



## Машины паркетшлифовальные

**СО-206А      СО-206.1А**



# **МАШИНЫ ПАРКЕТОШЛИФОВАЛЬНЫЕ**

**СО – 206А; СО-206.1А**

**Паспорт**

**СО-206А.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.

По вопросам приобретения продукции «МИСОМ ОП» обращайтесь к официальному дилеру в Российской Федерации:

**ЗАО «Компания БИС-ЗИТАР»**

**115201, г. Москва, Каширский проезд, д.1/1,**

**тел. /факс: (495) 232-18-21, 232-18-22 (многоканальные)**

**[www.zitar.ru](http://www.zitar.ru)**

**e-mail: [box@zitar.ru](mailto:box@zitar.ru)**

## 1 ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Наименование и индекс изделия:

Машина паркетшлифовальная СО-206А (СО-206.1А)

Наименование изготовителя - **ОАО «МИСОМ ОП»**

**Беларусь 220089, г. Минск,**

**ул. Железнодорожная , 27, к.1**

**E-mail: [misom@mail.ru](mailto:misom@mail.ru); [www.misom.by](http://www.misom.by)**

**тел/факс 226 30 94, 226 31 60**

Номер технических условий - ТУ ВУ 100260116.088-2011

## 2 НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

2.1 Машины паркетшлифовальные СО-206А, СО-206.1А (далее машины), в соответствии с рисунками 1, 2, предназначены для шлифования паркетных полов, уложенных в соответствии с действующими СНиП и других деревянных полов после предварительной строжки.

Машины могут быть использованы при ремонте полов для снятия мастики и лакокрасочных покрытий в промышленном, гражданском и сельском строительстве и не предназначены для эксплуатации во взрывопожароопасных зонах по ПУЭ.

2.2 Питание машин осуществляется от сети переменного тока частотой  $(50 \pm 1,0)$  Гц :

СО-206А- трехфазной, напряжением  $(380 \pm 38)$  В с глухо-заземленной нейтралью;

СО-206.1А- однофазной, напряжением  $(220 \pm 22)$  В только через устройство защитное (УЗО) 2Р «ЩИТ» 1-2-2-2.

2.3 Машины 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 машин приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование показателя	Значение показателя	
	СО-206А	СО-206.1А
Производительность, м <sup>2</sup> /ч, не менее	50	
Ширина обрабатываемой полосы, мм, не менее	200	
Потребляемая мощность, кВт, не более	2,6	2,3
Режим работы	Продолжительный S1 по ГОСТ 183-74	
Габаритные размеры, мм, не более		
длина	1160	
ширина	400	
высота	1000	
Масса, кг, не более	75	

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 - 900 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 схемы электрические принципиальные - на рисунке 9 для СО-206А, на рисунке 10 для СО-206.1А

Таблица 6

Обозначение	Наименование и обозначение	Техническая характеристика	Количество	
			СО-206А	СО-206.1А
М	Двигатель АИР-80В2У3 220/380В ТУ 16.525.564-84	Мощность - 2,2 кВт Напряжение - 380 В Номин. ток- 4,7 А Кол.об. в мин. -2850 Исполнение IM1081	1	-
М	Двигатель АИРЕ 80 С2 У3 ГОСТ 28330-89	Мощность - 2,2 кВт Напряжение – 220 В Номин. ток- 14,3 А Кол.об. в мин.-2790 Исполнение IM1081	-	1
Q	Выключатель автоматический «Щит» ВА 76-29-3/6А ГОСТ Р 50345-99	Номин. ток- 6 А Напряжение - 380 В Частота - 50 Гц	1	-
S1 S2	Кнопка с подсветкой АРВВ-22Н	Номин. ток- 10 А Напряжение - 380 В Частота - 50 Гц	1	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
К	Пускатель ПМЛ-1100 04Б ТУ 16-ИГЕВ.644 131.ООТУ-99	Номин. ток- 10 А Напряжение - 380 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
Н	Лампа (входит в АРВВ-22Н)		1	1
R	Резистор МЛТ-0,5-100 кОм±10% ОЖО 467.180 ТУ		1	
X	Вилка штепсельная евро У-255			1
X1/2	Вилка 015 ГОСТ 29 146.1-91		1	
X1/1	Розетка 215 ГОСТ 29146.1-91		1	

Сведения о содержании драгоценных металлов предоставлены в таблицах 7 и 8.

Таблица 7  
Для СО-206А

Наименование и обозначение	Количество в изделии, шт.	Драгоценный металл	
		наименование	масса, г
Выключатель автоматический «Щит» ВА 76-29-3/6А	1	серебро	0,42
Пускатель ПМЛ 1100 04Б; 380 В	1	серебро	0,8485
Резистор МЛТ-0,5- 100 кОм±10%	1	серебро	0,0069
<b>ИТОГО:</b>		<b>серебро</b>	<b>1,2754</b>

Таблица 8  
Для СО-206.1А

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	0,964
<b>ИТОГО:</b>		<b>серебро</b>	<b>2,0925</b>

#### 4 КОМПЛЕКТНОСТЬ

Комплект поставки машин приведены в таблице 9.

Таблица 9

Обозначение	Наименование	Количество	
		СО-206А	СО-206.1А
СО-206А	Машина паркетшлифовальная	1	-
СО-206.1А	Машина паркетшлифовальная	-	1
СО-206А. ПС	Машина паркетшлифовальная Паспорт	1	1
СО-206М.10	Пылесборник	1	1
СО-206.15	Принадлежности Ключ	2	2

5.1 Машина, в соответствии с рисунками 1, 2, состоит из корпуса **1** с крышкой **1а**, шлифовального барабана **2** со шкивом **27**, вентилятора **3** со шкивом **34** и натяжным роликом **34а**, стойки **4** с механизмом управления, двигателя **5** со шкивом **14**, плиты двигателя **6**, винта натяжного **7**, устройства ходового **8**, колеса заднего **9**, кожуха **11**, электрооборудования **12**, пылесборника **13**, упора **15**.

Привод шлифовального барабана осуществляется посредством клинового ремня **10**, вентилятора – посредством ремня **10а**.

