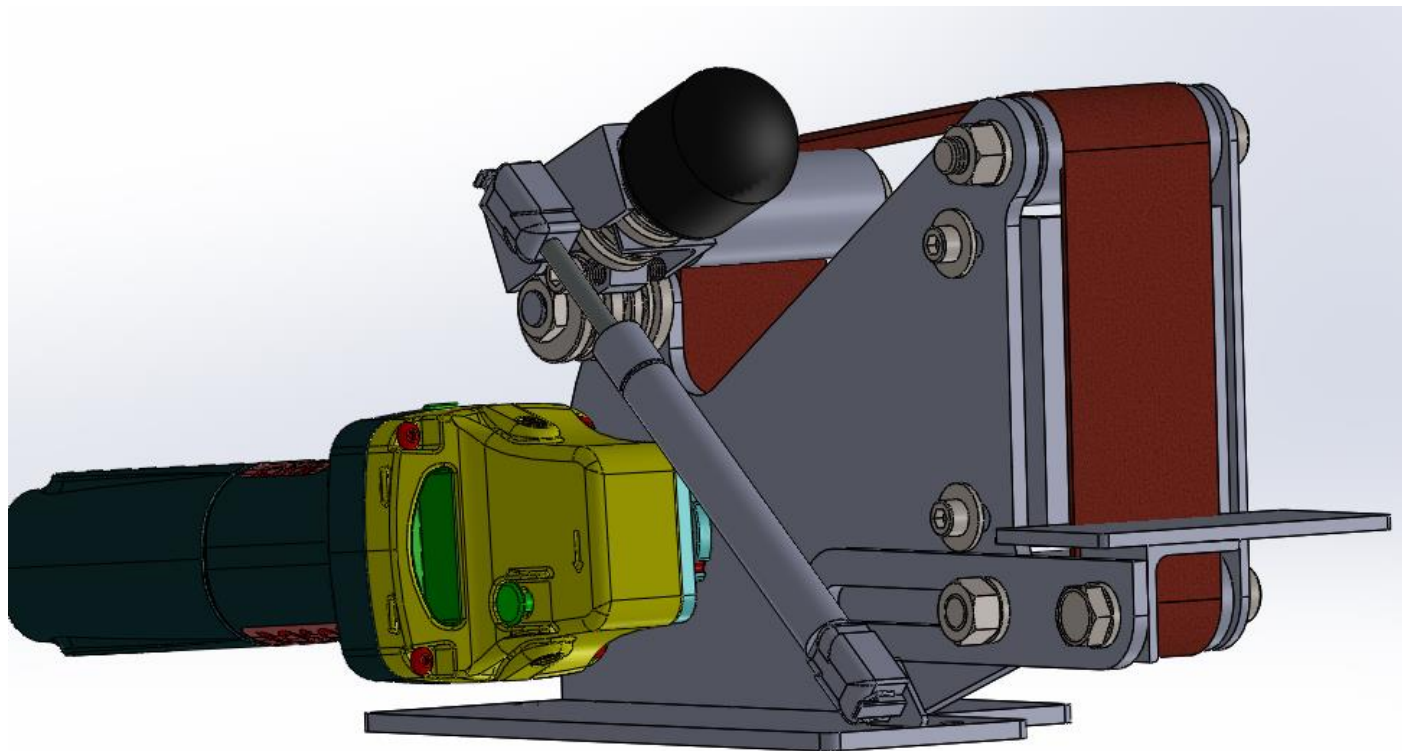


# Руководство по эксплуатации ленточного шлифовального станка для УШМ



## Оглавление

1. Гарантийные обязательства .....	2
2. Указания общих и специальных мер безопасности.....	3
3. Составные части станка.....	4
4. Технические характеристики шлифовального станка .....	6
5. Руководство по сборке.....	6
6. Указания по эксплуатации.....	8
7. Техническое обслуживание.....	9

# 1. Гарантийные обязательства

Гарантийный срок эксплуатации - 3 года

## Условия гарантии

Гарантийный срок 3 года исчисляется с даты продажи. Датой продажи является дата оформления товарно-транспортных документов и/или дата заполнения гарантийного талона. Настоящая гарантия Поставщика дает право Покупателю на бесплатный ремонт изделия в случае обнаружения дефектов, связанных с материалами и сборкой.

