

SNAHA

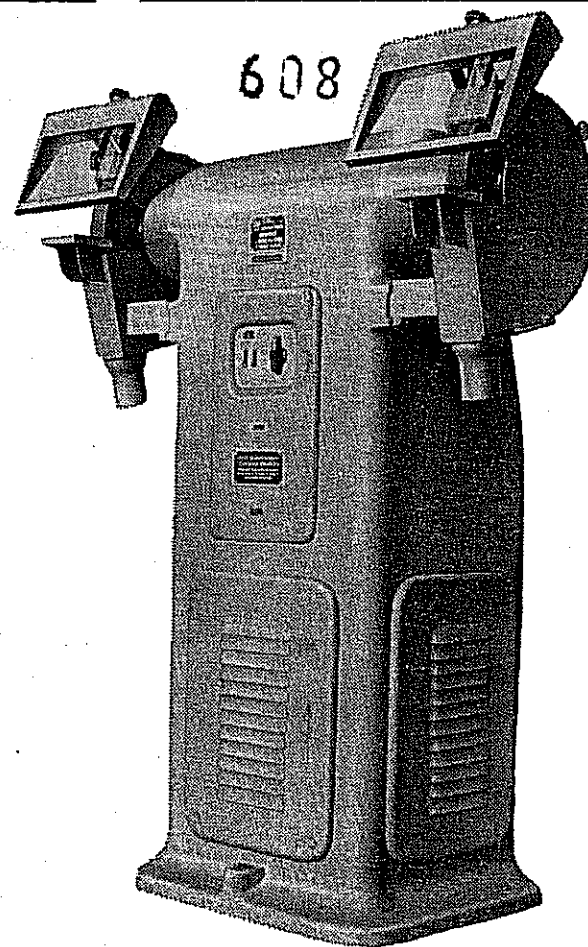
výrobné družstvo

BARDEJOV

BL 3D

TECHNICKÝ PASPORT

pre brúsiaci a leštiaci stroj



BL 3D

Podany!

TECHNICKÝ PASPORT

PRE
BRÚSIACI A LEŠTIACI STROJ
VZOR

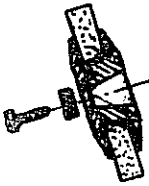




BL-3D

NÁVOD K OBSLUHE STROJA

Zlepšujeme neustále svoje výrobky. Popis, vyobrazenie,
a číselné údaje nesúhlasia preto vždy presne s posledným prevedením
stroja a sú preto nezáväznú.

S N A H A
v ý r o b n é d r u ť s t v o
B a r d e j o v

II. Normálne príslušenstvo

B.č.	Názov	Náčrt	Počet kusov	Poznámka
1.	Kompletné príruby s príslušným brús. kotúčom a upevňovacím zariadením (podložkou s skrutkou)		2	namontované na stroji
2.	Sťahovák pre demontáž prírub z brús. kotúča č. v. P-20205/151		1	
3.	Otvorený kľúč 14 ČSN 23 0625.2		1	Pre pozíciu 4
4.	Zástrčkový kľúč 10 ČSN 23 0710		1	Pre pozíciu 52-53
5.	Zástrčkový kľúč 6 ČSN 23 0710		1	Pre pozíciu 37-50

II. ORIENTAČNÉ DÁTA BRÚSKY

Použitie: Brúska typu BL 3 D sa zvlášť hodí pre obrusovanie stredných odliatok, švov výkovkov a zvarovaných súčiastok, ďalej k ostreniu nástrojov, ako sú nože, sekáče, dláta, prípadne i pre leštenie handrovými alebo plstenými kotúčami.

Prevedenie: Brúska BL 3 D je vybavená dvoma stupňami rýchlostí, ktoré možno meniť prehodením klinových remeňov na stupňových remeniciach. **Upozorňujeme, že vyššie obrátky pracov. vretena sú určené len pre leštenie. Preto je potrebné pri prehadzovaní remeňov na vyššie obrátky stiahnuť brúsne kotúče, nakoľko zvýšenou obvodovou rýchlosťou kotúča môže dôjsť k jeho roztrhnutiu.** Vreteno je uložené v presných valivých ložiskách a je poháňané dvoma klinovými remeňmi od elektromotora, ktorý je umiestnený v stojane stroja.

Typ stroja	BL 3 D
Druh stroja	brusiaci a leštiaci stroj
Výrobca: SNAHA, výrobné družstvo, Bardejov	
Rok výroby	19
Výrobné číslo stroja	
Celková dĺžka	mm 950
Celková šírka	mm 640
Celková výška	mm 1200
Celková váha	cca kg 225
Prevádzkové napätie motora	V 380/220
Výkon motora	kW 2,2

Inventárne číslo:

Dodávateľ:

Číslo objednávky:

Dátum objednávky:

Záruka do:

Miesto a dátum inštalácie:

Z Á Z N A M Y :

III. HLAVNÉ ROZMERY A TECHNICKÉ ÚDAJE BRÚSKY

Rozmery brúsneho kotúča: vonkajší priemer	mm	250
vnútorný priemer	mm	70
šírka	mm	82(25)
Kúžel na vreteno pre prírubu		1 : 5
Priemer upín. prírub. kotúča	mm	118
Obrátky vretena: u brúsenia	ot/min.	2125
u leštenia	ot/min	3500
Vzdialenosť brúsnych kotúčov	mm	640
Rozmer stola	mm	80X80
Elektromotor: obrátky	ot/min	2830
výkon	kW	2,2
napätie	V	380/220
kmitočet	c/sek	50
Osvetlenie stroja	V	24

Citované dáta platia pre obyčajné prostredie, max. teplota +35 °C, s nadmorskou výškou do 1 000 m a krátkodobým chodom (30 minút).

Pôdorysná plocha stroja	mm	950X640
Váha stroja s príslušenstvom	cca kg	225
Váha stroja v latení	cca kg	290
Váha stroja v námorskom balení	cca kg	335
Kubický obsah debny	m ³	1

Druh obalu:

1. Tuzemsko: brúska je uložená na lyžinách a v latení
2. Export: debna, ktorá sa špecifikuje pre vnútrozemie a pre námorskú prepravu.

Rozmery debny: dĺžka včítane lyžín	mm	1098
šírka	mm	658
výška	mm	1338

IV. TECHNICKÝ POPIS STROJA

Viď prílohu P-20205/T-1.

Trojfázové stojánkové brúsky BL 3 D majú asynchrónny motor s kotvou nakrátko.

