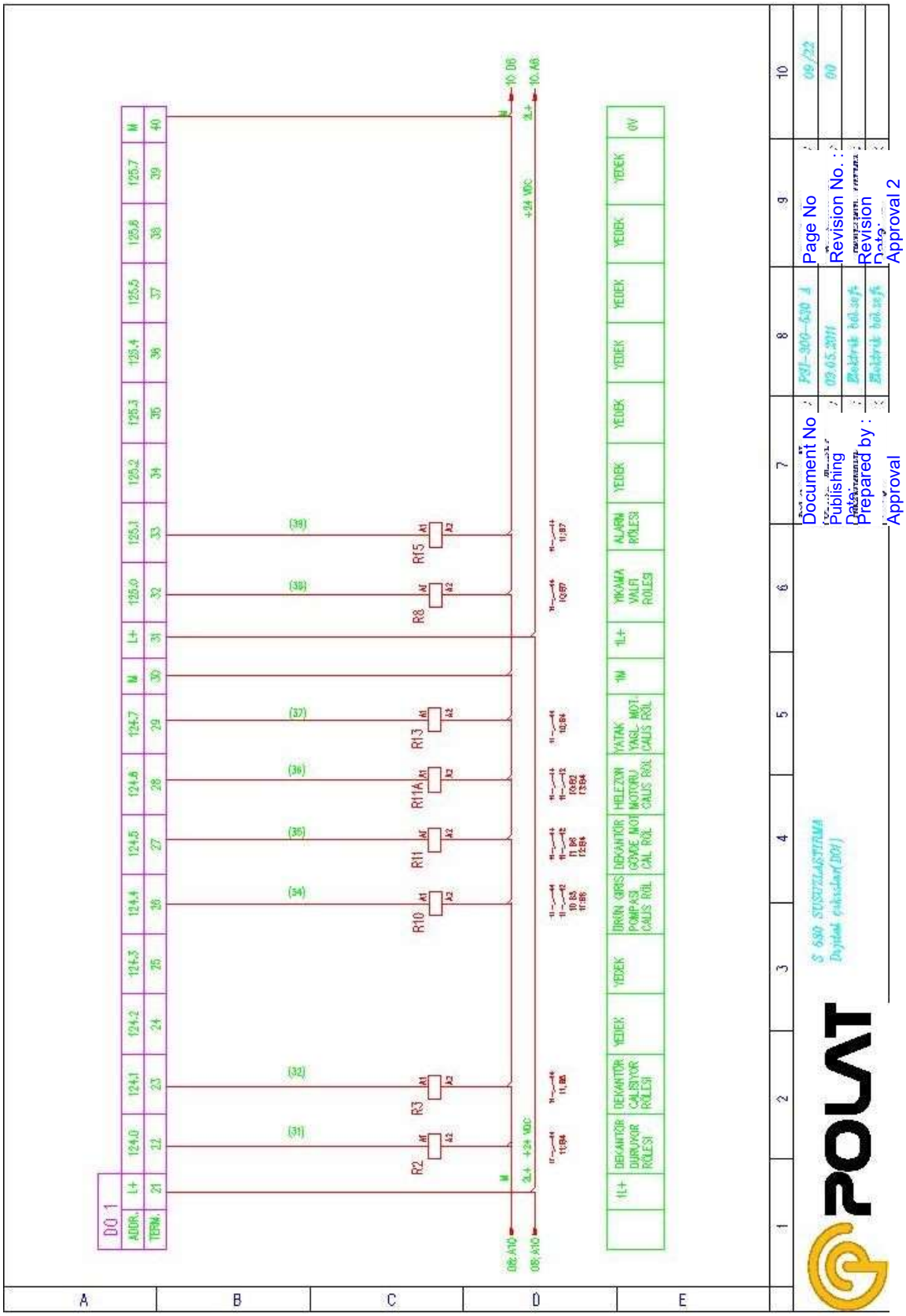

YATAK YAGLAMA MOTORU
M 1DC
M13
72W
F13
K13
1,5 mm2
+24V DC
PE
Document No
Publishing Date
Prepared by :
Approval
Page No
Revision No. :
Revision Date
Approval 2
04/22
00
S 630 SUSUZLAŞTIRMA
Motor güç bağlantıları
POLAT

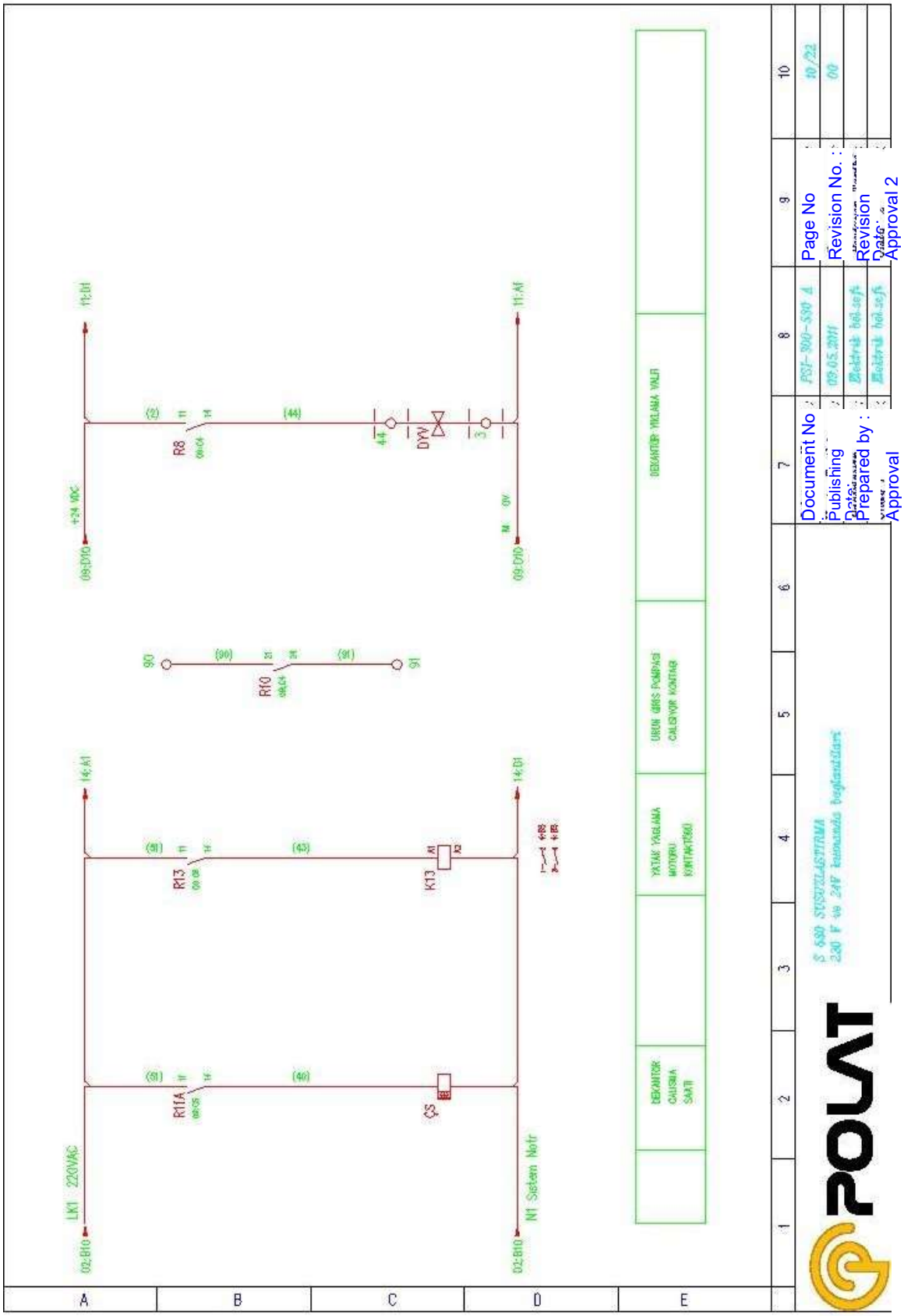

+24V DC
0V
F10
1A
F9
1A
CPU
CPU 313 C
TS1070 OPERATÖR PANELİ
PLC GÜÇ BAĞLANTILARI
Document No
Publishing Date:
Prepared by :
Approval
Page No
Revision No. :
Revision Date:
Approval 2

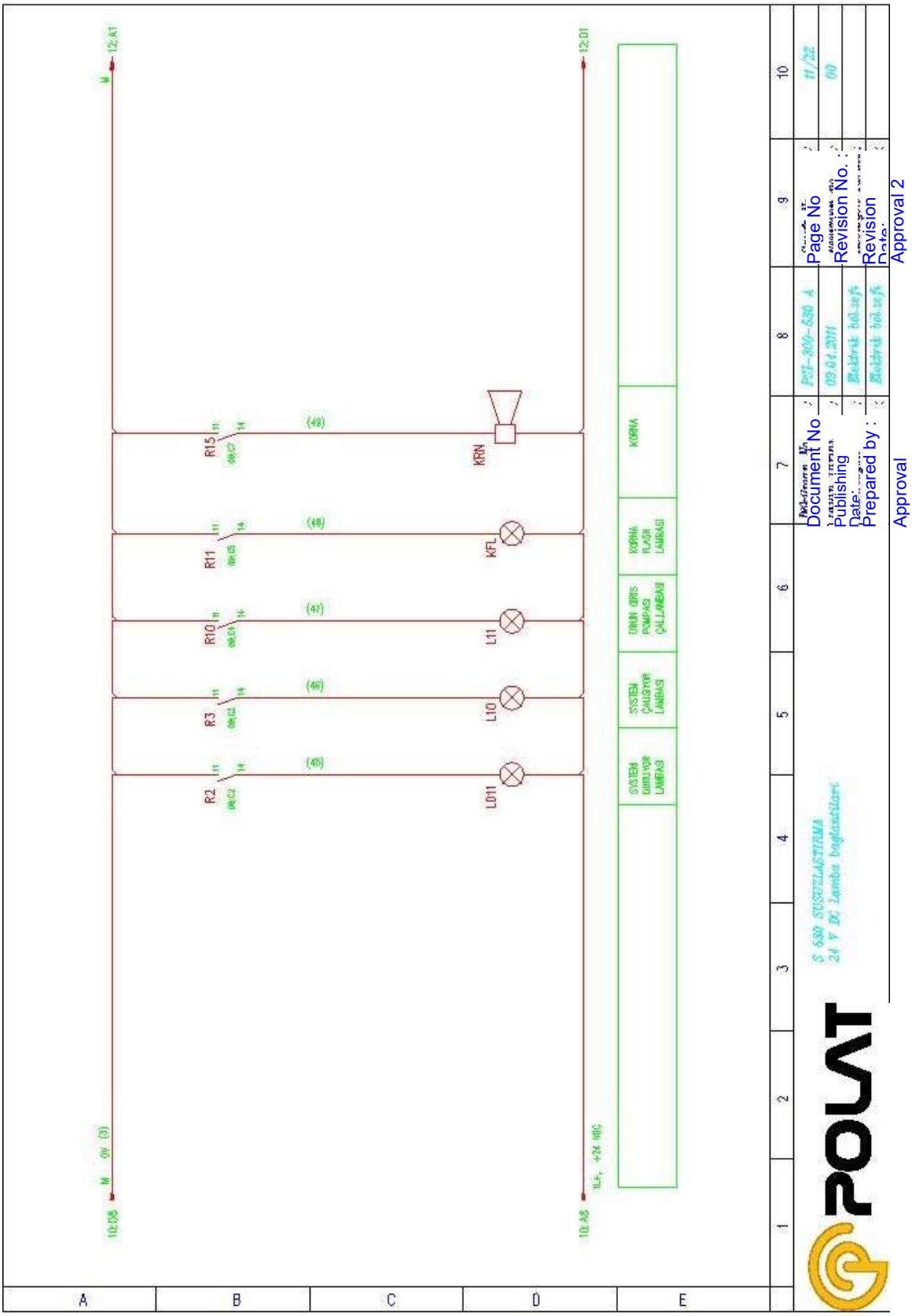

AI1 / AO1
TERMINAL
ADDRESS
L+
PEW 752
PEW 754
PEW 756
PEW 758
PEW 760
PAW 752
PAW 754
24VDC L+
ANALOG GIRIS 1 CAMUR HAT DEBIMETRESI
ANALOG GIRIS 2 YEDEK
ANALOG GIRIS 3 TITREŞIM SENSÖRÜ
ANALOG GIRIS 4 GÖVDE AKIMI
YEDEK
DRUM GIRIS POMPASI HIZ REFERANSI
YEDEK
M 0V
Document No
Publishing Date
Prepared by
Approval
Page No
Revision No.
Revision Date
Approval 2
POLAT

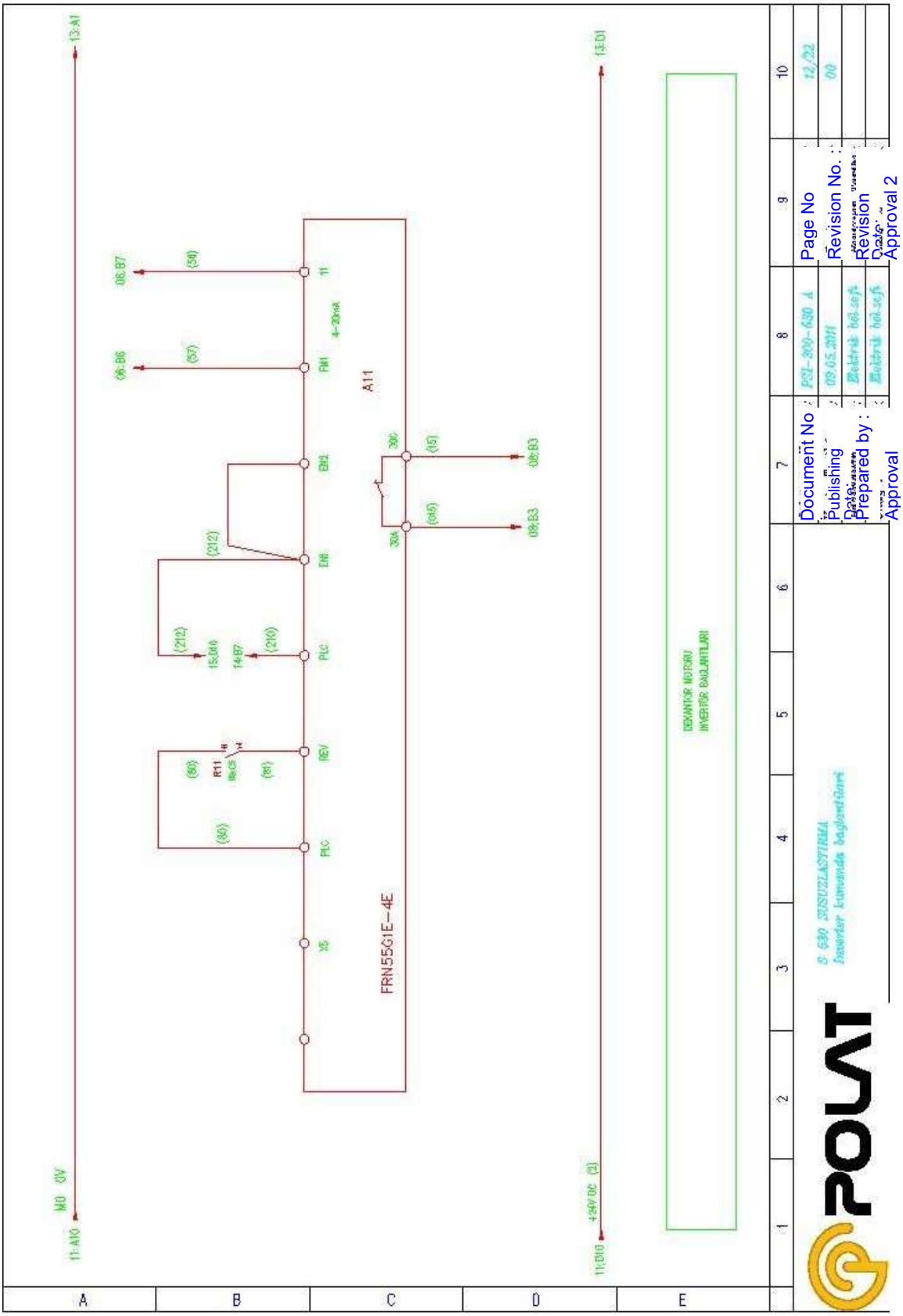

PASS
TPBS
BSDBS
PUTHS
(70)
(71)
(72)
(73)
TERM.
ADDR.
DI 1
POLIMER ALT SEVIYE SINYALI
TOZ POLI BITTI SINYALI
RESLENE SUPU DUSUK BASING SINY.
POLIMER UNIT. TERMIK HATA SINY.
YEDEK
M 0V
Page No
Revision No. :
Revision Date:
Approval 2
Document No
Publishing Date:
Prepared by :
Approval

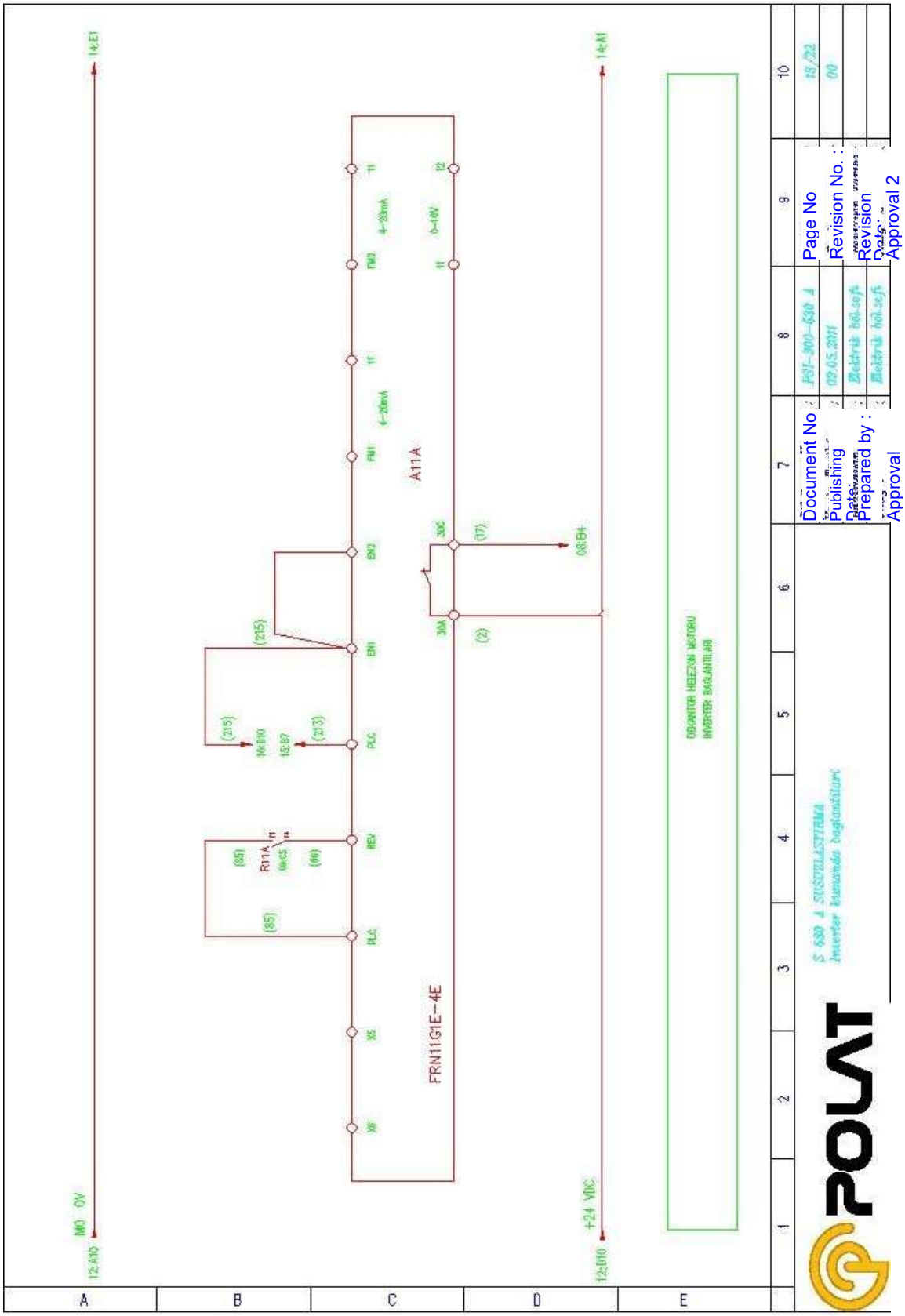

Page No
Revision No. :
Revision Date :
Approval 2
Document No
Publishing Date :
Prepared by :
Approval
SE1
SE2
SE3
ST11
S10
S11
DI 2
TERM.
ADDR.
DEK. KOVAN DEVIR SENSORU
ACIL STOP GÖVENLIK RÖLESI
GÖVDE MOT TERMIK HATA
DEK.HELEZON DEVIR SENSORU
HELEZON MOT. TER. HATA
DEKANTÖR START BUTONU
DEKANTÖR STOP BUTONU
POMPA START BUTONU
M 0V
+24V
POMPA TERMIK HATA
YATAK YAG AKIS SINCI
GÖVDE KAPAK SINCI
YEDEK
A
B
C
D
E

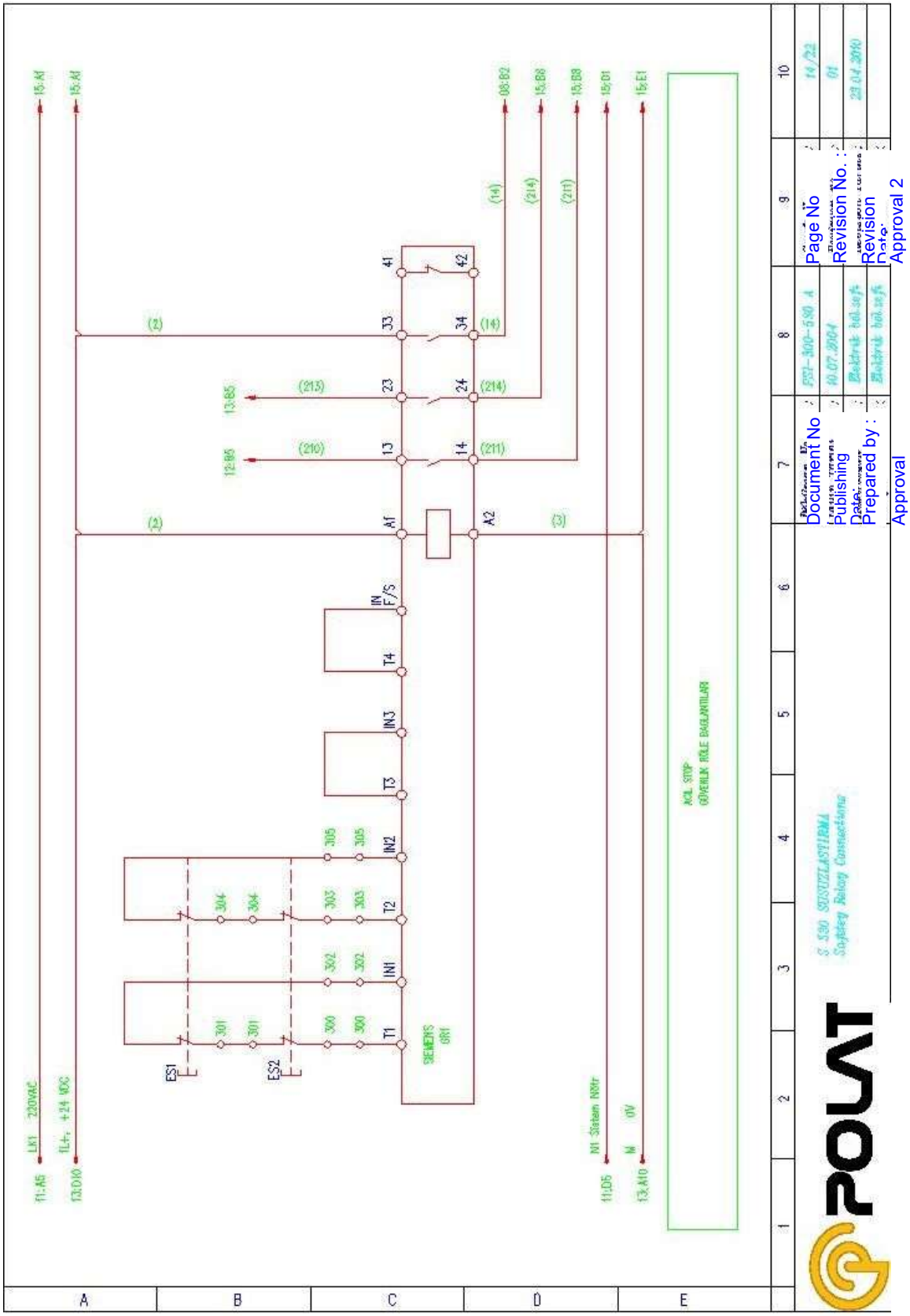

DO 1
ADDR.
TERM.
R2
R3
R10
R11
R11A
R13
R8
R15
DEKANTÖR DURUYOR RÖLESİ
DEKANTÖR ÇALIŞIYOR RÖLESİ
YEDEK
ÜRÜN ÇIKIŞ POMPASI ÇALIŞ RÖL
DEKANTÖR GÖVDE MOT ÇAL RÖL
HİDLEZON MOTORU ÇALIŞ RÖL
YATAK YAĞL. MOT. ÇALIŞ RÖL
YIKAMA VALFI RÖLESİ
ALARM RÖLESİ
YEDEK
+24 VDC
Document No
Publishing Date
Prepared by :
Approval
Page No
Revision No. :
Revision Date
Approval 2
POLAT

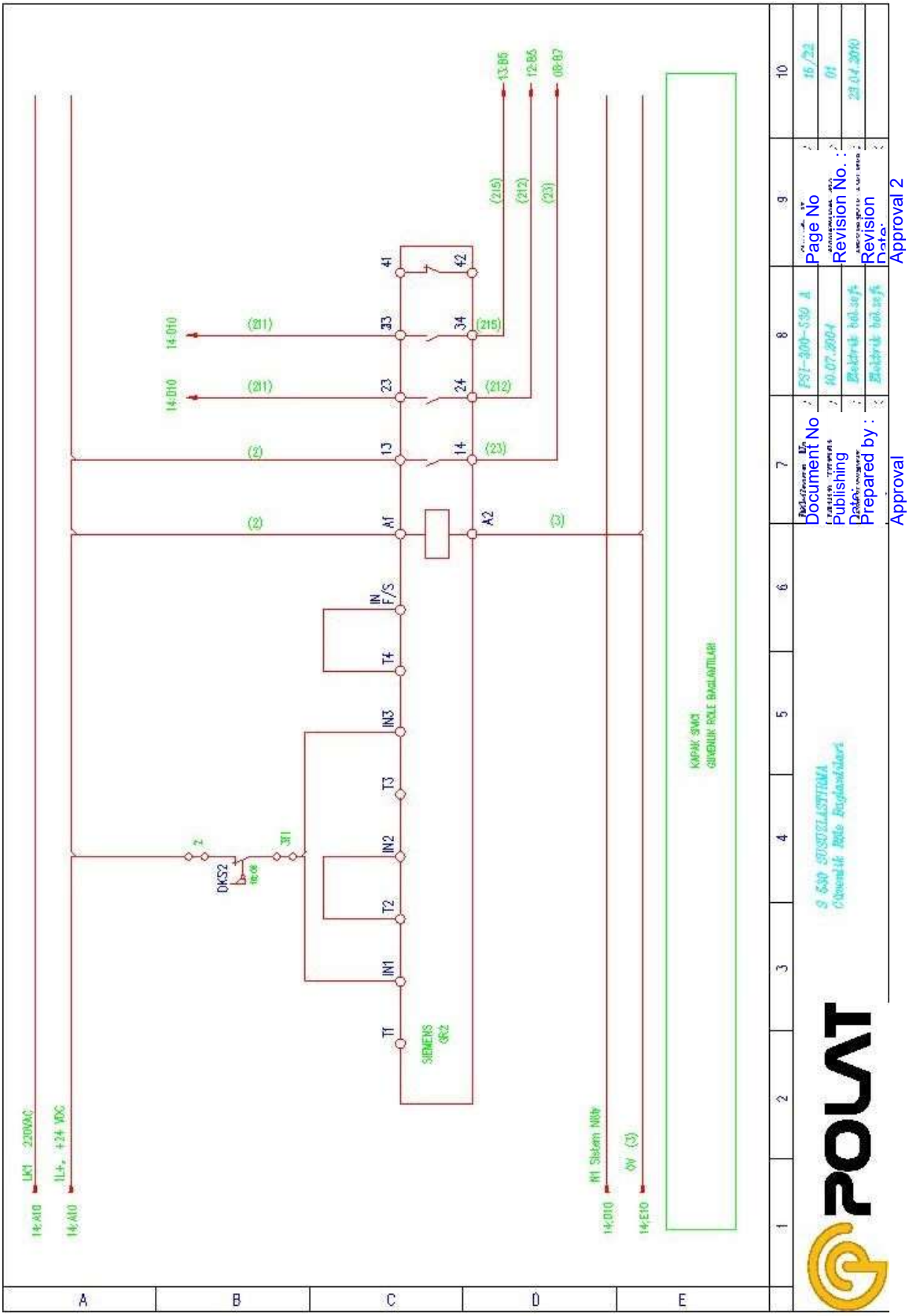

LK1 220VAC
N1 Sistem Notr
R11A
R13
R10
R8
K13
ÇS
DYV
DEKANTÖR CALISMA SAATI
YATAK YAGLAMA MOTORU KONTAKTÖRÜ
URUN GIRIS POMPASI CALISIYOR KONTAKI
DEKANTÖR YIKLAMA VALFI
Document No
Publishing Date
Prepared by :
Approval
Page No
Revision No. :
Revision Date
Approval 2
10/22
00

