



[www.rustehnika.ru](http://www.rustehnika.ru)

**Установка для шлифовки клапанов Р 186**

**Паспорт Р 186. ПС**

[www.rustehnika.ru](http://www.rustehnika.ru)



**АИ 50**

[www.rustehnika.ru](http://www.rustehnika.ru)

**ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ АВТОСЕРВИСОВ.  
ИНСТРУМЕНТ.  
Tel/fax: (4852) 66 00 22**

## 1 Назначение

Установка Р 186 предназначена для шлифовки фасок и торцов клапанов с диаметром стержня клапана 5-18 мм в условиях станций технического обслуживания и автотранспортных предприятий при ремонте автомобилей.

## 2 Технические характеристики

Тип установки	настольный
Номинальная частота вращения шлифкруга, закрепленного на валу электродвигателя, об/мин	3000 (синхр.)
Номинальная мощность привода, Вт	250 ± 150
Источник питания	380 В, 50 Гц или 440 В, 60 Гц
Габаритные размеры, мм, не более	560×440×350
Масса с приспособлениями, кг, не более	60

## 3 Комплектность

Наименование	Обозначение	Кол-во	Примечание
Установка для шлифовки клапанов	Р186	1	
Приспособление для правки шлифовального круга	Р186.12.000	1	
Приспособление для шлифовки торца клапана	Р186.13.000	1	
Паспорт	Р186.ПС	1	2 на экспорт
<b>ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ</b>			
Кольцо привода клапана резиновое		1	
Кольцо привода насоса резиновое		1	

## 4 Устройство и принцип действия

4.1 По направляющим чугунной станины 1 (рисунок 1) перемещаются: двигатель с шлифкругом 4 (с помощью маховичка 5) и узел привода клапана, включающий в себя редуктор 11, приводной ролик 12 и двигатель 13 (с помощью рукоятки 7).

Узел привода клапана может поворачиваться: вокруг вертикальной оси для обработки фаски клапана под углом  $45^{\circ}$  и  $60^{\circ}$  к оси клапана и вокруг горизонтальной оси для зажима клапана в призмах 9 роликом 12 под действием веса узла.

Зазоры в направляющих типа “ласточкин хвост” выбираются регулировочными клиньями.

Угол наклона рукоятки 7 может изменяться перестановкой зубчатого сектора по рейке.

Насос подачи эмульсии 14 приводится в действие резиновым кольцом (пассиком) 16 от шкива на валу двигателя. Эмульсионный бак 17 выдвигается на планках с тыльной стороны станины.

Двигатели пускаются пакетными выключателями серии ПВ-3 (рисунок 2).

4.2 Принцип действия:

Клапан устанавливается на подшипниковые опоры-призмы, упирается торцом в грибок упора, который может выдвигаться соответственно длине клапана.

Поворотом вокруг горизонтальной оси ролик прижимает стержень клапана к подшипниковым опорам-призмам. Ось вращения ролика составляет  $4^{\circ}$  к оси клапана для создания осевой силы, прижимающей клапан к упору.

Шлифовка производится торцом шлифкруга.

[www.rustehnika.ru](http://www.rustehnika.ru)

## 5 Требования безопасности

К работе на установке допускаются лица, изучившие настоящий паспорт, прошедшие инструктаж по технике и ознакомленные с особенностями ее эксплуатации.

Эксплуатация электрооборудования производится в соответствии с требованиями “Правил технической эксплуатации электроустановок потребителем” и “Правил техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителем”.

Перед началом работы проверить надежность заземления установки. Болт заземления расположен на задней стенке станины установки.

Шлифовальный круг должен быть проверен на отсутствие трещин и правлен алмазным карандашом.

Допускаемая рабочая скорость шлифовального круга должна быть не менее 30 м/с.

При работе на установке пользоваться защитными очками.

## 6 Подготовка и работа на установке

После распаковки установки удалить консервационную смазку ветошью с керосином. Очищенные поверхности направляющих покрыть тонким слоем индустриального масла.

Смазать подшипники скольжения, винтовую и реечную передачи, подшипники и шестерни редуктора смазкой Литол-24 ГОСТ 21150-87.

Направление вращения шлифовального круга и приводного ролика должна соответствовать направлению, указанному стрелками.

Залить охлаждающую эмульсию в бак.

