

ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«МИСОМ ОП»



**МАШИНА СТРОГАЛЬНАЯ
СО – 207**

EAC

**МАШИНА СТРОГАЛЬНАЯ
СО - 207**

**Паспорт
СО - 207.00.000 ПС**

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

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

1 ОСНОВНЫЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Наименование и индекс изделия - **Машина строгальная СО-207**

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

Номер технических условий - **ТУ ВУ 100260116.008 – 2010**

2 НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

2.1 Машина строгальная СО-207 (далее машина), в соответствии с рисунками 1,2, предназначена для строжки деревянных полов при строительстве и реконструкции зданий и сооружений в промышленном и гражданском строительстве. Машина не предназначена для эксплуатации во взрывопожароопасных зонах по ПУЭ.

2.2 Питание машины осуществляется от сети трехфазного переменного тока частотой $(50 \pm 1,0)$ Гц и напряжением (380_{-19}^{+38}) В с глухо-заземленной нейтралью.

3 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

3.1 Основные технические характеристики машины приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование параметра	Значение показателя
Скорость передвижения при строгании, м/мин, не менее	3,5
Ширина строгания, мм, не менее	280
Частота вращения ножевого барабана, об/мин	2800 ± 100
Максимальная глубина строгания, мм	3
Количество ножей	3
Электродвигатель, тип	АИР 80 В2
исполнение	IM 1001
мощность, кВт	2,2
частота вращения, об/мин	2850
Габаритные размеры, мм, не более	
-длина	1020
-ширина	500
-высота	1010
Масса, кг, не более	130

3.2 Характеристика электрооборудования приведена в таблице 2, а схема электрическая принципиальная находится на рисунке 4.

Таблица 2

Обозначение	Наименование и обозначение	Техническая характеристика	Количество
М	Электродвигатель типа АИР 80 В2 У3 ГОСТ 28 330-89	2,2 кВт, 220/380 В, 50 Гц, 2850 об/мин. 4,7А исп. IM1001	1
К	Пускатель ПМЛ-1100 04Б, 380В, 50Гц ТУ 16 ИГЕВ.644 131.ООТУ-91	10 А; 380 В; 50 Гц	1
S1, S2	Кнопка ХВ2-BL 9325 IEC/EN 60947-5-1	10 А; 380 В; 50 Гц	1
Q	Выключатель ВА 76-29-3; С 16 ГОСТ Р 50345-99	10 А; 380 В; 50 Гц	1
X1/2	Вилка 015 ГОСТ 29146.1-91	16 А; 380 В	1
X1/1	Розетка 215 ГОСТ 29146-91	16 А; 380 В	1

3.3 Сведения о содержании драгоценных материалов:

Сведения о содержании драгоценных металлов предоставлены в таблице 3.

Таблица 3

Наименование и обозначение	Кол. в изделии, шт.	Драгоценный металл	
		наименование	масса, г
Выключатель автоматический ВА 76-29-3,С16	1	серебро	0,32
Пускатель ПМЛ 1100 04Б 380 В	1	серебро	0,8485
ИТОГО:		серебро	1,1685

4 КОМПЛЕКТНОСТЬ

Состав изделия и комплект поставки должен соответствовать таблице 4.

Таблица 4

Обозначение	Наименование	Количество
СО-207	Машина строгальная	1
СО-207 ПС	Машина строгальная Паспорт	1
	Принадлежности	
	Ключ (отвертка) специальный	1

5 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

5.1 Машина, в соответствии с рисунками 1 и 2, состоит из корпуса 2, ножевого барабана 1, электродвигателя 8, узла управления и ходовых колес.

Корпус машины 2, в соответствии с рисунком 2, представляет собой деталь коробчатой формы со специальной полостью для установки ножевого барабана и отверстием в задней части для выброса стружки. Ножевой барабан 1 выполнен в виде цилиндра с пазами типа "ласточкин хвост", в которых с помощью винтов 3 и сухарей 4 трапецеидальной формы крепятся ножи 5.

Ножевой барабан укреплен в корпусе таким образом, что позволяет производить обработку пола вблизи стен в соответствии с рисунком 3.

Вращение ножевому барабану, в соответствии с рисунком 2, передается от установленного на корпусе машины электродвигателя 8 через клиноременную передачу.

Узел управления включает, в соответствии с рисунком 1:

- стойку 4 с рукоятками для перемещения машины;
- устройство для регулировки глубины строгания (гайка 1)
- устройство для быстрого отвода барабана из зоны резания (рукоятка 3).

Глубина строгания регулируется поднятием и опусканием задних колес 13 установленных на траверсе 9 в соответствии с рисунком 3.

Перемещение траверсы осуществляется гайкой 1, в соответствии с рисунком 1, через тягу 10, в соответствии с рисунком 2, опирающуюся на амортизационную пружину 11. Усилие пружины регулируется гайкой 12 (рисунок 2) (**см. раздел "подготовка машины к работе"**). При вращении гайки 1 по часовой стрелке, в соответствии с рисунком 1, тяга, прижимая пружину, поднимает траверсу с задними колесами, барабан опускается, увеличивая этим глубину строгания. При вращении гайки против часовой стрелки опускается траверса с задними колесами, поднимается барабан и тем самым уменьшается глубина строгания.

