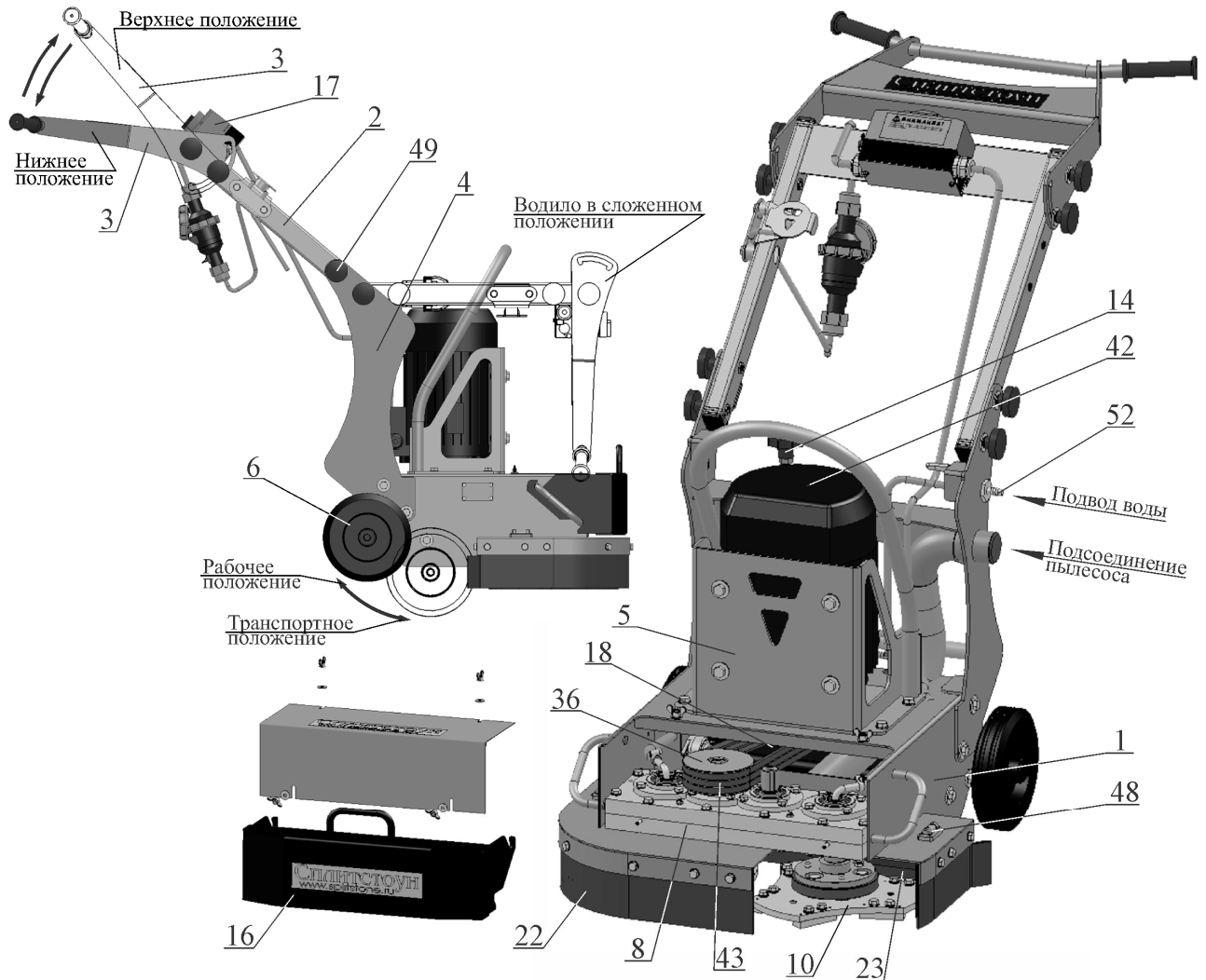
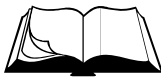


