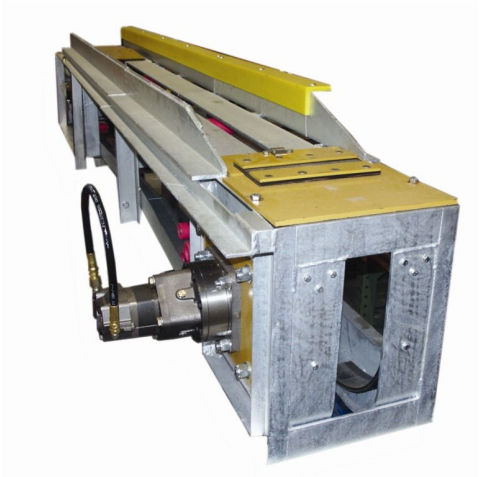
КОНВЕЙЕР



Руководство пользователя

SONNY'S ENTERPRISES, INC.
5605 Hiatus Road, Tamarac, Florida 33321, USA

Бесплатная линия: 8 (**800) 200-9274** | Факс: +7(**383)** 353-2004 | **info**@bestwash.ru | www.**BestWash**.ru

Все цены и продукты могут быть изменены без уведомления / Представитель SONNY'S Enterprises, Inc ©2002-2010

ВВЕДЕНИЕ

Это руководство пользователя содержит информацию крайне необходимую для успешной инсталляции, работы и обслуживания Вашего оборудования для мойки автомобилей от SONNY'S.

Пожалуйста, внимательно прочтите данное руководство, перед тем как устанавливать и работать с оборудованием. Храните это руководство в легкодоступном месте.

Если у Вас появятся любые вопросы относительно работы с этим оборудованием , пожалуйста, свяжитесь с представителем SONNY'S в СНГ:
ООО «АвтоКлининг», тел. + 7-800-200-9274, + 7-913-200-1036
или с департаментом технического обслуживания SONNY'S ENTERPRISES INC., Тамарак, Флорида, США, телефон: +1-800-327-8723, Факс: +1-800-495-4049

СПАСИБО ВАМ ЗА ВАШЕ ДОВЕРИЕ SONNY'S!!!!!

Все цены и продукты могут быть изменены без уведомления / Представитель SONNY'S Enterprises, Inc ©2002-2010

СПЕЦИФИКАЦИЯ

- Работает с покрышками (шинами) шириной до 343 мм, допуская заезд автомобилей на низкопрофильной резине.
- Резиновые успокоители цепи расположены в стратегически важных местах для снижения шума цепи при работе конвейера.
- Редуктор прямой передачи управляется высокооборотистым гидравлическим мотором.
- Съёмная крышка места подъёма роллера для простоты обслуживания.
- Надёжный пружинный или пневматический натяжитель цепи конвейера.
- Долговечная конвейерная цепь стандарта #WS78. Возможность заказа более 20 вариантов цепи конвейера – от экономичных стальных, до цепей из титана.
- Интервал между роллерами 2,2м. в стандартной поставке. Также можно заказать интервал в 1,1м для более частой постановки автомобилей на конвейере.
- 6-колесный узел роллера из низкопрофильного особопрочного полиэтилена в стандартной поставке.
- Низкоуглеродистая сталь 10мм на всех уровнях конвейера (полках).
- Двухстворчатая выходная дверь толкателя.
- Полиэтиленовая накладка для защиты ведущего рельса с внешней стороны конвейера.
- Управляемая пневмоцилиндром пластина подачи роллера.
- Система импульсного датчика для определения скорости конвейера.
- Также предлагаются системы безопасности и анти-столкновения.
- Рекомендуется заказ комплекта направляющих рельс при поставке всех конвейеров с подачей роллера под переднее колесо автомобиля.

Все цены и продукты могут быть изменены без уведомления / Представитель SONNY'S Enterprises, Inc ©2002-2010

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

1. Только специально проинструктированные менеджером автомойки лица могут быть допущены в зону туннельной мойки для проведения технического обслуживания.
2. Не входите в зону моющего туннеля при работающем оборудовании.
3. Будьте осторожны при входе в моющий туннель – поверхность пола может быть скользкой.
4. При движении в моющем туннеле обращайте внимание на выступающие части оборудования.
5. Никогда не бегайте в моющем туннеле.
6. Никогда не начинайте какие-либо работы с оборудованием, прежде чем не обесточите контроллер и центр управления моторами.
7. Если процедура технического обслуживания требует, чтобы какой-либо элемент оборудования находился в рабочем состоянии, то один из квалифицированных сотрудников должен находится около центра управления моторами в течение всего времени работы для мгновенного отключения оборудования.
8. Всё электрооборудование должно иметь режим ручного отключения. Те элементы оборудования, которые были отключены вручную, могут быть заново запущены только тем лицом, которое производило отключение.
9. Никогда не пытайтесь отремонтировать или отрегулировать находящиеся под давлением жидкости или воздуха любые части оборудования, шланги, трубки, фитинги в то время, когда оборудование находится в рабочем режиме.
10. Все электромонтажные работы должны выполняться электриком соответствующего допуска и лицензии.
11. Храните все моющие средства и масла в хорошо проветриваемом помещении.
12. Если вы пролили активно-чистящие средства - немедленно смойте их.
13. Точно выполняйте все меры предосторожности, указанные в листе безопасности, при работе с химическими продуктами.
14. Все новые сотрудники должны быть тщательно подготовлены к безопасной работе с оборудованием и соответствующим образом проинструктированы.
15. Все сотрудники должны проходить периодические тренинги по технике безопасности со сдачей экзамена.
16. Запрещается производить работы на оборудовании со снятым или неправильно установленным защитным кожухом.
17. Не позволяйте частям вашего тела соприкасаться с работающим оборудованием.
18. Не находитесь в свободной одежде рядом с движущимся оборудованием.
19. При проведении ремонта (или технического обслуживания) оборудования должно присутствовать не менее двух квалифицированных сотрудников.
20. Если вы работаете с оборудованием, которое выше вашего роста, используйте надежную лестницу.

