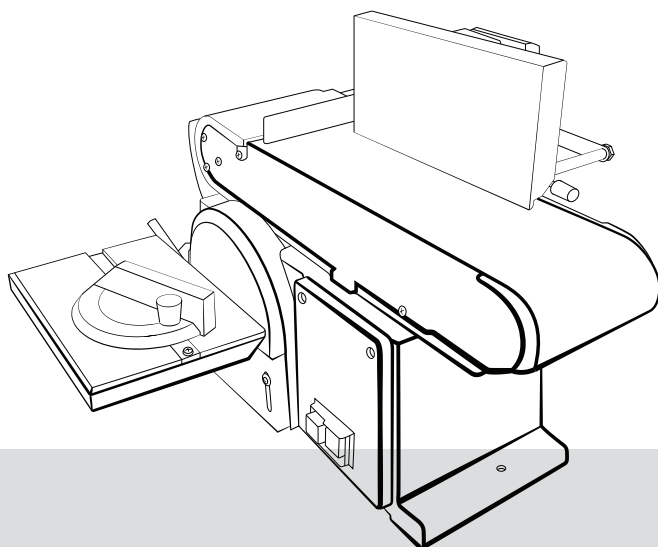


inforce

Профессионально. Надежно



Руководство по эксплуатации

**Тарельчато-ленточный
шлифовальный станок BDS 440**

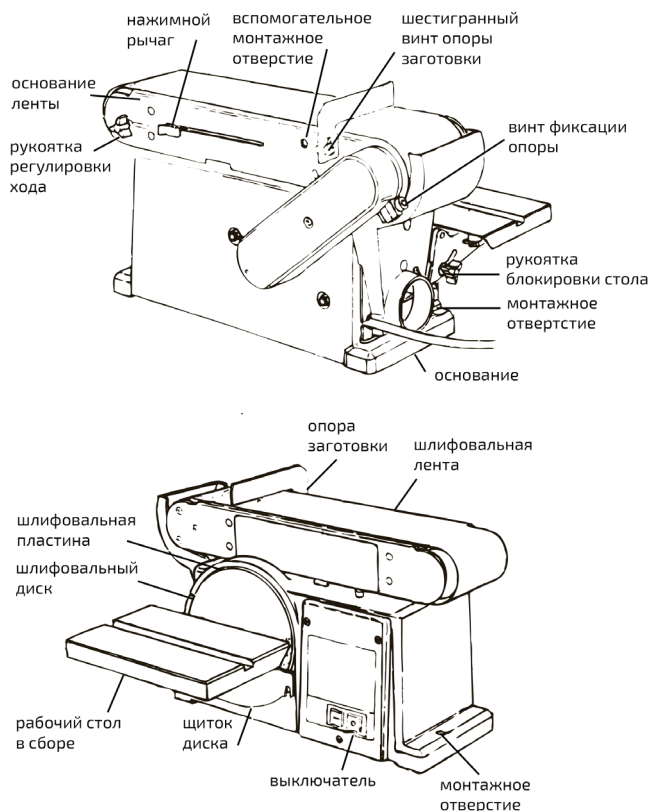
Арт. 05-30-02

Содержание

Устройство тарельчато-ленточного шлифовального станка	3
Инструкции по технике безопасности	4
Технические характеристики	9
Подготовка к работе и эксплуатации	9
Основные операции	16
Техническое обслуживание	19
Диагностика и устранение неисправностей	21
Для заметок	24
Адреса сервисных центров	26

Внимание! В целях безопасности внимательно прочитать данное руководство перед началом эксплуатации станка.

Устройство тарельчато-ленточного шлифовального станка



Опора заготовки – поддерживает заготовку на шлифовальной ленте.

Шестигранный винт опоры заготовки – ослабление винта позволяет поднять основание ленты в вертикальное положение.

Рукоятка регулировки хода – поворот рукоятки против часовой стрелки смещает шлифовальную ленту в сторону диска; поворот по часовой стрелке приводит к перемещению шлифовальной ленты от диска.

Рычаг натяжения – перемещение рычага вправо уменьшает натяжение ленты; перемещение рычага влево – увеличивает.

Рукоятка блокировки стола – ослабление рукоятки позволяет наклонить рабочий

стол для шлифовки фасок. (Указатель шкалы расположен на оси поворота, шкала прикреплена к основанию.)

Вспомогательное монтажное отверстие – позволяет зафиксировать стол для шлифовки торцов, когда опора ленты расположена в вертикальном положении.

Инструкции по технике безопасности

Безопасность – это сочетание здравого смысла, бдительности и знаний правил эксплуатации тарельчато-ленточного шлифовального станка. Необходимо изучить данное руководство, чтобы понять принцип работы оборудования.

Перед эксплуатацией шлифовального станка

Внимание! Чтобы избежать ошибок, которые могут привести к серьезным травмам, не следует подключать шлифовальный станок к сети прежде, чем будут выполнены нижеприведенные шаги.

- Сборка и регулировка.
- Изучение правил эксплуатации и функций выключателя питания, заднего упора, рукоятки регулировки хода ленты, рычага натяжения ленты, рабочего стола и рукоятки фиксации наклона рабочего стола.
- Ознакомление и усвоение всех инструкций по технике безопасности, приведенных в данном руководстве.
- Обзор методов технического обслуживания шлифовального станка.
- Изучение следующей предупредительной этикетки на передней части шлифовального станка.

Во время установки или перемещения шлифовального станка избегать опасных условий среды. Шлифовальный станок использовать в сухом помещении, защищенном от дождя. Рабочая зона должна быть хорошо освещена.

Шлифовальный станок располагать таким образом, чтобы ни оператор, ни посторонние не стояли в одной плоскости со шлифовальной лентой или диском.

Во избежание травм от случайного перемещения шлифовального станка необходимо соблюдать следующие требования.

- Отключать станок от розетки перед его перемещением.
- Установить станок на прочную ровную поверхность, где достаточно свободного места для обработки и поддержки заготовки.
- Отрегулировать опору станка, чтобы он не качался.
- Прикрутить шлифовальный станок к рабочей поверхности.
- Запрещается хранить что-либо над или рядом со станком. Запрещается вставать

на станок. Опрокидывание станка может привести к тяжелым травмам.

Внимание!

1. Перед эксплуатацией станка прочитать руководство.
2. Надевать защитные очки, респиратор или защитную маску.
3. Соблюдать максимальный зазор 1,5 мм между столом и шлифовальной лентой и диском.
4. Заготовка должна всегда опираться на задний упор или рабочий стол.
5. Во избежание отскока (когда заготовку отбрасывает в сторону оператора) использовать только левую половину диска.
6. Во избежание пожара убирать опилки и отключать прибор от любых стружкоотсосов перед шлифовкой металла.

Перед каждым использованием

1. Во избежание травм от случайного запуска во время изменения настроек, регулировки шлифовального диска или ленты отключить станок от розетки и выключить выключатель.
2. Проверять на наличие поврежденных деталей. Проверить:
 - взаимное расположение и сцепление движущихся частей;
 - наличие сломанных деталей;
 - наличие деталей, которые приводят к зазору между рабочей опорой и шлифовальной поверхностью более 1,5 мм;
 - ширину шлифовальной ленты, которая не должна быть менее 10 см. Узкая шлифовальная лента обнажает детали, которые могут защемить пальцы;
 - наличие изношенных или поврежденных электрических кабелей;
 - надежность установки и любые другие условия, которые могут негативно повлиять на эксплуатацию шлифовального станка.
3. При отсутствии, деформации или повреждении какой-либо детали или при наличии неисправности электрического компонента отключить питание шлифовального станка и извлечь вилку из розетки. Перед дальнейшим использованием станка заменить поврежденные, отсутствующие или вышедшие из строя детали.
4. Для обеспечения максимальной эффективности и безопасности шлифовальный станок следует регулярно очищать и смазывать, следуя инструкции.
5. Перед включением станка убрать с него регулировочные ключи и посторонние предметы.
6. Чтобы избежать травм в результате заклинивания, проскальзывания или отлетающих частиц, следует:

- использовать только рекомендованные дополнительные принадлежности. Использование неподходящих приспособлений может привести к травмированию персонала;
 - отрегулировать рабочую опору, чтобы зазор между ней и шлифовальной поверхностью составлял не более 1,5 мм. При проверке зазора между лентой и рабочей опорой прижать поверхность ленты к металлу за ней;
 - убедиться, что все зажимы и замки затянуты плотно и ни одна деталь не имеет люфта;
 - содержать рабочую зону в чистоте. Во избежание несчастных случаев следить за тем, чтобы рабочая зона не была загромождена. Пол не должен быть скользким.
7. Во избежание ожогов или иных повреждений от огня запрещается использовать шлифовальный станок вблизи легковоспламеняющихся жидкостей, паров и газов.
8. Во избежание травм при случайном контакте с движущимися частями следует выполнять следующие инструкции.
- Защитные ограждения должны быть в исправном состоянии и на предназначенных для них местах.
 - Запрещается раскладывать детали, выполнять сборку и наладку шлифовального станка в то время, как его детали находятся в движении.
 - Избегать случайного пуска станка. Перед подключением шлифовального станка к розетке перевести выключатель в положение «ВЫКЛ».
9. Использовать только подходящие инструменты. Запрещается использовать станок и дополнительные приспособления к нему не по назначению.

Внимание! Данный станок не предназначен для снятия грубых заусенцев. При шлифовке металлов искры и горячие частицы могут привести к возникновению пожара. Во избежание этого необходимо:

- отключить все рукава стружкоотсосов от шлифовального станка;
- удалить все остатки деревянной стружки из шлифовального станка;
- перед возвратом к шлифовке дерева удалить остатки металлических опилок из шлифовального станка.

Специальные правила техники безопасности для тарельчато-ленточного шлифовального станка

1. От любого приводного шлифовального станка в глаза могут отлететь посторонние предметы. Это может привести к необратимому повреждению зрения. Необходимо надевать защитные очки закрытого типа, отвечающие всем действующим нормам и стандартам. Очки для повседневной носки имеют обычные ударопрочные линзы. Они не обеспечивают должную защиту глаз.

2. Запрещается носить слишком свободную одежду, перчатки, галстуки, украшения (кольца, часы и т.д.). Они могут зацепиться и затянуть работника в движущиеся узлы.
3. Необходимо надевать нескользящую обувь, подвязывать длинные волосы, закатывать длинные рукава выше локтя.
4. Уровень шума варьируется в широких пределах. Чтобы избежать возможных повреждений слуха, носить беруши или наушники при непрерывной эксплуатации шлифовального станка в течение нескольких часов.
5. Шлифовальные операции, как правило, пыльные. Следует надевать защитную маску вместе с защитными очками закрытого типа.
6. Осмотреть заготовку. Убедиться, что в ней отсутствуют инородные включения, например, гвозди.
7. Планировать работу так, чтобы избежать отскока, когда заготовка прыгает на шлифовальной ленте или диске и может вырваться из рук.
8. При шлифовке заготовок неправильной формы спланировать для них опору таким образом, чтобы они не выскальзывали и не вырывались из рук. Убедиться, что между заготовкой и поддерживающими приспособлениями отсутствует стружка.
9. Принять особые меры предосторожности при обработке очень больших и очень маленьких заготовок, а также заготовок неправильной формы.
10. Запрещается использовать станок для шлифовки настолько мелких деталей, что их нельзя удерживать руками.
11. При обработке больших заготовок, их необходимо удерживать на столешнице с помощью дополнительных опор (столы, козлы, блоки и т.д.).
12. Запрещается использовать другого человека в качестве дополнительной опоры для заготовки, которая длиннее, чем стандартный стол станка, а также для помощи в подаче, поддержке или проталкивании материала.
13. Во время шлифовки диском прижимать заготовку к той половине диска, которая движется вниз. Шлифовка в направлении диска вверх от поверхности стола может привести к повреждению заготовки, сделает ее ребристой либо вырвет заготовку из рук.
14. Допускается шлифовать одновременно только одну заготовку.
15. Перед включением шлифовального станка удалить со стола все предметы, кроме заготовки и необходимых для нее опорных приспособлений.
16. Избегать неудобных операций и такого положения рук, при котором возможно случайное соскальзывание пальцев на шлифовальную поверхность. Держать пальцы подальше от того места, где лента заходит в пылесборник.
17. Не наклоняться над станком. Занять устойчивое положение для сохранения равновесия во время работы. Держаться вне линии возможной отдачи.

Внимание! Доли секунды небрежного обращения со станком может оказаться достаточно, чтобы привести к серьезным травмам.

18. Перед началом обработки понаблюдать за работой станка на холостом ходу. При обнаружении необычных шумов или излишней вибрации работу необходимо немедленно остановить. Отключить питание станка. Отключить станок от розетки. Не включать станок до обнаружения и устранения проблемы. Перед началом использования станка убедиться, что шлифовальный круг вращается против часовой стрелки.

19. Посторонние должны держаться на безопасном расстоянии от шлифовального станка. Не допускать присутствия детей в рабочей зоне. Хранить станок вне доступа детей и посторонних лиц, которые не имеют надлежащей квалификации для его использования. По возможности закрывайте мастерскую на замок и обесточивайте розетки.

20. Не перегружать станок. Он будет работать лучше и безопаснее при той нагрузке, на которую рассчитан. Надавливать на заготовку в направлении шлифовального материала следует с умеренной силой, чтобы шлифовка происходила без заедания.

21. Перед тем как освободить застрявший материал, следует:

- отключить выключатель;
- отключить шлифовальный станок от розетки;
- дождаться, пока все движущиеся части не остановятся.

22. Запрещается оставлять работающий станок без присмотра. Отключить питание и дождаться, пока станок полностью не остановится.

Подключение к сетевой розетке

Для защиты оператора от поражения электрическим током станок следует заземлить. В случае неисправности или поломки заземление обеспечивает прохождение тока по пути наименьшего сопротивления, что снижает риск поражения электрическим током.

Если станок не заземлен должным образом, это может привести к поражению электрическим током, особенно при эксплуатации во влажных помещениях вблизи трубопроводов. При поражении электрическим током возникают вторичные риски, например, контакта рук со шлифовальной поверхностью.

Внимание! Во избежание поражения электрическим током при установке и извлечении вилки из розетки запрещается прикасаться пальцами к контактам. В случае износа или повреждения шнура питания заменить его.

Технические характеристики

Мощность, Вт	440
Напряжение, В	220
Частота тока, Гц	50
Диаметр шлифовального диска, мм	152
Длина шлифовальной ленты, мм	915
Ширина шлифовальной ленты, мм	102
Вес, кг	17

Подготовка к работе и эксплуатация

Распаковка

Необходимые инструменты

 гаечный ключ 10 мм

 крестовая отвертка

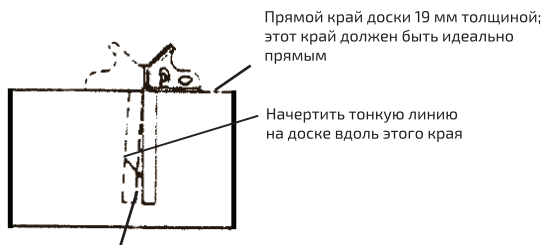
 шлицевая отвертка



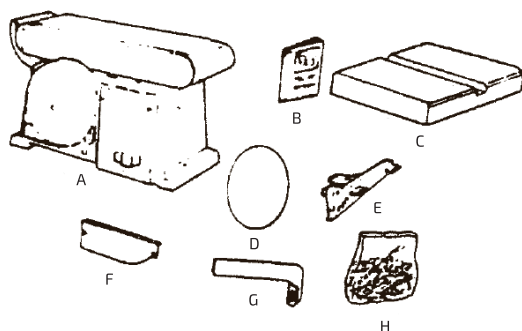
комбинированный угольник

 шестигранник на 6 мм

Проверка комбинированного угольника



Здесь не должно быть зазора или нахлеста, когда угольник переворачивается в пунктирное положение



Перечень незакрепленных деталей

A. Тарельчато-ленточный шлифовальный узел (1 шт)

B. Руководство по эксплуатации (1 шт)

C. Рабочий стол (1 шт)

D. Шлифовальный диск (1 шт)

E. Опора стола (1 шт)

F. Щиток диска (1 шт)

G. Опора для заготовки (1 шт)

H. Мешок с крепежом (1 шт) содержит следующие детали:

- круглая рукоятка (1 шт)
- шайба 6,5x17,8x1,6 (5 шт)
- винт с цилиндрической головкой, тип АВ М4,2x1,9 x 12 (2 шт)
- ключ выключения (1 шт)
- стопорная шайба, внеш. М6 (4 шт)
- метка шкалы (1 шт)
- винт с шестигранной головкой М6x1,0 x 14 (4 шт)

Извлечь все детали из упаковки и сверить их наличие с перечнем незакрепленных деталей, указанным выше.

Прежде чем выбросить упаковку, убедиться, что все детали на месте.

Внимание! Если какая-либо из частей отсутствует, не следует пытаться собрать станок, подключать его к сети питания и включать до тех пор, пока все недостающие детали не будут получены и правильно установлены.

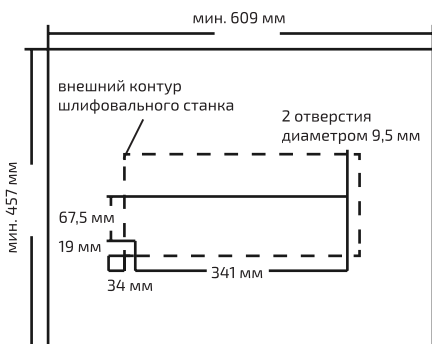
Сборка

Крепление станка к верстаку

Если станок будет эксплуатироваться на постоянном месте, его следует надежно закрепить на опорной поверхности, например, на верстаке.

Просверлить отверстия в опорной поверхности верстака, используя приведенные размеры.

1. Станок надежно прикрутить, используя винты 8 мм и шестигранные гайки (не входят в комплект). Длина винтов должна составлять 38 мм плюс толщина столешницы верстака.
2. Определить и разметить отверстия, где будет закреплен станок.
3. Просверлить два отверстия диаметром 9,5 мм в верстаке.
4. Поместить тарельчато-ленточный шлифовальный станок на верстак, совместив отверстия в основании с отверстиями, просверленными в верстаке.
5. Вставить два винта 8 мм и затянуть шестигранные гайки.



Альтернативный способ крепления заключается в том, чтобы закрепить станок на монтажной доске.

Доска должна иметь достаточные размеры, чтобы не допустить опрокидывания шлифовального станка во время работы. Рекомендуется использовать любой качественный лист фанеры или ДСП с минимальной толщиной 19 мм (более тонкая ДСП может сломаться).

Внимание! Во избежание травм от смещения станка использовать винты и гайки размером 8 мм или больше.

В соответствии с инструкцией для крепления на верстак минимальный размер доски должен составлять 457 мм x 609, а минимальный размер винтов, стопорных шайб и гаек (не входят в комплект) – 8 мм. Длина винтов должна составлять

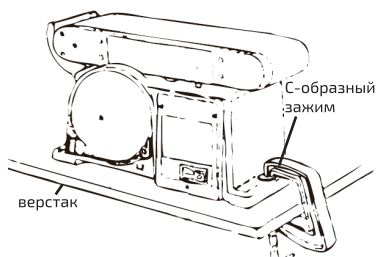
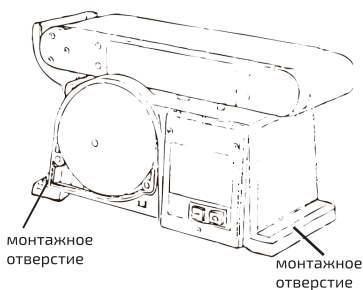
38 мм плюс толщина монтажной доски.

Внимание! Для устойчивости станка отверстия должны иметь фаску, чтобы головка винта располагалась вровень с поверхностью монтажной доски.

Во избежание травм от смещения станка внимательно проверить опорную поверхность, на которую установлен станок, чтобы убедиться, что во время работы не произойдет случайного смещения. Если обнаружится, что станок наклоняется или смещается, зафиксировать верстак или опорную поверхность и лишь после этого приступить к эксплуатации станка.

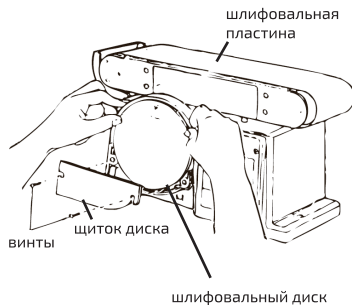
Зажим станка на верстаке

Станок можно зажать прямо на верстаке, используя две или более G-образные струбцины в основании станка (по одной струбцине на каждом конце станка).



Установка шлифовального диска и щитка

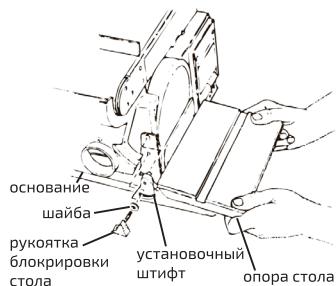
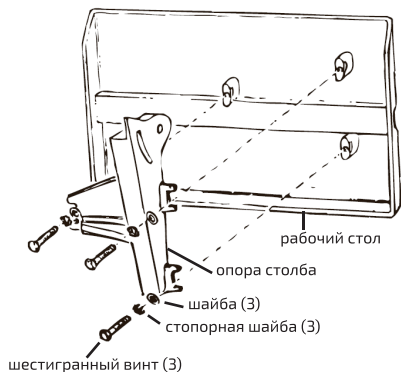
1. Снять со шлифовального диска бумажный диск. Совместить окружность диска с пластиной и плотно прижать диск по всей окружности.
2. Выбрать из мешка с незакрепленными деталями щиток диска и два винта с плоской головкой М4,2 х 1,4 х 12. (уточнить размеры)
3. Поместить щиток диска чуть ниже 1/3 диска, совмещая отверстия, как показано на рисунке справа.



4. Используя крестовую отвертку, надежно затянуть винты с плоской головкой, прикладывая небольшое усилие, чтобы закрутить винт в резьбу в отверстии.

Установка стола

1. Взять опору стола и найти три винта с шестигранной головкой М6 х 1,0 х 14, шайбу и стопорные шайбы среди незакрепленных деталей.
2. Приложить опору стола к столу, совместив отверстия, как показано на рисунке.
3. Прикрутить опору стола к столу.



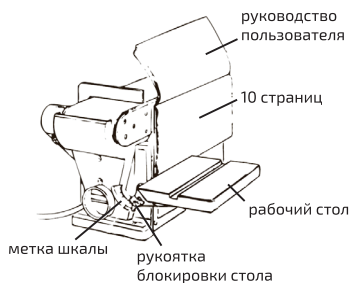
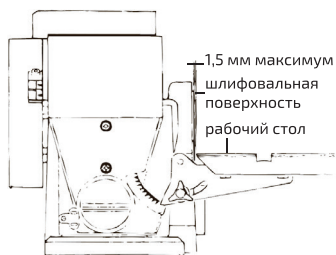
4. Найти среди незакрепленных деталей шайбу 6,5х17,8х1,6 и рукоятку.

5. Расположить опору стола в соответствующих отверстиях на основании, как показано на рисунке. Убедиться, что установочный штифт диаметром 9,5 мм совпал с верхним отверстием.

6. Поместить шайбу на резьбовой вал рукоятки и вставить через прорезь в резьбовое отверстие в основании.

Внимание! Во избежание захвата заготовки или пальцев между столом и шлифовальной поверхностью край стола не должен отступать от шлифовальной поверхности более чем на 1,5 мм.

7. Ослабить три винта с шестигранной головкой и отрегулировать стол.



8. Можно использовать руководство пользователя в качестве прокладки. Расположить десять страниц руководства пользователя между диском и передним краем стола. Прижав стол к руководству, закрутить три винта с шестигранной головкой.

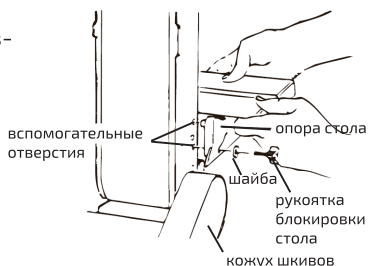
Вспомогательные крепления для вертикального шлифования

1. Снять ремень крепления заднего упора и удалить опору заготовки.

2. Снять стол, удалив рукоятку блокировки стола и шайбу.

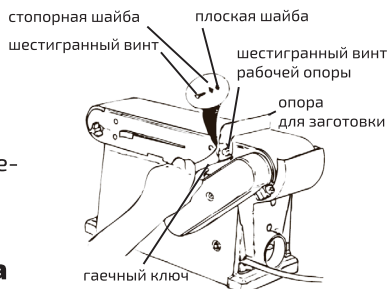
Внимание! Основание ленты можно поднять в вертикальное положение, ослабив винт с головкой под шестигранный ключ (см. расположение основания ленты).

3. Соединить стол с отверстиями для вспомогательного оборудования в основании ленты. Убедиться, что установочный штифт расположен в верхнем отверстии, когда шлифовальный стол находится в вертикальном положении.



Установка опоры для заготовки

1. Взять рабочую опору, шестигранный винт М6 х 1,0 х 14, шайбу и стопорную шайбу.
2. Установить опору для заготовки на место и зафиксировать, как показано на рисунке. Избегать чрезмерной затяжки.



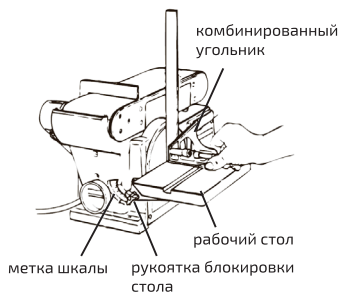
Настройка перпендикулярности стола

Внимание! Во избежание травм от случайного запуска следует убедиться, что станок отключен от сети.

1. С помощью комбинированного угольника проверить угол между рабочим столом и диском.

Внимание! Комбинированный угольник должен быть точным (см. метод проверки угольника в разделе «Распаковка»).

2. Если угол между плоскостями стола и диска отличается от 90°, следует ослабить винт рукоятки блокировки и изменить угол наклона стола.
3. Отрегулировать стол перпендикулярно диску и затянуть ручку блокировки стола.
4. Прикрепить метку шкалы к отметке 0° на пылезащитном ограждении.



Установка шлифовальной ленты, натяжение и регулировка хода

Внимание! Во избежание травм из-за случайного запуска перед установкой и удалением шлифовальной ленты выключить станок и извлечь вилку из розетки.

На гладкой стороне шлифовальной ленты расположена стрелка. Шлифовальная

лента должна перемещаться в направлении, указанном этой стрелкой. В этом случае место склейки не разойдется.

1. Сдвинуть рычаг натяжения вправо, чтобы ослабить ленту.
2. Поместить шлифовальную ленту на барабаны так, чтобы стрелка была направлена в указанном на рисунке направлении. Убедиться, что лента расположена по центру на обоих барабанах.
3. Сдвинуть рычаг натяжения влево, чтобы натянуть ленту.
4. Затянуть винт под шестигранник, когда опора будет находиться в требуемом положении.
5. Подключить шнур питания. Включить и быстро выключить прибор выключателем и наблюдать за смещением ленты с натяжного и приводного барабана. Если лента не смещается, ее ход отрегулирован правильно.
6. Если шлифовальная лента смещается по направлению к диску, рукоятку регулировки повернуть на 1/4 оборота по часовой стрелке.
7. Если шлифовальная лента смещается по направлению от диска, рукоятку регулировки повернуть на 1/4 оборота против часовой стрелки.
8. Переключить выключатель и проследить перемещение ленты. При необходимости провести повторную регулировку с помощью рукоятки.

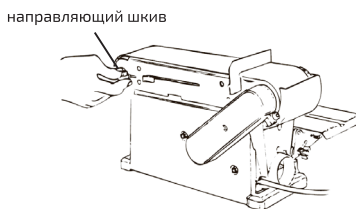
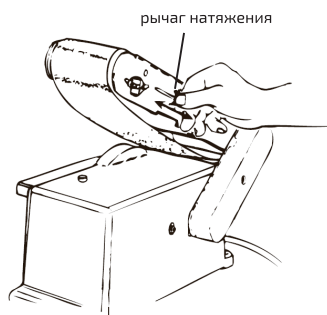
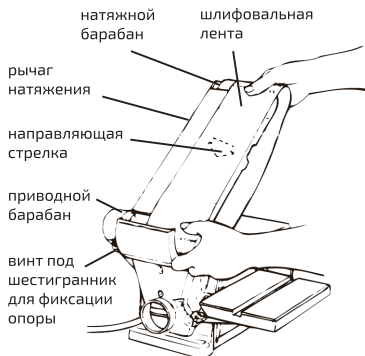
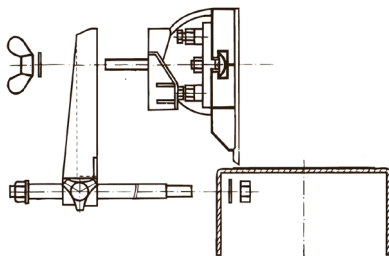


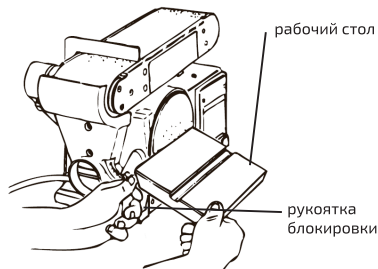
Схема сборки рабочего стола



Основные операции

Наклонная шлифовка

Рабочий стол можно расположить под углом от 0 до 45° для шлифовки фасок. Для этого ослабить рукоятку блокировки стола и наклонить рабочий стол на необходимый угол, как показано на рисунке справа. Затянуть рукоятку блокировки стола обратно.



Внимание! Во избежание попадания заготовки или пальцев между столом и шлифовальной поверхностью, зазор между краем стола и шлифовальной поверхностью не должен превышать 1,5 мм.

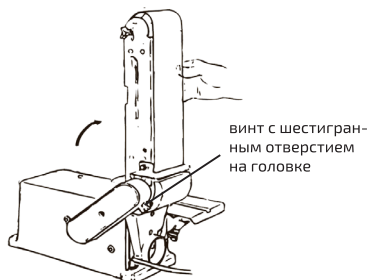
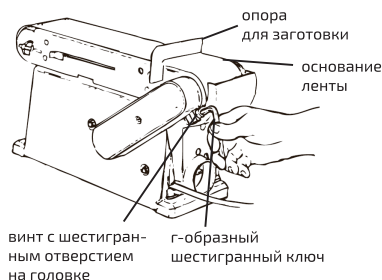
Изменение положения основания ленты

Вертикальное или горизонтальное положение основания ленты фиксируется винтом с головкой под шестигранник.

Для регулировки вертикального положения выполнить следующее.

1. Удалить опору заготовки.
2. Ослабить фиксирующий винт с головкой под шестигранник, используя шестигранный ключ 6 мм.

Расположить основание ленты вертикально, как показано на рисунке, и затянуть винт с головкой под шестигранник.



Внимание! Во избежание травм от проскальзывания, заедания и отлетающих частей отрегулировать задний упор так, чтобы шлифовальная поверхность отстояла от него не дальше чем на 1,5 мм. При проверке зазора между лентой и рабочей опорой следует прижать поверхность ленты к металлу за ней.

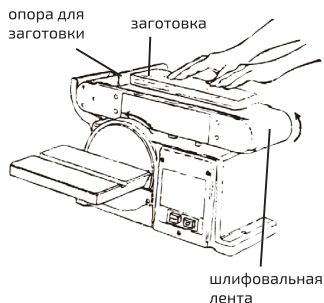
Крепко удерживать заготовку обеими руками, держа пальцы на расстоянии от шлифовальной ленты.

Прижав торец заготовки к заднему упору, равномерно перемещать заготовку вдоль шлифовальной ленты.

Проявлять особую осторожность при шлифовке очень тонких заготовок.

При шлифовке длинных заготовок удалить опору для заготовки.

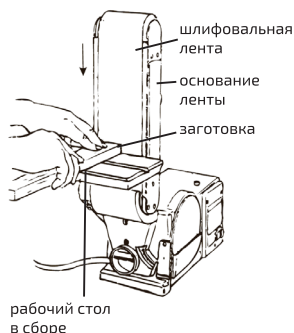
Прикладывать лишь такое давление, которого будет достаточно, чтобы шлифовальная лента сняла слой материала.



Шлифовка торцов на шлифовальной ленте

Торцы длинных заготовок удобнее шлифовать, когда шлифовальная лента расположена в вертикальном положении. Для этого отрегулировать основание ленты и стол.

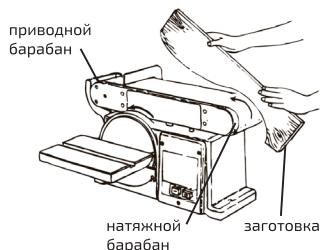
Плавное переместить заготовку поперек шлифовальной ленты. Для большей точности можно воспользоваться угловым упором (дополнительная принадлежность).



Шлифовка криволинейных кромок

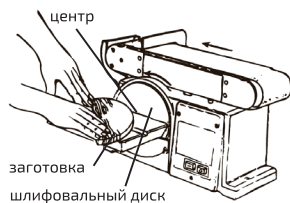
Шлифовку вогнутых кривых производить на натяжном барабане.

Внимание! Не следует шлифовать торцы заготовок на натяжном барабане. Прикладывание торца заготовки к натяжному барабану может привести к вылету заготовки и получению травм.



Выпуклые кривые шлифовать слева от центра шлифовального диска, как показано на рисунке.

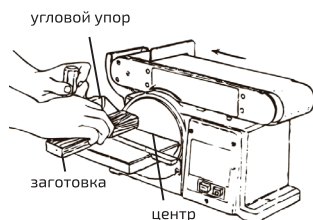
Внимание! Прикладывание заготовки к правой стороне диска может привести к подбрасыванию заготовки вверх (отскоку) и получению травм.



Шлифовка маленьких торцевых поверхностей на шлифовальном диске

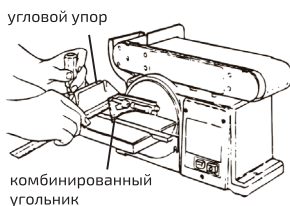
Внимание! Для данной процедуры рекомендуется использовать угловой упор (дополнительная принадлежность).

Заготовку перемещать поперек левой части рабочей поверхности шлифовального диска, как показано на рисунке.



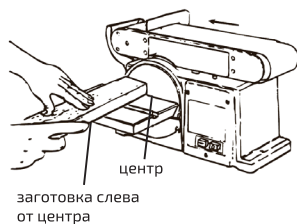
Внимание! Прикладывание заготовки к правой стороне диска может привести к подбрасыванию заготовки вверх (отскоку) и получению травм.

Внимание! Для выставления углового упора перпендикулярно поверхности диска использовать комбинированный угольник (см. раздел «Распаковка»). Если угловой упор не перпендикулярен, ослабить его рукоятку и немного сместить его так, чтобы он встал перпендикулярно. Не смещая угловой упор до конца, затянуть его рукоятку.



Размещать заготовку слева от центра шлифовального диска при вращении диска против часовой стрелки, как показано на рисунке.

Стол можно наклонить для обработки скошенных поверхностей.



Техническое обслуживание

Внимание! В целях безопасности перед регулировкой, обслуживанием и смазкой станка отключить выключатель и извлечь вилку из розетки.

Внимание! Во избежание поражения электрическим током и возникновения пожара любые работы по ремонту электрической системы должны производить только квалифицированные специалисты по техническому обслуживанию. Станок должен быть вновь собран в точном соответствии с заводскими характеристиками.

В случае износа, обрыва и любых других повреждений кабеля питания немедленно его заменить.

Регулярно выдувать или вытягивать пылесосом пыль, скапливающуюся внутри двигателя.

Слой автомобильного воска, нанесенный на рабочий стол, упростит подачу заготовки при финишной шлифовке.

Не наносить воск на стол для шлифовальной ленты, поскольку воск может попасть на ленту, а с нее на шкивы, что приведет к проскальзыванию ленты.

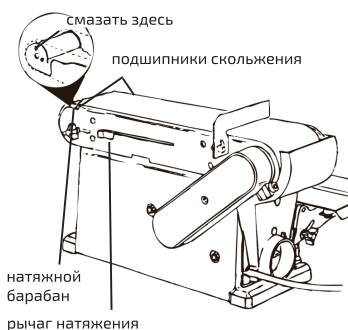
Смазка

Шариковые подшипники станка смазываются на заводе. Последующая их смазка не требуется. Подшипники скольжения следует смазывать каждые 10 часов работы силиконовым маслом 30 wt или эквивалентным (см. инструкцию ниже).

Смазка подшипников скольжения

Внимание! Во избежание травм перед проведением смазки станка следует отключить станок и извлечь вилку из розетки.

1. Ослабить натяжение ленты, повернув рычаг натяжения вправо.
2. Слегка сместить шлифовальную ленту на любой край натяжного барабана, чтобы освободить смазочное отверстие овальной формы.
3. Нанести две-три капли масла в отверстие с каждой стороны, как показано на рисунке. Не наносить более трех капель масла. Чрезмерное количество масла может привести к проскальзыванию ленты и попаданию масла на заготовку.
4. Отрегулировать ход ленты.

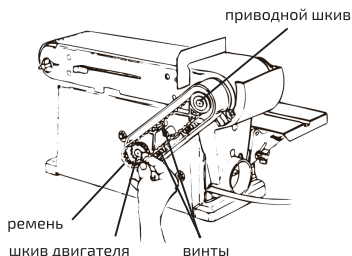
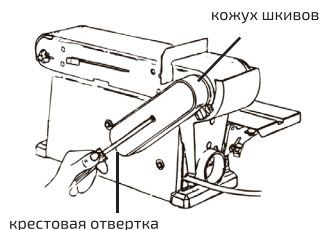


Снятие кожушки шкива и установка зубчатого приводного ремня

1. С помощью крестовой отвертки открутить винт с плоской головкой, расположенный в середине кожушки.

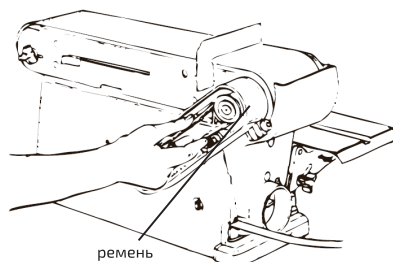
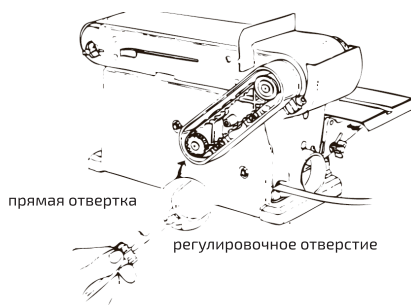
2. Снять кожух.

3. Ослабить три болта, чтобы шкив мог перемещаться достаточно для того, чтобы надеть на него ремень. Надеть ремень на шкив двигателя и покрутить шкив, чтобы убедиться, что ремень цел.



4. Слегка затянуть винты. Отрегулировать натяжение ремня, поместив плоскую отвертку в отверстие для регулировки. Нажать на отвертку, чтобы увеличить натяжение между шкивами.

5. Осторожно затянуть винты, чтобы не сместить ремень.

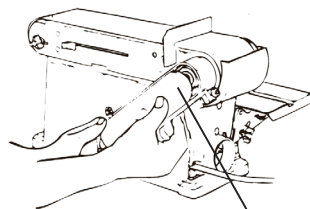


6. Проверить натяжение ремня, поместив пальцы на любую сторону ремня и надавив на него. Смещение ремня должно составить примерно 6,35 мм.

Внимание! Чрезмерное натяжение приводного ремня может привести к увеличенному уровню шума и нагрузке на двигатель. Слабое натяжение приводного ремня может привести к его преждевременному износу.

Установка кожуха шкивов

1. Установить кожух шкивов в рельефные бороздки на корпусе.
2. Используя крестовую отвертку, установить и затянуть винт с плоской головкой.



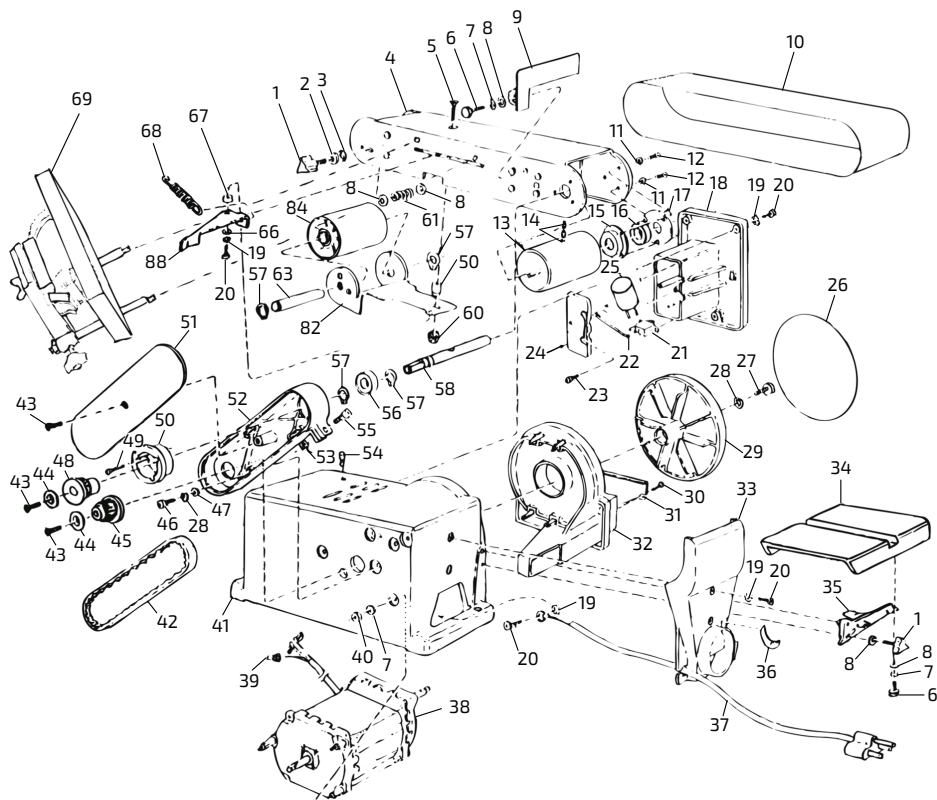
кожух шкивов

Диагностика и устранение неисправностей

Внимание! В целях безопасности перед устранением неисправностей шлифовального станка отключить включатель и извлечь вилку из розетки.

Неисправность	Причина неисправности	Способы устранения
Двигатель не работает	1. Неисправен выключатель. Поврежден провод выключателя. Неисправна распределительная коробка. 2. Сгорел двигатель.	1. Перед повтором включением шлифовального станка заменить неисправные детали. 2. Любая попытка ремонта двигателя несет потенциальную опасность, если только ремонт не осуществляет квалифицированный специалист.
Ход станка замедляется при шлифовке	1. Зубчатый ремень натянут слишком сильно. 2. Слишком сильное давление на заготовку.	1. Уменьшить натяжение зубчатого ремня (см. раздел «Снятие кожуха шкива и установка зубчатого приводного ремня»). 2. Прижимать заготовку слабее.
Шлифовальная лента сходит с барабанов	Ход не отрегулирован.	Отрегулировать ход (см. раздел «Установка шлифовальной ленты, натяжение и регулировка хода»)
Дерево загорается при шлифовании	Шлифовальный диск или лента засалились.	Заменить диск или ленту.
Чрезмерный шум	Зубчатый ремень натянут слишком туго.	Уменьшить натяжение зубчатого ремня (см. раздел «Снятие кожуха шкива и установка зубчатого приводного ремня»)

Схема и перечень деталей тарельчато-ленточного шлифовального станка

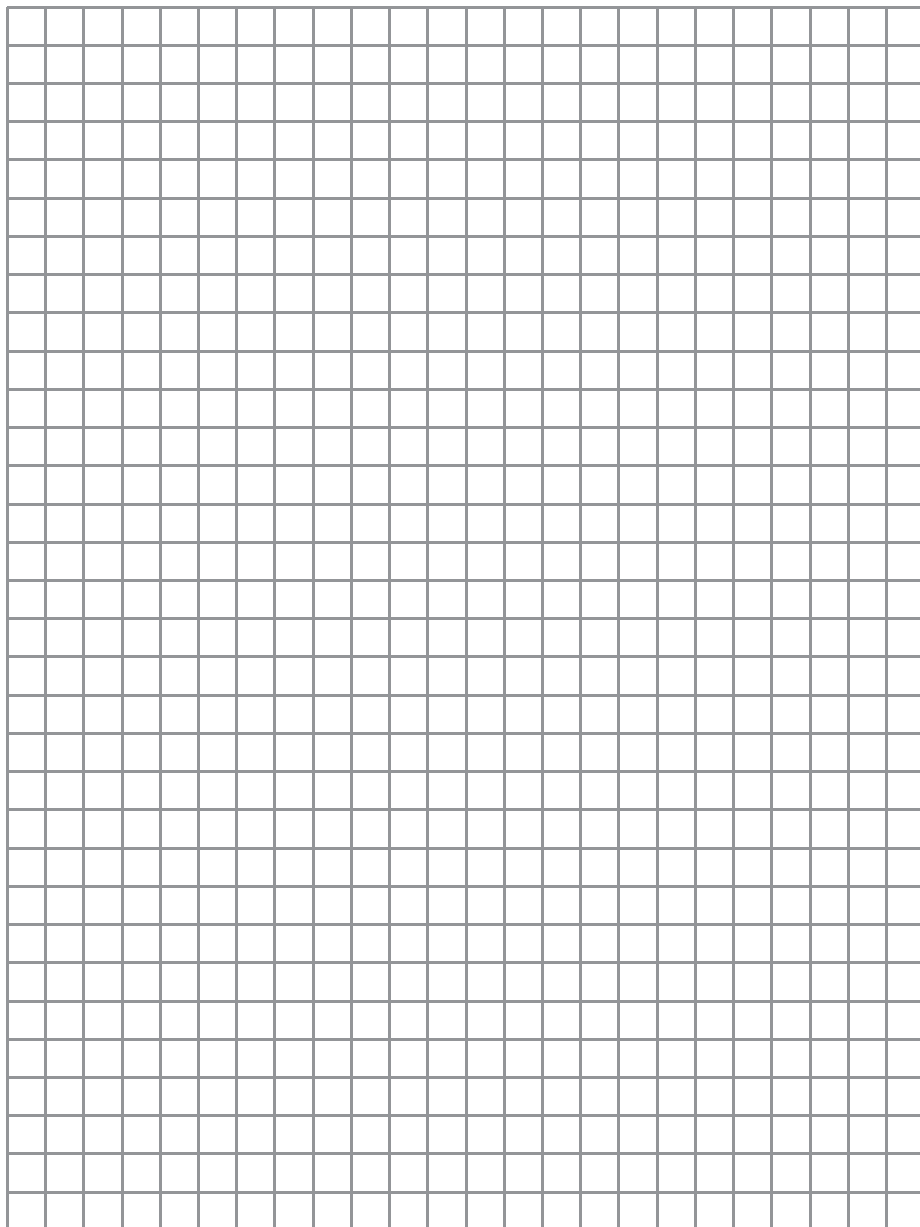


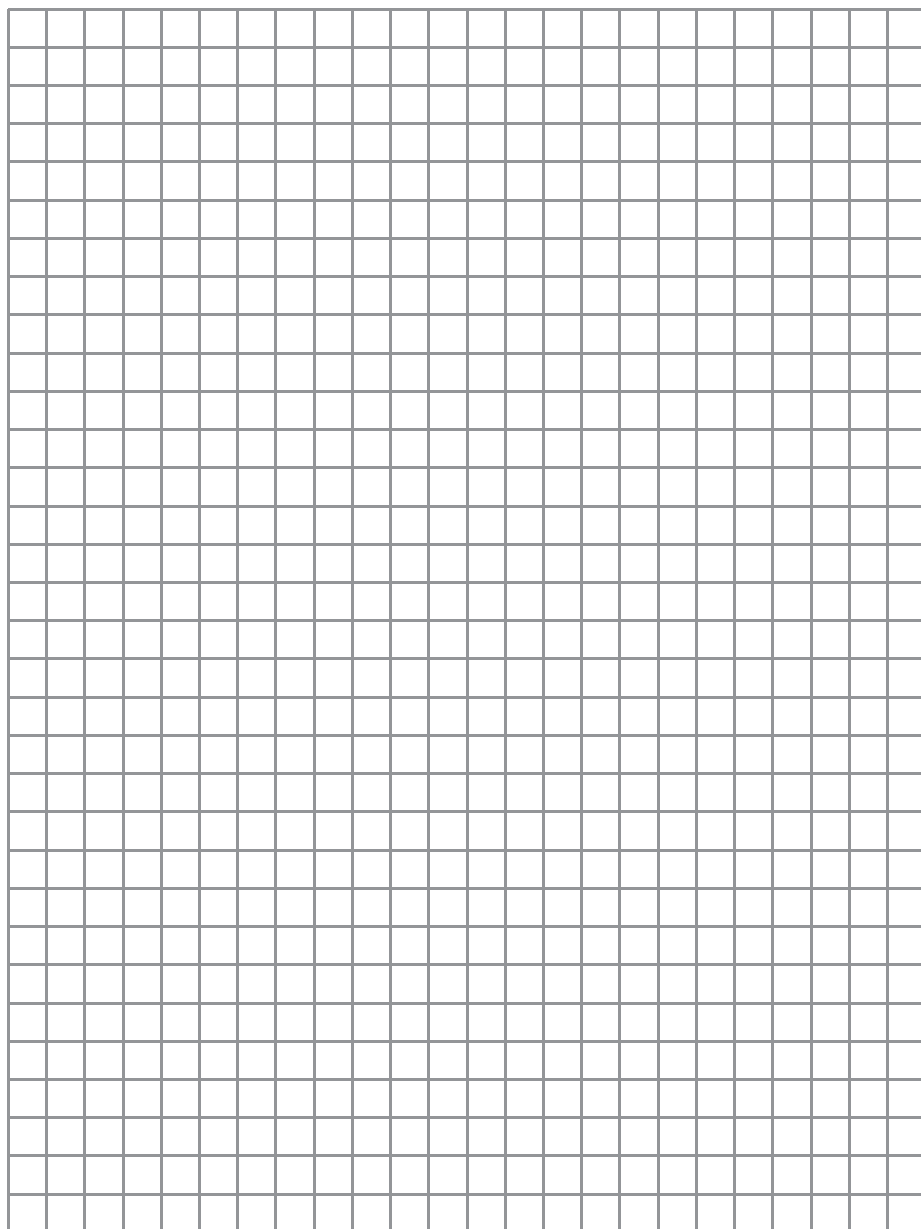
1. Круглая рукоятка
2. Резиновая шайба
3. Зубчатая шайба
4. Станина
5. Винт с плоской головкой М5 х 0,8 х 35
6. Шестигранный винт М6 х 1,0 х 14
7. Стопорная шайба, внеш. Ø6
8. Шайба 6,5 х 17,8 х 1,6
9. Опора заготовки
10. Шлифовальная лента, мм 102 х 915
11. Спиральное стопорное кольцо М5
12. Винт с цилиндрической головкой М5 х 0,8 х 8
13. Привод барабана

14. Винт с внутренним шестигранником М8 х 1,25 х 10
15. Крышка подшипника
16. Подшипник с войлочной шайбой
17. Прокладка подшипника
18. Выключатель на корпусе
19. Стопорная шайба, внеш. Ø5
20. Винт с цилиндрической головкой М5 х 0,8 х 16
21. Выключатель
22. Отвес
23. Винт с цилиндрической головкой с крестообразным шлицем Тип «АВ» М4.2 х 1.4 х 30

24. Кожух распределительной коробки
25. Конденсатор
26. Колодка наждачная 152 мм
27. Винт с цилиндрической головкой с крестообразным шлицем М 6 х 1,0 х 12
28. Винтовая стопорная шайба
29. Диск
30. Винт с цилиндрической головкой типа АВ М 4,2 х 1,4 х 12
31. Щиток диска
32. Кожух диска
33. Пылесборник
34. Рабочий стол
35. Опорный стол
36. Метка шкалы
37. Кабель с вилкой
38. Двигатель
39. Соединительный провод
40. Шестигранная гайка М6 х 10
41. Основание
42. Приводной зубчатый ремень
43. Винт с плоской головкой с крестообразным шлицем М 5 Х 0,8 х 10
44. Шайба с фаской
45. Приводной шкив
46. Винт с цилиндрической головкой М 6 х 1,0 х 25
47. Шайба М 6 х 12 х 1,6
48. Приводной шкив
49. Винт с плоской головкой М 5 х 0,8 х 25
50. Опора подшипника
51. Кожух шкивов
52. Опора станины
53. Плоская гайка М 8 х 1,25
54. Резиновый амортизатор
55. Винт с шестигранной выемкой Крышка М 8 х 1,25 х 25
56. Шариковый подшипник
57. Ретенционное кольцо Ø 12
58. Приводной вал
59. Шестигранная фланцевая гайка М 5 х 0,8
60. Втулка направляющая
61. Пружина-индикатор
62. Направляющая барабана
63. Натяжной вал
64. Натяжной барабан
65. Рычаг натяжения
66. Пружина натяжения
67. Прокладка рычага
68. Шайба М 5х 15 х 1,2
69. Рабочий стол
70. Кронштейн

Для заметок





Адреса сервисных центров

Москва

г. Котельники, Яничкин проезд, д. 3

+7 (499) 703-20-72

Санкт-Петербург

п. Шушары, Новгородский проспект, д. 25, корп. 3
(вход под вывеской «ВсеИнструменты.ру»)

+7 (812) 309-53-93 доб. 608

Гарантийный талон

№ _____

inforce

Гарантийный талон является документом, дающим право на гарантийное обслуживание приобретенного инструмента. Гарантия на проданное изделие подразумевает под собой его бесплатный ремонт либо замену на аналогичное изделие в случае невозможности ремонта в течение гарантийного срока. Гарантия покрывает расходы на работу по гарантийному ремонту и на стоимость запасных частей. Стоимость почтовых отправлений, страховки и отгрузки изделий для ремонта не входит в гарантийные обязательства. В случае утери гарантийного талона владелец лишается права на гарантийное обслуживание. Для получения дополнительной информации вы можете посетить сайт www.vseinstrumenti.ru.

Гарантия 12 месяцев

1. На данное изделие распространяется гарантийный срок 12 месяцев со дня продажи через сеть фирменных магазинов.
2. В целях определения причин отказа и/или характера повреждений изделия производится техническая экспертиза в сроки, установленные законодательством. По результатам экспертизы принимается решение о возможности восстановления изделия или необходимости его замены.
3. Гарантия распространяется на все поломки, которые делают невозможным дальнейшее использование изделия и вызваны дефектами изготовителя, материала или конструкции.

Гарантийный ремонт осуществляется при соблюдении следующих условий.

- Имеется в наличии товарный или кассовый чек и гарантийный талон с указанием в нем даты продажи, подписи покупателя, штампа торгового предприятия.
 - Предоставляется неисправное изделие в чистом виде.
- Гарантийный ремонт производится только в течение срока, указанного в данном гарантийном талоне.

Гарантия не распространяется на следующие случаи.

- На изделия со следами несанкционированного вмешательства в конструкцию, осуществленного лицами без специального разрешения на проведение ремонтных работ.
- Естественный износ.
- Несоблюдение мер безопасности.
- Несоблюдение рекомендаций по техническому обслуживанию.
- Неправильное использование или грубое обращение.
- Наличие внутри изделия пыли, мелкодисперсных веществ, жидкостей, насекомых, посторонних предметов.
- Повреждение узлов и/или деталей вследствие несоблюдения правил транспортировки и/или хранения.
- Обнаружение следов применения масла и смазок, не соответствующих руководству по эксплуатации.

С правилами эксплуатации и условиями гарантии ознакомлен. Претензий к комплектации и внешнему виду не имею.

Изготовитель оставляет за собой право на внесение изменений в конструкцию, дизайн и комплектацию изделия

.....
Ф. И. О. покупателя

.....
подпись покупателя

Штамп торговой организации

Без штампа или печати торговой организации гарантийный талон не действителен!

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН №1 _____ **1**
Дата приема _____
Дата выдачи _____
Номер заказа-наряда _____
Мастер _____

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН №2 _____ **2**
Дата приема _____
Дата выдачи _____
Номер заказа-наряда _____
Мастер _____

ОТРЫВНОЙ ТАЛОН №3 _____ **3**
Дата приема _____
Дата выдачи _____
Номер заказа-наряда _____
Мастер _____

Вы можете заказать
инструмент марки Inforce
на сайте vseinstrumenti.ru

8 800 550-37-70



Произведено на Тайване

Заказчик и правообладатель ТМ Inforce

ООО «ВсеИнструменты.ру», 109451, Россия,
г. Москва, ул. Братиславская, д. 16, корп. 1, пом. 3

8 800 550-37-80

www.inforce.ru

