



РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Тарельчатый / ленточный шлифовальный станок 150 мм x 230 мм

Модель W0506

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72
Астана +7(7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395) 279-98-46

Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12

Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56

Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47

Казахстан (772)734-952-31

Таджикистан (992)427-82-92-69

Эл. почта: ftt@nt-rt.ru || Сайт: <http://warrior.nt-rt.ru/>

Тарельчатый / ленточный шлифовальный станок 150 мм х 230 мм Модель W0506



Оглавление

1.	ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА	4
2.	УКАЗАНИЯ ОБЩИХ И СПЕЦИАЛЬНЫХ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ	6
3.	СВЕДЕНИЯ ПО ЭЛЕКТРОПИТАНИЮ, ВКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА.....	8
4.	СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ СТАНКА	10
5.	ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА.....	11
6.	РУКОВОДСТВО ПО СБОРКЕ	12
7.	УКАЗАНИЯ ПО СБОРКЕ	14
8.	УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	23
9.	ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ	25
10.	СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЁЖ.....	26

1. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок - один год

Условия гарантии

Гарантийный срок 1 год 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, указанных в гарантийном талоне, или авторизованных сервисных центрах.

В гарантийный ремонт принимается оборудование при обязательном наличии правильно оформленных документов: фирменного гарантийного талона с указанием заводского номера, 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: сверла, буры; сверлильные, токарные и фрезерные патроны всех типов, кулачки и цанги к ним; подошвы шлифовальных машин и т.п. (см. список сменных принадлежностей/ аксессуаров);
- Устройства механической защиты станка (предохранительные муфты, предохранительные шестерни и предохранительные штифты), устройства защиты электрических цепей;
- Быстро изнашиваемые детали с ограниченным ресурсом, например: угольные щетки, приводные ремни, защитные кожухи, направляющие и подающие резиновые ролики, подшипники, зубчатые ремни и колеса и прочее. Замена их является платной услугой;
- Оборудование со стертым полностью или частично заводским номером;
- Шнуры питания. В случае поврежденной изоляции замена шнура питания обязательна.

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, замена технических жидкостей) 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 станка. Напряжение, превышающее указанное на станке, может привести к тяжёлой травме потребителя, а также повреждению станка. При возникновении сомнений не подключайте станок к сети. Питающее напряжение ниже указанного на станке может вывести из строя двигатель.

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. Заземление станка

Станок оснащён одобренным трёхжильным кабелем и трёхполюсной вилкой с заземляющим контактом для подсоединения к розеткам с заземляющим контактом. Зелёный проводник кабеля является заземляющим.

3. Защитные устройства

Защитные устройства должны быть работоспособными и надлежащим образом отрегулированными.

4. Хранение инструмента для регулировки

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

5. 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 опилок.

6. Отсутствие опасного рабочего окружения

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

7. Запрещено присутствие детей в рабочей зоне

Все посетители должны быть на безопасном удалении от рабочей зоны.

8. Установите защиту станков от детей

Требуется обеспечить защиту станков замками, главными выключателями или вынимать ключи для включения.

9. Работа на надлежащей частоте вращения

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

10. Использование станка по назначению

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

11. Использование соответствующей одежды

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

12. 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 резании с большим количеством опилок.

13. Не допускается тянуться над станком

Следует постоянно сохранять равновесие и опору.

14. Техническое обслуживание

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

15. Отключение электропитания

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

16. Предотвращение несанкционированного включения станка

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

17. 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.

18. Не допускается стоять на станке

При опрокидывании станка можно получить тяжёлую травму. Не допускается складирование материала таким образом, чтобы была необходимость вставать на станок для доступа к ним.

19. Проверка повреждённых деталей

Перед дальнейшей эксплуатацией станка следует тщательно проверить повреждённые защитные устройства 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 защитные устройства и другие детали должны быть надлежащим образом отремонтированы или заменены.

20. Не допускается работа станка бесприсмотра

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** между столом и шлифовальной лентой или шлифовальным диском.
4. Следует надёжно удерживать заготовку, так чтобы она не выбивалась из рук.
5. **Во время работы не нажимать на ленту.** Излишнее усилие, прилагаемое к ленте, недопустимо. Оно может привести к повреждению ленты или заготовки.
6. В домашних условиях, при наличии детей **силовой кабель станка должен извлекаться из розетки, а из выключателя должны выниматься ключи**, если шлифовальный станок не используется.
7. Подача заготовки должна осуществляться **против направления вращения** шлифовального инструмента.

3. СВЕДЕНИЯ ПО ЭЛЕКТРОПИТАНИЮ, ВКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА

ВНИМАНИЕ!

ВСЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СОЕДИНЕНИЯ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ КВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ЭЛЕКТРИКОМ, НЕВЫПОЛНЕНИЕ ДАННОГО ТРЕБОВАНИЯ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ПОЛУЧЕНИЮ ТЯЖЁЛОЙ ТРАВМЫ. ВСЕ РЕГУЛИРОВКИ ИЛИ РЕМОНТ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ НА СТАНКЕ, ОТСОЕДИНЁННОМ ОТ ИСТОЧНИКА ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ. НЕВЫПОЛНЕНИЕ ДАННОГО ТРЕБОВАНИЯ МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ТЯЖЁЛОЙ ТРАВМЕ.

ИСТОЧНИК ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ

Двигатель шлифовального станка предназначен для подключения к электропитанию с указанными частотой и напряжением. Проверить соответствие напряжения, указанного на табличке с паспортными данными, напряжению питающей сети.

ЗАЗЕМЛЕНИЕ

Шлифовальный станок должен быть надёжно заземлён. Не все розетки снабжены заземляющим контактом. При возникновении сомнений в наличии заземляющего контакта на розетке она должна быть проверена квалифицированным электриком.

При возникновении неисправности или поломки заземление обеспечивает путь с наименьшим сопротивлением для электрического тока для снижения риска поражения электрическим током.



