

Общество с ограниченной ответственностью «МОССклад»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"

ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446

ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

+7 495 150-85-87

8-800-333-5102

www.mossklad.ru

info@mossklad.ru



Заточный станок FWG200



ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ

Содержание

1. Дополнительные требования техники безопасности, применяемые в отношении станка для мокрой точки FWG200
2. Технические характеристики
3. Объем поставки
4. Ознакомление с оборудованием
5. Установка
6. Эксплуатация
7. Дополнительные инструменты для станка для мокрой точки FWG200
 - 7.1 FWG200/A Инструмент для заточки конусов
 - 7.2 FWG200/B Инструмент для стамесок
 - 7.3 FWG200/C Инструмент для прямого шлифования
 - 7.4 FWG200/D Инструмент для строгальных ножей
 - 7.5 FWG200/E Инструмент для ножниц
 - 7.6 FWG200/F Инструмент для ручной заточки инструмента
 - 7.7 FWG200/G Инструмент для заточки коротких ножей
 - 7.8 FWG200/H Инструмент для заточки длинных ножей
 - 7.9 FWG200/I Упор для шлифования
 - 7.10 FWG200/J Инструмент для заточки топоров
 - 7.11 FWG200/O Удлинитель направляющей
 - 7.12 FWG200/N Профилированное кожаное кольцо для шлифования
8. Техническое обслуживание
9. Устранение неисправностей
10. Гарантия
11. Схема электрических подключений
12. Список и схемы ЗИП

1. Дополнительные требования техники безопасности, применяемые в отношении станков для мокрой точки

1. Безопасная эксплуатация

- Станок для мокрой точки должен всегда находиться в устойчивом стабильном положении.
- Оборудование должно быть размещено на соответствующей рабочей платформе. В зависимости от целей применения может потребоваться доступ с обеих сторон станка. Ввиду этого фиксация станка на рабочей платформе не является практичным решением.
- При размещении станка на платформе убедитесь в том, что между основанием станка и платформой отсутствуют посторонние предметы. Кроме того, убедитесь в том, что все четыре стойки станка находятся в контакте с платформой.

2. Ознакомьтесь с оборудованием

- Несмотря на то, что работа станка для мокрой точки осуществляется на низкой скорости, все равно присутствуют риски, которые могут привести к возникновению несчастных случаев. Большинство несчастных случаев связано с попаданием пальцев или рук между обрабатываемым камнем или заточным кругом и корпусом оборудования, либо с попаданием одежды в движущиеся части оборудования. Кроме того, существует риск, связанный с возможностью травмирования острыми краями инструмента.
- Каждому заточному кругу присущ риск разлома. Такой риск снижается при выполнении работ на станках, которые предназначены для работы на низких скоростях. Тем не менее, обращение с заточными дисками требует чрезвычайной осторожности. Круги являются хрупкими, ввиду чего даже небольшое воздействие может привести к образованию трещин.
- Оборудование предназначено для заточки и шлифования инструмента, ножей, резцов, осей и прочих деталей, изготовленных из металла. Запрещается использовать станок в каких-либо иных целях.
- Необходимо обеспечить защиту оборудования, а в особенности заточного круга от воздействия низких температур. Если будет допущено замерзание воды в круге, возможно возникновение трещин. В случае вывода оборудования из эксплуатации на продолжительный период времени слейте воду из лотка, демонтируйте заточный круг и храните его в сухом месте при температуре не ниже 5°C.

3. Действия, которые необходимо выполнить перед включением оборудования

- Выберите надлежащее приспособление или крепление для фиксации обрабатываемой заготовки. Информация, касающаяся доступных приспособлений и способов их использования, размещена в инструкции по эксплуатации.
- Убедитесь в том, что приспособление корректно отрегулировано для обеспечения необходимого угла заточки. Кроме того, убедитесь в надежности креплений.
- Убедитесь в наличии надлежащего количества воды в лотке, чтобы обеспечивать смачивание камня во время заточки. Если камень является сухим, он впитает приблизительно 0.5 литра воды в первые несколько минут обработки.
- Проверьте состояние круга. При обнаружении повреждений или трещин замените круг незамедлительно.
- Проверните круг рукой, убедитесь в том, что он может вращаться свободно без соприкосновения с другими компонентами.

• Убедитесь в том, что регулятор скорости установлен на значение, которое соответствует диаметру затачивающего круга, установленного на оборудовании.

4. При заточке / шлифовании:

• После включения оборудования дайте ему поработать около минуты до начала обработки заготовки.

• Регулярно проверяйте уровень воды и доливайте воду по мере необходимости. Может потребоваться несколько минут на то, чтобы камень напитался водой, а уровень воды стабилизировался.

• Определенные операции по заточке могут потребовать выполнения с боковой части. Использовать торец камня безопасно при условии, что используется приспособление для торца для контроля заготовки.

• При осуществлении шлифования круг для шлифования должен двигаться от кромки инструмента. Запрещается осуществлять шлифование по направлению в сторону кромки, так как инструмент «зароется» в шлифовальный диск, что может привести к его выбросу из оборудования и повреждению диска для шлифования.

5. Техническое обслуживание

• Регулярно проверяйте состояние поверхности камня для заточки. Материал камня является весьма мягким, ввиду чего возможно образование желобов. Регулярно осуществляйте правку круга в соответствии с инструкцией. Запрещается использовать инструмент для правки в отношении диска для шлифования.

• Если сталь подвергается воздействию воды в течение продолжительного периода времени, будет формироваться ржавчина. При образовании ржавчины на каком-либо компоненте оборудования, выполните зачистку участка формирования коррозии и смажьте его для предотвращения последующих повреждений.

• Пыль от абразивного круга может являться раздражителем и может представлять опасность для здоровья. Так как круг работает на малой скорости под воздействием воды, риск передачи пыли при осуществлении заточки воздушными путями минимален. Однако пыль будет собираться в лотке с водой и при высыхании воды может распространяться по воздуху. Осуществляйте эксплуатацию оборудования в месте с надлежащей вентиляцией. При осуществлении чистки пользуйтесь дополнительными средствами защиты органов дыхания. Чистка сухого оборудования должна осуществляться при помощи пылесоса.

6. Данный станок попадает под «Закон об охране здоровья и безопасности на рабочем месте» от 1974 года, «Положения и руководство по использованию рабочего оборудования» от 1998 года. Мы рекомендуем вам ознакомиться с данными положениями. Дальнейшая информация приведена в документе 'Безопасность при работе с абразивными дисками – публикация HSG17', который издан Управлением по охране труда.

2. Технические характеристики

Напряжение: 230 В

Частота: 50 Гц

Ввод двигателя P1: 0.16 кВт

Вывод двигателя P2: 0.12 кВт

Скорость двигателя: 3800 об/мин

Ток при полной нагрузке: 0.7 А

Размер камня: 200 x 40 мм

Посадочное отверстие камня: 12 мм

Размер диска для шлифования: 180 x 30 мм

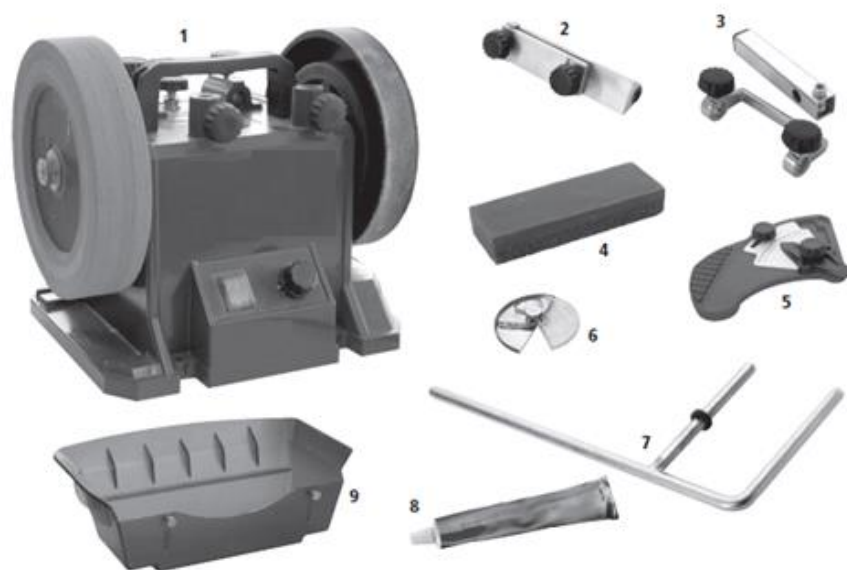
Посадочное отверстие диска для шлифования: 12 мм

