

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ЗАТОЧНОГО СТАНКА BG 2030

Внешний вид станка

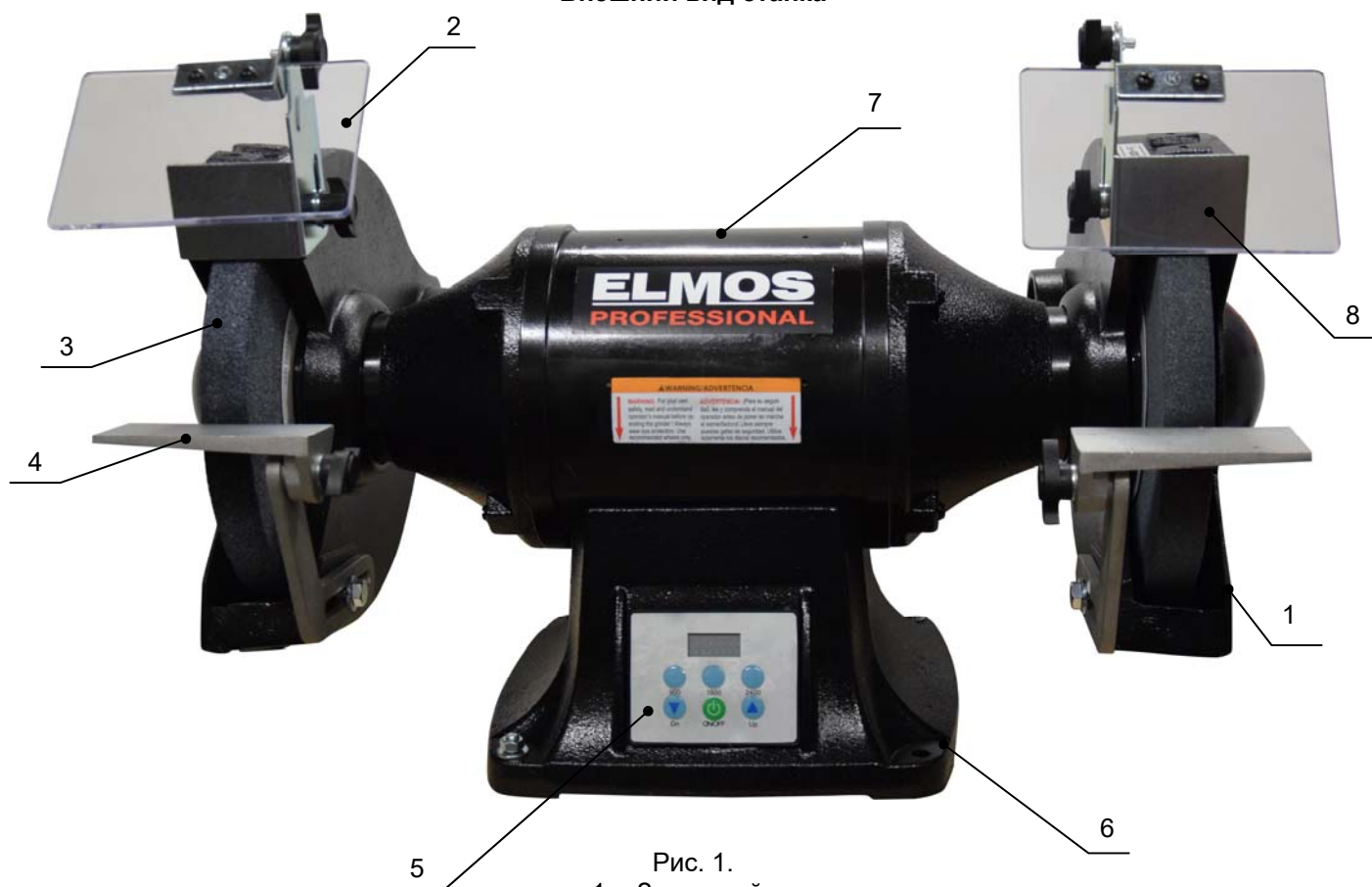


Рис. 1.