Гарантийный, а так же не гарантийный и послегарантийный ремонт производится только в сервисных центрах производителя, указанных в гарантийном талоне.

В гарантийный ремонт принимается оборудование при обязательном наличии правильно оформленных документов: фирменного гарантийного талона с указанием даты продажи, штампом торговой организации и подписью покупателя, а так же при наличии документов, удостоверяющих покупку (кассовый или товарный чек, накладная).

Гарантия не распространяется на:

- Сменные принадлежности (аксессуары) и оснастку к оборудованию, например: ленты шлифовальные, газовый амортизатор;
- Быстро изнашиваемые детали с ограниченным ресурсом, например: угольные щетки, приводные ремни, защитные кожухи, направляющие и подающие ролики, подшипники. Замена их является платной услугой;

Гарантийный ремонт не осуществляется в следующих случаях:

- При использовании оборудования не по назначению, указанному в инструкции по эксплуатации;
- При внешних механических повреждениях оборудования;
- При возникновении недостатков вследствие несоблюдения правил хранения и транспортировки, обстоятельств непреодолимой силы, а также неблагоприятных атмосферных или иных внешних воздействий на оборудование, таких как дождь, снег повышенная влажность, нагрев, агрессивные среды и др.;
- При возникновении повреждений из-за несоблюдения предусмотренных инструкцией условий эксплуатации или внесении конструктивных изменений,
- При возникновении недостатков вследствие скачков напряжения в электросети или неправильного подключения оборудования к электросети;
- При попадании в оборудование посторонних предметов, например, песка, камней, насекомых;
- При возникновении недостатков и поломок вследствие несвоевременности проведения планового технического и профилактического обслуживания, включая чистку и смазку оборудования в соответствии с предписаниями инструкции по эксплуатации;
- В случае самостоятельного внесения конструктивных изменений.

Гарантийный ремонт частично или полностью разобранного оборудования исключен.

Обязанность следить за техническим состоянием, проводить настройку, регулировку, наладку и плановое техническое обслуживание возлагается на покупателя.

Настройка, регулировка, наладка, техническое и профилактическое обслуживание оборудования (например: чистка, промывка, смазка) не является гарантийной услугой.

По окончании срока службы рекомендуется обратиться в сервисный центр для профилактического осмотра оборудования.

Оборудование снимается с гарантии в случае нарушения правил эксплуатации, указанных в инструкции по эксплуатации.

## 2. Указания общих и специальных мер безопасности

### ПИТАЮЩЕЕ НАПРЯЖЕНИЕ.

Перед подключением станка к источнику электропитания (розетке, разъёму и т.д.) следует проверить соответствие питающего напряжения указанному на табличке с паспортными данными УШМ.

Напряжение, превышающее указанное на УШМ, может привести к тяжёлой травме потребителя, а также повреждению самой УШМ. При возникновении сомнений не подключайте станок к сети.

#### 1. Изучение станка

Необходимо тщательно изучить Руководство по эксплуатации и ознакомиться с предостерегающими надписями на станке. Изучить их назначение и указанные ограничения, а также потенциальные факторы опасности.

#### 2. Защитные устройства

Защитные устройства должны быть работоспособными и надлежащим образом отрегулированными.

#### 3. Хранение инструмента для регулировки

Следует взять в привычку проверку отсутствия гаечных ключей и шестигранников для регулировки на станке перед его включением.

#### 4. Поддержание чистоты рабочей зоны

Загрязнённые полы и рабочие поверхности приводят к аварийным ситуациям. Необходимо следить за чистотой пола и отсутствием проскальзывания из-за замасливания и накопления стружки.

