

Станок заточной для дисковых пил JMY8-70



Руководство по эксплуатации

Уважаемый покупатель!

Перед вводом в эксплуатацию станка для заточки пильных дисков внимательно и до конца прочтите настоящее руководство по эксплуатации и сохраните его на весь срок использования заточной машины

1. **ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ**
2. **ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ**
3. **КОМПЛЕКТНОСТЬ**
4. **УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ**
 - 4.1. **Общие указания по обеспечению безопасности при работе с машиной**
 - 4.2. **Дополнительные указания по обеспечению безопасности при работе с машиной**
5. **ПОДКЛЮЧЕНИЕ МАШИНЫ К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ**
 - 5.1. **Электрические соединения. Требования к шнуру питания**
 - 5.2. **Требования к двигателю**
6. **РАСПАКОВКА**
7. **УСТРОЙСТВО МАШИНЫ**
8. **СБОРКА**
 - 8.1. **Монтаж машины**
 - 8.2. **Сборка машины**
9. **ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**
 - 9.1. **Подготовка к работе. Заточка по передней грани**
 - 9.2. **Выполнение работ**
10. **Подготовка к работе Заточка по задней грани**
11. **ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ**
12. **КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНОГО СОСТОЯНИЯ, УТИЛИЗАЦИЯ**
13. **УТИЛИЗАЦИЯ**
14. **ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ**

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для изучения и правильной эксплуатации заточного станка **ЖМУ8-70**

Надёжность работы машины и срок ее службы во многом зависят от грамотной эксплуатации, поэтому перед сборкой и пуском машины необходимо внимательно ознакомиться с настоящим руководством.

**НЕ ПРИСТУПАЙТЕ К СБОРКЕ И ЭКСПЛУАТАЦИИ МАШИНЫ,
НЕ ИЗУЧИВ РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

- 1.1. Заточной станок модели **ЖМУ8-70** (далее станок) предназначен для заточки передних и задних углов зубьев пильных дисков из быстрорежущей стали и пильных дисков с твёрдосплавными напайками.
- 1.2. Станок работает от однофазной сети переменного тока напряжением 220 В частотой 50 Гц.
- 1.3. Станок предназначен для эксплуатации в следующих условиях:
 - температура окружающей среды от 1 до 35 °С;
 - относительная влажность воздуха до 80 % при температуре 25 °С.
- 1.4. Если станок внесена в зимнее время в отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, не распаковывайте и не включайте его в течение 8 часов. Станок должен прогреться до температуры окружающего воздуха. В противном случае станок может выйти из строя при включении из-за сконденсировавшейся влаги на деталях электродвигателя.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

- 2.1. Основные параметры станка приведены в таблице 1

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ СТАНКА ЖМУ8-70	
Параметр	Значение
Диаметр затачиваемых пил, мм	80-700
Наклон двигателя, вправо и влево	20°
Угол поворота заточного (алмазного) диска:	
вправо	45°
влево	30°
Мощность двигателя, Вт	250
Напряжение	230V/50Hz
Диаметр алмазного диска, мм	125x10x13
Габариты станка, мм	750x750x350
Число оборотов алмазного круга, об./мин.	2 850
Габариты упаковки, мм	430x430x345
Масса станка, кг	35

- 2.2. 1. По электробезопасности станок модели ЖМУ8-70 соответствует I классу защиты от поражения электрическим током.

В связи постоянным совершенствованием технических характеристик моделей, оставляем за собой право вносить изменения в конструкцию и комплектность. При необходимости информация об этом будет прилагаться отдельным листом к «Руководству»

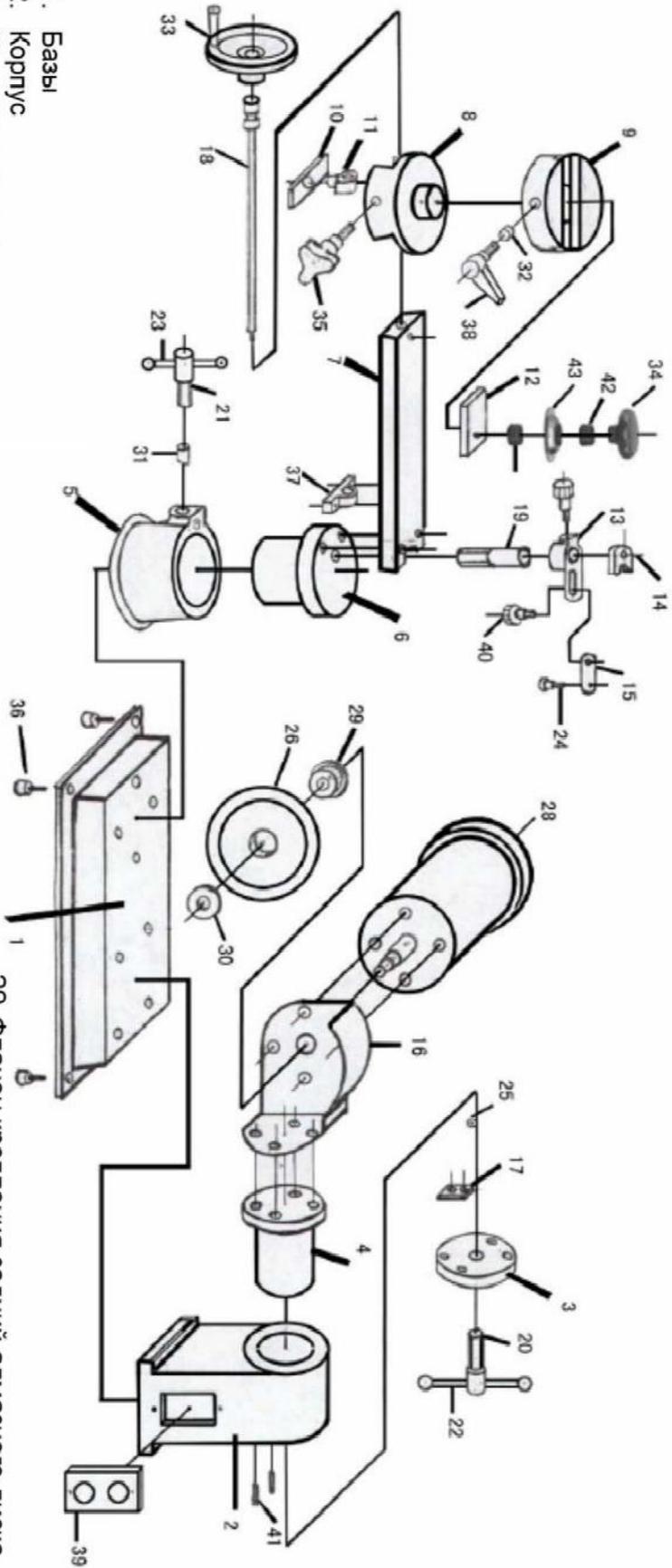
3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект поставки входит (Рис.1.):