Рис. 1

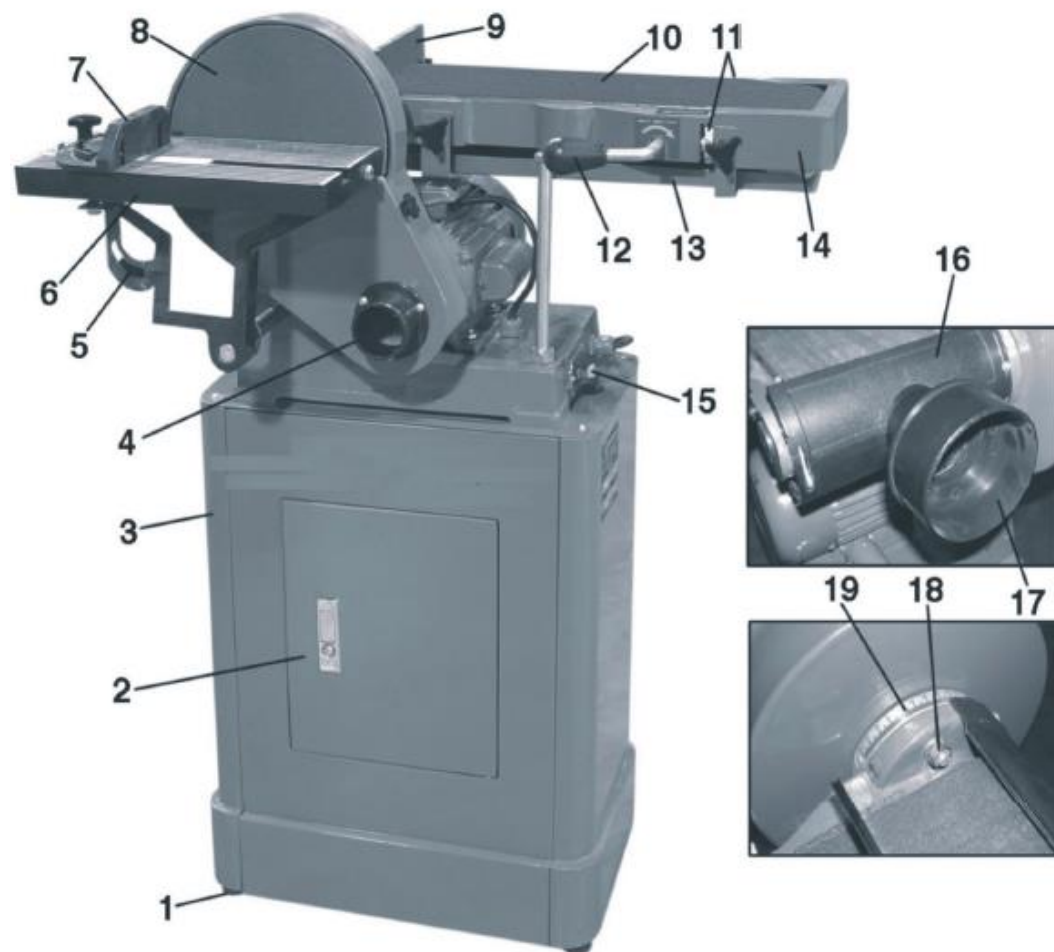


Рис. 2

ВНИМАНИЕ! ПРИ НЕНАДЛЕЖАЩЕМ ЗАЗЕМЛЕНИИ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК МОЖЕТ СТАТЬ ПРИЧИНОЙ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ, ОСОБЕННО ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ В СЫРЫХ ПОМЕЩЕНИЯХ. ДЛЯ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ ПОРАЖЕНИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ И ВОЗГОРАНИЯ ПРИ ИЗНОСЕ ИЛИ ПОВРЕЖДЕНИИ СИЛОВОГО КАБЕЛЯ ПОСЛЕДНИЙ ДОЛЖЕН БЫТЬ НЕЗАМЕДЛИТЕЛЬНО ЗАМЕНЁН.

Длина провода	Требуемое сечение провода (в американской системе) для линий на напряжение 120 В
0...25 футов	#14
26...50 футов	#14
51...100 футов	#12

4. СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ СТАНКА



1. Регулируемая резиновая опора (4 шт.)
2. Дверца тумбы
3. Тумба
4. Патрубок диаметром 2-1/2 дюйма для отвода опилок с диска
5. Рукоятка фиксации угла стола
6. Наклоняемый стол у диска или у ленты
7. Поворотный упор
8. Шлифовальный диск диаметром 9 дюймов
9. Обратный упор
10. Шлифовальная лента 6 x 48 дюймов
11. Регулировка направления ленты (2 шт.)
12. Рычаг ослабления натяжения ленты
13. Нижнее ограждение ленты
14. Торцевое ограждение ленты
15. Выключатель с ключом
16. Регулируемый лоток для отвода опилок с патрубком диаметром 2-1/2 дюйма (показан с № 17)
17. Переходник лотка отвода опилок диаметром 2-1/2 дюйма на 4 дюйма
18. Гайка фиксации угла ленты (1 из 2)
19. Шкала угла ленты

5. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА

ДВИГАТЕЛЬ	550 Вт
СКОРОСТЬ / ЧАСТОТА ВРАЩЕНИЯ	
Ленты:	1240 м ² / мин
Тарелки:	1700 об / мин
РАЗМЕРЫ АБРАЗИВНОЙ ЛЕНТЫ	
Длина:	1219 мм
Ширина:	152 мм
ДИАМЕТР ТАРЕЛКИ	228,9 мм
РАЗМЕРЫ И НАКЛОН СТОЛА	
Дисковый стол:	298 мм x 152 мм
Наклон:	45°
ПАТРУБОК АСПИРАЦИИ	102 мм
УПАКОВКА	
Размеры в упаковке (Д x Ш x В):	1700 x 570 x 470 мм
Масса брутто:	57 кг

6. 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.

УСТАНОВКА 4 ПАНЕЛЕЙ ТУМБЫ

Установить 2 боковые панели (А), рис. 3, и переднюю и заднюю панели (В) тумбы с помощью 8 болтов, 16 шайб, 8 пружинных шайб и 8 гаек.

