

3.2. Łożyska kulkowe są zaopatrzone w smar, przy nieprzerwanej pracy na okres około 5 miesięcy. W tym czasie należy je uzupełnić smarem. W tym celu odkręcić 2 pokrętki i zdjąć pokrywkę łożyskową, następnie wypełnić $3/4$ powierzchni między kulkami smarem typu Tototte'a wg. PN/C-56198-smar 1, posługując się drewnianą łopatką. Umieszczenie łożysk, które należy uzupełnić smarem maszynowym Tototte'a pokazane jest na rys.1.

4. Sprawdzanie maszyny

4.1. Maszyna powinna pracować równomiernie i cicho.

Zwrócić uwagę na odpowiednie ustawienie szczotek. Szczotki powinny pracować bez iskier. Maszyna nie powinna się silnie nagrzewać. Sprawdzić i podokręcić smarowane pokrętki i śruby.

4.2. Próba źródła prądu 25 c/s

Maszyna zasilana źródłem prądu stałego o napięciu 90 V $\pm$ 0,5 V powinna dawać na zaciskach prądu znamionowego 25 c/s napięcie 65...85V przy każdym obciążeniu nie przekraczającym znamionowego.

Próbę wykonać włączając opór 360 Ω /schemat połączeń 37 4/.

4.3. Próba źródła prądu 400 c/s

Maszyna zasilana źródłem prądu stałego o napięciu 90 V $\pm$ 0,5 V powinna dawać na zaciskach prądu 400 c/s napięcie 9V...13,5V przy obciążeniu nie przekraczającym znamionowego. Próbę wykonać włączając opór 140 Ω /schemat połączeń wg rys.4/. tabliczka znamionowa prądu o częstotliwości 400 c/s posiada eprawy zaciski zerowego i zaciśki, używane w zależności od wymaganej wielkości sygnału.

Kształt fali prądu 400 c/s. Prąd 400 c/s powinien dawać w słuchawce ton czysty i równomierny. Przebieg tego prądu winien być praktycznie sinusoidalny.

4.4. W ciągu 1 minuty wałek szybszy impulsatora winien

wykonać 30 obr. Dopuszczalna odchyłka $\pm 3\%$ / $\pm 2,4$ obr/min. Wielkość ta obliczona dla założonej ilości obrotów wirnika przetwarzając 1500 obr/min /odchyłka ± 120 obr/min.

4.5. Zebanie napięcia zasilającego.

Przetwornica powinna pracować jeszcze przy napięciu zasilającym podwyższonym o 12%, lub też zmniejszonym o 8% w stosunku do napięcia znamionowego. W tym wypadku wielkości podane wp. 4.2, 4.3, 4.4 zostają odpowiednio rozszerzone do wartości zwiększonych o 30%, lub też zmniejszonych o 12%.

4.6. Czas rozruchu /tj czas między włączeniem zasilania a uzyskaniem napięcia na odbiorze/ przy napięciu zasilającym norm. $50V \pm 0,5V$ nie powinien przekraczać 0,75 sek. przy napięciu zmniejszonym o 3%.

4.7. Przewalność. Przetwornica powinna wytrzymać 50% przeciążenia obciążenia 25 c/s i 400 c/s w czasie 30 min.

Uwaga:

W wypadku nieuzyskania w p. 4.1. lub też występowania znacznych odchyleń od liczb podanych w p. 4.2, 4.3, i 4.4. maszyny powinien zbadać specjalista ewentualnie powinna ona być odesłana do firmy wytwórczoj na tabliczce znamionowej maszyny.

5. Wymiary układów sprężyn i krążków sterujących.

5.1. Wymiary układów sprężyn

Odlutować druty od końcówek lutowniczych, wykreślić wkręt mocujący wapienik układu sprężyn z kątownikiem. Przykręcić nowy układ sprężyn końcówki lutownicze wyginać tak, aby nie przeszkadzały przy mocowaniu układu.

Zwrócić uwagę na symetryczne ustawienie układu na osi krążka sterującego. Odległość brzoza krążka od brzoza rolki winna wynosić od $0,1 \pm 0,3$ mm.

/Patrz rys. 1/ Nałożyć przylutowane końce drutów, jak były poprzednio. Umieszczenie układów sprężyn /patrz rys. 1/.

5.2. Wymiary krążków sterujących

W razie potrzeby wymiary krążka sterującego należy zdjąć sprężynę z wałka, odciąć 2 wkręty mocujące krążek i założyć go z wałkiem. Gdyby krążek ten znalazł się pomiędzy innymi należy zdjąć wszystkie od brzoza do wymiarowanego.