Станок (стойка+ суппорт)	1	ШТ.
Круг заточной	1	ШТ.
Ключ рожковый	1	ШТ.
Отвертка	1	ШТ.
Шестигранник	1	ШТ.
Руководствопо эксплуатации	1	ЭКЗ.
Переходные втулки для пильных дисков	3	ШТ.
Упаковка	1	ШТ.

1. Базы
2. Корпус
3. Концевая крышка
4. Роторное основание
5. Поворотный стол база
6. Поворотный стол
7. База на салазках
8. Диск подвижный
9. Стол
10. Основание направляющей гайки
11. Направляющий винт
12. Ползун
13. Рамка
14. Суппорт
15. Доска позиционирования
16. Крышка крепления безопасности
17. Доска прижимная
18. Регулировочный болт
19. Вертикальная стойка
20. Длинный болт
21. Короткий болт
22. Длинная ручка
23. Короткая ручка
24. Штифт позиционирования
25. Крышка цинковки
26. Алмазный круг
27. Крышка
28. Двигатель
29. Фланец крепления задний алмазного диска
30. Фланец крепления передний алмазного диска
31. Большой штифт
32. Маленький штифт
33. Маховик
34. Круглая рукоятка
35. Ручка
36. Нога крепления
37. Основание регулировочного болта
38. Ручка крепления
39. Переключатель
40. Винт
41. Штифт
42. Шайба



4. УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

4.1. Общие указания по обеспечению безопасности при работе со станком

4.1.1. Ознакомьтесь с назначением, устройством, принципом действия и областью применения вашего станка

4.1.2. Правильно устанавливайте и всегда содержите в рабочем состоянии все защитные устройства.

4.1.3. Выработайте в себе привычку: прежде чем включать станок, убедитесь в том, что все используемые при настройке инструменты удалены из рабочей зоны станка.

4.1.4. Место проведения работ по заточке должно быть ограждено. Содержите рабочее место в чистоте, не допускайте загромождения посторонними предметами. Не допускайте использование станка в помещениях со скользким полом, например, засыпанном опилками или натертом воском.

4.1.5. Запрещается установка и работа станка в помещениях с относительной влажностью воздуха более 80%. позаботьтесь о хорошем освещении рабочего места и свободе передвижения вокруг станка.

4.1.6. Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от рабочего места. Запирайте рабочее помещение на замок. Станок не предназначен для использования людьми (включая детей), у которых есть физические, нервные или психические отклонения или недостаток опыта и знаний, за исключением случаев, когда за такими лицами осуществляется надзор или проводится их инструктирование относительно использования станка лицом, отвечающим за их безопасность. Необходимо осуществлять надзор за детьми с целью недопущения их игр с машиной.

4.1.7. Не перегружайте станок. Ваша работа будет выполнена лучше и закончится быстрее, если вы будете выполнять её так, чтобы станок не перегрузился.

4.1.8. Используйте станок только по назначению. Не допускается самостоятельное проведение модификаций станка, а также использование станка для работ, на которые она не рассчитана.

4.1.9. Одевайтесь правильно. При работе со станком не надевайте излишне свободную одежду, перчатки, галстуки, украшения. Они могут попасть в подвижные детали машины. Всегда работайте в нескользящей обуви и убирайте назад длинные волосы.

4.1.10. Всегда работайте в защитных очках; обычные очки таковыми не являются, поскольку не противостоят ударам. Работайте с применением наушников для уменьшения воздействия шума.

4.1.11. При работе стойте на диэлектрическом коврике.

4.1.12. При отсутствии на рабочем месте эффективных систем пылеудаления рекомендуется использовать индивидуальные средства защиты дыхательных путей (респиратор), поскольку абразивная и металлическая пыль может вызывать осложнения.

4.1.13. Сохраняйте правильную рабочую позу и равновесие, не наклоняйтесь над вращающимися деталями и агрегатами и не опирайтесь на работающую машину.

