

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

### РЕЗЧИК ШВОВ

TSS RH-350H, TSS RH- 350L,  
TSS RH-450H, TSS RH-450L,  
SS RH-500H, TSS RH-500L



## **СОДЕРЖАНИЕ:**

1.	ВВЕДЕНИЕ .....	3
2.	ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ .....	4
3.	ОСНОВНЫЕ ЧАСТИ .....	4
4.	УКАЗАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ.....	5
5.	ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ.....	6
6.	РЕГУЛИРОВКА РЕЗЧИКА ШВОВ .....	8
7.	ХРАНЕНИЕ.....	9
8.	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ .....	9
9.	ПЕРЕОДИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ .....	10
10.	ВОЗМОЖНОСТЬ НЕИСПРАВНОСТИ.....	11
11.	АДРЕС СЕРВИСНОГО ЦЕНТРА ГК ТСС.....	12

Перед использованием внимательно прочтите данную инструкцию.



### **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!**

Не используйте резчик швов, не прочитав данную инструкцию.

Не используйте резчик швов, если Вы находитесь в уставшем состоянии или под воздействием медицинских препаратов или алкоголя.

Не применяйте резчик швов сверх своих возможностей.

Не используйте резчик швов внутри помещения из-за опасности для Вашего здоровья, которую представляют выхлопные газы двигателя.

Ежедневно смазывайте подшипник вала.

Упорные подшипники регулярно смазывать консистентной смазкой (Литол).

Колеса швонарезчика вращаются на осях в подшипниках. Роликовые безбойменные подшипники колес необходимо периодически смазывать консистентной смазкой (Литол).

Регулярно смазывайте подшипник вала вращения диска при помощи шприц-масленки (Литол). Колеса швонарезчика вращаются на осях в подшипниках. Подшипники колес необходимо периодически смазывать консистентной смазкой (Литол).

## **1. ВВЕДЕНИЕ**

Ручные резчики швов разработаны для резки (в том числе перекрестной) и зачистки швов в цементных и асфальтовых дорожных покрытиях, а также в других твердых материалах дорожных покрытий, таких как мостовой камень и др.

Резчик швов состоит из тележки, двигателя, приводного механизма, механизма регулировки глубины резки, абразивного диска (поставляется отдельно) и других частей. Абразивный диск – алмазный, его быстрое вращение обеспечивается от двигателя через приводной редуктор, абразивный диск во время резки охлаждается водой, что дает высокую эффективность резки, высокое качество (ровность и бездефектность) поверхностей реза, долгий срок службы диска и низкую стоимость резки. Глубина резки регулируется поворотом консоли на необходимый угол. Такая конструкция легка, проста в использовании и надежна в работе.

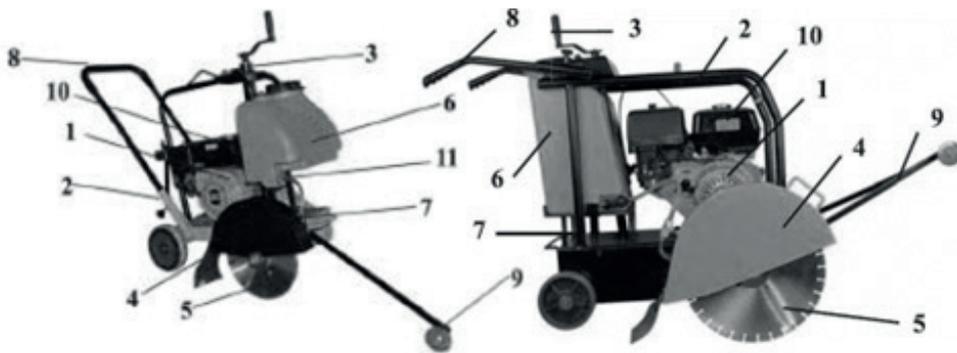
Приобретенный Вами бензиновый швонарезчик может иметь некоторые отличия от настоящего руководства, связанные с изменением конструкции, не влияющие на условия его монтажа и эксплуатации.