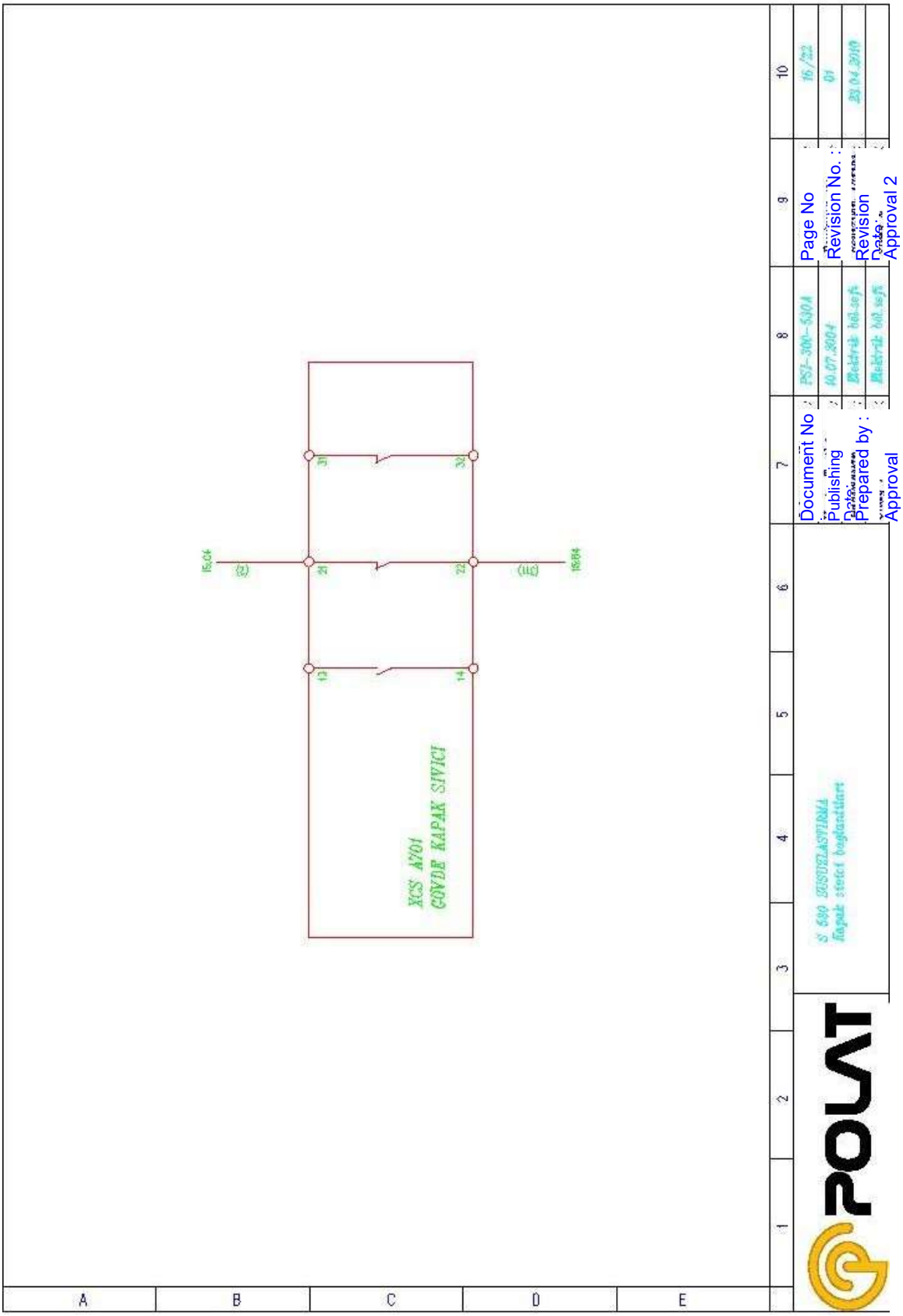

R15
R11
R10
R3
R2
KRN
KFL
L11
L10
LD11
KORNA
KORNA FLAŞIR LAMBASI
ÜRÜN GİRİŞ POMPASI ÇALLAMBASI
SİSTEM ÇALIŞIYOR LAMBASI
SİSTEM DURUYOR LAMBASI
S 680 SUSUZLAŞTIRMA
24 V DC Lamba bağlantıları
Document No
Publishing Date:
Prepared by :
Approval
Page No
Revision No. :
Revision Date:
Approval 2

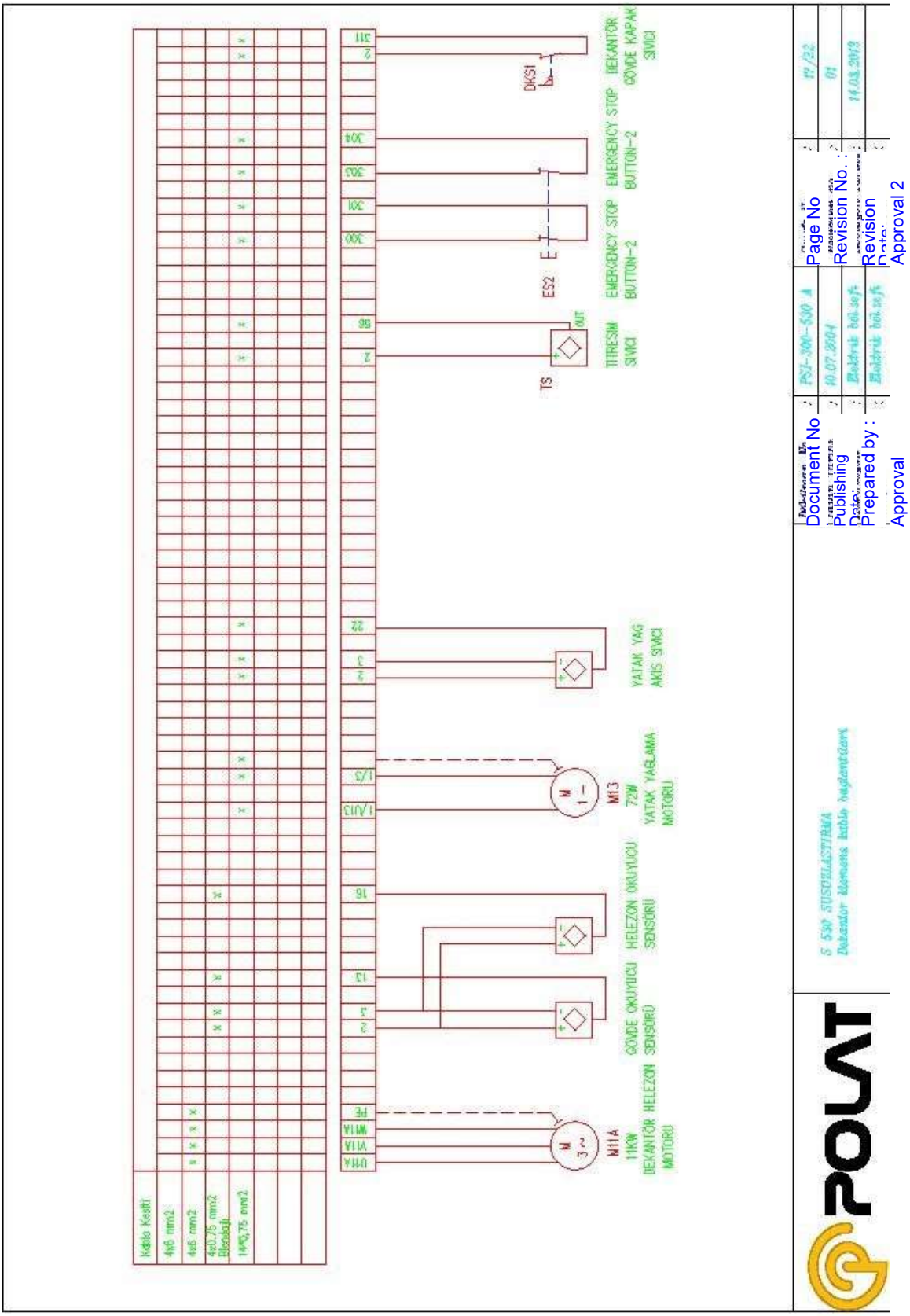

FRN55G1E-4E
A11
DEKANTÖR MOTORU
INVERTÖR BAĞLANTILARI
Document No
Publishing
Prepared by :
Approval
Page No
Revision No. :
Revision
Approval 2

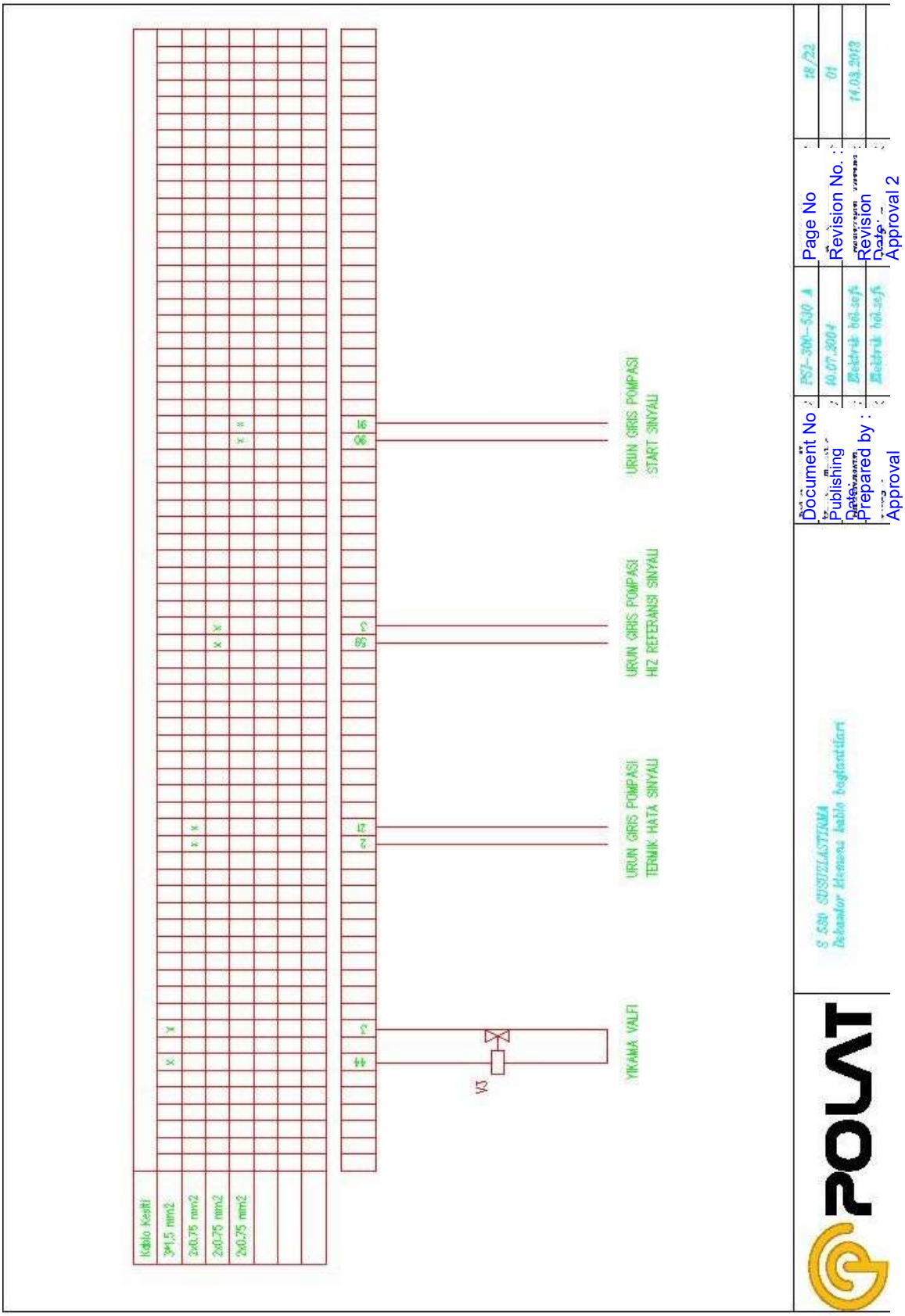

FRN11G1E-4E
A11A
R11A
MO 0V
+24 VDC
Document No
Publishing
Prepared by :
Approval
Page No
Revision No. :
Revision
Approval 2

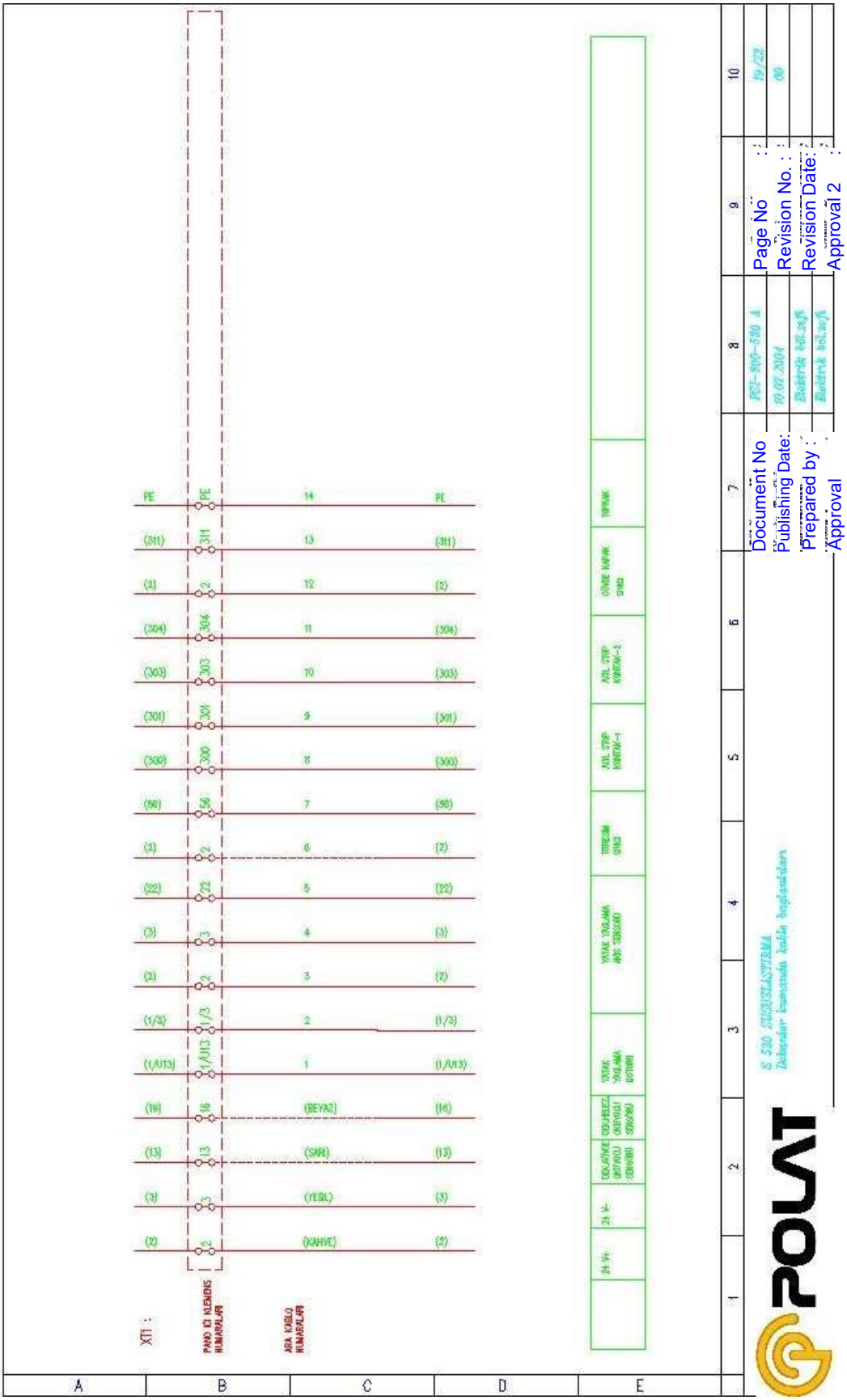

S 530 SUSUZLASTIRMA
Safety Relay Connections
Document No
Publishing Date
Prepared by :
Approval
Page No
Revision No. :
Revision Date:
Approval 2
SIEMENS GR1
ACIL STOP
GÜVENLIK RÖLE BAGLANTILARI
ES1
ES2
T1
IN1
T2
IN2
T3
IN3
T4
IN F/S
A1
A2
13
14
23
24
33
34
41
42
LK1 220VAC
TL+, +24 VDC
N1 Statem NXtr
M 0V
15:A1
15:A1
08:B2
15:B8
15:B8
15:D1
15:E1
11:A5
13:D10
11:D5
13:A10
13:B5
12:B5
(2)
(3)
(14)
(213)
(214)
(210)
(211)
301
302
303
304
305
300
A
B
C
D
E


Document No
Publishing Date:
Prepared by :
Approval
Page No
Revision No. :
Revision Date:
Approval 2
SIEMENS GR2
KAPAK SIVICI GÜVENLİK RÖLE BAĞLANTILARI
DKS2
LK1 220VAC
1L+, +24 VDC
N1 Sistem Nötr
0V (3)
14:A10
14:D10
14:E10
13:B5
12:B5
08:B7
(215)
(212)
(23)
(211)
(2)
(3)
A1
A2
IN F/S
T4
IN3
T3
IN2
T2
IN1
T1
13
14
23
24
33
34
41
42
A
B
C
D
E


XCS A701
GÖVDE KAPAK SIVICI
13
14
21
22
31
32
Page No
Revision No. :
Revision Date :
Approval 2
Document No
Publishing Date
Prepared by :
Approval
POLAT


Kablo Kesiti
4x6 mm2
4x6 mm2
4x0.75 mm2 Blenkuji
14*0,75 mm2
U11A
V11A
W11A
PE
M11A
11KW
DEKANTÖR HELEZON MOTORU
GÖVDE OKUYUCU SENSÖRÜ
HELEZON OKUYUCU SENSÖRÜ
M13
72W
YATAK YAGLAMA MOTORU
YATAK YAG AKIS SIVICI
TS
TITRESIM SIVICI
ES2
EMERGENCY STOP BUTTON-2
EMERGENCY STOP BUTTON-2
DKS1
DEKANTÖR GÖVDE KAPAK SIVICI
S 530 SUSOZLASTIRMA
Dekantor klemens kablo bağlantıları
Document No
Publishing Date:
Prepared by :
Approval
PSI-300-530 A
10.07.2004
Page No
Revision No. :
Revision Date:
Approval 2
17/22
01
14.08.2013


Kablo Kesiti
3*1,5 mm2
2x0,75 mm2
2x0,75 mm2
2x0,75 mm2
44
3
2
21
58
3
90
91
V3
YIKAMA VALFI
URUN GIRIS POMPASI
TERMIK HATA SINYALI
URUN GIRIS POMPASI
HIZ REFERANSI SINYALI
URUN GIRIS POMPASI
START SINYALI
S 530 SUSUZLASTIRMA
Dekantor klemens kablo baglantilari
Document No
Publishing Date
Prepared by :
Approval
PSI-300-530 A
10.07.2004
Elektrik bölüsü
Elektrik bölüsü
Page No
Revision No. :
Revision Date
Approval 2
18/22
01
14.03.2013


XT1 :
PANO ICI KLEMENS NUMARALARI
ARA KABLO NUMARALARI
PE
(311)
(2)
(304)
(303)
(301)
(300)
(56)
(22)
(3)
(1/3)
(1/U13)
(16)
(13)
(BEYAZ)
(SARI)
(YEŞİL)
(KAHVE)
24 V+
24 V-
TOPRAK
GÖNDE KAPAK SINCI
AZIL STOP KONTAK-2
AZIL STOP KONTAK-1
TİRESİM SINCI
YATAK YAĞLAMA ANIS SENSÖRÜ
YATAK YAĞLAMA DİSTORU
DEĞİŞİMDE OKUYUCU SENSÖRÜ
DEĞİŞİMDE OKUYUCU SENSÖRÜ
S 530 SUSUŞLAŞTIRMA
Bakımlar kumanda kabla bağlanıdan
Document No
Publishing Date:
Prepared by :
Approval
Page No
Revision No. :
Revision Date:
Approval 2

Parameter number	Parameter number	Value
F01	Choosing frequency source	0
F02	Choosing terminal	1
F03	Maximum frequency	50 Hz
F04	Maximum frequency	50 Hz
F07	Operating Time	200 sn
F08	Stopping Time	800 sn
F15	Maximum frequency	50 Hz
F16	Minimum frequency	50 Hz
F29		1
F30		100
F31		2
F37		
P01	Motor cycle (number of poles)	2
P02	Motor power	See. Motor label
P03	Motor current	See motor label
P99	Other motor	4
H06	Activation mode of the ventilator of inverter	1
H08	Choosing direction	2
H11	Free standing	0
H09		2
E27		1099
d03		3
d04		0,500

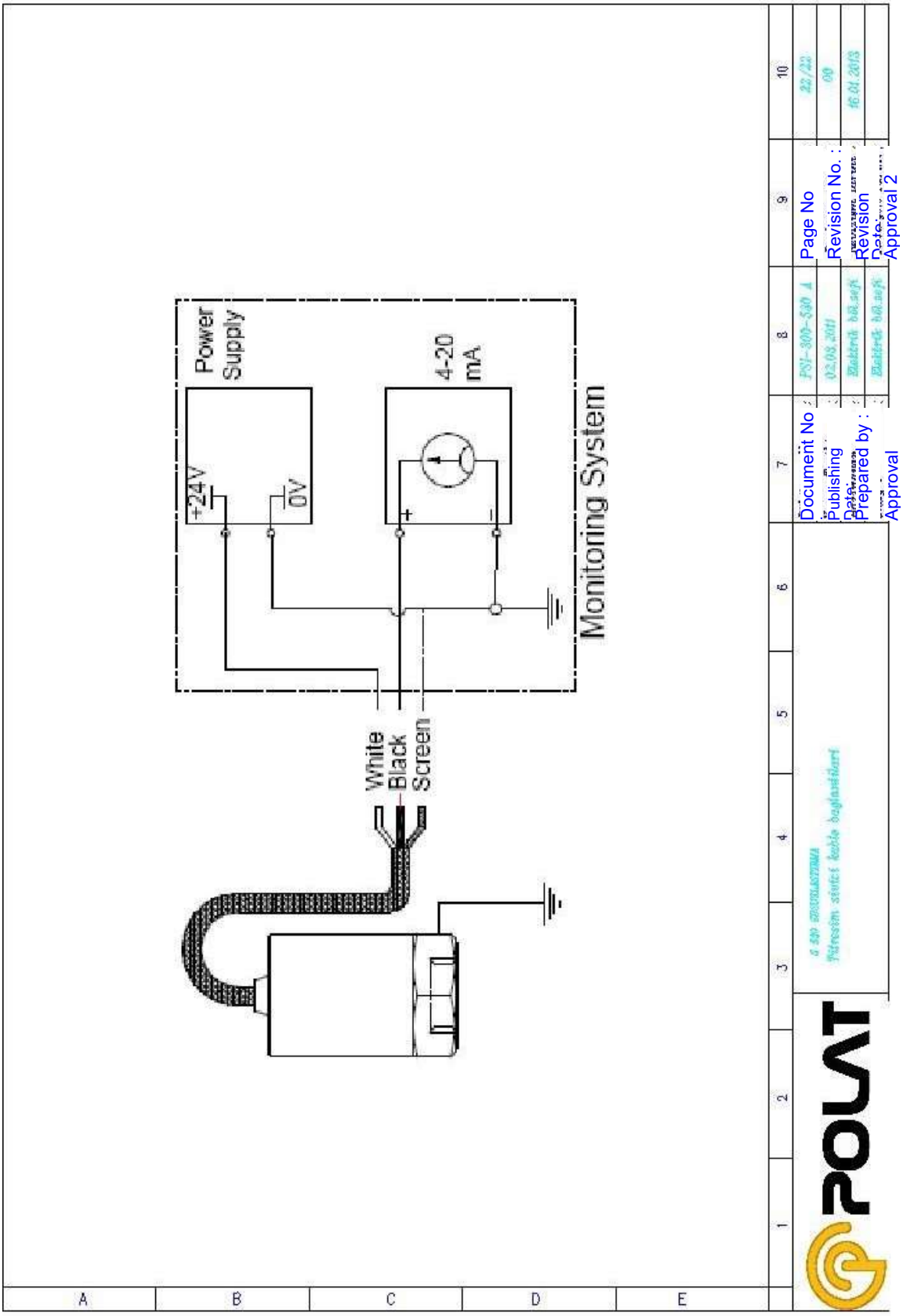
POLAT
S 530 ARITMA DEKANTÖRÜ
Dekantör gövde invertörü parametre listesi
Document No : PSI-300-530 A
Page No 20/22
Publishing Date: 09.05.2011
Revision No. : 00
Prepared by : Elektrik bölsefi
Revision Date:
Approval 2
POLAT MAKİNA SAN. TİC. A.Ş
www.polatas.com.tr
105 - 178

Parameter number	Parameter number	Value
F01	Choosing frequency source	1
F02	Choosing terminal	1
F03	Maximum frequency	100Hz
F04	Maximum frequency	50 Hz
F07	Operating Time	400 sn
F08	Stopping Time	30 sn
F15	Maximum frequency	100 Hz
F16	Minimum frequency	3 Hz
P01	Motor Speed (pole number is entered)	2
P02	Motor power	See. Motor label
P03	Motor current	See motor label
P99	Other motor	4
H06	Circuit Mode of Inverter Fan	1
H08	Direction Selection	2
H09		2
H11	Free standing	1
H49	Search Speed	3
H72		0
E27		1099
d03		3
d04		0,500

POLAT

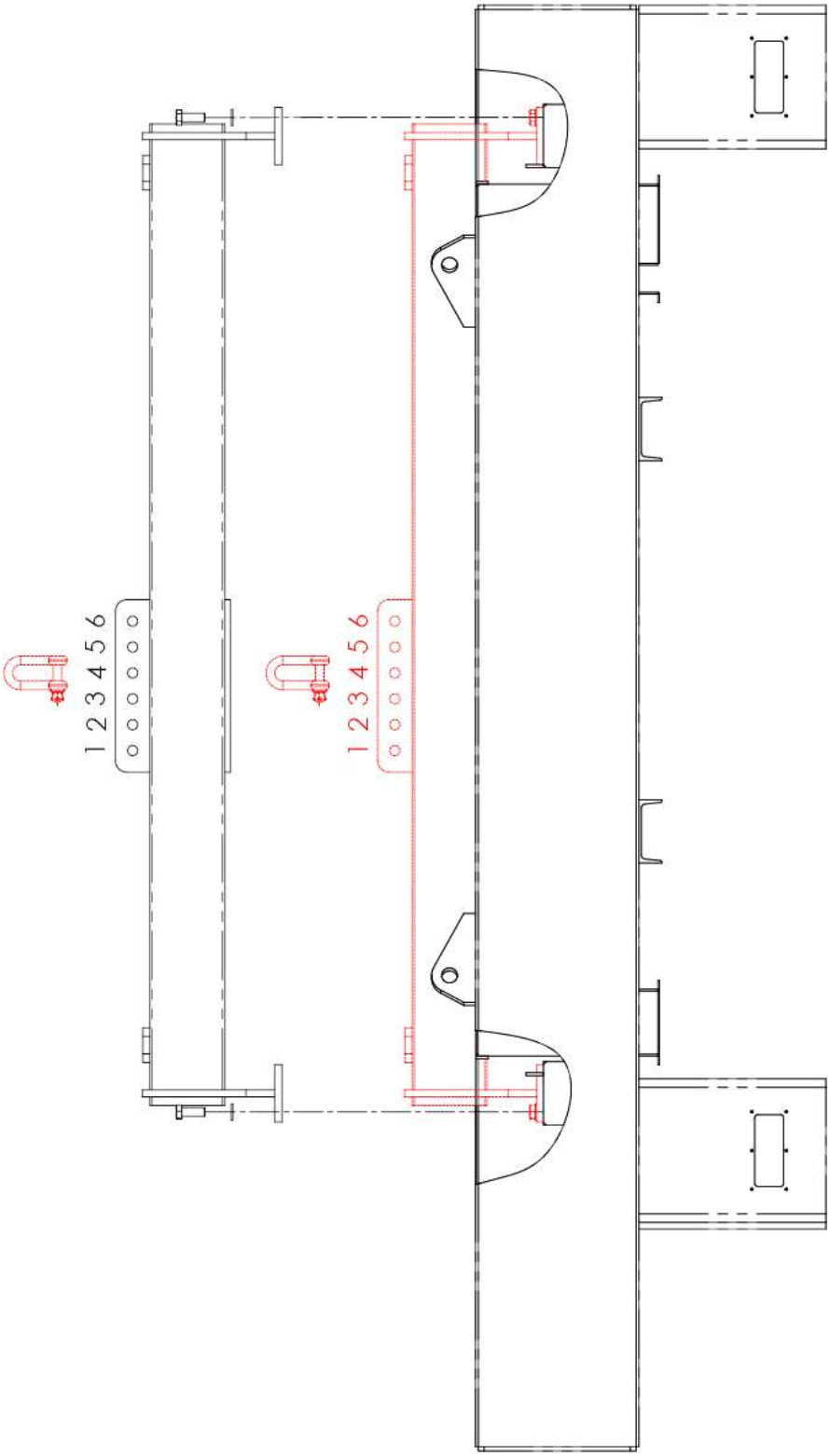
S 530 SUSUZLAŞTIRMA
Dekantör helecon invertörü parametre listesi

Document No :	PSI-300-530 A	Page No	21/22
Publishing Date:	09.05.2011	Revision No. :	01
Prepared by :	Elektrik bölsefi	Revision Date:	12.01.2010
Approval	Elektrik bölsefi	Approval 2	

