

# АППАРАТ ТОЧИЛЬНЫЙ ОДНОДИСКОВЫЙ ТА-1

Техническое описание  
и инструкция по эксплуатации

## 1. ВВЕДЕНИЕ

1.1. Настоящее «Техническое описание и инструкция по эксплуатации содержит основные сведения по устройству, монтажу и эксплуатации агрегата ТА-1».

1.2. Точильный аппарат ТА-1 предназначен для заточки (доводки) режущих пар машинок для стрижки овец.

1.3. Диск аппарата ТА-1 взаимозаменяем с диском точильного аппарата с суппортом ДАС-350. Это позволяет осуществить проточку и нарезку диска на точильном аппарате с суппортом ДАС-350.

## 2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Технические данные агрегата представлены в табл. 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Значение
Производительность, реж. пар/ч, не менее	12
Диаметр диска, мм	350
Толщина диска, мм	18
Количество дисков, шт.	1
Синхронная частота вращения, мин. — 1	1500
Источник энергии	сеть переменного трехфазного тока
Электродвигатель тип	трехфазный асинхронный с короткозамкнутым ротором
мощность, кВт	0,4
напряжение, В	220/380
частота, Гц	50
Габаритные размеры, мм, не более в транспортном положении	375×386×405
в рабочем положении	375×386×740
Масса (без ЗИП/с ЗИП), кг, не более	53/79



### 3. УСТРОЙСТВО И РАБОТА ИЗДЕЛИЯ

Точильный аппарат ТА-1 (рис. 1) состоит из электродвигателя 6, который установлен на постаменте 7 и крепится к нему четырьмя болтами М10х25. На оный хвостовик вала электродвигателя надет заточный чугунный диск 2, на поверхности которого нарезаны канавки для удерживания наждачной смеси. С помощью специального болта и кольца диск крепится на хвостовике вала.

Диск закрыт чугунным кожухом 5, который крепится к постаменту 7 двумя болтами М10х25. Тяга 3 с держателем подвешивается на стойке 4. Держатель соединяется с тягой петлей. На корпусе держателя имеются два штыря, на которые при заточке надеваются детали — нож и гребенка.

Снизу к кожуху крепится корыто 1. На постаменте имеется болт, к которому присоединяется заземляющий провод.

### 4. УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. К обслуживанию аппарата допускайте лиц, изучивших техническое описание и инструкцию по эксплуатации.

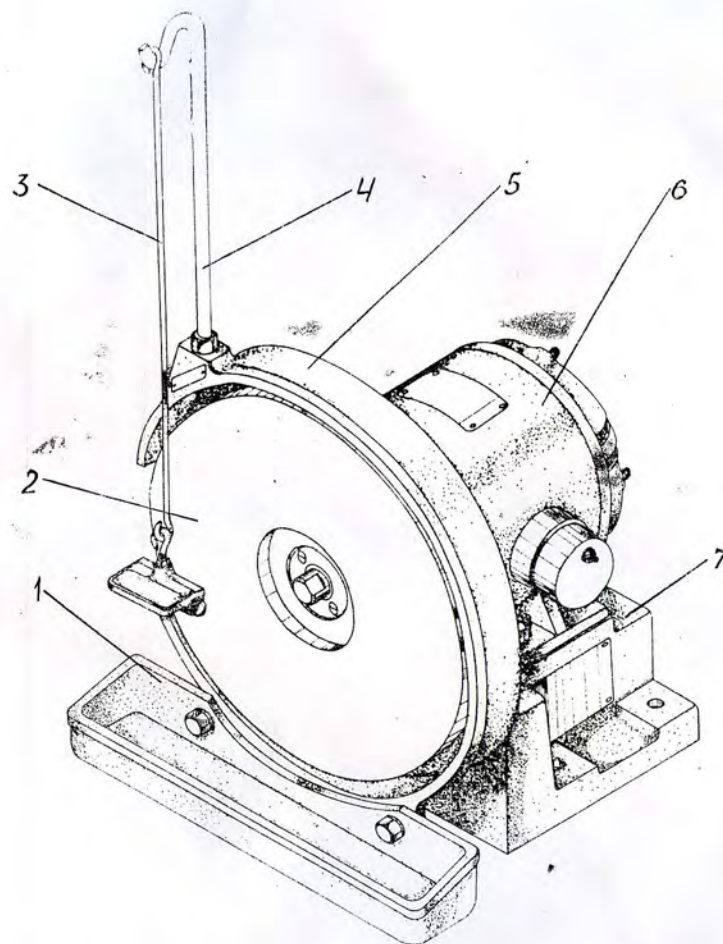
4.2. Перед началом работы убедитесь в исправности заземления аппарата. Зануление аппарата осуществляется через четвертую жилу подводящего кабеля, которую поджимают под винт на корпусе электродвигателя. Заземление аппарата осуществляется через заземляющий болт на постаменте аппарата.

