

«Ice-Razor 6»

машина для подрезки льда у борта

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



ООО «ПО ИП»

Тел: +7 (812)602-77-08

E-mail: info@poip.ru

www.poip.ru

V2.02

ОГЛАВЛЕНИЕ

1. Общие сведения.....	2
2. Технические характеристики Машины.....	2
3. Устройство станка.....	4
4. Порядок работы.....	6
5. Техническое обслуживание.....	8
6. Изготовитель.....	9

1. Общие сведения

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в конструкцию Машины, не ухудшающие качество изделия, без предварительного уведомления.



Перед началом эксплуатации персоналу следует внимательно ознакомиться с инструкцией и, в дальнейшем, строго следовать её указаниям.

Машина «Ice-Razor 6» (далее «Машина») предназначена для подрезки льда вдоль борта ледовой площадки.

Машина представляет собой колесную платформу с установленным на ней бензиновым двигателем, вращающим диск с режущими, оснащёнными твердосплавными пластинами, которые выравнивают поверхность льда, срезая его неровности на расстоянии до 2 мм от борта.

Срок службы Машины 10 лет, включая срок хранения 3 года.

По истечении срока службы Машина изымается из эксплуатации. Комиссия эксплуатирующей организации принимает решение о ремонте, утилизации или проверке и установлении нового срока эксплуатации.

2. Технические характеристики Машины

Модель двигателя		Zongshen XP200A
Мощность двигателя	л./с.	6,5
Ёмкость топливного бака	л.	2,6
Ширина зоны обработки	мм	350, 380
Диапазон регулировки наклона фрезы	градусы	0 - 3°
Количество ножей	шт.	4, 6, 8*
Пластина режущая 16x16	шт.	4, 6, 8*
Толщина срезаемого льда	мм	0 - 15
Масса	кг	55
Габариты (Д x Ш x В)	мм	1000 x 410 x 880