V hornej časti stojana 1 sa nachádza vreteno stroja 2, uložené v dvoch guľčkových jednoradových ložiskách B, č. lož. 6209-ČSN 02 4636, dobre chránených proti vnikaniu prachu. Posuvne v bočných drážkach stojana vedené kryty brúsnych kotúčov 4 pevne spojené so stolíkom 5 (pre dopretie obrobku) sú opatrené hrdlami 6 pre pripojenie hadíc odsávacieho zariadenia. Podľa miery opotrebenia kotúča sa kryty včítane operky nastavujú tak, aby vôľa medzi okrajom podperky — stola a pracovnou plochou brúsneho kotúča obnášala maximálne 3 mm. Kryt kotúča je účelne riešený ako z hľadiska bezpečnosti práce tak i z hľadiska zdravotného, nakoľko použité hradítko 7 staviteľné podľa stupňa opotrebeného kotúča a ovládané skrutkou 8 v zadnej časti stroja, zaručuje pri vhodnom riešení zakrivenej časti čelného krytu minimálne obvodové prúdenie brúsneho prachu, čím je ovzdušie pracujúceho pomerne dosť nezávadné. Toto opatrenie sleduje súčasne zabránenie prípadného úrazu spôsobeného drobnými úlomkami (trieskami). V osadenej časti vretena je naklinovaná hnaná remenica a polohove zaistená skrutkou. Montáž sa deje cez zadný otvor v stojane, zakrytým plechovým vekom. 16. púzdrom pre uloženie hriadeľa s ložiskami.

V strednej časti stojana je v priehlbine frémy uložená spínača skriňa (panel) s vačkovým spínačom 9 pre elektromotor 10 a páčkovým spínačom pre svetlo, ktorého napätie sa transformuje pomocou transformátorčeka zabudovaného v stojane brúsky z 220 V na 24 V (pravá a ľavá strana stroja navzájom nezávislá). Pod spínačmi sú pod ochranným vekom 11 uložené poistky motorového a svetelného prúdu.

V spodnej časti stojana je na lyžinách pružne a posuvne uložený elektromotor s hnacou remenicou. Prístup k motoru pri zmene obrátok vretena alebo opravy, prípadne pri napínaní remeňov je umožnený otvorením čelného alebo bočného veka 12—13. V spodnej ploche stojana je možné previesť pripojenie elektrického prúdu kdekolvek, nakoľko základňa stojana je otvorená.

V. DOPRAVA, ZÁKLAD A USADENIE STROJA

Doprava

Brúsky sú odoslané z výrobného podniku úplne zmontované. Pri vybaľovaní stroja sa presvedčte o úplnosti príslušenstva podľa zoznamu normálneho príslušenstva. Zistené závady nám okamžite hláste, nakoľko na oneskorené reklamácie nebudeme brať zreteľ.

Pre tuzemsku prepravu je stroj usadený na lyžinách, ktoré sú pripevnené skrutkami na základňu stroja. Nenatreté časti brúsok sú nakonzervované a zabalené voskovým papierom. Stroj je chránený laténím a jeho príslušenstvo je uložené zvlášť a upevnené na lyžinách.

Pre zahraničnú prepravu (včítane námorskej) je stroj balený v úplne uzavretej debne, ktorej steny sú z vnútornej strany vyložené bitumitovým (dechtovým) papierom. Stroj je taktiež k základni pripevnený skrutkami a nakonzervovaný.

Na určené miesto sa stroj dopraví buď na valčekoch alebo žeriavom zavesený na lanách. Laná musia mať dostatočnú únosnosť s ohľadom na váhu stroja.

Usadenie stroja — základový plán

Stroj môže byť usadený priamo na betónovú podlahu, keď je táto dostatočne silná. Ináč musí stroj stáť na betónovom alebo murovanom základe, upravenom podľa prílohy P-20205/T-2. Po presnom vyrovnaní stroja sa základové skrutky zalejú betónom. Po náležitom stuhnutí betónu sa rovnomerne dotiahnu matky základových skrutiek a stroj sa podleje riedkym betónom. Rozmery základových skrutiek obnášajú M 20×250.

Odstránenie ochranného náteru

Na vonkajšie opracované súčiastky sa nanáša pred odoslaním ochranný náter proti hrdzaveniu. Tento sa pred uvedením stroja do chodu zmyje terpentínovým olejom alebo petrolejom. Čistiace prostriedky obsahujúce alkohol sa k tomu účelu nesmú používať. Očistené plochy treba riadne nakonzervovať dobrým strojným olejom.

Ložiská vretena sú naplnené strojným mazacím tukom V2K už vo výrobnom podniku.

Z Á Z N A M Y :

VI. ELEKTRICKÁ VÝZBROJ

Prípojenie stroja na sieť sa prevádza káblom o priereze zodpovedajúcom napätiu siete. Zapojenie vyplýva z prílohy P-20205/T-3.

Vysvetlivky výzbroje k schéme zapojenia:

- č. 1 — prístrojová svorkovnica — 6 pól 380 V/4 mm²
- č. 2 — uzemňovacia svorka
- č. 3 — svetelný vypínač 250 V 10 A.
- č. 4 — motor. vypínač KSP 15 — 380 V/15 A
- č. 5 — závit. poistka motora — 500 V/15 A
- č. 6 — závit. poistka svetla — 500 V/4 A
- č. 7 — žiarovka 24 V/15 W — E 14
- č. 8 — el-motor 2,2 kW, 2830 ot/min. Typ: AP 90 L-2
- č. 9 — transformátorček 220/24 V

Je nutné dbať na to, aby nulový vodič (u siete 380/220 V s uzemňovacím nulovým vodičom), alebo uzemňovací vodič (u iných prúdových sústav) bol vždy dobre uzemnený. Keď sa motor pri zapojení točí v opačnom zmysle, je potrebné u prívodu prehodiť dve fázy medzi sebou.

P o z o r ! Pri akýchkoľvek opravách je z bezpečnostných dôvodov potrebné vypnúť prúd vedený k stroju.

Brúsky pre iné napätie (až do 500 V) ponúkame len na dotaz. Uvedené výkony motora platia pre prerušenú prevádzku.

V objednávke uďte prevádzkové napätie pre elektromotor.

Osvetlenie stroja je prepracované a zlepšené v tom zmysle, že každý brúsny kotúč je opatrený dvoma žiarovkami po 15 W, dostatočnými pre bezprostredné a intenzívne osvetlenie pracoviska. Riešenie osvetlenia je v rámci platných smerníc o bezpečnosti práce a zodpovedá predpisom EŠC — ČSN.