УСТАНОВКА РЕЗИНОВЫХ ОПОР НА ТУМБУ

После сборки тумбы положить тумбу на бок и установить регулируемые резиновые опоры (А) в каждый угол тумбы, как показано на рис. 4.

Поставить тумбу вертикально и установить её в месте эксплуатации шлифовального станка.

Проверить установку станка по уровню и устойчивости. Если тумба неустойчивая, вворачиванием или выворачиванием резиновых опор по всем углам обеспечить устойчивое положение тумбы.



Рис. 3



Рис. 4

УСТАНОВКА ВЕРХНЕЙ ПЛИТЫ ТУМБЫ НА ОСНОВАНИЕ ШЛИФОВАЛЬНОГО СТАНКА

Положить шлифовальный станок на бок и установить верхнюю плиту (А), рис. 5, снизу основания станка с помощью 4 болтов и 4 шайб.

УСТАНОВКА ШЛИФОВАЛЬНОГО УЗЛА И ВЕРХНЕЙ ПЛИТЫ НА ТУМБУ

Установить узел шлифовального станка и верхнюю плиту тумбы, совместить монтажные отверстия и закрепить верхнюю плиту на тумбе с помощью 4 винтов и шайб (А), рис. 6



Рис. 5



Рис. 6

7. УКАЗАНИЯ ПО СБОРКЕ

УСТАНОВКА ШЛИФОВАЛЬНОГО ДИСКА ДИАМЕТРОМ 9 ДЮЙМОВ

Со станком поставляется шлифовальный диск диаметром 9 дюймов под диски с покрытием обратной стороны контактным клеем. При необходимости установки этого или другого самоклеящегося шлифовального диска выполнить следующее:

1. Отвернуть и снять рукоятку фиксации крышки шлифовального диска (А), рис. 7, и открыть крышку (В) шлифовального диска;
2. Перед установкой любого шлифовального диска диск (С) должен быть чистым и свободным от любых загрязнений, в противном случае результаты шлифования могут оказаться неудовлетворительными либо диск может потерять контакт с пластиной и отброшен.
3. Снять антиадгезионную подкладку со шлифовального диска, тщательно установить и сильно прижать шлифовальный диск (А), рис. 8, к диску.
4. Закрыть крышку шлифовального диска и зафиксировать его той же рукояткой фиксации, рис. 8.

ВНИМАНИЕ! Не допускается использование шлифовального диска без наклоняемого стола, установленного на расстоянии 1/16 дюйма от шлифовального диска, см. указания ниже.

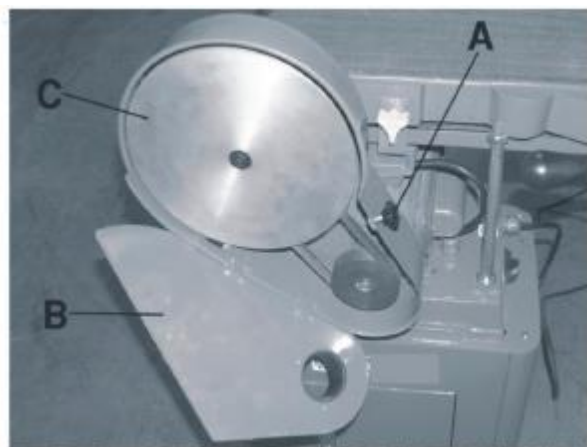


Рис. 7

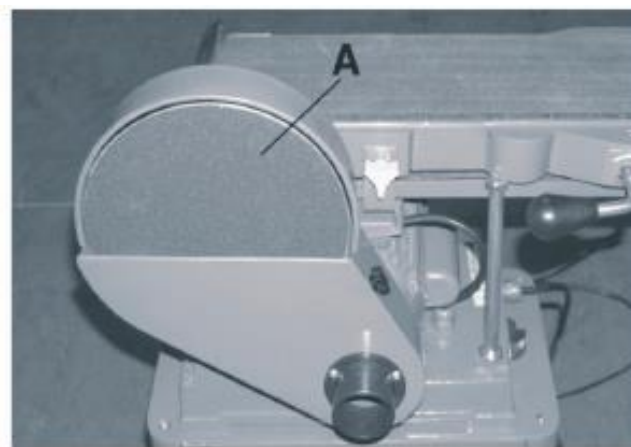


Рис. 8

УСТАНОВКА УЗЛА НАКЛОНЯЕМОГО СТОЛА ПЕРЕД ШЛИФОВАЛЬНЫМ ДИСКОМ

Наиболее распространённым местом установки наклоняемого стола – перед шлифовальным диском, т.к. при выполнении шлифовальных операций требуется опора. Для установки наклоняемого стола выполнить следующее:

1. Найти опорный вал (А), рис. 9, и вставить его в отверстие опорного вала. Затянуть 2 установочных винта (В) по лыскам опорного вала шестигранником на 5 мм.
2. Надеть узел наклоняемого стола (С) на опорный вал (А) до получения расстояния 1/16 дюйма от шлифовального диска. Затянуть 4 установочных винта (D) на обеих сторонах кронштейна наклоняемого стола по лыскам опорного вала шестигранником на 6 мм.

УСТАНОВКА УЗЛА ПОВОРОТНОГО УПОРА НА НАКЛОНЯЕМОМ СТОЛЕ

Вставить узел поворотного упора (А), рис. 10, в паз наклоняемого стола. Сейчас поворотный упор готов к использованию.