Скорости: 120 - 250 об/мин / 1.25 - 2.6 м/секунд

Вес: 8.5 кг

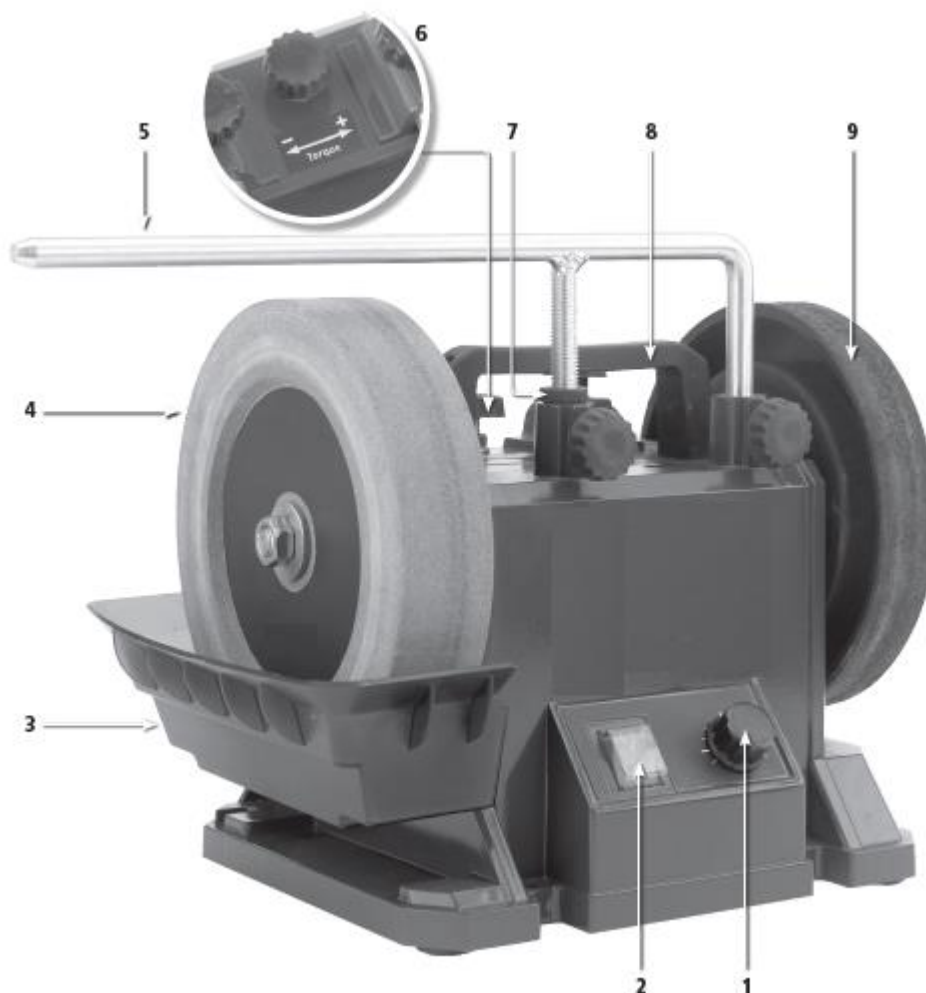
3. Объем поставки

1. FWG200 Станок для мокрой точки
2. FWG200/С Приспособление для прямого шлифования
3. FWG200/К Алмазный инструмент для правки камня
4. FWG200/R Брусок для восстановления зерна
5. FWG200/T Устройство установки угла
6. FWG200/U Угломер
7. FWG200/P Направляющая
8. FWG200/S Паста для шлифования
9. Поддон для воды



4. Ознакомление с оборудованием

1. Рукоятка управления скоростью
2. Переключатель (вкл./выкл.)
3. Поддон для воды
4. Заточной камень 200 мм (8")
5. Направляющая
6. Рукоятка управления моментом
7. Хомут микрорегулировки направляющей
8. Рукоятка перемещения
9. Кожаный диск шлифования



5. Установка

Станок FWG200 оснащен двумя комплектами кронштейнов для установки направляющей. Верхние кронштейны показаны на **изображении 8.1**. Торцевые кронштейны показаны на **изображении 8.2**.

При использовании инструмента для прямого шлифования **FWG250/С** и алмазного инструмента **FWG250/К** для правки камня необходимо использовать верхние кронштейны.

Установите направляющую на верхние кронштейны, как показано на **изображении 8.1**.

Установите на оборудование поддон для воды, как показано на **изображении 8.3** (камень был демонтирован, только чтобы показать отверстия) посредством зацепления латунных кронштейнов, показанные на **изображении 8.4**, за нижние отверстия, расположенные на торце оборудования. Верхние отверстия должны использоваться, когда размер камня сокращается ввиду износа, в следствие чего не касается воды в поддоне.

Изображение 8.1

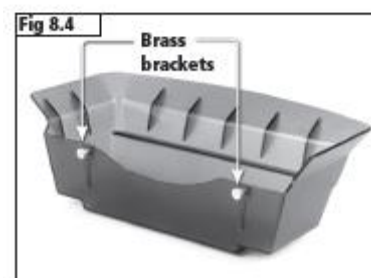
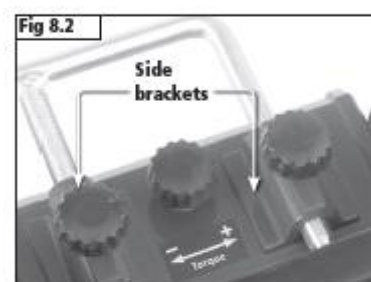
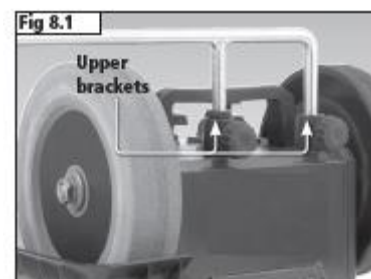
Верхние кронштейны

Изображение 8.2

Торцевые кронштейны

Изображение 8.4

Латунные кронштейны



Установка дополнительного профилированного кожного диска для шлифования FWG200/N

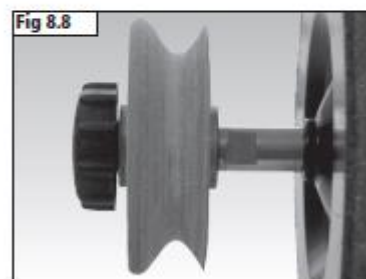
Профилированный диск для шлифования поставляется с расширением вала и 2 шайбами, как показано на **изображении 8.5**.

Извлеките рукоятку, которая удерживает диск для шлифования на оборудовании. см. **изображение 8.6**.

Установите расширение вала, как показано на **изображении 8.7**.

Установите профилированный диск для шлифования на вал, как показано на **изображении 8.8**. При этом установите шайбу на каждой стороне. После этого установите рукоятку в исходное положение.

Перед использованием нанесите минеральное масло и пасту для шлифования.



6. Эксплуатация



Все описанные в настоящем руководстве работы должны выполняться при достаточном количестве воды в поддоне, чтобы обеспечивать смачивание камня при эксплуатации. Это позволит предотвратить повреждения камня или заточиваемого материала.

Залейте в поддон холодную воду или воду комнатной температуры по уровню, как показано на **изображении 9.1**.

Установите самую низкую скорость посредством рукоятки регулировки скорости. При помощи расположенного в передней части переключателя включите оборудование, как показано на **изображении 9.2**.



Скорость вращения может быть увеличена для компенсации износа камня. Увеличение частоты оборотов камня по мере его уменьшения позволит сохранить скорость заточки. Скорость вращения также может быть увеличена для увеличения скорости заточки.

При вращении колесо будет впитывать воду. Медленно доливайте воду в поддон по мере ее поглощения камнем до тех пор, пока уровень не стабилизируется.



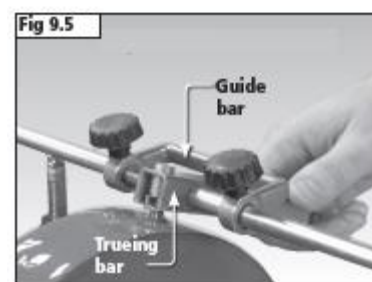
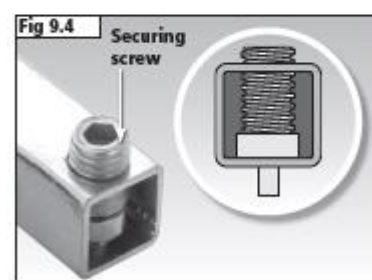
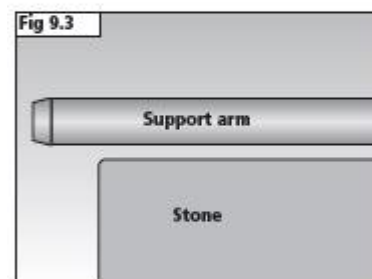
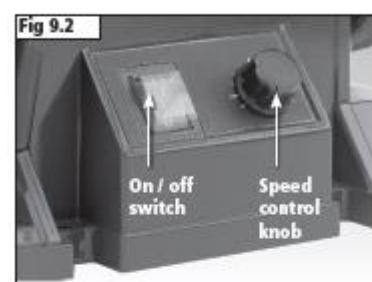
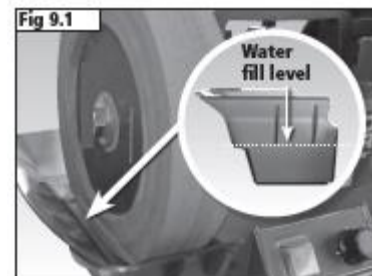
Когда оборудование не используется, извлеките поддон для воды. Если поддон с водой не извлечь, то нижняя часть диска будет находиться в воде, что приведет к его разбалансировке.

Правка камня

Перед началом эксплуатации выполните правку диска так, чтобы он располагался параллельно по отношению к направляющей, как показано на **изображении 9.3**. Это обеспечит точность результатов обработки.

Если камень является новым, он может располагаться параллельно по отношению к направляющей. При этом рекомендуется все равно выполнить правку, так как это позволит

ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ



скорректировать невидимые для глаза неточности.

Правка камня также обеспечивает концентричность камня по отношению к валу.

Убедитесь в том, что концевик инструмента зафиксирован на месте, как показано на **изображении 9.4**. Для этого воспользуйтесь шестигранным ключом на 6мм для затягивания крепежного винта.

Выполните установку направляющей в верхнем положении.

Расположите направляющий шток на направляющей, расположив шток для правки под ней, как показано на **изображении 9.5**. Направляющий шток должен быть направлен к передней части оборудования, а концевик инструмента – к задней части оборудования, как показано на изображении.

Изображение 9.1

Указатель уровня воды

Изображение 9.2

Выключатель (вкл./выкл.)

