

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ОСЦИЛЛЯЦИОННЫЙ ШПИНДЕЛЬНЫЙ ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК POS-2

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

Осцилляционный шпиндельный шлифовальный станок POS-2



1. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

Данный осцилляционный шпиндельный 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.

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 $1,5 \text{ мм}^2$).

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

Данный станок является машиной для индивидуального применения, т. е. по своим конструктивным особенностям и техническим характеристикам станок не предназначен для использования на производстве.

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

Не запускайте станок в работу!

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Подключение к сети... 220 В ~1/N/PE 50Гц
Входная мощность0,45 кВт S6
Рабочий ток.....3,5 А
Соединительный провод..... 3x1,5мм²
Устройство защиты7 А
Частота вращения шпинделя
на холостом ходу 2000 об/мин
Макс. высота шлифования 90 мм

Размер стола	300 x 370мм
Осцилляций (кол-во)	58колеб/мин
Ход осцилляции	16 мм
Размер шпинделя	13 мм
Размер шлифовальной втулки	. 13 мм, 19 мм, 26 мм, 38 мм, 51 мм, 75 мм
Масса	10,2 кг

***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.

3. ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Техника безопасности включает в себя также соблюдение инструкции по эксплуатации и техническому обслуживанию, предоставленные изготовителем.

Всегда храните инструкцию, предохраняя ее от грязи и влажности, передавайте дальнейшим пользователям.

Ежедневно перед включением станка проверяйте функционирование необходимых защитных устройств.

Установленные дефекты станка или защитных устройств необходимо незамедлительно устранить с помощью уполномоченных для этого специалистов.

Не включайте в таких случаях станок, выключите его из эл. сети.

На станке не разрешается проводить какие-либо изменения, дополнения и перестроения.

Применяйте необходимые согласно инструкциям средства личной защиты.

При работе на станке использовать защитные очки и респиратор.

Следует носить узкую одежду и снять перед работой все украшения, кольца и наручные часы. При работе со станком не надевать перчатки.

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

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

Позаботьтесь о достаточном освещении рабочего места.

Обратите внимание на то, чтобы станок был устойчив против опрокидывания и крепко закреплён 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 пытайтесь схватить за какую-либо деталь работающего станка.

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 возможности подачи сигнала пожарной тревоги и тушения пожара, например, место расположения и обслуживание огнетушителей.

Не включайте станок при повышенной влажности или под дождем.

Следите за тем, чтобы не образовывалась большая концентрация пыли – всегда применяйте соответствующую вытяжную установку.

Древесная пыль может быть взрывоопасной и опасной для здоровья.

Никогда не работайте с открытыми крышками и кожухами шлифовальных валов.

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

Заготовка должна располагаться на столе безопасно.

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.

Никогда не используйте станок, если возникли проблемы с выключателем.

Работы по переоснащению, установке и техническому обслуживанию станка проводить только на отключенном станке и при отключенном эл. питании.

Изношенные элементы стола должны быть заменены немедленно.

3.1. ВНИМАНИЕ опасности

Даже и при должном обращении со станком возникают описанные ниже риски.

Опасность повреждения ротационным сверлом.

Опасность от отлетающих заготовок и частей заготовки.

Опасность от шума и пыли.

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

Опасность поражения электрическим током в случае неправильной установки кабельных соединений.

3.2. Звуковая эмиссия

Уровень шума (в соответствии с EN 11202):

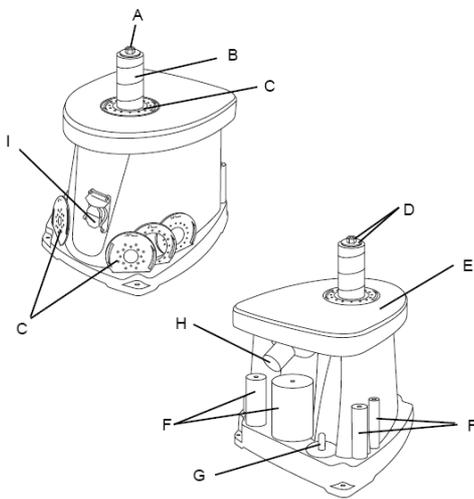
на холостом ходу 69,4 дБ (А)

во время обработки 78,5 дБ (А)

Указанные значения – это уровень эмиссии и они не являются в силу необходимости уровнем для безопасной работы.

