



Научно-производственная компания

РОСТА

72319, Запорожская обл., г. Мелитополь, пр. Б. Хмельницкого, 27
тел. (0619) 43-60-28, 43-11-77, тел/факс (0619) 43-77-71
E-mail: mail@rosta.ua, www.rosta.ua

Калибратор зубков чеснока с автоматическим приводом КЗЧА-4



Техническое описание и руководство по эксплуатации

Введение

Техническое описание и инструкция по эксплуатации предназначены для изучения конструкции калибратора и правил его эксплуатации (использования, технического обслуживания и хранения) операторами, механиками и другим обслуживающим персоналом.

Техническое описание и инструкция по эксплуатации содержат краткое описание, особенности конструкций и основные технические характеристики калибратора зубков чеснока с автоматическим приводом КЗЧА-4.

Назначение калибратора КЗЧА

Калибратор зубков чеснока с автоматическим приводом КЗЧА-4 предназначен для разделения посадочного материала на 4 фракции по размеру при подготовке его к посадке. Может быть использован для калибровки зубков чеснока, «однозубки», посадочного материала луковичных культур и других соразмерных с ними семян. Размеры фракций калибровки зависят от величины ячеек сетчатых цилиндров установленных в устройстве. В стандартной комплектации калибратор оснащен ситами с размерами ячеек 16, 20 и 25 мм. Для калибровки однозубки в калибраторе устанавливают сита с размерами ячеек 10, 13 и 16 мм.

Общее устройство и работа калибратора

Калибратор состоит из трубчатой рамы 1, на которой на роликовых опорах 3 для обеспечения возможности вращения смонтирован барабан 2, состоящий из трех радиально расположенных сетчатых цилиндров, имеющих на выходе сплошные участки различной длины для разделения зон выгрузки откалиброванных зубков. В зоне выхода материала из барабана на раме закреплены направляющие желоба 5, под которыми размещаются ящики для обеспечения выгрузки откалиброванного материала в различные емкости. В нижней части рамы находится желоб 6 для отвода мелких некондиционных зубков (менее 16 мм по минимальному сечению). На раме также смонтирован загрузочный бункер 4 с заслонкой 9 для регулировки подачи обрабатываемого материала и приводной электродвигатель 7 с редуктором для передачи крутящего момента посредством цепной

передачи через приводной ролик ситовому барабану. Питание электродвигателя от сети переменного тока 220 В, 50 Гц. Производительность – от 500 кг/час. Габаритные размеры: 2250x1470x1500 мм.

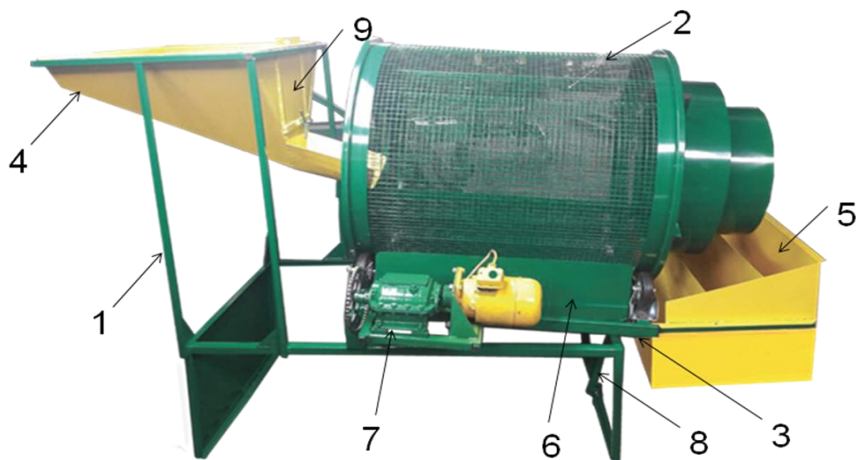


Рис. 1 - Калибратор зубков чеснока с автоматическим приводом КЗЧА-4: 1- рама; 2- барабан ситовый; 3- опора барабана; 4- бункер; 5- сортировщик; 6- поддон; 7- привод (мотор-редуктор); 8- тяга угла наклона барабана; 9- задвижка



Запрещается допускать к работе лиц без четкого знания правил охраны труда, транспортировки, сборки, обкатки, эксплуатации и других норм и правил, изложенных в настоящем руководстве.

