

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ И ИНСТРУКЦИЯ

ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ЗАТОЧНОГО СТАНКА BG 1201

Внешний вид станка

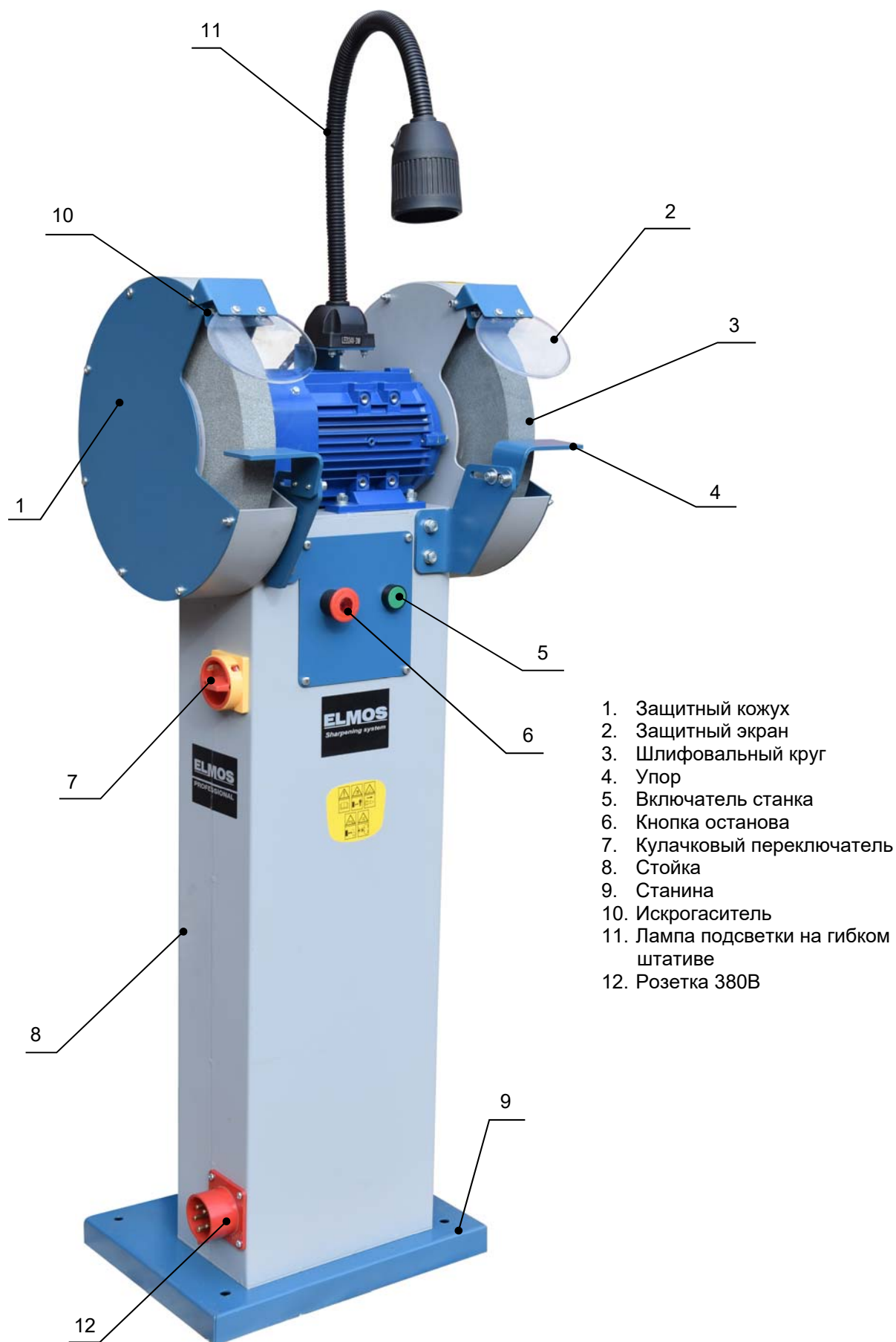


Рис. 1.

Общие сведения

Профессиональные заточные станки ВГ 1201 с двумя шлифовальными кругами предназначены для обточки и шлифовки различных предметов, а также заточки дереворежущего, металлорежущего и другого инструмента.