#### 5. Отсутствие опасного рабочего окружения

Не допускается использование станка в захламлённом, сыром или подверженном атмосферным осадкам помещении. Рабочее место должно быть просторным и светлым.

6. Запрещено присутствие детей в рабочей зоне. Все посетители должны быть на безопасном удалении от рабочей зоны.

#### 7. Работа на надлежащей частоте вращения

Эффективная и безопасная работа на станке обеспечивается при работе на надлежащей частоте вращения.

#### 8. Использование станка по назначению

Запрещается выполнять на станке или на его оснастке непредназначенные для них операции.

#### 9. Использование соответствующей одежды

Не допускается ношение свободной одежды, перчаток, галстуков или ювелирных изделий (колец, наручных часов) из-за опасности их захвата движущимися частями. Рекомендуется нескользящая обувь. Следует использовать головные уборы для уборки под них длинных волос. Длинные рукава рекомендуется закатывать выше локтя.

#### 10. Использование защитных очков

Следует использовать защитные очки (ANSI Z87.1). Повседневные очки снабжены только ударопрочными линзами, но не являются защитными очками. Также следует использовать защиту лица и респиратор при агрессивном шлифовании с большим количеством стружки.

11. Не допускается тянуться над станком. Следует постоянно сохранять равновесие и опору.

#### 12. Техническое обслуживание

Для обеспечения высоких и безопасных эксплуатационных характеристик инструмент должен быть чистым. Необходимо выполнять указания по чистке и смене приспособлений.

#### 13. Отключение электропитания

Перед проведением технического обслуживания или сменой приспособлений и оснастки электропитание станка должно быть отключено.

#### 14. Предотвращение несанкционированного включения станка

Перед подключением станка к электросети убедиться, что выключатель на УШМ находится в положении ОТКЛ.

#### 15. Использование рекомендованной оснастки

Ознакомьтесь с перечнем рекомендованной оснастки, приведённом в Руководстве по эксплуатации.

Необходимо выполнять указания по применению данной оснастки. Применение ненадлежащей оснастки может стать причиной травмы.

**16.** При опрокидывании станка можно получить тяжёлую травму. Не допускается складирование материала таким образом, чтобы была необходимость тянуться через станок для доступа к ним.

**17.** Проверка повреждённых шлифовальных лент.

Перед дальнейшей эксплуатацией станка следует тщательно проверить повреждённые шлифовальные ленты и другие детали на их пригодность к надлежащей работе и выполнение ими своего назначения. Следует проверить регулировку движущихся частей, наличие поломки деталей, крепление и прочие условия, которые могут повлиять на эксплуатацию. Повреждённые шлифовальные ленты и другие детали должны быть надлежащим образом отремонтированы или заменены.

