

ЭЛОО'ОО'ОО'ЕО ЦВ

Перв. примен.

Справ. №

Подп. и дата

Инв. № дубл.

Взам. инв. №

Подп. и дата

Инв. № подл.

Рис. 1  
МП 03.00.00.00; МП 03.00.00.00-22;  
МП 03.00.00.00-34

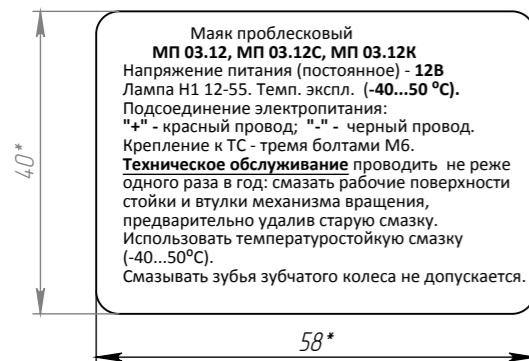


Рис. 5  
МП 03.00.00.00-04  
остальное см. рис. 1

Маяк проблесковый МП 03.12-02  
Напряжение питания (постоянное) - 12В  
Лампа Н1 12-55. Темп. эксл. (-40...50 °С).  
Подсоединение электропитания:  
через шнур АМР.  
Крепление к ТС - тремя болтами М6.  
**Техническое обслуживание** проводить не реже одного раза в год: смазать рабочие поверхности стойки и втулки механизма вращения, предварительно удалив старую смазку.  
Использовать температуростойкую смазку (-40...50°С).  
Смазывать зубья зубчатого колеса не допускается.

Рис. 9  
МП 03.00.00.00-06  
остальное см. рис. 1

Маяк проблесковый МП 03.12-03  
Напряжение питания (постоянное) - 12В  
Лампа Н1 12-55. Темп. эксл. (-40...50 °С).  
Подсоединение электропитания: "+" - колодка гнездовая; "-" - наконечник под болт М6.  
Крепление к ТС - тремя болтами М6.  
**Техническое обслуживание** проводить не реже одного раза в год: смазать рабочие поверхности стойки и втулки механизма вращения, предварительно удалив старую смазку.  
Использовать температуростойкую смазку (-40...50°С).  
Смазывать зубья зубчатого колеса не допускается.

Рис. 13  
МП 03.00.00.00-10  
остальное см. рис. 1

Маяк проблесковый МП 03.12-05  
Напряжение питания (постоянное) - 12В  
Лампа Н1 12-55. Темп. эксл. (-40...50 °С).  
Подсоединение электропитания через клеммную колодку внутри изделия: "+" - красный провод; "-" - черный провод.  
Крепление к ТС - тремя болтами М6.  
**Техническое обслуживание** проводить не реже одного раза в год: смазать рабочие поверхности стойки и втулки механизма вращения, предварительно удалив старую смазку.  
Использовать температуростойкую смазку (-40...50°С).  
Смазывать зубья зубчатого колеса не допускается.

Рис. 2  
МП 03.00.00.00-07; МП 03.00.00.00-23;  
МП 03.00.00.00-35  
остальное см. рис. 1

Маяк проблесковый МП 03.24, МП 03.24С, МП 03.24К  
Напряжение питания (постоянное) - 24В  
Лампа Н1 24-70. Темп. эксл. (-40...50 °С).  
Подсоединение электропитания:  
"+" - красный провод; "-" - черный провод.  
Крепление к ТС - тремя болтами М6.  
**Техническое обслуживание** проводить не реже одного раза в год: смазать рабочие поверхности стойки и втулки механизма вращения, предварительно удалив старую смазку.  
Использовать температуростойкую смазку (-40...50°С).  
Смазывать зубья зубчатого колеса не допускается.

Рис. 6  
МП 03.00.00.00-05  
остальное см. рис. 1

Маяк проблесковый МП 03.24-02  
Напряжение питания (постоянное) - 24В  
Лампа Н1 24-70. Темп. эксл. (-40...50 °С).  
Подсоединение электропитания:  
через шнур АМР.  
Крепление к ТС - тремя болтами М6.  
**Техническое обслуживание** проводить не реже одного раза в год: смазать рабочие поверхности стойки и втулки механизма вращения, предварительно удалив старую смазку.  
Использовать температуростойкую смазку (-40...50°С).  
Смазывать зубья зубчатого колеса не допускается.

Рис. 10  
МП 03.00.00.00-07  
остальное см. рис. 1

Маяк проблесковый МП 03.24-03  
Напряжение питания (постоянное) - 24В  
Лампа Н1 24-70. Темп. эксл. (-40...50 °С).  
Подсоединение электропитания: "+" - колодка гнездовая; "-" - наконечник под болт М6.  
Крепление к ТС - тремя болтами М6.  
**Техническое обслуживание** проводить не реже одного раза в год: смазать рабочие поверхности стойки и втулки механизма вращения, предварительно удалив старую смазку.  
Использовать температуростойкую смазку (-40...50°С).  
Смазывать зубья зубчатого колеса не допускается.