4.1.14. Контролируйте исправность деталей станка, правильность регулировки подвижных деталей, соединений подвижных деталей, правильность установок под планируемые операции. Любая неисправная деталь должна немедленно ремонтироваться или заменяться.

4.1.15. Содержите станок в чистоте, в исправном состоянии, правильно её обслуживайте.

4.1.16. Перед началом любых работ по настройке или техническому обслуживанию станка отключите вилку шнура питания машины от розетки электросети.

- 4.1.17. Используйте только рекомендованные комплектующие (детали, узлы и механизмы). Соблюдайте указания, прилагаемые к комплектующим. Применение несоответствующих комплектующих может стать причиной несчастного случая.
- 4.1.18. Не оставляйте станок без присмотра. Прежде чем покинуть рабочее место, выключите станок, дождитесь полной остановки двигателя и отключите вилку шнура питания от розетки электросети.
- 4.1.19. Перед первым включением станка обратите внимание на правильность сборки и надежность установки машины.
Внимание: Прочтите надписи с предупреждающими указаниями на наклейках, расположенных на машине. Для исключения возможности поражения электрическим током не подвергайте станок воздействию повышенной влажности.
- 4.1.20. Если вам что-то показалось ненормальным в работе станка, немедленно прекратите ее эксплуатацию.
- 4.1.21. Не допускайте неправильную эксплуатацию шнура питания. Не тяните за шнур питания при отсоединении вилки от розетки. Оберегайте шнур питания от нагревания, попадания масла и воды и повреждения об острые кромки.
- 4.1.22. После запуска станка дайте ей поработать некоторое время на холостом ходу. Если в это время вы услышите посторонний шум или почувствуете сильную вибрацию, выключите станок, отключите вилку шнура питания от розетки электрической сети и установите причину этого явления. Не включайте машину до выявления и устранения причины неисправности.
- 4.1.23. Не работайте со станком, если принимаете лекарства или находитесь в состоянии алкогольного или наркотического опьянения
- 4.2. Дополнительные указания по обеспечению безопасности при работе со станком.
- 4.2.1. Никогда не включайте станок, если не установлены защитные кожухи или крышки вращающихся узлов и элементов и элементов электропроводки, предусмотренные конструкцией.
- 4.2.2. Перед включением машины зажмите заточной круг. Обеспечивайте необходимое крепление и положение заточного круга.
- 4.2.3. Используйте только заточной круг, соответствующий предполагаемой операции.
- 4.2.4. Не включайте и не выключайте станок при не отведённом от заточного круга пильном диске.
- 4.2.5. Не пытайтесь остановить двигатель, систему передачи вращения, рабочий вал, заточной круг руками или какими-либо предметами.
- 4.2.6. При установке/снятии пильного диска, настройке станка и в процессе работы оберегайте руки от порезов об острые кромки пильного диска.
- 4.2.7. Обеспечивайте надёжное крепление и положение затачиваемого пильного диска и заточного круга.
- 4.2.8. Не форсируйте режим работы, рекомендованный для данной операции.
- 4.2.9. Затачивайте только качественные пильные диски. На дисках не должно быть трещин, и твёрдосплавные пластины должны быть надёжно закреплены на теле пильного диска. Вылет обломков заточного круга или пильного диска может нанести травму.
-

- 4.2.10. Не затачивайте пильный диск, не адаптированный для посадки на шпиндель машины.
- 4.2.11. Никогда не стойте на одной линии с линией вращения заточного круга.
- 4.2.12. Производите измерения затачиваемого пильного диска, если он находится на станке, при помощи мерительных приборов и инструментов только после полной остановки вращающихся элементов машины.
- 4.2.13. Ограничьте себя от попадания абразивной пыли и опилок.
- 4.2.14. Не допускайте скопления абразивной пыли и опилок на машине.
- 4.2.15. Абразивную пыль и опилки следует убирать при помощи щётки при выключенной машине.
- 4.2.16. Останавливайте станок, проверяйте состояние крепления и положение всех сопрягаемых деталей, узлов и механизмов машины после 50 часов наработки.
- 4.2.17. При техническом обслуживании не допускайте попадания смазочных материалов на кнопки и рычаги управления.
- 4.2.18. К работе со станком допускаются рабочие, подготовленные и имеющие опыт работы на заточных станках.

5. ПОДКЛЮЧЕНИЕ МАШИНЫ К ИСТОЧНИКУ ПИТАНИЯ

Внимание: Проверьте соответствие напряжения источника питания и соединений требованиям вашего станка. Для этого достаточно взглянуть на табличку с техническими данными на двигателе станка.

5.1. Электрические соединения. Требования к шнуру питания

5.1.1. Запрещается переделывать вилку шнура питания станка, если она не входит в розетку питающей сети. Квалифицированный электрик должен установить соответствующую розетку. Розетка, к которой подключается станка, обязательно должна иметь заземляющий контакт.

Предупреждение: Этот станок предназначена для использования только в сухом помещении. Не допускается эксплуатация машины в помещениях с повышенной влажностью.

5.2. Требования к двигателю

ВНИМАНИЕ! Для исключения опасности повреждения двигателя регулярно очищайте двигатель от стружки и пыли. Так обеспечивается его беспрепятственное охлаждение.