Установить приспособление для правки шлифовального круга (рисунок 3) на поворотные салазки и закрепить. Произвести правку торца и периферии шлифкруга. Снять приспособление.

Установить приспособление для шлифовки торца клапана (рисунок 4а) на поворотные салазки и закрепить (угол поворота салазок  $45^{\circ}$ ). Произвести шлифовку торца клапана. Снять приспособление.

Установить опорные подшипниковые призмы на поворотные салазки (угол поворота  $45^{\circ}$  или  $60^{\circ}$  в зависимости от угла фаски клапана, рисунок 4 б). Подвести приводной ролик к стержню клапана. Произвести шлифовку фаски клапана возвратно-поступательным перемещением продольных салазок рукояткой 7 (рисунок 1).

## 7 Техническое обслуживание

Проверить крепление шлифовального круга на валу двигателя ежедневно.

Проверить крепление двигателей раз в месяц.

Произвести смазку подшипников скольжения раз в 10 дней.

Произвести смазку подшипников и шестерен редуктора каждые 500 часов работы.

Произвести смазку направляющих салазок - ежедневно.

## 8 Гарантийные обязательства

Завод – изготовитель гарантирует исправную работу установки в течении 12 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, при условии соблюдения потребителем требований, указанных в данном паспорте.

Адрес изготовителя:

422980, Республика Татарстан, г.Чистополь, ул. Энгельса, 1,  
завод “Автоспецоборудование”, факс (84342) 4-37-15, 4-32-84

[www.zavodaso.ru](http://www.zavodaso.ru)

[aso@zavodaso.ru](mailto:aso@zavodaso.ru)

## 9 Сведения о сертификации

Номер сертификата соответствия № РОСС RU. АИ50.В03443 с 09.03.2007г.  
по 08.03.2010

Орган по сертификации:

рег. №РОСС RU.0001.11АИ50 ОС ПРОДУКЦИИ АВТОНОМНАЯ  
НЕКОММЕРЧЕСКАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ “АКАДЕММАШ”

Адрес органа по сертификации:

РФ, 115404, г. Москва, 11-я Радиальная, 2, оф. 213,



АЯ 04

## 10 Свидетельство о приемке консервации и упаковывании

Установка для шлифовки клапанов Р 186, соответствует  
ТУ 4577-004-3083027-96Е, принята, и признана годной к эксплуатации.

Установка законсервирована и упакована по варианту защиты ВЗ-4 ГОСТ 9.014-78.

Срок защиты без переконсервации 3 года.

