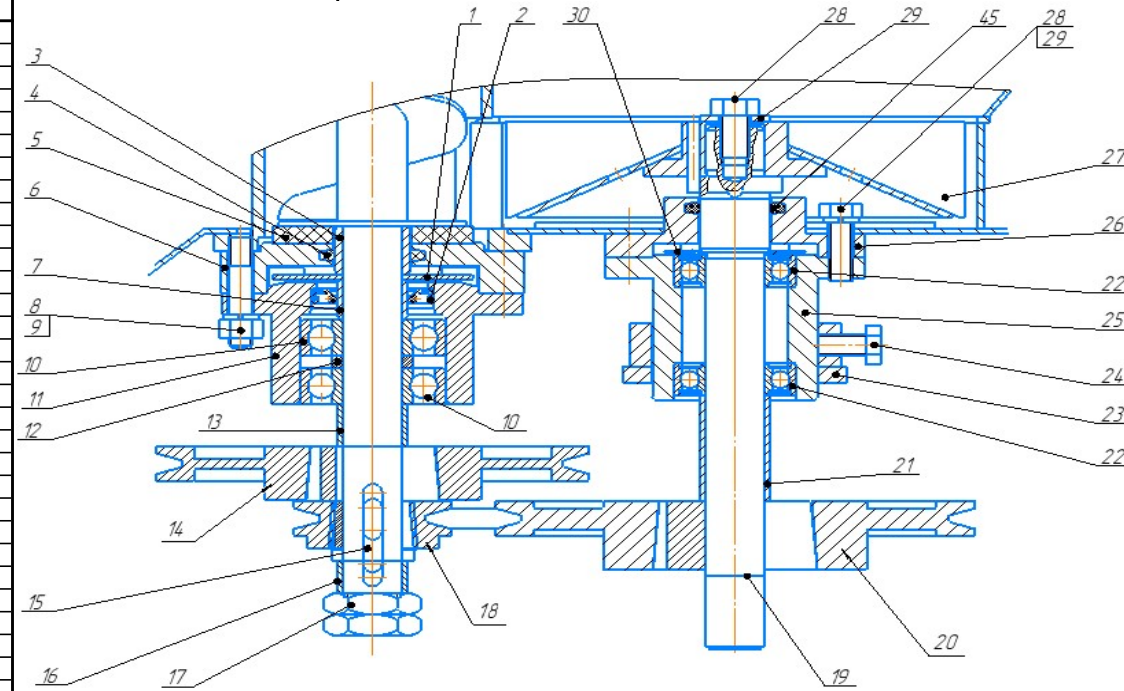
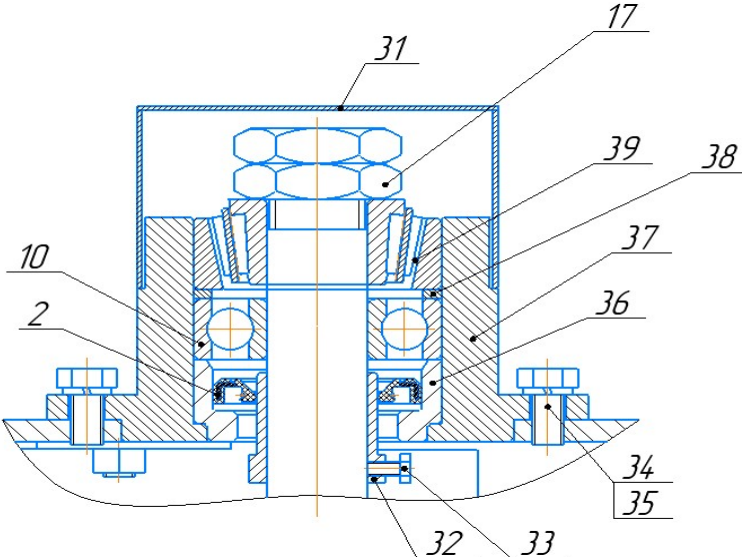


Схема сборки подшипниковых узлов МПС-141.
Актуальна для стандартного основания и привода мощностью до 1,5кВт включительно.

Расшифровка позиций	
1	Диск-разбрызгиватель шнека
2	Манжета 52*30*7-9
3	Втулка проставочная 25*35-23
4	Кольцо уплотнительное войлочное
5	Диск уплотнительный войлочный
6	Фланец канальный разбрызгивателя шнека
7	Втулка проставочная 25*32-19
8	Гайка M10
9	Шайба гровер M10
10	Подшипник 6305-2RS
11	Корпус подшипникового узла шнека нижний
12	Втулка проставочная 25х35-5,5
13	Втулка проставочная 25х30-20
14	Шкив D200
15	Шпонка 8*7
16	Втулка проставочная 25*30-15
17	Гайка M24х1,5-8
18	Шкив D63
19	Вал крыльчатки
20	Шкив D180
21	Втулка проставочная 25*30-60
22	Подшипник 6205-2RS
23	Узел натяжения
24	Болт M10
25	Корпус подшипникового узла крыльчатки
26	Фланец канальный разбрызгивателя крыльчатки
27	Крыльчатка
28	Болт M10
29	Шайба M12
30	Диск-разбрызгиватель крыльчатки
31	Колпак защитный
32	Втулка скольжения верхнего подшипникового узла
33	Болт M4
34	Болт M8
35	Шайба гровер M8
36	Закладная втулка верхнего подшипникового узла
37	Корпус подшипникового узла шнека верхний
38	Втулка проставочная 53*62-2,6
39	Подшипник 32305

В данной конструкции применяются шкивы с втулкой Тапербуш. При монтаже/демонтаже шкивов руководствоваться инструкциями по монтажу втулок тапербуш (Taperbush) Шкив двигателя поз.40 на схеме не показана. Поз. 40 используется шкив D75.

ВНИМАНИЕ!!	
Эксплуатация оборудования без защитного колпака поз.31 запрещена!	
При сборке обеспечить прижим дисков-разбрызгивателей! Диски разбрызгиватели должны вращаться вместе с соответствующими валами!	
Гайку поз. 17 в нижней части шнека затягивать с моментом 17 Н*м, законтить второй гайкой поз.17	
Обеспечить натяг шнека гайкой поз.17 в верхнем подшипниковом узле. Для просеивателей стандартных с высотой выгрузки 950мм и 1250мм гайку затягивать моментом 15-20 Н*м, для просеивателей с односоставным шнеком высотой выгрузки более 1250мм гайку затягивать моментом 20-25 Н*м. Для просеивателей с двухсоставным шнеком гайку затягивать моментом 25-40 Н*м	
При работе корпуса подшипников могут нагреваться. Первые 10-12 часов работы нагрев до 75 гр. считать нормальным. Далее температура подшипниковых узлов должна снизиться и при работе быть не более 45-50 гр. В случае повышенной температуры ослабить натяжение шнека.	
Для смазки подшипника поз.39 использовать синтетическую адгезивную смазку для подшипников с рабочей температурой до 120 гр.	