Все цены и продукты могут быть изменены без уведомления / Представитель SONNY'S Enterprises, Inc ©2002-2010

ПОДГОТОВКА БЕТОННЫХ РАБОТ

НАИБОЛЕЕ ВАЖНЫМ ФАКТОРОМ УСПЕШНОЙ РАБОТЫ КОНВЕЙЕРА ЯВЛЯЮТСЯ ТОЧНЫЕ БЕТОННЫЕ РАБОТЫ НА ПОЛУ ТУННЕЛЯ МОЙКИ

Точное соблюдение спецификаций указанных на схемах из комплекта чертежей «канава конвейера – стандарт» поможет добиться цели!
Все размеры и указания на этих схемах очень важны, но некоторые ключевые факторы требуют особого внимания.

- Для конвейера с толкателем заднего колеса (подача роллера под заднее колесо) бетонная полка под установку конвейера должна быть на 500мм ниже уровня готового пола в моющем туннеле.
- Для конвейера с тягой переднего колеса (подача роллера под переднее колесо) бетонная полка под установку конвейера должна быть на 550мм ниже уровня готового пола в моющем туннеле.
- Ширина полки под установку конвейера должна быть от 508мм и выровнена по всем сторонам.
- Правильное размещение стального угольника и пластин показаны на схемах из комплекта чертежей «канава конвейера – стандарт».
- Вертикальная стена, граничащая с полкой для конвейера, должна быть выставлена по отвесу к самой полке перпендикулярно и без неровностей.
- Все уклоны и уровни готового пола указаны в комплекте чертежей «канава конвейера – стандарт».
- Уклон готового пола входа и выхода туннеля мойки должен составлять 5мм на 1000мм длины пола.
- Уклон для стока воды после мытья и ополаскивания и уклон линии стока указаны на схеме из комплекта чертежей «канава конвейера – стандарт». Минимальная глубина сливной траншеи на 200мм ниже полки под установку конвейера.
- Убедитесь, что все замечания, показанные на схемах комплекта чертежей «канава конвейера – стандарт», учтены и правильно выполнены.
- Прежде чем залить бетон, проверьте расположение всех желобов и каналов и правильность их размеров.

Все цены и продукты могут быть изменены без уведомления / Представитель SONNY'S Enterprises, Inc ©2002-2010

УСТАНОВКА

Подсоединение всех необходимых для работы магистралей (вода, воздух, электричество, химические растворы) и материалы, требуемые для выполнения данных работ, обеспечиваются Заказчиком.

Выполнение всех работ должно производиться в точном соответствии с местными правилами выполнения данных видов работ.

МЕХАНИКА

1. Определите центральную линию оборудования по всей длине канавы конвейера и сделайте отметки в начале и в конце канавы конвейера. Проверьте с помощью уровня и отвесов все поверхности канавы конвейера, всё должно строго соответствовать чертежам производителя. Полка конвейера должна быть строго горизонтальна, а стены - строго вертикальны. При необходимости исправьте все несоответствия. Допустимые отклонения по размерам от чертежей не более 2мм.
2. Определите и отмаркируйте соединительную секцию цепи конвейера (служит для финальной сборки и натяжения цепи).
3. Подготовьтесь к спуску секций конвейера в лоток (канаву). Приготовьте мини-кран, переносной кран-балку или вам потребуется 6-8 человек с крепкими канатами для спуска секций в канаву.
4. Определите въездную секцию конвейера (с узлом подачи роллера и модулем натяжения цепи) и опустите её на полку конвейера в лотке так, чтобы место заезда на секцию плотно прилегало к стенке канавы конвейера со стороны заезда.
5. Далее опустите последующие центральные секции конвейера на полку конвейера таким образом, чтобы они плотно примыкали к въездной (и последующим) секции.
6. Последняя по очереди - выездная секция конвейера, с установленным на ней гидравлическим приводом и редуктором. После её установки у вас должно оставаться свободное пространство между конечной секцией и выездной стенкой канавы конвейера.
7. Переходите к точной установке секций конвейера. Нарубите небольшие стальные пластины (примерно 5см х 5см.) для выравниваний опор секций конвейера.
8. Начинайте выравнивание с секции въезда: передний край секции (место заезда на конвейер) должен плотно примыкать к въездной стенке канавы конвейера и находиться на одном уровне с ограждающим уголком канавы, чтобы обеспечить плавный и ровный заезд колеса автомобиля с бетонного пола моющего туннеля на первую секцию конвейера. Для выравнивания используйте стальные пластины в качестве подкладок под ноги основания данной секции. Все работы выполняйте с применением уровня и отвесов.
9. Последующие центральные секции должны быть выставлены по высоте в зависимости от того, какая схема подачи роллера применяется в вашем конвейере. Если подача роллера под переднее колесо - то все центральные и выездная секции должны быть установлены на 1 дюйм (2,54см) ниже, чем уровень пола в моющем туннеле. Если подача роллера под заднее колесо - то все центральные и выездная секции должны быть установлены на ¾ дюйма (1,9 см) выше уровня пола в моющем туннеле (смотри рисунки в конце инструкции). Таким образом, первая въездная секция конвейера

Все цены и продукты могут быть изменены без уведомления / Представитель SONNY'S Enterprises, Inc ©2002-2010

должна обеспечить плавный переход уровня пола въезда в туннель на уровень первой центральной секции. То же самое должна обеспечивать и последняя выездная секции конвейера.