Конструкция станков обладает простыми и вместе с тем очень удобными нововведениями:

1. Лампа подсветки, которая располагается на гибком штативе и поэтому может устанавливаться наиболее удобным для пользователя способом
2. Щитки, встроенные в защитные кожухи и предохраняющие руки мастера от раскалённых частичек. Кроме того, станки в обязательном порядке комплектуются защитными экранами, не позволяющими искрам и осколкам абразива травмировать глаза.

Станки предназначены для работы в следующих условиях:

интервал температур от +1⁰ до + 40⁰ С;

относительная влажность воздуха не более 80% при температуре до 25⁰ С;

Основные технические данные и характеристики

Таблица 1

Мощность, Вт	1500
Напряжение, В/Гц	380/50
Частота вращения круга, об/мин	1450
Частота вращения шпинделя, об/мин	1450
Диаметр шлифовального круга, мм	300
Посадочный диаметр, мм	76
Толщина круга, мм	40
Тип двигателя	асинхронный

Указания мер безопасности

ВНИМАНИЕ!

При любых работах по наладке, техническому обслуживанию и ремонту станка, в том числе при замене шлифовального круга, станок должен быть отсоединен от электрической сети путем отключения штепсельной вилки.

ВНИМАНИЕ!

Перед началом работ на станке сначала включайте штепсельную вилку в сеть, а потом включите станок выключателем

По окончании работ – выключите станок выключателем, а потом отключайте штепсельную вилку.

ВНИМАНИЕ!

Во избежание разрывов шлифовального круга на станок допускается устанавливать шлифовальные круги, рабочая скорость, на которую они маркированы, должна быть равна или больше значений, приведенных в таблице 1. Значение рабочей скорости шлифовального круга указывается на его боковой поверхности или на этикетке.

Перед установкой на станок шлифовальный круг должен быть осмотрен. Не допускается устанавливать на станок шлифовальный круг без маркировки, с трещинами, или с повреждениями кромок размерами более 5 мм, а также с повреждениями поверхностей, в том числе с инородными включениями более 2 мм и раковинами.

Перед началом работы шлифовальный круг должен быть подвергнут вращению вхолостую в течение не менее 2 мин.

Не допускается применять шлифовальные круги, требующие правки.

При работе на станке необходимо надевать защитные очки.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ

1. Устанавливать на станок шлифовальные круги, наружный диаметр которых для данного станка превышает указанный в табл. 1 более чем в 1,07 раз, а также, отличающимся от указанных в табл. 1 диаметром посадочного отверстия;
2. Работать на станке со снятым защитным кожухом любого из шлифовальных кругов независимо от того, установлен при этом шлифовальный круг или нет, а также со снятой или неправильно закрепленной частью станка: упором, защитным экраном, искрогасителем;
3. Работать боковыми поверхностями круга;
4. Тормозить вращающийся круг нажимом на него каким-либо предметом;
5. Применять насадки на гаечные ключи или ударный инструмент при закреплении шлифовального круга на валу станка;
6. Эксплуатировать станок при возникновении во время работы хотя бы одной из следующих неисправностей:
 - нечеткой работы выключателя;
 - появления дыма или запаха, характерного для горячей изоляции;
 - появления повышенного шума, стука, вибрации;
 - повреждения шлифовального круга;
 - ослабления крепления упора или других частей станка.
7. Устанавливать на станок иной инструмент кроме шлифовального круга.

8. Устанавливать на станок шлифовальные круги, предназначенные для работы с применением смазочно-охлаждающей жидкости, а также инструмент, вызывающий повышенную вибрацию.
9. Подключать станок к электросети при повреждении штепсельной вилки и питающего шнура.
10. Оставлять без надзора станок, подсоединенный к электрической сети.

Комплект поставки

Станок поставляется в сборе и состоит из следующих комплектующих: Заточной станок с двумя шлифовальными кругами, двумя упорами, двумя защитными экранами, двумя искрогасителями. Стойка заточного станка со станиной. Вилка для подсоединения питания 380В.

Установка станка

Станок поставляется в сборе со стойкой. Перед началом работы станина стойки должна быть закреплена на рабочем месте:

- Установите станок на рабочем месте.
- Зафиксируйте станину станка на полу через четыре крепежных отверстия (поз.1, рис.2) при помощи анкерных болтов.