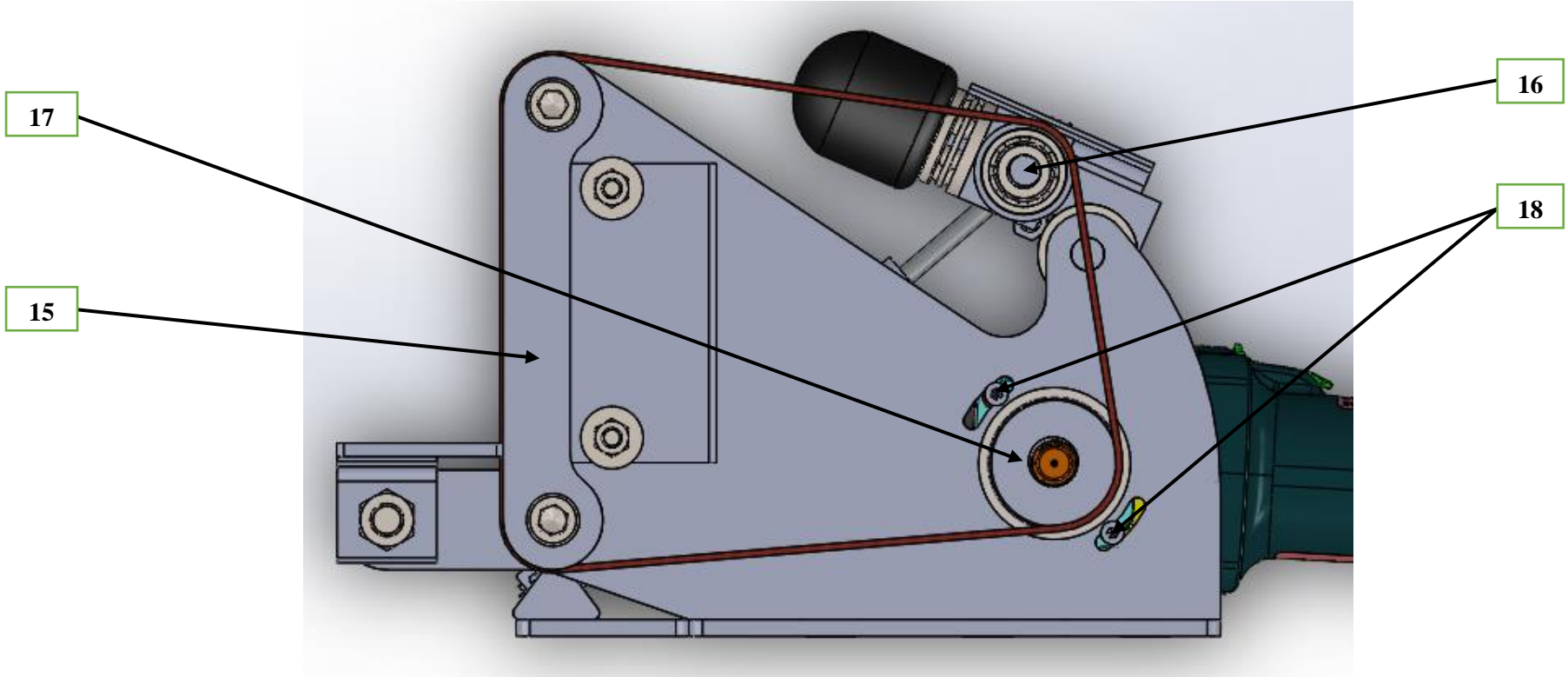
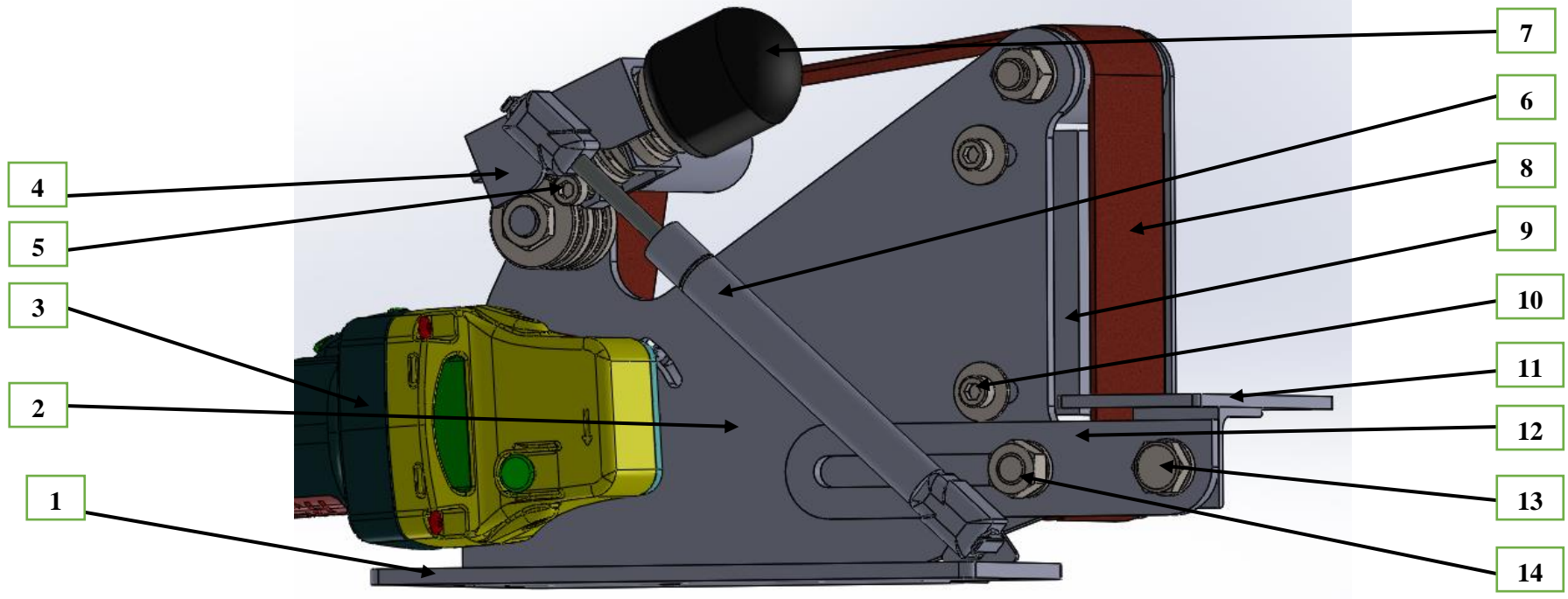
**18.** Не допускается работа станка бес присмотра. Выключить станок и прежде, чем уйти, дождаться полной его остановки.