Быстрый вывод ножевого барабана из зоны резания осуществляется рукояткой 3 винтового механизма, связанного с тягой в соответствии с рисунком 1.

Пуск и остановка электродвигателя производится пускателем с помощью кнопки, с которой он смонтирован в одном пульте в соответствии с рисунком 1. Схема электрическая принципиальная приведена на рисунке 4.

Стружка из зоны строгания отводится через отверстие, расположенное в задней части корпуса, воздушным потоком, создаваемым крыльчаткой вентилятора 13,, установленного на валу 10 ножевого барабана в соответствии с рисунком 3.

Очистка ходовых колес от налипшей грязи и стружки производится скребками.

5.2 Электрооборудование включает в себя пульт с пускозащитной аппаратурой, штепсельное соединение и токоведущий кабель.

5.2.1 Машина подключается к трехфазной сети переменного тока напряжением 380 В частотой 50 Гц с глухо-заземленной нейтралью через вилку штепсельную X 1/1.

Устанавливаем выключатель Q в положение «ВКЛ». Нажатием на кнопку S2 катушка пускателя K становится на самопитание. При этом замыкаются контакты пускателя K силовой цепи и напряжение подается на обмотки двигателя M.

При нажатии кнопки S1, в соответствии с рисунком 4, двигатель отключается от сети.

По окончании работы выключаем выключатель Q, соединение X 1/1 отсоединяют от сети.

6 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

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

ВНИМАНИЕ !

Работать с машиной разрешается только в диэлектрических перчатках, а также галошах или сапогах. Подключать машину к питающей сети можно только при помощи штепсельного соединения, имеющего защитный заземляющий контакт.

Для защиты сети от коротких замыканий применяйте предохранители, номинальный ток плавкой вставки которых не более 16А.

ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ ПРОВЕРИТЬ

- **целостность цепи заземления и зануления машины;**
- **отсутствие замыканий на корпус;**
- **целостность резиновой оболочки питающего кабеля, а также диэлектрических перчаток, галош или сапог;**
- **правильность подключения нулевого защитного провода переносного питающего кабеля к нулю питающего пункта машины;**
- **свободный ход толкателей кнопки;**
- **затяжку резьбовых соединений;**
- **крепление ножей.**

При обнаружении неисправностей необходимо, не приступая к работе, доложить о них мастеру. Все виды ремонта машины, а также измерения и проверки сопротивления изоляции электрооборудования относительно корпуса машины, защитных средств и заземляющего устройства должны производиться квалифицированным персоналом.

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

При перерывах в работе, производстве ремонта, прекращении подачи электроэнергии, машину следует отключить от сети нажатием кнопки "Стоп" выключателя машины, а затем отключить вилку питающего кабеля машины от розетки.

ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ С МАШИНОЙ НЕОБХОДИМО:

- **не допускать скручивания, натяжения и крутых изгибов кабеля;**
- **не допускать попадания кабеля под колеса и в рабочий орган машины;**

- не допускать скопления пыли и грязи на кнопочных толкателях и в полости между резиновым протектором и пластмассовым корпусом выключателя машины;
- не допускать удары и падения штепсельного соединения;
- не допускать касания руками одновременно металлических коммуникаций в помещении (трубопроводов, радиаторов и т.д.) и самой машины.

При проведении работ, с целью обеспечения их безопасности, должны предусматриваться и выполняться соответствующие организационные и технические мероприятия согласно требованиям ГОСТ 12.1.019-79 "Электробезопасность. Общие требования", а также соблюдаться правила, изложенные в главе 4 СНиПа III-4-80 "Техника безопасности в строительстве, утвержденные постановлением Госстроя СССР от 09.06.1980 г. № 82".

ЗАПРЕЩАЕТСЯ :

- устранять неисправности во время работы машины;
- работать на машине со снятым кожухом;
- строгать загрязненные полы, а также полы, имеющие выступающие гвозди и другие металлические включения (шляпки гвоздей должны быть утоплены на 5 мм).

Так как уровень звукового давления машины превышает гигиенические нормы,, длительность ее работы - не более 4 ч. в смену, при этом необходимо применять средства индивидуальной защиты "Вкладыши А" или "Наушники" по ГОСТ 12.4.051-87.

Переносите машину с одного этажа на другой вчетвером, держа ее за рукоятки и железный прут, продетый через рым-болт.

При погрузочно-разгрузочных работах руководствуйтесь схемой строповки машины в соответствии с рисунком 7.

6.2 Уровни звука и звукового давления в октавных полосах частот соответствуют значениям, указанным в таблице 5 (акт проверки №10-4-11-393 от 21.11.03).

Таблица 5

Среднегеометрические частоты в октавных полосах, Гц	63	125	250	500	1000	2000	4000	8000
Уровни звуковой мощности, дБ, не более	81	85	98	93	94	93	83	79
Уровни звука, L_a , дБА	89							

Допускаемое 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.

6.3 Вибрационные характеристики машины соответствуют данным, представленным в таблице 6 (акт проверки №10-4-11-393 от 21.11.03) и не превышают санитарных норм.

