

ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«МИСОМ ОП»



**МАШИНА ШЛИФОВАЛЬНАЯ
ЛЕНТОЧНАЯ**

СО - 331

EAC

**МАШИНА ШЛИФОВАЛЬНАЯ
ЛЕНТОЧНАЯ**

СО - 331

Паспорт

СО-331.00.000 ПС

Паспорт является объединенным документом, содержащим техническое описание изделия, указания по эксплуатации, технические данные, гарантии изготовителя.

Изготовитель оставляет за собой право на внесение незначительных конструктивных усовершенствований, которые могут быть не отражены в данном документе.

1 ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Наименование и индекс изделия:

Машина шлифовальная ленточная СО-331

Наименование изготовителя - **ОАО «МИСОМ ОП», 220089, Беларусь, г. Минск ул. Железнодорожная , 27, к.1**
E-mail:misom@mail.ru;www.misom.by
тел/факс 226 30 94, 226 31 60
тел/факс отдела сбыта 222-06-64

Номер технических условий - ТУ ВУ 100260116.076-2010

2 НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

2.1 Машина шлифовальная ленточная СО-331 (далее машина), в соответствии с рисунками 1, 2, предназначена для шлифования паркетных полов, уложенных в соответствии с действующими СНиП и других деревянных полов после предварительной строжки.

Машина может быть использована при ремонте полов для снятия мастики и лакокрасочных покрытий в промышленном, гражданском и сельском строительстве и не предназначена для эксплуатации во взрывопожароопасных зонах по ПУЭ.

2.2 Питание машины осуществляется от сети переменного тока частотой $(50 \pm 1,0)$ Гц: однофазной, напряжением (220 ± 22) В только через устройство защитного отключения (УЗО) 2Р «Щит» 1-2-2-2.

2.3 Машина соответствуют климатическому исполнению У, категория размещения 3 по ГОСТ 15150 - 69 при температуре окружающего воздуха от 273 до 313 °К (от 0 до плюс 40 °С).

3 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

3.1 Основные технические характеристики машины приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Значение показателя
Производительность, м ² /ч, не менее	50
Ширина обрабатываемой полосы, мм, не менее	200
Потребляемая мощность, кВт, не более	2,3
Режим работы	Продолжительный S1 по ГОСТ 183-74
Габаритные размеры, мм, не более	
длина	1160
ширина	400
высота	1000
Размеры шлифовальной ленты	200 x 750
Масса, кг, не более	78

3.2 Характеристики подшипников качения приведены в таблице 2.

Таблица 2

Номер подшипника	Обозначение документа на поставку	Основные размеры, мм	Количество на изделие
160202	ГОСТ 8882-75	15x35x11	2
180502	ГОСТ 8882-75	15x35x14	3
180304	ГОСТ 8882-75	20x52x15	3
180205	ГОСТ 8882-75	25x52x15	2

3.3 Характеристика стандартных уплотнений приведена в таблице 3.

Таблица 3

Наименование	Обозначение документа на поставку	Количество
Манжета 1.1-16x30-1	ГОСТ 8752-79	1

3.4 Характеристика ремней приведена в таблице 4.

Таблица 4

Наименование	Обозначение документа на поставку	Количество
Ремень 0 (Z) - 800 IV	ГОСТ 1284.1-88	1
Ремень А - 950 IV	ГОСТ 1284.1-88	1

3.5 Характеристика шкивов приведена в таблице 5.

Таблица 5

Наименование и обозначение	Сечение ремня	Количество канавок	Расчетный диаметр, мм	Наружный диаметр, мм
Шкив электродвигателя СО-206М.01.001	0/А	1/2	135/90	140/96,6
Шкив барабана СО-206М.00.002	А	1	140	146,6
Шкив вентилятора СО-206М.04.002	0	1	63	68
Шкив натяжного ролика СО-206М.04.003	0	1	65	70

3.6 Характеристика электрооборудования приведена в таблице 6, а схема электрическая принципиальная - на рисунке 7.

Таблица 6

Обозначение	Наименование и обозначение	Техническая характеристика	Количество
М	Двигатель АИРЕ 80 С2 У3 ГОСТ 28330-89	Мощность - 2,2 кВт Напряжение – 220 В Номин. ток- 14,3 А Кол. оборотов в мин.-2790 Исполнение IM1081	1
S1 S2	Кнопка ХВ2-BL 9325 IEC/EN 60947-5-1	Номин. ток- 10 А Напряжение - 380 В Частота - 50 Гц	1
Q	Выключатель автоматический «Щит» ВА 77-29-1/16 А ГОСТ Р 50345-99	Номин. ток- 16 А Напряжение - 230 В Частота - 50 Гц	2
К	Пускатель ПМЛ -1100 04Б ТУ 16-ИГЕВ.644 131.ООТУ-99	Номин. ток- 10 А Напряжение - 220 В Частота - 50 Гц	1
F	Устройство защитное (УЗО) 2Р «ЩИТ» 1-2-2-2/16/30 ГОСТ 50 807-95	Номин. ток- 16 А Напряжение - 220 В Частота - 50 Гц	1
Х	Вилка штепсельная евро У-255		1

3.7 Сведения о содержании драгоценных металлов
Сведения о содержании драгоценных металлов предоставлены в таблицах 7.

Таблица 7

Наименование и обозначение	Количество в изделии, шт.	Драгоценный металл	
		наименование	масса, г
Выключатель автоматический «Щит» ВА 77-29-1/16 А; 230В; 50 Гц	2	серебро	0,28
Пускатель ПМЛ 1100 04 Б; 220 В	1	серебро	0,8485
Устройство защитное (УЗО) 2Р «Щит» 1-2-2-2 /16/30	1	серебро	1,1
ИТОГО:		серебро	2,2285

4 КОМПЛЕКТНОСТЬ

Комплект поставки машины приведен в таблице 8.

Таблица 8

Обозначение	Наименование	Количество
СО-331	Машина шлифовальная ленточная	1
СО-331.ПС	Машина шлифовальная ленточная Паспорт	1
СО-206М.10	Пылесборник	1

5 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

5.1 Машина, в соответствии с рисунками 1, 2, состоит из корпуса **1** с боковой крышкой **2**, шлифовального барабана **3**, натяжного устройства **6**, вентилятора **7** со шкивом **36** и натяжным роликом **37**, ходового устройства **8**, стойки **9**, заднего ролика **11**, электродвигателя со шкивом **14**, плиты двигателя **15**, пульта управления **16**, пылесборника **17**, упора **18**, шлифовальной ленты **19**, ограждения **20**, клиноременной передачи.

К корпусу машины закреплена подшипниковая опора **21** с валом и шкивом **28**, ручка для переноски машины **22**, замок **23** для крепления боковой крышки, амортизатор **24**, кронштейн **25** и упор **26** с гайкой **27** для крепления к корпусу машины ограждения клиноременной передачи.

Шлифовальный барабан установлен на валу подшипниковой опоры и закреплен гайкой **30** с левой резьбой.

Вентилятор установлен в улитке корпуса и предназначен для удаления пыли из зоны шлифования.