#### ***Указания специальных мер безопасности:***

1. Следует использовать средства защиты глаз.
2. Заготовка должна опираться на задний упор или рабочий стол.
3. Сохранять максимальный зазор 1/16 дюйма (1,5 мм) между столом и шлифовальной лентой.
4. Следует надёжно удерживать заготовку, так чтобы она не выбивалась из рук.
5. Во время работы не нажимать чрезмерно на ленту. Излишнее усилие, прилагаемое к ленте, недопустимо. Оно может привести к повреждению ленты или заготовки.
7. Подача заготовки должна осуществляться против направления вращения шлифовального инструмента.

### **3. Составные части станка**

1	Опора с отверстиями для крепления к слесарному столу
2	Пластина основная усиленная
3	УШМ (угловая шлифовальная машинка)
4	Узел натяжения и регулировки положения абразивной шлифовальной ленты
5	Винт регулировочный (смещения абразивной шлифовальной ленты относительно плоскости ролика)
6	Газовый амортизатор (устройство натяжения абразивной шлифовальной ленты)
7	Ручка натяжителя абразивной шлифовальной ленты
8	Абразивная шлифовальная лента 50x610 мм
9	Опорная вертикальная пластина с регулируемым вылетом
10	Винты фиксации опорной вертикальной пластины
11	Стол рабочий
12	Механизм регулировки вылета и угла наклона рабочего стола
13	Болт фиксации угла наклона рабочего стола
14	Болт фиксации вылета рабочего стола
15	Распорная роликовая пластина
16	Ролик регулировки положения абразивной шлифовальной ленты
17	Ролик приводной бочкообразный
18	Винты крепления УШМ к станку



## 4. Технические характеристики шлифовального станка

Скорость вращения абразивной шлифовальной ленты при 3000 об/мин на УШМ	6 м/с
Скорость вращения абразивной шлифовальной ленты при 5000 об/мин на УШМ	10,5 м/с
Скорость вращения абразивной шлифовальной ленты при 8000 об/мин на УШМ	17 м/с
Скорость вращения абразивной шлифовальной ленты при 11000 об/мин на УШМ	23 м/с
Размер используемых абразивных шлифовальных лент	50х610 мм
Диаметр бочкообразного приводного ролика	40 мм
Количество радиальных подшипников	6 шт
Количество упорных подшипников	4 шт
Возможные варианты используемых УШМ на Ø	125 и 150 мм
Размер рабочего стола	50х100 мм
Регулировка высоты рабочего стола	Да
Регулировка угла наклона рабочего стола	Да
Регулировка вылета рабочего стола	Да
Усилие натяжителя (газового амортизатора) абразивных шлифовальных лент	80 Н
Масса станка без УШМ	4,5 кг
Габаритные размеры, брутто	20х20х30 см