4.3. При питании аппарата от линии электропередачи обязательно заземлите точильный аппарат через заземлитель или подсоедините аппарат к общему контуру заземления.

4.4. Присоединение заземляющего провода к заземлителю производите поджатием под болт на постаменте. Место заземления предварительно зачистите и облудите оловом.

4.5. Во время работы стойте на сухом полу или на решетке.

### АППАРАТ ТОЧИЛЬНЫЙ ОДНОДИСКОВЫЙ ТА-1



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

Рис. 1



4.6. Не устанавливайте на аппарат диск толщиной менее 8 мм.

4.7. Нанесение на диск абразивной пасты кисточкой производите только с левой стороны (по вращению), при этом соблюдайте осторожность, чтобы рука не попала на диск, а брызги не попали на рабочего.

## 5. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

5.1. Точильный аппарат устанавливайте в светлом помещении вблизи стригалей, которые будут обслуживать данный аппарат.

5.2. Аппарат установите на столе или тумбе и закрепите аппарат четырьмя болтами.

5.3. На кожухе гайкой М10 закрепите стойку, на которую подвешивается тяга с держателем.

5.4. Правильное положение держателя такое, когда расстояние от штифтов до центра диска (при прохождении держателя через центр диска) составляет 9 мм (рис. 2). Находясь в вертикальном положении, державка располагается в равном расстоянии между внутренней выточкой и наружным краем диска. Ось державки

