



КРАТОН®

МОЩНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

ВВЕДЕНИЕ

Уважаемый покупатель! Благодарим за доверие, которое Вы оказали, выбрав наш станок шлифовальный WMS-5-02 (далее в тексте «станок»). Мы постоянно совершенствуем качество и расширяем ассортимент нашей продукции. Наш станок сделает Вашу работу эффективной, безопасной и производительной. Перед первым использованием станка внимательно ознакомьтесь с инструкцией по эксплуатации! В данной инструкции Вы найдете все указания, выполнение которых обеспечит безопасную эксплуатацию и длительный срок службы станка. При возникновении любых вопросов, касающихся продукции ТМ «Кратон», Вы можете разместить их на странице Форума сайта «www.kraton.ru».

Уважаемый покупатель! Приобретая станок, проверьте его работоспособность и комплектность!

СОДЕРЖАНИЕ

<i>Основные технические данные</i>	3
<i>Комплектность</i>	4
<i>Использование по назначению и общие указания</i>	4
<i>Графические символы</i>	5
<i>Предупреждение для пользователя</i>	6
<i>Правила безопасности</i>	6
<i>Подключение станка к источнику электропитания</i>	10
<i>Устройство и эксплуатация станка</i>	12
<i>Подготовка к работе и пробный пуск</i>	15
<i>Работа на станке</i>	17
<i>Техническое обслуживание</i>	19
<i>Транспортирование и правила хранения</i>	20
<i>Утилизация</i>	20
<i>Неисправности и методы их устранения</i>	20
<i>Схема сборки</i>	22
<i>Дополнительная информация об изделии</i>	26
— сведения об изделии	
— сведения о сертификации	
— сведения об изготовителе и сроке службы изделия	
<i>Гарантия изготовителя</i>	27

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наименование параметра	Значение параметра
Модель	WMS-5-02
Напряжение электрической питающей сети	220 В±10 %

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Частота тока	50 Гц
Род тока	переменный, однофазный
Номинальная потребляемая мощность	500 Вт
Частота вращения шлифовального диска	2400 мин ⁻¹
Скорость перемещения (движения) абразивной шлифовальной ленты	456 м/мин
Развернутая длина абразивной шлифовальной ленты	910 мм
Ширина абразивной шлифовальной ленты	100 мм
Диаметр шлифовального диска	Ø 150 мм
Габаритные размеры станка (L × B × H)	550 × 410 × 310 мм
Масса	22 кг

КОМПЛЕКТНОСТЬ

Наименование	Количество
Станок шлифовальный WMS-5-02	1 шт.
Ключ гаечный	1 шт.
Инструкция по эксплуатации	1 экз.
Коробка упаковочная	1 комплект

ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ И ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

- Станок относится к типу комбинированных шлифовальных станков и предназначен для сухого шлифования (выглаживания) поверхностей (обработанных на дереворежущих станках) деталей из древесины и позволяет доводить их поверхности до заданного класса шероховатости.
- Ленточный шлифовальный узел станка предназначен для шлифования широких плоских деталей, таких как: щиты, плиты, листы, рамки.
- Дисковый шлифовальный узел станка предназначен для шлифования по торцо-

вым поверхностям, выравнивания углов и удаления выступающих шипов деревянных деталей.

- На ленточном шлифовальном узле в качестве шлифовального инструмента применяют бесконечную абразивную шлифовальную ленту, натянутую на двух барабанах. На дисковом шлифовальном узле в качестве шлифовального инструмента применяют наклеенный на прижимной диск абразивный шлифовальный лист диаметром 150 мм.

- Станок предназначен для работы от однофазной сети переменного тока напря-

КРАТОН®**ГАРАНТИЙНОЕ
СВИДЕТЕЛЬСТВО**

НАИМЕНОВАНИЕ, МАРКА

ЗАВОДСКОЙ НОМЕР

НАИМЕНОВАНИЕ ТОРГУЮЩЕЙ ОРГАНИЗАЦИИ

ДАТА ПРОДАЖИ

ФАМИЛИЯ И ПОДПИСЬ ПРОДАВЦА

М. П.

**СРОК ГАРАНТИИ
12 МЕСЯЦЕВ СО ДНЯ ПРОДАЖИ**

Внимание! Гарантийное свидетельство действительно при наличии даты продажи, подписи продавца и печати торгующей организации.

На каждое изделие выписывается отдельное гарантийное свидетельство.

С правилами эксплуатации и условиями гарантии ознакомлен и согласен, паспорт на русском языке получен, исправность и комплектность проверены в моем присутствии, претензий не имею.

