

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ТАРЕЛЬЧАТО-ЛЕНТОЧНЫЙ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК 31А

ВМХ Тул Груп АГ (WMH Tool Group AG)
Банштрассе 24, СН-8603 Шверценбах

Шлифовальный станок 31А



1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

Данный шлифовальный станок предназначен исключительно для шлифования изделий из дерева и их заменителей.

Обработка других материалов недопустима, или может производиться только после консультации с представителями компании.

Наряду с указаниями по технике безопасности, содержащимися в инструкции по эксплуатации, и особыми предписаниями Вашей страны необходимо принимать во внимание общепринятые технические правила работы на деревообрабатывающих станках.

Каждое отклонение от этих правил при использовании рассматривается как неправильное применение и продавец не несет ответственность за повреждения, произошедшие в результате этого.

В станке нельзя производить никаких технических изменений.

Ответственность несет только пользователь.

Использовать станок только в технически исправном состоянии.

Станок разрешается эксплуатировать лицам, которые ознакомлены с его работой, техническим обслуживанием и предупреждены о возможных опасностях.

Если Вы при распаковке обнаружили повреждения вследствие транспортировки, немедленно сообщите об этом Вашему продавцу.

Не запускайте станок в работу!

2 КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

1. Цоколь станка с мотором
2. Шлифовальная лента зернистости 60
3. Бумага для шлифовального диска зернистости 60
4. 2 шлифовальных стола
5. Наклонный упор
6. Инструмент для обслуживания
7. Принадлежности для монтажа
8. Инструкция по эксплуатации
9. Список запасных частей

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Сетевое питание 230В ~1/N/PE 50Гц
Выходная мощность 1,1 кВт (1,5л.с.) S1
S1=непрерывный режим работы с постоянной нагрузкой
Рабочий ток7 А
Соединительный провод (H07RN-F)3x1,5мм²

4. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Техника безопасности включает в себя также соблюдение инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию, предоставленные изготовителем.

Всегда храните инструкцию, предохраняя ее от грязи и влажности, передавайте дальнейшим пользователям.

Ежедневно перед включением станка проверяйте функционирование необходимых защитных устройств.

Установленные дефекты станка или защитных устройств необходимо незамедлительно устранить с помощью уполномоченных для этого специалистов.

Не включайте в таких случаях станок, выключите его из эл. сети.

На станке не разрешается проводить какие-либо изменения, дополнения и перестроения.

Применяйте необходимые согласно инструкциям средства личной защиты.

При работе на станке использовать защитные очки и респиратор.

Следует носить узкую одежду и снять перед работой все украшения, кольца и наручные часы. При работе со станком не надевать перчатки.

Чтобы длинные волосы не мешали во время работы, наденьте шапочку или сетку для волос.

Установить станок таким образом, чтобы оставить достаточно свободного места для его обслуживания и для размещения заготовок.

Позаботьтесь о достаточном освещении рабочего места.

Обратите внимание на то, чтобы станок был устойчив против опрокидывания и крепко закреплён на прочной и ровной поверхности.

Обратите внимание на то, чтобы электрический провод не служил помехой рабочему процессу.

Рабочее место должно быть свободно от ненужных заготовок и т.д.

Никогда не пытайтесь схватить за какую-либо деталь работающего станка.

Работающий станок никогда не оставляйте без присмотра.

Перед тем, как оставить свое рабочее место, отключите станок.

Не включайте станок в непосредственной близости от горючих жидкостей или газов. Изучите возможности подачи сигнала пожарной тревоги и тушения пожара, например, место расположения и обслуживание огнетушителей.

Не включайте станок при повышенной влажности или под дождем.

Следите за тем, чтобы не образовывалась большая концентрация пыли – всегда применяйте соответствующую вытяжную установку.

Древесная пыль может быть взрывоопасной и опасной для здоровья.

Никогда не работайте с открытыми крышками и кожухами шлифовальных валов.

Перед обработкой заготовки удалить из нее гвозди и другие инородные тела.

Заготовка должна располагаться на столе безопасно.

Необходимо выдерживать минимальные и максимальные размеры заготовок.

Опилки и части заготовки удалять только при отключенном станке.

