

**МАШИНА РУЧНАЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ
ШЛИФОВАЛЬНАЯ ДЛЯ ПРИТИРКИ
КЛАПАННЫХ ГНЕЗД
Р 177**

ПАСПОРТ Р 177. ПС



АИ 50

1 Назначение

Машина ручная электрическая шлифовальная для притирки клапанных гнезд Р177 предназначена для ремонта газораспределительного механизма двигателей автомобилей с диаметром клапанных гнезд от 25 до 60 мм в условиях ремонтных мастерских и станций технического обслуживания

2 Техническая характеристика

Частота колебаний ротора номинальная, Гц	0 - 13
Угол поворота ротора, градусов	66 ± 6
Мощность двигателя номинальная, Вт	180
Источник питания, В/Гц	220/50
Габаритные размеры, мм, не более	320x85x190
Масса без приспособлений, кг, не более	2,4

3 Комплектность

Машина для притирки клапанных гнезд Р177	1
Присос 2213-01-10 (33)	2
Присос Р 177.00.020 (18)	2*
Присос Р 177.00.022 (50)	2*
Пружина 2213-00-020	1
Хомут ER-Vi, КЕЕР D-01 (19-26 мм) (покупной)	1
Футляр (или пачка)	1
Паспорт Р 177 ПС	1

* По заказу

4 Устройство и принцип работы

К щитку электродвигателя 1 (рисунок 1) с помощью четырех винтов крепятся два литых корпуса: корпус двухступенчатого редуктора 2 и корпус кривошипного механизма 3.

Примененный в конструкции электродвигателя электронный регулятор позволяет регулировать частоту вращения вала двигателя поворачиванием маховичка, смонтированного в курок выключателя, или величиной перемещения курка. Фиксация включенного положения осуществляется кнопкой на рукоятке. Выключение производится повторным нажатием на курок.

5 Требования безопасности

Работающий на операции притирки должен пользоваться противошумными наушниками и антивибрационными рукавицами.

Согласно санитарным нормам:

-необходимое технологическое время работы машины, не более 30 минут за смену.

-длительность одноразового непрерывного воздействия вибрации не более 0,1 мин;

-длительность вибрационного цикла не менее 3 мин.

Техобслуживание производить после отключения от сети.

Не допускается попадание на двигатель воды или СОЖ.

После каждой разборки электрической части, но не реже одного раза в 6 месяцев, рекомендуется проводить в специализированной мастерской испытания на электробезопасность напряжением 4000 В, частотой 50 Гц и проверку изоляции (не менее 0,5 Мом).

Время выдержки под напряжением - 1 мин.

ВНИМАНИЕ ! Во избежание пробоя тиристора при испытаниях регулятор установить на максимальную частоту вращения, а контакты штепсельной вилки закоротить. Испытательные электроды прикладывать к шпинделю и контактам вилки.

6 Подготовка к работе

Перед началом работы проверить осмотром исправность кабеля, вилки, защитной трубки и работу устройства на холостом ходу. Допускается легкое искрение щеток во всем диапазоне частот вращения.

7 Техническое обслуживание

Ежедневный технический уход включает очистку от грязи, затяжку резьбовых соединений по окончании работы и т.п.

Периодическое техническое обслуживание должно производиться не реже 1 раза в 6 месяцев в следующем объеме:

- осмотр щеток и, при необходимости замена их;
- удаление угольной пыли с деталей электродвигателя;
- замена смазки в редукторе. Рекомендуется применение смазки Литол – 24 ГОСТ 21150-87.

Полости корпусов должны быть заполнены на 2/3 свободного пространства.

8 Возможные неисправности и их устранение

Неисправность	Вероятная причина	Способ устранения
При включении электродвигатель не работает	Обрыв жилы кабеля Неисправен выключатель Плохой контакт щеток с коллектором	Устранить обрыв Исправить выключатель Протереть коллектор бензином
Греется корпус электродвигателя	Отсырел электродвигатель Перегрузка при работе	Просушить электродвигатель Ослабить нажим
Греется корпус редуктора	Недостаточно смазки	Пополнить смазку
Повышенный шум в редукторе	Износ зубьев шестерен, срез шпонки	Разобрать редуктор, заменить неисправные детали
Сильное искрение между щетками и коллектором	Заедание щеток в обойме	Устранить заедание или заменить щетки

9 Гарантии изготовителя

Завод-изготовитель гарантирует исправную работу машины Р 177 в течение 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня изготовления, при соблюдении требований паспорта.