Привод шлифовального барабана осуществляется с помощью клинового ремня **32**, привод вентилятора – с помощью ремня **33**. Регулировка натяжения ремня шлифовального барабана производится поворотом плиты двигателя вверх, ремня вентилятора – смещением натяжного ролика вниз.

Натяжное устройство служит для натяжения шлифовальной ленты. Крепится оно к корпусу машины с помощью гайки **34** и пружины **35**, в соответствии с рисунком 3. Состоит натяжное устройство из следующих частей: поворотной опоры **1**, траверсы **2**, валика **4**, двух направляющих роликов **5**, ручки фиксатора **6**, пружины **7**, регулировочного винта **13** и контргайки **14**.

При установке шлифовальной ленты валик опускается вниз с помощью рукоятки и фиксируется в нижнем положении. Лента устанавливается на барабан и валик между направляющими роликами. Рукоятка переводится в верхнее положение, и лента натягивается под воздействием пружины **35** в соответствии с рисунком 1.

Ходовое устройство и ролик задний предназначены для передвижения машины в рабочем режиме и при транспортировке.

Ходовое устройство, в соответствии с рисунком 4, состоит из кронштейна **1**, , закрепленного шарнирно к корпусу машины, двух роликов **4**, установленных на эксцентриках **3** и болтов **2** для крепления эксцентриков. Смещением эксцентриков с последующей их фиксацией осуществляется регулировка положения барабана относительно обрабатываемой поверхности пола

