

HOHMAN

belt grinding machine

Ленточный шлифовальный станок

SGA-100(-F)

Технический паспорт

1. **Ленточный шлифовальный станок SGA-100** предназначен для грубой, чистовой шлифовки и полировки цветных, нержавеющей, термо-обработанных сталей и сплавов, дерева, камня, стекла, композитных материалов.

2. Комплект поставки.

Станок SGA-100 поставляется в транспортировочном виде. В комплекте поставки: станок, шлифовальная лента, ключ рожковый 13,19, шестигранник 5,10, защитное стекло, технический паспорт, модуль частотного преобразователя (для исполнения –F).

3. Технические характеристики.

Размер бесконечной ленты	100 x 1600-2000 мм
Скорость ленты без подключения преобразователя частоты	24 м/с
Скорость ленты с подключением преобразователя частоты регулируемая	5-30 м/с
Рабочее положение станка	вертикальное и горизонтальное
Размер приводного ролика (ширина x диаметр)	100 x 150 мм
Размер рабочего стола (длина x ширина)	300 x 150 мм
Угол наклона рабочего стола	0 x 45 градусов
Размер контактной пластины (длина x ширина)	245 x 100 мм
Регулируемый угол плоского шлифования	0 - 90 градусов
Устанавливаемые контактные колеса диаметр	250, 300, 350, 400 мм
Устанавливаемые контактные ролики в стандарте	20,25,30,40 мм
Подключение к сети	220 В, 380 В, 50 Гц, 4,85 А
Эл. двигатель асинхронный (мощность x число оборотов в минуту)	2,2 кВт x 3000 об\мин
Габаритные размеры (длина x ширина x высота)	850 x 600 x 750 мм
Масса в стандарте	60 кг
Масса с дополнительным оборудованием	до 80 кг

4. Виды шлифования.

На станке производится следующие виды шлифования:

- **Плоское шлифование.** Производится путем прижима заготовки к бесконечной ленте и прижимной пластине, для получения геометрически ровной, плоской поверхности.
- **Шлифовка на провисе.** Для этого необходимо снять прижимную пластину, установленную на поворотную площадку, крепление - два болта М6 с внутренним шестигранником № 5.
- **Радиусное шлифование.** Шлифовка радиусов и вогнутых линз осуществляется с применением контактных роликов и контактных колес, на которых может быть нанесен контактный слой - эластичный полиуретан жесткостью 85-90 по Шору. Диаметры используемых контактных роликов от 20мм до 90мм. Для применения контактных роликов на станок необходимо установить контуровочный модуль. Контактные колеса применяются диаметром 250мм, 300мм, 350мм, 400мм. **Примечание:** при применении контуровочного модуля совместно с рабочим столом рекомендуется использовать шлифовальную ленту длиной 1600мм.
- **Шлифовка с большим съемом материала.** Может применяться как на плоском шлифовании, так и на радиусном, с установкой контактного колеса диаметром 250мм, 300мм, 350мм, 400мм. Применяется с большим усилием прижима заготовки к бесконечной ленте.
- **Грубое,** с большим съемом материала с помощью бесконечных, шлифовальных лент с керамическим абразивом. Рекомендуемая зернистость по FeraP24, P36, P40.

- **Чистовое, финишное шлифование.** Нанесение грубого сатина с помощью 3M™ Скотч-брайт SC-BL A MED и финишного сатина с помощью Скотч-брайт SC-BL A VFN
- **Полировка в зеркало** с помощью безабразивной ленты Скотч-брайт SC-BL A TYPE T с применением твердых или жидких паст.

5. Виды обрабатываемых материалов.

Цветные, нержавеющие, конструкционные, термообработанные стали и сплавы. Древесина, пластики, композитные материалы. Камень, стекло и прочее.

6. **Регулируемая скорость ленты (при подключении от ПЧ)** от 5 до 30 метров в секунду.
Не регулируемая скорость ленты (без ПЧ) 24 метра в секунду.