НАИМЕНОВАНИЕ ПРЕДПРИЯТИЯ ПОКУПАТЕЛЯ,
Ф. И. О. И ПОДПИСЬ ПОКУПАТЕЛЯ**КРАТОН****КРАТОН®****Гарантийный случай №1**

НАИМЕНОВАНИЕ, МАРКА

ЗАВОДСКОЙ НОМЕР

СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР

ДАТА ПРИЕМКИ

ДАТА ВЫДАЧИ

ФАМИЛИЯ, ПОДПИСЬ КЛИЕНТА

www.kraton.ru

М. П. СЕРВИСНОГО ЦЕНТРА

КРАТОН®**Гарантийный случай №2**

НАИМЕНОВАНИЕ, МАРКА

ЗАВОДСКОЙ НОМЕР

СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР

ДАТА ПРИЕМКИ

ДАТА ВЫДАЧИ

ФАМИЛИЯ, ПОДПИСЬ КЛИЕНТА

www.kraton.ru

М. П. СЕРВИСНОГО ЦЕНТРА

КРАТОН®**Гарантийный случай №3**

НАИМЕНОВАНИЕ, МАРКА

ЗАВОДСКОЙ НОМЕР

СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР

ДАТА ПРИЕМКИ

ДАТА ВЫДАЧИ

ФАМИЛИЯ, ПОДПИСЬ КЛИЕНТА

www.kraton.ru

М. П. СЕРВИСНОГО ЦЕНТРА

Адреса сервисных центров, обслуживающих ТМ Кратон

АВАКАН ИП Толкина, ул. Пушкина, 205. Тел.: (3902) 24-69-00
 АДЛЕР ИП Демидов Т.В., ул. Костромская, 38а. Тел.: 8 (918) 407-1874. 4870@ok.ru
 АРСЕНЬЕВ ИП Свиридов Г.М., ул. Сафонова, 26/1. Тел.: (42341) 4-72-71, 8 (926) 263-4228
 АРХАНГЕЛЬСКОЕ ООО «Техцентр», ул. Христов, 70 этаж 1. Тел.: (8182) 44-17-20
 АРХАНГЕЛЬСКОЕ ООО «Архангельск-Сервис», пр. Ломоносова, 206, оф. 205. Тел.: (8182) 65-27-05
 АРХАНГЕЛЬСКОЕ ООО «АД-Центр», пр. Дзержинского, 24, оф. 53. Тел.: (8182) 29-42-90
 АСТРАХАНЬ ООО «Молоток», ул. Славянской, 1-В. Тел.: (8512) 49-13-14, 40-84-44, факс: 40-96-77. www.molotok.com@mail.ru
 БАЙНАУЛ ООО «Маш-Сервис», ул. А. Петрова, 124. Тел.: (3852) 416-889
 БЕЛОГОРСКОЕ ИП Хромова Р.В., ул. Кирова, 247. Тел.: (41641) 2-36-10
 БЕРДСКОЕ ИП Дубининко, ул. Бокланов, 60а
 БИРСИДЖАН ИП Мельникова А., пр. 80 лет СССР, 22. Тел.: (42622) 2-23-29
 ВЛАДВОШЕНСКОЕ ИП Лемезин В.В., ул. Мухом, 120. Тел.: (4102) 37-69-37, 36-96-16
 ВРАТСКОЕ ООО «Лето», ул. Гладьинского, 10. Тел.: (3853) 48-30-13, 48-07-36
 ВЕЛИКИЙ НОВГОРОД ООО «Проф», ул. Павлова, 36. Тел.: (8162) 76-90-61
 ВЛАДИВОСТОК ООО «БизнесСтройИнструмент», Прогресс 100 пр. Владивостока, 113. Тел.: (4232) 375-808
 ВЛАДИКАВКАЗ ООО «Юммер» (ИП Кариева), ул. Братия Темуровы, 69. Тел. (8067) 273-16-82, 225-00-61. karamat_kbrsk@mail.ru
 ВОЛГОГРАД ООО «СпецТехноСервис», Шosse Авиаторов, 6. Тел.: (8442) 90-79-84, 90-79-82, 96-79-50. e-mail: slava_volgograd@yandex.ru
 ВОЛГОДА ООО «ГАЗ-Ритм-В», ул. Дельфинская, 51. Тел.: (8172) 62-66-82, 62-66-90
 ВОРОНЕЖ ООО «Сфера 2.0», ул. Антонова-Саввина, 38А, оф. 2. Тел.: (4732) 43-24-17
 ВЛАДИМИРСКОЕ ИП Пискарев А.А., ул. Амурдвина, 64. Тел.: (343) 240-26-60
 ИРКУТСКОЕ ООО «Инструмент», ул. Урицкого, 8, оф. 426. Тел.: (3952) 33-20-88
 КАЛИНИНГРАД ООО «Балтийское Инструментальная Компания», Гурьевский р-н, п. Ударово, влд. Парков, 8. Тел.: 8 (911) 466-7208
 КАЛИНИНГРАД ООО «Файна», Советской проспект, 12, оф. 410. Тел.: (4012) 57-16-77, 57-16-83
 КЕМЕРОВО «СибТорГидро», ул. Красноваршавская, 59, оф. 23. Тел.: (3842) 25-26-47
 КИРОВО ООО «Север-Инструмент», ул. К. Маркса, 191. Тел.: (8332) 33-10-87
 КИРОВО-ЧЕЛЫСКОЕ ООО «Масло», ул. Строительная, 2/Г. Тел.: (8336) 54-31-42
 КРАСНОДАР ИП Владыка Краснодар ул.Славяна 163
 Тел/факс: 8-861-231-21-04, сот. 8-928-236-82-78 e-mail: BON52@mail.ru