Таблица 6

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_n	65	52	75	77	78	80	82	77
	X_n	60	53	72	74	75	77	79	78
	Y_n	42	50	77	78	72	73	81	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 строжка, категорически **ЗАПРЕЩАЕТСЯ**:

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

6.4.3 После окончания строжки и в конце рабочего дня необходимо тщательно очистить пылесборник и саму машину от загрязнений и 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.

Новую машину необходимо расконсервировать в соответствии с требованиями ГОСТ 9.014-78 "Временная противокоррозионная защита изделий". Расконсервацию проводить, удаляя консервационную смазку бязью, смоченной уайт-спиритом.

В машине, бывшей в эксплуатации, но затем длительное время простоявшей на складе, необходимо проверить наличие консистентной смазки в подшипниках, смазки винтового соединения механизма подъема и осевой траверсы, целостность уплотняющих элементов подшипников, надежность затяжки всех резьбовых соединений. Затем установите в барабан ножи в соответствии с рисунком 5 или проверьте надежность крепления уже находящихся там. Для этого машину опрокиньте, обеспечив свободный доступ к ножам в соответствии с рисунком 6.

Для установки ножа 5, в соответствии с рисунком 2, опустите сухарь 4 внутрь паза, отвинтив три упорных винта 3, опустите ползун 7 для подъема ножей в гнезде, вывинтив винты 6, и вставьте нож так, чтобы его режущая кромка была обращена в сторону переднего ролика.

Слегка подожмите нож сухарем 4 с помощью упорных винтов 3. Возвышение режущей кромки над барабаном не должно превышать 3 мм.

Регулировка положения ножевого барабана.

Рукоятку 3, в соответствии с рисунком 1, переведите в рабочее положение. Гайку 12 установите в крайнее нижнее положение в соответствии с рисунком 2. Приложите линейку так, как показано на рисунке 6. И, вращая гайку 1, в соответствии с рисунком 1, добейтесь того, чтобы передний ролик 1, заднее колесо и режущая кромка ножа касались линейки. Регулировка производится по наиболее утопленной стороне ножа. Выставьте другую сторону ножа и зажмите сухарем 4 в соответствии с рисунком 2. Переведите рукоятку 3, в соответствии с рисунком 1, в транспортное положение. И гайкой 12, в соответствии с рисунком 2, подожмите пружину 11 до размера 80-82 мм. Ножи должны быть надежно закреплены и при проворачивании барабана не должны задевать за корпус машины.

Обработку пола производите прямыми полосами, перекрывая каждый раз предыдущую полосу на 50-100 мм. Для предотвращения выкрашивания древесины дощатый пол стругайте вдоль волокна. При правильной установке ножей и регулировке машины получается гладкая ровная поверхность пола с едва заметными желобками поперек направления строжки. Чем быстрее передвижение машины, тем шире и глубже желобки и наоборот.

Перед включением машины, в соответствии с рисунком 1, проверьте положение рукоятки 3, которая должна занимать крайнее левое положение.

7.2 Порядок включения машины:

- установите машину перед собой, займите устойчивое положение;
- рычаг выключателя на пульте 2, в соответствии с рисунком 1, установить в положение «ВКЛ.»;

- положите левую руку на левую ручку управления машиной, правой нажмите кнопку S2 «ПУСК» и убедитесь в запуске электродвигателя;
- приведя во вращение ножевой барабан, правой рукой, поворачивая рукоятку 3 по часовой стрелке до упора, опустите барабан. А затем той же рукой, поворачивая гайку 1, установите необходимую глубину строгания, в соответствии с рисунком 1;
- возьмитесь за ручки управления и начинайте плавное передвижение машины вперед по поверхности, подлежащей обработке. Соблюдайте меры безопасности, указанные в разделе 6 настоящего паспорта.

Для передвижения машины назад поднимите барабан, поворачивая рукоятку 3 против часовой стрелки до упора.

Для быстрого отвода ножевого барабана от обрабатываемой поверхности без нарушения глубины рукоятку 3 переведите в крайнее левое положение. Отключить машину нажатием кнопки S1 «СТОП», предварительно подняв барабан при помощи рукоятки 3, в соответствии с рисунком 1. Выключатель установить в положение «ОТКЛ.», вилку X1 отсоединить от сети.

8 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ТЕКУЩИЙ РЕМОНТ

8.1 Техническое обслуживание машины подразделяется на ежесменное техническое обслуживание (ЕО) и плановое техническое обслуживание (ТО).

Периодичность технических обслуживаний:

ЕО - по окончании смены;

ТО - через каждые 200 часов работы машины.

Ориентировочная трудоемкость одного ТО не более 2 чел.ч.

Ежесменное техническое обслуживание включает следующие работы:

- очистку машины от грязи и пыли;
- проверку и подтяжку (при необходимости) крепежных деталей;
- проверку натяжения клиновых ремней;
- осмотр крепления ножей;
- проверку надежности соединения контактов заземления;
- проверку целостности резиновой оболочки питающего кабеля.

