

СОСТАВ РАБОТ, ВХОДЯЩИХ В КВАРТАЛЬНЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ ОСМОТР (ТО-3)

Квартальный технический осмотр предусматривает осмотр следующего оборудования:

3.1. Панель управления (шкафа) при этом необходимо:

- а. произвести очистку электроаппаратуры и шкафа управления от пыли;
- б. проверить растворы и провалы контактов, легкость хода подвижных частей контакторов и реле включением от руки при отключенном главном рубильнике и автомата защиты.

При обнаружении заметных дефектов: искрение, гудение, заедание и недопустимый нагрев катушек, а также других неисправностей их следует немедленно устранить. Регулировку аппаратов, установленных на шкафу управления, производить в соответствии с рекомендациями, имеющимся в технической эксплуатационной документации этих аппаратов;

- в. проверить работу элементов «Логика И-312», «Логика И-310»;
- г. проверить крепление проводов в шкафу управления, электрических контактов в местах присоединения силовых проводов. В случае необходимости произвести подтяжку крепления.

3.2. Канатоведущий шкив и отводные блоки, при этом необходимо:

- а. проверить крепления канатоведущего шкива и отводных блоков, в случае необходимости подтянуть крепеж,
- б. проверить износ ручьев канатоведущего шкива, при этом во время движения кабины в крайние рабочие положения не должно происходить отключения блокировочного контакта СПК,
- в. проверить отсутствие раковин на рабочих поверхностях, сколов и трещин.

3.3. Электродвигатель, при этом необходимо:

- а. проверить и подтянуть крепления электродвигателя, буферных пальцев, клеммных соединений, проводов,
- б. убедиться в надежности креплений соединительных полумуфт.

3.4. Концевые выключатели, при этом необходимо:

- а. проверить и зачистить контактные поверхности, подтянуть крепления деталей и клеммных соединений проводов, проверить состояние каната концевого выключателя (ЭМИЗ);
- б. проверить исправность действия концевого выключателя, он должен сработать при переходе кабины своих крайних рабочих положений не более, чем на 200 мм.

3.5. Канаты, при этом необходимо:

- а. произвести осмотр канатов и их крепления. Убедится в отсутствии обрыва пряди;
- б. произвести осмотр балансирной подвески. Балансиры должны быть в горизонтальном положении при нахождении кабины в середине шахты.

В процессе движения кабины возможны перемещения балансиров от горизонтального положения до соприкосновения с рамкой СПК.

При значительном перекосе нижнего или верхнего балансиров подвески следует выравнивать их путем регулировки длины канатов:

- на противовесе за счет перемещения гаек в тягах в пружинной подвески, но не более, чем на 40 мм;

- на кабине перепасовкой в обойме;

в. снять излишнюю смазку;

г. проверить положение натяжного устройства каната ограничителя скорости.

При отклонении рычага груза от горизонтали более чем на 20 мм, произвести перепасовку каната ограничителя скорости и выровнять натяжное устройство.

3.6. Направляющие кабины и противовеса, при этом необходимо:

а. осмотреть направляющие, при этом необходимо проверить их вертикальность, штихмасс, прямолинейность и крепления.

3.7. Этажные переключатели и датчики селекции и точной остановки, при этом необходимо:

а. проверить и отрегулировать

- зазор между торцом оси ролика и дном комбинированной отводки должен находиться в пределах 10-12 мм, при этом ролик должен находиться в отводке;

- положение этажного переключателя относительно комбинированной отводки, при нахождении ролика в прямолинейной зоне отводки его рычаг должен находиться в вертикальном положении,

- зазор между корпусом переключателя и комбинированной отводкой должен быть не менее 10 мм.

- провалы контактов должны находиться в пределах 2-4 мм;

б. Протянуть крепление всех деталей и клеммных соединений проводов;

в. Смазать оси роликов.