Instrukcja uruchamiania i

T2/J-301-001

3 W 9 T

Konserwacja maszyny wywołanej

Str. 3 z 8

Po włożeniu nowego krążka na wałek ustawić go na osi odpowiedniego układu sprężyn, zwracając uwagę na przesunięcie krążków występnymi względem siebie /rys.2/

Umiejscowienie krążków z odpowiednimi występnymi pokazane jest na rys.1.

9.3. Regulacja układów sprężyn

Układy winny być wyregulowane przed założeniem do maszyny. Styki muszą być wycentrowane, sprężyny wporozę i stykowe odpowiednio podgięte, dla utrzymania odpowiednich nacisków na stykach. Odległość między stykami aktywnymi /rozwartymi/ od 0,5+0,8 mm. Nacisk wstępny sprężyny 1 /patrz rys.3/ na rolę nieruchomą winien wynosić około 50 G. Przy układach ze słupkiem izolacyjnym ok. 100g /rys.6/ Nacisk sprężyn ze stykami na sprężyny wporozę winien wynosić około 30 G na jedną odnogę sprężyny /rys.3/. Przy układach ze stykami pasywnymi /zwartymi / sprężyna ze stykiem może odchylić się o 0,2mm od sprężyny wporozę, przy czym nacisk między ^{stykami} przy tym odchyleniu musi wynosić minimum 30G. /patrz rys.6/.

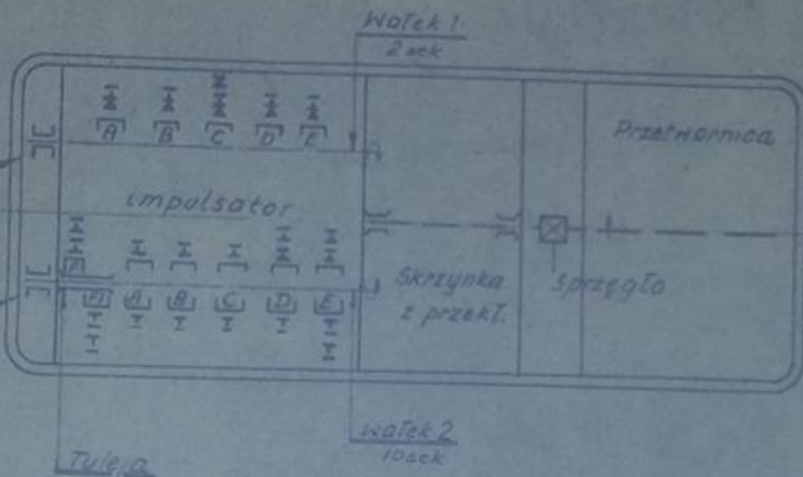
Załączona zapasowa układy sprężyn nie należy rozkręcać, gdyż są wyregulowane.

Uwagi:

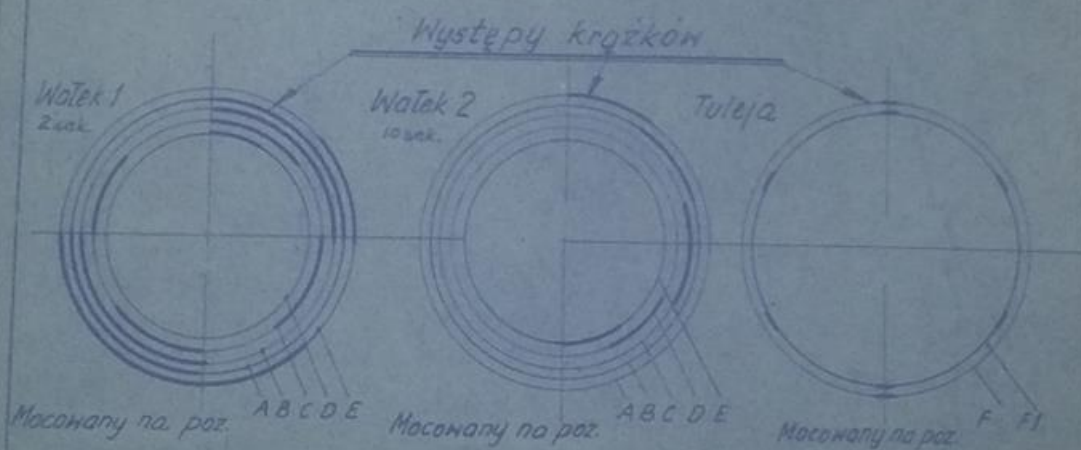
Maszyna rezerwowa powinna być zawsze gotowa do użytku. wszelkie regulacje sprężyn przeprowadzać po wyjęciu maszyny ze stojaka.