Рукоятка управления скоростью

Изображение 9.3

Направляющая

Камень

Изображение 9.4

Крепежный винт

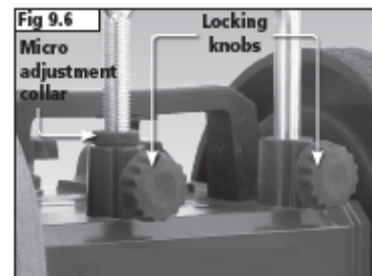
Изображение 9.5

Задняя часть

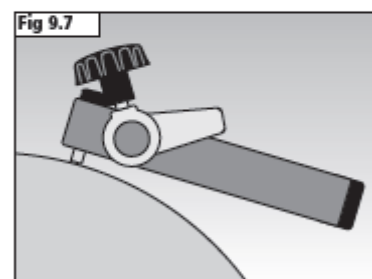
Направляющий шток

Шток для правки

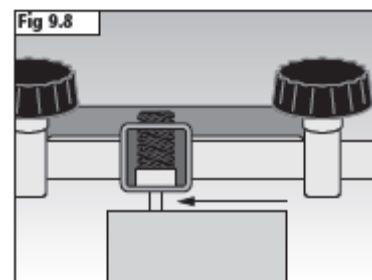
Для позиционирования направляющей ослабьте фиксирующие рукоятки верхнего кронштейна, показанные на **изображении 9.6**. Переместите направляющую в положение и заново затяните рукоятки. Хомут микрорегулировки может при необходимости использоваться для точной регулировки.



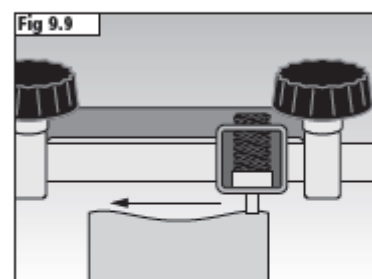
Для получения наилучших результатов расположите направляющий шток так, чтобы когда шток для правки будет находиться в контакте с ним, концевик инструмента был расположен параллельно поверхности камня, как показано на **изображении 9.7**.



Расположите наконечник инструмента так, чтобы он слегка касался камня. Поднимите наконечник от камня и включите оборудование. Поднимите шток для правки так, чтобы он касался направляющего штока, как показано на **изображении 9.7**. Медленно проводите наконечник слева направо через полную ширину камня до тех пор, пока он не будет в непрерывном контакте, как показано на **изображении 9.8**.



В случае осуществления правки после определенного периода использования оборудования расположите наконечник так, чтобы он касался самой высокой точки камня, как показано на **изображении 9.9**.



Если наконечник прерывисто контактирует с камнем после выполнения описанной выше процедуры, слегка опустите наконечник и повторите процедуру до достижения непрерывного контакта.

Правка камня также необходима для обеспечения его концентричности по отношению к валу. Для этого выполните правку камня так, чтобы наконечник инструмента касался камня по всей окружности и ширине.



По мере использования инструмента для правки будет происходить износ наконечника. Для обеспечения равномерного износа наконечника по всей поверхности необходимо поворачивать его, ослабляя винты, как показано на **изображении 9.4**. Ослаблять винты необходимо посредством шестигранника на 6мм. После изменения положения наконечника

ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ

винты необходимо заново затянуть.

Правка камня

После правки геометрии круга необходимо выполнить правку для восстановления его режущих свойств.

Приспособление для правки дисков **FWG200/R** позволяет обеспечить шероховатую либо мелкозернистую поверхность камня, как показано на **изображении 9.10**. Правка осуществляется посредством прижимания вышеуказанного приспособления к вращающемуся камню с умеренным усилием приблизительно на 30 секунд.

Темная сторона диска обеспечивает грубую обработку для быстрого стачивания материала с инструмента. Идеально подходит для восстановления исходной формы профиля инструмента.

Светлая сторона позволяет осуществлять чистовую обработку. Позволяет формировать режущую кромку существующих профилей инструмента.

Приспособление для правки может также использоваться для восстановления поверхности камня после её засаливания.

Изображение 9.6

Хомут микрорегулировки
Фиксирующие рукоятки

Нахождение существующего угла инструмента, который подлежит затачиванию

Воспользуйтесь угломером, показанным на **изображении 9.11**, для поиска угла затачивания. На изображении показан угол 25°.

Настройка углового шаблона

Ослабьте рукоятки диаметра и указателя. см., **изображение 9.12**. Перемещайте белую шкалу до тех пор, пока показания не будут совпадать с корректным диаметром камня. Диаметрного камня составляет 200мм (8"). Индикатор слева отображает значения в метрической системе мер. Индикатор справа отображает значения в британской системе мер. Затяните рукоятку диаметра, после этого отрегулируйте указатель так, чтобы он показывал желаемый угол заточки инструмента.

Заточка плоского лезвия при помощи инструмента для заточки прямых лезвий



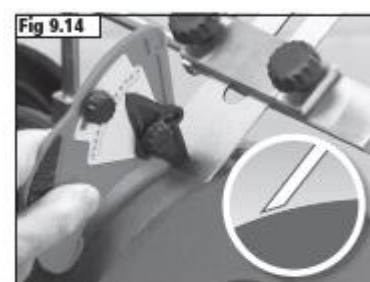
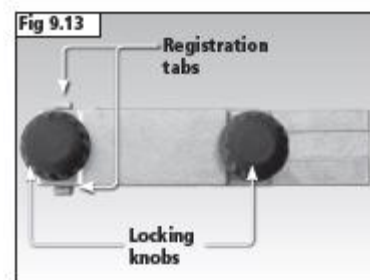
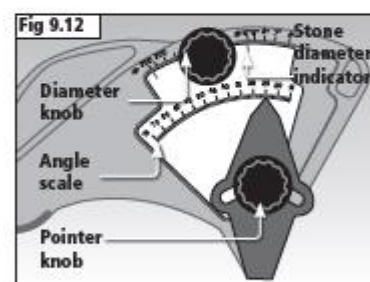
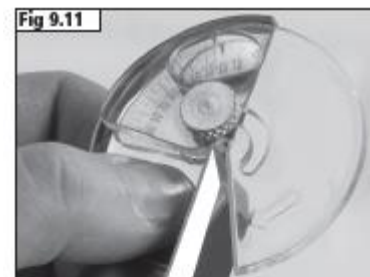
Инструмент для заточки прямых лезвий может использоваться для заточки множества различных инструментов. Плоское лезвие в данном случае рассматривается в качестве примера.

Ослабьте две фиксирующие рукоятки. см., **изображение 9.13**. Разместите плоское лезвие в приспособлении. Затачиваемая поверхность должна быть направлена вниз, как показано на **изображении 9.14**.

Выполните выравнивание торца лезвия посредством фиксирующих планок приспособления, как показано на **изображении 9.13**. Это позволит обеспечить расположение затачиваемой кромки под углом 90° по отношению к камню. Заново затяните фиксирующие рукоятки.

Установите направляющую в верхнем положении и установите приспособление на направляющую. см. **изображение 9.14**.

Расположите угловой шаблон на камне, как показано на **изображении 9.14**. После этого отрегулируйте положение направляющей так, чтобы задняя поверхность лезвия была выровнена по отношению к плоской поверхности нижней части указателя, как показано на изображении.



Включите оборудование и медленно проводите поверхность инструмента через камень, как показано на **изображении 9.15**, до достижения необходимой степени заточки.

Изображение 9.12

Рукоятка диаметра

Шкала угла

Рукоятка указателя

Указатель диаметра камня

Изображение 9.13

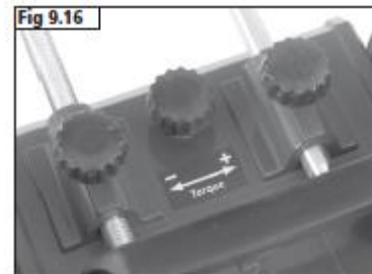
Фиксирующие планки

Фиксирующие рукоятки

Регулировка крутящего момента

Крутящий момент фрикционного привода можно увеличить для обеспечения нормальной работы при повышении давления во время заточки. см.

изображение 9.16.



Шлифование инструмента

После заточки инструмента можно выполнить его шлифование для увеличения заостренности.

Перед первым использованием кожного колеса необходимо нанести на кожу минеральное масло. см. **изображение 9.17.**

Минеральное масло является дополнением к комплекту для технического обслуживания **FWG200/X**. Если комплект для технического обслуживания отсутствует, возможно использование альтернативного минерального масла. Минеральное масло предотвратит глубокое впитывание пасты для шлифования в кожу.

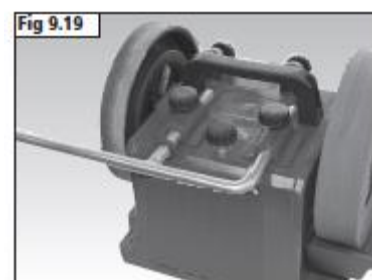


Запрещается наносить смазочное масло на диск для шлифования.

Аккуратно нанесите пасту для шлифования на диск посредством чистой ветоши или губки, как показано на **изображении 9.18.** Нанесите пасту до ее равномерного распределения по диску.



Расположите направляющую в стороне, как показано на **изображении 9.19.**



Нанесите черным маркером отметку на кромку, которая подлежит шлифованию, как показано на **изображении 9.20.**



Разместите инструмент для заточки прямых лезвий на направляющей. Выполните позиционирование приспособления для заточки прямых лезвий таким образом, чтобы кромка инструмента располагалась параллельно шлифовальному диску, как показано на **изображении 9.21**. Проверьте диск рукой, как показано на **изображении 9.22**. Если отметка черного цвета будет равномерно удалена в направлении поперек кромки лезвия, то угол является корректным.

Включите оборудование и выполняйте обработку инструмента для диске для хонингования до достижения требуемого состояния поверхности.

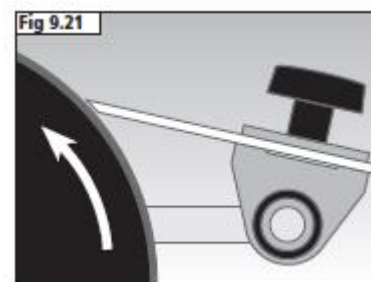


Шлифование инструмента всегда должно осуществляться при вращении диска от инструмента. Если диск будет вращаться по направлению к инструменту, кожа будет повреждена.

При остановке работы оборудования ввиду блокировки заготовки или постороннего предмета незамедлительно выключите оборудование нажатием на кнопку остановки (красная кнопка с маркировкой O).