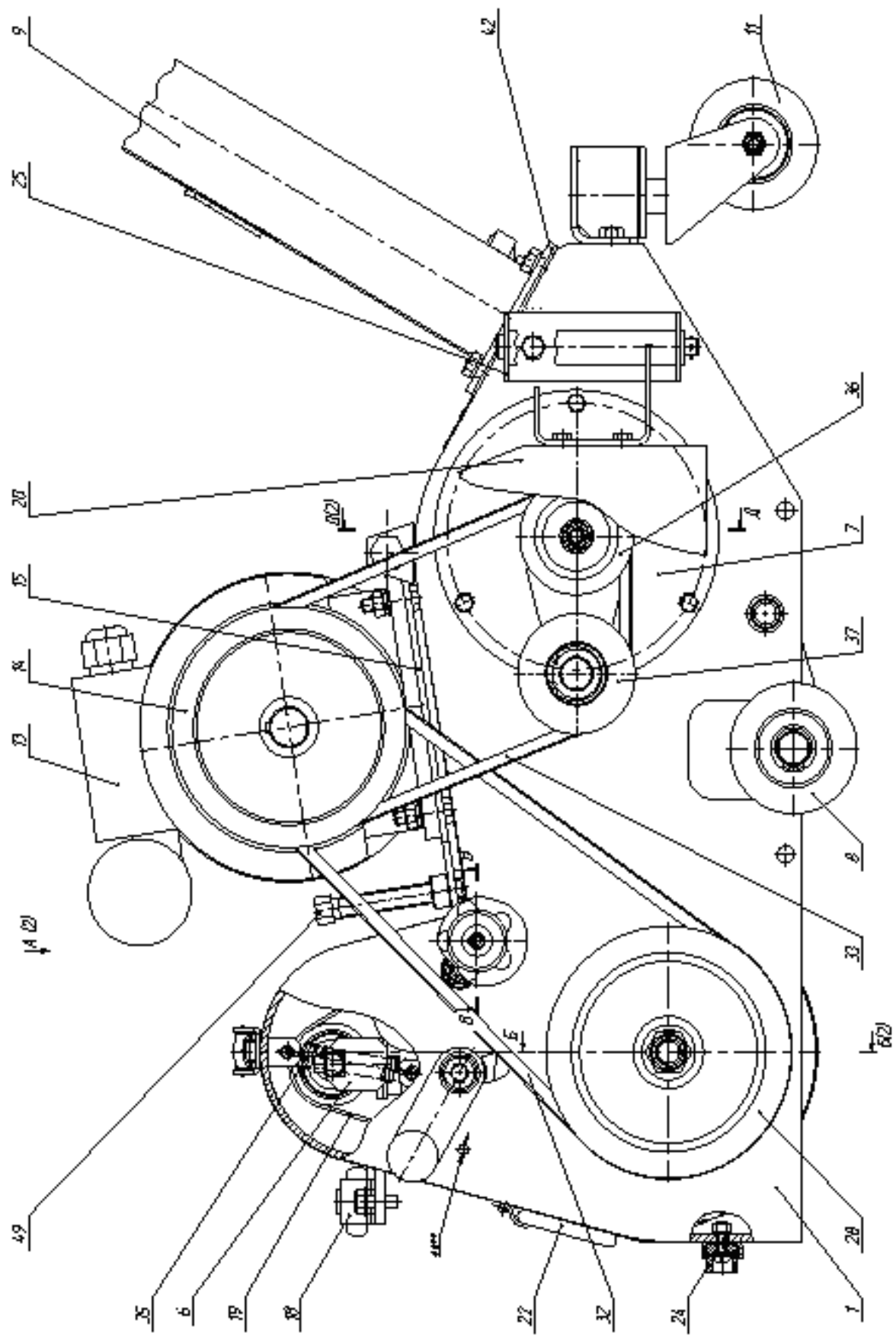


Рисунок 1

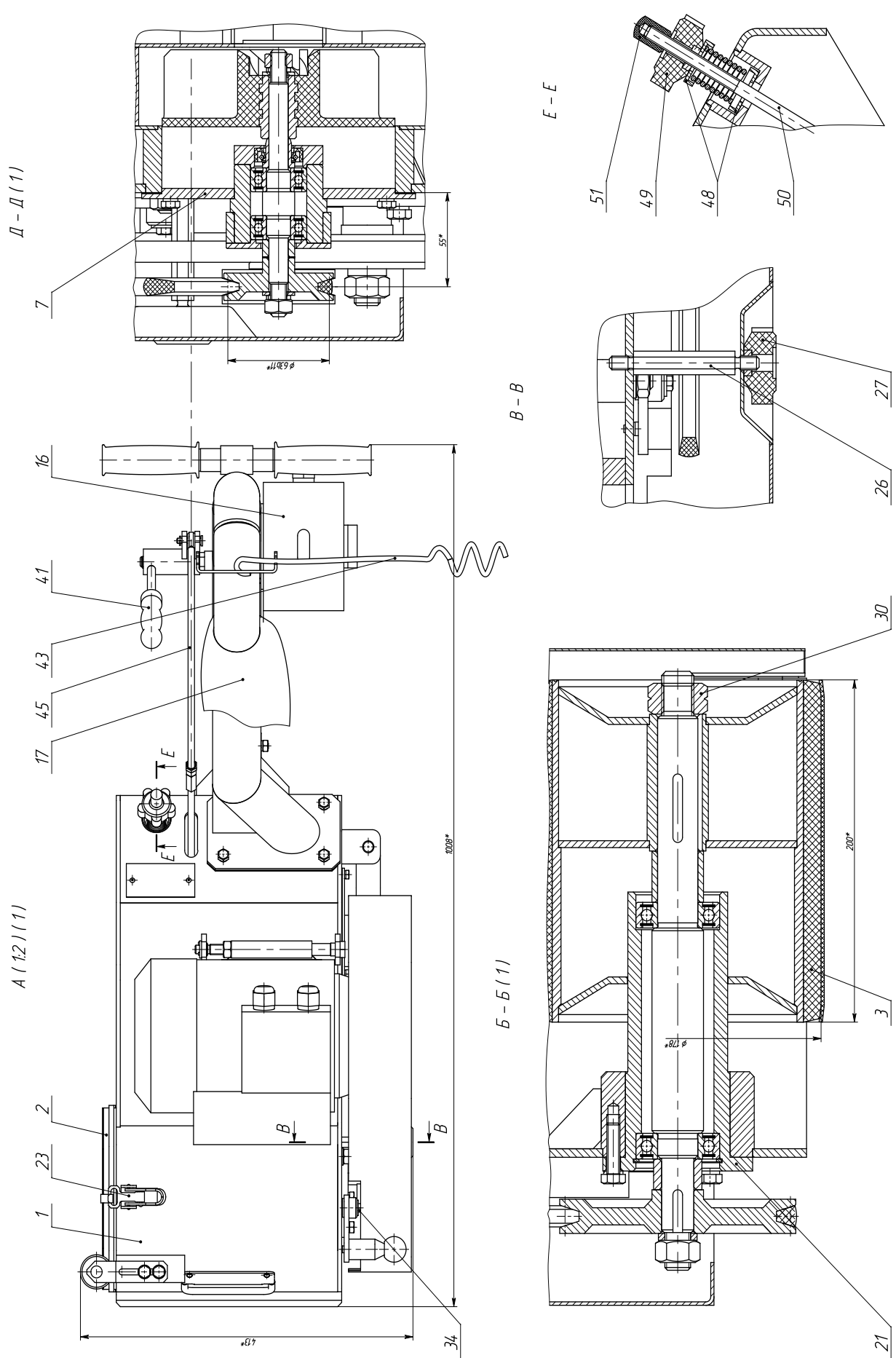


Рисунок 2

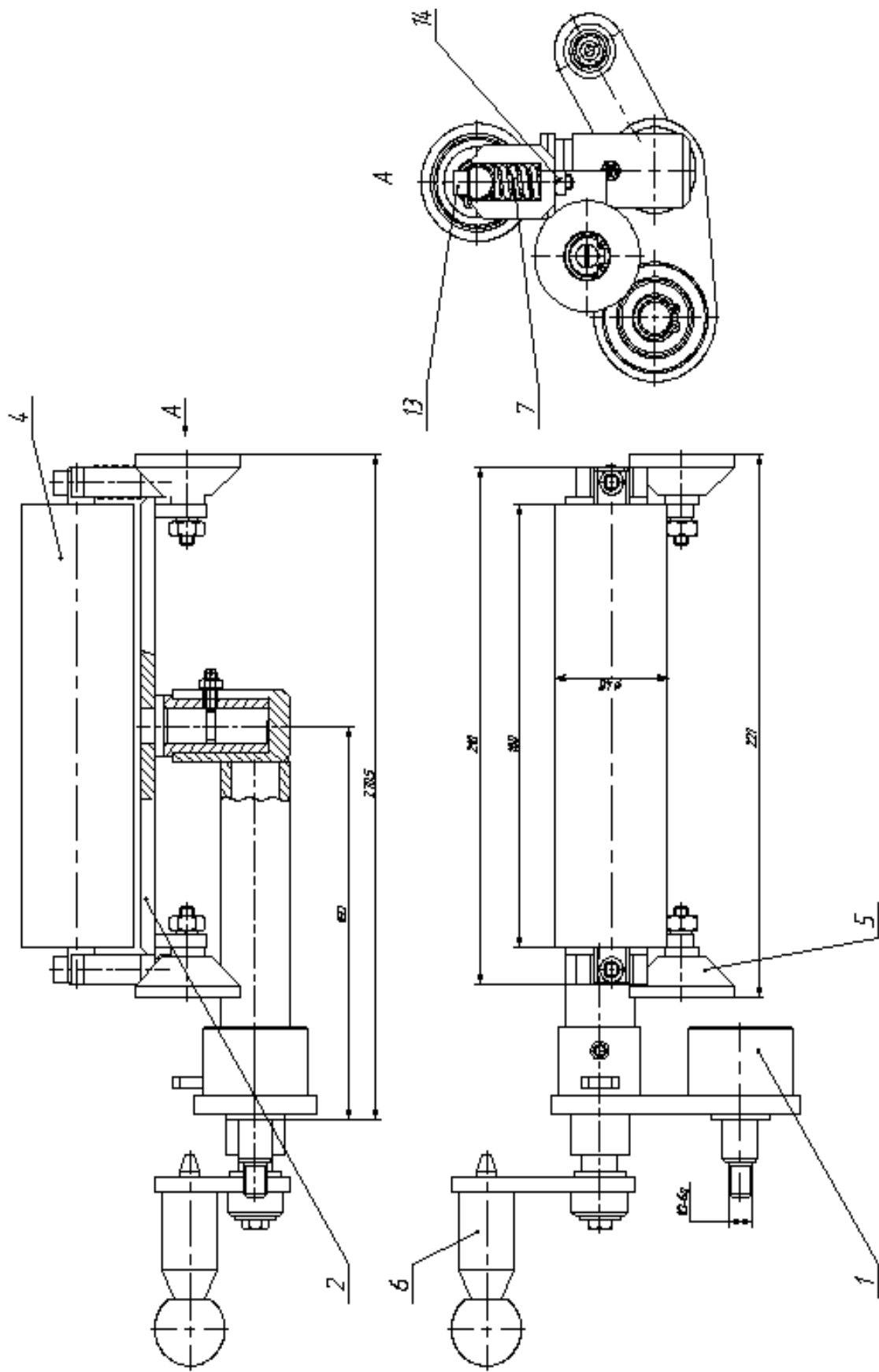


Рисунок 3

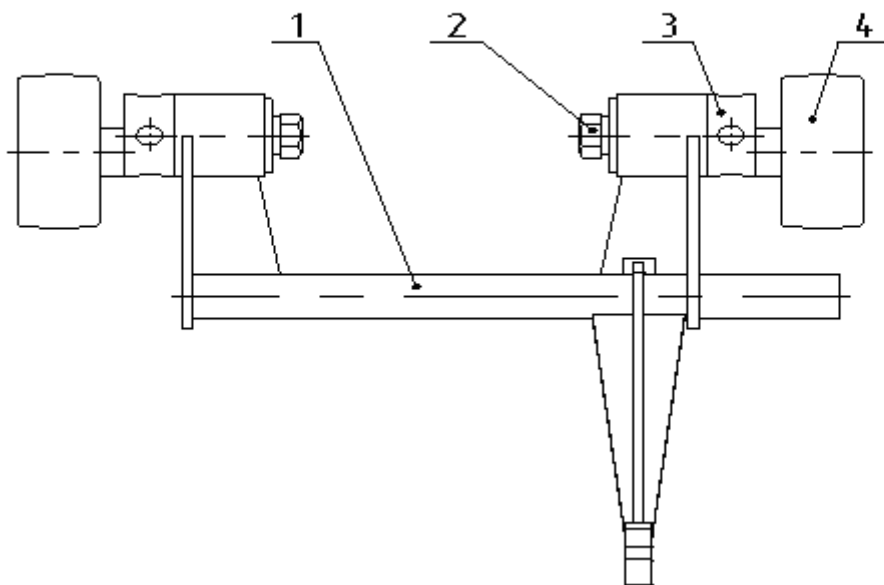


Рисунок 4 – Регулировка положения колес ходового устройства

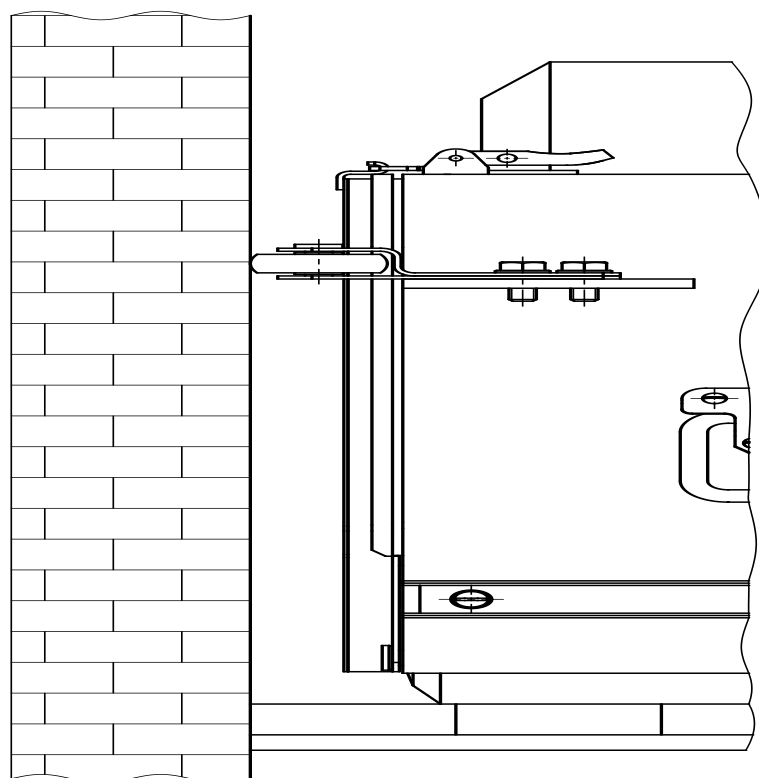


Рисунок 5 - Положение ограничителя

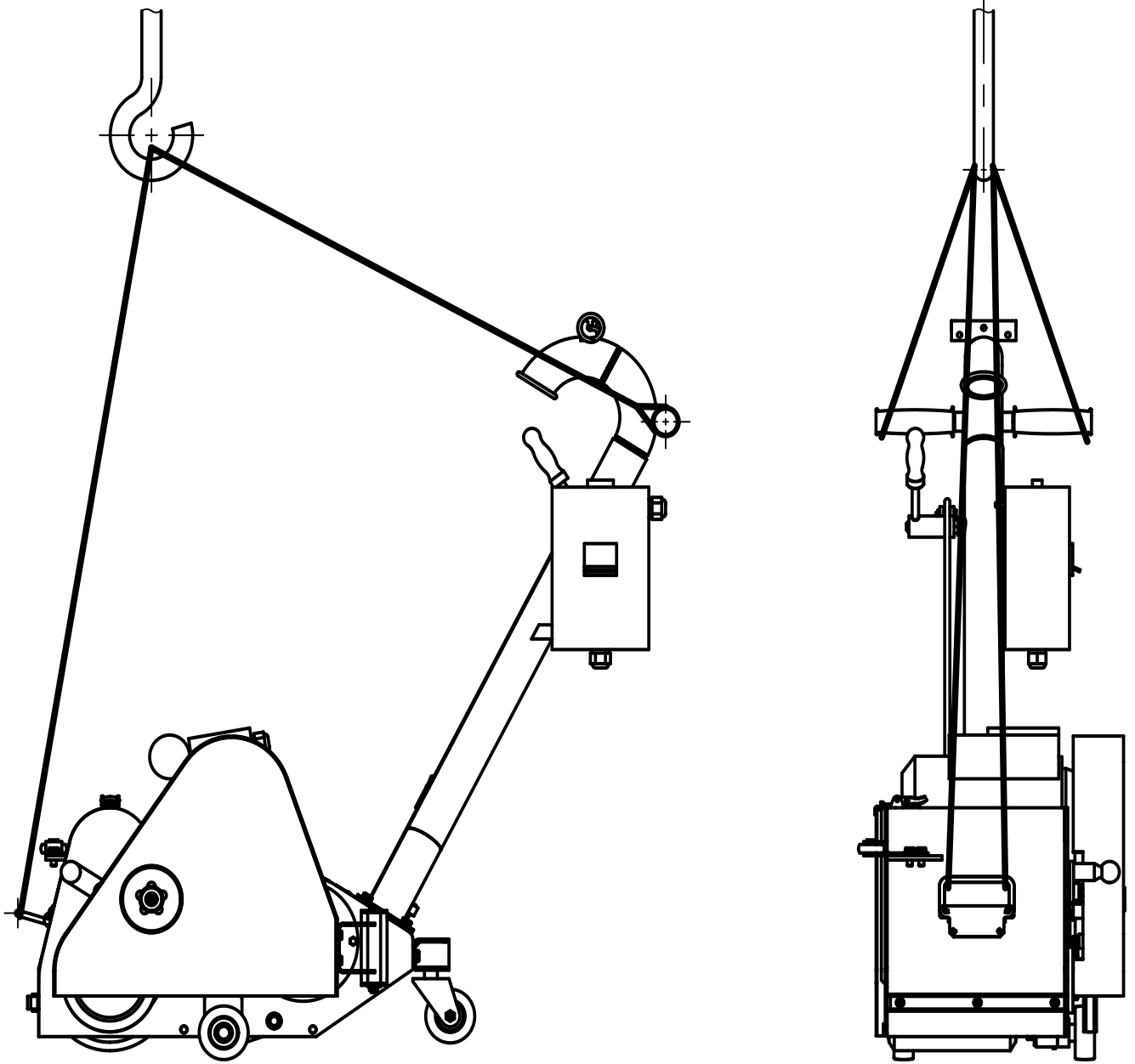


Рисунок 6 - Схема строповки машины

Сеть – 220 В, 50 Гц

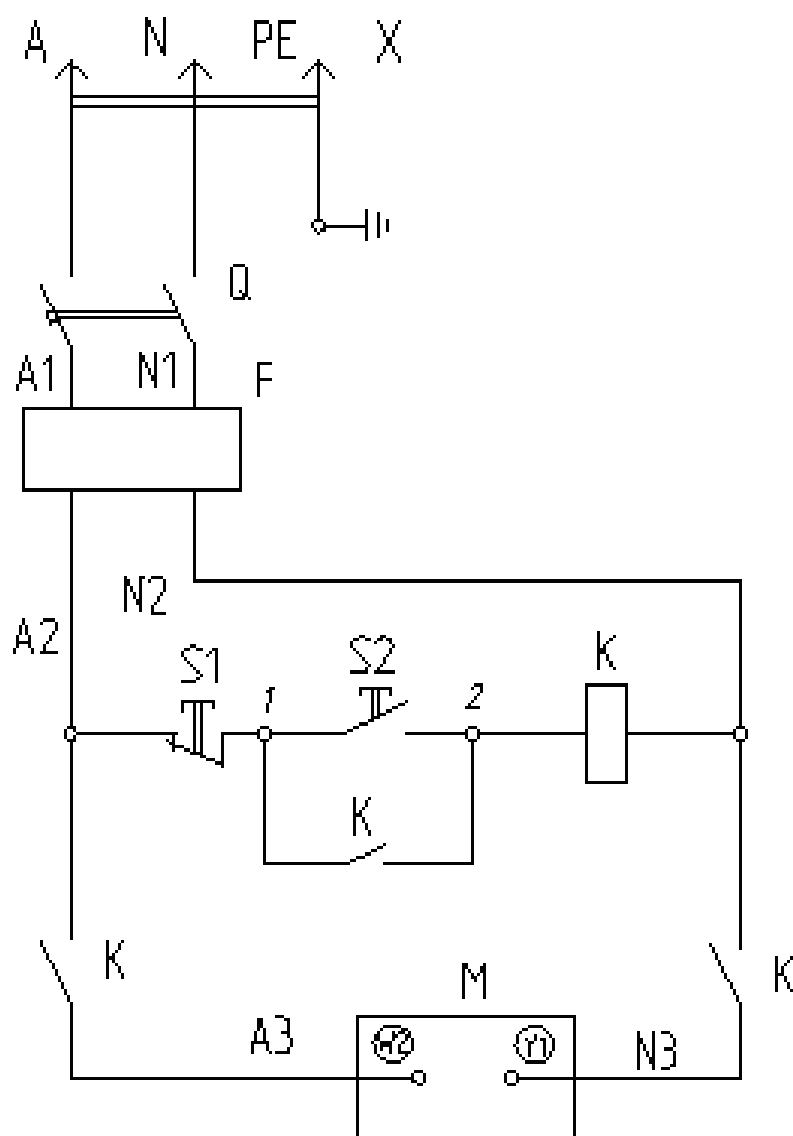


Рисунок 7 – Схема электрическая принципиальная

Стойка, в соответствии с рисунками 1 и 2, нижним фланцем через прокладку **45** соединена с выходным патрубком вентилятора. Пылевоздушная смесь из зоны шлифования отводится через внутреннюю полость стойки в пылесборник **17**. На стойке закреплены пульт управления **16**, держатель кабеля **43**. На правой боковой поверхности стойки управления на общем кронштейне закреплены рукоятки **41** и **41а** в соответствии с рисунком 2. При помощи рукоятки **41** через систему тяг **42** производится перевод машины в транспортное или рабочее положение, когда шлифовальный барабан соприкасается с поверхностью пола. Приподнять барабан относительно пола можно с помощью рукоятки **41а**. Для перевода машины в рабочее положение рукоятку медленно опускают и в процессе работы не фиксируют. В процессе работы приподнимать и опускать барабан относительно поверхности пола удобнее с помощью рукоятки **41а**. Усилие прижатия барабана регулируется затяжкой пружины **48** с помощью гайки **49** через тягу **50**.

Плита двигателя крепится к корпусу машины шарнирно. Поворот плиты и натяжение ремня производится с помощью винта **52**. Упор **18** предназначен для регулировки расстояния от торца барабана до стены. Схема установки упора показана в соответствии с рисунком 5.