### УСТАНОВКА ДЕРЖАТЕЛЯ

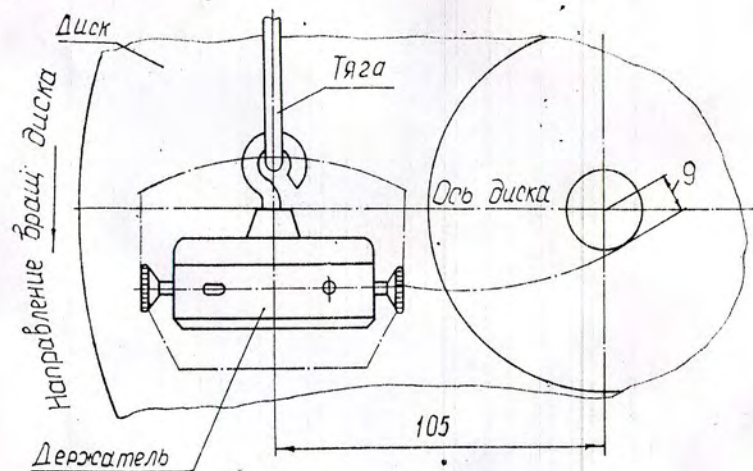


Рис. 2

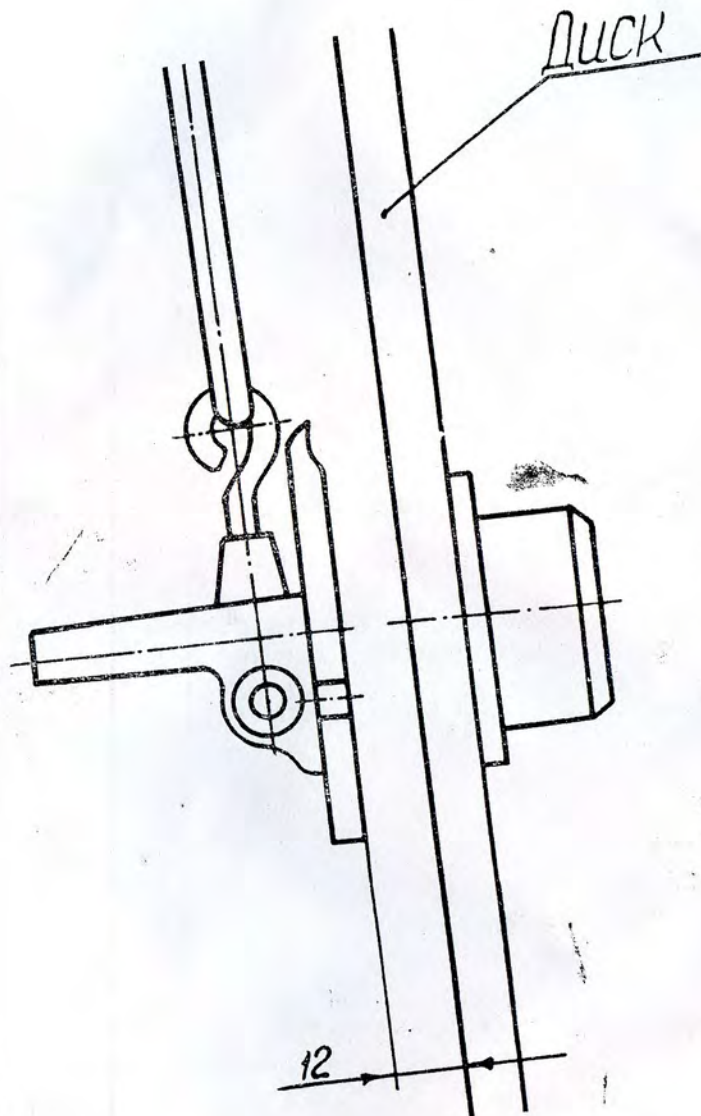


Рис. 3



должна находиться на расстоянии 105 мм от вертикальной оси электродвигателя (см. рис. 2).

5.5. Державка с установленной на ней гребенкой должна находиться на некотором расстоянии от заточного диска. Расстояние это равно примерно 12 мм (рис. 3). Аппарат подключается к сети переменного тока напряжением 220/380 В. При этом следует проверить плотность контактов токоведущих проводов сети, надежность работы пускателя и направление вращения диска. Диск должен вращаться против часовой стрелки, если смотреть со стороны диска (от зубьев режущей пары к пятке).

5.6. При подключении обязательным условием является зануление аппарата поджатием заземляющей жилы кабеля под винт заземления, расположенного на электродвигателе, и дополнительного заземления, провод которого поджимается болтом заземления, на постаменте аппарата.

5.7. Запрещается включать аппарат без заземления.

## 6. ПОРЯДОК РАБОТЫ

6.1. Перед заточкой очистите нож и гребенку от грязи и жира. Погрузите их в горячую воду, очистите отверстия для штифтов держателя. Заточку производите следующим образом: на диск точильного аппарата волосяной кисточкой нанесите тонкий слой наждачной смеси, состоящей из шлифпорошка от № 8 до № 5, индустриального масла и керосина, разведенных до состояния, при котором смесь удерживается на рабочей поверхности диска.

6.2. Включите аппарат, наденьте нож или гребенку на штифты державки и подвесьте ее при помощи тяги на стойку точильного аппарата.

6.3. Зубья ножа или гребенки должны быть направлены вверх против вращения диска.

6.4. Заточиваемый нож или гребенку подведите к диску под углом так, чтобы вначале касалась диска только пятка ножа или гребенки, а затем прижимайте нож или гребенку всей поверхностью к диску. При за-

точке нож или гребенку легко прижимайте к диску, перемещая державку медленно вправо и влево по всей ширине диска с выходом за пределы один-два зуба.

