

Instrukcja uruchomienia¹ konserwacji maszyny
sygnałowej 15V A do łącznic CAA-32 AB z rys. T2/
B-4654-002-1

1. Zakładanie i zdejmowanie maszyny

a/. Zakładanie

Ująć płytę maszyny oburącz i po wprowadzeniu jej
płozami między prowadnice i trzymając lekko pochy-
ło w dół wsuwać, aż do momentu wsunięcia się wty-
czek w gniazda nożowe, wówczas opuścić płytę na
prowadnice.

b/. Zdejmowanie.

Wyłączyć maszynę jeśli jest w ruchu. Podnieść płytę
maszyny w górę, aż do momentu wysunięcia się łbów
śrub z płyty i wysunąć z prowadnicy.

2. Smierowanie maszyny.

Maszyna sygnałowa jest dostarczona bez oliwy w prze-
kładni. Przed uruchomieniem maszyny sygnałowej należa-
do przekładni oliwę wg. 05-753-000. lub o równoważ-
nej właściwości, postępując w sposób następujący:

a/. odkręcić śrubę znajdującą się u dołu prawej
płaszczyzny przekładni /patrzac od strony impul-
satorów/.

b/. odkręcić śrubę znajdującą się na wierzchu prze-
kładni /patrz rys. 1 arkusz 6.

c/. przez górny otwór nalewać oliwę, aż do ukaza-
nia się jej w dolnym otworze,

d/. wkręcić śruby poprzez podkładki uszczelniające.

Co 2 miesiące należy zmieniać oliwę w przekładni
maszyny. Starą oliwę należy usunąć dolnym otworem
wylotowym. / wykręcić śrubę uprzednio podstawiając

Napisal		Skonto- lowal													
Projekt	<i>Poznański</i>	13	5X	Zastap. przez											
Sprawdz.				Do rys.	7	482									
Instrukcja uruchomienia i konser-					T2/I-201-004					ZWUT.					
wacji maszyny sygnałowej 15VA															
do łącznic CAA-32AB															
					Ark 7					Arkusz 8					

naczynie na wyciekającą oliwę/

Łożyska maszyny są zaopatrzone w smar wystarczający przy jej nieprzerwanej pracy, na okres 6-miesięcy. Po tym terminie należy odjąć przekładnię przez odkręcenie 2 śrub znajdujących się w kryzle mocującej przekładnię do tarczy łożyskowej, po czym odjąć przykrywkę łożysk z obu końców wałka maszyny i dodać smaru / typu "TOVOTTE 'a" /

Przez nałożenie go drewnianą łopatką, wypełniając tylko $\frac{3}{4}$ przestrzeni między kulkami.

Wałki - szybkobieżny i wolnobieżny oraz zapadka powinny być lekko nawazelinowane.

3. Sprawdzanie maszyny sygnałowej.

a/ Maszyna powinna pracować równomiernie i cicho. Szczotki powinny pracować bez iskrzeń. Maszyna nie powinna się zbyt silnie nagrzewać / do 60°C /

b/ Próba źródła prądu dzwonienia /25 okr. / sek./

Maszyna zasilana napięciem normalnym $50\text{V} \pm 0,5\text{ V}$ powinna dawać na zaciskach 25 okresów, napięcie od 65 do 85V, przy obciążeniu oporem 375 omów.

Przy odłączeniu oporu obciążającego /bieg luzem/ napięcie może być wyższe o około 20V od napięcia mierzonego przy obciążeniu.

c/ Próba źródła prądu o częstotliwości akustycznej 400 okr./ sek.

Maszyna zasilana jak w pkt. b. powinna dawać na zaciskach 400 okresów na całym uzwojeniu $10 \pm 1\text{V}$ przy obciążeniu oporem 67 omów.

Przy odłączeniu oporu obciążającego /bieg luzem/ napięcie może być wyższe o około 2,5 V od napięcia mierzonego przy obciążeniu.

Źródło prądu o częstotliwości akustycznej 400 okr./sek powinno dawać w słuchawce ton czysty i równomierny.

./.

Instrukcja uruchomienia
i konserwacji maszyny sygna-
łowej 15VA do łącznic
CAI-32AB

T2/I-201-004

ZWUT.

Ark. 2

Arkusz 8

d/. Obroty

- W ciągu 1 minuty wałek szybkobieżny impulsatora powinien wykonać 12 obrotów. Dopuszczalne odchylenia ± 1 obrót.