1.3 Устройство и принцип работы



Поз.	Артикул	Наименование	Входит в состав	
			GM-245/5,5	GM-245/7,5
1	120296	Рама GM245-M.200	+	+
2	129594	Секция водила нижняя GM245-M2.010	+	+
3	129598	Секция водила верхняя GM245-M2.020	+	+
4	129603	Тумба GM245-M2.030	+	+
5	115296	Кронштейн-траверса GM245-M.150	+	+
6	143429	Колесная ось GM245-M2.100	+	+
8	60875	Редуктор GM245.04.000	+	+
10	60863	Траверса шлифовальная GM245.02.000	+	+
14	4357	Винт GM122M.00.100	+	+
16	71825	Груз GM245.00.600	+	+
17	27124	Блок управления 5,5 кВт БУ5,5-M.000	+	
	27125	Блок управления 7,5 кВт БУ7,5-M.000		+
18	2120	Шкив MM605.00.001A	+	+
22	102110	Фартук GM245-M.103	+	+
23	102111	Фартук GM245-M.104	+	+
36	60881	Шкив GM245.04.004	+	+
42	129580	Электродвигатель АДМ 112 М4 IM1081, N=5,5кВт, n=1500об/мин	+	
	129579	Электродвигатель АДМ 112 М2 IM1081, N=7,5кВт, n=3000об/мин		+
43	3880	Ремень клиновой AV10x775La, Gates 6211 (XPZ 762)	+	+
48	120341	Миниуровень самоклеющийся 2шт, код 16206 "Biltema"	+	+
49	120344	Ручка-фиксатор Ф50М10-25ЧН (Ø50, М10x25), черная	+	+
52	5092	Переходник (штуцер) G-1/2"(внутр.)xØ12(наружн.)	+	+

Рисунок 1 – Устройство машины



- Машина (рисунок 1) представляет собой сборно-разборную конструкцию, состоящую из несущей рамы поз.1, на которой смонтированы все основные узлы.
- В задней части рамы находится тумба поз.4, в верхней части которой установлено складное водило, состоящее из нижней поз.2 и верхней поз.3 секций. Верхняя поз.3 секция водила может иметь два положения: нижнее и верхнее. Нижнее положение секции поз.3 водила - рабочее. При верхнем положении секции поз.3 водила, машину наиболее легко опрокидывать, например, при установке или замене инструмента (раздел 2.3, рисунок 8). Ручки-фиксаторы (болты М10х30) поз.49 позволяют легко сложить/разложить водило. Такая конструкция водила наиболее эргономична: позволяет оператору удобно и легко управлять машиной, обеспечивая при этом полный обзор рабочей зоны. Также возможность складывания водила существенно сокращает объем и габариты машины, что удобно при ее перевозке на транспорте или хранении (разделы 5.1, 5.2).
- Двигатель поз.42 установлен на кронштейне поз.5 и имеет возможность, при ослаблении крепежа кронштейна, перемещаться в пазах рамы для регулировки натяжения клиновых ремней поз.43. На валу двигателя установлен шкив поз.18.
- На панели нижней секции поз.2 водила установлен блок управления поз.17. С помощью него происходит запуск двигателя поз.42 и его останов, в том числе и в экстренной ситуации.
- В комплект машины входит розетка силовая (рисунок 3). К ней подсоединяется питающий электрический кабель (раздел 1.4).
- Привод рабочего органа – траверса шлифовальная поз.10 – от двигателя поз.42 осуществляется через клиноременную передачу и редуктор поз.8. Редуктор крепится на раме поз.1 и имеет два ведущих вала. Рядом с данными валами на корпусе редуктора выбито число, обозначающее частоту вращения траверс (рисунок 2), при условии, если данный вал является ведущим. На машине GM-245/5,5 путем перестановки шкива поз.36 с одного вала на другой меняется частота вращения траверс шлифовальных поз.10 с 600об/мин на 1000об/мин, и наоборот. На машине GM-245/7,5 рабочие обороты траверс шлифовальных - 1200об/мин. На машине GM-245/7,5 переставлять шкив поз.36 редуктора с одного вала на другой строго запрещено. Это может привести к поломке алмазного инструмента и/или самой машины.