5.2.1. Если двигатель не запускается или внезапно останавливается при работе, сразу же отключите машину. Отсоедините вилку шнура питания машины из розетки и

попытайтесь по таблице возможных неисправностей найти и устранить возможную причину.

5.2.2. Колебания напряжения сети в пределах $\pm 10\%$ относительно номинального значения не влияют на нормальную работу машины. Однако, при тяжёлой нагрузке необходимо, чтобы на двигатель подавалось напряжение 220 В.

5.2.3. Чаще всего проблемы с двигателем возникают при плохих контактах в разъёмах, при перегрузках, пониженном напряжении питания (возможно, вследствие недостаточного сечения подводящих проводов). Поэтому всегда с помощью квалифицированного электрика проверяйте все разъёмы, рабочее напряжение и потребляемый ток.

5.2.4. При большой длине и малом поперечном сечении подводящих проводов на этих проводах происходит дополнительное падение напряжения, которое приводит к проблемам с двигателем. Поэтому для нормального функционирования этой машины необходимо достаточное поперечное сечение подводящих проводов. Приведённые в таблице 2 данные о длине подводящих проводов относятся к расстоянию между распределительным щитом, к которому подсоединена машина, и вилкой штепсельного разъёма машины. При этом, не имеет значения, осуществляется подвод электроэнергии к машине через стационарные подводящие провода, через удлинительный кабель или через комбинацию стационарных и удлинительных кабелей. Удлинительный провод должен иметь на одном конце вилку с заземляющим контактом, а на другом - розетку, совместимую с вилкой вашей машины.

Предупреждение: Станок должен быть заземлен через розетку с заземляющим контактом.

Таблица 2.

Длина подводящих проводов	Необходимое поперечное сечение медных проводов
До 15м	0,75 мм ²

6. РАСПАКОВКА

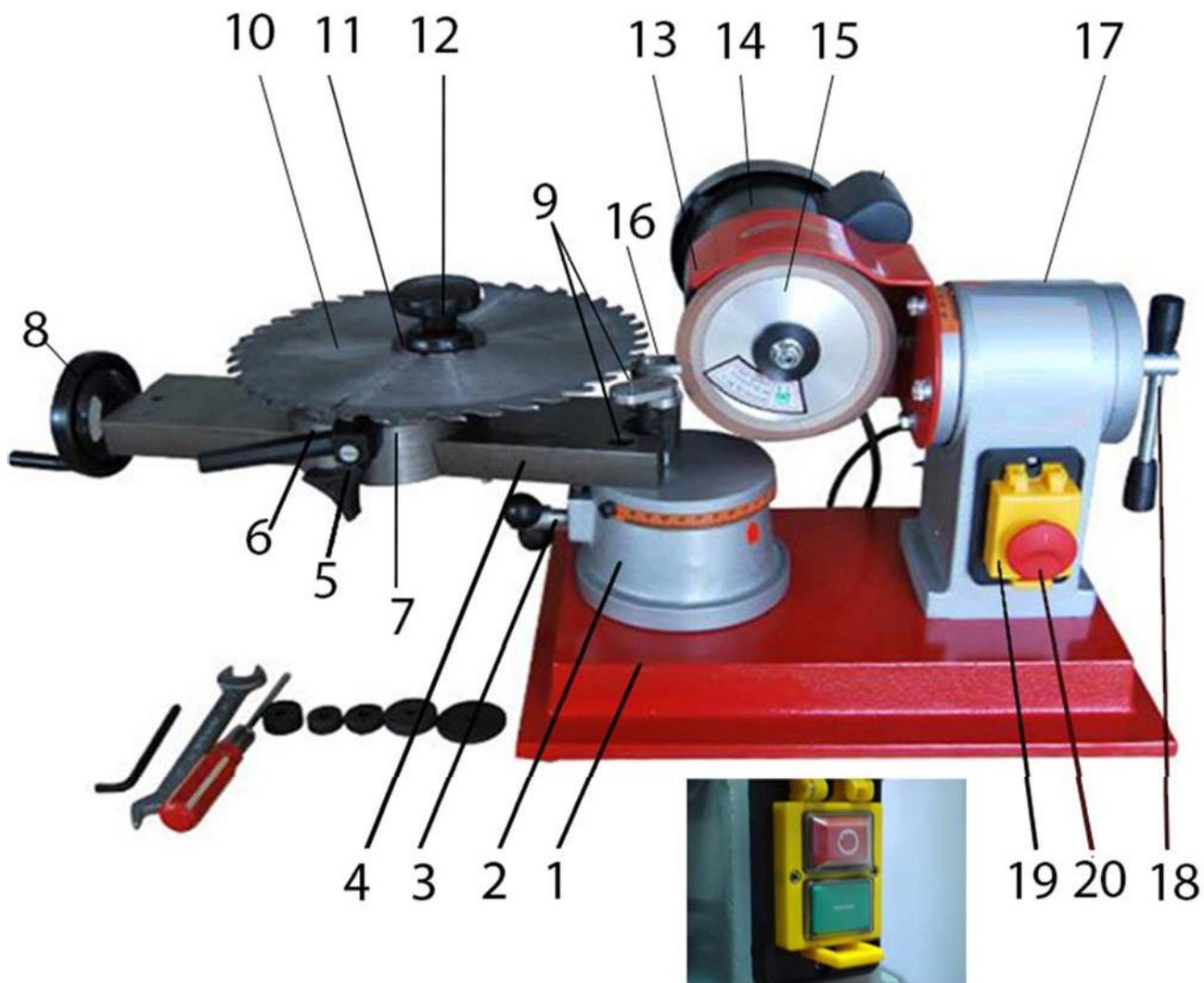
6.1. Откройте упаковку, извлеките станок и все комплектующие детали.