10. Все секции конвейера должны быть установлены строго параллельно ходу движения автомобилей в туннеле и центральной линии оборудования. Помните, что в местах стыковки секций конвейера должен быть обеспечен плавный переход между ними (имеется в виду переход между въездной и центральной секциями и между последней из центральных и выездной секциями).
11. После того, как вы выставили все секции конвейера и проверили их с помощью уровня и рулетки - проварите (сваркой) все секции между собой для лучшей связки.
12. Проварите места соединения ног-опор секций конвейера с уголком полки конвейера и проварите верхние точки ног-опор секций конвейера с левой стороны (по ходу движения) с внешним уголком канавы конвейера.
13. Проверьте все соединения между секциями в местах, где колеса автомобилей будут проходить по поверхности секций конвейера и удалите инструментом ("болгаркой") любые неровности, которые могут мешать движению колес (покрышки) автомобилей.
14. В месте, где заканчивается последняя (выездная) секция конвейера, у вас должно остаться свободное место на полке конвейера. Установите стальную пластину от поверхности выездной секции конвейера до уголка стенки выезда канавы конвейера, обеспечив плавный переход с конвейера на уровень пола на выезде из моющего туннеля. Хорошо проварите данную пластину с обеих сторон. При необходимости дополнительно укрепите пластину снизу дополнительными уголками.
15. Приварите направляющие на въезде к первой секции конвейера. Закрепите направляющие также и анкерами (с другой стороны).
16. Обработайте места сварки и нанесите эпоксидную эмаль для защиты открытого металла от воздействий окружающей среды.
17. Соберите поблизости цепь конвейера. Сборку начинайте таким образом, чтобы каждая секция цепи начиналась с роллера и далее устанавливалась цепь без роллера на конце.
18. Снимите пластину, закрывающую место выхода роллера на поверхность, с въездной секции конвейера.
19. Опустите первый роллер с цепью во въездную секцию конвейера. Убедитесь , что роллер лег на среднюю полку конвейера и может свободно двигаться.
20. Подсоедините следующую секцию цепи с роллером к предыдущей и продвиньте её далее по полке конвейера. Повторите эту операцию со всеми следующими секциями цепи.
21. После того, как первая секция цепи достигнет зубчатого колеса выездной секции конвейера - проверните цепь вокруг зубчатого колеса и направьте первый роллер с цепью в обратном направлении по нижней полке конвейера. Если колесо провернуть очень трудно – отсоедините гидравлический двигатель от редуктора.
22. После того, как все секции цепи будут установлены внутрь конвейера, и первая секция достигнет по нижней полке въездную секцию - вам нужно будет соединить цепь в кольцо.
23. Если у вас конвейер с пружинным блоком натяжения – ослабьте натяжение цепи насколько это возможно. Для этого вам нужно провернуть (завернуть) на несколько оборотов гайку на валу натяжения.
24. Если у вас конвейер с пневматическим натяжением цепи – проверьте, что воздух не подается на пневмонатяжители и они находятся в сжатом состоянии.
25. Установите соединительную секцию цепи, связав первую и последнюю секции цепи. При необходимости удалите несколько звеньев из соединительной секции для обеспечения лучшего натяжения. Используйте ручную лебедку для сцепления и предварительной натяжки секций цепи.

Все цены и продукты могут быть изменены без уведомления / Представитель SONNY'S Enterprises, Inc ©2002-2010

26. Обеспечьте рабочее натяжение цепи. Для этого вам нужно отвернуть на несколько оборотов гайку на валу натяжения или просто подайте воздух в магистраль пневмонатяжителей.
27. Установите гидравлический двигатель (если вы снимали его) и пластину, закрывающую место выхода роллера на поверхность.
28. При применении схемы с подачей роллера под переднее колесо вам нужно быть особенно внимательными при эксплуатации. Автомобили клиентов с низким давлением в шинах, с неверно установленным углом развала-схождения колес и автомобили, часто буксирующие различные прицепы - все они имеют повышенную возможность для "спрыгивания" с конвейера. Настоятельно рекомендуем установку направляющих рельс в области движения правых колес автомобилей.

ГИДРАВЛИКА

1. Выньте заглушки из отверстий (портов) в гидравлическом двигателе привода конвейера. Заверните в отверстия портов соответствующие фитинги, предназначенные для подключения к вертлюгам под обжим гидравлических шлангов Synflex на 1/2 дюйма (для подачи гидравлического масла к двигателю).
2. К выездной секции конвейера прикреплен короткий обводной шланг, предназначенный для установки на узел привода конвейера. Аккуратно открепите его от секции конвейера и установите на узел привода, согласно схеме подключения, приведенной в конце данной инструкции. Не забывайте обвернуть резьбу каждого фитинга тефлоновой лентой.
3. Подготовьте бухты оранжевого и черного шланга Synflex 1/2 дюйма и установите устройство для обжима вертлюгов (поставляется в составе инсталляционного комплекта) в моющем туннеле.
4. Заглушите отверстие в гидравлических шлангах во избежание попадание различного мусора в шланги и проложите их по последнему техническому каналу полу (расположенному на уровне выездной секции конвейера), соединяющему техническое помещение и канаву конвейера (оранжевый и черный шланги одновременно).
5. После прокладки шлангов наденьте на них вертлюги и произведите обжим. Подключите шланги к гидравлическому двигателю согласно схеме. Черный шланг должен быть подключен к выходу-отводу гидравлического насоса и к порту подачи масла на гидравлическом двигателе конвейера. Оранжевый шланг должен быть подключен к порту возврата гидравлического двигателя конвейера и к порту фильтра на гидравлическом насосе в техническом помещении.

ПНЕВМАТИКА

1. Подготовьте бухту полиэтиленовой трубки 3/8 дюйма. Проложите требуемое количество трубок (на цилиндр подачи роллера, на пневмонатяжители цепи конвейера) от отводов с краном и клапанами магистрали сжатого воздуха до въездной секции конвейера по техническому каналу в полу. Каждый из отводов магистрали в техническом помещении должен обеспечивать подачу воздуха 7 атмосфер, 0,02 кубометра в минуту.
2. После прокладки трубки по каналу в полу, откройте кран магистрали и продуйте трубку, удалив весь возможный мусор.
3. Подключите пневмоцилиндр подачи роллера и пневмонатяжители цепи (если есть) въездной секции конвейера.
4. Не забудьте подключить в данные линии осушители и лубрикаторы подаваемого на исполнительные механизмы воздуха.

Все цены и продукты могут быть изменены без уведомления / Представитель SONNY'S Enterprises, Inc ©2002-2010

ЭЛЕКТРИЧЕСТВО

1. Если предполагается установка стандартного импульсного датчика на выездной секции конвейера - проложите по техническому каналу в полу трехжильный кабель для его подключения. Заведите и подключите данный кабель в контроллер.
2. Если используется удаленный импульсный датчик - произведите его подключение согласно прилагаемой к нему инструкции и также заведите и подключите кабель в контроллер.
3. Поключите соленоид подачи воздуха на пневмоцилиндр подачи роллера конвейера к контроллеру.
4. Произведите подключение системы предоствращения столкновений (опция). Подключите кабель от переключателя колес и от терминала системы предотвращения столкновений к контроллеру моющей системы.

Все цены и продукты могут быть изменены без уведомления / Представитель SONNY'S Enterprises, Inc ©2002-2010

ПРОФИЛАКТИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

В ТЕЧЕНИЕ ПЕРВОГО МЕСЯЦА ЭКСПЛУАТАЦИИ ПРОВЕРЯЙТЕ ВСЁ ОБОРУДОВАНИЕ И ГАРНИТУРЫ НА ЗАКРЕПЛЕННОСТЬ!!!