 КРАСНОДАР ИП Соболев Н.И., ул. Крайних партком, 183
 Тел.: 8 (861) 272-77-20, факс 8 (861) 271-45-27. bskok@yandex.ru
 КРАСНОЯРСКОЕ ИП Шерстобой А.П., ул. Толкина, 3а. Тел.: (3912) 99-65-80, 8 (913) 515-7402
 КРАСНОЯРСКОЕ ИП Высочный В.А., ул. Смирнова, 7, сот. 9. Тел.: (3912) 515-404, 53-56-33
 ЛЕСОЗАВОДСКОЕ «РемБалтика» ИП Кривонос, ул. Января, 26. Тел.: (42355) 2-05-80
 МАГАДАГАН ИП Кривонос З.П., ул. Дзержинского, 46/50 «ТЦ Дальний Восток». Тел.: 8 (914) 975-1888
 МУРМАНСКОЕ ИП Мушумов А.Ю., ул. Давыдовская 26. (8152) 25-20-18
 НАХОДКА ООО «БизнесСтройИнструмент», Находковский проспект, 88. Тел.: (4236) 89-65-28
 НЕФТЯНИКИ СПО «Сп-Сервис», пр. Дружбы Народов, 18. Тел.: (41147) 7-62-91, 7-65-66
 НИЖНЕКАРТОВСКОЕ ООО «СВ-АД», ул. Чапаева, 12а. Тел.: (3482) 56-57-56
 НИЖНИЙ ТАГИЛ ООО «Атлант-П», ул. Красноваршавская, 66а. Тел.: (3435) 41-30-06
 НОВОКУЗНЕЦКОЕ ООО «Индустриал», пр. Строителей, 84. Тел.: (3843) 53-94-33
 НОВОСИБИРСКОЕ Компания «Кратон», ул. Толкина, 3а. Тел.: (385) 365-12-41, 383-09-82
 НОВОСИБИРСКОЕ ИП ЧАЛКОВ, ул. Лоскутовой г-1, т. (383) 2561182
 НОВОСИБИРСКОЕ ООО «РАЙ-СЕРВИС», Мондальская аллея-1, т. (383) 2135271
 НОВОЧЕРКАСКОЕ ИП Солов, 13. Митрофанов, 85
 Тел.: (8835) 25-72-50, сот.8-918-501-79-24. kolyb@5341@mail.ru
 ОХА ИП Козыбин С.А., ул. Дзержинского, 30а. Тел.: (43437) 2-41-67, 8 (914) 756-0965
 ПЕРМЬ ООО «Ритм-Станок-Сервис», ул. 25 Сентября, 81. Тел.: (342) 244-55-56, 244-43-23
 ПЕТРОЗАВОДСКОЕ ООО «Прогресс», ул. Штыкова, 36. Тел.: (8142) 76-21-99
 РОСТОВ-НА-ДОНУ СЦ «Мастера» ООО «Трайфаллард-НДС», ул. Ливовская, 12.
 Тел.: (863) 278-76-35, факс: 278-78-69. masterhof@mail.ru
 САНКТ-ПЕТЕРБУРГ ООО «Иона-Летар» - Воскресенский Остров, 35-й этаж, Б.В.А.
 Тел.: (812) 327-42-47, 327-42-48
 САНКТ-ПЕТЕРБУРГ ООО «ЭлектродизайнСила», ул. Чернышевского, 15а, пом. 1Н. Тел.: (812) 572-30-20, 718-87-48
 СЕВЕРОДВИНСКОЕ ООО «РОТОР», ул. Профсоюзная, 11а, 2 этаж. Тел.: (8184) 59-45-78
 СЕВЕРОДВИНСКОЕ ИП Анисимов О.П., ул. Чкалова, 7. Тел.: (8184) 59-11-21
 СЫКТЫВКАР ИП Зыков В.Ю., ул. Юная, 7 (Антонко). Тел.: (30212) 56-50-01
 ТОМСКОЕ ООО «СибТехцентр», ул. Пролетарская, 34. Тел.: (3822) 402-505, 402-584
 ТОМСКАЯ ООО «Быттехсервис», ул. Мельникова, 116. Центр Била. Тел.: (3452) 75-62-38
 ТЫНДА ИП Борозько Л.К., ул. Крайний Прогресс, 68. Тел.: (41656) 4-88-03, 4-99-82
 УБАН-УДЭ ООО «Прогресс-Сервис», ул. Ветеринарная, 71 ТЦ «Тулпар-Морис», лав. 35. Тел.: (3012) 45-31-72, 23-22-34, 26-78-17
 УССУРИЙСКОЕ ООО «БизнесСтройИнструмент», ул. Красноваршавская, 198, оф. 485. Тел.: (4234) 35-80-01. ac_sai@kraton.ru.com
 УФА ООО «Алжарский Инструмент», ул. Интернациональное, 40, 102147-8-84-34
 УФА ООО «Березка-Сервис», ул. Корсава, 61. Тел.: (347) 234-57-87
 ХАБАРОВСКОЕ ООО «БизнесСтройИнструмент», пр. 60 лет Октября, 152. Тел.: (4212) 466-778. kraton@khabon-nco.com
 ЧЕЛЯБИНСКОЕ ООО «ЭПИ-Сервис», ул. Машиностроителей, 1. Тел.: (351) 215-31-83, 211-31-90
 ЧЕЛЯБИНСКОЕ ИП Семенов Е.В., ул. Арктической, 71. Тел.: (351) 774-66-85
 ЧЕРЕЛОВЕЦ ООО «Техцентр», пр. Победы, 133/15. Тел.: (8200) 25-21-29
 ЧИТА ИП Ефремов Е.В., ул. Бабушкина, 50. Тел.: (3022) 35-16-45