## 5. Руководство по сборке

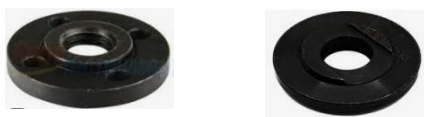
### Распаковка

Вынуть все свободные части из коробки. Осторожно поднять шлифовальный станок из коробки и поставить на ровную рабочую поверхность. Вынуть из коробки все другие изделия и выполнить все указания по сборке, регулировке, эксплуатации и техническому обслуживанию.

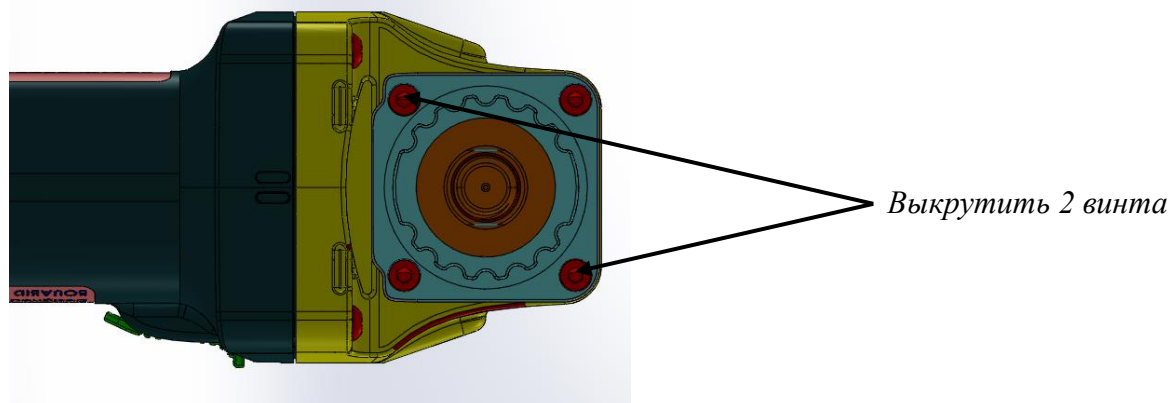
Станок поставляется в собранном виде.

### Установка /крепление станка к УШМ (угловой шлифмашинке)

1. Снимите со шпинделя УШМ внешний и внутренний фланцы

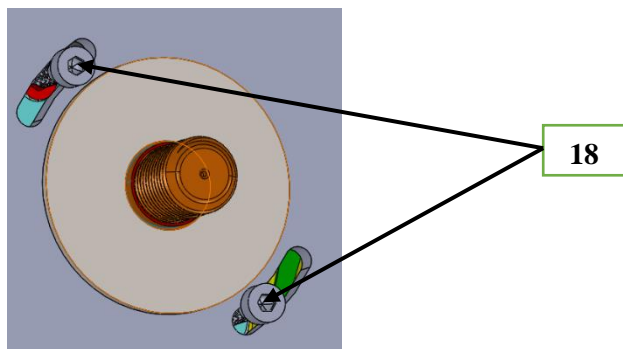


2. На редукторе УШМ, с помощью шестигранного ключика (идет в комплекте) выкрутить два противоположных по диагонали крепежных винта.