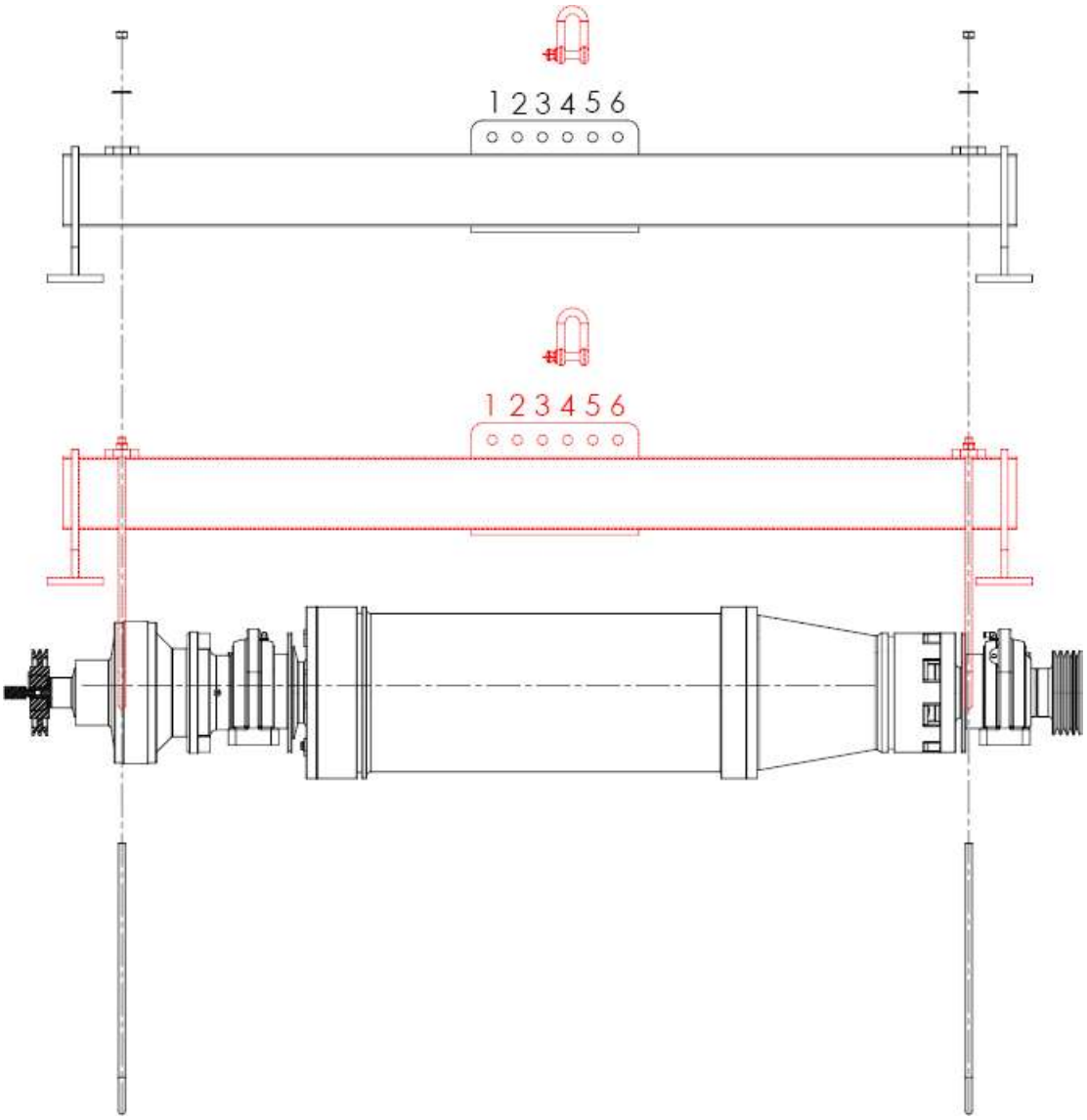

Power Supply
+24V
0V
4-20 mA
Monitoring System
White
Black
Screen
Document No
Publishing Date
Prepared by :
Approval
Page No
Revision No. :
Revision Date
Approval 2
POLAT

3 ATTREZZATURA

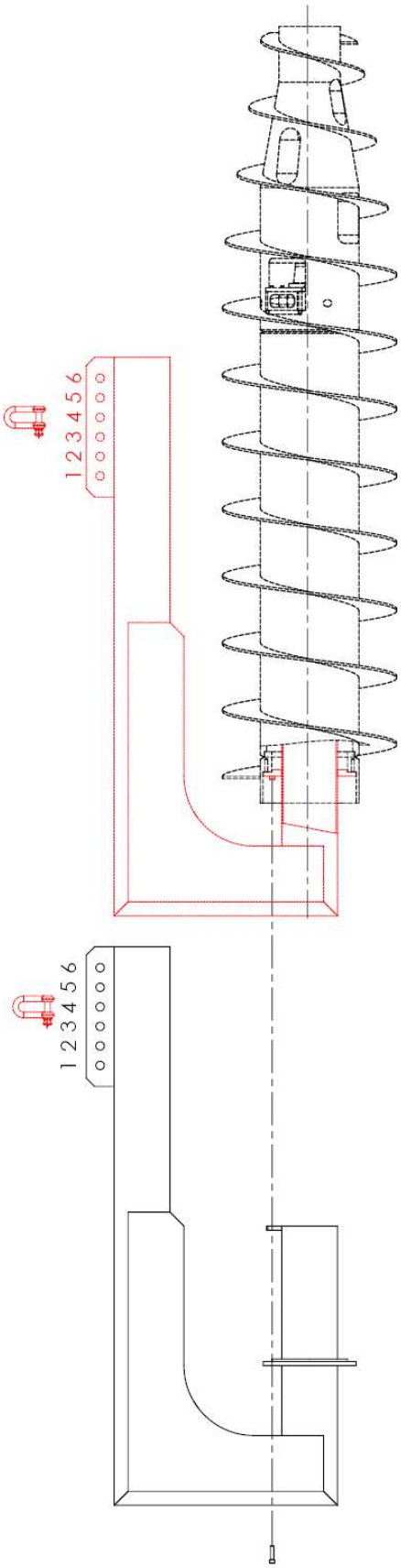
3.1 Attrezzatura per smontaggio telaio



3.2 ATTREZZATURA SMONTAGGIO TAMBURO

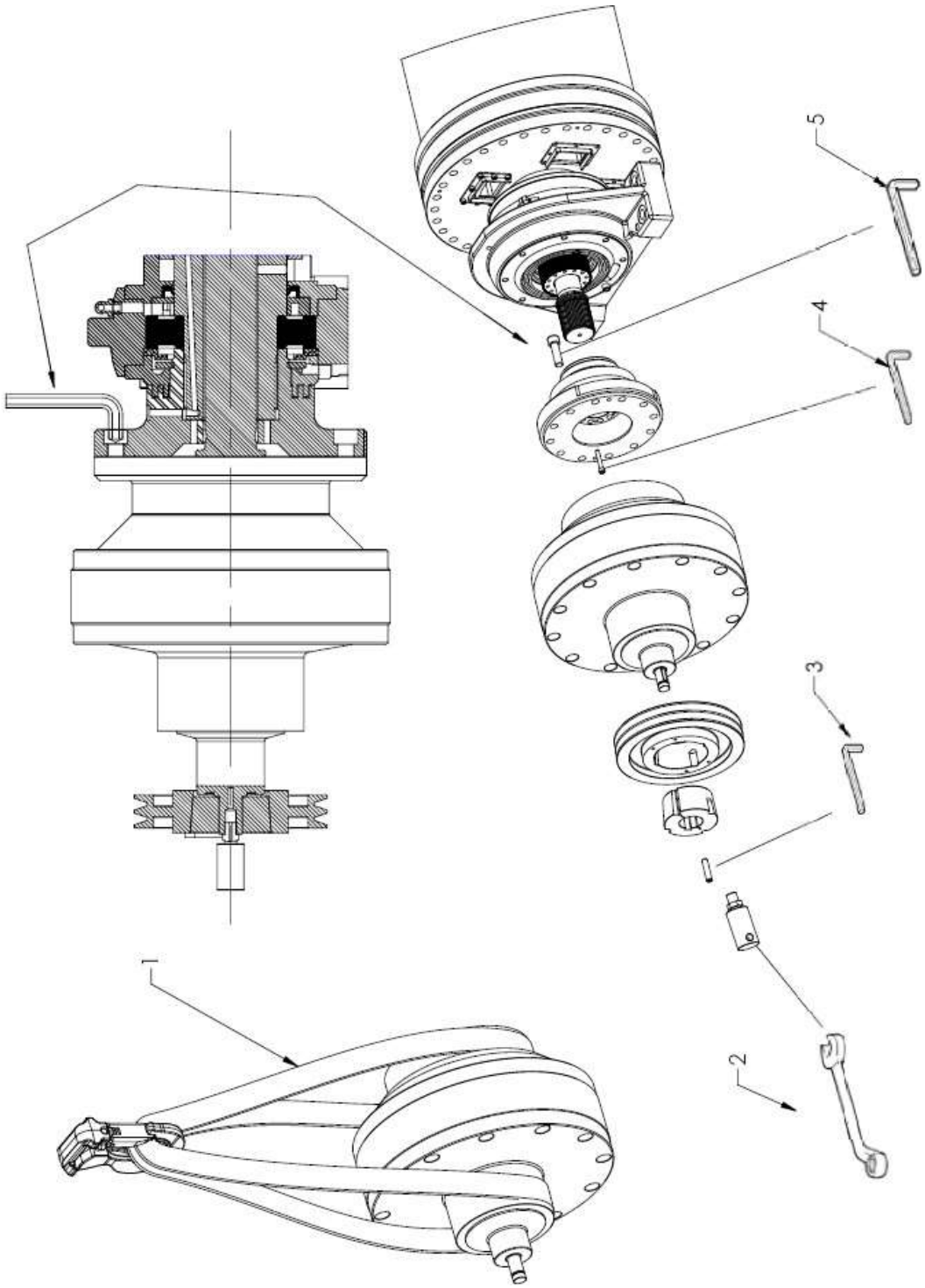


3.3 ATTREZZATURA SMONTAGGIO COCLEA



4 ALTRA ATTREZZATURA

1.25 CONVEYOR PULLEY, ASSEMBYLY AND DISASSEMBLY PARTS OF GEARBOX



SERVICE ISTRUZIONI

LEGGERE ATTENTAMENTE PRIMA DELL'USO

Polat Makine San. Ve Tic. A.Ş. si riserva il diritto di apportare modifiche a questo documento senza alcun preavviso.

Puoi rivolgerti a Polat Makine San. Ve Tic. A.Ş. per le pagine mancanti

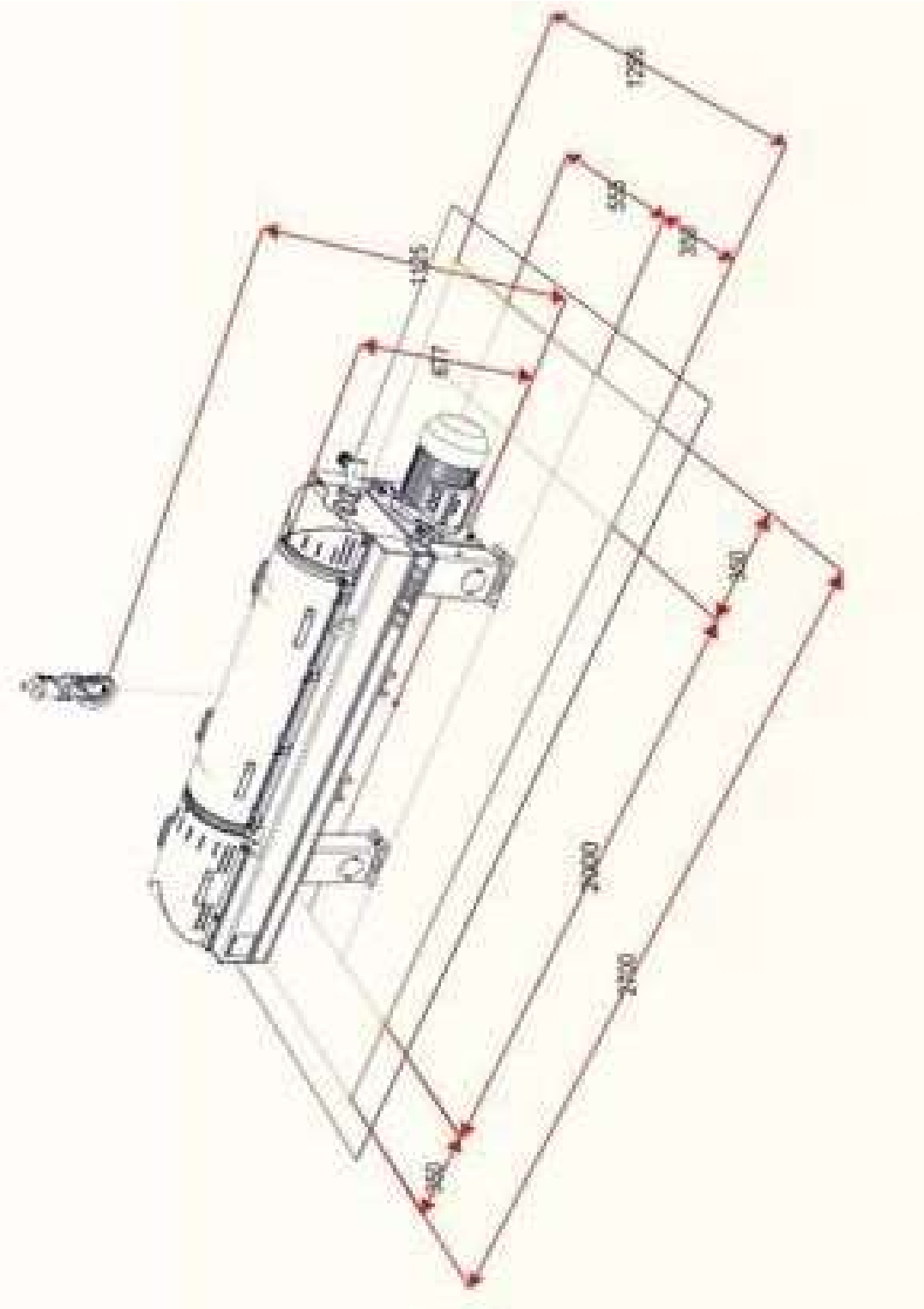
PRODOTTO DA :
POLAT MAKİNA SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
Astim Organize Sanayi Bölgesi (Postal Code: 105) AYDIN / TURKEY
PHONE : +90 (256) 231 04 73 (pbx) FAX : +90 (256) 231 04 78

TUTTI I DIRITTI DI QUESTO DOCUMENTO APPARTENGONO A POLAT MAKINA SAN. TIC. COME.
QUESTO DOCUMENTO NON DEVE ESSERE UTILIZZATO, RIPRODOTTO O FORNITO A TERZI SENZA IL PERMESSO DI POLAT MAKINA SAN. TIC. COME..

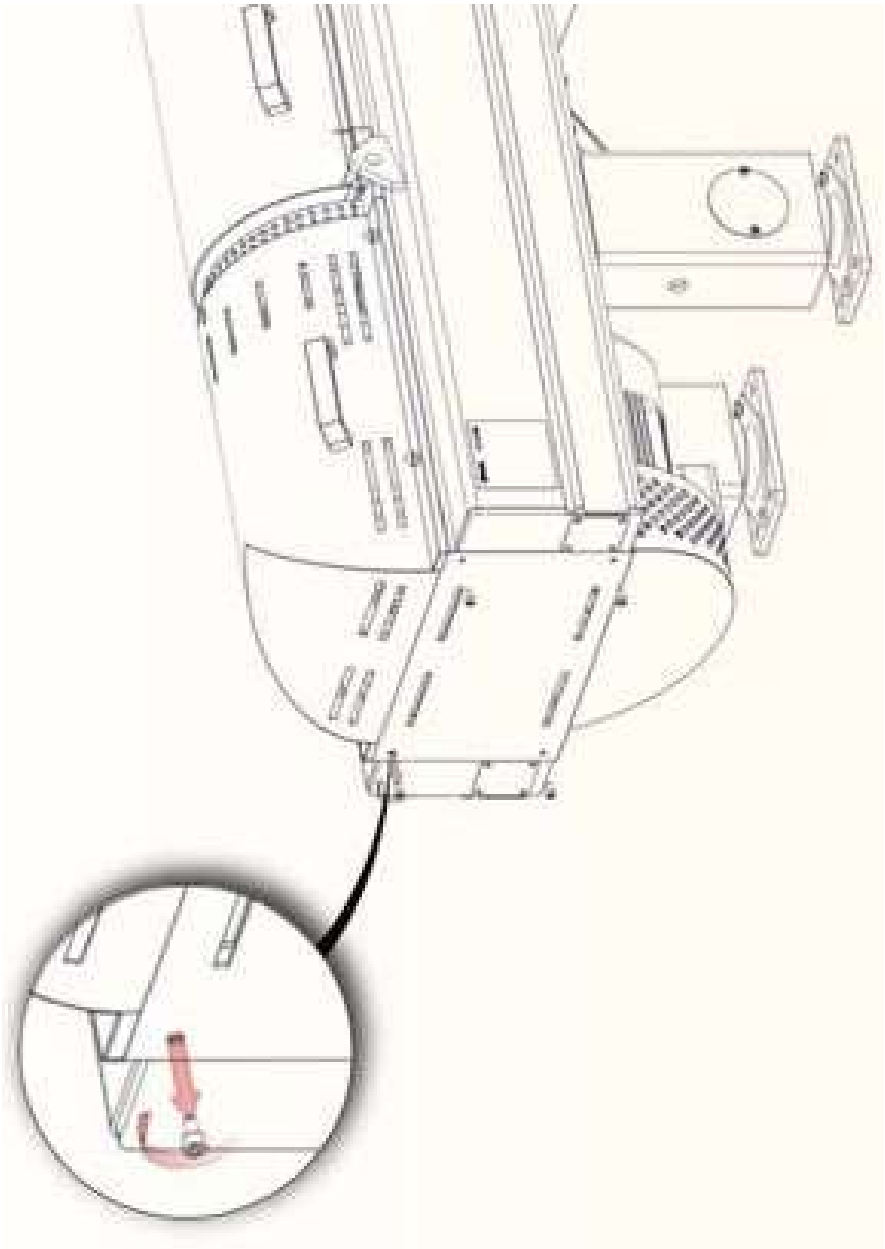
Contenuto

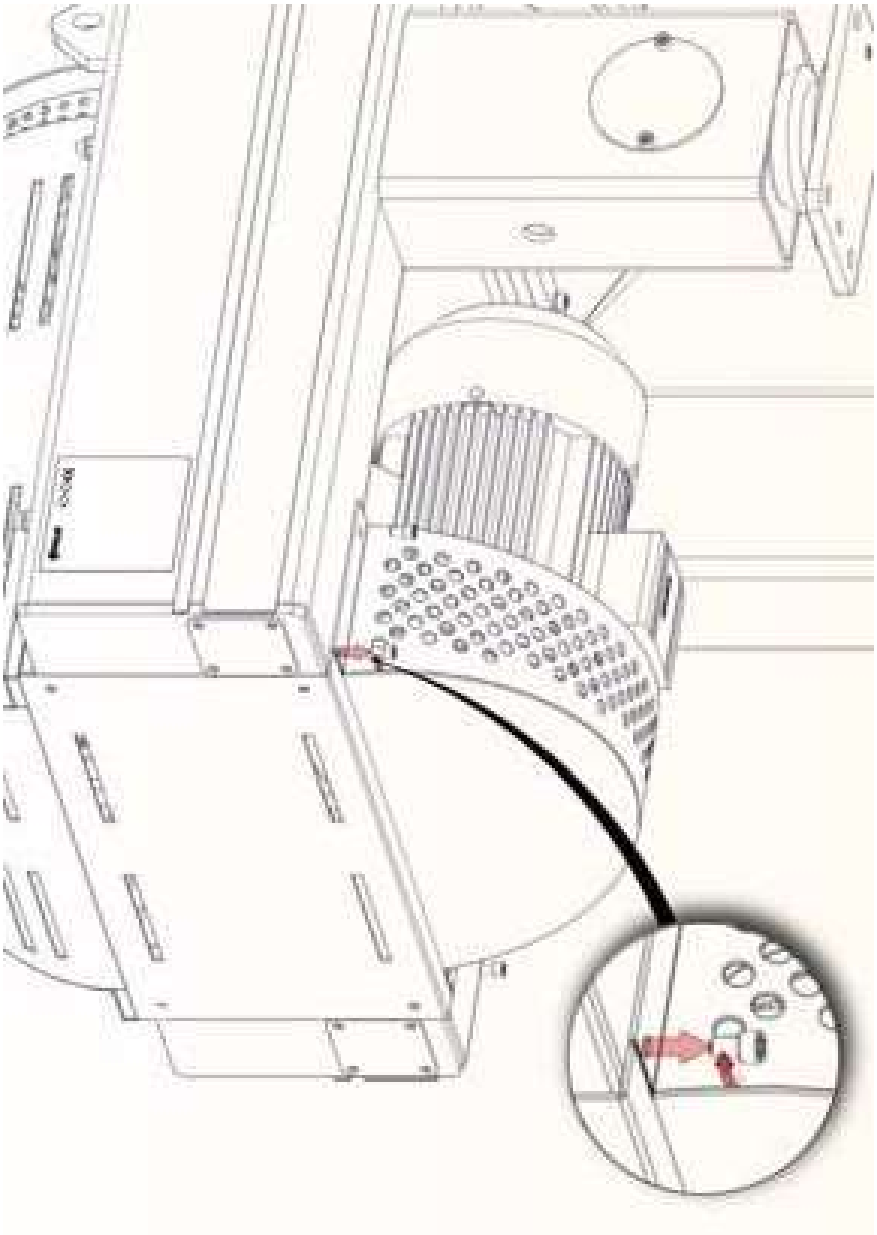
1 POSIZIONAMENTO DELLA MACCHINA
2 MONTAGGIO E SMONTAGGIO

