

ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
" МИСОМ ОП "



НАРЕЗЧИК ШВОВ

СО - 319

г. Минск



НАРЕЗЧИК ШВОВ

СО - 319

Паспорт

СО - 319.00.00.000 ПС

Паспорт является документом, содержащим техническое описание изделия, указания по его 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 ОАО "МИСОМ ОП" обращайтесь к изготовителю или 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 e-mail: [box @ zitar.ru](mailto:box@zitar.ru)

1 ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Наименование и обозначение изделия - Нарезчик швов СО - 319

Наименование изготовителя - ОАО «МИСОМ ОП» 220089, г. Минск,
ул. Железнодорожная, 27, корп. 1
E-mail: [misom @ mail.ru](mailto:misom@mail.ru) www.misom.by
тел/факс 226-31-60; 226-30-94; 222-06-64

Номер технических условий - ТУ BY 100260116.062 - 2006

Заводской номер -

Дата выпуска -

2 НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

2.1 Нарезчик швов предназначен для прорезания температурных компенсационных швов в бетонных и асфальтовых покрытиях, выполнения работ по реконструкции старых строительных сооружений, обрезке готовых бетонных деталей.

Нарезчик швов может использоваться при ремонте асфальтовых и бетонных уличных покрытий.

2.2 Вид климатического исполнения У, категория размещения 1 по ГОСТ 15150 - 69 при температуре окружающего воздуха от 273 до 313 К (от 0 до плюс 40°C).

Эксплуатация нарезчика под дождем ЗАПРЕЩЕНА !

2.3 Нарезчик швов не предназначен для эксплуатации во взрывопожароопасных зонах.

3 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

3.1 Основные технические данные нарезчика швов приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование параметра	Значение
Мощность электродвигателя, кВт	3
Частота вращения вала двигателя, об/мин,	2860
Номинальное напряжение питания, В	380
Диаметр режущего диска, мм	300 / 350
Максимальная глубина реза, мм	84 / 109
Посадочный диаметр режущего диска, мм	25,4
Габаритные размеры, мм :	
- длина	1700
- ширина	600
- высота	1000
Масса, кг	80

3.2 Характеристика подшипников качения приведена в таблице 2.

Таблица 2

Номер подшипника	Обозначение документа на поставку	Основные размеры, мм	Количество на изделие	Примечание
180207	ГОСТ 8882-75	Ø35 / Ø72 B17	2	установлены в шпинделе

3.3 Характеристика стандартной резиновой манжеты приведена в таблице 3.

Таблица 3

Наименование	Обозначение документа на поставку	Количество на изделие	Примечание
Манжета 1.2 - 20 x 40 - 3	ГОСТ 8752-79	1	установлена в шпинделе

3.4 Характеристика ремня приведена в таблице 4.

Таблица 4

Наименование	Обозначение документа на поставку	Кол.	Примечание
Ремень А - 900 IV	ГОСТ 1284.1 - 89	3	Межцентровое расстояние А = 309 мм

3.5 Сведения о содержании драгоценных металлов
Сведения о содержании драгоценных металлов представлены в таблице 5.

Таблица 5

Наименование и обозначение	Кол. в изделии, шт.	Драгоценный металл	
		наименование	масса, г
Выключатель автоматический ВА 76 - 29 - 3	1	серебро	0,42
Пускатель ПМЛ-1100 0* 4В 380 В, 50 Гц	1	серебро	0,8485
Резистор МЛТ-0,5-100 кОм ±10%	1	серебро	0,0069
ИТОГО:		серебро	1,2754

4 КОМПЛЕКТНОСТЬ

4.1 В комплект поставки кроме самого нарезчика швов должен входить и настоящий паспорт.

4.2 Режущие диски НЕ ВХОДЯТ в состав комплекта поставки.

5 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

5.1 Нарезчик швов, в соответствии с рисунком 1, состоит из тележки 1, электродвигателя 2, установленного на плите тележки 1. Тележка 1 смонтирована на четырех пластмассовых колесах.

Соосно с валом двигателя расположен рычаг 3, на одном плече которого установлен шпindel с режущим диском 4, а к другому плечу рычага 3 шарнирно крепится еще один рычаг 5 механизма наклона режущего диска.

Механизм наклона режущего диска включает в себя кроме рычага 5 балку 6 с продольным односторонним пазом, которая закреплена на плите тележки, ось 7, установленную в паз балки и имеющую возможность фиксации с помощью винтового соединения в этом пазу. На верхней грани балки 6 установлена шкала 8, по значениям которой определяют глубину врезания диска 4. Кроме этого на балке 6 жестко крепятся две ручки 9, посредством которых происходит перемещение нарезчика.