Wałek wolnobieżny /tuleja / w ciągu 3 minut wykonuje 1 obrót, jeżeli liczba obrotów wałka szybkobieżnego została zachowana i wynosi 12 obr/ min.

Uwaga:

W wypadku niewypełnienia wymagań punktu a lub też występowanie znacznych odchylek od liczb podanych w pkt. b,c,d maszyna powinna być odesłana do firmy uwidocznionej na tabliczce znamionowej maszyny.

4. Wymiana układów sprężyn i krążków sterujących.

a/. Wymiana układów sprężyn.

Odkręcić kluczem przeciwnakrętki i nakrętki po czym po odlutowaniu drutów, wyjąć układ, założyć nowy układ sprężyn, wkręcić nakrętki i wyregulować położenie układu wg. punktu 5 b.

Przykręcić przeciwnakrętki, przylutować druty w ten sam sposób jak były poprzednio.

b/. Wymiana krążków sterujących.

W razie potrzeby wymiany krążka sterującego odkręcić 2 śruby nieruchamiające krążek i zsunąć go z wałka. Gdyby wymieniony krążek znajdował się pomiędzy innymi krążkami należy zdjąć wszystkie, od brzegu, aż do wymienianego.

Po włożeniu nowego krążka na wałek ustawić go na osi odpowiedniego układu sprężyn zwracając uwagę na przesunięcie krążków garbkami względem siebie /patrz rys. Nr. 3 i 4 ark. 7 i 8

Instrukcja uruchomienia
i konserwacji maszyny sy-
gnałowej 15VA do łącznic
CAA-32AB

T2/1-201-004

ZWUT.

Ark. 3

Arkusz 8

5. Regulacja układu sprężyn i regulacja nachylenia układu sprężyn nad krążkiem sterującym.

a/. Regulacja układu sprężyn.

Układ sprężyn winien być tak wyregulowany aby:

- a a/. sprężyny stykowe 1,3 i 5 - dociskały do sprężyn oporowych z naciskiem nie mniejszym jak 30 gramów.
- a b/. sprężyna 1/ pasywna / pod naciskiem sprężyny 2 odchylała się od sprężyny oporowej o około 0,2mm.
- a c/. styki sprężyn aktywnych były odległe od siebie o 0,4 - 0,5 mm.

Jeśli zachodzi potrzeba poprawienia regulacji należy po odlutowaniu i wyjęciu układu, rozluźnić go tak, aby można było sprężyny stykowe 1,3,5 wygiąć giętką, tak, aby powyższe wymagania były spełnione /patrz rys. 2 - ark. 6

b/. Regulacja nachylenia układu sprężyn nad krążkiem sterującym.

Regulacja nachylenia układu nad krążkiem sterującym należy przeprowadzać przez nachylenie układu przy pomocy kołyski, przez przykręcanie i luzowanie nakrętek mocujących układ. / patrz rys. 1 ark. 6

Postępować przy tym następująco:

- b a/. Ustawić krążek sterujący wycięciem pod klockiem układu sprężyn.
- b b/. Ustalić przez przykręcanie nakrętek odległość pomiędzy krążkiem sterującym, a klockiem na 0,7 mm.
- b c/. Włożyć pomiędzy krążek, a klocek płytkę grubości 2,5 mm. Wówczas sprężyny aktywne winny się zewrzeć. / spr. 2 z 3 i 4 z 5/

./.

Instrukcja uruchomienia
i konserwacji maszyny sygna-
lowej 15VA do łącznic D.
CAA-32AB

T2/I-201-004

ZWUT.

Ark. 4 | Arkuszy 8

b d/. Przesunąć wałek z krążkami obracając ręcznie wirnik maszyny zgodnie ze strzałką namalowaną na maszynie do momentu, gdy regulowany układ sprężyn oprze się klockiem na garbku krążka.

Odległość pomiędzy sprężyną 1 i 2 winna wynosić nie mniej jak 0,5 mm.

U w a g a:

Maszyna rezerwowa powinna być zawsze gotowa do użytku. Wszelkie regulowanie sprężyn przeprowadzać na maszynie wyjętej ze stojaka.

Nie wolno obracać ręcznie maszyny, w odwrotnym kierunku, niezgodnym z namalowaną strzałką na maszynie.

Nie należy zmieniać sposobu podłączenia zacisków zasilających maszynę, gdyż to może spowodować zmianę jej kierunku obrotów i uszkodzenie zespołów sprężyn.