6.2. Проверьте комплектность машины согласно разделу 3.

Внимание: На некоторые детали нанесено защитное покрытие. Для обеспечения правильной сборки и работы снимите покрытие. Защитное покрытие легко удаляется уайт-спиритом с помощью мягкой салфетки. Растворители могут повредить поверхности. Для очистки окрашенных, пластмассовых и резиновых деталей используйте мыло и воду. Тщательно протрите все детали чистой сухой салфеткой и слегка смажьте жидким маслом все обработанные поверхности.

7. УСТРОЙСТВО МАШИНЫ

7.1. Машина состоит из следующих сборочных единиц и деталей (Рис.2)
Рис.2.



1	Станина	11	Пластина прижимная
2	Стойка суппорта	12	Ручка винт прижимная
3	Винт фиксации стойки суппорта	13	Защитный кожух
4	Направляющая	14	Электродвигатель
5	Винт фиксации положения ползуна	15	Заточной круг
6	Ручка ползунка	16	Шаблон с флажком
7	Ползун	17	Стойка
8	Маховик ползуна	18	Винт фиксации наклона головки
9	Винты фиксирующие суппорт	19	Кнопка включения
10	Диск пильный	20	Кнопка выключения

8. СБОРКА

ВНИМАНИЕ! НЕ ПЫТАЙТЕСЬ ЭКСПЛУАТИРОВАТЬ СТАНОК ДО ОКОНЧАНИЯ МОНТАЖНЫХ РАБОТ И ВСЕХ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫХ ПРОВЕРOK В СООТВЕТСТВИИ С ДАННЫМ РУКОВОДСТВОМ

8.1. Монтаж станка (Рис.2)

8.1.1. Станок должен устанавливаться на прочной ровной поверхности верстака. При выборе места для установки станка убедитесь, что помещение достаточно освещено, и что оператор не будет работать в собственной тени.

8.2. Сборка машины

8.2.1. Установите и закрепите суппорт на стойку суппорта Рис. 3.1. Рис. 3.2. Рис. 3.2.



Рис. 3.1. Винты фиксации опоре суппорта



Рис. 3.2. Открутите винты фиксирующие шестигранные

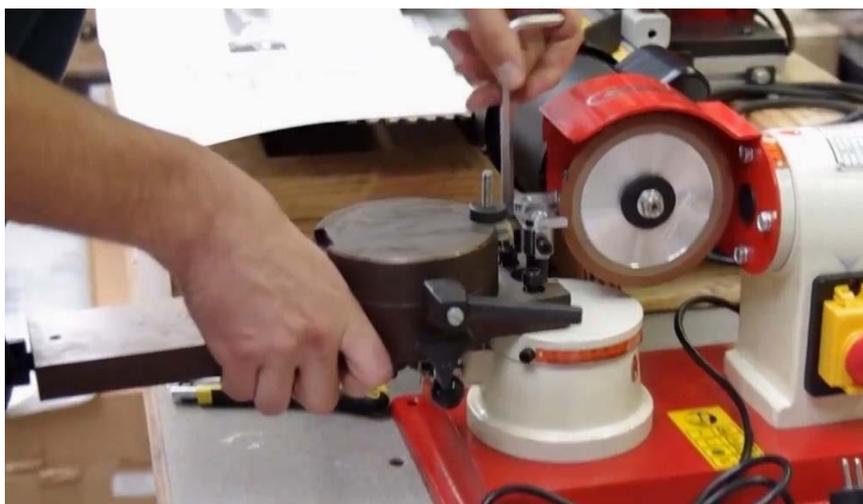


Рис. 3.3. Установите на стойку суппорта. Закрепите суппорт фиксирующими винтами. Затяните винты с внутренним шестигранником шестигранным ключом

8.2.2. Установите и закрепите ручку маховика суппорта Рис. 4.3



Рис. 4.3. Установите и закрутите ручку в маховик

8.2.3. Установите и закрепите закрутите ножки Рис. 5.1., Рис. 5.2.



Рис. 5.1. Установите ножки



Рис. 5.2.Закрутите с помощью рожкового ключа

9.1. Подготовка к работе

Внимание! При настройке, подготовке или обслуживании заточного станка будьте крайне внимательны и оберегайте заточный круг от повреждений и ударов. Работать с заточным кругом, имеющим сколы, трещины и иные повреждения, опасно для жизни оператора и окружающих.

Примечание: настройка станка для заточки пильного диска производится по известным углам профиля зуба или по первоначальной заточке после предварительного измерения углов специальным мерительным инструментом (угломер, шаблон).

9.1.0 Варианты расположения ползунка. Выбор положения ползунка зависит от диаметра затачиваемого пильного диска. Рис. 6.1. Рис. 6.2



Рис. 6.1. **Положение 1** при заточке пильных дисков. Стрелкой указан радиус затачиваемого диска



Рис. 6.2. **Положение 2** при заточке пильных максимальных диаметров дисков. Стрелкой указан радиус затачиваемого диска

9.1.01. Поворот суппорта на 180 град. Рис. 7.1 Рис. 7.2. Рис. 7.3.