Барабан шлифовальный (сечение А-А), в соответствии с рисунком 1, установлен консольно на валу **21**, и крепится гайкой **22** на конусном хвостовике вала. Посредством этой же гайки производится съём барабана с вала. Покрытие корпуса барабана выполнено из губчатой листовой резины **25**, что обеспечивает плотное прилегание шлифовальной шкурки **26** к обрабатываемой поверхности по всей ширине барабана. Размеры резинового листа указаны в соответствии с рисунком 4, а размеры шлифовальной шкурки указаны в соответствии с рисунком 6. Для крепления шлифовальной шкурки на барабане предусмотрены два зажимных валика **27а** в соответствии с рисунком 3.

Вентилятор сечение Б-Б, в соответствии с рисунком 1, установлен в полости корпуса и служит для удаления пыли из зоны шлифования. Улитка вентилятора является частью корпуса машины, корпус вентилятора **28** через прокладку **35** крепится к улитке винтами **36**, крыльчатка **29** установлена на валу **30**. Регулировочные прокладки **32** используются при установке шкива **34** для обеспечения соосности канавок шкивов.

Стойка **4** нижним фланцем через прокладку **31** соединена с выходным патрубком улитки. Пылевоздушная смесь из зоны шлифования отводится через внутреннюю полость стойки в пылесборник **13**, изготовленный из ткани. На стойке предусмотрены кронштейны для установки электрооборудования **12**, держатель кабеля **38** и рукоятка **39**.

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. 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**.

Давление барабана на поверхность пола регулируют ручкой **43** посредством пружины **44** и тяги **45** в соответствии с рисунком 2.

Перевод машины в транспортное положение осуществляется перемещением рукоятки **41** в крайнее верхнее положение. Ходовое устройство посредством тяги **42** и кронштейна **46** отжимает барабан от поверхности пола.

Плита, на которой устанавливается двигатель, выполнена поворотной относительно корпуса для обеспечения возможности установки и натяжения ремня. Винт натяжной обеспечивает возможность смещения плиты двигателя и регулировки натяжения ремня.

Кожух клиноременной передачи крепится к корпусу машины шарнирно.

Ходовое устройство, в соответствии с рисунком 7, служит для перемещения машины при работе и в транспортном положении. Колеса **4** установлены на эксцентриках **3**, которые крепятся к кронштейну болтами **2**, что позволяет отрегулировать положение барабана относительно обрабатываемой поверхности пола, кронштейн **1** крепится шарнирно к корпусу машины.

Заднее колесо рояльного типа **9**, в соответствии с рисунком 1, установлено на кронштейне и крепится к корпусу машины болтами.

Упор **15** предназначен для ограничения расстояния от торца барабана до стены. Схема установки упора показана в соответствии с рисунком 5.

Из помещения в помещение машина транспортируется на ходовом устройстве. Кроме того, возможна переноска машины вручную. Для этого служит выдвигная

рукоятка 48, установленная на корпусе, и рукоятки 39 стойки 4. Они же служат для строповки машины в случае транспортировки ее грузоподъемными механизмами в соответствии с рисунком 8.

5.2 Электрооборудование включает в себя пульт с пускозащитной аппаратурой, штепсельное соединение и токоведущий кабель. Электрические принципиальные схемы машин СО-206А и СО-206.1А представлены соответственно на рисунках 9 и 10.

### **ВНИМАНИЕ !**

**Включать двигатель можно только при поднятом шлифовальном барабане. Перед включением необходимо проверить вращением барабана от руки отсутствие затирааний и перетяжки ремней.**

5.2.1 **Машина СО-206А** подключается в трехфазную сеть переменного тока напряжением 380 В частотой 50 Гц с глухозаземленной нейтралью при помощи штепсельного соединения XI в соответствии с рисунком 9.

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

При включении кнопки **S1 "Стоп"** катушка пускателя **K** обесточивается, силовые контакты пускателя разрывают цепь питания электродвигателя и происходит остановка привода. После этого необходимо отключить автоматический выключатель.

Электрическая схема машины обеспечивает следующие виды защиты:

- от коротких замыканий (**Q**);
- нулевую блокировку (**S2, K**).

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

5.2.2 **Машина СО-206.1А** подключается к однофазной сети переменного тока напряжением 220 В через выключатель **Q**, устройство защитного отключения **F** и вилку с заземляющим контактом **X** в соответствии с рисунком 10.

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 **СО-206.1А** 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 !**

***Машину СО-206А подключать к трехфазной сети напряжением 380 В только при наличии надежного защитного заземления (зануления).***

***Работать с машиной СО-206.1А подключать к однофазной сети напряжением 220 В через устройство защитного отключения и вилку с заземляющим контактом.***

***Питающая сеть должна быть рассчитана на пусковой ток, который при запуске машины составляет ~ 58 А.***

### **ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ ПРОВЕРИТЬ :**

- исправность устройства защитного отключения (СО-206.1А);
- целостность цепи заземления (зануления) машины СО-206А (величина сопротивления цепи заземления машины не должна превышать 0,1 Ом);
- отсутствие замыканий на корпус (величина сопротивления изоляции электрооборудования относительно металлических нетоковедущих частей машины не менее 2,0 МОм);
- исправность заземляющего устройства СО-206А, к которому подключается машина;
- целостность диэлектрических перчаток и резиновой оболочки питающего кабеля;
- наличие надежного электрического контакта в местах присоединения концов кабельных жил и проводов "под винт";
- правильность подключения нулевого защитного провода переносного питающего кабеля к нулю питающего пункта машины СО-206А;
- свободный ход толкателей кнопок поста управления;
- затяжку резьбовых соединений;
- 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

(СО-206.1А) 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 защитным кожухом;**

**ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ С МАШИНОЙ НЕОБХОДИМО:**

- не допускать включение УЗО после срабатывания его защиты, не устранив повреждения (СО-206.1А);
- 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 <sub>a</sub> , 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 <sub>л</sub>	46	47	72	73	81	76	78	74
	X <sub>л</sub>	42	55	67	79	82	73	77	77
	Y <sub>л</sub>	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 Перед началом работы необходимо выполнить все требования раздела 6 настоящего паспорта.