Принцип работы

Обрабатываемый материал загружается в бункер, включается привод вращения барабана, открывается заслонка бункера и зубки чеснока или луковицы подаются в центральную часть ситового барабана, где попадают на сетчатый цилиндр с размером ячеек 25 мм.

При калибровке однозубки, они попадают на сетчатый цилиндр с размером ячеек 16 мм. Самые крупные зубки (однозубки) перемещаются вдоль барабана и сходят с него крупной фракцией. Фракции, имеющие размеры по минимальному сечению меньше 25 (16) мм проходят через отверстия и попадают на сетчатый цилиндр с размером ячеек 20 (13) мм, где отделяется средняя фракция. Аналогично на третьем сетчатом цилиндре с размером ячеек 16 (10) мм отделяется мелкая фракция на сходе и некондиционные зубки (однозубки), прошедшие через последнее сито.

Регулировка эффективности калибровки осуществляется посредством изменения величины подачи обрабатываемого материала, частоты вращения барабана и угла наклона устройства путем изменения длины тяги 8 (рис.1).

Требования безопасности

Для предупреждения несчастных случаев ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- приступать к работе, не ознакомившись с настоящим руководством по эксплуатации;
- ремонтировать, смазывать, подтягивать крепеж, очищать калибратор во время работы;

При проведении технического обслуживания и ремонта электропривод калибратора должен быть обесточен.

При ТО и сборке калибратора пользоваться только исправным инструментом. Гаечные ключи, бородки, молотки не должны иметь заусенцев и щербин.



Предупреждение: Перед использованием по назначению установку необходимо обязательно заземлить. Устранение дефектов производить только при обесточенном электроприводе калибратора.

Техническое обслуживание

Правильное и своевременное техническое обслуживание калибратора увеличивает его долговечность и надежность работы, обеспечивает постоянную работоспособность и готовность к использованию.

Для калибратора КЗЧА-4 предусмотрены следующие виды технического обслуживания:

- ежесменное техническое обслуживание (ЕТО);
- первое техническое обслуживание (ТО-1);
- техническое обслуживание перед началом сезона работы (ТО-Э);
- техническое обслуживание при хранении.

Перечень работ, выполняемых по каждому виду технического обслуживания, приведен в таблице.

Перечень работ по каждому виду ТО.

Содержание работ и методика их проведения	Технические требования	Приборы, инструмент, приспособления, материалы для выполнения работ
---	------------------------	---

ЕЖЕСМЕННОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ЕТО

1. Очистить от пыли, грязи, растительных остатков	Рабочие барабаны и привод должны быть чистыми	Щетка Ветошь
2. Проверить комплектность	Калибратор должен быть комплектным	Визуальный осмотр
3. Проверить надежность ограждений и защитных кожухов	Ограждения и защитные кожухи должны быть закреплены и закрывать вращающиеся узлы и детали	Визуальный осмотр
4. Проверить наличие и исправность заземления	R \geq 4 Ом	Мегоомметр
5. Проверить и при необходимости подтянуть крепление узлов и деталей	Резьбовые соединения должны быть затянуты «до отказа»	Ключи гаечные

ПЕРИОДИЧЕСКОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ТО- 1

1. Очистить от пыли, грязи, растительных остатков	Рабочие барабаны и привод должны быть чистыми	Щетка Ветошь
2. Проверить надежность ограждений и защитных кожухов	Ограждения и защитные кожухи должны быть закреплены.	Осмотр
3. Проверить натяжение приводной цепи и, при необходимости, произвести регулировку	Нормальное натяжение, если ведущая ветвь цепи прогибается на 10 мм от усилия 147 Н(усилие руки)	
4. Осмотреть и подтянуть крепления узлов и деталей	Резьбовые соединения должны быть затянуты "до отказа"	Ключи гаечные
5. Произвести смазку под-		Масленка