Рис. 14  
МП 03.00.00.00-11  
остальное см. рис. 1

Маяк проблесковый МП 03.24-05  
Напряжение питания (постоянное) - 24В  
Лампа Н1 24-70. Темп. эксл. (-40...50 °С).  
Подсоединение электропитания через клеммную колодку внутри изделия: "+" - красный провод; "-" - черный провод.  
Крепление к ТС - тремя болтами М6.  
**Техническое обслуживание** проводить не реже одного раза в год: смазать рабочие поверхности стойки и втулки механизма вращения, предварительно удалив старую смазку.  
Использовать температуростойкую смазку (-40...50°С).  
Смазывать зубья зубчатого колеса не допускается.

Рис. 3  
МП 03.00.00.00-02  
остальное см. рис. 1

Маяк проблесковый МП 03.12-01  
Напряжение питания (постоянное) - 12В  
Лампа Н1 12-55. Темп. эксл. (-40...50 °С).  
Подсоединение электропитания:  
"+" - колодка штыревая; "-" - крепежный болт.  
Крепление к ТС - тремя болтами М6.  
**Техническое обслуживание** проводить не реже одного раза в год: смазать рабочие поверхности стойки и втулки механизма вращения, предварительно удалив старую смазку.  
Использовать температуростойкую смазку (-40...50°С).  
Смазывать зубья зубчатого колеса не допускается.

Рис. 7  
МП 03.00.00.00-40; МП 03.00.00.00-46;  
МП 03.00.00.00-52  
остальное см. рис. 1

Маяк проблесковый МПМ 03.12, МПМ 03.12С, МПМ 03.12К  
Напряжение питания (постоянное) - 12В  
Лампа Н1 12-55. Темп. эксл. (-40...50 °С).  
Подсоединение электропитания:  
через автоприкуриватель.  
Крепление к ТС: магнитное.  
**Техническое обслуживание** проводить не реже одного раза в год: смазать рабочие поверхности стойки и втулки механизма вращения, предварительно удалив старую смазку.  
Использовать температуростойкую смазку (-40...50°С).  
Смазывать зубья зубчатого колеса не допускается.

Рис. 11  
МП 03.00.00.00-08  
остальное см. рис. 1

Маяк проблесковый МП 03.12-04  
Напряжение питания (постоянное) - 12В  
Лампа Н1 12-55. Темп. эксл. (-40...50 °С).  
Подсоединение электропитания через колодку штыревую 502602.  
Крепление к ТС - тремя болтами М6.  
**Техническое обслуживание** проводить не реже одного раза в год: смазать рабочие поверхности стойки и втулки механизма вращения, предварительно удалив старую смазку.  
Использовать температуростойкую смазку (-40...50°С).  
Смазывать зубья зубчатого колеса не допускается.

Рис. 4  
МП 03.00.00.00-03  
остальное см. рис. 1

Маяк проблесковый МП 03.24-01  
Напряжение питания (постоянное) - 24В  
Лампа Н1 24-70. Темп. эксл. (-40...50 °С).  
Подсоединение электропитания:  
"+" - колодка штыревая; "-" - крепежный болт.  
Крепление к ТС - тремя болтами М6.  
**Техническое обслуживание** проводить не реже одного раза в год: смазать рабочие поверхности стойки и втулки механизма вращения, предварительно удалив старую смазку.  
Использовать температуростойкую смазку (-40...50°С).  
Смазывать зубья зубчатого колеса не допускается.

Рис. 8  
МП 03.00.00.00-41; МП 03.00.00.00-47;  
МП 03.00.00.00-53  
остальное см. рис. 1

Маяк проблесковый МПМ 03.24, МПМ 03.24С, МПМ 03.24К  
Напряжение питания (постоянное) - 24В  
Лампа Н1 24-70. Темп. эксл. (-40...50 °С).  
Подсоединение электропитания:  
через автоприкуриватель.  
Крепление к ТС: магнитное.  
**Техническое обслуживание** проводить не реже одного раза в год: смазать рабочие поверхности стойки и втулки механизма вращения, предварительно удалив старую смазку.  
Использовать температуростойкую смазку (-40...50°С).  
Смазывать зубья зубчатого колеса не допускается.

Рис. 12  
МП 03.00.00.00-09  
остальное см. рис. 1

Маяк проблесковый МП 03.24-04  
Напряжение питания (постоянное) - 24В  
Лампа Н1 24-70. Темп. эксл. (-40...50 °С).  
Подсоединение электропитания через колодку штыревую 502602.  
Крепление к ТС - тремя болтами М6.  
**Техническое обслуживание** проводить не реже одного раза в год: смазать рабочие поверхности стойки и втулки механизма вращения, предварительно удалив старую смазку.  
Использовать температуростойкую смазку (-40...50°С).  
Смазывать зубья зубчатого колеса не допускается.