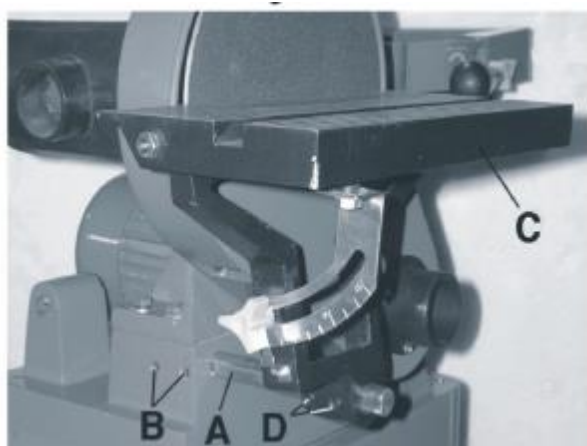


Рис. 9

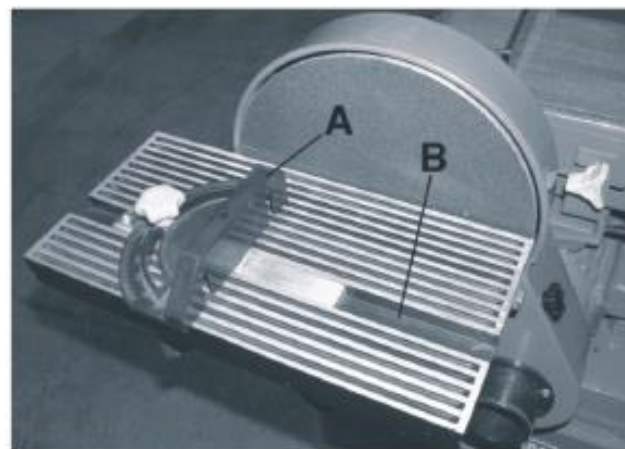


Рис. 10

УСТАНОВКА ЗАЩИТНОГО ОГРАЖДЕНИЯ ЛЕНТЫ НА ТОРЦЕ СТОЛА

Защитное ограждение (А) ленты на торце стола, рис. 11, не установлено и должно устанавливаться для обеспечения безопасности рабочего во время шлифования. Если необходимо выполнить шлифование по внутренней кривой, для чего требуется использование части шлифовальной ленты на барабане, то данное ограждение устанавливать не нужно. Для установки ограждения выполнить следующее:

1. Отвернуть и снять 2 фиксирующих рукоятки (В) на обеих сторонах стола ленты.
2. Надеть защитное ограждение (А) на торце стола под нижние выступы (С) ограждения.

Совместить монтажные отверстия и закрепить ограждения двумя ранее снятыми фиксирующими рукоятками

УСТАНОВКА ЛОТКА ДЛЯ ОТВОДА ОПИЛОК С ПАТРУБКОМ ДИАМЕТРОМ 2-1/2 ДЮЙМА

1. Отвернуть два винта (В) с корпуса ленты и поместить лоток и установить лоток (А) для отвода опилок, рис. 12, и закрепить его на корпусе ленты ранее отвёрнутыми двумя винтами.

При необходимости подключения данного шлифовального станка к системе сбора опилок с помощью гибкого шланга диаметром 4 дюйма установить переходник (С) с диаметра 2-1/2 дюйма на диаметр 4 дюйма, рис. 12.

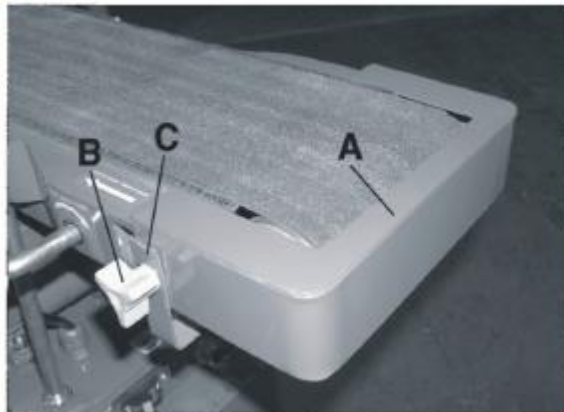


Рис. 11

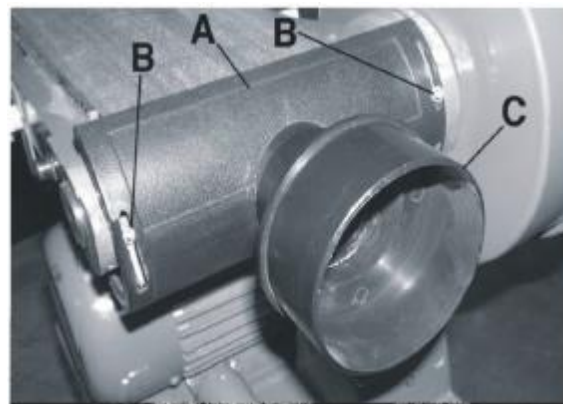


Рис. 12

РЕГУЛИРОВКА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ ПО ВЕРТИКАЛИ И ГОРИЗОНТАЛИ

Корпус ленты можно располагать горизонтально или вертикально. Также его можно располагать под любым промежуточным углом в зависимости от потребностей. Для регулировки выполнить следующее:

1. Ослабить две гайки (А), рис. 13 (вторая гайка находится под первой).
2. Медленно поднять или опустить корпус ленты на требуемый угол. Угол шлифовальной ленты указывается на шкале (В).
3. Для закрепления затянуть две гайки (А).

Для обеспечения точного горизонтального положения полностью опустить его до соприкосновения с упорным болтом, расположенным под корпусом ленты.

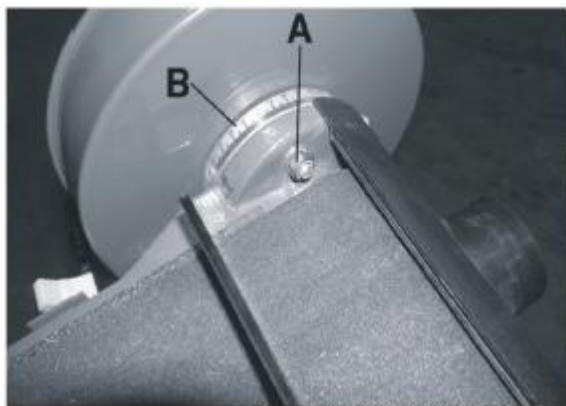


Рис. 13

УСТАНОВКА НАКЛОНЯЕМОГО СТОЛА У ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЕ (ВЕРТИКАЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ)

Как указано выше, наклоняемый стол в основном устанавливается у шлифовального диска, но также его можно установить и у шлифовальной ленты, если она находится в вертикальном положении. Следует отметить, что лоток для отвода опилок ленты следует переставить для подсоединения шланга отсоса опилок. Для установки наклоняемого стола у шлифовальной ленты выполнить следующее:

1. Снять узел наклоняемого стола из положения установки у шлифовального диска и переставить его, как показано на рис. 14.
2. Установить наклоняемый стол на расстоянии максимум 1/16 дюйма от шлифовальной ленты и затем закрепить опорный вал (A), рис. 14, затянув два установочных винта (B).
3. Перед выполнением операций на вертикальной шлифовальной ленте с установленным наклоняемым столом снять задний упор ленты.