Заводской № \_\_\_\_\_

Дата выпуска \_\_\_\_\_

Консервацию произвел \_\_\_\_\_

Изделие принял контролер ОТК \_\_\_\_\_

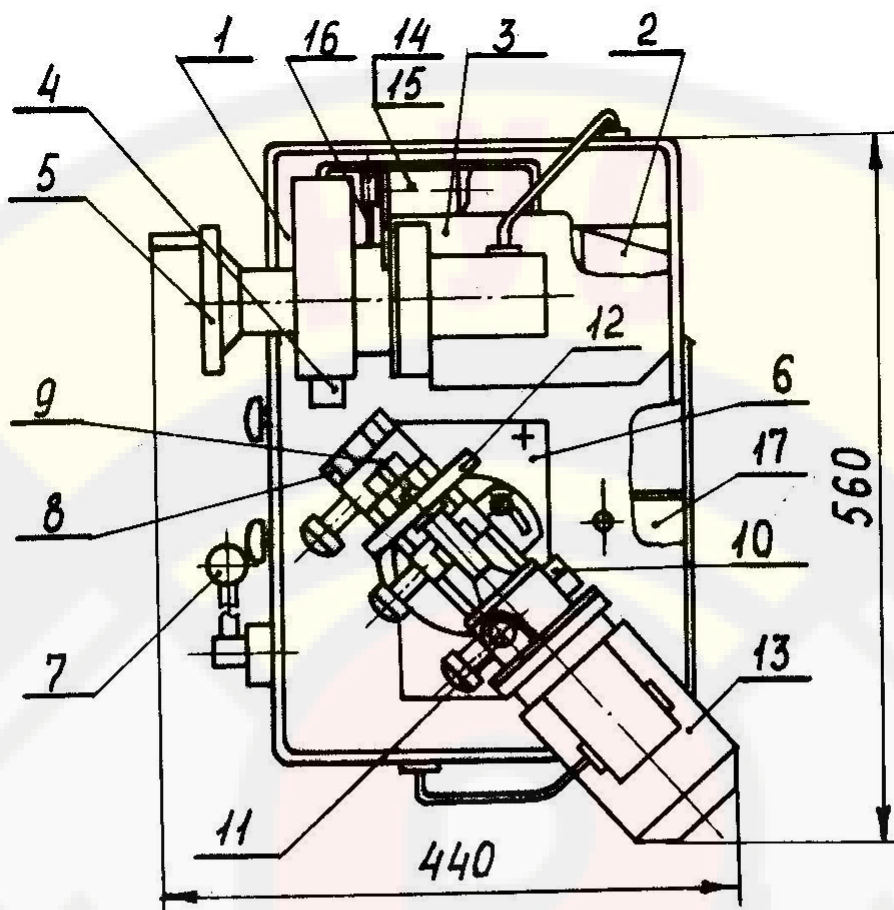


Рис.1. Общий вид установки, модель Р 186.

1-станина; 2-салазки поперечные; 3,13-электродвигатели, 4-круг шлифовальный; 5-маховичек; 6-салазки продольные; 7-рукоятка; 8-салазки поворотные; 9-призма; 10-кронштейн; 11-редуктор; 12-ролик приводной; 14-насос; 15-кронштейн; 16-пассик; 17-бак для эмульсии.

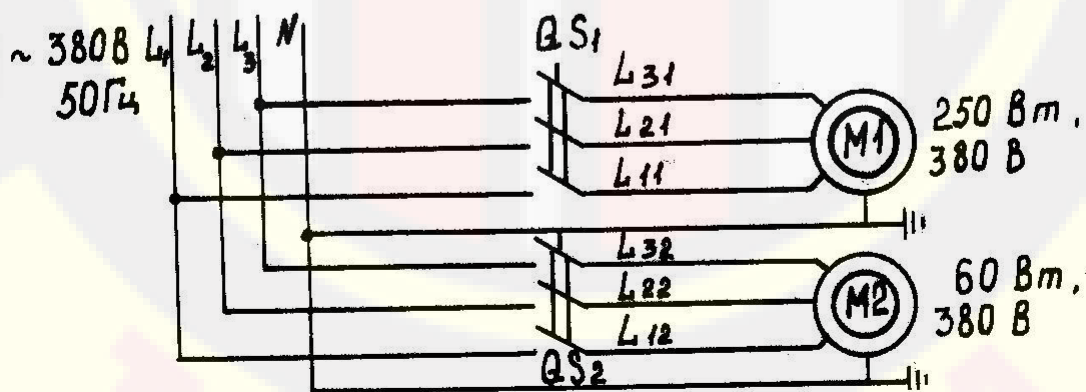


Рис.2. Схема электрическая принципиальная.

M<sub>1</sub>, M<sub>2</sub>-электродвигатели; QS<sub>1</sub>, QS<sub>2</sub>-выключатели пакетные.