ЕЖЕДНЕВНО:

1. Предварительная проверка перед началом смены.
    - Проверьте на предмет течей шланги и фитинги. При необходимости немедленно их устраните.
    - В выездной секции проверьте соединения с гидравлическим мотором на предмет течей.
    - Во въездной секции подачи роллера проверьте пневмоцилиндр и амортизаторы натяжения цепи на предмет воздушных течей.
2. Функциональная проверка.
    - Проверьте болт натяжения цепи. Если на нём осталось менее 5см свободной резьбы, то ослабьте цепь и удалите одно звено из соединительной цепи. В течение еженедельной проверки следите, чтобы цепь не была ослаблена, тем самым исключая нарушения работы цепи.
    - Контролируйте все случаи появления необычных шумов в конвейере. Внимательно наблюдайте за работой конвейера, функцией “подачи роллера”, работой гидравлического силового насоса.
3. Проверка в конце смены.
    - Снимите решетки с въездной и выездной секций конвейера и промойте конвейер с помощью пистолета предварительной подготовки. Вы должны это делать в конце каждого рабочего дня, чтобы предотвратить возможные «заедания» цепи и преждевременный износ конвейера.
    - Открывайте ручной клапан сброса воздуха в магистрали подачи воздуха на пневмоцилиндр подачи роллера в *конце каждого рабочего дня*.

ЕЖЕНЕДЕЛЬНО:

- Во въездной секции проверьте функцию “подачи роллера”, состояние выравнивающей вилки, узлов её крепления и свободу движения подвижных элементов.
- В выездной секции проверьте гидравлический привод и редуктор на предмет утечек масла.
- Проверьте положение и износ цепных звездочек в узле подачи роллера въездной секции и выездной секции конвейера.
- Удалите грязь со всех частей узла подачи роллера чистой тряпкой.
- Смазывайте подшипники вала подачи роллера шприцеванием при помощи маслопроводов, выведенных на поверхность подшипника.
- Наносите смазку на шток и на подвижные части узла крепления пневмоцилиндра.
- Смазывайте конвейерную цепь водостойкой смазкой. Не используйте моторные масла или подобные им жидкости.

ЕЖЕМЕСЯЧНО:

Все цены и продукты могут быть изменены без уведомления / Представитель SONNY'S Enterprises, Inc ©2002-2010

- Внимательно проверяйте каждый роллер, каждое звено цепи и соединение звеньев между собой, чтобы избежать преждевременного износа и поломки. Замените, если это необходимо.
- Проверяйте всё оборудование и фитинги на закрепленность.
- Смазывайте направляющие трубы узла натяжения цепи конвейера, пока смазка не появится снаружи каждой из двух труб.
- Тщательно очищайте всё оборудование и связанные с ним узлы.

ЕЖЕГОДНО:

- Осушайте, промывайте и заправляйте гидравлический силовой агрегат конвейера новой, не образующей пены гидравлической жидкостью с рейтингом вязкости #46 (ISO#46).
- Если цепь начинает изнашиваться, переверните цепь нижней стороной наверх, чтобы продлить срок эксплуатации.

Все цены и продукты могут быть изменены без уведомления / Представитель SONNY'S Enterprises, Inc ©2002-2010

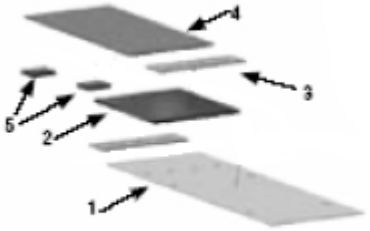
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

ВНЕШНИЙ ВИД	№ ПО КАТАЛОГУ	НАИМЕНОВАНИЕ	ЦЕНА, $
	A350	Пневмоцилиндр 1 1/2” x 8”	
	A350C	Пневмоцилиндр 1 1/2” x 8” с креплением(задняя серьга)	
	CONSPRING	Пружина конвейера, Длина – 42см. Сечение витка – 1,6см.	
	CONSB	Ось регулируемого натяжения пружины (длина – 46см.)	
	NUT1HXSS	Гайка 4,5см. (нерж. сталь)	
	WAS1SLSS	Гровер 1”(нерж. сталь)	
	WAS1FLLPSS	Шайба 1” (нерж. сталь)	
	SC78 – R16	Цепь SC78 клепаная (16 звеньев)	
	SC78 – CPC16	Цепь SC78 болт/шплинт (16 звеньев)	
	D88K-R16	Цепь D88K клепаная (16 звеньев)	
	D88K-R34	Цепь D88K клепаная (34 звена)	
	CRCV6M2S	6 – колесный среднепрофильный роллер в сборе	
	CRCV6M3S	6 – колесный среднепрофильный роллер в сборе	
	CCG600	Направляющая цепи в сборе (износоустойчивая)	
	CRCV6DW-S	Барабан подъёма роллера, узкий(используется с цепями D88K, D81X, D667)	
	CRCV6DN-S	Барабан подъёма роллера, широкий(используется с цепями SC78 или C188)	
	CONFORKSS	Вилка подъёма роллера (нерж. сталь)	
	CONFKMNT	Крепёжная скоба вилки подъёма роллера	
	CONCYLPB	Толкатель вилки (при заказе указать тип натяжения цепи)	
	CONFKBSH	Втулка 3см. вала вилки подъёма роллера	
	BSFT31/DBL/RLR	2-болтовой подшипник с двумя роликами	

Все цены и продукты могут быть изменены без уведомления / Представитель SONNY'S Enterprises, Inc ©2002-2010

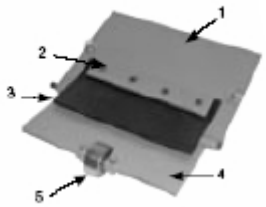
	CRCV12TWS/S	12-зубчатая звездочка подъёмника с осью длиной 26см.	
	MAC811C24	Соленоид - воздух, 24В.	
	HECO600	Гидравлический шланг 3/8”	
	CONXCP	Крышка выхода роллера	
	TDRS	Ролик с осью выходной двери роллера	
	CONTDEX	Узел выходной двери роллера с резиновыми накладками (25,5 x 24 см.)	
	CONTDEXS	Шарнир выходной двери роллера, 39,5см.	
	CL106-1012-006 CL106-1014-006 CL106-1015-006	Гидравлический мотор Char-lynn 2000	
	CL61258 CL61259	Ремкомплекты гидравлического мотора	
	HCBK160	Комплект болтов для соединения редуктора HECO с гидравлическим мотором Char-lynn 2000	
	C-15-DG-30	Решетка для конвейера (фибергласс)	
	111211000	Импульсный датчик - стандарт	

