

Республика Татарстан

ОАО «Чистопольский завод «Автоспецоборудование»

www.rustehnika.ru

**СТЕНД ДЛЯ СРЕЗАНИЯ НАКЛАДОК
С ТОРМОЗНЫХ КОЛОДОК АВТОМОБИЛЕЙ**

Модель Р 174

ПАСПОРТ Р 174. ПС



МТ 24

www.rustehnika.ru

1 Назначение

Стенд Р174 предназначен для срезания накладок с тормозных колодок автомобилей марок: ЗИЛ, МАЗ, КамАЗ, ЛАЗ, ИКАРУС (ЛиАЗ) в условиях автотранспортных предприятий и станций технического обслуживания.

2 Основные параметры и размеры

| | |
|---|--------------|
| Номинальная частота вращения шпинделя, об/мин | 3,5 |
| Номинальная мощность привода, кВт | 2,2 |
| Источник питания, В/Гц | 380/50 |
| Габаритные размеры, мм, не более | 940×920×1080 |
| Масса без сменных планшайб, кг, не более | 440 |

3 Комплектность

| | | |
|--|-----------------|---|
| Стенд для срезания накладок с тормозных колодок автомобилей, модель Р174 | | 1 |
| Планшайба «КамАЗ» | Р174.15.000 | 1 |
| Планшайба «ЗИЛ-130 передн.» | Р174.16.000 | 1 |
| Планшайба «МАЗ-500»* | Р174.17.000 | 1 |
| Планшайба «ЗИЛ-130 задний» | Р174.18.000 | 1 |
| Планшайба «ИКАРУС» (ЛиАЗ)* | Р174. 19.000 | 1 |
| Прижим | Р174. 00.042-01 | 1 |
| Втулка | Р174. 00.043 | 3 |
| Паспорт | Р174. ПС | 1 |

* по заказу

4 Устройство и принцип работы

4.1 Рама 1 (рисунок 1) изготавливается из стального проката и служит основанием стенда, на котором монтируются планшайба 6, редуктор 3, механизм срезания, состоящий из ножа 10, держателя 11; маховика 12.

4.2 На передней стенке рамы располагается пульт управления 13.

4.3 Планшайба 6 посажена на вал редуктора и закреплена стойкой 8. Планшайба 6 является основанием для закрепления сменных планшайб 7.

4.4 На сменных планшайбах, имеющих маркировку, закрепляют тормозные колодки соответствующих марок автомобилей.

5 Указание меры безопасности

5.1 К работе на стенде допускаются лица, изучившие паспорт, прошедшие инструктаж по охране труда и технике безопасности и ознакомленные с особенностями его эксплуатации.

5.2 Эксплуатация электрооборудования производится в соответствии с требованиями «Правил технической эксплуатации электроустановок потребителем» и «Правил техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителем».

5.3 Перед началом работы проверить надежность заземления стенда. Винт заземления расположен на передней стенке стенда.

5.4 Не допускается врезание ножа в колодку и срезание стальных болтов.

6 Подготовка стенда к работе

6.1 После распаковки стенда и приспособлений необходимо со всех поверхностей удалить консервационную смазку. Для удаления смазки применять ветошь, смоченную керосином; не допускается попадание керосина на электрооборудование.

6.2 Во избежание коррозии очищенные поверхности покрыть тонким слоем индустриального масла.

6.3 Для заливки масла в редуктор необходимо произвести частичную разборку стенда:

- снять крышку 5 и заднюю стенку;

- отвернуть пробку-отдушину 4 и пробку для контроля уровня масла, находящиеся на задней стенке редуктора.

6.4 В корпус редуктора через отверстие пробки-отдушины залить чистое профильтрованное масло до отверстия пробки контроля уровня масла. Для заливки рекомендуется масло цилиндрическое 24 ГОСТ 6411-76 или МС-20 ГОСТ 21743-76. Объем заливаемого масла 9,4 л.