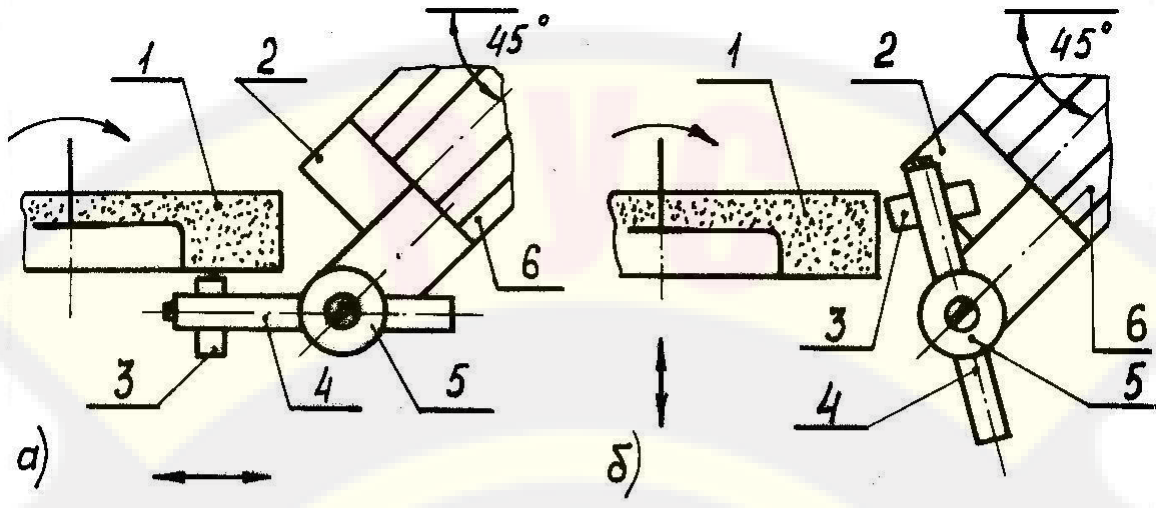


Рис.3. Правка шлифовального круга.  
 а) правка торца; б) правка периферии.  
 1-шлифкруг; 2-кронштейн; 3-алмазный карандаш;  
 4-оправка; 5-державка; 6-салазки поворотные.  
 (  $\longleftrightarrow$   $\updownarrow$  главные движения )

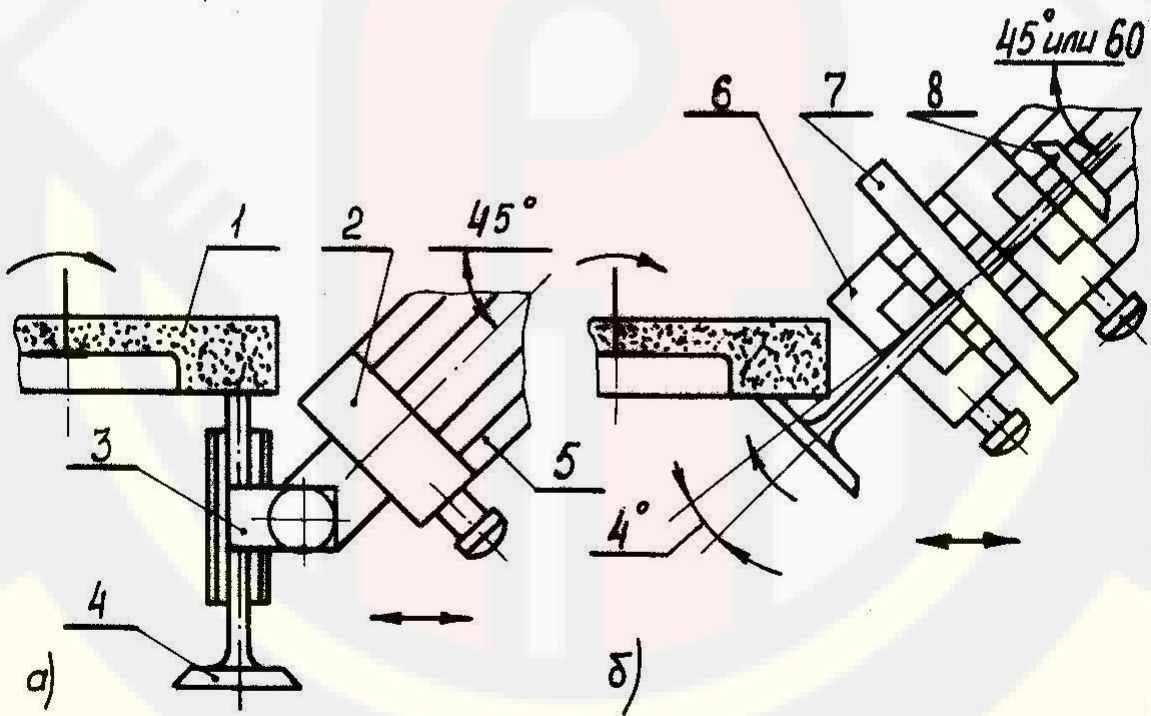


Рис.4. Шлифовка клапана.  
 а)-шлифовка торца; б)-шлифовка фаски.  
 1-шлифкруг; 2-кронштейн; 3-прихват; 4-клапан; 5-салазки поворотные; 6-опорные призмы; 7-ролик приводной; 8-упор.  
 (  $\longleftrightarrow$  главное движение ).