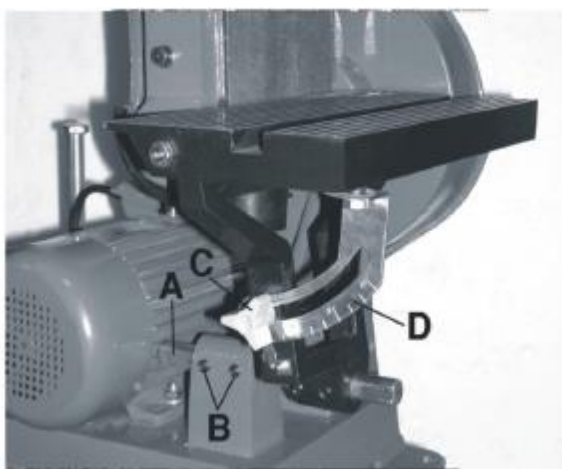


Рис. 14

РЕГУЛИРОВКА УГЛА НАКЛОНЯЕМОГО СТОЛА

Стол можно установить с углом наклона от 0° до 45° путём ослабления рукоятки (C) фиксации стола, рис. 14, наклона стола на требуемый угол, указываемый на шкале (D) стола, и затягивания рукоятки фиксации. Проверить правильность требуемого угла, перпендикулярность стола ленте выверить комбинированным угольником. Для перестановки указателя угла ослабить винт указателя и переставить его.

РЕГУЛИРОВКА УГЛА ПОВОРОТНОГО УПОРА

Поворотный упор используется для удержания и опоры заготовки под выбранным углом при шлифовании. Угол корпуса (А) поворотного упора, рис. 15, можно регулировать.

1. Ослабить рукоятку (В) фиксации и выполнить перестановку на требуемый угол.
2. Затянуть рукоятку (В) фиксации для закрепления под требуемым углом.
3. Проверить правильность угла.

Перпендикулярность поворотного упора и диска проверить комбинированным угольником. Для перестановки указателя угла ослабить винт указателя и переставить его.

ЗАМЕНА ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ 6 X 48 ДЮЙМОВ

Шлифовальная лента должна заменяться при её обрыве, износе или лощении. Для замены шлифовальной ленты выполнить следующее:

1. Перед снятием шлифовальной ленты сначала следует снять несколько установленных частей.
2. Снять торцовое ограждение (А), рис. 16, и нижнее ограждение (В), отвернув четыре фиксирующие рукоятки (С).

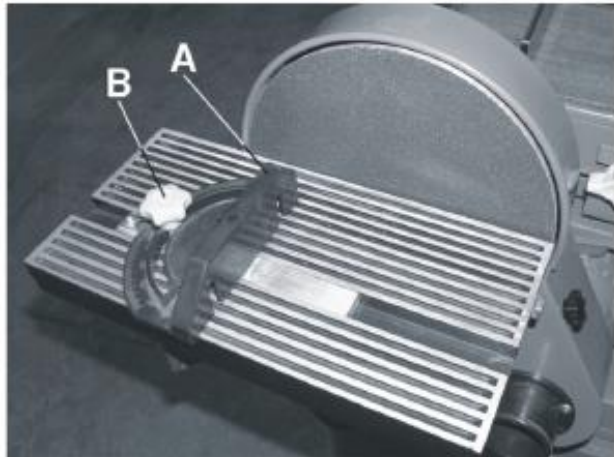


Рис. 15

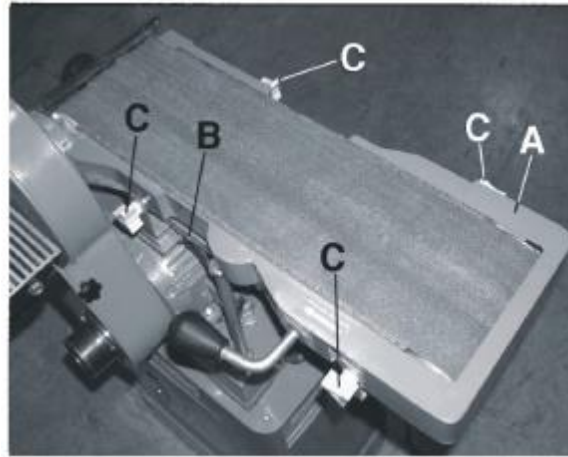


Рис. 16

3. Снять задний упор (А), рис. 17, отвернув винт (В) и сняв затем лоток (С) отвода опилок, отвернув два винта (D).
4. Ослабить натяжение ленты, подняв и повернув вправо рычаг (А) быстрой регулировки натяжения, рис. 18.
5. Снять использованную шлифовальную ленту, как показано на рис. 18, и надеть новую ленту вокруг барабана.

ПРИМЕЧАНИЕ: стрелки на внутренней стороне шлифовальной ленты должны быть направлены к шлифовальному диску, при обратном направлении повышается риск разрыва шлифовальной ленты.

6. Отцентрировать шлифовальную ленту между барабанами и натянуть её с помощью рычага натяжения.
7. Перед установкой на место всех снятых деталей следует проверить траекторию прохождения ленты и при необходимости его отрегулировать. См. указания на следующей странице по регулировке траектории прохождения ленты.
8. Установить на место снятые детали после выполнения регулировки траектории прохождения ленты.