Дверь входного люка



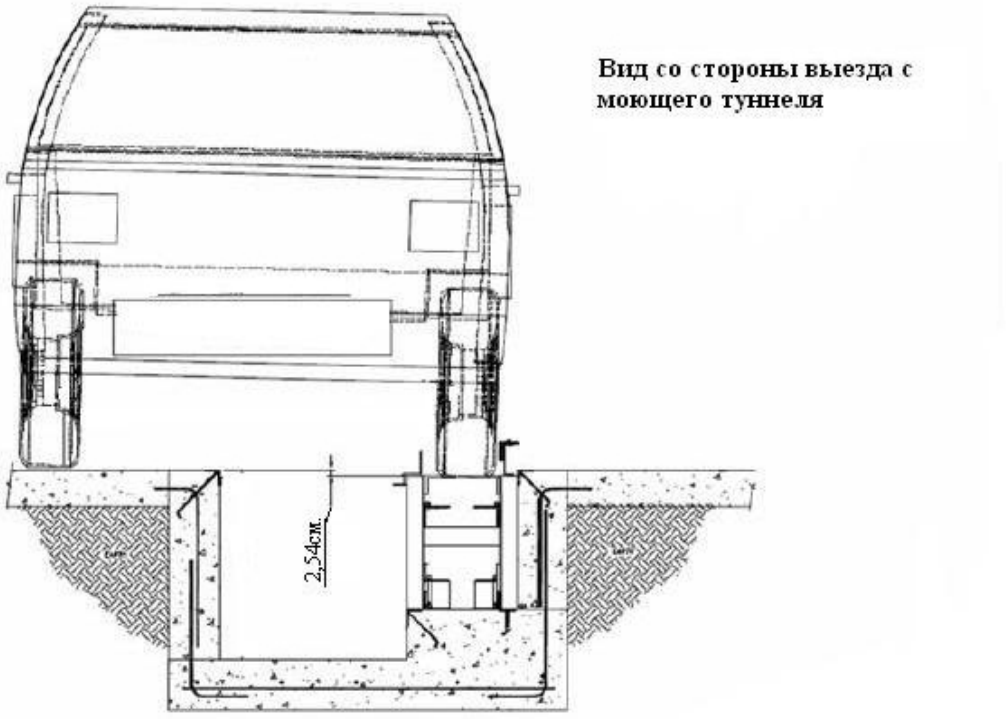
№ ПОЗИЦИИ	№ ПО КАТАЛОГУ	НАИМЕНОВАНИЕ	ЦЕНА, $
1	CONENTP	Пластина 28x30,5x0,9см.	
2	CONENTRB	Входной резиновый шарнир 28x20см.	
3	CONENTP-2	Устанавливаемый шарнир-пластина 28x5x0,6см.	
4	CONENTP-1	Входная дверь 35,5x28x0,6см.	
5	CONENTRS	Резиновый ограничитель 9,5x3,8см.	

Дверь выходного люка



№ ПОЗИЦИИ	№ ПО КАТАЛОГУ	НАИМЕНОВАНИЕ	ЦЕНА, $
1	CONEXT-1	Пластина 38x29x0,9см.	
2	CONEXT-2	Устанавливаемый шарнир-пластина 28x5x0,6см.	
3	CONEXT-3	Выходной резиновый шарнир 28x16,5см.	
4	CONEXT-4	Выходная дверь 15x33x0,9см.	
5	TDRS	Ролик с осью выходной двери роллера	

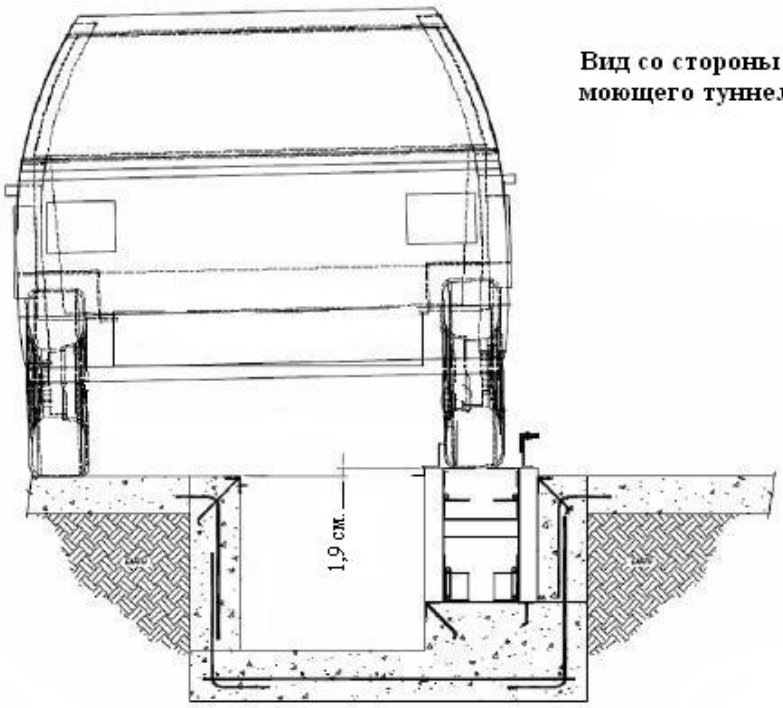
Подача роллера под Переднее колесо



Разрез канавы конвейера

Все цены и продукты могут быть изменены без уведомления / Представитель SONNY'S Enterprises, Inc ©2002-2010

