

INSTRUKCJA OBSŁUGI

dla
wialni sitowych
K 525 A i K 526 A

VEB Kombinat Fortschritt

Landmaschinen

Betrieb — Anlagenbau

Petkus Wutha

DDR — 5909 Wutha

Telefon: Petkus — Tel. zam. Wutha 80 — Teleks 618 852

1. Przedmowa

Droży Użytkownicy!

Zakupiona przez Was maszyna jest wydajną wialnią sitową do końcowego oczyszczania zebranego ziarna z zanieczyszczeń i innych domieszek, które mogą utrudniać dalsze procesy robocze jak transport, suszenie, przygotowywanie oraz magazynowanie. Do nieprzydatnych zanieczyszczeń należą części słomy i kłosów, części liści i łodyg, plewy, pył, nasiona chwastów oraz inne. Wialnia sitowa K 525 A służy do wstępnego czyszczenia ziarna zbóż, roślin oleistych i strączkowych, natomiast wialnia sitowa K 526 A do wstępnego czyszczenia nasion traw i koniczyn. Przy obniżonej przerobowości wialnia sitowa K 525 A może służyć do podwyższania części materiału pełnoziarnistego. Podczas opracowywania wialni uwzględniliśmy nasze wieloletnie doświadczenia na polu czyszczenia ziarna. Jest ona zbudowana na zasadzie sprawdzonego systemu wialni wstępna — zespół sit — wialnia końcowa i pod względem wydajności, komfortu obsługi oraz kształtu odpowiada wymaganiom postępu.

Aby wialnia sitowa była Wam niezawodną pomocą w pracy należy dokładnie przestrzegać wszystkich informacji i wskazówek podanych w niniejszej instrukcji obsługi.

Uwaga!

Rysunki zawarte w instrukcji są rysunkami nieobowiązującymi. W związku z dalszym rozwojem i modernizacją nie można uniknąć zmian części w szczegółach i kształcie.

2. Spis treści

	Stronica
1. Przedmowa	2
2. Spis treści	3
3. Dane techniczne	4— 5
4. Budowa i opis maszyny	6
4.1 Rysunki	6—12
4.2 Opis najważniejszych zespołów konstrukcyjnych	13—20
5. Wyposażenie i sposób działania maszyny	21
5.1 Opis możliwych rodzajów wyposażenia	21
5.2 Opis działania maszyny	22
6. Ustawianie	22—24
7. Rozruch i obsługa	24
7.1 Przygotowanie do rozruchu	24
7.2 Rozruch	24
7.3 Zmiana rodzaju materiału czyszczonego	25
Objaśnienie symboli	26
8. Przepisy konserwacji	27
8.1 Dogląd i konserwacja	27
8.2 Przepisy docierania	27
9. Ewentualne zakłócenia w pracy wialni i ich usuwanie	28
10. Wskazówki dotyczące przestrzegania przepisów ochrony pracy	29
Plan fundamentów	30—31
Schemat działania	32—33
Schemat napędu	34—35
Wersje ustawiania	36—51
Podest	52
Schemat transportowy	53
Plan smarowania	54—57
Schemat montażu części luzem	58—65
Komora pyłowa	66
Schemat połączeń	67
Charakterystyka wentylatora	68
Wskazówki naprawy i nastawy dla wialni sitowej	69—72
Tabela sit	73—78

3. Dane techniczne

Typ maszyny	K 525 A K 526 A
Wydajność K 525 A	przy czyszczeniu wstępnym 50 t/godz pszenicy przy czyszczeniu intensywnym 25 t/godz pszenicy
Wydajność K 526 A	do 5 t/godz nasion konicyzny i traw w zależności od zanieczyszczeń mate- riału wyjściowego
Silniki napędzające	KMR 132.54
Wentylator	7,5 kW; 1440 obr/min (silnik wentylatora nie należy do za- kresu dostawy)
Sita	KMR 100 L8 1,5 kW; 700 obr/min
Oczyszczacz sit	ZG2 KMR 71 K 4 0,55 kW; 31,5 obr/min
Oświetlenie	żarówka AS 220 V, 60 W — B wg normy TGL 4977
Wymiary	
Długość	3000 mm
Szerokość	3500 mm (z wentylatorem)
Wysokość	2660 mm
Ciężar	2300 kg
Wymiary sit	
Długość	714 mm
Szerokość	1530 mm
Ilość sit	
sito górne	3 szt.
górne sito dolne	2 szt.
dolne sito spodnie	2 szt.
Pochylenie sit	
sito górne	8°
sito dolne	8° — 12° z regulacją bezstopniową
Częstotliwość drgań sit	stopniowana 320/340/360 min ⁻¹
Amplituda drgań sit	15 mm

Prędkości obrotowe

Wentylator	
Walek napędu sit	
Napęd oczyszczacza sit	
Zgarniacz górnego sita	
Ślimak odprowadzający wialni końcowej	
Ślimak odprowadzający wialni wstępnej	
Ślimak zruszający na zasilaniu materiałem zasypowym	
Walek zasilający materiałem zasypowym	
Bęben zasilający	

K 525 A

K 526 A

1440 obr/min	
320/340/360 min ⁻¹	
31,5 obr/min	
35 obr/min	
88 obr/min	
151/161/171 obr/min	155/165/175 obr/min
272/288/306 obr/min	—
207/219/233 obr/min	—
—	14 obr/min

Dane znamionowe wentylatora

Wydatek dmuchowy	9000 m ³ /godz
Ciśnienie całkowite	130 mm słupa wody

Paski klinowe

Silnik zespołu sitowego — napęd sit	
Napęd sit — zasilanie	
Zasilanie — ślimak odprowadz.	
Napęd sit — ślimak odprowadz.	
Silnik przekładniowy — ślimak odprowadzający	

SPB × 1900	
SP3 × 3350	—
B × 2650	—
—	B × 3000
B × 1500	

Łańcuchy drabinkowe wg normy TGL 11796

Zasilanie — walek zasilający	
Łańcuch zgarniający	
Silnik przekładniowy — walek zgarniacza	
Walek zgarniacza — bęben	

08 B—1—44	
12B—1—8—2A—204	

12 B—1—74	12 B—1—78
—	12 B—1—112

Wypożyczenie:

K 525 A	K 526 A
sita o oczkach wg normy TGL 16263	
po 11 szt.	po 6 szt.
	Rv 4,0
	Rv 5,0
Rv 8,0	Rv 6,0
Rv 9,0	Rv 7,0
Rv 10,0	Rv 8,0
Rv 12,0	Rv 10,0
22 szt.	22 szt.
Lv 1,2	Lv 0,6

1 próbnik	
1 komplet części zamiennych	

4. Budowa i opis maszyny

4.1 Rysunki

1 Kanały wylotowe

Wskaźniki

2 ustawienia wialni końcowej

3 ustawienia wialni wstępnej

4 pochylenia sit

5 pozycji zasuw

Elementy obsługi

6 kółko ręczne do ustawiania zasuw wialni końcowej

7 kółko ręczne do ustawiania zasuw wialni wstępnej

8 kółko ręczne do uruchamiania zasuw

9 kółko ręczne do ustawiania pochylenia sit

10 Wałek napędu wózka ze szczotkami

11 Zasyp

12 Korpus

13 Zgarniacz

14 Napęd korbowy

15 Wialnia końcowa

16 Część górna

17 Próbnik

18 Zespół sterowniczy

19 Korbowody napędu sit

20 Korbowody oczyszczacza sit

21 Zderzak sit

22 Wałek napędu sit

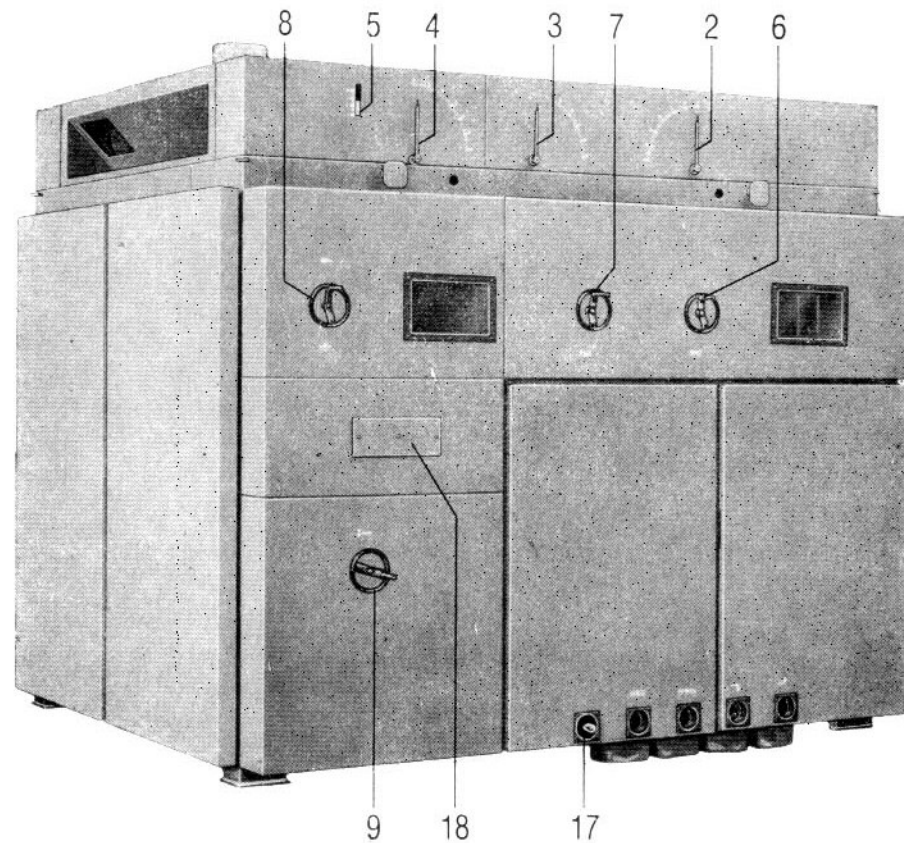
23 Górny zespół sit

24 Dolny zespół sit

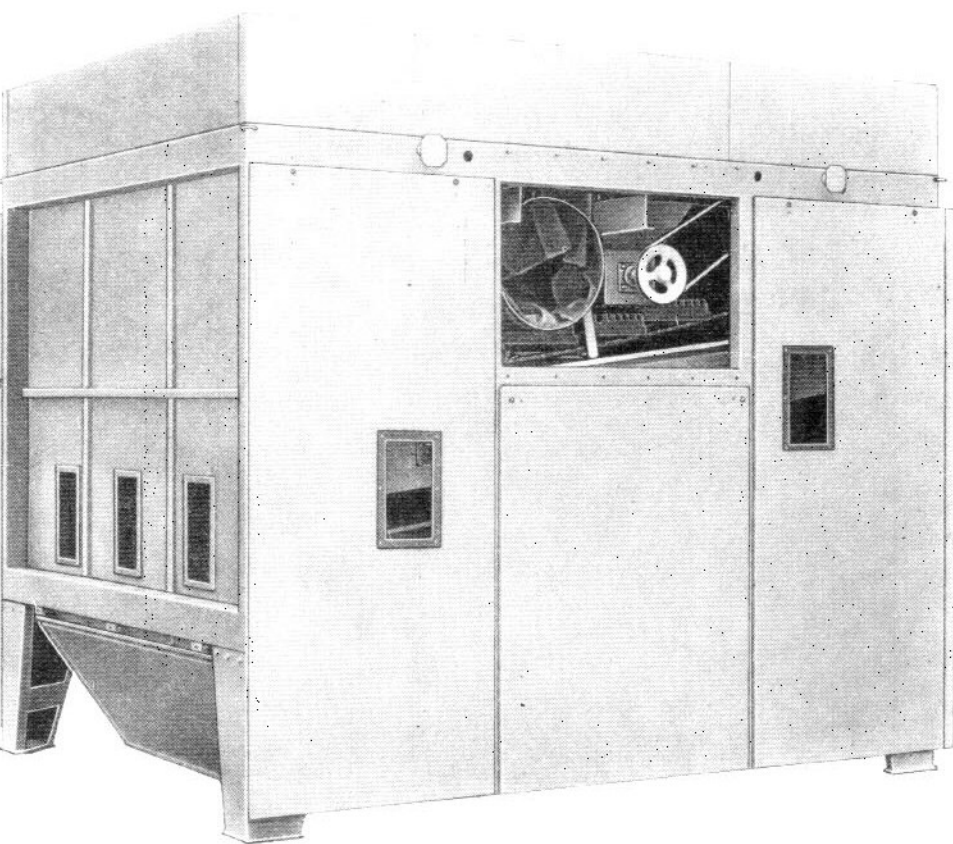
25 Płyta mocująca

26 Sprężyny stalowe

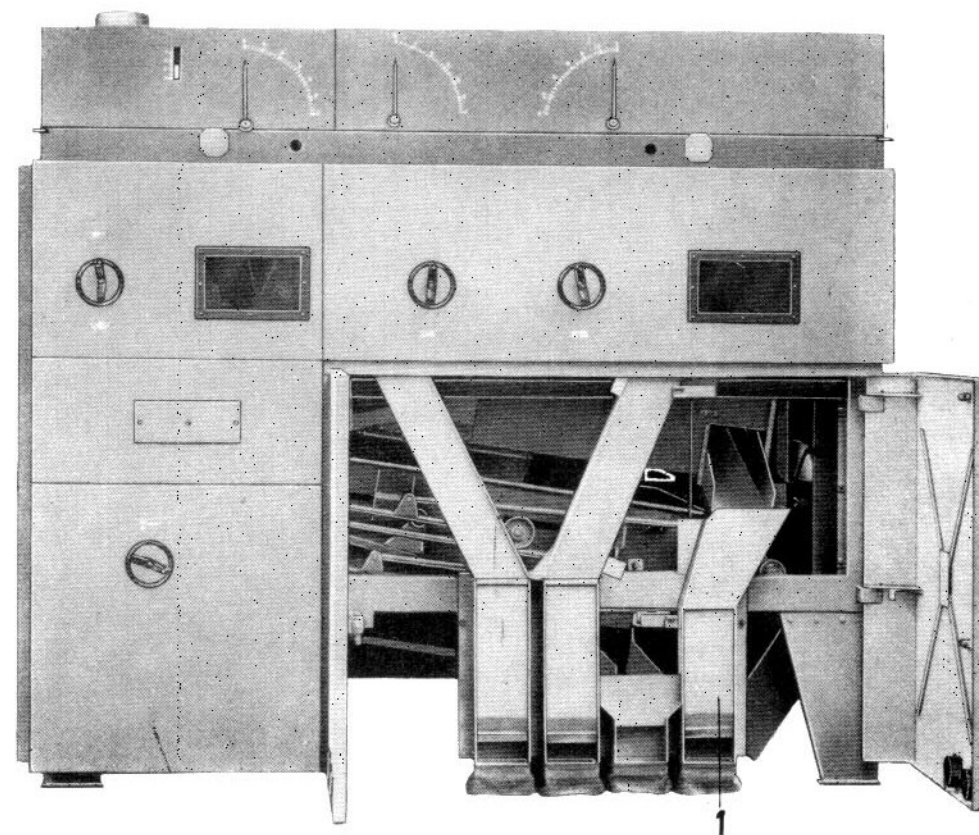
27 Wialnia wstępna



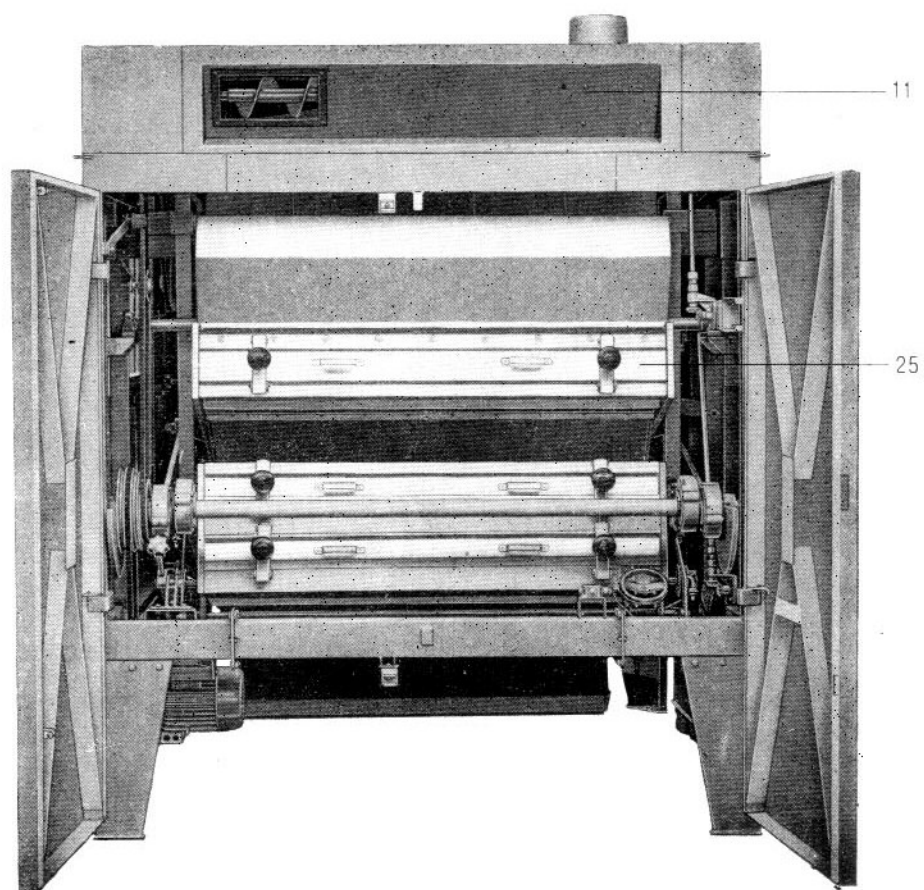
Rys. 1 Widok od przodu i od strony obsługi



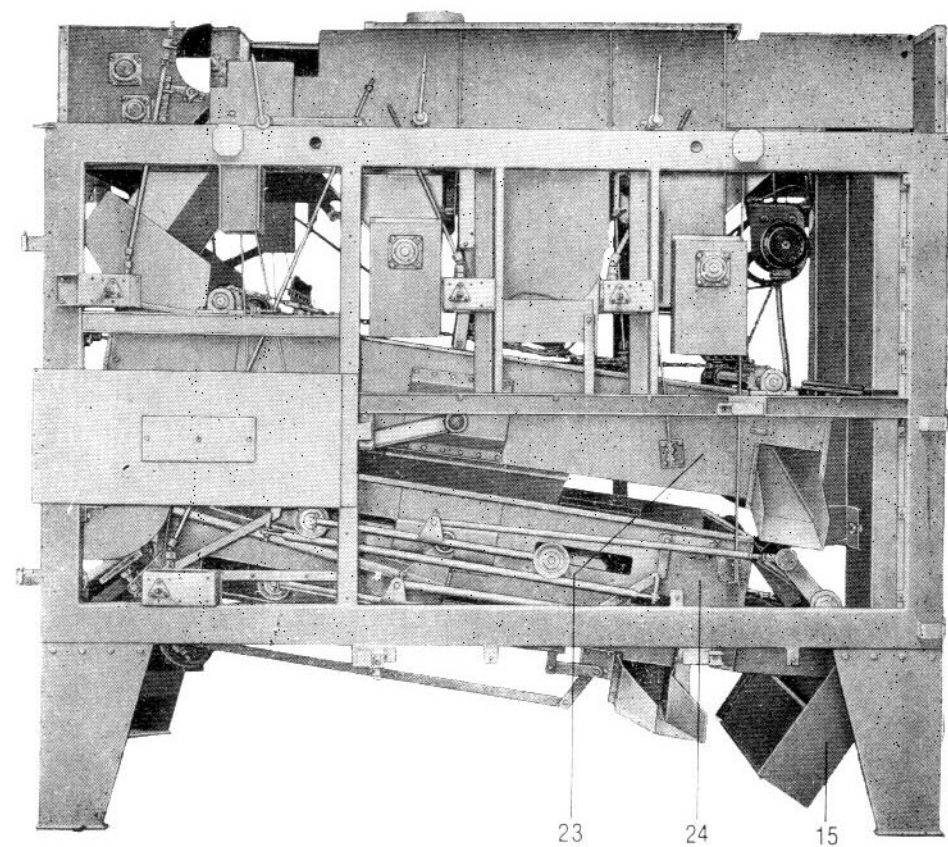
Rys. 2 Widok od strony napędu i od tyłu



Rys. 3 Strona obsługi — widok wewnętrzny maszyny



Rys. 4 Przód — widok wewnętrzny maszyny



Rys. 5 Strona obsługi — bez obudowy

4.2 Opis najważniejszych zespołów konstrukcyjnych

Wialnia sitowa jest maszyną o konstrukcji z zewnątrz zamkniętej. Elementy obsługi rozmieszczone są po jednej stronie maszyny w miejscach dogodnych do obsługi. Funkcjonalnie rozmieszczone okienka umożliwiają wgląd do wnętrza maszyny. Dwie lampy wystarczająco oświetlają wnętrze maszyny. Szybki dostęp do wnętrza maszyny zapewniają dwójce drzwiczek po stronie obsługi i dwójce drzwiczek od strony zasypu. Drzwiczki zamykane są zatrzaskiem z tworzywa sztucznego. Dogodnie rozmieszczone w drzwiczkach wneki chwytowe umożliwiają łatwe otwieranie drzwiczek. Wyłączniki krańcowe wyłączają maszynę podczas pracy przy otwieraniu drzwiczek. Trzy części obudowy po stronie napędu można wyjąć po usunięciu 2 śrub z każdej.