Подготовка к работе и порядок работы

- При помощи двух винтов (поз.2, рис.3) отрегулируйте зазор между искрогасителем (поз.3, рис.3) и шлифовальным кругом, зазор должен быть не более 5мм.

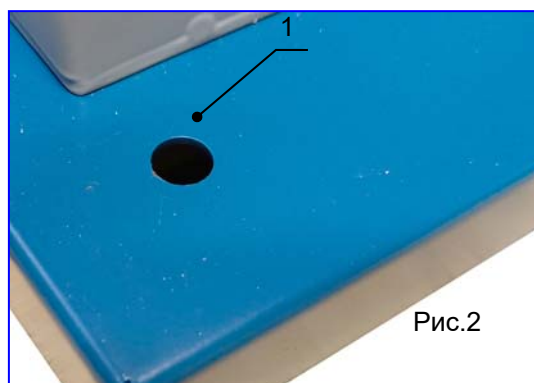


Рис.2

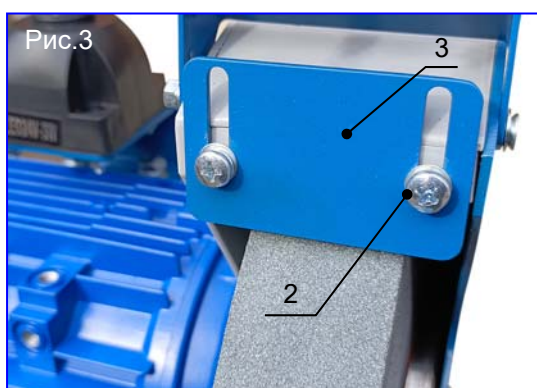


Рис.3

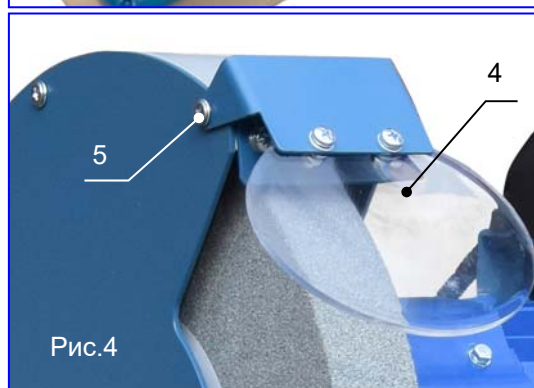


Рис.4

- При помощи винта (поз.5, рис.4) отрегулируйте положение защитного экрана (поз.4, рис.4) таким образом, чтобы рабочая часть шлифовального круга при выбранных позах для работы (стоя, сидя) была видна только через экран.
- Перед работой произведите внешний осмотр станка, убедитесь в отсутствии механических повреждений станка, шлифовального круга, питающего шнура и штепсельной вилки.
- Проверьте надежность крепления на валу шлифовальных кругов.
- Отрегулируйте положение упора (поз.6, рис.5) так, чтобы верхняя точка соприкосновения обрабатываемой детали со шлифовальным кругом находилась выше горизонтальной плоскости, проходящей через центр круга, но не более чем на 10 мм. Проверить и при необходимости отрегулировать зазор между упором и шлифовальным кругом. Зазор должен быть не более 2 мм, рабочая поверхность упора должна быть горизонтальной, либо, если предусмотрено конструкцией станка и технологией обработки детали, может быть наклонена вниз. Надежно закрепить упор при помощи двух винтов (поз.7, рис.5).

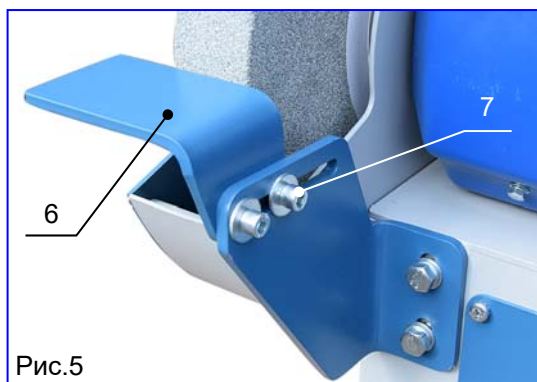


Рис.5

- Проверьте соответствие напряжения станка напряжению в сети (380В).
- Подсоедините провода питания к вилке, входящей в комплект поставки.
- При отсутствии неисправностей подсоедините вилку (поз.8, рис.6) к станку.

