

Машини паркетощліфувальні СО-206, СО-206.1, СО-206.2 і СО-206.3

www.snabservis.in.ua
+38(067)839-50-61



У зв'язку з постійною роботою з вдосконалення машини, що підвищує її надійність і покращення умов експлуатації, в конструкцію можуть бути внесені незначні зміни, які не відображені в даному посібнику.

1. ЗАГАЛЬНІ ВІДОМОСТІ ПРО ВИРІБ

Машина паркетощліфувальна виробляється Одеським заводом будівельно-оброблювальних машин у двох виконаннях:

- СО-206 і СО-206.2 класу захисту 1 відповідно до ГОСТ 12.2.007.0-75 - для роботи в однофазній мережі;
- СО-206.1 і СО-206.3 класу захисту 1 відповідно до ГОСТ 12.2.007.0-75 - для роботи від трифазної мережі.

2. ПРИЗНАЧЕННЯ ВИРОБУ

Машини паркетощліфувальні СО-206, СО-206.1, СО-206.2 і СО-206.3 призначені для шліфування паркетних підлог, укладених у відповідності до діючих СНіП, та інших дерев'яних підлог після попереднього циклювання в громадському, промисловому і сільському будівництві. Підлоги повинні бути попередньо очищені від будівельного сміття і бруду, цвяхи (що виступають) видалені або втоплені. Машини можна додатково використовувати при ремонті підлог для зняття мастики і лакофарбового покриття.

Машина СО-206 і СО-206.2 вмикаються в однофазну мережу змінного струму номінальною частотою 50 Гц, номінальною напругою 220 В з глухо заземленим виводом джерела струму через пристрій захисного відключення (ПЗВ). Межі відхилення від номінального значення частоти $\pm 1,0$ Гц, напруги ± 22 В.

Машина СО-206.1 і СО-206.3 вмикаються в трифазну мережу змінного струму номінальною частотою 50 Гц, номінальною напругою 380 В з глухо заземленою нейтраллю через пристрій захисного відключення (ПЗВ). Межі відхилення від номінального значення частоти $\pm 1,0$ Гц, напруги ± 38 В.

Машини відповідають кліматичному виконанню УХЛ, категорія 4 згідно з ГОСТ15150-69.

ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Показник	СО-206 СО-206.2	Машина	СО-206.1 СО-206.3
Продуктивність, м ² год., не менше	42		48
Ширина оброблювальної смуги, мм, не менше		200	
Діаметр барабана, мм, не більше		185	
Номінальна частота обертання при піднятому барабані, хв. ⁻¹ , не менше	1400		1800
Номінальна потужність електродвигуна, кВт	2,2		2,2
Споживання потужності машиною, кВт	2,6		2,6
Режим роботи	Тривалий S1 по ГОСТу 183-74		
Габаритні розміри, мм, не більше			
довжина	1150		
ширина	400		
висота	1000		

Маса (без кабелю і виносних електрокомплектуючих), кг, не більше	70
--	----

Характеристика підшипників кочення

№ поз. на мал. 1	№ підшипника	ГОСТ	Основні розміри, мм	Позначення складальної одиниці	Кількість на складальну одиницю
30	202	8338-75	15x35x11	СО-206.06.000	2
21	Те ж	Те ж	Те ж	СО-206.07.000	1
30	60 202	7242-81	Те ж	СО-206.06.000	2
21	Те ж	Те ж	Те ж	СО-206.07.000	3
31	Теж	Те ж	Теж	СО-206.04.100	1
33	180 205	8882-75	25x52x15	СО-206.03.000	2
27	620-2RS1	"SKF" Франція	15x35x11	СО-206.11.000	2

Характеристика шківів

№ поз. на мал.1	Найменування й позначення	Перетин ремня	К-сть канавок	Розрахунковий діаметр, мм СО-206 СО-206.1 СО-206.2 СО-206.3	Зовнішній діаметр, мм СО-206, СО-206.1, СО-206.2, СО-206.3
9	Шків електродвигуна СО-206.01.002А-03 СО-206.01.002А-05	Z/A	1/2	126,5/93 135/96	131,5/99,6 140/102,6
2	Шків барабана СО-206.00.200	A	2	160	166,6
26	Шків вентилятора СО-206.11.003	Z	1	50	55
	Шків натяжного ролика СО-206.04.102	Z	1	65	70

КОМПЛЕКТНІСТЬ

Комплектність паркетощліфувальної машини СО-206, СО-206.2

Позначення	Найменування	Кіл-сть
СО-206 (СО-206.2)	Машина паркетощліфувальна з однофазним приводом	1
<i>Інструмент</i>		
СО-206.25.000	Ключ	2
<i>Приналежності</i>		
СО-206.24.000	Кронштейн	1
СО-206.10.000	Мішок	1
<i>Документація</i>		
СО-206.00.000ПС	Паспорт	1
	Пакувальний аркуш	1

Увага! Машина не комплектується ПЗВ (пристрій захисного відключення). Споживач зобов'язаний доукомплектувати машину згідно схем і таблиць, представлених на мал. 6,6а,7 і 7а.

Комплектність паркетощліфувальної машини СО-206.1, СО-206.3

Позначення	Найменування	Кіл-сть
СО-206.1 (СО-206.3)	Машина паркетощліфувальна з трифазним приводом	1
СО-206.27.000*	Кабель - подовжувач	1
СО-206.42.500**	ПЗВ в зборі	1
<i>Інструмент</i>		
СО-206.25.000	Ключ	2
<i>Приналежності</i>		
СО-206.24.000	Кронштейн встановлюючий	1
СО-206.10.000	Мішок	1
<i>Документація</i>		
СО-206.00.000ПС	Паспорт	1
	Пакувальний лист	1

Увага!

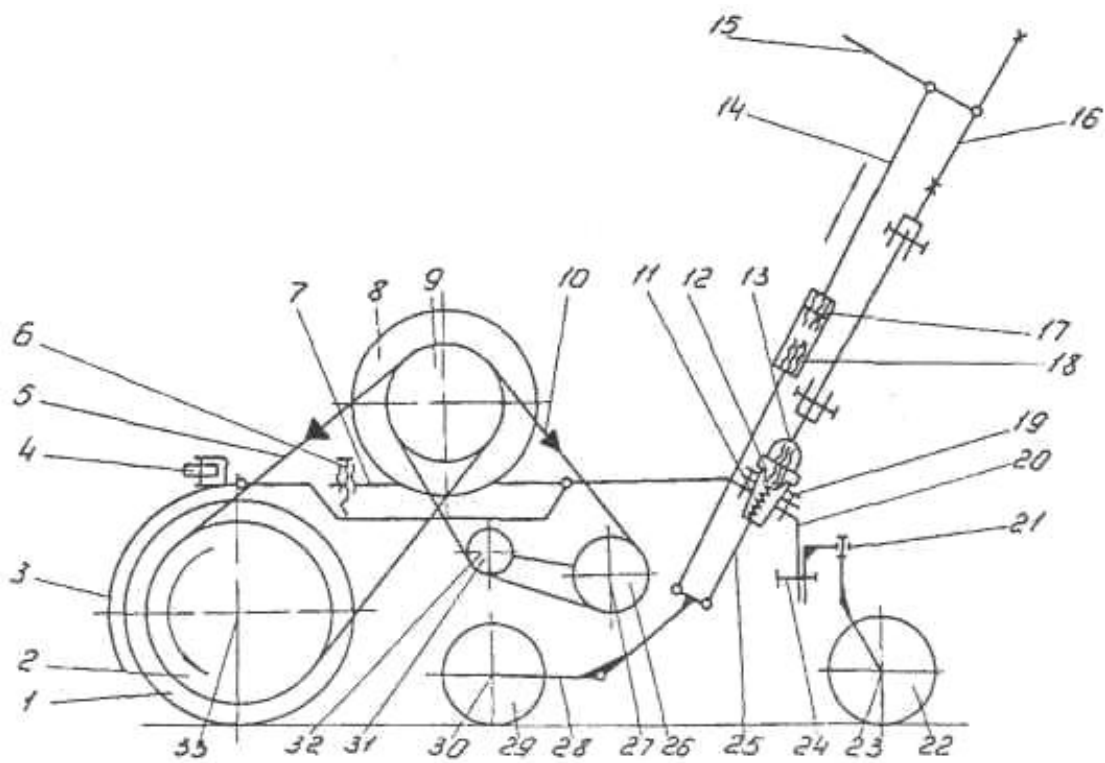
* Комплектація машини кабелем-подовжувачем проводиться заводом на окреме замовлення.

** У випадку, коли машина не укомплектована ПЗВ, споживач зобов'язаний доукомплектувати машину ПЗВ і кабелем відповідно до схем і таблиць, які подані на мал. 8,8а,9 і 9а.

5. ВЛАШТУВАННЯ І ПРИНЦИП РОБОТИ

Машина складається з корпусу 20 (мал. 1), шліфувального барабану 1, електродвигуна 8, вентилятора 26, механізму управління 16, ходових коліс 22 і 29, передньої кришки 3 і електрообладнання 1 (мал. 2).

Обертання шліфувального барабану і вентилятора здійснюється безпосередньо клиновими ременями 5 і 10 і шківами 2, 9 і 26 (мал. 1).



Мал. 1. Кінематична схема машин СО-206, СО-206.1, СО-206.2 і СО-206.3

КАРТА ЗМАЗКИ

№ поз. на мал.1	Частини виробу, що змащуються	Масильні матеріали, № стандарту	Місця змазки	Спосіб змазки	Періодичність	К-сть точок
31	Натяжний ролик	Солідол "С"	Підшипник	Ручний	700	1
21, 23	Задній ролик	Так само	Так само	Ручний	700	2
34	Ходові ролики	Так само	Так само	Так само	700	2

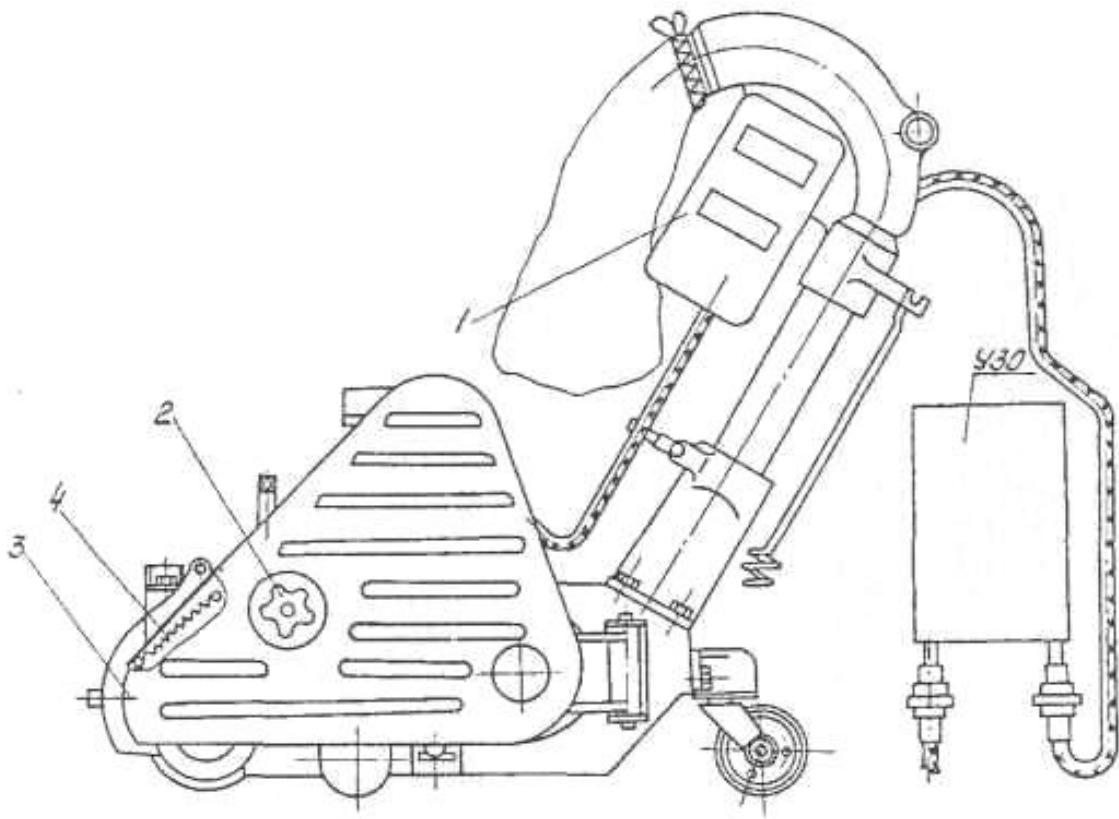
* Підшипникові порожнини заповнити змазкою на 3/4 об'єму.