При плановом техническом обслуживании необходимо:

- выполнить работы по ежесменному техническому обслуживанию;
- проверить надежность уплотнения ножевого барабана и роликов (уплотнения должны защищать подшипники от загрязнения и не пропускать смазку);
- осмотреть все контактные системы и электрические соединения между всеми контактными зажимами магнитного пускателя и кнопки управления;
- проверить сопротивление изоляции (должно быть не менее 10 МОм).
- устранить отдельные неисправности в узлах магнитного пускателя и кнопочного поста управления, препятствующих их нормальной эксплуатации или снижающих их эффективность;
- плотно затянуть все винтовые соединения магнитного пускателя, кнопки управления;
- смазать машину в соответствии с картой смазки.

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 10 МОм, нужно просушить наружным обогревом при помощи ламп. Сушка считается законченной, если сопротивление изоляции обмоток относительно корпуса и между обмотками достигло 10 МОм, а затем в течение 2-3 ч не изменяется в сторону уменьшения.

При необходимости разборку машины производите в следующем порядке: снимите ограждение 7, в соответствии с рисунком 3, и ремни 6. Освободите от крепления крышку 14. Установите машину, подставив под нее деревянные бруски, шкивами вниз, чтобы ось ножевого барабана приняла вертикальное положение. Снимите крышку 3 и выпрессуйте ножевой барабан 1 вместе с крышками 14, 12 и шкивом 11 из корпуса машины. Затем, сняв кольцо 9, шкив 11, крышку 12 с уплотнением 8, отделите крышку 14 вместе с подшипником и уплотнением от ножевого барабана.

При необходимости разборки самого барабана освободите крыльчатку вентилятора 13 от крепежных болтов и выпрессуйте вал 10 вместе с крыльчаткой из барабана.

Для того, чтобы демонтировать крышку 4, выньте сухари и ножи из пазов барабана, вывинтив винты, стопорящие данную крышку и выпрессуйте последнюю из барабана (крышка стопорится тремя винтами, проходящими через пазы барабана).

При демонтаже и монтаже машины пользуйтесь винтовыми съемниками, гидравлическими или пневматическими ручными прессами, латунными оправками и молотками, набором слесарного инструмента.

8.2 Карта смазки.

Таблица 7

Рисунки	№ поз.	Наименование смазываемых деталей	Место смазки	Применяемая смазка	Способ смазки	Периодичность смазки, ч
3	2	Подшипник	Корпус	УТ-1 (консталин) ГОСТ 1957-73	Ручной	200
3	5	То же	То же	То же	То же	200
2	14	То же	Передний ролик	То же	То же	200
2	13	То же	Заднее колесо	То же	То же	200
1	4	То же	Корпус выключателя	То же	То же	200
1	1	Резьба	Винтовое соединение механизма подъема	Пресс-солидол "С" ГОСТ 4366-76	То же	100

9 ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

9.1 Перечень возможных неисправностей и способы их устранения приведены в таблице 7

Таблица 8

Наименование неисправности, внешнее проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Способ устранения
При строжке вибрирует рукоятка для быстрого подъема ножевого барабана	Ослабла или сломана амортизационная пружина	Подтяните пружину регулировочной гайкой или смените ее
Царапины на полу после строжки	Тупые ножи	Смените или заточите ножи
Риски на полу вдоль движения машины	Неправильная заточка ножей	Правильно заточите концы ножей. Увеличьте перекрытие полос

Продолжение таблицы 8

Наименование неисправности, внешнее проявление и дополнительные признаки	Вероятная причина	Способ устранения
При строжке образуются поперечные желобки	Слишком велика скорость передвижения машины	Уменьшите скорость
Проскальзывание ремней по шкиву	Плохое натяжение ремней Чрезмерное растяжение ремня	Гаечным ключом поднимите гайку и контргайку шарнирного болта на высоту, необходимую для правильного натяжения ремня Снимите ремень и замените новым
При включении двигатель не работает	Отсутствие или резкое падение напряжения в сети Неисправность в аппаратуре питания	Устраните причины, вызвавшие падение напряжения в сети Отрегулируйте аппаратуру питания
Обмотка статора перегревается. Двигатель сильно гудит и не развивает обороты	Междувитковое замыкание в обмотке статора Короткое замыкание между фазами, обрыв одной из фаз	Отрегулируйте обмотку То же
Увеличение вибрации двигателя	Дебаланс крыльчатки вентилятора или других деталей, насаженных на вал	Устраните неисправность. Отбалансируйте вращающуюся систему
Понижение сопротивления изоляции	Загрязнение или отсырание обмоток	Разберите двигатель, проистите, продуйте и просушите обмотку
Двигатель гудит, вал не вращается	Отрыв фазы в распределительном устройстве, подводящих проводах, пусковой аппаратуре	Проверить и затянуть крепеж проводов, их исправность, устранить повреждения пусковой аппаратуры
Вал вращается, но полных оборотов не развивает	Во время разгона отключилась одна из фаз Падение напряжения в сети	Подключить фазу Устранить причину падения напряжения в сети
Внезапная остановка двигателя	Отсутствие напряжения в сети Сработала защита. Неполадки в пусковой аппарат.	Устранить причину отсутствия напряжения Устранить неполадки в пусковой аппаратуре
Двигатель работает с повышенным шумом и вибрацией	Значительный износ шарикоподшипников	Заменить шарикоподшипники
Двигатель сильно гудит и дребезжит магнитный пускатель	Наличие грязи на рабочих поверхностях магнитной системы Отсутствие воздушного зазора в среднем керне Заедание подвижных частей Трещины на короткозамкнутых витках, расположенных по одному на крайних кернах сердечника	Сотрите чистой тряпкой грязь Устраните найденную причину То же То же

10 ПРИЕМКА, КОНСЕРВАЦИЯ, УПАКОВКА

10.1 Свидетельство о приемке

Машина строгальная
наименование изделия

СО-207
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 строгальная СО-207 подвергнута консервации согласно требованиям, предусмотренным конструкторской документацией.

