

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ОСЦИЛЛИРУЮЩИЙ СТАНОК ДЛЯ ШЛИФОВАНИЯ КАНТОВ 80S

BMX Тул Груп АГ (WMH Tool Group AG)
Банштрассе 24, CH-8603 Шверценбах

Осциллирующий станок для шлифования кантов 80S



1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

Данный шлифовальный станок предназначен исключительно для шлифования изделий из дерева и их заменителей.

Обработка других материалов недопустима, или может производиться только после консультации с представителями компании.

Наряду с указаниями по технике безопасности, содержащимися в инструкции по эксплуатации, и особыми предписаниями Вашей страны необходимо принимать во внимание общепринятые технические правила работы на деревообрабатывающих станках.

Каждое отклонение от этих правил при использовании рассматривается как неправильное применение и продавец не несет ответственность за повреждения, произошедшие в результате этого.

В станке нельзя производить никаких технических изменений.

Ответственность несет только пользователь.

Использовать станок только в технически исправном состоянии.

Для станков 220В: Соединительный кабель (или удлинитель) от автомата защиты и от источника электропитания до станка должен быть не менее $3 \times 1,5 \text{ мм}^2$ (желательно медный, трёхжильный, с сечением каждой жилы не менее $1,5 \text{ мм}^2$).

Для станков 380В: Соединительный кабель (или удлинитель) от автомата защиты и от источника электропитания до станка должен быть не менее $4 \times 1,5 \text{ мм}^2$ (желательно медный, четырёхжильный, с сечением каждой жилы не менее $1,5 \text{ мм}^2$).

Станок разрешается эксплуатировать лицам, которые ознакомлены с его работой, техническим обслуживанием и предупреждены о возможных опасностях.

Если Вы при распаковке обнаружили повреждения вследствие транспортировки, немедленно сообщите об этом Вашему продавцу.

Не запускайте станок в работу!

2. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

1. Закрытая подставка
2. Разгрузочный стол
3. Упор для шлифования под углом
4. Шлифовальная лента – 1 шт.
5. Инструмент для обслуживания
6. Инструмент для монтажа
7. Инструкция по эксплуатации
8. Список деталей

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Подключение к сети... 220 В ~1/N/PE 50Гц
Выходная мощность 1,1 кВт (1,5 ЛС) S1
Рабочий ток.....9 А
Соединительный провод..... 3x1,5мм²
Устройство защиты 16 А

Подключение к сети... 380 В ~3/N/PE 50Гц
Выходная мощность 1,5 кВт (2 ЛС) S1
Рабочий ток.....2,5 А
Соединительный провод..... 5x1,5мм²
Устройство защиты 16 А

Рабочий стол 750x200 мм
Наклон стола..... 45°

Боковой стол 350x250 мм
Наклон стола.....45°
Диаметр вытяжного штуцера Ø 50 мм

Размер шлифовальной ленты
(ШхД) 150x2032 мм
Скорость движения шлифовальной ленты .
..... 9,5 м/сек
Кол-во осцилляций 50/мин
Наклон консоли 90°
Диаметр вытяжного штуцера Ø 100 мм
Объемный поток вытяжки
при 20 м/сек 560 м³/ч

Габаритные размеры
(ДхШхВ) 1320x560x1230 мм
Масса станка 115 кг

Размеры заготовок

- Шлифование по горизонтали с использованием упора:

Длина x Ширина макс. 750x130 мм

- Шлифование вогнутой поверхности на столе:

Радиус шлифования мин. мин. 50 мм

***Примечание:** Спецификация данной инструкции является общей информацией. Данные технические характеристики были актуальны на момент издания руководства по эксплуатации. Компания WMH Tool Group оставляет за собой право на изменение конструкции и комплектации оборудования без уведомления потребителя.

Настройка, регулировка, наладка и техническое обслуживание оборудования осуществляются покупателем.

4. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Использование станка по назначению включает в себя также соблюдение указанных заказчиком эксплуатационных требований и требований по техобслуживанию.

Станок должен обслуживаться исключительно лицами, которые ознакомлены с правилами эксплуатации и техобслуживания и имеют представление об опасностях.

Помимо содержащихся в инструкции по эксплуатации указаний по технике безопасности и специальных норм, существующих в Вашей стране, необходимо соблюдать общепризнанные профессиональные правила при работе с деревообрабатывающими станками.

