

Рис.1 Общий вид лебёдки тяговой ТЛ - 9А

4

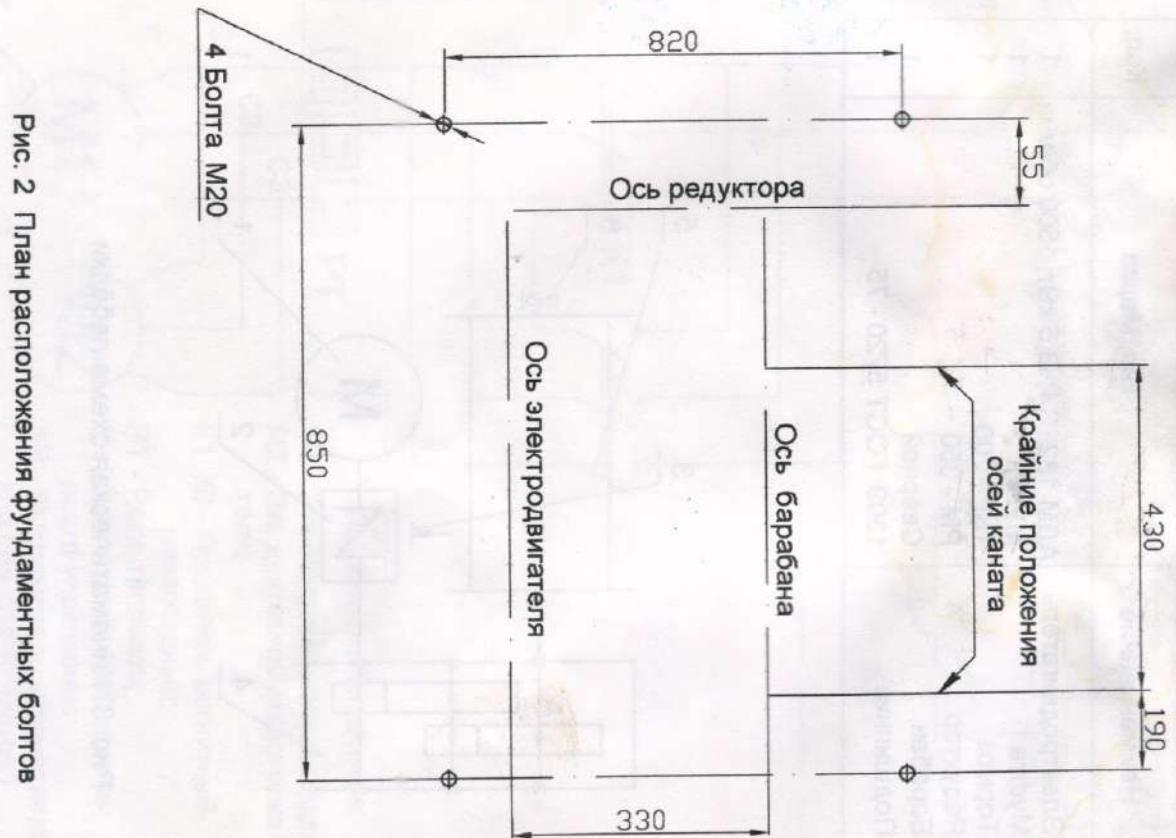


Рис. 2 План расположения фундаментных болтов

5

3. Спецификация к кинематической схеме

Поз.	Наименование	Тип, Марка	Кол.
1	Электродвигатель	АДМ 132 С4; 8,5 кВт; 1500 об/мин	1
2	Муфта	МУВП	1
3	Тормоз	ТКГ - 200	1
4	Редуктор	РМ - 350 - 31,5	1
5	Барабан	Сварной	1
6	Подшипник	1309 ГОСТ 5720 - 75	1