В транспортном положении машина перемещается при поднятом шлифовальном барабане на роликах ходового устройства и на заднем ролике. Для переноски машины используется ручка **22** и рукоятки стойки. Они также служат для строповки машины грузоподъемными механизмами в соответствии с рисунком 6.

5.2 Машина подключается к однофазной сети переменного тока напряжением 220 В через выключатель **Q**, устройство защитного отключения **F** и вилку с заземляющим контактом **X**.

Перед каждым включением машины необходимо проверить работоспособность устройства защитного отключения **F**:

- а) рукоятку выключателя **Q** перевести в положение "**ВКЛ**";
- б) рукоятку устройства защитного отключения перевести в положение "**I**";
- в) нажать кнопку **T** "**ТЕСТ**", при этом нагрузка должна отключиться;
- г) если при нажатии кнопки **T** "**ТЕСТ**" отключения не произойдет, рукоятку устройства защитного отключения **F** перевести в положение "**О**", определить неисправность и устранить ее.

В случае несрабатывания устройства **F** дальнейшая эксплуатация машины запрещается до устранения неисправности.

Работа электрической схемы машины происходит следующим образом.

Напряжение однофазной сети 220 В подается на контакты выключателя **Q** и устройства защитного отключения **F**.

При включении выключателя **Q**, **УЗО F** и кнопки **S2 «Пуск»** напряжение подается на катушку пускателя **K**, который срабатывает и силовыми контактами **K** подает питание на обмотку асинхронного двигателя **M**. При этом замыкающий контакт **K** пускателя блокирует контакт, включившей его кнопки **S2**. Происходит пуск привода машины.