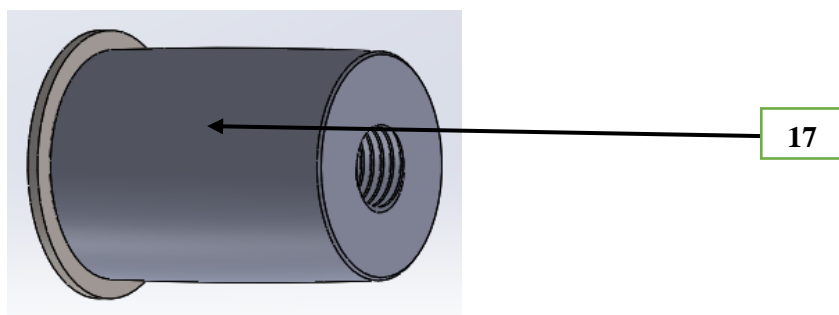


3. С левой стороны (где расположен газовый амортизатор) завести и плотно прислонить УШМ так, чтобы кольцо редуктора зашло в отверстие на пластине основной усиленной (2).

4. С помощью шестигранного ключика (идет в комплекте) зафиксировать двумя винтами (18) (идут в комплекте) редуктор УШМ через специальные пазы в пластине основной усиленной (2).

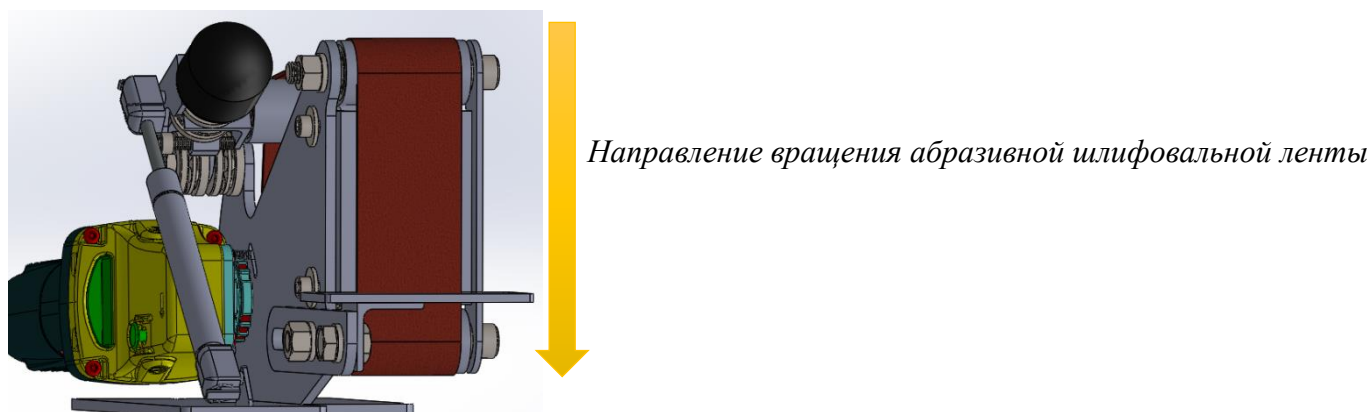


5. Накрутить на шпindelь УШМ приводной бочкообразный ролик (17) располагая его большой плоской шайбой к пластине основной усиленной (2). Затянуть рукой без приложения чрезмерного усилия.