Определите и устраните причину блокировки. Если заготовка заблокирована между камнем заточки и инструментом, на поверхности камня могут остаться повреждения. В результате этого перед последующим использованием диска может потребоваться правка диска для восстановления режущих свойств либо правка для восстановления геометрии.

Перед возобновлением работы оборудования вручную проверните диск и убедитесь в том, что он может свободно вращаться. Для возобновления работы оборудования нажмите на зеленую кнопку с маркировкой I'.



В случае отключения питания

При отключении питания в первую очередь выключите оборудование посредством нажатия на красную кнопку с маркировкой 'O' на переключателе.

Определите и устраните причину отключения электропитания. Если неисправность лежит в рамках сети электропитания цеха возможно наличие скрытой причины (чрезмерная нагрузка на сеть и т.д.). В данном случае проверку должен провести квалифицированный электрик перед возобновлением подачи электропитания. После возобновления подачи электропитания запустите оборудование, нажав на зеленую кнопку с маркировкой 'I' на переключателе.

7. Дополнительные инструменты для станка для мокрой точки FWG200

Для расширения функционального диапазона станка для мокрой точки **FWG200** компания предлагает широкий спектр дополнительных инструментов.

Для получения подробной информации об инструментах производства, либо для размещения заказа свяжитесь с региональным дилером или посетите сайт компании.



FWG250/A Gouge Jig



FWG250/B Short Tool Jig



FWG250/C Straight Edge Jig



FWG250/D Plane Camber Jig



FWG250/E Scissor Jig



FWG250/F Side Wheel Sharpening Jig



FWG250/G Short Knife Jig



FWG250/H Long Knife Jig



FWG250/I Tool Rest Jig



FWG250/J Axe Jig



FWG250/O Support Arm Extension Kit



FWG250/N Profiled Leather Honing Wheel

FWG200/A Инструмент для заточки конусов

FWG200/B Инструмент для стамесок

FWG200/C Инструмент для прямого шлифования

FWG200/D Инструмент для строгальных ножей

FWG200/E Инструмент для ножниц

FWG200/F Инструмент для ручной заточки инструмента

FWG200/G Инструмент для заточки коротких ножей

FWG200/H Инструмент для заточки длинных ножей

FWG200/I Упор для шлифования

FWG200/J Инструмент для заточки топоров

FWG200/O Удлинитель направляющей

FWG200/N Профилированный кожаный диск для шлифования

7.1. FWG200/A Инструмент для заточки конусов

Используется для заточки следующих инструментов:

- Конусы чаш
- Конусы шпинделей
- V-образный инструмент

Приспособление для заточки конусов крепится к направляющей вашего станка для мокрой точки.

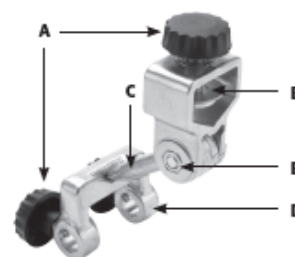
A. Винт рукоятки

B. Держатель инструмента

C. Вал

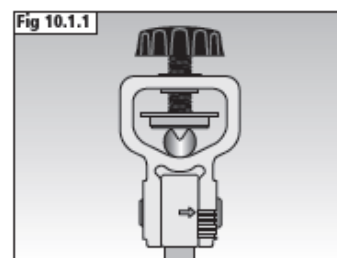
D. Средства крепления направляющей

E. Угловой шарнир

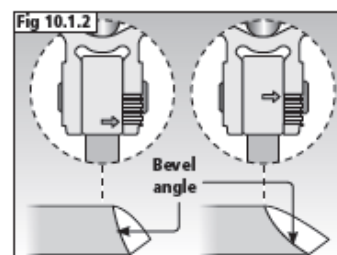


Использование инструмента для заточки конусов

Установите инструмент в держатель для инструмента так, чтобы необходимая длина выступала для образования достаточного клиренса между приспособлением и камнем, когда будет осуществляться обработка. Длина выступа варьируется в зависимости от затачиваемого инструмента. В качестве основного правила необходимо оставлять 50мм (2"). Данная длина является достаточной для большинства инструментов. см. **изображение 10.1.1.**



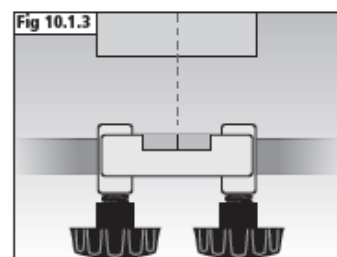
Выполните регулировку угла вала по отношению к держателю инструмента при помощи винта с головкой под шестигранный ключ, который расположен на угловом соединении. Для скосов с короткой стороной, которые свойственны конусам чаш, зафиксируйте вал в самом верхнем положении. Для таких длинных скосов, как конусы шпинделя, зафиксируйте вал в более низком положении. см. **изображение 10.1.2.**



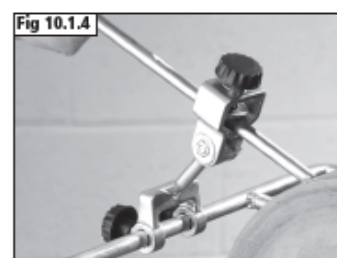
Примите к сведению то, что данная операция должна быть выполнена перед настройкой положения инструмента по отношению к корректному углу концевика, так как любые регулировки вала после этого приведут к изменению угла, под которым будет осуществляться подача на камень.

Расположите направляющую в стороне.

Закрепите средства крепления направляющей на направляющей и выполните центровку по отношению к режущей поверхности заточного диска. см., **изображение 10.1.3.**



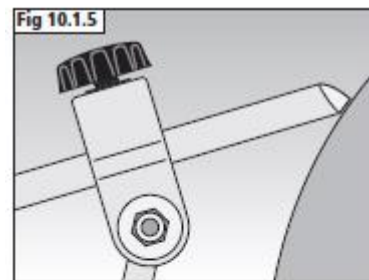
Когда инструмент будет зафиксирован в держателе инструмента, расположите вал в канавке крепления направляющей, как показано на **изображении 10.1.4.**



FWG200/A Инструмент для заточки конусов

Осторожно подавайте инструмент на диск. см.

изображение 10.1.5. Обеспечьте контакт при вращении вала для заточки всей кромки. см., **изображение 10.1.6.**

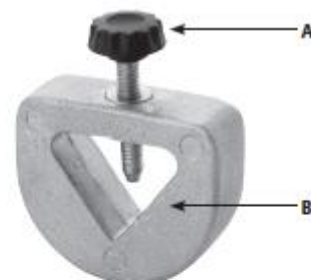


7.2. FWG200/B Инструмент для стамесок

Применяется для затачивания следующих инструментов:

- **Нарезной инструмент малых размеров**
- **Остроносое долото малых размеров**
- **V-образный инструмент**

Инструмент для стамесок располагается на направляющей вашего станка для мокрой точки.



A. Винт рукоятки

B. Держатель инструмента

При использовании инструмента расположите его в боковое положение.

Переместите инструмент в держатель инструмента **B** и зафиксируйте его на месте при помощи винта рукоятки **A**.

Комбинирование положения направляющей и положения инструмента в приспособлении могут использоваться для установки корректного угла заточки.

Удерживайте приспособление у направляющей, как показано на **изображении 10.2.1.**

Для большинства резных инструментов и прочих инструментов с тонкой кромкой рекомендуется осуществлять шлифование от кромки инструмента для улучшенного контроля.

Осуществляйте подачу инструмента на камень, как показано на **изображении 10.2.1.** Поворачивайте приспособление для заточки кромки инструмента.



7.3. FWG200/C Приспособление для прямого шлифования

Используется для заточки следующих инструментов:

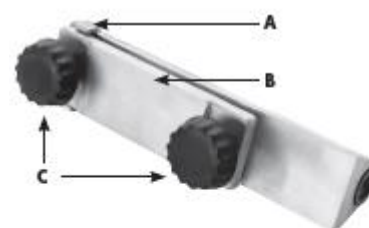
- Железо рубанка
- Резец со скошенными кромками

Приспособление для прямого шлифования перемещается на направляющей станка для мокрой точки.

A Шток фиксации

B Зажим

C Фиксирующие рукоятки



Использование инструмента для прямого шлифования

Выполните установку направляющей в верхнем положении.

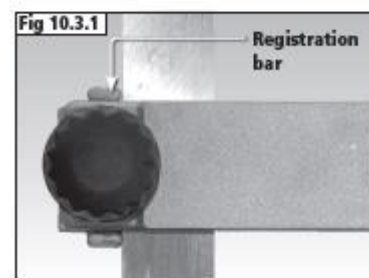
Расположите инструмент в приспособлении и убедитесь в том, что он опирается в шток фиксации, как показано на **изображении 10.3.1**.

Равномерно затяните обе фиксирующие рукоятки. Убедитесь в том, что инструмент располагается параллельно по отношению к приспособлению.

Переместите приспособление для прямого шлифования на направляющей и медленно перемещайте инструмент из стороны в сторону по заточному камню, как показано на **изображении 10.3.2**.

Изображение 10.3.1

Шток фиксации



7.4. FWG200/D Инструмент для строгальных ножей

Используется для заточки изогнутых строгальных ножей размером до 76 мм (3" шириной).

Инструмент для строгальных ножей перемещается на направляющей станка для мокрой точки.

A Рукоятка фиксации изгиба

B Установочный винт и фиксатор изгиба

C Ограждение

D Рукоятка фиксации пилы

E Закругленная подкладка

Использование инструмента для строгальных ножей для заточки строгальных ножей

Выполните установку направляющей в верхнем положении.

Расположите плоское лезвие в центре инструмента, как показано на **изображении 10.4.1**. Воспользуйтесь ограждением, чтобы расположить лезвие под углом 90° по отношению к инструменту. см. **изображение 10.4.2**. Затем зафиксируйте лезвие на месте посредством рукояток фиксации.

Убедитесь в том, что рукоятки фиксации изгиба разблокированы, чтобы обеспечить возможность перемещения изогнутой панели, как показано на **изображении 10.4.3**.