При включении кнопки **S1 «Стоп»** катушка пускателя **K** обесточивается, силовые контакты пускателя разрывают цепь питания электродвигателя и происходит остановка привода машины. После этого отключить **УЗО F**, выключатель **Q**, вилку **X** вынуть из розетки.

Электрическая схема машины обеспечивает следующие виды защиты:

- защита людей от поражения электрическим током при возникновении фазных утечек на землю **F**;
- от коротких замыканий **Q**;
- нулевую защиту **S1, S2, K**.

После срабатывания устройства защитного отключения производить повторное включение машины **ЗАПРЕЩАЕТСЯ (до выяснения причины)**

После срабатывания автоматического выключателя производить ручной возврат повторным включением рукоятки автоматического выключателя разрешается не ранее чем через 2 мин.

6 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

6.1 К работе с машиной должны допускаться лица не моложе 18 лет, прошедшие инструктаж и обучение безопасным методам труда, проверку знаний правил безопасности и инструкций в соответствии с занимаемой должностью применительно к выполняемой работе с присвоением соответствующей квалификационной группы по электробезопасности и не имеющие медицинских противопоказаний, установленных Министерством здравоохранения РБ.

ВНИМАНИЕ !

Работать с машиной следует только с применением индивидуальных средств защиты: диэлектрических перчаток и звукоизолирующих наушников.

Подключать машину к питающей сети необходимо только через выключатель Q, УЗО F и вилку с заземляющим контактом.

Для защиты от короткого замыкания машины и подводящего кабеля необходимо применять предохранители с номинальным током не более 15А.

ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ ПРОВЕРИТЬ :

- исправность устройства защитного отключения;
- отсутствие замыканий на корпус (величина сопротивления изоляции электрооборудования относительно металлических нетоковедущих частей машины не менее 2,0 МОм);
- целостность диэлектрических перчаток и оболочки питающего кабеля;
- наличие надежного электрического контакта в местах присоединения концов кабельных жил и проводов "под винт";
- свободный ход толкателей кнопок поста управления;
- крепление барабана на валу и натяжение ремней.

Все виды ремонта электрооборудования машины, измерения и проверку сопротивления изоляции электрооборудования относительно корпуса машины, проверку защитных средств и заземляющего устройства может выполнять только электротехнический персонал, имеющий квалификационную группу не ниже III.

При перерыве в работе, ремонте, прекращении подачи электроэнергии машину следует отключить от сети, для чего необходимо нажать кнопку "Стоп" выключателя рукоятку автоматического выключателя поставить в положение "отключено". Вилку питающего кабеля вынуть из розетки.

ВНИМАНИЕ !

Во время работы машины запрещается касаться одновременно ее металлических частей и металлических коммуникаций в помещении (трубопроводов, радиаторов и т.п.).

При подключении машины следить за тем, чтобы вращение барабана происходило только по направлению стрелки на ограждении ременной передачи.

Запрещается работать на машине со снятым ограждением клиноременной передачи.

ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ С МАШИНОЙ НЕОБХОДИМО:

- не допускать включение УЗО после срабатывания его защиты, не устранив повреждения;
- не допускать скручивания, натяжения и крутых изгибов кабеля;
- не допускать попадания кабеля под колеса и в рабочий орган машины;
- не допускать рассоединения штепсельного соединения под нагрузкой;
- не допускать попадания пыли и влаги в штепсельное соединение;
- не допускать устранения неисправностей во время работы;
- не допускать шлифование загрязненных полов, а также полов, имеющих выступающие гвозди и другие металлические включения.

6.2 Уровни звука и звукового давления в октавных полосах частот не превышают значений, указанных в таблице 10.

Таблица 10

Среднегеометрические частоты в октавных полосах, Гц	31,5	63	125	250	500	1000	2000	4000	8000
Уровни звукового давления, дБ, не более	68	65	73	82	82	78	72	66	57
Уровни звука, L _a , дБа	83								

ВНИМАНИЕ:

Допустимое суммарное время работы, без применения средств индивидуальной защиты (СИЗ) органа слуха, не более 3,18 часа в смену на одного работающего.

С применением СИЗ по ГОСТ 12.4.051-87 время работы не ограничено.

6.3 Вибрационные характеристики по СанПиН 2.2.2.11-34, не превышают указанных в таблице 11

Таблица 11

Вид вибрационной характеристики	Ось измерения	Уровни виброускорения, дБ, в октавных полосах со среднегеометрическими частотами, Гц							
		8	16	31,5	63	125	250	500	1000
Локальная вибрация	Z _л	46	47	72	73	81	76	78	74
	X _л	42	55	67	79	82	73	77	77
	Y _л	46	44	72	80	78	75	75	73

Данные приведены в п.п.6.2 и 6.3 по результатам Акта гигиенической экспертизы №10-4-11-31 от 03.03.2006 г.

6.4 При эксплуатации машины должны соблюдаться "Общие правила пожарной безопасности Республики Беларусь для промышленных предприятий ППБ РБ 1.01-94".

6.4.1 Машина не предназначена для работы в пожароопасных и взрывоопасных зонах по ПУЭ.

6.4.2 В помещении, где производится шлифовка полов, категорически **ЗАПРЕЩАЕТСЯ:**

- курить, пользоваться открытым пламенем, пользоваться электронагревательными приборами с открытой спиралью.
- хранить легковоспламеняющиеся жидкости, вещества и газовые баллоны.

6.4.3 После окончания шлифовки и в конце рабочего дня необходимо тщательно очистить пылесборник и машину от пыли.

6.4.4 Персонал, работающий на машине, **ОБЯЗАН** знать и выполнять требования пожарной безопасности, а также соблюдать и поддерживать противопожарный режим.

7 ПОДГОТОВКА ИЗДЕЛИЯ К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ

7.1 Подготовка изделия к работе.

Новое изделие, полученное с завода-изготовителя, необходимо расконсервировать, проверить комплектность, убедиться в отсутствии повреждений при транспортировке. При подготовке к работе и при работе необходимо выполнить требования раздела "Указание мер безопасности".

Перед началом работы необходимо:

7.1.1 Очистить пол от металлических предметов, строительного мусора, выступающие гвозди "утопить" или удалить.

7.1.2 Поднять с помощью рычага механизма управления шлифовальный барабан над полом, в соответствии с рисунком 8. Зазор между нижней кромкой барабана и поверхностью пола должен быть 6 ... 10 мм.



Рисунок 8



Рисунок 9

7.1.3 Отрегулировать с помощью упора расстояние от машины до стены, в соответствии с рисунками 4 и 9.

7.1.4 Закрепить на патрубке стойки механизма управления мешок для сбора пыли. Установить держатель кабеля в скобу на верхней части стойки и закрепить в нем провод в соответствии с рисунком 10



Рисунок 10

7.2 Установка (замена) шлифовальной ленты.

7.2.1 Снять торцовую крышку с правой стороны машины в соответствии с рисунком 11.



Рисунок 11

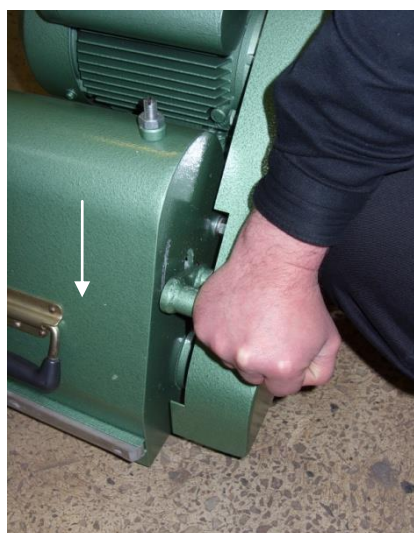


Рисунок 12

7.2.2 Опустить валик натяжного устройства смещением ручки-фиксатора вниз в соответствии с рисунком 12.

7.2.3 Установить шлифовальную ленту таким образом, чтобы она покрывала шлифовальный барабан и натяжной ролик без смещения в какую-либо сторону в соответствии с рисунками 13 и 14.



Рисунок 13



Рисунок 14

7.2.4 Натянуть шлифовальную ленту переводом ручки-фиксатора натяжного устройства вверх в соответствии с рисунком 15.

7.2.5 При открытой торцевой крышке проверить ход шлифовальной ленты и при необходимости отрегулировать в соответствии с п.7.4 "Регулировка шлифовальной ленты".

ВНИМАНИЕ:

Не включайте двигатель, пока не натянута шлифовальная лента, а также, если шлифовальный барабан не приподнят над полом.

Во избежание травм и поломки машины, не прикасайтесь к движущейся ленте, не допускайте захвата лентой посторонних предметов.

