

ВВЕДЕНИЕ

Техническое описание и инструкция по эксплуатации предназначены для сообщения потребителю сведений по эксплуатации, включающих описание, технические данные, устранение неисправностей, меры безопасности.

НАЗНАЧЕНИЕ

Агрегат электростригальный ЭСА-1Д (рис. 1) предназначен для оборудования стригальных пунктов на различное количество рабочих мест.

Агрегат предназначен для стрижки овец в странах с умеренным и тропическим климатом.

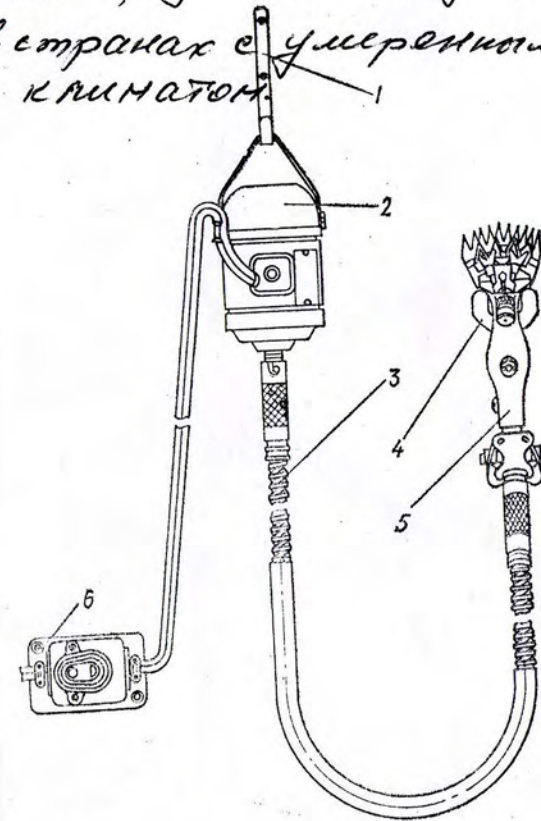


Рис. 1. Агрегат электростригальный для стрижки овец ЭСА-1Д:

1 — подвеска электродвигателя; 2 — электродвигатель АД-120; 3 — вал гибкий с броней и арматурой ВГ-10; 4 — подвеска машинки; 5 — машинка для стрижки овец МСО-77Б; 6 — отвод с пускателем

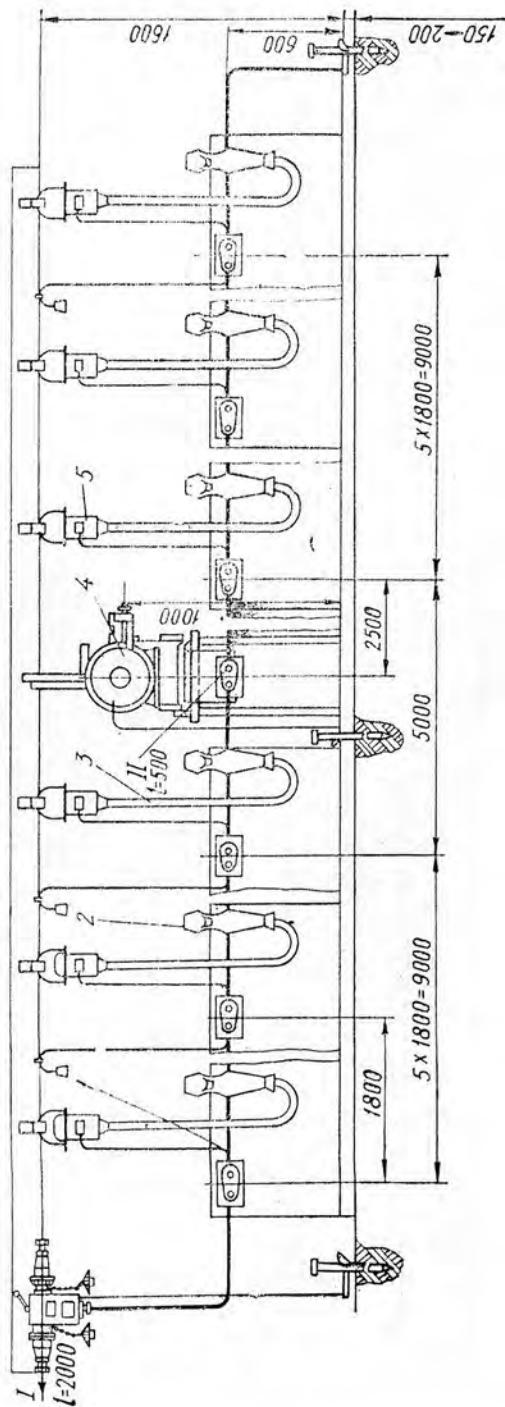


Рис. 2. Агрегат электростригальный для стрижки овец ЭСА-12Г:

1 — сеть силовая и осветительная на 12 машин с распределительным ящиком и двумя заземлителями; 2 — машина для стрижки овец МСО-77Б; 3 — вал гибкий с броней и арматурой ВГ-10; 4 — аппарат точильный ТА-1; 5 — электродвигатель АД-120

Агрегат электростригальный ЭСА-12Г (рис. 2) предназначен для оборудования:

— передвижных или временных стригальных пунктов на 12 рабочих мест;

— временных стригальных пунктов на 24, 36, 48, 60 рабочих мест путем сдвоявания электрических сетей агрегатов через распределительные ящики (рис. 3 — схемы расположения агрегатов на 12, 24, 36 рабочих мест).

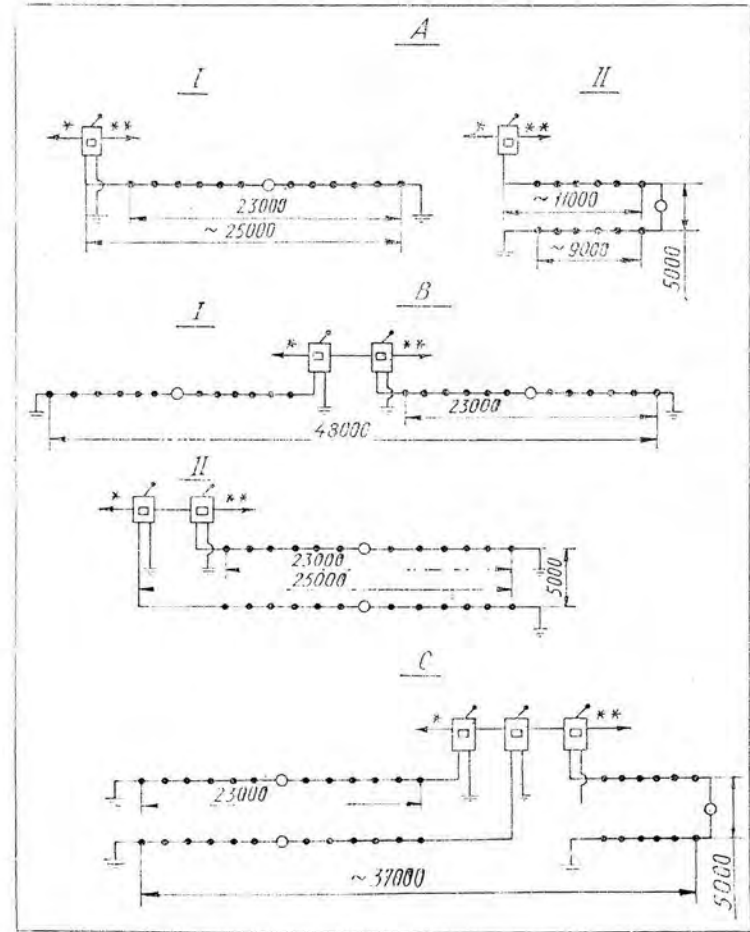


Рис. 3. Схема расположения агрегатов электростригальных на 12, 24, 36 рабочих мест:

