

**Республика Татарстан
ООО «ГАРО»**



**УСТАНОВКА
ДЛЯ ШЛИФОВКИ КЛАПАНОВ P186**

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1 Назначение

Установка Р 186 предназначена для шлифовки фасок и торцов клапанов с диаметром стержня клапана 5-18 мм в условиях станций технического обслуживания и автотранспортных предприятий при ремонте автомобилей.

2 Технические характеристики (таблица 1)

Таблица 1

№ n/n	Наименование	Ед. изм.	Значение
1	Тип установки	-	настольный
2	Номинальная частота вращения шлифовального круга, закрепленного на валу электродвигателя	об/мин	3000 (синхр.)
3	Номинальная мощность привода	Вт	250±150
4	Источник питания	В/Гц	380В, 50Гц
5	Габаритные размеры	мм	560×440×350
6	Масса с приспособлениями	кг	60
7	Удельный расход электроэнергии	кВт*ч/ед.прод.	0,03
8	Наработка установки на отказ, не менее	час	80
9	Срок службы, не менее	лет	5
10	Допуск радиального биения рабочей фаски клапана после шлифовки, не более	мм	0,03

3 Комплектность (таблица 2)

Таблица 2

Наименование	Обозначение	Кол-во
Установка для шлифовки клапанов, модель Р186	Р186 00.000	1
Приспособление для правки шлифовального круга	Р186 12.000	1
Приспособление для шлифовки торца клапана	Р186 13.000	1
Руководство по эксплуатации	-	1
Запасные части		
Пассик	Р 186 00.018	1
Кольцо	Р 186 00.028	1

4 Устройство и принцип действия

4.1 По направляющим чугунной станины 1 (рисунок 1) перемещаются: двигатель с шлифкругом 4 (с помощью маховичка 5) и узел привода клапана, включающий в себя редуктор 11, приводной ролик 12 и двигатель 13 (с помощью рукоятки 7). Узел привода клапана может поворачиваться: вокруг вертикальной оси для обработки фаски клапана под углом 45° и 60° к оси клапана и вокруг горизонтальной оси для зажима клапана в призмах 9 роликом 12 под действием веса узла. Зазоры в направляющих типа “ласточкин хвост” выбираются регулировочными клиньями. Угол наклона рукоятки 7 может изменяться перестановкой зубчатого сектора по рейке. Насос подачи эмульсии 14 приводится в действие резиновым кольцом (пассиком) 16 от шкива на валу двигателя. Эмульсионный бак 17 выдвигается на планках с тыльной стороны станины.

4.2 Принцип действия:

Клапан устанавливается на подшипниковые опоры-призмы, упирается торцом в грибок упора, который может выдвигаться соответственно длине клапана. Поворотом вокруг горизонтальной оси ролик прижимает стержень клапана к подшипниковым опорам-призмам. Ось вращения ролика составляет 4° к оси клапана для создания осевой силы, прижимающей клапан к упору.

Шлифовка производится торцом шлифовального круга (рис. 3).