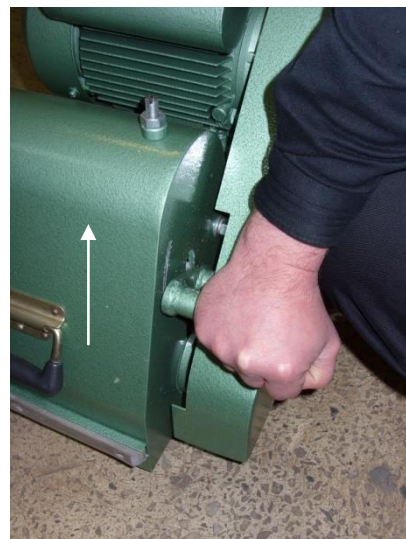


Рисунок 15

7.3 Запуск и остановка машины.

7.3.1 Для запуска машины необходимо:

- рукоятку автоматического выключателя установить в положение "Включено";
- нажать кнопку "ТЕСТ" устройства защитного отключения F и убедиться в его исправности;
- нажать кнопку "Пуск" на пульте управления.

7.3.2 Отключение машины производить нажатием кнопки "Стоп" на пульте управления, предварительно приподняв шлифовальный барабан над полом при помощи рукоятки механизма управления.

7.4 Регулировка хода шлифовальной ленты:

- рекомендуется использовать для регулировки ленту с зернистостью 80 и мельче по EFRA.

- установить, натянуть ленту и запустить машину при открытой торцевой крышке. Если происходит смещение ленты, необходимо ее переустановить другой стороной и включить машину еще раз. Если в обоих случаях лента смещается в одном и том же направлении, необходимо произвести регулировку. Если в первом случае лента смещается вперед, а во втором назад, это означает, что лента имеет конусность и не пригодна для использования.

Регулировку ленты необходимо производить следующим образом:

- остановить машину;



- отпустить контргайку 14 в соответствии с рисунками 3 и 16. При закручивании винта 13 лента сместится вперед, при откручивании – назад. **Винт следует поворачивать не более чем 1/2 оборота;**

- включением машины проверить правильность регулировки, при необходимости повторить;

- после регулировки контргайку затянуть, торцовую крышку закрыть

Рисунок 16

7.5 Рекомендации по применению:

- плавно опустить шлифовальный барабан при помощи рукоятки механизма управления и, перемещая машину вперед, производить шлифовку, соблюдая меры безопасности, указанные в разделе 6 настоящего паспорта;
- во избежание глубоких следов на шлифуемой поверхности, следует начать шлифовку лентой с зернистостью не крупнее 50 по EFPA;



Рисунок 17

- шлифовать следует слева направо. При этом левое колесо идет по шлифованной поверхности, что предотвращает образование волн и неровностей;
- движение вперед и назад следует производить без смещения траектории дорожки;
- ширина последующей шлифовальной дорожки не должна превышать 85% ширины барабана;
- перед каждым новым проходом необходимо очистить ходовые колеса;
- для быстрого отрыва барабана пользуйтесь горизонтальной рукояткой механизма управления в соответствии с рисунком 17.

7.6 Регулировка давления шлифовального барабана на обрабатываемую поверхность.

Необходимое давление устанавливается в соответствии с требуемой чистотой поверхности и зернистостью шлифовальной ленты. Чем меньше зернистость абразива, тем меньше давление. Если в процессе работы лента притупилась или «засалилась», давление следует увеличить.

Максимальное давление шлифовального барабана достигается отвинчиванием гайки **49** до упора в ограничитель **51** в соответствии с рисунками 2 и 18.

Работать без ограничителя запрещается.

Скорость шлифования должна быть равномерной и не должна быть слишком медленной. Чем меньше зернистость шлифовальной ленты, тем выше скорость шлифования.



Рисунок 18

7.7 Регулировка ходового устройства



Рисунок 19

Нарушение регулировки ходовых колес проявляется в одностороннем шлифовании, когда режущая поверхность барабана не параллельна поверхности пола. Для регулировки необходимо:

- при отключенной машине опрокинуть ее на ограждение так, чтобы открыть доступ к боковым колесам;
- смещением эксцентриков колес, в соответствии с рисунками 4 и 19, обеспечить параллельность барабана обрабатываемой поверхности;
- проверить пробным шлифованием правильность регулировки, при необходимости повторить.

7.8 Регулировка натяжения клиновых ремней.

Натяжение ремня двигателя при открытом ограждении клиноременной передачи производится поворотом плиты двигателя относительно шарнирной оси с помощью натяжного болта в соответствии с рисунками 20 и 21.



Рисунок 20



Рисунок 21

Натяжение ремня вентилятора регулируется смещением натяжного ролика в соответствии с рисунком 22.

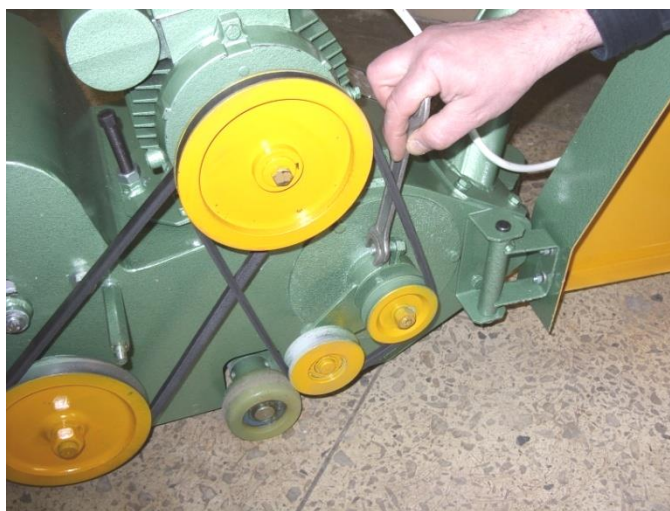


Рисунок 22

ВНИМАНИЕ!

Во время работы и при транспортировке машины не допускается попадание электрического кабеля под шлифовальный барабан и ходовые колеса.

7.8 Мешок с пылью следует опорожнять при заполнении не более чем на одну треть, так как при большем количестве пыли уменьшается фильтрующая поверхность и ухудшаются условия всасывания. При опорожнении мешка рекомендуется применять защитную маску.

По окончании работы запрещается оставлять мешок с пылью в помещении во избежание возгорания.

7.9 Условия хранения 2, условия транспортирования по условиям хранения 5 по ГОСТ 15150.

8 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ

В период эксплуатации машина нуждается в ежесменном и периодическом техническом обслуживании.

Ежесменное техническое обслуживание включает следующие работы:

- очистку машины от пыли и загрязнений; особое внимание следует обратить на чистоту натяжного валика, шлифовального барабана, ходовых колес;
- проверку хода ленты и при необходимости регулировку хода с лентой зернистостью 80;
- проверку натяжения ремней и при необходимости регулировку или замену их. Ремень натянут правильно, если при нажатии на ветвь ремня усилием 1,8 - 2,0 кгс величина прогиба будет 4 - 4,5 мм. Ремень барабана натягивается смещением двигателя; ремень вентилятора с помощью натяжителя с натяжным роликом;
- проверку и подтяжку (при необходимости) крепежных деталей;
- проверку надежности контактов заземления;
- проверку целостности оболочки питающего кабеля;
- проверку надежности и затяжку электрических контактов в местах подсоединения концов жил проводов и кабелей под винт.