Z Á Z N A M Y :

VII. POKYNY PRE ÚDRŽBU STROJA

Funkcia

Brúsne kotúče nesmú byť upnuté priamo medzi oceľové sťahovacie príruby bez lepenkových alebo iných podložiek z mäkkého materiálu: kotúče musia byť dokonale vystredené.

Brúsky sa primazávajú asi po 2000 pracovných hodinách (po uvoľnení vonkajších prírub sa pridá niekoľko kvapiek hustého oleja). Asi po 6000 pracovných hodinách sa brúska rozoberie, ložiská sa vymyjú, starý tuk sa odstráni a ložiskové komôrky i s ložiskami sa naplnia do dvoch tretín novým hodnotným tukom (V2K).

Demontáž vretena

Najskôr treba stiahnuť pomocou sťahováka príruby s brúsnymi kotúčmi a odstrániť ochranné kryty pripevnené skrutkou vo vedení stojanu. Uvoľníť istiace skrutky v hornej časti stojanu, ktoré istia púzdra stroja. Potom zhodiť remene a povolíť zaistovacie skrutky na remenici vretena. Po uvoľnení vonkajších prírub odistiť poistné krúžky. Údermi mosadzného alebo hliníkového kladivka na ľavý koniec vretena sa vysunie vreteno smerom „S“ uvedeným na tabuľke P-20205/T-1.

Demontáž prírub s kotúčom

Otvorí sa veko ochranného krytu, uvoľní sa skrutka 14, vyberie sa podložka 15 a do vnútornej časti príruby sa naskrutkuje sťahovák, tak že jeho čelo sa oprie o čelá vretena a silne sa dotiahne. Údermi na vonkajšie čelo sťahováka sa uvoľní príruha, ktorá je nasadená na kuželi vretena, čím sa umožní voľné demontovanie príruby s kotúčom.

VIII. BEZPEČNOST PRÁCE

Najvhodnejšou ochranou proti odlietajúcim úlomkom a proti prachu, ktorý vzniká pri brúsení, sú priehľadné ochranné štítky, ktoré možno nastaviť do najvhodnejších polôh, takže dostatočne chránia pracovníka. Použitie bezpečnostné sklo vrstvené podľa ČSN 70 9081, ktorého prednosťou spočíva v značnej odolnosti proti opotrebeniu poskytuje súčasne ochranu tým, že pri prudkom náraze zamedzuje trieštenie úlomkov.

Pod ochranným sklom v štítke je umiestnený zdroj miestneho osvetlenia brúsneho kotúča, čím sa súčasne odstráni nevhodné zrkadlenie svetla. Oproti predchádzajúcemu vzoru brúsky je svetelný uzol riešený tak, že napätie 220 V prechádza transformátorčekom a transformuje sa na 24 V, čo za daných okolností vylučuje akýkoľvek prípadný úraz z titulu osvetlenia a zodpovedá platným smerniciam ESČ a ČSN.

Upevňovací plešok skla slúži súčasne ako tienidlo žiarovky proti priamemu jas.

IX. POKYNY PRE OBJEDNÁVANIE NÁHRAD. SÚČIASTOK

V objednávke náhradných súčiastok je potrebné presne uviesť:

a) názov súčiastky, výrobné číslo a rok výroby stroja.

Príklad: brúska BL 3 D, v. č. 1080, r. v. 1970.

V prípade opotrebiteľných súčiastok, normalizované podľa ČSN alebo ESČ — ČSN, doporučujeme ct. zákazníkovi, aby si tieto v prípade potreby doplnil vlastným nákupom.

Z Á Z N A M Y :

PREHLAD OPOTREBITEENÝCH SÚČIASTOK

Por. čís.	Názov — norma súčiastky	Počet ks na 1 str.	Poznámka
1.	Klínový remeň 13X8/1800 ČSN 1203	2	
2.	Ložisko 6209 ČSN 02 4636	2	
3.	Poistný krúžok 45X1,75 ČSN 02 2930	2	
4.	Plstený krúžok Fl. 10	2	
5.	Brúsny kotúč 250X32X76 ČSN 22 4510	1	A96 zrnenie 46N-6 V stredné
6.	Brúsny kotúč 250X32X76 ČSN 22 4510	1	A96 zrnenie 24Q-4V hrubé
7.	Poistková vložka veľkosti II. 500 V/15 A	3	Typov. čís. 2410-15 šedá
8.	Poistková vložka veľkosti II. 500 V/4 A	2	Typov. čís. 2410-4 ružová
9.	Vačkový spínač ovlád. šípkou KSP 16	1	Typov. čís. 452 2200-02
10.	Spínač vmontovaný páčkový 1 pól. 250 V/10 A (24 V/4 A)	2	Typov. čís. 4181-74
11.	Objímka bakel. E 14 závit. M 10X1	4	Typov. čí. 1010-11A
12.	Žiarovka trub. 24 V/15 W E 14 pre tuzemsko nedodá- me	4	Typov. čís. 206-310 OTRASUVZDORNÁ

Z Á Z N A M Y :

D O S L O V

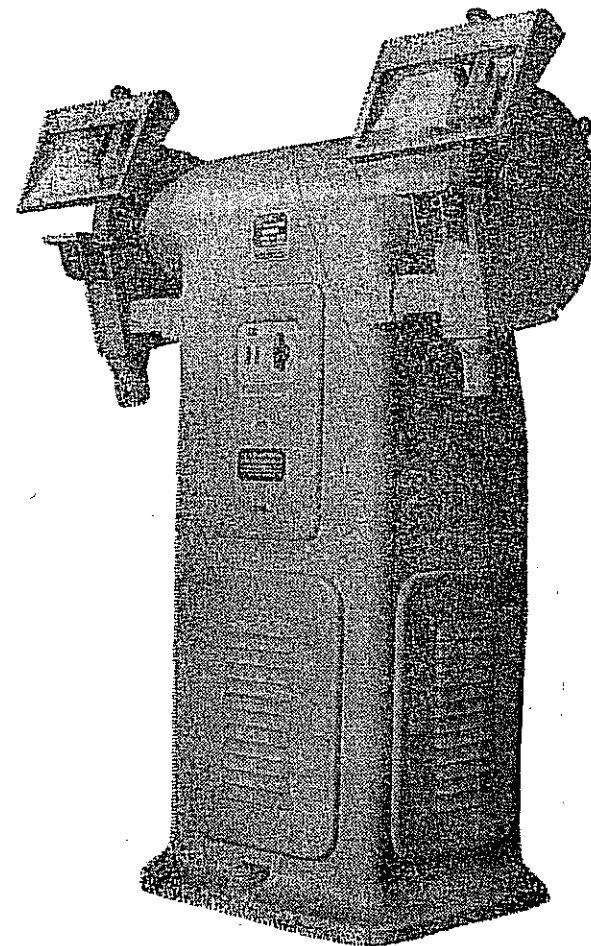
Technický pasport vypracovalo oddelenie technickej prípravy výroby, ktoré súčasne doplnilo tento stavom techniky, uplatnenej po zlepšenom prevedení doposiaľ vyrábaného vzoru brúsky. Ide menovite o uloženie vretena a zníženie napätia vo vodičoch pre osvetlenie a tým vylúčenie prípadného úrazu z titulu osvetlenia u brúsok BL 3 D zavadených do výroby od 1. 1. 1971.