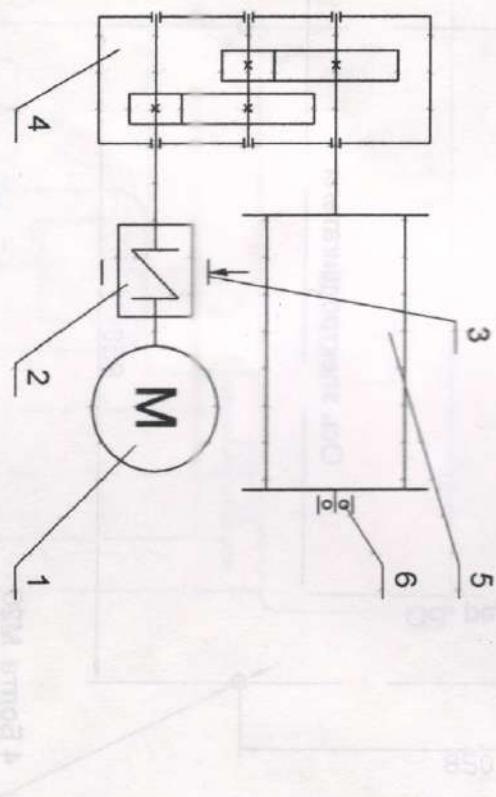


Рис. 3 Кинематическая схема лебёдки

воткой жгутом изолированным (жгут ТЭЛ-3 или ПЭЛ-3)