Периодическое техническое обслуживание (ТО-1) проводят через каждые 500 часов работы машины в следующей последовательности:

- выполнить работы по ежесменному техническому обслуживанию;
- снять с машины, осмотреть и почистить натяжное устройство;
- разобрать и промыть узел барабана, для чего снять торцовую крышку, отвернуть гайку барабана, обратив внимание на то, что гайка с левой резьбой, установить барабан так, чтобы шпонка находилась вверху и снять барабан. При необходимости можно использовать при снятии деревянный рычаг.
- проверить состояние подшипников шлифовального барабана, натяжного ролика, вентилятора, ходовых колес;
- разобрать и очистить систему отвода пыли;
- проверить состояние электродвигателя, электрических аппаратов, кабеля, при необходимости произвести ремонт или заменить;

9 ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

9.1 Перечень возможных неисправностей и способы их устранения приведены в таблице 9.

Таблица 9

Наименование неисправности, внешнее проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Способ устранения
Машина не включается	Отсутствие напряжения в цепи двигателя. Машина выключена терморегулятором выключателя.	Проверить предохранители сети или выключатели. Отключить машину от сети и дать возможность машине охладиться.
Машина останавливается	Срабатывает устройство защитного отключения.	Выяснить причину срабатывания устройства защитного отключения. Повторно включать машину только после устранения неисправности.
При включении двигатель не развивает обороты	Чрезмерное охлаждение двигателя. Чрезмерно натянуты клиновые ремни.	Машину прогреть в помещении до комнатной температуры. Отрегулировать натяжение клиновых ремней.
Повышенная вибрация и шум при работе машины	Налипание пыли на шлифовальный барабан, натяжной валик. Нарушение хода шлифовальной ленты или её повреждение.	Очистить шлифовальный барабан и натяжной ролик, отрегулировать ход шлифовальной ленты или заменить её.
Машина сильно пылит	Переполнен или поврежден мешок. Засорена система отсоса пыли. Недостаточно натянут ремень вентилятора. Не закрыта торцовая крышка.	Опорожнить мешок. Очистить систему. Отрегулировать натяжение ремня. Закрыть торцовую крышку.
Дефекты шлифования: волны, полосы, затертости.	Повреждение шлифовального барабана или натяжного валика. Загрязнение или повреждение ходовых колес. Нарушение регулировки хода шлифовальной ленты или установочных параметров машины. Неправильно установлено давление на шлифовальный барабан.	При необходимости заменить поврежденные узлы. Очистить колеса или устранить повреждение. Произвести необходимые регулировки. Отрегулировать давление на барабан.

10 ПРИЕМКА, КОНСЕРВАЦИЯ, УПАКОВКА

10.1 Свидетельство о приемке

Машина шлифовальная ленточная

наименование изделия

СО-331

обозначение

заводской номер

изготовлена и принята в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов, действующей технической документацией и признана годной для эксплуатации.

М П

личная подпись должностного
лица, ответственного за приемку

расшифровка подписи

год, месяц, число

10.2 Машина шлифовальная ленточная СО-331 подвергнута консервации согласно требованиям, предусмотренным конструкторской документацией.

10.3 Машина шлифовальная ленточная СО-331 поставляется без упаковки.

11 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ, ХРАНЕНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ

11.1 Транспортирование машины должно производиться любым видом транспорта в соответствии с правилами транспортирования, действующими на этих видах транспорта.

11.2 Не допускается сбрасывать изделие при разгрузке или другие действия, которые могут причинить повреждения элементам конструкции.

11.3 Условия хранения 2, условия транспортирования – по условиям хранения 5 по ГОСТ 15150-69.

Условия транспортирования в части воздействия механических факторов С по ГОСТ 23170-78.

11.4 Материалы, из которых изготовлены машины, не представляют опасности для жизни и здоровья людей или окружающей среды после окончания срока эксплуатации.

12 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

12.1 Гарантийный срок эксплуатации - 12 месяцев со дня продажи. В случае отсутствия отметки о дате продажи гарантийный срок считается с даты изготовления машины.

В течение этого периода изготовитель обязуется безвозмездно заменять или ремонтировать вышедшие из строя по вине изготовителя детали и узлы машины.

12.2 Нормативный срок службы – 4 года.

12.3 Гарантийный срок не распространяется на рабочий инструмент.

12.4 Гарантия не распространяется на машины:

- не имеющие гарантийный талон, а также при наличии исправлений на гарантийном талоне и отсутствии на гарантийном талоне фамилии Покупателя;
- имеющие сильное внешнее и внутреннее загрязнение;
- имеющие внешние механические или термические повреждения;
- со вскрытой и подвергавшейся ремонту вне сервисной мастерской механической или электрической частью;
- хранившиеся или эксплуатировавшиеся с нарушениями правил хранения или условий эксплуатации и технического обслуживания, изложенными в паспорте на машину;

- при повреждении или уничтожении маркировочных табличек.

12.5 Паспорт не действителен без штампа изготовителя.

Адреса предприятий по гарантийному ремонту строительно-отделочных машин:

**Республика Беларусь, 220014, г. Минск, ул. Минина, 14
т/ф 222-06-64**

Российская Федерация

**Сервисный центр - ООО «Зитар-Сервис»
142715, Московская обл., Ленинский район,
д. Мильково, складской комплекс «Зитар»
тел./факс: (495) 660-57-47
E-mail: kd@zitar.ru**

ТАЛОН № 1

на гарантийный ремонт _____ изготовленной _____
/дата изготовления/

Продано _____
/наименование предприятия/

Дата продажи _____

Штамп предприятия _____
/личная подпись продавца/

Владелец _____
/фамилия, инициалы,

домашний адрес и личная подпись/

Выполненные работы по устранению неисправностей: _____

Механик ремонтного предприятия _____

Дата _____ /личная подпись/

Владелец _____

/личная подпись/

Начальник _____

/наименование ремонтного предприятия/

Штамп _____

Дата _____

/личная подпись/

Корешок талона № 1

На гарантийный ремонт _____
Изьят _____ Механик _____ /фамилия, личная подпись/
/дата/

Л
И
Н
И
Я
О
Т
Р
Е
З
А

ТАЛОН № 2

на гарантийный ремонт _____ изготовленной _____
/дата изготовления/

Продано _____
/наименование предприятия/

Дата продажи _____

Штамп предприятия _____
/личная подпись продавца/

Владелец _____
/фамилия, инициалы,

домашний адрес и личная подпись/

Выполненные работы по устранению неисправностей: _____

Механик ремонтного предприятия _____

Дата _____ /личная подпись/

Владелец _____

/личная подпись/

Начальник _____

/наименование ремонтного предприятия/

Штамп _____

Дата _____

/личная подпись/

Корешок талона № 2

На гарантийный ремонт _____
Изьят _____ Механик _____ /фамилия, личная подпись/
/дата/

Л
И
Н
И
Я
О
Т
Р
Е
З
А