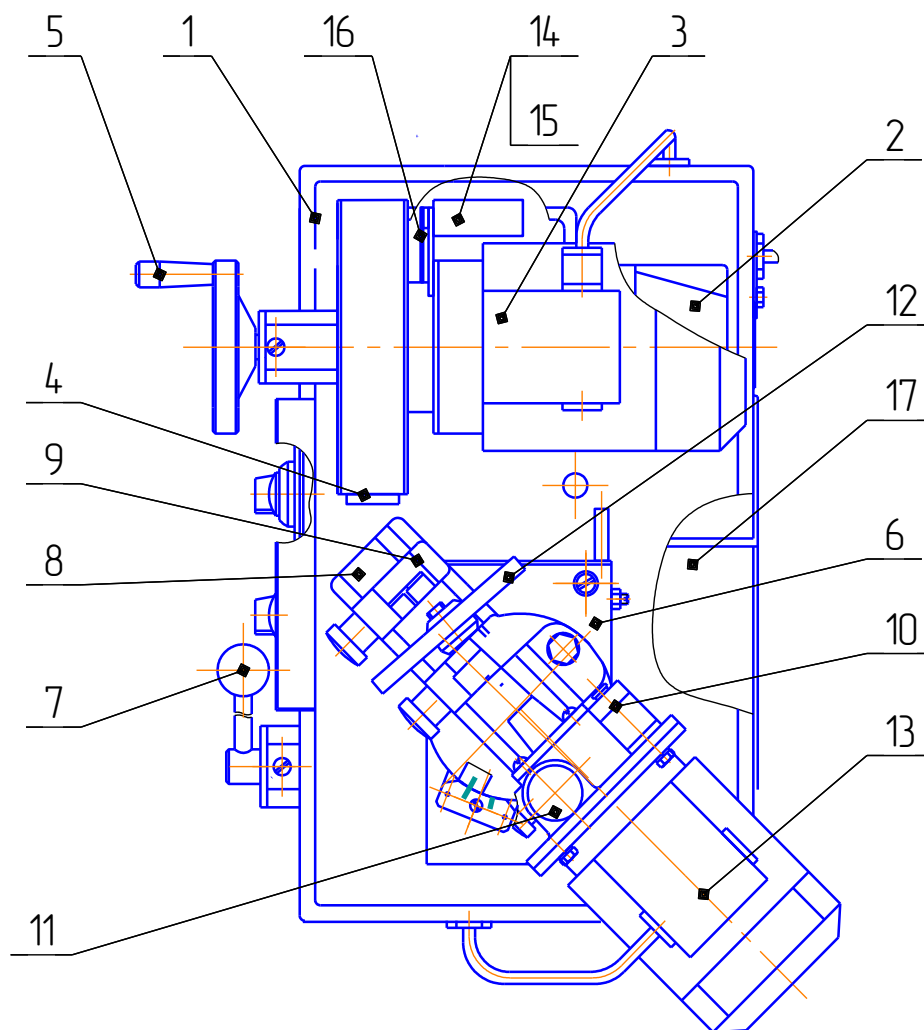


Рис. 1 Установка для шлифовки клапанов Р186

1- станина, 2- салазки поперечные, 3, 13- электродвигатель, 4- круг шлифовальный, 5- маховичек, 6- салазки продольные, 7- рукоятка, 8- салазки поворотные, 9- призма, 10-кронштейн, 11- редуктор, 12- ролик приводной, 14-насос, 15- кронштейн, 16- пассик, 17- бак для эмульсии.

5 Требования безопасности

К работе на установке допускаются лица, изучившие настоящее руководство, прошедшие инструктаж по технике и ознакомленные с особенностями ее эксплуатации.

Эксплуатация электрооборудования производится в соответствии с требованиями “Правил технической эксплуатации электроустановок потребителем” и “Правил техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителем”. Перед началом работы проверить надежность заземления установки. Болт заземления расположен на задней стенке станины установки.

Шлифовальный круг должен быть проверен на отсутствие трещин и правлен алмазным карандашом. Допускаемая рабочая скорость шлифовального круга должна быть не менее 30 м/с.

Не допускается подтекание эмульсии в отсек электрооборудования.

При работе на установке пользоваться защитными очками.

В случае аварий и инцидентов работники действуют в соответствии с планом ликвидации аварий, разработанным для каждого конкретного производственного объекта и конкретной аварийной ситуации.

Конкретные обязанности для каждого лица должны быть внесены в должностные инструкции.

6 Транспортирование и хранение

Транспортирование производится автомобильным, железнодорожным, водным транспортом в соответствии с правилами перевозки, размещения и крепления грузов, действующими на транспорте данного вида.

Условия транспортирования упакованных изделий в части воздействия климатических факторов должны соответствовать условиям 8 по ГОСТ 15150, в части механических – условиям С ГОСТ 23170.

Хранение упакованных изделий на складе изготовителя и потребителя должны соответствовать условиям 2 ГОСТ 15150.

При сроках хранения свыше трех лет производится переконсервация изделий по ГОСТ 9.014.

7 Подготовка и работа на установке

После распаковки установки удалить консервационную смазку ветошью с керосином. Очищенные поверхности направляющих покрыть тонким слоем индустриального масла. Смазать подшипники скольжения, винтовую и ременную передачи, подшипники и шестерни редуктора смазкой Литол-24 ГОСТ 21150-87.

Направление вращения шлифовального круга и приводного ролика должна соответствовать направлению, указанному стрелками.

Залить охлаждающую эмульсию в бак.

Установить приспособление для правки шлифовального круга (рис. 2) на поворотные салазки и закрепить. Произвести правку торца и периферии шлифовального круга. Снять приспособление.