6.5 Проверить натяжение ремней, при необходимости произвести натяжку.

6.6 Включить в сеть, проверить направление вращения планшайбы (при нажатии кнопки «вперед» вращение должно быть по часовой стрелке, навстречу ножу, а при нажатии кнопки «назад» - вращение против часовой стрелки, от ножа).

7 Порядок работы

7.1 На планшайбу 6 в зависимости от марок срезаемых колодок устанавливают соответствующую сменную планшайбу 7 и закрепляют на ней тормозные колодки с помощью прижимной планки 9.

7.2 Колодки передних колес автомобилей допускается не закреплять прижимной планкой. Вращением маховичка 12 острое ножа 10 устанавливают между колодкой и накладкой и нажимают кнопку «вперед».

7.3 После срезания одной накладки нажимают кнопку «стоп» и повторяют настройку ножа для срезания второй накладки.

7.4 Для облегчения настройки ножа предусмотрено реверсирование направления вращения планшайбы (кнопка «назад»).

8 Проверка технического состояния и обслуживание стенда

8.1 Один раз в 10 дней проверить натяжение клиновых ремней клиноременной передачи.

8.2 Один раз в месяц проверить крепление механизма срезания к раме.

8.3 В процессе эксплуатации необходимо проверять дренажное отверстие в пробке-отдушине редуктора, в случае его загрязнения необходимо прочистить отверстие.

8.4 Первую смену залитого в редуктор масла необходимо произвести через 120 часов работы; в дальнейшем – через каждые 500 часов работы.

9 Гарантии изготовителя

Завод -изготовитель гарантирует исправную работу стенда 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, РФ, Республика Татарстан, г. Чистополь, ул. Энгельса, 1, завод
«Автоспецоборудование». Тел./факс (84342) 4-37-15, 4-32-84 www.zavodaso.ru, aso@zavodaso.ru

10 Сведения о сертификации

Номер сертификата соответствия - № РОСС RU.MT24.B00166 с 10.11.2003 г. по 11.11.2006 г.

Орган по сертификации:

РОСС RU.0001.11MT24. Закрытое акционерное общество ЦЕНТРАЛЬНОЕ ПРОЕКТНО-КОНСТРУКТОРСКОЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ БЮРО «АВТОСПЕЦОБОРУДОВАНИЕ» (ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ ГАРАЖНОГО ОБОРУДОВАНИЯ).

Адрес органа по сертификации:

125480, г. Москва, ул. Героев Панфиловцев, 24. Тел./факс 496-80-21



MT 24

11 Свидетельство о приёме консервации и упаковывании

Стенд для срезания накладок с тормозных колодок автомобилей, модель P174, соответствует ТУ-200-РСФСР-1/4-66-83 Е, принят, и годен к использованию по назначению (эксплуатации).