### **Установка абразивной шлифовальной ленты**

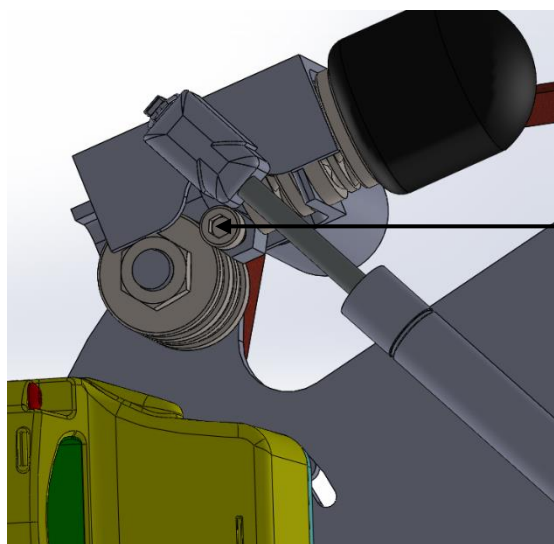
1. Потянуть на себя ручку натяжителя абразивной шлифовальной ленты (7), тем самым сжав газовый амортизатор (6) до закрытого состояния.
2. Завести абразивную шлифовальную ленту на ролики, при этом располагая ее так, чтобы стрелки на внутренней стороне ленты совпадали с направлением вращения приводного ролика. Расположить шлифовальную ленту ровно по центрам всех четырех роликов.



3. Отпустить ручку натяжителя (7), при этом газовый амортизатор (6) придёт в рабочее состояние натяжки абразивной шлифовальной ленты.

## 6. Указания по эксплуатации

1. Время непрерывной работы ленточного шлифовального станка не должно превышать 10-15 минут, во избежание перегрева редуктора УШМ, а также роликов вращения из-за трения внутренней стороной ленты. Что может привести к разрыву абразивной шлифовальной ленты на стыке шва.
2. После выполнения всех пунктов руководства по сборке, при первичном запуске УШМ необходимо выполнить центрирование абразивной шлифовальной ленты относительно плоскости приводного и ведомых роликов. Для этого, если УШМ имеет переключатель регулировки оборотов, необходимо поставить его в положение 1 (минимальные обороты вращения), включить УШМ и выполнить центрирование ленты с помощью шестигранного ключа (идет в комплекте) вращая винт регулировочный (5)



*Винт регулировочный (5)*

3. Винты фиксации опорной вертикальной пластины, а также болты фиксации угла наклона и вылета рабочего стола – должны быть затянуты. Проверить чтобы они не были ослабленными во время работы из-за вибрации.
4. Перед началом шлифования выждать, пока шлифовальная лента не выйдет на полную скорость.
5. Не прикладывать излишнее усилие к заготовке на любой шлифовальной поверхности.
6. Всегда удерживать заготовку при шлифовании на ленте.
7. Не предпринимать попытку быстро проходить угол заготовки на шлифовальной ленте.
8. Шлифовальная лента должна заменяться при порыве, затирации или изнашивании.
9. Следует надёжно удерживать заготовку обеими руками, пальцы следует держать на расстоянии от шлифовальной ленты
10. Шлифование длинных деталей. Не прилагать слишком большого усилия к длинной заготовке. Прилагать следует только достаточное усилие, так чтобы шлифовальная лента удаляла материал.
11. Шлифование кривых поверхностей. Внешние кривые поверхности должны шлифоваться на плоской части шлифовальной ленты. Внутренние кривые поверхности должны шлифоваться на шлифовальной ленте на участке ведомого ролика.
12. Торцевое шлифование. Практичнее производить торцевое шлифование длинной заготовки на шлифовальной ленте в вертикальном положении.
13. Заготовка должна равномерно перемещаться по шлифовальной ленте.
14. Для шлифования прямого угла убедиться, чтобы стол ленты был перпендикулярен шлифовальной ленте.

## 7. Техническое обслуживание

### *Регулярное обслуживание*

1. После работы на станке рабочее пространство и станок должны очищаться.
2. Удалять все накопленные на станке загрязнения и опилки.
3. Приводной и ведомые ролики должны содержаться в чистоте. Загрязнения на роликах могут стать причиной нарушений траектории движения и проскальзывания шлифовальной ленты.

### *Смазка*

В шариковые подшипники заложена постоянная смазка, дополнительное их смазывание не требуется.

### *Требуемое техническое обслуживание*

1. Шлифовальная лента заменяется по мере изнашивания.
2. Заменять все изношенные или повреждённые части.
3. Не допускается самостоятельный ремонт шлифовального станка, ремонт должен производиться квалифицированным техником.