### **ВНИМАНИЕ!**

*Перед началом работы тщательно очистить пол от металлических предметов, строительного мусора и грязи, выступающие гвозди утопить или удалить.*

*Отрегулировать положение ограничителя в соответствии с рисунком 5 таким образом, чтобы барабан машины находился на необходимом расстоянии от стены.*

На машине применяется шлифовальная шкурка на саржевой (матерчатой) основе в соответствии с рисунком 6.

Для закрепления шкурки следует поднять переднюю крышку и ключами повернуть зажимные валики барабана так, чтобы лыски находились напротив друг друга. Один конец шлифовальной шкурки заправить в паз барабана на 2/3 его глубины. Вращая барабан, обтянуть вокруг него шкурку, затем заправить в паз второй конец шкурки. Одновременным поворотом зажимных валиков навстречу друг другу не менее, чем на 1/4 оборота натянуть и закрепить шлифовальную шкурку.

Для лучшего крепления шлифовальной шкурки мелкой и средней зернистости рекомендуется проложить между валиками полосу фибры или картона шириной 25мм и длиной, равной длине барабана.

### **ЗАПРЕЩАЕТСЯ** применять металлические прокладки.

Закрепленная шкурка должна плотно прилегать к поверхности барабана.

Чтобы отрегулировать положение барабана относительно обрабатываемой поверхности, нужно поднять рукоятку **41**, в соответствии с рисунком 2, в крайнее верхнее положение и отрегулировать тягу **42** муфтой **46** таким образом, чтобы в нерабочем положении между барабаном и обрабатываемой поверхностью был зазор  $6 \div 10$  мм.

Параллельное положение шлифовального барабана относительно обрабатываемой поверхности достигается регулировкой ходовых колес, в соответствии с рисунком 7, при помощи эксцентриковых осей **3**.

Подключить машину к питающей сети 220В или 380В, в зависимости от типа, через соответствующее защитное устройство, соблюдая меры безопасности, указанные в разделе 6 настоящего паспорта.

7.2 Порядок работы с машиной СО-206.1А

7.2.1 Рукоятку автоматического выключателя при поднятом барабане установить в положение "включено".

7.2.2 Нажать кнопку Т "ТЕСТ" устройства защитного отключения F и убедиться в его исправности.

7.2.3 Нажать кнопку "Пуск" на пульте управления машиной.

7.2.4 Аккуратно опустить барабан при помощи рукоятки **41**, в соответствии с рисунком 2, и медленным перемещением машины проводить шлифовальные работы, соблюдая меры безопасности, указанные в разделе 6 настоящего паспорта. При необходимости можно поднять барабан над полом не выключая двигатель с помощью рукоятки **41а**.

7.2.5 Отключить машину нажатием кнопки "**Стоп**" на пульте управления, предварительно подняв барабан при помощи рукоятки **41** в соответствии с рисунком 2.

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

В процессе эксплуатации следует периодически проверять натяжение ремней от двигателя к барабану и вентилятору. Ремень правильно натянут, если при нажатии на ветвь ремня усилием 1,8-2,0 кгс величина прогиба ветви будет 4-4,5 мм .

Для достижения требуемой чистоты поверхности и полного использования шлифовальной шкурки необходимо ручкой **43**, в соответствии с рисунком 2, регулировать давление барабана на обрабатываемую поверхность.

Максимальное давление барабана достигается отвинчиванием ручки **43** до упора в ограничитель **47** в соответствии с рисунком 2. **Работать без ограничителя запрещается.**

Чистое шлифование шкуркой мелкой зернистости и обдирочное шлифование крупнозернистой шкуркой производят при небольшом давлении. Если в процессе работы шкурка засалилась, давление следует увеличить.

***Пылесборник следует заполнять не более чем на половину его объема.***

### **ВНИМАНИЕ!**

***Во время работы не допускается попадание электрического кабеля под шлифовальный барабан и ходовое устройство.***

По окончании работы рукояткой **41**, в соответствии с рисунком 2, поднять барабан и отключить машину.

На объекте машину транспортируют за ручку корпуса, и ручки механизма управления.

## **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 грязи и пыли;
- проверку и подтяжку (при необходимости) крепежных деталей;
- проверку надежности контактов заземления;
- проверку целостности резиновой оболочки питающего кабеля;
- проверку надежности и затяжку электрических контактов в местах подсоединения концов жил проводов и кабелей под винт.

Периодическое техническое обслуживание № 1 (ТО-1) проводят через каждые 500 часов работы машины в такой последовательности:

- выполняют работы по ежесменному техническому обслуживанию;
- проверяют надежность уплотнений подшипников барабана, боковых колес и заднего ролика;
- очищают систему отвода от древесной пыли;

- устраняют выявленные неисправности в узлах электрооборудования;
- плотно затягивают все резьбовые соединения;
- проверяют сопротивление изоляции (должно быть не менее 2 МОм).

Периодическое техническое обслуживание № 2 (ТО-2) проводят через каждые 1000 часов работы машины в такой последовательности:

- выполняют работы по ТО-1;
- разбирают и очищают узел вентилятора;
- разбирают и очищают узел барабана.

**ВНИМАНИЕ !**

**Если машина попала под дождь или хранилась в сыром помещении, что является грубейшим нарушением правил эксплуатации, перед включением необходимо измерить сопротивление изоляции обмоток двигателя. Двигатель, имеющий сопротивление изоляции обмоток менее 2 МОм, нужно просушить наружным обогревом при помощи ламп. Сушка считается законченной, если сопротивление изоляции обмоток относительно корпуса и между обмотками достигло 2 МОм, а затем в течение 2-3 ч не изменяется в сторону уменьшения.**

8.1 Рекомендации по ремонту и восстановлению резинового покрытия барабана.

Заклеивание отдельных участков поврежденной губчатой резины **25**, в соответствии с рисунком 1, и наклеивание новой пластины выполняют после обезжиривания ее с использованием клея ВЛН-9 (88-Н).