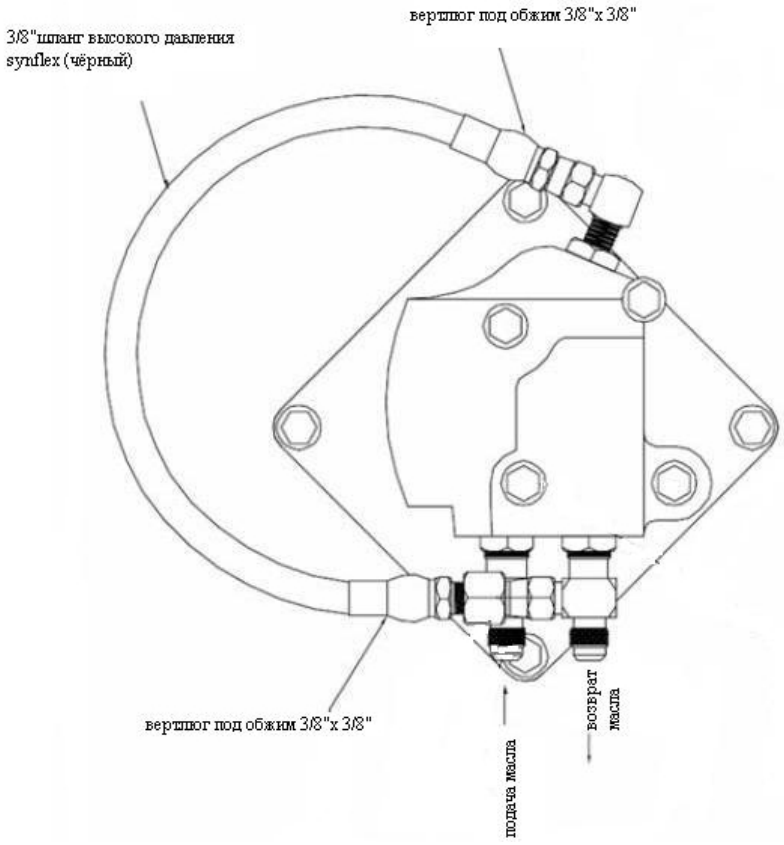
Подача роллера под Заднее колесо



Разрез канавы конвейера

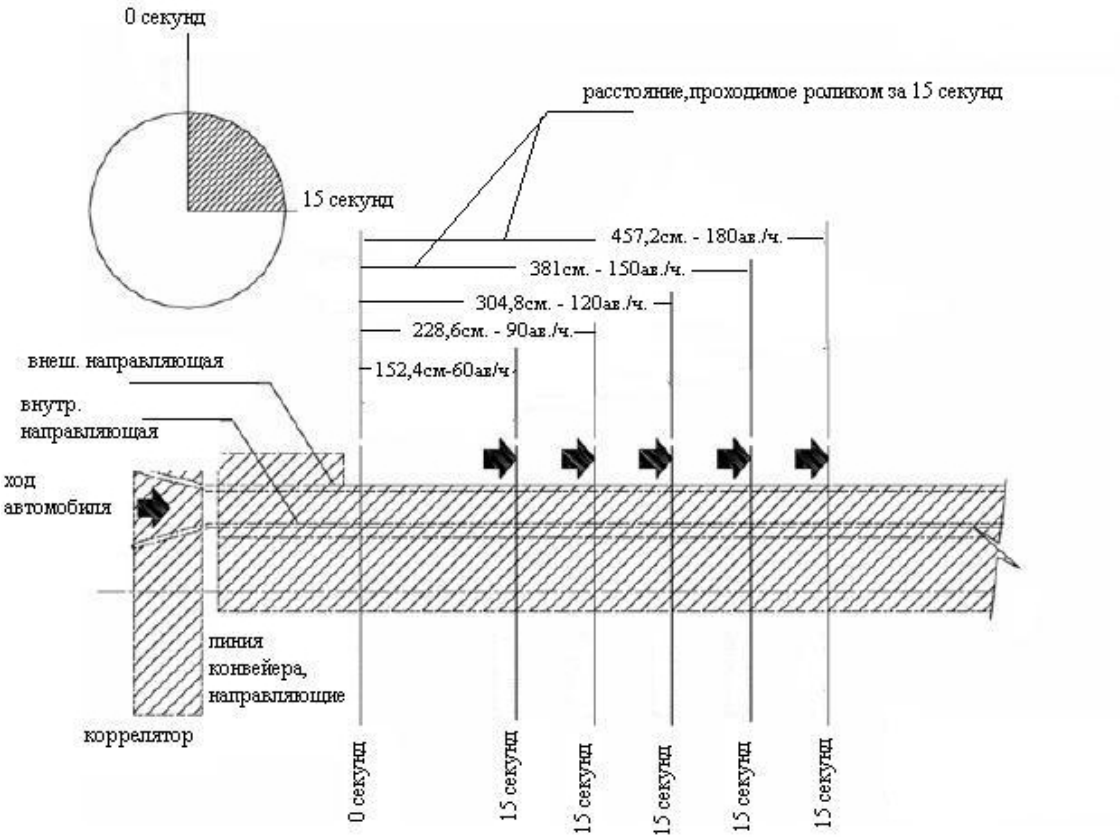
Гидравлический привод конвейера

Двигатель и редуктор

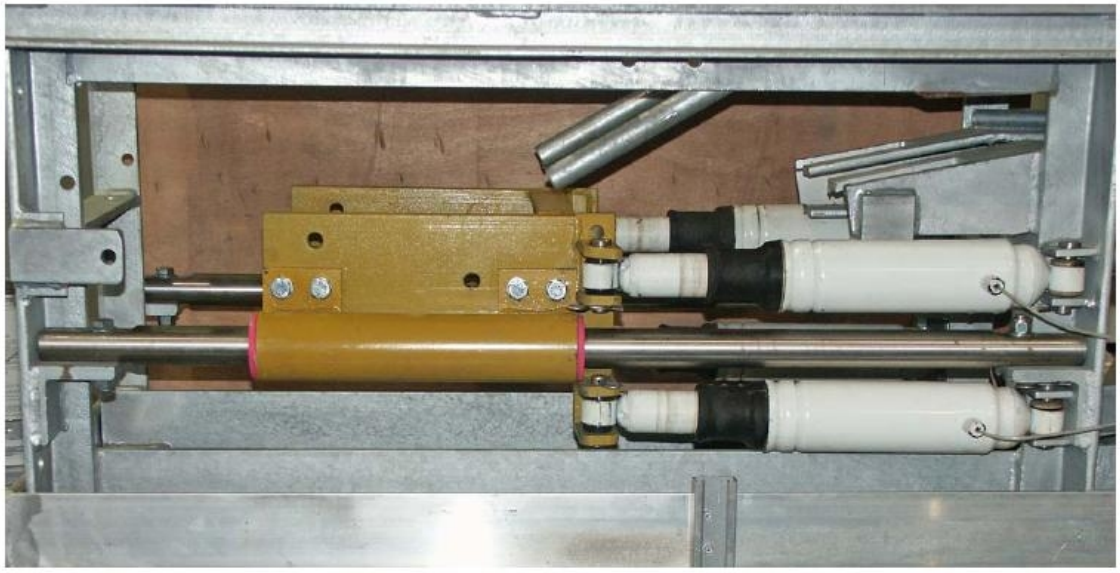


Все цены и продукты могут быть изменены без уведомления / Представитель SONNY'S Enterprises, Inc ©2002-2010