Вы должны предоставить возможность пользователю самому оценить опасность и риски.

4. ОПИСАНИЕ



- A . шпиндель
- B . шлифовальная втулка (6)
- C . фланец (6)
- D . шайба и шестигранная гайка
- E . рабочий стол
- F . прорезиненный шлифовальный вал (5)
- G . штифт шлифовального барабана
- H . вытяжной штуцер
- I .. выключатель

4.1. Транспортировка и установка

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

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

Из соображений дальнейшей упаковки и по техническим причинам станок монтируется не комплектно.

4.2. 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.

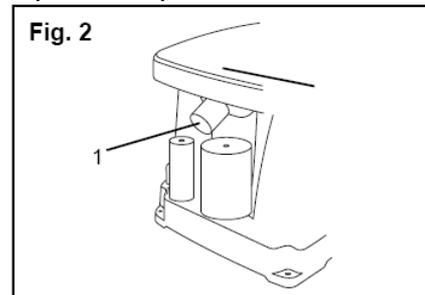
Утилизируйте упаковку в соответствии с экологическими нормами.

Удалите антикоррозионную смазку при помощи мягкого растворителя.

Подключение вытяжной установки
(Рис. 2)

Вытяжной штуцер (64 мм) расположен на задней стенке шлифовального станка.

К вытяжному штуцеру можно подключить вытяжную установку.

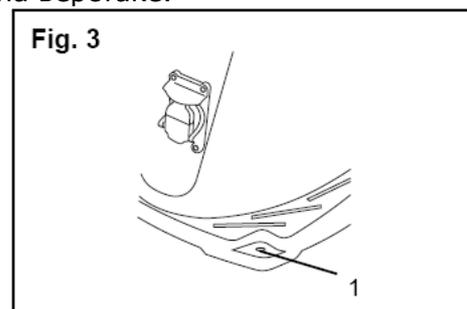


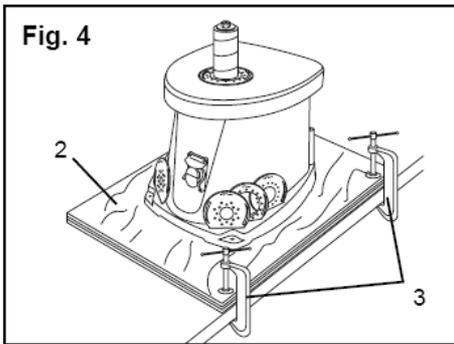
Установка станка (Рис. 3 и 4)

Закрепите станок на прочной поверхности. Если Вы устанавливаете станок для временной работы, закрепите станок на основании (2). Чтобы закрепить основание на верстаке или другой поверхности, используйте зажимы (3).

1. Используйте четыре отверстия (1) в основании в качестве шаблона.

2. Зафиксируйте станок на основании или прямо на верстаке.



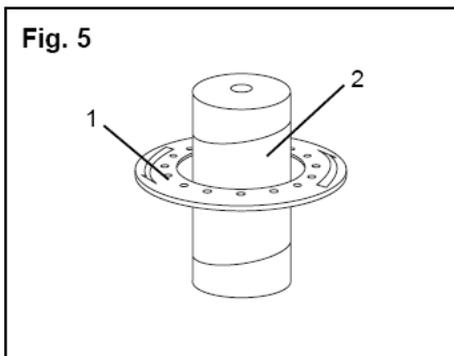


Выбор шлифовальной втулки

Выберите и установите шлифовальную втулку в соответствии с обрабатываемой заготовкой, затем выберите подходящий фланец.