## 2. ОСНОВНЫЕ ПАРАМЕТРЫ

Модель	TSS RH- 350H/350L	TSS RH- 450H/450L	TSS RH- 500H/500L
Двигатель	GX160/Loncin G200F	GX390/Loncin G420F	GX390 /Loncin G420F
Тип	Одноцилиндровый, бензиновый, 4-х тактный, с верхним расположением клапанов, с принудительным охлаждением		
Мощность, кВт/л.с.	4/5.5 / 4.8/6.5	9.4/13 / 10.3/14	9.4/13 / 10.3/14
Частота вращения диска, об/мин	3000	3000	3000
Диаметр алмазного диска, мм	350	450	500
Толщина алмазного диска, мм	3.0	3.4	3.6
Диаметр отверстия для установки, мм	25.4	25.4	25.4
Максимальная глубина резки, мм	80	160	185
Объем бака для воды охлаждения, л	11	30	40
Рабочий вес, кг	65	100	110
Размеры упаковки (Д x Ш x В), см	74 x 50.5 x 88	94 x 57 x 99	102 x 60 x 105

## 3. ОСНОВНЫЕ ЧАСТИ

1. Двигатель приводной
2. Рама
3. Рукоятка регулировки положения диска
4. Защитный кожух
5. Алмазный диск
6. Бак для воды
7. Штуцер подачи воды
8. Ручка
9. Визирное колесо
10. Топливный бак
11. Кран подачи воды



## 4. УКАЗАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

1. Запускать, работать и останавливать резчик швов разрешается только опытному и обученному персоналу.
2. При работе резчика швов запрещается прикасаться к наружным вращающимся частям резчика швов, включая алмазный диск.
3. Для работы с резчиком швов всегда надевайте защитную одежду.
4. Никогда не используйте резчик швов в целях, для которых он не предназначен.
5. Не работайте резчиком швов внутри помещения или в плохо вентилируемых зонах (например, в глубоких траншеях), не обеспечив достаточную вентиляцию и отвод выхлопных газов с помощью вентилятора или выхлопного рукава.
6. Для регулировки или обслуживания резчика швов он должен быть выключен.
7. Заправка резчика швов топливом при его работе - запрещается.
8. Запрещается включать и работать с резчиком швов при снятом защитном экране.
9. Не используйте резчик швов, когда обороты алмазного диска меньше номинальных.
10. Дозаправляйте охлаждающей водой вовремя. Не работайте без охлаждающей воды.
11. При резке небольших камней специально фиксируйте их во избежание их вылетания и травмирования людей.
12. Подавайте и вытягивайте диск медленно, режьте и подавайте резчик швов с равномерным усилием, не режьте одной стороной алмазного диска во избежание его деформации и поломок.
13. Следите за состоянием рабочего диска. Трещины на диске недопускаются. Глубина нарезки шва за 1 проход должна быть не более 50 мм.
14. Пользуйтесь берушами или наушниками. При наличии пыли работать в защитной маске.
15. По окончании работы с резчиком швов всегда закрывайте топливный кран.
16. Когда резчик швов не используется, он должен быть очищен от загрязнений и храниться в сухом и чистом месте, без возможности доступа детей.
17. Никогда не оставляйте резчик швов работающим.
18. Неправильная работа или неправильное использование необученным персоналом может угрожать его здоровью и безопасности, а также здоровью и безопасности посторонних лиц, и может вызвать повреждение окружающего имущества.
19. Запрещается эксплуатация швонарезчика:
  - без установленной рукоятки.
  - запрещается прикасаться к работающему отрезному диску. - присутствие посторонних лиц перед режущим аппаратом при запуске двигателя и в процессе работы.
  - при появлении дыма или запаха, характерного для горячей изоляции.

- при появлении повышенного шума, стука, вибрации.
- при затуплении рабочего диска.

## 5. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

Запрещается начинать работу с швонарезчиком, не выполнив требований по технике безопасности.

### 1. Двигатель

- убедитесь, что двигатель заправлен топливом.
- постоянно проверяйте уровень топлива.
- поскольку швонарезчик иногда работает в наклонном положении, наличие топлива проверяйте в горизонтальном положении, не допуская снижения его уровня ниже второго деления на уровнемере.

### 2. Закрепление режущего диска.

2.1. На вал швонарезчика можно установить алмазный режущий диск с внутренним диаметром отверстия 25,4мм. Устанавливать алмазный режущий диск необходимо, учитывая соответствующее направление вращения.

### 2.2. Порядок действий при замене (установке) режущего диска:

- выключите мотор.
- наклоните швонарезчик, установив его в верхнее положение диска.
- отсоедините шланг подачи воды от экрана диска.
- снимите кожух режущего диска. Ослабьте стопорный винт и снимите кожух выступа поворотного плеча по направлению вверх.
- ослабьте крепежную гайку.
- снимите фланец и диск.
- наденьте новый режущий диск.
- обратите внимание на направление вращения, которое указано стрелкой на одной из сторон диска (оно также указано стрелкой на одной из сторон кожуха).
- убедитесь в чистоте обращенных к диску сторон фланцев и оси. Удерживая диск рукой, плотно затяните гайку сервисным ключом.
- поставьте на место кожух диска (если это не будет сделано, аварийный выключатель не позволит включить двигатель.
- присоедините шланг подачи воды.
- Заверните винт.