Любое использование станка, выходящее за рамки выше обозначенных правил, является не соответствующим и вытекающие в результате такого использования повреждения не попадают в зону ответственности производителя. Риск в этом случае будет нести только пользователь станка.

Для надежной эксплуатации станка необходимо соблюдать соответствующие правила техники безопасности и нижеследующие указания.

Перед началом монтажных работ или эксплуатации станка прочтите и освоите инструкцию по эксплуатации.

Берегите инструкцию по эксплуатации от загрязнений и влажности, передавайте ее следующему владельцу.

В станок нельзя вносить изменения, навешивать на него дополнительные устройства и переоборудовать его.

Ежедневно перед включением станка проверяйте его техническое состояние и наличие требуемых защитных приспособлений.

Об установленных дефектах станка или его защитных систем необходимо доложить и устранить их с помощью лиц, которым это поручено. В такой ситуации не следует включать станок. Обезопасьте его от случайного включения, отключите от эл. сети.

Следует использовать требуемые по инструкции личные средства защиты.

При работе со станком использовать защитные очки.

Следует носить узкую одежду и снять перед работой все украшения, кольца и наручные часы.

Чтобы длинные волосы не мешали во время работы, наденьте шапочку или сетку для волос.

При работе на станке не надевать перчатки.

Установить станок таким образом, чтобы оставить достаточно свободного места для его обслуживания и для подачи заготовок.

Позаботьтесь о достаточном освещении рабочего места.

Обратите внимание на то, чтобы станок был устойчив против опрокидывания и крепко привинчен на прочной и ровной поверхности.

Обратите внимание на то, чтобы электрический провод не служил помехой рабочему процессу.

Рабочее место должно быть свободно от ненужных заготовок и т.д.

Никогда не пытаться схватить за какую-либо деталь работающего станка.

Никогда не приступайте к работе, находясь под влиянием алкоголя или таблеток.

Работающий станок никогда не оставляйте без присмотра. Перед тем, как оставить свое рабочее место, отключите станок.

Не включайте станок в непосредственной близости от горючих жидкостей или газов. Изучите возможность подачи сигнала пожарной тревоги и тушения пожара, например, место расположения и обслуживание огнетушителей.

Не включайте станок при повышенной влажности или под дождем.

Перед обработкой заготовки удалить из нее гвозди и другие инородные тела.

Никогда не работайте с открытыми крышками шлифовальных валов.

Необходимо выдерживать минимальные и максимальные размеры заготовок.

Опилки, пыль и части заготовки удалять только при отключенном станке.

Не вставать ногами на станок.

Работы с электрооборудованием должны проводить только электрики.

Поврежденный кабель подлежит немедленной замене.

Работы по переоснащению, установке и мойке станка проводить только на станке отключенном от эл. сети.

4.1. ВНИМАНИЕ опасности

Опасность от расколовшихся заготовок и частей заготовок.

Опасность от шума и пыли.

Необходимо иметь индивидуальные средства защиты, как например, средства защиты глаз, слуха и защиты от пыли. Устанавливать подходящую вытяжную установку.

Опасность поражения электрическим током в случае неправильной установки кабельных соединений.

4.2. Звуковая эмиссия

Уровень шума (в соответствии с EN 11202):

на холостом ходу 72,9 дБ (А)

во время обработки 86,8 дБ (А)

Указанные значения – это уровень издаваемого шума и они не являются уровнем для безопасной работы.

Вы должны предоставить возможность пользователю самому оценить опасность и риски.

5. ТРАНСПОРТИРОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

5.1. Транспортировка и установка

Для транспортировки используйте имеющийся автопогрузчик или тележку с грузоподъемным устройством.

Закрепите станок так, чтобы он не опрокинулся во время транспортировки.

Установка станка должны проходить в закрытых помещениях, вполне достаточно условий столярной мастерской.

Поверхность, куда устанавливается станок, должна быть достаточно ровной и способной выдерживать нагрузки. При необхо-

димости станок может быть закреплен жёстко.

Станок доставляется в упаковочном ящике.