Не следует срезать нижний слой резины в тех местах, где она прочно держится на барабане, т.к. резина прочнее приклеивается к резине, чем к металлической основе.

При полной замене покрытия барабана новую резиновую пластину толщиной 11-12 мм вырезают по размерам в соответствии с рисунком 4. Приклеивание выполняют при температуре (15-20)° С.

Барабан устанавливают в вертикальное положение. Клей наносят ровным слоем кисточкой на барабан и пластину, дают подсохнуть. Наносят второй слой клея, равномерно прижимают резину к барабану по всей поверхности, используя при этом бандаж из бинта или другого мягкого материала.

Выдерживают барабан в вертикальном положении 20-24 часа. Затем обтачивают резиновую поверхность барабана (до диаметра 185 мм) шлифовальной шкуркой на станке или передвигая машину с вращающимся барабаном по листу шлифовальной шкурки, закрепленной на полу. Не следует при этом прилагать большое усилие, чтобы резина не оторвалась от барабана.

## 9 ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

9.1 Перечень возможных неисправностей и способы их устранения приведены в таблице 12.

Таблица 12

Наименование неисправности, внешнее проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Способ устранения
Машина оставляет на полу необработанную полосу или шлифует не по всей ширине барабана	Неправильно отрегулировано положение барабана	Отрегулировать положение барабана относительно обрабатываемой поверхности с помощью эксцентриков ходовых колес

Наименование неисправности, внешнее проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Способ устранения
Шлифовальная шкурка срабатывается с одной стороны	То же	То же
Машина сильно пылит	<p>Не работает вентилятор, забита система отвода пыли</p> <p>Слабое натяжение ремня вентилятора</p> <p>Пылесборник заполнен более 1/2 его объема.</p> <p>Стенка пылесборника перекрывает выходное отверстие патрубка</p> <p>Плохое натяжение шлифовальной шкурки на барабане</p> <p>Ширина шлифовальной шкурки больше ширины барабана</p>	<p>Проверить исправность вентилятора, очистить систему отвода пыли</p> <p>Отрегулировать натяжение ремня</p> <p>Очистить пылесборник</p> <p>Правильно установить пылесборник</p> <p>Подрезать или повторно натянуть шлифовальную шкурку</p> <p>То же</p>
При включении двигатель не развивает обороты	<p>Отсутствие или резкое падение напряжения в сети</p> <p>Неисправность в аппаратуре питания</p> <p>Увеличена нагрузка на электродвигатель из-за чрезмерного натяжения ремней или затирание ремней об ограждение</p>	<p>Установить и устранить причину отсутствия или падения напряжения</p> <p>Устранить неисправность аппаратуры питания</p> <p>Проверить натяжение ремней, устранить затирание</p>
Увеличение вибрации машины	<p>Неправильно установлен или плохо закреплен барабан</p> <p>Плохо заправлена шкурка на барабане</p>	<p>Проверить установку и крепление барабана. Заправить правильно</p>
Двигатель работает с повышенным шумом	<p>Износ подшипников двигателя</p>	<p>Заменить подшипники</p>
Двигатель перегревается	<p>Повреждены подшипники</p> <p>Понижено (повышено) напряжение сети</p> <p>Частые пуски двигателя или перегрузка</p>	<p>Заменить подшипники</p> <p>Установить необходимое напряжение в сети</p> <p>Не допускать включения двигателя с интервалом менее 10 мин.</p> <p>Уменьшить нагрузку</p>
При нажатии рукоятки УЗО не включается (напряжение в сети имеется, предохранители исправны)	<p>Имеется замыкание фазы на корпус машины или на землю</p>	<p>Устранить неисправность</p>

## 10 ПРИЕМКА, КОНСЕРВАЦИЯ, УПАКОВКА

### 10.1 Свидетельство о приемке

Машина паркетшлифовальная  
наименование изделия

СО-206А (СО-206.1А)  
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 паркетшлифовальная СО-206А (СО-206.1А) подвергнута консервации согласно требованиям, предусмотренным конструкторской документацией.

10.3 Машина паркетшлифовальная СО-206А (СО-206.1А) 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 элементами 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 паркетношлифовальной.

12.2 Нормативный срок службы – 4 года.

12.3 Гарантия не распространяется на машины:

- 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;

**Гарантийный срок не распространяется на резину, наклеенную на шлифовальный барабан.**

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, ООО «Зитар-Сервис»  
г. Москва, ул. Донецкая, д. 30,  
тел./факс: (495) 234-19-86  
E-mail: [remont@zitar.ru](mailto:remont@zitar.ru)**