Wialnia sitowa składa się z trzech zespołów funkcjonalnych:

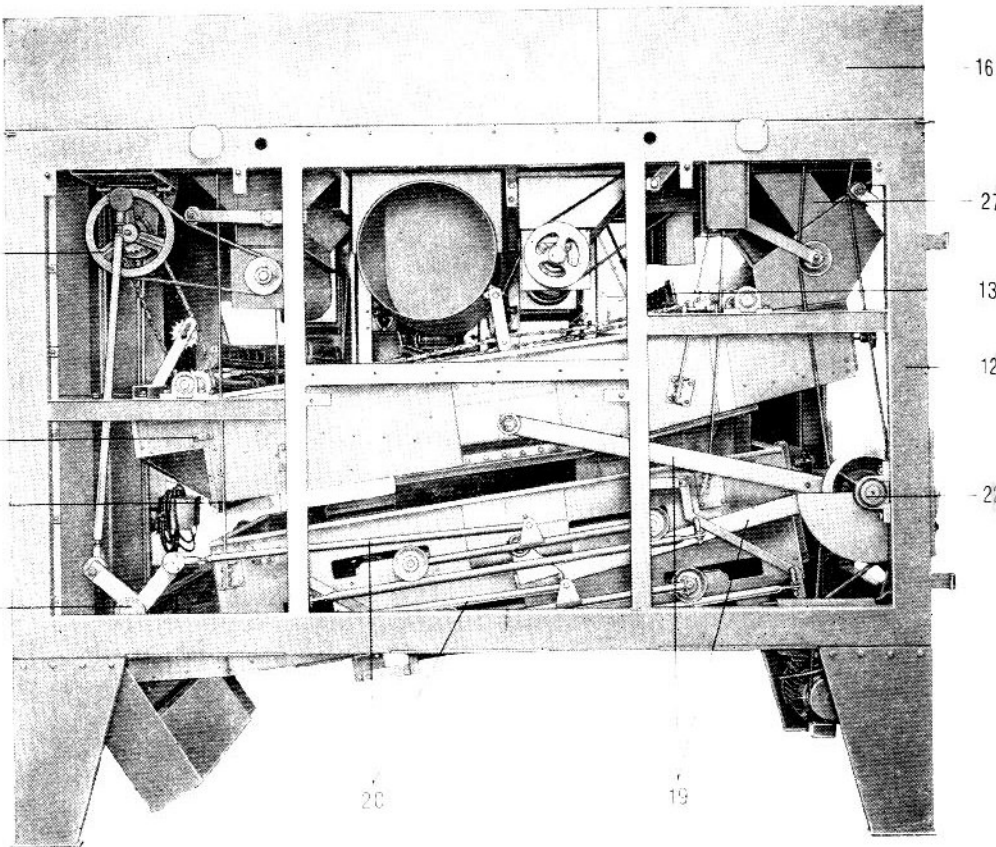
- zasypu
- zespołu sit
- urządzenia wentylatorowego,

które zmontowane są w ramie profilowej. Poniżej zespoły te opisane są bardziej szczegółowo.

Instalacja elektryczna silników, z wyjątkiem wentylatora, lamp i wyłączników krańcowych — wykonana jest wewnątrz maszyny. Kable doprowadzono do wspólnej listwy zaciskowej w zespole sterowniczym, gdzie podłącza się szafę sterowniczą. W pokrywie zespołu sterowniczego umieszczony jest przełącznik dźwigienny do włączania i wyłączania oświetlenia. Odsiew z nad sita górnego oraz odpady z sit dolnych, wialni wstępnej i końcowej odprowadzane są kanałami odprowadzającymi przy drzwiczkach po stronie obsługi. Dostarczany z maszyną próbnik umożliwia pobieranie próbek po wprowadzeniu go do otworów przeznaczonych do tego celu. Próbnik przechowuje się w lewym otworze. Kanały wylotowe przykręcone są do korpusu trzema nakrętkami modyfikowanymi. W razie potrzeby kanały można łatwo zdjąć.

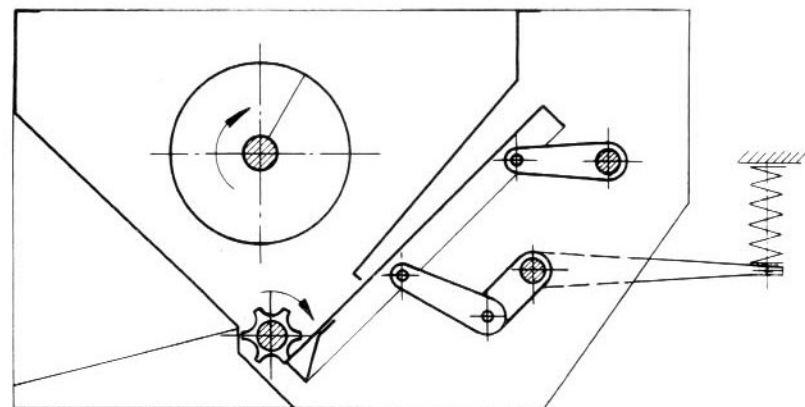
4.2.1 Zasilacz

Zasilacz zamontowany jest na korpusie maszyny po stronie zasypu. Służy on do równomiernego rozprowadzania czyszczonego materiału na całej szerokości sit oraz do ciągłego zasilania wialni wstępnej. Regulacja przepustowości musi być wykonywana przed maszyną. Na pokrywie zasilacza osadzony jest króciec wlotowy, do którego podłączany jest przewód spadowy o średnicy 200 mm. W przypadku wersji wialni dla zbóż K 525 A oczyszczony materiał rozprowadzany jest przez ślimak na całej szerokości zasypu i podawany dalej przez walec zasilający (rys. 7). Właściwe rozprowadzenie wykonuje się za pomocą zasuw przez nastawienie szczeliny w ten sposób, aby ślimak transportował materiał czyszczony z miejsca podawania po stronie obsługi aż na koniec zasilania po stronie napędu maszyny. Umieszczony tutaj wziernik pozwala na obserwowanie rozprowadzenia. Do wyrównywania gwałtownych zmian przepustowości oraz do przepuszczania dużych i zajmujących wiele miejsca zanieczyszczeń zasuwą ułożyskowana jest sprężynowa i po stronie napędu maszyny posiada otwór przelotowy nadmiaru.

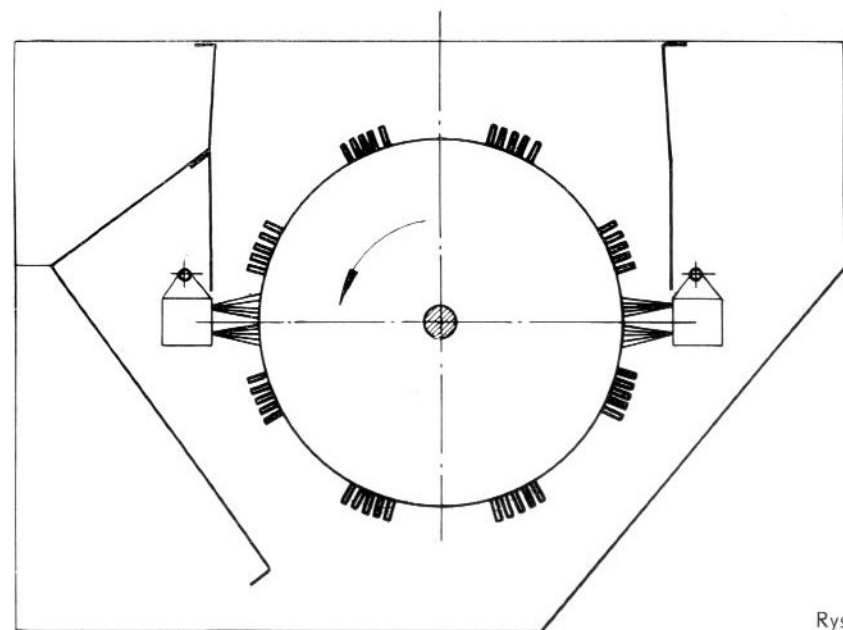


Rys. 6 Strona napędu — bez obudowy

W wialni dla drobnych nasion K 526 A rozprowadzanie na całej szerokości wykonuje zbiornik pośredni z którego czyszczony materiał podawany jest do maszyny za pomocą bębna zaopatrzonego w kolki (rys. 8). Właściwe rozprowadzanie materiału przy tej wersji wialni wykonuje się za pomocą kłapy wyposażonej w szczotki przez nastawienie szczeliny między bębnem i kłapą w ten sposób, aby w zbiorniku na całej szerokości ciągle był oczyszczany materiał. Do obserwacji rozprowadzania służy drugi wziernik. Pokrywa zasilacza wialni K 525 A jest pokrywą dzieloną, aby można było usuwać duże, pozostające w zasilaczu zanieczyszczenia bez konieczności demontażu przewodu spadowego. **Pokrywę można zdejmować tylko podczas postoju maszyny!**



Rys. 7



Rys. 8

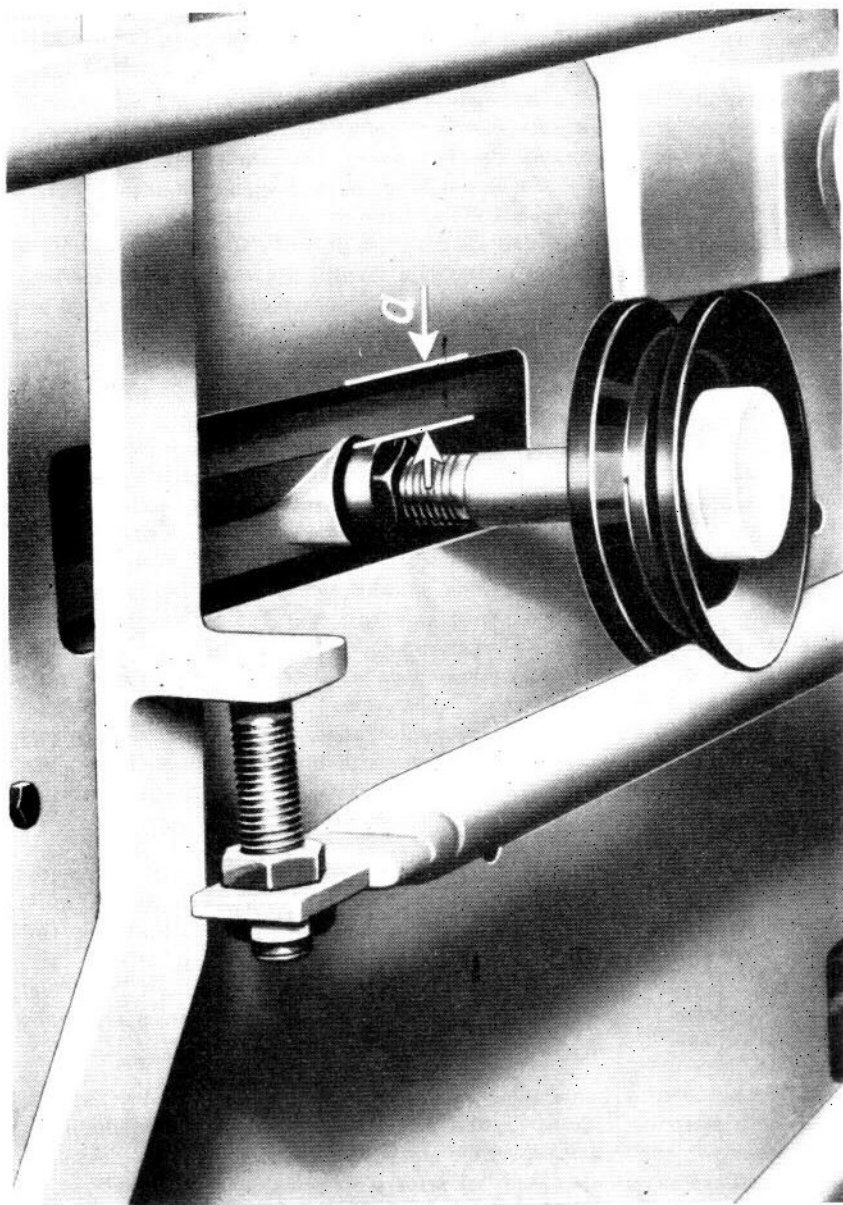
4.2.2 Zespół sit

Zespół sit składa się z dwóch oscylujących w przeciwnych kierunkach i usytuowanych nad sobą skrzyń sit, które zawieszone są w korpusie maszyny na piórach stalowych. Górna skrzynia zawiera płaszczyznę sitową z trzech usytuowanych jedna za drugą ramek sit. Odsiew z pierwszej i połowy drugiej ramki sitowej doprowadzany jest do rozdzielacza. Odsiewy z dalszych części ramek sitowych doprowadzane są z powrotem o tyle, o ile jest to możliwe przez dna spadowe na początek znajdujących się u dołu płaszczyzny sit. Na końcu sita górnego znajduje się rynienka odpływowa, przez którą nadmiary z sit odprowadzane są na zewnątrz. Zgarniacz pracujący na sicie górnym służy do czyszczenia sit i odprowadzania zanieczyszczeń. Oprócz tego nie dopuszcza on do wyskakiwania przesiewanego materiału nad sito górne. Dolna skrzynia sit zawiera dwie płaszczyzny przesiewu, składające się każda z dwóch ramek sitowych. Rozdzielacz materiału sita górnego powoduje równomierne podawanie materiału na obydwie płaszczyzny przesiewu. Odsiew płaszczyzn przesiewu zbierany jest w rynienkach odprowadzających, po jednej dla każdej płaszczyzny, odprowadzany na bok i tam zbierany razem. Materiał z obydwu przesiewów podawany jest wspólnie do wialni końcowej. W wialni K 525 A czyszczenie sit dolnych wykonywane jest za pomocą zgarniacza, natomiast w wialni K 526 A za pomocą szczotek na każdym sicie. Zgarniacz względnie wózek ze szczotkami nastawione są właściwie przez zakład produkcyjny. Zmianę nastawienia należy wykonać tylko wówczas, jeśli zaobserwowane zostanie niedostateczne czyszczenie sit. W celu dopasowania elementów czyszczących do sit można wykonać dla każdej płaszczyzny przesiewu zmianę ustawienia listw bieżnych wózka ze szczotkami. Jednoczesne podnoszenie i opuszczanie dwóch wózków ze szczotkami jest możliwe za pomocą urządzenia nastawczego. Podnosić zgarniacze należy tylko o tyle, aby nie podwijały się one podczas pracy. Jako normatywa powinien posłużyć przy tym wymiar podany na rys. 9. Również w przypadku czyszczenia sit za pomocą szczotek należy unikać zbyt silnego docisku.

Właściwe nastawienie urządzenia do czyszczenia sit należy zabezpieczyć za pomocą dwóch przeciwnakrętek na wrzecionie urządzenia do regulacji, aby po opuszczeniu wózka ze szczotkami podczas wymiany sit można było ponownie szybko nastawić właściwe położenie elementów czyszczących.

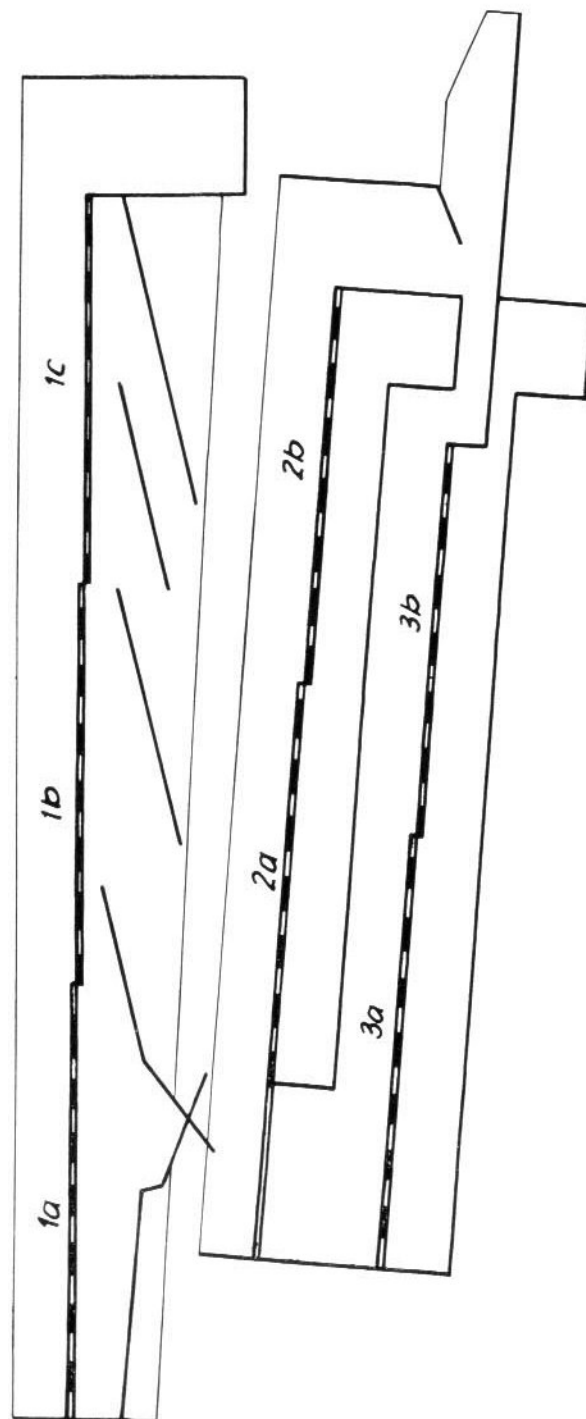
Nie można w żadnym przypadku uruchamiać maszyny przy opuszczonym urządzeniu do czyszczenia sit!

Zgarniacze stosowane są do materiałów, których nasiona są ziarnem grubym, szczotki należy natomiast stosować podczas czyszczenia wszelkiego rodzaju ziarna drobnego. Ramę zgarniaczy względnie szczotek można po wyjęciu sit wyciągnąć ze skrzyni sit. Urządzenie oczyszczania sit napędzane jest przez silnik przekładniowy za pomocą napędu korbowego najpierw na wałek i następnie z wałka poprzez korbowody na wózek ze szczotkami. Amplituda urządzenia czyszczącego wynosi około 110 mm. Ruch drgający zespołu sit wytwarzany jest przez napęd mimośrodowy. Ilość dgrań jest zmienna. Pochylenie sita górnego jest stałe, natomiast sita dolnego zmiennie. Pozycja zespołu sit jest wskazywana, przy czym działka skali odpowiada $2/3^\circ$.



Rys. 9

$a = 7$ dla zgarniaczy
 $a = 25$ dla szczotek



Rys. 10

Na rys. 10 pokazany jest schematycznie przekrój zespołu sit. Odnosnie wyboru sit jako normatywy obowiązują dane podane w tabeli sit. Oczko sita dolnego wybiera się tak, aby były spełnione wymagania odnośnej normy. W przypadku sita górnego ramki sitowe 1 a i 1 b dobiera się tak, aby następował przelot materiału w około 90 %. Przy tym oczka ramek sitowych 1 a i 1 b należy wybrać o jednakowej wielkości względnie 1 b wybrać o jeden do dwóch stopni mniejsze. Oczka ramki sitowej 1 c należy jeszcze raz zmniejszyć o jeden do dwóch stopni, jednak muszą one być tak wielkie, aby nie było przesyphu. Dla pszenicy można dla przykładu stosować:

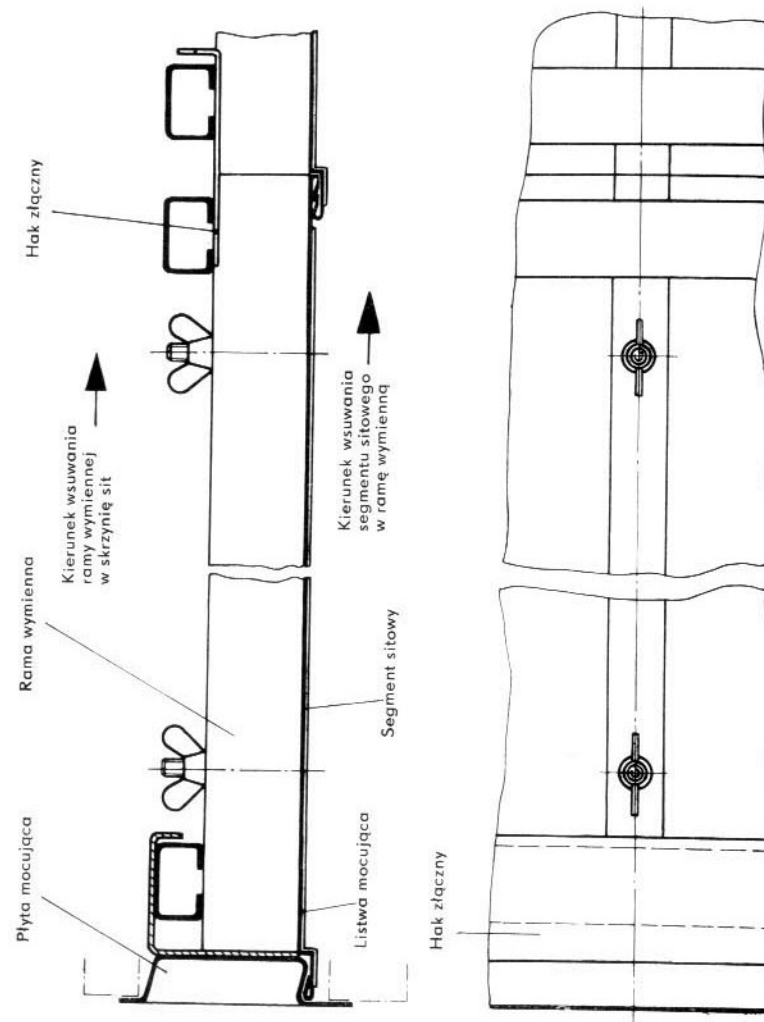
ramka sitowa 1 a	Ø 10
ramka sitowa 1 b	Ø 9
ramka sitowa 1 c	Ø 8
ramka sitowa 2 i 3	± 1,5

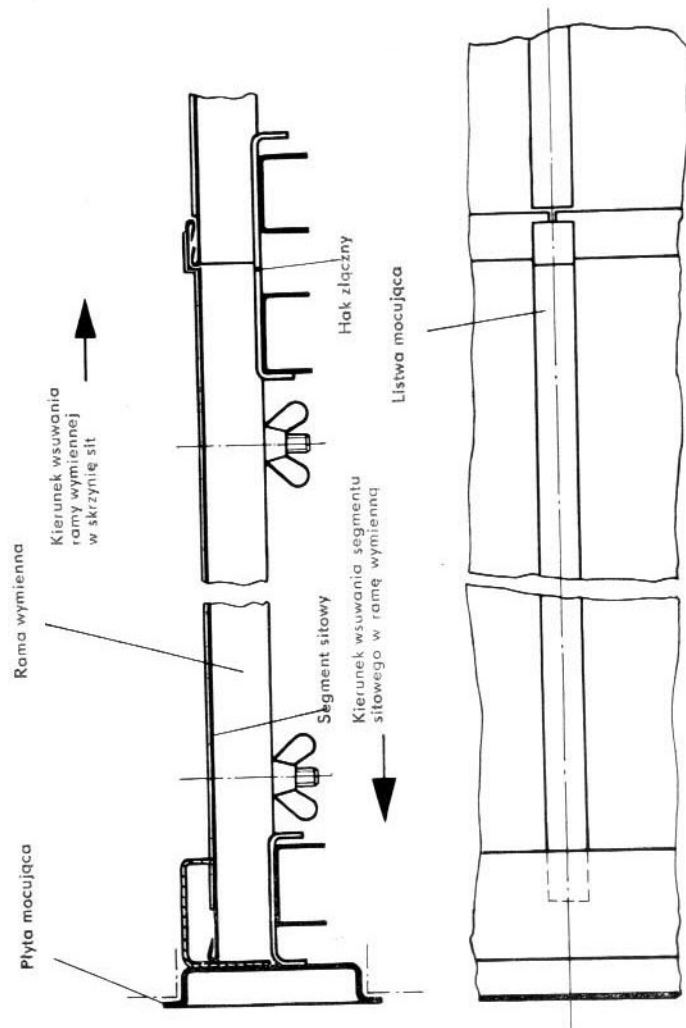
Zespół sit wyposażony jest w ramę sit wymiennych. Do każdego sita wymiennego należy 5 segmentów, które w ramie umocowane są za pomocą 6-ciu listw mocujących i 18-tu nakrętek motylkowych. Podczas wymiany sit odkręca się nakrętki motylkowe, wyciąga segmenty znajdujące się w ramie, wsuwa nowe segmenty i ponownie dokręca nakrętki motylkowe (rys. 11 i 12). Dwie względnie trzy leżące jedna za drugą ramy i mocująca płyta skrajna połączone są ze sobą hakami. Ponieważ haki znajdują się pod listwą poprzeczną, zawinięcie sit dociskane jest mocno do siebie i styk między sitami jest szczelny. Jeśli przy elementach sitowych z uszczelnieniem gumowym naprężenie wstępne jest zbyt wielkie, wówczas haki należy nieco wyprostować. Naprężenie ram wymiennych w stosunku do siebie wykonuje się przez zawieszenie po dwa rygle i dokręcenie śrub z główką gwiazdową do płyty mocującej. Po przeciwnie stronie w obrębie grodzi wylotowych znajdują się opory dla ram. Po odkręceniu i przesunięciu należy je tak nastawić w otworze szczelinowym, aby po zamocowaniu pozostała jeszcze nieznaczna szczelina między płytą mocującą i ścianką skrzyni sit.