Корпус являє собою суцільне лиття коробчатої форми з всмоктуючим патрубком і равником вентилятора, що виготовлений з алюмінієвого сплаву. На ньому встановлені вузли і механізми машини.

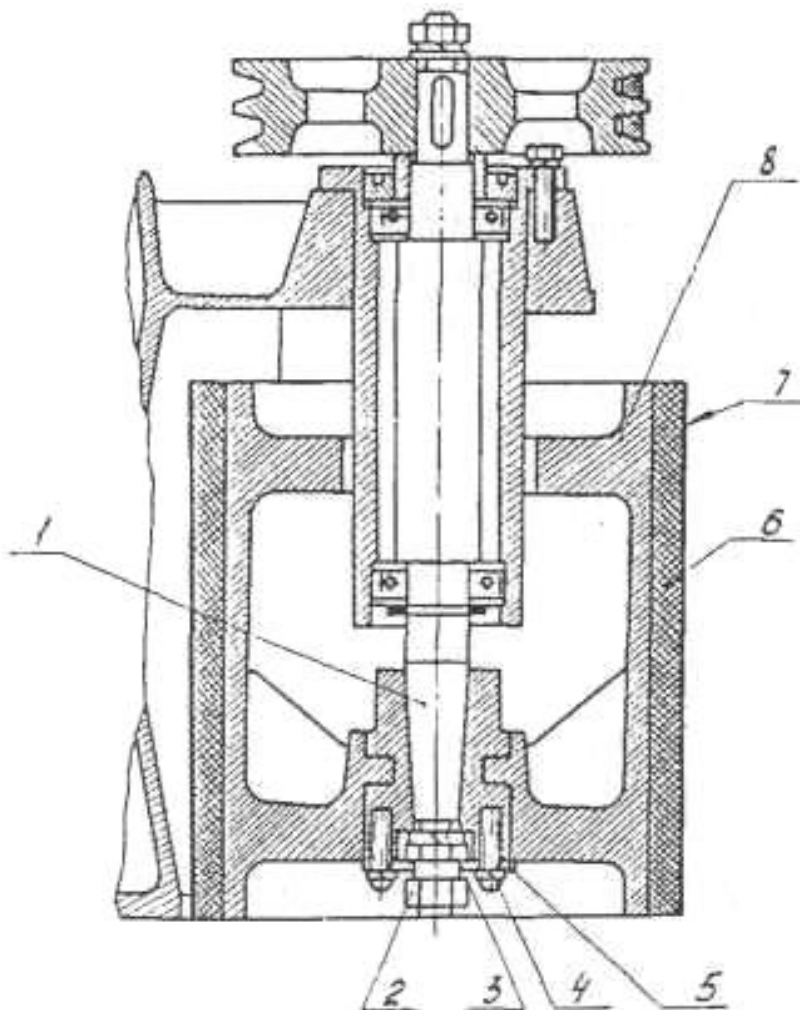
Шліфувальний барабан - робочий орган машини - консольно закріплений гайкою 2 (мал. 3) на конусній частині валу 1. За допомогою тієї ж гайки барабан знімають з валу.

Покриття 6 циліндричної поверхні барабану 8 виконано з губчастої резини і забезпечує щільне прилягання шліфувальної шкурки 7 до оброблювальної підлоги по всій ширині.

Для кріплення шліфувальної шкурки на барабані передбачені два зажимні валики, конструкція і схема встановлення яких наведено на мал. 4.



Мал. 2. Загальний вигляд машин паркетопліфувальних
СО-206, СО-206.1, СО-206.2 і СО-206.3



На спеціальній платформі 7 (мал. 1) встановлений електродвигун. Натягування ременів клиноремінних передач здійснюється поворотом платформи за допомогою гвинта 6 і підпружиненого натяжного ролика 32. Для вмикання і вимикання електродвигуна передбачений пульт керування 1 (мал. 2).

У спеціальній порожнині корпусу встановлений вентилятор, призначений для видалення деревного пилу з робочої зони. Равлик вентилятора стикується зі стійкою механізму керування, що закріплена на корпусі болтами 19. Стик ущільнюється резиновим кільцем 1 (мал. 10).

З вихідного патрубку равлика вентилятора пилоповітряна суміш через мал. 3. Кріплення барабану внутрішній канал стійки керування відводиться в пилобірник, виготовлений з тканини, що забезпечує збір пилу.

Стойка управління складається із труби з литою алюмінієвою основою, що закріплена на корпусі машини і швидкозйомної верхньої частини. У верхній частині стійки

розташовані ручки керування. На стійці кріпиться подовжений тримач кабелю. На правій боковій поверхні стійки керування закріплена рухома оригінальна рукоятка 15 (мал. 1), за допомогою якої через систему тяг машина переводиться із транспортного положення в робоче. Для переведення машини в робоче положення рукоятку повільно опускають і в процесі роботи не фіксують. Тиск барабану на поверхню підлоги регулюють гайкою 12 за допомогою пружини стискання 11 і тяги 25.

Переведення машини в транспортне положення здійснюється переміщенням рукоятки 15 в крайнє верхнє положення. Ходові колеса за допомогою тяги 14 і кронштейну 28 віджимають барабан від поверхні підлоги.

Ходові колеса 4 і 10 (мал. 5) встановлені на ексцентрику 3 і осі 8, закріплені на кронштейні 1 болтом 2 і гайкою 9.

Заднє колесо встановлене в кронштейні 21 (мал. 1) і кріпиться до корпусу болтами 24.

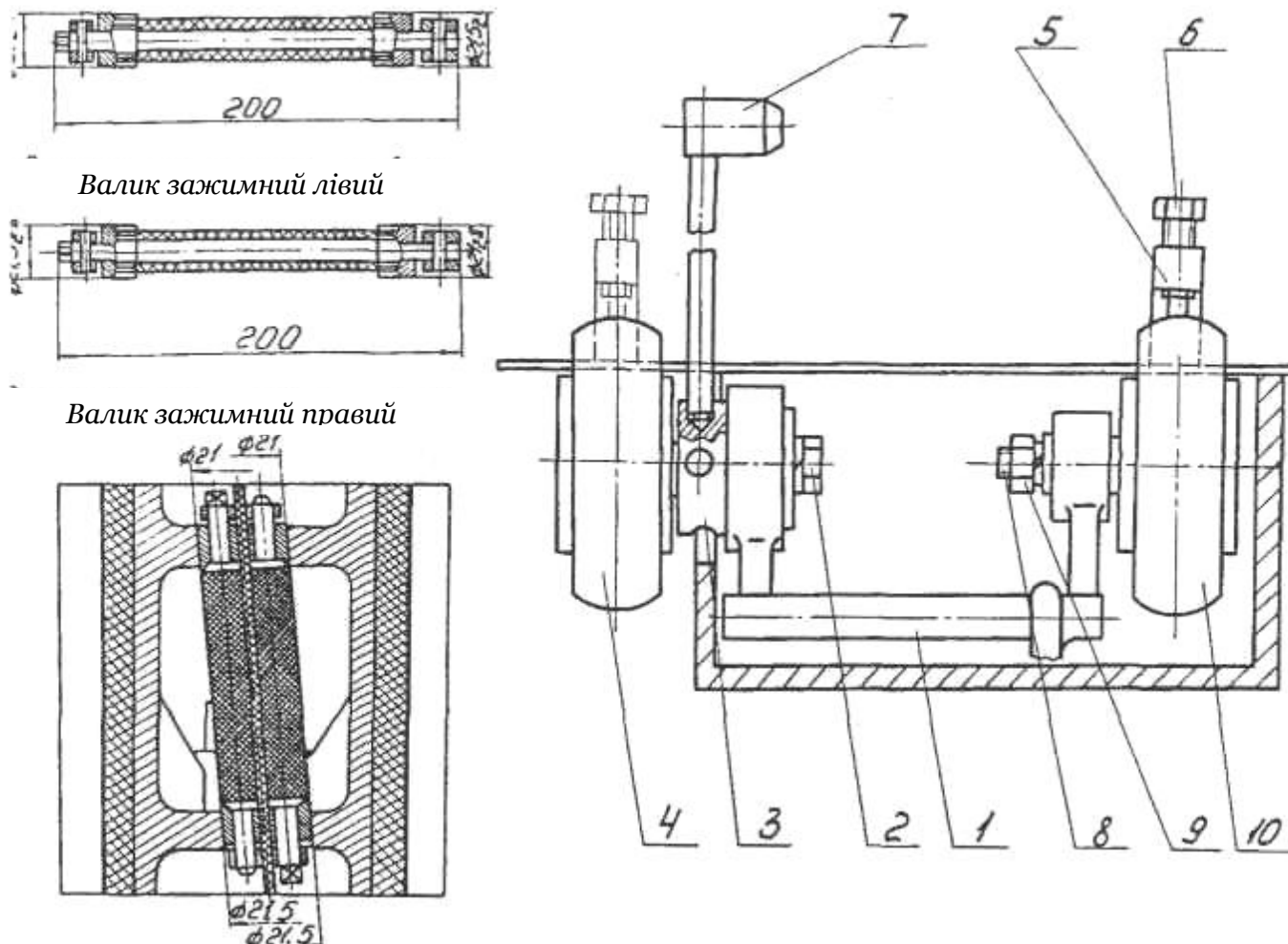
Лите огороження 3 (мал. 2) клиноремінних передач встановлено шарнірно на корпусі і кріпиться гайкою 2. Передня кришка 3 (мал. 1) огорожує шліфувальний барабан і оберігає його від можливих дотиків до стін приміщення. З цією ж метою служить обмежувальний ролик 4 і амортизатор з легкої рельєфної резини, закріплений на кришці.

Передня кришка відкидається, відкриваючи доступ до барабану. В крайніх положеннях кришка фіксується пружиною 4 (мал. 2).

Схеми електричні машин: принципова і з'єднань, наведені на мал. 6—9, 6а—9а.

Машини СО-206 і СО-206.2 включаються в однофазну мережу змінного струму напруги 220В, частотою 50 Гц через пристрій захисного відключення (ПЗВ) F за допомогою штепсельної вилки Х1 і штепсельного роз'єму Х2 (у випадку окремо розташованого ПЗВ).

Електрична схема машини виконана з окремо розташованим пристроєм захисного відключення F.



Мал. 4. Схема встановлення зажимних валиків у барабані

Мал. 5. Регулювання положення коліс

Машини СО-206.1 і СО-206.3 включаються в трифазну мережу змінного струму напруги 380 В, частотою 50 Гц з глухо заземленою нейтраллю через пристрій захисного відключення (ПЗВ) F за допомогою штепсельних з'єднань X1, X2 і X3.

Електричні схеми машин СО-206, СО-206.1, СО-206.2 і СО-206.3 (мал. 6 і мал. 7) забезпечують такі види захисту людей від ураження електрострумом:

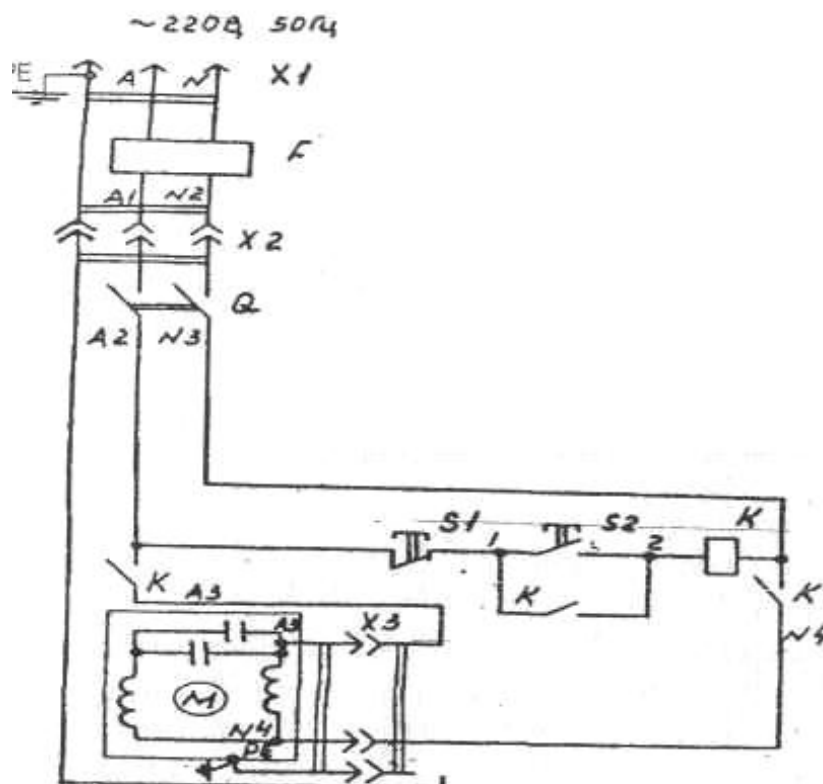
- при виникненні критичного витоку струму на землю (пристроєм захисного відключення F),
- від короткого замикання (автоматичним вимикачем Q),
- від перенавантаження (автоматичним вимикачем Q),
- нульове блокування (кнопковим постом S2 або пускачем K).