шипниковых узлов приводного и опорных роликов

6. Проверить уровень смазки в редукторе

Уровень должен быть по срезу заливного отверстия

Масло АЗМОЛ ТСЗП-8

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ПРИ ХРАНЕНИИ

Подготовка к длительному хранению

- | | | |
|---|--|---|
| 1. Очистить от пыли, грязи, растительных остатков | Рабочие барабаны и привод должны быть чистыми | Щетка
Ветошь |
| 2. Вымыть под струей воды, обсушить | Калибратор должен быть чистым и сухим | Визуальные осмотр |
| 3. Проверить надежность ограждений и защитных кожухов | Ограждения и защитные кожухи должны быть закреплены. | Визуальный осмотр |
| 4. Осмотреть и подтянуть крепления узлов и деталей | Резьбовые соединения должны быть затянуты «до отказа» | Ключи гаечные |
| 5. Доставить калибратор на место хранения и установить на деревянные подкладки | Калибратор должен быть установлен устойчиво, без перекосов, рама – горизонтально | |
| 6. Снять цепь, очистить, промыть в дизельном топливе, проварить в течении 20 минут в горячем автоле (80-90 С°) или дизельном масле, дать стечь маслу. | При хранении машины под навесом цепь сдать на склад. При хранении в закрытом помещении поставить на место, не натягивая | Ключи гаечные |
| 7. Смазать подшипниковые узлы приводного и опорных роликов | | Шприц смазочный |
| 8. Счистить, обезжирить металлические поверхности без защитных покрытий | Подготовить поверхности к консервации | Металлическая щетка; ветошь; СМС «лабомид 203» ТУ 38-10738 или МЛ-52 ТУ 84-223-76 |
| 9. Нанести консервационную смазку на все металлические поверхности без защитных покрытий | Слой смазки должен быть равномерным без воздушных пузырей, пропусков и т.п. Наносить кистью смазку прогретую до 80-90 °С | Смазка ПВК
ГОСТ 19537-83 |
| 10. Восстановить поврежденную окраску | Окраска должна быть восстановлена | Уайт-спирит
ГОСТ3134-78
Грунтовка, змаль |

Техническое обслуживание в период хранения

Проверить:

- | | | |
|---|---|-------------------|
| 1. Правильность установки калибратора на подставках | Калибратор должен устойчиво без перекосов рамы стоять на подставках | Визуальный осмотр |
| 2. Комплектность | Калибратор должен храниться комплектно с учетом снятых и сданных на склад деталей и узлов | |
| 3. Состояние антикоррозионных покрытий и окраски | Защитная смазка должна лежать сплошным слоем; коррозии и повреждений окраски не должно быть | Визуальный осмотр |

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ПРИ СНЯТИИ С ХРАНЕНИЯ ТО ПЕРЕД НАЧАЛОМ СЕЗОНА РАБОТЫ (ТО-Э)

- | | | |
|---|---|--------------------------------------|
| 1. Снять защитную смазку | Поверхности приводных звездочек должны быть чистыми | Ветошь
Уайт-спирит
ГОСТ3134-78 |
| 3. Проверить комплектность | Калибратор должен быть комплектным | Визуальный осмотр |
| 4. Проверить натяжение цепи и, при необходимости, произвести регулировку. | Нормальное натяжение, если ведущая ветвь цепи прогибается на 10 мм от усилия 147Н (усилие руки) | |
| 5. Осмотреть и подтянуть крепления узлов и деталей | Резьбовые соединения должны быть затянуты «до отказа» | Ключи гаечные |
| 6. Смазать подшипниковые узлы приводного и опорных роликов | | Шприц смазочный |



Производитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию выпускаемых машин.

Изготовлено согласно чертежу.

Изготовитель ЧП НПК Роста

Дата изготовления « _____ » _____ 20__ г.

Дата отгрузки « _____ » _____ 20__ г.

Отгрузил _____

Редакция 06/2018 г.