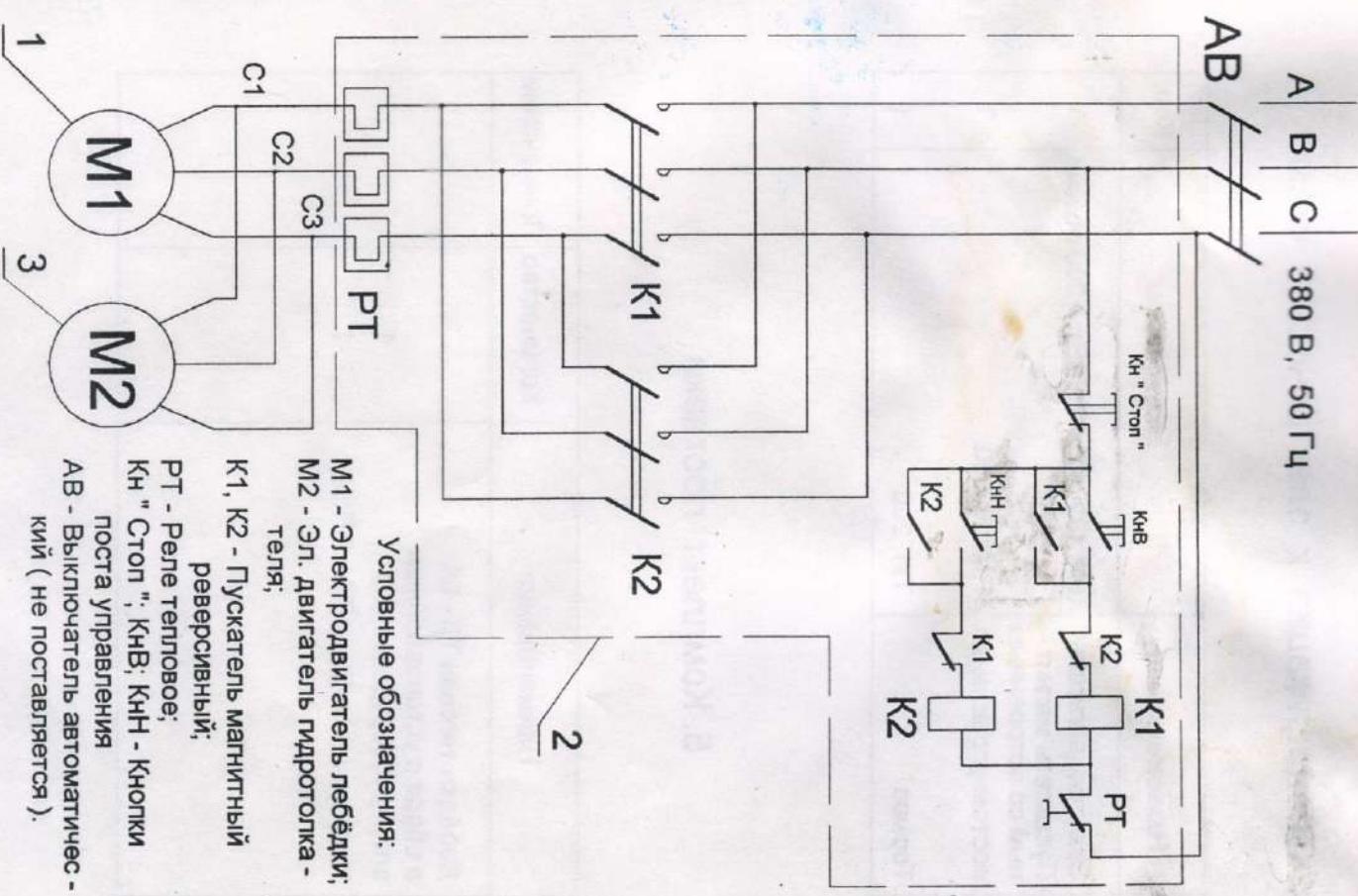


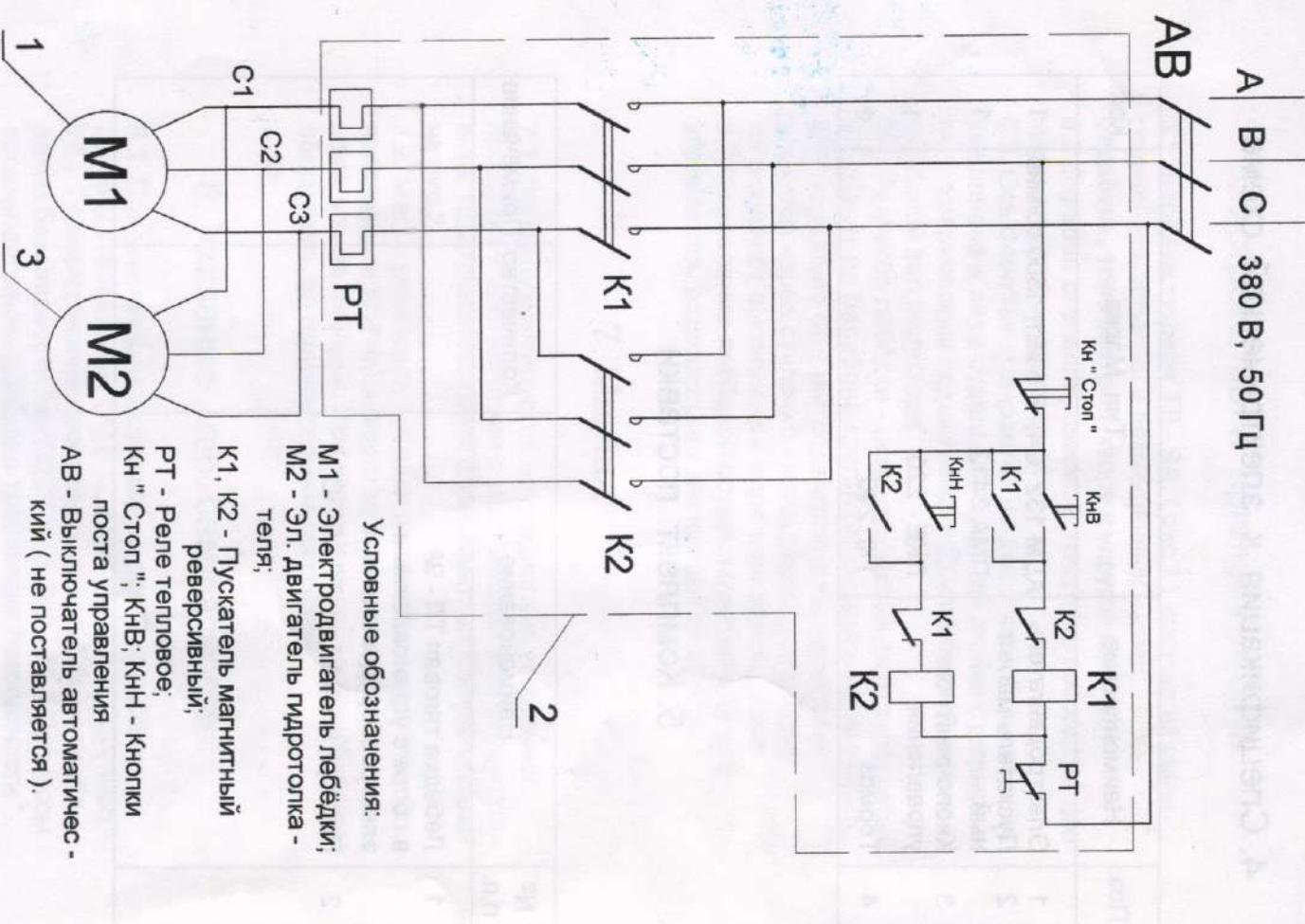
Рис. 4 Схема электрическая принципиальная