Выбор фланца (Рис. 5)

Фланец (1) служит для уменьшения зазора между шлифовальной втулкой (2) и отверстием во фланце. Таблица поможет Вам подобрать соответствующие фланец и шайбу верхнего шпинделя для любой шлифовальной втулки.



Диаметр шлифовальной втулки	Размер фланца	Размер шайбы верхнего шпинделя
13 мм	13 мм	маленький
20 мм	20 мм	средний
28 мм	28 мм	средний
38 мм	38 мм	большой
51 мм	51 мм	большой
76 мм	76 мм	большой

Установка шлифовальной втулки (Рис. 6 и 7).

Все шлифовальные втулки, за исключением самой маленькой – 13 мм, соответствуют размерам резиновых шлифовальных валов.

1. Установите шайбу (2) на нижний шпиндель (1).

2. Выберите шлифовальную втулку (5). Выберите соответствующий шлифовальный вал (4).

Примечание: не используйте шлифовальный вал с втулкой 13 мм.

3. Выберите фланец (3), который обеспечит минимальный зазор между шлифовальной втулкой (5) и отверстием во фланце.

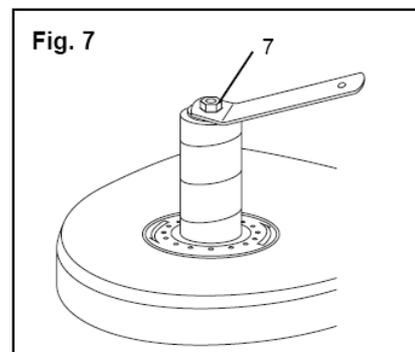
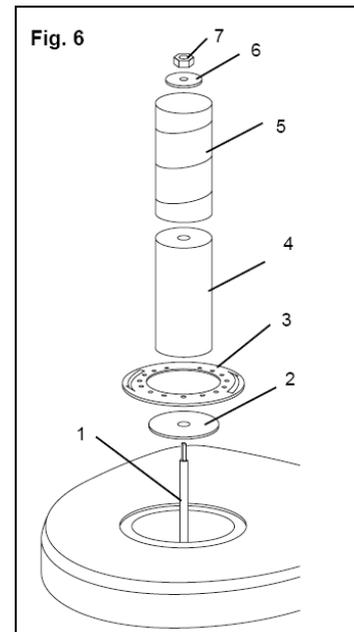
4. Установите фланец (3) на шпиндель (1) и установите в отверстие в столе.

5. Установите шлифовальный вал (4) на шпиндель.

6. Наденьте шлифовальную втулку (5) на шлифовальный вал (4).

7. Установите шайбу (6) на верхний шпиндель (1).

8. Установите шестигранную гайку (7) на шпиндель (1). Затяните гайку, чтобы можно было расширить шлифовальный вал (4) для закрепления шлифовальной втулки (5). Не перетяните.



5. РАБОТА СТАНКА

Выключатель (Рис. 8)

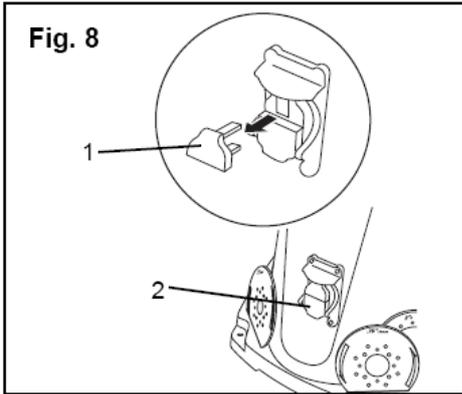
1. Чтобы включить шлифовальный станок, вставьте ключ защиты (1) в выключатель (2) и установите выключатель в положение «ВКЛ».

2. Для выключения станка, установите выключатель (2) в положение «ВЫКЛ».

3. Чтобы зафиксировать выключатель в положении «ВЫКЛ», вытащите ключ защиты (1) из выключателя (2). Станок не включится без защитного ключа.