Рис. 7.1. Ослабить ручку ползунка (6)



Рис. 7.2 Повернуть ползунок на 180 град



Рис. 7.3. Повернуть ползунок на 180 град

Рис. 7.3 Зафиксировать ручку ползунка (6)

9.1.1. Установите заточной диск в рабочее положение Рис. 8.1, Рис. 8.2
Плоская рабочая сторона должна быть ориентирована на двигатель



Рис. 8.1 Снять зажимную гайку



Рис. 8.2 Повернуть диск. Установить в рабочее положение и зажать с помощью гаечного ключа.

9.1.3. Установите шаблон Рис. 9.1



Рис. 9.1 Установите шаблон (16), чтобы заточить все зубья в одинаковой степени

9.1. Заточка по передней грани

9.1.1. Производится плоской поверхностью заточного круга Рис. 10.1

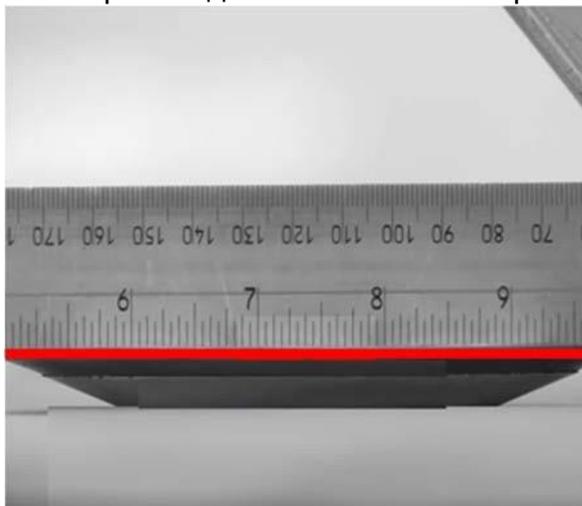


Рис. 10.1 Рабочая поверхность при заточке по передней грани

9.1.1. Установите угол наклона заточного диска 0 град Рис. 11.1, Рис. 11.2, Рис. Рис. 11.3



Рис. 11.1 Ослабьте крепеж винта (18)



Рис. 11.2 Установите угол наклона 0 град



Рис. 11.2 Винтом (18) зафиксируйте положение

9.1.2. Ослабьте остальные крепежные винты Рис. 12.1



Рис. 12.1 Ослабьте винт (3) Винт фиксации стойки суппорта



Рис. 12.2 Ослабьте винт (5) Винт фиксации положения ползуна



Рис. 12.3 Ослабьте винт (6) Винт суппорта

9.1.2. Установите рабочее расстояние



Рис. 13.1 Маховиком (8), установите диск в рабочее положение

9.1.3. Установите ползунок в рабочее положение



Рис. 14.1 Установите ползунок параллельно плоскости шлифовального круга
Зафиксируйте винтом (6)

9.1.4. На поверхность установите пильный диск (10) используя переходные втулку нужного диаметра и через прижимную пластину (11) ручку винт прижимную (12) закрепите пильный диск (10)



Рис. 15.1 Установите переходную втулку для пильного диска нужного диаметра



Рис. 15.2 Установите прижимную пластину (11)



Рис. 15.3



Рис. 15.4 Зафиксируйте пильный диск ручкой винтом (12)

Примечание. Пильный диск должен быть установлен следующим образом Рис. 15.5
Рис. 15.5



Рис. 15.5 Затачиваемая плоскость зуба



Рис. 15.6

9.1.4. Установите стойку суппорта (2) по шкале в соответствии с величиной угла (переднего) заточки пильного диска (10). Положение закрепите винтом (3)



Рис. 16.1 Шкала стойки суппорта



Рис. 16.2 Винт фиксации суппорта (3)

9.2. Выполнение работ

Примечание: для выполнения качественных пильных работ с наименьшими нагрузками на двигатель и передаточный механизм пильной машины, заточку пильного диска следует производить по достижению радиуса закругления режущей кромки зуба пильного диска 0,2 мм.

9.2.1. Перед началом выполнения работ убедитесь в правильности настройки станка

9.2.2. Перед включением станка проверьте закрепление всех узлов и деталей машины в отсутствии узлов, деталей и других предметов, соприкасающихся с заточным кругом. С рабочего места убирайте все инструменты и оборудование, которые могут помешать выполнению заточных работ.

Оператор, работающий на машине, должен быть в защитных очках и не должен находиться в плоскости вращения заточного круга (16); рядом со станком не должны находиться посторонние люди.

9.2.3. Включение станка производится нажатием на кнопку «I» (19), Рис. 2.

9.2.4. Выключение станка производится нажатием на кнопку «O» (20), Рис.2.

9.2.5. Включите станка. По достижению максимальной скорости вращения заточного круга (15) за ручку (12) переведите пильный диск (10) в крайнее переднее положение, в сторону заточного круга (15). Так чтобы шлифовальный круг был между зубьями

9.2.6. Медленно и очень аккуратно подавайте пильный диск (10) к заточному кругу (15)

- производите заточку.

Примечание: желателен предварительный отметить зуб, с которого начинаете заточку



Рис 17.1.

По достижению требуемого результата заточки переведите пильный диск так чтобы шлифовальный круг был между зубьями и отведите в крайнее заднее положение, в сторону от заточного круга (15).

9.2.7. Поверните пильный диск (10) до установки следующего, с одинаковыми углами заточки, зуба пильного диска (10), установите шаблон на следующий зуб



Рис 18.1.