Внимание!!!

Полный список адресов сервисных центров,
 обслуживающих изделия торговой марки Кратон,
 Вы можете уточнить на сайте компании:
www.kraton.ru

жением 220 В±10 % и частотой 50 Гц.
 • Станок предназначен для эксплуатации
 в следующих условиях:

— температура окружающей среды от +1
 °С до +35 °С;

— относительная влажность воздуха до
 80 % при температуре +25 °С.

• Если станок внесен в зимнее время в от-
 апливаемое помещение с улицы или из
 холодного помещения, не распаковывай-
 те и не включайте его в течение 8 часов.
 Станок должен прогреться до температу-
 ры окружающего воздуха. В противном
 случае станок может выйти из строя при
 включении из-за влаги, сконденсировав-
 шейся на деталях электродвигателя и
 электрооборудовании.

• Станок не предназначен для использо-
 вания во взрывоопасной окружающей
 среде.

• Станок не предназначен для использо-
 вания в пожароопасной окружающей сре-
 де.

• Производитель не несет юридической
 ответственности за какое-либо использо-
 вание станка не по назначению или за
 действия пользователя со станком, не из-
 ложенные в инструкции по эксплуатации.

ГРАФИЧЕСКИЕ СИМВОЛЫ

ВНИМАНИЕ! Прочитайте и запомните разделы инструкции, где Вы встретите приве-
 денные ниже графические символы. Данные разделы инструкции информируют Вас о
 действиях, которые Вы обязаны выполнить для обеспечения Вашей личной безопас-
 ности и находящихся рядом людей, а также о мерах необходимых для надежной и
 долговечной эксплуатации станка.



Внимательно прочтите инструкцию по эксплуатации перед использованием станка



Опасность получения травмы или повреждения станка в случае несоблюдения данного указания

ГРАФИЧЕСКИЕ СИМВОЛЫ



Риск возникновения пожара



Опасность поражения электрическим током

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ ДЛЯ ПОЛЬЗОВАТЕЛЯ



ВНИМАНИЕ! Не разрешается вносить какие-либо изменения в конструкцию станка без разрешения производителя. Неавторизованное изменение конструкции станка и использование неоригинальных запасных частей может привести к травме пользователя или поломке станка. Не подключайте станок к сети электропитания до тех пор, пока внимательно не ознакомитесь с изложенными в данной инструкции рекомендациями и не изучите его устройство, применение, настройку, ограничения и возможные опасности.

вести к травме пользователя или поломке станка. Не подключайте станок к сети электропитания до тех пор, пока внимательно не ознакомитесь с изложенными в данной инструкции рекомендациями и не изучите его устройство, применение, настройку, ограничения и возможные опасности.

ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ



Чтобы свести к минимуму риск возникновения пожара, поражения электрическим током и получения травмы, при работе со станком всегда следуйте указаниям инструкции по правилам безопасности. Прежде чем приступить к работе со станком, внимательно прочтите и запомните требования правил безопасности. Бережно храните данную инструкцию для дальнейшего использования.



