

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ЗАТОЧНОГО СТАНКА BG 302

Внешний вид станка

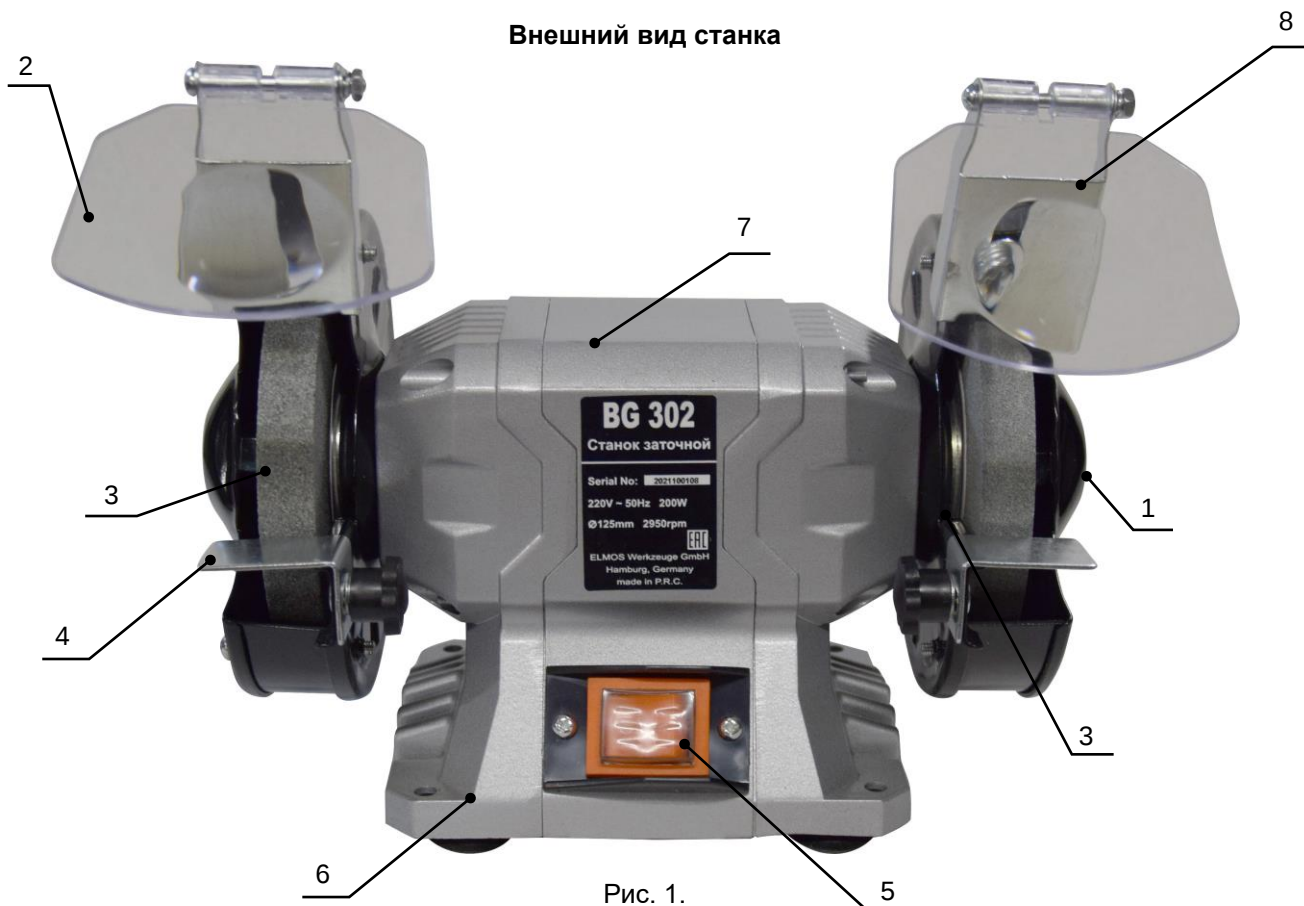


Рис. 1.