1. Защитный кожух
2. Защитный экран
3. Шлифовальный круг
4. Упор
5. Панель выключателя и регулятора оборотов
6. Станина
7. Электродвигатель
8. Искрогаситель

Общие сведения

Профессиональные заточные станки BG 2030 с двумя шлифовальными кругами предназначены для обточки и шлифовки различных предметов, а также заточки дереворежущего, металлорежущего и другого инструмента.

Конструкция станков обладает простыми и вместе с тем очень удобными нововведениями. Имеются щитки, встроенные в защитные кожухи и предохраняющие руки мастера от раскалённых частичек. Кроме того, станки в обязательном порядке комплектуются защитными экранами, не позволяющими искрам и осколкам абразива травмировать глаза.

Станки предназначены для работы в следующих условиях:

интервал температур от +1⁰ до + 40⁰ С;

относительная влажность воздуха не более 80% при температуре до 25⁰ С;

Основные технические данные и характеристики

Таблица 1

Мощность, Вт	1700
Напряжение, В/Гц	230/50
Скорость вращения круга, об/мин	900~2400
Размер диска, мм	250x25x25
Тип двигателя	асинхронный

Указания мер безопасности

ВНИМАНИЕ!

При любых работах по наладке, техническому обслуживанию и ремонту станка, в том числе при замене шлифовального круга, станок должен быть отсоединен от электрической сети путем отключения штепсельной вилки.

ВНИМАНИЕ!

Перед началом работ на станке сначала включайте штепсельную вилку в сеть, а потом включите станок выключателем - положение «I».

По окончании работ – выключите станок выключателем - положение «О», а потом отключайте штепсельную вилку.

ВНИМАНИЕ!

Во избежание разрывов шлифовального круга на станок допускается устанавливать шлифовальные круги, рабочая скорость, на которую они маркированы, должна быть равна или больше значений, приведенных в таблице 1. Значение рабочей скорости шлифовального круга указывается на его боковой поверхности или на этикетке.

Перед установкой на станок шлифовальный круг должен быть осмотрен. Не допускается устанавливать на станок шлифовальный круг без маркировки, с трещинами, или с повреждениями кромок размерами более 5 мм, а также с повреждениями поверхностей, в том числе с инородными включениями более 2 мм и раковинами.

Перед началом работы шлифовальный круг должен быть подвергнут вращению холостую в течение не менее 2 мин.

Не допускается применять шлифовальные круги, требующие правки.

При работе на станке необходимо надевать защитные очки.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ

1. Устанавливать на станок шлифовальные круги, наружный диаметр которых для данного станка превышает указанный в табл. 1 более чем в 1,07 раз, а также, отличающимся от указанных в табл. 1 диаметром посадочного отверстия;
2. Работать на станке со снятым защитным кожухом любого из шлифовальных кругов независимо от того, установлен при этом шлифовальный круг или нет, а также со снятой или неправильно закрепленной частью станка: упором, защитным экраном, искрогасителем;
3. Работать боковыми поверхностями круга;
4. Тормозить вращающийся круг нажимом на него каким-либо предметом;
5. Применять насадки на гаечные ключи или ударный инструмент при закреплении шлифовального круга на валу станка;
6. Эксплуатировать станок при возникновении во время работы хотя бы одной из следующих неисправностей:
 - нечеткой работы выключателя;
 - появления дыма или запаха, характерного для горящей изоляции;
 - появления повышенного шума, стука, вибрации;
 - повреждения шлифовального круга;
 - ослабления крепления упора или других частей станка.
7. Устанавливать на станок иной инструмент кроме шлифовального круга.
8. Устанавливать на станок шлифовальные круги, предназначенные для работы с применением смазочно-охлаждающей жидкости, а также инструмент, вызывающий повышенную вибрацию.
9. Подключать станок к электросети при повреждении штепсельной вилки и питающего шнура.
10. Оставлять без надзора станок, подсоединенный к электрической сети.