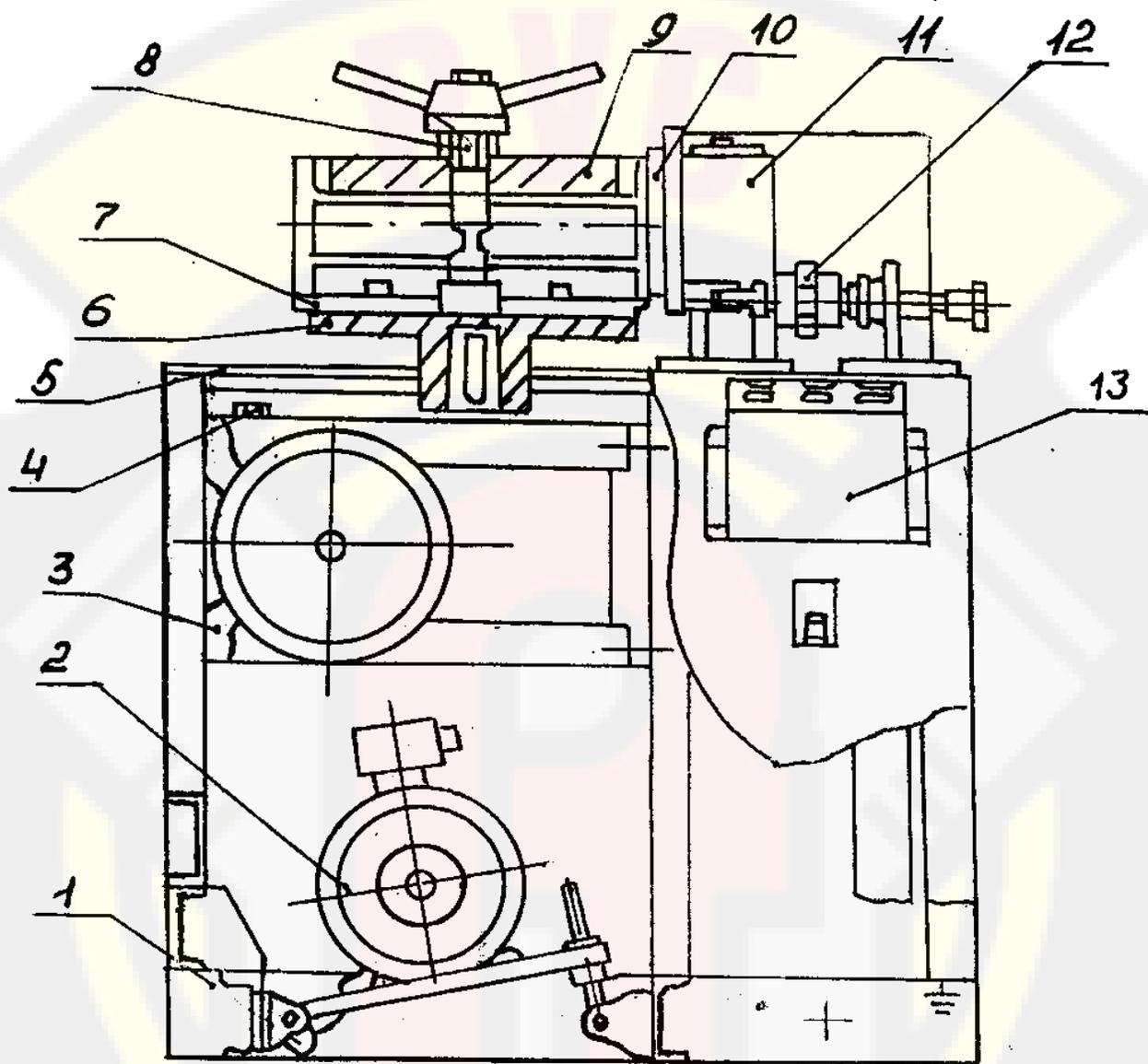
Стенд законсервирован и упакован по варианту защиты ВЗ-4 ГОСТ 9.014-78.

Срок защиты без переконсервации - 3 года.

Заводской № _____

Дата выпуска _____

Изделие принял контролер ОТК _____



1-рама; 2-электродвигатель; 3-редуктор; 4-пробка-отдушка; 5-крышка; 6-планшайба; 7-сменные планшайбы; 8-стойка; 9-планка прижимная; 10-нож; 11-держатель; 12-маховичок; 13-пульт управления.

