

**Инструкция по эксплуатации и уходу
инструмента для шлифования поверхности и
инструмента для отделки поверхности**

RH13 и PV450



1 Содержание

| | |
|---|----------|
| 1 СОДЕРЖАНИЕ | 2 |
| 2 ИЗГОТОВИТЕЛЬ | 3 |
| 3 ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ | 3 |
| 3.1 ОБЩЕЕ | 3 |
| 3.2 НАЗНАЧЕНИЕ | 3 |
| 4 ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ | 4 |
| 4.1 ПУСКОНАЛАДОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ | 4 |
| 4.2 ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ | 4 |
| 5 РАБОТА | 4 |
| 5.1 ОПИСАНИЕ РАБОТЫ | 4 |
| 6 ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ | 5 |
| 6.1 ЗАПУСК И ЭКСПЛУАТАЦИЯ | 5 |
| 6.2 ОСТАНОВКА | 5 |
| 7 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ | 5 |
| 8 ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ | 6 |
| 9 УХОД И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ | 7 |
| 9.1 УХОД И ОЧИСТКА | 7 |
| 9.2 УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ | 7 |

2 Изготовитель

АО ТТ-Tärylaite Oy

Адрес: Kehänreuna 4, FIN-02430 Masala

Тел. +358 9-755 2730

Электронная почта: info@tarylaite.fi
www.tarylaite.fi

3 Описание оборудования

3.1 *Общее*

Инструмент для шлифования поверхности содержит:

- каркас алюминиевый
- двигатель MN32
- шлифовальный диск пластмасса (древесина, сталь...)

3.2 *Назначение*

Изготовление оборудования началось в 1980 году, учитывая при этом идеи и мнение пользователей, и оборудование подлежит постоянной разработке с целью повышения эффективности и многосторонности оборудования.

Инструмент для шлифования поверхности типа РН-13 предназначен прежде всего для шлифования жесткой бетонной смеси для заводов железобетонных изделий и для подрядчиков, которые обрабатывают бетонные поверхности.

Инструмент для отделки поверхности типа РV 450 предназначен для обработки поверхностей, например легким шлифованием, очисткой, полировкой и дроблением. Это возможно благодаря дополнительным деталям инструмента. Более подробная информация изложена в пункте 8.

4 Правила техники безопасности

Прибор и его компоненты соответствуют директивам и правилам техники безопасности ЕС, поэтому если пользователь работает по правилам, опасных механических объектов при работе нет.

При запуске прибора вращающийся диск должен прикасаться к земле и работник должен держать прибор крепко в своих руках.

При работе расстояние между работником и другими лицами должно быть минимум 1 метр.

4.1 Пусконаладочный контроль

Перед вводом в эксплуатацию необходимо путем визуального осмотра убедиться в том, что прибор исправен, и что шланги пневмопривода исправны и соединители прикреплены.

4.2 Ввод в эксплуатацию

Прибор подключают к пневматической сетке (0.6 МПа), через которую получают отфильтрованный (5 микрон) и слегка смазанный сжатый воздух. Если смазанного воздуха нет, то нужно капать 2 -3 капли жидкого смазочного масла через соединитель подачи в прибор после того как с прибором работали 8 часов.

5 Работа

5.1 Описание работы

Пневматический двигатель крутит шлифовальный диск со скоростью, которая зависит от размера диска и качества обрабатываемого бетона. При обработке нужен лишь собственный вес прибора, дополнительная нагрузка не нужна, так как она только нагружает двигатель и коробку скоростей.

6 Инструкция по эксплуатации

Перед вводом в эксплуатацию следует тщательно прочитать нижеприведенные инструкции и руководствоваться ими во время работы.

6.1 Запуск и эксплуатация

Прибор запускается посредством ручки запуска дышла. При этом следует держать прибор крепко и не нажимать диск слишком сильно на обрабатываемую поверхность.