Рис. 17



Рис. 18

РЕГУЛИРОВКА ТРАЕКТОРИИ ПРОХОЖДЕНИЯ ШЛИФОВАЛЬНОЙ ЛЕНТЫ

Шлифовальный станок поставляется с отрегулированным настоящим образом механизмом настройки траектории движения шлифовальной ленты. Шлифовальная лента должна двигаться по центру, и её траектория движения между барабанами должна поддерживаться надлежащим образом. При необходимости выполнения регулировки выполнить следующее:

1. Включить шлифовальный станок.
2. Вставить шестигранник в одно из отверстий колеса (А) регулировки траектории, рис. 19.
3. Стоя перед шлифовальным диском, для перемещения траектории к себе медленно повернуть вниз регулировочное колесо. Для перемещения траектории от себя медленно повернуть вниз регулировочное колесо.
4. Шлифовальная лента должна перемещаться по центру, а её траектория между барабанами должна обеспечиваться.
5. Выключить шлифовальный станок.

Для завершения замены и регулировки траектории шлифовальной ленты поставить на место торцевое и нижнее ограждение, задний упор и лоток отвода опилок.



Рис. 19

ЗАМЕНА И НАТЯЖЕНИЕ ПРИВОДНОГО КЛИНОВОГО РЕМНЯ

Шлифовальный станок оснащён клиноремённой передачей, клиновой ремень при этом может вытягиваться или изнашиваться после продолжительного использования и может потребовать подтягивания или замены. Для замены и натяжения приводного клинового ремня выполнить следующее:

1. Выключить станок и вынуть вилку силового кабеля из розетки.
2. Если установлен узел наклоняемого стола у шлифовального диска, снять его.
3. Отвернуть и снять рукоятку фиксации крышки шлифовального диска и открыть крышку шлифовальной ленты для получения доступа к ведущему шкиву (А) двигателя, как показано на рис. 20.
4. Ослабить четыре гайки (А) крепления двигателя, рис. 21, и переместить двигатель в направлении шлифовального диска для ослабления натяжения клинового ремня.
5. Теперь клиновой ремень достаточно свободен для снятия его с ведущего шкива двигателя.
6. Чтобы полностью снять клиновой ремень, следует снять алюминиевый диск. Снять шлифовальный диск с алюминиевого диска. Отвернуть винт (В), рис. 20, и снять алюминиевый диск (С) с ведущего вала шлифовального диска/ремня.
7. После снятия использованного клинового ремня поставить новый аналогичный клиновой ремень на шкив сзади алюминиевого диска и поставить на место алюминиевый диск на ведущий вал диска/ленты, закрепить его вывернутым ранее винтом.
8. Надеть новый клиновой ремень на шкив двигателя.
9. Для натяжения клинового ремня переместить двигатель от шлифовального диска – натяжение будет увеличиваться.
10. После регулировки натяжения затянуть четыре гайки (А) крепления двигателя, рис. 21.
11. Поставить новый шлифовальный диск, крышку шлифовального диска и рукоятку фиксации, при необходимости установить наклоняемый стол.

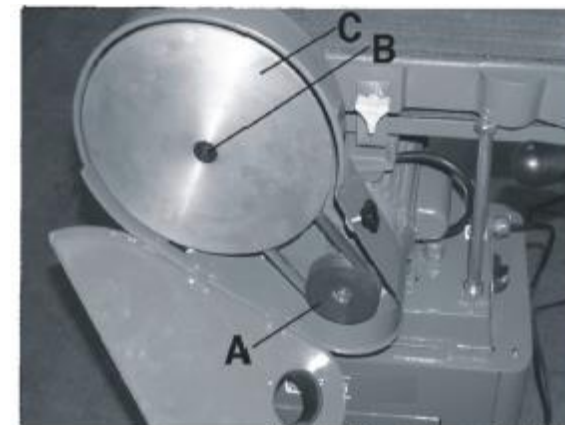


Рис. 20

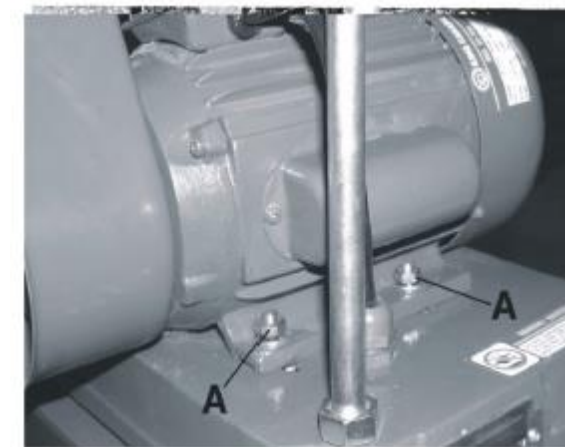


Рис. 21

8. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

- Вилку силового кабеля шлифовального станка следует отсоединять от источника электропитания перед началом регулировки или замены деталей.
- Рукоятка фиксации стола должна быть затянута.
- Ограждения должны быть установлены, отрегулированы и зафиксированы.
- Все подвижные части должны иметь достаточное пространство для перемещения и должны двигаться свободно.
- Проверить, чтобы рукоятки фиксации и рукоятки не были ослабленными по время работы (из-за вибрации).
- Перед началом шлифования выждать, пока шлифовальная лента не выйдет на полную скорость.
- Направление вращения двигателя должно быть против часовой стрелки, также как и направление вращения шлифовального диска. Движение шлифовальной ленты должно быть к полу при его нахождении в вертикальном положении.
- Не прикладывать излишнее усилие к заготовке на любой шлифовальной поверхности.
- Всегда удерживать заготовку при шлифовании на ленте или диске.
- Не предпринимать попытку быстро проходить угол заготовки на шлифовальном диске или шлифовальной ленте.
- Шлифовальный диск или шлифовальная лента должны заменяться при порыве, затирании или изнашивании.
- Задний упор (А), рис. 23, ставится в задней части стола с лентой для обеспечения большей поверхности шлифования на ленте, но данное положение во время работы может вызвать пересечение со шлифовальным диском. Во избежание этого задний упор можно переставить в переднюю часть стола ленты и зафиксировать рукояткой (В) фиксации, как показано на рис. 23. Всегда следует помещать заготовку у левой стороны шлифовального диска или в противном случае существует риск ухода заготовки из-за направленного вверх усилия на правой стороне шлифовального диска.