### **ВНИМАНИЕ!**

Не закрепив соответствующим образом кожух режущего диска, нельзя запустить двигатель.

### 2.3. Регулировка глубины реза.

Прежде чем приступить к резке, сначала на шкале глубины реза устанавливается нулевое положение:

- режущий диск осторожно опускается так, чтобы он коснулся нарезаемой поверхности, линейка глубины реза ослабляется и устанавливается на ноль.
- необходимая глубина реза считывается по указателю глубины со шкалы линейки.

### 2.4. Тормоз.

На машинах для нарезки швов на левом заднем колесе установлен предохранительный тормоз. Тормоз предотвращает самопроизвольное движение. Рычажный тормоз управляется ногой. Прижим тормоза обеспечивается пружиной растяжения.

### 2.5. Регулировка направляющего диска.

- направляющий диск устанавливается на поворотное плечо и позволяет обслуживающему персоналу резать по обозначенной линии.
- регулировка направляющего диска осуществляется в опущенном положении при остановленном двигателе. Режущий диск установлен.
- ослабьте две гайки, установите визирное колесо на уровне режущего диска и затяните гайки.

### 2.6. Система охлаждения

- охлаждающая жидкость подается на режущий диск из водяного бака.
- на линии подачи установлен запорный кран, благодаря которому устанавливается необходимый поток.
- водяной бак оснащен вентиляционным отверстием, которое должно оставаться открытым.
- подаваемая на диск вода не должна содержать примесей.
- предназначенные для влажной резки алмазные режущие диски нельзя использовать без охлаждающей воды.
- при нарезке с помощью алмазных режущих дисков для сухой нарезки (если позволяет технологический процесс) рекомендуется добавлять на линию реза небольшое количество воды с целью уменьшения вероятности образования заклинивания диска.

### 2.7. Проверка клинового ремня.

- прежде, чем приступить к работе, рекомендуется проверить натяжение клинового ремня.
- проверка осуществляется при отключенном двигателе.
- погиб ремня должен составлять 1 см при силе воздействия 2,5Н.

Установка необходимого натяжения:

- 1) Ослабить прикрепляющие консоль режущей головки к поворотному

плечу винты и два фиксирующих кожух ремня на поворотном плече.

2) С помощью натяжного винта, законтренной гайкой, установить соответствующее натяжение ремня.

3) По окончании установки затянуть контргайку отжимного винта и винты консоли и кожуха.

#### 2.8 Замена клинового ремня.

- кожух режущего диска снять и отсоединить режущий диск. Снять кожух ремня, отвинтив 4 винта М6.

- ослабить винты консоли режущей головки и регулировочный винт системы натяжения я ремня.

- заменить ремень, а затем натянуть его соответствующим образом.

- после замены выполнить действия в обратном порядке.

## 6. РЕГУЛИРОВКА РЕЗЧИКА ШВОВ

### 1. Пуск.



#### **ВНИМАНИЕ!**

Защитный кожух диска всегда должен находиться на своем месте.

- перекройте кран подачи воды.

- нанесите разметку на поверхность, которая будет подвергнута резке.

- установите машину так, чтобы передний указатель и диск встали на обну линию.

2. Запустите двигатель:

3. Поверните переключатель двигателя в позицию «Включить» (ON).

4. Легко тяните рукоятку стартера до тех пор, пока не почувствуете сопротивление, затем резко дерните ее на себя.



#### **ВНИМАНИЕ!**

Не опускайте резко рукоятку стартера назад.

5. Аккуратно возвратите рукоятку стартера в прежнюю позицию, чтобы избежать повреждения стартера. Дайте двигателю прогреться.



#### **ВНИМАНИЕ!**

По мере разогрева двигателя, постепенно передвигайте рычаг дроссельной заслонки в позицию «Открыто» (Open).

6. Откройте кран подачи воды.
7. Увеличьте обороты двигателя до максимума.
8. Удерживая швонарезчик, поднимите ногой рычаг (3) и опустите его до соприкосновения диска с поверхностью пола.
9. Опустите диск на требуемую глубину пиления (до щелчка), имея в виду, что каждое деление шкалы соответствует 3 см. Чтобы не дать двигателю заглохнуть, пилу отпускайте медленно.
10. Осторожно продвигайте швонарезчик вперед, обеспечивая, чтобы передний указатель и диск постоянно двигались строго вдоль линии разметки.