Не вставать ногами на станок.

Работы с электрооборудованием должны проводить только электрики.

Поврежденный кабель подлежит немедленной замене.

Устройство защиты 16А

Шлифовальная лента (ШхД)... 150x1220мм

Стол для шлифования лентой

(ШхД) 190x330мм

Диапазон разворота -45° до 0°

Скорость ленты 12 м/сек

Диаметр шлифовального диска 300 мм

Стол (ШхД\Д) 230x420 мм

Диапазон разворота -45° до +15°

Число оборотов шлифовального диска 2400 об./мин

Диаметр вытяжного патрубка 100мм

Объем отводимого воздуха

при 20 м/сек 560 м³/ч

Размеры станка

(ДхШхВ) 830x700x1400мм

Вес станка 110 кг

Никогда не используйте станок, если возникли проблемы с выключателем.

Работы по переоснащению, установке и техническому обслуживанию станка проводить только на отключенном станке и при отключенном эл. питании.

Изношенные элементы стола должны быть заменены немедленно.

4.1. ВНИМАНИЕ опасности

Даже при правильном использовании станка возникают приведенные ниже опасности.

Опасность ранения движущейся шлифовальной лентой.

Опасность ранения отлетевшими частями заготовок.

Опасность получения травмы вследствие отклонения деталей из-за плохого крепления.

Опасность от шума и пыли.

Однако, кроме этого необходимо также использовать специальные звукозащитные наушники.

Обязательно надевайте средства личной защиты (защита глаз, ушей и дыхательных путей).

Опасность от вредной для здоровья шлифовальной пыли.

Применяйте вытяжные установки!

Опасность поражения электрическим током, при неправильной прокладке кабеля.

4.2 Уровень шума

Уровень мощности звука (согласно EN 11202):

Холостой ход 71,9 дБ (А)

Обработка 84,1 дБ (А)

Приведенные значения относятся к уровню издаваемого шума и не являются необходимым уровнем для безопасной работы.

5. ТРАНСПОРТИРОВКА И ПУСК В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

5.1. Транспортировка и установка

Для транспортировки используйте стандартный штабелер или погрузчик.

Предохраняйте станок при транспортировке от падения.

Установка станков должна производиться в закрытых помещениях, при этом является вполне достаточным, условия обычной столярной мастерской.

Поверхность, на которой устанавливается станок, должна быть достаточно ровной и способной выдерживать нагрузки. При необходимости станок можно жестко закрепить на устанавливаемой поверхности.

По соображениям упаковки и транспортировки станок поставляется не полностью смонтированным.

5.2. Монтаж

Если Вы при распаковке обнаружили повреждения вследствие транспортировки, немедленно сообщите об этом Вашему продавцу, не запускайте станок в работу!

Удаляйте защитную смазку от ржавчины с помощью мягких растворителей.

Смонтируйте шлифовальный станок на цоколе и закрепите его 4 винтами, 4 шайбами и 4 гроверными шайбами (А, Рис. 1).

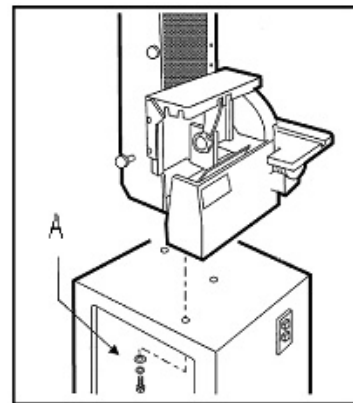


Рис. 1

Установите приводной ремень (С, Рис. 2). Натяните ремень, регулируя гайки (F, Рис. 2).

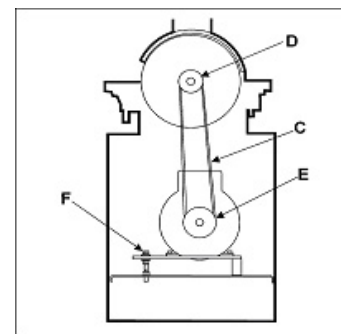


Рис. 2

Закройте и зафиксируйте дверцу цоколя.