Примечание: если Вы вытащили ключ во время работы станка, станок остано-

вилься, но потом можно включить станок без защитного ключа.



РАБОТА СТАНКА (Рис. 9)

Шлифовальная втулка вращается против часовой стрелки (1).

1. Убедитесь, что шестигранная гайка (2) на верхушке шпинделя надёжно закручена.

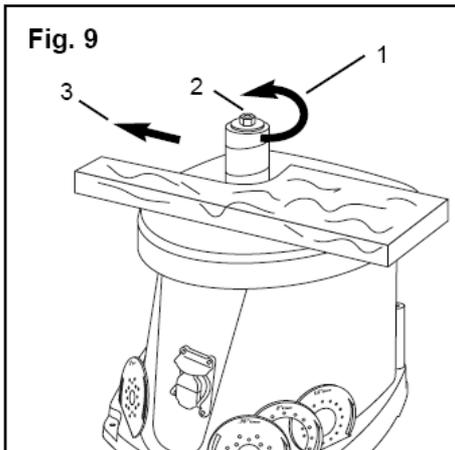
2. Включите станок и дайте двигателю набрать полную скорость.

3. Постепенно подавайте заготовку.

- не увеличивайте скорость подачи заготовки.

- подавайте заготовку справа налево (3).

Если подавать заготовку в противоположном направлении, заготовку может откинуть от шлифовальной втулки.



6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Коллекторные щётки

Контролируйте состояние щеток после 40 часов работы. При длине щетки менее 3 мм ее необходимо заменить. Угольные щетки относятся к быстро изнашивающимся деталям и на них не распространяются гарантийные обязательства компании JET. Артикул заказа POS2-034.

Смазка

Шарикоподшипники смазаны на заводе и не требуют дальнейшего обслуживания. Для смазки всех движущихся деталей стола используйте технику смазывания распылением.

Общие указания

Перед работой на станке проверяйте станок на повреждения. Проверяйте регулировку движущихся деталей. Не включайте станок, пока не замените все неисправные детали.