А — схема расположения агрегата (12 рабочих мест); В — схема расположения сдвоенного агрегата (24 рабочих места); С — схема расположения строенного агрегата (36 рабочих мест); I — однорядное расположение стригалей; II — двухрядное расположение стригалей;

* К источнику электроэнергии;
** К прессу

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

	ЭСА-1Д	ЭСА-12Г
Производительность в час сменного времени, гол./ч	8	96
Источник энергии	сеть переменного трехфазного тока	
Напряжение, В	220/380	
Частота, Гц	50	
Суммарная установленная мощность электродвигателей, кВт	0,12	1,84
Количество обслуживающего персонала, чел:		
— стригали	1	12
— наладчик	—	1
— точильщик	—	1
Масса (без ЗИП/с ЗИП), кг	6,9/7,5	146,7/181,2
Количество стригальных машинок, шт.	1	12

Примечание. Производительность агрегатов зависит от квалификации стригалей, породы овец, состояния шерстного покрова и может колебаться в значительных пределах.

СОСТАВ АГРЕГАТОВ

	ЭСА-1Д	ЭСА-12Г
Сеть силовая и осветительная.	—	1
Электродвигатель АД-120.	1	12
Отвод с пускателем	1	—
Вал гибкий с броней и арматурой.	1	12
Машилка для стрижки овец модели МСО-77Б.	1	12
Аппарат точильный однодисковый модели ТА-1.	—	1

УСТРОЙСТВО АГРЕГАТОВ

СЕТЬ СИЛОВАЯ И ОСВЕТИТЕЛЬНАЯ

Сеть силовая (рис. 4, 5) предназначена для передачи электрической энергии, от источника электроэнергии к электродвигателям привода машинок, точильному аппарату и для освещения рабочих мест.

Сеть состоит из отвода 1 с розеткой (рис. 4), распределительного ящика 2, главной цепи 5, нажимных пускателей 8, отводов 6 к электродвигателям для привода машинок, отводов 7 для освещения, отвода 4 к точильному аппарату, заземлителей 10 с заземляющими проводами 9.

Распределительный ящик с двумя штепсельными соединениями (см. инструкцию по монтажу и эксплуатации «Ящик распределительный ЯРШЗ-63») служит для включения и выключения всей сети агрегата ЭСА-12Г, а также для подключения, в случае необ-

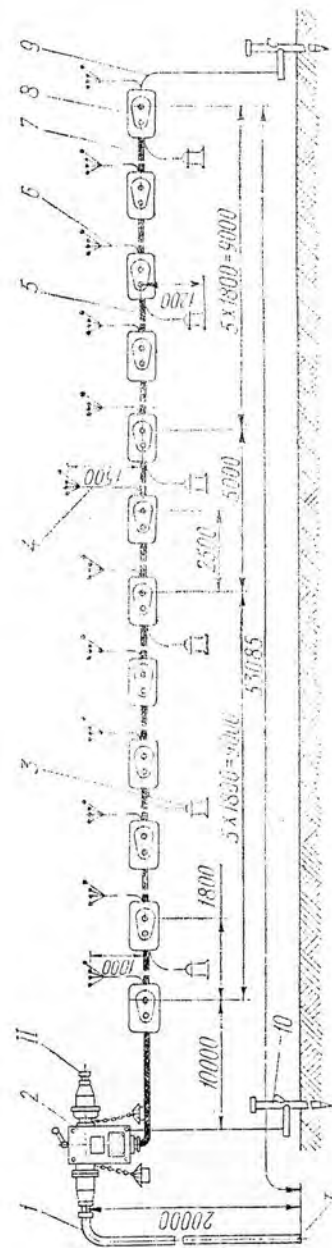


Рис. 4. Сеть силовая и осветительная.

1 — отвод с розеткой; 2 — ящик распределительный ЯРШЗ-63; 3 — светильник; 4 — отвод к точильному аппарату; 5 — цепь главная; 6 — отвод к электродвигателям привода машинок; 7 — отвод для освещения; 8 — пускатель нажимной ПНБ-30; 9 — провод заземляющий; 10 — заземлитель.

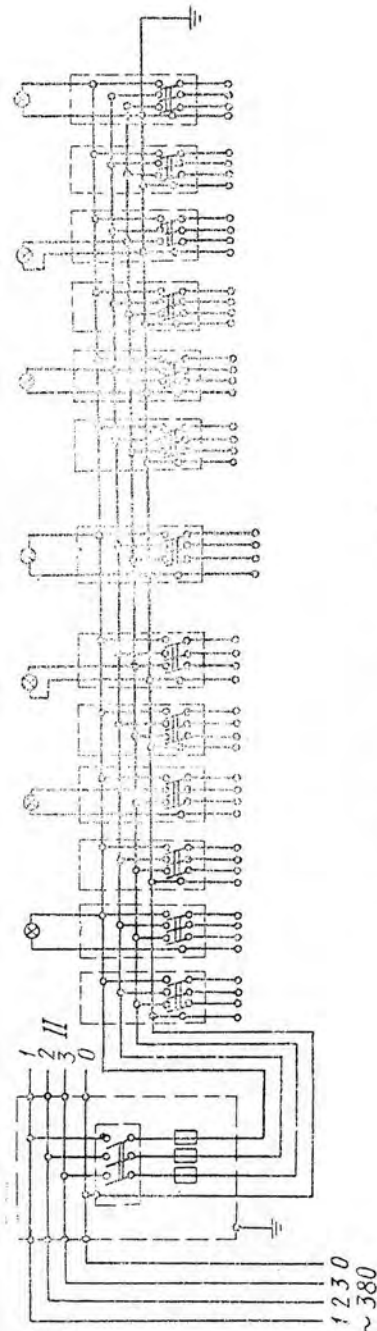


Рис. 5. Схема электрическая агрегата ЭСА-12Г

ходимости, дополнительных токоприемников (второго агрегата ЭСА-12Г, пресса для прессования шерсти или другого какого-либо токоприемника).