Для установки необходимого изгиба расположите винт установки изгиба в соответствии с необходимостью. После этого выполните фиксацию на месте посредством средства блокировки, как показано на **изображении 10.4.3**. Глубина изгиба будет увеличиваться при установке винта в нижнее положение.

Установочный винт и фиксатор изгиба должны быть настроены равномерно для обеспечения симметричности изгиба лезвия.

Выполните позиционирование лезвия под необходимым углом по отношению к камню и выполняйте проходы слева направо, удерживая левостороннюю закругленную подкладку, как показано на **изображении 10.4.4**.

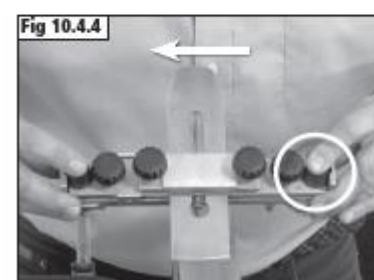
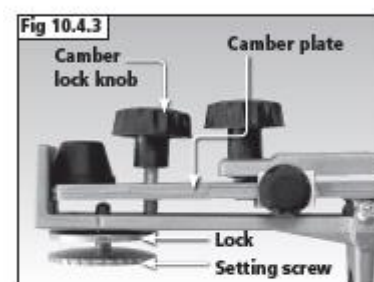
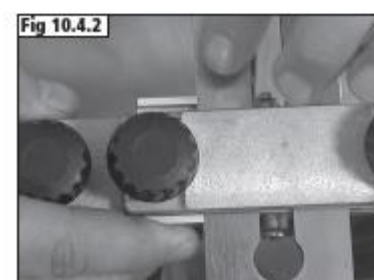
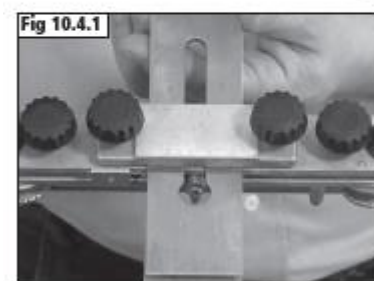
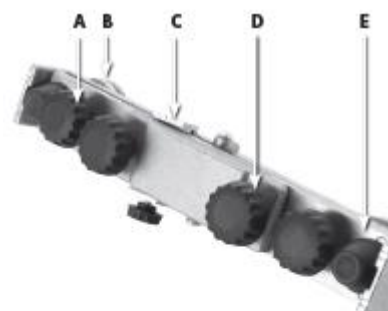
Изображение 10.4.3

Рукоятка фиксации изгиба

Панель изгиба

Фиксатор

Установочный винт



FWG200/D Инструмент для строгальных ножей

Проводите лезвием по камню справа налево, удерживая правостороннюю скругленную подкладку, как показано на **изображении 10.4.5**.

Заточка лезвия таким образом позволит обеспечить изогнутую кромку лезвия, как показано на **изображении 10.4.6**.

Использование инструмента для заточки прямых лезвий

Инструмент может использоваться для заточки прямых лезвий.

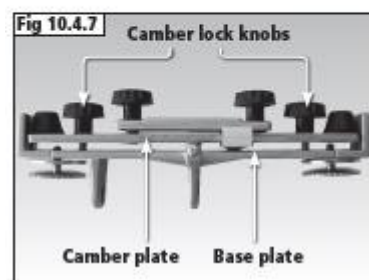
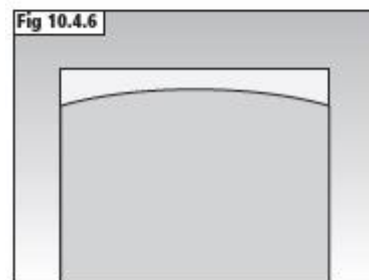
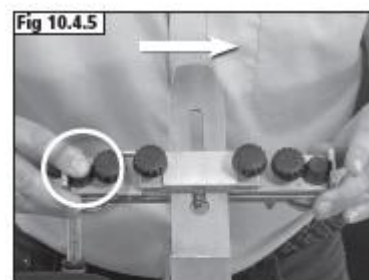
Изогнутая панель должна быть расположена параллельно панели основания приспособления. Выполните фиксацию по месту посредством рукояток фиксации изгиба, как показано на **изображении 10.4.7**. Теперь можно осуществлять заточку прямой кромки.

Изображение 10.4.7

Рукоятки фиксации изгиба

Панель изгиба

Основание



7.5. FWG200/E Инструмент для ножниц

Применяется для заточки следующего инструмента:

- Ножницы
- Садовый ножницы

Инструмент для ножниц устанавливается на направляющей вашего станка для мокрой точки.

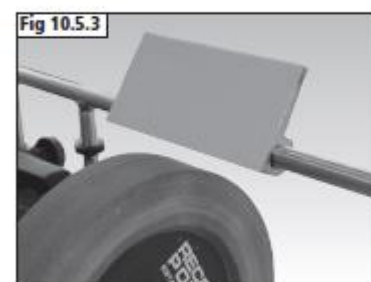
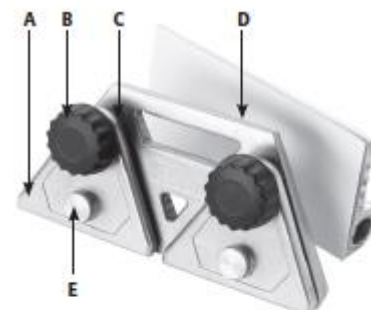
A Зажим

B Рукоятка зажима

C Держатель ножниц

D Опорная панель

E Винт установки глубины



Использование инструмента для ножниц

Выполните регулировку винта установки глубины, чтобы обеспечить возможность расположения лезвия ножниц в зажиме, как показано на **изображении 10.5.1**. После этого затяните винт установки глубины и рукоятку фиксации.

Зафиксируйте лезвие ножниц в зажиме, как показано на **изображении 10.5.2**, так, чтобы скошенная кромка была направлена в заднюю часть приспособления.

Выполните монтаж направляющей в верхнем положении.

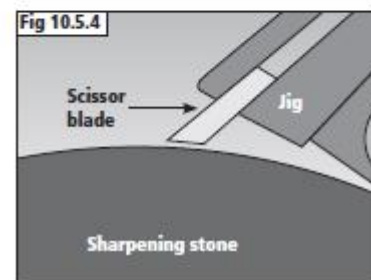
Переместите опорную панель на направляющую, как показано на **изображении 10.5.3**. Выполните фиксацию в положении под углом, который позволяет скошенной кромке лезвия вступать в полный контакт с камнем, как показано на **изображении 10.5.4**.

Изображение 10.5.4

Лезвие ножниц

Инструмент

Камень для заточки

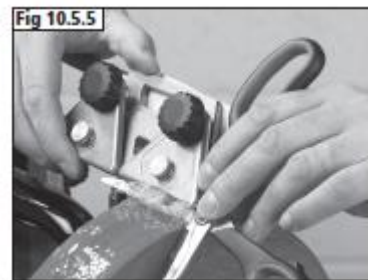


FWG200/E Инструмент для ножниц

Для заточки скошенной кромки проводите лезвием по камню. При необходимости наклоняйте инструмент, чтобы следовать изгибу лезвия. см. **изображение 10.5.5**.

Выполните описанную выше процедуру для обоих лезвий ножниц.

Оба зажима могут потребоваться для фиксации длинных лезвий, например, садовых ножниц.



7.6. FWG200/F Инструмент для ручной заточки инструмента

Используется для заточки столярной цикли.

Инструмент устанавливается на направляющую заточного станка с водяным охлаждением. Оснастка позволяет затачивать о торцевую часть камня. Инструмент должно использоваться в комплекте с упором для шлифования **FWG200/I**.



A Направляющая

B Фиксирующая рукоятка

Использование приспособления для ручной заточки инструмента

Установите направляющую в стороне. Установите приспособление, как показано на **изображении 10.6.1**. Зафиксируйте приспособление посредством фиксирующих рукояток.



Установите упор для шлифования **FWG200/I**, как показано на **изображении 10.6.2**, под углом 90° по отношению к торцу камня. Выполните заточку, как показано на изображении.



7.7. FWG200/G Инструмент для заточки коротких ножей Используется для заточки следующих инструментов:

- Ножи длиной до 100 мм (4")
- Карманные ножи
- Небольшие ремесленные ножи

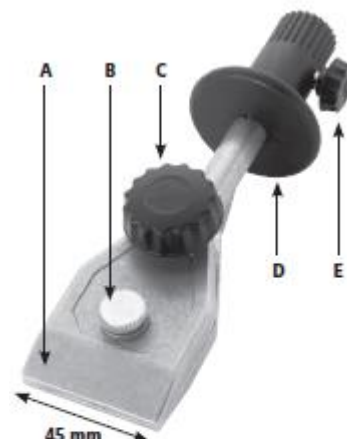
A Зажим

B Винт установки глубины

C Фиксирующая рукоятка

D Стопор

E Рукоятка точной регулировки



Использование инструмента для заточки коротких ножей

Разместите направляющую в верхнем положении.

Выполните регулировку винта установки глубины и фиксирующей рукоятки, чтобы лезвие было зафиксировано в приспособлении, как показано на **изображении 10.7.1**. Зафиксируйте лезвие на месте. Убедитесь в том, что режущая кромка в максимально возможной степени располагалась параллельно по отношению к зажиму.

Расположите стопор инструмента на направляющей, как показано на **изображении 10.7.2**.

Отрегулируйте высоту направляющей так, чтобы нож был совмещен с камнем под необходимым углом. Для установки максимально точного угла пользователь может воспользоваться рукояткой точной регулировки с целью коррекции положения стопора.

Для заточки кромки проводите лезвием по камню. В случае необходимости наклоняйте инструмент для прохождения по кривой лезвия.



7.8. FWG200/Н Инструмент для заточки длинных ножей

Используется для затачивания следующих инструментов:

- Ножи длиной более 100 мм (4")
- Большие кухонные ножи
- Струги

A Зажим

B Винт установки глубины

C Фиксирующая рукоятка

D Стопор

E Рукоятка точной регулировки



Использование приспособления для заточки длинных ножей

Расположите направляющую в верхнем положении.