Робота електричних схем машин СО-206, СО-206.1, СО-206.2 і СО-206.3 здійснюється наступним чином: при вмиканні пристрою захисного відключення F, автоматичного вимикача Q і кнопки S2 «Пуск» напруга подається на котушку пускача K, який спрацьовує і своїми силовими контактами подає живлення на обмотку асинхронного двигуна M. Відбувається пуск приводу. При цьому замикаючий контакт пускача K блокує контакт кнопки S2, що його вимкнула.

Для відключення приводу необхідно натиснути кнопку S1 «Стоп», при цьому котушка пускача K втрачає живлення і силові контакти пускача K розривають мережу живлення електродвигуна.

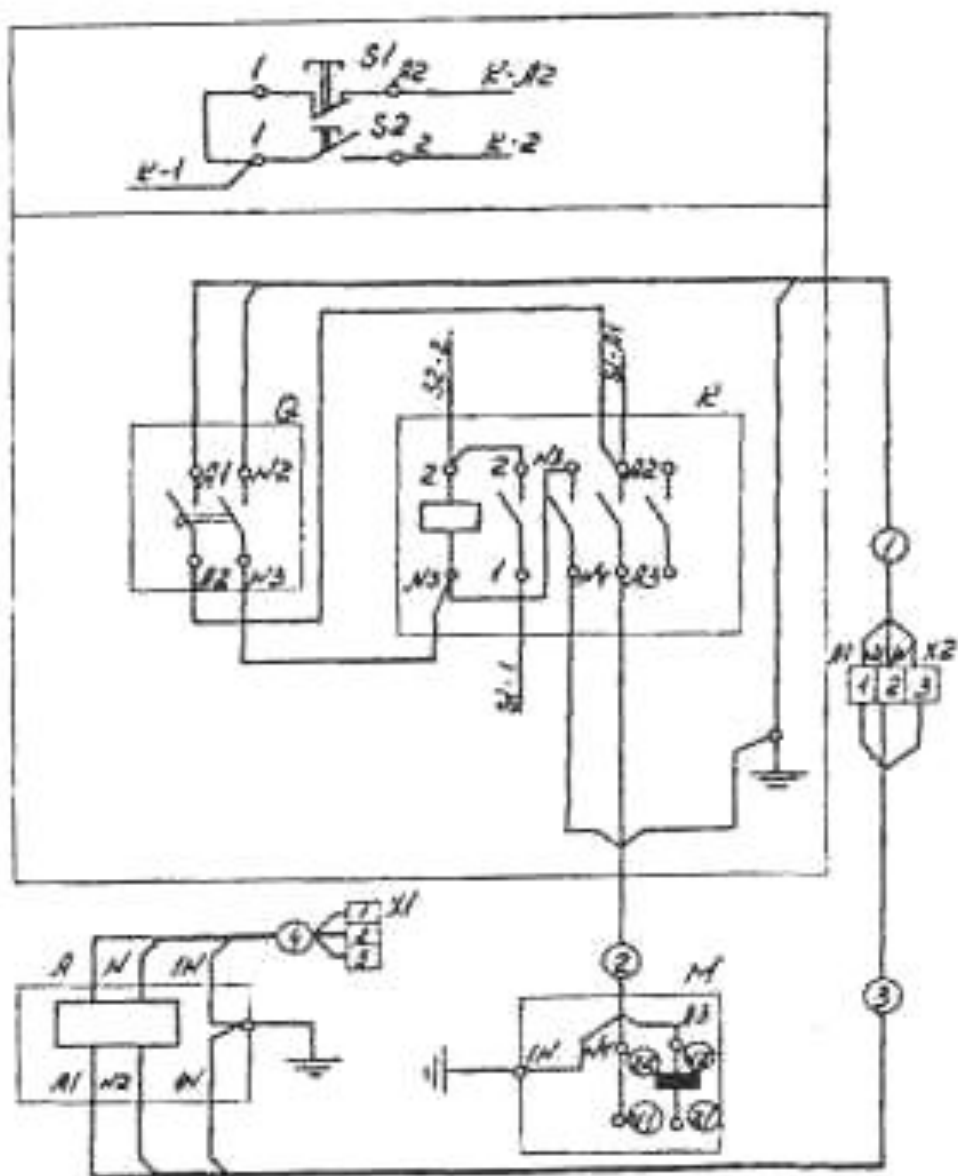
Для повного відключення машини від електромережі далі необхідно:

- відключити автоматичний вимикач Q;
- відключити пристрій захисного відключення;
- витягнути штепсельну вилку X1 з мережевої розетки.



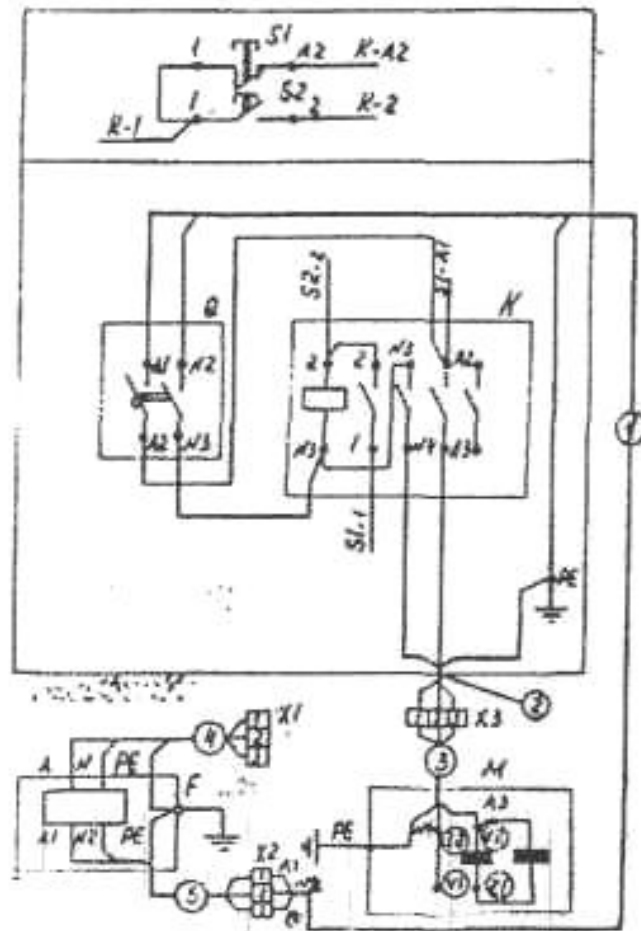
Мал. 6 а. Схема електрична принципова машини СО-206.2

Позиційне позначення	Найменування	Кіл-сть	Примітка														
F	Пристрій захисного відключення А 30-16 АС - 030 УХЛ 31 ТУ у 036.01412791-006-96	1	220В; 16А														
Q	Вимикач Рі 62С 16; 220В, 50 Гц; 10JH, уст = 16А ГОСТ 3025-95	1	220В; 50 Гц; 16А														
K	Пускач ПМЛ 210004 В ТУ 16-644. 001-83	S1, S2	Пост ПKE 622-2УЗ ТУ 16-642.006-83	1		M	Двигун АИРЕ 90L2 Б ЗУХЛ 4 2,2 кВт; 220 В; 50 Гц; 3000 об./хв. в комплекті з конденсаторами	1		X1	Вилка ВШ-Ц-20-01-16/220 ГОСТ 7396086	1		X2, X3	Штепсельний роз'єм 13541-13561 ІЕС 309-1	2	220В; 16А
S1, S2	Пост ПKE 622-2УЗ ТУ 16-642.006-83	1															
M	Двигун АИРЕ 90L2 Б ЗУХЛ 4 2,2 кВт; 220 В; 50 Гц; 3000 об./хв. в комплекті з конденсаторами	1															
X1	Вилка ВШ-Ц-20-01-16/220 ГОСТ 7396086	1															
X2, X3	Штепсельний роз'єм 13541-13561 ІЕС 309-1	2	220В; 16А														



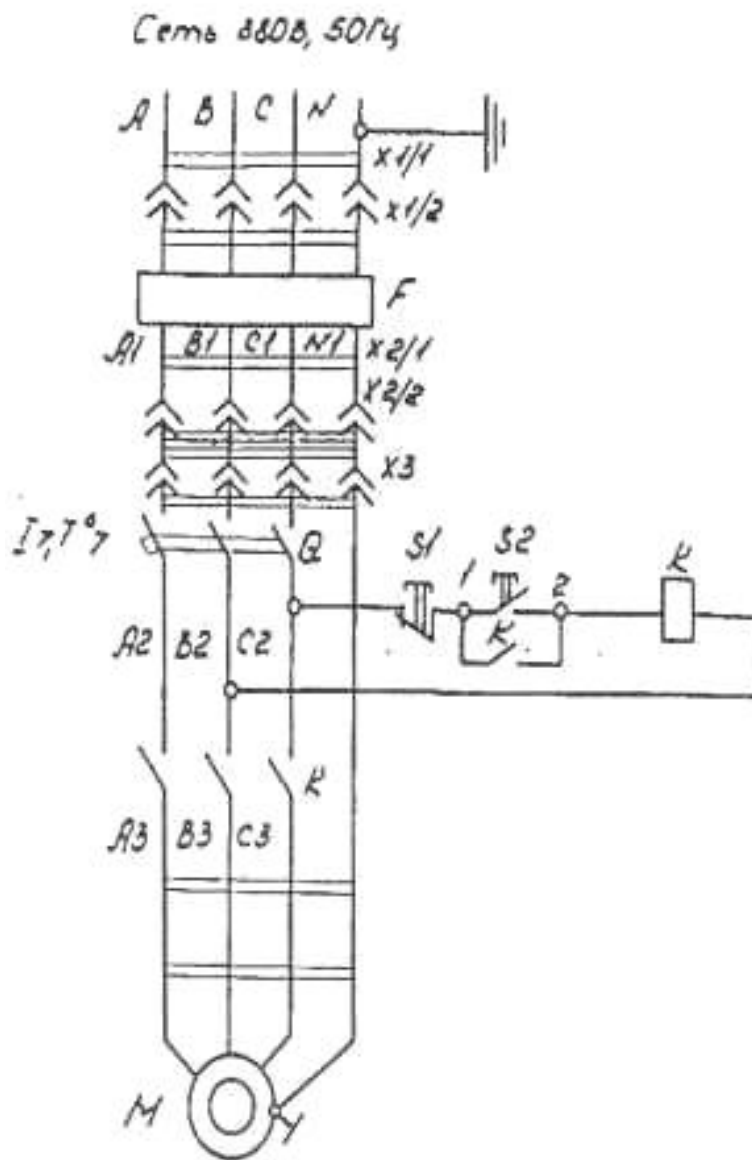
Мал. 7. Схема електричних з'єднань машини СО-206

№	Траса	Маркування	Марка	Січення	Кіл-сть жил	Довжина, м
1	Вимикач автоматичний Q-вилка X2	1N, A1, N2	ПВС	2x1,5 + 1x1,5	3	10,0
2	Пускач К-двигун М	1N, A3, N4	ПВС	2x1,5 + 1x1,5	3	1,1
3	Розетка X2-ПЗВ	1N, A1, N2	ПВС	2x1,5 + 1x1,5	3	0,3
4	ПЗВ-вилка X1	1N, A, N2	ПВС	2x1,5 + 1x1,5	3	1,0