- Переведите кулачковый переключатель (поз.9, рис.7) в положение «ВКЛ», при этом должна загореться индикаторная лампа на клавише выключателя (поз.10, рис.8).
- Удостоверьтесь, что клавиша выключателя находится в отщелкнутом положении (поз.10, рис.8). **Если клавиша выключателя находится в нажатом состоянии (поз.12, рис.10) запуск станка не возможен.** Немного поверните клавишу по часовой стрелке для того чтобы клавиша вернулась в отщелкнутое положение (поз.10, рис.8).

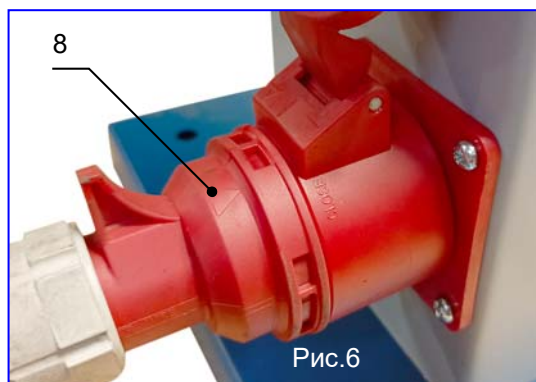


Рис.6

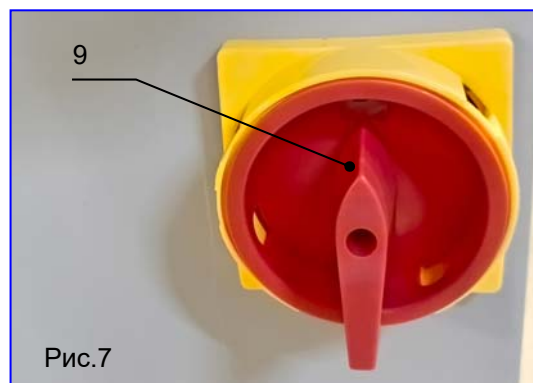


Рис.7

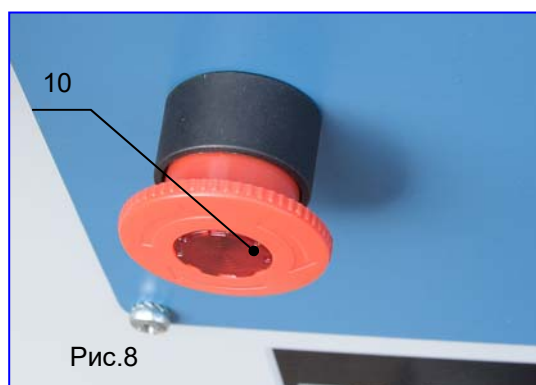


Рис.8

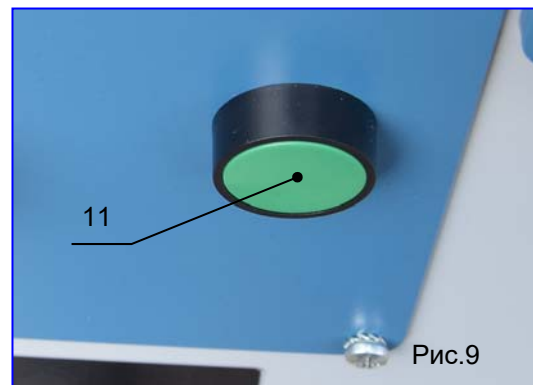


Рис.9

- Произведите кратковременный пуск двигателя для определения правильного направления вращения шлифовальных дисков. Для включения станка нажмите на зеленую клавишу выключателя (поз.11, рис.9). Для выключения станка нажмите на красную клавишу выключателя (поз.10, рис.8).
- Диски должны вращаться в направлении стрелки, расположенной на защитных кожухах. Если диски вращаются в нужную сторону, тогда можно продолжать работать.
- Если диски вращаются в другую сторону, необходимо обратиться к квалифицированному электрику, чтобы он изменил подключение проводов на входящей вилке:
 1. Нажмите на пластиковый фиксатор (поз.13, рис.11) вилки и поверните красный корпус в направлении стрелки, тем самым разобрав вилку на две части.