Tento technický pasport tvorí príslušenstvo stroja. Pri odovzdaní stroja medzi závodmi alebo pri vyradení stroja musí byť odovzdaný alebo vyradený i jeho technický pasport! V čase prevádzky stroja v podniku je tento uložený v útvere hl. mechanika, ktorý zaisťuje jeho údržovanie a prípadné doplnenie.

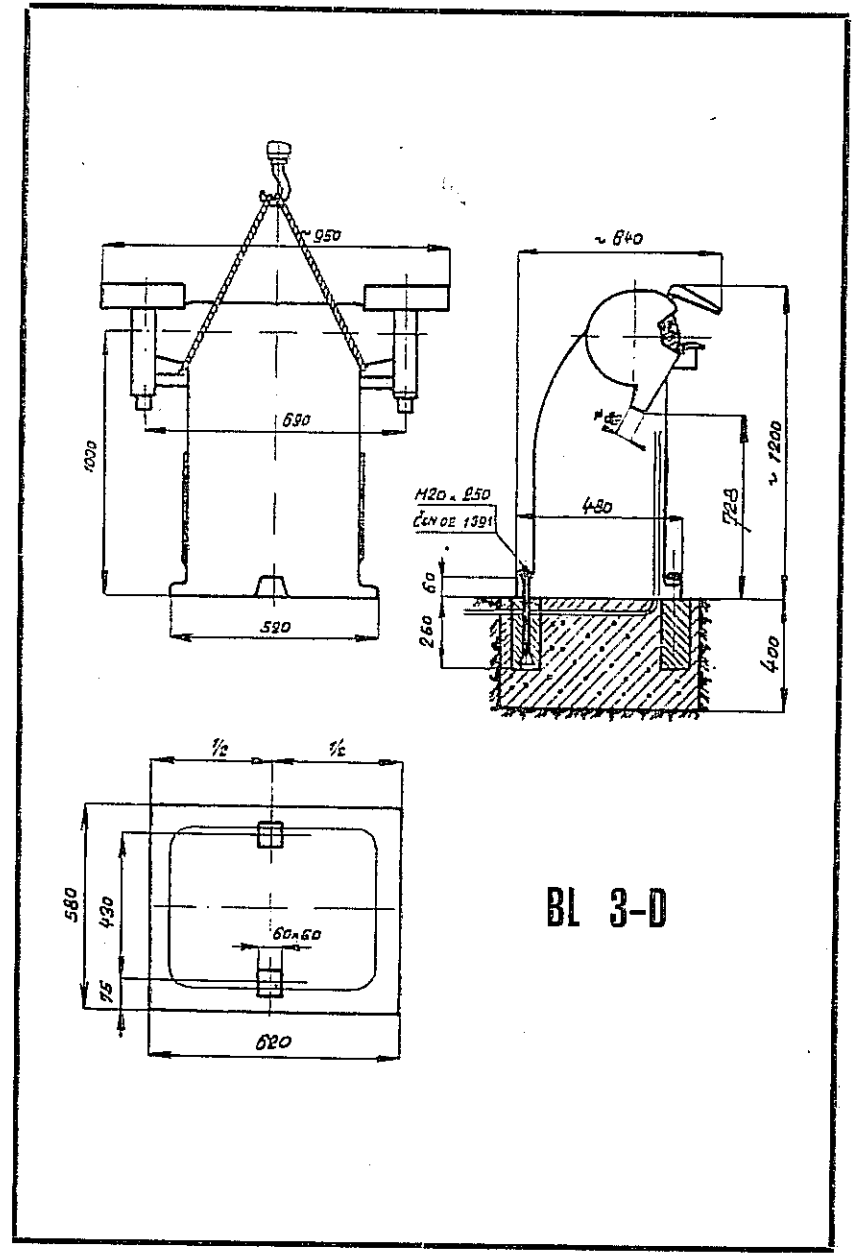
Skúsenosti zhrnuté v tomto návode k obsluhu, sú najlepším predpokladom k najhospodárnejšiemu využitiu stroja. Keď sa vyskytnú napriek všetkým opatreniam nejaké závady v prevádzke stroja, a to či už zavinené nedodržaním predpisov, neodbornou obsluhou alebo následkom náhodného poškodenia, je bezpodmienečne nutné ihneď vyradiť stroj z prevádzky. Menšie škody môžu byť odstránené priamo vo Vašej dielni. Pri väčších poškodeniach doporučujeme, aby ste nás o ich rozsahu podrobne informovali, aby sme Vám pomohli potrebnými pokynmi a prípadnými podkladmi k prevedeniu vhodnej opravy.

V Bardejove, január 1971.