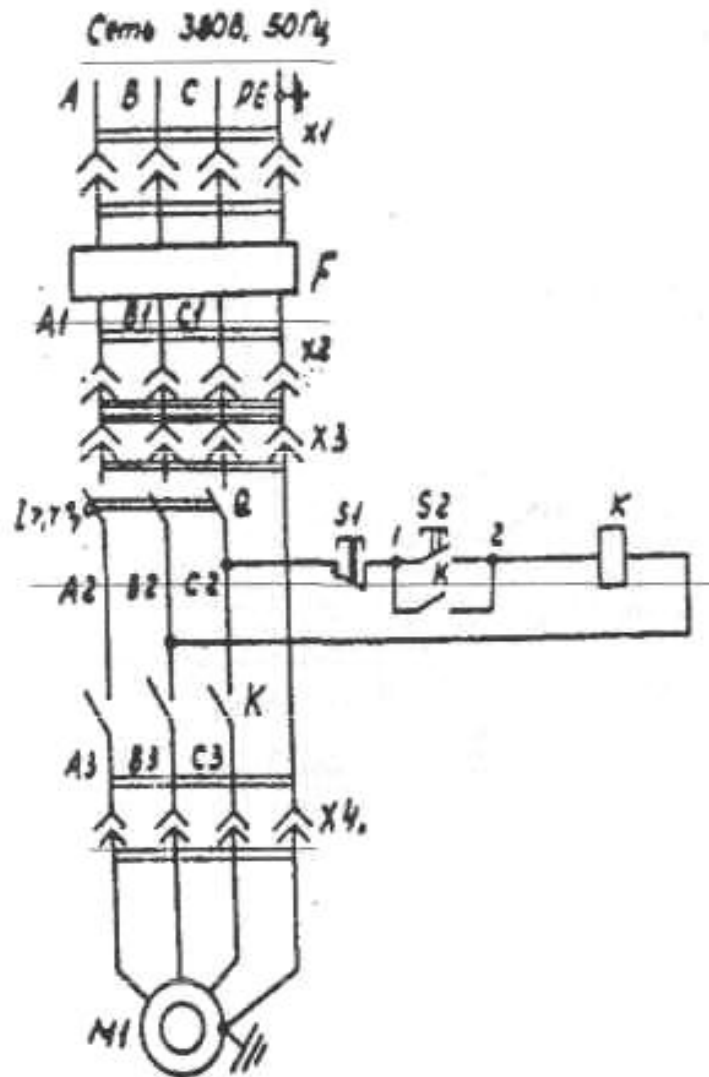
№ інструктажу	Траса	Марки жил кабелю (джгута)	Дані кабелів				Примітка
			Марка	Перетин	К-сть жил	Довжина, м	
1	Вимикач автоматичний Q- вилка X2	PE; A1; N2	ПВС	2x1,5 + 1x1,5	3	10.0	
2	Пускач К-розетка X3	PE; A3; N4	ПВС	2x1,5 + 1x1,5	3	0,32	
3	Вилка X3 двигун М	PE; A3; N4	ПВС	2x1,5 + 1x1,5	3	0.85	
4	ПЗВ - вилка X1	PE; A; N	ПВС	2x1,5 + 1x1,5	3	1.0	
5	ПЗВ - розетка X2	PE; A1; N2	ПВС	2x1,5 + 1x1,5	3	0,36	

Мал. 7а. Електрична схема з'єднань машини СО-206.2



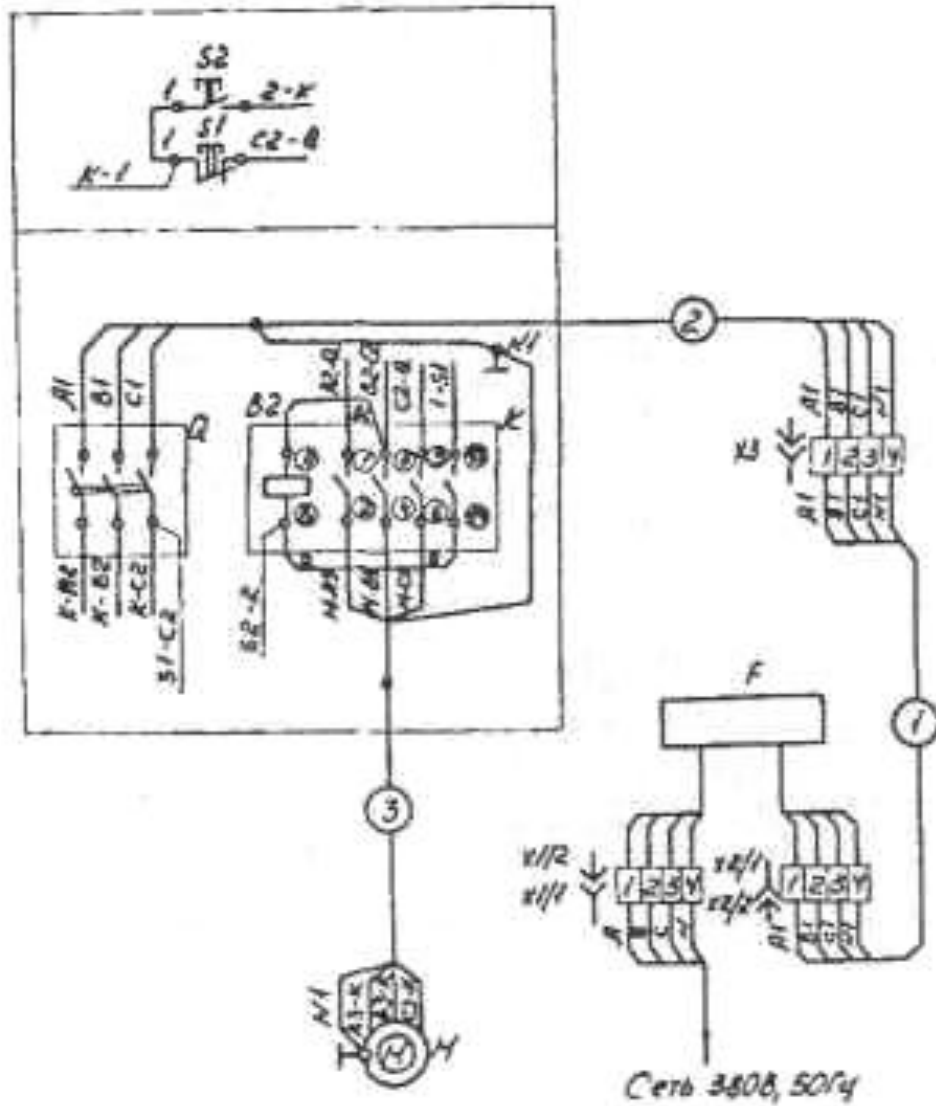
Позиційне позначення	Найменування	Кількість	Примітка
F	Пристрій захисного відключення ЗОУЛ-25У2 380В ТУ16-536.181-75	1	
K	Пускач ПМЛ-110004В; 380В ТУ16- 644.001-83	1	
M	Двигун 2АИ80В2	1	380В, 50Гц, 2,2кВт, 3000 об/хв. вик 1081
Q	Вимикач Ва66-29; або ВА29-29, або Рі60 380В, 50Гц, 6,3А, 101н.	1	380В; 6,3 А
S1, S2	Пост ПКЕ622-2У2 ТУ16-526.216-78	1	
X1/1, X2/2, X3, X4	Штепсельне з'єднання РК-ВК30-10/380 УХЛ2 ІР20	2	

Мал. 8. Електрична принципова схема машини СО-206.1



Позиційне позначення	Найменування	Кількість	Примітка
F	Пристрій захисного відключення ПЗВ ІЭК 380 В ГОСТ PS0807-95	1	380 В; 50 Гц; 16А
K	Пускач ПМЛ - 1100 04 В; 380 В ТУ 16-644.001 -83	1	
M1	Двигун 2 АИ 80 В2 исп. 1081; 380В; 50 Гц; 2,2 кВт; 3000 об./хв.	1	220/380 В; 50 Гц;
Q	Вимикач Р163Д6, 380В; 50Гц; 16А; 101н ГОСТ 3025-95	1	
S1, S2	Пост ПKE622 - 2УТУ16 -526, 216-78	1	
X1, X2, X3, X4	З'єднання штепсельне 13564/13544; 380 В; 16 А; ІЕС 309-1	4	

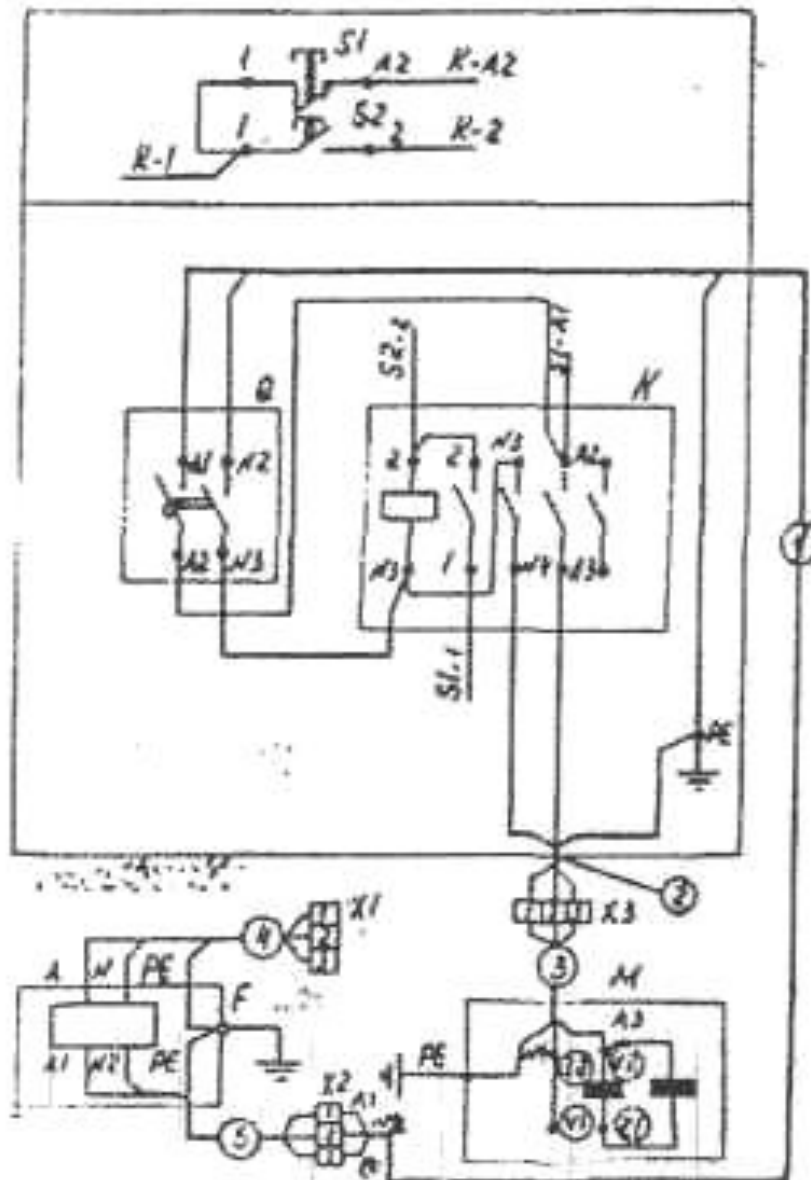
Мал. 8 а. Принципова електрична схема машини СО-206.3



№ Кабелю (джугута)	Траса	Маркування жив кабелю (джугута)	Дані кабелів			
			Марка	Перетин	Кількість жил	Довжина, м
1	Вилка штепсельного з'єднання X2/2- розетка штепсельного з'єднання X3	A1, B1, C1, N1	ЛВС	3x1,5 + 1x1,5	4	*10 *20 *30
2	Вилка штепсельного з'єднання X3-вимикач автоматичний Q	A1, B1, C1, N1	ЛВС	3x1,5 + 1x1,5	4	0,68
3	Пускач К-двигун M	A3, B3, C3, N1	ПВС	3x1,5 + 1x1,5	4	1,1

* Залежно від виконання кабелю-подовжувача

Мал. 9. Електрична схема з'єднань машини CO-206.1



Мал. 9а. Схема електричних з'єднань машини СО-206.3

№ кабелю (джугта)	Траса	Маркування жил кабелю (джугта)	Марка	Переріз	К-сть жил	Довжина, м	Примітка
1	2	3	4	5	6	7	8
1	Вилка штепсельного з'єднання х2 — розетка	A1; B1; C1; PE	ЛВС	3x1,5 +	4	10	
2	Вилка штепсельного з'єднання X3 — вимикач	A1; B1; C1; PE	ПВС	3x1,5 +	4	0,68	
3	Пускач К — розетка X4	A3; B3; C3; PE	ПВС	3x1,5 +	4	0,32	
4	Вилка X4 — двигун М	A3; B3; C3; PE	ПВС	3x1,5 +	4	0,85	
5	Розетка штепсельного з'єднання X2 — ЗОУ F	A1; B1; C1; PE	ПВС	3x1,5 +	4	0,54	
6	Вилка штепсельного з'єднання ЗОУ F	A1; B1; C1; PE	ПВС	3x1,5 +	4	0,66	

6. ВКАЗІВКИ ІЗ ЗАХОДІВ БЕЗПЕКИ

До роботи з паркетощліфувальною машинкою допускаються робітники, які вивчили даний паспорт, навчені правильному поводженню з машинкою та пройшли медичне обстеження і ознайомлені з інструкцією по техніці безпеки безпосередньо на місці роботи.