Первое (левое) штепсельное соединение предназначено для подсоединения к источнику электрической энергии, второе (правое) — для подключения дополнительных токоприемников.

ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ АД-120 ДЛЯ ПРИВОДА МАШИНКИ

Модель	АД-120
Тип	асинхронный, трехфазный с короткозамкнутым ротором
Мощность, кВт	0,12
Напряжение, В	380
Частота вращения (синхронная), об/мин.	3000

ВАЛ ГИБКИЙ С БРОНЕЙ И АРМАТУРОЙ ВГ-10

НАЗНАЧЕНИЕ

Гибкий вал (рис. 6) предназначен для передачи вращения от электродвигателя к машинке. Состоит он из гибкого вала 6 с арматурой, брони 2 с арматурой и чехла 1.

На концах гибкого вала укреплены наконечники 8 с установочными винтами 3 и стопорными кольцами 9, предназначенными для соединения гибкого вала с машинкой и электродвигателем.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Исполнение вала	правое вращение
Габаритные размеры, мм:	
— диаметр брони (наружный)	20,5
— длина	1600
Масса, кг	1,688

МАШИНКА ДЛЯ СТРИЖКИ ОВЕЦ МСО-77Б

НАЗНАЧЕНИЕ

Машинка МСО-77Б (рис. 7) предназначена для стрижки овец и является основным электромеханизированным инструментом стригателя.

Машинка состоит из корпуса, шарнирного, эксцентрикового, нажимного механизмов и режущей пары.

Корпус 15 соединяет все механизмы машинки. В верхней части корпуса сделан прилив, в который ввернут шутицер 10 нажимного механизма.

В средней части сверху имеется смотровое окно с заглушкой 12 и отверстие с предохранительным винтом 11, который удерживает рычаг от выпадания при замене режущих пар, внизу — отверстие под центр вращения 30.

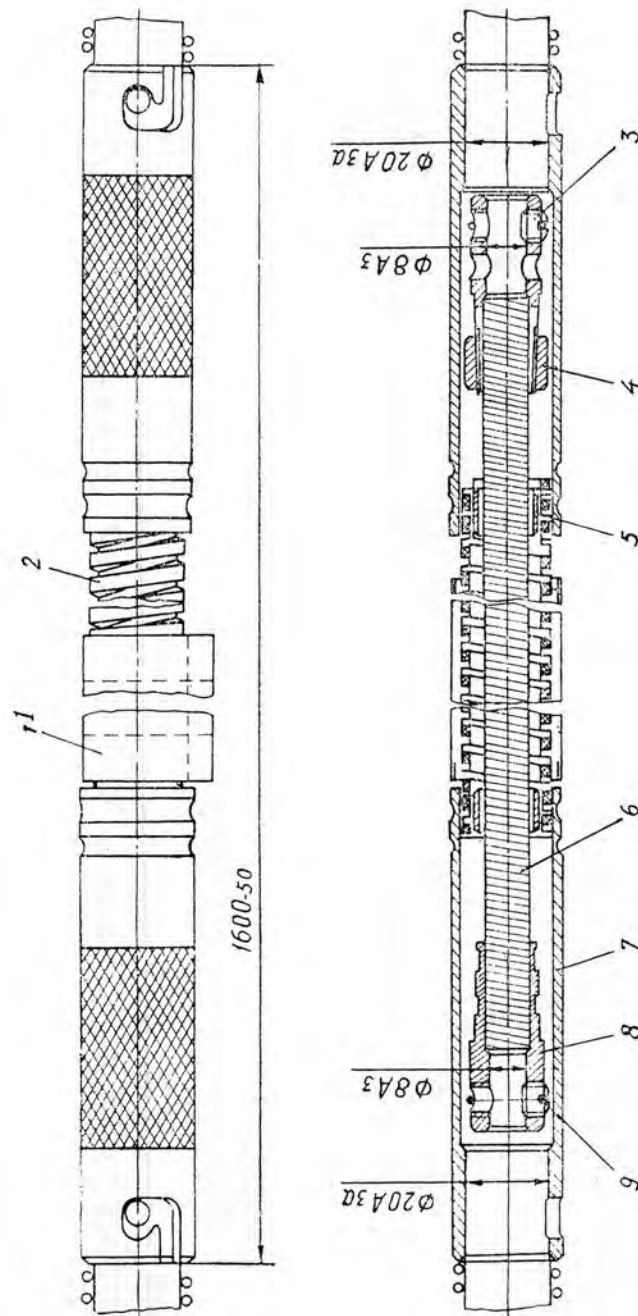


Рис. 6. Вал гибкий с броней и арматурой ВГ-10:

1 — чехол; 2 — броня с арматурой; 3 — винт установочный; 4 — гайка; 5 — втулка; 6 — вал гибкий; 7, 8 — наконечник; 9 — кольцо стопорное

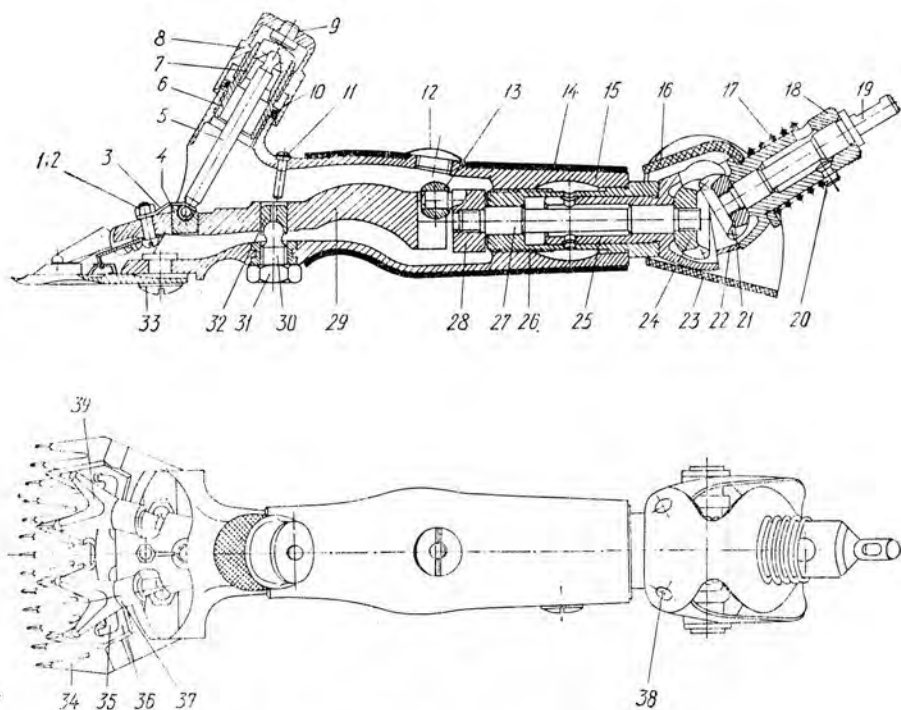


Рис. 7. Машинка для стрижки овец МСО-77Б:

1 — винт М4; 2 — гайка 2М4; 3 — пружина стержня упорного; 4 — подпятник стержня упорного; 5 — стержень упорный; 6 — пружина стопорная; 7 — патрон нажимной; 8 — гайка нажимная; 9 — упор патрона; 10 — штуцер; 11 — винт предохранительный; 12 — заглушка; 13 — ролик; 14 — чехол; 15 — корпус; 16 — кожух защитный малый; 17 — пружина; 18 — кожух наружный; 19 — вал передаточный; 20 — палец; 21 — шестерня $Z=10$; 22 — замок шарнира; 23 — кожух защитный большой; 24 — шестерня $Z=12$; 25 — кожух внутренний; 26 — втулка; 27 — вал эксцентрика; 28 — эксцентрик; 29 — рычаг; 30 — центр вращения; 31 — гайка специальная; 32 — подпятник рычага; 33 — винт гребенки; 34 — гребенка; 35 — нож; 36 — пружина; 37 — лапка нажимная левая; 38 — заклепка; 39 — лапка нажимная правая

В задней части корпуса расположена втулка 26 с шарнирным механизмом и отверстием для смазки с заглушкой 12.

Эксцентриковый механизм расположен в корпусе машинки и служит для преобразования вращательного движения вала эксцентрика 27 с роликом 13 в колебательное движение рычага 29. В рычаг запрессованы два подпятника — подпятник упорного стержня 4 и подпятник рычага 32. В передней части рычага установлены нажимные лапки: левая 37 и правая 39, удерживаемые от выпадания пружиной 36. Усики пружины входят в отверстие ножа и предохраняют его от выпадания. Лапки своими коническими усиками входят в отверстия зубьев ножа. Каждая лапка для равномерного нажатия на нож может, независимо от другой, свободно устанавливаться в нужное положение, поворачиваясь вокруг

своей оси. Центр вращения 30 является осью поворота и опорой рычага и регулируется по высоте в зависимости от толщины ножа. От самопроизвольного отвинчивания он фиксируется специальной гайкой 31. Вал эксцентрика вращается во втулке 26. Между втулкой и средней частью вала образован резервуар для масла.

Нажимной механизм расположен в приливе корпуса головки. Давление на нож передается нажимной гайкой 8, через нажимной патрон 7, упорный стержень 5, переднюю часть рычага и лапки. Стопорная пружина 6 удерживает нажимную гайку от самопроизвольного отвинчивания.

Для предохранения упорного стержня от выпадания на его нижнюю головку надета пружина 3. Упорный стержень на своих концах имеет сферические головки разного диаметра. Головка с большим диаметром устанавливается в нажимной патрон, а с меньшим — в подпятник рычага.

Режущий аппарат предназначен для срезания шерсти и состоит из гребенки 34 и ножа 35.

Зубья гребенки при стрижке, входя в шерсть, расчесывают и поддерживают ее при срезании ножом. Гребенка имеет два отверстия под штифты держателя точильного аппарата и крепится винтами к передней части корпуса машинки.

Нож имеет коробчатую форму, что придает ему эластичность, сохраняя жесткость конструкции.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Модель	МСО-77Б
Ширина захвата, мм	76,8
Число двойных ходов в минуту	2300
Число зубьев гребенки	13
Число зубьев ножа	4
Габаритные размеры, мм:	
— длина	316
— ширина	82
— высота	100
Масса, кг	1,13

АППАРАТ ТОЧИЛЬНЫЙ ТА-1

НАЗНАЧЕНИЕ

Точильный аппарат ТА-1 (рис. 8) предназначен для заточки режущих пар (ножа и гребенки) машинок для стрижки овец. Состоит он из чугунного постамент 7, на котором установлен электродвигатель 6. На конце вала ротора электродвигателя установлен чугунный заточной диск 2. Диск огражден кожухом 5 с корытом 1. Защитный кожух имеет прилив, в который ввернута стойка 4. На стойке шарнирно подвешена тяга с держателем 3. На торцевой поверхности диска для удержания шлифовальной пасты нанесены кольцевые риски. Держатель имеет два штифта, на

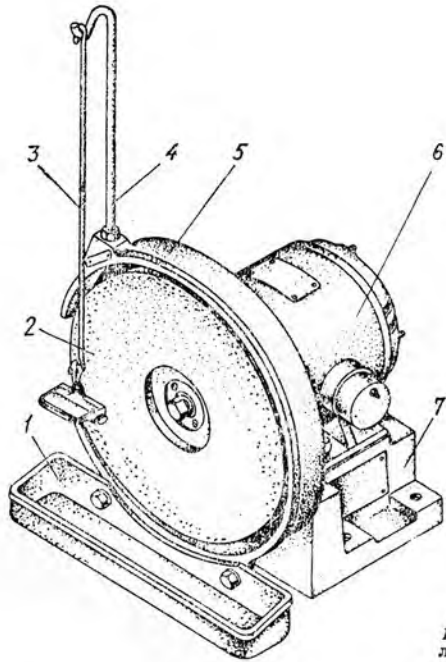


Рис. 8. Аппарат точильный ТА-1:

1 — корыто; 2 — диск; 3 — тяга с держателем; 4 — стойка; 5 — кожух защитный; 6 — электродвигатель; 7 — постамент

которые надевается нож или гребенка при заточке. Высота держателя регулируется с помощью стойки. На корпусе электродвигателя имеется заземляющий болт.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность, реж. пар/ч.	12
Количество дисков	1
Диаметр заточного диска, мм.	350
Толщина заточного диска, мм	18
Выбраковочная толщина заточного диска, мм.	8
Угловая скорость диска, рад/с	150
Привод	асинхронный, трехфазный короткозамкнутый электродвигатель
Мощность, кВт	0,4
Напряжение, В	380/220
Частота, Гц	50
Габаритные размеры, мм:	
— длина	386
— ширина	370
— высота	770
Масса (без ЗИП/ с ЗИП), кг	51/76

Шестнадцать агрегатов ЭСА-1Д отправляются одним местом. Ящик плотный, выложенный внутри битумированной бумагой. Масса (брутто) — 162 кг.

Электростригальный агрегат ЭСА-12Г отправляется заводом-изготовителем двумя местами.

Место № 1 — в плотный ящик, выложенный внутри битумированной, водонепроницаемой или парафинированной бумагой, упаковывается электростригальный агрегат ЭСА-12Г (без точильного аппарата), предварительно упакованный в полиэтиленовую пленку. Масса (брутто) — 220 кг.

Место № 2 — в плотный ящик, выложенный внутри водонепроницаемой или парафинированной бумагой, упаковывается точильный аппарат ТА-1 с комплектом ЗИП, предварительно упакованный в полиэтиленовый мешок. Масса (брутто) — 90 кг.

УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

К работе на электростригальных агрегатах при их эксплуатации и ремонте допускайте лиц, изучивших настоящее техническое описание и инструкцию по эксплуатации и прошедших инструктаж по технике безопасности, противопожарной безопасности и правилам оказания первой помощи при поражении электрическим током.

Агрегаты питаются электрической энергией напряжением 220/380 В, являющимся опасным для жизни человека в случае соприкосновения его с незащищенными токоведущими частями.

Перед началом работы убедитесь в исправности заземления агрегата. Обязательно заземлите корпуса электродвигателей.

Подключайте кабель от источника электроэнергии только к входному (левому) штепсельному соединению распределительного ящика; подключать к выходному (правому) штепсельному соединению не разрешается.

Подключение дополнительных агрегатов в цепочку производится только от выходного (правого) штепсельного соединения.

Включение и отключение штепсельных соединений производите без нагрузки.

Устанавливайте только исправные электродвигатели.

Не работайте на сыром земляном полу — под ногами стригалей должны быть деревянные щиты.

Для противопожарной защиты не допускайте:

— оголения проводов электрической сети, регулярно проверяйте и ремонтируйте изоляцию проводов;

— большого скопления шерсти;

— курения на месте стрижки.

Необходимо постоянно иметь в наличии противопожарное оборудование и запас воды.

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Монтаж и сборка электростригального агрегата

Расположение оборудования в помещении и схемы сдвигания агрегатов даны на рис. 1, 2, 3.

После расконсервации агрегата необходимо произвести внешний осмотр для проверки видимых повреждений, могущих возникнуть при транспортировке и хранении.

Для обеспечения бесперебойной работы стригалей перед пуском агрегата необходимо проверить и подготовить к работе все сборочные единицы, из которых он состоит.

К помещению для стрижки сеть подводится на опорах высотой не менее 3 м.

Силовая и осветительная сеть в помещении монтируется на деревянных брусках.

При подготовке сети к эксплуатации необходимо проверить:

— плотность всех контактов токоведущих проводов сети и работу всех пускателей;

— всю цепь заземления. Убедиться в том, что заземлители установлены правильно и заземляющие провода с заземлителями соединены надежно;

— состояние изоляции всей сети и, в случае обнаружения оголенных мест, немедленно изолировать их.

Пускатели электрической сети рекомендуются располагать на высоте 600 мм от уровня рабочего места стригателя, на расстоянии не менее 1 800 мм друг от друга. Распределительный ящик устанавливается в легкодоступном и удобном месте в вертикальном положении.

Точильный аппарат закрепляется на деревянной или металлической подставке в середине сети. Для удобства высота установки точильного аппарата должна быть такой, чтобы центр находился на уровне локтя заточника.

Для подключения сети к источнику электрической энергии агрегат комплектуется четырехжильным кабелем длиной 20 м.

Один конец кабеля соединяется с розеткой входного штепсельного соединения распределительного ящика (с левой стороны), второй — с источником электроэнергии. Ко второму штепсельному соединению (с правой стороны) можно подключить распределительный ящик последующего агрегата или другой какой-либо токоприемник. После монтажа сети к ней подсоединяются электродвигатели привода машинок и точильного аппарата.

Электродвигатели привода машинок подвешивают на подвесках на высоте 1 600 мм от уровня рабочего места стригателя.

При монтаже необходимо обратить внимание на то, чтобы вал ротора электродвигателя поворачивался от руки, не имел осевого и радиального люфтов: конец вала не должен иметь биения. Направление вращения вала электродвигателя привода машинок

должно быть левое, т. е. против часовой стрелки, если смотреть на торец вала со стороны подключения гибкого вала. Направление вращения диска точильного аппарата также должно быть левое, т. е. против часовой стрелки.

Неправильное направление вращения вала ротора электродвигателя привода машинок приведет к раскручиванию гибкого вала, быстрому выходу его из строя и раскручиванию деталей машинки для стрижки овец. Неправильное направление вращения диска точильного аппарата может привести к раскручиванию болта и соскакиванию диска.

Примечание. Агрегат выпускается смонтированным на напряжение 220 В. При использовании источников электроэнергии напряжения 380 В при монтаже необходимо переключить:

- электродвигатели с «треугольника» на «звезду»;
- отвод для освещения в пускателях с фазного привода на нулевой.

Перед началом монтажа гибких валов необходимо убедиться в наличии смазки в полости брони гибкого вала, проверить надежность крепления его арматуры.

Собранный и смазанный гибкий вал подсоединяется вначале к электродвигателю. Для этого необходимо сжать броню по длине и, взяв освободившийся наконечник гибкого вала, надеть его на конец вала электродвигателя, затем закрутить стопорный винт и установить стопорное кольцо в канавку наконечника и шлиц винта. Затем надевается наконечник брони.

К машинке гибкий вал подсоединяется также, как и к электродвигателю.

Перед подсоединением машинки к гибкому валу производят ее регулировку и смазку (рис. 9). Движение всех механизмов машинки проверяется вращением вручную передаточного валика, при этом движение должно быть плавным, без стука и заеданий.

Режущие кромки крайних зубьев ножа не должны выходить за пределы гребенки. (Рис. 9)

Расстояние от конца заходной части гребенки до ножа должно составлять 1—2 мм (рис. 10). В противном случае необходимо ослабить винты гребенки и сместить нож до положения, при котором он не выходит за пределы гребенки, а затем прочно закрепить ее винтами (см. рис. 9).

Нажим ножа на гребенку должен быть отрегулирован. Чтобы

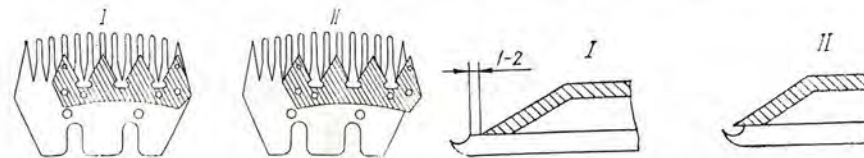


Рис. 9. Выставка гребенки:

I — правильно; II — неправильно

Рис. 10. Выставка ножа:

I — правильно; II — неправильно

обеспечить нормальный нажим, необходимо закрутить нажимную гайку до состояния, при котором машинка вращается, если держать ее в руке некрепко.

Пуск машинки при слабом нажатии лапок на нож не допускается, так как это может привести к вылету ножа и вызвать травму у стригала.

При подготовке точильного аппарата к работе следует проверить прямолинейность чугунного диска и наличие нарезки на его рабочей поверхности, произвести регулировку высоты держателя. Правильным положением является такое, когда расстояние от штифтов до центра диска, при прохождении держателя через центр, составляет 9 мм (рис. 11).