4.2.3 Urządzenie wydmuchowo-sitowe

Wialnia sitowa składa się z 2 wialni połączonych ze sobą w górnej części. Zarówno wialnia wstępna jak i wialnia końcowa są wialniami skośnymi. Przebieg przesiewania w wialni końcowej można obserwować. Regulację prędkości powietrza w wialni wykonuje się przez uruchamianie po jednej zasuwie dla wialni wstępnej i końcowej za pomocą kółka ręcznego poprzez wrzeczono gwintowane, przy czym istnieje możliwość nastawiania zasuw prawie bezstopniowo. Pozycja zasuw wskazywana jest na skali. Frakcje z wialni odprowadzane są na zewnątrz za pomocą ślimaków. Potrzebny do przewiania strumień powietrza wytwarzany jest przez dostawiany jako część wyposażenia wentylator promieniowy względnie podawany przez podłączenie do instalacji centralnej. Wentylator promieniowy może być zamontowany przy maszynie względnie ustawiony oddzielnie. Podczas podłączanie elektrycznego wentylatora należy zwrócić uwagę, aby był on włączany po włączeniu zespołu sitowego.

Rys. 11 Sito dolne





5. Wyposażenie i sposób działania maszyny

5.1 Opis możliwych rodzajów wyposażenia

Wialnia sitowa dostawiana jest w dwóch wersjach.

K 525 A: wialnia sitowa do wstępnego czyszczenia zboża, nasion roślin oleistych i strączkowych posiada:

- wbudowane i zainstalowane silniki 3 N ~ 380 V, IP 44, 50 Hz
1,5 kW dla napędu sit
0,55 kW dla oczyszczacza sit
- wbudowane i zainstalowane oświetlenie wewnętrzne na napięcie 220 V
- skrzynkę zaciskową z wyłącznikiem światła
- zasilanie dla materiałów „spływowych”
- oczyszczanie sita górnego za pomocą obiegowego zgarniacza
- oczyszczanie sita dolnego za pomocą zgarniacza
- stopniowaną regulację częstotliwości drgań sit (320/340/360 min⁻¹)
- stałe pochylenie sita górnego 8°
- bezstopniową regulację pochylenia sita dolnego od 8 do 12°
- próbnik do kontroli czyszczonego materiału
- specjalny komplet sit dla zbóż, a mianowicie po dwie szt. Rv 8,0; 9,0; 10,0; 12,0 po 4 szt. Lv 1,2
norma TGL 16 263 jako wymienne sitowe elementy blaszane
- komplet części zamiennych

K 526 A: wialnia sitowa do wstępnego czyszczenia nasion traw i koniczyn posiada:

- wbudowane i zainstalowane silniki 3 N ~ 380 V, IP 44, 50 Hz
1,5 kW dla napędu sit
0,55 kW dla oczyszczacza sit
- wbudowane i zainstalowane oświetlenie wewnętrzne na napięcie 220 V
- skrzynkę zaciskową z wyłącznikiem światła
- zasilanie dla materiałów ciężko „spływowych”
- oczyszczanie górnego sita za pomocą obiegowego zgarniacza
- oczyszczanie dolnego sita za pomocą szczotek
- stopniowaną regulację częstotliwości drgań (320/340/360 min⁻¹)
- stałe pochylenie sita górnego 8°
- bezstopniową regulację pochylenia sit dolnych od 8 do 12°
- próbnik do kontroli czyszczonego materiału
- specjalny komplet sit dla ziarna drobnego, a mianowicie po 2 szt. Rv 4,0; 5,0; 6,0; 7,0; 8,0; 10,0; po 4 szt. Lv 0,6
norma TGL 16 263 jako wymienne sitowe segmenty blaszane
- komplet części zamiennych

Ponadto jako wyposażenie dodatkowe dostarcza się:

lej wylotowy dla oczyszczonego materiału
ramę zsypaną dla wylotów

wentylator do montowania przy maszynie
 wentylator ustawiany oddzielnie poza maszyną
 rurę odsysającą przy podłączeniu do centralnej
 instalacji odsysającej
 sita z oczkami wg normy TGL 16 263
 oczyszczacz sit ze szczotkami lub zgarniaczem
 kolanko 45°, □ 400 dla wentylatora
 kształtkę przejściową □ 400 dla Ø 500 (giętka)
 elektryczną szafę sterowniczą
 W przypadku potrzeby wyposażenie dodatkowe należy w zamówieniu podawać oddzielnie.
 Dalsze elementy wyposażenia dodatkowego podane są na planach ustawienia.

5.2 Opis działania maszyny

Oczyszczany materiał doprowadza się do zasilacza przewodem rurowym i rozprawia na całej szerokości. Szczelinę przelotową zasuwę regulacyjnej należy tak dopasować do zasilania nastawionego przed maszyną, aby było zapewnione równomierne rozprawianie. Z zasilacza materiał podawany jest do wialni wstępnej. Wialnia ta oczyszcza materiał z kurzu i lekkich zanieczyszczeń. W zespole sit sito górne odziera grube zanieczyszczenia jak słoma i części kłosów, które przez zgarniacz obiegowy odprowadzane są do rynienki odpływowej. Równomierne rozdzielanie na dwa równoległe pracujące sita dolne zapewnia rozdzielacz strumienia materiału. Sito dolne służy do odsiewania bardzo drobnych zanieczyszczeń jak piasek i części łuski. Usytuowana jako następny zespół wialnia końcowa sortuje ziarno wg prędkości unoszenia i wspomaga w znacznym stopniu pracę sit dolnych. Oczyszczony materiał wypadający z wialni końcowej może być zbierany w leju i podawany do dalszej przeróbki. Odchody z sit i z wialni wyprowadzane są po stronie obsługi i stamtąd odprowadzane. Można je kontrolować za pomocą próbnika. Schemat działania przedstawia schematycznie opisany tu przebieg funkcjonalny.

6. Ustawianie

Przygotowanie do ustawienia należy przeprowadzić zgodnie z planem fundamentu. Poza tym należy zwrócić uwagę na podaną na planie ustawienia wolną przestrzeń dla otwierania drzwiczek i wymiany sit. Wialnię należy ustawić w pomieszczeniu chroniącym ją przed wpływami atmosferycznymi. Najpierw należy, zgodnie z planem fundamentu, wykonać w podłodze lej zsypany dla czystego ziarna i ramę zsypaną dla odpadów tak, aby ich górna krawędź leżała na równi z powierzchnią podłogi. Następnie w przewidzianym miejscu należy ustawić maszynę i zamocować ją. Części dostarczone luzem — jak kółka ręczne, próbniki, śruby itd. należy zamocować zgodnie z planem montażowym. Dalsze prace przy ustawianiu — jak montaż wentylatora, ułożenie przewodu dla powietrza odlotowego, podłączenie rury zasilającej i rur spadowych do odprowadzania czystego ziarna i odpadów — należy wykonać zgodnie z projektem lub z planem ustawiania. Aby zapobiec przenoszeniu drgań, należy zwracać uwagę,

by przewody powietrza odlotowego podłączone były do maszyny w sposób elastyczny. Maszynę podłącza się w szafie sterowniczej zgodnie ze schematem obwodowym należącym do szafy sterowniczej lub do centralnej instalacji sterowniczej zgodnie z danymi projektowymi. Wewnątrz maszyny zainstalowany jest wszystkie sprzęt elektryczny, a kable doprowadzone są do wspólnej listwy zaciskowej zespołu sterowniczego. Kable z szafy sterowniczej względnie z centralnej instalacji sterowniczej należy doprowadzić do listwy zaciskowej. Podczas próbnego rozruchu należy sprawdzić kierunek obrotów silników. Dla sit blaszanych należy przewidzieć odpowiednie składowanie wykluczające wystąpienie korozji i możliwość uszkodzeń mechanicznych. Maszyna transportowana jest według schematu transportu względnie przez przesuwanie na płozach. W przypadku wystąpienia trudności podczas transportu wewnątrz budynku, można zmniejszyć wymiary maszyny podejmując następujące środki:

1. Zmniejszenie wysokości o 245 mm na 2415 mm
 - Odkręcić trzy elementy obudowy po stronie napędu
 - Zdjąć 4 drzwi
 - Odkręcić obudowę pod zespołem sterowniczym
 - Odkręcić część zasysającą przy wialni końcowej
 - Odkręcić zsypy
 - Odkręcić cztery nóżki stojaka i przykręcić 4 nóżki transportowe o mniejszej wysokości.
2. Zmniejszenie szerokości korpusu maszyny do 2330 mm
 - Odkręcić obydwie części obudowy po stronie obsługi zawierające okienka
 - Odkręcić zespół sterowniczy po uprzednim odłączeniu kabli
 - Odkręcić zawiasy drzwiowe i przyłgi drzwiowe
 - Odkręcić przekładnię obsługi (Uwaga! Dźwignie regulacji pochylenia sit muszą być zabezpieczone przy korpusie)
 - Odkręcić ślimaki odprowadzające.
3. Zmniejszenie wysokości maszyny na 2100 mm
 - Odkręcić górne pokrywy części górnej i zasilanie
 - Odkręcić górne blachy obudowy
 - Odkręcić zasilacz
 - Odkręcić w całości część górną przez rozłączenie połączenia wialni końcowej i stojaka, rozpoczynając rozbieranie od wialni wstępnej.
4. Dalszy demontaż maszyny
 - Przy dalszym zmniejszaniu wymiarów maszyny należy postępować w następujący sposób:
 - Wymontować silnik napędu sit włącznie z wahaczem i urządzeniem mocującym
 - Odkręcić korbowody napędu sit od wałka napędu sit
 - Wymontować korbowody oczyszczacza sit
 - Wymontować wałek napędu sit
 - Wymontować trzy rynny spadowe dla wylotów z sit

Przytrzymać dolny zespół sit za dolnej ramie stojaka i wyciągnąć do przodu po uprzednim odkręceniu piór do podwieszania zespołu sitowego
Wymontować łańcuch zbieraka włącznie z wałkami zbieraka
Wymontować silnik przekładniowy
Wymontować wałek napędowy wózka szczotek
Wymontować regulację pochylenia sit
Wymontować kanały unoszenia
Teraz po rozkręceniu połączeń na śruby można jeszcze rozebrać stojak.

7. Rozruch i obsługa

7.1 Przygotowanie do rozruchu

Wialnię należy wyposażać w sita blaszane z oczkami odpowiednimi do rodzaju czyszczonego ziarna. Sita z odpowiednimi oczkami można wybrać z załączonej tabeli sit, zawierającej oprócz tego najważniejsze rodzaje czyszczonego w wialni ziarna. Dane te należy traktować jako wartości przeciętne, ponieważ ostateczny wybór sit zależy od wielu czynników, jak gatunku ziarna, roku zbiorów, czystości początkowej, rodzaju zanieczyszczeń, pochodzenia oraz istniejących wymiarów sit. Dalsze wskazówki podano pod punktem 4. Wialni nie wolno uruchamiać bez założonej ramy sit. Oczyszczacz sit należy nastawić tak, aby zgarniacze lub szczotki przylegały równomiernie do sit. Należy unikać zbyt silnego docisku. Należy sprawdzić napięcie pasków klinowych. Sprawdzanie codziennie jest konieczne do chwili przepracowania około 100 roboczogodzin. Paski powinny być tylko lekko napięte, aby łożyska nie ulegały silnemu nagrzanemu względnie wałki zgięciu. Dotyczy to szczególnie napędu sit. Przed rozruchem maszyny należy sprawdzić dokręcenie połączeń na śruby i dokręcić te połączenia, gdzie śruby podczas transportu uległy poluzowaniu. W dalszej części instrukcji podano objaśnienie użytych w maszynie symboli.

Uwaga!

Przy przestawieniu nachylenia sita usunąć należy oznaczone żółtym kolorem ustalenie nachylenia sita (patrz rysunek X).

7.2 Rozruch

Maszynę należy uruchomić z szafy sterowniczej przy zamkniętym zasypie. Po nastawieniu przepustowości należy wyregulować rozprowadzanie równomierne na całej szerokości. Odpowiednio do czyszczonego materiału należy otworzyć zasuw wialni wstępnej i końcowej. Właściwe nastawienie zasuw i właściwy dobór sit należy sprawdzić przez pobranie próbki na zsypanach.

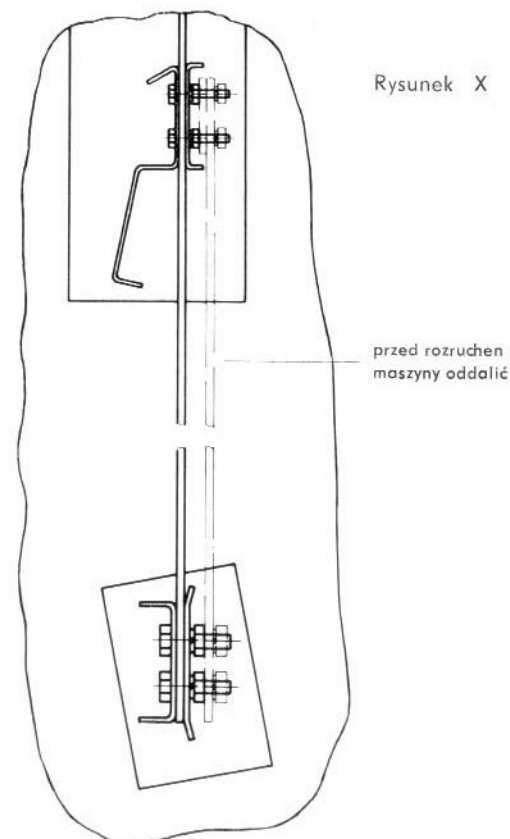
Oдноśnie pochylenia sit i częstotliwości drgań sit obowiązuje następująca zasada:

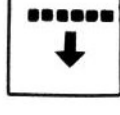
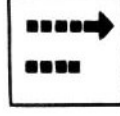
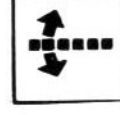
Dla ziarna łatwo zsypanego się należy stosować niewielkie pochylenie, względnie niską częstotliwość; dla ziarna zsypanego się trudno korzystne jest duże pochylenie, względnie wysoka częstotliwość drgań. Pochylenie sit można regulować przy zatrzymanej maszynie lub będącej w ruchu.

7.3 Zmiana rodzaju materiału czyszczonego

Przy zmianie rodzaju czyszczonego materiału wialnię należy oczyścić. W szczególności należy zwrócić uwagę na następujące punkty.

1. Przez kilka minut uruchomić maszynę bez podawania materiału.
2. Sita i oczyszczacz sit należy wyjąć z maszyny i oczyścić.
3. W przypadku wialni K 526 A należy oczyścić szczotki klap regulacyjnych.



Symbol	Znaczenie	Symbol	Znaczenie
	Zasyp		Odpady z wialni wstępnej
	Zwiększanie przepustowości przy obrocie w lewo		Odpady z wialni końcowej
	Regulacja prędkości przepływu powietrza w wialni wstępnej		Przelot przez sito dolne
	Regulacja prędkości przepływu powietrza w wialni końcowej		Złot z sita górnego
	Oświetlenie		Kierunek obrotu w lewo
	Regulacja pochylenia sit		Kierunek obrotu w prawo

8. Przepisy konserwacji

8.1 Dogląd i konserwacja

Konieczne prace konserwacyjne zestawiono w podanej poniżej tabeli.

Okres	Wykonywane czynności
co 500 roboczogodzin	sprawdzić naprężenie pasków klinowych
co 1000 roboczogodzin	nasmarować maszynę wg planu smarowania
co 2000 roboczogodzin	nasmarować maszynę wg planu smarowania, sprawdzić osady w przewodzie odprowadzającym powietrza, sprawdzić osadzenie kurzu w wentylatorze

Wyraźnie zwraca się uwagę na to, aby stosować tylko środki smarne podane w planie smarowania. Smarowanie łożysk wymagających niewielkiej konserwacji wykonuje się w ten sposób, że wykręca się kołek gwintowany z korpusu łożyska i w otwór po nim wkręca smarowniczkę kulkową A8, norma TGL 0-3402, jeśli brakuje smarownicy. Ubytki oleju w silniku przekładniowym należy wyrównywać dolewając oleju. Podczas zmiany oleju silnik przekładniowy należy wymontować. Od czasu do czasu należy na pewien czas otworzyć zupełnie zasuwę regulacji powietrza, aby nastąpiło oczyszczenie prowadnicy zasuw i przedmuchiwanie przewodu odprowadzającego powietrza. Silniki trzeba regularnie odkurzać.

8.2 Przepisy docierania

Podczas pierwszych 100 roboczogodzin należy szczególnie zwracać uwagę na rozciąganie (wydłużanie) pasków klinowych i łańcuchów. Należy sprawdzać, czy śruby do mocowania korbowodów, zawieszenia sit, łożyska itd. są mocno dokręcone i w razie potrzeby dokręcić je.

9. Ewentualne zakłócenia w pracy wialni i ich usuwanie

Zakłócenia	Środki zaradcze
Niespokojna praca maszyny	Sprawdzić równe ustawienie stojaka maszyny i jego zamocowanie, sprawdzić łożyska wałka napędowego sit oraz połączenia na śruby korbowodów; sprawdzić, czy na wirniku wentylatora nie ma osadzonego kurzu.
Czyszczone ziarno porusza się po jednej stronie sit	Sprawdzić poziome ustawienie maszyny; usunąć zapchania na zasilaniu, sprawdzić ustawienie zasuw.
Sita zapychają się	Wyregulować oczyszczacz sit
Za niska prędkość powietrza	Sprawdzić, czy przewód odlotowy nie jest zapchany
Sita są luźne	Dokrecić pokrętkę gwiazdźstę lub nastawić zderzaki
Bicie między sobą łańcucha zgarniacza	Łańcuch napreżyć
Za duże odchody	Unikać przesypu sita górnego, zmniejszyć ilość powietrza
Uszkodzone żarówki	Odkręcić dwie nakrętki motylkowe, wyjąć oprawę lampy i zmienić żarówkę
Zużyte listwy bieżne wózka ze szczotkami	Obrócić listwy o 180°
Bicie wózka zgarniaczy lub wózka ze szczotkami o skrzynię sit	Zmniejszyć wielkość suwu przez skrócenie korbowodu między napędem korbowym i wałkiem napędu wózka lub zmianę pozycji wózka szczotek przez wydłużenie lub skrócenie korbowodów między wałkiem napędu wózka szczotek i wózkiem szczotek.

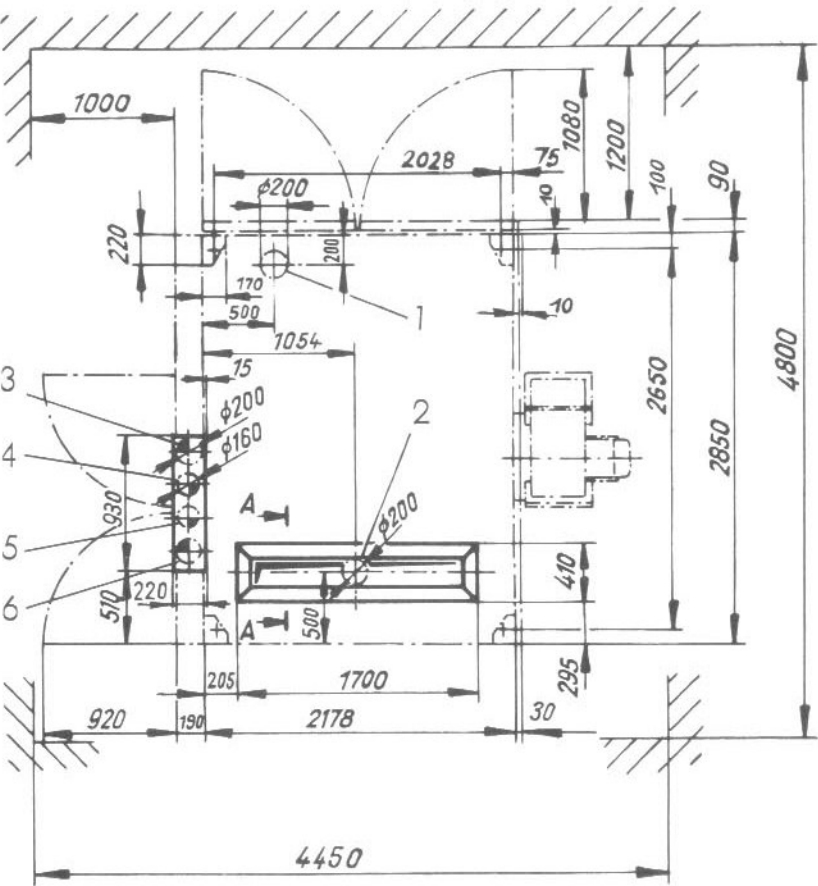
10. Wskazówki dotyczące przestrzegania przepisów ochrony pracy

Zwracamy uwagę na przestrzeganie przepisów ochrony pracy i przepisów przeciwpożarowych, obowiązujących w Waszym kraju!

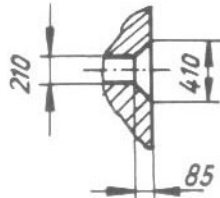
Uwaga!

- Przy ustawianiu maszyny należy wybrać miejsce tak, by możliwa była prawidłowa obsługa i konserwacja.
- Drzwiczki powinny koniecznie otwierać się bez przeszkód.
- Maszynę można uruchamiać tylko przy zamkniętych drzwiczkach i przykręconych częściach obudowy.
- Zabrania się blokowania działania wyłączników krańcowych.
- Maszyny nie można uruchamiać przed właściwym zainstalowaniem przewodu odlotowego powietrza i bez podłączenia do zasilacza rury spadowej o długości co najmniej 800 mm.
- Wzbronionym jest wchodzenie na maszynę podczas jej pracy.
- Po otwarciu przednich drzwiczek należy obciążniki wałka napędowego sit ustawić w dolnej stabilnej pozycji.
- Oświetlenie wewnętrzne trzeba po pracy kontrolnej bezwarunkowo wyłączyć. Osiany kurz na lampach trzeba regularnie usuwać.