Увага! Працювати з машинкою дозволено тільки з застосуванням індивідуальних засобів захисту - діелектричні рукавиці і шумозахисні навушники.

При використанні машинки для зняття лакофарбових покриттів працювати тільки з застосуванням засобів захисту органів дихання, наприклад респіратор. При цьому в процесі роботи приміщення повинно провітрюватись.

Для захисту від короткого замикання машинки і кабелів живлення потрібно застосовувати запобіжники з мінімальним струмом: 20 А - для машин СО-206, СО-206.2 та 15 А для машин СО-206.1, СО-206.3.

ПЕРЕД ПОЧАТКОМ РОБОТИ ПЕРЕВІРИТИ:

- готовність приладу захисного відключення, для чого, звести "курок" ПЗВ;
- натиснути кнопку "Тест". Відключення ПЗВ говорить про його несправність.

УВАГА! Робота з несправним ПЗВ забороняється.

При експлуатації ПЗВ потрібно встановити в вертикальному положенні стаціонарно і підключити безпосередньо до електрошафи, при цьому продовжувати кабель який призначений для підключення до ПЗВ недопустимо:

- цілісність ланцюга занулення машини (величина опору занулення машини не повинна перевищувати 0,1 Ом);
- відсутність замикання на корпус (величина опору ізоляції електрообладнання відносно металевих неструмоведучих частин машинки не менше 10 МОм);
- справність пристрою заземлення, до якого підключається машинка;
- цілісність діелектричних рукавиць і гумової оболонки кабелю живлення;
- надійність електричного контакту на місцях з'єднання;
- правильність підключення нульового захисного проводу кабелю машини до нульового пункту живлення;
- вільний хід штовхача кнопки коробки управління;
- затяжку різьбових з'єднань;
- кріплення барабана на валу, натяжку ременів.

Всі види ремонту електрообладнання машини, вимірювання і перевірки опору ізоляції електрообладнання відносно корпусу машини, перевірку захисних елементів заземлення можуть виконувати лише електротехнічні фахівці, у яких кваліфікація не нижче ІІІ.

При перервах в роботі, ремонті, подачу електроенергії на машину потрібно відключити від мережі, для чого ручку автоматичного вимикача необхідно поставити в положення «Викл», натиснути на кнопку «Стоп» ПЗВ, а потім витягнути вилку кабелю машини з розетки .

УВАГА! В роботу машину вводять повільним опусканням барабана за допомогою ручки 15 (мал. 1). Під час роботи машини забороняється торкатись одночасно її металевих частин і металевих комунікацій в приміщенні(трубопроводи, радіатори і т. д.).

При підключенні машини слідкувати за тим, щоб оберти барабану обертались за стрілкою на огорожені ремінної передачі.

У випадку спрацювання автоматичного вимикача, дозволяється повторне включення не раніше ніж через 2 хвилини.

ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ!

- вмикати ПЗВ після спрацювання захисту, не полагодивши несправність;
- скручування, натягування і круті згини кабелю живлення;
- попадання кабелю під колеса і робочий орган машини;
- роз'єднання штепсельного з'єднання під навантаженням;
- попадання пилу і вологи в штепсельне з'єднання;
- усувати несправності під час роботи машини;
- робота на машині при знятому захисному кожусі;

Для запобігання загорання відходів шліфування ЗАБОРОНЯЄТЬСЯ:

- шліфування брудних підлог, а також підлог, які містять цвяхи та інші металеві предмети;
- робота на машині, якщо мішок для збору відходів шліфування заповнений більше ніж на 1/2 свого об'єму (збір відходів шліфування відбувається в герметичну спеціальну металічну ємність, яка знаходиться поза приміщенням);
- залишати відходи шліфування в пилозбірному мішку після закінчення роботи;
- шліфування засаленою шкуркою.

Технічно досяжні величини рівнів звукової потужності машин СО-206, СО-206.1, СО-206.2 і СО-206.3 в октавних смугах частот повинні відповідати значенням приведеним в таблиці 1.

Таблиця 1

Середньгеометричні частоти октавних смуг, Гц	125	250	500	1000	2000	4000	8000
Рівневі звукові потужності, дБ	89	92	94	96	99	106	103

Еквівалентний рівень звуку в місцях розміщення оператора машини не перевищує 88дБА, саме тому при експлуатації машини необхідно застосовувати прилади індивідуального захисту (ПЗ) з шумоізоляцією не менше 8 дБА.

Середні квадратичні значення віброшвидкості (м/с) і їх логарифмічні рівні (дБ) розраховані відповідно з ГОСТ 12.1.012 з урахуванням вібрації на оператора машини (4 години при восьмигодинній робочій зміні — нормативний коефіцієнт внутрішнього використання — 0,5) і не повинні перевищувати значення приведені в таблиці 2.

Таблиця 2

**Норми спеціальних показників вібраційного навантаження на оператора.
Локальна вібрація.**

Середньогометричні частоти октавних колонок, Гц	8	16	32	63	125	250	500	1000
Середньоквадратичне значення віброшвидкості, м/с	4,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0
Логарифмічні рівні віброшвидкості, дБ	118	112	112	112	112	112	112	112

7. ПІДГОТОВКА МАШИН ДО РОБОТИ І ПОРЯДОК РОБОТИ

УВАГА! Перед початком і в процесі роботи необхідно виконувати всі вимоги розділу «Вказівки із заходів безпеки».

Нову машину, отриману з заводу-виробника, потрібно розконсервувати згідно відповідних умов ГОСТ 9.014-78 «Консервація металічних виробів», пізніше зібрати в такій послідовності:

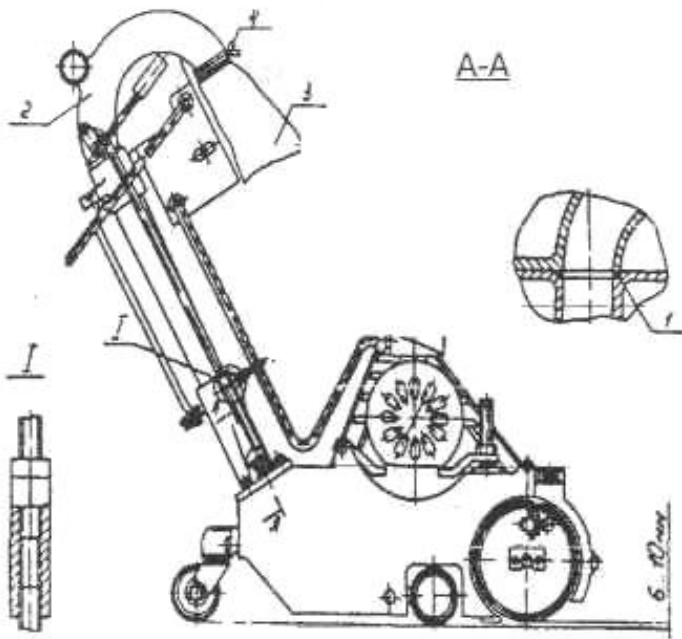
- встановити резинове кільце 1 (мал.10) в отворі корпусу машини;
- встановити і закріпити болтами 4 і шайбами 5 стійку 2 механізму управління;
- вкрутити гайку 6 до упору в обмежувач 7;
- з'єднати тяги 8 і 9 муфтою 10 і заштопорити її гайкою 11.

УВАГА! Муфта повинна бути накручена на обидві тяги на однакову глибину, як показано на мал. 10. Для цього перед збіркою машини слід попередньо накрутити муфту на одну із тяг не більше чим на 2-3 витки різьби, після того, з'єднати її з іншою тягою, провести стягування тяг. На патрубок 2 стійки одягнути мішок 3 щільно затягнути його зав'язки але так, щоб вихідний отвір патрубка був вільним.

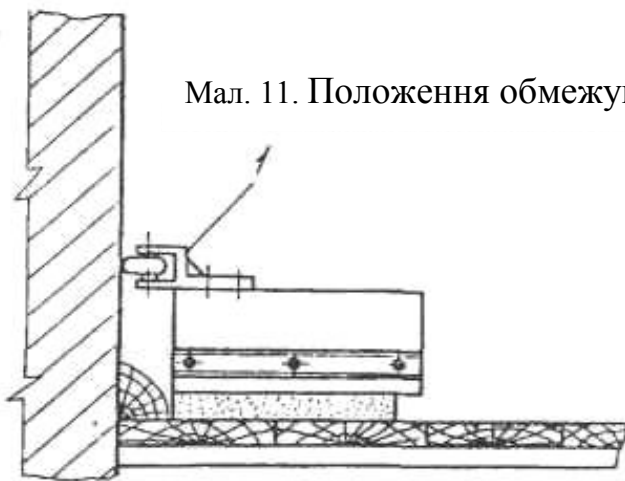
Якщо машина багато часу не була в експлуатації, необхідно перевірити наявність змазки в підшипниках натяжного і заднього ролику і ходової частини, цілісність елементів ущільнення підшипників вентилятора, надійність затяжки різьбових з'єднань.

УВАГА! Перед початком роботи уважно очистити підлогу від металічних предметів, сміття і бруду, видалити виступаючі цвяхи.

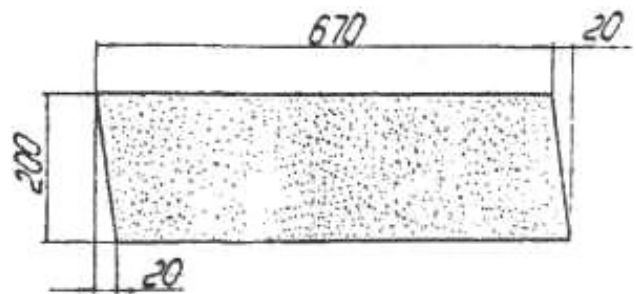
Також слід відрегулювати положення обмежувача 1 (мал.11) таким чином, щоб барабан машини знаходився на необхідній відстані від стіни.



Мал. 10. Схема зборки машини



Мал. 11. Положення обмежувача



Мал. 10. Шліфувальна шкурка

На машині застосовується шліфувальна шкурка на саржевій основі ГОСТ 5009-82 (мал.10). Для закріплення шкурки слід підняти передню кришку машини і ключами повернути зажимні валики барабана так, щоб їх гладкі сторони знаходились один навпроти одного. Один кінець шліфувальної шкурки закріпити в паз барабана на $\frac{2}{3}$ його глибини. Обертаючи барабан, обтягнути його шкуркою, після того заправити в паз другий кінець шкурки.

Одночасним поворотом зажимних валиків назустріч один одному не менше як на четверть обороту за допомогою ключів натягнути і закріпити шліфувальну шкурку.

Для кращого кріплення шліфувальної шкурки дрібної і середньої зернистості рекомендується прокласти між валиками стрічку фібри або картону шириною 25мм, яка дорівнює довжині барабану.

УВАГА! Забороняється застосовувати металеві прокладки.

Закріплена шкурка повинна щільно прилягати до поверхні барабана.

Щоб відрегулювати положення шліфувального барабана щодо оброблюваної поверхні, потрібно підняти рукоятку 15 (мал.1) у крайнє верхнє положення й відрегулювати тягу 14 муфтою 18 таким чином, щоб у неробочому положенні між барабаном і оброблюваною поверхнею був зазор 6-10мм.

Для регулювання ходових коліс перевернути машину догори колесами, установити на корпусі кронштейн 5 (мал. 5), відрегулювати болт 6 так, щоб він доторкався обода

нерегульованого колеса 10, і перенести цей розмір на регульоване колесо 4. Послабити болт 2, вставити ключ 7, що використовується для затягувань шліфувальної шкірки, в один з отворів ексцентрика 3, повернути його на необхідну величину й затягти болт 2. Установкою коліс на однакову висоту досягається паралельне положення шліфувального барабана відносно оброблюваної поверхні.