5.3. Подключение к электрической сети

Подсоединение к сети со стороны пользователя, а также применяемые. Эл.удлинители должны соответствовать предписаниям. Напряжение и частота тока в сети должны соответствовать параметрам, указанным на фирменной табличке станка.

Установленное изготовителем защитное устройство должно быть рассчитано на 16 А.

Подключение и ремонт электрического оборудования разрешается проводить только квалифицированным электрикам.

5.4. Подсоединение вытяжной вентиляции

Перед пуском в эксплуатацию станок должен быть подключен к вытяжной системе таким образом, чтобы при включении станка автоматически включалась вытяжная вентиляция.

Минимальная скорость воздуха на всасывающем патрубке с диаметром 100 мм должна составлять 20 м/сек.

Всасывающие шланги должны характеризоваться по качеству как „тяжело горючие“ и соединены с заземлением станка.

5.5. Пуск в эксплуатацию

Станок включается посредством нажатия зеленого выключателя: с помощью красного выключателя производится остановка станка.

6. Работа станка

Перемещайте заготовку ровно по загрузочному столу. При этом держите пальцы сомкнутыми и удерживайте заготовку ладонями рук.

Не просовывайте руки под стол станка.

Сохраняйте безопасную дистанцию от работающей шлифовальной ленты или шлифовального диска.

Для обработки сложных форм необходимо изготавливать шаблоны для точного и надежного перемещения заготовок.

Длинные заготовки необходимо поддерживать с помощью роликовых опор.

Для шлифования под углом наклоняйте стол станка. Сохраняйте промежуток в 2 мм между шлифовальной бумагой и губкой стола.

6.1. Вертикальное ленточное шлифование:

Для вертикального ленточного шлифования модуль стола монтируется как шлифовальный стол (Рис. 3).

Угол наклона стола может быть установлен между 90° и 45° .

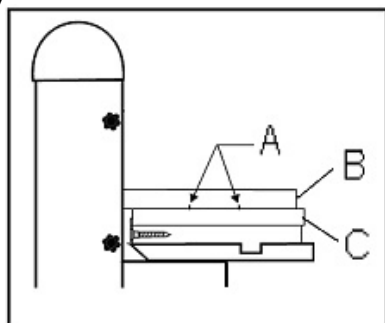


Рис. 3

При шаблонном шлифовании заготовка (В, Рис. 3) крепится гвоздями (А) на шаблоне (С).

6.2. Горизонтальное ленточное шлифование:

Для горизонтального ленточного шлифования модуль стола используется как упор (см. раздел 7.2).

Угол наклона стола может быть установлен между 90° и 45° .

Для остановки заготовки должен быть установлен продольный упор (А, Рис. 4).

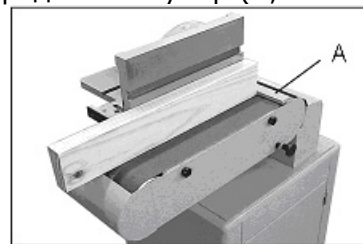


Рис. 4

Для шлифования под углом упор может быть установлен поперечно по отношению к шлифовальной ленте (Рис. 5).



Рис. 5

6.3. Контурное ленточное шлифование:

Откройте в направлении назад кожух защиты ленты (Рис. 6).

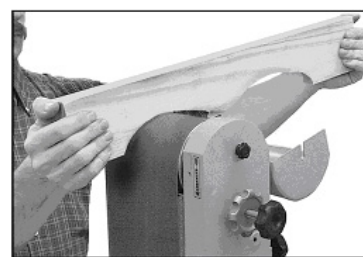


Рис. 6

Внимание:

После окончания работы незамедлительно закройте кожух защиты ленты.

6.4. Дисковое шлифование:

Угол наклона стола может быть установлен между 15° вверх и 45° вниз.

Устанавливаемый упор 45° (С, Рис. 7) находится под столом.

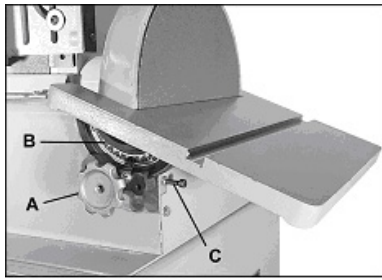


Рис. 7

Устанавливаемый упор 0° (F, рис. 8) на заднем конце стола должен быть сдвинут, чтобы сложить его.