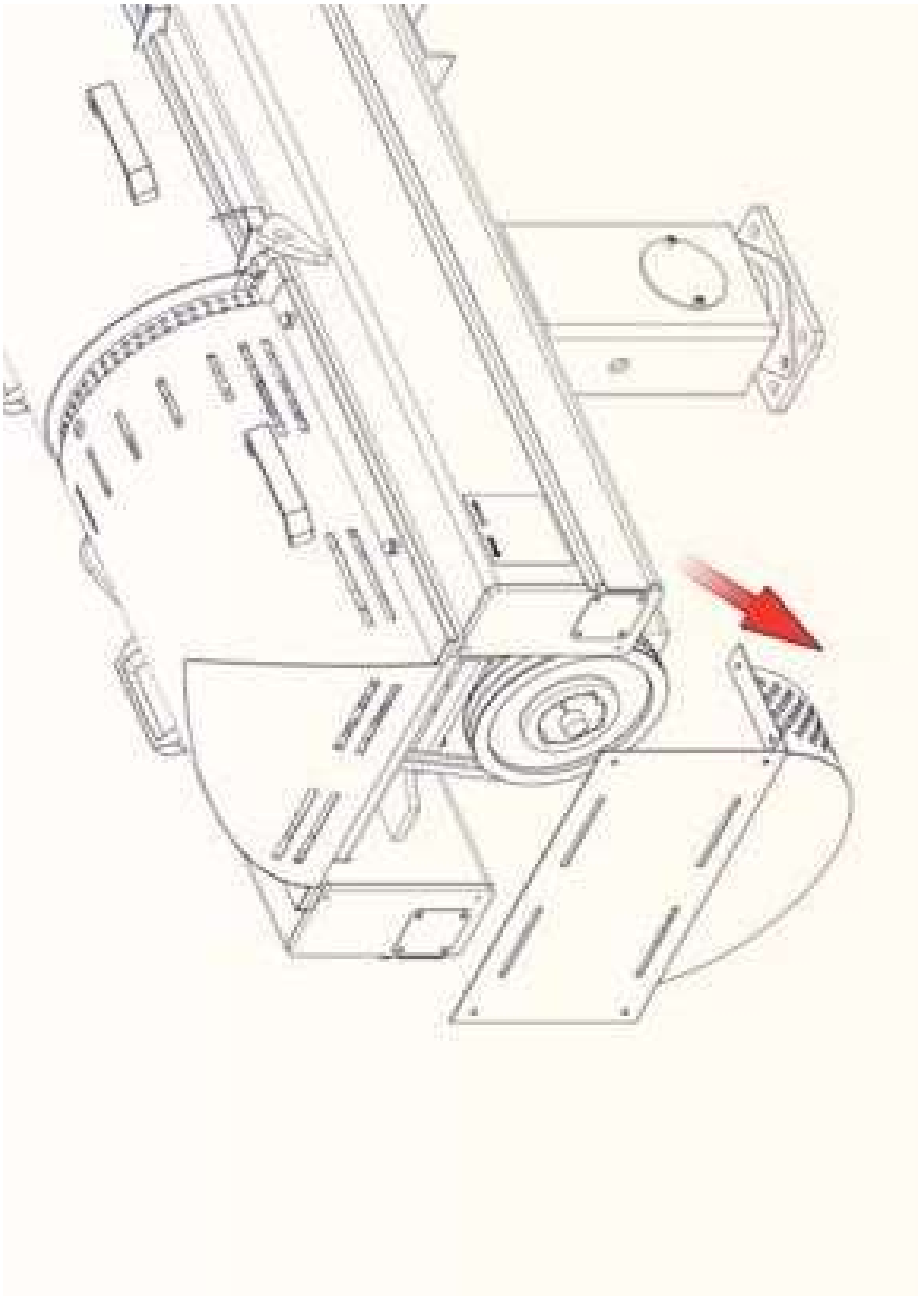
1 POSIZIONAMENTO DELLA MACCHINA

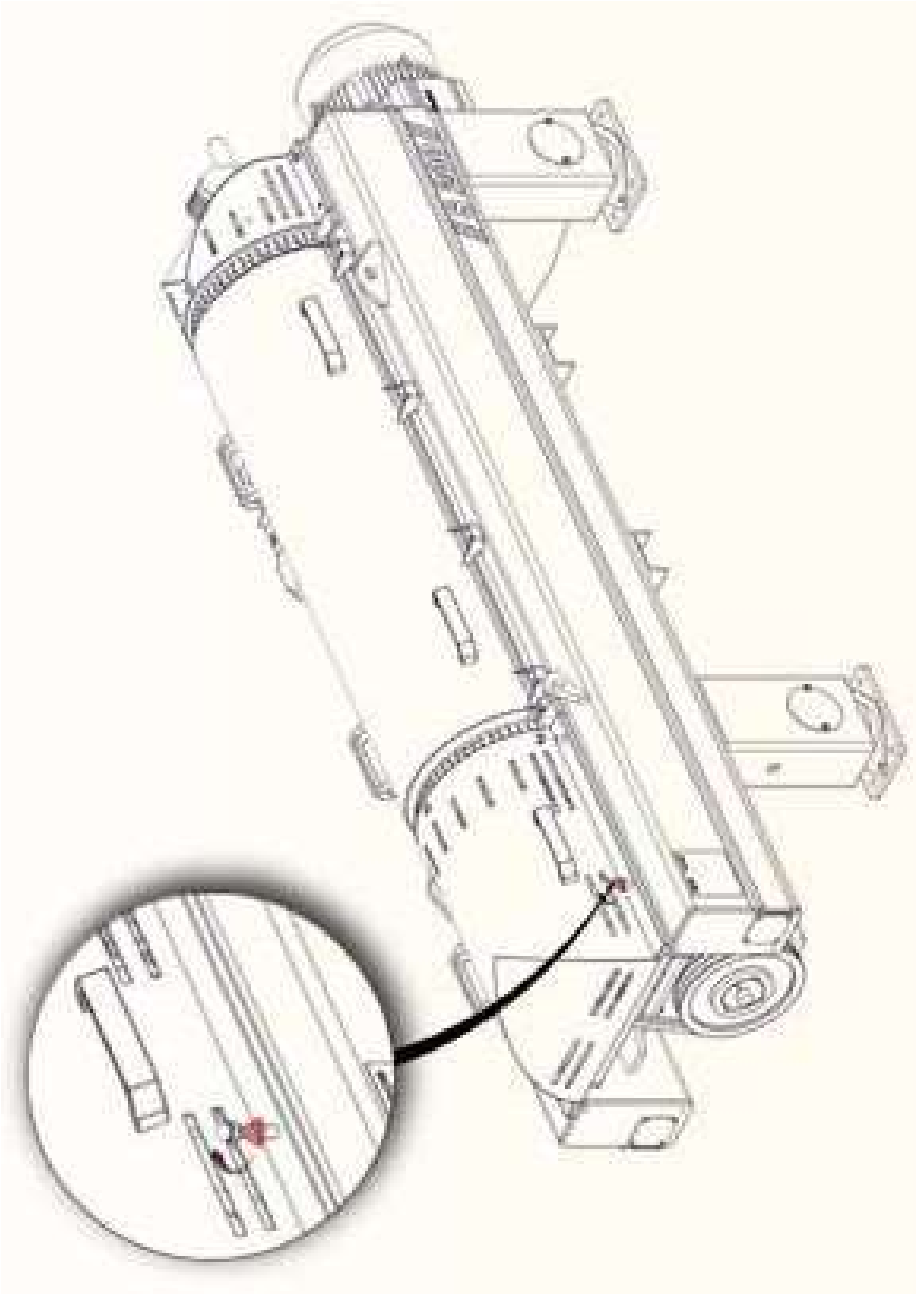


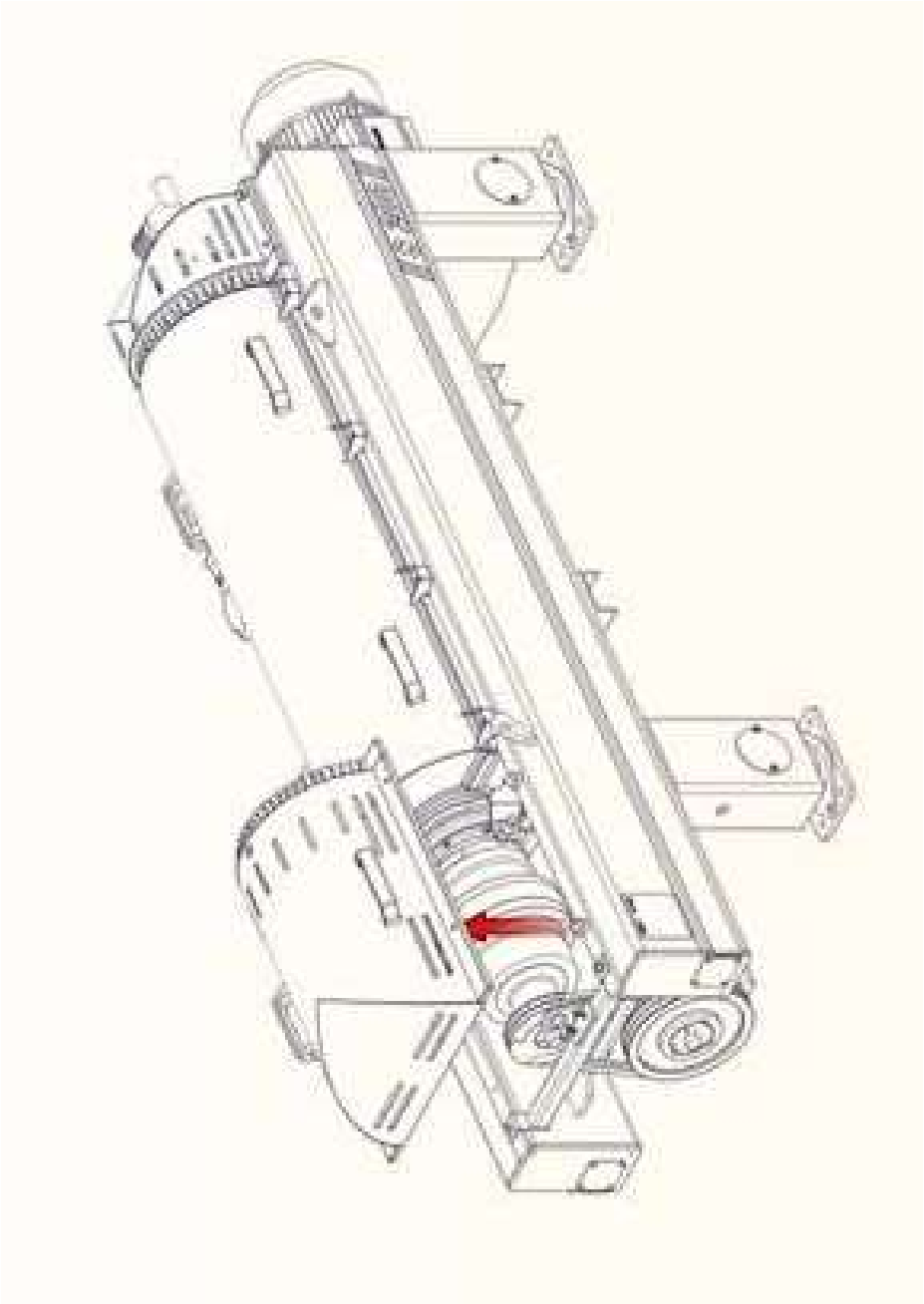
2 MONTAGGIO E SMONTAGGIO

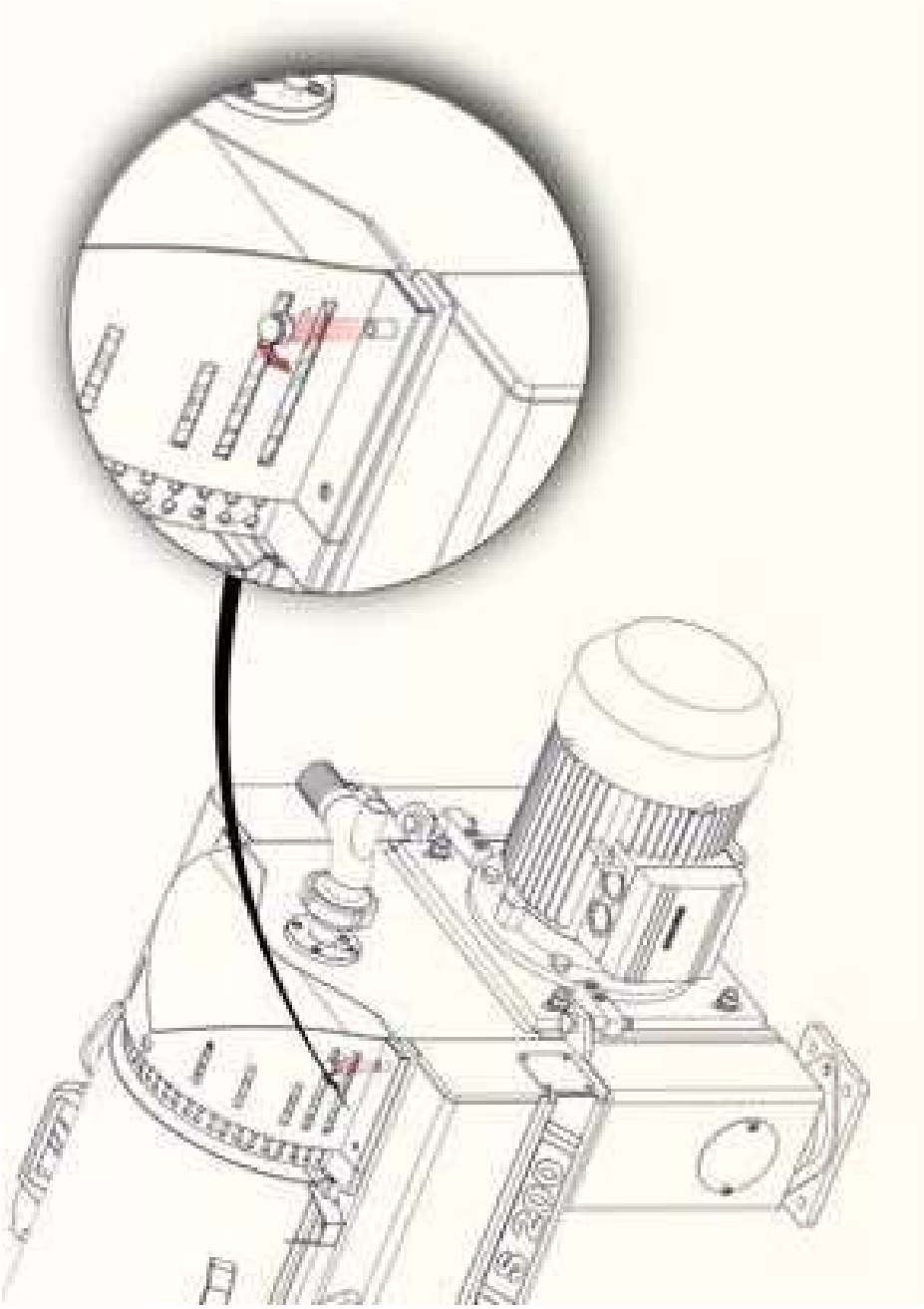


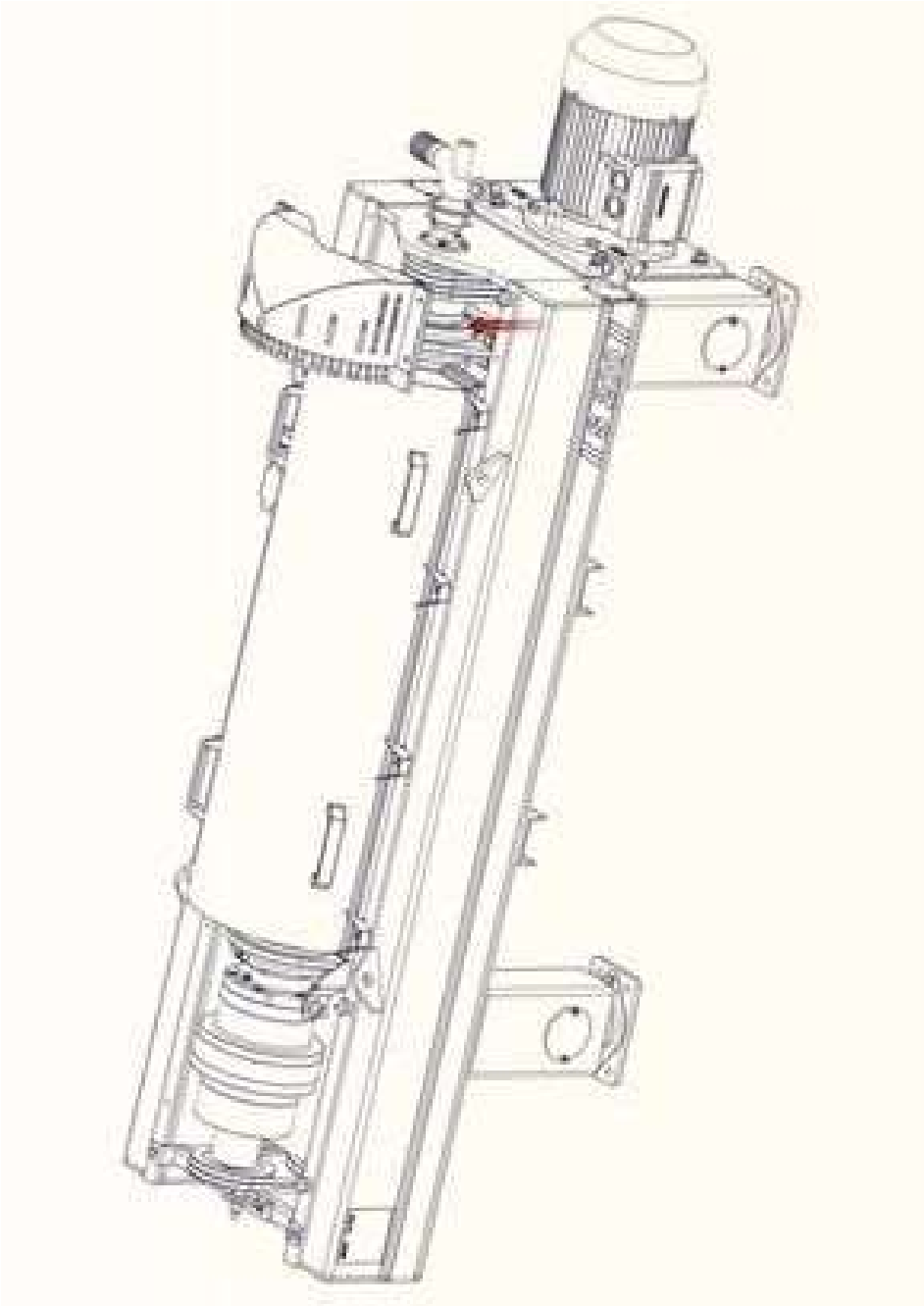


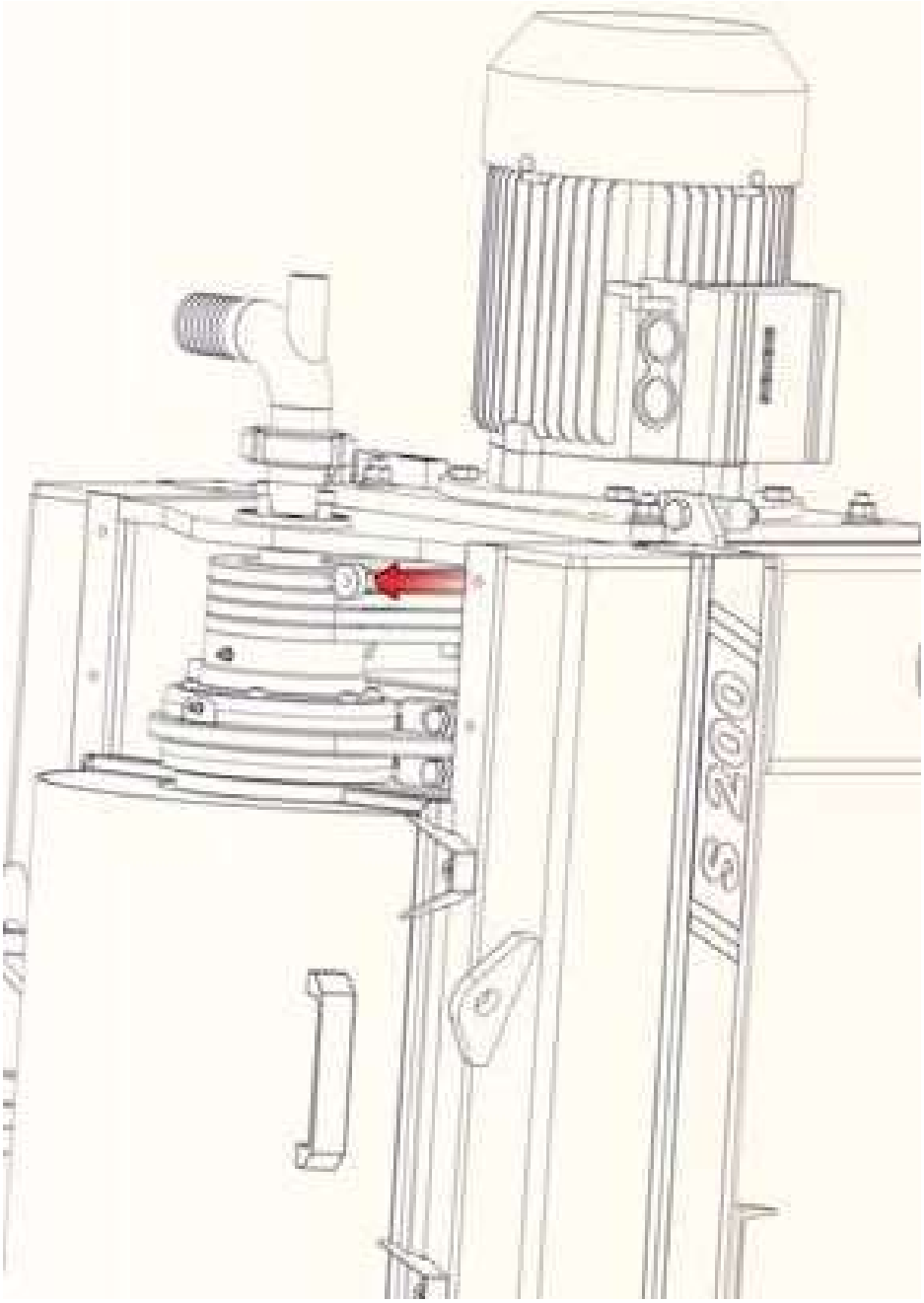


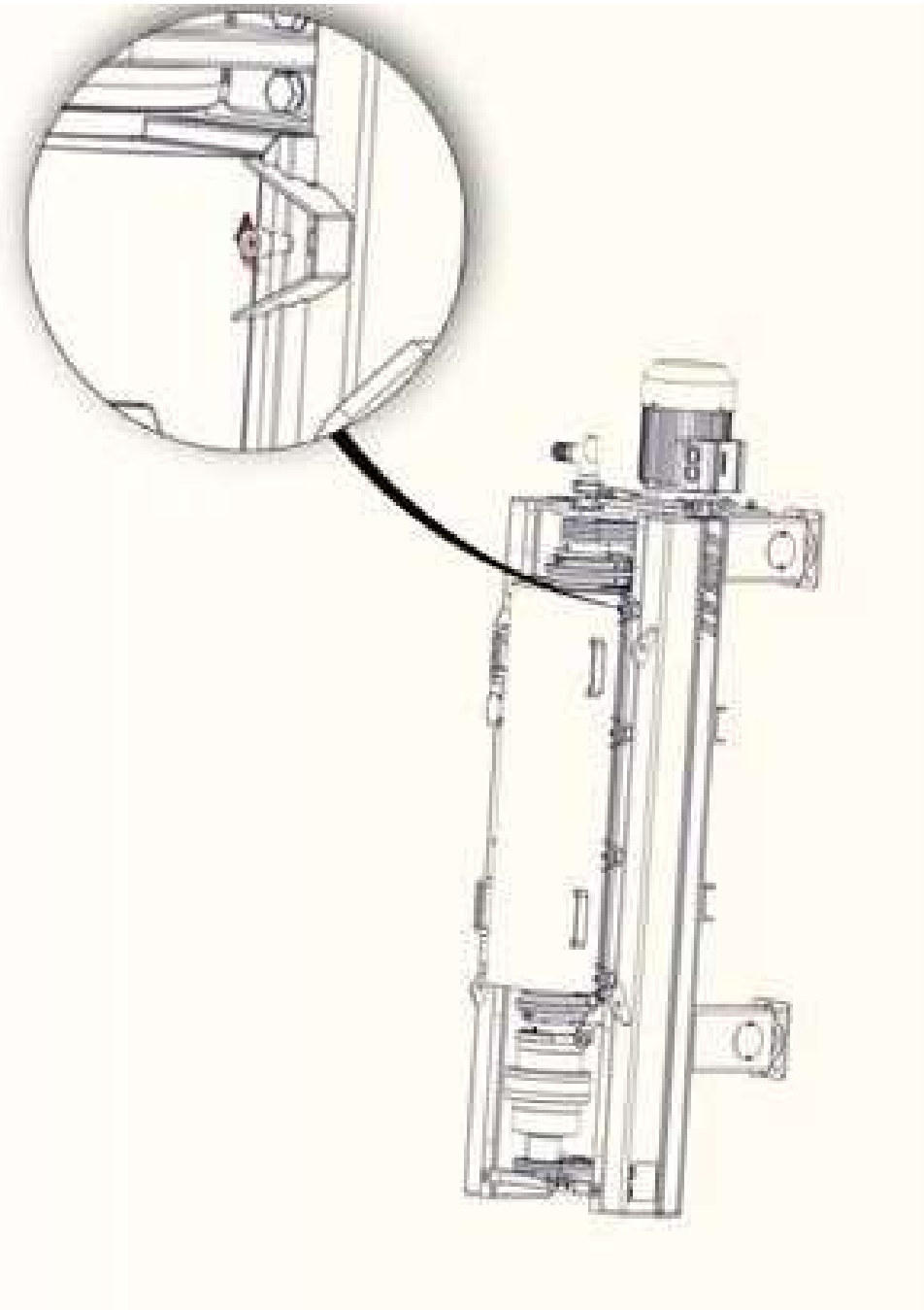


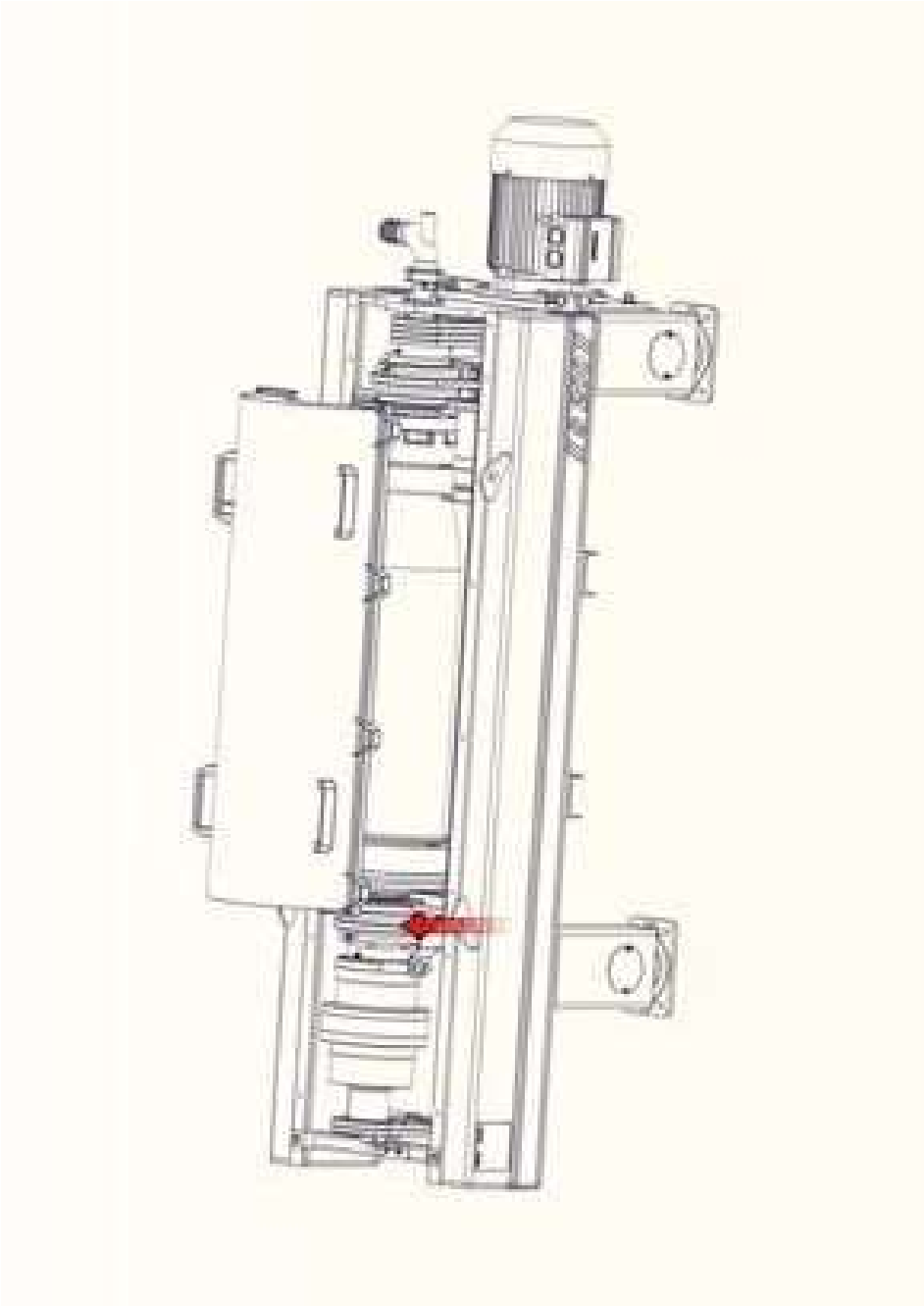


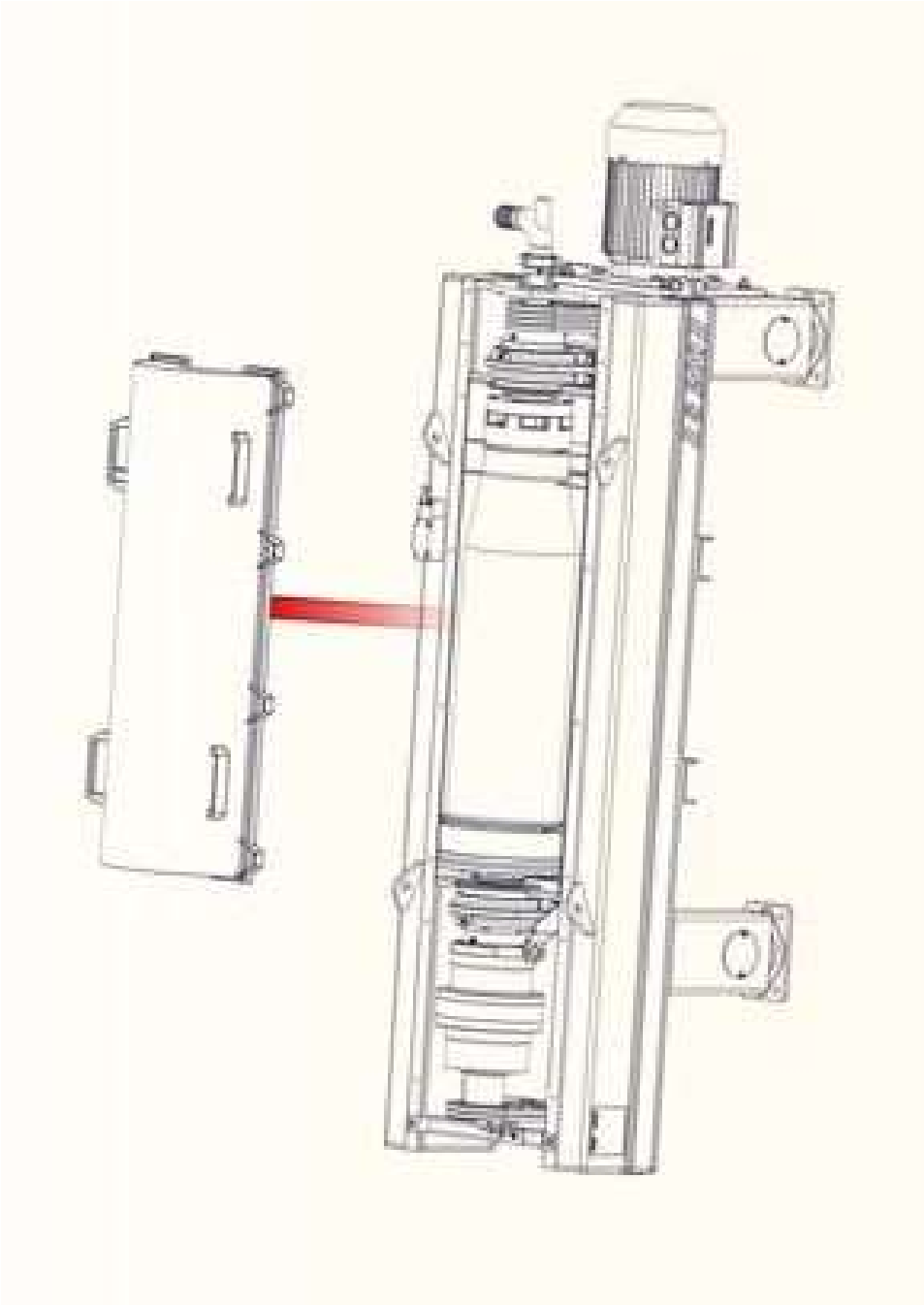


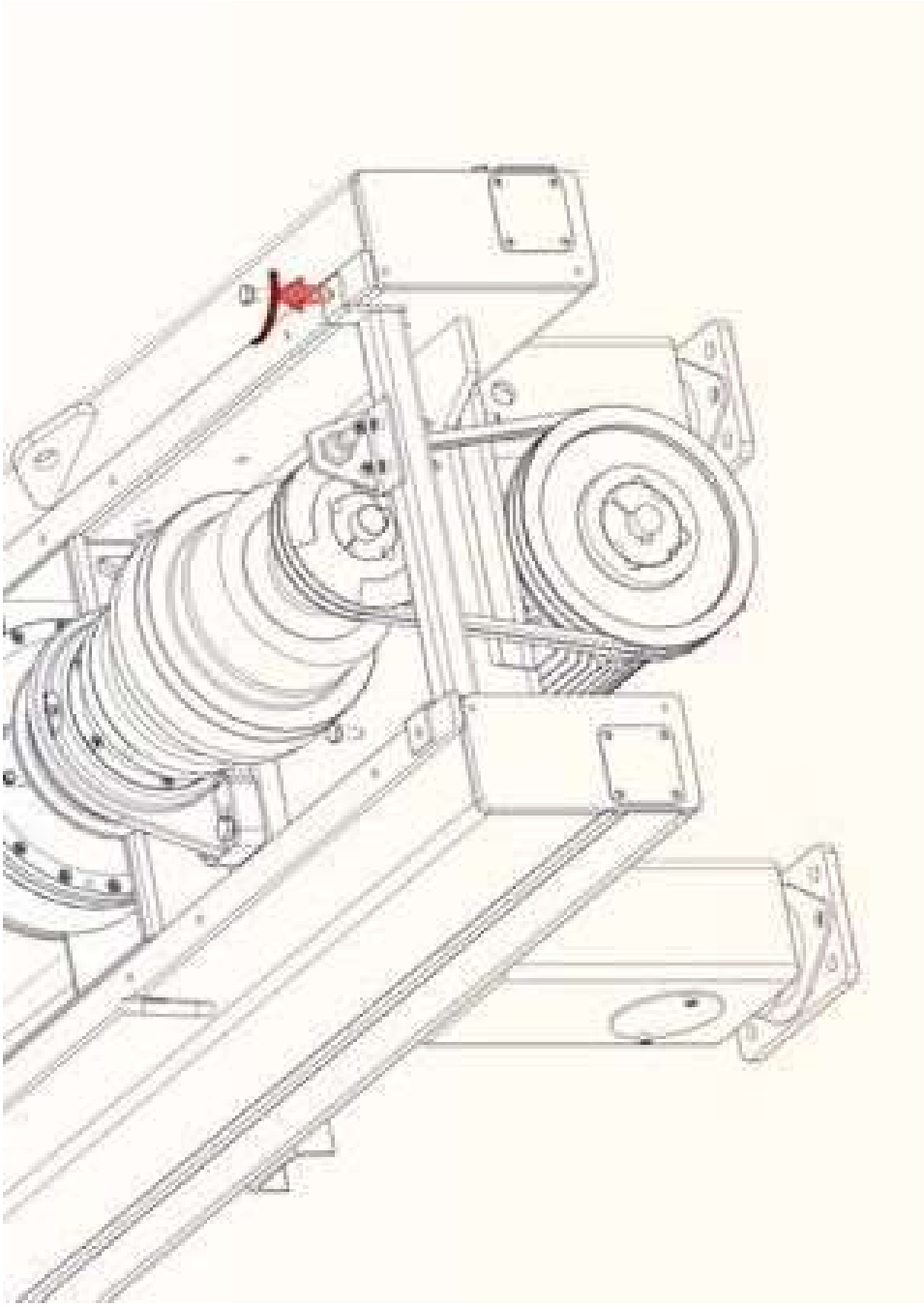


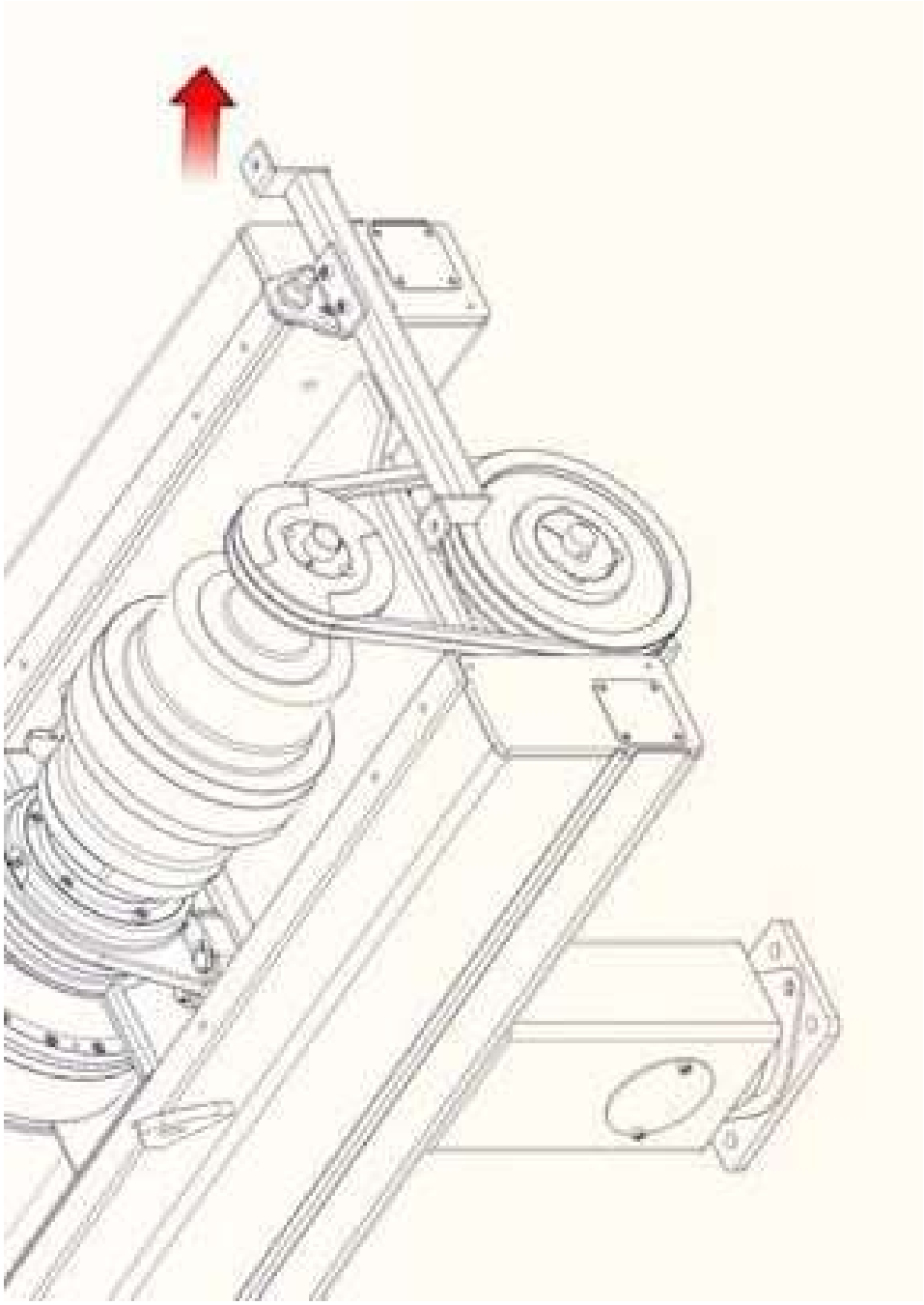

S 200

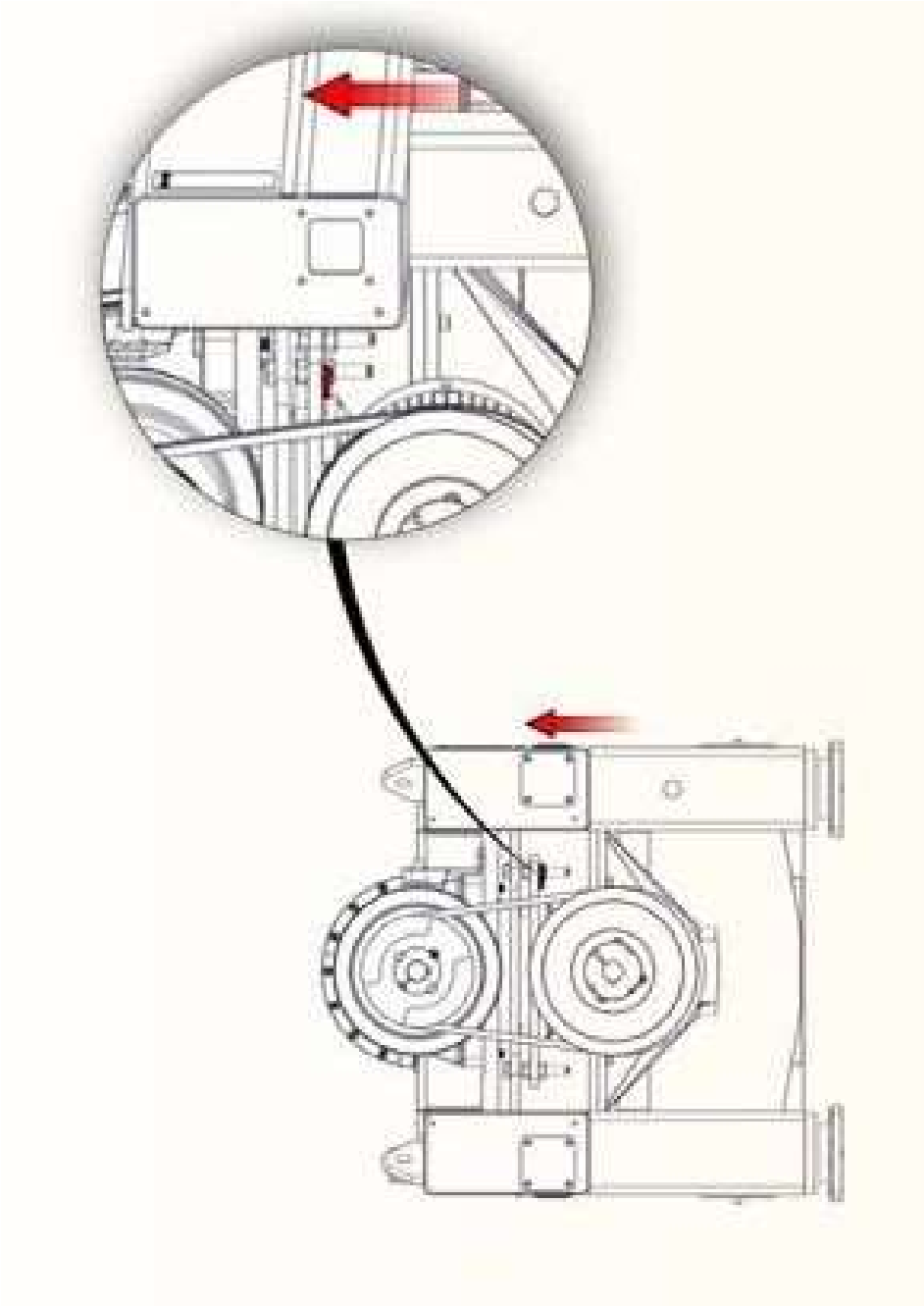


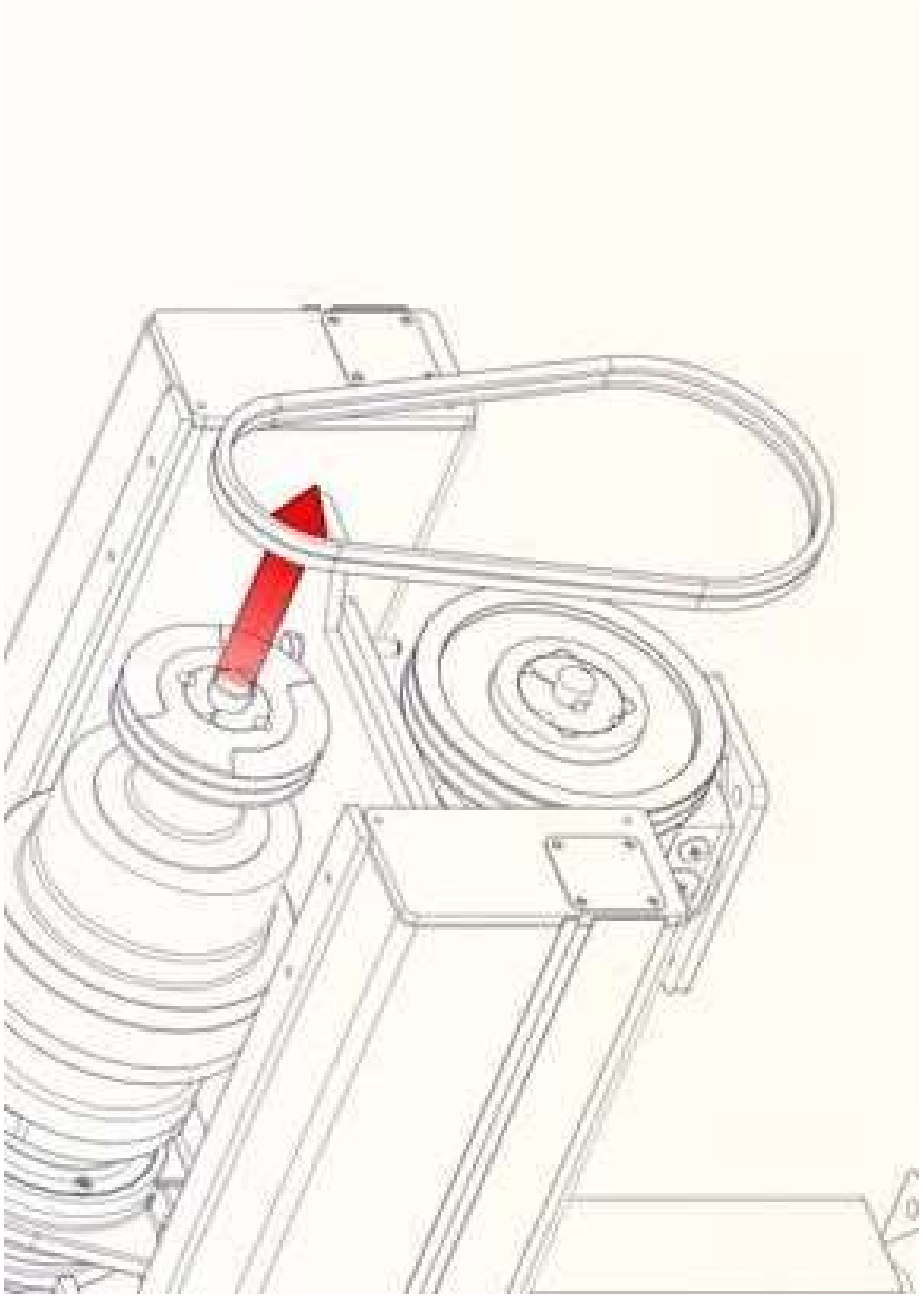


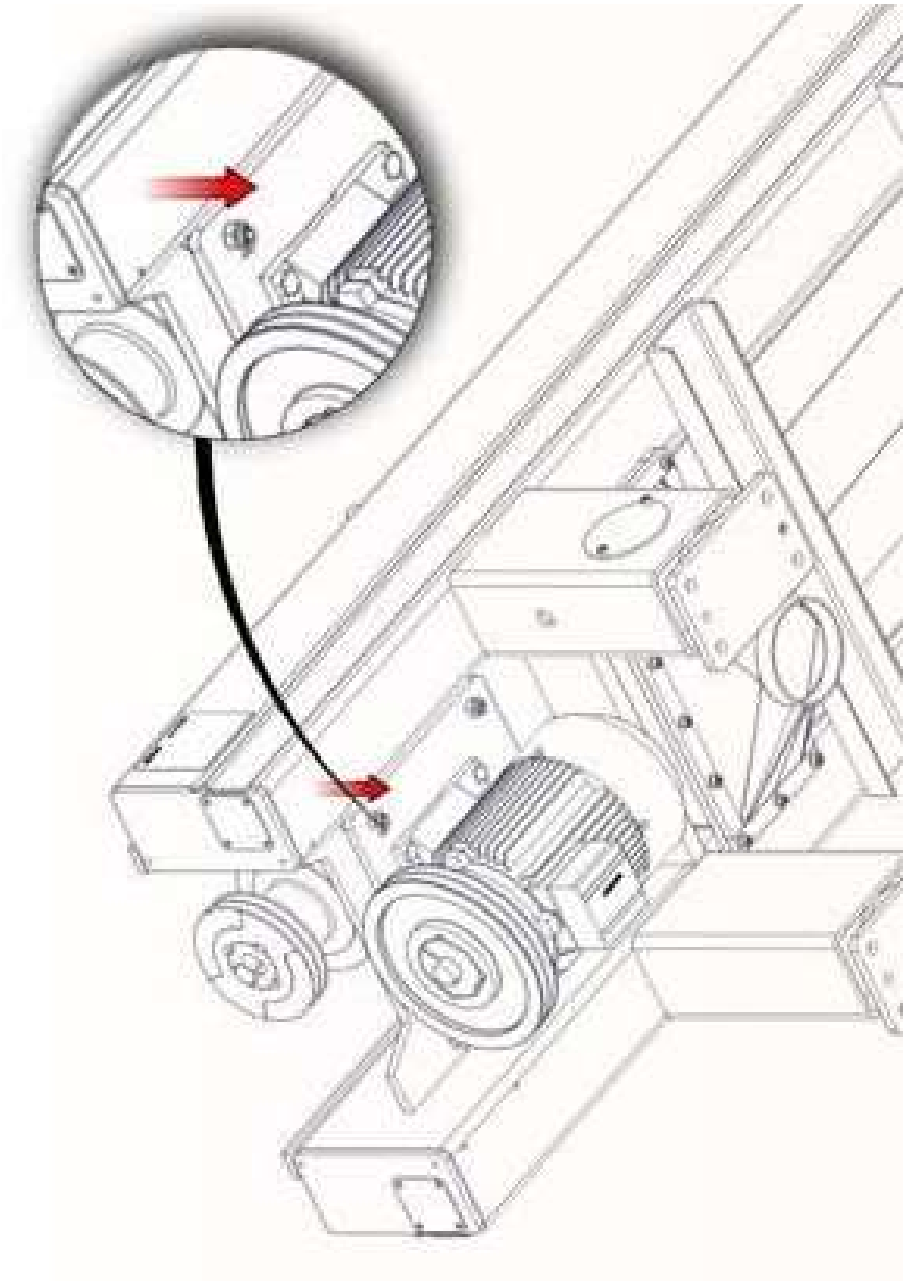


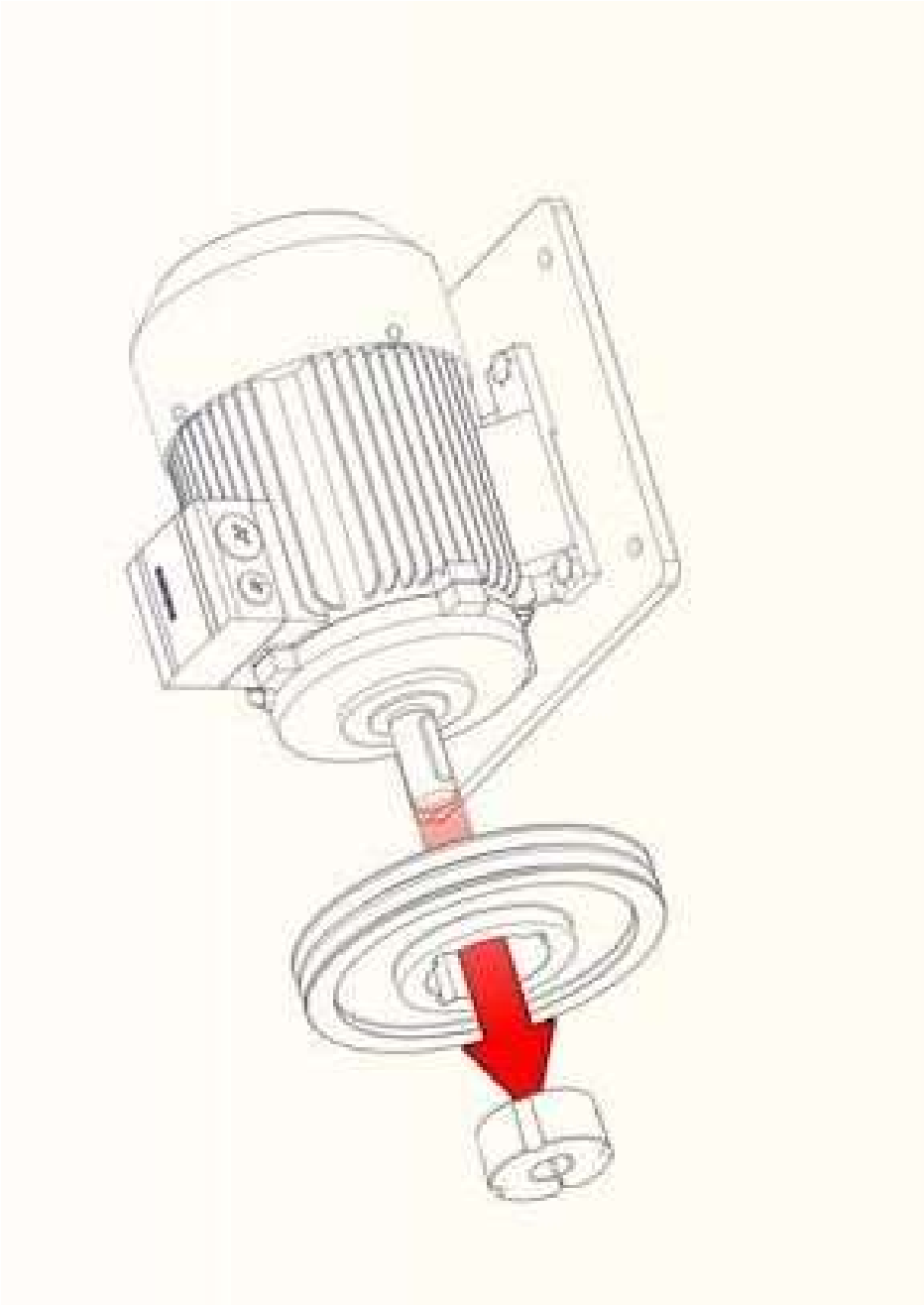


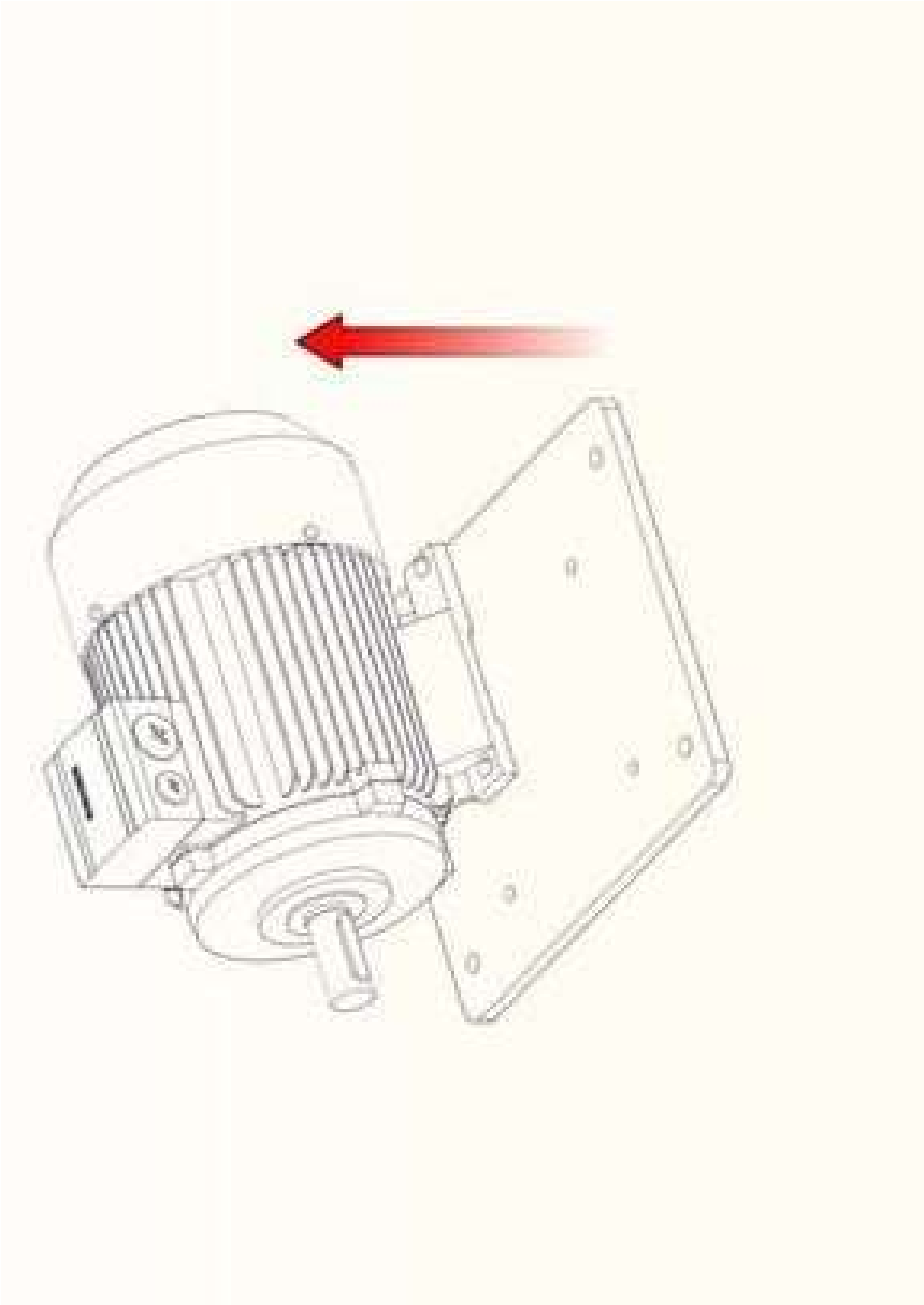


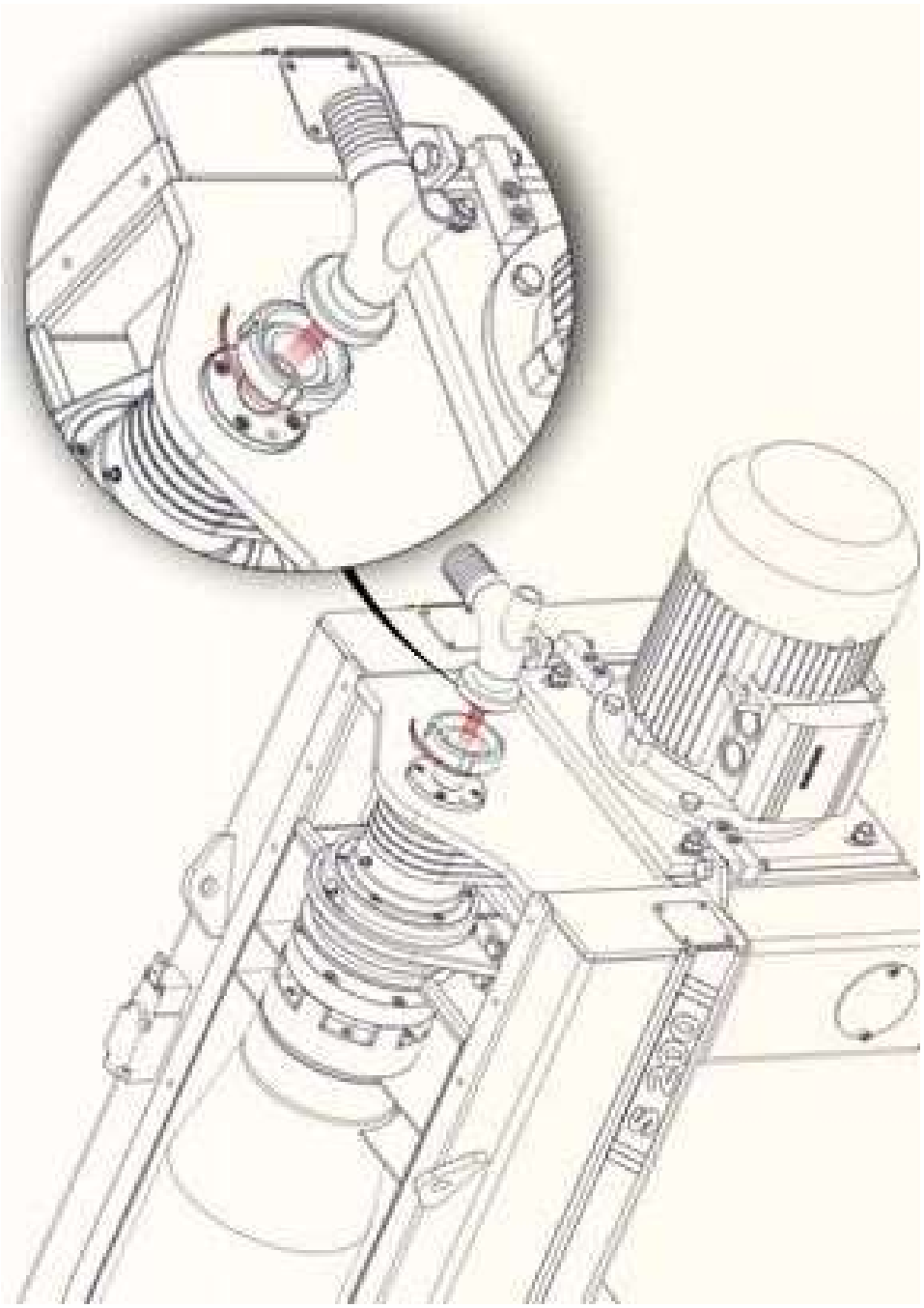


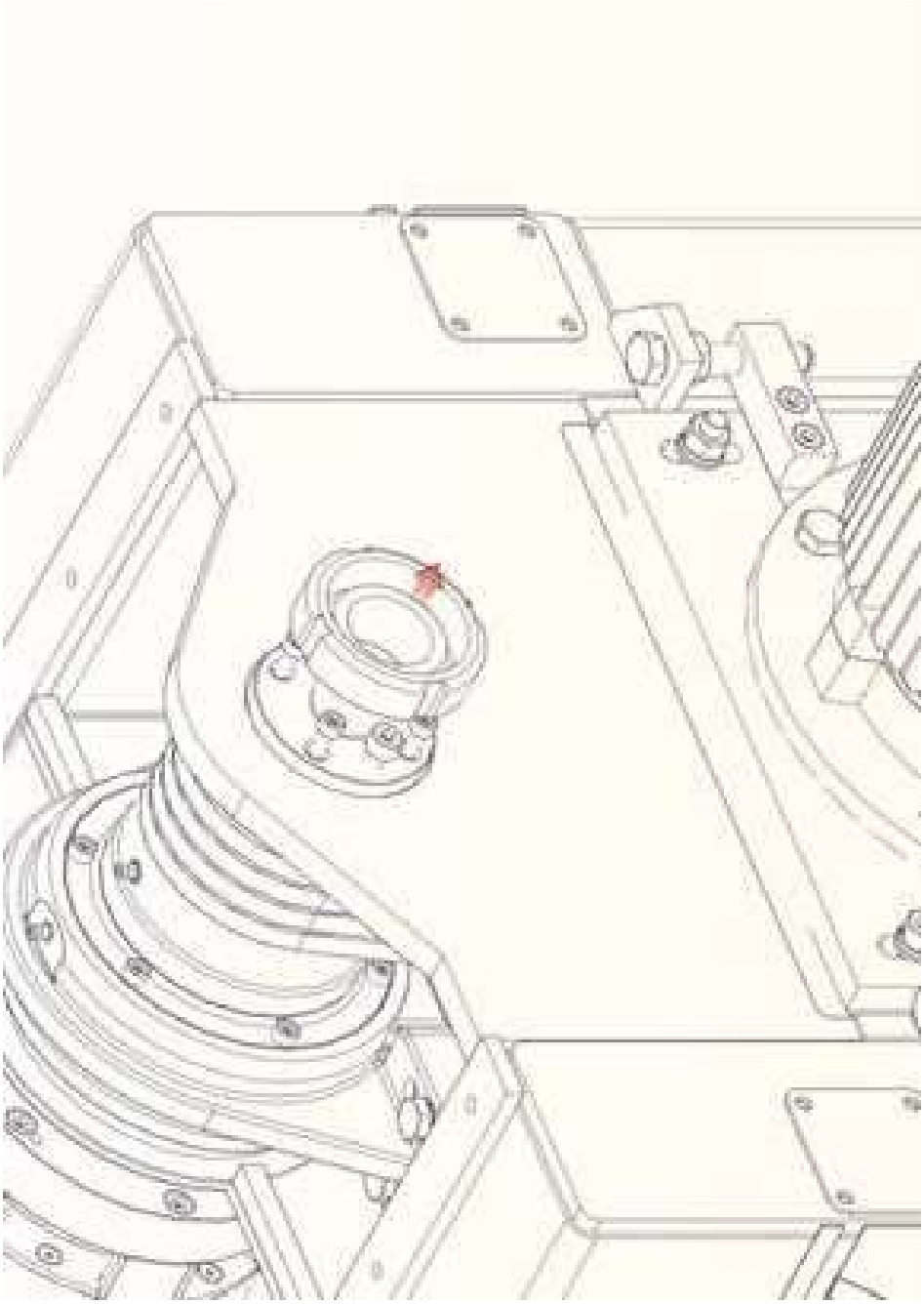


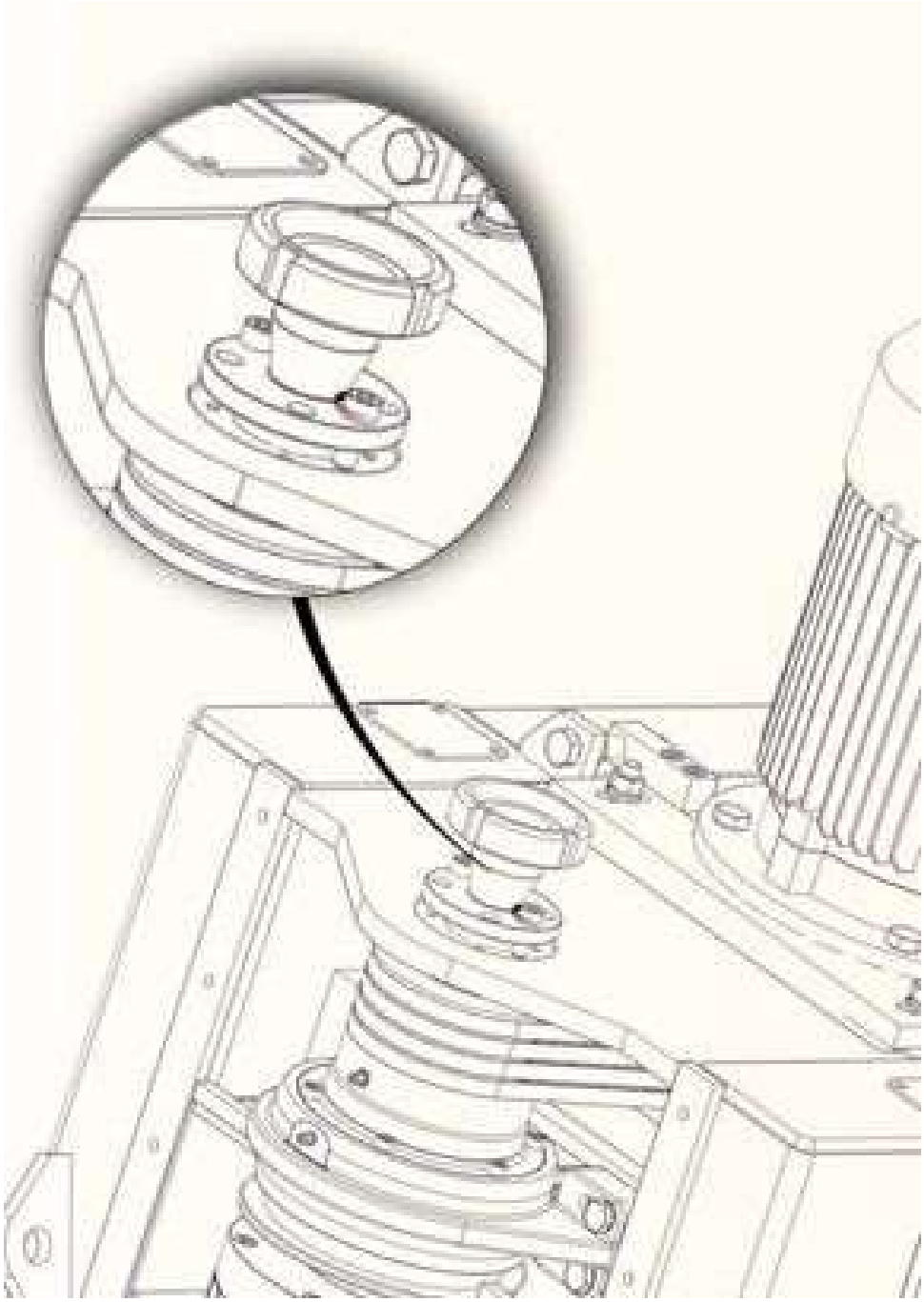


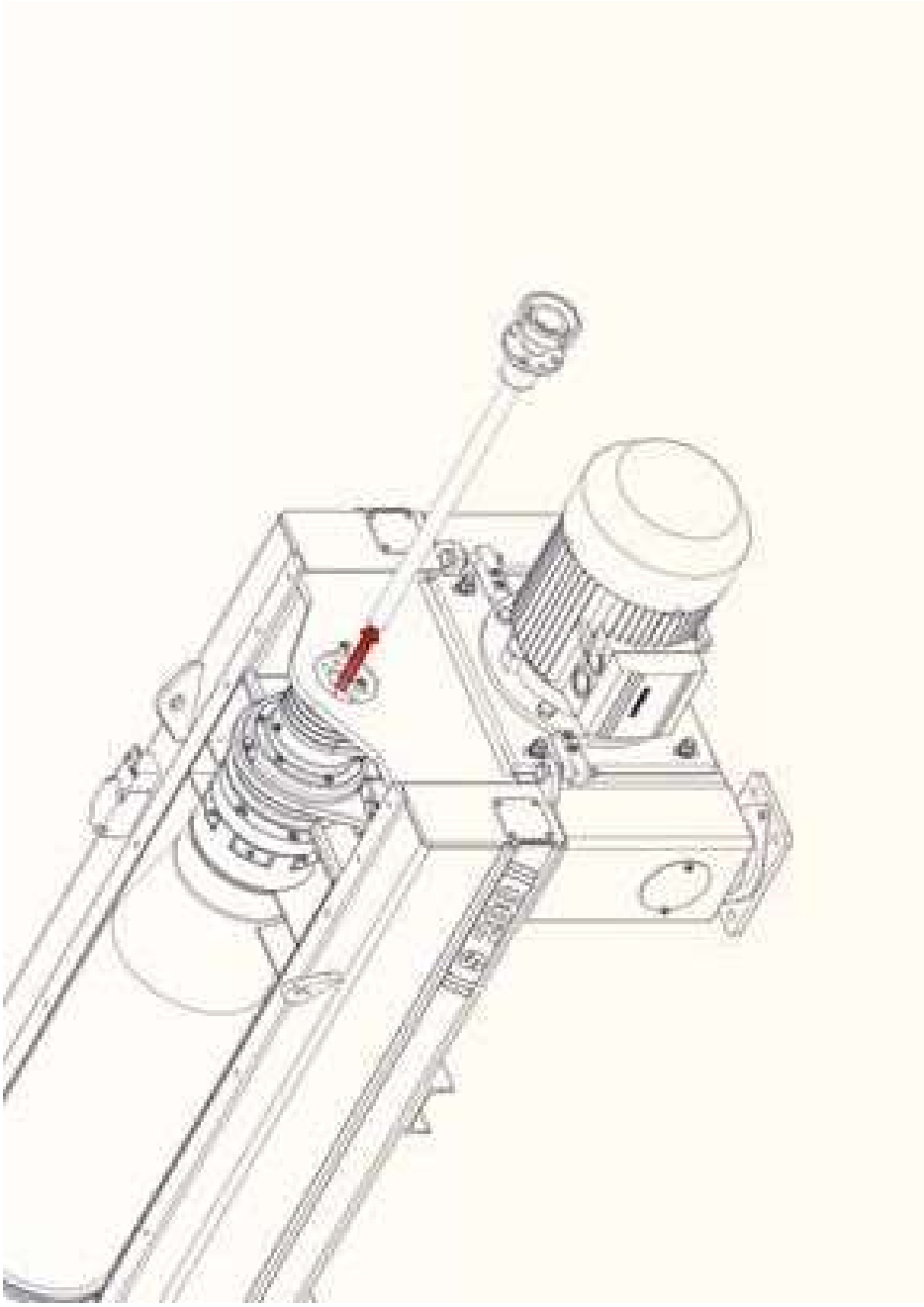


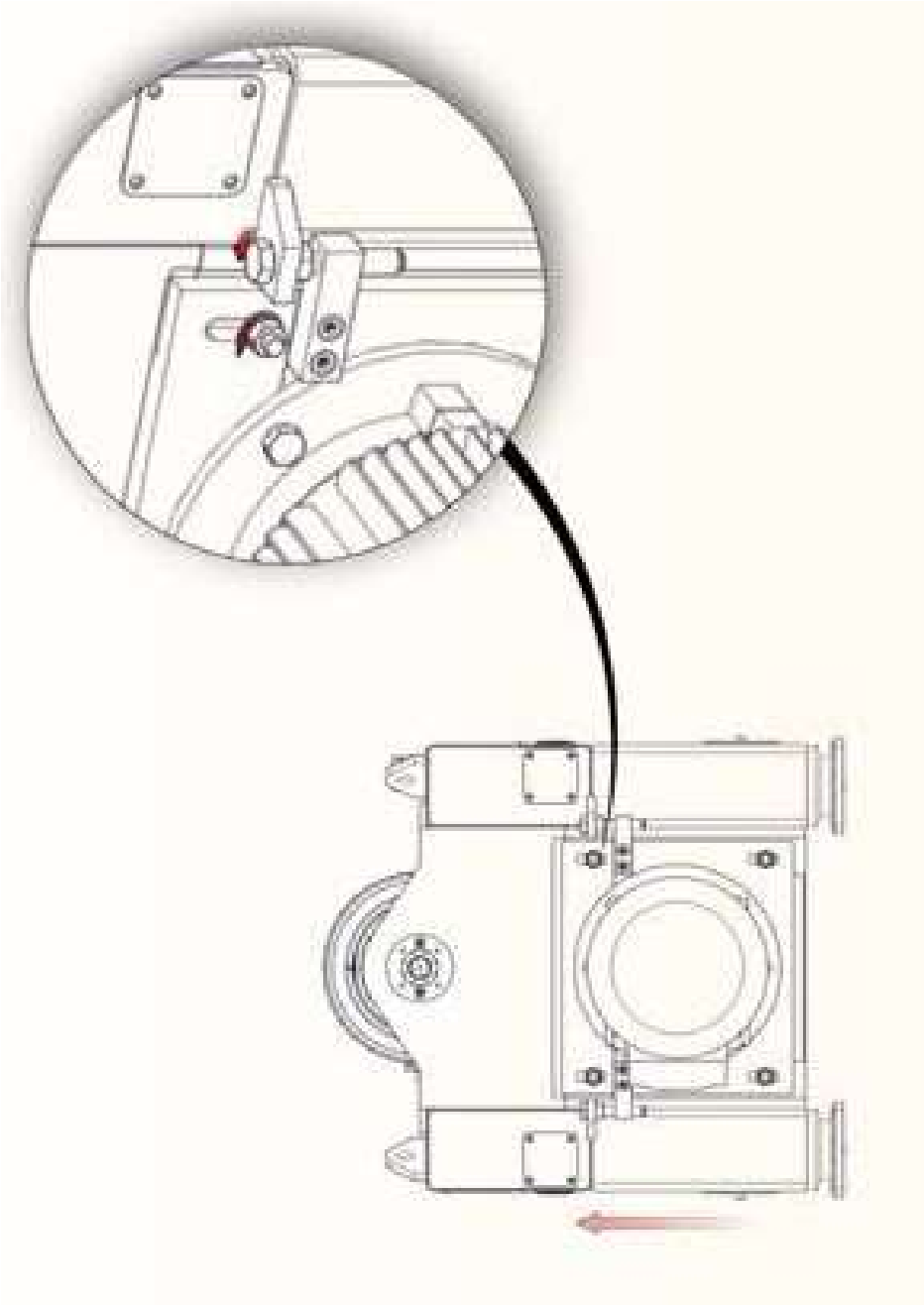


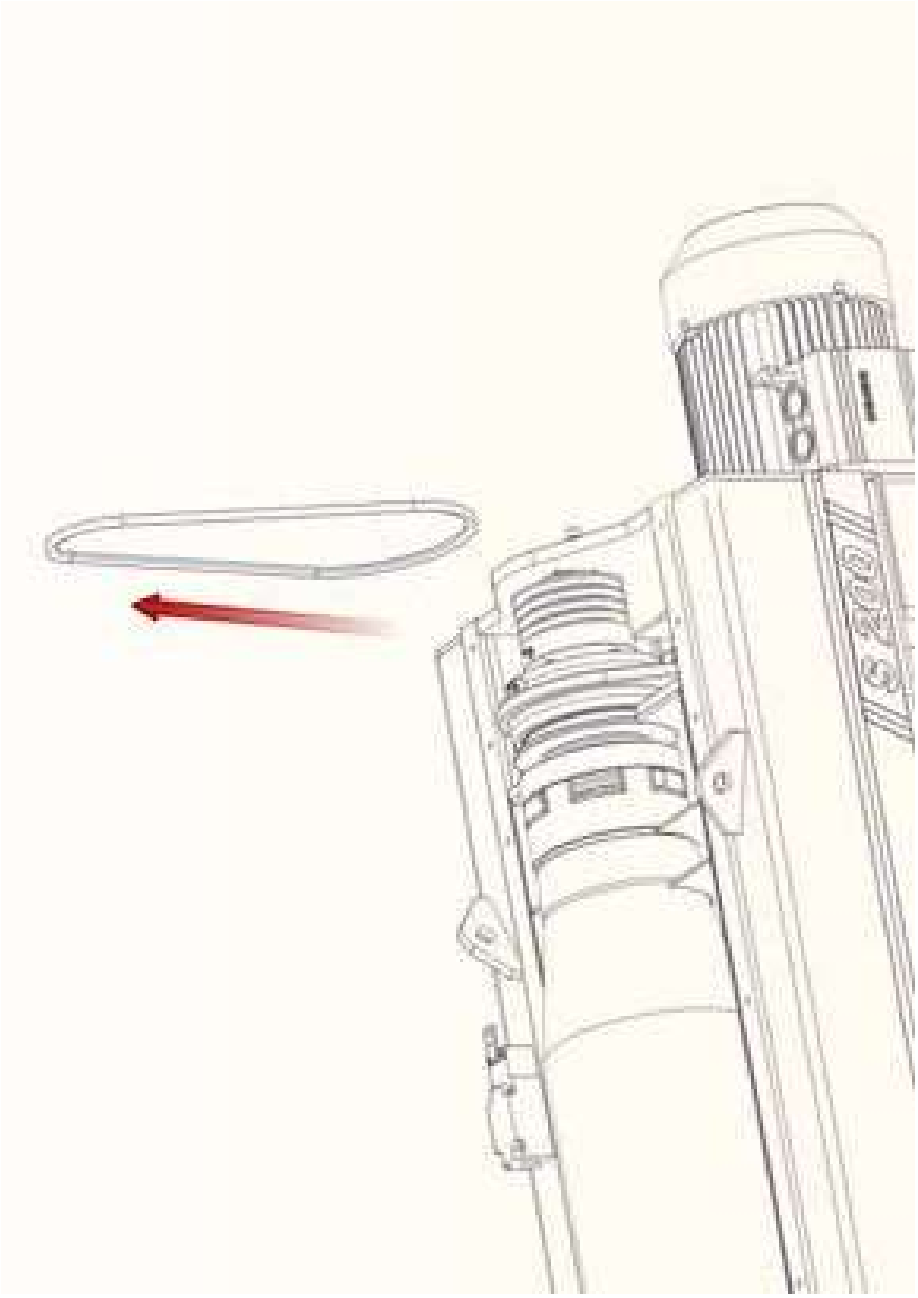


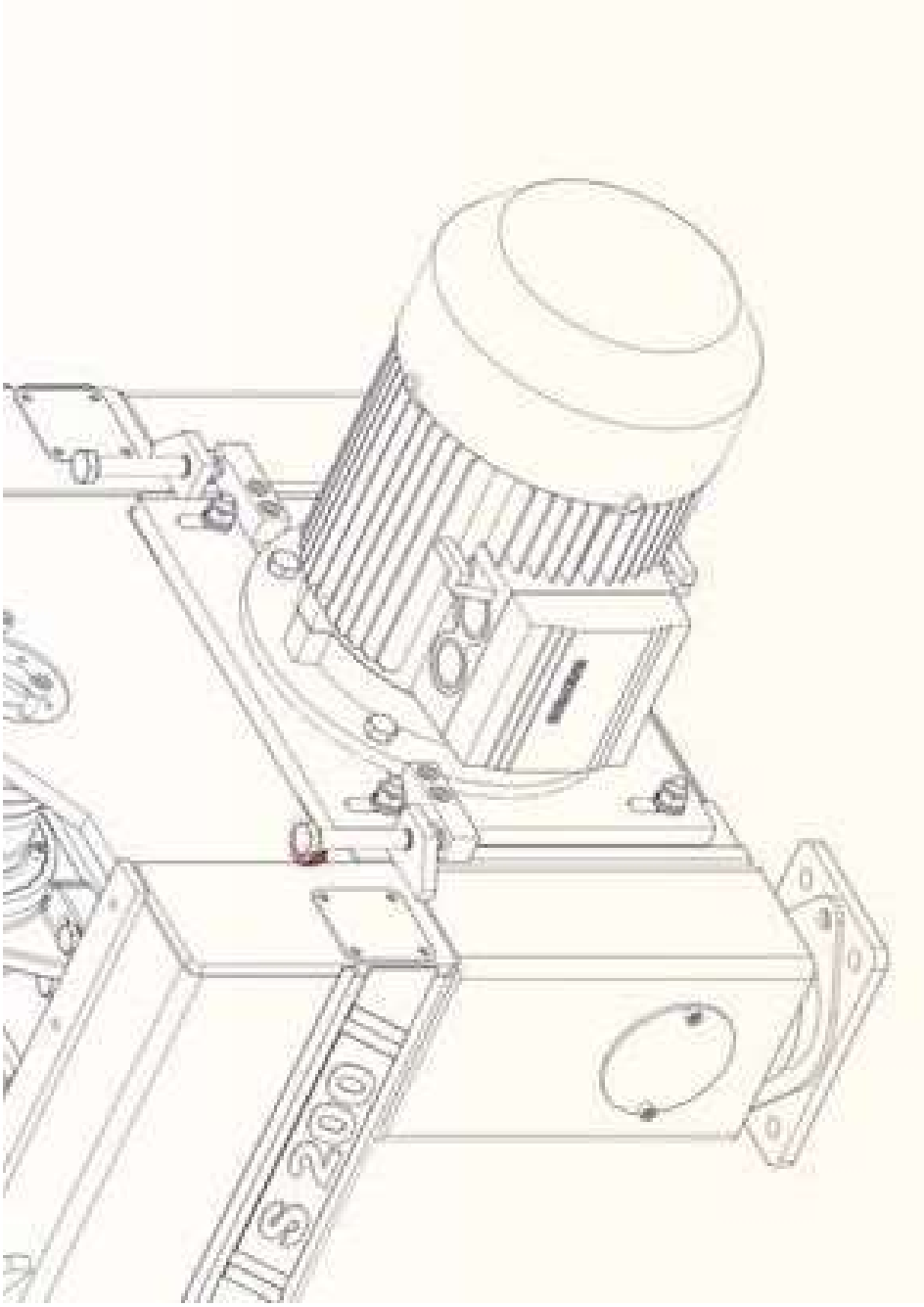


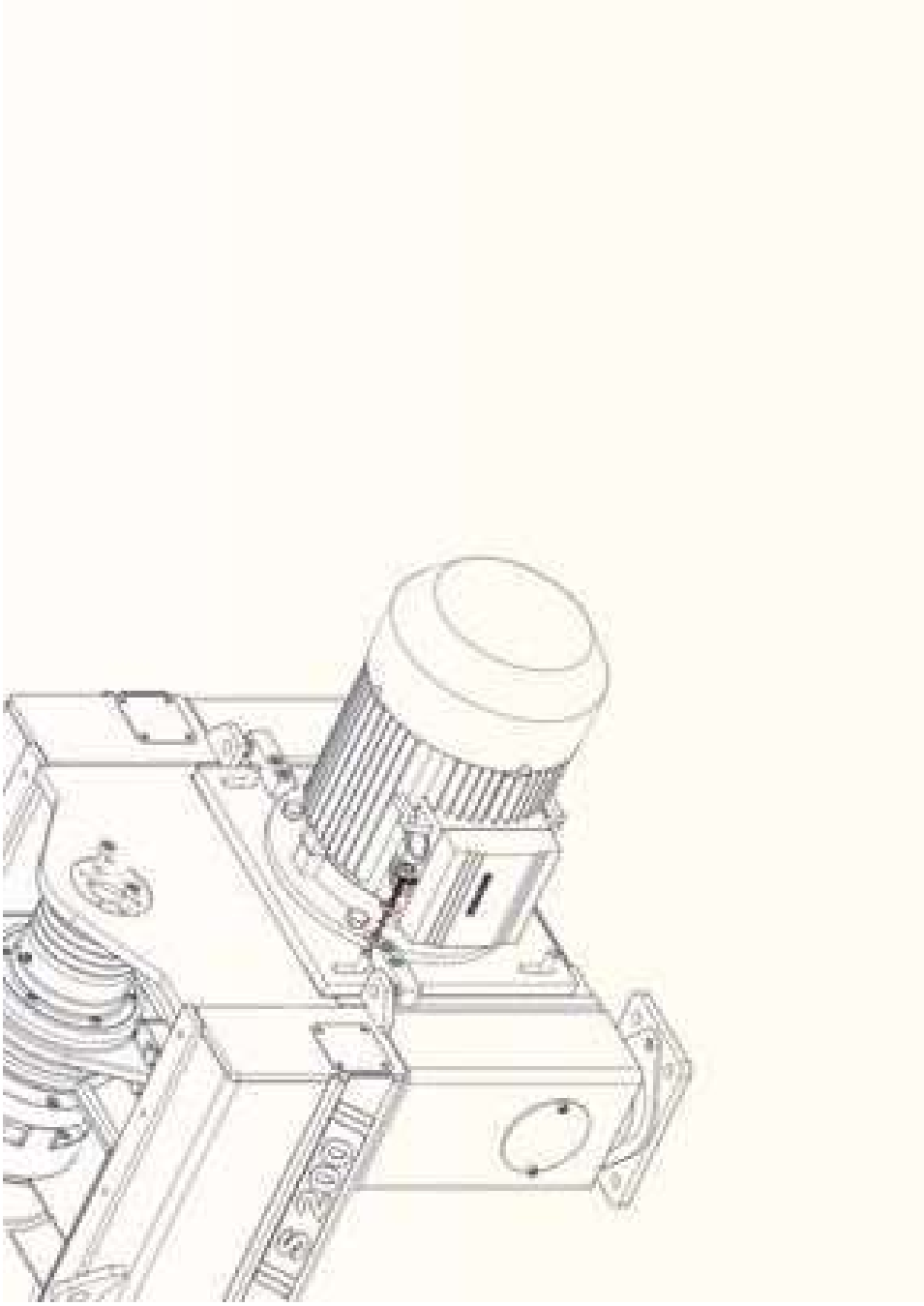


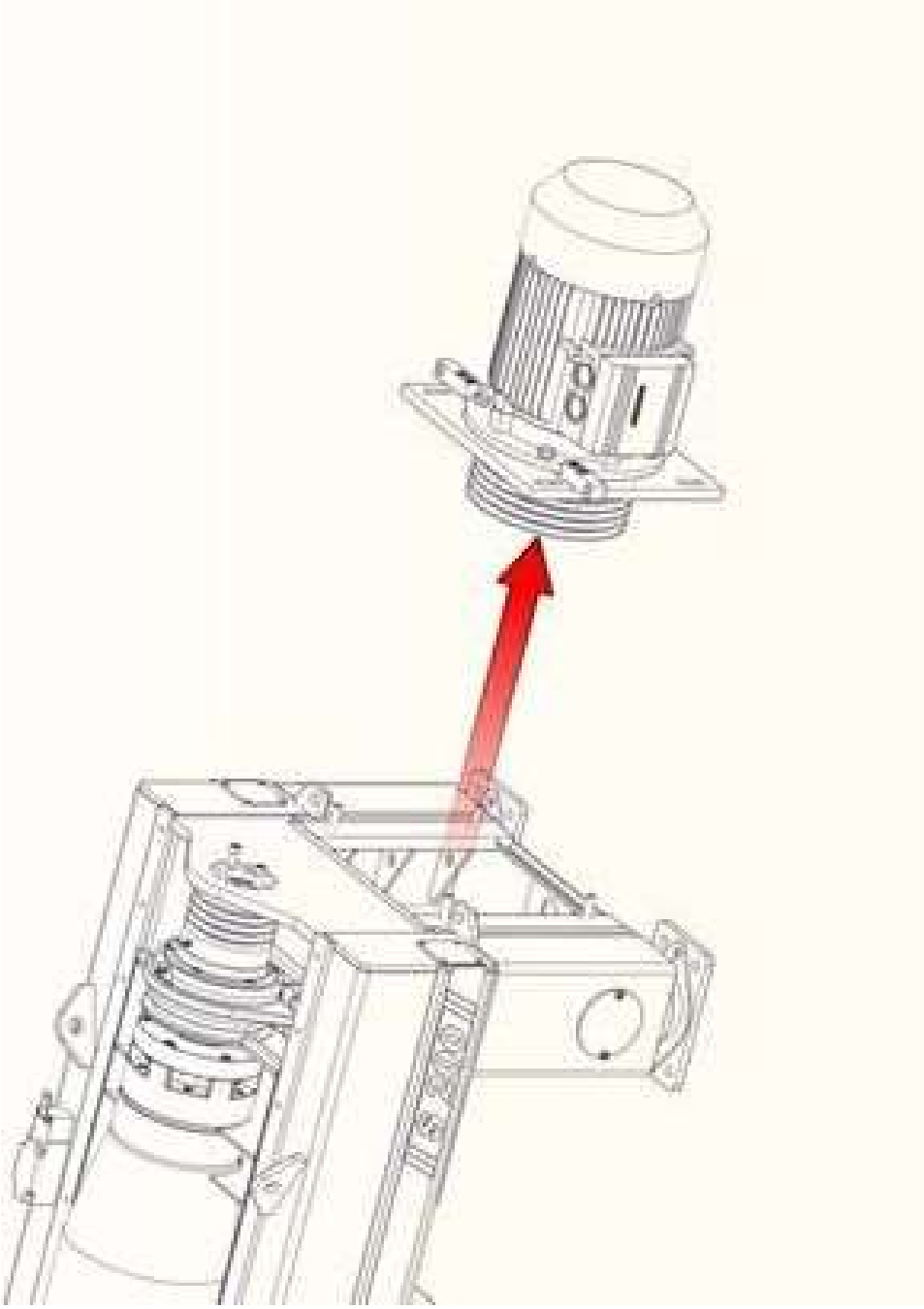


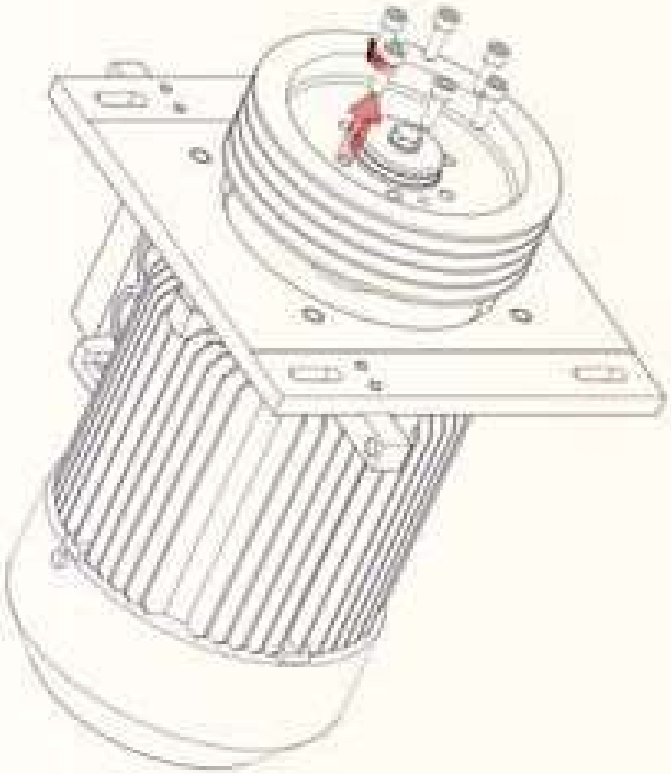


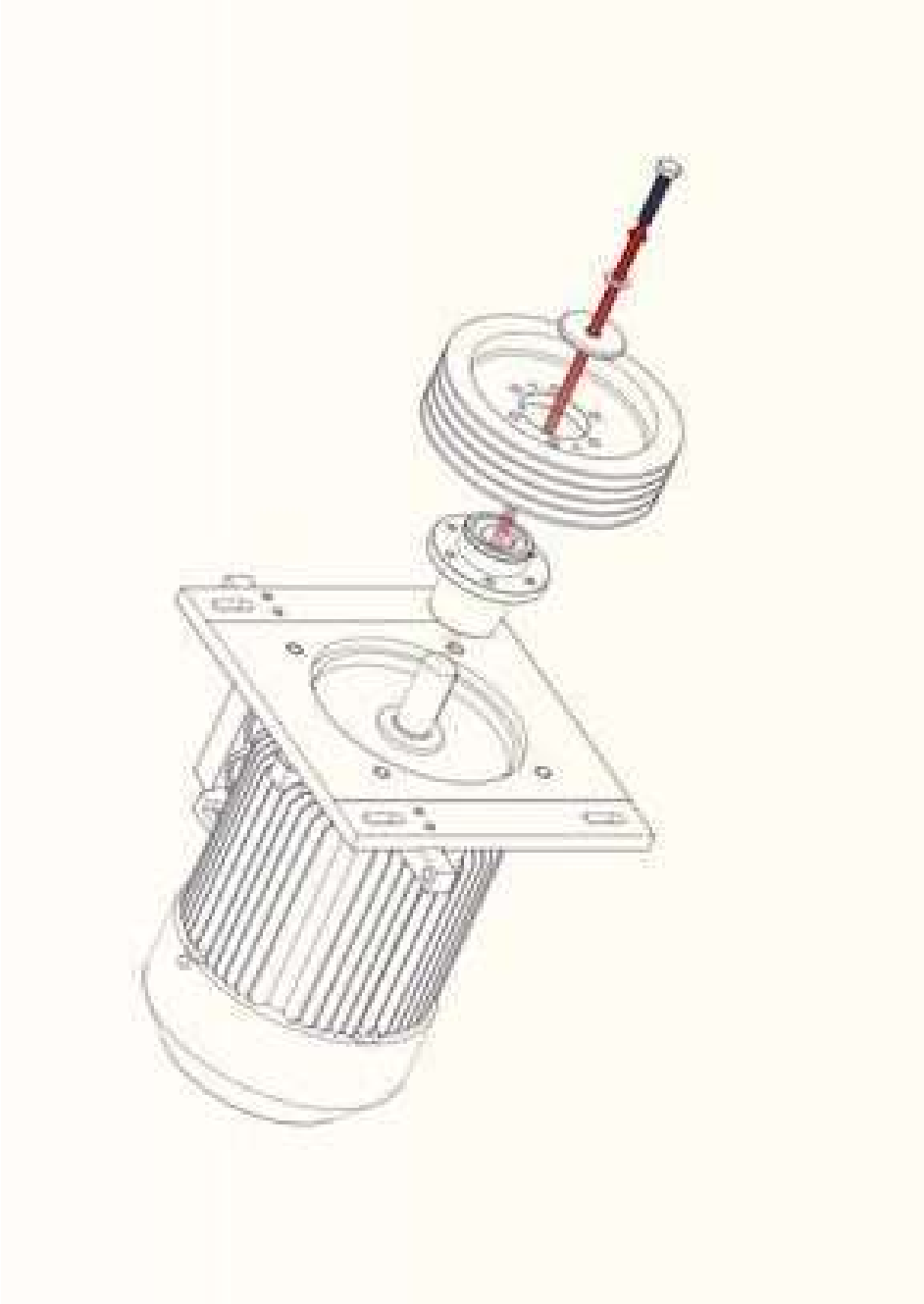


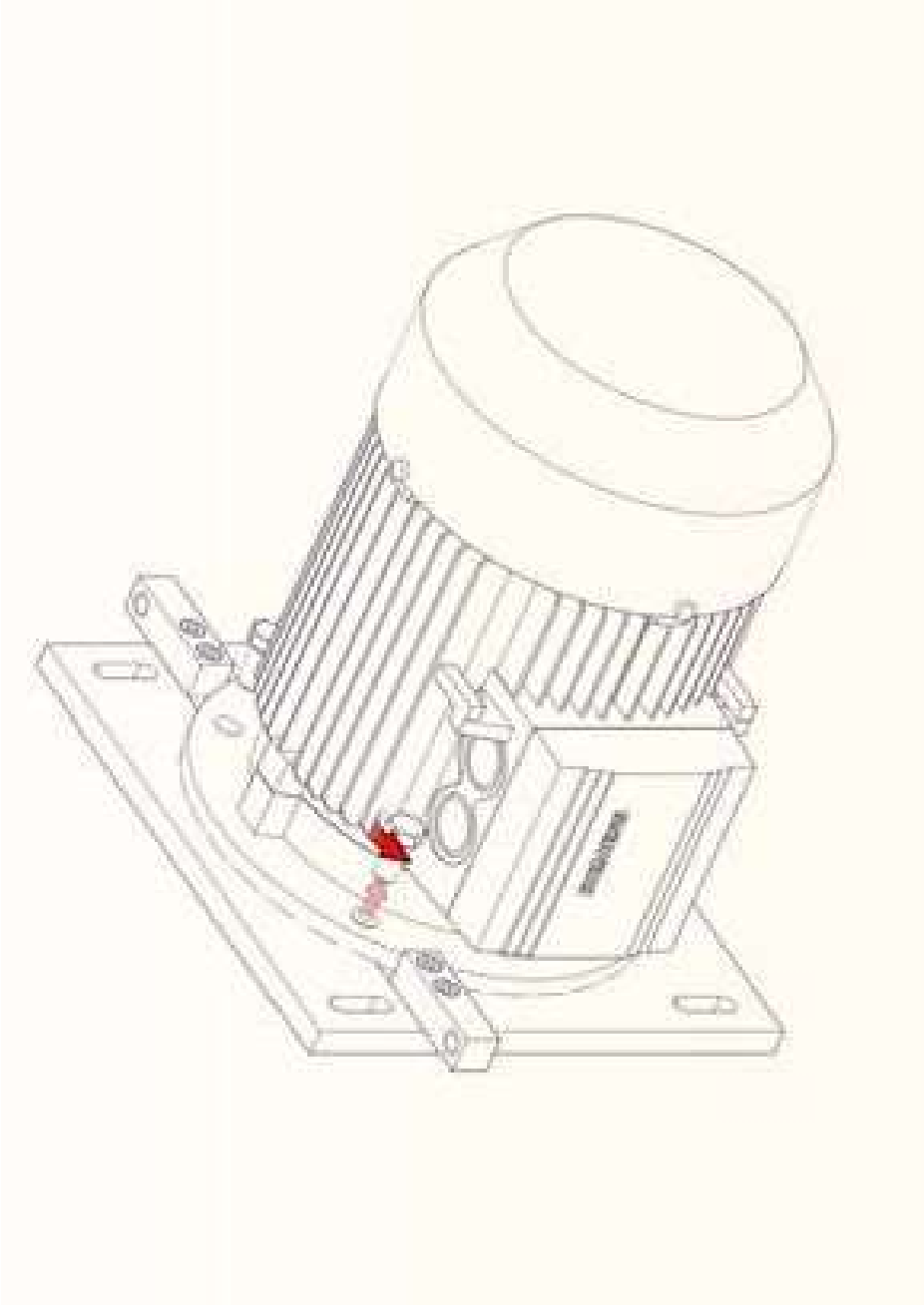

200

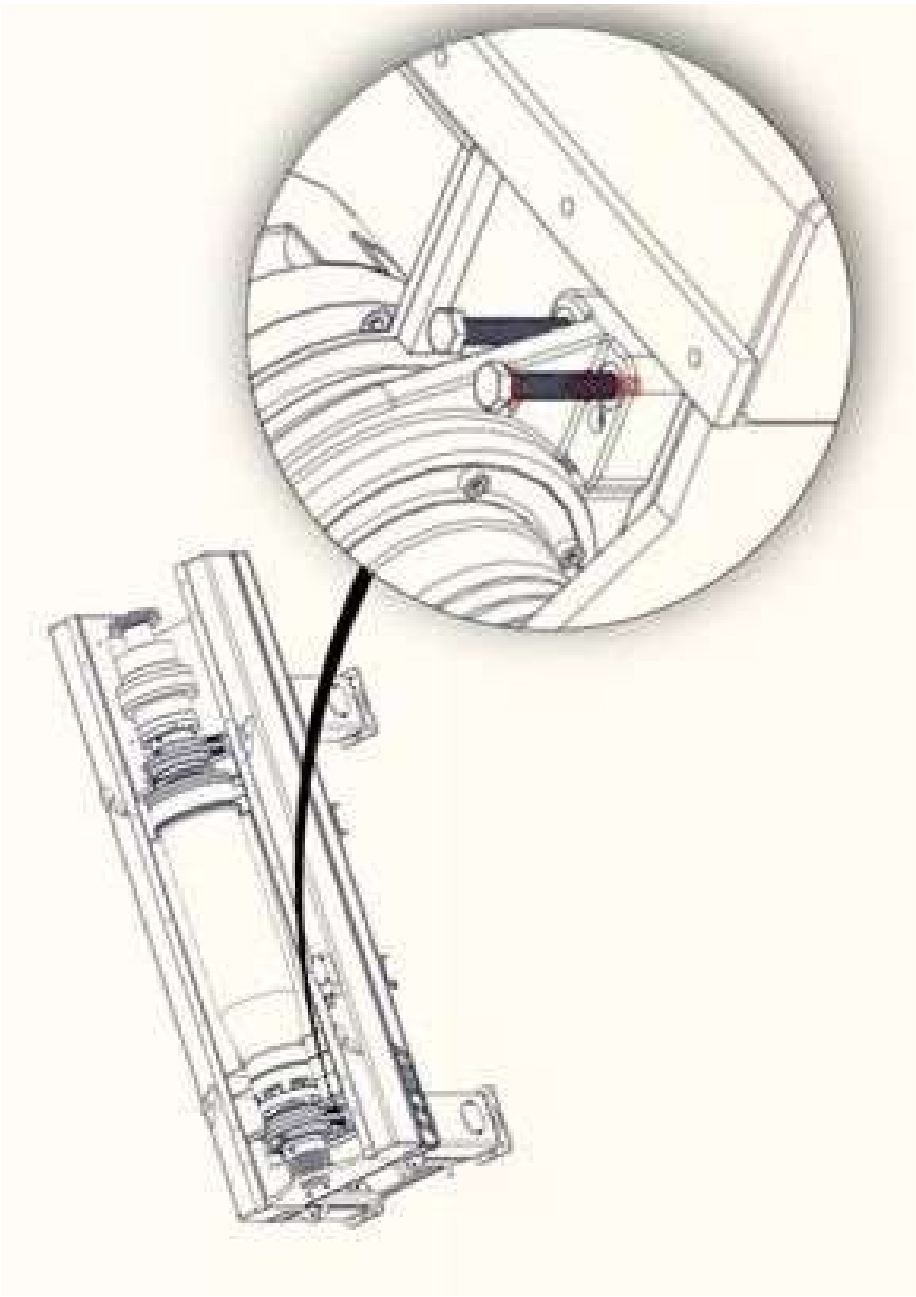

S 200

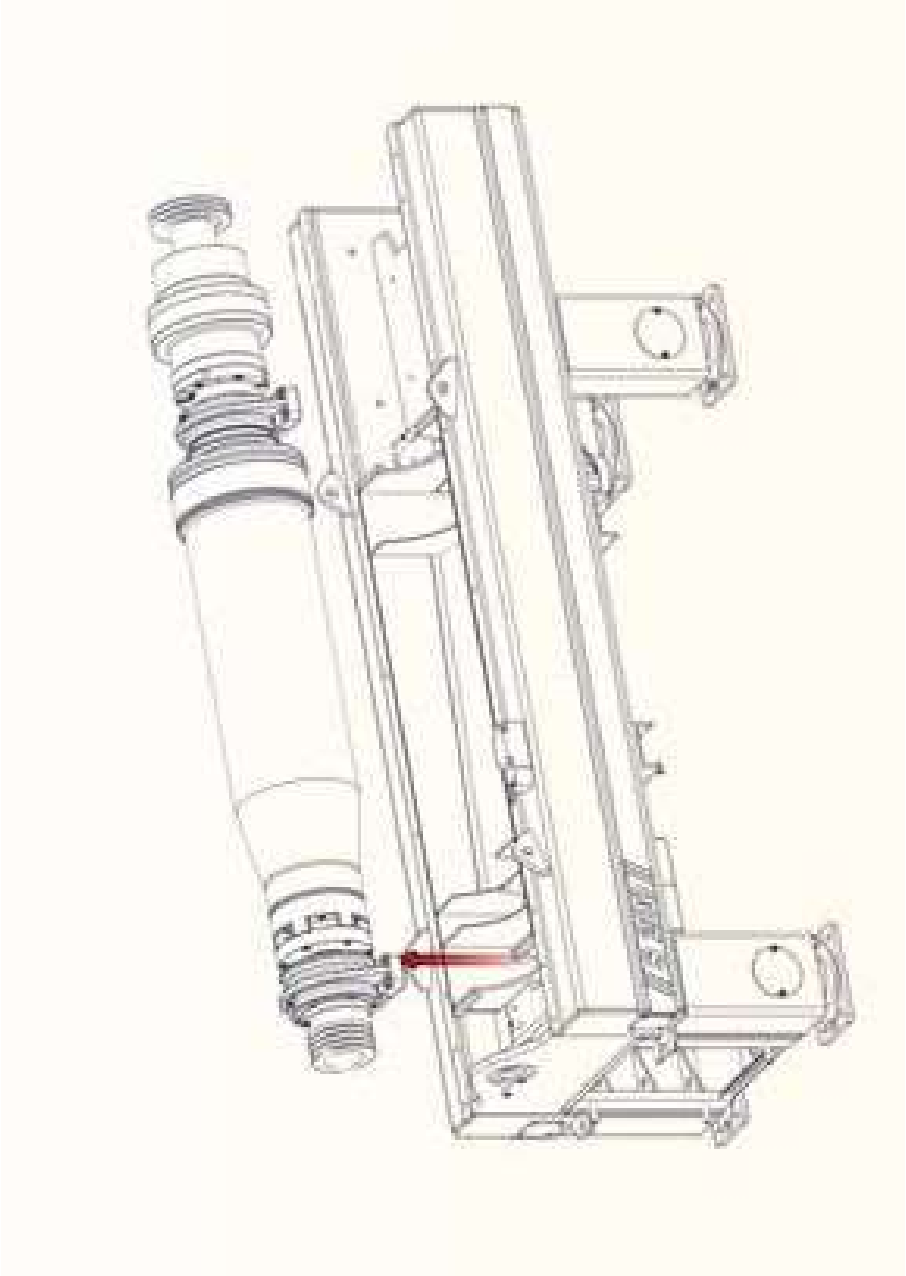












CATALOGO RICAMBI

LEGGERE ATTENTAMENTE PRIMA DELL'USO

Polat Makine San. Ve Tic. A.Ş. si riserva il diritto di apportare modifiche a questo documento senza alcun preavviso.

Puoi rivolgerti a Polat Makine San. Ve Tic. A.Ş. per le pagine mancanti

PRODOTTO DA :
POLAT MAKİNA SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
Astim Organize Sanayi Bölgesi (Postal Code: 105) AYDIN / TURKEY
PHONE : +90 (256) 231 04 73 (pbx) FAX : +90 (256) 231 04 78

TUTTI I DIRITTI DI QUESTO DOCUMENTO APPARTENGONO A POLAT MAKINA SAN. TIC. COME.