Instrukcja uruchomienia
i konserwacji maszyny sygn-
lowej 15V A do łącznic
C44-32-1

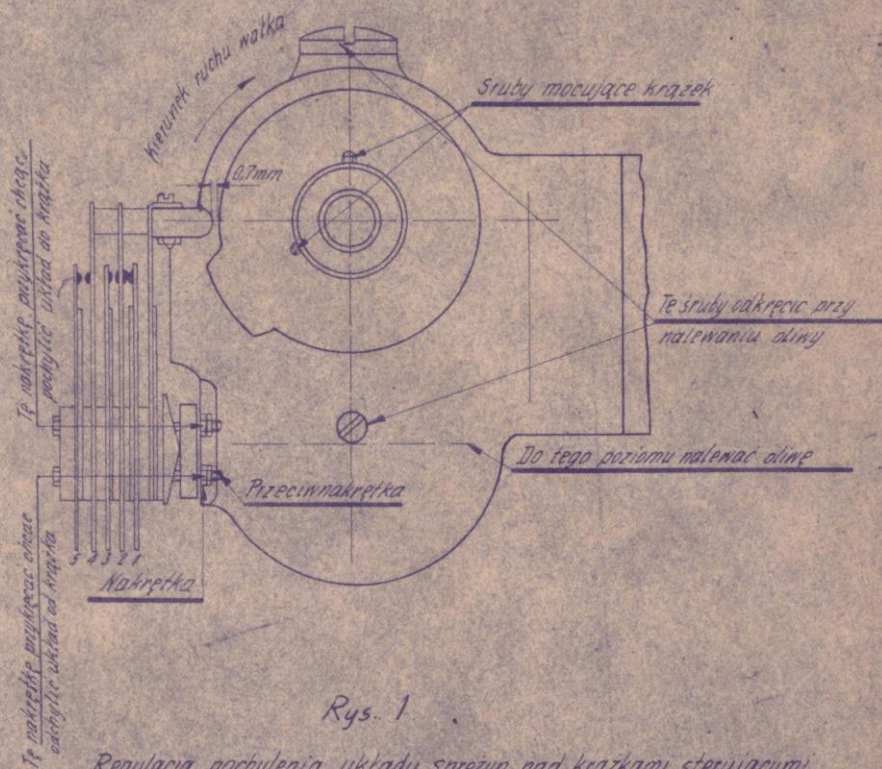
T2/I-201-004

WZUT.

Ark. 5

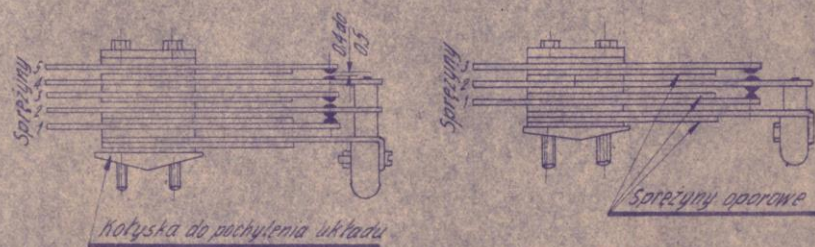
Arkuszy

8



Rys. 1

Regulacja pochylenia układu sprężyn nad krążkami sterującymi



Rys. 2

Układy sprężyn

Instrukcja uruchomienia
i konserwacji maszyny sygna-
łowej 15V do zacznika GAA-
32AB.

T2/I-201-004

ZWUT

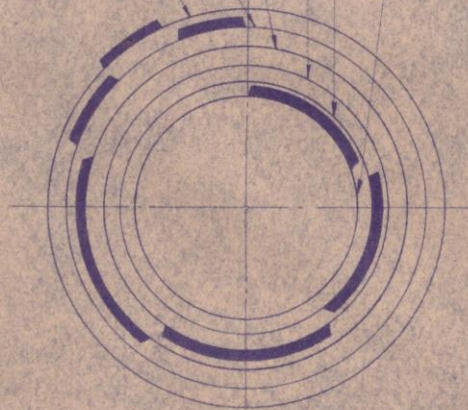
Ark. 6

Akroszy. 8.

Rys. 3.