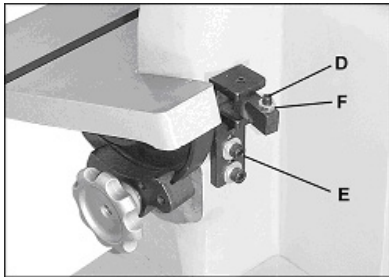


Рис. 8

7. Работы по наладке и регулировке

Перед работами по наладке и регулировке станок должен быть предохранен от произвольного включения.

Вытащите сетевой штекер!

7.1. Поворот шлифовального блока

Откройте поворотную ручку (A, Рис. 9).

Потяните за поворотный болт (B, Рис. 10) и одновременно установите шлифовальный блок в необходимое Вам положение.

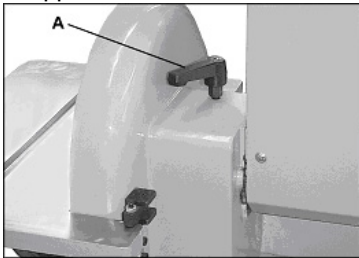


Рис. 9

Поворотный болт фиксируется в положениях 0° , 45° и 90° (Рис. 10).

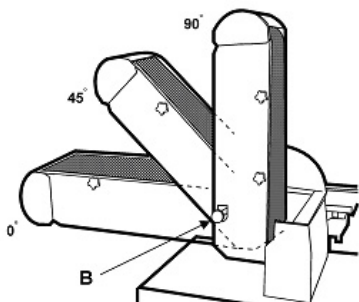


Рис. 10

7. Регулировка шлифовального стола/упора

Ослабьте внутренний шестигранный винт (B, Рис. 11).

Установите шлифовальный стол в необходимое Вам положение; внутренние шестигранные винты перемещаются при этом вдоль шлица в столе (C).

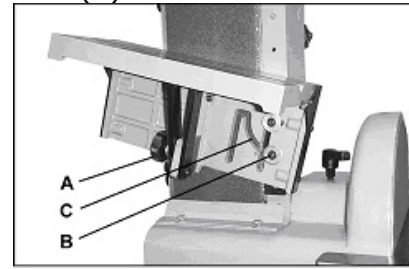


Рис. 11

Модуль стола может быть также использован как шлифовальный упор.

Для этого удалите внутренние шестигранные винты (B, Рис. 11) и снимите шлифовальный блок.

Поверните панель (D, Рис. 12) на 180° .

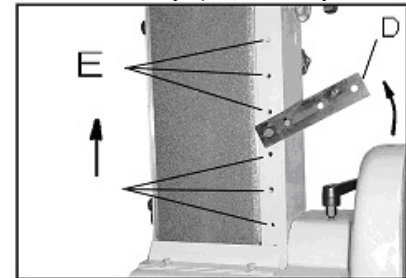


Рис. 12

Установите шлифовальный блок на поворотной панели.

Вставьте винт в профильное отверстие (E) и затяните его.

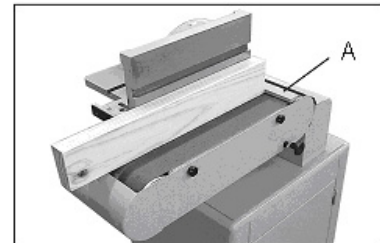


Рис. 13

Установите продольный упор заготовки (A, Рис. 13).

7.3. Замена шлифовальной ленты

Отключите станок от электросети, вытащив сетевой штекер.

Установите шлифовальный блок в вертикальное положение.

Откройте зажимную ручку (A, Рис. 14) и откройте кожух роликов (B).

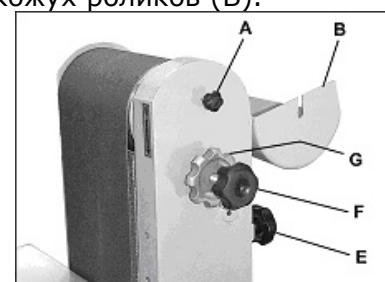


Рис. 14

Снимите боковой кожух (С, Рис. 15).