QUESTO DOCUMENTO NON DEVE ESSERE UTILIZZATO, RIPRODOTTO O FORNITO A TERZI SENZA IL PERMESSO DI POLAT MAKINA SAN. TIC. COME..

POLAT MAKİNA SAN. ve TİC. A.Ş.

Yedek Parça Kataloğu / Replacement Parts Catalogue

Makine tipi / Machine type

S 570

Seri numarası / Serial number

_____

Yayın tarihi / Release date

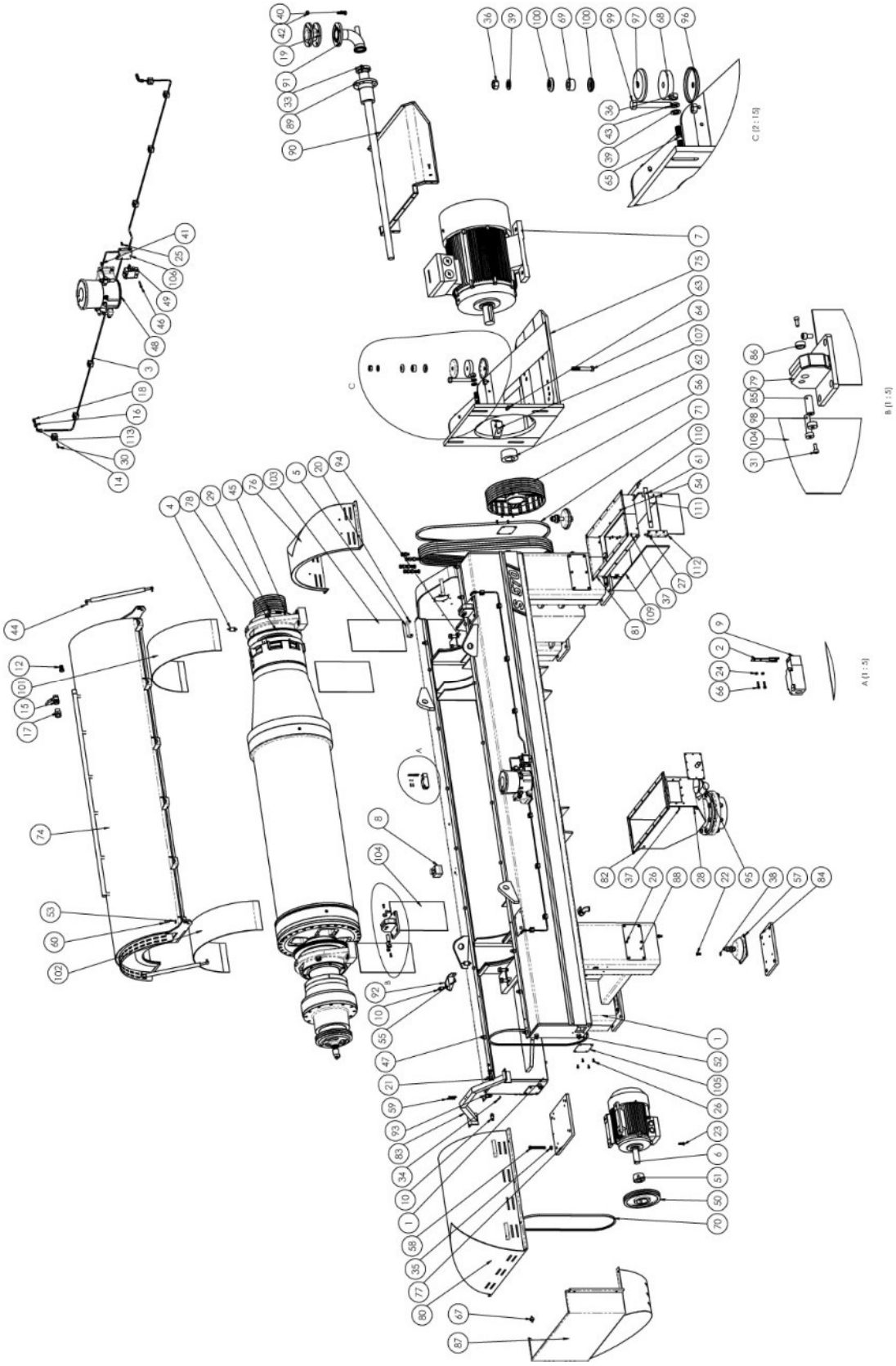
2018 ŞUBAT / 2018 FEBRUARY

POLAT MAKİNA SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

Astim Organize Sanayi Bölgesi (P.K. 105) AYDIN / TÜRKİYE

TEL : +90 (256) 231 04 73 (pbx) FAX : +90 (256) 231 04 78

www.polatas.com.tr & polat@polatas.com.tr

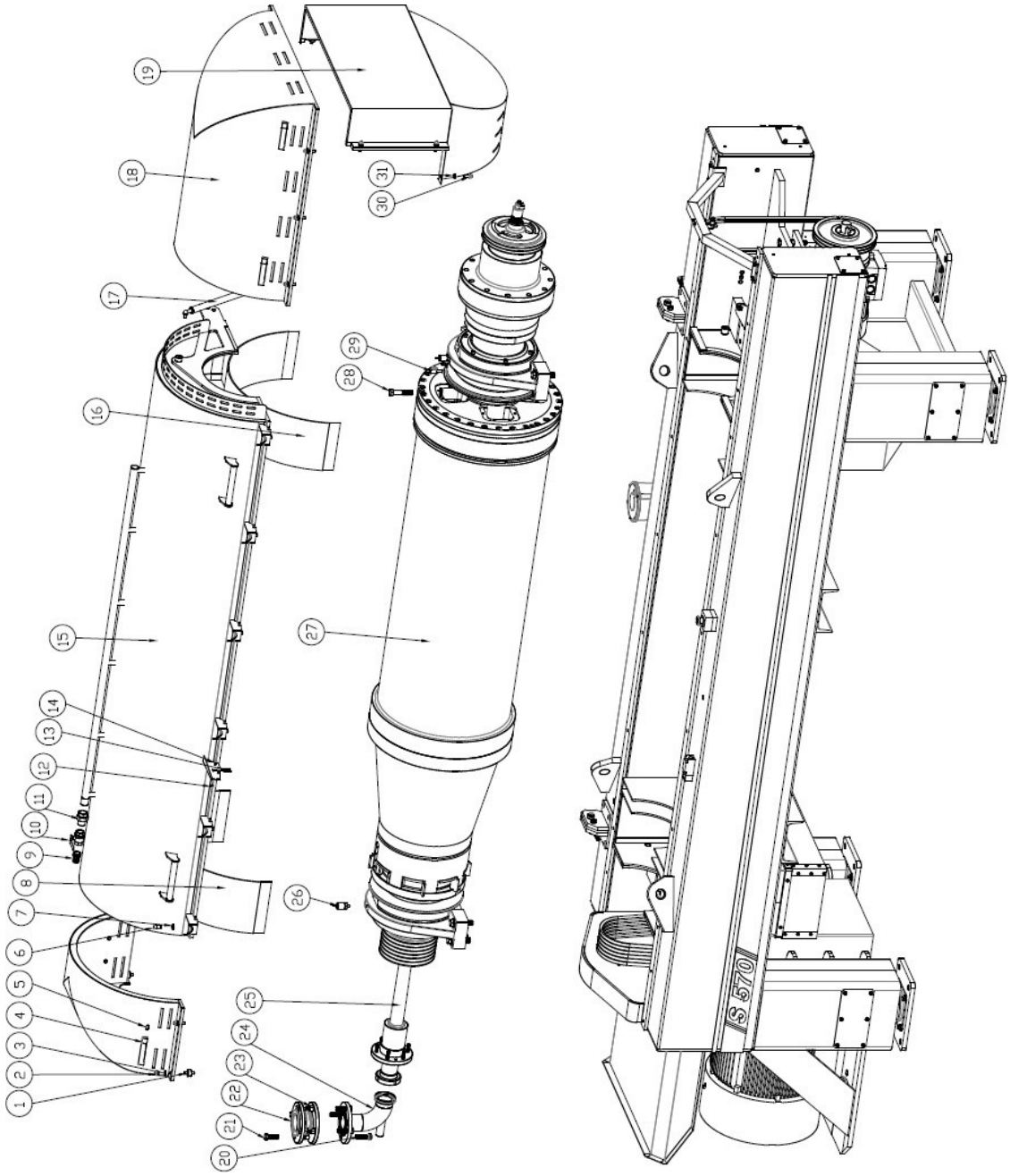

C (2 : 1,5)
B (1 : 5)
A (1 : 5)

Articolo NR	matricola	oggetto	q.tà
1	YA0607A0000002	CHASSIS MOUNTING	1
2	YZ0007A129	DECANTER SWITCH SHEET	1
3	150020060127	PIPE İNOKS AISI304 Ø6MM*1MM	1
4	150030010529	VIBRATION SENSOR MTN/1185 CQ-50	2
5	150030010647	ELS 37291 (M543/140 B-ME NERO)	2
6	150030010832	MOTOR SIEMENS 11 KW 1500 D/D B3	1
7	150030011108	MOTOR 75 KW 1500 D/D FOOTED B3	1
8	150030020089	BUTTON TLMK.XAL-K1741H29	1
9	150030020287	ELECTRICAL SWITCH SCH-XCS-A701	1
10	150030020802	SENSOR XS1 18BLPAM12	2
11	150030030008	BALL VALVE 3/4 "	1
12	150030030018	HOSE CONNECTOR 1 "	1
13	150030030046	ELBOW GALVANIC 3/4 "	1
14	150030030048	STEEL ELBOW 1/8" 6 MM	2
15	150030030084	BALL VALVE 1 "	1
16	150030030088	MUFF (1/8)"	2
17	150030030124	UNION 1 "	1
18	150030030243	PNEUMATIC UNION 1/8 8 MM	2
19	150030030651	COMPANSATOR DN65	1
20	150030040006	BOLT GALV.AB 8.8 M 8*15	4
21	150030040021	BOLT GALV.AB 8.8 M 10*25	4
22	150030040030	BOLT GALV.AB 8.8 M 12*25	16
23	150030040032	BOLT GALV.AB 8.8 M 12*35	4
24	150030040060	NUT GALV. 8.8 M 4	2
25	150030040079	BOLT GALV.İNB. 8.8 M 6*15	4
26	150030040081	BOLT GALV.İNB. 8.8 M 8*15	40
27	150030040090	BOLT GALV.İNB. 8.8 M 10*20	14