### ВНИМАНИЕ!

При мокро резке следите за тем, чтобы подача воды осуществлялась в достаточных количествах.

11. Остановка. Выключение двигателя:
  - поднимите рычаг (3) и подайте его на себя, чтобы высвободить диск из шва.
  - опустив рычаг (3), заблокируйте диск.
  - перекройте кран подачи воды.
  - дайте двигателю поработать на холостых оборотах.
  - выключите двигатель.
  - для аварийной остановки используйте выключатель на панели управления швонарезчика (для моделей от RH-450H/450L).

## 7. ХРАНЕНИЕ

Хранить швонарезчик необходимо в сухом, вентилируемом помещении, защищенном от проникновения паров кислот, щелочей и пылеобразивных веществ, при относительной влажности не более 70%.

## 8. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



### ВНИМАНИЕ!

Техническое обслуживание проводится в обязательном порядке независимо от условий работы, времени года, технического состояния и включает в себя заправку, смазку, регулировку и выявление неисправных узлов.

1. В систему технического обслуживания входит: ЕО – ежедневный осмотр;  
ТО – 1 – через первые 5 часов работы;  
ТО – 2 – после обкатки двигателя каждые 20-50 часов; ТО – 3 – через каждые 100 часов работы.
2. ЕО – перед началом и окончанием работы необходимо:
  - провести внешний осмотр, удалить грязь, пыль с наружных поверхностей;
  - проверить надежность крепления всех составных частей и резьбовых соединений. Особое внимание уделить двигателю.
3. При техническом обслуживании независимо от предусмотренного для нее объема работ, устраняются также обнаруженные неисправности.
4. Замена рабочего диска:
  - по мере износа или поломке диска. Трещины на диске при работе не допускаются.

## 9. ПЕРИОДИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Таблица внизу включает работы по обслуживанию всего резчика швов, включая двигатель.

Наименование работ	Еже-дневно	Каждые 20 часов	Каждые 50 часов	Каждые 100 часов	Каждые 200 часов	Каждые 300 часов
Проверьте уровень топлива	☑					
Проверьте уровень масла двигателя	☑					
Проверьте воздушный фильтр. Если необходимо – замените	☑					
Проверьте комплектность и надежность креплений всех болтов и соединений	☑					
Замените масло двигателя после первых 5 часов работы нового двигателя		☑☑ (после первых 5 часов)				
Очистите воздушный фильтр			☑			
Проверьте отсутствие износа и состояние приводного ремня			☑			
Замените масло двигателя				☑		
Проверьте и промойте топливный фильтр					☑	
Очистите и проверьте свечу зажигания					☑	
Замените масляный фильтр						☑
Замените свечу зажигания						☑
Замените топливный	☑					
Проверьте надежность установки и отсутствие повреждения алмазного диска	☑					
Проверьте соответствие маркировки направления вращения алмазного диска стрелке на защите	☑					
Проверьте работоспособность системы подачи воды	☑					



**ВНИМАНИЕ!**

Проверяйте качество топлива: механические примеси и вода в топливе не допускаются.

## 10. ВОЗМОЖНОСТЬ НЕИСПРАВНОСТИ

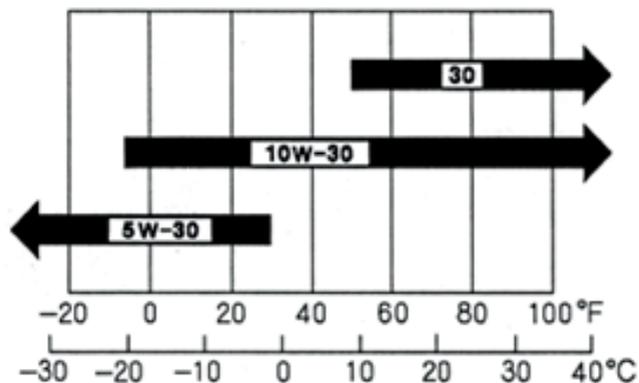
Наименование	Вероятная причина неисправности	Способы устранения неисправности
1. Обрыв ремня	- перегрузка; - перекос ремня.	- натянуть ремень; - проверить установку ремней
2. Пробуксовывание ремня	- нет натяжки ремня.	- натянуть ремень, для чего ослабить затяжку болтов на плите под двигателем, натянуть ремень при помощи винта - натяжного, затем закрепить болты на плите.
3. Греется диск	- залить воду в баке для воды; - не поступает вода/засорились водоводы; - износ зубьев диска.	- залить воду в баке для воды; - прочистите водоводы; - заменить диск на новый.



