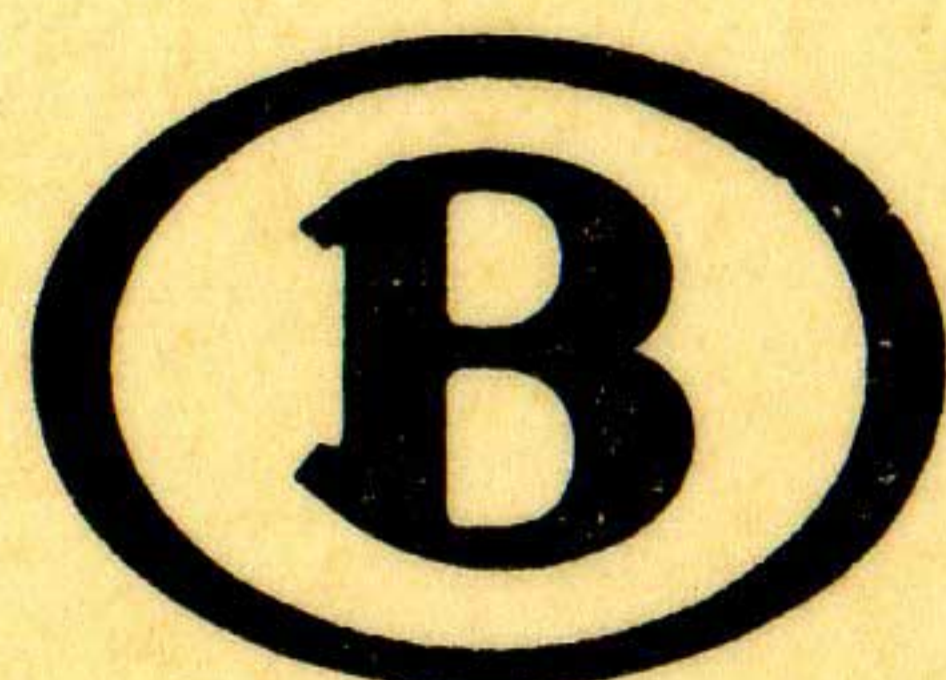


27F + 2 N

DIRECTION DE LA VOIE

DIVISION 32-1



**IX. — MEULEUSE POUR LA POSE
DES CONNEXIONS POUR RETOUR DE COURANT.**

CONSIGNE D'ENTRETIEN
ET DE REVISION.

Juillet 1968.

22F

ERRATUM.

Consigne IX : meuleuse pour la pose des connexions pour retour de courant.

Page 9.3 : rubrique 6.1

- il y a : Révision intermédiaires — Trimestrielles
- il faut : Révision intermédiaire — Trimestrielle

MEULEUSE POUR LA POSE DES CONNEXIONS LONGITUDINALES.1. DESCRIPTION DE LA MACHINE.

Cette machine est utilisée par les agents appelés à poser des connexions longitudinales pour retour du courant.

A l'aide de cette machine il sera procédé au nettoyage des surfaces du rail où seront soudées les connexions longitudinales.

La machine comporte essentiellement les parties suivantes:

- le moteur à embrayage centrifuge,
- le flexible,
- la tête avec le disque à meuler,
- le socle sur lequel est monté le moteur.

Un schéma de la construction de la machine est annexé.

1.1. Moteur à embrayage centrifuge.

La majorité des machines sont équipées d'un moteur à essence 2 temps, du type JLO - L 35, 1 cylindre avec refroidissement à air.

Ce moteur présente les caractéristiques suivantes :

- puissance : 1,7 ch
- nombre de tours : 6000 t/min.
- cylindrée : 35 cm³
- carburateur : type BING
- allumage : distance entre les pointes d'électrodes: 0,6 mm
distance entre les points de contact du rupteur: 0,4 mm.
- capacité du réservoir du carburant : 1,25 l
- carburant : mélange d'essence et d'huile 2 temps dans la proportion de 25/1
- l'essence prévue est de l'ordinaire, la super est exclue
- huile : l'huile à utiliser est de l'huile - 2 temps.

L'huile doit être achetée dans le commerce.

Certaines machines sont équipées d'un moteur JLO du modèle L 26. Les caractéristiques de ce dernier sont approximativement les mêmes que celles du L 35.

1.2. Flexible.1.3. Tête avec disque à meuler.

Utiliser le disque adapté à la nature du travail à exécuter.

2. DOCUMENTS.

2.1. Documentation.

Les garages doivent être en possession d'une documentation relative aux différentes pièces constitutives de la machine.

La documentation comporte : les dessins de construction avec indication des pièces de rechange et leurs numéros de référence, ainsi que les renseignements relatifs à l'utilisation et l'entretien de la machine.

2.2. Carnet historique.

Pour chaque machine les garages doivent établir et tenir régulièrement à jour un carnet historique. Y sont consignés les travaux des révisions systématiques, ainsi que les réparations accidentelles jugées nécessaires.