28	150030040091	BOLT GALV.İNB. 8.8 M 10*25	14
29	150030040095	BOLT BLACK AB M 20*90	8
30	150030040100	BOLT GALV.İNB. 8.8 M 6*25	8
31	150030040117	BOLT İNOX İNB.A2 M 8*20	4
32	150030040122	BOLT İNOX İNB.A2 M 10*25	8
33	150030040125	BOLT İNOX İNB.A2 M 10*45	6
34	150030040149	NUT GALV. 8.8 M 6	2
35	150030040153	NUT GALV. 8.8 M 16	8
36	150030040160	NUT BLACK M 24	10

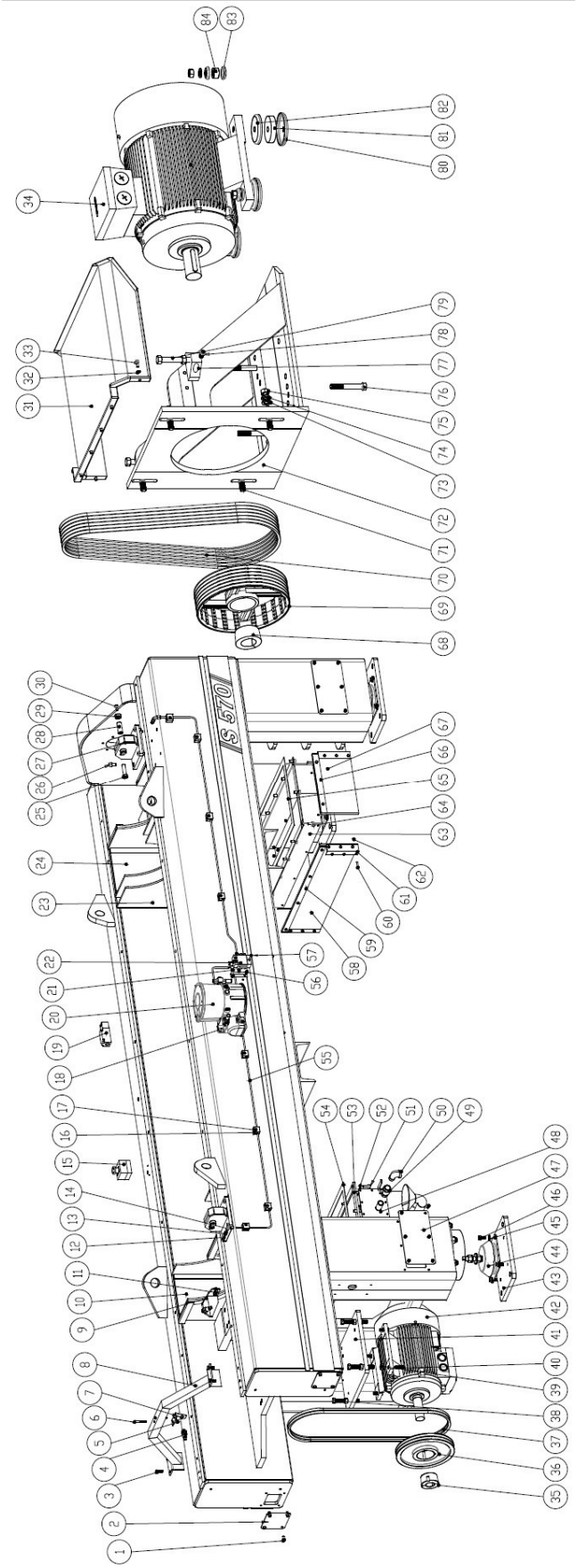
Articolo NR	matricola	oggetto	q.tà
37	150030040179	WASHER GALV.STRAIGHT M 10	28
38	150030040180	WASHER GALV.STRAIGHT M 12	16
39	150030040254	WASHER GALV.STRAIGHT M 24	8
40	150030040319	BOLT İNOX AB A2 M 16*60	4
41	150030040362	BOLT İNOX İNB.A2 M 8*15	3
42	150030040333	M16 İNOX NUT	8
43	150030040477	WASHER GALV.SPRING 1"	4
44	150030040549	AMORTISER GAS INOX 2000N (S 570)	2
45	150030040561	WASHER GALV. STRAIGHT M 20	8
46	150030040640	BOLT İNOX İNB.A2 M 6*40	3
47	150030040660	NUT İNOX CLOSED A2 M 10	14
48	150030040670_1	CONTROL SYSTEM LUBRICATION UNIT SKF186-1574	1
49	150030040670_2	OILING UNIT DISTRIBUTOR COLLECTORS	1
50	150030040743	PULLEY SKF SPA 280-02 2517	1
51	150030040761	PULLEY HUB SKFPHFTB2517*42M	1
52	150030040783	WASHER İNOX STRAIGHT A2 M 10	22
53	150030040784	WASHER İNOX STRAIGHT A2 M 12	12
54	150030040921	NUT İNOX A2 M 6	36
55	150030040996	BOLT İNOX İNB. A2 M 10*15	2
56	150030041163	BIRN SPB-450-06 PULLEY	1
57	150030041166	LMT-1443*20 (HARDNESS 70) FOOT TEMPLETE	4
58	150030041177	BOLT M16*120 8,8 SİYAH	4
59	150030041205	BOLT GALV. İNB. M 6*55	2
60	150030041232	M12*20 A4 İNBUS BOLT	20
61	150030041286	BOLT İNOX AB M 6*25	36
62	150030041312	PULLEY HUB BIRN SIGN 3525 Q75	1
63	150030041315	BOLT M16*30 GALV. STEEL İNB.	4
64	150030041318	BOLT M24x160 12.9 A.A	4
65	150030041319	STUD M24x70 DIN 938 12,9	4
66	150030041325	BOLT İNOX İMBUS M4*16	2
67	150030080390	TEMPLETE TYPE 30*15*M10	14
68	150030080453	FOOT TEMPLETE S670 130*25*25	4