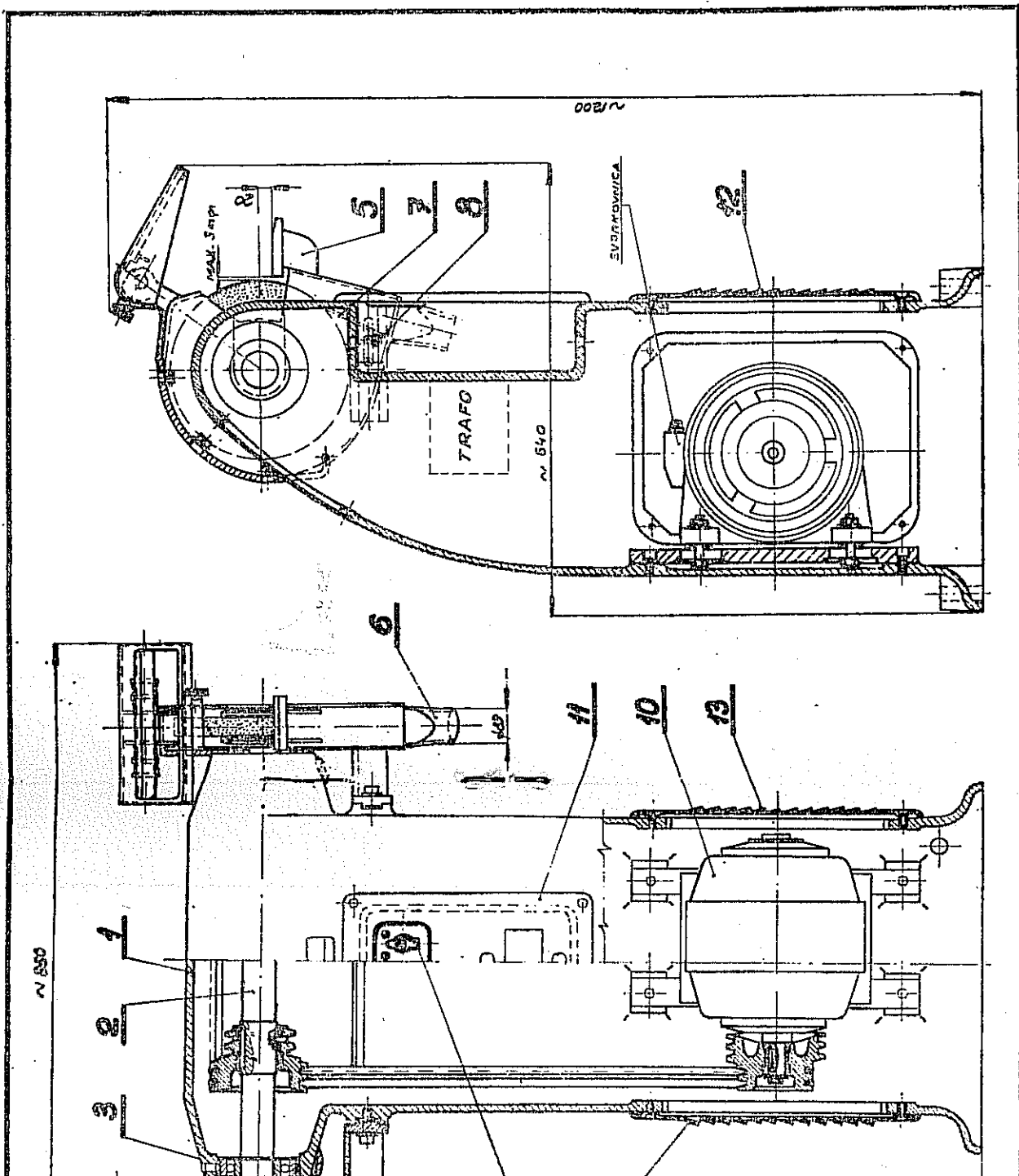
Václav DZURUŠ, v. r.,
ved. technického oddelenia