4. Спецификация к электрической схеме

Поз.	Наименование	Тип, Марка	Кол.
1	Электродвигатель магнит - ный со встроенным постом управления	АИР 132 6М; 7,5 кВт; 1000 об/мин.	1
2	Пускатель магнит -ный	ПМ 12 - 040	1
3	Тормоз	ТКГ 200	1

5. Комплект поставки

№ п.п.	Наименование	Количество	Примечание
1	Лебёдка тяговая ТЛ - 9А в сборе с установленным электрооборудованием	1	
2	Паспорт на лебёдку ТЛ - 9 ПС	1	



4. Спецификация к электрической схеме

Поз.	Наименование	Тип, Марка	Кол.
1	Электродвигатель Пускатель магнит -ный	АДМ 132 С4; 8,5 кВт; 1500 об/мин. ПМА 3412	1
2	Кнопочный пост управления	ПКЕ - 220	1
3	Тормоз	ТКГ 200	1

5. Комплект поставки

№ п.п.	Наименование	Количество	Примечание
1	Лебёдка тяговая ТЛ - 9А в сборе с установленным электрооборудованием	1	
2	Паспорт на лебёдку ТЛ - 9 ПС	1	

5. Устройство и принцип работы

- 6.1. Лебёдка тяговая ТЛ - 9А (рис.1) состоит из рамы сварной конструкции и размещённых на ней:
барабана, тормоза, редуктора и упругой муфты.
- 6.2 Барабан стальной, сварной, гладкий с ребордами для многослойной навивки каната.
- 6.3. Ось барабана опирается на две опоры. Одна из опор выполнена в виде отдельной чугунной стойки с шарико-вым сферическим подшипником. Другой опорой служит выходной вал редуктора.
- 6.4. Редуктор лебёдки - цилиндрический двухступенчатый.
- 6.5. Канат на барабане крепится прижимными планками.
- 6.6. Вращение от электродвигателя передаётся на редуктор через втулочно - пальцевую муфту. Одна из полумуфт выполнена в виде тормозного шкива.
- 6.7. Управление лебёдкой осуществляется с пульта управления, встроенным в магнитный пускатель.

7. Монтаж

- 7.1. Лебёдка монтируется на специально устроеннойплощадке в соответствии с монтажными чертежами проекта. План расположения фундаментных болтов показан на рис.2.
- 7.2. Место установки лебёдки должно быть достаточно просторным для производства осмотров и ремонта механизмов лебёдки. При установке лебёдки необходимо обеспечить её горизонтальное положение.