Установка станка

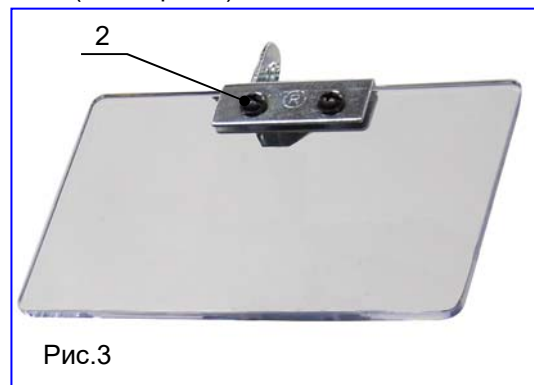
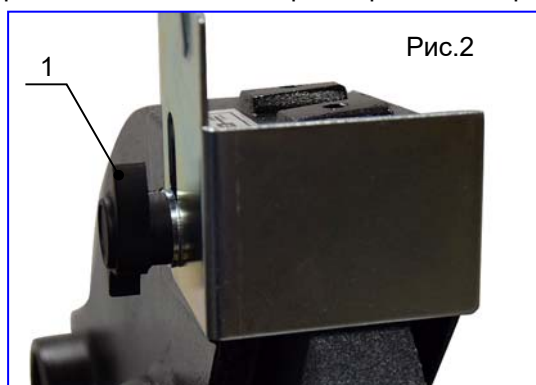
Перед началом работы основание станка должно быть закреплено.

Прикрепите большую трубку к каждой стороне основания станка и верстака. Или закрепите станок на постоянное место, следуя инструкциям ниже:

1. Поместите станок на верстак в его окончательном рабочем месте.
2. Вставьте карандаш в монтажные отверстия на станине (поз.6, рис.1) и отметьте места для отверстий на верстаке.
3. Уберите станок и просверлите в верстаке отверстия диаметром 10 мм.
4. Совместите установочные отверстия в основании станка с отверстиями в верстаке и закрепите с помощью винтов и шестигранных гаек (не входят в комплект поставки).

Подготовка к работе и порядок работы

- Установите на станок два искрогасителя, закрепите их при помощи двух пластиковых винтов (поз.1, рис.2). Зазор между искрогасителем и шлифовальным кругом должен быть не более 5мм.
- Закрепите на защитном экране кронштейн при помощи винтов (поз.2, рис.3).



- Закрепите на искрогасителе кронштейн защитного экрана при помощи винта (поз.3, рис.4).
- При помощи пластикового винта (поз.3, рис.4) отрегулируйте положение защитного экрана таким образом, чтобы рабочая часть шлифовального круга при выбранных позах для работы (стоя, сидя) была видна только через экран.
- Перед работой произведите внешний осмотр станка, убедитесь в отсутствии механических повреждений станка, шлифовального круга, питающего шнура и штепсельной вилки.
- Проверьте надежность крепления на валу шлифовальных кругов.
- Закрепите кронштейн упора при помощи болта и шайбы (поз.4, рис.5).
- Установите упор (поз.5, рис.6) так, чтобы верхняя точка соприкосновения обрабатываемой детали со шлифовальным кругом находилась выше горизонтальной плоскости, проходящей через центр круга, но не более чем на 10 мм. Проверить и при необходимости отрегулировать зазор между упором и шлифовальным кругом. Зазор должен быть не более 2 мм, рабочая поверхность упора должна быть горизонтальной, либо, если предусмотрено конструкцией станка и технологией обработки детали, может быть наклонена вниз. Надежно закрепить упор при помощи пластикового винта (поз.6, рис.6).