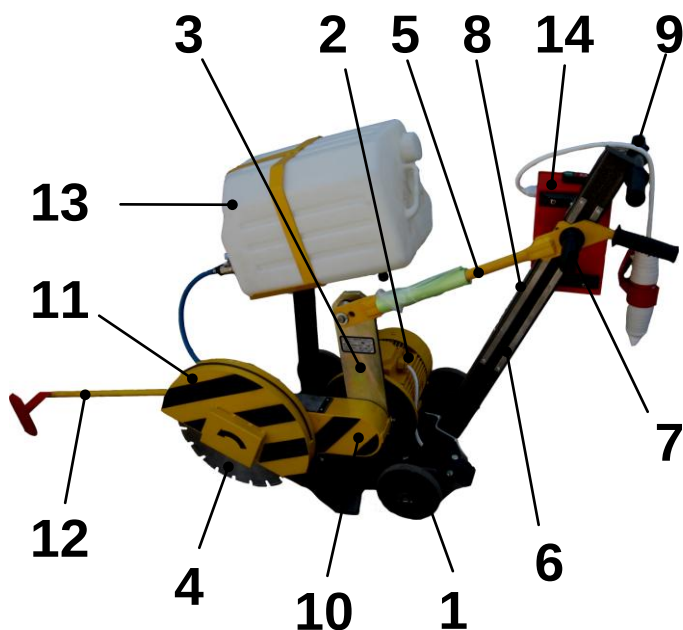
Рычаг 3 имеет возможность проворачиваться на подшипнике скольжения соосно валу двигателя. На валу двигателя закреплён ведущий шкив клиноременной передачи. На ведомом шкиве шпинделя установлен режущий диск 4. Клиноременная передача, состоящая из трех ремней, закрыта ограждением 10, а режущий диск ограждением 11.

На рычаге 3 крепится откидной прицел 12, боковые поверхности указателя которого совпадают с плоскостью резания диска. На верхней поверхности ограждения диска 11 закреплён еще один указатель, который показывает направление реза.

На плите тележки закреплён бак 13 с двумя фиксируемыми положениями.

Вода, заливаемая в бак, через шаровой кран по трубке, поступает через центральную ось шпинделя на торцовые поверхности режущего диска 4.

На балке 6 закреплён пульт управления 14.



- 1 - тележка; 2 - двигатель; 3 - рычаг; 4 - режущий диск;
 5 - рычаг; 6 - балка; 7 - ось; 8 - шкала; 9 - ручка;
 10 - ограждение клиноременной передачи;
 11 - ограждение режущего диска; 12 - прицел; 13 - бак;
 14 - пульт управления

Рисунок 1

5.2 Характеристика электрооборудования приведена в таблице 6, а схема электрическая принципиальная - на рисунке 2.