Rys. 13 Plan fundamentu pod K 525 A

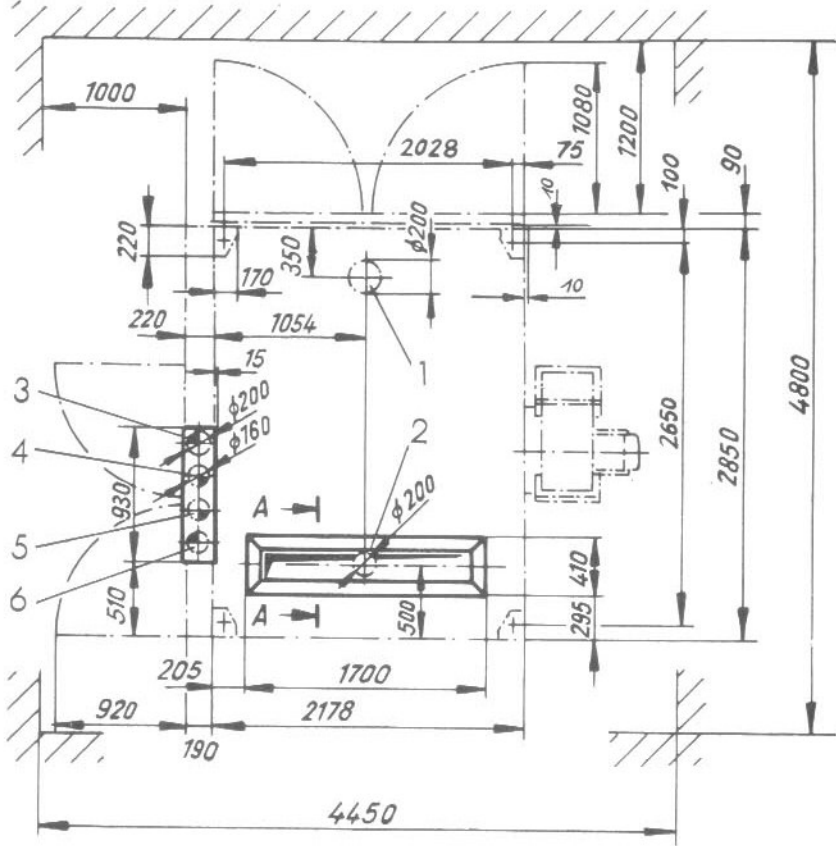


Przekrój A-A

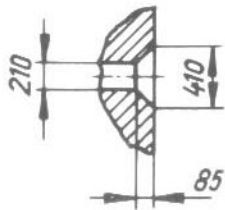


- | | | |
|--|---------------------|-----------|
| 1 — doprowadzanie czyszczonego materiału | 3 — wialnia wstępna | } odchody |
| 2 — wylot oczyszczonego materiału | 4 — wialnia końcowa | |
| | 5 — sito dolne | |
| | 6 — sito górne | |

Rys. 14 Plan fundamentu pod K 526 A

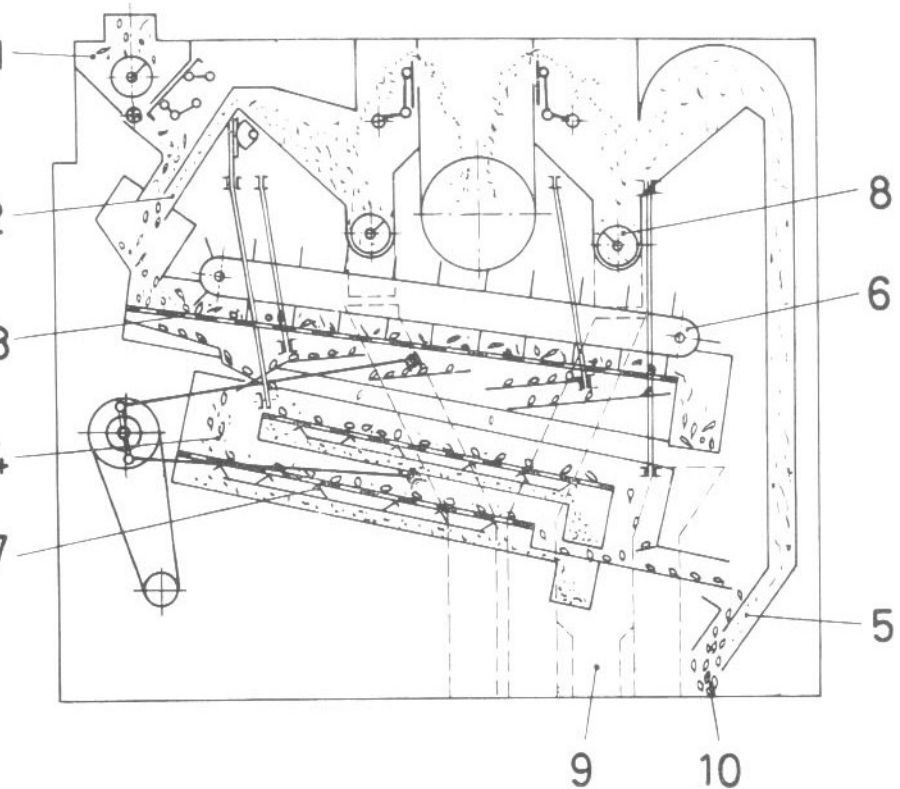


Przekrój A-A



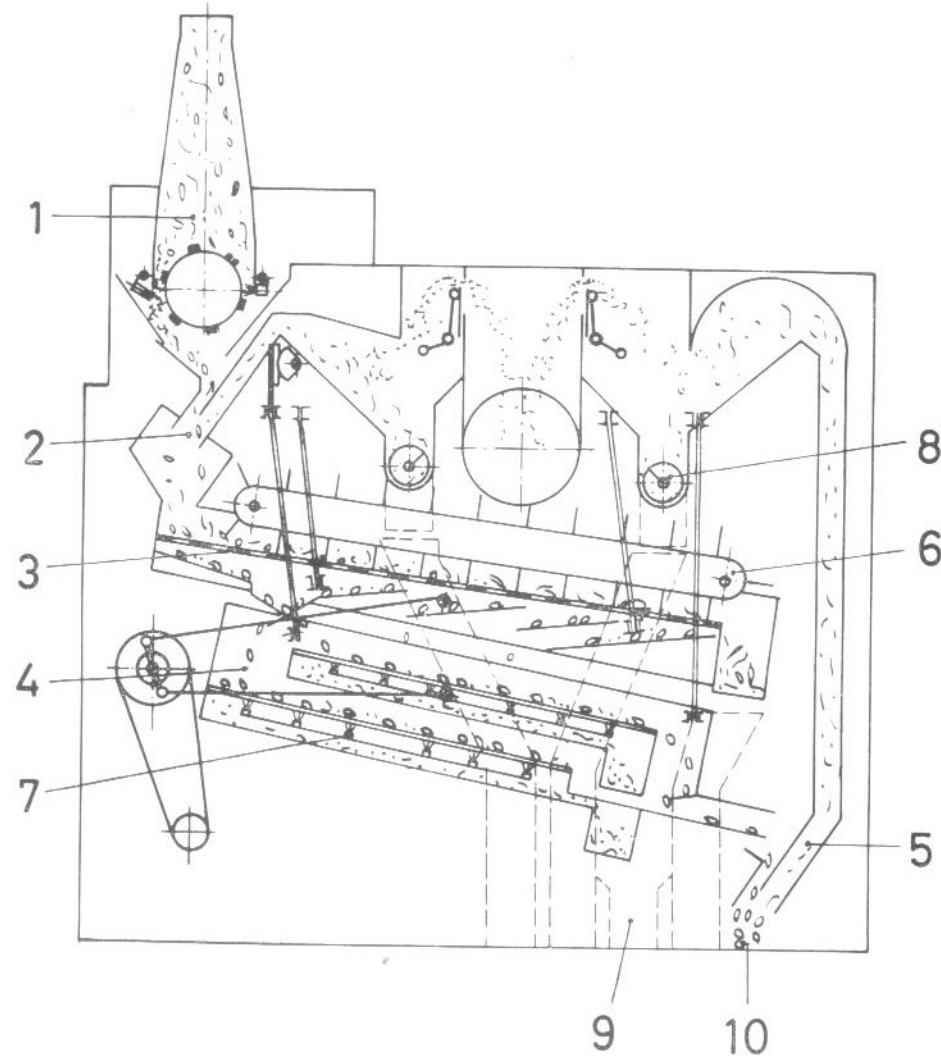
- | | | |
|--|---------------------|-----------|
| 1 — doprowadzanie czyszczonego materiału | 3 — wialnia wstępna | } odchody |
| 2 — Wylot oczyszczonego materiału | 4 — wialnia końcowa | |
| | 5 — sito dolne | |
| | 6 — sito górne | |

Rys. 15 Schemat działania wialni K 525 A



- 1 zasilanie
- 2 wialnia wstępna
- 3 sito górne
- 4 sita dolne
- 5 wialnia końcowa
- 6 zgarniacz sita górnego
- 7 zgarniacz sit dolnych
- 8 ślimak odprowadzający
- 9 wylot dla odchodów
- 10 oczyszczony materiał

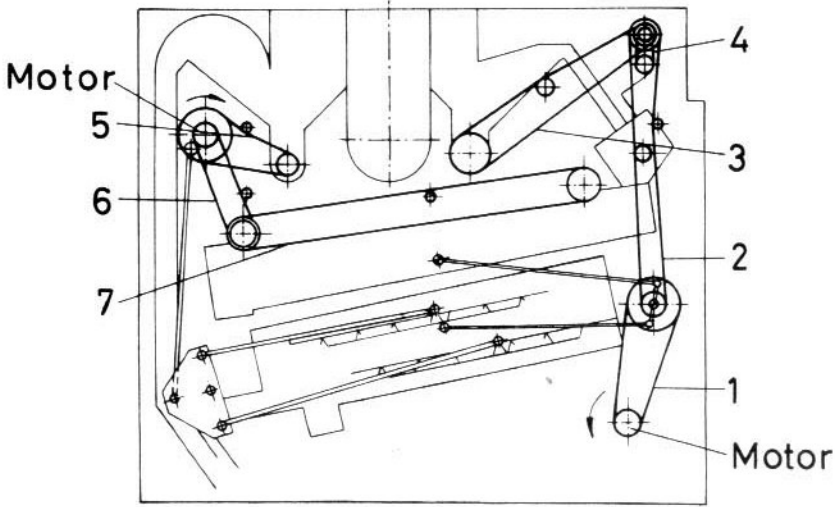
Rys. 16 Schemat działania wialni K 526 A



- 1 zasilanie
- 2 wialnia wstępna
- 3 sito górne
- 4 sita dolne
- 5 wialnia końcowa
- 6 zgarniacz sita górnego
- 7 szczotki
- 8 ślimak odprowadzający
- 9 wyloty dla odchodów
- 10 oczyszczony materiał

Rys. 17 Schemat napędu wialni K 525 A

Lp	dw 1 do 1	dw 2 do 2	n ₁	n ₂	n ₁	n ₂	Pasek klinowy	Łańcuch drabinkowy TGL 11 796
1	120 125 130	274 268 262	710	320 340 360	—	—	SPB × 1900	—
2	190	224	340	288	—	—	SPB × 3350	—
3	112	200	288	161	—	—	B × 2650	—
4	77,16	101,33	288	219	19	25	—	08B-1-44
5	280	112	31,5	79	—	—	B × 1500	—
6	115,74	103,67	31,5	35	19	17	—	12B-1-74
7	103,67	103,67	35	35	17	17	—	12B-1-8-2A-204

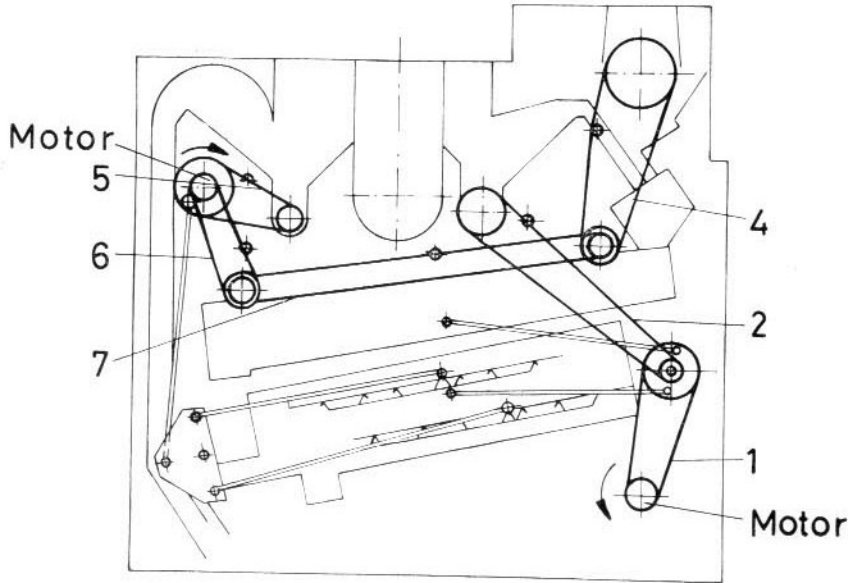


Wskazówki dotyczące wymiany pasów

Przy wymianie pasów 1 i 2 należy poluzować prawe łożysko wałka napędu sit i po lewej stronie odkręcić od korpusu. Przy tym należy wałek oprzeć o stojak lub skrzynię sit. Przy zmianie paska 5 należy odkręcić napęd korbowy z tarczy pasowej. Pas 3 należy zmieniać bez odkręcania jakichkolwiek części.

Rys. 18 Schemat napędu wialni K 526 A

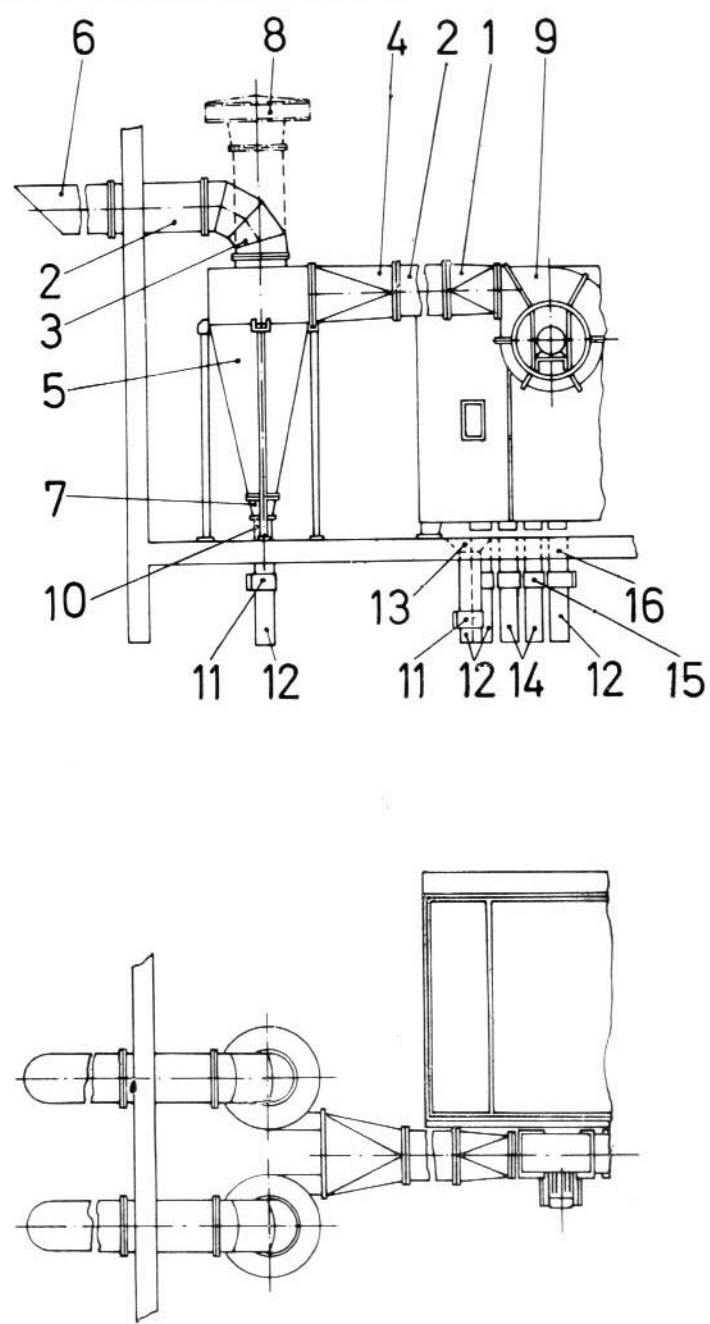
Lp	dw 1 do 1	dw 2 do 2	n ₁	n ₂	n ₁	n ₂	Pasek klinowy TGL 6554	Łańcuch drabinkowy TGL 11 796
1	120 125 130	274 268 262	710	320 340 360	—	—	SPB × 1900	—
2	122	250	340	165	—	—	SPB × 3000	—
4	115,74	200,41	24	14	19	33	—	12B-1-112
5	280	112	31,5	88	—	—	B × 1500	—
6	115,74	151,99	31,5	24	19	25	—	12B-1-78
7	103,67	103,67	24	24	17	17	—	212 Bx-4-2A-102



Wskazówki dotyczące wymiany pasów

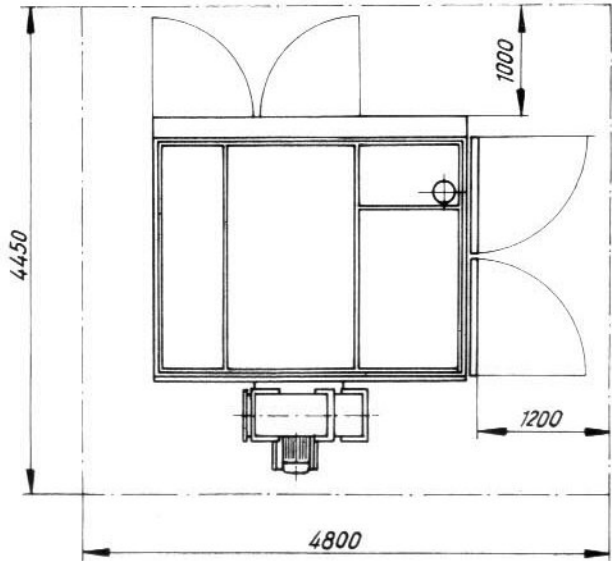
Podczas zmiany pasa 1 i 2 należy poluzować łożysko wałka napędu sit po prawej stronie i odkręcić od korpusu po lewej stronie. Przy tym należy wałek oprzeć o stojak lub skrzynię sit. Podczas zmiany paska 5 należy odkręcić napęd korbowy od tarczy pasowej. Pas 3 należy zmieniać bez odkręcania jakichkolwiek części.

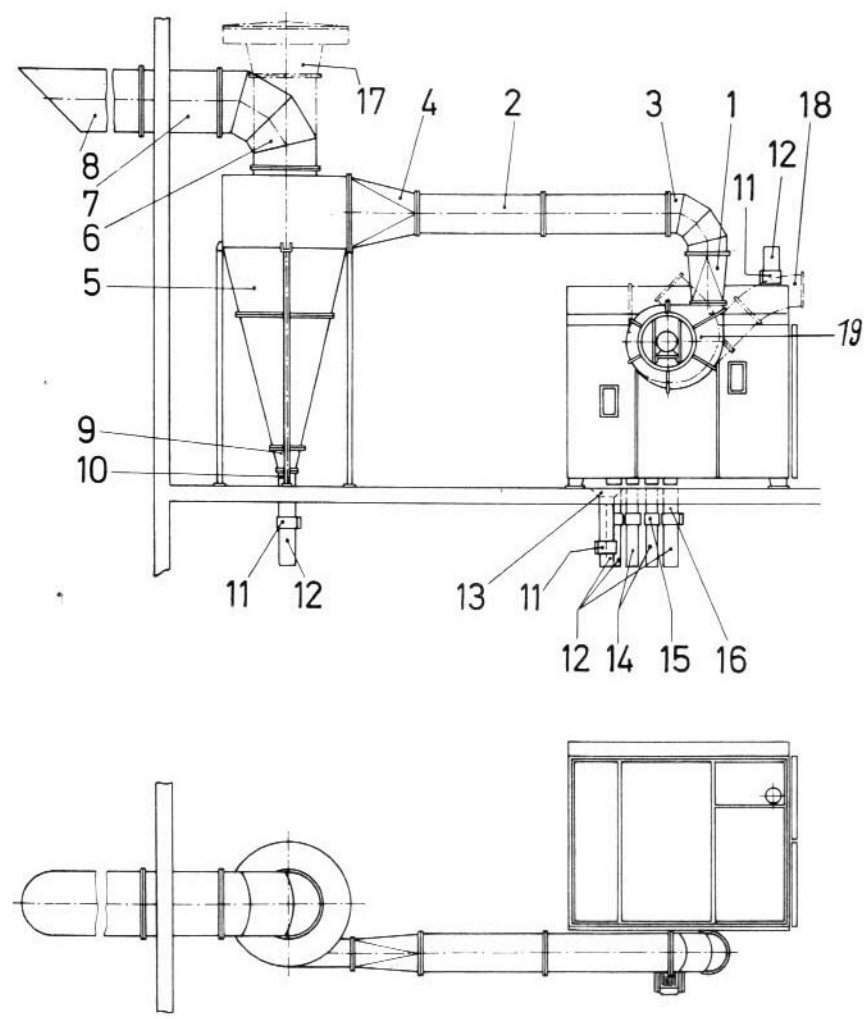
Rys. 19 Plan ustawiania wialni K 525 A



Znaczenie liczb na rys. 19

- 1 kształtka przejściowa 6545—0093:000/03
- 2 rura z kołnierzem 500 × 980 PeN 60 101
rura z kołnierzem 500 × 490 PeN 60 101
- 3 kolanko 500 × 90° PeN 60 104
kolanko 500 × 45° PeN 60 104
kolanko 500 × 30° PeN 60 104
- 4 kształtka przejściowa PeN 152
- 5 oddzielnacz odśrodkowy L 1000 PeN 48 305
oddzielnacz odśrodkowy P 1000 PeN 48 306
- 6 końcówka rurowa, skośna 500 PeN 60 103
- 7 kształtka przejściowa PeN 127
- 8 daszek nad rurą wylotową 500 PeN 48 313
- 9 wentylator 6525—3200:000/01
- 10 końcówka rurowa, prosta B 200 × 980 PeN 60 102
- 11 obejma gładka 200 PeN 48 406
- 12 rura E 200 × 1 × 1960 PeN 60 151
rura E 200 × 1 × 980 PeN 60 151
- 13 lej wylotowy 6525—0091:000/02
- 14 rura E 160 × 1 × ... PeN 60 151
- 15 obejma, gładka 160 PeN 48 406
- 16 rama zsykowa 6525—0092:000/12