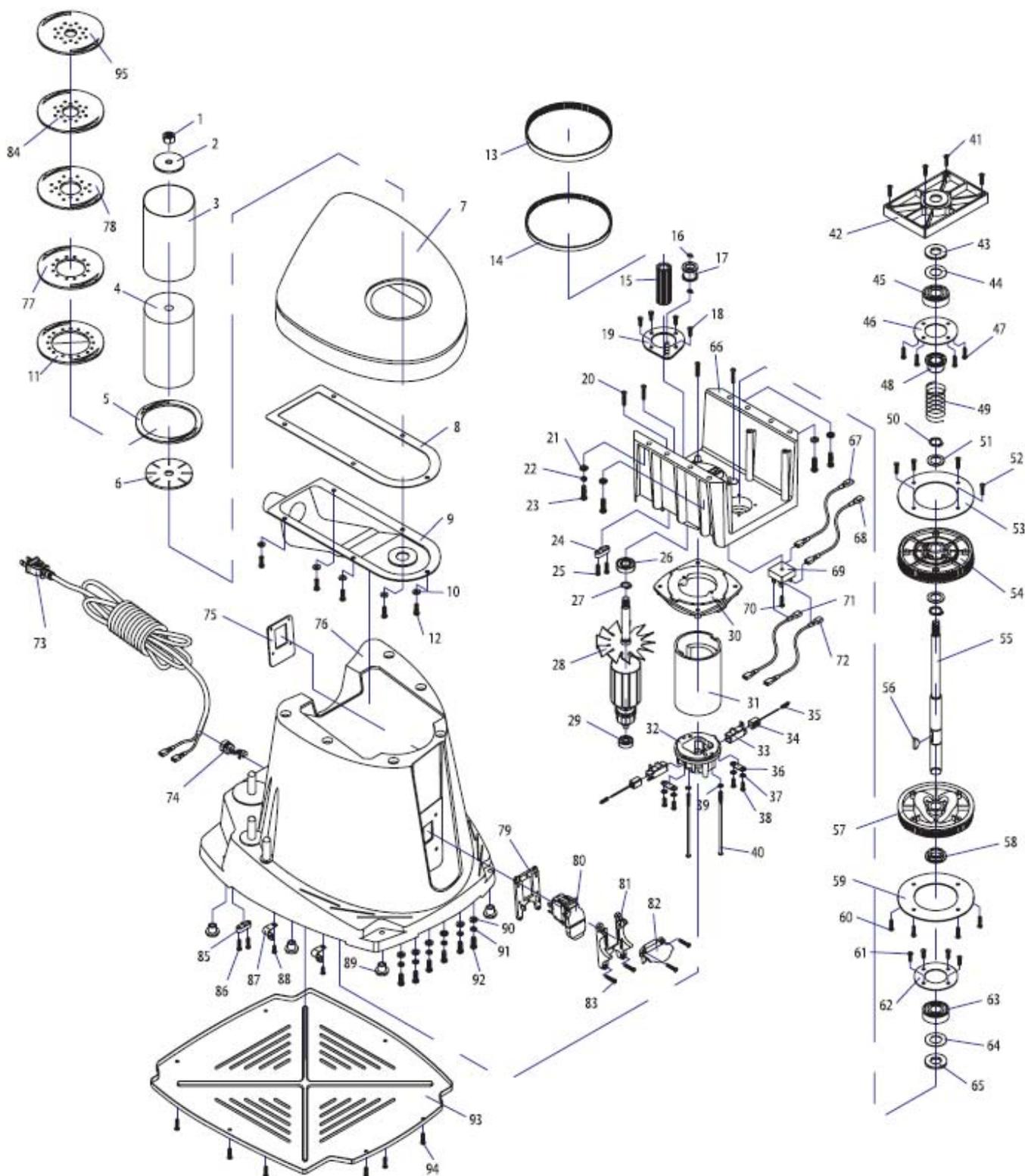
Учитывайте, что строгальные ножи, обрешиненные валы привода движения заготовки, плоские, поликлиновые, клиновые и другие ремни, а также цепи, используемые в конструкции станка, относятся к деталям быстроизнашивающимся (расходные материалы) и требуют периодической замены. Гарантия на такие детали не распространяется.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

Чистка

Регулярно очищайте от опилок шлифовальные детали и корпус двигателя.

Регулярно очищайте фланец и нижнюю шайбу со шпинделя от пыли.

Монтажная схема: осцилляционный шпиндельный шлифовальный станок POS-2



Список деталей

№	Обозначение / английский	Обозначение / русский	Размер	Кол-во
01	Nut	Гайка	M8	1
02	Washer	Шайба		1
03	Sanding sleeve	Шлифовальная втулка	3"	1
04	Sanding drum,	Шлифовальный барабан	3"	1
05	Throat plate	Шайба	3"	1
06	Lower spindle washer	Нижняя шайба шпинделя		1
07	Work table	Рабочий стол		1
08	Rubber gasket	Резиновое кольцо		1
09	Dust port	Вытяжной штуцер		1
10	Flat washer	Плоская шайба	5	5
11	Throat plate	Фланец	2"	1
12	Screw	Винт	M5X16	5
13	Drive belt	Приводной ремень	A	1
14	Drive belt	Приводной ремень	B	1
15	Driving wheel	Приводной шкив		1
16	Retainer	Стопорное кольцо	6	2
17	Tensioning wheel assembly	Натяжной шкив в сборе		1
18	Screw	Винт	ST4.2X13	4
19	Plate	Пластина		1
20	Screw	Винт	ST4.2X22	4
21	Flat washer	Плоская шайба	6	4
22	Spring washer	Пружинная шайба	6	4
23	Screw	Винт	M6X16	4
24	Cable clamp	Зажим для кабеля		1
25	Screw	Винт	ST4.2X16	2
26	Bearing	Подшипник	6001	1
27	Retainer	Стопорное кольцо	12	1
28	Rotor assembly	Ротор в сборе		1
29	Bearing	Подшипник	608	1
30	Top motor plate	Верхняя площадка мотора		1
31	Motor housing	Корпус мотора		1
32	Lower motor cover	Нижний кожух мотора		1
33	Brush holder	Держатель щётки		2
34	Carbon brush	Щётка		2
35	Brush spring	Пружина		2
36	Cable clamp	Зажим кабеля		2
37	Washer	Шайба	4	4
38	Screw	Винт	ST4.2X12	4
39	Flat washer	Плоская шайба	4	2
40	Screw	Винт	ST4.2X110	2
41	Screw	Винт	ST4.2X22	4
42	Bearing housing	Корпус подшипника		1
43	Felt washer	Шайба из войлока		1
44	Rubber washer	Резиновая шайба		1
45	Bearing	Подшипник	6203	1
46	Bearing cover	Корпус подшипника		1
47	Screw	Винт	ST4.2X13	4
48	Bearing sleeve	Подшипник скольжения		1
49	Compression spring	Пружина сжатия		1
50	Retainer	Стопорное кольцо	17	2
51	Washer	Шайба		2
52	Screw	Винт	ST4.2X13	4
53	Plate	Пластина		1