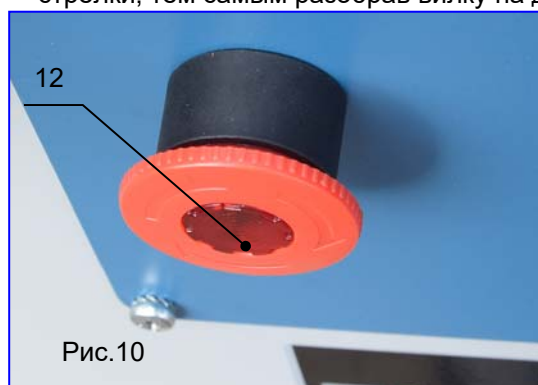


Рис.10

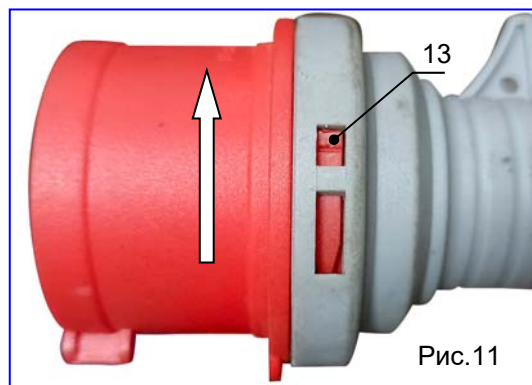


Рис.11

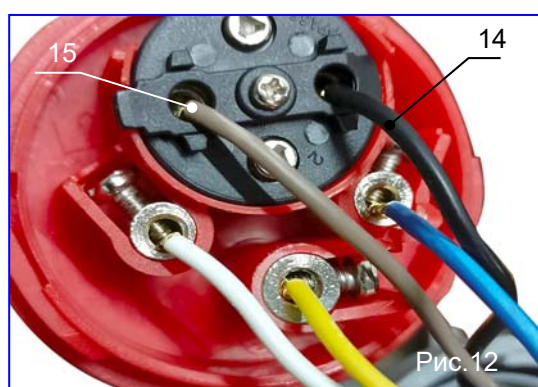


Рис.12



Рис.13

- Открутите винты крепления двух проводов: черного (поз.14, рис.12) и коричневого (поз.15, рис.12) и поменяйте местами их крепления. Где крепился черный провод туда нужно вставить коричневый провод, а там, где крепился коричневый провод туда нужно вставить черный провод. После перестановки проводов необходимо зафиксировать их фиксирующими винтами.

Внимание!!! Цвета проводов условные, на производстве цвета подводящих проводов могут отличаться.

- Соберите вилку в обратной последовательности.
 - Вставьте вилку в розетку станка и включите станок.
- При необходимости включите лампу подсветки. Для включения лампы переведите клавишу выключателя (поз.16, рис.13) в положение «I», для выключения лампы переведите клавишу выключателя в положение «O».

Рекомендации при работе

Перед обточкой деталь обязательно должна быть очищена от грязи и масла (засаливание шлифовальных кругов не допускается).

При обточке детали или заточке инструмента следует производить равномерный нажим обрабатываемым предметом на шлифовальный круг и одновременно прижимать его к упору (обработка боковыми поверхностями круга не разрешается).

- При перерывах в работе станок выключайте нажатием на красную клавишу (поз.12, рис.10).
- По окончании работы выключите станок с помощью выключателя, переведите кулачковый переключатель в положение «ВЫКЛ», вытащите штепсельную вилку из розетки станка.
- Очистите станок от стружки и пыли волосяной щеткой. Очищайте и не допускайте засорения вентиляционных отверстий различной технической пылью; засорение приводит к ухудшению охлаждения электродвигателя, к перегреву и ускоренному износу, а также к замыканию.

Возможные неисправности и методы их устранения

Табл.2

Неисправность	Вероятная причина	Способы устранения
Электродвигатель не включается	Отсутствие напряжения в сети. Обрыв токоподводящих проводов. Отсутствие электрического контакта в соединениях проводов Неисправность выключателя	Проверить наличие напряжения в сети. Проверить целостность проводов подводящего шнура и монтажных проводников. Проверить надежность включения штепсельной вилки в розетку, проверить надежность соединения проводов Заменить выключатель
Двигатель перегревается	Перегрузка двигателя	Соблюдать режим работы.
Повышенная вибрация станка	Неуравновешенность шлифовального круга	Заменить шлифовальный круг

Примечание. Устранять неисправности электрической части станка рекомендуется в специализированных сервисных станциях, адрес которых указан в гарантийном талоне.