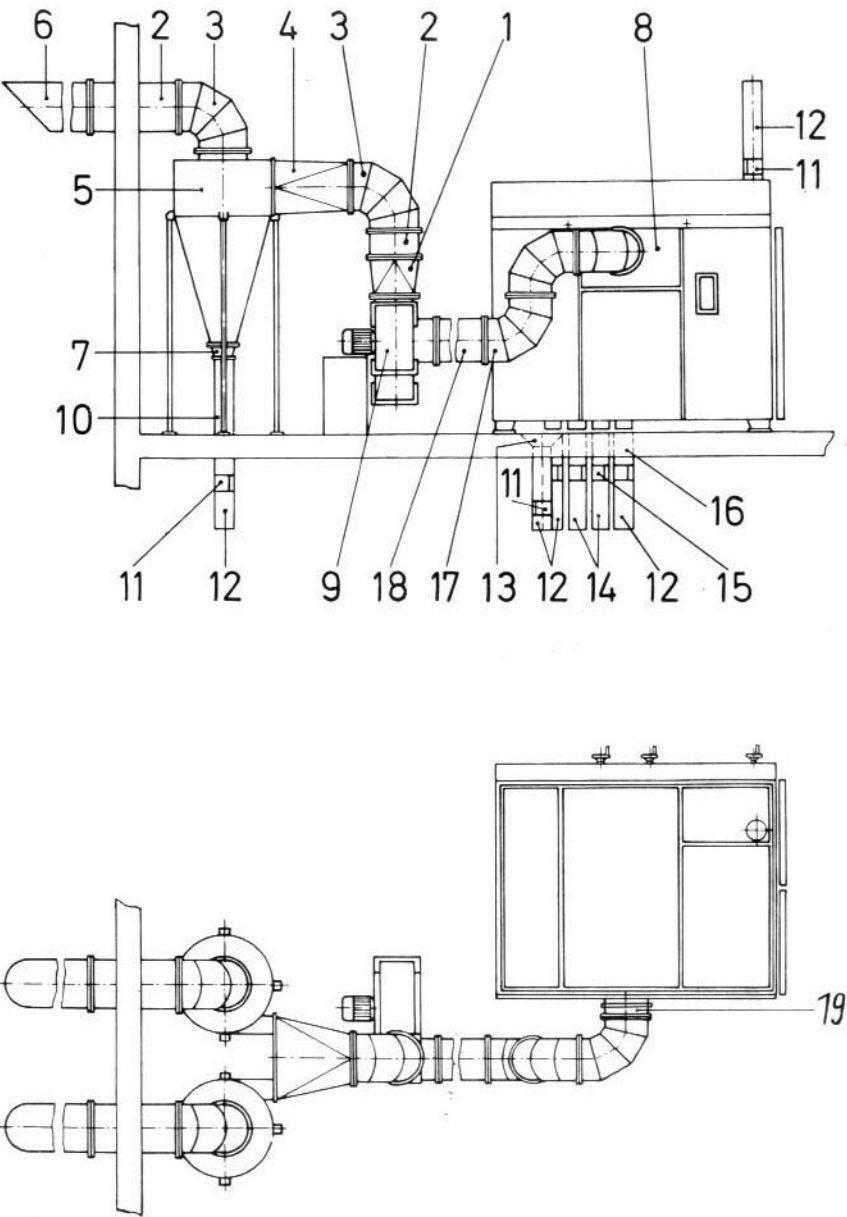




Znaczenie liczb na rys. 20

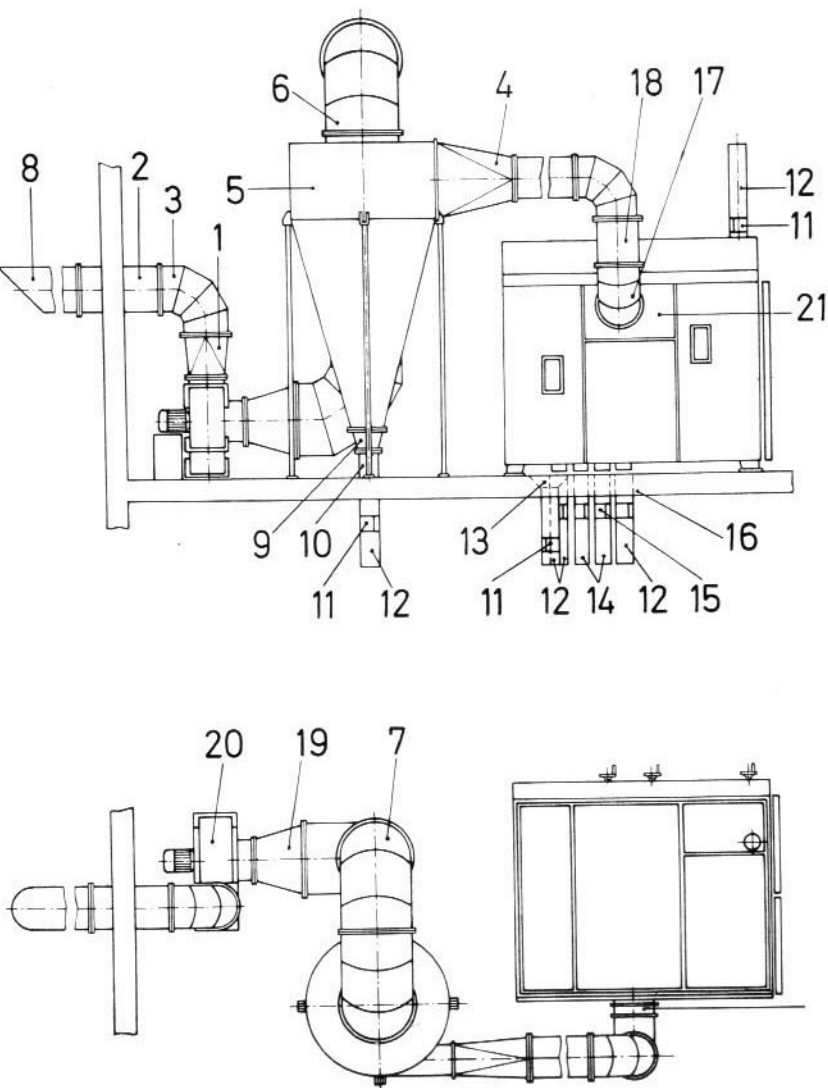
1 kształtka przejściowa 6545—0093:000/03		
2 rura z kołnierzem	500 × 980	PeN 60 101
rura z kołnierzem	500 × 490	PeN 60 101
3 kolanko	500 × 90°	PeN 60 104
kolanko	500 × 45°	PeN 60 104
kolanko	500 × 30°	PeN 60 104
4 kształtka przejściowa PeN 154		
5 oddzielnacz odśrodkowy L 1600		PeN 48 309
oddzielnacz odśrodkowy P 1600		PeN 48 310
6 kolanko	800 × 90°	PeN 60 104
7 rura z kołnierzem	800 × 980	PeN 60 101
rura z kołnierzem	800 × 490	PeN 60 101
8 końcówka rurowa, skośna 800		PeN 60 103
9 kształtka przejściowa		PeN 129
10 końcówka rurowa, prosta	B 200 × 980	PeN 60 102
11 obejma gładka 200		PeN 49 406
12 rura E 200 × 1 × 1960		PeN 60 151
rura E 200 × 1 × 980		PeN 60 151
13 lej wylotowy 6525—0091:000/02		
14 rura E 160 × 1...		PeN 60 151
15 obejma, gładka 160		PeN 48 406
16 rama zsypowa 6525—0092:000/12		
17 daszek nad rurą wylotową 800		PeN 48 313
18 kolanko 6545—0094:000/04		
19 wentylator 6525—3200:000/01		

Rys. 21 Plan ustawiania wialni K 525 A



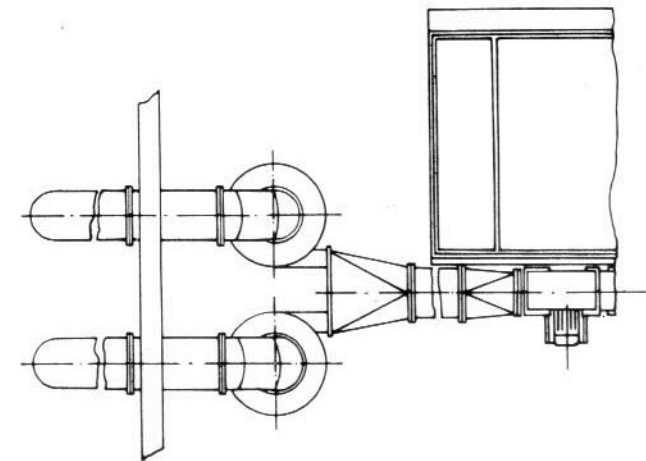
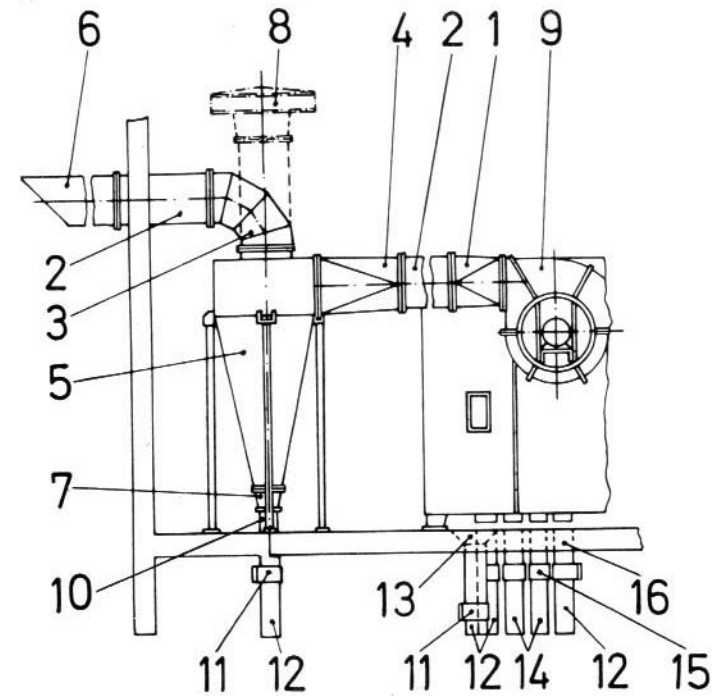
Znaczenie liczb na rys. 21

1 kształtka przejściowa 6545—0093:000/03		
2 rura z kołnierzem	500 × 980	PeN 60 101
rura z kołnierzem	500 × 490	PeN 60 101
3 kolanko	500 × 90°	PeN 60 104
kolanko	500 × 45°	PeN 60 104
kolanko	500 × 30°	PeN 60 104
4 kształtka przejściowa		PeN 152
5 oddzielnik odśrodkowy L 1000		PeN 48 305
oddzielnik odśrodkowy P 1000		PeN 48 306
6 końcówka rurowa, skośna 500		PeN 60 103
7 kształtka przejściowa		PeN 127
8 rura ssąca 6525—3305:000/04		
9 wentylator 6525—3300:000/01		
10 końcówka rurowa, prosta	B 200 × 980	PeN 60 102
11 obejma, gładka 200		PeN 48 406
12 rura E 200 × 1 × 1960		PeN 60 151
rura E 200 × 1 × 980		PeN 60 151
13 lej wylotowy 6525—0091:000/02		PeN 60 151
14 rura E 160 × 1 × ...		PeN 48 406
15 obejma, gładka 160		
16 rura zsypowa 6525—0092:000/12		
17 kolanko	450 × 90°	PeN 60 104
18 rura z kołnierzem	450 × ...	PeN 60 101
19 rura elastyczna 450		PeN 337


Znaczenie liczb na rys. 22

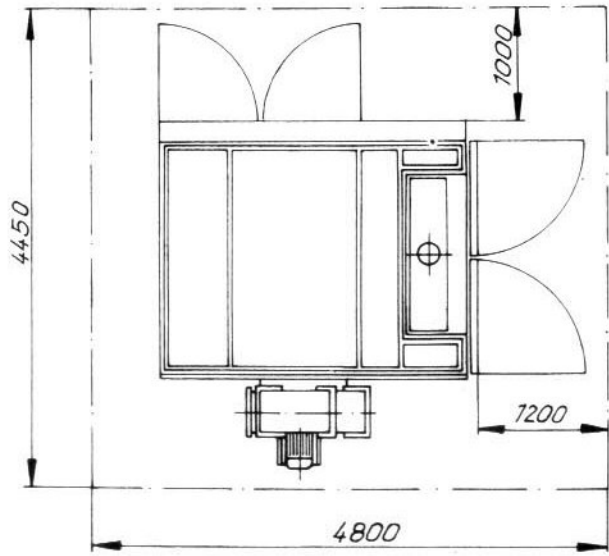
1 kształtka przejściowa 6545—0093:000/03		
2 rura z kołnierzem	500 × 980	PeN 60 101
rura z kołnierzem	500 × 490	PeN 60 101
3 kolanko	500 × 90°	PeN 60 104
kolanko	500 × 45°	PeN 60 104
kolanko	500 × 30°	PeN 60 104
4 kształtka przejściowa		PeN 40 115
5 oddzielnac odśrodkowy L 1600		PeN 48 309
oddzielnac odśrodkowy P 1600		PeN 48 310
6 kolanko	800 × 90°	PeN 60 104
7 rura z kołnierzem	800 × 980	PeN 60 101
rura z kołnierzem	800 × 490	PeN 60 101
8 końcówka rurowa, skośna 500		PeN 60 103
9 śluza z tarczą komorową i kształtką przejściową		
10 końcówka rurowa, prosta	B 200 × 980	PeN 60 102
11 obejma, gładka 200		PeN 48 406
12 rura E 200 × 1 × 1960		PeN 60 151
rura E 200 × 1 × 980		PeN 60 151
13 lej wylotowy 6525—009:000/02		
14 rura E 160 × 1 × ...		PeN 60 151
15 obejma, gładka 160		PeN 48 406
16 rama zsypowa 6525—0092:000/12		
17 kolanko	450 × 90°	PeN 60 104
18 rura z kołnierzem	450 × ...	PeN 60 101
19 kształtka przejściowa		PeN 40 155
20 wentylator 6525—3300:000/01		
21 rura ssąca 6525—3305:000/04		
22 rura elastyczna 450		PeN 337

Rys. 23 Plan ustawiania wialni K 526 A

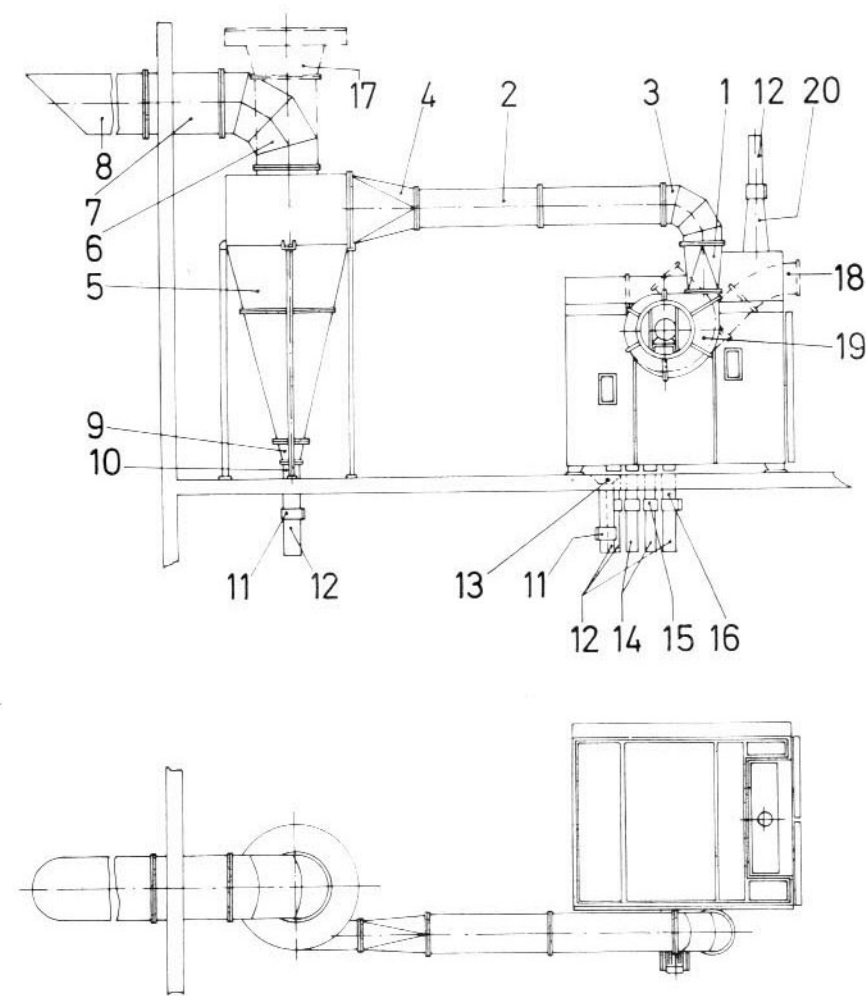


Znaczenie liczb na rys. 23

1 kształtka przejściowa 6545—0093:000/03		
2 rura z kołnierzem	500 × 980	PeN 60 101
3 rura z kołnierzem	500 × 490	PeN 60 101
4 kolanko	500 × 90°	PeN 60 104
5 kolanko	500 × 45°	PeN 60 104
6 kolanko	500 × 30°	PeN 60 104
7 kształtka przejściowa		PeN 152
8 oddzielacz odśrodkowy L 1000		PeN 48 305
9 oddzielacz odśrodkowy P 1000		PeN 48 306
10 końcówka rurowa, skośna 500		PeN 60 103
11 kształtka przejściowa		PeN 127
12 daszek rury wylotowej 500		PeN 48 313
13 wentylator 6525—3200:000/01		
14 końcówka rurowa, prosta	B 200 × 980	PeN 60 102
15 obejma, gładka 200		PeN 48 406
16 rura E 200 × 2 × 1960		PeN 60 151
17 rura E 200 × 2 × 980		PeN 60 151
18 lej wylotowy 6525—0091:000/02		
19 rura E 160 × 1 ...		PeN 60 151
20 obejma, gładka 160		PeN 48 406
21 rama zsypowa 6525—0092:000/12		



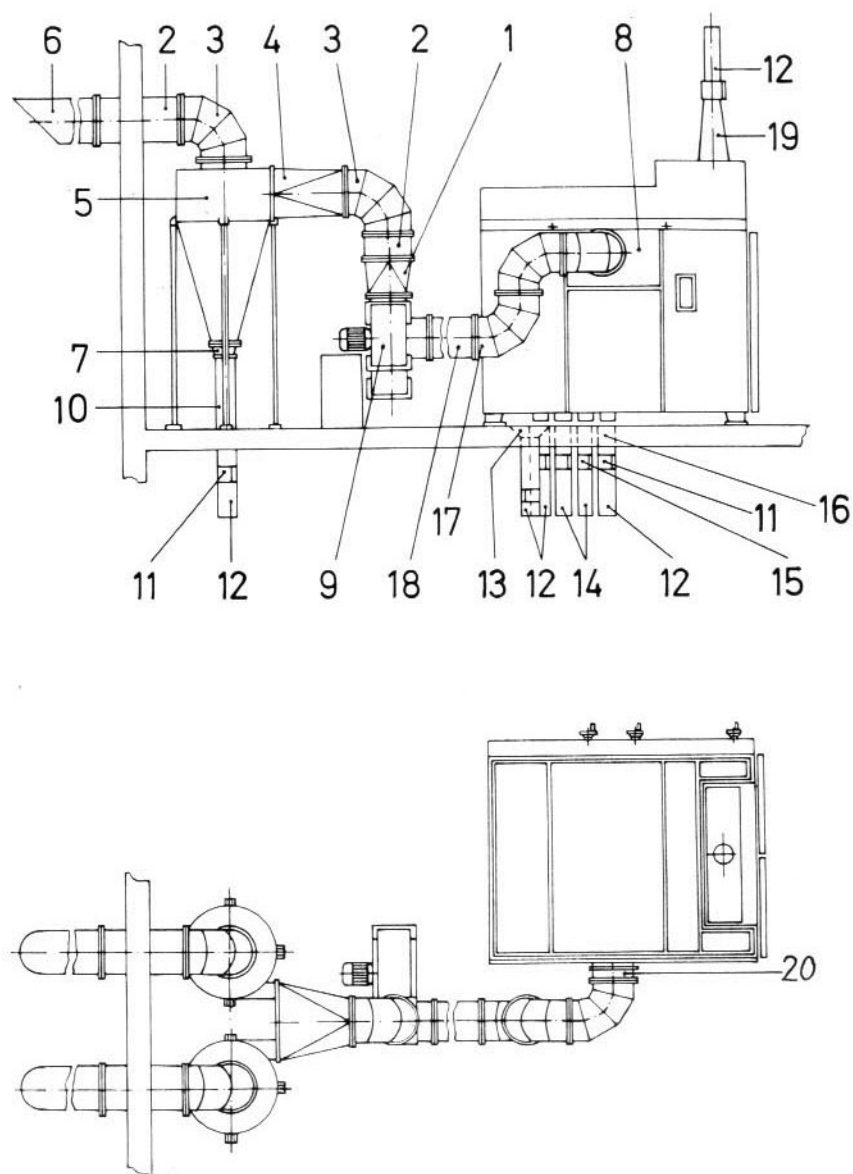
Rys. 24 Plan ustawiania wialni K 526 A



Znaczenie liczb na rys. 24

1 kształtka przejściowa 6545—0093:000/03		
2 rura z kołnierzem	500 × 980	PeN 60 101
3 rura z kołnierzem	500 × 490	PeN 60 101
3 kolanko	500 × 90°	PeN 60 104
kolanko	500 × 45°	PeN 60 104
kolanko	500 × 30°	PeN 60 104
4 kształtka przejściowa		PeN 154
5 oddzielnac odśrodkowy L 1600		PeN 48 309
oddzielnac odśrodkowy P 1600		PeN 48 310
6 kolanko	800 × 90°	PeN 60 104
7 rura z kołnierzem	800 × 980	PeN 60 101
rura z kołnierzem	800 × 490	PeN 60 101
8 końcówka rurowa, skośna 800		PeN 60 103
9 kształtka przejściowa		PeN 129
10 końcówka rurowa, prosta	B 200 × 980	PeN 60 102
11 obejma, gładka 200		PeN 48 406
12 rura E 200 × 2 × 1960		PeN 60 151
rura E 200 × 2 × 980		PeN 60 151
13 lej wylotowy 6525—0091:000/02		
14 rura E 160 × 1 × ...		PeN 60 151
15 obejma, gładka 160		PeN 48 406
16 rura zsykowa 6525—0092:000/12		
17 daszek rury wylotowej 800		PeN 48 313
18 kolanko 6545—0094:000/04		
19 wentylator 6525—3200:000/01		
20 lej wlotowy 6525—0095:000/02		

