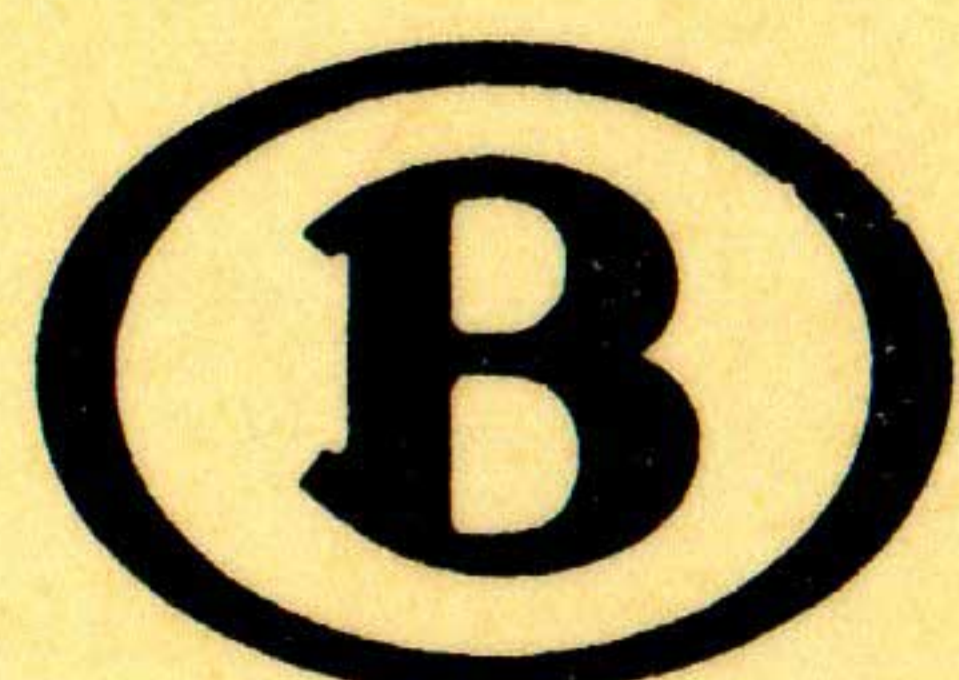


27F + 2 N

DIRECTION DE LA VOIE

DIVISION 32-1



XII. — MEULEUSE ELECTRIQUE POUR SOUDEURS.

CONSIGNE D'ENTRETIEN
ET DE REVISION.



Juillet 1968.

MEULEUSE ELECTRIQUE POUR SOUDEURS.1. DESCRIPTION DE LA MACHINE.

La machine comporte essentiellement les pièces constitutives suivantes :

- le moteur électrique, monté dans un boîtier pourvu de poignées,
- câble électrique avec fiche de contact et interrupteur,
- la tête avec disque ou pierre à meuler et le garant de protection.

1.1. Moteur.

C'est un moteur universel, branché sur le groupe de soudure. La tension fournie par le groupe de soudure est de 115 V - courant continu. La puissance du moteur est de 1000 à 1500 W, suivant le type de meuleuse utilisé. La vitesse de rotation est de 5000 à 6000 t/min.

1.2. Câble électrique et accessoires.1.3. Tête avec disque à meuler ou meule.

Le disque à meuler ou la meule appropriés au travail doivent être utilisés.

Les disques ont un diamètre maximal de 235 mm; les meules ont un diamètre maximal de 150 mm.

L'A.C. Malines peut fournir les articles suivants :

disques à meuler - numéro de nomenclature 081.89.538- marque PFERD - PLUS - dimensions : 230 x 6,4 x 22,2 mm - caractéristiques : 6600 t/min. - 80 m/sec.

meules - numéro de nomenclature 395.72.001.87- marque A 16/20 Q 3 B - Duchateau - dimensions : \emptyset 150 mm - épaisseur : 25 mm - alésage : 16 mm - caractéristiques : 6000 t/min.

2. DOCUMENTS.2.1. Documentation.2.2. Carnet historique.3. MESURES POUR LA MISE EN MARCHE.

Avant la mise en marche de la machine l'utilisateur doit s'assurer que le disque à meuler ou la meule sont bien fixés et que le garant soit en bon état.

4. PLAN DE GRAISSAGE DE LA MACHINE.5. ENTRETIEN.

Les travaux suivants sont à exécuter par les utilisateurs sous la surveillance du contremaître. Les travaux s'effectuent sur le chantier où la machine est en service.

5.1. Préparation journalière.5.1.1. Moteur électrique.5.1.2. Câble électrique.Vérification du bon état.5.1.3. Tête.Vérification de la fixation du disque ou de la meule.Vérification du garant de protection.5.2. Entretien hebdomadaire.

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

Les fiches de contact du câble doivent être nettoyées et tenues en bon état.

6. REVISIONS.

Ces travaux à charge des garages de draisines sont à exécuter dans le garage.

6.1. Révision intermédiaire. - Trimestrielle.

Les machines doivent subir une visite intégrale, après réglage et mise au point elles seront essayées sur le groupe de soudure.

6.2. Révision annuelle.

Chaque machine sera vérifiée intégralement, réparée et réglée une fois par an dans le garage.

La machine sera essayée avant son départ afin de s'assurer de son bon fonctionnement.

6.2.1. Moteur.

Démontage intégral, vérification de l'ancrage, bobinage, balais, roulements à billes, fils, etc.

Remplacement des pièces usées ou réparations nécessaires.

Montage et réglage.

6.2.2. Câble électrique.

Vérification et remplacement des pièces usées.

6.2.3. Tête et garant de protection.

Vérification, réparation ou remplacement des pièces usées.

Imprimerie de la S. N. C. B.
Dirigeant : R. LATAIRE
— rue des Deux Gares —
BRUXELLES (Petite-Ile)
— 282176.8.68 (470). —