У період експлуатації слід періодично контролювати й регулювати натяг ременів (передачі від двигуна до барабана).

Ремені правильно натягнуті, якщо при відтягуванні гілки ременя зусиллям 12 Н стріла прогину гілки буде рівна 4,5-5,5мм.

УВАГА! Перед включенням машини підняти барабан.

Підключати машину до електромережі із запобіжниками на 20 А - для машин СО-206, СО-206.2 і на 15 А - для машин СО-206.1, СО-206.3.

При підключенні машини стежити за тим, щоб обертання барабана відбувалося тільки по напрямковій стрілці на огороженні ремінної передачі.

Для включення машини необхідно:

- підключити машину до мережі;
- перевірити працездатність ПЗВ (див. розділ 6);
- звести "курор" ПЗВ;
- включити автоматичний вимикач;
- натиснути кнопку «ПУСК» кнопочового поста.

Для відключення машини необхідно:

- натиснути кнопку «СТОП» кнопочового поста;
- вимкнути автоматичний вимикач;
- опустити "курор" ПЗВ;
- відключити машину від мережі.

У роботу машину вводять повільним опусканням обертового барабана за допомогою рукоятки 15 (мал.1).

Для досягнення необхідної чистоти поверхні й повного використання шліфувальної шкірки необхідно гайкою 12 регулювати тиск шліфувального барабана на оброблювану поверхню. Максимальний тиск барабана досягається при відгвинчуванні гайки 12 до упору в обмежувач 13.

УВАГА! Працювати без обмежувача 13 забороняється.

Чистове шліфування шліфувальною шкіркою будь-якої зернистості й чорнове шліфування грубозернистою шкіркою роблять при невеликому тиску. Якщо шкірка засалилася в процесі роботи, тиск слід збільшити. По закінченню роботи рукояткою 15 (мал. 1) піднімають барабан і відключають машину. З поверху на поверх машину транспортують за ручки вузла керування й висувну ручку 1 (мал. 15), розташовану під передньою кришкою.

УВАГА! Організація, що експлуатує машину, повинна вести робочий щоденник, у якому вказуються щоденний обсяг роботи, поломки, що виникли, відмови й проведені технічне обслуговування.

8. ТЕХНІЧНЕ ОБСЛУГОВУВАННЯ

В період експлуатації машина потребує щомісячного і періодичного обслуговування. Щозмінне технічне обслуговування (ЩТО) включає наступні роботи:

- очищення машини від бруду і пилу;
- підтяжку кріпильних деталей;
- перевірку натягу клинових ременів;
- перевірку надійності з'єднання контактів заземлення;
- перевірку цілісності оболонки кабелю живлення;
- перевірку надійності і затяжку електричних контактів в місцях приєднання кінців жил кабелів «під гвинт».

Періодичне технічне обслуговування N1 (ТО-1) проводять через кожні 700 год. роботи машини в такій послідовності:

- виконують роботи по щозмінному технічному обслуговуванню;
- очищують систему відводу від деревного пилу;
- оглядають контактні системи і електричні з'єднання між контактними зажимами в пристрої захисного відключення, автоматичному вимикачі, магнітному пускачі, кнопковому пості і штепсельних з'єднаннях;
- усувають окремі несправності у вузлах електрообладнання;
- щільно затягують всі гвинтові з'єднання;
- змащують машину у відповідності до карти змазкування.

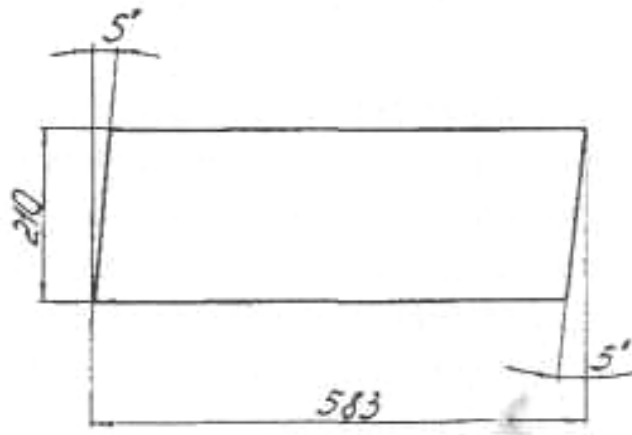
Періодичне технічне обслуговування N2 (ТО-2) проводять через кожні 1400 год. роботи в такій послідовності:

- виконують роботи по ТО-1;
- розбирають і промивають вузол вентилятора;
- розбирають і промивають вузол барабану;
- змінюють змазку у всіх вузлах у відповідності до карти змазки.

ПРИМІТКА.

Барабан 8 (мал. 3) знімають з валу 1 обертаючи гайку 2 проти годинникової стрілки. При цьому гайка 2, діючи буртиком на планку 5, що прикріплена до барабану гвинтами 4, стягує його з валу.

8.1. Рекомендації по ремонту і відновленню гумового покриття барабану.



Мал. 13. Гумовий лист.

Видаляють зношене гумове покриття барабану на токарському верстаті. Нову гумову пластину товщиною 11-12мм вирізують по розмірах, зазначених на мал.13. Роблять знежирення поверхні барабану й гумового покриття. Барабан установлюють у вертикальне положення. Клей 88НП або 88Н наносять рівним шаром на барабан і гуму, дають просохнути. Наносять другий шар клею, рівномірно притискають пористу гуму до барабану по всій поверхні, використовуючи при цьому бандаж з бинта або іншого м'якого матеріалу. Приклеювання необхідно робити при температурі навколишнього повітря не

менш 18°C. Витримують барабан у вертикальному положенні 24 години. Потім шліфують гумову поверхню барабана (до діаметру 185 мм) на верстаті або пересувають машину із працюючим двигуном по аркушу шліфувальної шкурки, укріпленої на підлозі. При цьому не слід прикладати дуже велике зусилля, щоб гума не відірвалася від барабана.

МОЖЛИВІ НЕСПРАВНОСТІ І МЕТОДИ ЇХ УСУНЕННЯ

Несправність і її зовнішній прояв	Ймовірна причина	Методи усунення
Машина залишає на підлозі необроблену смугу	Неправильно відрегульовано положення барабана.	Відрегулювати положення барабану регулюванням ходових коліс
Шліфувальна шкурка спрацьовується з однієї сторони	Так само	Так само
	Не працює вентилятор, забита система відведення	Очистити систему відводу
	Слабке натягування клинового ременя вентилятора	Збільшити натяг ременя
	Мішок заповнений більш, ніж на ½ його об'єму	Очистити мішок
Машина дуже пилить	Стінка мішка перекриває вихідний отвір патрубка відсмоктування пилю	Правильно встановити мішок
	Погане натягування шліфувальної шкурки на барабані	Підрізати або повторно натягнути шліфувальну шкурку
	Ширина шліфувальної шкурки більша від ширини барабана	Так само
Вал електродвигуна обертається, але потрібну частоту обертання не розвиває	Відсутність або різке падіння напруги в мережі. Несправність в апаратурі живлення. Збільшене навантаження на електродвигун внаслідок надмірного натягування привідних ременів або затирання ременів, шківів огородження	Встановити і по можливості усунути причини, що викликали падіння напруги в мережі. Відрегулювати апаратуру живлення. Усунути причини, що викликали надмірне навантаження
Двигун гуде і не розвиває потрібну частоту обертання і як наслідок - перегрівається	Міжвиткове замикання в обмотці статора. Обрив однієї з фаз	Відремонтувати обмотку. Усунути обрив фази
Збільшення вібрації машини	Неправильно відрегульований барабан. Погано закріплена шліфувальна шкурка	Відрегулювати барабан. Правильно заправити шліфувальну шкурку
Понижений опір ізоляції	Засмічена або відсиріла обмотка електродвигуна	Розібрати двигун, продути або просушити обмотку
Двигун гуде, вал електродвигуна не обертається	Обрив фази у розподільчому пристрої, в підведених проводах або пусковій апаратурі	Перевірити і затягнути кріплення проводів, усунути ушкодження в пусковій апаратурі

Двигун раптово зупинився	Припинення подачі електроенергії. Спрацював захист. Неполадки в пусковій апаратурі	Виявити і усунути причину. Усунути неполадки в пусковій апаратурі
Машина працює з підвищеним шумом і вібрацією Двигун перегрівається	Значне зношення шарикопідшипників. Погана затяжка різьбових з'єднань Пошкодження підшипників. Відсутня змазка. Послаблене кріплення. Занижена або підвищена напруга в мережі. Часті пуски двигуна або перевантаження	Замінити шарикопідшипники. Затягнути різьбові з'єднання Замінити підшипники. Додати змазку. Затягнути кріплення. Встановити необхідну напругу в мережі. Не допускати вмикання двигуна з інтервалом менше 10 хв. Зменшити навантаження електродвигуна
Сильне гудіння, вібрування магнітного пускача	Наявність бруду на робочих поверхнях магнітної системи. Порухнене регулювання контактної системи.	Усунути забруднення. Відрегулювати контактну систему
При натисканні кнопки "Пуск" (ПЗВ) пристрій не вмикається (напруга в мережі нормальна, запобіжники справні!	Струм витoku на землю перевищує допустиму величину. Несправні елементи схеми.	Знайти і усунути причини, що викликали такі витoki. Відправити пристрій в майстерню
При натисканні на кнопку "Контроль" (ПЗВ) захист не спрацьовує	Порушення електромережі. Низька напруга в мережі.	Усунути несправності в щитку (шафі) живлення.

10. ВІДОМОСТІ ПРО КОНСЕРВАЦІЮ І ЗБЕРІГАННЯ

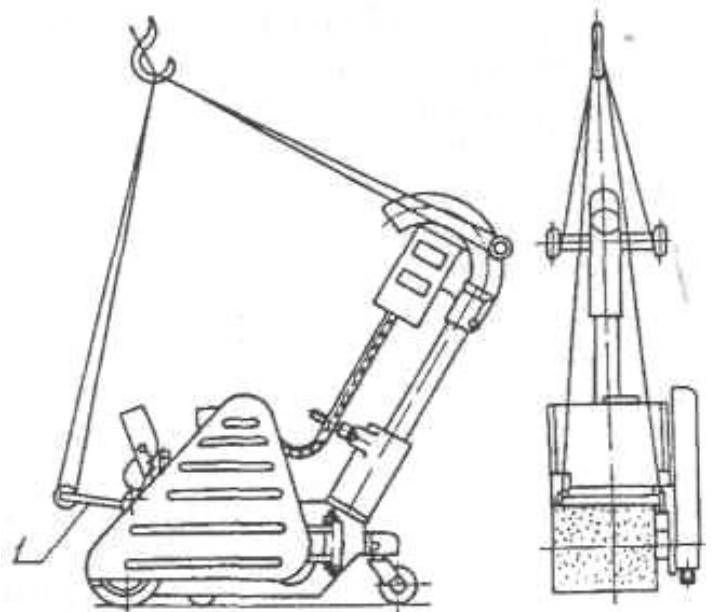
Для запобігання корозії в період тривалого транспортування і зберігання деталі машини, які не мають покриття, повинні бути захищені змазкою.

Консервацію слід проводити по ГОСТ 9,014-78, група виробів П-1 варіант тимчасового захисту ТЗ-1 або ТЗ-4, варіант внутрішнього упакування ВУ-1.

Рекомендована змазка НГ-203 марок А і Б по ТУ-38-1011331 для ТЗ-1 і пластична змазка ПВК по ГОСТ 19337-83 - для ТЗ-4. Допускається застосовувати консерваційне масло для ТЗ-1: К-17 по ГОСТ 10377-76.

Законсервовану машину зберігати в закритому приміщенні без штучно регульованих кліматичних умов.

При зберіганні машини необхідно послабити натяг ременів, слідкувати, щоб



Мал. 14. Схема стропування машини.

на зовнішню сторону барабану не потрапляли масла, нафтопродукти, кислоти, луги та інші речовини, які руйнують резину, і щоб барабан не торкався підлоги.

При перевезенні з об'єкту на об'єкт оберігати машину від атмосферних опадів і механічних ушкоджень.

Стропування машини проводити у відповідності до схеми (мал. 14).

11. СВИДОЦТВО ПРО ПРИЙОМКУ

Машина паркетощліфувальна СО-206/СО-206.1/СО-206.2/СО-206.3 (непотрібне закреслити) заводський № _____ відповідає вимогам ТУ У 00240187.007-95 і визнана придатною до експлуатації.

Виріб піддано консервації.