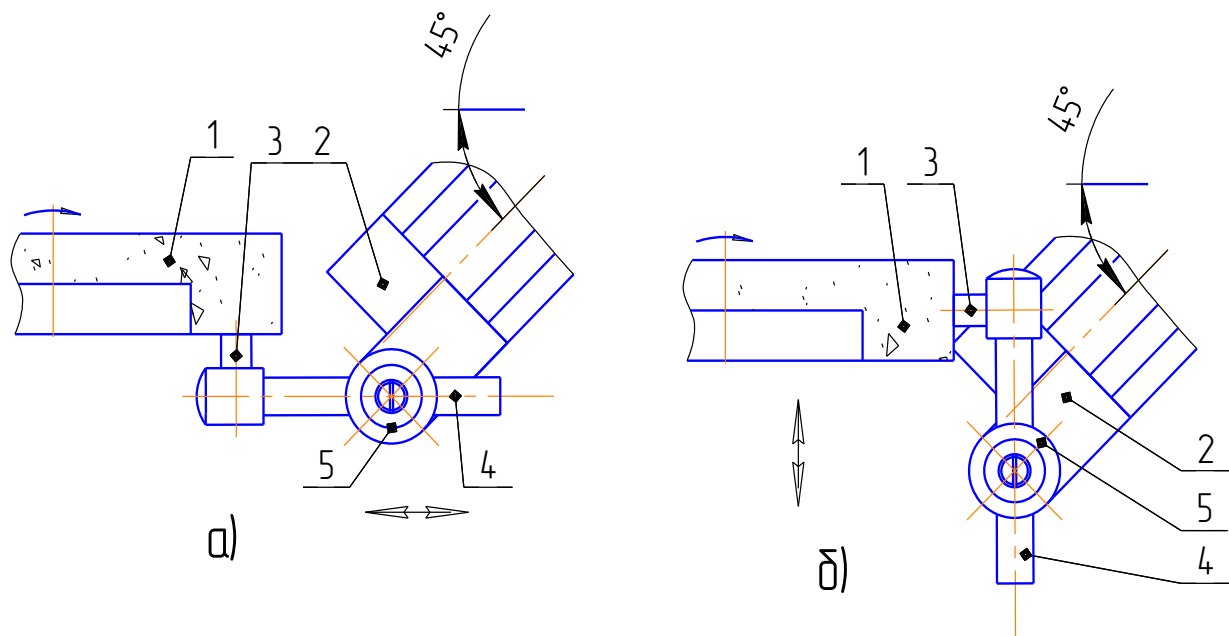


Рис. 2 Правка шлифовального круга

а)-правка торца; б)-правка периферии

1- шлифовальный круг, 2- кронштейн, 3- алмазный карандаш, 4-оправка, 5-державка.

Установить приспособление для шлифовки торца клапана (рис. 3а) на поворотные салазки и закрепить (угол поворота салазок 45°). Произвести шлифовку торца клапана. Снять приспособление.

Установить опорные подшипниковые призмы на поворотные салазки (угол поворота 45° или 60° в зависимости от угла фаски клапана, рис. 3б). Подвести приводной ролик к стержню клапана. Произвести шлифовку фаски клапана возвратно-поступательным перемещением продольных салазок рукояткой 7 (рис.1).

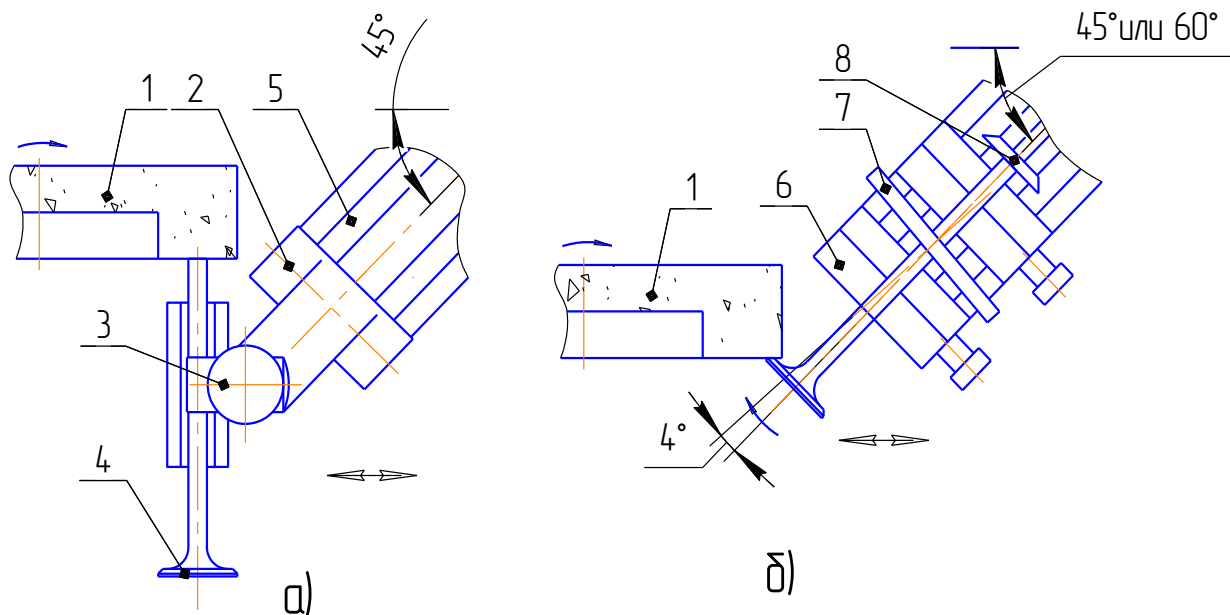


Рис. 3 Шлифовка клапана

а)- шлифовка торца; б)-шлифовка фаски.