Адрес изготовителя:

422980, Республика Татарстан, г. Чистополь, ул. Энгельса 1,
завод «Автоспецоборудование», факс (84342) 4-37-15, 4-32-84
www.zavodaso.ru aso@zavodaso.ru

10 Сведения о сертификации

Номер сертификата соответствия № РОСС RU. АИ50.В03086 с 13.02.2007г. по 12.02.2010

Орган по сертификации:

рег. №РОСС RU.0001.11АИ50 ОС ПРОДУКЦИИ АВТОНОМНАЯ НЕКОММЕРЧЕСКАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ “АКАДЕММАШ”

Адрес органа по сертификации:

РФ, 115404, г. Москва, 11-я Радиальная, 2, оф. 213, тел. (495) 326-36-35, факс (495) 326-19-77, e-mail:akademdash@bk.ru

11 Свидетельство о приёмке консервации и упаковывании

Машина для притирки клапанных гнезд Р177 соответствует ТУ 4833-010-03083021-2003, принята, и признана годной к эксплуатации.

Машина Р177 законсервирована и упакована по варианту защиты ВЗ-4 ГОСТ 9.014-78.

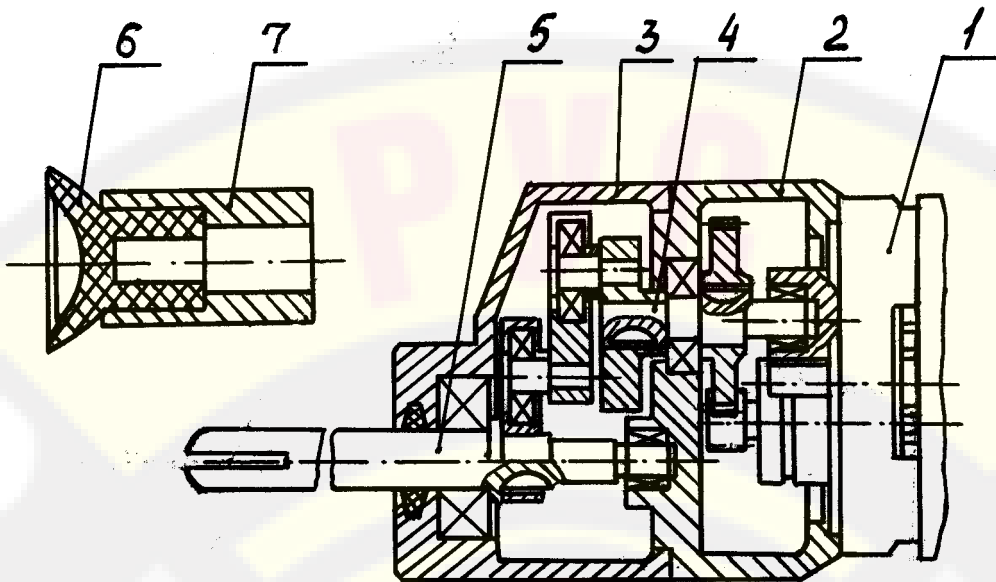
Срок защиты без переконсервации 3 года.

Заводской номер _____

Дата выпуска _____

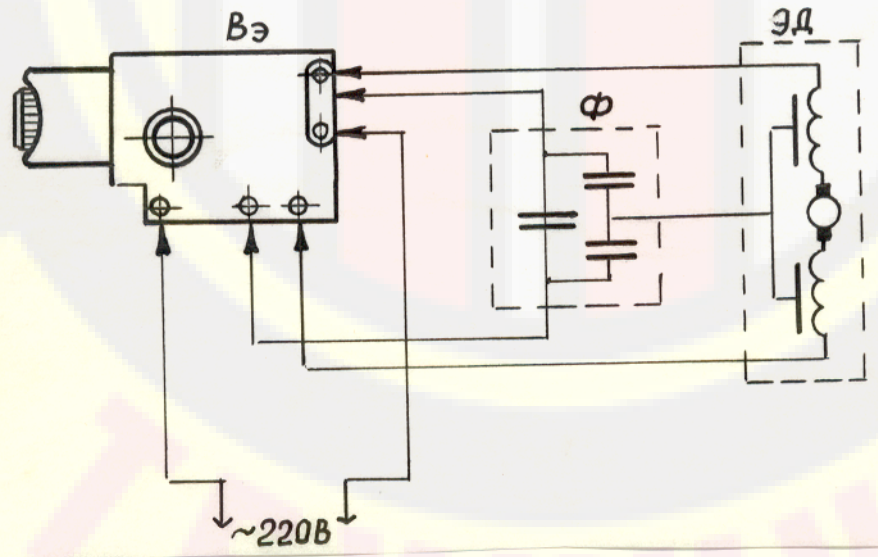
Консервацию произвел _____

Изделие принял контролер ОТК _____



1—электродвигатель; 2 – редуктор; 3 – кривошипный механизм; 4 – выходной вал редуктора; 5 – ротор; 6 – присос; 7 – втулка переходная.

Рисунок 1 - Общий вид машины Р 177



Условное обозначение:

В_э – выключатель электронный; Ф – фильтр радиопомех;

ЭД – электродвигатель.

Рисунок 2 - Схема электрических соединений Р 177