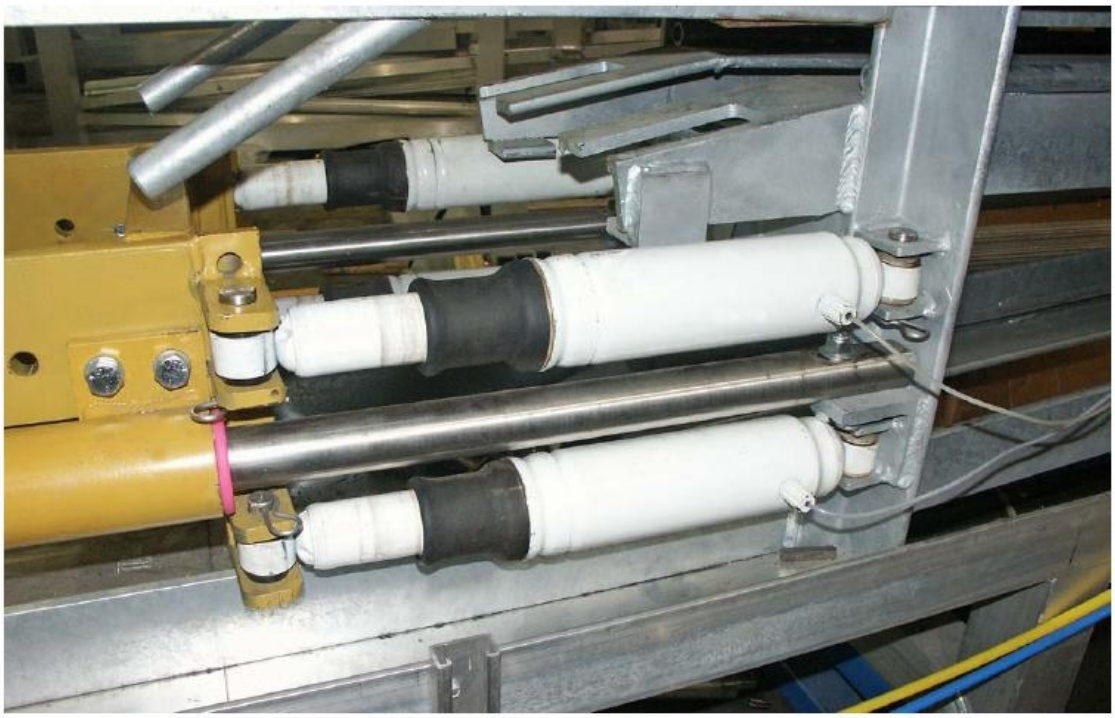
Справочная диаграмма для расчета скорости конвейера (в авто/час)

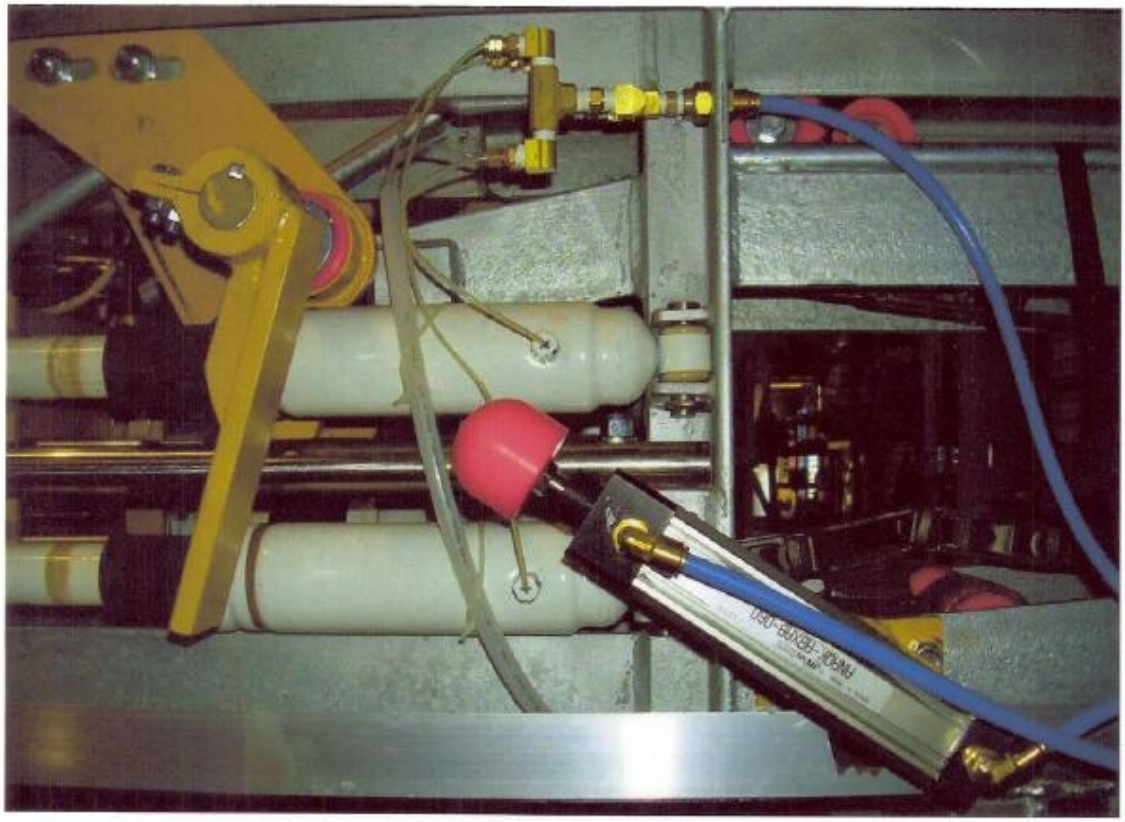


Узел пневматического натяжения цепи конвейера Въездная секция



Все цены и продукты могут быть изменены без уведомления / Представитель SONNY'S Enterprises, Inc ©2002-2010





Все цены и продукты могут быть изменены без уведомления / Представитель SONNY'S Enterprises, Inc ©2002-2010

Схема подключения 4-х ходового воздушного клапана (соленоида)