6.5. Во время заточки следите за искрением диска. Когда искрение на диске прекращается, нанесите вновь кисточкой слой наждачной смеси. При заточке не допускайте перегрева ножа или гребенки. Прижим на гребенку должен быть немного сильнее, чем на нож. Ввиду того, что заточиваемая поверхность гребенки больше заточиваемой поверхности диска. Важно своевременно определить момент, когда гребенка или нож полностью заточены. Для этого возьмите нож или гребенку за ее край так, чтобы свет отражался на краях зубьев. На тупой гребенке или ноже будет видна белая линия в толщину волоса, где отражается свет по профилю каждого зуба. Когда нож или гребенка заточены, эти белые линии не видны. Поэтому заточку производите до их исчезновения.

6.6. В конце заточки нож или гребенку поставьте посередине рабочей поверхности диска, дайте небольшую выдержку 1—1,5 сек., а затем снимите. Снимайте с диска сначала зубья, а потом пятку гребенки или ножа, так как концы зубьев могут завалиться. После заточки держателя снимите с крюка, гребенку или нож после заточки промойте в керосине.

6.7. По мере износа концы зубьев гребенки заостряются, вызывая порезы кожи овец. Такие концы необходимо притупить абразивным бруском и отполировать на доске из мягких пород древесины.

## 7. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

7.1. Возможные неисправности аппарата ТА-1 и методы их устранения представлены в табл. 2.



Таблица 2

Неисправность, внешнее проявление	Метод устранения. Необходимые регулировки и испытания	Применяемый инструмент и принадлежности	Примечание
-----------------------------------	---	---	------------

Износился диск, имеет непрямолинейную поверхность, точильный аппарат плохо затачивает ножи и гребенки.

Снять диск и про-точить на аппарате ЛД-1-125 ДАС-350 или на токарном станке со специальной конусной оправкой (рис. 4), проверив поверхность диска контрольной линейкой. Подача при нарезке должна быть равна шагу нарезки на диске, т. е. 1,25—1,5 мм, глубина нарезки 0,3—0,4 мм

## 8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

8.1. Техническое обслуживание точильного аппарата включает техническое обслуживание при использовании и хранении.

8.1.1. Техническое обслуживание при использовании аппарата включает ежедневное техническое обслуживание (ЕТО) и периодическое (ТО-1), осуществляемое один раз в месяц.

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

8.2. Перечень работ, выполняемых по каждому виду технического обслуживания, представлен в табл. 3.

8.3. Использование комплекта ЗИП.

При использовании диска, являющегося запасной частью, прилагаемого к аппарату, расконсервируйте и установите вместо пришедшего в негодность.

8.4. Регулировка аппарата.

Проверьте положение держателя и при необходимости отрегулируйте в соответствии с требованиями, изложенными в разделе «Подготовка к работе».

Ось держателя должна находиться на расстоянии 105 мм от вертикальной оси электродвигателя.

Таблица 3

Содержание работ и методики проведения	Технические требования	Приборы, инструмент, приспособления, материалы для выполнения работ	Примечание
--	------------------------	---	------------

### Ежедневное техническое обслуживание

Перед началом работы проверить: крепление диска и других деталей, заземление токоведущих проводов, легкость вращения вала аппарата, исправность держателя.

Ключ 7811-0025НС1Х9  
ГОСТ 2839-80Е  
Отвертка 7810-0318Гр2Ц15хр  
ГОСТ 17199-71Е

Во время работы следить за искрением диска и появлением посторонних шумов. При отсутствии искрения нанести слой наждачной смеси.

В конце работы очистить точильный аппарат от пыли, грязи и абразивной пасты.

Вал аппарата должен легко вращаться при вращении диска.

Шлифпорошок от № 5 до № 8

До полного удаления грязи.

Содержание работ и методики проведения	Техническое требование	Приборы, инструмент, приспособления, материалы для выполнения работ	Примечание
--	------------------------	---	------------

### Периодическое техническое обслуживание

Выполнить операции ежедневного технического обслуживания и, кроме того, проверить:

- торцевое биение диска;

При выработке поверхности 0,01 мм диск можно проточить на токарном станке со специальной конусной оправкой (см. рис. 4)

Подача при нарезке должна быть равна шагу нарезки на диске, т. е. 1,25—1,5 мм. Глубина нарезки — 0,3—0,4 мм

Допустимое биение не более 0,25 мм.