При вертикальном положении тяги ось держателя должна находиться на расстоянии 105 мм от центра. Расстояние державки от установленной на ней гребенкой

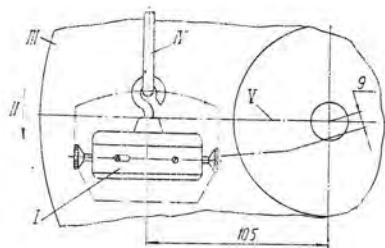


Рис. 11. Регулировка держателя:

I — держатель; II — направление вращения диска; III — диск; IV — тяга; V — ось диска

от плоскости диска должно быть равным примерно 12 мм (рис. 12).

Агрегат должен быть заземлен. Предварительное опробование и работа на агрегате без заземления не допускается.

Заземлители устанавливаются у распределительного ящика, точильного аппарата и в конце силовой сети. Заземлители присоединяются заземляющими проводами.

Электродвигатели привода машинок и точильного аппарата заземляются через нулевую жилу, проходящую по всей сети и соединенную с заземлителями.

Глубина погружения заземлителя в землю равна 95 см. Грунт вокруг него увлажняется подсоленной водой, для чего заземлитель имеет отверстия и снабжен заливочной воронкой.

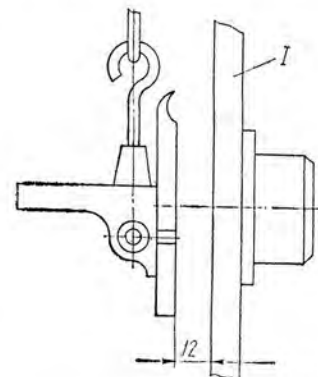


Рис. 12. Расположение держателя относительно диска:

I — диск

После окончания монтажа производится пуск для проверки общей готовности агрегата к работе.

При опробовании машинку необходимо обязательно держать в руке во избежание поломок или травмирования окружающих. Перед подачей электроэнергии в сеть агрегата все пускатели должны быть обязательно выключены. Проверка производится путем нажатия на кнопку «Стоп».

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Неисправность	Метод устранения	Применяемый инструмент и принадлежности
Машинка сильно греется	Отрегулировать усилие нажатия ножа на гребенку Разобрать машинку, промыть, собрать и смазать Отрегулировать положение рычага так, чтобы ролик выступал из хвостовика рычага на 1/3 своего диаметра (4 мм)	Отвертка <i>тройная комбинированная</i> . Ключ универсальный <i>тройная комбинированная</i>
Машинка работает с большим шумом (стучит)	Отрегулировать положение рычага так, чтобы ролик выступал из хвостовика рычага на 1/3 своего диаметра. Проверить соединение, заменить износившиеся детали новыми, отрегулировать машинку	То же Отвертка <i>тройная комбинированная</i> . Ключ универсальный
Машинка плохо срезает или рвет шерсть (высокий срез, полосы разной высоты)	Подтянуть нажимную гайку. Снять и заточить режущую пару. При заточке ножей и гребенок необходимо пользоваться державкой только в подвешенном состоянии. Установить гребенку так, чтобы нож не доходил на 1—2 мм до конца заходной части гребенки и полностью перекрывал все ее режущие кромки. Проверить и обеспечить стабильность напряжения 220/380 В и частоту 50 Гц. Заменить упорный стержень или центр вращения	Отвертка Отвертка <i>тройная комбинированная</i>
Электродвигатель работает нормально, вал машинки не вращается	Заменить или завернуть до отказа стопорный винт. Вынуть вал из брони и заменить новым. Затянуть гайку наконечника гибкого вала	Ключ универсальный Отвертка Ключ универсальный

стопорный

Неисправность	Метод устранения	Применимый инструмент и принадлежности
<p>Электродвигатель при включении гудит, вращается медленно, от руки изменяется направление вращения</p> <p>Во время работы появляется посторонний звук, затем запах гари и дыма</p>	<p>Проверить правильность подключения электродвигателя и исправность сети. В случае неисправности электродвигателя отправить его для ремонта в мастерскую</p> <p>Немедленно выключить электродвигатель и отправить для ремонта в мастерскую</p>	

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Техническое обслуживание агрегатов включает техническое обслуживание при использовании и хранении.

Техническое обслуживание при использовании заключается в ежедневном техническом обслуживании и плановом техническом обслуживании № 1 и № 2, осуществляемом в плановом порядке.

Техническое обслуживание при хранении включает операции, выполняемые при подготовке к хранению.

Периодичность технического обслуживания составных частей агрегатов приведена в табл. 1.

Т а б л и ц а 1

Периодичность технического обслуживания составных частей агрегатов

№ п/п.	Марка	Периодичность
1	Сеть силовая и осветительная	Один раз в месяц
2	Электродвигатель АД-120	То же
3	Машинка для стрижки овец МСО-77Б	Через 2—3 дня работы
4	Аппарат точильный ТА-1	Один раз в месяц

Перечень работ, выполняемых по каждому виду технического обслуживания

Содержание работ и методика проведения	Технические требования	Приборы, инструмент, приспособления, материалы для выполнения работ
Ежедневное техническое обслуживание		
<p>1. Перед началом работы проверить:</p> <ul style="list-style-type: none"> — исправность силовой и осветительной сети, электродвигателей; — надежность контактов электродвигателей с заземляющим проводом; — надежность контактов заземляющего провода с заземлителями; — надежность наружных креплений; — крепление рабочих органов машинки; — положение гребенки относительно хода ножа; — качество заточки режущих пар. <p>При необходимости заменить затупившиеся нож и гребенку заточенными, отрегулировав усилие нажатия ножа на гребенку и их взаимное положение;</p> <ul style="list-style-type: none"> — целостность гибкого вала и надежность крепления его к машинке и электродвигателю; <ul style="list-style-type: none"> — положение рычага в корпусе машинки; — направление вращения гибкого вала и наличие смазки в полости его брони и арматуры; 	<p>Отвертка</p> <p>Отвертка тройная</p> <p>Снятие режущей пары производить в следующем порядке:</p> <ul style="list-style-type: none"> — отвернуть нажимную гайку на 1,5—2 оборота; — перевернуть машинку, отпустить на один оборот винты крепления гребенки, после этого движением вперед снять с машинки гребенку вместе с ножом. <p>Установку ножа и гребенки производить в следующем порядке:</p>	<p>Отвертка тройная</p> <p><i>Отвертка, отвертка тройная</i></p>