8. Указание мер безопасности

- 8.1. При монтаже, эксплуатации и ремонте лебёдки руководствоваться ГОСТ 12.2.003 - 74 (СТСЭВ - 1085 - 78) "Оборудование производственное. Общие требования безопасности" и ГОСТ 12.3. 002 - 75 "Процессы производственные. Общие требования безопасности".

8.2. В целях обеспечения нормальной работы лебёдки и предупреждения несчастных случаев запрещается:

- начинать работу на неисправной лебёдке;
- допускать посторонних лиц к работающей лебёдке;
- производить чистку, смазку или какой - либо ремонт во время работы;
- снимать защитный кожух тормоза при включенном электродвигателе;
- поднимать груз превышающий 12,5 кН (1,25 т)

8.3. Необходимо следить, чтобы кабели электрооборудования имели исправную изоляцию и были защищены от повреждений. Лебёдка в обязательном порядке должна быть заземлена.

Проходы вокруг лебёдки должны быть свободными от посторонних предметов.

8.4. Аварийное отключение лебёдки производится нажатием кнопки "Стоп" поста управления лебёдки.

9. Наладка и подготовка к работе

Перед пуском лебёдки в эксплуатацию необходимо:

- 9.1. Очистить лебёдку от предохранительной смазки и залить в редуктор масло до уровня указанного на контрольной пробке в корпусе редуктора. Провернуть "от руки" редуктор на полный оборот барабана, после чего включить электродвигатель.
- Смазку подшипника барабана произвести через маслёнку смазкой ЦИАТИМ - 203 ГОСТ 8773 - 73.
- 9.2. Проверить крепление лебёдки на фундаменте и болтовые крепления узлов.
- 9.3. Проверить крепление каната на барабане.
- 9.4. Проверить регулировку тормоза на установочную длину главной пружины $165 \pm 1,0$ мм согласно паспорта на тормоз.
- 9.5. Проверить наличие заземления лебёдки.
- 9.6. Проверить работу лебёдки на холостом ходу.
- 9.7. Внимание! Гидротолкатель тормоза заполнен трансформаторным маслом для работы при температуре окружающей среды от $+40^{\circ}\text{C}$ до -15°C . Для работы тормоза при температуре окружающей среды от $+15^{\circ}\text{C}$ до -40°C необходимо заменить трансформаторное масло в гидротолкателе на масло АМГ - 10 ГОСТ 6794 - 75.

5. Устройство и принцип работы

6.1. Лебёдка тяговая ТЛ - 9А (рис.1) состоит из рамы сварной конструкции и размещённых на ней:

барабана, тормоза, редуктора и упругой муфты.

6.2. Барабан стальной, сварной, гладкий с ребордами для многослойной навивки каната.

6.3. Ось барабана опирается на две опоры. Одна из опор выполнена в виде отдельной чугунной стойки с шарико - вым сферическим подшипником. Другой опорой служит выходной вал редуктора.

6.4. Редуктор лебёдки - цилиндрический двухступенчатый.

6.5. Канат на барабане крепится прижимными планками.

6.6. Вращение от электродвигателя передаётся на редуктор через втулочно - пальцевую муфту. Одна из полумуфт выполнена в виде тормозного шкива.

6.7. Управление лебёдкой осуществляется с пульта управления, встроенного в магнитный пускатель.

7. Монтаж

7.1. Лебёдка монтируется на специально установленнойплощадке в соответствии с монтажными чертежами проекта. План расположения фундаментных болтов показан на рис.2.

7.2. Место установки лебёдки должно быть достаточно просторным для производства осмотров и ремонта механизмов лебёдки. При установке лебёдки необходимо обеспечить её горизонтальное положение.

8. Указание мер безопасности

8.1. При монтаже, эксплуатации и ремонте лебёдки руководствоваться ГОСТ 12.2.003 - 74 (СТСЭВ - 1085 - 78) "Оборудование производственное. Общие требования безопасности" и ГОСТ 12.3. 002 - 75 "Процессы производственные. Общие требования безопасности".