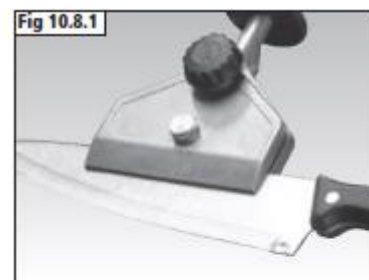
Отрегулируйте винт установки глубины и фиксирующую рукоятку таким образом, чтобы лезвие было зафиксировано в приспособлении, как показано на **изображении 10.8.1**.

Зафиксируйте лезвие на месте. Обеспечьте расположение режущей кромки параллельно зажиму в максимально возможной степени.

Расположите стопор приспособления на направляющей, как показано на **изображении 10.8.2**.

Отрегулируйте высоту направляющей так, чтобы нож соприкасался с камнем под необходимым углом. Для установки максимально возможной точности угла можно воспользоваться рукояткой точной регулировки, с помощью которой осуществляется коррекция положения стопора.

Проведите лезвием по камню для заточки скошенной кромки. В случае необходимости наклоняйте приспособление для прохождения по кривой лезвия.

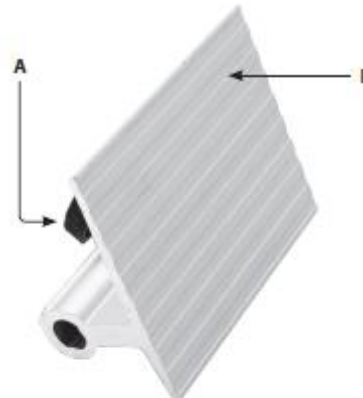


7.9. FWG200/I Упор для шлифования

Используется для заточки следующих инструментов:

- Зубило для токарных работ
- Отвертки
- Столярная цикля
- Инструмент для выдалбливания
- Лезвия для стругов

Упор для шлифования устанавливается на направляющей станка для мокрой точки в верхнем либо нижнем положениях.



A Фиксирующая рукоятка

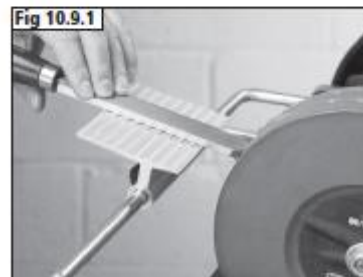
B Лицевая сторона

Использование упора для шлифования

Установите направляющую в стороне.

Переместите упор для шлифования на направляющую и зафиксируйте его на месте посредством фиксирующей рукоятки, как показано на **изображении 10.9.1**.

Требуемый угол может быть установлен посредством использования положения направляющей и самого приспособления.



Расположите инструмент на приспособлении и осуществляйте заточку, как показано на **изображении 10.9.1**.

7.10. FWG200/J Инструмент для заточки топоров

Используется для заточки следующих инструментов:

- Ремесленный топоры
- Топоры для плотницких работ

Инструмент перемещается на направляющей станка для мокрой точки.

Использование инструмента для заточки топоров

Установите направляющую в верхнем положении и переместите приспособление для заточки топоров на направляющую, как показано на **изображении 10.10.1**.

Удерживайте головку топора в приспособлении и медленно наклоняйте лезвие топора впереди назад через заточной камень.

Проверните головку топора и повторите процесс.



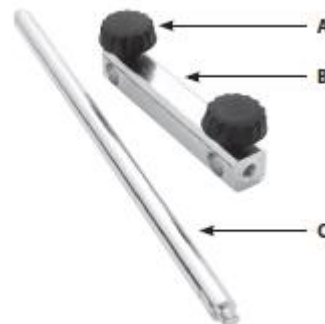
7.11. FWG200/O Удлинитель направляющей

Удлинитель устанавливается на направляющей и позволяет пользователю затачивать и шлифовать без изменения положения направляющей и изменения угла приспособления.

A Фиксирующая рукоятка

B Держатель удлинителя

C Удлинитель

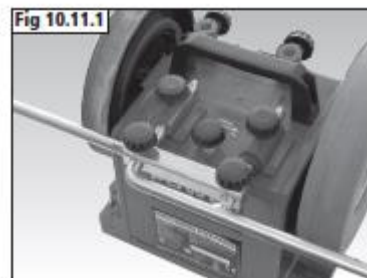


Использование удлинителя

Расположите держатель удлинителя на направляющей так, чтобы отверстие с резьбой было направлено в противоположном от направляющей направлении. Выполните фиксацию на месте посредством затягивания фиксирующих рукояток.

Установите направляющую в боковой позиции.

Вкрутите удлинитель в держатель, как показано на **изображении 10.11.1**.

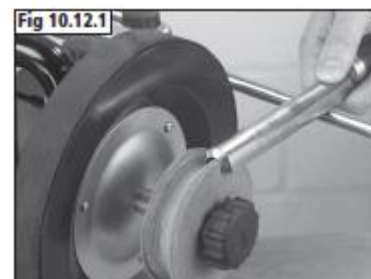


7.12. FWG200/N Профилированный кожаный диск для шлифования

Профилированный кожаный диск для шлифования применяется для шлифования внутренних частей профилей таких инструментов, как стамески для грубой токарной обработки.

Установите направляющую в боковой позиции. Подведите инструмент к диску, как показано на **изображении 10.12.1**.

Всегда выполняйте шлифование при перемещении диска от лезвия для предотвращения повреждения кожи.



8. Техническое обслуживание

- Любая регулировка и техническое обслуживание должны выполняться, когда оборудования отсоединено от источника электропитания.
- К работам по ремонту и техническому обслуживанию электрооборудования допускаются только квалифицированные электрики.
- После завершения работ по чистке, ремонту и техническому обслуживанию все защитные устройства и устройства обеспечения безопасности должны быть снова прикреплены к оборудованию.
- Неисправные защитные устройства необходимо незамедлительно менять.

Чистка

- Регулярно меняйте воду в баке с водой.
- Регулярно осуществляйте чистку оборудования мягкой ветошью. Предпочтительно осуществлять чистку каждый раз после завершения работы на оборудовании.
- Запрещается использовать такие растворители, как бензин, спирт, нашатырный спирт и т.д., так как они могут повредить пластмассовые детали.

Проверка щеток

- Отключите оборудование от сети электропитания перед проведением проверки.
- Выполните проверку щеток через 300 рабочих часов.
- Если щетки изношены до значения 6мм, замените их. Замена щеток всегда осуществляется парами.

Замена заточного камня

Если заточной камень изношен приблизительно до диаметра 100мм (4"), необходимо заменить его.

Отсоедините FWG200 от источника питания.

Ослабьте гайку и снимите заточной камень.



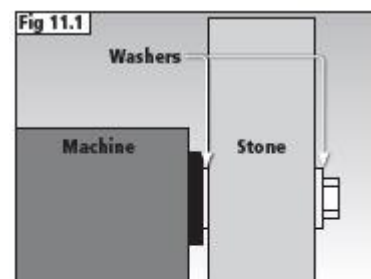
Примечание: крепежная гайка имеет левостороннюю резьбу. Для ослабления гайки вращайте её по часовой стрелке.

Всегда используйте оригинальные заточные камни.

Проверьте абразивный круг на предмет наличия дефектов и повреждений (например, трещины или разломы) перед его установкой.

Более подробная информация о правилах техники безопасности, действующих в отношении заточных камней, а также о монтаже приведена в книге по технике безопасности и охране труда и окружающей среды HSG17 (третье издание, опубликовано в 2000).

Установите новый камень и расположите шайбы по обеим сторонам камня, как показано на **изображении 11.1**. После этого установите в исходное положение гайку.



Замена диска для шлифования

Отсоедините станок FWG200 от источника электропитания.

Ослабьте фиксирующую рукоятку и снимите шлифовальный диск, как показано на **изображении 11.2**.

Установите новый диск на оборудование. Убедитесь в том, что 3 шпильки на внутренней части установлены в отверстия на приводном диске. см., **изображение 11.3**. Затяните фиксирующую рукоятку.

Изображение 11.1

Шайбы

Оборудование

Камень

9. Устранение неисправностей

Неисправность	Возможная причина	Предлагаемые меры по исправлению
Пуск двигателя не осуществляется	1. Неисправен силовой провод 2. Неисправны подключения двигателя либо выключателя 3. Изношены углеродные щетки 4. Отсутствует электропитание	1. Замените силовой провод 2. Обратитесь к квалифицированному электрику для проведения проверки 3. Замените углеродные щетки 4. Проверьте источник питания и замените предохранитель
На оборудовании присутствует чрезмерная вибрация	1. Оборудование расположено на неровной поверхности 2. Отсутствует баланс абразивного диска	1. Расположите оборудование на ровную поверхность 2. Воспользуйтесь алмазным правильным инструментом для обеспечения concentricity камня по отношению к валу
Заточная поверхность не является плоской	1. Зерно заточного камня пришло в негодность 2. Заточка осуществляется в одной позиции	1. Воспользуйтесь устройством для восстановления зерна либо алмазным инструментом для правки геометрии камня 2. Перемещайте инструмент по камню при выполнении заточки для равномерного износа камня
Неудовлетворительное состояние заточной поверхности	1. Камень изношен 2. Сухое кожаное колесо шлифования 3. Слишком высокое давление	1. Воспользуйтесь устройством для восстановления зерна 2. Добавьте на колесо пасту для шлифования 3. Уменьшите усилие
При отпуске переключателя щетка генерирует искры	1. Изношены углеродные щетки 2. Загрязнена поверхность коммутаторов	1. Замените углеродные щетки 2. Выполните чистку поверхностей коммутаторов

10. Гарантия от Fabtec

1. Гарантия

1.1 Компания Fabtec гарантирует, что в течение 1 года от даты покупки, все оригинальные компоненты (см. п. с 1.2.1 по 1.2.9) сохранятся без дефектов, за исключением случаев неправильного использования.