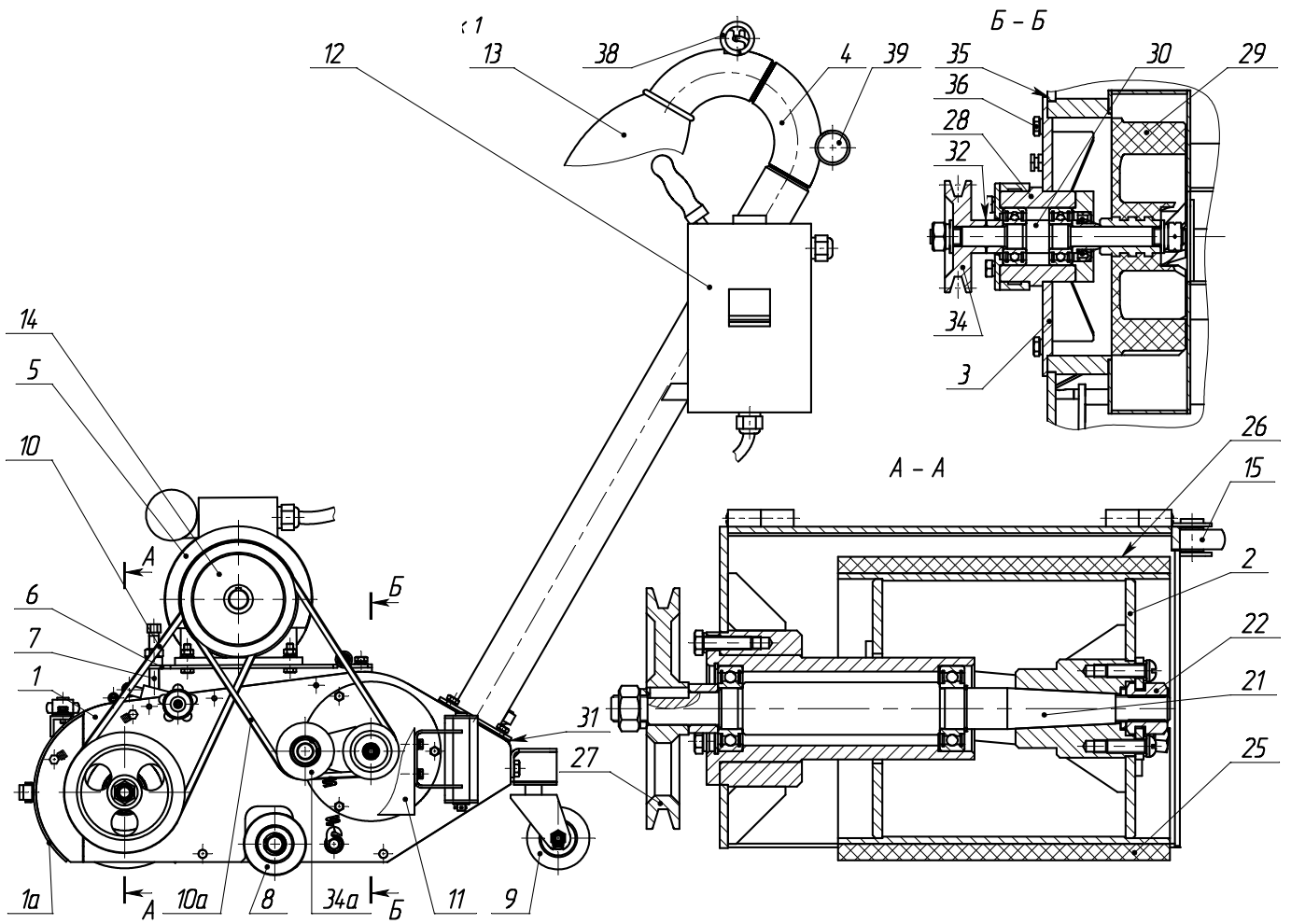


Рисунок 1

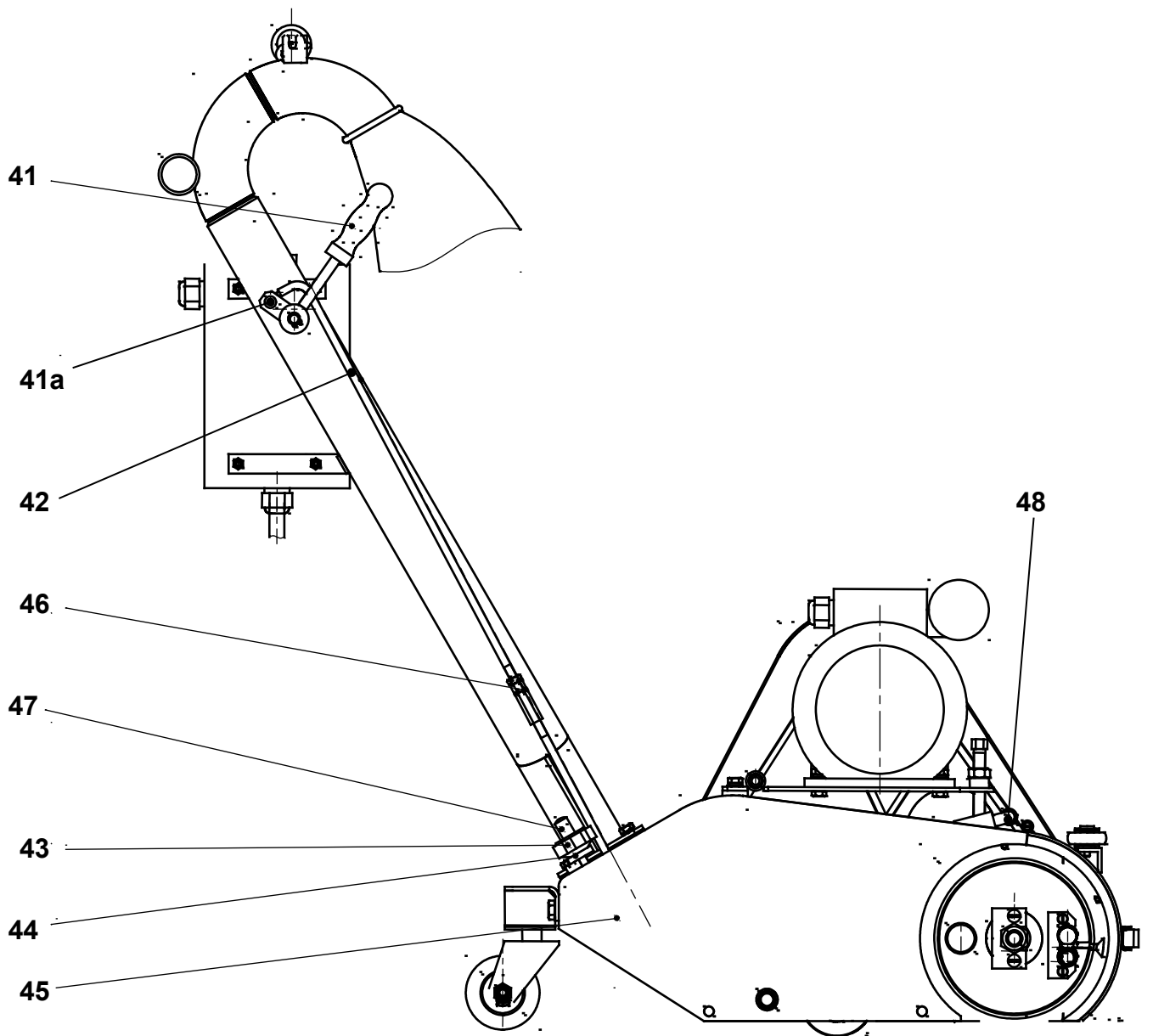


Рисунок 2

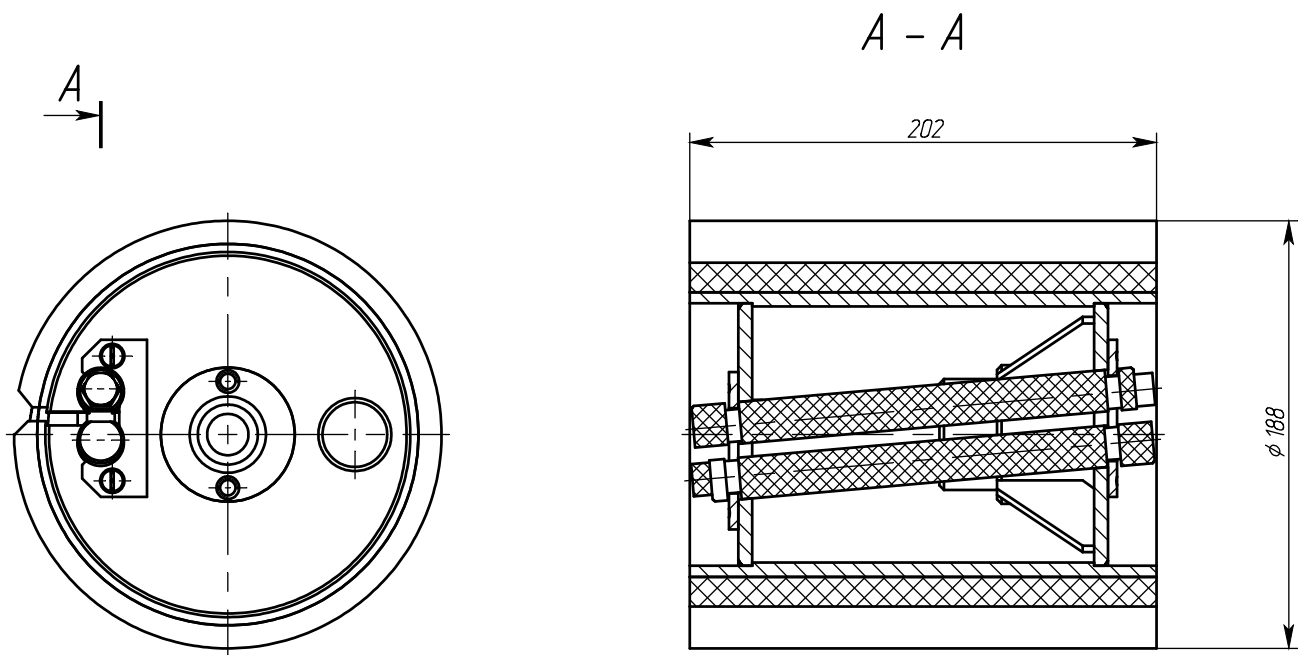