Содержание работ и методика проведения	Технические требования	Приборы, инструмент, приспособления, материалы для выполнения работ
<p>— крепление диска и других деталей точильного аппарата;</p> <p>— легкость вращения вала аппарата;</p> <p>— исправность держателя</p> <p>2. Во время работы следить:</p> <p>— за равномерным прижимом ножа к гребенке;</p> <p>— наличием смазки в узлах трения стригальной машинки.</p> <p>Следить за искрением диска и появлением посторонних шумов.</p> <p>Промыть режущие пары в 5%-ном растворе соды</p> <p>3. Смазать головки упорного стержня, центр вращения, ролик и шестерни</p> <p>4. В конце работы необходимо:</p> <p>— очистить машинки, точильный аппарат, гибкий вал от пыли, грязи, остатков шерсти, абразивной пасты;</p> <p>— подтянуть крепежные детали</p>	<p>— надеть заточенный нож на нажимные лапки, положить под нож гребенку и прижать слегка винтами;</p> <p>— прижать нож нажимной гайкой к гребенке;</p> <p>— затянуть винты гребенки после правильной установки ножа и гребенки</p> <p>При отсутствии искрения нанести слой наждачной смеси на рабочую поверхность диска.</p> <p>После промывки режущие пары смазать жидким маслом Солидол; Shell Retinax PB₁-A₁-C₁-H (фирма Shell — Англия)</p>	<p>Ключ</p> <p>Отвертка. Ключ универсальный. Отвертка тройная Ключ</p>

Содержание работ и методика проведения	Технические требования	Приборы, инструмент, приспособления, материалы для выполнения работ
Периодическое техническое обслуживание № 1		
<p>5. Выполнить операции ежедневного технического обслуживания и кроме того:</p> <p>— разобрать машинку и гибкий вал;</p> <p>— промыть детали машинки и вала в керосине, протереть насухо и проверить их техническое состояние;</p> <p>— заменить изношенные детали машинки и гибкого вала;</p> <p>— собрать и отрегулировать механизмы машинки</p> <p>6. Проверить:</p> <p>— торцевое биение диска точильного аппарата;</p> <p>— прямолинейность рабочей поверхности диска аппарата;</p> <p>— толщину заточного диска;</p> <p>— положение держателя аппарата</p>		
Периодическое техническое обслуживание № 2		
<p>7. Выполнить все операции (№ 1).</p> <p>После 2—3 дней приработки деталей и сборочных единиц машинку разобрать, промыть и при необходимости заменить изношенные и деформированные детали, провести сборку и регулировку.</p> <p>Смазать головки упорного стержня, центр вращения, ролик, шестерни шарнирного механизма, передаточный вал, вал эксцентрика, режущие пары и гибкие валы в соответствии со схемой и таблицей смазки.</p> <p>Распределительный ящик проверять периодически.</p>		<p>Протирать сухой ветошью</p>

Содержание работ и методика проведения	Технические требования	Приборы, инструмент, приспособления, материалы для выполнения работ
Проверять контакты барабанного рубильника	Нагар на контактах зачищать и смазывать тонким слоем бескислотного вазелина. Зачистку и смазку контактов производить только при полном обесточивании распределительного ящика — отключении его от любого источника питания	

Техническое обслуживание при хранении

8. Выполнить операции периодического технического обслуживания
9. Восстановить антикоррозийные покрытия
10. Произвести консервацию агрегата

Смазка консервационная

Порядок разборки и сборки машинки

Детали машинки должны работать плавно, без толчков и заеданий и не перегреваться. Поэтому в конце рабочего дня машинку следует тщательно прочистить и смазать.

Разборку машинки производить в такой последовательности (рис. 13):

—снять нож с гребенкой 1, предварительно ослабив нажимную гайку и винты крепления гребенки;

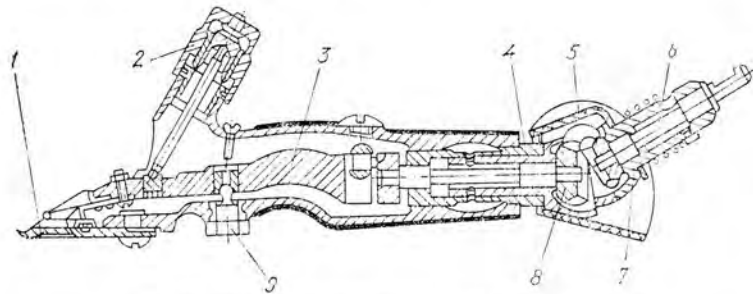


Рис. 13. Последовательность разборки машинки:

1 — нож с гребенкой; 2 — гайка нажимная; 3 — рычаг; 4 — корпус; 5 — замок шарнира; 6 — вал передаточный; 7 — кожухи; 8 — шестерня; 9 — центр вращения

—вывернуть центр вращения 9, ослабив контргайку;
—открутить нажимную гайку 2, вынуть нажимной патрон и упорный стержень, освободив его от пружины на рычаге;
—вынуть рычаг 3 с роликом, предварительно выкрутив предохранительный винт;

— снять шестерню 8 с вала эксцентрика. Для этого повернуть шарнирный механизм против часовой стрелки, предварительно застопорив металлическим стержнем эксцентрик и заклинив отверткой зубья шестерни. Вынуть внутренний кожух из втулки.

— вывернуть из корпуса 4 втулку и вынуть эксцентрик с валом;

—снять замок 5 шарнира и защитный кожух;

—вывернуть передаточный вал 6, застопорив шестерню;

— разъединить кожухи 7.

Сборку машинки производить в следующей последовательности:

—вставить нажимные лапки в рычаг, поставить пружину и закрепить винтом М4 × 12. Пружина должна предохранять лапки от выпадания и допускать свободный поворот вокруг оси ±15°. Подпятник рычага должен выступать из рычага не более 0,5 мм, а подпятник упорного стержня—на 1,5—2 мм;

—установить пружину упорного стержня на винт и закрепить гайкой. Навернуть гайку на центр вращения;

—вставить в корпус машинки вал эксцентрика в сборе и вернуть втулку;

—надеть защитные кожухи на внутренний и наружный кожухи;

—вставить внутренний кожух в сборе с наружным в корпус машинки и навернуть шестерню на вал эксцентрика и передаточный вал;

—установить замок шарнира;

—установить ролик на эксцентрик и надеть хвостовик рычага на ролик;

— вернуть центр вращения в сборе с контргайкой и предохранительный винт;

—установить упорный стержень и нажимной патрон в головку корпуса машинки и навернуть нажимную гайку;

—поставить нож и гребенку и завернуть окончательно винты гребенки.

Регулировка машинки после сборки

Регулировка машинки после сборки сводится к правильной установке гребенки, положения рычага и к регулировке усилия нажатия. Положение рычага регулируется подъемом или опусканием центра вращения настолько, чтобы ролик (рис. 14) в своем

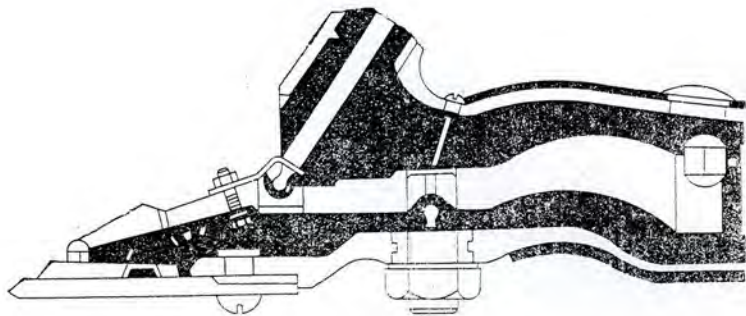


Рис. 14. Выставка ролика

верхнем положении выступал из хвостовой части рычага не более одной трети диаметра (4 мм).