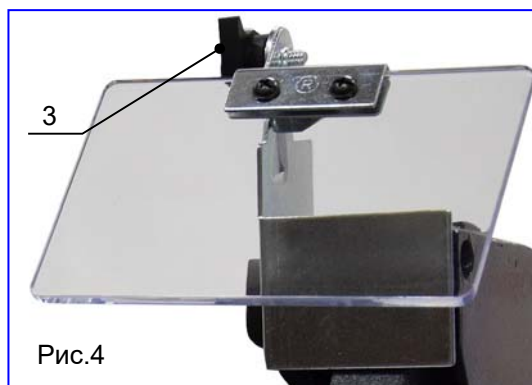


Рис.4



Рис.5

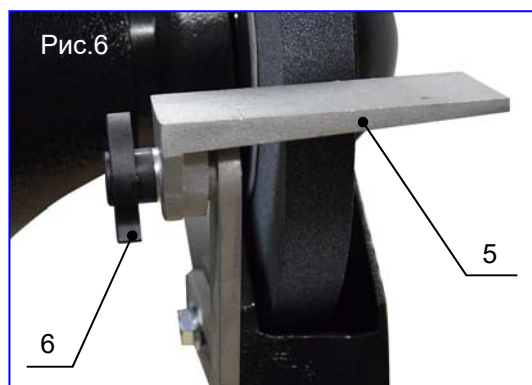


Рис.6

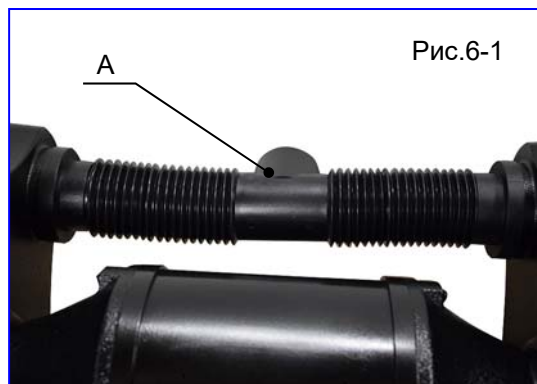


Рис.6-1



Рис.7

- Закрепите основание станка на опорной поверхности и убедитесь в устойчивости положения.
- Установите патрубок для отвода отработанного материала (поз.А, рис.6-1), затем подсоедините патрубок к системе отвода.
- Проверьте соответствие напряжения станка напряжению в сети (230В).
- При отсутствии неисправностей включите штепсельную вилку в сеть.
- Для включения станка нажмите на зеленую клавишу (поз.7, рис.7) панели управления.
- Выберите необходимую частоту вращения шлифовальных дисков для ваших работ.

Регулировка частоты вращения



Рис.8



Рис.9



Рис.10

На панели управления имеется три клавиши с фиксированными значениями частоты вращения. При нажатии клавиши «900» шлифовальные диски будут вращаться с частотой 900об/мин (Рис.8) При нажатии клавиши «1800» шлифовальные диски будут вращаться с частотой 1800об/мин (Рис.9) При нажатии клавиши «2400» шлифовальные диски будут вращаться с частотой 2400об/мин (Рис.10) Для выставления промежуточных значений частоты вращения на панели управления имеются две клавиши «Up» и «Dn». Для уменьшения частоты вращения нажимайте на клавишу «Dn» (Рис.11), для увеличения частоты вращения нажимайте на клавишу «Up» (Рис.12).



Остановка и отключение

Для остановки вращения шлифовальных дисков нажмите на зеленую клавишу (поз.7, рис.7). Для выключения заточного станка нажмите на зеленую клавишу (поз.8, рис.13) панели управления.

Перед обточкой деталь обязательно должна быть очищена от грязи и масла (засаливание шлифовальных кругов не допускается).

При обточке детали или заточке инструмента следует производить равномерный нажим обрабатываемым предметом на шлифовальный круг и одновременно прижимать его к упору (обработка боковыми поверхностями круга не разрешается).