Рисунок 3

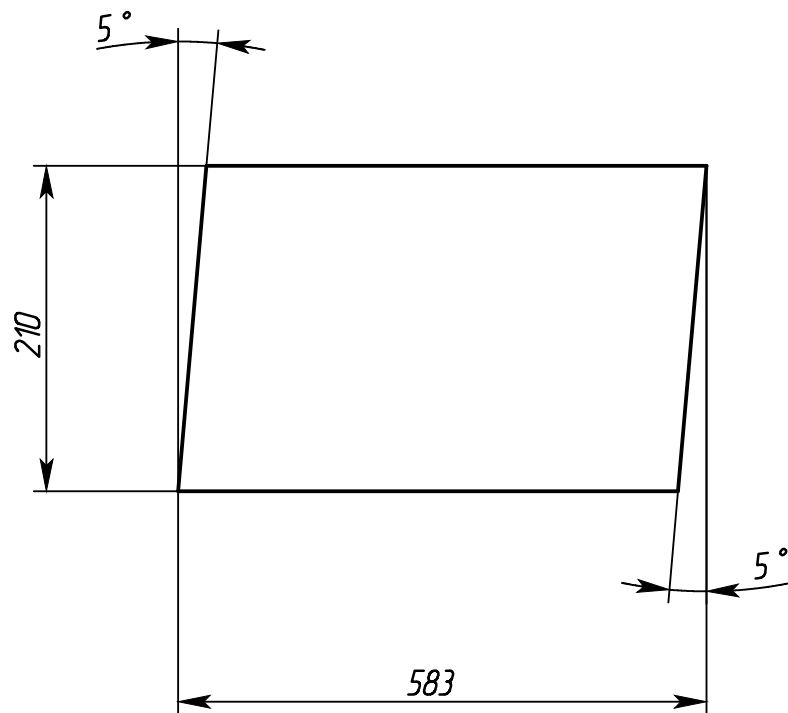


Рисунок 4-Лист резиновый

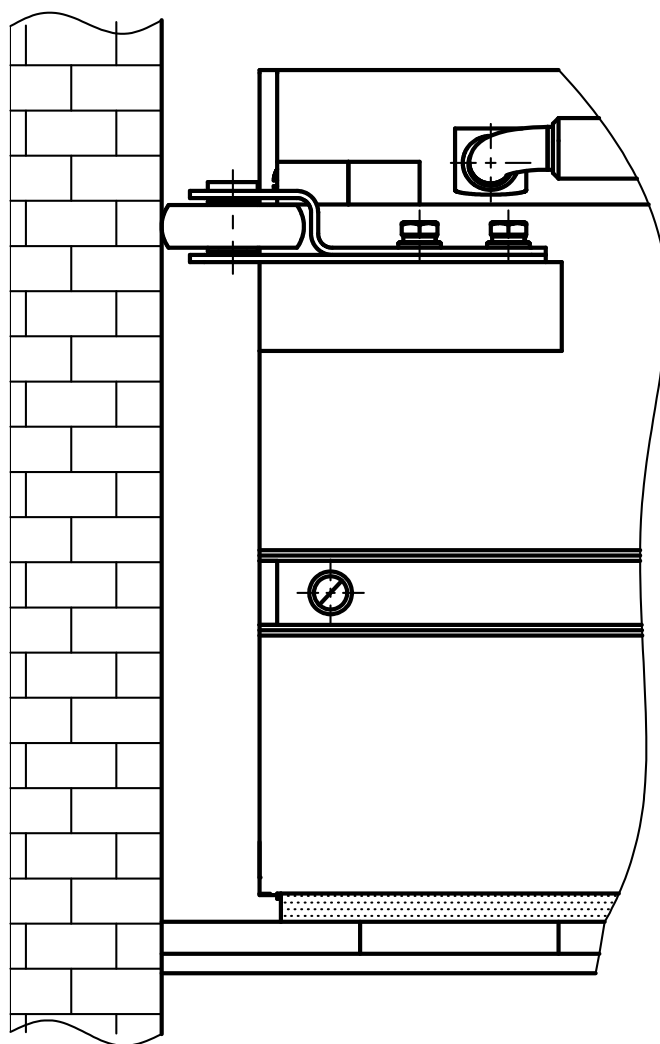