7. Электрическая часть.

Установлен асинхронный электродвигатель АИР(АДМ)80В2 IM1081. Мощность 2,2 кВт. Подключение 220/380 вольт. Нагрузка 8,3/4,8 А. Номинальные (синхронные) обороты 3000 об/ мин. Максимальные обороты 3600 об/мин (при подключении через ПЧ). IP 54. Вес 15кг. Станок может комплектоваться частотными преобразователями производства INVT, SAJ и др. Диапазон регулировки выходной частоты - 0,1...60 Гц.

Станок подключается к сети 220В либо 380В. Каждый станок проходит проверку на заводе до отгрузки. Все соединения тщательно проверяются. Линия, к которой подключается вилка, должна иметь отдельный провод заземления для подключения заземляющего контакта. Данный станок должен быть заземлен в соответствии ПУЭ.

Внимание! Прежде, чем эксплуатировать какие-либо электрические машины необходимо:

1. Проверить соответствие электрических характеристик двигателя и линии питания.
2. Проложить надлежащую проводку.
3. Установить в цепь предохранитель с задержкой срабатывания или прерыватель цепи с номинальным током немного большим, чем полный ток двигателя.

Предупреждение: Все электромонтажные работы, должны выполняться квалифицированным электротехническим персоналом, который владеет безопасными приемами и методами работы и ознакомлен со всеми действующими электротехническими нормами. Данные нормы включают в себя местные электротехнические нормы, которые могут повлиять на подключение и работу шлифовального станка в местных условиях.

8. **Натяжение ленты** производится подпружиненным натяжителем с бочкообразным роликом диаметром 59 мм из стали 40Х. Натяжение произвести в зависимости от грубости абразива и жесткости материала основы. Лента должна быть натянута с усилием необходимым для ее эксплуатации. При вращении лента не должна сползать с ролика, это может привести к ее обрыву. Регулировка положения ленты осуществляется изменением наклона ролика натяжителя при помощи регулировочного болта-барашка.

9. Замена ленты.

При износе, повреждении или истирании шлифовальную абразивную ленту необходимо заменить. Размер ленты: длина 1600-2000мм, ширина 100мм. Должное качество шлифования обеспечивается только при использовании чистой бесконечной шлифовальной ленты. Замену ленты производить после полного отключения станка. Натяжитель перевести в крайнее нижнее положение и зафиксировать зацепом. Установить новую ленту. Освободить натяжитель. Рукой в защитной перчатке произвести пробное вращение, чтобы убедиться, что лента заняла правильное положение на роликах и шкиве. Произвести пробный пуск, предварительно установив малую скорость вращения двигателя (при подключении от ПЧ). Отрегулировать положение шлифовальной ленты на контактном ролике с помощью болта-барашка на узле натяжителя.

10. Ролики.

Легкий приводной ролик диаметром 150 мм из стойкого к истиранию материала на стальной основе. Ролики площадки для плоского шлифования и ролик натяжителя диаметром 59мм из стали 40X с двумя подшипниками 6204 2RS (отечественный аналог 180204) на стальной оси. Контактный ролик для абразивного шлифования диаметром 250мм, 300мм, 350мм, 400мм - основа дюралюминий Д16, контактный слой эластичный полиуретан твердость 85-90ед. по Шору.

11. Расходные материалы и запчасти (гарантия производителя на расходные материалы не распространяется).

Подшипники роликнатяжителя, роликов площадки для плоского шлифования 6204 2RS (отечественный аналог 180204), количество 6шт.

Подшипники контактных колес диаметром 250мм, 300мм, 350мм, 400мм 6204 2RS, количество по 2шт.

Подшипники роликов контуровочного приспособления 6202 2RSколичество по 2шт. на каждый ролик.

12. Установка станка.

Установить станок на выбранное место в соответствии с планом. При установке станка, учитывать тип работы, которая будет выполняться на нем, чтобы предусмотреть достаточное пространство не только для заготовок, но и для обслуживания станка.

