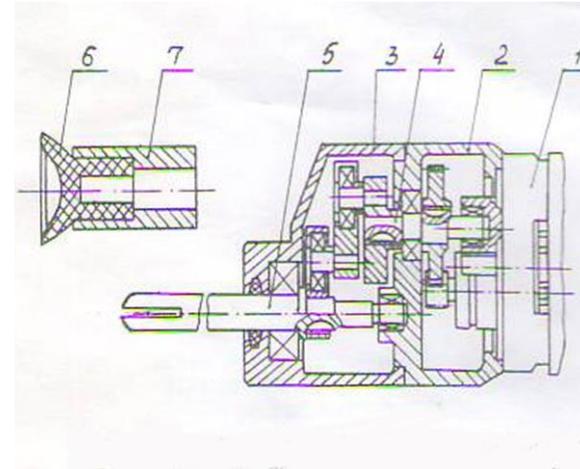




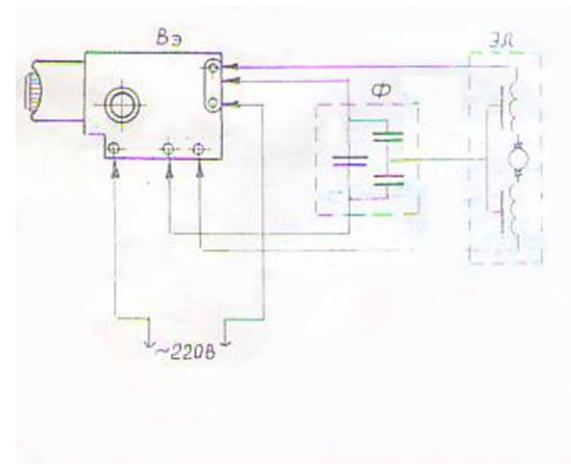
МАШИНА РУЧНАЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ
ШЛИФОВАЛЬНАЯ ДЛЯ ПРИТИРКИ
КЛАПАННЫХ ГНЕЗД
Р 177М

ПАСПОРТ Р 177М. ПС



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

Рисунок 1 – Общий вид машины R177M



Условное обозначение:

Вэ – выключатель электронный; Ф – фильтр радиопомех;

ЭД – электродвигатель.

Рисунок 2 – Схема электрических соединений Р177М

5 Требования безопасности

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

Согласно санитарным нормам:

-необходимое технологическое время работы машины, не более 30 мин. 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 4000В, частотой 50Гц 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 мес. 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 Не исправен 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

В течение 6 месяцев со дня ввода в эксплуатацию при соблюдении требований паспорта.

10 Свидетельство о приёмке консервации и упаковывании

Машина для притирки клапанных гнезд Р 177М соответствует ТУ 4833-010-03083021-2003, принята, и признана годной к эксплуатации.

Машина Р 177М 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 Назначение

Машина ручная электрическая шлифовальная для притирки клапанных гнезд Р 177М 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	320*85*190
Масса без приспособлений, кг., не более	2,4

3 Комплектность

Машина для притирки клапанных гнезд Р 177	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
Паспорт Р 177М ПС	1

* По заказу

4 устройство и принцип работы

К щитку электродвигателя 1(рис. 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 маховика, вмонтированного в курок выключателя, или величиной перемещения курка. Фиксация включенного положения осуществляется кнопкой на рукоятке. Выключение производится повторным нажатием на курок.