**ВНИМАНИЕ!**

Рекомендованное масло для использования с данным двигателем – SAE 10W-30. Несколько другие масла могут использоваться, в зависимости от температуры среды эксплуатации двигателя.

Таблица вязкости по SAE



Вязкость масла по SAE указана на API-этикетке бутылки. Рекомендуемые категории по API SERVICE – SE или SF.

## 11. АДРЕС СЕРВИСНОГО ЦЕНТРА ГК ТСС

Московская область, г. Ивантеевка, Санаторный проезд, д.1 корп. 4А.  
ООО «ГК ТСС». Телефоны: +7 (495) 258-00-20, 8-800-250-41-44.

### КАК ДОБРАТЬСЯ НА АВТОМОБИЛЕ

Двигаться по Ярославскому шоссе от Москвы в сторону области примерно 16 км от МКАДа. Проезжаете развязку на г. Ивантеевку и г. Пушкино, и примерно через 1 км необходимо повернуть направо, по указателю «Мед. центр ВЕРБА МАЙЕР», Щелково. Проехать примерно 3,5 км по главной дороге до проходной ЦНИП СДМ (Полигон).

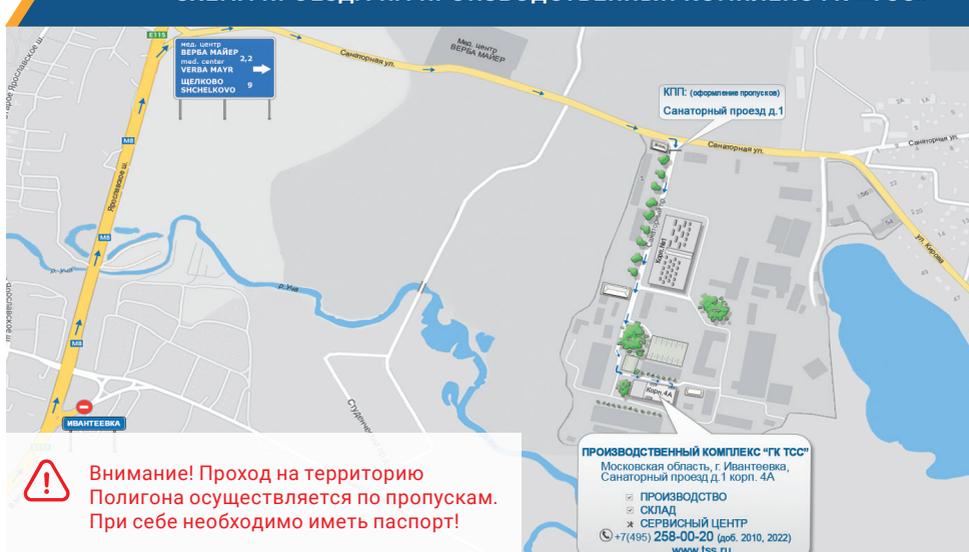
### СВОИМ ХОДОМ

#### 1. Электропоездом с Ярославского вокзала г. Москвы (м. Комсомольская)

На Ярославском вокзале необходимо сесть на электропоезд, следующий до Фрязино и доехать до платформы Ивантеевка – 2 (около 1 час в пути). Далее автобусом №1 до остановки «Полигон» (примерно 20 мин.).

2. Автобусом от автовокзала ВДНХ г. Москвы (м. ВДНХ) Автобус №316 по маршруту МОСКВА (ВДНХ) – ИВАНТЕЕВКА по Ярославскому шоссе. Остановка «Техникум» в г. Ивантеевка. Затем перейти на соседнюю остановку и на автобусе №1 доехать до остановки «Полигон» либо пешком до проходной ЦНИП СДМ (Полигон) (примерно ~ 30 мин.).

### СХЕМА ПРОЕЗДА НА ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОМПЛЕКС ГК «ТСС»











Техника  
Созидание  
Сервис

## РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

РЕЗЧИК ШВОВ

TSS RH-350H, TSS RH-350L, TSS  
RH-450H, TSS RH-450L, TSS RH-  
500H, TSS RH-500L

**ПРОИЗВОДСТВО**

**ПРОДАЖА**

**МОНТАЖ**

**СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ**

**ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ**

### **ГРУППА КОМПАНИЙ ТСС**

141281, Московская область, город Ивантеевка,  
Санаторный проезд, д.1, корп. 4а, пом. 1, комн. 22

Телефон: 8-800-250-41-44; (495) 258-00-20

Телефон/факс: +7 (495) 258-00-20

Телефон для регионов: 8-800-250-41-44

[info@tss.ru](mailto:info@tss.ru) [www.tss.ru](http://www.tss.ru)