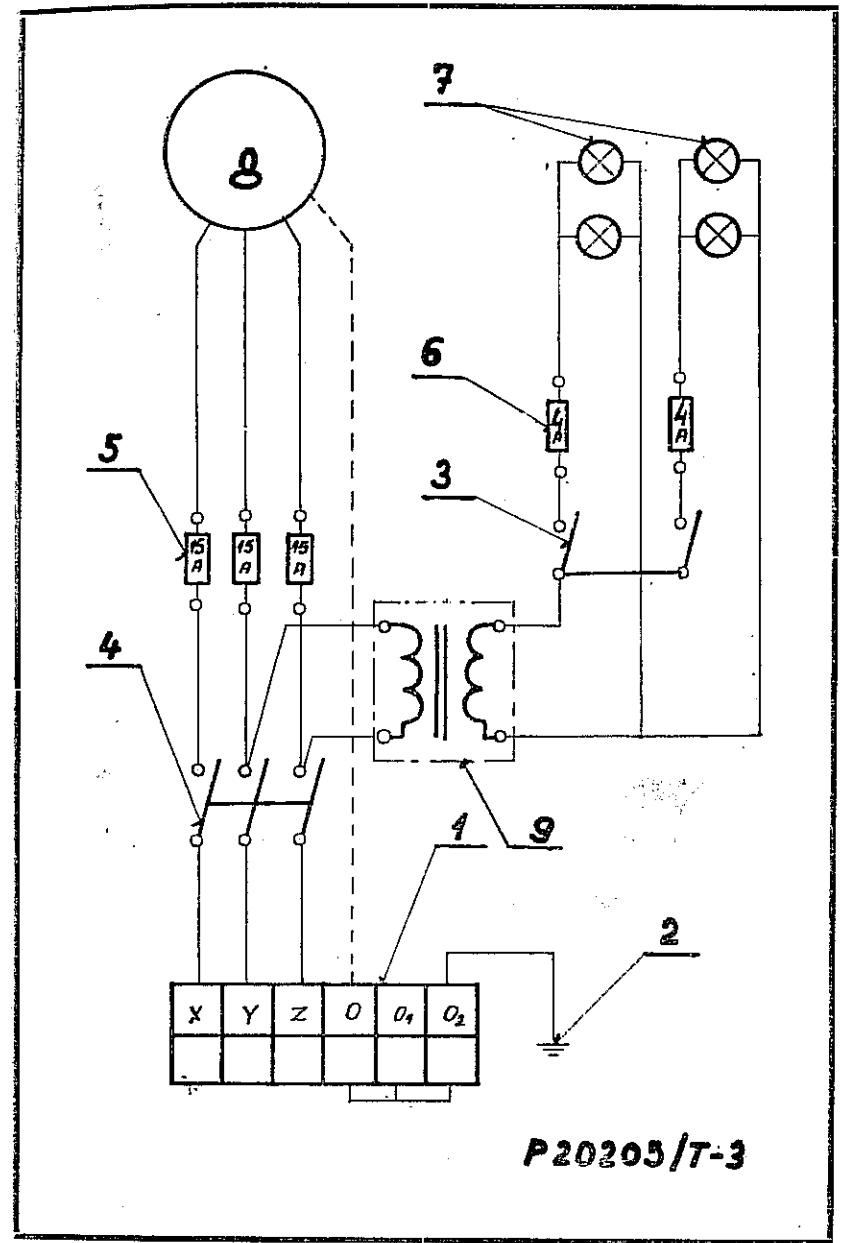


S N A H A
výrobné družstvo
B a r d e j o v



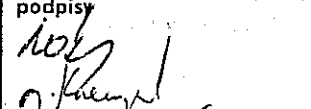
BL 3-D





P20205/T-3

Přijímající organizace - název a sídlo (razítko)		ZÁPIS O PŘEVZETÍ STROJE NEBO ZAŘÍZENÍ		
Železniční opravy a strojírna Sumpark závod ČESKÁ TŘEBOVÁ PŠČ 560 02 (78)		Číslo zápisu 10/1988	Číslo účetního dokladu Fa.č. 703126 ze dne 17.12.86	Inventurní číslo 4 5 2 3 0
Počet 1	Název stroje nebo zařízení a jeho určení Dvoukotoučová bruska vhodná k obrušování středních odlitků, švů výkovků, ostřední nástrojů, popřípadě k leštění plstěnými nebo hadrovými kotouči			
Přemístitelnost (jen u energetických a hnacích strojů a zařízení)	stabilní*) přenosný nebo pojízdný*)	Typ BL 3 D	Výrobní číslo 608	
Technický popis Dvoukotoučová bruska je vybavena dvěma stupni rychlosti; změna rychlosti se provádí přehozením klínových řemenů. Vřeteno je uloženo ve valivých ložiskách. Rozměr brusného kotouče - vnější průměr 250 mm - vnitřní průměr 76 mm Obrátky vřetene - 2125 ot/min - 3500 ot/min				
Příslušenství Bez příslušenství				
Hospodářská smlouva (objednávka) číslo 32/86/P ze dne 1.11.1986 včetně dodatků				
Číslo v evidenci u investora	Dodavatel ŽES Praha-Bubny	Výrobce SNAHA výr.družstvo Bardějov	Země původu ČSSR	Číslo a název stavby SZNR
Přiděleno útvaru 18	Odvětví národního hospodářství 1270200	Převažující obor výroby nebo nevýrobní činnosti 265	Znak jednotného třídění základních prostředků 4 512 5900000002	

Pořizovací, popř. reprodukční pořizovací cena	5 750,- Kčs	Druh ceny VO	Cena při úplatném převodu Kčs
Z toho: cena stroje nebo zařízení náklady na montáž náklady na rekonstrukci a modernizaci hrazené - z investičních prostředků - z provozních prostředků	5 750,-	Z pořizovací, popř. reprodukční pořizovací ceny hrazeno ze zdrojů fondu kulturních a sociálních potřeb	500,- Oprávk. ke dni Oprávk. Kčs 5 250,- Vlastní údaje organizace
Údaje o provedených zkouškách Prohlídka a zprovoznění provedeny odborem FZF			
Údaje o převzetí dokumentace Dokumentace založena v útvaru 8310			
Vyjádření účastníků řízení Dvoukotoučová bruska byla převzata			
Datum přijímacího řízení	ÚČASTNÍCI PŘEJÍMACÍHO ŘÍZENÍ		
26. II. 1988 26. II. 1988	jména a příjmení Bořivoj Ráb Ing. Kozemný Pavel	funkce ved. odboru 8300 ved. odboru 8100	podpisy 

Odůvodnění opožděné aktivace
Brusky dvoukotoučové BL 3 D

Bruska dvoukotoučová typu BL 3 D byla dodána dne 2.12.1986, jako součást srazového pracoviště, na výrobu náhradních dílů.

Toto pracoviště se nepodařilo plně vybavit potřebným zařízením. Z těchto důvodů, dvoukotoučová bruska nebyla aktivována.

V roce 1987 byly příkazem GŘ ŽPO, ŽOS Česká Třebová pověřeny, zavedením oprav elektrických posunovacích lokomotiv řady E 458.0 a z tohoto důvodu pracoviště oprav (výroby) náhradních dílů bylo zrušeno.

V roce 1988 byla uvedená dvoukotoučová bruska instalována na nové pracoviště a po instalaci ihned aktivována.

V České Třebové dne 26.2.1988

Železniční opravny a strojírný
Šumperk
závod ČESKÁ TŘEBOVÁ
TSC 540 02 / (76)

ŽELEZNIČNÍ OPRAVNY A STROJÍRNY PLZEŇ

závod PRAHA - BUBNY

Ul. Železničářů 6, 170 00 PRAHA 7 - HOLEŠOVICE

Železniční opravny
a strojírny Šumperk

závod Česká Třebová

ZOS Česká Třebová		
DLEŠOVICE		
číslo	5208	
datum	17. XI 1986	
Příloha k vyřízení		
účet	číslo	referent
4000	2340	

Váš dopis zn. / ze dne

Noše značka
[uvádějte v odpovědi]

PRAHA

Věc

115/86/330

12.11.1986

HS 34/86/P, 33/86/P, 32/86/P

V příloze Vám zasíláme výše uvedené hospodářské smlouvy na úplatný převod ZP, které byly schváleny GŘ ŽPO.

Očekáváme zpět à 2 kopiích potvrzené smlouvy. Odvoz ZP projednejte telefonicky se s. Čermákem tel. 15972.

Zůstáváme s pozdravem

Čermáková

ZÁVOD PRAHA - BUBNY
Ing. Nymburský
Ing. Nymburský Zdr.
ředitel závodu

Příloha: HS viz test

Vyřizuje / linka
Čermák M. 15972

Dálnopis 12 12 90
Telefon ústředna 218

Dvořáková

15354 - Čermák

Bankovní spojení SBČS PLZEŇ - město
číslo účtu 3900-311
účet invest. dodávek 43-3900-311

PRŮKLAD

ŽELEZNIČNÍ OPRAVNY
A STROJÍRNY -BUBNY
odbor péče o zákl.fondy
do rukou s.Dvořákové
Ul.Železničářů 6
170 00 PRAHA 7-HOLEŠOVICE

406/8312-Kn Knápek/2302 23.1.1987

Převod správy dvoukotoučové brusky

Na základě HS č. 32/86/P jsme od Vás odkoupili dvoukotoučovou brusku typu BL 3 A, inv.č.45230 za dohodnutou cenu 500,- Kčs.

Prohlídkou technického stavu stroje bylo zjištěno, že nám k brusce nebyl dodán elektromotor s řemenicí a jeho uložení.

Jelikož zařízení nutně potřebujeme na vybavení pracoviště, pro výrobu ND motorových lokomotiv, byl tento nedostatek s Vámi projednán telefonicky, avšak bezvýsledně.

Prostřednictvím tohoto dopisu Vám sdělujeme, že elektromotor na brusku jsme dosadili z vlastních zdrojů, řemenici a držák elektromotoru vyrobili.

Máme zájem aby vzájemná spolupráce s Vámi nebyla tímto nedostatkem narušena, ale žádáme, při převodech ZP aby bylo možné se spolehnout na vzájemnou důvěru v kompletnost převáděných strojů a zařízení.