1. Защитный кожух
2. Защитный экран
3. Шлифовальный круг
4. Упор
5. Выключатель станка
6. Станина
7. Электродвигатель
8. Искрогаситель

Общие сведения

Заточные станки серии BG 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 +1° до +40° C;

относительная влажность воздуха не более 80% при температуре до 25° C;

Основные технические данные и характеристики

Таблица 1

Модель	BG302
Мощность, Вт	200
Напряжение, В/Гц	220/50
Скорость вращения круга, об/мин	2950
Размер диска, мм	125x16x12,7
Тип двигателя	асинхронный
Габариты, мм	300x180x230
Вес, кг	4,6

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 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

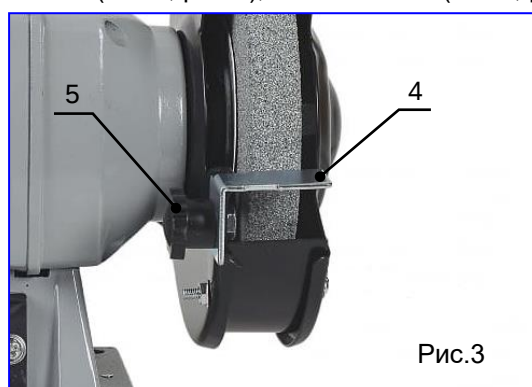
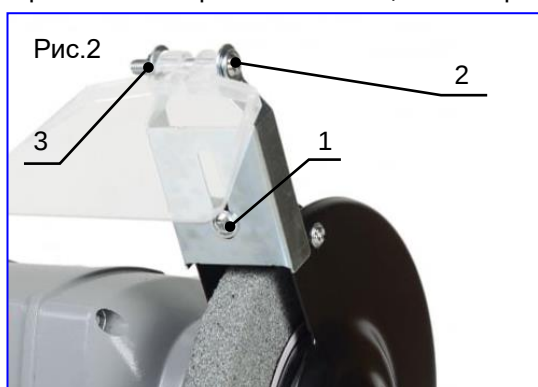
Перед началом работы основание станка должно быть закреплено.

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.
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 винтов (поз.1, рис.2). Зазор между искрогасителем и шлифовальным кругом должен быть не более 5мм.
- Закрепите на искрогасителе защитный экран при помощи винта (поз.2, рис.2), шайб и гайки (поз.3, рис.3).



- 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.
- Установите упор (поз.4, рис.3) 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 гайки и болта (поз.5, рис.3).

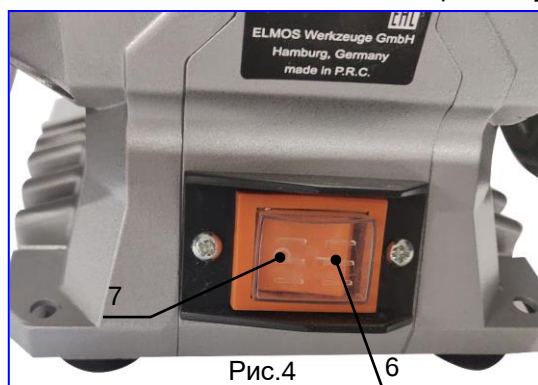


Рис.4

- Закрепите основание станка на опорной поверхности и убедитесь в устойчивости положения.
- Проверьте соответствие напряжения станка напряжению в сети (220В).
- При отсутствии неисправностей включите штепсельную вилку в сеть.
- Для включения станка переведите клавишу в положение «I» (поз.6, рис.4).

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 переводом клавиши выключателя в положение «0» (поз.7, рис.4).
- По окончании работы выключите станок с помощью выключателя, 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 Заменить выключатель
Электродвигатель гудит, вал электродвигателя не вращается	Плохой контакт в соединениях проводов с конденсатором. Неисправен конденсатор	Зачистить выводы конденсатора и закрепить на них провода. Заменить конденсатор
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.

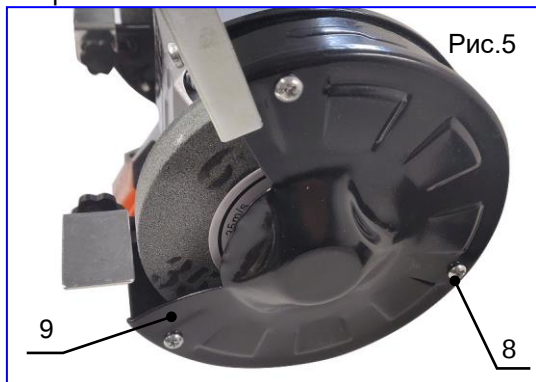
Техническое обслуживание и хранение

При обслуживании станка соблюдайте следующие правила.

Очищайте волосяной 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 три винта (поз.8, рис.5) и снимите крышку защитного кожуха (поз.9, рис.5). Отверните гайку крепления шлифовального круга (поз.10, рис.6), 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 +40°C 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!!!