* Количество определяется в момент заказа

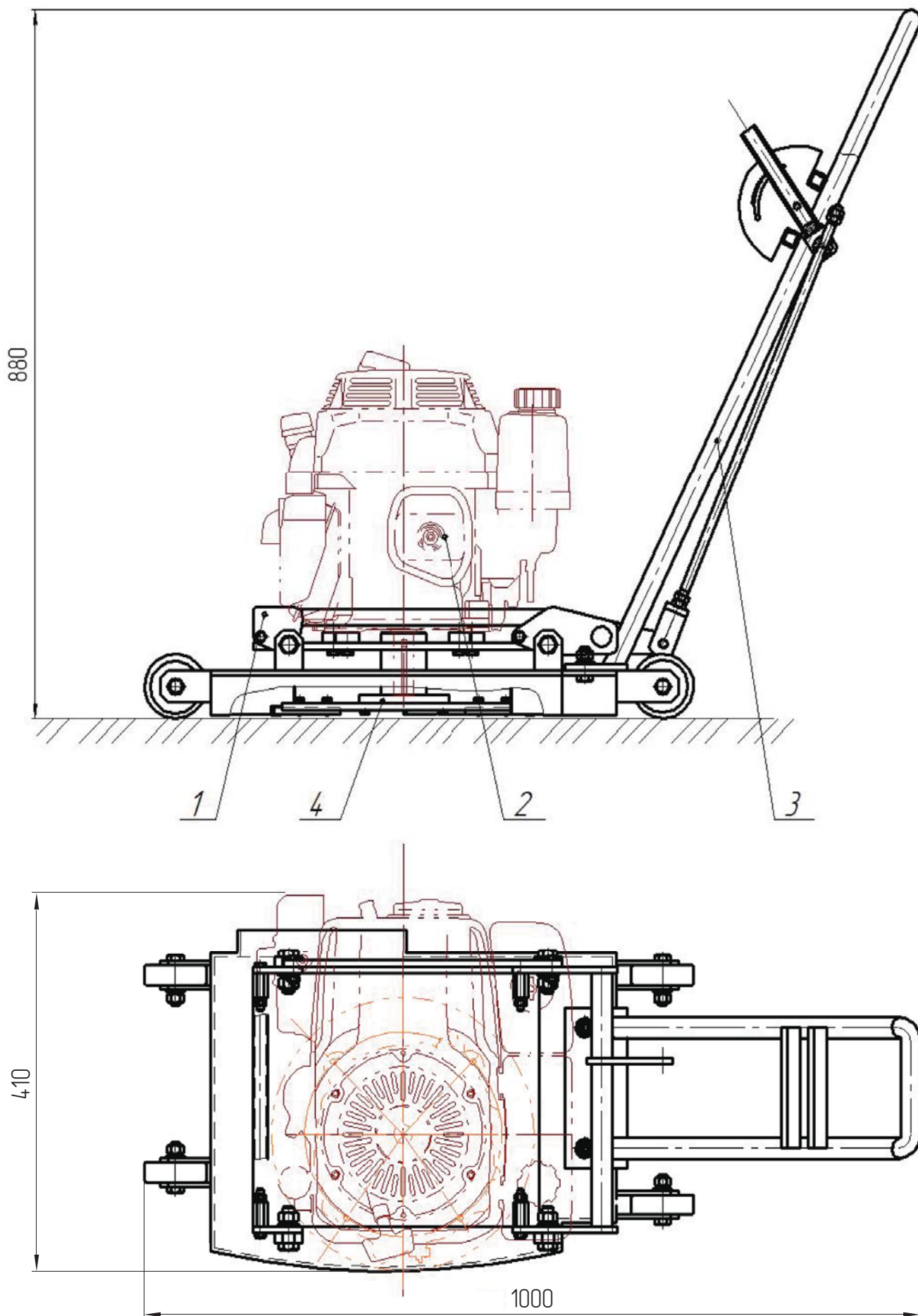


Рис. 1. Габаритные размеры Машины.

3. Устройство станка

На рисунке 2, показан общий вид Машины:

1. Платформа;
2. Двигатель внутреннего сгорания Zongshen XP200A;
3. Диск с расположенными на нем резцами;
4. Ручка управления, с расположенными на ней:
 - 4.1. Фиксируемый секторный рычаг грубой регулировки высоты диска (при поднятии рычага платформа с диском поднимается, при опускании рычага - платформа опускается);
 - 4.2. Винтовая рукоятка плавной регулировки высоты диска. (По часовой стрелке – поднятие, против часовой – опускание);
 - 4.3. Рычаг управления заслонкой двигателя (газ);
 - 4.4. Предохранительная скоба (быстрое выключение Машины)