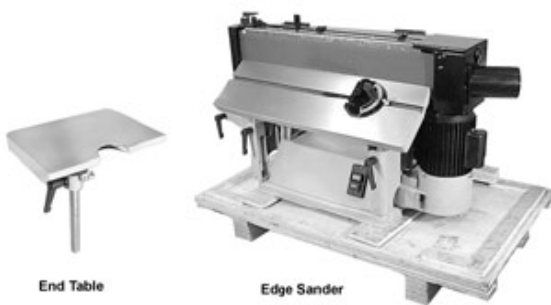
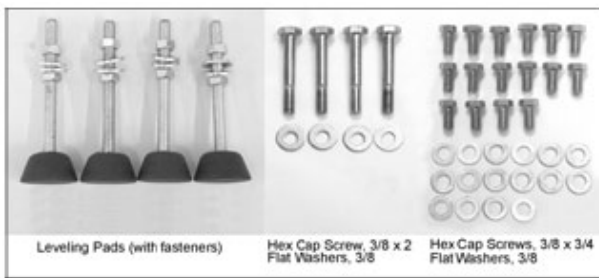
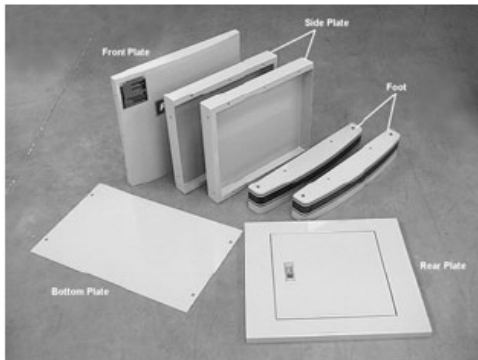
5.2. Монтаж

Если после распаковки станка Вы обнаружите повреждение, полученное в результате транспортировки, Вы должны срочно поставить об этом в известность продавца и не начинать эксплуатацию станка.

Утилизируйте упаковку в соответствии с нормами охраны окружающей среды.

Удалите защитную смазку при помощи мягкого растворителя.

Объём поставки



Монтаж станины

Прикрепите четыре регулировочных резиновых основания к опорам станины с помощью 8 шайб и 8 шестигранных гаек (Рис. 1).



Рис. 1

Закрепите боковые части на основании при помощи 4 шестигранных болтов и 4 шайб (Рис. 2, 3).



Рис. 2



Рис. 3

При помощи 12 шестигранных болтов и 12 шайб установите переднюю панель и заднюю панель с дверцей (Рис. 4, 5).



Рис. 4



Рис. 5

Перед тем, как затягивать болты, убедитесь, что станина устойчиво стоит на ровной поверхности.

Монтаж шлифовального узла подставки

Ослабьте две зажимные рукоятки (А, Рис. 6) и наклоните шлифовальный узел так, чтобы можно было достать до всех шестигранных болтов (В).

Внимание! Шлифовальный узел может вернуться в исходное положение. Будьте осторожны, существует опасность защемления рук! Всегда после наклона консоли затягивайте стопорные рукоятки.

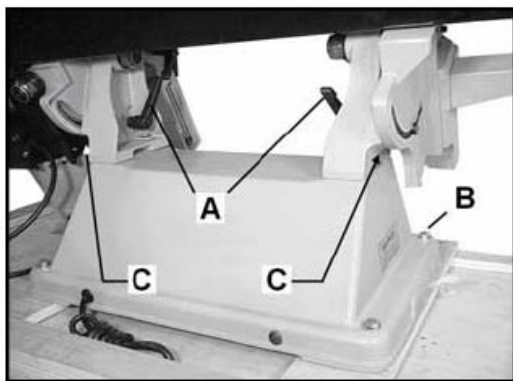


Рис. 6

Открутите фиксирующие болты консоли.

Закрепите два транспортировочных ремня между основанием и поворотными сегментами (С, Рис. 6).

ВНИМАНИЕ! Узел с двигателем и шлифовальной лентой имеет массу (А) 95 кг. Будьте осторожны и используйте подходящие вспомогательные средства для подъёма.

Осторожно установите консоль на подставку. Передняя часть консоли должна совпадать с передней частью подставки (наклейка JET) (Рис. 7).



Рис. 7

Зафиксируйте консоль на подставке при помощи 4 шестигранных болтов шайб (В).

Монтаж бокового стола

Откройте дверцу (Е, Рис. 8).

Закрепите боковой стол (F) при помощи стопорной рукоятки (А).