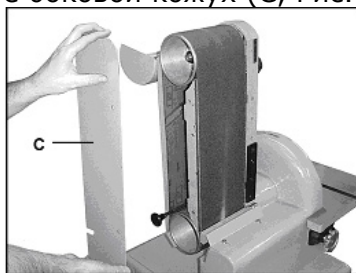


Рис. 15

Ослабьте натяжение ленты, используя зажимную ручку (Е, Рис. 14).

Осторожно снимите шлифовальную ленту.

Наденьте новую шлифовальную ленту, соблюдайте заданное направление хода ленты.

Натяните шлифовальную ленту.

Закройте защитный кожух.

Примечание: При эксплуатации шлифовальные ленты вращаются, поэтому может возникнуть необходимость дополнительной регулировки шлифовальной ленты.

Регулировка хода ленты

Отключите станок от электросети, вытащив сетевой штекер.

Передвигайте ручную ленту в направлении ее хода.

Шлифовальная лента должна проходить по середине роликов.

Ослабьте зажим ленты (G, Рис. 14).

Ход ленты может быть отрегулирован только с помощью винта точной настройки (F, Рис. 14).

Если при движении лента уходит влево, вращайте винт точной настройки по часовой стрелке и наоборот.

Снова затяните зажим ленты.

Несколько раз включите мотор на непродолжительное время, чтобы проконтролировать ход ленты.

7.5. Замена шлифовальной бумаги на диске

9. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

мотор не работает

- *нет тока – проверить предохранитель;
- *дефект мотора, выключателя или кабеля – вызвать электрика;

шлифовальная лента проскальзывает

- *не натянута шлифовальная лента – натянуть шлифовальную ленту;
- *слишком сильное давление на заготовку – перемещать заготовку при обработке;

Шлифовальный диск останавливается

- *не натянут моторный ремень – натянуть ремень;
- *слишком сильное давление на заготовку – перемещать заготовку при обработке;

сильные вибрации станка

Отключите станок от электросети, вытащив сетевой штекер.

Снимите стол шлифовального диска.

Снимите кожух.

Удалите старую шлифовальную бумагу.

Шлифовальный диск должен быть чистым, прежде чем Вы установите новую шлифовальную бумагу.

8. Контроль и техническое обслуживание

Общие указания

Перед работами по техническому обслуживанию и очистке станок должен быть предохранен от непроизвольного включения.

Вытащите сетевой штекер!

Регулярно проверяйте шлифовальную бумагу диска и шлифовальную ленту на повреждения.

Незамедлительно заменяйте поврежденные шлифовальные элементы.

Производите очистку станка через равные отрезки времени.

Ежедневно проверяйте достаточную работоспособность вытяжной системы.

Подключение и ремонт электрического оборудования разрешается проводить только квалифицированным электрикам.

Смазка:

Ежемесячно смазывайте направляющие натяжных роликов (А, Рис. 16).

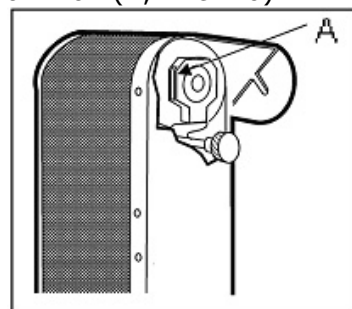


Рис. 16

Ежемесячно смазывайте небольшим количеством смазки зажимный винт стола (А, Рис. 7) и поворотный болт (В, Рис. 10).

*станок стоит неровно – выровнять станок;

повторно рвется шлифовальная лента

*неправильно установлена лента – правильно установить ленту;

угол шлифовки не равен 90°

*неправильно установлен упор 90° – отрегулировать упор;

неудовлетворительные результаты шлифования

*заготовка не передвигалась – передвигайте заготовку при обработке;

*неправильно выбрана зернистость шлифовальной ленты – грубая зернистость для черновой обработки, мелкая зернистость для чистовой обработки;

*слишком сильное давление на заготовку – не используйте силу при обработке.

10. ПОСТАВЛЯЕМЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

Смотрите ассортимент шлифовальных лент и шлифовальных дисков различной зернистости в прайс-листе компании JET.