PROVED

DOPORUČENĚJ

Číslo dokladu
1-2

Nadřízený orgán

Odběratel: 41-45 IČO 002909
 Železniční opravy a strojírna
 Šumperk
 závod ČESKÁ TŘEBOVÁ
 PSČ 560 02 (78)

DODAVATEL: 61-88
 Železniční opravy
 a strojírna

Prácheň

Smlouva o dodávce výrobků 18-25

čís.: 177/1000/05

Zpracovatel: Knásek telef. číslo: 2302

Zakázka čís. 28-40 Smlouva o přípravě dodávek:

Smluvní období: Finanční objem Kčs

Rok: 1986

Cena je podstatnou náležitostí HS-franko.
Majetkové sankce podle zákon. ustanovení.

Podle ZPD Objednáváme dále uvedené zboží a žádáme, abyste doplněný a potvrzený otisk vrátili v předepsané lhůtě.

Bank. spojení odběratele: SBČS, pobočka Šumperk č. účtu 12 2701 047 Účtujte: včetně daně bez daně

Adresa příjemce: 48-50
 Železniční opravy a strojírna
 Šumperk
 závod ČESKÁ TŘEBOVÁ
 PSČ 560 02 (78)

Žel. stanice: Fakturu zašlete dvojnásobně:
 Železniční opravy a strojírna
 Šumperk
 závod ČESKÁ TŘEBOVÁ
 PSČ 560 02 (78)

Doprava: drahou - ČSAD Okrsek ČSAD

vlastní

Poř. čís.	Položka jedn. klasifikace	Pojmenování	M. Z. / V. Z.	jedn. množ.	Kčs za jedn.	Přir. sráž.	Množství celkem	Z toho ve čtvrtletí			
								I.	II.	III.	IV.
	52-80						71-80	71-80	71-80	71-80	71-80
		Objednáváme odprodej: Bruska dvoukotoučová typu BL-3A		ks			1				1

Číslo
zápisu 7/73

Organizace ČSD - Dílna pro opravu vozidel

**Zápis o převzetí strojů, zařízení
a dopravních prostředků**

ze dne 11.1. 1973

Nymburk
závod Praha-Bubny

Podepsání členové komise za přítomnosti zástupců odevzdávající organizace **Adamy, Radiměřská, ing. Šalda,**

Hanuška

prohlédli a převzali (kde) **v ČSD - dílnách p.o.v. Praha - Bubny** tento stroj (zařízení, dopravní prostředek)

Název a určení		Dvukotoučová bruska BL3D p.o učiliště		1 ka
Popis		Dvukotoučová bruska BL3D		ober: 512
statistický znak: 45125910		Technický rozměr:		výkonná jednotka: 931 00
sazba odpisů v %: 7,0		I. 250 II. ~		datum pořízení: 12/1972
Dodavatel		Výrobce		
Téchnomat Praha		Snaha, výrobní družstvo Bardějov		
Místo a země výroby		Rok výroby	Doba upotřebitelnosti	
Bardějov ČSSR		1972	18 let	
Způsob nabytí	Číslo podle ročního jmenovitého seznamu investic ¹⁾	Hospodářská smlouva ¹⁾	Faktura ¹⁾	
investice	60/72	860/HM	1948/12	
		12/4/1015/21/72	142/4302	
Dřívější držitel ²⁾		Dohoda o převodu správy (administrativní opatření) ²⁾		

Datum původního pořízení ²⁾		Záruka		
		6 měsíců		

Technický popis

Dvukotoučová bruska BL3D, výr.č. 608, výr.č. motoru 2580885. Rozměry stroje: délka 950 mm, šířka 640 mm, výška 1200 mm, váha 225 kg. Brusný kotouč: vnější Ø 250 mm, vnitřní Ø 76 mm, šířka 32 mm. Vzdálenost kotoučů 640 mm. Rozměry stolu 80 x 80 mm.

Elektromotor napětí 380/220 V. 50 Hz. otáčky 2830 ot/min. výkon 2,2 kW.

Zkouška uvedením do chodu (druh, trvání, výsledky)

Zařízení bylo vyzkoušeno a předáno
do užívání.

Hodnota stroje (zařízení, dopravního prostředku) podle rozpočtu
k technickému

projektu 1) Kčs

Požizovací hodnota stroje . . . Kčs 4.677,-

Požizovací hodnota montáže . . . Kčs 2.344,-

..... Kčs

..... Kčs

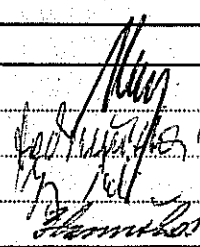
Požizovací hodnota celkem . . . Kčs 7.021,-

Oprávký do 2)3) Kčs

Závěrečný posudek komise

Zařízení vyhovuje pro ruční obrušování.

Vysvětlivky zástupců odevzdávající organizace

Jména		Funkce	Podpisy
členů komise			
Adamy	Herbert	HM	
Radiměřská	Hana	ref. pro stroje	
ing. Šalda	Josef	energetik	
Hanuška	Josef	HÚ	
Jména		Funkce	Podpisy
zástupců odevzdávající organizace			

Hospodářská smlouva

o převodu správy národního majetku
 (§ 347 hospodářského zákoníku)
~~XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX~~
 o převodu vlastnictví národního majetku
 (§ 349 hospodářského zákoníku)

Čís.	32/86/P

Název Adresa	Předávající organizace	Její nadřízený orgán
	Železniční opravny a stroj. Plzeň závod Praha-Bubny	GR ŽPO Nymburk

Název Adresa	Přijímající organizace	Její nadřízený orgán
	Železniční opravny a stroj. Šumperk závod Česká Třebová	GR ŽPO Nymburk

1. Převádí se správa ~~XXXXXX~~ tohoto národního majetku:

Pol.	Základní prostředky (název – druh, popis, invent. č., u nemovitostí: obec, č. kat. území, parc. č., čp.)*	Pořizovací cena	Oprávký ke dni převodu	Zůstatková cena
1.	Bruska BL 3 A inv.č. 45230, obor 512 59 10	5750,-	5527,-	223,-
Uhrnem		5750,-	5527,-	223,-

Pol.	Jiný majetek (název, druh apod.)	Hodnota	Poznámka

3. Správa se převádí úplatně za dohodnutou cenu Kčs500,-..... (podle připojené specifikace), kterou předávající organizaci zaplatí přejímající organizace do dnedle faktury..... - bezplatně dohodou - bezplatně podle vyhlášky o správě národního majetku (§).*)

4. Vlastnictví se převádí úplatně za dohodnutou cenu Kčs (podle připojené specifikace), kterou předávající organizaci zaplatí přejímající organizace do dne - bezplatně dohodou.*)

5. Důvod převodu: **nedostatečné využití, pro závod nepotřebné**

6. Přejímající organizace přejímá s majetkem tato práva (pohledávky):

závazky

7. Zvláštní podmínky převodu:

8. Počet a označení příloh, jež tvoří nedílnou součást smlouvy:

9. Podle této listiny navrhuje se provést zápis v evidenci nemovitostí pro přejímající organizaci

u střediska geodézie v
ohledně nemovitostí uvedených v bodě 1. této listiny.