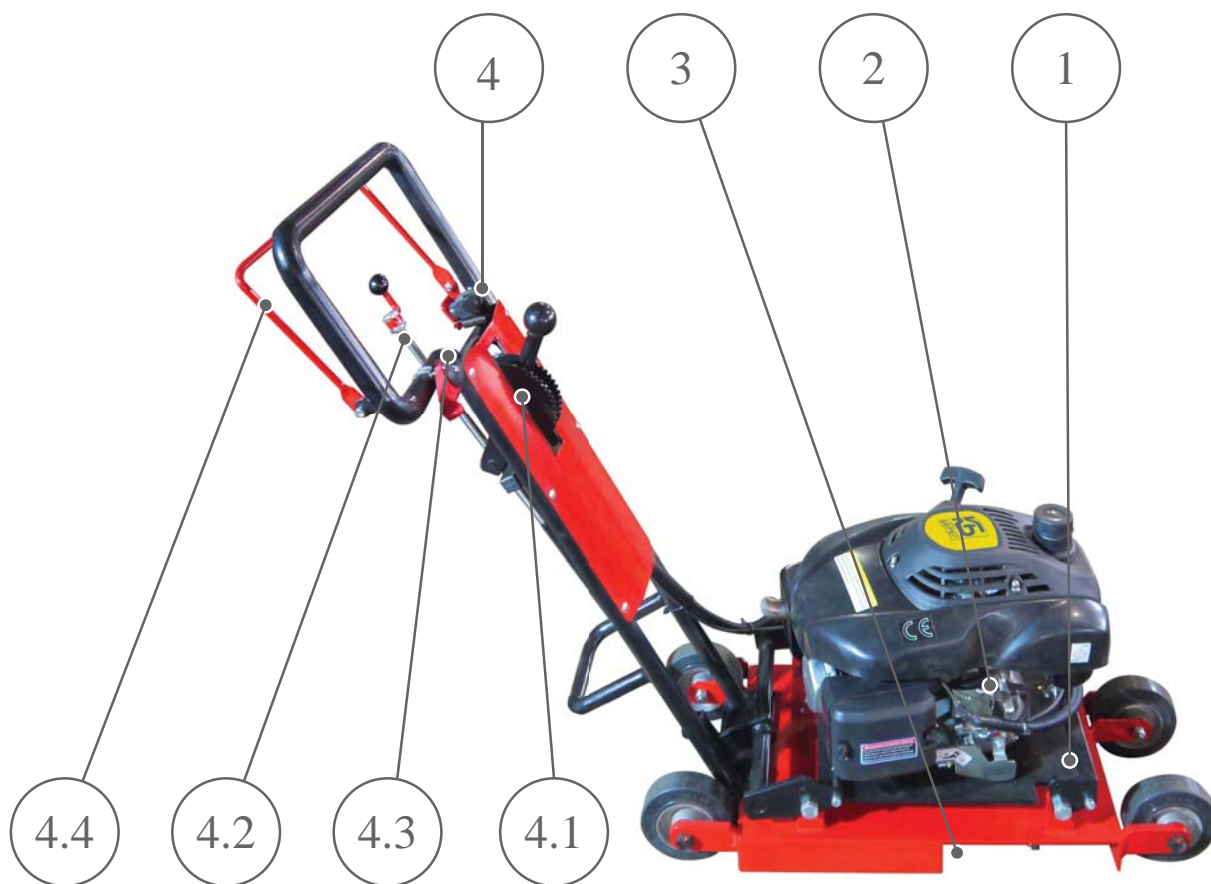


Рис. 2. Общий вид Машины.

На рисунке 3 показан диск (поз. 2) с установленными резцами (поз. 3)

На резце установлена режущая пластина (поз. 7).

Расстояние между торцами пластин на противоположно расположенных резцах может быть 350 или 380 мм относительно центра.

Диск с резцами крепится к втулке болтами (поз. 4), открутив их можно снять диск с втулки вала двигателя и проводить необходимые операции с резцами, регулировать ширину обработки.