Общие требования охраны труда

• К работе на станке могут быть допущены лица не моложе 16 лет, прошедшие медицинский осмотр и признанные годными для выполнения данного вида работы, прошедшие инструктаж, обучение и проверку знаний по охране труда, пожарной безопасности, оказанию первой доврачебной помощи и имеющие квалификационное удостоверение на право работы на деревообрабатывающих станках.
• Станочник, совмещающий профессии, должен быть обучен безопасным при-

емам работы на деревообрабатывающих станках и, пройти инструктаж по охране труда на всех выполняемых работах.

• Станочник должен:

— знать конструкцию станка, устройство и назначение всех его частей, ограждений и предохранительных приспособлений, точки заземления электродвигателя и пусковых устройств;

— уметь определять неисправности станка, его устройств и механизмов;

— знать требования, предъявляемые к абразивным шлифовальным шкуркам

КРАТОН®

Гарантия изготовителя

Производитель гарантирует надежность работы изделия при условии соблюдения всех требований указанных в настоящей инструкции по эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации изделия составляет 12 месяцев со дня продажи розничной сетью.

В течение гарантийного срока владелец имеет право на бесплатный ремонт изделия по неисправностям, явившимся следствием производственных дефектов.

Гарантийный ремонт изделия производится только при наличии правильно оформленного гарантийного свидетельства (наименование изделия, модель, заводской номер, наименование торгующей организации, дата продажи, печать и подпись).

Гарантия производителя не распространяется:

- на случаи утраты или внесения исправлений в текст гарантийного свидетельства;

- на инструменты с истекшим сроком гарантии;

- на случаи обслуживания вне гарантийной мастерской, попытки самостоятельно устранить дефект или монтажа не предназначенных деталей, самостоятельного вскрытия инструмента (поврежденные шлицы винтов, пломбы, защитные наклейки и т. д.);

- на случаи использования бытового изделия в производственных или иных целях, связанных с извлечением прибыли;

- на случаи, если у изделия забиты вентиляционные каналы пылью и стружкой;

- на случаи, если изделие вышло из строя при перегрузе и заклинивании (одновременный выход из строя ротора и статора, обеих обмоток статора);

- на случаи сильного загрязнения инструмента как внешнего, так и внутреннего;

- на случаи механического повреждения корпуса (сколы, трещины) и повреждений, вызванных воздействием агрессивных сред, высоких температур, высокой влажности;

- на случаи механического повреждения сетевого шнура или штепселя;

- на случаи, когда инструмент эксплуатировался с нарушением инструкции по эксплуатации;

- на дефекты, которые являются результатом естественного износа;

- на быстроизнашивающиеся части (стартер, угольные щетки, зубчатые ремни и колеса, резиновые уплотнения, сальники, защитные кожухи, направляющие ролики, втулки, стволы и т. п.), сменные принадлежности (аккумулятор, топливные или воздушные фильтры, свечи зажигания, пилки, ножи, элементы их крепления, патроны, подошвы, цанги, сверла, буры, шины, цепи, звездочки и т. п.);

- на инструмент с частично либо полностью удаленным заводским номером, а также на случаи несоответствия данных на электроинструменте данным в гарантийном свидетельстве.

Срок гарантии продлевается на время нахождения изделия в гарантийном ремонте.

Претензии о некомплектности после продажи изделия не принимаются.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Уважаемый владелец! В данном разделе содержатся сведения о сертификации изделия, сроке его службы, а также сведения о производителе. Сведения в данный раздел должны вноситься продавцом (производителем).

СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Наименование изделия: СТАНОК ШЛИФОВАЛЬНЫЙ
WMS-5-02

**Заводской (серийный)
номер**

№ _____

СВЕДЕНИЯ О СЕРТИФИКАЦИИ

Поставляемый станок шлифовальный WMS-5-02 идентичен экземплярам, предоставленным для проведения сертификационных испытаний. Требования к качеству изделия, обеспечивающие безопасность для жизни и здоровья населения, охрану окружающей среды сертифицированы:

Сертификат № _____

Срок действия с _____ по _____

Выдан органом по сертификации _____

СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗГОТОВИТЕЛЕ И СРОКЕ СЛУЖБЫ ИЗДЕЛИЯ

Изготовитель: _____

Срок службы

На основании опыта эксплуатации аналогичных изделий и статистических данных срок службы данного изделия установлен в пределах 5 (пяти) лет.

ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

(типы и назначение) и правильные способы установки на узлы станка абразивной шлифовальной ленты или листа;

— знать и соблюдать режимы шлифования на данном станке.