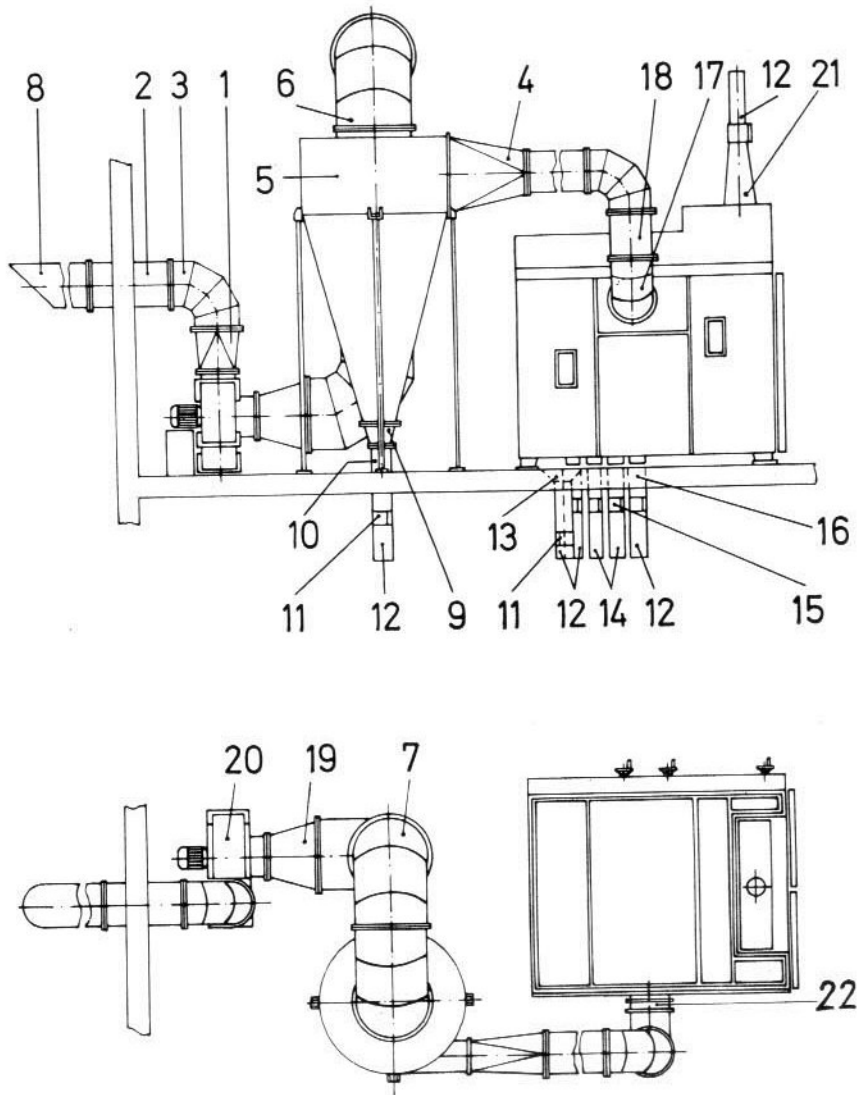
Rys. 25 Plan ustawiania wialni K 526 A



Znaczenie liczb na rys. 25

1 kształtka przejściowa 6545—0093:000/03		
2 rura z kołnierzem	500 × 980	PeN 60 101
2 rura z kołnierzem	500 × 490	PeN 60 101
3 kolanko	500 × 90°	PeN 60 104
3 kolanko	500 × 45°	PeN 60 104
3 kolanko	500 × 30°	PeN 60 104
4 kształtka przejściowa		PeN 152
5 oddzielnik odśrodkowy L 1000		PeN 48 305
5 oddzielnik odśrodkowy R 1000		PeN 48 306
6 końcówka rurowa, skośna 500		PeN 60 103
7 kształtka przejściowa		PeN 127
8 rura ssąca 6525—3305:000/04		
9 wentylator 6525—3300:000/01		
10 końcówka rurowa, prosta	B 200 × 980	PeN 60 102
11 obejma, gładka 200		PeN 48 406
12 rura E 200 × 2 × 1960		PeN 60 151
12 rura E 200 × 2 × 980		PeN 60 151
13 lej wylotowy 6525—0091:000/02		
14 rura E 160 × 1 × ...		PeN 60 151
15 obejma, gładka 160		PeN 48 406
16 rama zsykowa 6525—0092:000/12		
17 kolanko	450 × 90°	PeN 60 104
18 rura z kołnierzem	450 × ...	PeN 60 101
19 lej wlotowy 6525—0095:000/02		
20 rura elastyczna 450		PeN 337

Rys. 26 Plan ustawiania wialni K 526 A

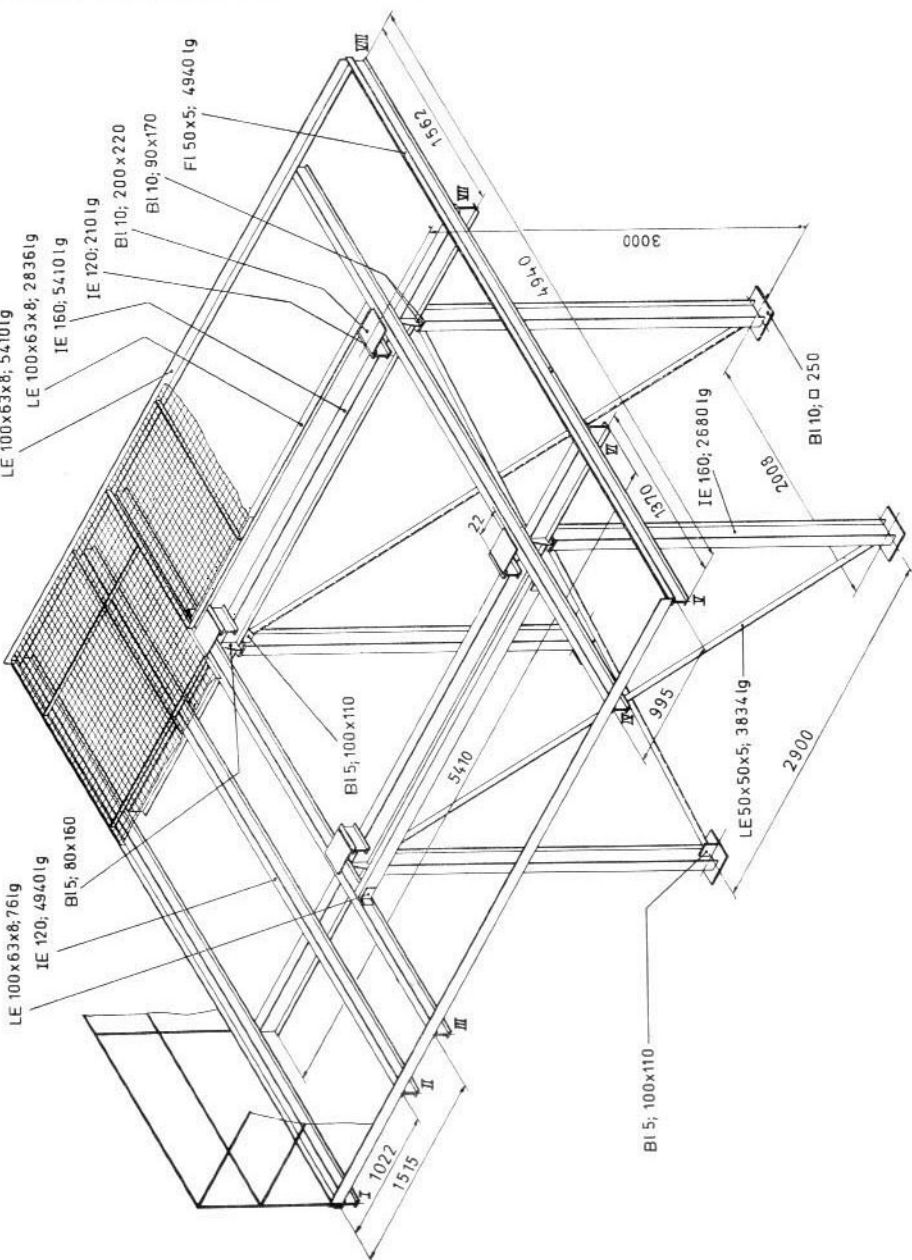


Znaczenie liczb na rys. 26

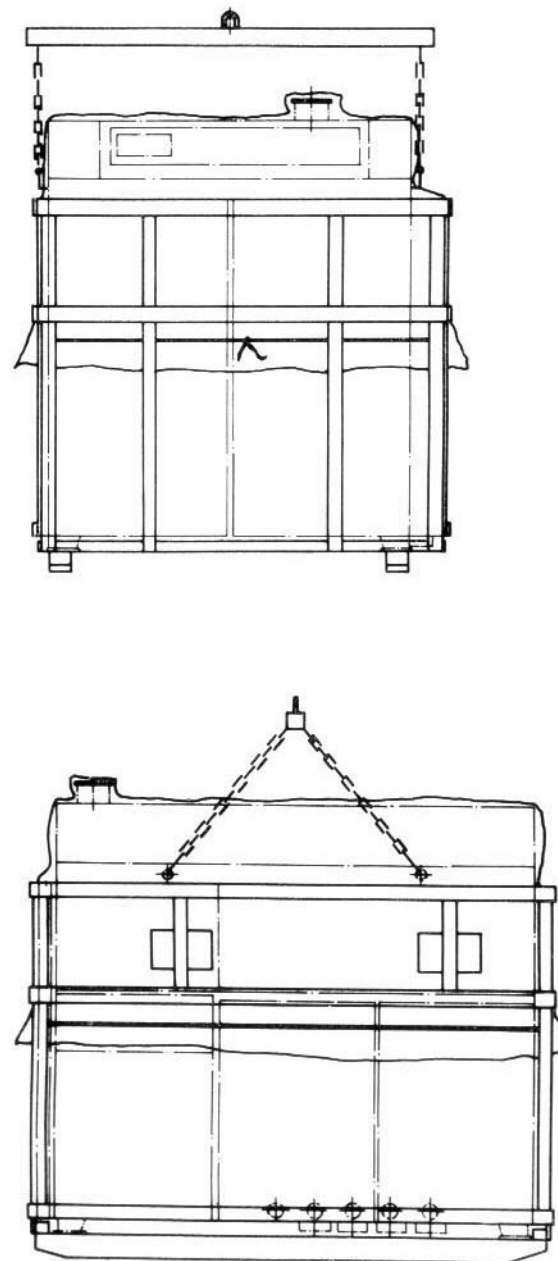
1 kształtka przejściowa 6545—0093:000/03		
2 rura z kołnierzem	500 × 980	PeN 60 101
3 rura z kołnierzem	500 × 490	PeN 60 101
4 kształtka przejściowa		PeN 40 115
5 oddzielnik odśrodkowy L 1600		PeN 48 309
6 oddzielnik odśrodkowy P 1600		PeN 48 310
7 kolanko	500 × 90°	PeN 60 104
8 kolanko	500 × 45°	PeN 60 104
9 kolanko	500 × 30°	PeN 60 104
10 kształtka przejściowa		PeN 40 115
11 oddzielnik odśrodkowy L 1600		PeN 48 309
12 oddzielnik odśrodkowy P 1600		PeN 48 310
13 kolanko	800 × 90°	PeN 60 104
14 rura z kołnierzem	800 × 980	PeN 60 101
15 rura z kołnierzem	800 × 490	PeN 60 101
16 końcówka rurowa, skośna 500		PeN 60 103
17 śluz z tarczą komórkową i kształtką przejściową		
18 końcówka rurowa, prosta	B 200 × 980	PeN 60 102
19 obejma, gładka 200		PeN 48 406
20 rura E 200 × 2 × 1960		PeN 60 151
21 rura E 200 × 2 × 980		PeN 60 151
22 lej wylotowy 6525—0091:000/02		
23 rura E 160 × 1 × ...		PeN 60 151
24 obejma, gładka 160		PeN 48 406
25 rama zsykowa 6525—0092:000/12		
26 kolanko	450 × 90°	PeN 60 104
27 rura z kołnierzem	450 × ...	PeN 60 101
28 kształtka przejściowa		PeN 40 155
29 wentylator 5625—3300:000/01		
30 lej wlotowy 6525—0095:000/02		
31 rura elastyczna 450		PeN 337
32 rura ssąca 6525—3305:000/04		

Rys. 27 Podest dla wialni sitowej

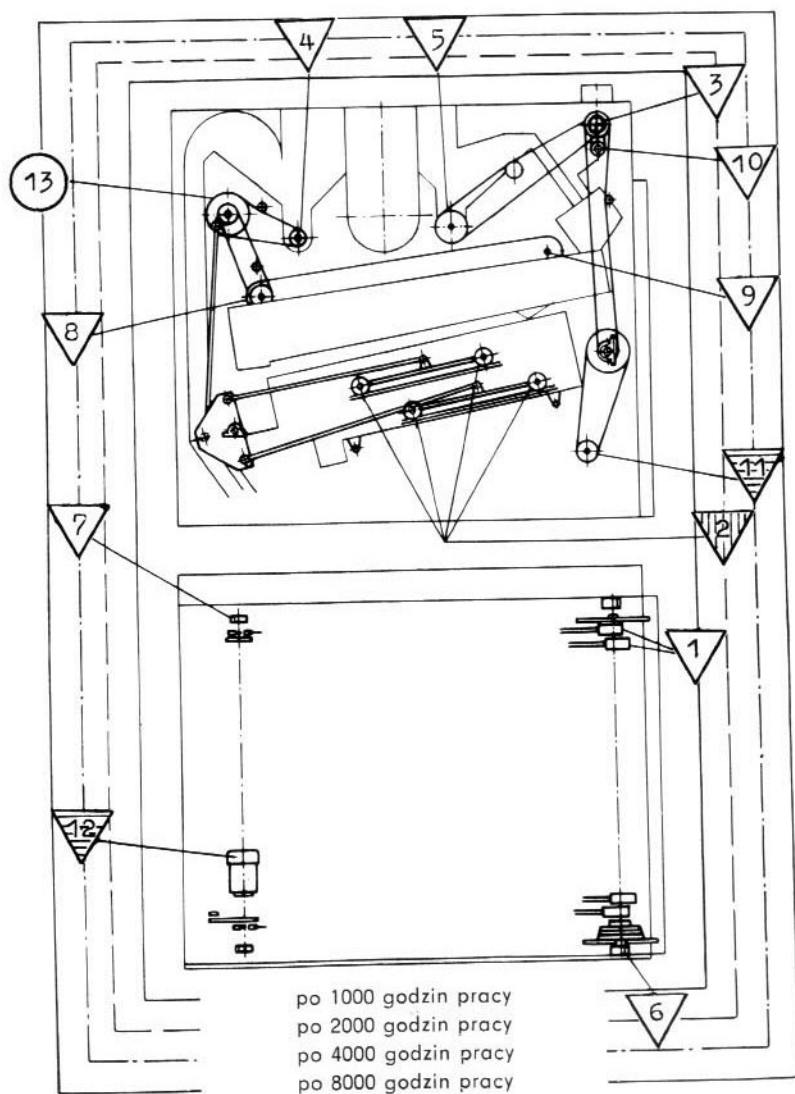
W razie potrzeby można przekazać kompletne materiały konstrukcyjne 6525—9900/01 włącznie z obliczeniami.



Rys. 28 Schemat Transportowy



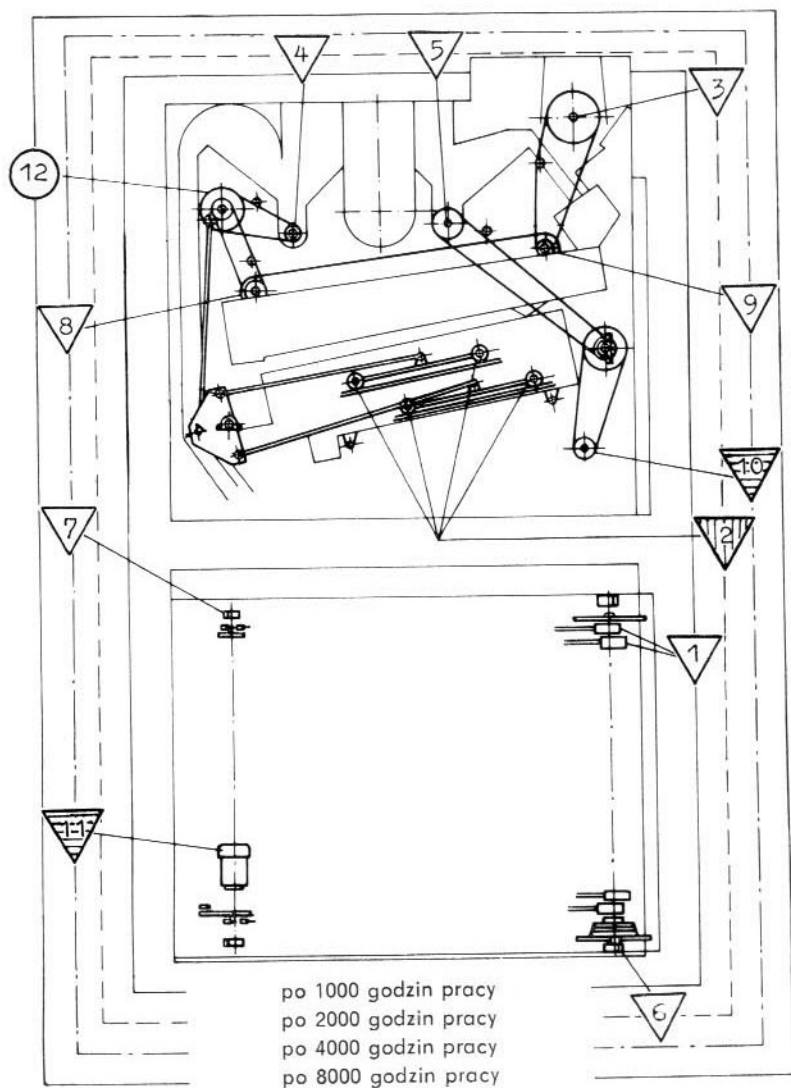
Rys. 29 Plan smarowania wialni K 525 A



Przepisy smarowania			
Częstotliwość smarowania	Miejsce smarowania	Ilość smaru	Uwagi
po 1000 godzin pracy	1	4 suwy towotnicy	po obydwu stronach
po 2000 godzin pracy	2	napelnić łożyska	po obydwu stronach łatwe w konserwacji, patrz objaśnienia instrukcji
	3		
	4		
	5		
	6		
po 4000 godzin pracy	7		wykonać musi elektryk
	8		
	9		
	10		
	11		
	12		
po 8000 godzin pracy	13	1,45 l	pierwsza wymiana oleju po 700 godz.

Przegląd smarów		
Nazwa	Oznaczenie	Oznakowanie
Smar stały	SWB 433 TGL 14819/03	 żółty
Smar stały	SWA 542 TGL 14819/03	 czerwony
Smar stały	SAA 531 G TGL 31171/01	 zielony
	GL 60 TGL 21160/01	 czerwony

Rys. 30 Plan smarowania wialni K 526 A



Przepisy smarowania			
Częstotliwość smarowania	Miejsce smarowania	Ilość smaru	Uwagi
po 1000 godzin pracy	1	4 suwy towotnicy	po obydwu stronach
po 2000 godzin pracy	2	napelnić łożyska	po obydwu stronach Łatwe w konserwacji, patrz objaśnienia instrukcji
	3		
	4		
	5		
	6		
po 4000 godzin pracy	7		wykonać musi elektryk
	8		
	9		
	10		
	11		
po 8000 godzin pracy	12	1,45 l	pierwsza wymiana oleju po 700 godz.

Przegląd smarów		
Nazwa	Oznaczenie	Oznakowanie
Smar stały	SWB 433 TGL 14819/03	żółty
Smar stały	SWA 542 TGL 14819/03	czerwony
Smar stały	SAA 531 G TGL 31171/01	zielony
Olej przekładniowy	GL 60 TGL 21160/01	czerwony

Instrukcja montażu wentylatora (patrz rys. 31 i 32)

Dostarczony w stanie złożonym wentylator należy rozebrać po odkręceniu nakrętek przy „W” i „Y” na trzy części:

płytę przykręcaną

korpus

wirnik — pokrywa — silnik prądu trójfazowego

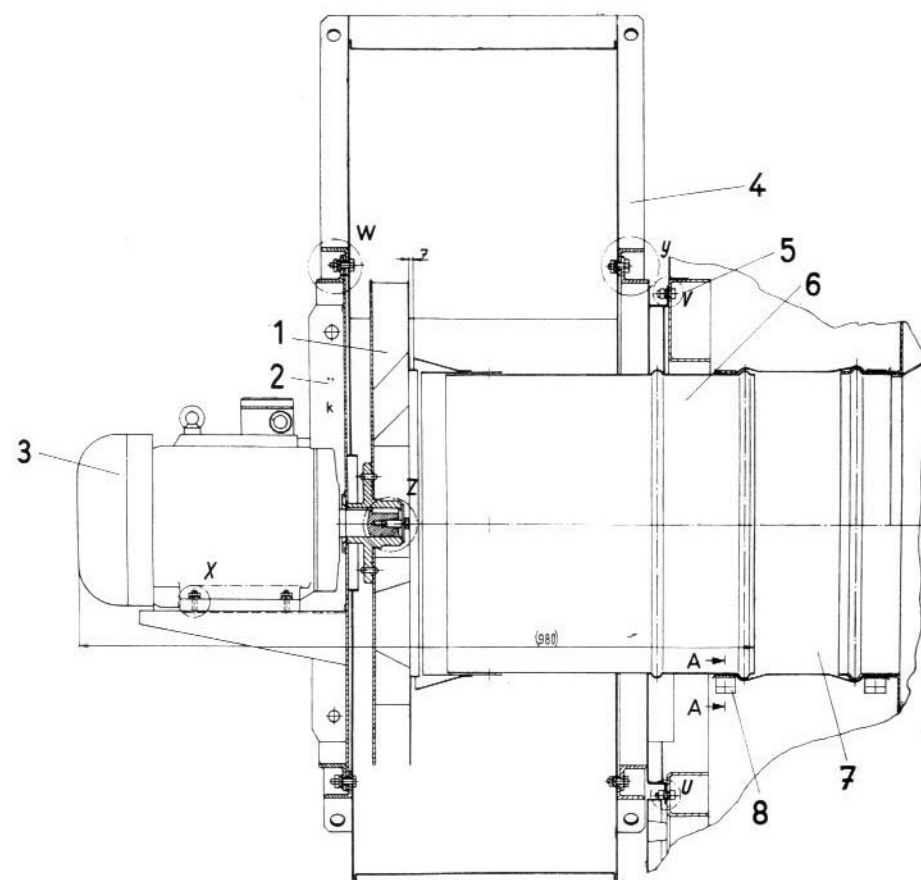
Trzy części obudowy po stronie napędu należy zdjąć.