г. При проверке датчиков проверяют и регулируют проходные зазоры между подвижными и неподвижными частями индуктивных датчиков между подвижными и неподвижными частями датчиков ДПЭ. Для этого устанавливают кабину так, чтобы шунт перекрывал п-образный магнитопровод, и проверяют зазоры:

- между п-образным магнитом и шунтом;

- между п-образным магнитопроводом и шунтом (6-15 мм);

- между контактным датчиком и шунтом с боковых сторон (не менее 6 мм и не более 14 мм);

- между контактным датчиком и головками болтов, крепящих шунты (не менее 25 мм);

д. Регулируют указанные зазоры.

е. Проверяют и подтягивают крепления датчиков.

3.8. Башмаки кабины, при этом:

а. проверить и отрегулировать зазоры между направляющими и рабочими поверхностями вкладышей башмаков, зазоры в продольном и поперечном направлениях должны быть по 2 мм на сторону.

При подпружинных башмаках замер зазора производится между цапфой и корпусом башмака;

- б. проверить действие пружин после смещения кабины в продольном направлении она должна возвращаться в исходное положение, а башмаки под действием пружин должны плотно прижиматься к направляющим;
- в. зафиксировать положение регулировочных гаек контргайками или шплинтами.

3.9. Вызывные аппараты, при этом необходимо:

- а. проверить и подтянуть крепления корпуса, клеммных соединений проводов и деталей, очистить от нагара контактные поверхности;
- б. проверить исправность работы аппаратов, кнопок вызова, кнопок приказа;
- в. проверить наличие заземления.

3.10. Подвеска кабины и противовеса, при этом необходимо:

- а. проверить состояние балансира, при необходимости выровнять плечи; контактов СПК и ДУСК;
- б. проверить состояние пружин и тяг противовеса и сопряженных с ними отверстий;
- в. проверить и подтянуть крепления зажимов, обратив внимание на наличие контргаек, также проверить наличие шплинтов и контргаек на тягах и у валиков балансира. Концы шплинтов должны быть укорочены до необходимой длины и разведены, а контргайки затянуты.

3.11. Противовес, при этом необходимо:

- а. проверить и отрегулировать зазоры в башмаках, зазоры должны быть по штихмассу не более 4 мм и в поперечном направлении не более 2мм на сторону;
- б. убедиться в отсутствии трещин в наборном грузе; убедиться в надежности крепления наборного груза прижимными планками. Смещение отдельных грузов в сторону не должно превышать 5 мм;
- в. долить масло, смазывающее аппараты;
- г. проверить и подтянуть крепление башмаков, деталей каркаса.

3.12. Купе кабины, при этом необходимо:

- а. при осмотре распашных дверей кабины:
 - проверить и подтянуть крепление петель двери, упоров, контакта и его корпуса петли фартука, клеммных соединений проводов, наличие стекол;
 - проверить действие контакта контроля закрытия створок двери кабины, при нажатии кнопки приказа, кабины не
 - должна приходиться в движение с зазором более 10 мм между приоткрытыми поочередно створками;
- б. при осмотре подвижного пола кабины:
 - проверить и отрегулировать ход пола, ход должен быть не более 20 мм;
 - провалы подпольных контактов, провалы должны находится в пределах 2-4 мм;
 - зазоры между штоками контактов и упорами ненагруженного пола должны быть не менее 2 мм;

- свободный ход (провал) штоков контактов при наличии груза не менее 15 кг должен быть не менее 2 мм;
- проверить и подтянуть крепление токоведущих проводов, контактов и их корпусов, очистить контактные поверхности от нагара;
- проверить наличие и надежность крепления порога;
- в. при осмотре кабины;
 - проверить и подтянуть крепление купе, пластика вентиляционных решеток, люка, который должен быть заделан наглухо;
 - состояние линолеума, светильников;
 - проверяют и регулируют электромагнитную и механическую отводки.

3.13. Натяжное устройство ограничителя скорости, при этом необходимо:

- а. укоротить канат, если при нахождении его в ручье контрольного шкива груз упирается в рамку натяжного устройства или кронштейн отклонен от горизонтали более, чем на 20 мм; проверить работу КНУ.