- Во время работы станочник должен пользоваться средствами индивидуальной защиты — спецодежда, спецобувь, головной убор и средства защиты органов слуха.

- Рабочее место и рабочая зона должна иметь достаточное освещение. Свет, излучаемый от осветительных устройств, не должен слепить глаза станочника.

- Для замены приспособлений и других рабочих органов, очистки станка, уборки рабочего места следует пользоваться слесарным инструментом (гаечный ключ, отвертка и т.д.) и вспомогательными инструментами (крючком, лопатой или совком, щеткой, скребком и др.).

- На рабочем месте необходимо соблюдать правила пожарной безопасности. Курение разрешается только в специально отведенных для этого местах.

Требования охраны труда перед началом работы

- Перед началом работы станочник должен надеть спецодежду, обувь, головной убор и другие средства индивидуальной защиты. Длинные волосы следует убрать под головной убор. Одежда станочника не должна иметь свисающих концов, которые могут быть захвачены движущимися частями механизмов станка. Станочник не должен надевать перчатки, галстук и украшения, так как во время работы они могут попасть в движущиеся части станка.

- Станочник должен работать в специальных противоударных защитных очках.

- При отсутствии на рабочем месте эффективных систем пылеудаления, станочник должен использовать индивидуальные средства защиты дыхательных путей (респиратор), поскольку древесная

пыль, возникающая при шлифовании некоторых видов пиломатериалов, может вызвать аллергические осложнения. Во время работы станочник должен принимать необходимые меры для защиты органов слуха и использовать соответствующие средства (вкладыши или наушники).

- Станочник должен произвести внешний осмотр станка и убедиться:

- в свободном доступе к пусковым устройствам (электровыключатели станка, электрический щит и т.д.);

- в исправности электрооборудования и заземляющих устройств, пусковых и блокировочных устройств путем кратковременного включения станка;

- в наличии ограждений, их исправности и надежности крепления;

- в исправности ленточного и дискового шлифовальных узлов станка.

Общие указания по обеспечению безопасности при работе со станком.

- Всегда работайте в устойчивой позе. Следите за правильным положением ног и тела. Сохраняйте правильную рабочую позу и равновесие, не наклоняйтесь над вращающимися деталями и узлами станка. Не опирайтесь на работающий станок.

- Работа на данном станке требует концентрации внимания от станочника. Не отвлекайтесь во время работы. Не эксплуатируйте станок, если Вы находитесь под действием алкоголя, наркотических веществ или медицинских препаратов, а также в болезненном или утомленном состоянии.

- Прежде чем включать станок, убедитесь в том, что все неиспользуемые детали, инструменты и принадлежности удалены и не будут препятствовать работе.

- Запрещается установка и работа станка в помещениях с относительной влажностью воздуха более 80 %.

- Дети и посторонние лица должны находиться на безопасном расстоянии от ра-

СХЕМА СБОРКИ

101	Ключ
102	Винт
103	Пластина
104	Пластина
105	Винт
106	Гайка
107	Вставка
108	Гайка
109	Шпонка
110	Крышка
111	Втулка

112	Корпус
113	Ось
114	Винт
115	Прижим

ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

слесарные инструменты и убедитесь, что установлены все защитные крышки и кожуха.

- Правильно соотносите технические возможности станка с габаритами деревянных заготовок. Не шлифуйте деревянные изделия, габариты и масса которых не позволяют надежно их удерживать двумя руками и которые могут повредить шлифовальные узлы станка.

- **ВНИМАНИЕ!** При шлифовании деревянных деталей не используйте охлаждающие жидкости (воду, керосин и т.д.).

- Удаляйте налипшую древесностружечную массу (пыль) с абразивной шлифовальной ленты (далее в тексте данного раздела «лента») и с абразивного шлифовального листа (далее в тексте данного раздела «листа») только при неработающем станке и с помощью щетки и крючка.

- Никогда не тормозите движущуюся ленту или вращающийся лист пальцами рук или какими-либо подсобными предметами.

- Не используйте для шлифовальной обработки на данном станке деревянные заготовки с трещинами, расколами и другими механическими повреждениями древесины. Удалите из заготовки вкрученные шурупы, саморезы, винты, вбитые гвозди и другие инородные включения, так как это может привести к разрыву ленты или листа и повреждению шлифовальных узлов станка.

- Осматривайте заготовку и шлифуйте только качественную древесину. Проверьте заготовку на отсутствие сучков, гнили, трухлявости и других природных дефектов древесины. Не шлифуйте некачественную древесину.

- Не используйте изношенную ленту или лист. Это ведет к перегрузке станка и повышенному расходу электроэнергии.

- Шлифование заготовки на данном станке всегда начинайте только при установившейся частоте вращения шлифовального диска и установившейся скорости

перемещения ленты.