№	Обозначение / английский	Обозначение / русский	Размер	Кол-во
54	Drive wheel	Приводной шкив		1
55	Spindle	Шпиндель		3
56	Key	Шпонка	5X7.5X19	1
57	Driven wheel	Приводной шкив		2
58	Bearing sleeve	Подшипник скольжения		2
59	Plate	Пластина		1
60	Screw	Винт	ST4.2X13	1
61	Screw	Винт	ST4.2X13	1
62	Bearing cover	Корпус подшипника		1
63	Bearing	Подшипник	6203	1
64	Rubber washer	Резиновая шайба		1
65	Felt washer	Шайба из войлока		1
66	Mounting bracket	Монтажный кронштейн		1
67	Wire A	Провод		1
68	Wire B	Провод		1
69	Rectifier	Преобразователь		1
70	Screw,	Винт	ST4.2X16"	1
71	Wire C	Провод		1
72	Wire D	Провод		1
73	Power supply cord	Силовой кабель		1
74	Cable clip	Зажим кабеля		1
75	Switch position plate	Площадка выключателя		1
76	Base	Станина		1
77	Throat plate	Фланец	1 1/2"	1
78	Throat plate	Фланец	1"	1
79	Switch support A	Опора выключателя		1
80	Switch	Выключатель		1
81	Switch support B	Опора выключателя		1
82	Switch support C	Опора выключателя		1
83	Screw	Винт	M4X18	4
84	Throat plate	Фланец	3/4"	1
85	Cable clamp	Зажим кабеля		1
86	Screw	Винт	ST4.2X16	1
87	Cable clip	Зажим кабеля		2
88	Screw	Винт	ST4.2X10	2
90	Rubber feet	Резиновое основание		4
90	Flat washer	Плоская шайба	6	6
91	Spring washer	Пружинная шайба	6	6
92	Screw	Винт	M6X16	6
93	Base plate	Основание		1
94	Screw	Винт	ST4.2X13	6
95	Throat plate	Шайба	1/2"	1
96	Sanding drum	Шлифовальный барабан	2"	1
97	Sanding sleeve	Шлифовальная втулка	2"	1
98	Sanding drum	Шлифовальный барабан	1 1/2"	1
99	Sanding sleeve	Шлифовальная втулка	1 1/2"	1
100	Sanding drum	Шлифовальный барабан	1"	1
101	Sanding sleeve	Шлифовальная втулка	1"	1
102	Sanding drum	Шлифовальный барабан	3/4"	1
103	Sanding sleeve	Шлифовальная втулка	3/4"	1
104	Sanding sleeve	Шлифовальная втулка	1/2"	1