Рисунок 5 – Схема установки упора

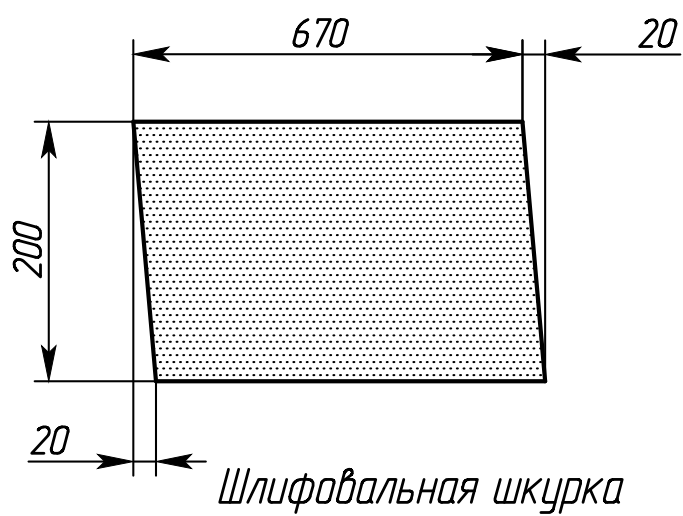
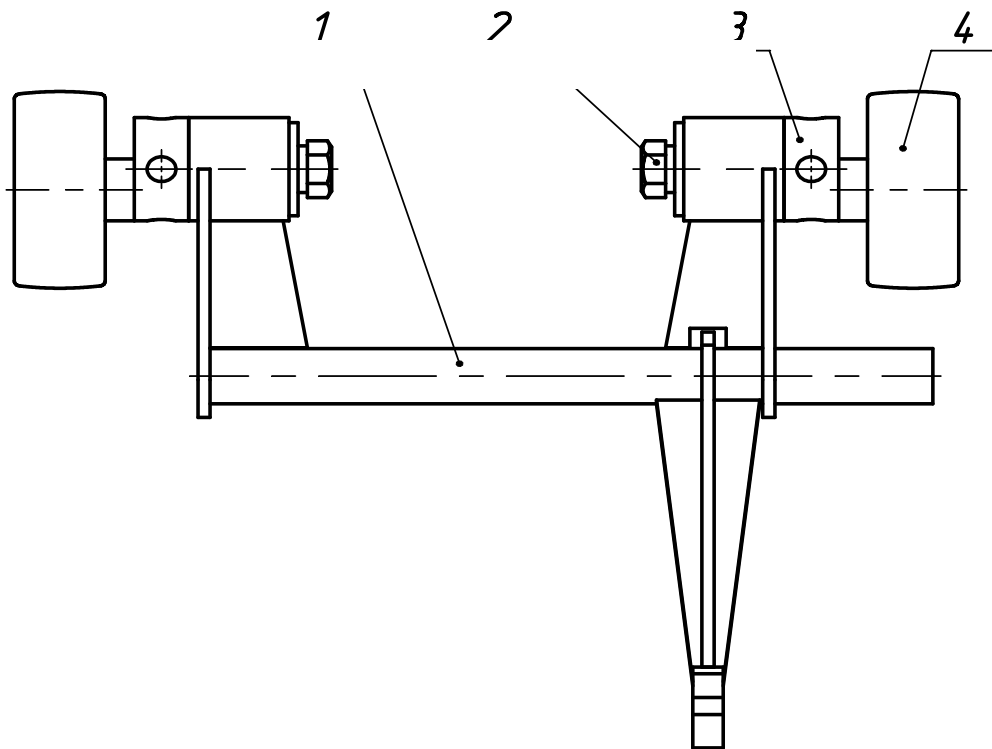
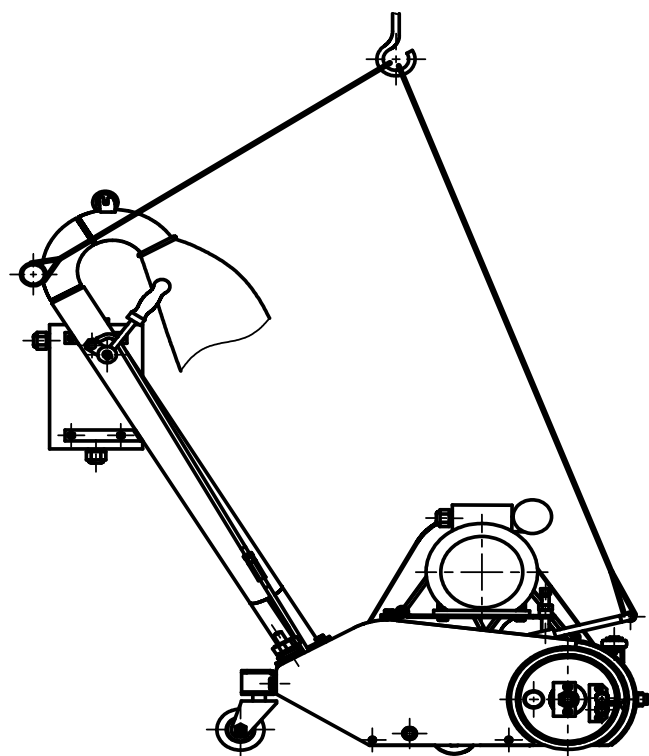