- Соблюдайте технологический процесс шлифования и учитывайте направление волокон древесины. При шлифовании светлых пород древесины нельзя пользоваться лентой или листом с темными абразивными зернами, так как образующаяся такого же цвета пыль загрязняет поверхность заготовки. По этим же соображениям не допускается одним и тем же листом или лентой шлифовать подряд и светлые и темные породы древесины. Учитывайте размер абразивного зерна и шлифуйте поверхности деревянных деталей сначала среднезернистой лентой или листом, а затем для окончательной доводки используйте мелкозернистую ленту или лист.

- При шлифовании крепко двумя руками удерживайте деревянную заготовку и правильно прижимайте ее к листу или ленте шлифовальных узлов станка.

- Прежде, чем произвести осмотр отшлифованной заготовки, выключите станок и дождитесь полной остановки шлифовальных узлов.

- **ВНИМАНИЕ!** На данном станке допускается сухое шлифование деталей, изготовленных из различных металлов и сплавов.

- **ВНИМАНИЕ!** При шлифовании металлических деталей категорически запрещено использовать охлаждающие жидкости (вода, керосин и др.).

- Для качественного и производительного шлифования металлических деталей станочник должен правильно, в соответствии с рекомендациями изготовителя абразивной шлифовальной шкурки (ленты, листа) и марки металла, определить вид, марку и номер ее зернистости.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К ИСТОЧНИКУ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ



Станок был разработан для работы только при одной величине электрического питающего напряжения. Перед началом работы убедитесь, что напряжение источника электропитания соответствует техническим характеристикам станка.

• **ВНИМАНИЕ!** Для Вашей собственной безопасности никогда не подключайте шнур питания к розетке электросети до окончания сборки станка, изучения инструкции по эксплуатации и правил безопасности.

Электрические соединения и требования к шнуру питания

• **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** Для предотвращения поражения станочника электрическим током, станок должен быть обязательно заземлен.

• В случае поломки или неисправности заземление создает путь наименьшего сопротивления для электрического тока и снижает опасность поражения электрическим током. Этот станок оснащен электрическим кабелем, оборудованным заземляющим проводом и заземляющей клеммой на вилке. Вилка должна вставляться в соответствующую розетку, имеющую надежное заземление.

• Запрещается переделывать штепсельную вилку шнура питания станка, если она не входит в приемное отверстие розетки питающей электрической сети.

• Квалифицированный электрик должен установить соответствующую розетку.

• При повреждении шнура питания его необходимо заменить. Замену шнура питания должен производить только изготовитель станка или сервисный центр.

• Используйте только трехжильные удлинительные кабели с трехконтактными вилками с заземлением и соответствующие розетки, в которые вилка включается.

• При повреждении шнура питания отключите станок и отсоедините вилку от розетки электросети.

• **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** Этот станок предназначен для использования только в сухом помещении. Нельзя допускать установки станка во влажных помещениях и в местах попадания влаги.

Требования к электродвигателю

• **ВНИМАНИЕ!** Для исключения опасности повреждения двигателя, регулярно очищайте электродвигатель от древесной и абразивной пыли. Таким образом, обеспечивается его беспрепятственное охлаждение.

• Если электродвигатель не запускается или внезапно останавливается при работе, сразу же отключите станок.

• Отсоедините вилку шнура питания станка от розетки и попытайтесь найти и устранить возможную причину.

• Колебания напряжения электросети в пределах $\pm 10\%$ относительно номинального значения не влияют на нормальную работу станка, но необходимо, чтобы на электродвигатель станка подавалось электрическое напряжение 220 В.

• Чаще всего проблемы с электродвигателем станка возникают при некачественных контактах в разъемах электрических соединений, при перегрузках, пониженном напряжении электрического питания.