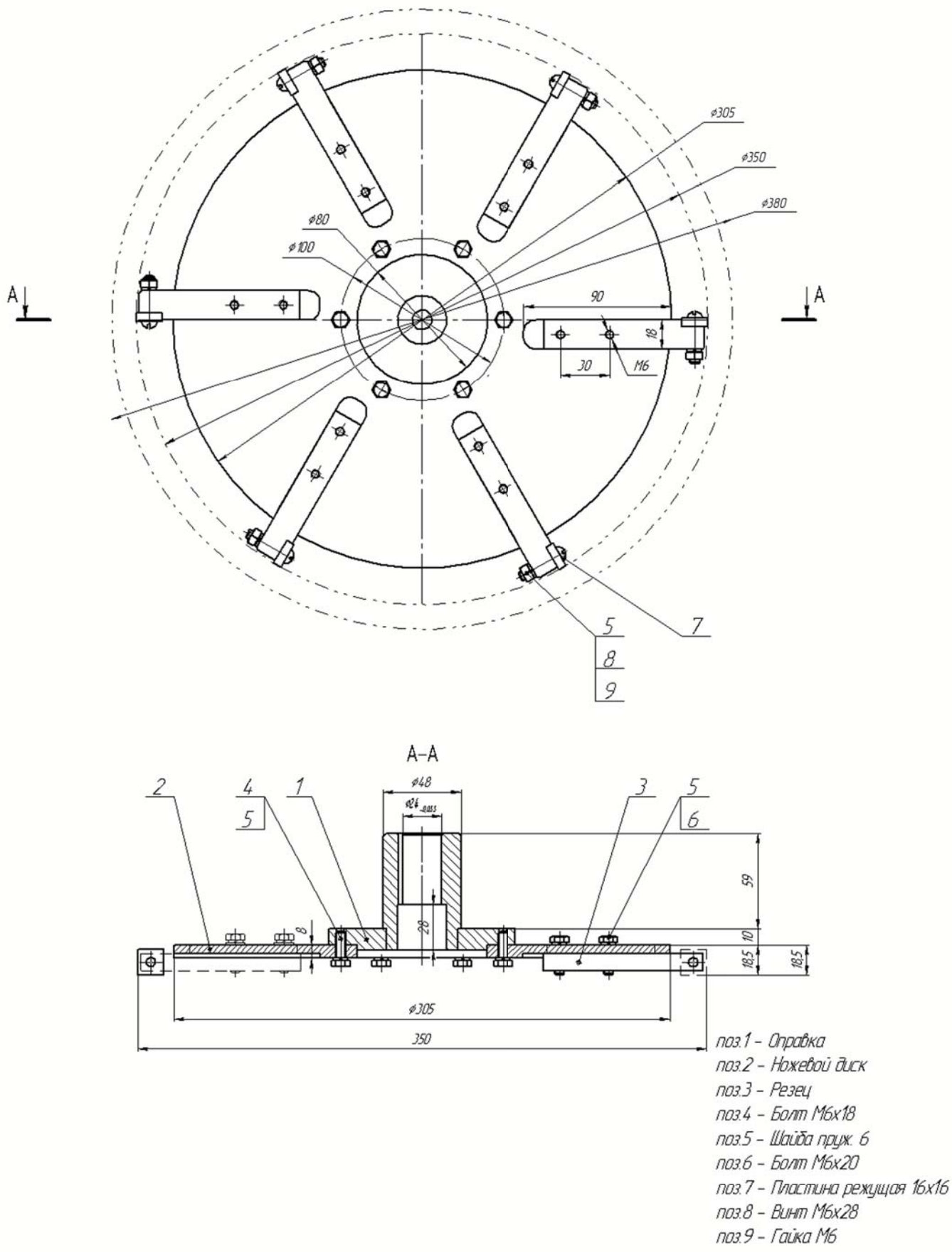


Рис. 3. Ножевой диск

4. Порядок работы

Обязательно знакомьтесь с руководством по эксплуатации двигателя.



Перед началом эксплуатации проверьте затяжку всех резьбовых соединений. Особое внимание обратите на резцы с пластинами.

Определите какая ширина обрабатываемой поверхности вам необходима и настройте положение резцов на выбранный размер.

Регулировка положения ножей:



Рекомендуем работы по регулировке Машины выполнять вдвоём.

1. Взяв Машину за ручку, наклонить на угол не превышающий 50° (для предотвращения вытекания масла);
2. Снять диск открутив 6 удерживающих болтов х10;
3. Открутить прижимные болты на каждом резце;
4. Передвинуть резец по пазу для установки одного из 2-х возможных положений;
5. Надёжно зафиксировать резцы болтами;
6. Установив диск с отрегулированными резцами на место, закрепить его 6 болтами х10.

При работе с диском Ø380 мм, необходимо отрегулировать положение защитного кожуха корпуса (чёрного цвета):

1. Ослабить 2 фиксирующих болта;
2. Сдвинуть кожух так, чтобы при вращении диска расстояние между кожухом и режущими пластинами составляло 1-2 мм;



При больших значениях вдоль борта площадки будет образовываться ступенька, при меньшем – появляется вероятность повреждения Машины.

3. Закрепить кожух в выбранном положении фиксирующими болтами;
4. Руками провернуть диск на 360°, удостоверившись что резцы не задевали кожух и другие части станка.

При работе с диском Ø350 мм - кожух необходимо снять.

Изменение угла обработки:

Крепление колёс с правой (от оператора) стороны оснащено осями с эксцентриситетом (для удобства регулировки они имеют красную риску), позволяющими регулировать наклон базы в пределах 0 - 3°.



При покупке, угол наклона составляет 0°.



Рис. 4. Расположение регулировочных болтов.

Для изменения угла базы следует повернуть головки болтов-эксцентриков на выбранный угол. Направление вращения не имеет значения. Главное требование – симметричность поворота переднего и заднего регулировочных болтов.

- Верхнее положение метки – угол наклона 0°;
- Горизонтальное положение метки – угол наклона $\approx 1,5^\circ$;
- Нижнее положение метки – угол наклона примерно $\approx 3^\circ$.

Перед запуском двигателя необходимо:



Перед каждым запуском Машины проверяйте затяжку всех резьбовых соединений. Особое внимание обращать на фиксацию резцов с пластинами.

1. Проверить уровень масла, наличие топлива;
2. Поднять платформу рычагом грубой регулировки высоты диска;
3. Открыть кран подачи топлива;
4. Перевести рычаг регулировки заслонки двигателя в положение «воздушная заслонка закрыта»;
5. Прижать скобу быстрого выключения к ручке;
6. Натянуть шнур стартера за рукоятку до появления сопротивления, затем быстро дёрнуть её на себя;



Не следует бросать рукоятку стартера, верните её в исходное положение спокойно.

Если двигатель не завёлся, повторите действия п. 6

Для остановки двигателя отпустите скобу быстрого выключения.



Заводить двигатель следует непосредственно на льду.

Перед началом работы:

1. Установить глубину резания льда;
2. Направить Машину вдоль борта площадки;
3. Во время работы Машины возможно регулировать скорость прохождения участка изменением количества оборотов (максимальная скорость вращения вала двигателя – 3600 об/мин.)

5. Техническое обслуживание

Техническое обслуживание двигателя «Zongshen XP200A» производить согласно руководству на двигатель (по таблице).

Для исключения недоразумений делайте отметки о проведении ТО на странице «для заметок» в руководстве по эксплуатации двигателя.

Ежедневно по окончании работ очистить Машину, осмотреть состояние пластин на резцах.



ООО «ПО ИП»

Тел: +7 (812)602-77-08

E-mail: info@poip.ru

www.poip.ru