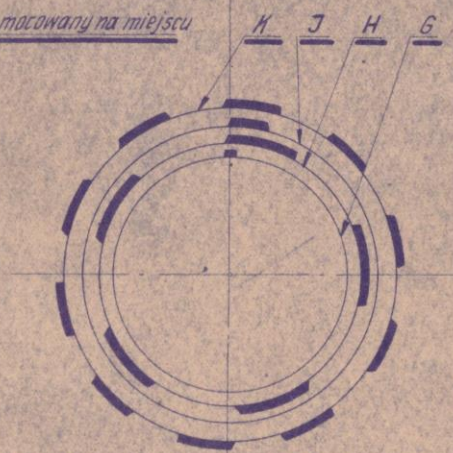
Krążek mocowany na miejscu E D C B A

Strona lewa



Krążek mocowany na miejscu K J H G

Strona prawa



Sposób wzajemnego ułożenia krążków sterujących

Instrukcja uruchomienia
i konserwacji maszyny syg-
nałowej 115V do łącznic
... 3222.

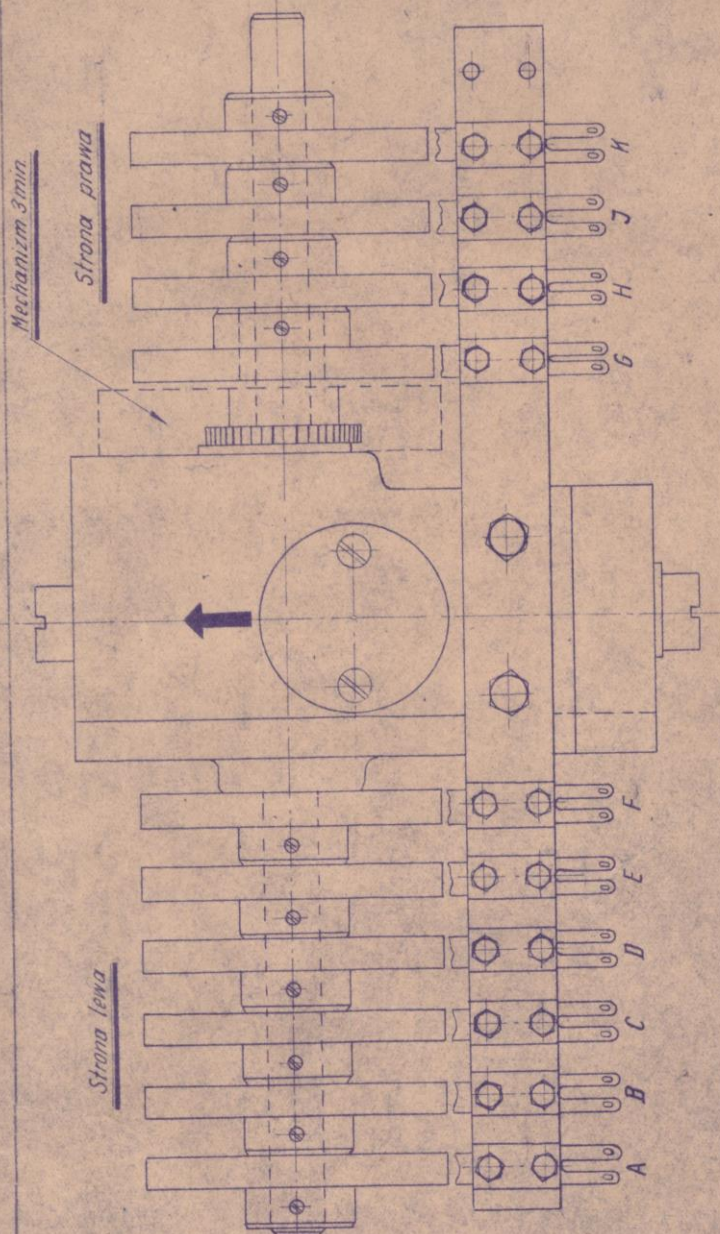
T2/I-201-004

Ark. 7

Arkuszy 8

ZWUT

Rys. 4



Na miejscu jest montowany	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K
	1/4 sek.	1/4 sek.	1/4 sek.	1/4 sek.	0,02/0,04 sek.	0,02/0,8 sek.	3 minut.	0,01/0,5 sek.	0,02/0,3 sek.	0,05/0,08 sek.
Układ sprężyn										
Hrązek										

Instrukcja uruchomienia
i konserwacji maszyny sygna-
lowej 15V do łącznic CAA-
32AB.

T2/I-201-004

Ark. 8 | Arkuszy 8

ZWUT.