Дата консервації _____
М. П. Термін консервації _____
Дата випуску «___» _____ 20 р
Начальник ОТК _____ (підпис)



12. ГАРАНТІЇ ВИРОБНИКА

Гарантійний термін роботи машини -12 місяців з дня введення її в експлуатацію.

Повний середній ресурс - 4200 год.

В межах гарантійного терміну завод зобов'язується безоплатно усувати всі несправності за умов дотримання споживачами правил експлуатації згідно з діючим паспортом.

13. ВІДОМОСТІ ПРО РЕКЛАМАЦІЇ

Акт-рекламація повинен бути складений спеціальною комісією. В акті необхідно вказати:

- а) найменування організації-власника виробу і повну поштову і залізничну адресу;
- б) час і місце складання акту;
- в) прізвища осіб, що склали акт, їх посади;
- г) час отримання виробу і його заводський номер;
- д) час введення виробу в експлуатацію;
- е) умови експлуатації (відпрацьована машиною кількість годин, характер виконаної роботи до виявлення дефекту);
- є) кількість і найменування дефектних деталей;
- ж) детальний опис недоліків, по можливості з вказанням причин, що викликали недоліки, і обставин, при яких вони виявлені;
- з) висновок комісії, яка склала акт про причину несправностей.

Акт про візуально виявлені дефекти повинен бути складений не пізніше 10 днів після отримання виробу.

Акт про приховані дефекти виробу, які не виявлені при прийманні на заводі, повинен бути складений в п'ятиденний термін з моменту виявлення дефекту і направлений підприємству-виробнику.

Одночасно з актом необхідно направити дефектні деталі, на яких фарбою слід нанести заводський номер виробу або закріпити бірку з тим же номером.

Акти, складені з порушенням вказаних умов, завод до розгляду не приймає.

Завод не несе відповідальності за пошкодження в результаті неправильного обслуговування при експлуатації і збереженні виробу.

Під час гарантійного терміну у випадку виявлення дефектів представник заводу за викликом організації, що експлуатує виріб, виїжджає на місце. Якщо дефект виник не з вини заводу, організація, що викликала представника заводу, приймає на себе витрати, пов'язані з викликом.

Форма реєстрації рекламаций заводу-виробника

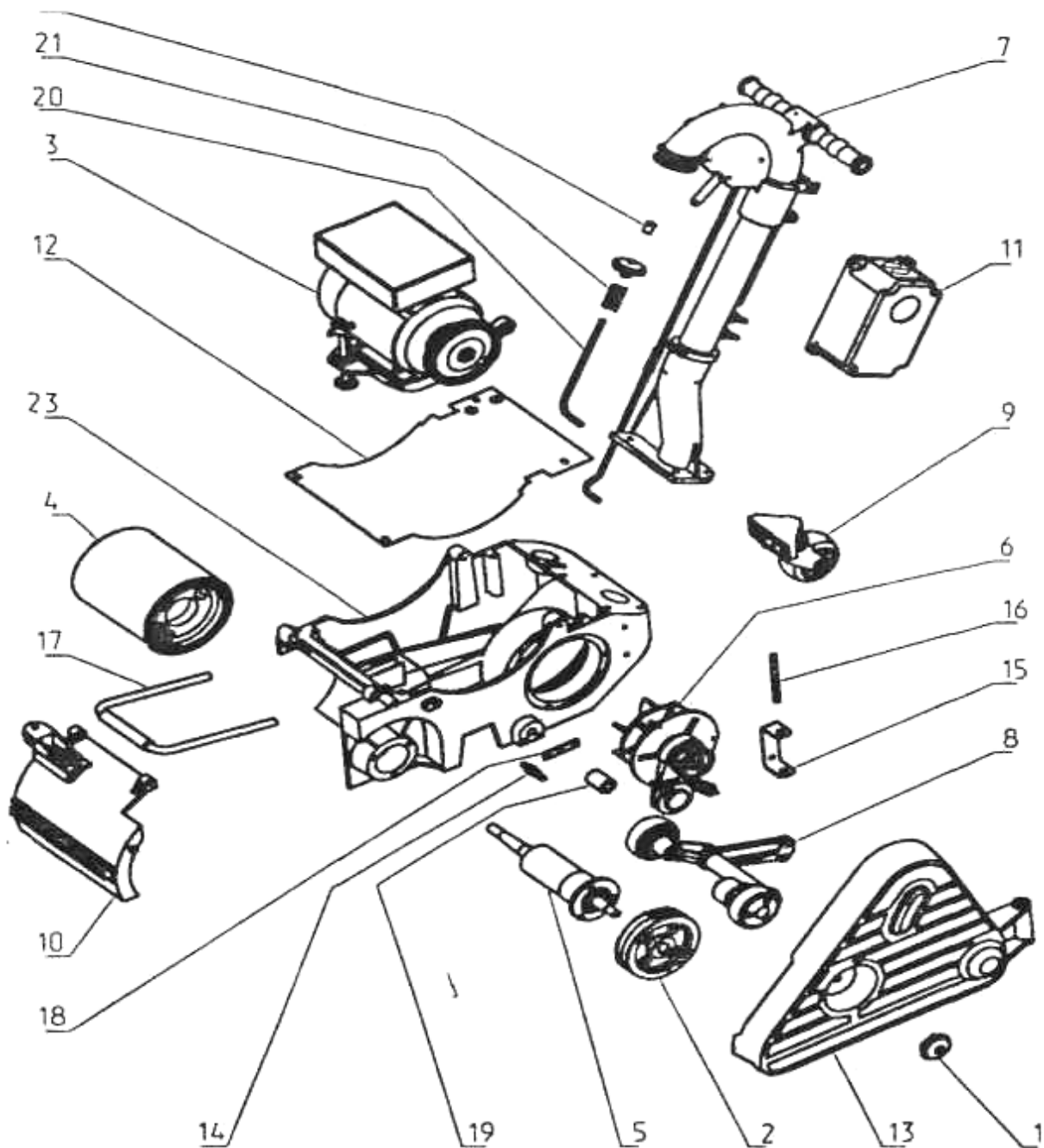
№ і дата рекламачії	Короткий зміст рекламачії	Заходи, прийняті заводом-виробником по рекламачії

ПРИМІТКА. Форма заповнюється в період експлуатації машини.

КОЛЬОРОВІ МЕТАЛИ, ЩО ВИКОРИСТОВУЮТЬСЯ В МАШИНІ, ЯКІ МОЖНА ВИЛУЧИТИ ПРИ РОЗБИРАННІ СПИСАНОГО ВИРОБУ

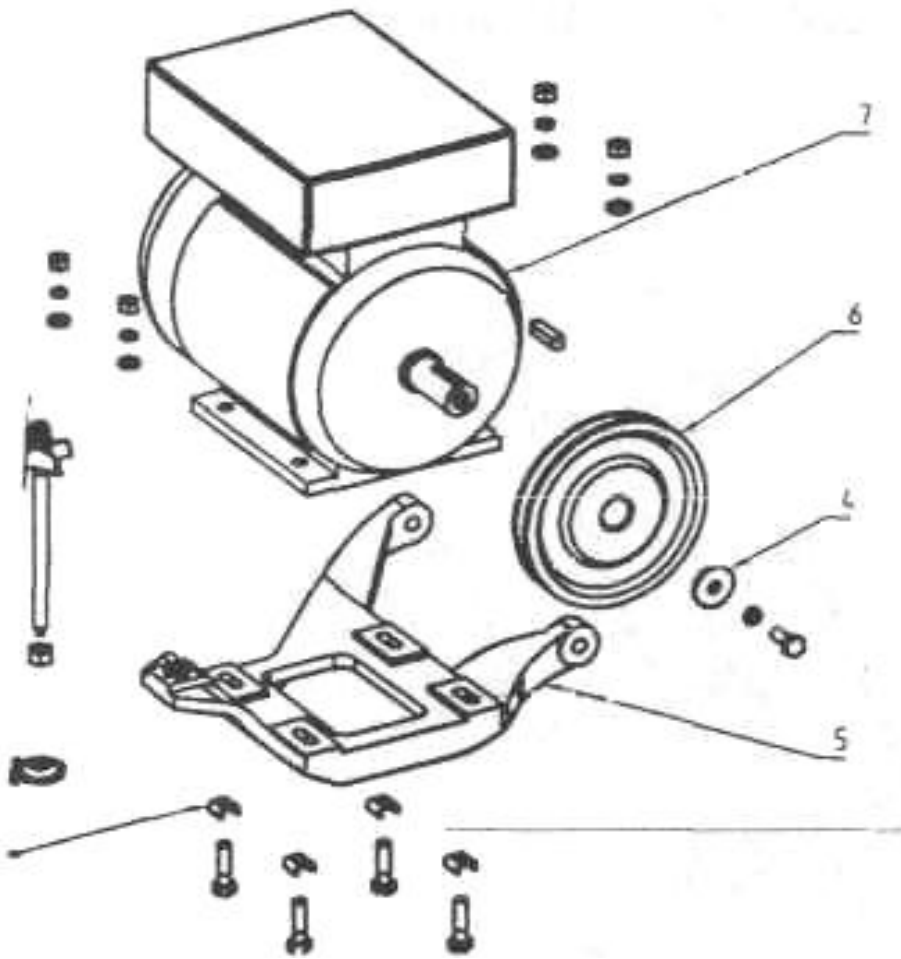
Найменування і позначення вузла	Марка кольорового металу або сплаву	Кількість кольорового металу, кг	Примітка
Корпус СО-206.00.020	Алюміній АЛ9В ГОСТ 2685-75	13,5	
Привід СО-206.01.000	Також	1,55	
Вентилятор СО-206.04.000	"	1,16	
Механізм управління СО-206.05.000	"	5,25	
Кришка в зборі СО-206.09.000	"	1,2	
Ходова частина СО-206.06.000	"	1,26	
Ролик задній СО-206.07.000	"	0,46	
Барaban СО-206.02.100	"	3,3	
Разом		27,68	

КАТАЛОГ ЗБІРНИХ ОДИНИЦЬ І ДЕТАЛЕЙ



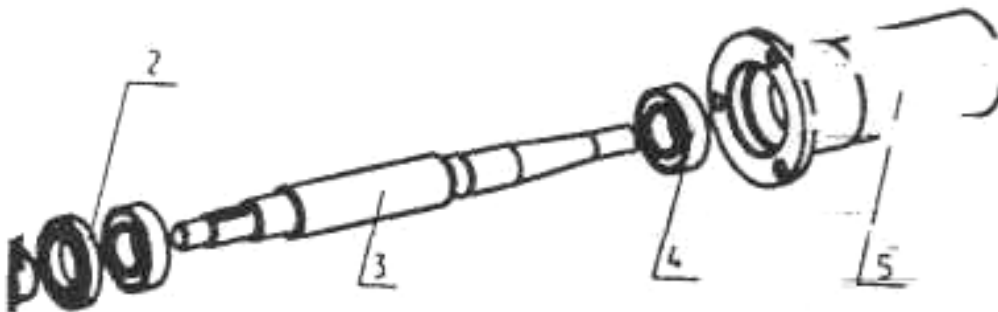
- | | |
|--|---|
| 1. Гайка регулювальна CO155.08.000 | 12. Кришка CO206.17.000 |
| 2. Шків CO206.00.200 | 13. Огородження CO155.00.003 |
| 3. Привід CO206.01.000 | 14. Опора CO155.00.004 |
| 4. Барабан шліфувальний CO206.02.000 або CO206.44.000
або CO206.45.000 | 15. Кронштейн CO155.00.014 |
| 5. Стакан в зборі CO206.03.000 або CO206.08.000 | 16. Вісь CO155.00.015 |
| 6. Вентилятор CO206.11.000 | 17. Рукоятка CO155.00.016 |
| 7. Механізм управління CO206.05.000 або CO206.35.000 | 18. Планка CO155.00.029 |
| 8. Ходова частина CO206.35.000 | 19. Втулка CO155.00.032 |
| 9. Ролик задній CO206.07.000 | 20. Тяга CO206.00.004 |
| 10. Кришка в зборі CO206.09.000 | 21. Пружина CO155.00.005 |
| 11. Електрообладнання (220 В) для
CO206, CO206.2 (380 В) для CO206.1, CO206.3 | 22. Кнопка CO206.00.013 |
| | 23. Корпус CO206.00.020-01 або
CO206.00.020-02 |