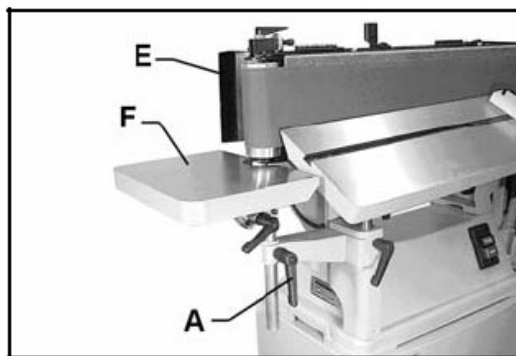


Рис. 8

5.3. Подключение к электрической сети

Подсоединение к сети со стороны клиента, а также применяемые эл. удлинители должны соответствовать техническим характеристикам.

Напряжение сети и частота должны соответствовать рабочим параметрам, указанным на заводской табличке двигателя.

Установленное пользователем защитное устройство должно быть рассчитано на 16 А.

Подключения и ремонт электрического оборудования разрешается проводить только квалифицированным электрикам.

При перегрузке двигатель отключается. Время остывания составляет около 5 минут.

При перегрузке двигатель автоматически отключается. Время остывания двигателя около 5 минут. После этого можно снова запустить станок, нажав на выключатель на клеммовой коробке двигателя.

Внимание! Станок запускается только после нажатия на выключатель защиты от перегрузки.

5.4. Подключение вытяжной установки

Перед вводом в эксплуатацию станок должен быть подсоединен к вытяжной установке таким образом, чтобы при включении шлифовального станка автоматически включилось вытяжное устройство.

Минимальная скорость воздуха на аспирационных патрубках (А) должна составлять 20 м/сек.

Вытяжные шланги должны соответствовать качеству "тяжело воспламеняемые" и соединены с заземлением станка.



Рис. 9

5.5. Ввод в эксплуатацию

Станок включается нажатием зеленой кнопки на выключателе; нажатием красной кнопки станок может быть выключен. Несколько раз ненадолго включите двигатель и проверьте движение ленты.

6. РАБОТА СТАНКА

Осциллирующий шлифовальный станок 80S может использоваться для шлифования кантов, а также для шлифования плоских и вогнутых поверхностей.

6.1. Вертикальное шлифование

Установите шлифовальный узел в вертикальное положение.

Закройте защитный кожух роликов.

Упор для шлифования под углом можно использовать как направляющую заготовки и как упор для шлифования (Рис. 10).



Рис. 10

6.2 Шлифование плоских поверхностей

Установите шлифовальный узел в горизонтальное положение. Шлифовальный стол служит в качестве упора.

Закройте кожух шкива.

Закрепите упор для шлифования под углом в Т-образном пазе на рабочем столе. Затяните установочный винт (А, Рис. 11) при помощи 5 мм торцового шестигранного ключа.

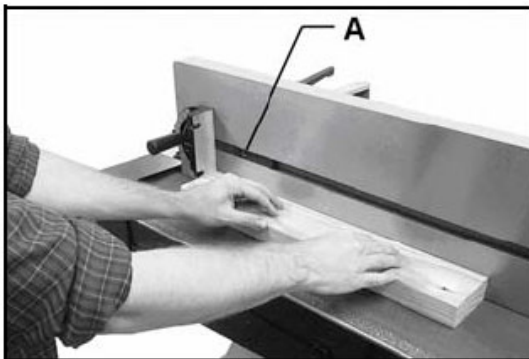


Рис. 11

6.3 Шлифование вогнутых поверхностей

Снимите кожух шкива.

Установите боковой стол в рабочее положение и включите вытяжную установку.

Диаметр штуцера 50 мм.

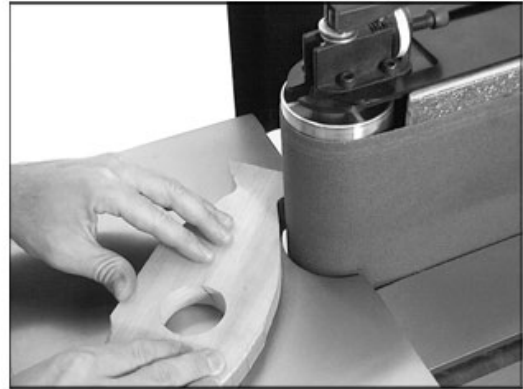


Рис. 12

После окончания шлифования вогнутой поверхности снимите боковой стол и установите защиту шкива шлифовальной ленты.