1.2 В течение этого периода компания Fabtec, ее авторизованные дистрибьюторы или авторизованные дилеры могут бесплатно отремонтировать или заменить любые неисправные детали в соответствии с пунктами 1.1 выше, при условии, что:

1.2.1 вы следуете процедуре рассмотрения претензий, описанной в пункте 2 ниже;

1.2.2 после получения уведомления о претензии, компании Fabtec, ее Авторизованному дистрибьютору или Авторизованному дилеру предоставляется разумная возможность осмотреть продукт;

1.2.3 неисправность не вызвана промышленным использованием, случайным повреждением, естественным износом, намеренным повреждением, небрежностью, неправильным подключением к электросети, несоответствующими условиями работы, несоблюдением инструкций, неправильным использованием, модификациями или ремонтом изделия без нашего согласия;

1.2.4 продукт использовался только в помещении;

1.2.5 неисправность не относится к расходным материалам, таким как лопасти, подшипники, приводные ремни или другие быстроизнашивающиеся детали, которые могут естественным образом изнашиваться, в зависимости от использования (для получения полной информации свяжитесь с компанией Fabtec или уполномоченным дистрибьютором);

1.2.6 продукт не использовался вами или предыдущим владельцем в целях аренды;

1.2.7 продукт был приобретен вами, поскольку гарантия не может быть передана другому лицу при частной продаже.

2. Процедура претензии

2.1 в первую очередь обратитесь к Авторизованному дилеру, который предоставил Вам продукт. По нашему опыту, многие претензии к оборудованию, которые позиционируются как проблема с неисправными деталями, фактически разрешаются правильной установкой или регулировкой машин. Хороший авторизованный дилер может решить большинство из этих вопросов, что гораздо быстрее, чем работа по гарантийному случаю.

2.2 о любом повреждении изделия, которое может повлечь за собой гарантийный случай, следует сообщить уполномоченному дилеру, у которого оно было приобретено, не позднее 48 часов с момента получения.

2.3 если Уполномоченный дилер, поставивший Вам продукт, не в состоянии удовлетворить ваш запрос, то претензия, соответствующая этой гарантией, должна быть направлена непосредственно в компанию Fabtec или ее авторизованному дистрибьютору (для получения подробной информации об Авторизованных Дистрибьюторах в вашей стране см. руководстве по продукту или сайте). Сама претензия должна быть представлена в письме с указанием даты и места покупки, а также с кратким изложением проблемы, которая привела к претензии. Затем это письмо должно быть отправлено с подтверждением даты покупки (предпочтительно квитанцией) в компанию Fabtec или ее авторизованному дистрибьютору. Если Вы укажете номер телефона или адрес электронной почты, это ускорит рассмотрение

вашей претензии.

2.4 обращаем Ваше внимание на то, что претензия должна быть подана в компанию Fabtec или ее Авторизованному дистрибьютору не позднее последнего дня действия гарантии. Просроченные претензии рассматриваться не будут.

3. Ограничение ответственности

3.1 Мы поставляем продукты только для бытового и частного использования. Вы соглашаетесь не использовать продукт для любых коммерческих, деловых или перепродажных целей, и мы не несем никакой ответственности перед вами за любую потерю прибыли, потерю бизнеса или потерю бизнес-возможностей.

3.2 Настоящая гарантия не предоставляет никаких прав, кроме тех, которые изложены выше, и не распространяется на претензии в отношении косвенных убытков или ущерба. Гарантия предлагается в качестве дополнительной льготы и не влияет на ваши законные права как потребителя.

11. Схема электрических подключений

Знак заземления



Earth Symbol

Знак двойной изоляции



Double Insulated Symbol

Питания

Выключатель питания

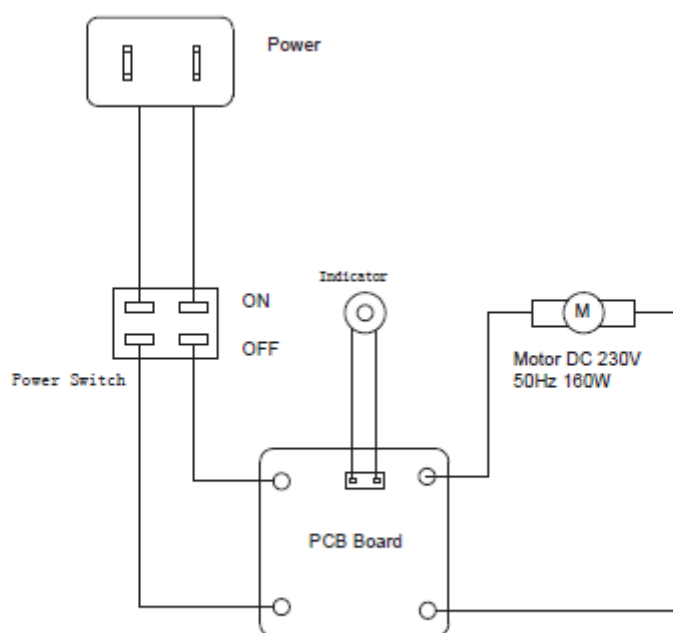
ВКЛ.

ВЫКЛ.