Рисунок 1 - Общий вид Стенда Р 174

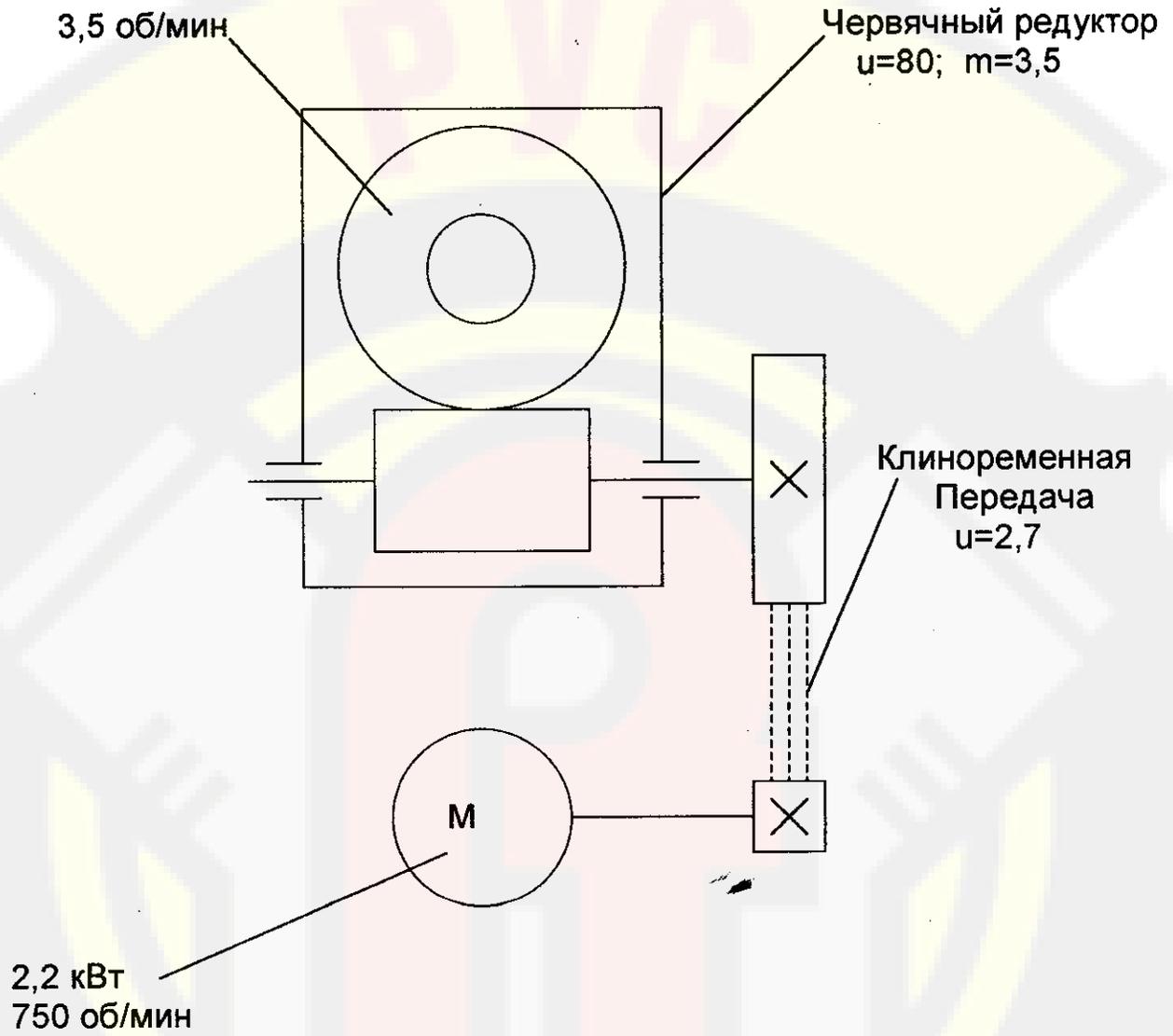
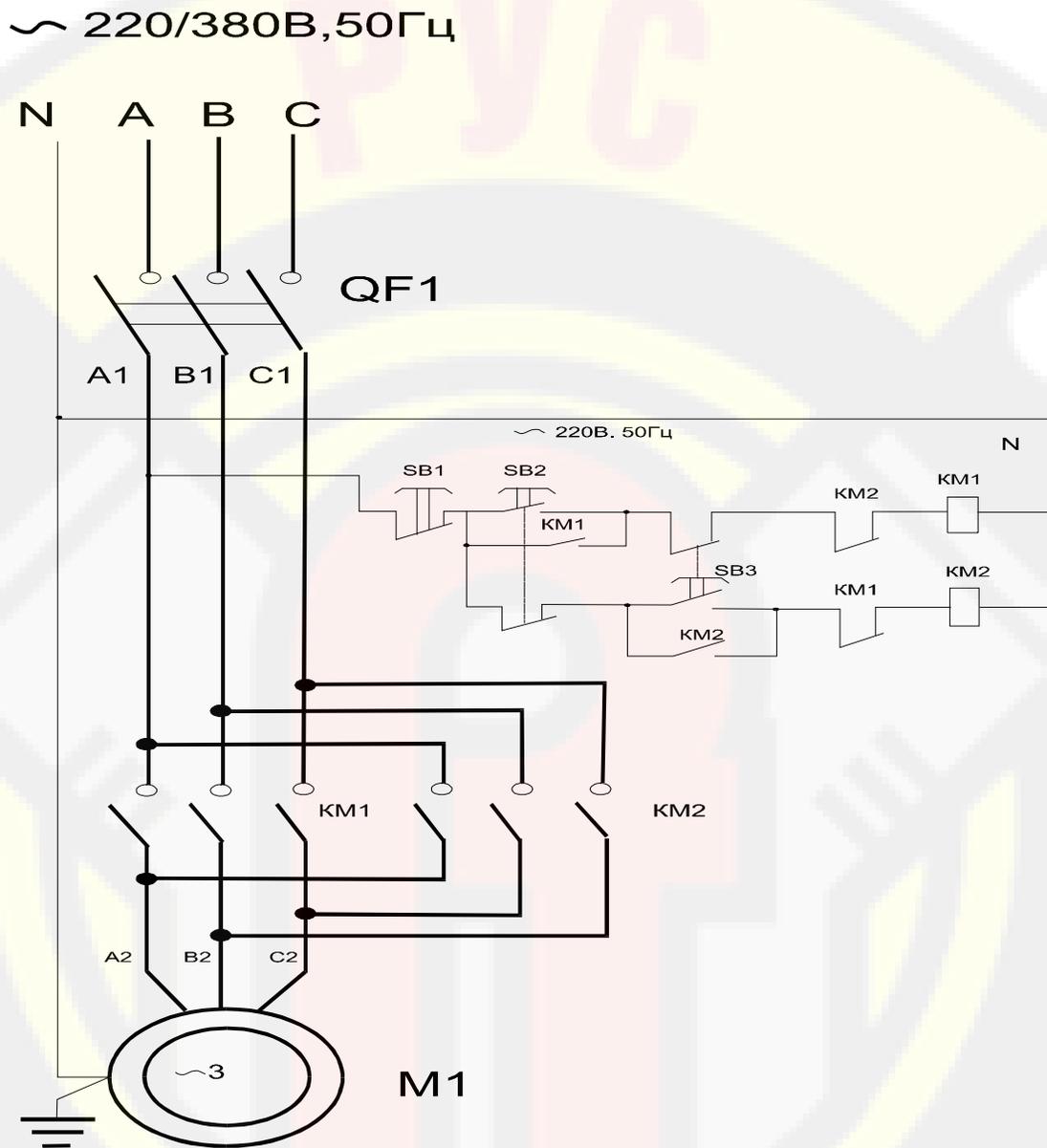


Рисунок 2 - Кинематическая схема P174



KM1, KM2-пускатели ПМЕ-123 (380-50); M1-двигатель АИР112МА8 (АИР-100L6У3); SB1-выключатель KE-011, красный; SB2,SB3-выключатель KE-011, черный; QF1-выключатель АЕ2016-1ОН, 380 В, 8 А

Рисунок 3 - Схема электрическая принципиальная Р 174