13. Порядок смены дополнительного оборудования.

Все работы по смене дополнительного оборудования проводятся на выключенном станке. Верхний держатель ригеля предназначен для держателя роликов приспособления для выборки радиусов труб, контактного колеса, прижимной площадки. Нижний держатель ригеля предназначен для рабочего стола.

Смена приспособления производится путем откручивания стопорных винтов на держателе ригеля на станине станка. Регулирование вылета ригелей необходимо производить исходя из обеспечения необходимого требуемого натяжения ленты. Регулировка положения стола в пространстве производится ослаблением либо затягиванием гайки М12. Угол положения стола проверяется измерительным инструментом (угольник, транспортир и пр.) для точной настройки, либо «на глаз» для грубой настройки. Расстояние от шлифовальной ленты до стола должно быть минимальным для обеспечения безопасной обработки детали.

14. Требования безопасности для абразивных шлифовальных станков.

Шлифовальный станок представляет опасность для оператора и посторонних лиц. Искры и частицы пыли, могут привести к серьезным травмам при контакте с кожей или при вдыхании. Чтобы избежать таких травм, необходимо соблюдать следующие правила безопасности:

При работе на станке надевать защитные очки. Очки должны быть ударопрочными, иметь боковые щитки, соответствовать стандарту ANSI Z87.1. Использование защитных очков, не соответствующих ANSI Z87.1 может привести к серьезной травме глаз. Для работы необходимо надевать соответствующую одежду. Запрещается надевать свободную одежду или носить украшения, которые могут попасть в движущиеся части станка. Также необходимо надевать перчатки и спец. обувь (рекомендуется на резиновой подошве с металлической вставкой носа). Не допускать перенапряжения организма работника. Неспособность поддерживать надлежащее рабочее положение может привести к падению в станок или захвату одежды, следовательно, к затягиванию в станок. Избегать опасной рабочей среды. Не использовать стационарные машины в сырых или влажных условиях. Держать рабочую зону в чистоте и обеспечить надлежащее освещение. При работе с горячими материалами

необходимо принимать специальные меры предосторожности. Не допускать случайного запуска. Не оставлять работающий станок без присмотра. Если станок не используется, то он должен быть отключен. Перед техническим обслуживанием или сменой принадлежностей необходимо отключать питание станка. Соблюдать осторожность при обслуживании станка.

15. Модификация или изменение станка и его деталей запрещены.

Любые внесенные изменения ведут к снятию гарантийных обязательств и к опасности станка для оператора.

Станок должен быть надежно зафиксирован на рабочей поверхности.

Не удалять опилки из работающего станка.

Рекомендуется применять систему сбора пыли. Оператор обязан надевать респиратор при работе.

16. Упаковка станка.

Для транспортировки, производится жесткая обрешетка. Станок прикручивается к дну ящика.

17. Гарантия.

Поставщик гарантирует соответствие Оборудования и документации на него стандартам компании - изготовителя.

Срок гарантийных обязательств Поставщика в отношении Оборудования составляет 12 месяцев с даты ввода в эксплуатацию, но не более 18 месяцев.

Во время гарантийного срока детали и узлы, подлежащие замене по гарантии, а также ремонтные работы, поставляются и осуществляются бесплатно. Гарантийный ремонт осуществляется на территории Поставщика.

Гарантия не касается дефектов, появившихся вследствие несогласованного с Поставщиком монтажа, самостоятельного ремонта или изменения внутреннего, или внешнего устройства Оборудования, использования неоригинальных запасных частей и их естественного износа, а также дефектов, вызванных нарушением Покупателем норм и правил эксплуатации, указанных в инструкции по эксплуатации.