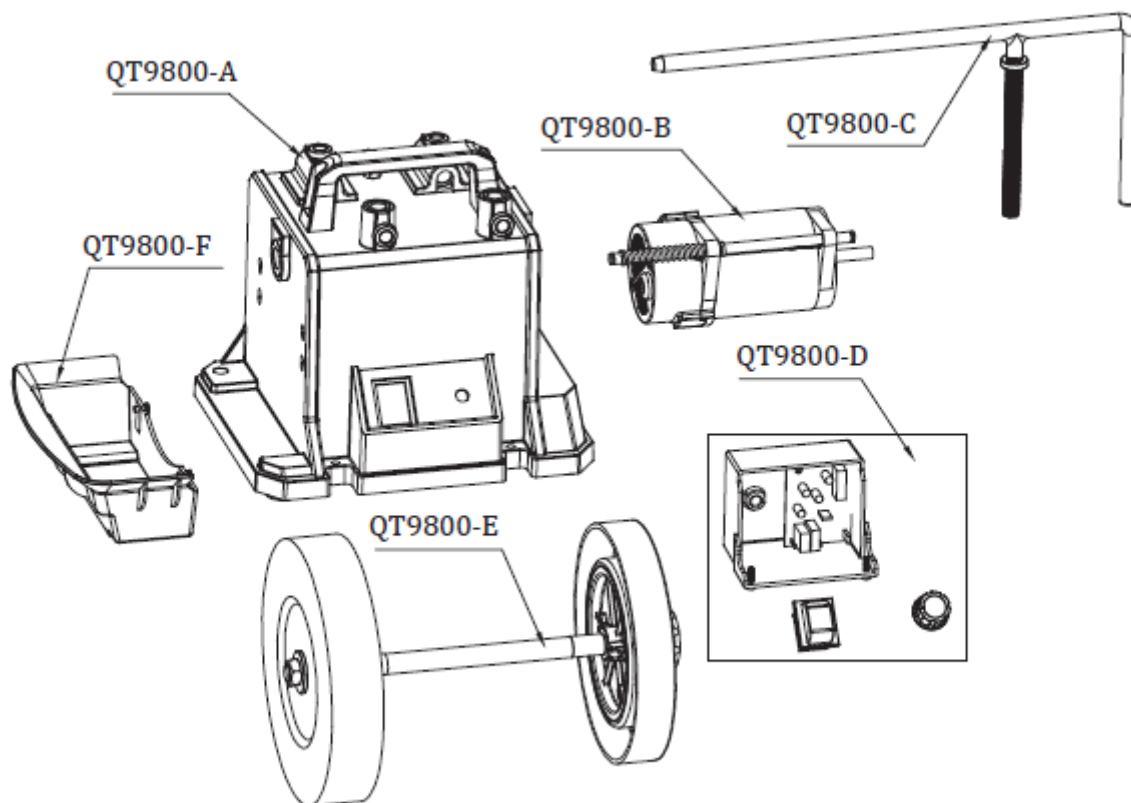
ИНДИКАТОР

Печатная плата

Двигатель

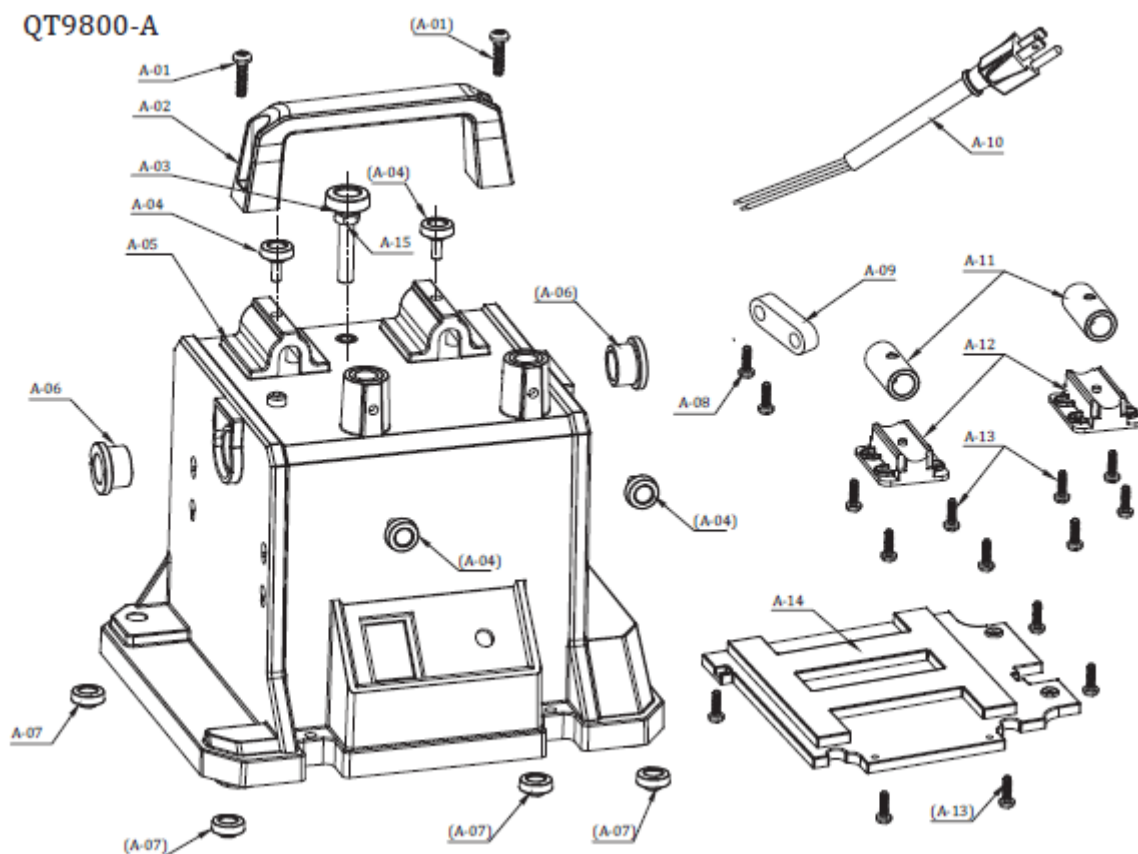


12. Список и схемы ЗиП

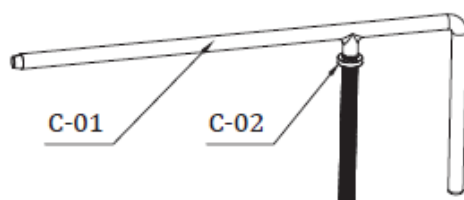


Номер детали	Описание	Количество
QT9800-A	Узел корпуса оборудования	1
QT9800-B	Узел двигателя	1
QT9800-C	Узел направляющей	1
QT9800-D	Узел блока выключателей	1
QT9800-E	Узел привода	1
QT9800-F	Узел бака для воды	1

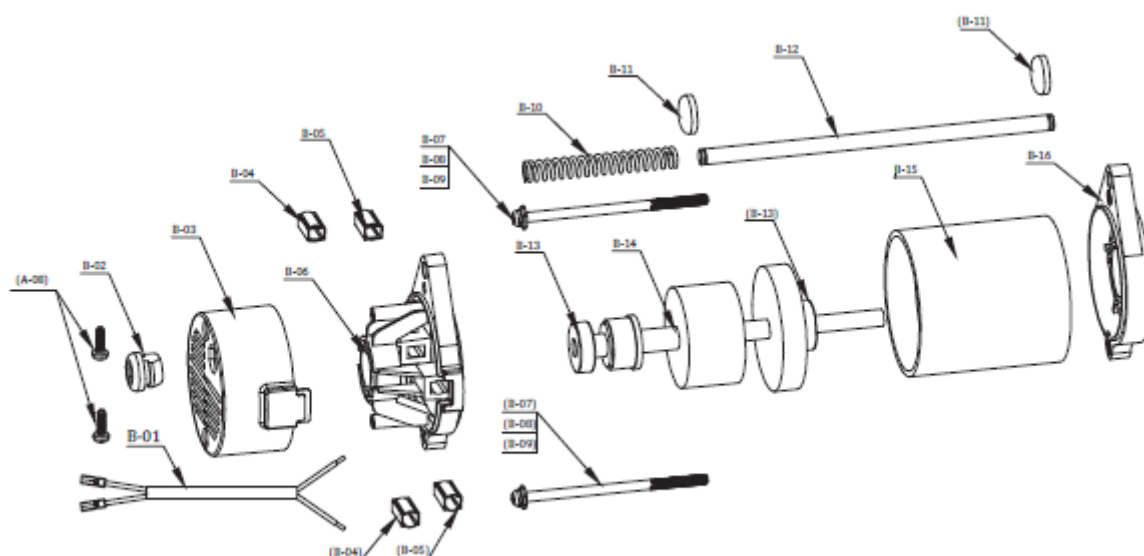
QT9800-A Узел корпуса оборудования



Номер детали	Описание	Количество
A-01	Самонарезающий винт ST5 x 20	2
A-02	Рукоятка	1
A-03	Рукоятка регулировки момента M8 x 35 мм	1
A-04	Рукоятка фиксации M6 x 12мм	4
A-05	Корпус оборудования	1
A-06	Подшипник скольжения	2
A-07	Резиновая стойка	4
A-08	Самонарезающий винт ST4 x 14	2
A-09	Панель фиксирующей проволоки	1
A-10	Силовой кабель	1
A-11	Трубка 18 x 12.2 x 40 мм	2
A-12	Фиксированный кронштейн трубки	2
A-13	Самонарезающий винт ST4 x 12	1
A-14	Опорная панель оборудования	1
A-15	Установочная гайка M8 x 35 мм	1

QT9800-С Узел направляющей

Номер детали	Описание	Количество
C-01	Направляющая	1
C-02	Гайка микрорегулировки	1

QT9800-В Узел двигателя

Номер детали	Описание	Количество
B-01	Провод соединителя 430 мм	1
A-08	Самонарезающий винт ST4 x 14	2
B-02	Фиксатор кабеля	1
B-03	Задний кронштейн двигателя	1
B-04	Углеродная щетка	2
B-05	Держатель щетки	2
B-06	Крышка заднего кронштейна двигателя	1
B-07	Винт M5 x 100	2
B-08	Плоская шайба Ø5	2
B-09	Пружинная шайба Ø5	2

ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ

Общество с ограниченной ответственностью «МОССклад»

125499, Россия, Москва, Кронштадтский б-р, дом 35 "Б"

ОКПО 96010807, ОГРН 1067746719446

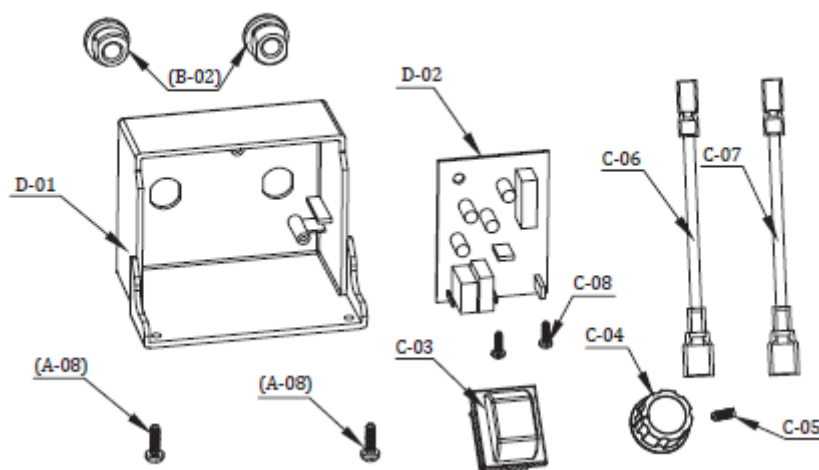
ИНН/ КПП 7703597369 / 774301001

+7 495 150-85-87

8-800-333-5102

www.mossklad.ruinfo@mossklad.ru

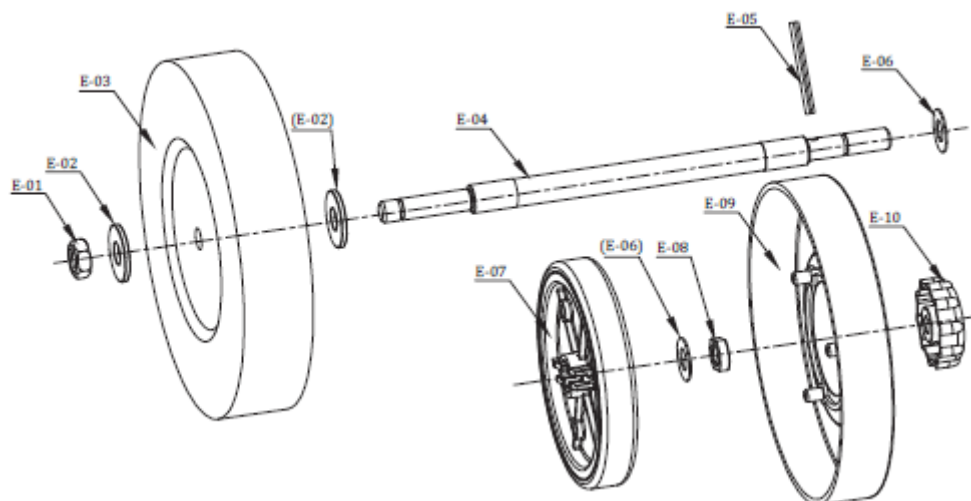
B-10	Пружина Ø12 x 80 мм	1
B-11	Е-образный фиксатор	2
B-12	Вал двигателя	1
B-13	Подшипник	2
B-14	Якорь электродвигателя	1
B-15	Поле якоря	1
B-15	Магнитный башмак	2
B-16	Передний кронштейн двигателя	2

QT9800-D Узел силового выключателя

Номер детали	Описание	Количество
A-08	Самонарезающий винт ST4 x 14	2
B-02	Фиксатор кабеля	2
D-01	Блок переключателей	1
D-02	Печатная плата	1
D-03	Самонарезающий винт ST3 x 12	2
D-04	Выключатель питания	1
D-05	Рукоятка индикатора	1
D-06	Установочный винт M4 x 6	1
D-07	Коричневый провод 80 мм	1
D-08	Синий провод 80 мм	1

ПРОДАЖА И СЕРВИС СТАНКОВ

QT9800-E Узел приводного вала



Номер детали	Описание	Количество
E-01	Гайка с левосторонней резьбой M12 x 1.75	1
E-02	Шайба 3мм для камня	2
E-03	Колесо камня	1
E-04	Основной вал	2
E-05	Пружинный шток Ø4 x 40 мм	2
E-06	Плоская шайба Ø12 x Ø24 x 1.5	2
E-07	Приводное колесо	1
E-08	Фиксирующая гайка	1
E-09	Диск шлифования с кожаной лентой	1
E-10	Фиксирующая рукоятка диска для шлифования M12	1