Nie należy zmieniać sposobu podłączenia naciskówasilujących maszyny, gdyż zmienia się kierunek obrotów wałków impulsatora, jak również kierunek obrotów elementów przekładni w skrzynce przekładniowej, co nie jest wskazane.

Te łożyska uzupełniać smarem

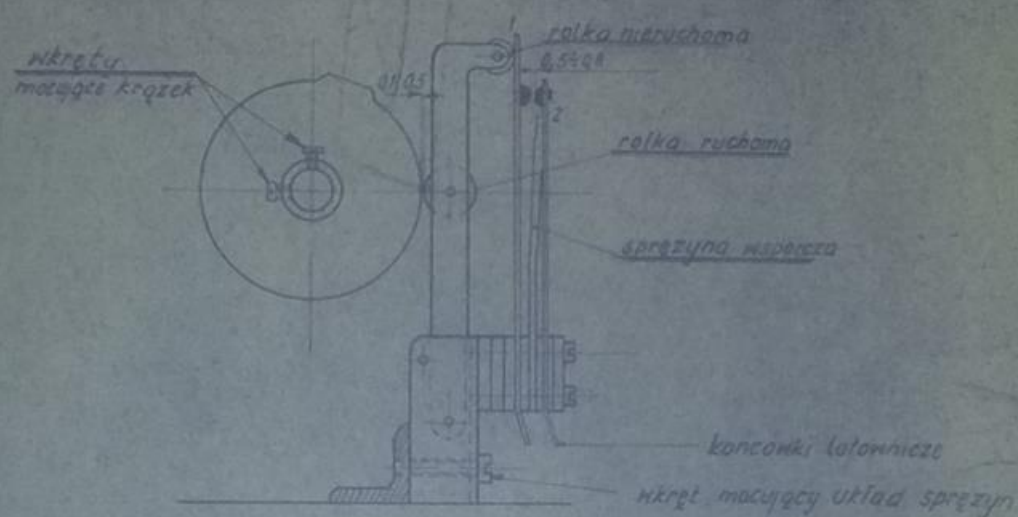


Rys. 1

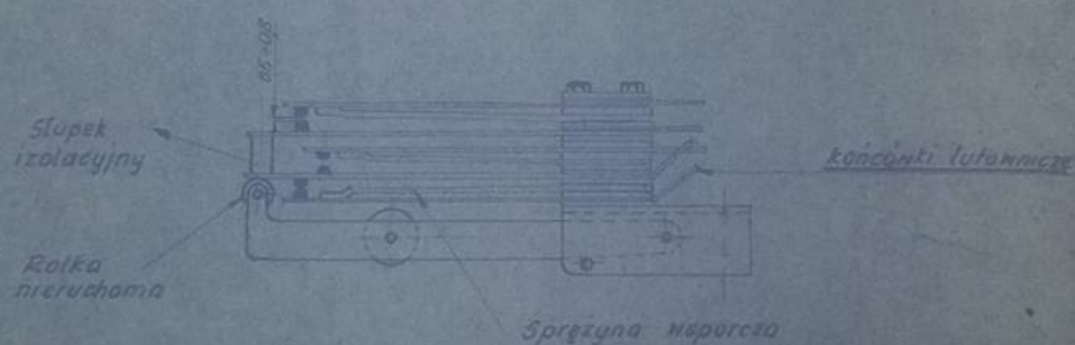