- прямолинейность рабочей поверхности диска аппарата;
  - положение держателя аппарата.
- Зазор не должен превышать 0,03 мм.
- Толщина диска должна быть не менее 8 мм.

### Техническое обслуживание при хранении

Выполнить операции периодического технического обслуживания и, кроме того:

- очистить аппарат от пыли и грязи, снять диск держателя с тягой и стойку для подвешивания держателя.

Промыть аппарат керосином и протереть сухой ветошью.

До полного удаления.

Керосин, ветошь

Восстановить антикоррозийные покрытия точильного аппарата.

Смазать конец вала электродвигателя, диски, держатель с тягой и стойку консервационной смазкой.

Смазка ГОСТ 19537-83



## ОПРАВКА ДЛЯ ПРОТОЧКИ ДИСКА

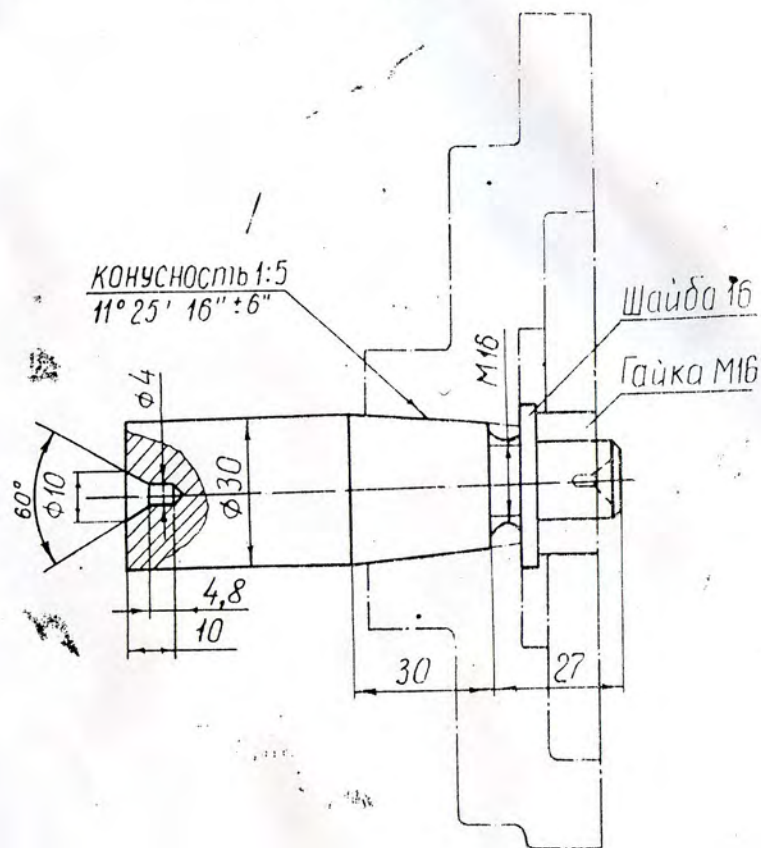


Рис. 4

## 9. ТАРА И УПАКОВКА

9.1. Тара согласно паспорту на аппарат.

## 10. ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ

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

10.2. Транспортирование аппарата можно производить любым видом транспорта.

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1. Точильный аппарат ТА-1 предназначен для заточки (доводки) режущих пар машинок для стрижки овец.

1.2. Аппарат может быть использован для оборудования стригальных пунктов в районах с температурой воздуха от  $-45^{\circ}$  до  $\pm 40^{\circ}\text{C}$ .

## 2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование	Ед. изм.	Значение
Производительность	реж. пар/ч, не менее	12
Диаметр диска	мм	350
Толщина диска	мм	18
Количество дисков	шт.	1
Синхронная частота вращения	мин. — 1	1500
Источник энергии		сеть переменного трехфазного тока
Электродвигатель тип		асинхронный трехфазный с короткозамкнутым ротором
мощность	кВт	0,4
напряжение	В	220/380
частота	Гц	50
Габаритные размеры:	мм, не более	
в транспортном положении		375×386×405
в рабочем положении		375×386×740
Масса (без ЗИП/с ЗИП)	кг, не более	53/79
Комплектующие изделия аппарата (пускатель) содержат 1,866 г серебра		