10.3 Машина строгальная СО-207 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 (неотапливаемое хранилище в макроклиматических районах с умеренным и холодным климатом), 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 предприятие-изготовитель обязуется безвозмездно заменять или ремонтировать вышедшие из строя по вине изготовителя детали и узлы машины строгальной.

12.2 Гарантийный срок не распространяется на рабочий инструмент (ножи).

12.3 Гарантия не распространяется на машины:

- не имеющие гарантийный талон, а также при наличии исправлений на гарантийном талоне и отсутствии на гарантийном талоне фамилии Покупателя;
- имеющие сильное внешнее и внутреннее загрязнение;
- имеющие внешние механические или термические повреждения;
- со вскрытой и подвергавшейся ремонту вне сервисной мастерской механической или электрической частью;

- хранившиеся или эксплуатировавшиеся с нарушениями правил хранения или условий эксплуатации и технического обслуживания, изложенными в паспорте на машину;

- при повреждении или уничтожении маркировочных табличек.

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

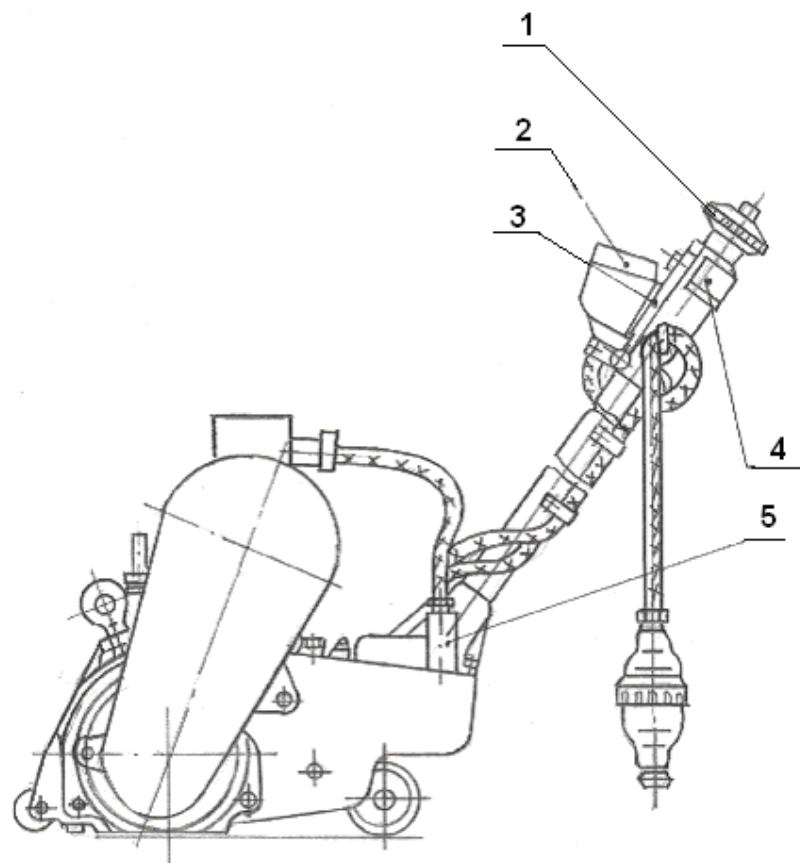


Рисунок 1 – Машина строгальная

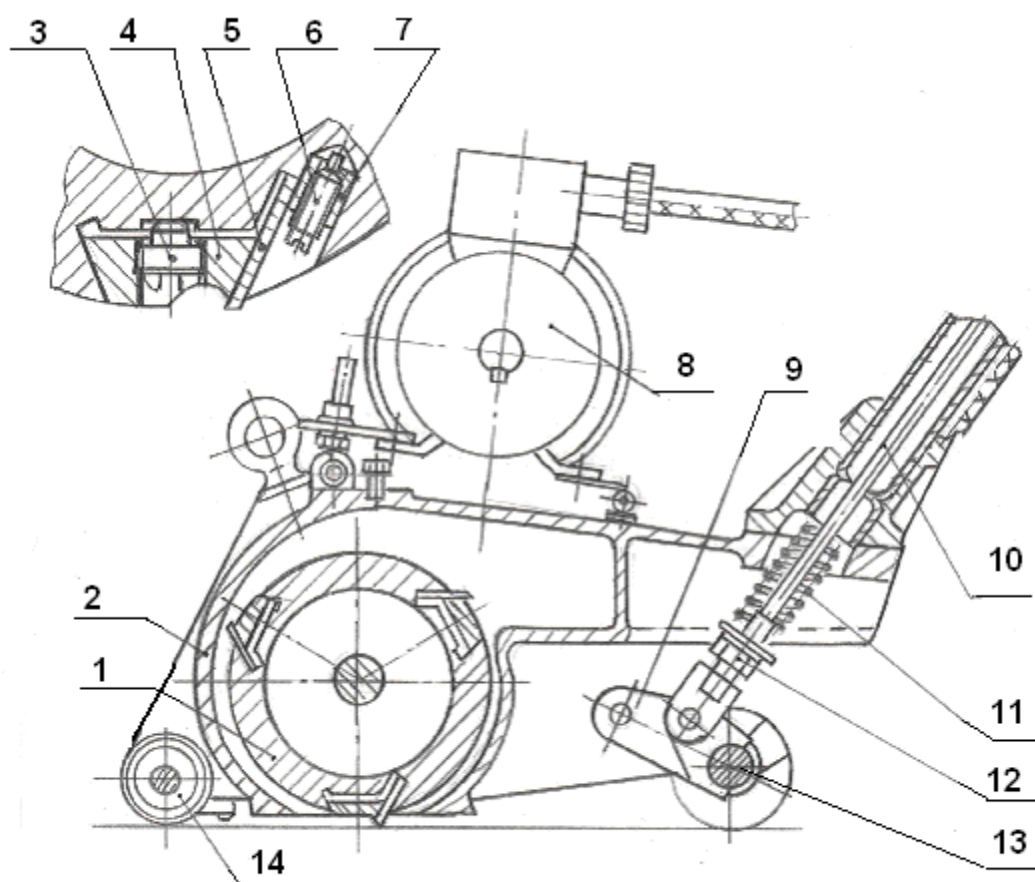


Рисунок 2 – Машина строгальная

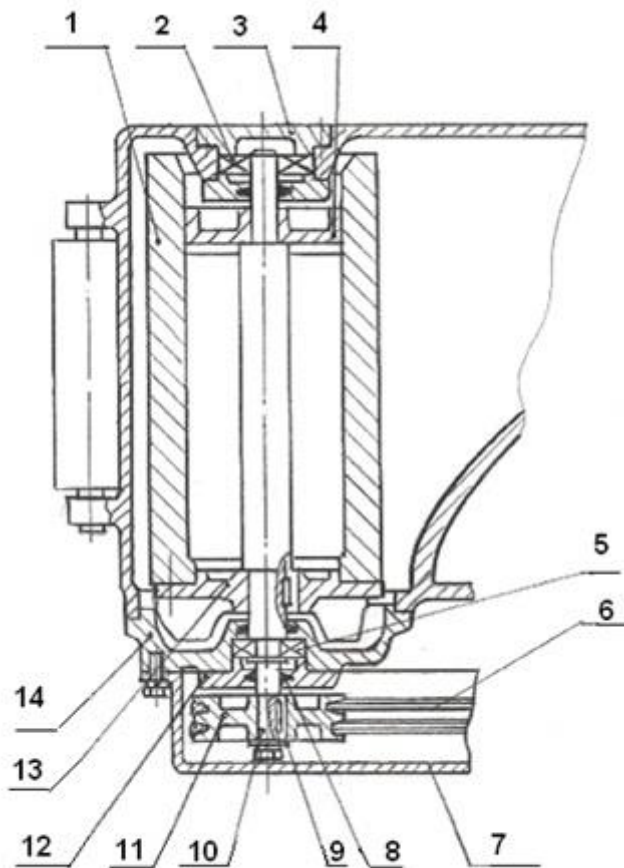


Рисунок 3 - Узел ножевого барабана

Сеть, ~ 380 В, 50 Гц

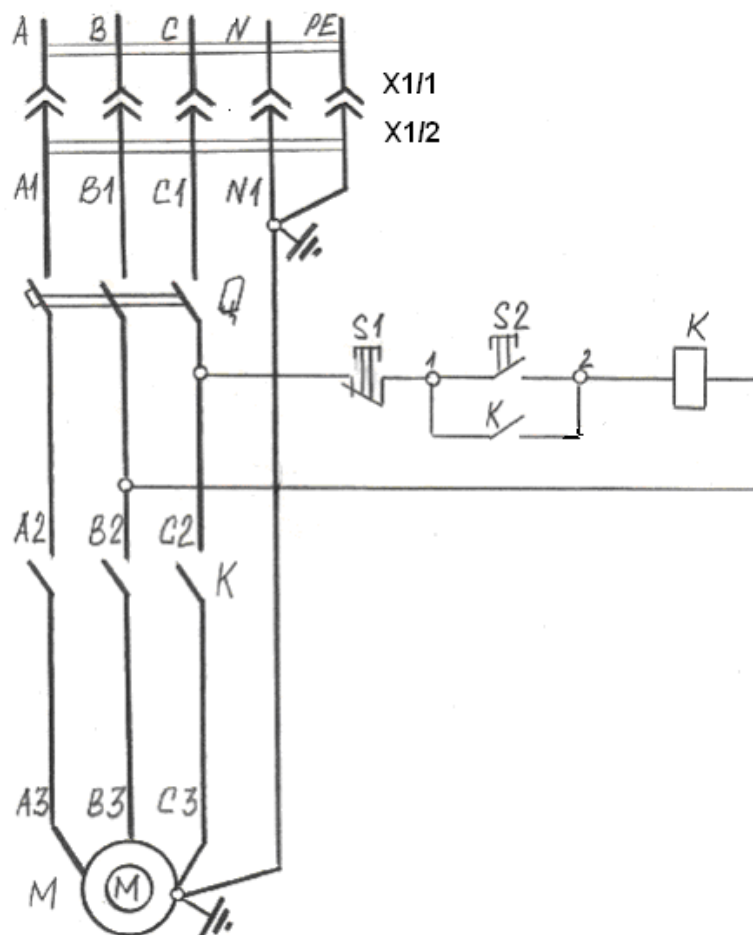


Рисунок 4 – Схема электрическая принципиальная