ŽELEZNIČNÍ OPRAVNY A STROJÍRNY

ŽELEZNIČNÍ OPRAVNY A STROJÍRNY
Předávající organizace
ZÁVOD PRAHA BUBNY

V Praze dne **17.10.1986**
(razítko a podpis)

Přijímající organizace
Železniční opravy a strojírna

V **Šumperk** dne **18. 10. 1986**
(razítko a podpis) **24 listop. 1986**

10. a) Schvalovací doložky příslušných orgánů:**)

č. j. **7654/86-3123**
Tato smlouva se schvaluje.

V **Havbuzce** dne **30.10.1986**

Účtovací předpis

Text	Účet		Částka
	Má dátí	Dal	

Organizace (razítko)		ZAPIS O VYRAZENÍ ZÁKLADNÍHO PROSTŘEDKU		
Otvaz		Číslo zápisu		
Název základního prostředku			Inventurní číslo	
			Výrobní číslo	
Typ	Výrobce	Rok výroby	Znak jednotného třídění ZP	
Technický stav			Technologický znak	
			Hmotnost v kg	
Důvod vyřazení				
Způsob vyřazení				
Výsledek nabídkového řízení				
Dáno k dispozici dne		Dispozice pro příslušenství		
Vyhotovil		Kontroloval		
datum	podpis	datum	podpis	
Schválil - likvidační komise		Vedoucí organizace		
datum	podpisy	datum	podpis	
Vyjádření nadřízeného orgánu		Datum	zahájení likvidace	
č. j.			ukončení likvidace	
datum				
podpis				
Řádek	Text	Rozpočet	Skutečnost	Poznámka

**Protokol o funkčných skúškach dvojkotúčovej
stojanovej brúsky, vzor BL 3**

Číslo protokolu

Výrobné číslo stroja a rok výroby

608

1972

Číslo a dátum objednávky

Zákazník

Bež. čís.	Spôsob merania – kontroly	Poznámka
1.	Zábeh stroja sa prevádza cca 2 hod. s obrátkami 1. stupňa t. j. $n=2195/\text{min.}$ bez nasadených brús. kotúčov a cca 15' s nasadenými maketami	Hlučnosť: Normálna Teplota ložísk Prevádzková Centricita Vyhovuje
2.	Ochranné kryty pre brúsne kotúče odpovedajú norme ČSN 20 0706 a ČSN 20 0707 a to v silách plechu a uhlu otvo- renia	VYHOVUJE
3.	Drážky remenic sú kontrolovavé šablonami a zaručujú správnosť profilu	VYHOVUJE
4.	Operky stojánku a držáky krytov sa po uvoľnení skrutky posúvajú nenásilne v spodnom vedení stojanu brúsky	VYHOVUJE
5.	Príruby brúsnych kotúčov sú presne stredené na kúželovom osadení vretena a opatrené vložkou z lepenky	VYHOVUJE

SNAHA
nábytkárske a kovospracujúce
výrobné družstvo
BARDEJOV

Zpráva o východiskovej revízii
elektr. zariadenia pracov. stroja
typ: **BL 3 D**

P 343801

Brusiaci a leštiaci stroj

Názov stroja:

Výrob. číslo: 608

Rok výroby:

1972

Elektrické zariadenie stroja bolo podrobené

VÝCHODISKOVEJ REVÍZII

podľa predpisovej normy ČSN 343800

Funkcia elektrického zariadenia na revidovanom stroji sa v podstate zhoduje s prototypom, ktorý bol predom schválený.

Prevedenie vyhovuje predpisovej norme ČSN 341630. K elektrickému zariadeniu patrí návod k obsluhu, ktorý podáva schéma zapojenia:

Napätie a kmitočet siete, pre ktorú je elektrické zariadenie vyrobené:	380 / 220V 50 Hz
Celkový inštalovaný príkon stroja:	2,26 kW
Klimatická oblasť, v ktorej môže elektrické zariadenie pracovať (podľa ČSN 345182)	
Najmenší izolačný odpor obvodov nízkeho napätia proti kostre stroja, meraný podľa ČSN 321630 § 16361	40 MOhm
Najmenší izolačný odpor obvodov malého napätia podľa ČSN 341630 § 16361 b: Použitie skúšobné napätie:	
Farba nulového (stredného) vodiča:	zelená
Farba ochranného (uzemňovacieho) vodiča:	zelená
Meno revízneho technika:	Noga
SNAHA	

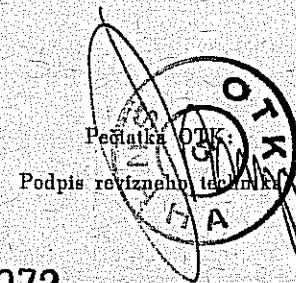
P 343801

Nameraný príkon hlavných motorov a spotrebičov:

*) v poznámke uveďte, či bol príkon meraný pri normálnej práci, alebo pri chodu stroja na prázdno

Označenie motoru (spotrebiča) v schémate a jeho funkcia	Menovitý výkon kW	Nameraný príkon	*) Poznámka
vyr. číslo el. motora 1 2580885	2,2	1,3	napravn.

Zistené závady a poznámky revízneho technika:



Lehota pre odstránenie závad:

Dátum revízie: 28. aug 1972

OSVEDČENIE O AKOSTI A KOMPLETNOSTI VÝROBKOV

Názov podniku	SNAHA nábytkárske a kovospracujúce výr. družstvo BARDEJOV
Názov a typ výrobku	Brusiaci a leštiaci stroj BL 3 D
Výrobné číslo výrobku	608
Technické dáta výrobku	TPF 08/01-66/61
Trieda akosti a kompletnosti výrobku	1
Druh balenia	latenie
Dátum	28. aug 1972
Meno kontrolóra a pečiatka ORA	Technická kontrola Andrej NOGA