Сеть ~380 В, 50 Гц

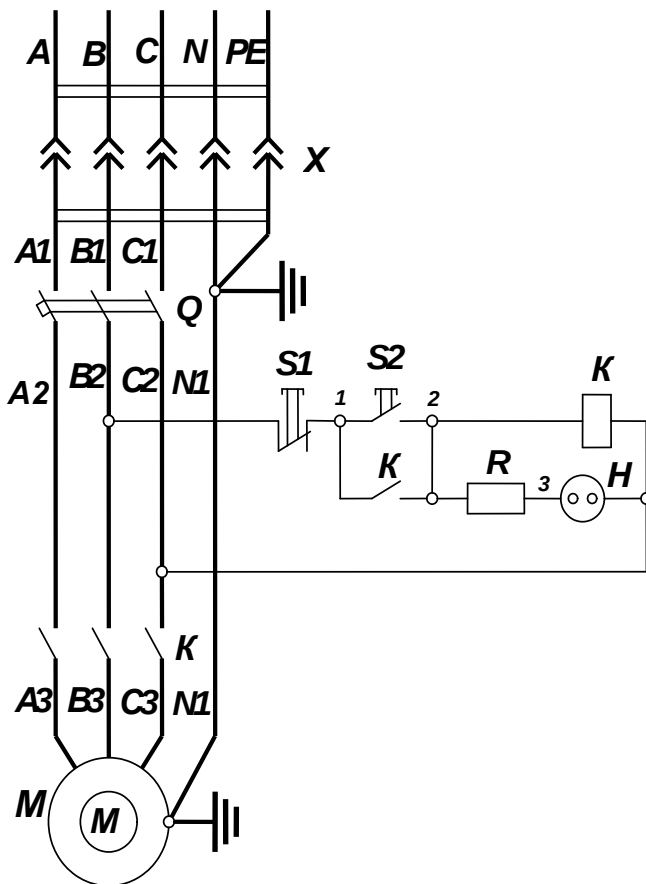


Рисунок 2

Таблица 6

Обозначение по схеме	Наименование электрооборудования и краткая техническая характеристика	Обозначение документа на поставку	Кол	Примечание
Н	Лампа	-	1	APBB - 22N
К	Пускатель ПМЛ-1100 0* 4В 380 В; 10А	ТУ16-ИГЕВ.644 131.00ТУ-91	1	
М	Двигатель АИР 90 L2 У3 380 В; 50 Гц; IM 2081	ГОСТ 28330 - 89	1	3 кВт; 2860 об/мин
Q	Выключатель автоматический "ЩИТ" ВА 76 – 29 – 3; 10 А, тип С, 415 В, 50Гц	ГОСТ Р 50345 - 99	1	
R	Резистор МЛТ-0,5-100 кОм	ОЖО.467.180 ТУ	1	
S1,S2	Выключатель 0 - I	ИЭК APBB - 22N	1	600 В, 10 А
X	Вилка переносная ССИ-015 16А-6ч / 380-415В ~ IP44	ГОСТ Р 51323.2 - 99	1	
	Розетка переносная ССИ-215 16А-6ч / 380-415В ~ IP44		1	

В электрической схеме нарезчика, в соответствии с рисунком 2, применен автоматический выключатель Q, предназначенный для включения и отключения электродвигателя нарезчика от питающей электрической сети.

Пульт управления нарезчика подключается к трехфазной сети переменного тока частотой 50 Гц и напряжением 380 В с глухозаземленной нейтралью через кабельное соединение X.

Для привода нарезчика применен трехфазный асинхронный электродвигатель М.

Включение и отключение электродвигателя М осуществляется с помощью кнопок выключателей S1 и S2 и магнитного пускателя К.

Для подключения пульта управления нарезчика к электрической сети включите выключатель Q.

Нажатием на кнопку выключателя S2 производится запуск в работу электродвигателя привода режущего диска нарезчика.

Для отключения электродвигателя служит кнопка выключателя S1.

5.3 Подготовка изделия к работе и порядок работы

5.3.1 Перед началом и во время работы необходимо выполнить требования раздела 6 настоящего паспорта.

5.3.2 При подготовке к работе необходимо произвести осмотр нарезчика и убедиться в прочности затяжки резьбовых соединений и в отсутствии замыкания на корпус токоведущих частей.

5.3.3 В бак залить воду.

5.4 Эксплуатация нарезчика швов

5.4.1 Нарезчик швов установить в начало прорезаемого шва, при этом режущий диск не должен касаться обрабатываемой поверхности.

Ось, соединяющая два рычага механизма наклона режущего диска, должна быть вставлена в одно из двух отверстий рычага-трубы, промаркированных в соответствии с диаметром применяемого режущего диска.

С помощью шарового крана, расположенного под баком, регулируется подача воды на режущий диск.

Открыть кран подачи воды и убедиться в поступлении воды на режущий диск.

Перевести указатель откидного прицела на направление линии реза.

Включить электродвигатель.

При включенной подаче воды и вращающемся диске расфиксировав левую ручку механизма наклона с помощью правой руки производить врезание диска.

По достижении нужной глубины резания (определяется по шкале) зафиксировать положение диска левой ручкой механизма наклона.

Взявшись за обе горизонтальные ручки плавно передвигать нарезчик в направлении шва.

Для выдерживания направления шва служит и откидной прицел, и проволочный цветной указатель на ограждении диска.

После того как шов будет выполнен полностью на всю длину, расфиксировать левой ручкой механизм наклона, вывести режущий диск из шва, зафиксировать безопасное положение диска и выключить электродвигатель (если работы завершены).

Выключить подачу воды.

По окончании работы нарезчик должен быть отключен от электрической сети.

6 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

6.1 Перед началом работы необходимо убедиться в отсутствии механических повреждений и посторонних предметов на нарезчике, в надежности ограждения вращающихся деталей.

Эксплуатация нарезчика швов со снятыми защитными ограждениями **КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ !**

Защитные ограждения должны быть окрашены в яркий и контрастный основному покрытию всего нарезчика цвет. Торцы шкивов также должны быть окрашены краской сигнального цвета.

6.2 При работе оператор должен быть одет в брезентовую или подобную спецодежду.

Время непрерывной работы оператора с нарезчиком не должно превышать 48 минут, отдых не менее 10 минут. При этом необходимо следить за постоянной подачей воды на режущий диск (если не используются режущие диски для "сухого" резания).

6.3 Не допускается нахождение в рабочей зоне нарезчика швов посторонних лиц.

6.4 Подключение нарезчика и все виды ремонта электрооборудования должен производить квалифицированный электрик.

Подключать нарезчик к питающей сети разрешается только при помощи кабельного соединения, имеющего защитный заземляющий контакт.

Во время работы с нарезчиком необходимо следить за состоянием изоляции кабеля, не допускать его скручивания или образования петель и резких изгибов.