Техническое обслуживание и хранение

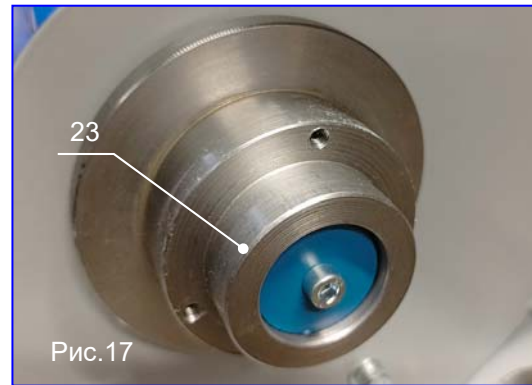
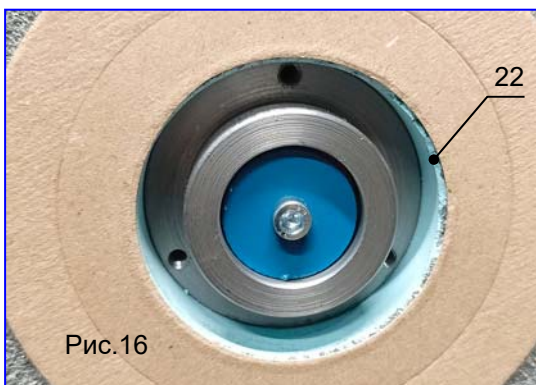
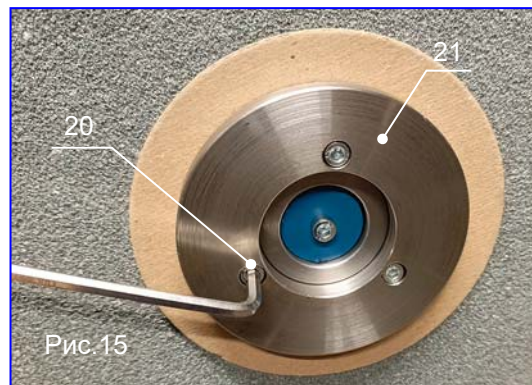
При обслуживании станка соблюдайте следующие правила.

Очищайте волосяной щеткой и протирайте сухой тряпкой станок по окончании работы.

Не допускайте накопления стружки и пыли внутри ограждений шлифовальных кругов.

Разбирайте и собирайте станок только с применением стандартного инструмента. Для замены шлифовального круга произведите следующие действия:

- Открутите шесть винтов и одну гайку (поз.17, рис.14) крепления крышки защитного кожуха.
- Снимите крышку защитного кожуха (поз.18, рис.14) и защитный экран вместе с кронштейном (поз.19, рис.14).
- Отверните три винта (поз.20, рис.15) крепления фланца шлифовального круга.
- Снимите фланец (поз.21, рис.15) и круг (поз.22, рис.16).
- Очистите внутренний фланец (поз.23, рис.17) от продуктов шлифования.
- Сборку производите в обратной последовательности. Между шлифовальным кругом и фланцами для возможно более равномерного распределения давления, воспринимаемого кругом, рекомендуется устанавливать прокладки, например, из плотного картона.



Хранение

Храните станок в помещении в сухом месте при температуре от +5 до +40°C и относительной влажности не выше 80% при отсутствии в окружающей среде кислых и агрессивных примесей. Берегите станок от попадания влаги.

Транспортировка

Перевозите инструмент в коробке в условиях, исключающих его повреждение. Запрещается перемещать инструмент, держа его за кабель.

Утилизация

В том случае, если практически невозможно отремонтировать инструмент, позаботьтесь о том, чтобы следовать местному и государственному законодательству об утилизации пластиковых и металлических материалов, если Вы решили избавиться от вашего заточного станка.

Гарантии

Мы гарантируем работу инструмента фирмы «ELMOS» в соответствии с законом страны поставки. Повреждения инструмента, вызванные естественным износом, перегрузкой инструмента, неправильной эксплуатацией и хранением не могут являться предметом гарантии.

Внимание: Гарантия осуществляется только при полном и правильном заполнении фирменного гарантийного талона в момент продажи!!!