Następnie montaż wykonuje się w następującej kolejności:

1. Umocować płytę przykręcaną do stojaka maszyny za pomocą śrub i nakrętek w punktach „U” i „V”.
2. Nasunąć element uszczelniający na rurę płyty przykręcannej i zamocować obejmę.
3. Przykręcić korpus do płyty przykręcannej w punkcie „Y”.
4. Umocować wirnik-pokrywę-silnik prądu trójfazowego w korpusie w punkcie „W”.
5. Należy sprawdzić, czy wirnik nie ociera.

Rys. 31 Plan montażu wentylatora

Szczegóły i przekroje, patrz rys. 32

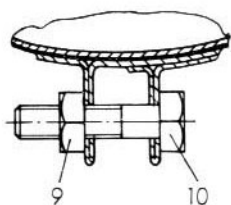


- 1 wirnik
- 2 pokrywa
- 3 silnik prądu trójfazowego
- 4 korpus

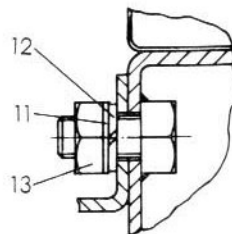
- 5 stojak maszyny
- 6 płyta przykręcana
- 7 uszczelka
- 8 obejmą

Rys. 32 Lokalizacja szczegółów i przekroje, patrz rys. 31

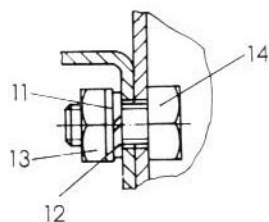
przekrój A-A



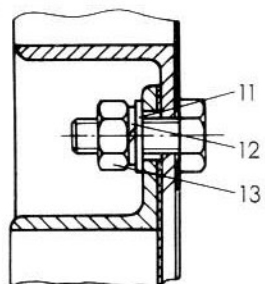
szczegół V



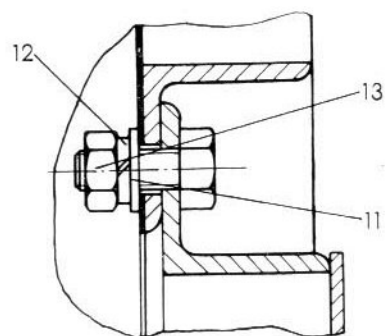
szczegół U



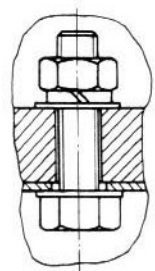
szczegół W



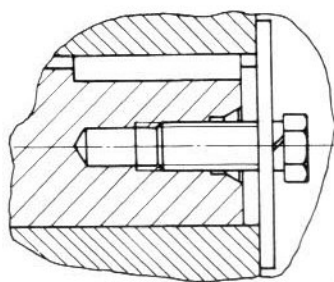
szczegół Y



szczegół X



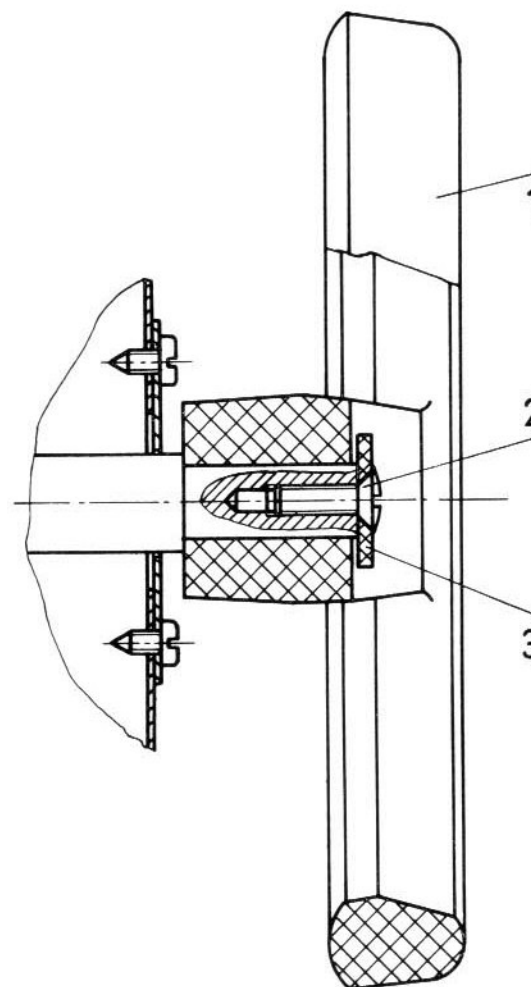
szczegół Z



- 9 nakrętka sześciokątna M 8
- 10 śruba z łbem sześciokątnym M 8 × 55
- 11 podkładka 10,5
- 12 nakrętka sześciokątna M 10
- 13 podkładka sprężysta B 10
- 14 śruba z łbem sześciokątnym M 10 × 20

TGL 0-555
TGL 0-931-4.8
TGL 0-125 St
TGL 0-555
TGL 7403
TGL 0-933-4.8

Rys. 33 Zakładanie kółka ręcznego



- 1 kółko ręczne
- 2 śruba z łbem soczewkowym BM 5 × 16
- 3 podkładka

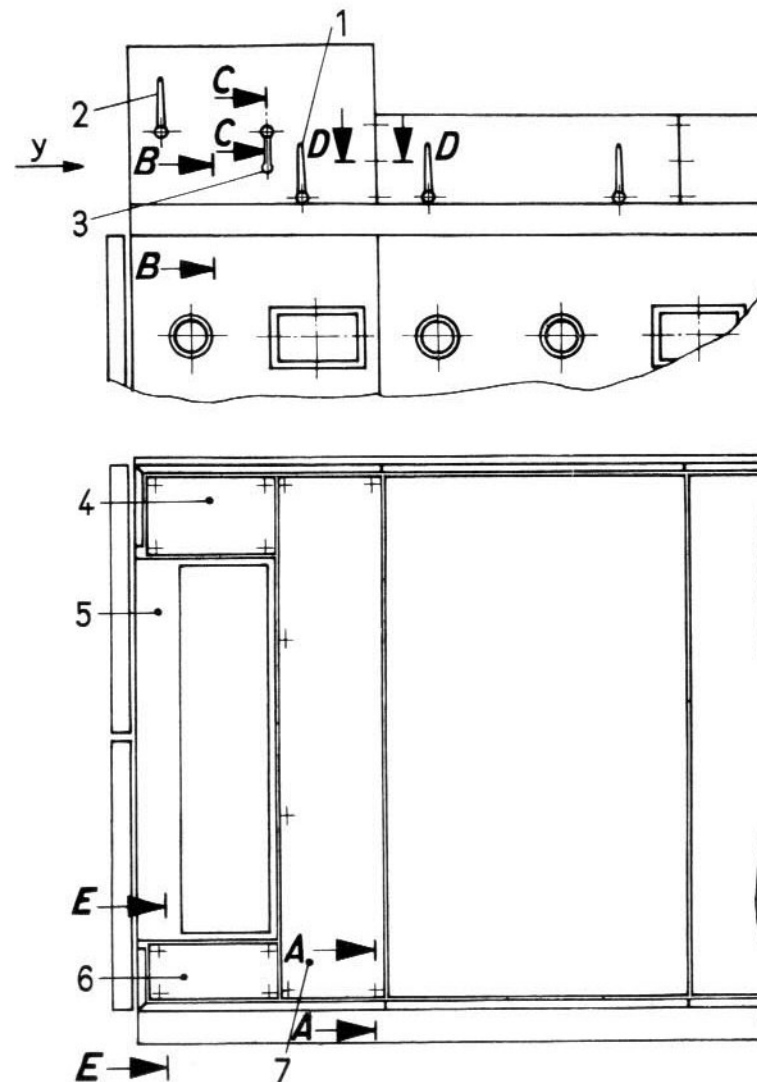
TGL 5687 z tworzywa
z tworzywa

Instrukcja montażu zasilacza wialni K 526 A

(Patrz rys. 34, 35 i 36)

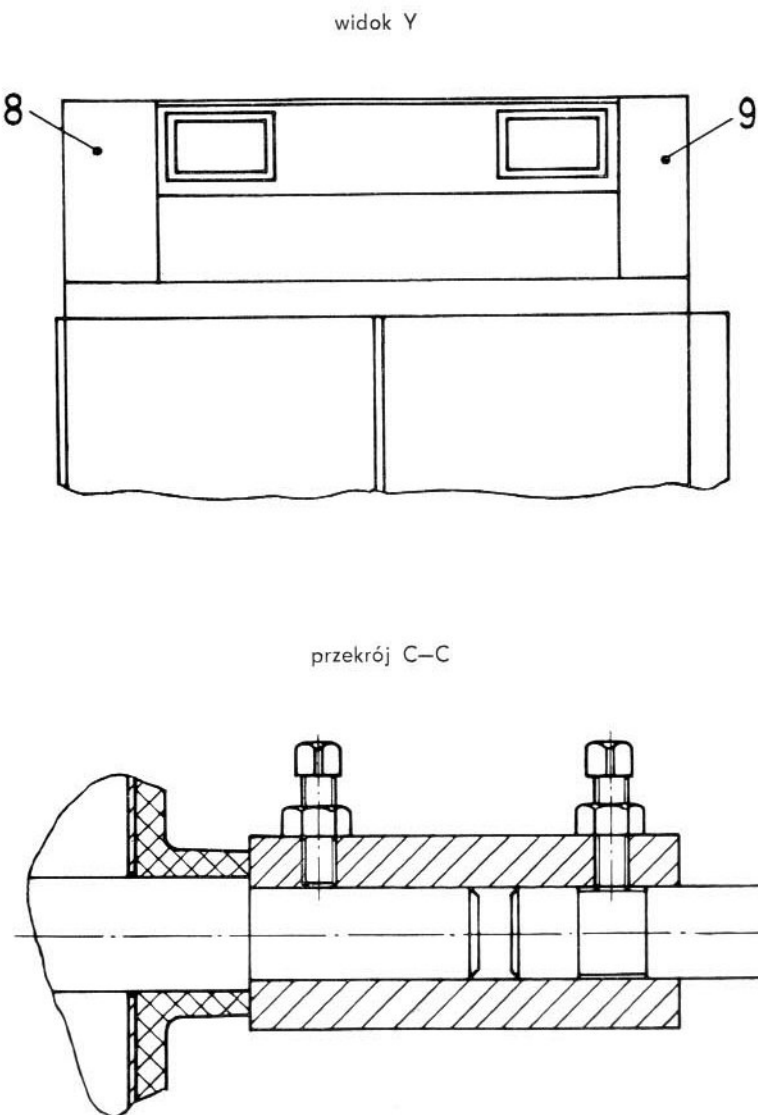
1. Nasadzić zasilacz (zasyp) 6525—4100:000/00 i przykręcić śrubami do korpusu maszyny wg przekroju B—B.
2. Montaż regulacji szczotek z dźwignią zasilacza wykonać wg przekroju E—E.
3. Założyć łańcuch i naprężyć wg schematu napędu.
4. Założyć części obudowy 6525—0035:000/03 i 6525—0036:000/03 przez przykręcenie śrubami do zasilacza, korpusu maszyny i innych części obudowy wg przekroju D—D.
5. Założyć drążek nastawczy 6525—0022:000/04 i wskazówkę 6525—0023:000/03 wg przekroju C—C.
6. Założyć trzy pokrywy wg przekroju A—A.

Rys. 34 Schemat montażowy zasilacza (zasypu) wialni K 526 A
Widok i przekroje patrz rys. 35 i 36



- | | |
|---|-------------------------------------|
| 1 wskazówka 6545—0032:000/14 | 3 drążek nastawczy 6525—0022:000/04 |
| 2 wskazówka 6525—0023:000/03 przy przyleganiu szczotki wskazówka musi się znajdować w pozycji 0 | 4 pokrywa 6525—0000:011/02 |
| | 5 zasilacz (zasyp) 6525—4100:000/00 |
| | 6 pokrywa 6525—0000:012/03 |
| | 7 pokrywa 6525—0000:013/02 |

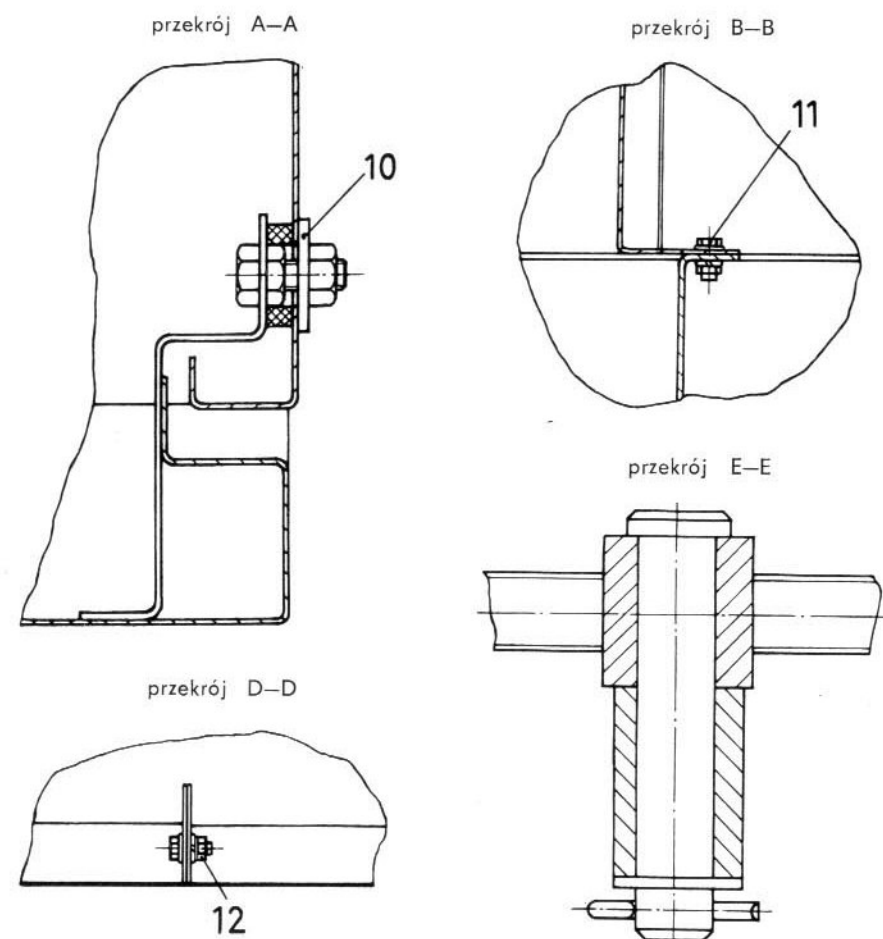
Rys. 35 Lokalizacja przekroju C—C i widoku Y patrz rys. 34



8 obudowa 6525—0036:000/03

9 obudowa 6525—035:000/03

Rys. 36 Lokalizacja przekrojów patrz rys. 34



- 10 podkładka A7
nakrętka sześciokątna M6
- 11 śruba z łbem sześciokątnym M6 × 16
nakrętka sześciokątna M6
podkładka sprężysta B6
podkładka A7
- 12 śruba z łbem sześciokątnym M6 × 16
nakrętka sześciokątna M6
podkładka sprężysta B6
podkładka 6,4

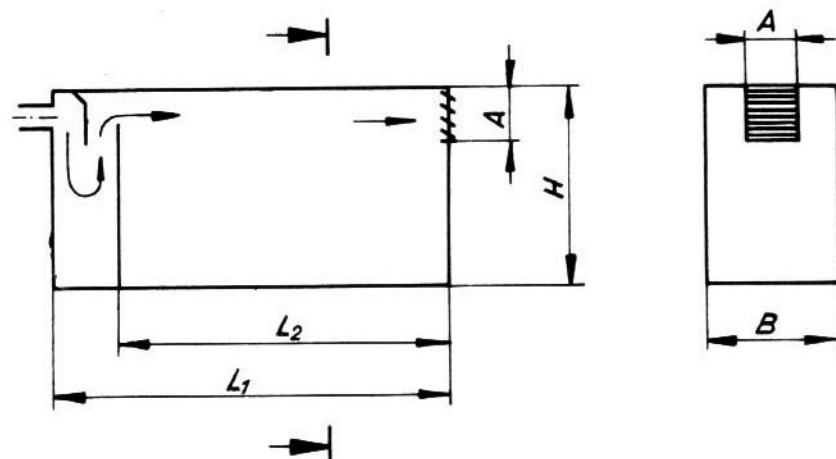
TGL 0-440
TGL 0-555

TGL 0-558
TGL 0-555
TGL 7403
TGL 0-440

TGL 0-558
TGL 0-555
TGL 7403
TGL 0-125 St

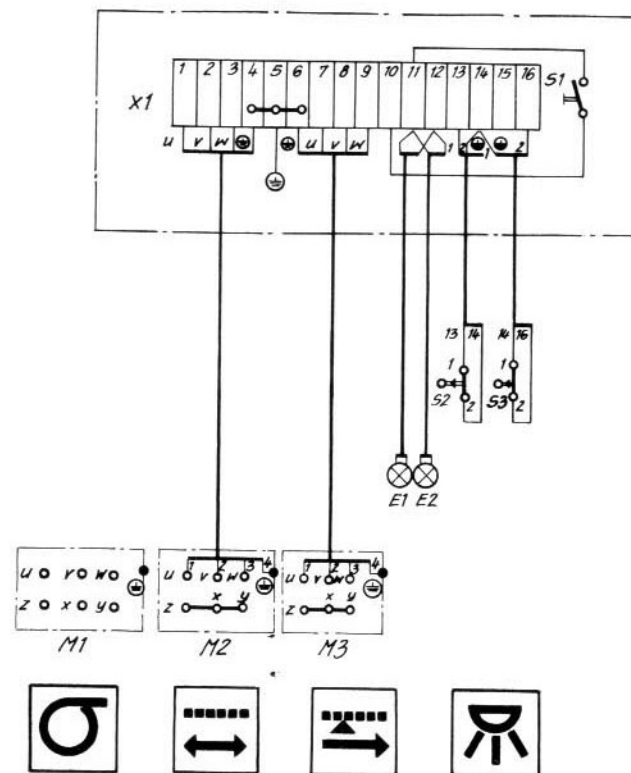
Rys. 37 Komora pyłowa dla wialni

Stosowanie komór uspokajających do oddzielania pyłu jest z reguły nie-ekonomiczne, ponieważ potrzebne jest duże zapotrzebowanie miejsca. Jeśli dysponuje się miejscem, wówczas komorę można wykonać wg podanego poniżej szkicu, przy czym w miarę możliwości należy zastosować zaznaczoną strefę wstępnego odpylania. Należy zwrócić również uwagę na stworzenie dobrej możliwości opróżniania komory.



L_1	L_2	B	H	A
6000	5000	2000	3000	800

Rys. 38 Schemat ideowy



Objaśnienie symbolów

Symbol	Znaczenie	Symbol	Znaczenie	Symbol	Znaczenie
	wentylator		oświetlenie		lampa
	napęd sita		silnik		wyłącznik krańcowy
	napęd oczyszczacza sit		wyłącznik		listwa zaciskowa
					miejsce podłączenia przewodu ochronnego

Charakterystyka wentylatora i dobieranie przewodu wylotowego

- (1) Krzywa charakterystyczna wentylatora
- (2) Strata ciśnienia przesiewacza przy ustawieniu zasuw 6/6
- (3) Strata ciśnienia 2 szt. odpylaczy odśrodkowych 1000, pracujących równolegle
- (4) Strata ciśnienia w jednym odpylaczu odśrodkowym 1600
- (5) Strata ciśnienia w kolanku rurowym $\varnothing 500 \times 90^\circ$
- (6) Strata ciśnienia w prostym przewodzie rurowym $\varnothing 500$, długi 10 m

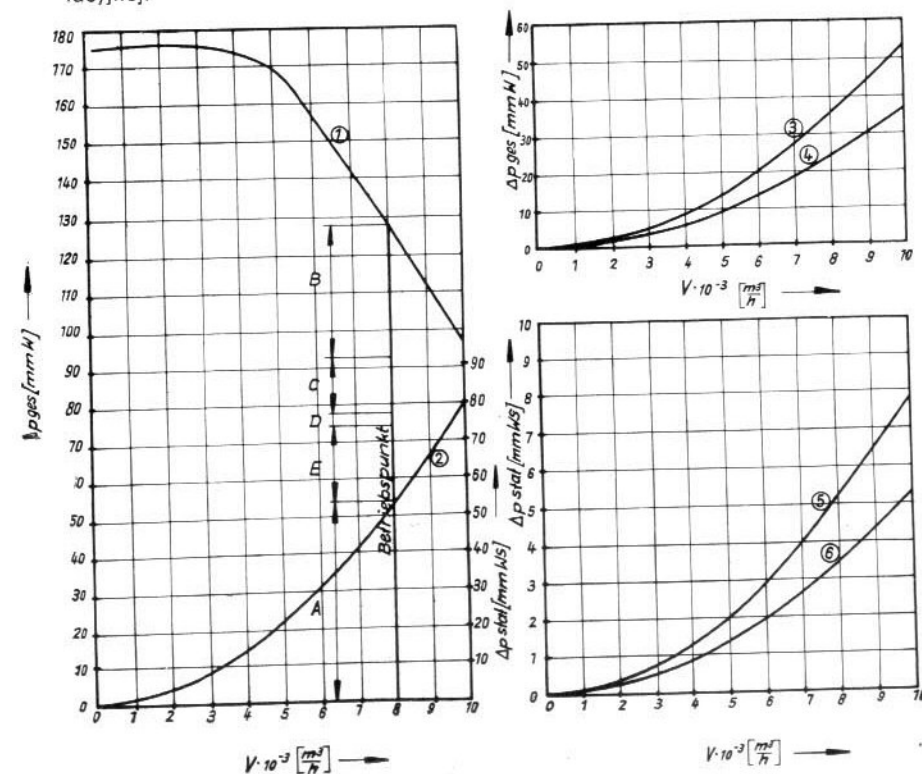
Przebieg zastosowania

Pożądana maksymalna wydajność 8000 m³/godz.

Odpowiada to średniej prędkości około 4 m/sec w wialni wstępnej i 7,5 m/sec w wialni końcowej.

Ciśnienie wytwarzane przez wentylator używane jest dla:

- A — przesiewacza
- B — dwóch odpylaczy odśrodkowych 1000
- C — trzech kolanek rurowych $\varnothing 500 \times 90^\circ$
- D — 12 m przewodu rurowego $\varnothing 500$
- E — rezerwa ciśnienia. Może być ona wykorzystana do zakładania dalszych części przewodu rurowego względnie może być dławiona przez zamykanie zasuw regulacyjnej.