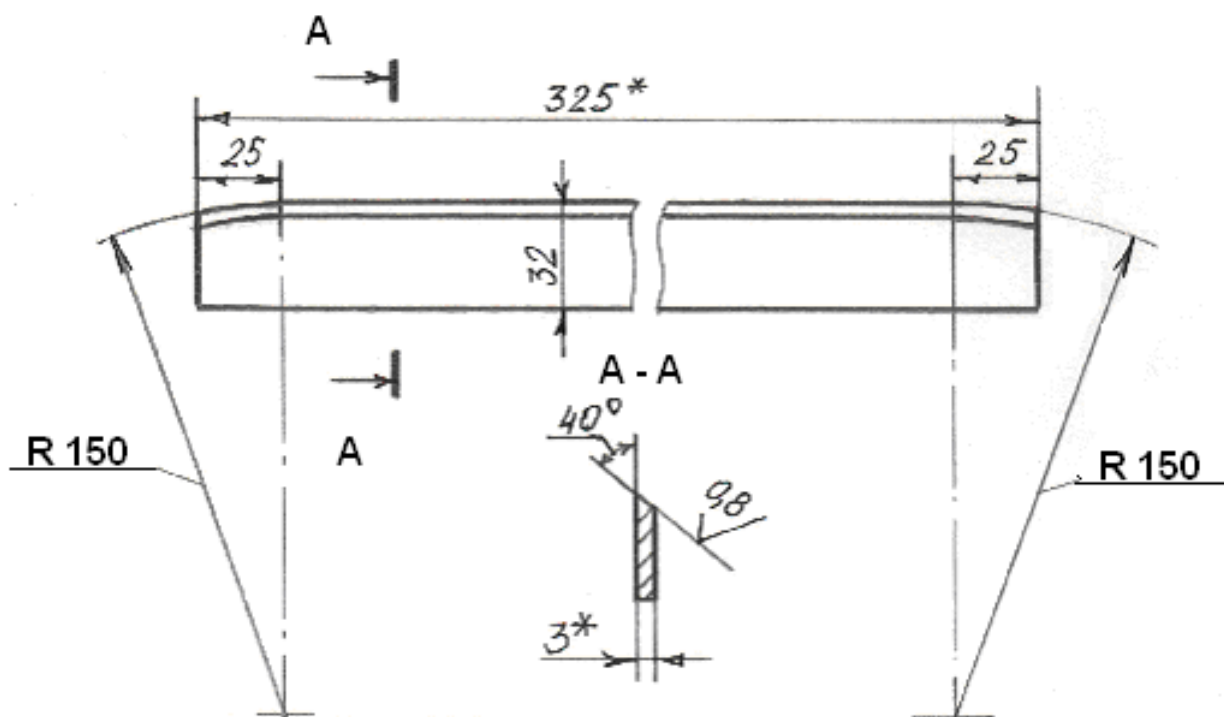


Рисунок 5 – Нож I-325x32x3

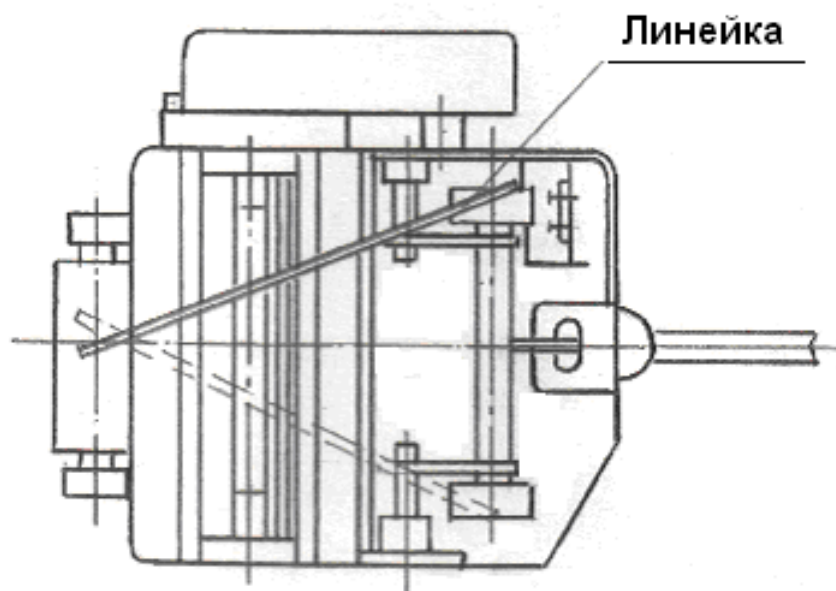


Рисунок 6 – Схема регулировки положения ножей

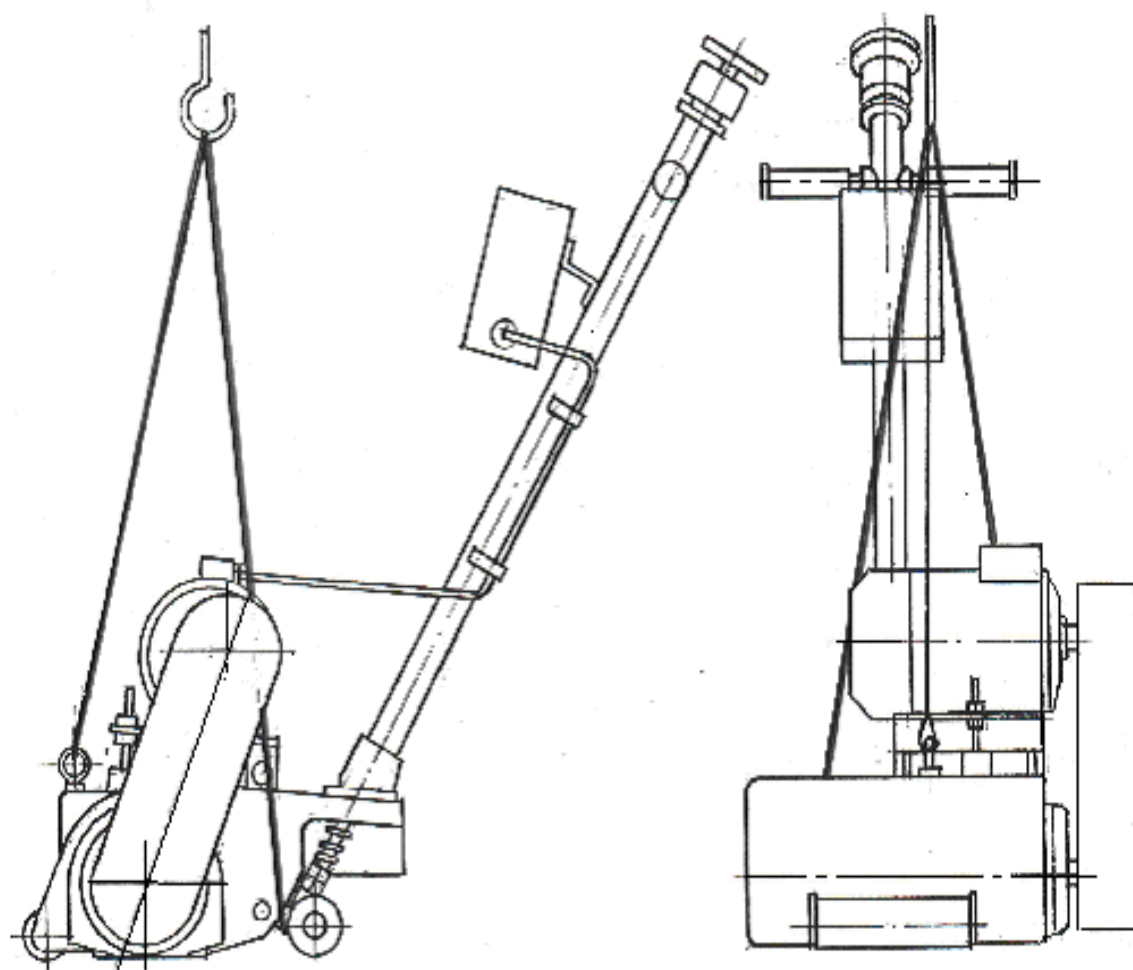


Рисунок 7 – Схема строповки машины

ТАЛОН № 1

на гарантийный ремонт _____ изготовленной _____
/дата изготовления/

Продано _____
/наименование предприятия/

Дата продажи _____

Штамп предприятия _____
/личная подпись продавца/

Владелец _____
/фамилия, инициалы,

домашний адрес и личная подпись/

Выполненные работы по устранению неисправностей: _____

Механик ремонтного предприятия _____
/личная подпись/

Дата _____ Владелец _____
/личная подпись/

Начальник _____

/наименование ремонтного предприятия/

Штамп _____
Дата _____

_____ /личная подпись/

Корешок талона № 1

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

Л и н и я о т р е з а

ТАЛОН № 2

на гарантийный ремонт _____ изготовленной _____
/дата изготовления/

Продано _____
/наименование предприятия/

Дата продажи _____

Штамп предприятия _____
/личная подпись продавца/

Владелец _____
/фамилия, инициалы,

домашний адрес и личная подпись/

Выполненные работы по устранению неисправностей: _____

Механик ремонтного предприятия _____
/личная подпись/

Дата _____ Владелец _____
/личная подпись/

Начальник _____

/наименование ремонтного предприятия/

Штамп _____
Дата _____

_____ /личная подпись/

Корешок талона № 2

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

Л и н и я о т р е з а