Гарантия не распространяется на расходные материалы и быстроизнашиваемые части, такие как, например, фильтры, приводные ремни, предохранители, автоматы электрической защиты оборудования и другие части, выходящие из строя вследствие их естественного износа или подвергающиеся вредному воздействию, а также электроизделия, имеющие признаки расплавления ввиду несвоевременного обслуживания, режущий и вспомогательный инструмент, оснастка.

Гарантия не касается дефектов, появившихся вследствие стихийных бедствий, пожаров и т.д., нестабильных электрических сетей при отсутствии сертифицированного стабилизатора напряжения и контура заземления.

Гарантия не распространяется, если нарушена сохранность заводских гарантийных пломб (если таковые имеются), изменен, стерт, удален или неразборчив серийный номер изделия.

Гарантия не распространяется на повреждения и дефекты, вызванные несоблюдением Покупателем норм и правил технической эксплуатации, обслуживания, транспортировки или хранения.

При наличии одного из вышеперечисленных факторов, обслуживание или ремонт признаются не гарантийными и подлежат оплате согласно фактическим затратам.

Гарантийный ремонт или замена частей продлевает гарантийный срок оборудования. Части, снятые с оборудования при осуществлении гарантийного ремонта, подлежат возврату Поставщику для проверки.

Гарантия не распространяется на оборудование, если работы по шеф-монтажу и/или вводу в эксплуатацию оборудования не производились представителями Поставщика или уполномоченной сервисной компанией, либо не было получено письменное согласие Поставщика на самостоятельный монтаж оборудования Покупателем.

Окончательное решение об удовлетворении рекламационной претензии принимается только после проверки оборудования в технической лаборатории Поставщика.

18. Претензии.

В случае некомплектной поставки или поставки оборудования ненадлежащего качества получатель немедленно сообщает об этом поставщику любыми доступными средствами связи. Сфотографировав нарушение, высылает фото или видео материалы на электронную почту service@hohman.ru в случае нарушения целостности упаковки при транспортировке, по вине транспортной компании, обнаружив зафиксировать на фото, видео. Составить соответствующее заявление в транспортную компанию. Все грузы застрахованы. Уведомить поставщика, направив фото, видео материалы на электронную почту

19. Образец рекламационного акта.

В случае выхода оборудования из строя, Заказчику необходимо:

- Составить рекламационный акт с указанием наименования оборудования, серийного номера, даты приобретения и описанием обстоятельств выхода оборудования из строя.
- Прислать заполненный рекламационный акт на почту service@hohman.ru
- Прислать на почту фото и видеоматериалы оборудования с указанием неисправности.
- После рассмотрения рекламационного акта и прилагаемых к нему фото и видео материалов, в течение 3 рабочих дней будет составлен предварительный акт дефектовки оборудования.
- Окончательный акт дефектовки составляется после осмотра оборудования на территории Производителя, либо, по дополнительной договоренности, на территории Заказчика.

* Типовая форма заполнения рекламационного акта прилагается ниже.

*Заполняется на фирменном бланке Заказчика

№ _____ от

От кого: (ФИО)

Должность: (должность)

Контактные данные: (номер телефона, эл. почта)

Акт рекламации:

Дата составления: _____

Оборудование: _____

Серийный номер: _____

Дата приобретения: _____

Выявленная неисправность: _____

Обстоятельства обнаружения неисправности: _____

Составитель _____ Подпись: _____

Свидетельство о приёмке и продаже

Наименование товара: Станок SGA-100(-F)

Серийный номер _____

Месяц и год выпуска _____

Отметка о прохождении ОТК _____

Подпись ответственного лица: _____ / _____ /

Срок действия консервации – 3года.

Производитель: ООО "Станкостроительная компания "ХОХМАН"

600033, Владимирская обл., г. Владимир, ул. Мещёрская, д. 4 литер Е подъезд 2,

этаж/офис 2/3 www.hohman.ru

Технические и эксплуатационные вопросы: service@hohman.ru Тел. +7(4922) 49-46-43

Сделано в РОССИИ

Успехов в безаварийной работе на нашем оборудовании!