7. РАБОТЫ ПО НАЛАДКЕ И РЕГУЛИРОВКЕ

Общие указания

Перед проведением работ по наладке и регулировке станка отключите станок от эл. сети.

После работ по наладке проверяйте свободное движение шлифовальной ленты.

7.1 Замена шлифовальной ленты

Отключите станок от источника питания.

Установите шлифовальный узел в вертикальное положение.

Откройте все кожухи шлифовальной ленты.

При помощи рукоятки (А, Рис. 13) ослабьте натяжение ленты.

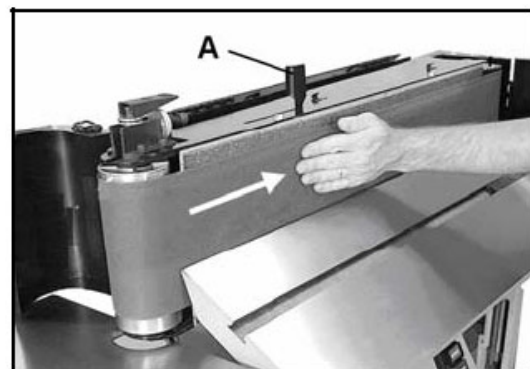


Рис. 13

Аккуратно снимите шлифовальную ленту.

Положите новую ленту, обращайте внимание на направление движения ленты.

Натяните шлифовальную ленту.

Закройте все кожухи шлифовальной ленты.

Указание: шлифовальная лента растягивается в процессе работы. Может потребоваться дополнительная регулировка натяжения шлифовальной ленты.

7.2. Регулировка движения ленты

Отключите станок от источника питания.

Толкните рукой шлифовальную ленту по направлению движения.

Шлифовальная лента должна двигаться на средней части шкива.

Ослабьте зажимную рукоятку (А, Рис. 14).

Направление движения ленты регулируется только при помощи микрометрического винта (В).

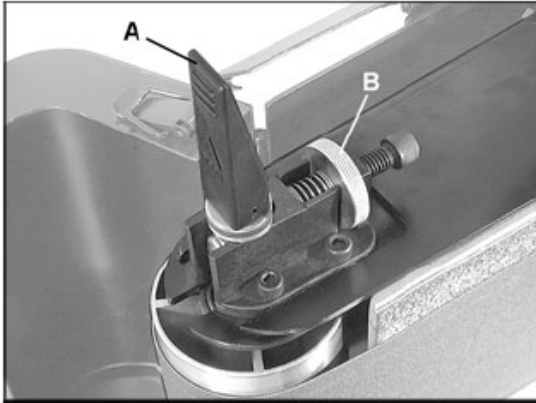


Рис. 14

Если лента движется вправо, поверните микрометрический (В) винт влево и, наоборот.

Затяните стопорную рукоятку.

Несколько раз на короткое время запустите двигатель и проверьте движение ленты.

7.3. Регулировка угла наклона шлифовального узла

Шлифовальный узел наклоняется на 90° из вертикального положения в горизонтальное.

Для регулировки наклона ослабьте стопорную рукоятку (А, Рис. 15), затем зафиксируйте.

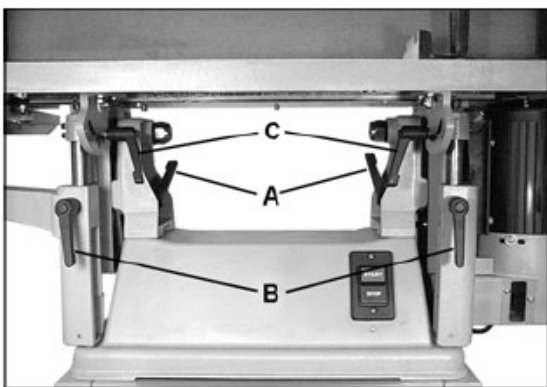


Рис. 15

7.4 Регулировка рабочего стола

Рабочий стол можно выставить по высоте и отрегулировать угол наклона.

Отключите станок от источника питания.

Для регулировки стола по высоте ослабьте стопорную рукоятку (В, Рис. 15).