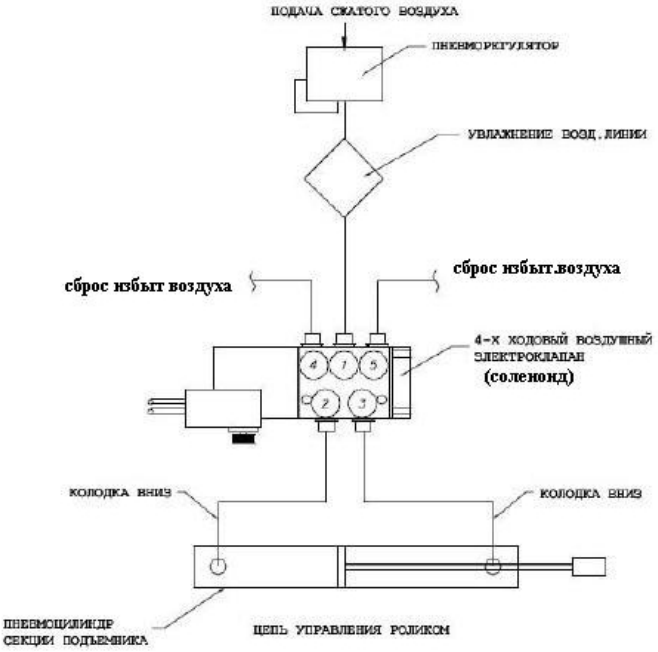
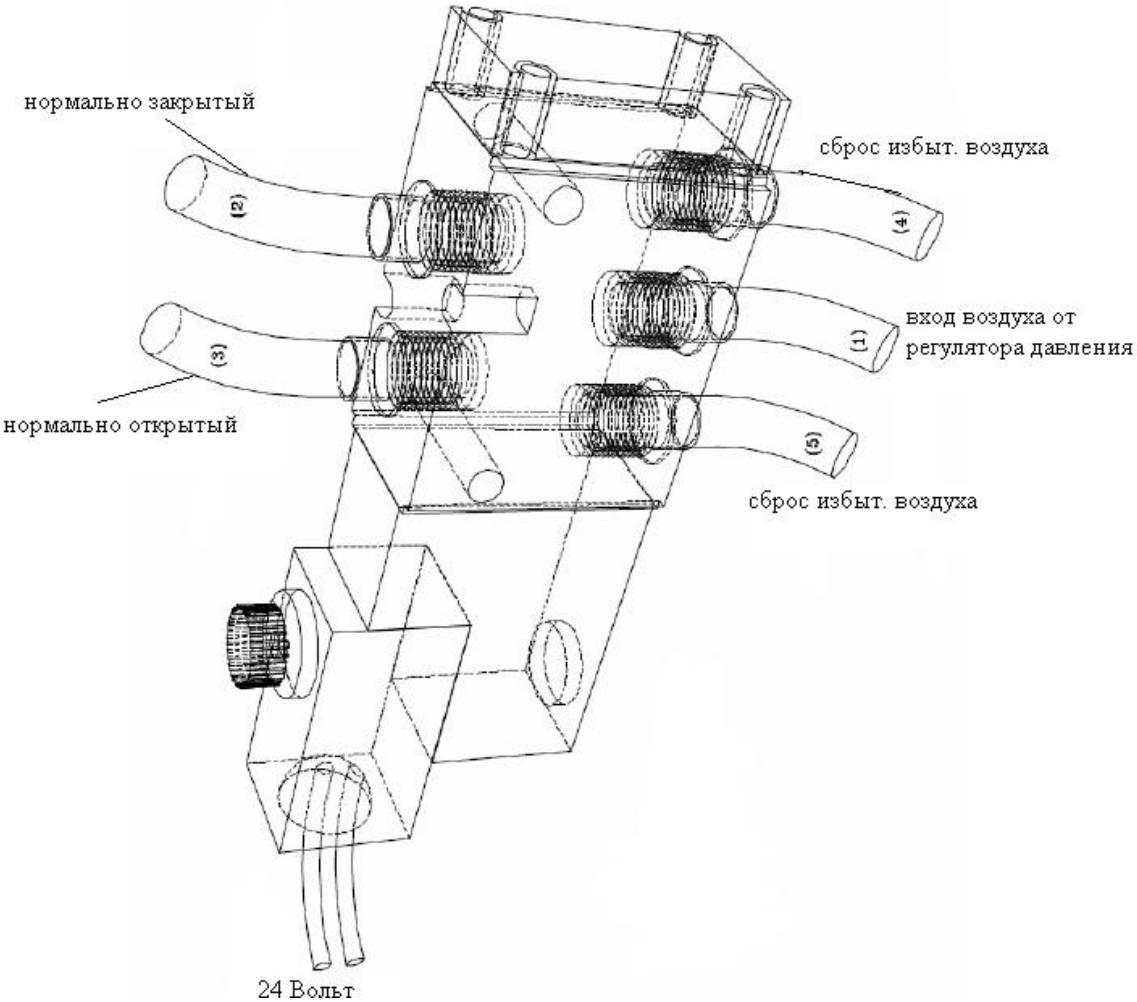


Схема соленоида MAC811

(четырех-ходовой воздушный электромагнитный клапан)



Все цены и продукты могут быть изменены без уведомления / Представитель SONNY'S Enterprises, Inc ©2002-2010

По вопросам установки и/или эксплуатации свяжитесь с Департаментом Оборудования SONNY'S или представителем SONNY'S на Вашей территории.
Для информации о запасных частях обратитесь к руководству, которые вы сможете найти на сайте www.sonnysdirect.com или по нашему каталогу, а также, чтобы получить копию руководства пользователя по Вашему установленному оборудованию, свяжитесь с нами:

В США

ТЕЛЕФОН:	**ФАКС:**
+1-954-467-1203	+1-954-720-9292 Департамент оборудования
+1-800-327-8723	+1-800-495-4049 Основная линия

или по электронной почте: sales@sonnysdirect.com

На территории СНГ

ТЕЛЕФОН:	**ФАКС:**
8-800-200-9274	8-383-353-2004
+7-913-200-1036	

или по электронной почте: info@bestwash.ru

СПАСИБО ЗА ВЫБОР ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ АВТОМОЕК ОТ SONNY'S!!!!!

Все цены и продукты могут быть изменены без уведомления / Представитель SONNY'S Enterprises, Inc ©2002-2010