

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ
на
СТАНОК ЛЕНТОЧНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ
«МАСТЕР MG1600A»



1. НАЗНАЧЕНИЕ

1.1 Станок ленточно-шлифовальный предназначен:

- Плоское шлифование;
- Зачистка сварных швов;
- обработка детали по контуру;
- подготовка деталей перед их обработкой в галтовочных машинах различного типа;
- обработка внутренних радиусов при помощи контактного колеса;
- плоское шлифование;
- шлифование цилиндрических поверхностей;
- заточка инструмента;
- удаление ржавчины и окислов с металлических деталей и металлопроката.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1 В роликах используются подшипники марки 6000Z.

Основные узлы «МАСТАК'а» обозначены на Рис.1

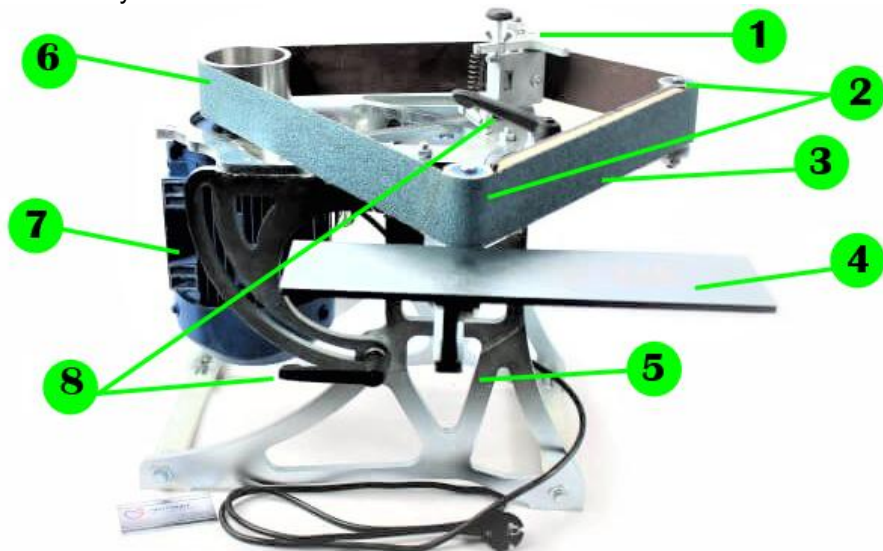


Рис. 1.

1 – Механизм натяжения и регулировки ленты 2 – Паразитные ролики, 3 Упорная пластина, 4 – Опорный стол, 5 – Рама основания, 6 – Приводной шкив 7 – Двигатель 8 – Быстрозажимные ручки поворота рамы

сетевом штекере.

6.23 Немедленно заменяйте поврежденные шлифовальные ленты.

6.24 При обработке каменных изделий оператор обязательно должен надевать противопылевой респиратор.

Наряду с указаниями по технике безопасности необходимо принимать во внимание общепринятые технические правила работы на металлообрабатывающих станках.

Каждое отклоняющееся от этих правил использование рассматривается как неправильное применение. Изготовитель не несет ответственности за повреждения, произошедшие в результате этого. Ответственность несет только пользователь.

Работать на неисправном оборудовании и пользоваться неисправным инструментом запрещается.

7. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ

7.1 Станок «МАСТЕР MG1600A» не нуждается в консервации.

7.2 Срок хранения станка – не ограничен, при условии хранения в условиях по ГОСТ 15150-69.

8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации изделия – 1 год, со дня продажи (получения покупателем) «МАСТЕР MG1600A» при условии соблюдения потребителем правил хранения и эксплуатации изделия.

Гарантия не распространяется на те дефекты, которые вызваны прямыми или косвенными нарушениями, невнимательностью, случайными повреждениями, неквалифицированным ремонтом, недостаточным техническим обслуживанием, а также естественным износом.

Дата продажи: «___» _____ 20__ г.