Для регулировки наклона стола ослабьте стопорную рукоятку (С, Рис. 15).

Расстояние между столом и шлифовальной лентой регулируется, когда ослаблена стопорная рукоятка (Е, Рис. 16).

Обратите внимание: Т-образный паз стола должен идти параллельно шлифовальной ленте.

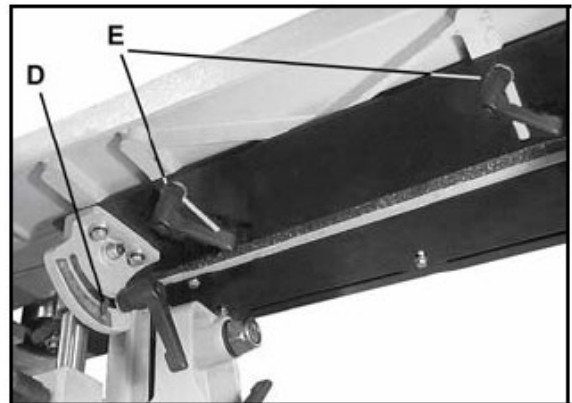


Рис. 16

Поворотные упоры 45° и 90°

Для регулировки ослабьте шестигранные гайки и поверните микрометрический винт. Производите регулировку с обеих сторон стола.

После регулировки затяните шестигранные гайки.

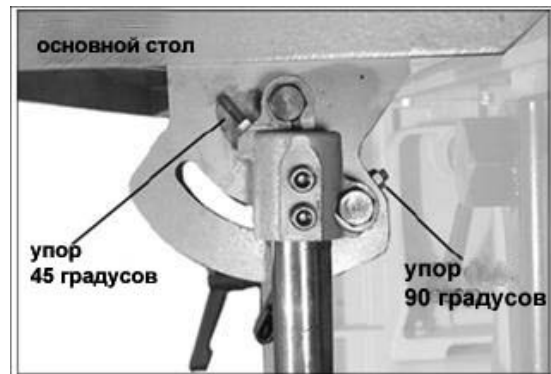


Рис. 17

7.5 Регулировка бокового стола

Боковой стол выставляется по высоте, а также можно отрегулировать угол наклона бокового стола.

Отключите станок от источника питания.

Откройте кожух шкива.

Ослабьте стопорную рукоятку (А, Рис. 18) и отрегулируйте высоту стола.

Для регулировки наклона стола ослабьте стопорную рукоятку (В).

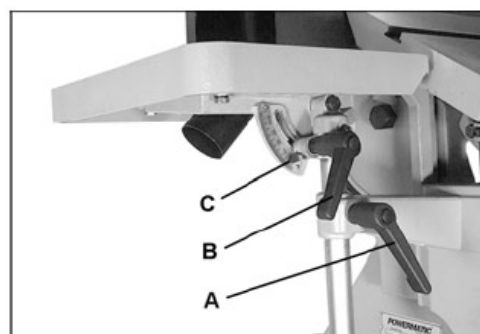


Рис. 18

После окончания шлифования вогнутой поверхности опустите боковой стол и закройте кожух шкива.

Поворотные упоры 45° и 90°

Для регулировки ослабьте шестигранные гайки и поверните микрометрический винт.

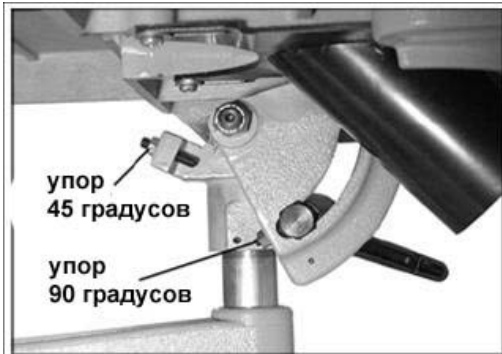


Рис. 19

8. ПРОВЕРКА И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Общие указания

Перед работами по техобслуживанию, очистке и ремонту станок нужно защитить от случайного включения. Отключайте станок от источника питания.

Регулярно проверять абразивную ленту на случай возможного разрыва. Немедленно меняйте поврежденную ленту.

Через регулярные промежутки времени контролируйте правильную установку направляющего устройства для ленты.

Ослабьте натяжение абразивной ленты при длинных паузах в работе.

Через регулярные промежутки времени очищайте станок.