1- шлифовальный круг, 2- кронштейн, 3- прихват, 4- клапан, 5- салазки поворотные, 6- опорные призмы, 7- ролик приводной, 8- упор

8 Техническое обслуживание

Проверять крепление шлифовального круга на валу двигателя ежедневно.

Проверять крепление двигателей раз в месяц.

Производить смазку подшипников скольжения раз в 10 дней.

Производить смазку подшипников и шестерен редуктора каждые 500 часов работы.

Производить смазку направляющих салазок - ежедневно.

Предельным состоянием установки считается:

- повышенный шум при работе;
- повреждение корпуса редуктора привода клапана.

Отказом установки считается:

- отсутствие вращения шлиф. круга или ролика при включении в работу;
- отсутствие подачи эмульсии при вращении шкива насоса.

9 Утилизация

Установка не содержит материалов, опасных при утилизации для окружающей среды и человека. При утилизации установки и его составных частей рекомендуется их частичная разборка и сортировка по материалам (цветные металлы, черные металлы, резино-пластмассовые изделия) без принятия специальных мер защиты окружающей среды

10 Гарантии изготовителя

Завод - изготовитель гарантирует исправную работу установки Р186 в течение 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня отгрузки с завода, при условии соблюдения потребителем требований паспорта на изделие.

Адрес изготовителя:

422980, Республика Татарстан, г. Чистополь, ул. Энгельса, 1,

ООО «ГАРО». Тел./факс (84342) 4-37-15, 4-32-84

www.zavodaso.ru

aso@zavodaso.ru

11 Свидетельство о приемке, консервации и упаковывании

Установка для шлифовки клапанов Р186 соответствует ТУ 3813-024-96873276-2014, принята, и признана годной к использованию по назначению (эксплуатации).

Установка законсервирована и упакована по варианту защиты ВЗ-4 ГОСТ 9.014-78.

Срок защиты без переконсервации 3 года.

Заводской № _____

Дата выпуска _____

Консервацию произвел _____

Изделие принял контролер ОТК _____



ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель, Общество с ограниченной ответственностью «Гаро», ОГРН: 1061677017600

Адрес: 422984, Россия, Республика Татарстан, город Чистополь, улица Энгельса, дом 1,
Фактический адрес: 422984, Россия, Республика Татарстан, город Чистополь, улица
Энгельса, дом 1, Телефон: 88434243284, Факс: 88434243284

в лице Директора Корочкина Михаила Васильевича

заявляет, что Установка для шлифовки клапанов P186, изготовлена по ТУ 3813-024-96873276-2014

изготовитель Общество с ограниченной ответственностью «Гаро», Адрес: 422984, Россия, Республика Татарстан, город Чистополь, улица Энгельса, дом 1, Фактический адрес: 422984, Россия, Республика Татарстан, город Чистополь, улица Энгельса, дом 1, ОГРН: 1061677017600, Телефон: 88434243284, Факс: 88434243284

Код ТН ВЭД 8460909008, Серийный выпуск

соответствует требованиям

ТР ТС 004/2011 "О безопасности низковольтного оборудования"; ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования"; ТР ТС 020/2011 "Электромагнитная совместимость технических средств"

Декларация о соответствии принята на основании

протокола испытаний № 11395 от 23.06.2014 года. Испытательный центр Общество с ограниченной ответственностью «АКАДЕМСИБ», регистрационный № РОСС RU.0001.21AB09 до 01.08.2016 года, адрес: 630024, Новосибирская область, город Новосибирск, улица Бетонная, дом 14

Дополнительная информация

Условия хранения продукции в соответствии с требованиями ГОСТ 15150-69. Срок хранения (службы, годности) указан в прилагаемой к продукции товаросопроводительной документации и/или эксплуатационной документации.

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 25.06.2019 включительно



Корочкин Михаил Васильевич

(инициалы и фамилия руководителя организации-заявителя или физического лица, зарегистрированного в качестве индивидуального предпринимателя)

Сведения о регистрации декларации о соответствии:

Регистрационный номер декларации о соответствии: TC N RU Д-RU.МЮ62.В.00246

Дата регистрации декларации о соответствии: 26.06.2014