Представитель продавца: _____
(подпись)

Представитель покупателя: _____
(подпись)

- 6.1 Оператор станка должен пройти инструктаж по охране труда и технике безопасности на рабочем месте.
- 6.2 Прочитайте и изучите полностью инструкцию по эксплуатации, прежде чем Вы начнете монтаж станка и работу на нем.
- 6.3 Храните инструкцию по эксплуатации, защищая ее от грязи и влаги, рядом со станком и передавайте ее дальше новому владельцу станка.
- 6.4 На станке не разрешается проводить какие-либо изменения, дополнения и перестроения
- 6.5 Ежедневно перед включением станка проверяйте безупречную работу.
- 6.6 Не проводите на неисправном станке никаких работ, обезопасьте станок посредством отключения от сети.
- 6.7 Для защиты длинных волос необходимо надевать защитный головной убор или косынку.
- 6.8 Работайте в плотно прилегающей одежде. Снимайте украшения, кольца и наручные часы. Носите защитную обувь, ни в коем случае не надевайте прогулочную обувь или сандалии.
- 6.9 Используйте средства индивидуальной защиты, предписанные для работы инструкцией.
- 6.10 При работе на станке не надевать перчатки.
- 6.11 Следите за хорошим освещением. Следите за тем, чтобы станок устойчиво стоял на твердом и ровном основании.
- 6.12 Следите за тем, чтобы электрическая проводка не мешала рабочему процессу, и чтобы об нее нельзя было споткнуться.
- 6.13 Содержите рабочее место свободным от мешающих заготовок и прочих предметов.
- 6.14 Будьте внимательны и сконцентрированы. Серьезно относитесь к работе.
- 6.15 Никогда не работайте на станке под воздействием психотропных средств таких как алкоголь и наркотики. Принимайте во внимание, что медикаменты также могут оказывать вредное воздействие на Ваше состояние.
- 6.16 Удаляйте детей и посторонних лиц с рабочего места.
- 6.17 Не оставляйте без присмотра работающий станок. Перед уходом с рабочего места отключите станок.
- 6.18 Не используйте станок поблизости от мест хранения горючих жидкостей и газов. Принимайте во внимание возможности сообщения о пожаре и борьбе с огнем, например, с помощью расположенных на пожарных щитах огнетушителей.
- 6.19 Не применяйте станок во влажных помещениях и не подвергайте его воздействию дождя.
- 6.20 Удаляйте стружку и детали только при остановленном станке.
- 6.21 Немедленно заменяйте поврежденный сетевой кабель.
- 6.22 Работы по переоснащению, регулировке и очистке станка производить только при полной остановке станка и при отключенном

2.2 Основные параметры и размеры «МАСТЕР MG1600A» приведены в таблице 1

Таблица 1

Основные технические характеристики
станка ленточно-шлифовального «МАСТЕР MG1600A»

Длина шлифовальной ленты, мм.	1250	1600				
Мощность двигателя, кВт	1.5					
Ширина ленты, мм.	50					
Диаметр крепежных болтов, мм.	M10					
Габаритные размеры:						
Длина L, мм.	500					
Ширина A, мм.	450					
Высота H, мм.	600					
Масса, кг.	35					

3. ИНСТРУКЦИЯ И УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ

На рабочем месте рекомендуется поддерживать чистоту и порядок, в целях предотвращения несчастных случаев.

3.1 Перед установкой, извлечь из упаковки и установить опорный стол (4).

3.2 Установить станок на рабочую поверхность (верстак), закрепить болтами (в комплект поставки не входят).

3.3 Установить шлифовальную ленту путем поворота ручки механизма натяжителя.

3.4 Регулировка положения ленты осуществляется регулировочным винтом с контрагайкой.

3.5 Включение и выключение станка производится переключателем на корпусе двигателя.