8.2. В целях обеспечения нормальной работы лебёдки и предупреждения несчастных случаев запрещается:

- начинать работу на неисправной лебёдке;
- допускать посторонних лиц к работающей лебёдке;
- производить чистку, смазку или какой - либо ремонт во время работы;
- снимать защитный кожух тормоза при включенном электродвигателе;
- поднимать груз превышающий 12,5 кН (1,25 т)

8.3. Необходимо следить, чтобы кабели электрооборудования имели исправную изоляцию и были защищены от повреждений. Лебёдка в обязательном порядке должна быть заземлена.

Проходы вокруг лебёдки должны быть свободными от посторонних предметов.

8.4. Аварийное отключение лебёдки производится нажатием кнопки "Стоп" поста управления лебёдки.

9. Наладка и подготовка к работе

Перед пуском лебёдки в эксплуатацию необходимо:

9.1. Очистить лебёдку от предохранительной смазки и запить в редуктор масло до уровня указанного на контрольной пробке в корпусе редуктора. Провернуть "от руки" редуктор на полный оборот барабана, после чего включить электродвигатель.

Смазку подшипника барабана произвести через маслёнку смазкой ЦИАТИМ - 203 ГОСТ 8773 - 73.

9.2. Проверить крепление лебёдки на фундаменте и болтовые крепления узлов.

9.3. Проверить крепление каната на барабане.

9.4. Произвести регулировку тормоза на установочную длину главной пружины $165 \pm 1,0$ мм согласно паспорта на тормоз.

9.5. Проверить наличие заземления лебёдки.

9.6. Проверить работу лебёдки на холостом ходу.

9.7. Внимание! Гидротолкатель тормоза заполнен трансформаторным маслом для работы при температуре окружающей среды от $+40^{\circ}\text{C}$ до -15°C .

Для работы тормоза при температуре окружающей среды от $+15^{\circ}\text{C}$ до -40°C необходимо заменить трансформаторное масло в гидротолкателе на масло АМГ - 10 ГОСТ 6794 - 75.

Для работы тормоза при температуре окружающей среды от $+40^{\circ}\text{C}$ до -40°C использовать полиэтилспирсановую жидкость ПЭС - 3Д ТУ 6 - 02 - 688 - 76 или ПЭС - 3 ГОСТ 13004 - 77. Через 1 - 2 месяцев после начала эксплуатации толкателя следует полностью заменить рабочую жидкость.

10. Техническое обслуживание

10.1. При эксплуатации лебёдки необходимо регулярно проверять:

10.1.1. Надёжность крепления болтовых соединений;

10.1.2. Наличие смазки в редукторе и подшипниках;

10.1.3. Наличие заземления лебёдки;

10.1.4. Правильность регулировки и работы тормоза.

Отход колодок при включении тормоза должен быть равномерным. Приседание колодок к тормозному шкиву должно быть без перекосов.

10.2. Планово - предупредительный осмотр лебёдки следует проводить не реже одного раза в шесть месяцев. В случае появления в редукторе чрезмерного шума, нагрева и других неисправностей необходимо произвести внеочередной осмотр для выяснения причин возникновения неисправностей.

10.3. Следует обращать внимание на своевременную смазку механизмов лебёдки. Масло, запываемое в редуктор, должно быть чистым без загрязнения и абразивных примесей. Рекомендуемая марка масла ТСП - 10 ГОСТ 22652 - 79.

Рекомендуемая смазка для подшипника барабана и шарнирных соединений тормоза ЦИАТИМ 203 ГОСТ 8773 - 73.

10.4. При проведении ПТО лебёдки по мере необходимости надо доливать в гидротолкатель тормоза рабочую жидкость.

10.5. НЕ реже одного раза в год рекомендуется полностью заменить рабочую жидкость в гидротолкателе.