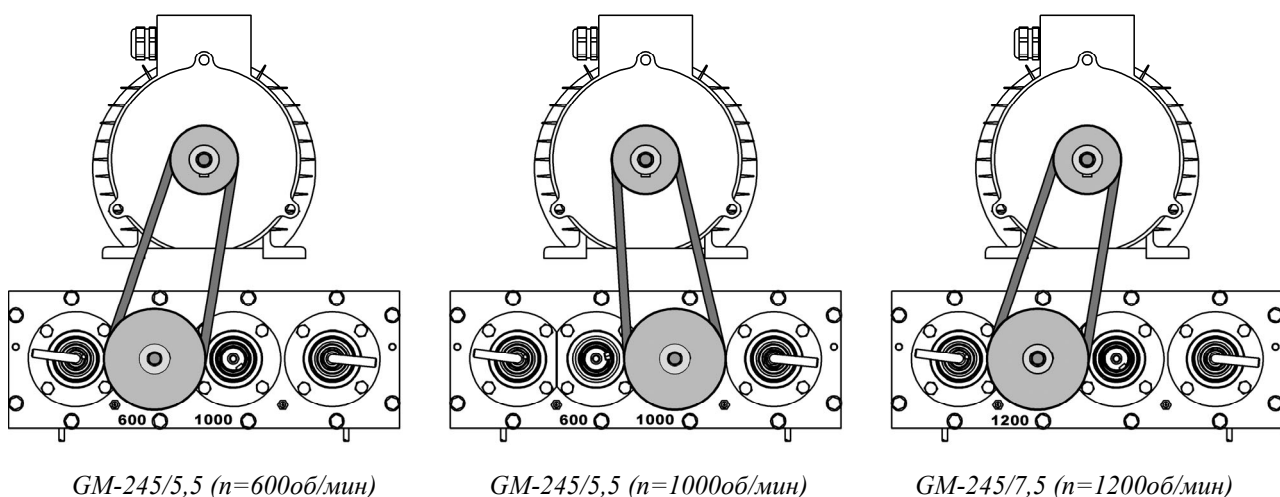
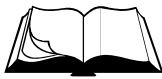


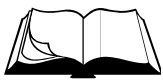
Рисунок 2 – Рабочие обороты траверс шлифовальных



ВНИМАНИЕ! На машине GM-245/7,5 переставлять шкив редуктора с одного вала на другой **СТРОГО ЗАПРЕЩЕНО!** Это может привести к поломке алмазного инструмента и/или самой машины



- Внутри траверсы шлифовальной вмонтирован упругий элемент, позволяющий инструменту плотно прилегать к рабочей поверхности, а также выполняет функцию предохранительной муфты. На лицевой стороне траверсы шлифовальной поз.10 предусмотрены три ложементы для быстрой установки/ замены инструмента (раздел 2.3).
 - Траверсы шлифовальные поз.10 и в целом рабочая зона закрыты резиновыми уплотнениями – фартуками поз.22 и 23. Защитные фартуки препятствуют выходу пыли из рабочей зоны (пыль максимально удаляется подсоединенным к патрубку машины пылесосом (сухое шлифование)) и защищают оператора от вылета осколков и др. частиц из рабочей зоны.
 - Для мокрого шлифования/ полирования в машине предусмотрено устройство подсоединения шланга от внешнего источника воды – переходник поз.52 шарового крана. Диаметр ниппеля переходника поз.52 равен 12мм.
 - Для обеспечения необходимого давления алмазного инструмента на обрабатываемую поверхность машина комплектуется дополнительным грузом поз.16 (допускается работа без груза).
 - Подвижная задняя колесная ось поз.6, установленная на раме поз.1, позволяет легко перевести машину в транспортное и в рабочее положение. Регулировка положения колесной оси поз.6 в рабочем положении осуществляется с помощью винта поз.14. Поворачивая винт поз.14, необходимо по уровню поз.48 выставить раму машины в горизонтальное положение. Регулировка колесной оси поз.6 необходима для обеспечения полного прилегания траверс шлифовальных поз.10 к обрабатываемой поверхности.
 - Над двигателем расположена специальная дуга – место строповки машины при погрузке/выгрузке в транспортное средство.
-



2.3 Подготовка к работе

При подготовке машины к работе необходимо:

- внимательно изучить настоящее Руководство;
- знать, как быстро остановить двигатель в случае опасности;
- внимательно осмотреть машину, проверить наличие и надежность крепления элементов водила, защитных ограждений и фартуков, их целостность и плотное прилегание резиновых уплотнений к обрабатываемой поверхности;
- очистить (при необходимости) защитные фартуки и планшайбу (диск с планками) траверс шлифовальных от шлама и грязи;
- проверить надежность крепления шлифовальных траверс. Плоскость планшайбы должна быть перпендикулярна к оси вращения вала редуктора. При расшатывании планшайбы руками в разные стороны она должна одинаково отклоняться по всей окружности; при отпускании – должна возвращаться на место;
- проверить целостность двигателя, блока управления и силового разъема;
- проверить целостность трубопроводов и их соединений;
- проверить целостность оболочки кабеля, резиновых перчаток и диэлектрических бот;
- проверить на отсутствие замыкания на корпус электродвигателя;
- проверить правильность подключения защитного провода заземления машины к заземляющей шине на месте проведения работ;
- внимательно проверить состояние алмазного инструмента и надежность его крепления;
- в случае **мокрого шлифования/ полирования** подсоединить шланг от внешнего источника воды к крану шаровому, прикрепленному на тумбе машины. Открыть кран и проверить подается ли вода в рабочую зону (неполадки устранить). При мокром шлифовании/ полировании пылесос не подключается;
- в случае **сухого шлифования** подсоединить шланг пылесоса к патрубку, установленному на тумбе машины. Включить пылесос и проверить наличие всасывания воздуха из рабочей зоны в патрубок, установленный на корпусе между траверсами шлифовальными (неполадки устранить). При сухом шлифовании в рабочую зону вода не подается.
- проверить место предполагаемых работ на наличие выступающих элементов металлической арматуры или др. препятствий. При обнаружении препятствий необходимо их удалить или огородить зону их нахождения.



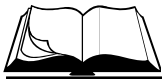
ВНИМАНИЕ! Перед проведением осмотра машину обязательно отключить от электрической сети



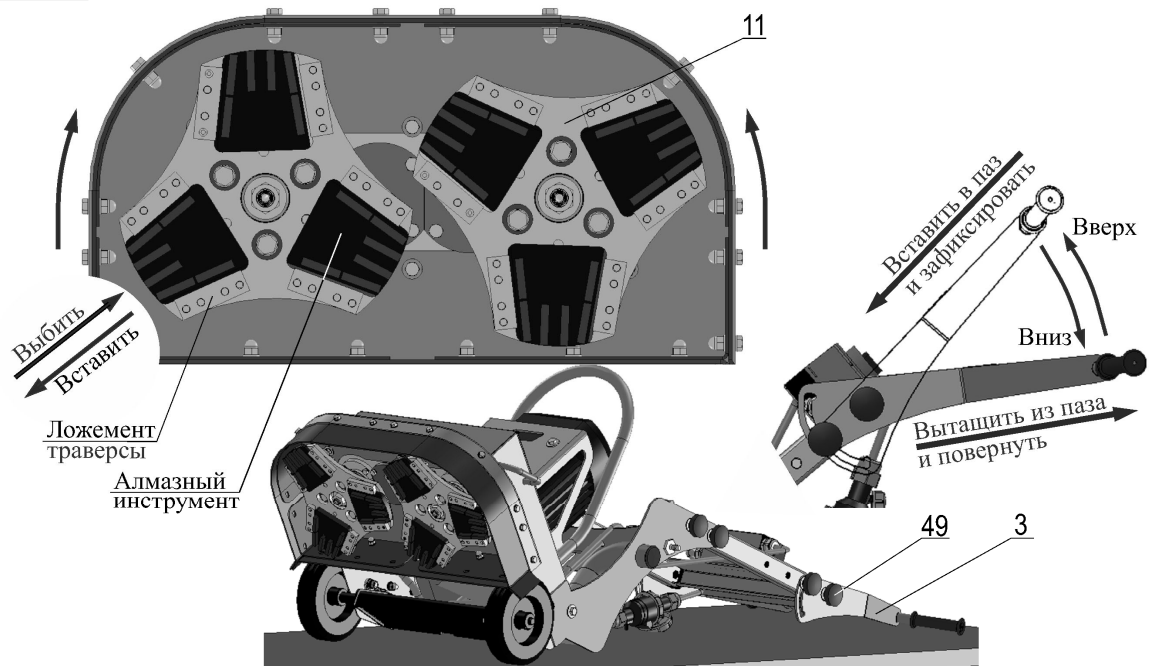
ВНИМАНИЕ! Запрещается работать при полном износе алмазного слоя на инструменте



ВНИМАНИЕ! Запрещается проводить работы в местах, где есть наличие торчащих элементов металлической арматуры или др. препятствий