3.6 Обратите внимание, что ленточно-шлифовальный станок «МАСТЕР MG1600A» не предназначен для непрерывной эксплуатации. Рекомендуется периодически проверять температуру двигателя станка, в случае если он перегрет, следует выключить станок и оставить на некоторое время. Рекомендуемый режим работы: 15 минут, после чего следует сделать перерыв, пока температура станка не сравняется с температурой воздуха.

3.7 Финишная обработка плоских поверхностей: крепко держите обрабатываемое изделие обеими руками. Держите пальцы подальше от абразивной ленты. Плавно перемещайте обрабатываемое изделие поперек абразивной ленты.

3.8 Финишная обработка длинных деталей: используйте ленту в горизонтальном положении. Прикладывайте минимально необходимое усилие, которого достаточно для того, чтобы абразивная лента сняла материал, и плавно перемещайте обрабатываемое изделие поперек абразивной ленты.

Применяйте экстренные меры предосторожности при обработке тонких деталей.

3.9 Финишная обработка изогнутых поверхностей: обработайте внешние изгибы плоской частью абразивной ленты. Обработайте внутренние изгибы участком ленты, расположенной на направляющем ролике.

3.10 В процессе работы используйте всю ширину ленты для предотвращения ее износа на одном участке. Скорость и чистота обработки зависит от зерна корунда, нанесенного на поверхность ленты, и марки обрабатываемого материала.

Замена ленты

При износе, повреждении или истирании шлифовальную абразивную ленту необходимо заменить. Должное качество шлифования обеспечивается только при использовании чистой шлифовальной ленты. В противном случае, она должна быть заменена на новую.

Замена выполняется путем ослабления механизма натяжителя и регулировки шлифовальной ленты

После демонтажа и замены абразивной ленты все детали должны быть возвращены в начальное положение.

Перед продолжением работы убедиться в отсутствии смещения ленты. Нормальный ход старой ленты не гарантирует нормального хода новой ленты. При необходимости скорректировать смещение ленты.

Советы

- *Никогда не используйте одну и ту же шлифовальную ленту для шлифовки дерева и металла.*

- *Изношенные или порванные шлифовальные ленты могут повредить обрабатываемое изделие. Убедитесь в том, что вы своевременно заменили шлифовальную ленту.*

- *Удаляйте любой налипающий шлифовальный мусор при помощи тонкой малярной кисти.*

4. УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Таблица 2

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ
Шлифование не начинается	Отсутствует подача питания	Проверьте все соединения
	Поврежден кабель	Замените кабель
Несоответствующее движение ленты	Неправильное склеивание стыка ленты	Проверьте швы и форму ленты
	Избыточное или недостаточное натяжение ленты	Туго натяните ленту
	Износ контактных поверхностей	Произведите проверку ролика. Замените его при необходимости.
	Неправильно выровненные ролики	Проверьте выравнивание приводного и контактного роликов
Ненатянутая лента	Недостаточное натяжение ленты	Натяните ленту соответствующим образом
Преждевременный износ контактного ролика	Избыточное натяжение ленты	Натяните ленту соответствующим образом
	Шлифование одним участком ленты	По возможности используйте полную рабочую поверхность ленты
	Избыточные отложения на ленте; мусор в станке	Очистите или замените ленту. Периодически очищайте внутренние поверхности шлифовального станка
Малый срок службы ленты	Избыточное давление при шлифовании	Не прилагайте дополнительного давления. Избыточное давление затупляет ленту и стирает абразивную крошку с ее поверхности
	Шлифование одним участком ленты	По возможности используйте полную рабочую поверхность ленты

5. КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект входят:

- трехфазный двигатель АИР 80В IP 54;
- комплект роликов: ведущий, два контактных, регулировочный, а также монтажная плита;
- технический паспорт изделия.

6. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Металлообрабатывающие станки при неквалифицированном обращении представляют определенную опасность. Поэтому для безопасной работы необходимо соблюдение имеющихся предписаний по технике безопасности и нижеследующих указаний.