- При перерывах в работе станок выключайте нажатием на зеленую клавишу (поз.7, рис.7).
- По окончании работы выключите станок, вытащите штепсельную вилку из розетки.
- Очистите станок от стружки и пыли волосяной щеткой. Очищайте и не допускайте засорения вентиляционных отверстий различной технической пылью; засорение приводит к ухудшению охлаждения электродвигателя, к перегреву и ускоренному износу, а также к замыканию.



Возможные неисправности и методы их устранения

Табл.2

Неисправность	Вероятная причина	Способы устранения
Электродвигатель не включается	Отсутствие напряжения в сети. Обрыв токоподводящих проводов. Отсутствие электрического контакта в соединениях проводов Неисправность выключателя	Проверить наличие напряжения в сети. Проверить целостность проводов подводящего шнура и монтажных проводников. Проверить надежность включения штепсельной вилки в розетку, проверить надежность соединения проводов Обратиться в сервисный центр
Электродвигатель гудит, вал электродвигателя не вращается	Плохой контакт в соединениях проводов с конденсатором. Неисправен конденсатор	Обратиться в сервисный центр
Двигатель перегревается	Перегрузка двигателя	Соблюдать режим работы.
Повышенная вибрация станка	Неуравновешенность шлифовального круга	Заменить шлифовальный круг

Примечание. Устранять неисправности электрической части станка рекомендуется в специализированных сервисных станциях, адрес которых указан в гарантийном талоне.

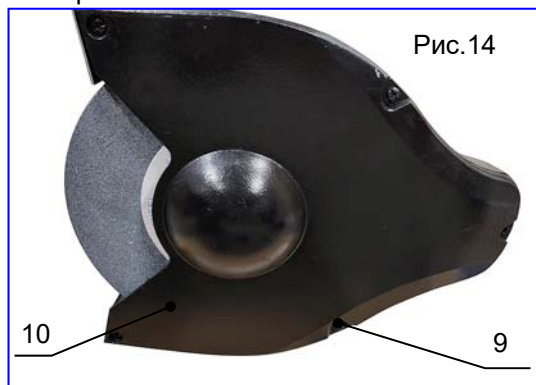
Техническое обслуживание и хранение

При обслуживании станка соблюдайте следующие правила.

Очищайте волосной щеткой и протирайте сухой тряпкой станок по окончании работы.

Не допускайте накопления стружки и пыли внутри ограждений шлифовальных кругов и шлифовальной ленты.

Разбирайте и собирайте станок только с применением стандартного инструмента. Для замены шлифовального круга открутите пять винтов (поз.9, рис.14) и снимите крышку защитного кожуха (поз.10, рис.14). Отверните гайку крепления шлифовального круга (поз.11, рис.15), снимите фланец и круг. Сборку производите в обратной последовательности. Между шлифовальным кругом и фланцами для возможно более равномерного распределения давления, воспринимаемого кругом, рекомендуется устанавливать прокладки, например, из плотного картона.



ВНИМАНИЕ! Для закрепления левого шлифовального круга на валу нарезана левая резьба.

Хранение

Храните станок в помещении в сухом месте при температуре от +5 до +40⁰С и относительной влажности не выше 80% при отсутствии в окружающей среде кислых и агрессивных примесей. Берегите станок от попадания влаги.

Транспортировка

Перевозите инструмент в чемодане или коробке в условиях, исключающих его повреждение. Запрещается переносить инструмент, держа его за кабель.

Утилизация

В том случае, если практически невозможно отремонтировать инструмент, позаботьтесь о том, чтобы следовать местному и государственному законодательству об утилизации пластиковых и металлических материалов, если Вы решили избавиться от вашего заточного станка.

Гарантии

Мы гарантируем работу инструмента фирмы «ELMOS» в соответствии с законом страны поставки. Повреждения инструмента, вызванные естественным износом, перегрузкой инструмента, неправильной эксплуатацией и хранением не могут являться предметом гарантии.

Внимание: Гарантия осуществляется только при полном и правильном заполнении фирменного гарантийного талона в момент продажи!!!