

## **ТО и ремонт 41 гр.**

**12.11.2020г.**

### **Практическая работа №2.**

**Тема:** Проведение ТО измельчителя кормов «Волгарь -5».

**Изучите и запишите Практическая работа №2.Тема: «Проведение ТО измельчителя кормов «Волгарь -5» в тетрадь сфотографировать конспект и прислать мне на электронную почту или ВК.**

### **Практическая работа №2.**

**Тема:** Проведение ТО измельчителя кормов «Волгарь -5».

**Цель работы.** Провести техническое обслуживание измельчителя кормов «Волгарь-5».

**Оборудование, инструмент и наглядные пособия.** Измельчитель кормов ИКВ-5А «Волгарь-5», набор слесарного инструмента, плакаты, учебные пособия, инструкционно-технологическая карта.

**Формируемые компетенции:** ПК 3.2. ОК 1. ОК2. ОК 3. ОК.4. ОК 5. ОК 6. ОК7.

### **Ход работы.**

**Задание 1.** Провести техническое обслуживание измельчителя кормов «Волгарь-5».

### **Ход работы.**

#### **Техническое обслуживание.**

*ЕТО.* Перед работой проверить крепление рабочих органов и кожухов вращающихся частей, натяжение цепей и ремней. После 3-5 мин работы вхолостую включить транспортеры измельчителя вначале на вращение в обратном направлении, а затем в рабочем.

Во время работы контролировать равномерность подачи массы на транспортер, а при кратковременной остановке проверять нагрев электродвигателя и корпусов подшипника режущего аппарата.

После работы, отключив электродвигатель от сети и прокручивая его вхолостую, очистить от остатков корма измельчитель, а после остановки ножей – камеру и поддон транспортера.

*Плановое ТО-1* проводят через 75...90 часов работы. Выполнить операции ЕТО и кроме того, проверить лезвия режущих элементов, при необходимости заточить их, а при износах и сколах заменить отдельные элементы или весь комплект. Отрегулировать зазор между режущими и противорежущими элементами первой и второй ступени, натянуть ремни и цепи и смазать.

Выполнение операции технического обслуживания. Заточить ножи режущего барабана заточным приспособлением после переработки 200...250 т кормов. При заточке надо открыть заслонку и вращая штурвал заточного приспособления против часовой стрелки, подвести каретку с сегментом к режущим кромкам спиральных ножей. Перемещая возвратно-поступательно сегмент в каретке за тягу, заточить спиральные ножи до получения острых кромок (угол заточки 35<sup>0</sup>). Отвести каретку в крайнее заднее положение, отключить измельчитель и закрыть заслонку.

Отрегулировать зазор между ножами и противорежущей пластинкой до 0,5...1 мм. Для этого необходимо расшплинтовать корончатые шайки, и ослабив крепление

корпусов подшипников режущего барабана, регулировочными болтами переместить режущий барабан к противорежущей пластине до получения необходимого зазора.

Заточить противорежущую пластинку после переработки 500т кормов, а ножи аппарата вторичного резания – после 100...150т кормов. Угол заточки ножей –  $90^{\circ}$ . При заточке ножей аппарата вторичного резания надо снять подвижные и неподвижные ножи, отвернуть гайки-барашки, придвинуть фрикционное кольцо к торцу шкива, отрегулировать его прижатие к шкиву режущего барабана (наибольшая величина сжатия кольца не должна превышать 1,5 мм). Закрепить гайки-барашки и включить двигатель. Заточивать ножи перемещением их по подручнику. По окончании все вернуть в первоначальное положение.

Отрегулировать зазор между ножами аппарата вторичного резания до 0,05...0,5 мм. Для этого после установки ножей необходимо затянуть гайку крепления их и законтрить шайбой, с помощью четырех регулировочных болтов отрегулировать зазор между подвижными и неподвижными ножами. Проверить зазор при помощи щупа, повернуть вручную вал шкива и убедиться в легкости вращения. При подготовке кормов для крупного рогатого скота ножи аппарата вторичного резания надо снять, а для свиней лезвие первого подвижного ножа установить под углом  $54^{\circ}$  к отогнутому витку шнека.

Установить величину прогиба клиновых ремней в средней части 25...30 мм при нажатии 50Н. Для этого необходимо ослабить болты крепления электродвигателя к раме, при помощи натяжных винтов переместить электродвигатель в направляющих пазах до необходимого натяжения ремней, предварительно отвернув гайку на необходимое число оборотов и закрепить его к раме.

Натянуть приводной ремень режущего барабана при помощи натяжного ролика, ослабив болты крепления кронштейна и повернув его против часовой стрелки.

Натянуть тяговые цепи нажимного транспортера поворотом кронштейна нажимных звездочек. Прогиб цепи от усилия 100 Н не должен превышать 10 мм.

Натянуть цепи подающего транспортера при помощи натяжных болтов. Цепи натянуты правильно, если стрела прогиба нижней ветви не превышает 25...30 мм в средней части от приложенного усилия 50Н.

Натянуть приводные ремни при помощи натяжных звездочек.

### **Контрольные вопросы.**

1. Перечислите основные операции ежедневного и периодического технического обслуживания измельчителя кормов ИКВ-5А «Волгарь-5».