При регулировке необходимо ослабить специальную гайку, стопорящую центр вращения от самооткручивания, затем, удерживая ее ключом, отверткой закручивать или откручивать центр вращения, регулируя положение рычага так, чтобы он занимал вышеописанное положение. Установку ролика в крайнем верхнем положении осуществить поворотом вала электродвигателя отверткой.

Установка режущей пары и регулировка усилия нажатия описаны в разделе «Порядок установки и подготовка к работе. Порядок работы и проверка технического состояния».

Усилие нажатия ножа гребенку регулируется стригалем в процессе работы в зависимости от степени затупленности режущей пары, степени износа ножа и гребенки и других факторов.

Правила заточки ножей и гребенок

Во время стрижки за каждой машинкой следует закрепить режущие пары и не устанавливать их после заточки на другие машинки.

Качество и скорость стрижки овец во многом зависят от правильной заточки режущих пар.

Перед заточкой ножи и гребенки следует очистить от жира и мелкой шерсти, промыв в горячей воде или керосине.

Заточку производят следующим образом: на диск точильного аппарата волосяной кистью наносят тонкий слой наждачной смеси, состоящей из шлифпорошка, автотракторного масла и керосина, разведенных до состояния, при котором смесь удерживается на рабочей поверхности диска.

Нож или гребенку надевают на штифты держателя так, чтобы зубья были направлены вверх против вращения диска.

Затачиваемый нож или гребенку легко прижимают держателем к диску, перемещая держатель медленно вправо и влево по

поверхности диска, выходя за пределы заточной поверхности не более чем на один зуб ножа и два зуба гребенки. Нажим не должен быть сильным для того, чтобы не вызвать перегрева и потери качества затачиваемых пар.

В процессе заточки должно быть обильное искрение из-под затачиваемой поверхности. В случае прекращения искрения необходимо вновь нанести наждачную пасту на поверхность диска.

Заточка без пасты ускоряет износ поверхности диска и ухудшает качество заточки.

При съеме ножа или гребенки с диска первыми нужно отнимать зубья во избежание заоваливания концов. Качество заточки проверяется по режущим кромкам, которые не должны иметь заусенцев и отблесков света. Просвет между рабочей плоскостью ножа или гребенки и лекальной линейкой не должен превышать 0,05 мм.

При многократной заточке концы зубьев гребенки принимают остроконечную форму. Чтобы не поранить овец во время стрижки, концы зубьев необходимо притупить на наждачном камне, затем отполировать на дереве мягкой породы.

После заточки ножи и гребенки промыть в керосине.

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ КОМПЛЕКТА ЗИП

При использовании запасных частей из комплекта ЗИП, прилагаемого к агрегату, их необходимо расконсервировать и установить вместо пришедших в негодность.

СМАЗКА

Своевременная, регулярная и правильно проведенная смазка увеличивает срок службы агрегата и обеспечивает надежность его работы.

При подготовке машинки к работе обязательно смазать трущиеся части.

Для обеспечения качественной смазки необходимо:

- перед смазкой удалить пыль и грязь;
- пользоваться чистыми заправочными средствами.

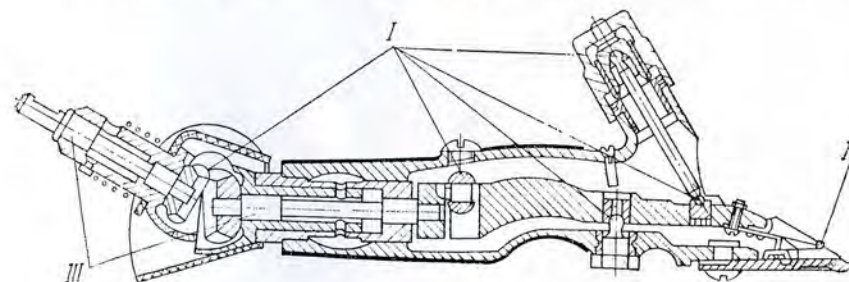


Рис. 15. Схема смазки машинки

ТАБЛИЦА СМАЗКИ

Номер позиции по схеме смазки (заправки)	Наименование точек смазки.	Наименование, марка и обозначение стандарта на смазочные материалы и жидкости			Дост. точек смазки и их объем в литрах	Примечание
		Смазка при эксплуатации	Заправка при эксплуатации	Смазка при хранении		
I	Головки упорного стержня, центр вращения, ролик, шестерни	Солидол Shell Retinax RB ₁ -A ₁ -C ₁ -H (фирма Shell — Англия)			Смазать один-два раза в день	
II	Передаточный вал, вал эксцентрика, режущая пара	Масло автотракторное SAE-20 Shell—Rotella Toil 30 (фирма Shell — Англия)			Смазывать по мере необходимости	
III	Гибкий вал ВГ-10	Солидол УС-2 Shell Retinax RB ₁ -A ₁ -C ₁ -H (фирма Shell — Англия)			<p>Перед вводом в эксплуатацию гибкие валы тщательно промыть керосином или веретенным маслом.</p> <p>После промывки броню просушить, а затем смазать на 6—8 часов работы.</p> <p>Последующие замены смазки осуществлять через 25—30 часов работы</p>	

ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ

Все оборудование электростригальных агрегатов должно подвергаться консервации при хранении его на складах, при транспортировании на большие расстояния и при перерывах в работе на срок более одного месяца.

Консервацию агрегатов производить в следующем порядке:

—все оборудование агрегатов демонтировать и очистить от пыли и грязи;

—машинки для стрижки овец и гибкие валы разобрать;

—детали машинок и гибких валов промыть в керосине, протереть насухо и смазать смазкой ~~ЦВК или смазкой К-17, КОИ-~~

24 *сервисонобой;*

—оголенные места деталей электродвигателей и точильного аппарата смазать пушечной смазкой и солидолом.

Ножи и гребенки после смазки упаковать в картонные коробки.

Все оборудование агрегатов после консервации упаковать в деревянную тару, в которой агрегаты приобретены, и хранить в сухом чистом помещении с температурой не ниже плюс 3 °С.

В помещении, где хранятся агрегаты, не допускать наличия кислот, щелочей, химических реактивов. Гибкие валы хранить в горизонтальном положении.

По истечении шести месяцев со дня консервации агрегаты должны подвергаться осмотру и, если нужно, переконсервации.

ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

При транспортировании должна быть обеспечена сохранность упаковки от повреждений и потерь.

Транспортирование агрегата производить любым видом транспорта.