Ежедневно проверяйте нормальное функционирование вытяжки.

Поврежденные защитные устройства меняйте незамедлительно.

Шлифовальный узел должен быть прочно закреплен в установленном положении.

Учитывайте, что строгальные ножи, обрезанные валы привода движения заготовки, плоские, поликлиновые, клиновые и другие ремни, а также цепи, используемые в конструкции станка, относятся к деталям быстроизнашивающимся (расходные материалы) и требуют периодической замены. Гарантия на такие детали не распространяется. Защитные кожуха, отдельные детали из пластика и алюминия, используемые в конструкции станка, выполняют предохранительные функции. Замена по гарантии такие детали не подлежат.

Ремонт электрооборудования станка должны проводить квалифицированные электрики.

Смазка

Все подшипники закрытые и не требуют дополнительной смазки.

Регулярно очищайте и смазывайте направляющие колонны (А, Рис. 20).

Регулярно смазывайте поворотные сегменты (В).

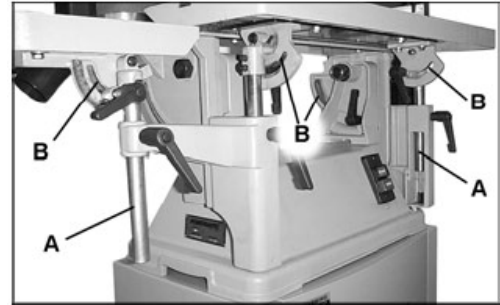


Рис. 20

Зубчатый приводной ремень

Зубчатый ремень приводит в движение эксцентриковую шайбу, которая обеспечивает осцилляцию шлифовальной ленты.

Через смотровое окно (А, Рис. 21) можно наблюдать движение приводного ремня.

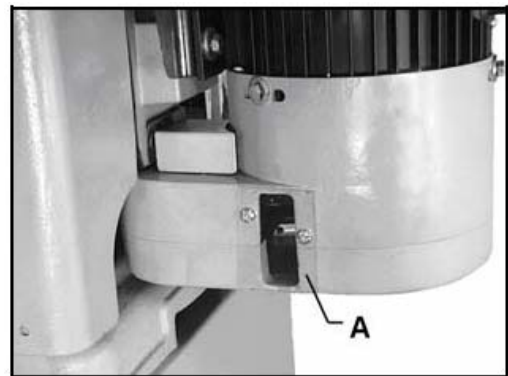


Рис. 21

Натяжение зубчатого приводного ремня

Ослабьте шестигранную гайку (А, Рис. 22).

Вращайте (В) шестигранный винт по часовой стрелке.

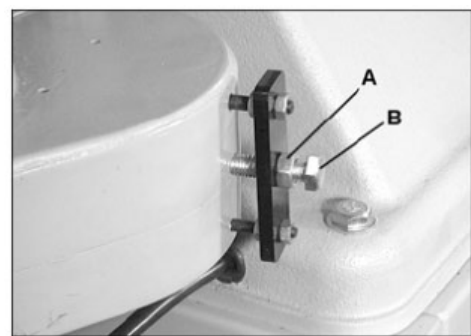


Рис. 22

После регулировки затяните шестигранную гайку.

9. ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

двигатель не включается:

- *нет тока - проверить предохранитель;
- *двигатель, выключатель или кабель поврежден – связаться с электриком;
- *среагировала защита от перегрузки – охладить двигатель и снова нажать выключатель тепловой защиты;

абразивная лента проскальзывает

- *абразивная лента растянута – натянуть новую ленту;
- *слишком велико давление нажима – во время работы передвигать заготовку;

сильная вибрация станка

- *станок стоит неровно – отрегулировать;
- *установленный двигатель ослаб – подтянуть;

абразивная лента все время рвется

- *лента неправильно натянута – соблюдать направление движения ленты;

угол шлифования не равен 90°

- *упор установлен неправильно - упор отцентровать;

поверхность шлифования плохая

- *заготовка не двигалась – подвигать ею;
- *неправильное зерно ленты – грубое для черновой работы, тонкое для чистовой;
- *давление нажатия слишком велико – никогда не форсировать обработку.

10. ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

JW-1000: переходная муфта 50 мм/100 мм

Информацию об абразивных лентах с различной зернистостью смотрите в прайс-листе компании JET.