69	150030081281	TIRE TEMPLETE NİTRİL 50*25*25	4
70	150030081295	BELT SPA 1932 SKF	2
71	150030081436	BELT SPB 2580 SKF	6
74	YA0607B03	UPPER COVER	1

Articolo NR	matricola	oggetto	q.tà
75	YA0607A04	MOTOR CHASSIS	1
76	YA0607A05	ASSEMBLING OF FRONT PROTECTION	1
77	YA0607A06	SCROLL MOTOR SHEET	1
78	YA0607B07	BOWL ASSEMBLING	1
79	YA0607A08	HINGE ASSEMBLING	2
80	YA0607B09	ASSEMBLING OF FRONT PROTECTION	1
81	YA0607A15	SOLİD OUTLETASSEMBLING	1
82	YA0607C16	LIQUID OUTPUT HOOD	1
83	YA0607A19	READER CONNECTION PROFILE ASSEMBLY	1
84	YA0607A20	BOTTOM SHEET	4
85	YA0607A21	PIN HINGE	2
86	YA0607A22	PIN HINGE BUSHING	4
87	YA0607B23	BOTTOM PROTECTION	1
88	YB0107A24	FOOT NEAR SHEET	4
89	YA0607A25	ASSEMBLING OF PRODUCT INLET PIPE	1
90	YA0607A27	ASSEMBLING OF MOTOR PROTECTION	1
91	YA0607A28	PRODUCT INLET ELBOW	1
92	YA0607A29	BADY READER CHASSIS	1
93	YA1607A42	SCROLL READER SHEET	1
94	YA0607A31	CENTERING PIN	4
95	YA0407A31	ASSEMLING OF SAMPLE VALVE	1
96	YA0607A32	MOTOR TEMPLETE BOTTOM SHEET LOWER	4
97	YA0607A33	MOTOR TEMPLETE BOTTOM SHEET TOP	4
98	YA0607A34	HINGE FIXED PIN	2
99	YA0607A35	BELT STRECTH STUD	2
100	YA0607A39	LITTLE TEMPLATE ÜST WASHER	8
101	YA0607A40	UPPER CHAMBER SOLID EXIT PLATE	1
102	YA0607A41	UPPER CHAMBER LIQUID EXIT PLATE	1
103	YA0607A42	SOLID LOWER OUTPUT HOPPER SIDE SHEET	2
104	YA0607A43	LIQUID LOWER OUTPUT HOPPER SIDE SHEET	2
105	YA0607A44	FRAME CABLE COVER	4
106	YB0107B50	DISTRIBUTOR COLLECTOR CONNECTION SHEET	1
107	YA0607A0404	STRECTHING LUG	2
108	YA0607A1505	SOLID EXIT INTERNAL TIRE -2	2
109	YA0607A1506	SOLID EXIT INTERNAL TIRE -1	2
110	YA0607A1508	TIRE CONNECTION SHEET 1	2

Articolo NR	matricola	oggetto	q.tà
111	YA0607A1509	TIRE CONNECTION SHEET 2	2
112	YA0607A1507	TIRE EDGE SHEET	4
113	150030030346	HYDRAULIC PIPE CLAMP 6MM	8
114	150030041014	BOLT İNOX AB A2 M 16*50	4
115	150030081609	GASKET 882X310X30X2 MM	1
116	150030081610	GASKET 882X387X30X2 MM	1