Рис.	Обозначение	Код
1	МП 03.00.00.00	МП 03.12
2	МП 03.00.00.00-01	МП 03.24
3	МП 03.00.00.00-02	МП 03.12-01
4	МП 03.00.00.00-03	МП 03.24-01
5	МП 03.00.00.00-04	МП 03.12-02
6	МП 03.00.00.00-05	МП 03.24-02
1	МП 03.00.00.00-22	МП 03.12С
2	МП 03.00.00.00-23	МП 03.24С
1	МП 03.00.00.00-34	МП 03.12К
2	МП 03.00.00.00-35	МП 03.24К
7	МП 03.00.00.00-40	МПМ 03.12
8	МП 03.00.00.00-41	МПМ 03.24
7	МП 03.00.00.00-46	МПМ 03.12С
8	МП 03.00.00.00-47	МПМ 03.24С
7	МП 03.00.00.00-52	МПМ 03.12К
8	МП 03.00.00.00-53	МПМ 03.24К
9	МП 03.00.00.00-06	МП 03.12-03
10	МП 03.00.00.00-07	МП 03.24-03
11	МП 03.00.00.00-08	МП 03.12-04
12	МП 03.00.00.00-09	МП 03.24-04
13	МП 03.00.00.00-10	МП 03.12-05
14	МП 03.00.00.00-11	МП 03.24-05

Таблица 2

Рис.	Материал
1-14	Термоэтикетка
15	Бумага листовая (формат А6)

МП 03.00.00.00ПС				
4	Зам.	131/2018		
3	Зам.	КО.09-2017		
Изм.	Лист	№ док.м.	Подп. Дата	
Разраб.	Закиров Д.Р.			
Пров.				
Т. контр.	Салихов Р.Г.			
Нач. КО	Разуменко Е.С.			
Н. контр.				
Утв.				
Паспорт		Лит.	Масса	Масштаб
				1:1
Термоэтикетка		Лист 1	Листов 2	
		000 "Сакура"		

- \* Размеры для справок.
- В случае поставки на завод прикладывать паспорт согласно рис. 15.

**ПАСПОРТ**

**Маяк проблесковый серии  
МП 03.12 (МП 03.24), МПМ 03.12 (МПМ 03.24)**

**Назначение**

Изделие предназначено для подачи специального предупреждающего сигнала автотранспортным средством.

**Технические характеристики**

Напряжение питания: 10,8-15 (21,6-30) В.

Источник света: лампа накаливания АКГ 12-55 (Н1) (АКГ 24-70 (Н1)).

Габаритные размеры: Ø175x182 мм.

Масса: с механическим креплением - не более 0,500 кг;  
с магнитным креплением – не более 0,850 кг.

Частота проблеска: 2-4 Гц.

Рабочая температура окружающей среды: (-40...50) °С.

Цвет колпака: автожелтый, синий.

**Установка, подключение к питанию, меры безопасности**

1. Крепление маяка осуществлять:

- по крепежным шпилькам М6, фиксировать стопорной шайбой и гайкой;

- при помощи постоянного магнита, установленного на дне маяка.

При монтаже изделие располагать так, чтобы исходная ось была перпендикулярна дороге. Цоколь изделия должен быть надежно закреплен к автотранспортному средству, а колпак к цоколю изделия.

2. Подключение: положительный вывод - красный провод; отрицательный вывод – черный провод.

Примечание. В случае поставки маяка с проводниками, имеющими наконечники, колодки или кабелем питания с разъемным соединителем, подключение осуществлять с их помощью.

**Внимание!**

1. При подключении изделия к бортовой сети автомобиля соблюдать полярность! Запрещается подключать изделие к эл.сети с напряжением, превышающим указанное значение!

2. Запрещается эксплуатация изделия в случае остановки механизма вращения, а также с разбитой или поврежденной корпусной деталью!

3. При замене источника света не допускать касание с колбой лампы. При замене лампы колбу обезжирить.

**Техническое обслуживание** изделия проводят не реже одного раза в год:

1. Снять колпак изделия и протереть его внутреннюю поверхность и лампу обтирочной бязью, слегка смоченной спиртовым раствором.

2. Смазать рабочие поверхности стойки и втулки механизма вращения, предварительно удалив старую смазку. Смазка должна быть температуростойкой (-40...50) °С. (Смазывать зубья зубчатого колеса не допускается).

**Свидетельство о приемке**

Изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям ТУ 4573-002-20828089-2014 и Правил ЕЭК ООН №65 в течение гарантийного периода. Покупатель имеет право в период гарантии заменить неисправное изделие по месту его приобретения, если неисправность вызвана дефектом изготовления, материала или конструкции.

**Гарантия не распространяется:**

- при повреждении изделия по вине потребителя
- при несоблюдении потребителем условий эксплуатации
- при не проведении технического обслуживания
- при выходе из строя источника света
- по истечении срока гарантии

С жалобами и предложениями обращаться по тел. (3472) 923-973, (3472) 923-978

Производитель: ООО «Сакура» - г.Уфа ул.Кирова ,136/1

Почтовый адрес: 450078 г.Уфа, а/я 68

Тел. (347) 2923-973, 2923-978 (отдел маркетинга и сбыта)

Подп. и дата	Инв. № докл.	Взам. инв. №	Подп. и дата	Инв. № подл.
--------------	--------------	--------------	--------------	--------------

1	Зам.	131/2018		
	Нов.	КО.20-2016		
Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

МП 03.00.00.00ПС

Лист  
2