**Порядок установки/ смены алмазного инструмента:**

ВНИМАНИЕ! Перед установкой/сменой алмазного инструмента, машину обязательно отключить от электрической сети



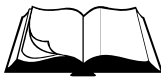
Поз.	Артикул	Наименование	Входит в состав	
			GM-245/5,5	GM-245/7,5
3	129598	Секция водила верхняя GM245-M2.020	+	+
10	60863	Траверса шлифовальная GM245.02.000	+	+
49	120344	Ручка-фиксатор Ф50М10-25ЧН (Ø50, М10х25), черная	+	+
	2983	Болт М10-6gx30.88.016 ГОСТ 7798-70 (DIN 931, DIN 933)	+	+

Рисунок 8 – Установка/смена алмазного инструмента

- Для установки/ смены алмазного инструмента (рисунок 8) необходимо:
 - снять груз, если он установлен;
 - ослабив 4-е фиксатора (болта) поз.49, перевести верхнюю секцию поз.3 водила в крайнее верхнее положение и зафиксировать ее;
 - перевести заднюю колесную ось в транспортное положение (рисунок 1) и опрокинуть машину на водило;
 - выбить использованные алмазные инструменты (если они были установлены);
 - очистить лицевую сторону траверс шлифовальных поз.10 от шлама и грязи (особенно ложементы траверс);
 - вставить комплект новых алмазных инструментов в ложементы траверс так, чтобы они не выпадали из них;
 - поставить машину вертикально и перевести заднюю колесную ось в рабочее положение (рисунок 1);
 - ослабив 4-е фиксатора (болта) поз.49, перевести верхнюю секцию поз.3 водила в крайнее нижнее положение и зафиксировать ее;
 - подключить машину к электрической сети, закрепить кабель в фиксаторе водила и запустить двигатель (алмазные инструменты не должны касаться опорной поверхности) – при вращении траверс шлифовальных алмазные инструменты полностью установятся в ложементах траверс;
 - проверить направление вращений траверс шлифовальных (направление указано стрелками (рисунок 8));
 - установить груз на машину при необходимости..



ВНИМАНИЕ! Смена направления вращения траверс шлифовальных производится ремонтом фазовых проводов в силовой розетке машины (раздел 1.4, рисунок 4)



2.4 Порядок работы



Внимание! Убедитесь, что место проведения строительных работ огорожено, на территории нет посторонних



ВНИМАНИЕ! Запрещается проводить работы в местах, где есть наличие выступающих элементов металлической арматуры или др. препятствий

- Убедитесь, что все требования безопасности соблюдены, принципы работы машины изучены, и Вы сможете остановить ее прежде, чем возникнет аварийная ситуация.
- Убедитесь, что на месте проведения работ нет выступающих элементов металлической арматуры или др. препятствий. При обнаружении препятствий необходимо их удалить или огородить зону их нахождения.
- Установите машину на место начала шлифования. Задняя колесная ось (рисунок 1) должна быть установлена в рабочем положении.
- Включите пылесос или подайте воду в рабочую зону машины (в зависимости, какой режим шлифования/ полирования сейчас используется).
- Поднимите переднюю часть машины (алмазный инструмент не должен соприкасаться с обрабатываемой поверхностью).
- Запустите электродвигатель при помощи выключателя на блоке управления (рисунок 3).
- Убедитесь, что нет посторонних шумов, инструмент вращается без биений и вибрации. В противном случае немедленно остановите двигатель и займитесь поиском неисправностей и их устранением.
- Плавно опустите переднюю часть машины до соприкосновения алмазного инструмента с обрабатываемой поверхностью.
- Направляйте машину в нужном направлении. Старайтесь, чтобы скорость движения машины была постоянной.
- Для остановки машины прекратите движение вперед; поднимите переднюю часть машины (алмазный инструмент не должен соприкасаться с обрабатываемой поверхностью); выключите двигатель; выключите пылесос или прекратите подачу воды.
- Перед перемещением машины к новому участку работы:
 - поднимите переднюю часть машины (алмазный инструмент не должен соприкасаться с обрабатываемой поверхностью);
 - выключите двигатель;
 - переведите заднюю колесную ось в транспортное положение (рисунок 1).



Внимание! При перерывах в работе, при перемещении машины к новому участку ее обязательно следует отключить от электрической сети