A l'aide des formulaires V 500 les renseignements suivants seront transmis au garage afin d'être inscrits dans les carnets historiques:

- nombre d'heures d'utilisation,
- consommation de carburant (mélange d'essence et d'huile).

Ces renseignements doivent être donnés régulièrement aux garages par les utilisateurs de la machine.

3. MESURES POUR LA MISE EN MARCHE.

Avant la mise en marche l'utilisateur doit vérifier la bonne fixation du disque à meuler et le bon état du garant de protection.

4. PLAN DE GRAISSAGE DE LA MACHINE.

5. ENTRETIEN.

Les travaux suivants sont à exécuter sur le chantier par les utilisateurs des machines sous la surveillance du contremaître.

5.1. Préparation journalière.

5.1.1. Moteur.

Allumage : vérification du câble de raccordement.
Carburant : vérification du niveau de carburant.

5.1.2. Le flexible.

Vérification de son bon état.

5.1.3. Tête avec le disque à meuler.

Vérification du disque à meuler, de sa fixation et du bon état du garant de protection.

5.2. Entretien hebdomadaire.

L'engin doit être nettoyé hebdomadairement et les boulons éventuellement lâchés sont à resserrer.

5.2.1. Moteur.

Allumage : nettoyage de la bougie toutes les 50 h d'utilisation.

Carburateur : nettoyage du filtre à air.

6. REVISIONS.

Ces travaux sont à charge des garages et doivent être exécutés soit sur place (révision intermédiaire), soit dans les garages.

6.1. Révision intermédiaires. - Trimestrielles.

Les travaux suivants doivent être exécutés pendant la révision : visite intégrale, réparation, nettoyage, réglage et essai.

6.2. Révision annuelle.

Chaque machine doit être vérifiée intégralement, réparée et réglée une fois par an dans le garage. Avant le départ de la machine elle sera essayée afin de s'assurer de son bon fonctionnement.

Le garage procédera également au repeinturage complet de la machine.

6.2.1. Moteur à embrayage centrifuge.

Démontage intégral, nettoyage et vérification de toutes les pièces constitutives.

Réparation et remplacement des pièces usées.

Montage et réglage.

6.2.2. Flexible.

Vérification et remplacement des pièces usées.

6.2.3. Tête.

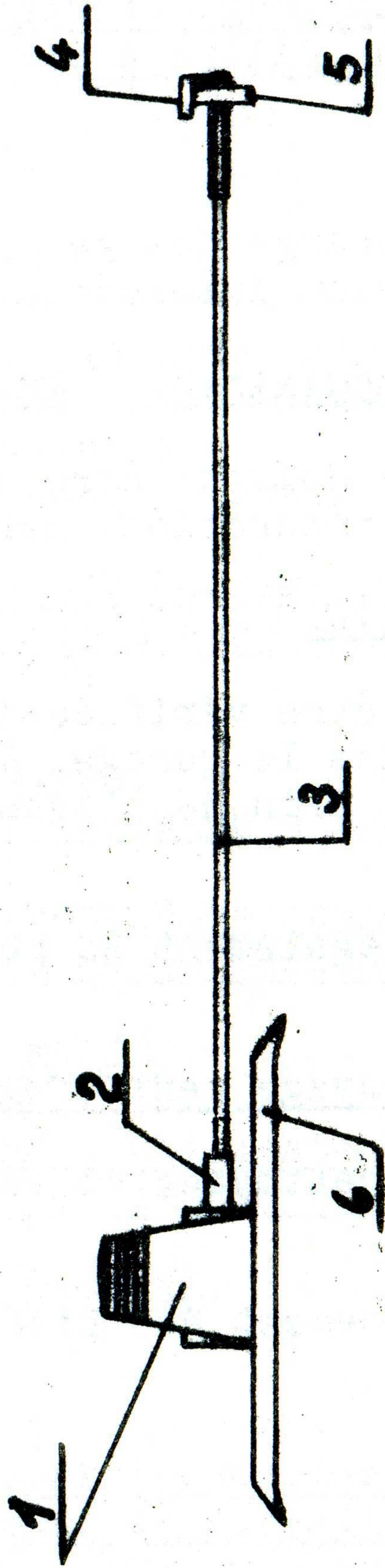
Vérification et remplacement des pièces usées.

6.2.4. Socle.

Vérification complète et exécution des réparations nécessaires.

CONSIGNE IX : MEULEUSE POUR LA POSE DES CONNEXIONS LONGITUDINALES

- 1. Moteur
- 2. Embrayage centrifuge
- 3. Boyau flexible
- 4. Protecteur
- 5. Pierre à aiguiser
- 6. Socle





Imprimerie de la S. N. C. B.
Dirigeant : R. LATAIRE
— rue des Deux Gares —
BRUXELLES (Petite-Ile)
— 282176.8.68 (460). —