Wskazówki naprawy i nastawy dla wialni sitowej

1. Nastawa zasuw na zasilaniu rys. 39 i 40

- a) Ustawienie zasuw wykonuje się przed montażem nakrętki sześciokątnej 8
- b) Pokręcać kołem ręcznym 2, aż nakrętka wrzeczona 3 dotknie wylot gwintu wrzeczona nastawy 4 lub górna krawędź zasuw 1 oprze się na dźwigni 5 (przy a)
- c) Podnieść dźwignię 6, aż zasuw 1 dotknie wałka zasilającego 7. To położenie dźwigni należy ustalić nakrętką sześciokątną 8
- d) Dolny talerz 9 nastawić na wymiar 60 i zamocować. Punkt c i d należy przeprowadzać po obu stronach zasilania
- e) Zasuwę z ręcznym kołem pokrętnym 2 otworzyć na tyle, aż utworzy się szczelina 30 mm (rys. 39)
- f) Przy tej wielkości szczeliny, należy przez obracanie sworznia nastawy 11 nastawić jednakową szerokość szczeliny na całej szerokości i zabezpieczyć ją nakrętką 12.

2. Montaż wskaźnika prędkości powietrza

Zamknąć zasuwę dławicę wialni wstępnej i końcowej. Wskazówki montuje się teraz w ten sposób, aby końcówka skierowana była pionowo do góry. Aby zabezpieczyć właściwe umieszczenie napisów na maszynie, należy zachować odstęp 13 mm między wskazówką i osłoną.

3. Montaż nastawy pochylenia sit, rys. 41

Obie zębaki należy nawlec w ten sposób, aby podany odstęp dolnego otworu w ramie przy poziomym położeniu widełek był zachowany. Przeciwnakrętki należy zamocować tak jak przedstawiono to rys. 41. Przy montażu wskaźnika pochylenia sit skrzynię sitową należy opuścić aż do oporu na przeciwnakrętki. W tym położeniu montuje się wskazówkę pionowo do góry, przy czym między wskazówką i osłoną należy zachować odstęp 13 mm.

Żłobek prowadnicy 1 musi dociskać sprężynę płaską w ten sposób, aby nie miała ona żadnego luzu, jednak żeby pozwalała się jeszcze przesuwac.

4. Montaż skrzyni sitowej

4.1. Nastawa oporu sit

Pojedyncze ramy sitowe dociskane są płytami napinającymi do oporników. Aby zagwarantować szczelność sit, przy nastawie oporników należy zwrócić uwagę, aby między płytami napinającymi i przednimi szynami poprzecznymi skrzyni sitowej zachowany był odstęp ok. 1 mm.

4.2. Montaż rynien wylotowych

Aby zagwarantować dobre wsuwanie ram sitowych, przy montażu należy zważać, aby górna krawędź zagięcia rynny po stronie wlotowej leżała 1 mm poniżej przedłużenia dolnej krawędzi wewnętrznej listwy prowadzącej sita.

4.3. Nastawa wózków szczotkowych

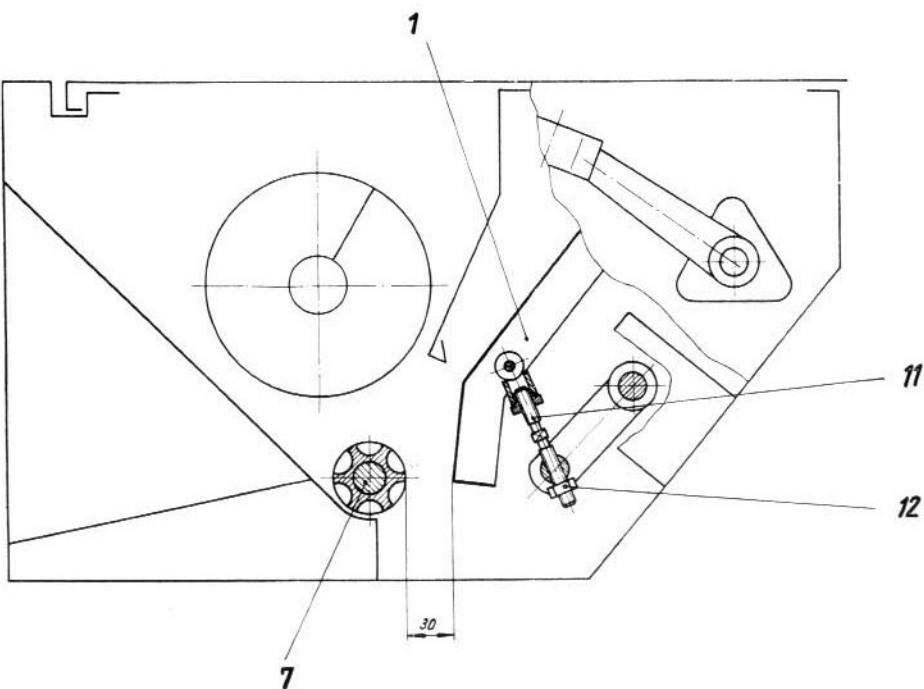
Roleki jezdne wózków szczotkowych należy zamontować w ten sposób, aby biegły one po środku szyn i jednocześnie wózki szczotkowe stały po środku skrzyni sito-
wej.

Wózek szcztkowy należy podnieść do nakętki wrzcionowej przy przeciwnakręce urządzenia przestawiania. Teraz przez podnoszenie lub opuszczanie szyny pod rolkami jezdnyimi należy nastawić wymiar odstepu 50, mierzony między dolną krawędzią wewnętrzną listwy prowadzącej sit i krawędzią wewnętrzną wózka szcztkowego.

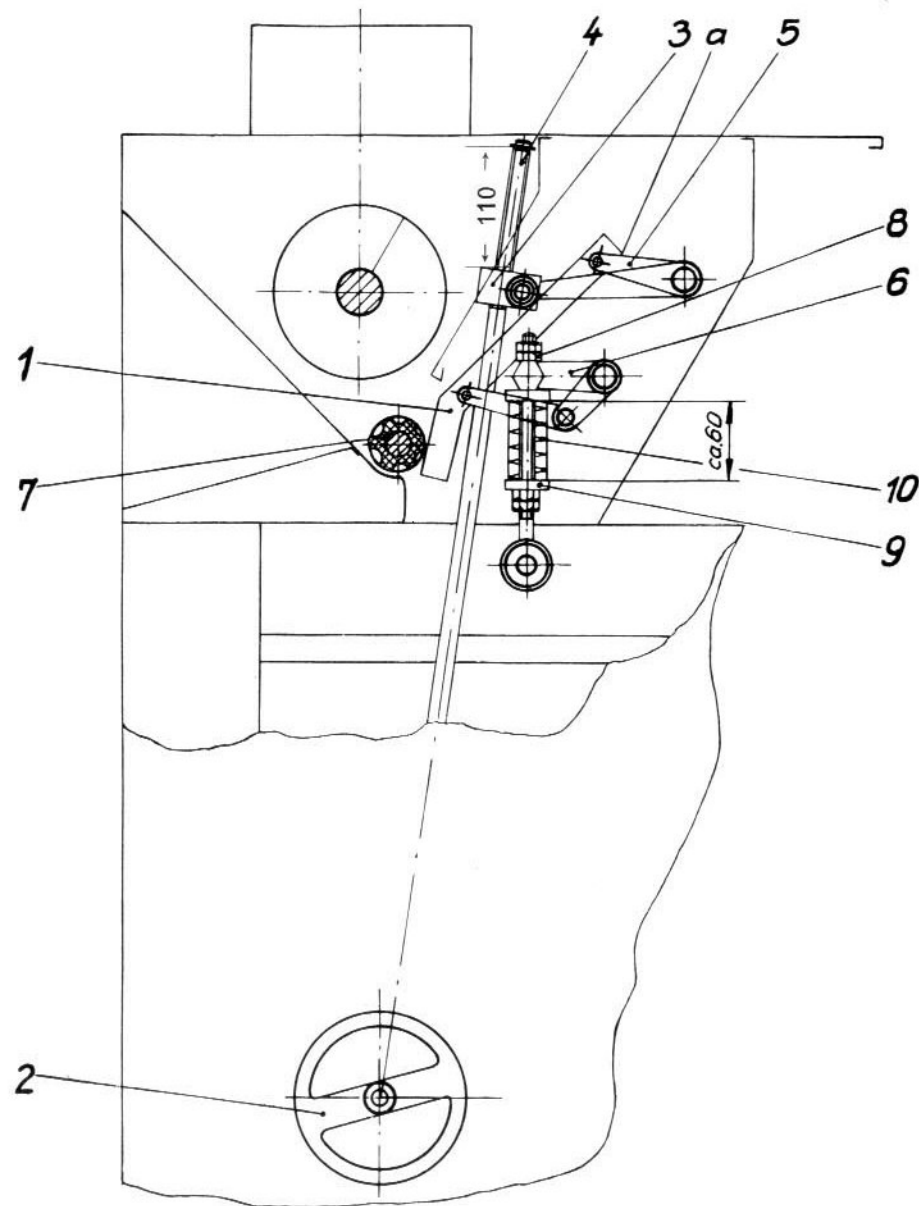
Drugi opór nastawny na wrzecionie urządzenia do przestawiania szczotek należy ustalić przeciwnakrętką w odstępnie 60 mm.

5. Montaż urządzenia utrzymującego szczotki w K 526 A

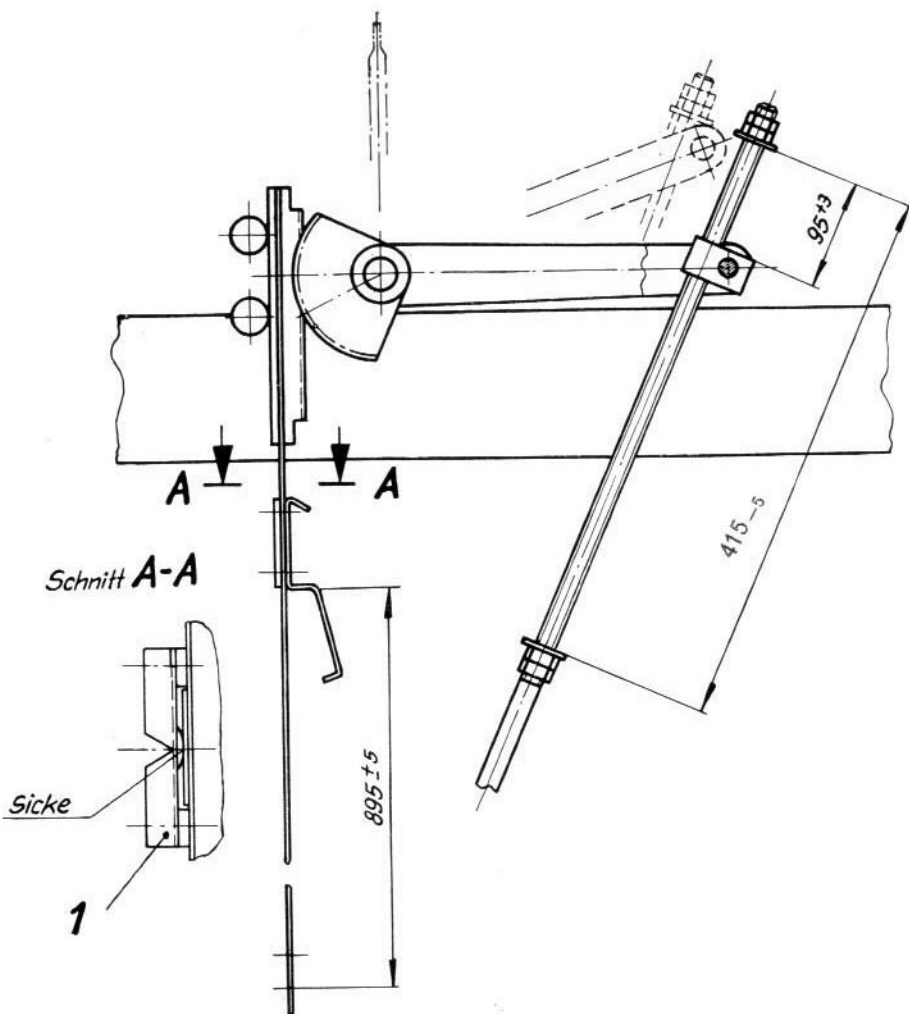
Szczotki należy nałożyć na bębni. Wskazówkę należy teraz zamontować w ten sposób, aby koniec pokazywał pionowo do góry. Drążek nastawczy należy zamontować w ten sposób, aby rączka z uchwytem kulistym skierowana była pionowo do dołu.



Rys. 39



Rys. 40



Rys. 41

Tabela sit dla czyszczenie wstępne

Gatunek rośliny	Sito górne mm	Sito dolne mm
-----------------	---------------	---------------

Zboże

Pszenica		
Triticum aestivum	Ø 8 – 10	± 1,5 lub Ø 2,0
Zyto ozime	Ø 8 – 10	± 1,5 lub Ø 2,0
Zyto paszowe	Ø 8 – 10	± 1,3
Zielonka POS	Ø 8 – 10	± 1,3
Jęczmień	Ø 8 – 12	± 1,5 lub Ø 2,0
Hordeum vulgare		
Jęczmień ozimy		
Jęczmień jary	Ø 8 – 12	± 1,5 lub Ø 2,0
Owies	Ø 9 – 12	± 1,5 lub Ø 2,0
Avena sativa		
Kukurydza	Ø 12 – 13	Ø 3,0
Zea mays		
Włośnica ber	Ø 4 – 5	± 0,7
Setaria italica		
Proso zwyczajne	Ø 5 – 6	± 1,0
Panicum miliaceum		
Gryka wyniosła	Ø 9 – 12	± 2,1
Fagopyrum sagittatum		

Mieszkanki

Pszenica-żyto	Ø 8 – 10	± 1,5 lub Ø 2,0
Triticum aestivum-secale cereale		
Pszenica-owies	Ø 9 – 12	± 1,5 lub Ø 2,0
Triticum aestivum-Avena sativa		
Pszenica-jęczmień	Ø 8 – 12	± 1,5 lub Ø 2,0
Triticum aestivum-Hordeum vulgare		
Jęczmień-owies	Ø 9 – 12	± 1,5 lub Ø 2,0
Hordeum vulgare-Avena sativa		

Rośliny oleiste i włókniste

Len	Ø 5,0	Ø 2,0
Linum usitatissimum		
Len na włókno		
Len na olej	Ø 5,0	Ø 2,0
Mak	Ø 2,6–3,4	± 0,4
Papaver somniferum		

Gatunek rośliny	Sito górne mm	Sito dolne mm
Rzepak	Ø 3,5–4	Ø 1,2
Brassica napus		
Kapusta polna	Ø 3,5	Ø 1,2
Brassica rapa		
Gorzyczka	Ø 3,5	Ø 1,2
Sinapis alba		
Słonecznik	Ø 12,0	Ø 2,0
Helianthus annuus		
Rośliny strączkowe		
Groch	Ø 12,0	Ø 3,0
Pisum sativum		
Groch jadalny		
Groch paszowy	Ø 10,0	Ø 3,0
Pisum arvense		
Bób	Ø 14,0 lub Ø 12,0	Ø 3,0 lub Ø 2,8
Wyka jara	Ø 8,0	Ø 2,0
Vicia sativa		
Wyka ozima	Ø 8,0	Ø 2,0
Vicia villosa		
Łubin	Ø 10,0	Ø 3,0
Lupinus albus		
Lupinus luteus		
Trawy		
Kostrzewa łąkowa	Ø 5–6	± 0,6
Festuca pratensis		
Życica trwała	Ø 5–6	± 0,6
Lolium perenne		
Życica wielokwiatowa i jednoletnia	Ø 5–6	± 0,6
Lolium multiflorum		
Lolium annuum		
Krupkówka pospolita	Ø 5–6	± 0,6
Dactylis glomerata		
Rajgras wyniosły	Ø 6–7	± 0,6
Arrhenatherum elatius		
Tymotka łąkowa	Ø 2,6–3,4	± 0,4
Phleum pratense		
Stokłosa	Ø 7–9	± 0,6
Bromus inennis		

Gatunek rośliny	Sito górne mm	Sito dolne mm
Wyczyniec łąkowy	Ø 7–9	± 0,4 lub Ø 1,25
Alopecurus pratensis		
Mozga trzcinowata	Ø 3,0–3,4	± 0,4
Phalaris arundinacea		
Konietlica łąkowa	Ø 4–5	± 0,4
Trisetum flavescens		
Wiechlina łąkowa	Ø 4–5	± 0,4
Poa pratensis		
Wiechlina zwyczajna	Ø 4–5	± 0,4
Poa trivialis		
Wiechlina błotna		
Poa palustris		
Kostrzewa czerwona	Ø 5–6	± 0,5
Festuca rubra		
Kostrzewa owcza	Ø 5–6	± 0,4
Festuca ovina		
Mietlica biaława	Ø 3,4–4	± 0,4
Agrostis gigantea		
Grzebieńnica pospolita	Ø 3,4–4	± 0,4
Cynosurus cristatus		
Mozga kanaryjska	Ø 5–6	± 1,0
Phalaris canariensis		
Stokłosa żytnia	Ø 5–6	± 1,0
Bromus secalinus		
Kostrzewa trzcinowata	Ø 6–8	± 0,7
Festuca arundinacea		
Koniczynowate rośliny paszowe		
Koniczyna czerwona	Ø 3,0	± 0,7
Trifolium pratense		
Koniczyna białoróżowa	Ø 2,5–3,0	Ø 0,9
Trifolium hybridum		
Koniczna biała	Ø 2,5–3,0	Ø 0,9
Trifolium repens		
Koniczyna krwistoczerwona	Ø 3,0–3,5	Ø 1,2
Trifolium incarnatum		
Lucerna	Ø 3,0	Ø 0,9
Medicago media lub sativa		
Lucerna nerkowata	Ø 3,0	Ø 1,0
Medicago lupulina		
Komonica różkowa	Ø 2,5–3,0	Ø 0,8
Lotus corniculatus		

Gatunek rośliny	Sito górne mm	Sito dolne mm
Komonica błotna	Ø 2,5	Ø 0,8
Lotus uliginosus		
Nostrzyk biały	Ø 3,0	Ø 1,0
Molilotus albus		
Przelot pospolity	Ø 2,5–3,0	Ø 1,0
Anthyllis vulneraria		
Koniczyna aleksandryńska	Ø 3,0–3,5	Ø 1,0
Trifolium alexandrinum		
Sparceta siewna	Ø 10–11	Ø 4,25
Onobrychis sativa		
Seradela	Ø 5–6	Ø 1,8
Ornithophus sativus		
Inne rośliny paszowe		
Kapusta pastewna	Ø 3,5	Ø 1,0
Brassica oleracea var medulosa		
Facelia	Ø 3,5	Ø 1,0
Phacelia tanacetifolia		
Rośliny korzeniowe		
Brukiew	Ø 3,0–3,5	Ø 1,2
Brossica napus nabotrassica		
Rzepa ścierniskowa	Ø 3,0–3,5	Ø 1,2
Brossica rapa var. rapifera		
Marchew pastewna	Ø 3,0	Ø 1,0
Daucus carota		
Rośliny egzotyczne		
Pszenica	Ø 7–9	± 1,2 lub Ø 2,0
Triticum aestivum		
Pszenica twarda	Ø 7–9	± 1,2 lub Ø 2,0
Triticum durum		
Jęczmień	Ø 9–12,5	± 1,2 lub Ø 2,0
Hordeum vulgare		
Ryż łuszczone	Ø 7–12,5	± 1,2
Onyza sativa		
Ryż niełuszczone	Ø 7–12,5	± 1,2
Proso — Sorgum	Ø 6–8	± 1–1,5

Gatunek rośliny	Sito górne mm	Sito dolne mm
Proso — Pennisetum	Ø 4,5–6	± 0,6–0,8
Kukurydza	Ø 12,5–14	Ø 4–5
Zea mays		
Soczewica jadalna	± 4,5 lub Ø 8,0	Ø 2–2,5
lens culinaris		
Groch zwyczajny	Ø 12,5–14	± 2,5–3,5
Pisum		
Soja zwyczajna	Ø 7–9	± 1,5–2,25
Glucina max		
Fasola	Ø 12,5–14	± 2,5–3,5
Phaseolus vulgaris		
Bób	Ø 7–9	± 1–1,75
Vicia faba		
Bober	Ø 15 lub ± 12	Ø 3,0 lub ± 2,8
Vicia faba		
Bób	Ø 15	Ø 3,0
Vicia faba		
Pieprz czarny	Ø 8–9	± 1,5–2
Piper nigrum		
Pieprz biały	Ø 8–9	± 1,5–2
Czarnuszka siewna	Ø 4–5	± 0,5 lub Ø 1,0
Nigella sativa		
Kmin rzymski	Ø 6–7	± 0,5
Cuminum cyminum		Ø 0,8
Kawa	Ø 10–14	± 1,5–2,5
Cofea arabica		
Orzechy ziemne z łupiną — Arachis hypogaea	± 16–18 ⁺)	± 3–4
Orzechy ziemne bez łupiny	± 14–16 ⁺)	± 1,5–2,5
Arachis hypogaea		
Sezam indyjski	Ø 4,5–6	± 0,5 lub Ø 0,6
Sesamum indicum		
Duka	Ø 6–8	± 1–1,5
Koniczyna aleksandryjska	Ø 3–3,5	Ø 1,0
Trifolium alexandrinum		

Tabela sit dla intensywnego czyszczenia – wartości orientacyjne

Gatunek rośliny	Sito górne mm	Sito dolne mm
Pszenica konsumpcyjna	Ø 6,0; Ø 7,0; Ø 8,0	≠ 2,25
Pszenica browarna	Ø 6,0; Ø 7,0; Ø 8,0	≠ 2,5
Pszenica twarda (krajowa)	Ø 5,0; Ø 6,0; Ø 7,0	≠ 2,0
Pszenica twarda (importowana)	Ø 5,0; Ø 6,0; Ø 7,0	≠ 1,8
Żyto konsumpcyjne	Ø 7,0; Ø 8,0; Ø 9,0; Ø 10,0	≠ 2,0
Żyto konsumpcyjne (importowane)	Ø 6,0; Ø 7,0; Ø 8,0	≠ 1,5
Jęczmień konsumpcyjny	Ø 6,0; Ø 7,0; Ø 8,0 Ø 9,0	≠ 2,25
Jęczmień browarny	Ø 6,0; Ø 7,0; Ø 8,0 Ø 9,0	≠ 2,5
Owies konsumpcyjny	Ø 10,0; Ø 11,0; Ø 12,0; Ø 13,0	≠ 2,0
Kukurydza konsumpcyjna	Ø 11,0; Ø 12,0; Ø 13,0	Ø 5,0; ≠ 3,0

Objaśnienie znaków

≠ — sito z oczkami wzdłużnymi

Ø — sito z oczkami okrągłymi

*) — brak wielkości sita; norma TGL obejmuje tylko do ≠ 12

INSTRUKCJA OBSŁUGI

dla
wialni sitowych
K 525 A i K 526 A

Exporteur:

Fortschritt Landmaschinen Export-Import
Volkseigener Außenhandelsbetrieb der DDR
im Kombinat Fortschritt Landmaschinen
DDR — 1185 Berlin
Neue Wiesenstraße



VEB Kombinat Fortschritt
Landmaschinen

Betrieb — Anlagenbau
Petkus Wutha

DDR — 5909 Wutha



„Betrieb der ausgezeichneten Qualitätsarbeit“