перемещением ручки (12) вперёд по направлению к заточному кругу, произведите заточку следующего зуба пильного диска (10). Ручку (12) переместите в крайнее положение в направлении от заточного круга (15)

9.2.8. Подпункт 9.2.7. повторяйте до завершения заточки всех зубьев пильного диска (11) с одинаковыми углами заточки.

Внимание: при установке, настройке и во время выполнения заточных работ оберегайте руки от порезов об острые кромки пильного диска.

9.2.9. Произведите настройку машины п.9.1 для зубьев пильного диска (10) с другими углами заточки. Заточка производится, как описано выше см. п.п .9.2.1.-9.2.8.

10. Заточка задней поверхности зуба

10.1. Задняя поверхность зуба пильного диска затачивается после заточки передней поверхности. Заточка производится через один или несколько зубьев, в зависимости от характеристики диска

10.1.1. Производится конической поверхностью заточного круга Рис. 19.1 Рис. 19.2



Рис 19.1 Рабочая поверхность заточного диска при заточке по задней грани



Рис 19.2

10.1.2. Установите угол наклона пильного диска

Рис. 11.3



Рис. 20.1 Ослабьте крепеж винта (18)



Рис. 20.2 Установите угол наклона



Рис. 20.3 Винтом (18) зафиксируйте положение

10.1.2. Установите рабочее расстояние

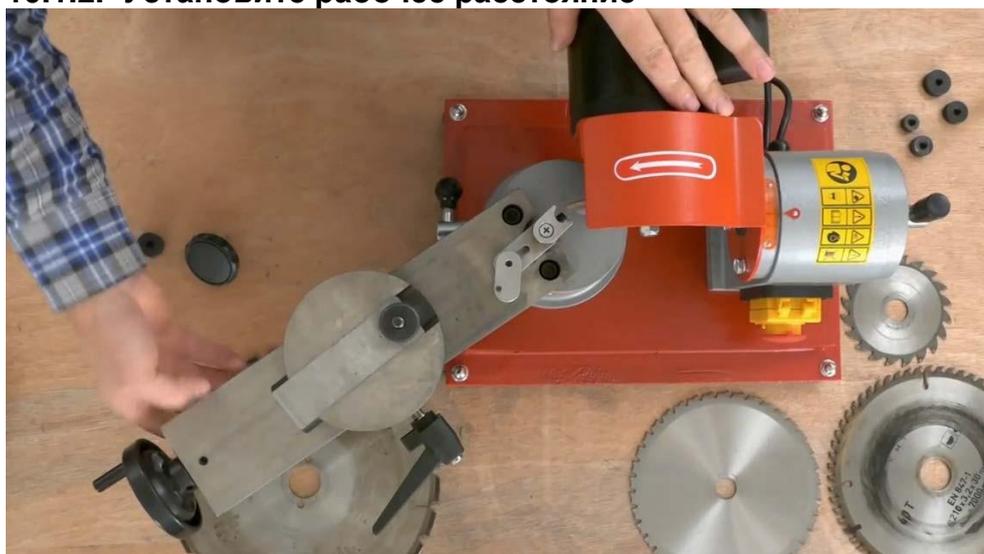


Рис 21.1 Ослабьте винт (3) Винт фиксации стойки суппорта. Переведите суппорт



Рис 21.2 Маховиком (8), установите диск в рабочее положение. Зафиксируйте положение винтом (5)

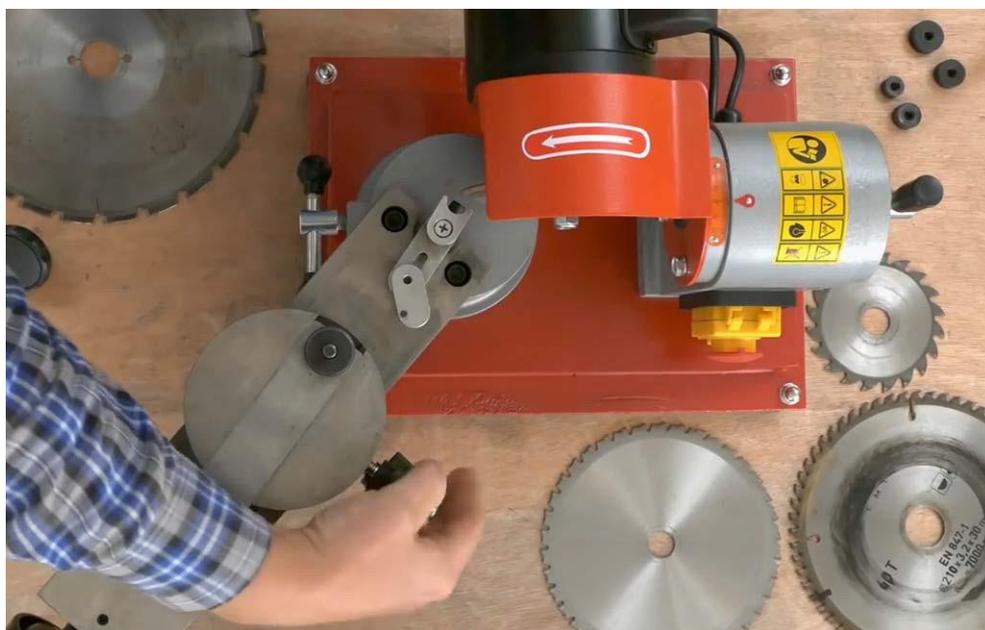


Рис 21.3 Снимите диск Ослабьте винт ползуна (6)



Рис 22 4 Ползун должен быть параллелен конусной стороне диска. Зафиксируете данное положение винтом ползуна (6)



Рис 22 5 Вы можете записать значение чтобы настраивать станок для заточки этого диска быстрее в следующий раз

10.1.3. Установка пильного диска производится по правилу описанному в п 9.1.4.

11. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Предупреждение: для собственной безопасности необходимо выключить станок и отключить вилку из электрической розетки перед выполнением обслуживания машины.

11.1. Обслуживание

11.1.1. Содержите машину и рабочее место в чистоте. Не допускайте накопление пыли и грязи на рабочих поверхностях машины. Освобождайте все трущиеся узлы и механизмы от пыли и грязи. Периодически очищайте машину сжатым воздухом.

11.1.2. Заменяйте изношенные детали по мере необходимости. Электрические шнуры, в случае износа, повреждения следует заменять немедленно.

11.1.3. Станок всегда необходимо проверять перед работой. Все неисправности должны быть устранены, и выполнены регулировки. Проверьте плавность работы всех узлов и деталей.

11.1.4. После окончания работы удалите пыль и опилки с машины и тщательно очистите все поверхности. Рабочие поверхности должны быть сухими, слегка смазанными маслом.

11.1.5. Останавливайте станок, проверяйте состояние крепления и положения всех сопрягаемых деталей, узлов и механизмов машины после 50 часов наработки.

11.1.6. Для смазки поверхностей станка применяйте машинное масло. Для смазки ходовых винтов применяйте консистентную смазку типа ЛИТОЛ

12. КРИТЕРИИ ПРЕДЕЛЬНОГО СОСТОЯНИЯ, УТИЛИЗАЦИЯ

11.1. Критериями предельного состояния заточного станка считаются поломки (износ, коррозия, деформация, старение, трещины или разрушения) узлов и деталей или их совокупность при невозможности их устранения или экономическая нецелесообразность проведения ремонта.

11.2. Критериями предельного состояния заточной станка являются:

- трещины металлоконструкции корпуса и основания
- глубокая коррозия заточной машины и неисправный электродвигатель.

13. УТИЛИЗАЦИЯ

Заточной станок и его детали, вышедшие из строя и не подлежащие ремонту, необходимо сдавать в специальные приёмные пункты по утилизации. Не выбрасывайте вышедшие из строя узлы и детали в бытовые отходы.

14. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Главным в получении оптимальных результатов при использовании машины является правильная регулировка.

Неисправность	Возможная причина	Действия по устранению
1. Двигатель не запускается	1. Нет напряжения в сети питания	1. Проверьте наличие напряжения в сети
	2. Неисправен выключатель	2. Проверьте выключатель
	3. Сгорела обмотка двигателя	3. Обратитесь для ремонта.
2. Двигатель не развивает полную скорость и не работает на полную мощность	1. Низкое напряжение	1. Проверьте напряжение в сети
	2. Перегрузка по сети	2. Проверьте напряжение в сети
	3. Обрыв в обмотке	3. Обратитесь р для ремонта.
3. Двигатель перегревается, останавливается, размыкает прерыватели предохранителей	5. Слишком длинный удлинительный шнур	5. Замените шнур на более короткий, убедитесь, что он отвечает требованиям
	1. Двигатель перегружен	1. Уменьшите нагрузку на двигатель, соблюдайте режим работы для данной
	2. Обмотки сгорели или обрыв в обмотке	2. Обратитесь в центр для ремонта
4. Предохранители или прерыватели имеют недостаточную мощность	4. Предохранители или прерыватели имеют недостаточную мощность	4. Установите предохранители или прерыватели соответствующей мощности

15 ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации машины (станка) составляет 12 **месяцев** с даты продажи через розничную сеть. Назначенный срок службы машины (станка) - 5 лет.

Гарантийные обязательства не распространяются на следующие случаи:

- отсутствие, повреждение или изменение заводского номера на станке;
 - несоблюдение пользователем предписаний руководства по эксплуатации, ненадлежащее хранение и обслуживание, использование станка не по назначению;
 - эксплуатация станка с признаками неисправности (повышенный шум, вибрация, неравномерное вращение, потеря мощности, снижение оборотов, сильное искрение, запах гари);
 - механические повреждения (трещины, сколы, вмятины, деформации, повреждение кабелей и т.д.);
 - повреждения, вызванные действием агрессивных сред и высоких температур или иных внешних факторов, таких как дождь, снег, повышенная влажность и др., например, коррозия металлических частей;
 - повреждения, вызванные ненадлежащим уходом, сильным внутренним или внешним загрязнением, попаданием в станок инородных тел: например, песка, камней, материалов и веществ, не являющихся отходами, сопровождающими применение машины (станка) по назначению;
 - неисправности, возникшие вследствие перегрузки, повлекшие выход из строя сопряженных или последовательных деталей, например: ротора и статора, первичной обмотки трансформаторов, а также вследствие несоответствия параметров электросети напряжению, указанному в таблице номинальных параметров для данного изделия;
 - неисправности, возникшие вследствие равномерного естественного износа упорных, трущихся, передаточных деталей и материалов;
 - ремонт с использованием неоригинальных запасных частей;
-