Все виды ремонта и осмотр нарезчика должны производиться только после отсоединения его от электрической сети.

6.5 Перед началом работы проверьте:

- целостность цепи зануления нарезчика;
- отсутствие замыканий на корпус;
- целостность оболочки питающего кабеля;
- правильность подключения нулевого защитного провода питающего кабеля к нулю питающего пункта;
- затяжку резьбовых соединений;
- целостность и крепление режущего диска на валу шпинделя;
- натяжение ремней привода;
- направление вращения диска (при необходимости поменять фазировку подключения пульта управления);
- надежность ограждений клиноременной передачи и диска.

6.6 Вибрационные характеристики изделия представлены в таблице 7.

Таблица 7

Ось измерения	Уровни виброускорения, дБ в октавных полосах со среднегеометрическими частотами, Гц								Корректированные и эквивалентные корректированные уровни, дБ
	8	16	31,5	63	125	250	500	1000	
X, Y, Z	73	73	79	85	91	97	103	109	76

6.7 Уровни звука и звукового давления в октавных полосах частот представлены в таблице 8.

Таблица 8

Категория работ	Уровни звукового давления дБ в октавных полосах со среднегеометрическими частотами , Гц									Эквивалентный уровень звука, дБА
	31,5	63	125	250	500	1000	2000	4000	8000	
V	107	95	87	82	78	75	73	71	69	80

Допустимое суммарное время работы за смену (8 часов) без применения средств защиты рассчитывается в каждом индивидуальном случае отдельно согласно СанПиН 2.2.2.11-34-2002.

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

6.8.1 Нарезчик не предназначен для работы в пожароопасных и взрывоопасных зонах по ПУЭ.

6.8.2 В непосредственной близости от места работы нарезчика ЗАПРЕЩАЕТСЯ хранить легковоспламеняющиеся жидкости, вещества и газовые баллоны.

6.8.3 Персонал, обслуживающий нарезчик, ОБЯЗАН знать и выполнять требования пожарной безопасности, а также соблюдать и поддерживать противопожарный режим при производстве работ.

7 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ

7.1 Для обеспечения надежной работы нарезчика швов проводятся следующие виды технического обслуживания:

- ежедневное техническое обслуживание (ЕО);
- техническое обслуживание после каждых 100 ч работы (ТО);
- текущий ремонт после 900 ч работы нарезчика (ТР).

7.2 При ЕО необходимо производить осмотр нарезчика с проверкой затяжки всех резьбовых соединений.

Качество ухода и обслуживания существенно влияет на долговечность и надежность нарезчика в работе.

7.3 При проведении ТО необходимо выполнить работы по ЕО.

7.3.1 Разобрать, прочистить и смазать все соединения.

7.3.2 Регулировка натяжения ремней производится при их ослаблении или при замене изношенных ремней.

8 ПРИЕМКА, КОНСЕРВАЦИЯ, УПАКОВКА

8.1 Свидетельство о приемке

Нарезчик швов
наименование изделия

СО-319
обозначение

заводской номер

изготовлен и принят в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов, действующей технической документацией и признан годным для эксплуатации.

MP

личная подпись должностного
лица, ответственного за приемку

расшифровка подписи

ГОД, МЕСЯЦ, ЧИСЛО

8.2 Нарезчик швов СО-319 подвергнут консервации согласно требованиям, предусмотренным конструкторской документацией.

8.3 Нарезчик швов СО-319 поставляется без упаковки и без режущего диска.

9 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ, ХРАНЕНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ

9.1 Транспортирование нарезчика швов должно производиться любым видом транспорта в соответствии с правилами транспортирования, действующими на этих видах транспорта.

9.2 Погрузку нарезчика производить вручную или с помощью подъемных механизмов за оси колес.

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

9.3 Условия хранения 4, условия транспортирования – по условиям хранения 8 по ГОСТ 15150-69.

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

9.4 Материалы, из которых изготовлен нарезчик, не представляют опасности для жизни и здоровья людей или окружающей среды после окончания срока эксплуатации.

10 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

10.1 Гарантийный срок эксплуатации нарезчика швов - 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 нарезчика.

10.2 Нормативный срок службы - 2,3 года.

10.3 Гарантия не распространяется на нарезчики:

- имеющие внешние механические или термические повреждения;
- с 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 нарезчик.

10.3 Паспорт не действителен без штампа изготовителя.

Адреса предприятий по гарантийному ремонту строительно-отделочных машин:

Республика Беларусь,

**220014, г. Минск, ул. Минина, 14
тел/факс 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**

/дата/	/фамилия, личная подпись/
--------	---------------------------

на гарантийный ремонт нарезчика швов СО-319,
изготовленного

/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/

/фамилия, личная подпись/

a

Т А Л О Н № 2

на гарантийный ремонт нарезчика швов СО-319,
изготовленного _____

/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/