Mocowanie krążków sterujących

Rys. 2



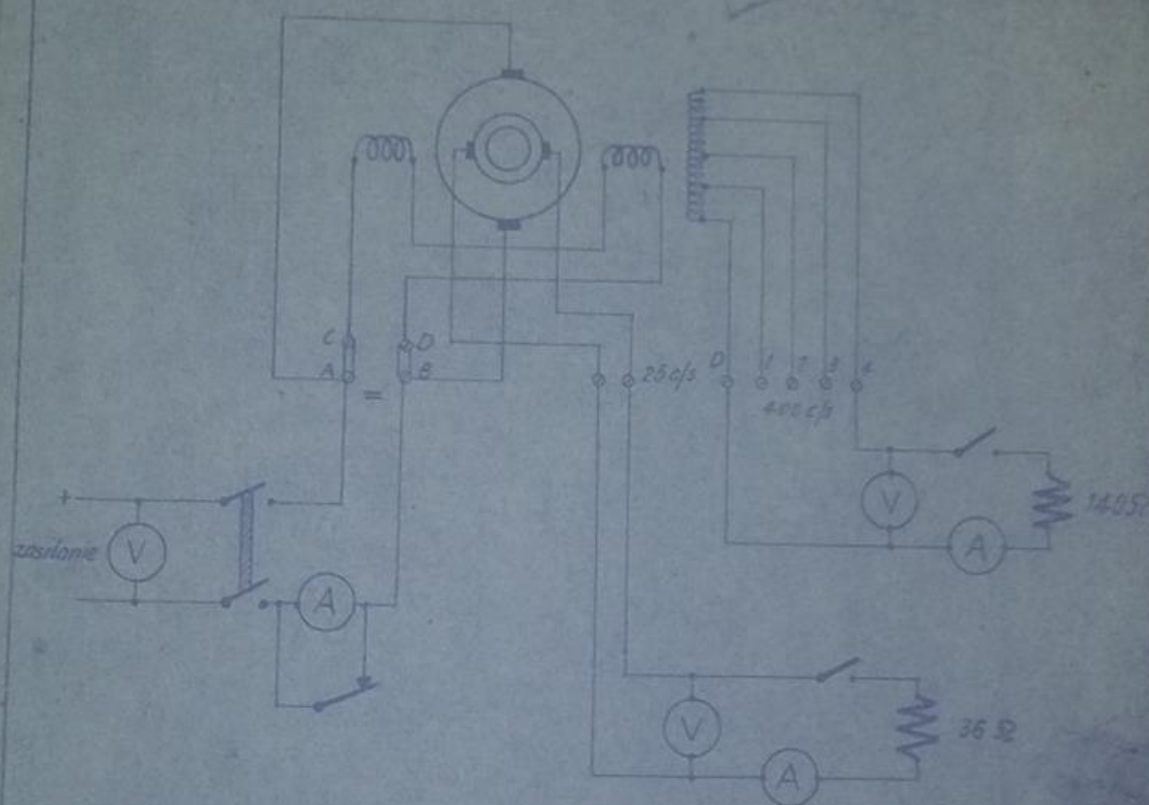
Rys. 3



Układ sprężyn

Rys. 6

Schemat połączeń przetwornicy z układem pomiarowym



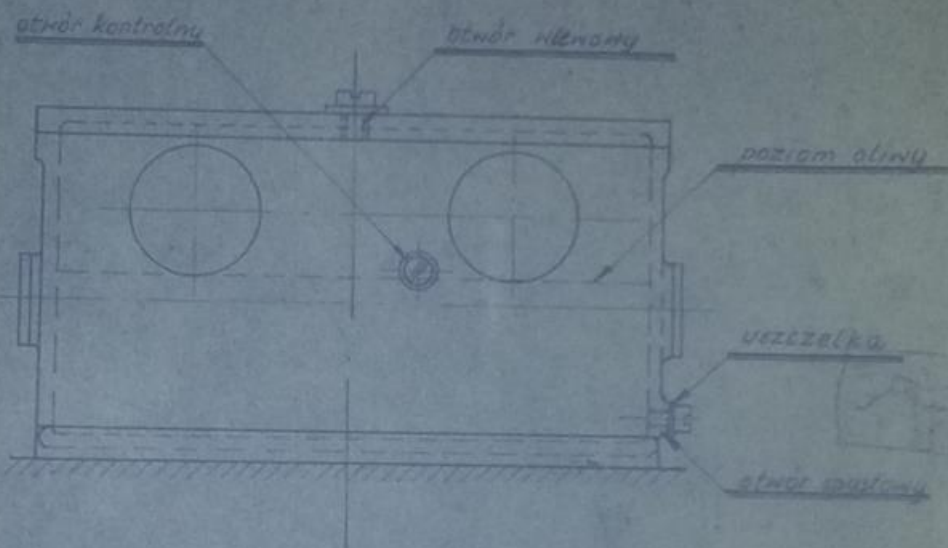
Rys. 4

Instalacja wtryskiwacza 4 cylindrowy
magistrala sygnałowa
35 VA

2-1-201-001

ark. 8

ark. 7 8



Skrzynka z przekładnią

Rys. 5