Мал. 1. Влаштування машин CO 206, CO 206.1, CO 206.2, CO 206.3



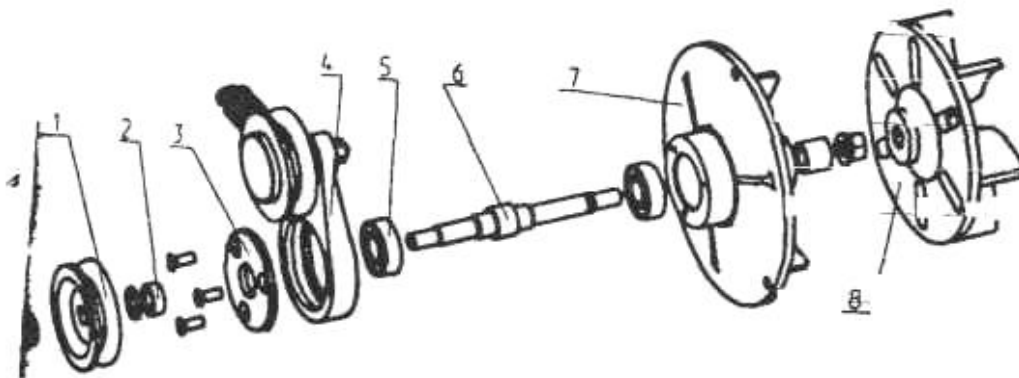
1. Платформа в зборі
CO206.01.100 (220В) або
CO155.01.100
2. Шків CO206.01.002А-03
(220В) або
CO206.01.002А-05 (380В)
3. Стержень CO206.01.110
4. Шайба CO206.01.108
5. Скоба CO155.01.004
6. Шайба CO206.01.101
7. Електродвигун
АИР1ЕЭ0иБЗ УХЛ4 (220В)
2,2кВт або 2АИ80В2 УХЛ4
(380В) 2,2кВт

Мал. 1. Привід CO206.01.000



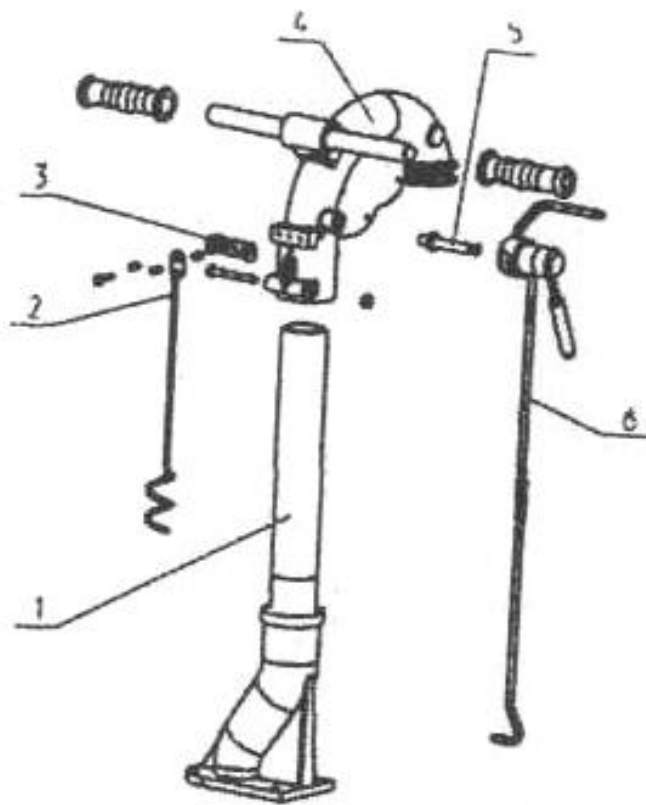
1. Втулка CO206.03.002
2. Гайка CO206.03.001
3. Вал CO206.03.003 або
CO206.08.001
4. Підшипник 180205
ГОСТ 8882-75
5. Стакан CO206.03.004

Мал. 2. Стакан в зборі CO206.03.000 або CO206.08.000



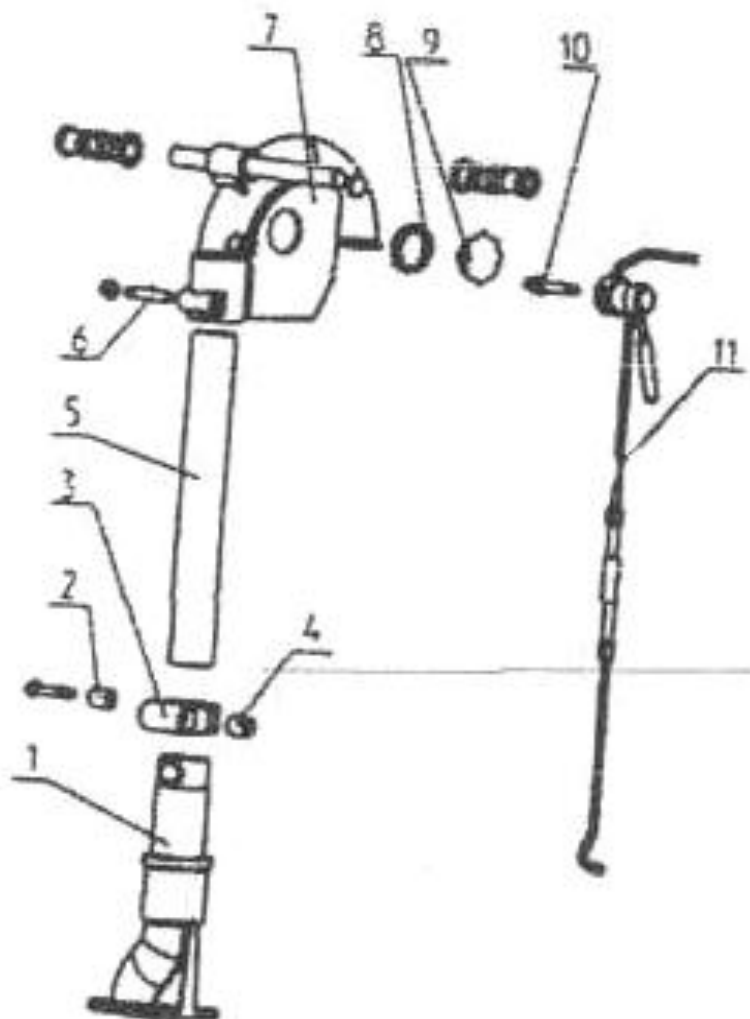
1. Шків CO206.11.003
2. Втулка CO206.04.005А
3. Кришка CO206.04.001
4. Ролик натяжний
CO206.04.100
5. Підшипник 6202-2 RS1
"SKF" Франція (2 шт.)
6. - Вал CO206.11.002
7. - Корпус вентилятора
CO206.11.001
8. Крильчатка
CO206.04.002

Мал. 3. Вентилятор CO206.11.000



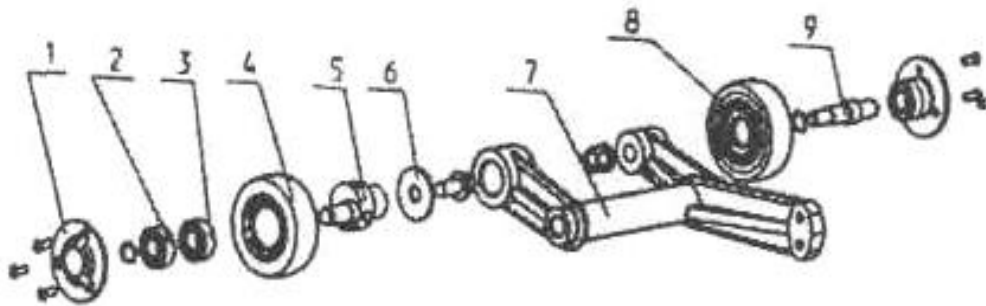
1. Стійка СО206.05.600
2. Тримач СО206.05.500
3. Кронштейн СО206.05.006
4. Корпус СО206.05.100
5. Вісь СО206.05.003
6. Механізм підйому барабана СО206.43.000 А

Мал. 4. Механізм управління СО206.05.000



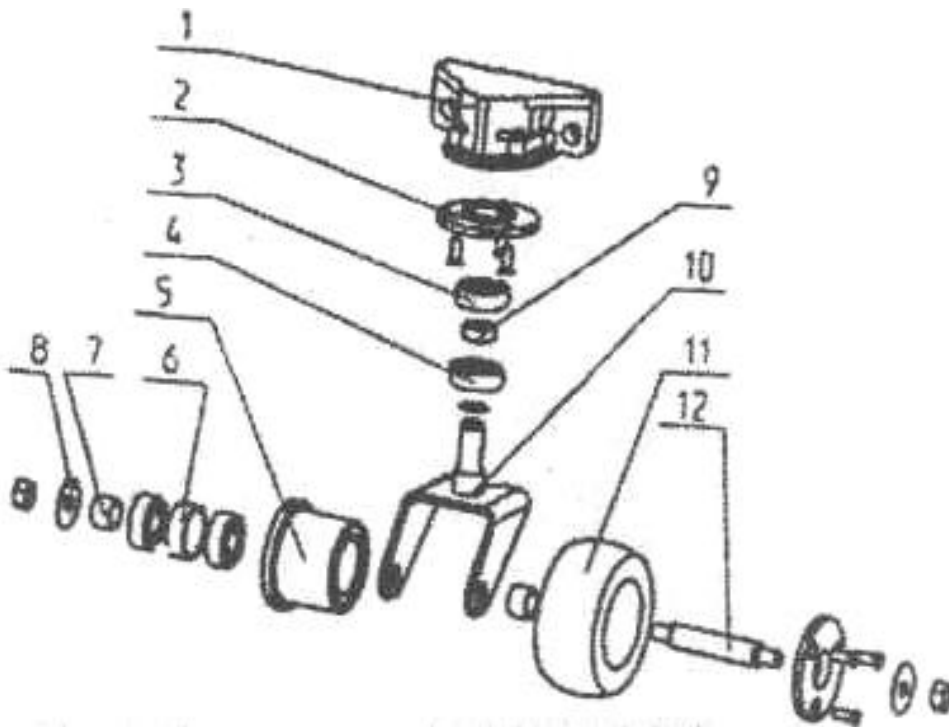
1. Стійка СО206.35.200
2. Втулка СО206.35.002
3. Хомут СО206.35.001
4. Втулка СО206.35.003
5. Труба СО206.35.005
6. Шпилька СО206.35.007
7. Корпус СО206.35.100
8. Кільце СО206.35.009
9. Ілюмінатор СО206.35.010
10. Вісь СО206.05.003-01
11. Механізм підйому барабана СО206.43.000

Мал. 5. Механізм управління СО206.35.000



1. Кришка СО206.06.002
2. Підшипник 202
ГОСТ8338-75
3. Підшипник 60202
ГОСТ7242-81
4. Обод СО155.06.100
5. Вісь ексцентрикова
СО206.06.003
6. Шайба СО155.06.004
7. Кронштейн СО155.06.001 А
8. Ролик СО 206.06.001 А
9. Вісь СО 2006.06.004

Мал.6. Ходова частина СО206.06.000



1. Кронштейн СО206.07.007А
2. Кришка СО155.07.002
3. Підшипник 202
ГОСТ 83388-75
4. Підшипник 60202
ГОСТ 7242-81
5. Ролик СО206.07.006 А
6. Кільце СО206.07.004
7. Втулка СО206.07.005
8. Шайба спеціальна
СО206.07.002
9. Втулка СО206.07.008
10. Вилка з віссю
СО206.07.100
11. Обод СО206.007.200
12. Вісь СО206.07.001

Мал.7. Ролик задній СО206.06.000

CO-206 / CO-206.1/ CO-206.2/ CO-206.3

(непотрібне закреслити)

1. Заводський № _____ дата випуску _____
2. Характер роботи машини _____

3. Скільки годин відпрацювала машина з початку експлуатації або після складання останнього відгуку про її роботу _____
4. Які недоліки виявлені в конструкції машини й заходи для їхнього усунення _____

5. Види технічного обслуговування _____

6. Скільки разів і яким видам ремонту підлягала машина _____
7. Які складові частини машини були замінені під час експлуатації _____
8. Які зміни в конструкції машини були зроблені в процесі експлуатації й під час роботи _____

9. Ваші побажання по подальшому удосконаленню конструкції машини _____

10. Ваша поштова адреса _____

Примітки:

1. Показники по кожному пункту повинні відповідати кількості відпрацьованих годин.
2. При заповненні пунктів 4, 5, 6 і 7 вкажіть, через яку кількість відпрацьованих машиною годин були виконані названі роботи.
3. Відгук про роботу висилайте не рідше одного разу на рік.

Лист для відміток:

