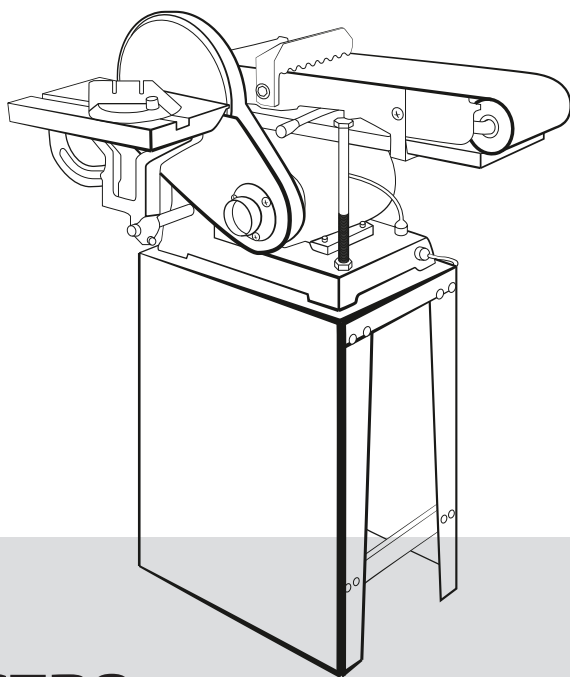


inforce

Профессионально. Надежно



Руководство по эксплуатации

**Тарельчато-ленточный
шлифовальный станок BDS 550**

Арт. 05-30-01

Содержание

Устройство шлифовального станка	3
Техника безопасности	3
Технические характеристики	5
Подготовка к работе и эксплуатации	6
Для заметок	15
Адреса сервисных центров	18

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

Устройство шлифовального станка

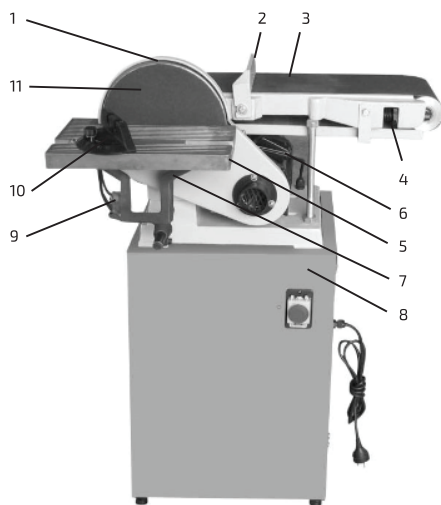


Рис. 1. Устройство тарельчато ленточного-шлифовального станка

- | | | |
|--------------------------|-----------------|-----------------------|
| 1. Щиток диска | 5. Рабочий стол | 9. Рукоятка |
| 2. Задний упор | 6. Двигатель | 10. Угловой упор |
| 3. Шлифовальная лента | 7. Опора стола | 11. Шлифовальный диск |
| 4. Регулирующая рукоятка | 8. Стойка | |

Техника безопасности

Общие правила

1. Установить исправные защитные ограждения на соответствующее место.
2. Убрать со станка все регулировочные и гаечные ключи. Перед пуском станка убедиться, что на столе отсутствуют посторонние предметы.
3. Содержать рабочую зону в чистоте. Во избежание несчастных случаев следить за тем, чтобы рабочая зона не была загромождена. Рабочая зона должна быть хорошо освещена.
4. Запрещена эксплуатация станка в опасной среде. Запрещается запускать станок в помещении с повышенной влажностью и подвергать воздействию дождя.

5. Посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочей зоны. Не допускать присутствия детей в рабочей зоне. Всегда снимать приводной ремень, когда шлифовальный станок не используется.
6. Не допускать перегрузки станка. Установка подходящей скорости делает работу безопасной и эффективной.
7. Использовать станок только по назначению. Запрещается использовать станок и его дополнительные приспособления для операций не предназначенных для него.
8. Надевать специальную одежду. Запрещается выполнять работы на станке в слишком свободной одежде, перчатках, кольцах, браслетах и других вещах, которые могут быть затянуты подвижными узлами станка. Длинные волосы подвязывать и заправлять под головной убор. Рекомендуется носить обувь с нескользящей подошвой.
9. Всегда использовать защитные очки. Обычные очки, даже если в них установлены противоударные линзы, не обеспечивают необходимую защиту. Использовать респиратор, если во время обработки заготовки образуется много пыли.
10. Надежно закреплять заготовку. Во время работы использовать зажимы или тиски для фиксации заготовки. Это безопаснее, чем удерживать заготовку руками, и освобождает руки для управления станком.
11. Не наклоняться над станком. Сохранять надежную точку опоры и равновесие.
12. Для эффективной и безопасной работы инструменты должны быть чистыми и хорошо заточенными. Соблюдать правила, касающиеся замены расходных материалов и обслуживания дополнительного оборудования.
13. Отключать питание станка перед проведением технического обслуживания и заменой дополнительных принадлежностей и расходных материалов.
14. Принять меры по предотвращению случайного включения. Перед включением вилки в розетку убедиться, что главный выключатель питания находится в положении OFF (ОТКЛ).
15. Использовать дополнительные принадлежности, только рекомендованные производителем. Использование неподходящих принадлежностей может привести к повреждению оборудования или к травмированию персонала.
16. Запрещается вставать на станок. Опрокидывание станка или случайное прикосновение к режущему инструменту может привести к серьезным травмам.
17. Проверять на наличие поврежденных деталей. Перед эксплуатацией станка внимательно осмотреть защитные приспособления, крепления и другие части станка на предмет отсутствия повреждений и годности к эксплуатации. Убедиться, что подвижные части станка выровнены и закреплены. При повреждении деталей станка необходимо обратиться в авторизованный сервисный центр.
18. Подача заготовки к режущему полотну или инструменту должна осуществляться в направлении, противоположном направлению вращения режущего полотна или инструмента.

19. Запрещается оставлять работающий станок без присмотра. Перед тем, как покинуть рабочее помещение, следует отключить питание и дождаться полной остановки станка.

Специальные правила техники безопасности для шлифовального станка

1. Для поддержания заготовки использовать задний упор или рабочий стол.
2. Соблюдать максимальный зазор 1,5 мм между столом и шлифовальной лентой или диском.
3. Категорически запрещается давить на шлифовальную ленту. В противном случае, это может привести к повреждению ленты или заготовки
4. Подавать заготовку следует в направлении, противоположном перемещению шлифовальной ленты.
5. Цепь электропитания должна быть защищена автоматическим выключателем или предохранителем с задержкой срабатывания.
6. Перед использованием станка закрепить стойку или основание станка на полу.

Технические характеристики

Мощность, Вт	550
Напряжение/частота сети, В/Гц	220/50
Диаметр диска, мм	228,6
Длина ленты, мм	1219,2
Ширина ленты, мм	152,4
Наклон ленты, град.	0 - 90
Наклон стола, град.	0 - 45
Размер стола, мм	158 x 304,8
Габариты стола в сборе, мм	696 x 444 x 370
Вес нетто/брутто, кг	50/54

Внимание! Производитель оставляет за собой право на внесение изменений в конструкцию станка и руководство по эксплуатации без предварительного уведомления пользователей.

Подготовка к эксплуатации

Распаковка

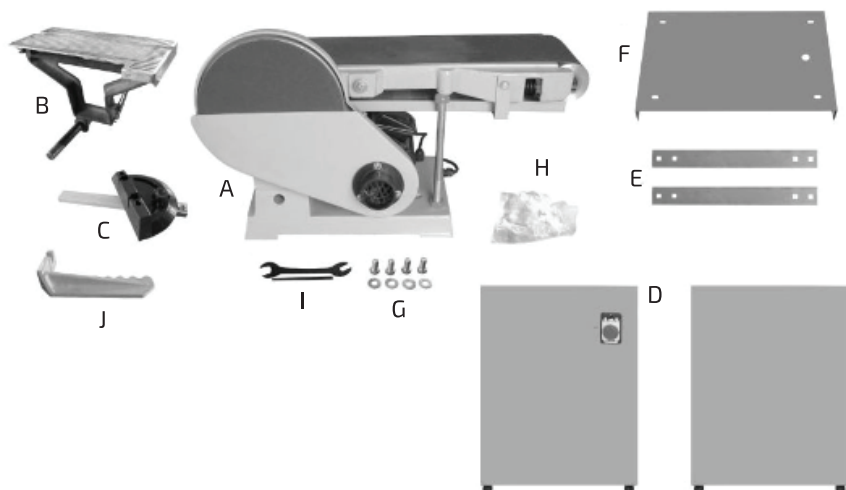


Рис. 2. Содержимое упаковочной коробки

- | | | |
|-----------------|------------------------|------------------|
| A. Корпус | E. Кронштейн стойки | I. Торцевой ключ |
| B. Рабочий стол | F. Крышка стойки | J. Задний упор |
| C. Угловой упор | G. Болты и шайбы | |
| D. Стойка | H. Упаковка с крепежом | |

Сборка



Рис. 3. Сборка ножек стойки

Соединить две пластины стойки и два кронштейна, как показано на рис. 3. Винты и гайки находятся в упаковке с крепежом. Туго затягивать винты следует после окончания сборки.



Рис. 4. Сборка стойки

Положить крышку на стойку и затянуть все винты.



Рис. 5. Сборка корпуса

Поместить корпус на стойку, совместив четыре отверстия на крышке с четырьмя резьбовыми отверстиями на корпусе. Болтами и гайками из упаковки с крепежом привинтить корпус к стойке, как показано на рис. 5.

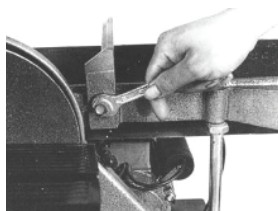


Рис. 6. Сборка заднего упора

Собрать задний упор на корпусе, как показано на рис. 6. Затянуть винт. Задний упор обеспечивает безопасность при шлифовании.

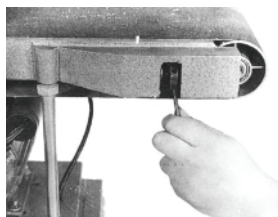


Рис. 7. Регулировка выравнивания и натяжения шлифовальной ленты

Если обнаружится, что шлифовальная лента слишком тугая, слишком свободная или не выровнена должным образом по центру, следует отрегулировать ленту рукояткой до необходимого натяжения, используя гаечный ключ (рис. 7).

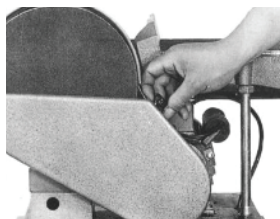


Рис. 8. Замена наждачной бумаги и клиновидного приводного ремня

Ослабить рукоятку и открыть кожух диска, как показано на рис. 8

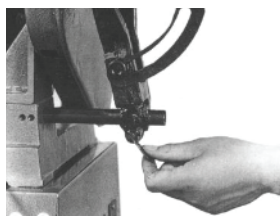


Рис. 9. Сборка рабочего стола

Ослабить установочный винт, как показано на рис. 9. Вставить стержень стола в отверстие. Следить, чтобы плоская часть поверхности оси была обращена к установочному винту. Затянуть установочный винт, помня при этом, что расстояние между столом и шлифовальным диском должно составлять 1,5 мм.

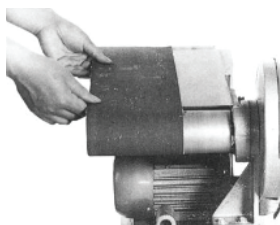


Рис. 10. Удаление старой шлифовальной ленты

Повторить процедуру, показанную на рис. 8. Ослабить натяжение ленты и снять старую ленту (рис. 10).



Рис. 11. Установка новой шлифовальной ленты

Снять старую шлифовальную бумагу, очистить диск от остатков клея и установить новую шлифовальную бумагу, как показано на рис. 11. После установки новой ленты убедиться в ее должном натяжении.

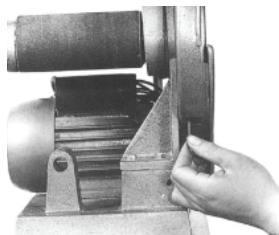


Рис. 12. Установка шлифовального диска

Использовать гаечный ключ, как показано на рис. 12. Вставить его в прямоугольное окошко в нижней части кожуха диска. Ослабить установочный винт внутри и снять шлифовальный диск. При установке диска на место следует помнить, что установочный винт должен быть закреплен на плоской стороне оси и затянут.

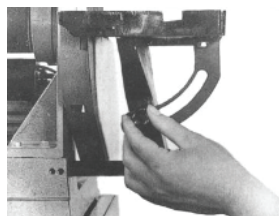


Рис. 13. Регулировка наклона стола в пределах от 0 до 45°

Ослабить рукоятку и отрегулировать наклон стола по шкале до требуемого значения от 0 до 45°. Затянуть рукоятку.

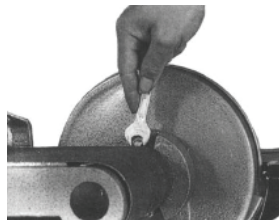


Рис. 14. Регулировка шлифовальной ленты

Ослабить две гайки. На рис. 14 показана одна гайка, вторая находится в нижней части кожуха диска, см. в направлении стрелки на станке. После ослабления гаек можно установить ленту в вертикальное положение и затянуть гайки перед тем, как начать работу.

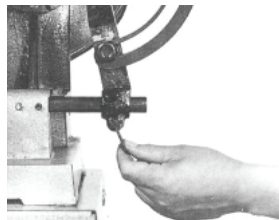


Рис. 15. Изменение положения стола

Когда лента расположена вертикально, можно поместить стол напротив нее. Ослабить винт и переместить стол в положение, показанное на рис. 15. Затянуть установочный винт, учитывая, что зазор между лентой и столом должен составлять 3 мм.

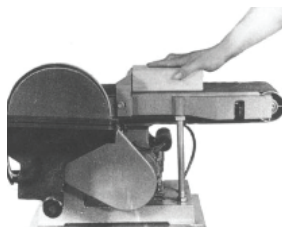


Рис. 16. Замена наждачной бумаги и клиновидного приводного ремня

Положить заготовку на ленту и опереть ее на задний упор, как на рис. 16. Во время обработки необходимо беречь руки. Не следует слишком сильно прижимать заготовку, поскольку лента работает лучше, когда на нее не оказывается чрезмерного давления.

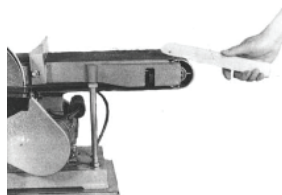


Рис. 17. Шлифовка кривых заготовок

Для шлифовки кривых заготовок использовать конец шлифовальной ленты, как показано на рис. 17.

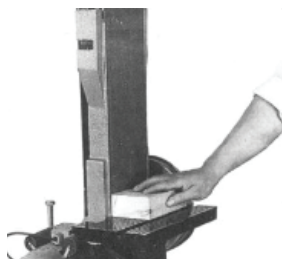


Рис. 18. Вертикальное шлифование

Когда лента находится в вертикальном положении, как на рис. 18, можно воспользоваться задним упором для поддержки заготовки. Можно изменить положение рабочего стола, как показано на рис. 15, чтобы облегчить процесс шлифовки.

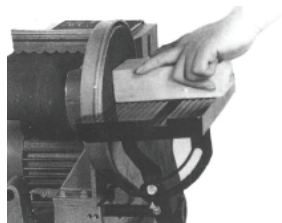


Рис. 19. Горизонтальная шлифовка диском

Положить заготовку на рабочий стол. Начать шлифовку. Этот метод подходит для шлифовки небольших площадей.

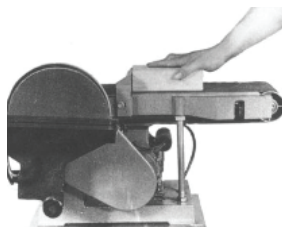


Рис. 20. Шлифовка фасок при наклоне рабочего стола от 0° до 45°

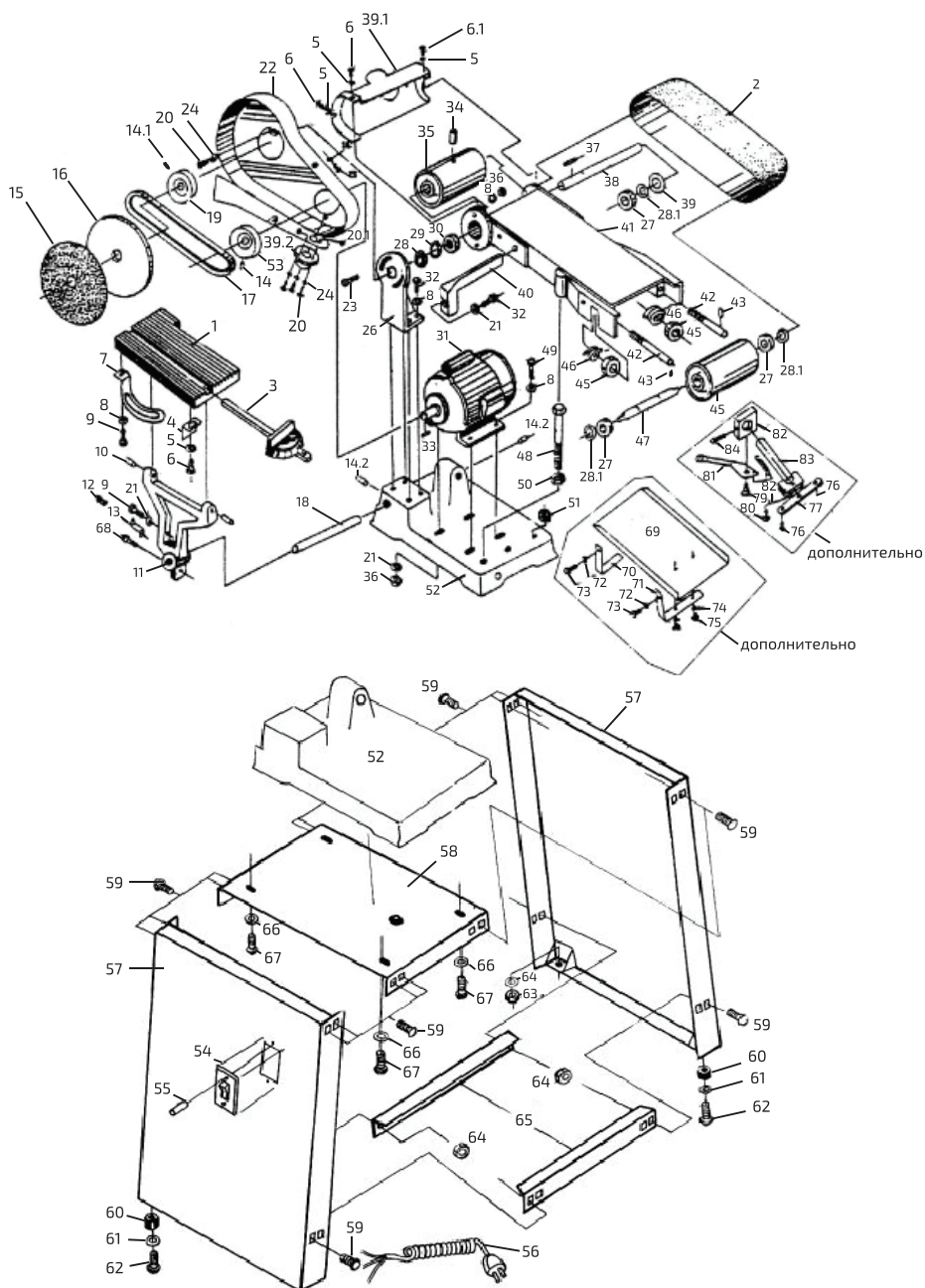
Рабочий стол можно наклонять в диапазоне от 0° до 45° для шлифовки фасок, как показано на рис. 20. После регулировки плотно затянуть установочный винт, чтобы не нарушить безопасность и точность шлифования.



Рис. 21. Поворотное шлифование в диапазоне от 0° до 60° слева направо

Используя при работе угловой упор совместно со столом, можно произвести угловую шлифовку в диапазоне от 0° до 60° (рис. 21). После регулировки угла углового упора необходимо убедиться, что его рукоятка затянута до упора.

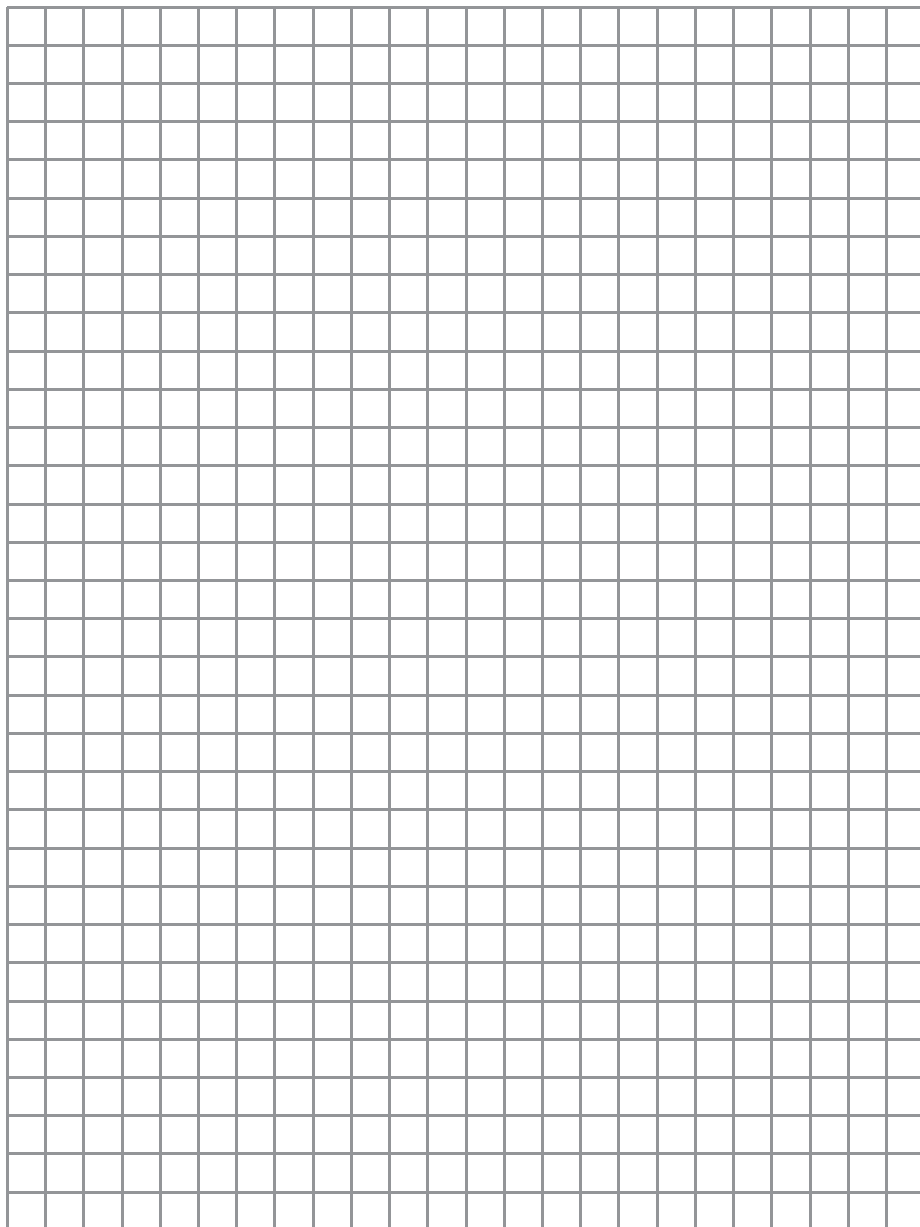
Схема и перечень деталей станка BDS 550

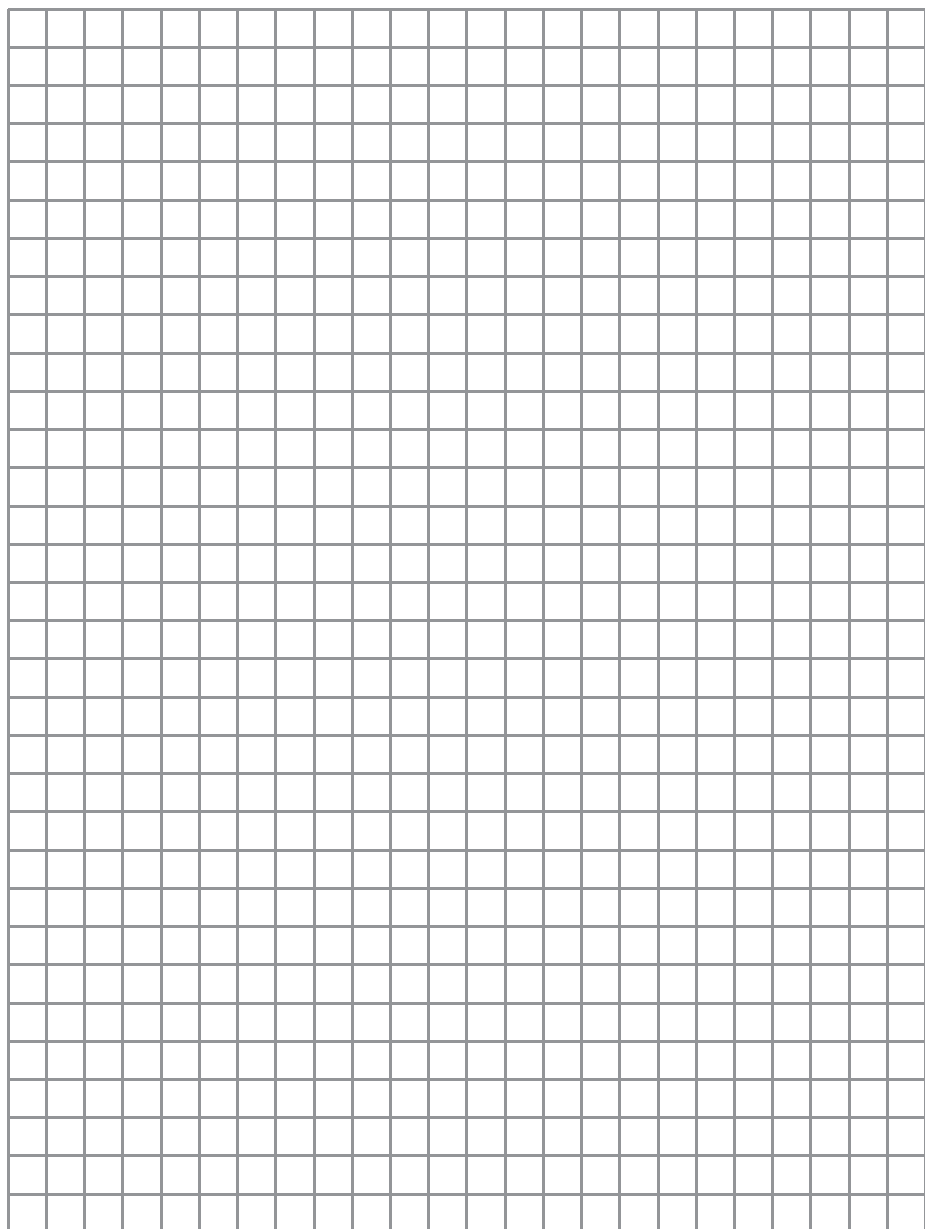


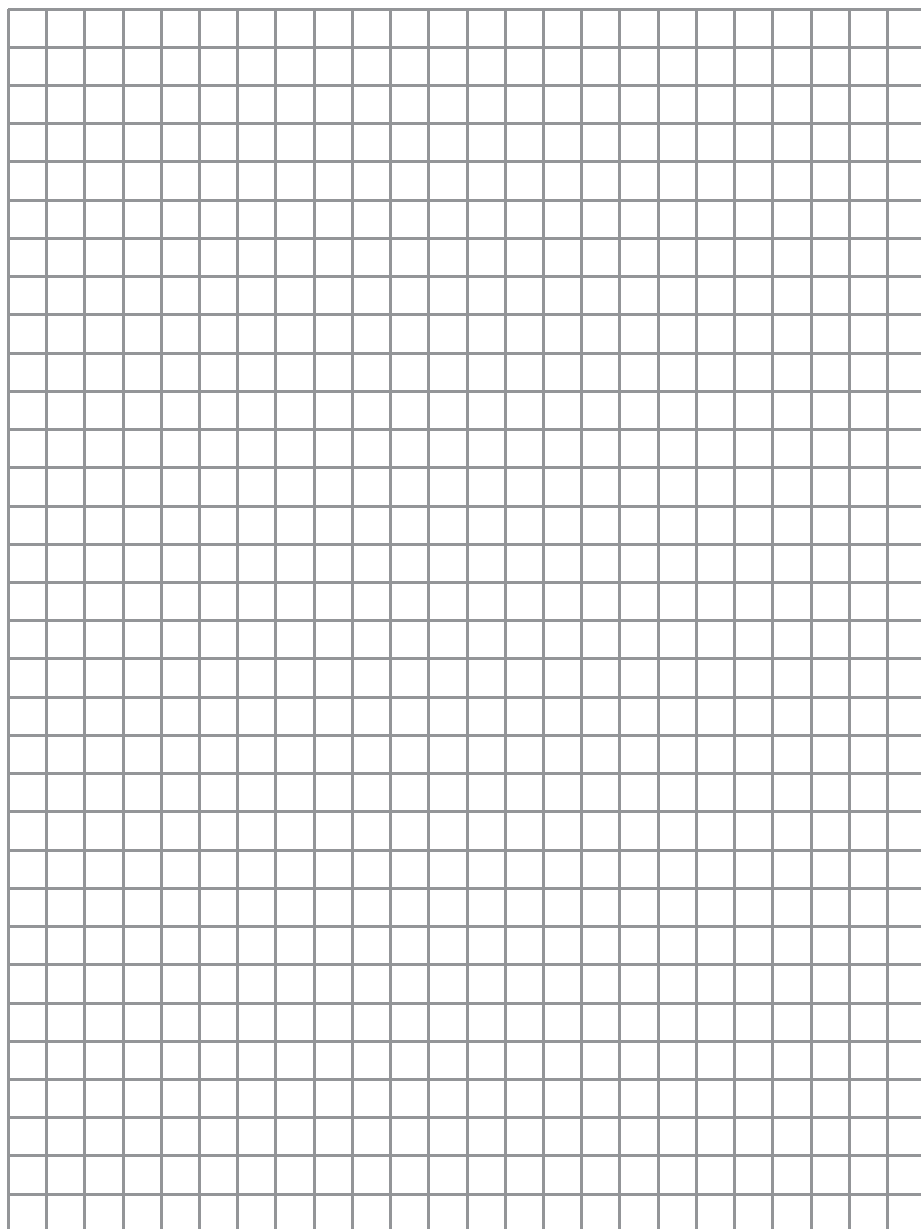
1. Рабочий стол	1	30. Шариковый подшипник 6202 ZZ	1
2. Шлифовальная лента	1	31. Двигатель	1
3. Угловой упор	1	32. Винт 8 x 25	5
4. Крепление стола	2	33. Шпонка 5 x 5 x 20	1
5. Шайба 5 мм	1	34. Зажимной винт М8 x 20	2
6. Винт с шестигранной головкой М5 x 12	4	35. Приводной ролик	1
6.1. Винт с шестигранной головкой М5 x 18	1	36. Гайка М8	6
7. Угломерный инструмент	1	37. Шпонка В5 x 30	1
8. Шайба 8 мм	11	38. Ось приводного ролика	1
9. Винт М8 x 16	2	39. Резиновая крышка	1
10. Штифт	1	39.1. Защитное ограждение	1
11. Кронштейн опоры стола	1	39.2. Желоб для пыли от диска	1
12. Винт М5 x 6	1	40. Задний упор	1
13. Указатель	1	41. Рама шлифовальной ленты	1
14. Стопорный винт М6 x 6	1	42. Стержень регулировки ролика	2
14.1. Зажимной винт М8 x 12	1	43. Пружинный штифт Ø5	2
14.2. Зажимной винт М10 x 15	2	44. Натяжной ролик	1
15. Наждачная бумага	1	45. Регулировочная гайка	2
16. Шлифовальный диск	1	46. Пружина	2
17. Клиновидный приводной ремень А-25	1	47. Ось натяжного ролика	1
18. Опорный стержень	1	48. Опорный болт М16 x 220	1
19. Шкив 15 мм	1	49. Винт М8 x 30	4
20. Винт с цилиндрической головкой М6 x 12	6	50. Гайка М 16	1
21. Шайба 8 мм	6	51. Зажим кабеля	2
22. Кожух шкивов	1	52. Основание	1
23. Винт М8 x 35	2	53. Шкив 16 мм	1
24. Шайба 6 мм	7	54. Выключатель	1
25. Рукоятка М6	1	55. Винт	2
29. Шкив двигателя	1	56. Кабель питания	1
26. Кронштейн	1	57. Станина	2
27. Шариковый подшипник 6201 Z	3	58. Опорная пластина	1
28. Стопорное кольцо S 15	1	59. Винт М8 x 12	16
28.1. Стопорное кольцо S 12	3	60. Резиновая накладка	4
29. С-образное стопорное кольцо S 35	1	61. Шайба 8 мм	8
		62. Винт М8 x 25	4
		63. Гайка М 8	4
		64. Гайка М 8	20

65. Рама	2
66. Шайба 8 мм	4
67. Винт М8 х 12	4
68. Винт М8 х 20	1
69. Пластина (дополнительно)	1
70. Опора (дополнительно)	1
71. Опора (дополнительно)	1
72. Шайба 8 мм (дополнительно)	2
73. Винт М8х12 (дополнительный)	2
74. Шайба 6 мм (больше)	2
75. Рукоятка (дополнительно)	2
76. Винт с цилиндрической головкой М6 х 16 (дополнительно)	2
77. Тяговая пластина (дополнительно)	1
78. Тяговый стержень (дополнительно)	1
79. Винт М6 х 14 (дополнительный)	1
80. Винт (дополнительно)	1
81. Рукоятка (дополнительно)	1
82. Пружина растяжения (дополнительно)	1
83. Подвижная деталь (дополнительно)	1
84. Винт М6 х 25 (дополнительно)	1

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 в Китае

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