Рис. 23

ГОРИЗОНТАЛЬНОЕ ШЛИФОВАНИЕ

1. Установить корпус ленты в горизонтальное положение.
2. В качестве опоры использовать задний упор.
3. Для шлифования кривых поверхностей снять торцевое ограждение, при этом для данной операции следует использовать концевой барабан.

ШЛИФОВАНИЕ ЛЕНТОЙ

1. **Шлифование плоской поверхности.** Следует надёжно удерживать заготовку обеими руками, пальцы следует держать на расстоянии от шлифовальной ленты.

Использование задней опоры. Задний упор используется для опоры и позиционирования заготовки во время шлифовальной операции. Поместить конец заготовки на заднем упоре, затем наложить её на шлифовальную ленту. Следует проявлять особую осторожность при шлифовании тонких заготовок на шлифовальной ленте.

Шлифование длинных деталей. Не прилагать слишком большого усилия к длинной заготовке. Прилагать следует только достаточное усилие, так чтобы шлифовальная лента удаляла материал.

2. **Шлифование кривых поверхностей.** Внешние кривые поверхности должны шлифоваться на плоской части шлифовальной ленты. Внутренние кривые поверхности должны шлифоваться на шлифовальной ленте на участке барабана.
3. **Торцевое шлифование.** Практичнее производить торцевое шлифование длинной заготовки на шлифовальной ленте в вертикальном положении.
4. Заготовка должна равномерно перемещаться по шлифовальной ленте.
5. Для точной обработки следует использовать угловой упор.
6. Для шлифования прямого угла убедиться, чтобы стол ленты был перпендикулярен шлифовальной ленте.

ШЛИФОВАНИЕ НА ДИСКЕ

1. При шлифовании небольших плоских или выпуклых поверхностей шлифование на диске является наилучшим способом для получения высоких результатов.
2. Переместить заготовку вниз по левой стороне шлифовального диска.
3. Скорость шлифовального диска на периферии выше и поэтому там удаляется больше материала.
4. Для точной работы использовать поворотный упор.

9. 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. Барабаны должны содержаться в чистоте. Загрязнения на барабанах могут стать причиной нарушений траектории движения и проскальзывания шлифовальной ленты.
4. Лоток для отвода опилок следует использовать для предотвращения накопления большого количества опилок внутри шлифовального станка.
5. Двигатель должен всегда содержаться в чистоте. Чистить следует пылесосом.
6. Резиновые части, ограждения и окрашенные части очищать обычным мыльным раствором.

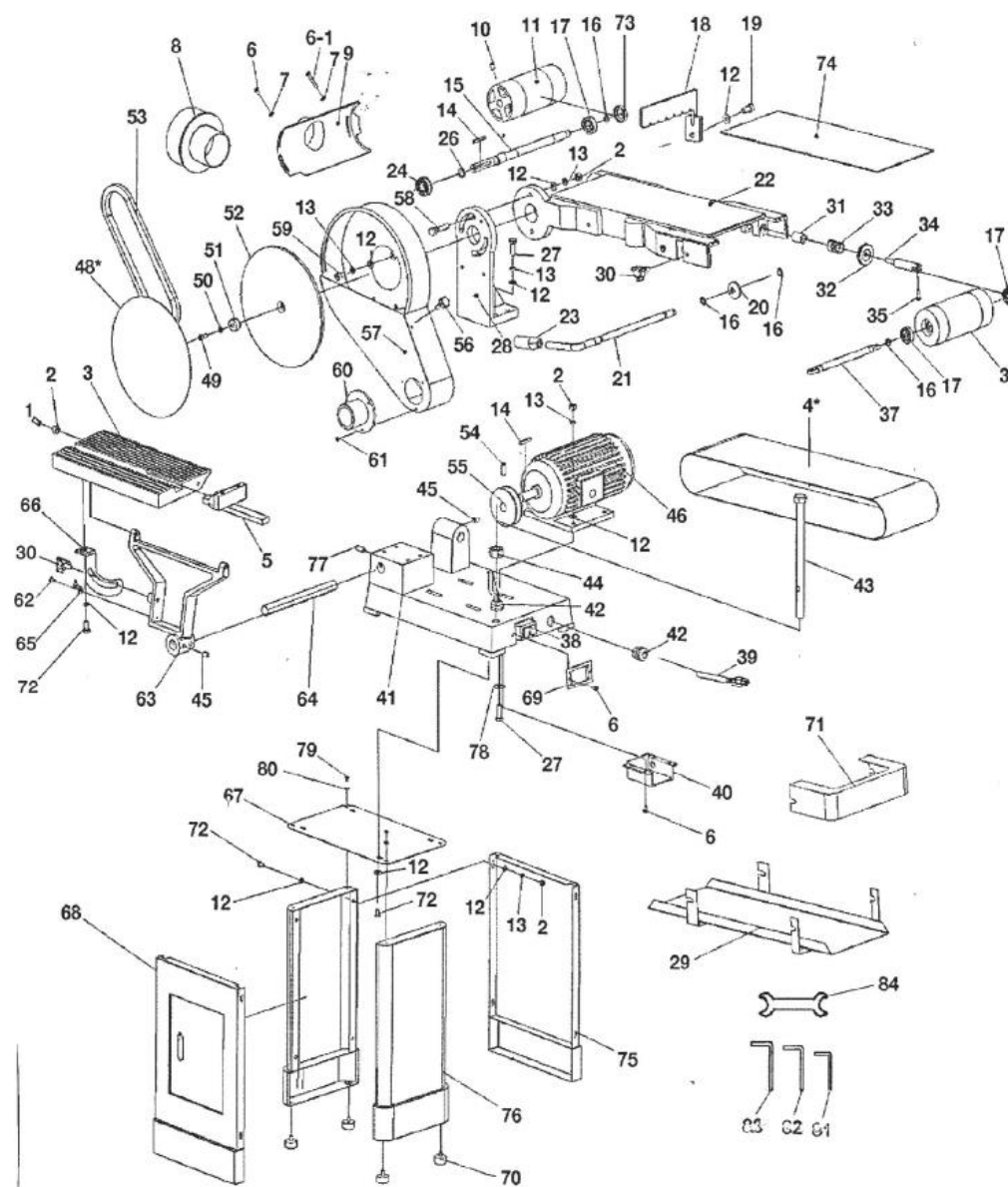
СМАЗКА

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

ТРЕБУЕМОЕ ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

1. Силовой кабель должен незамедлительно заменяться при износе, порезе или повреждении.
2. Шлифовальный диск и шлифовальная лента заменяются по мере изнашивания.
3. Заменять все изношенные или повреждённые части.
4. Не допускается самостоятельный ремонт шлифовального станка, ремонт должен производиться квалифицированным техником.

10. СБОРОЧНЫЙ ЧЕРТЁЖ



Поз.	Наименование	Количество
1	Винт установочный (заострённый)	2
2	Гайка шестигранная	16
3	Стол наклоняемый	1
4	Лента шлифовальная 6 x 48 дюймов	1
5	Упор поворотный в сборе	1
6	Винт с полукруглой головкой	9
6-1	Винт с полукруглой головкой	1
7	Шайба	3
8	Переходник патрубка отвода опилок с 2-1/2 дюйма на 4 дюйма	1
9	Лоток для отвода опилок от ленты	1
10	Винт установочный	2
11	Ролик ведущий	1
12	Шайба	35
13	Шайба пружинная	21
14	Шпонка	2
15	Вал ведущий	1
16	Кольцо стопорное наружное	9
17	Подшипник шариковый	3
18	Упор задний	1
19	Винт с шестигранным шлицем	1
20	Плита натяжная	2
21	Рычаг натяжной	1
22	Рама ленты	1
23	Рукоятка рычага	1
24	Подшипник шариковый/кольцо стопорное	1
26	Кольцо стопорное наружное	1
27	Болт с шестигранной головкой	8
28	Кронштейн наклоняемый	1
29	Ограждение защитное нижнее	1

Поз.	Наименование	Количество
30	Рукоятка фиксации	5
31	Ось регулируемая	2
32	Гайка регулируемая	2
33	Пружина	2
34	Стержень регулируемый ролика	2
35	Винт с полукруглой головкой	2
36	Ролик паразитный	1
37	Вал паразитный	1
38	Выключатель	1
39	Кабель силовой	1
40	Коробка выключателя	1
41	Основание	1
42	Втулка эластичная кабеля	2
43	Стержень опорный	1
44	Гайка шестигранная	1
45	Винт установочный	6
46	Двигатель	1
48	Диск шлифовальный 9 дюймов	1
49	Винт с шестигранным шлицем	1
50	Шайба пружинная	1
51	Вставка диска	1
52	Диск со шкивом	1
53	Ремень клиновый	1
54	Винт установочный	1
55	Шкив двигателя	1
56	Рукоятка	1
57	Корпус диска	1
58	Стержень фиксирующий	2
59	Винт с шестигранным шлицем	3

Поз.	Наименование	Количество
60	Патрубок отвода опилок	1
61	Саморез	3
62	Винт с полукруглой головкой	1
63	Кронштейн опоры стола	1
64	Вал опорный	1
65	Указатель	1
66	Шкала упора поворотного	1
67	Плита опорная верхняя	1
68	Панель передняя	1
69	Рамка выключателя	1
70	Опора резиновая	4
71	Ограждение торцевое	1
72	Болт с шестигранной головкой	13
73	Крышка резиновая	1
74	Пластина с графитовым покрытием	1
75	Панель задняя	1
76	Панель боковая	2
77	Винт установочный	2
78	Шайба	4
79	Винт с полукруглой головкой	4
80	Шайба	4
81	Ключ шестигранный, 4 мм	1
82	Ключ шестигранный, 5 мм	1
83	Ключ шестигранный, 6 мм	1
84	Ключ рожковый, 12 – 14 мм	1



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Архангельск (8182)63-90-72	Казань (843)206-01-48	Новокузнецк (3843)20-46-81	Смоленск (4812)29-41-54
Астана +7(7172)727-132	Калининград (4012)72-03-81	Новосибирск (383)227-86-73	Сочи (862)225-72-31
Астрахань (8512)99-46-04	Калуга (4842)92-23-67	Омск (3812)21-46-40	Ставрополь (8652)20-65-13
Барнаул (3852)73-04-60	Кемерово (3842)65-04-62	Орел (4862)44-53-42	Сургут (3462)77-98-35
Белгород (4722)40-23-64	Киров (8332)68-02-04	Оренбург (3532)37-68-04	Тверь (4822)63-31-35
Брянск (4832)59-03-52	Краснодар (861)203-40-90	Пенза (8412)22-31-16	Томск (3822)98-41-53
Владивосток (423)249-28-31	Красноярск (391)204-63-61	Пермь (342)205-81-47	Тула (4872)74-02-29
Волгоград (844)278-03-48	Курск (4712)77-13-04	Ростов-на-Дону (863)308-18-15	Тюмень (3452)66-21-18
Вологда (8172)26-41-59	Липецк (4742)52-20-81	Рязань (4912)46-61-64	Ульяновск (8422)24-23-59
Воронеж (473)204-51-73	Магнитогорск (3519)55-03-13	Самара (846)206-03-16	Уфа (347)229-48-12
Екатеринбург (343)384-55-89	Москва (495)268-04-70	Санкт-Петербург (812)309-46-40	Хабаровск (4212)92-98-04
Иваново (4932)77-34-06	Мурманск (8152)59-64-93	Саратов (845)249-38-78	Челябинск (351)202-03-61
Ижевск (3412)26-03-58	Набережные Челны (8552)20-53-41	Севастополь (8692)22-31-93	Череповец (8202)49-02-64
Иркутск (395) 279-98-46	Нижний Новгород (831)429-08-12	Симферополь (3652)67-13-56	Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47

Казахстан (772)734-952-31

Таджикистан (992)427-82-92-69

Эл. почта: ftt@nt-rt.ru || Сайт: <http://warrior.nt-rt.ru/>