Рисунок 6



*Рисунок 7 - Регулировка положения колес*



*Рисунок 8 - Схема строповки машины*

Сеть ~ 380 В, 50 Гц

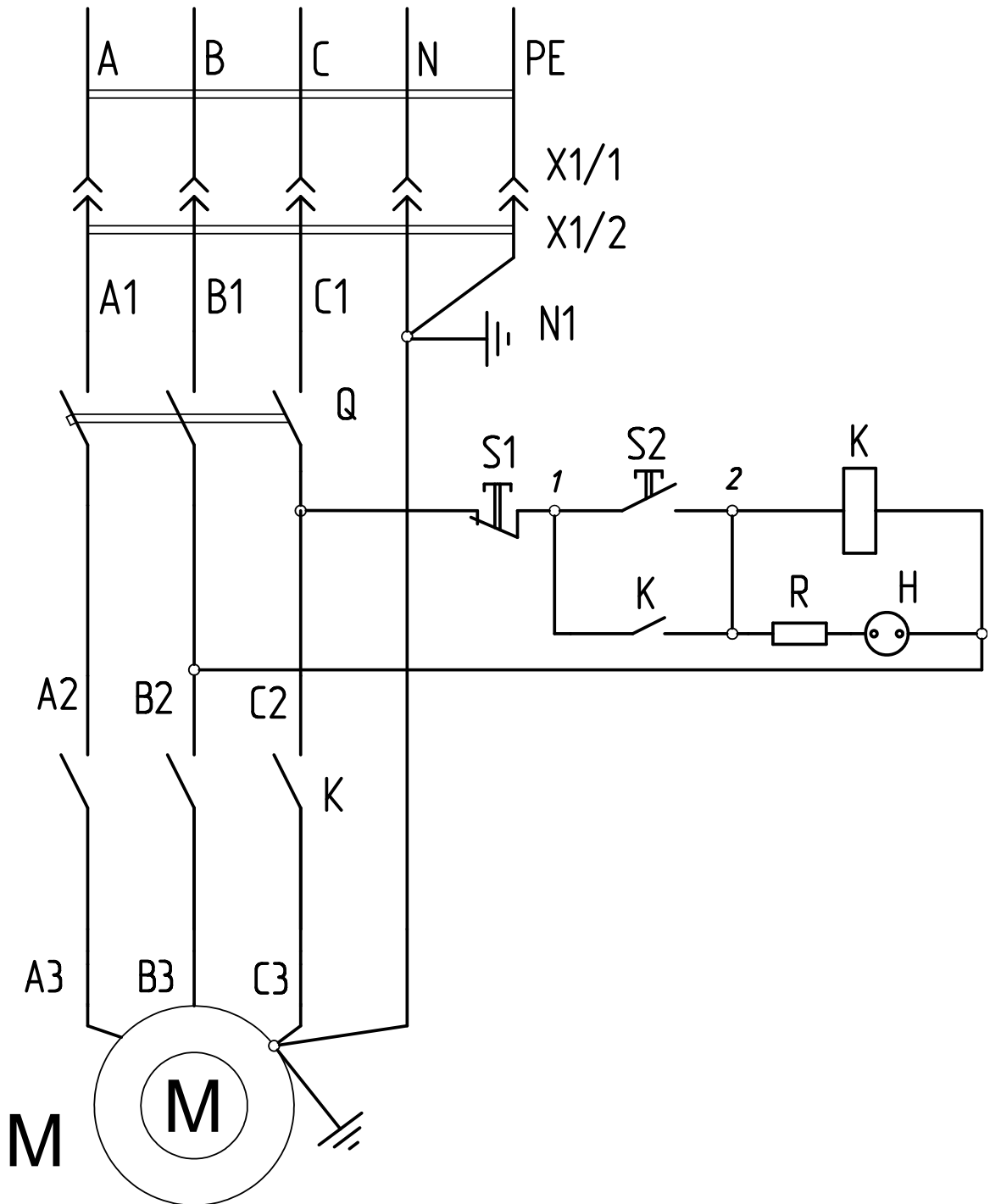


Рисунок 9 - Схема электрическая принципиальная машины СО-206А





;

14  
Т А Л О Н № 1

/дата/ \_\_\_\_\_ /фамилия, личная подпись/Изъят Механик \_\_\_\_\_

о т р е з а

На гарантийный ремонт

Корешок талона № 1

на гарантийный ремонт \_\_\_\_\_ изготовленной \_\_\_\_\_  
/дата изготовления/

Продано \_\_\_\_\_  
/наименование предприятия/

Дата продажи \_\_\_\_\_  
Штамп предприятия \_\_\_\_\_

Владелец \_\_\_\_\_  
/личная подпись продавца/  
/фамилия, инициалы,

домашний адрес и личная подпись/  
Выполненные работы по устранению неисправностей: \_\_\_\_\_

Механик ремонтного предприятия \_\_\_\_\_  
/личная подпись/

Дата \_\_\_\_\_ Владелец \_\_\_\_\_  
/личная подпись/

Начальник \_\_\_\_\_  
/наименование ремонтного предприятия/

Штамп \_\_\_\_\_  
Дата \_\_\_\_\_  
/личная подпись/



/дата/ \_\_\_\_\_ /фамилия, личная подпись/Изъят Механик \_\_\_\_\_

о т р е з а

На гарантийный ремонт

Корешок талона № 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 \_\_\_\_\_  
/личная подпись/  
Дата \_\_\_\_\_ Владелец \_\_\_\_\_  
/личная подпись/  
Начальник \_\_\_\_\_  
/наименование ремонтного предприятия/  
Штамп \_\_\_\_\_ Дата \_\_\_\_\_  
/личная подпись/