1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
S570

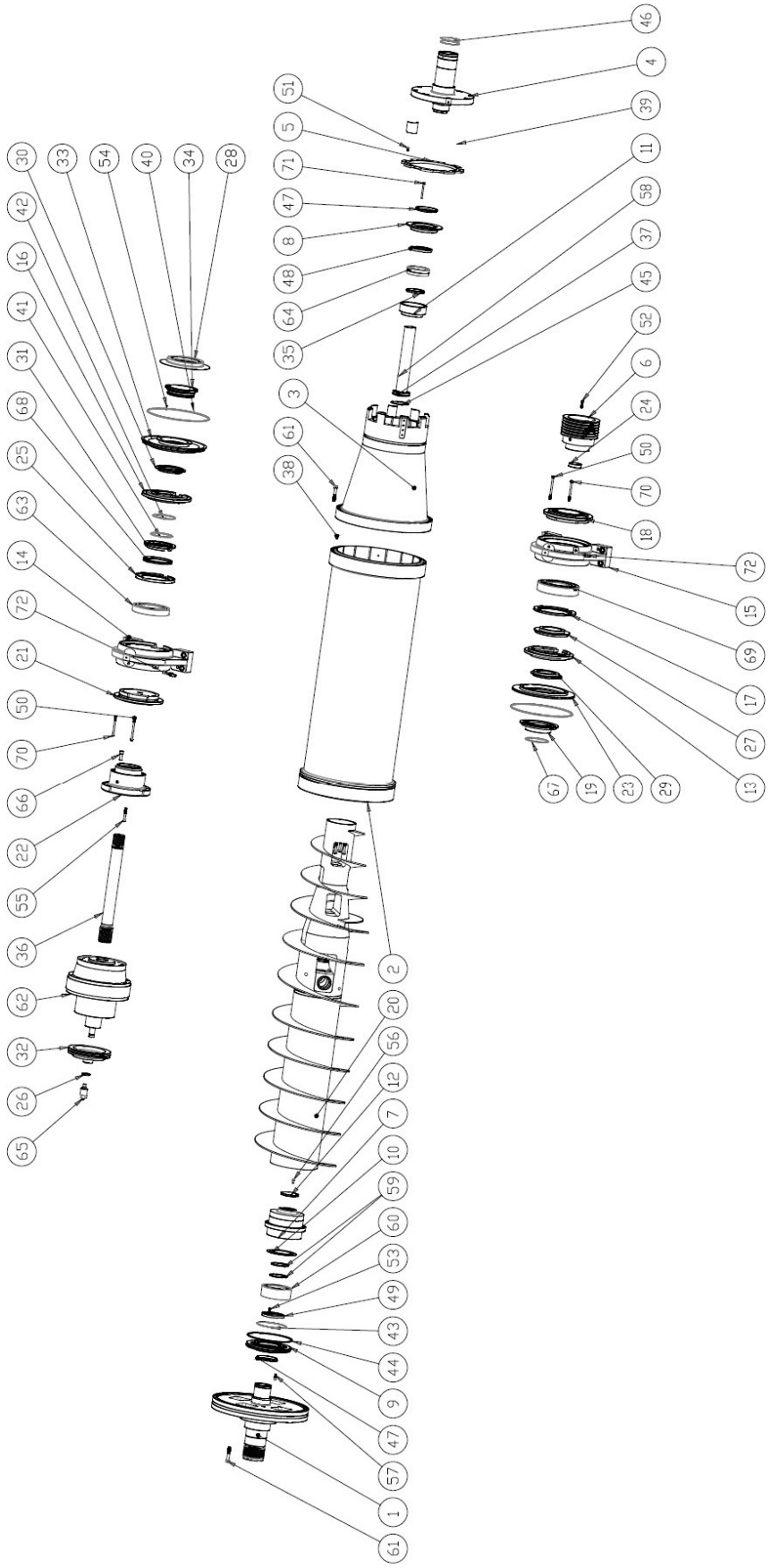
Articolo NR	matricola	oggetto	q.tà
1	150030080390	TEMPLETE TYPE 30*15*M10	14
2	150030040660	NUT İNOX KAPAKLI A2 (KÖR) M 10	14
3	YA0607A05	ASSEMBLING OF FRONT PROTECTION	1
4	150030010647	ELS 37291 (M543/140 B-ME NERO)	2
5	150030040006	BOLT GALV.AB 8.8 M 8*15	4
6	150030041232	M12*20 A4 İNBUS BOLT	12
7	150030040784	WASHER İNOX STRAIGHT A2 M 12	12
8	YA0607A40	UPPER CHAMBER SOLID EXIT PLATE	1
9	150030030018	HOSE CONNECTOR 1 "	1
10	150030030084	BALL VALVE 1 "	1
11	150030030124	UNION 1 "	1
12	150030040060	NUT GALV. 8.8 M 4	2
13	YZ0007A129	DECANTER SWITCH SHEET	1
14	150030041325	BOLT İNOX İMBUS M4*16	2
15	YA0607B03	UPPER COVER	1
16	YA0607A41	UPPER CHAMBER LIQUID EXIT PLATE	1
17	150030040549	AMORTISER GAS INOX 2000N (S 570)	2
18	YA0607B09	ASSEMBLING OF FRONT PROTECTION	1
19	YA0607B23	BOTTOM PROTECTION	1
20	150030040319	BOLT İNOX AB A2 M 16*60	4
21	150030041014	BOLT İNOX AB A2 M 16*50	4
22	150030030651	COMPANSATOR DN65	1
23	150030040333	M16 İNOX NUT	8
24	YA0607A28	PRODUCT INLET ELBOW	1
25	150030040125	BOLT İNOX İNB.A2 M 10*45	6
26	YA0607A25	ASSEMBLING OF PRODUCT INLET PIPE	1
27	150030010529	VİBRASYON TRANSMİTTERİ SKF(TİTRESİM SENSÖRÜ)	2
28	YA0607B07	BOWL ASSEMBLING	1
29	150030040095	BOLT SİYAH AB M 20*90	8
30	YA0607A31	CENTERING PIN	4
31	150030040122	BOLT İNOX İNB.A2 M 10*25	2
32	150030040783	WASHER İNOX STRAIGHT A2 M 10	14


S 570

Articolo NR	matricola	oggetto	q.tà
1	150030040081	BOLT GALV.İNB. 8.8 M 8*15	40
2	YA0607A44	FRAME CABLE COVER	4
3	150030040021	BOLT GALV.AB 8.8 M 10*25	4
4	150030020802	SENSOR XS1 18BLPAM12	2
5	150030040149	NUT GALVANİZ 8.8 M 6	2
6	150030041205	BOLT GALV. İNB. M 6*55	2
7	YA1607A42	SOLID LOWER OUTPUT HOPPER SIDE SHEET	1
8	YA0607A19	READER CONNECTION PROFILE ASSEMBLY	1
9	YA0607A29	BADY READER CHASSIS	1
10	YA0607A43	LIQUID LOWER OUTPUT HOPPER SIDE SHEET	2
11	150030040996	BOLT İNOX İNB. A2 M 10*15	2
12	150030030243	PNEUMATIC UNION 1/8 8 MM	2
13	150030030088	MUFF (1/8)"	2
14	150030030048	STEEL ELBOW 1/8" 6 MM	2
15	150030020089	BUTTON TLMK.XAL-K1741H29	1
16	150030030346	HYDRAULIC PIPE CLAMP 6MM	8
17	150030040100	BOLT GALV.İNB. 8.8 M 6*25	8
18	150030040362	BOLT İNOX İNB.A2 M 8*15	3
19	150030020287	ELECTRICAL SWITCH SCH-XCS-A701	1
20	150030040670_1	CONTROL SYSTEM LUBRICATION UNIT SKF186-1574	1
21	YB0107B50	DISTRIBUTOR COLLECTOR CONNECTION SHEET	1
22	150030040670_2	OILING UNIT DISTRIBUTOR COLLECTORS	1
23	YA0607A0000002	CHASSIS MOUNTING	1
24	YA0607A42	SOLID LOWER OUTPUT HOPPER SIDE SHEET	2
25	YA0607A34	HINGE FIXED PIN	2
26	150030041232	M12*20 A4 İNBUS BOLT	8
27	YA0607A08	HINGE ASSEMBLING	2
28	YA0607A21	PIN HINGE	2
29	YA0607A22	PIN HINGE BUSHING	4
30	150030040117	BOLT İNOX İNB.A2 M 8*20	4
31	YA0607A27	ASSEMBLING OF MOTOR PROTECTION	1
32	150030040783	WASHER İNOX DÜZ A2 M 10	6
33	150030040122	BOLT İNOX İNB.A2 M 10*25	6
34	150030011108	MOTOR 75 KW 1500 D/D AYAKLI B3	1
35	150030040761	PULLEY HUB SKFPHFTB2517*42M	1
36	150030040743	PULLEY SKF SPA 280-02 2517	1

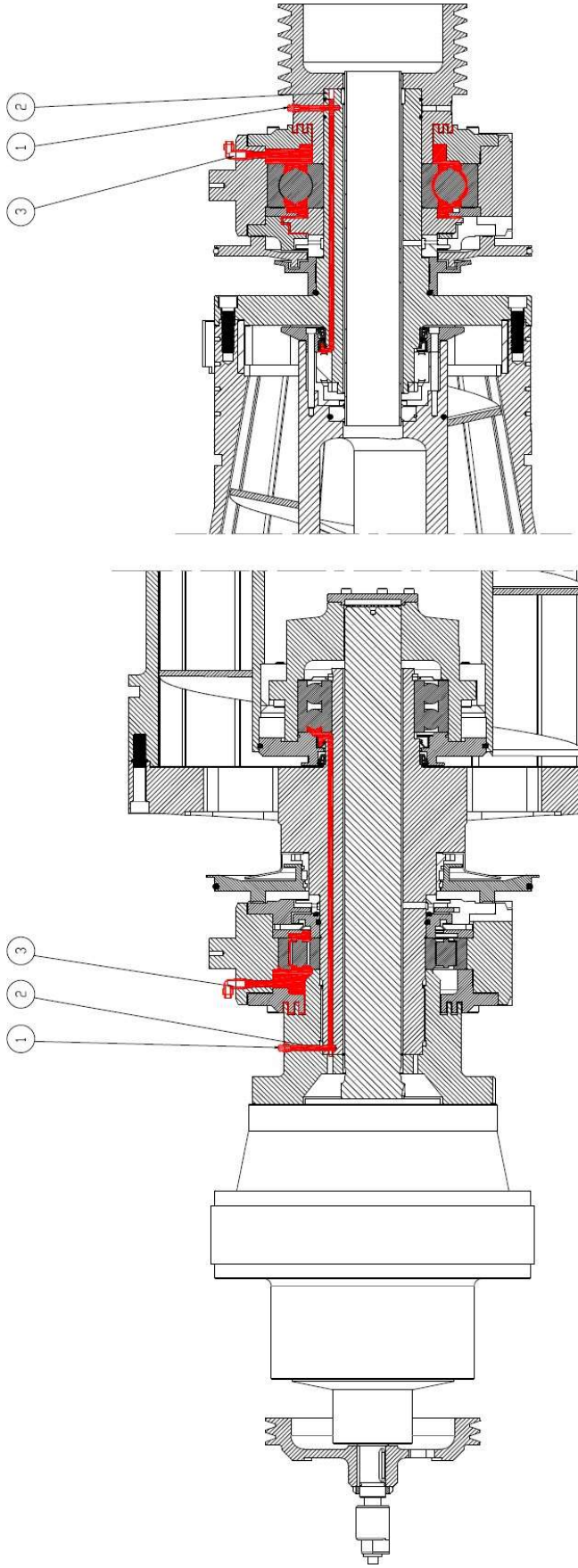
Articolo NR	matricola	oggetto	q.tà
37	150030081295	BELT SPA 1932 SKF	2
38	150030041177	BOLT M16*120 8,8 BLACK	4
39	150030040153	NUT GALVANİZ 8.8 M 16	8
40	150030040032	BOLT GALV.AB 8.8 M 12*35	4
41	YA0607A06	SCROLL MOTOR SHEET	1
42	150030010832	MOTOR SIEMENS 11 KW 1500 D/D B3	1
43	YA0607A20	BOTTOM SHEET	4
44	150030041166	LMT-1443*20 (HARDNESS 70) FOOT TEMPLETE	4
45	150030040180	WASHER GALV.STRAIGHT M 12	16
46	150030040030	BOLT GALV.AB 8.8 M 12*25	16
47	YB0107A24	FOOT NEAR SHEET	4
48	YA0407A31	ASSEMLING OF SAMPLE VALVE	1
49	150030030008	BALL VALVE 3/4 "	1
50	150030030046	ELBOW GALVANIC 3/4 "	1
51	150030040091	BOLT GALV.İNB. 8.8 M 10*25	14
52	150030040179	WASHER GALV.STRAIGHT M 10	28
53	YA0607C16	LIQUID OUTPUT HOOD	1
54	150030081609	GASKET 882X310X30X2 MM	1
55	150020060127	PIPE İNOKS AISI304 Ø6MM*1MM	1
56	150030040079	BOLT GALV.İNB. 8.8 M 6*15	4
57	150030040640	BOLT İNOX İNB.A2 M 6*40	3
58	YA0607A1506	SOLID EXIT INTERNAL TIRE -1	2
59	YA0607A1508	TIRE CONNECTION SHEET 1	2
60	150030041286	BOLT İNOX AB M 6*25	36
61	YA0607A1507	TIRE EDGE SHEET	4
62	150030040921	NUT İNOX A2 M 6	36
63	YA0607A15	SOLİD OUTLETASSEMBLING	1
64	150030040090	BOLT GALV.İNB. 8.8 M 10*20	14
65	150030081610	GASKET 882X387X30X2 MM	1
66	YA0607A1509	TIRE CONNECTION SHEET 2	2
67	YA0607A1505	SOLID EXIT INTERNAL TIRE -2	2
68	150030041312	PULLEY HUB BIRN SIGN 3525 Q75	1
69	150030041163	BIRN SPB-450-06 PULLEY	1
70	150030081436	BELT SPB 2580 SKF	6
71	150030041319	STUD M24x70 DIN 938 12,9	4
72	YA0607A04	MOTOR CHASSIS	1

Articolo NR	matricola	oggetto	q.tà
73	150030040254	WASHER GALV. STRAIGHT M 24	8
74	150030040477	WASHER GALV.SPRING 1"	4
75	150030040160	NUT BLACK M 24	10
76	150030041318	BOLT M24x160 12.9 A.A	4
77	YA0607A0404	STRECTHING LUG	2
78	150030041315	BOLT M16*30 GALV.STEEL İNB.	4
79	YA0607A35	BELT STRECTH STUD	2
80	YA0607A32	MOTOR TEMPLETE BOTTOM SHEET LOWER	4
81	150030080453	FOOT TEMPLETE S670 130*25*25	4
82	YA0607A33	MOTOR TEMPLETE BOTTOM SHEET TOP	4
83	YA0607A39	LITTLE TEMPLATE ÜST WASHER	8
84	150030081281	TIRE TEMPLETE NİTRİL 50*25*25	4


30
33
54
40
34
28
42
16
41
31
68
25
63
14
72
21
50
70
66
22
55
36
62
32
26
65
51
5
71
47
8
48
64
35
3
61
38
46
4
39
11
58
37
45
52
6
24
50
70
18
72
15
69
17
27
13
67
19
23
29
2
20
56
12
7
10
59
60
53
49
43
44
9
47
57
1
61

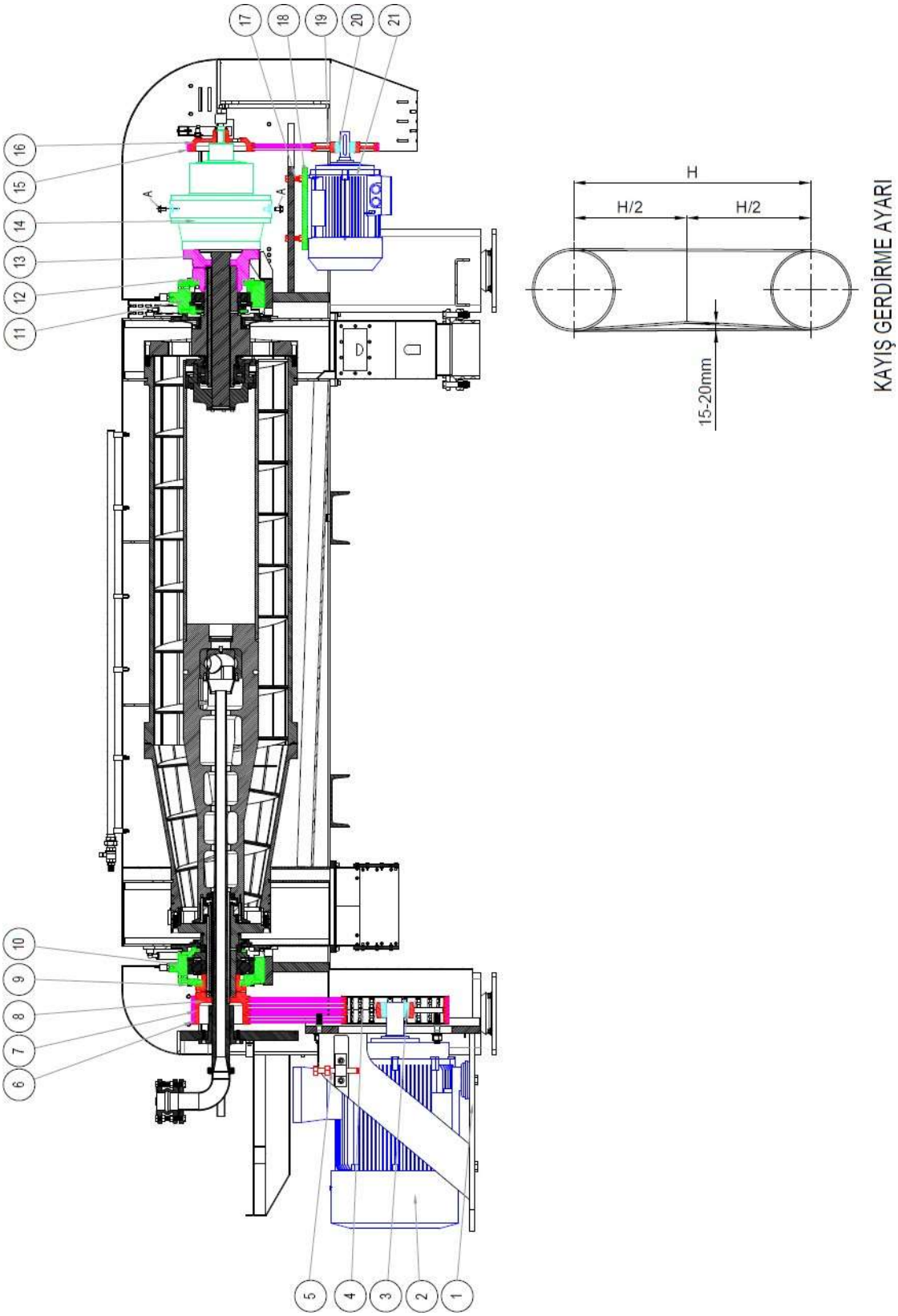
Articolo NR	matricola	oggetto	q.tà
1	YA0607B070101	REAR COVER	1
2	YA0607B0702	STRAIGHT BODY	1
3	YA0607B0703	CONICAL BODY	1
4	YA0607A0704	COVER PIM ASSEMBLY	1
5	YA0607B0705	OUTPUT SHEET	1
6	YA0607A0707	BODY PULLEY	1
7	YA0607A0708	SPIRAL BEARING BED	1
8	YA0607A0709	FRONT HEAD	1
9	YA0607B0710	SPIRAL REAR WHEEL COVER	1
10	YZ1107A0710	SPIRAL BEARING SIDE SHEET	1
11	YA0607A0711	SPIRAL FRONT BEARING BED	1
12	YA0607A0712	COUPLING FLANGE	1
13	YA0607A0713	FRONT BED GUIDE COVER	1
14	YA0607A0714	REAR BED	1
15	YA0607A0715	FRONT BED	1
16	YA0607A0716	REAR BED GUIDE COVER	1
17	YA0607A0717	FRONT BED INTERIOR FLANGE	1
18	YA0607A0718	FRONT BED HOLE COVER	1
19	YA0607A0719	PRINTING FLANGE	1
20	YA0607B0720	SPIRAL ASSEMBLY	1
21	YA0607A0721	REAR BED HOLE COVER	1
22	YA0607A0722	GEARBOX CONNECTION BODY (619 GEARBOX)	1
23	YA0607A0723	FRONT BED REAR DOOR FLANGE	1
24	YA0607A0724	PRODUCT INTRODUCTION PIPE SUPPORT BUSHİNG	1
25	YA0607A0725	REAR BED INTERIOR FLANGE	1
26	YB0107A0725	PULLEY CUTTING NUT	1
27	YA0607A0726	FRONT BED BEARING FLANGE	1
28	YA0607A0727	LIQUID OUTPUT BARRIER LIQUID	1
29	YA0607A0728	INTERNAL BRACELET	1
30	YA0607A0729	REAR BED INTERIOR FLANGE	1
31	YA0607A0730	REAR BED BEARING FLANGE	1
32	YA0607A0731	PULLEY COVER	1
33	YA0607A0732	BED BACK COVER FLANGE	1
34	YA0607A0733	OUTER RING BACK COVER	1
35	YA0607A0734	BEARING CUTTING NUT	1
36	YA0607A0735	MOVING SHAFT (619 GEARBOX)	1

Articolo NR	matricola	oggetto	q.tà
37	YA0607B0736	PRODUCT INPUT TOOTH PIPE	1
38	YA0607A0738	BODY CENTERING PIN	1
39	150030040615	TUNGSTEN SOLID OUTPUT HALF MONTH S570	8
40	150030081240	O RİNG Ø410MM*Ø7MM VITON	2
41	150030081236	O RİNG Ø139MM*Ø5,34MM NITRYL	1
42	150030081462	O RİNG Ø145MM*Ø5MM	1
43	150030081238	O RİNG Ø194MM*Ø3,5MM	1
44	150030080057	O RİNG Ø295MM*Ø5,5MM	1
45	150030080314	O RİNG Ø110MM*Ø4MM	1
46	150030081084	O RİNG Ø125MM*Ø3MM NITRYL	2
47	150030081067	FELT REVERSE KKDC VITON 125*145*13	2
48	150030081068	FELT VITON STRAIGHT 125*145*13	1
49	150030080371	125.150.14 STRAIGHT FELT	1
50	150030040656	BOLT GALV.İNB. 8.8 M 10*150	6
51	150030040685	BOLT İNOX İNB. A4 M 6*15	1
52	150030040070	CİVATA BLACK İNB. M 10*40	1
53	150030040689	BOLT İNOX İNB. A4 M 10*50	12
54	150030040655	BOLT İNOX İNB. A4 M 6*20	1
55	150030040652	CİVATA BLACK İNB. 12,9 M 12*80	10
56	150030040648	BOLT İNOX İNB.A4 M 8*20	6
57	150030041151	BOLT İNOX İNB. A4 M 10*30	12
58	150030041153	BOLT İNOX İNB. A4 M 8*30	6
59	150030010854	SEGMENT 471/110	2
60	150030010036	BEARING 3222A/C3 SKF	1
61	150030040410	BOLT İNOX İNB. A4 M 16*90	2
62	150030010967	GEARBOX ZPSN 619-190-177 AZ09089 SUMITO	1
63	150030010509	SKF - NU 228 EC - Full ,DE ,AC ,Full	1
64	150030010961	BEARING İKO NA 4922	1
65	150030011030	OIL SENSOR 55-000-094 DEUBLIN G3/8A RH	1
66	150030041316	BOLT M16*45* 12,9 BLACK İNB.	12
67	150030080082	O RİNG Ø145MM*Ø6MM	1
68	150030081250	V RİNG 180A NITRYL	1
69	150030010508	BEARING 6326M/C3 SKF	1
70	150030040068	M10 X 130 İNBUS BOLT	6
71	150030041317	BOLT İNOX İNBUS A4 M 8*100	1
72	150030010380	ENSİM TEMP. PROBE (PT100)T10*L100 R1/2 S670	2

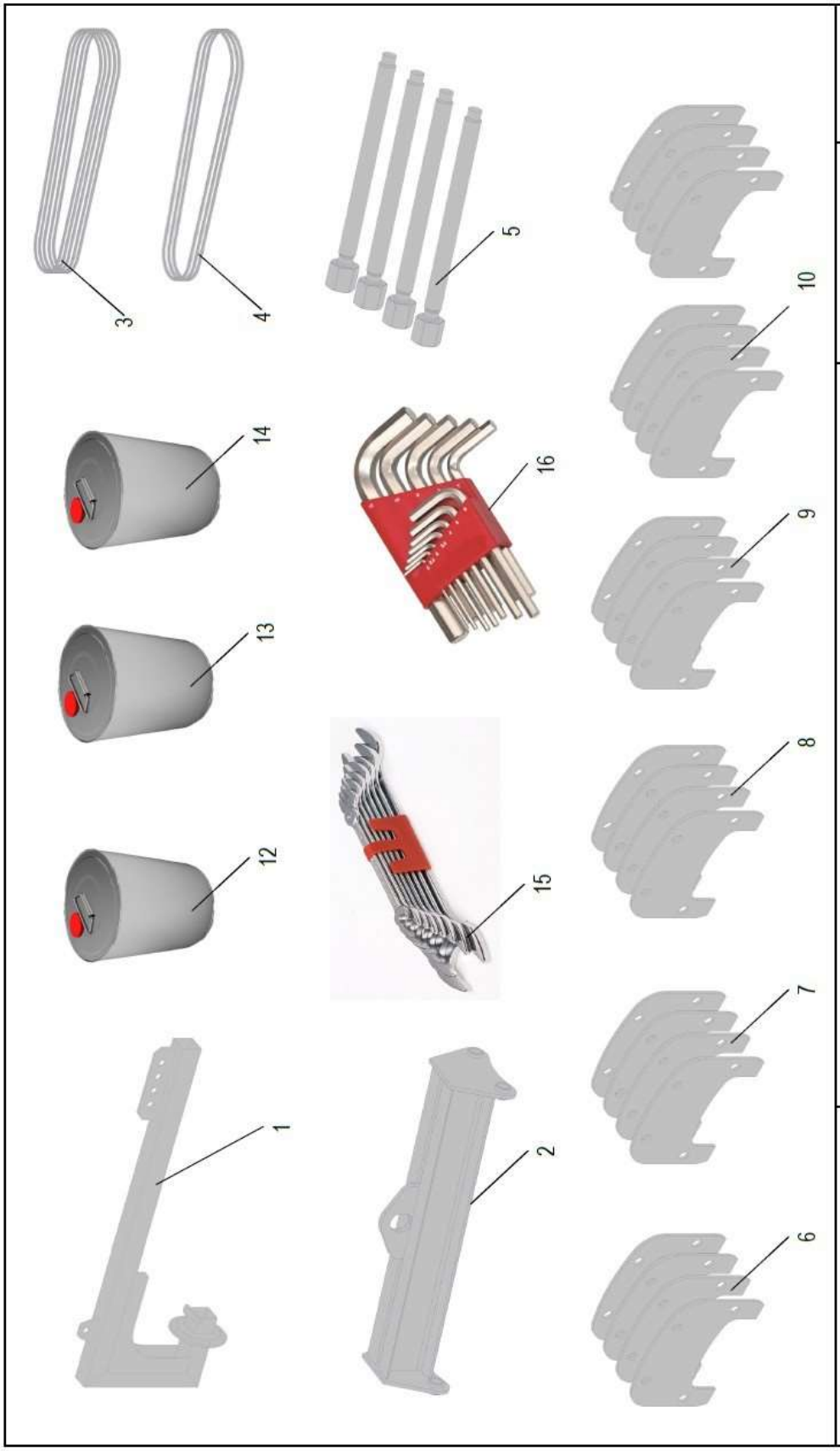


HELEZON GİZLİ RULMAN YAĞLAMA
170 Saatlik dakantör çalışması sonucu
2 numaralı müşürdan 15 basım gres bas.

Articolo NR	matricola	oggetto	q.tà
1	150030040208	GRESÖRLÜK (3/8)"	2
2	150030040809	BOLT İNOX SETSKUR A2 M 6*10	2
3	150030030094	DİRSEK PNÖMATİK 1/8 8MM	2


17
18
19
20
21
16
15
14
13
12
11
A
A
D
D
10
9
8
7
6
5
4
3
2
1
H
H/2
H/2
15-20mm
KAYIŞ GERDİRME AYARI

Articolo NR	matricola	oggetto	q.tà
1	YA0607A04	MOTOR CHASSIS	1
2	150030011108	MOTOR 75 KW 1500 D/D AYAKLI B3	1
3	150030041312	PULLEY HUB BIRN SIGN 3525 Q75	1
4	150030041163	BIRN SPB-450-06 PULLEY	1
5	YA0607A35	BELT STRECTH STUD	2
6	150030081436	PULLEY SPB 2580 SKF	6
7	YA0607A0707	BODY PULLEY	1
8	150030040070	BOLT BLACK İNB. M 10*40	8
9	150030040656	BOLT GALV.İNB. 8.8 M 10*150	6
10	YA0607A0715	FRONT BED	1
11	YA0607A0714	REAR BED	1
12	150030040068	M10 X 130 İNBUS BOLT	6
13	YA0607A0722	GEARBOX CONNECTION BODY (619 GEARBOX)	1
14	150030010967	GEARBOX ZPSN 619-190-177 AZ09089 SUMITO	1
15	150030081295	BELT SPA 1932 SKF	2
16	YA0607A0731	PULLEY COVER	1
17	150030041177	BOLT M16*120 8,8 BLACK	4
18	YA0607A06	SCROLL MOTOR SHEET	1
19	150030040743	PULLEY SKF SPA 280-02 2517	1
20	150030040761	PULLEY HUB SKFPHFTB2517*42M	1
21	150030010832	MOTOR SIEMENS 11 KW 1500 D/D B3	1



POLAT MAKİNA SAN. ve TİC. A.Ş.	DEKANTÖR SERVİS VE BAKIM KİTİ DECANTER SERVICE & MAINTENANCE KIT	Yayın Tarihi / Release date 2018 Şubat / 2018 February
		Bölüm - Sayfa / Section - Page

Makine tipi / Machine type

S 530

Seri numarası / Serial number

Yayın tarihi / Release date

2018 Şubat / 2018 February

Sıra No Item No	Parça Numarası Part No	Tanım Definition	Adet Qty.	Birim Unit
1	YA1607A36	KONVEYOR KALDIRMA APARATI CONVEYOR LIFTING APPARATUS	1	Adet Piece
2	YD0407A29	GÖVDE KALDIRMA APARATI BOLW LIFTING APPARATUS	1	Adet Piece
3	150030081435	KAYIŞ SPB 2360 SKF BELT SPB 2360 SKF	6	Adet Piece
4	150030081335	V KAYIŞ 12,5*1900 (SPA 1882) V BELT 12,5*1900 (SPA 1882)	2	Adet Piece
5	YD0407A31	GÖVDE ÇEKTİRME CİVATASI BOWL PULLING THREADED ROD	4	Adet Piece
6	YA0507F070104	SIVI ÇIKIŞ AYAR SACI Ø248 PLATE DAM Ø248	6	Adet Piece
7	YA0507G070104	SIVI ÇIKIŞ AYAR SACI Ø252 PLATE DAM Ø252	6	Adet Piece
8	YA0507H070104	SIVI ÇIKIŞ AYAR SACI Ø254,5 PLATE DAM Ø254,5	6	Adet Piece
9	YA0507I070104	SIVI ÇIKIŞ AYAR SACI Ø260 PLATE DAM Ø260	6	Adet Piece
10	YA0507J070104	SIVI ÇIKIŞ AYAR SACI Ø266 PLATE DAM Ø266	6	Adet Piece
11	YA0507K070104	SIVI ÇIKIŞ AYAR SACI Ø272 PLATE DAM Ø272	6	Adet Piece

Sıra No Item No	Parça Numarası Part No	Tanım Definition	Adet Qty.	Birim Unit
12	YD0407A32	MOBIL DTE 24 SIVI YAĞ MOBIL DTE 24 OIL	10	Kg
13		SHELL OMALA S4 WE 150 SIVI YAĞ SHELL OMALA S4 WE 150 OIL	10	Kg
14		SKF LGLT 2/25 GRES YAĞI SKF LGLT 2/25 GREASE	3	Kg
15		ALLEN TAKIMI ALLEN SETS	1	Adet Piece
16		ANAHTAR TAKIMI WRENCH SET	1	Adet Piece

Makine tipi / Machine type

S 530

Seri numarası / Serial number

_____

Yayın tarihi / Release date

2018 Şubat / 2018 February

NOTE

NOTE

NOTE

NOTE

LEGGERE ATTENTAMENTE PRIMA DELL'USO.

Polat Makine San. Ve Tic. A.Ş. si riserva il diritto di apportare modifiche a questo documento senza alcun preavviso.

Puoi rivolgerti a Polat Makine San. Ve Tic. A.Ş. per le pagine mancanti

PRODOTTO DA :
POLAT MAKİNA SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
Astim Organize Sanayi Bölgesi (Postal Code: 105) AYDIN / TURKEY
PHONE : +90 (256) 231 04 73 (pbx) FAX : +90 (256) 231 04 78

TUTTI I DIRITTI DI QUESTO DOCUMENTO APPARTENGONO A POLAT MAKINA SAN. TIC. COME.
QUESTO DOCUMENTO NON DEVE ESSERE UTILIZZATO, RIPRODOTTO O FORNITO A TERZI SENZA IL PERMESSO DI POLAT MAKINA SAN. TIC. COME..