Бетон должен быть достаточно жестким при использовании инструмента для шлифования поверхности, так как слишком большая гибкость может вызывать опускание диска в бетон.

При использовании инструмента для шлифования поверхности следует обратить внимание на то, чтобы пыль не имел отрицательное воздействие на работу.

При проведении работы следует держать прибор крепко, чтобы в окружающей среде не были вызваны опасность или повреждения.

Конструкция двигателя такова, что следует соблюдать осторожность при использовании прибора. Коробка скоростей и вал двигателя требуют осторожного обращения с прибором. Если прибор падает или его бросают, то этим может быть вызвано повреждение прибора.

6.2 Остановка

Прибор останавливают поворотом запорного крана. Когда прибор не работает, его отключают от пневматической сетки.

7 Технические данные

| | |
|-------------------|--|
| Рабочее давление | рекомендуемое давление 0.6 МПа, которое не должно быть превышено |
| Расход воздуха | 7 литров в сек отфильтрованного (5 микрометров) смазанного сжатого воздуха |
| Частота вращения | 300/150 оборотов в мин холостой ход/макс. мощность |
| Вес, габариты | 8 кг, длина ок. 1800 мм |
| Уровень громкости | ок. 78 дБА |

8 Дополнительное оборудование

Инструмент для шлифования поверхности (PH) и инструмент для отделки поверхности (PV) по конструкции идентичные приборы, но инструмент для шлифования оснащен вращающимся диском, а инструмент для отделки оснащен диском, к которому можно прикрепить различные детали для шлифования, полировки и дробления.

Диск инструмента для шлифования (**PH-13**) может быть заменен диском для проведения отделочных работ, и тогда прибор будет работать как инструмент для отделки (**PV 450**) (и наоборот).

В инструменте PV 450 можно использовать различные диски для шлифования, очистки и полировки, такие как

- двусторонние диски для шлифования (шероховатость, напр. 16...40...120) (Ø406/25)
- диски для очистки и полировки (Ø406/25)
- диски для дробления меди (Ø406/25, шероховатость, напр. 24 с твердосплавными пластинами).

Для инструмента для шлифования поставляют запасные диски (Ø420) (стандартные) и диски с размером Ø600. По специальному заказу могут быть поставлены также стальные и фанерные диски.



PV круг для отделки

PV круг для отделки с песочной бумагой

PV дробящий круг

9 Уход и устранение неисправностей

9.1 Уход и очистка

Прибор должен быть всегда очищен после применения.

Если в сжатом воздухе много вредных концентраций, то в случае надобности фильтр предварительной очистки должен быть очищен. Очистка может быть полезным, если мощность прибора уменьшается.

Фильтр открывается и очищается растворителем (напр. скипидаром) и очищается осторожно сжатым воздухом. Таким же образом стоит очистить также фильтры свежего и отработавшего воздуха пневматического двигателя.



Качество сжатого воздуха имеет значительное воздействие на то, как часто требуется уход двигателя.

За уход и поставку дополнительного оборудования и запчастей отвечает изготовитель.

9.2 Устранение неисправностей

За все поправки и изменения отвечает изготовитель, либо пользователь по инструкциям, полученным от изготовителя.

УДОСТОВЕРЕНИЕ О ПРИБОРЕ, ВХОДЯЩЕМ В СОСТАВ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПОВЕРХНОСТЕЙ

АО ТТ-Tärylaite Oy сообщает, что на рынок предоставлены нижеизложенные приборы для обработки поверхностей с пневматическим приводом:

Инструмент для шлифования поверхности РН-13 и инструмент для отделки поверхности РV 450 предназначенные для шлифования бетона и отделки и очистки поверхностей.

Эти приборы отвечают требованиям директивы 89/392/ЕЭС.

Приборы являются безопасными для пользователя, если они применяются в соответствии с инструкциями изготовителя.

В Масала (Masala) 10.02.2021

АО ТТ-Tärylaite Oy

Reino Kinner