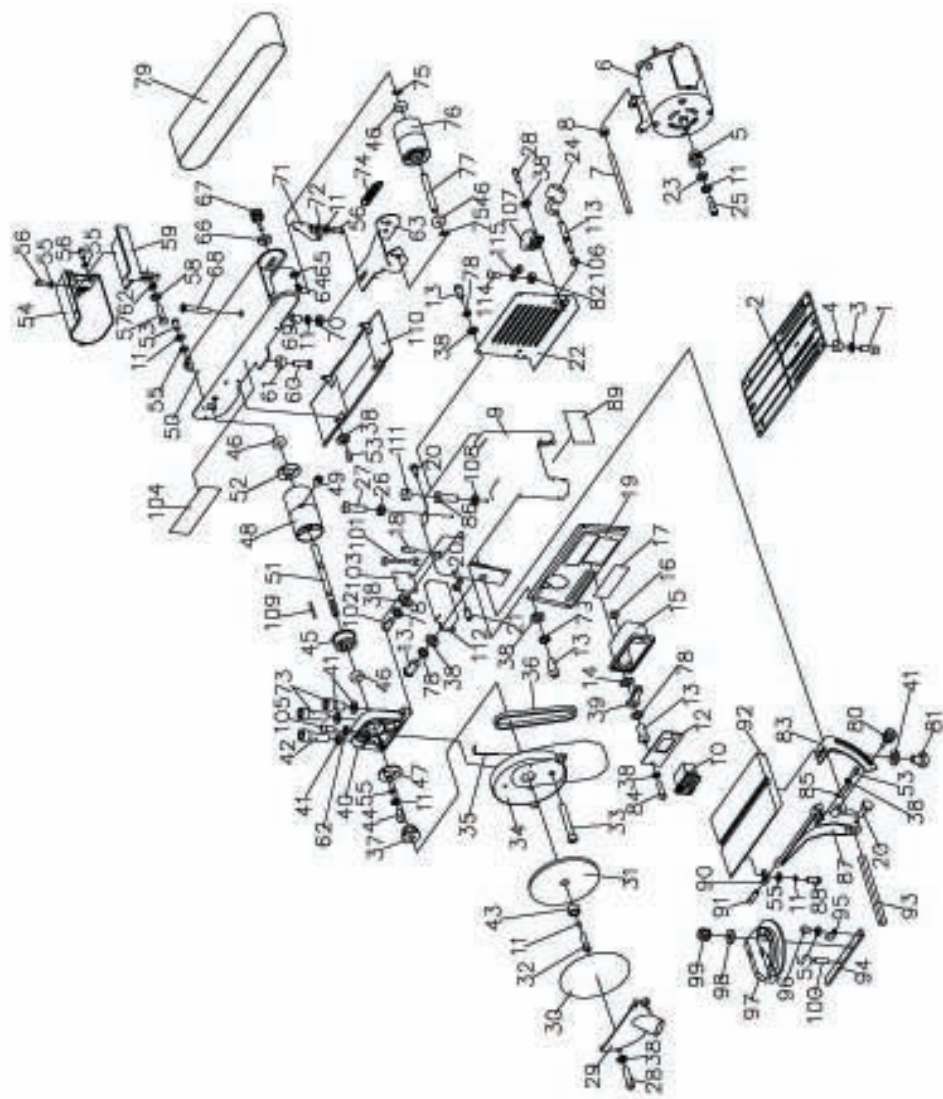
• Квалифицированный электрик должен периодически проверять все электро-разъемы, напряжение в электрической питающей сети и величину тока, потребляемого станком.

• При необходимости используйте удлинительный кабель, соответствующий номинальной мощности станка (см. раздел «Основные технические данные»). При использовании катушек обязательно полностью разматывайте кабель.

СХЕМА СБОРКИ

1	Винт
2	Крышка
3	Шайба
4	Опора
5	Шкив
6	Электродвигатель в сборе
7	Ось
8	Втулка
9	Корпус
10	Блок электровыключателей
11	Шайба
12	Пластина
13	Втулка
14	Шайба
15	Корпус
16	Втулка
17	Пластина
18	Ось
19	Крышка
20	Болт
21	Ось
22	Решетка вентиляционная
23	Кольцо
24	Держатель
25	Винт
26	Шайба
27	Винт
28	Винт
29	Патрубок пылесборный
30	Абразивный шлифовальный лист
31	Диск прижимной
32	Винт
33	Винт
34	Защитный кожух
35	Стопор
36	Ремень
37	Шкив
38	Шайба
39	Фиксатор
40	Корпус
41	Шайба
42	Винт
43	Втулка
44	Винт
45	Блок
46	Подшипник
47	Крышка
48	Барaban
49	Винт установочный
50	Корпус ленточного узла

51	Вал
52	Крышка
53	Винт
54	Кожух защитный пылесборный
55	Шайба
56	Винт
57	Болт
58	Шайба
59	Упор
60	Винт
61	Шайба
62	Шайба
63	Кронштейн
64	Пружина
65	Шайба
66	Шайба
67	Винт фиксирующий
68	Ось
69	Втулка
70	Гайка
71	Рычаг
72	Шайба
73	Шайба
74	Пружина
75	Шайба
76	Барaban
77	Ось
78	Шайба
79	Абразивная шлифовальная лента
80	Винт фиксирующий
81	Болт
82	Гайка
83	Сектор угломерный
84	Винт
85	Ось
86	Болт
87	Кронштейн
88	Винт
89	Пластина
90	Ограничитель
91	Ось
92	Рабочий стол
93	Ось
94	Пластина
95	Ограничитель
96	Винт
97	Упор
98	Шайба
99	Фиксатор
100	Штифт



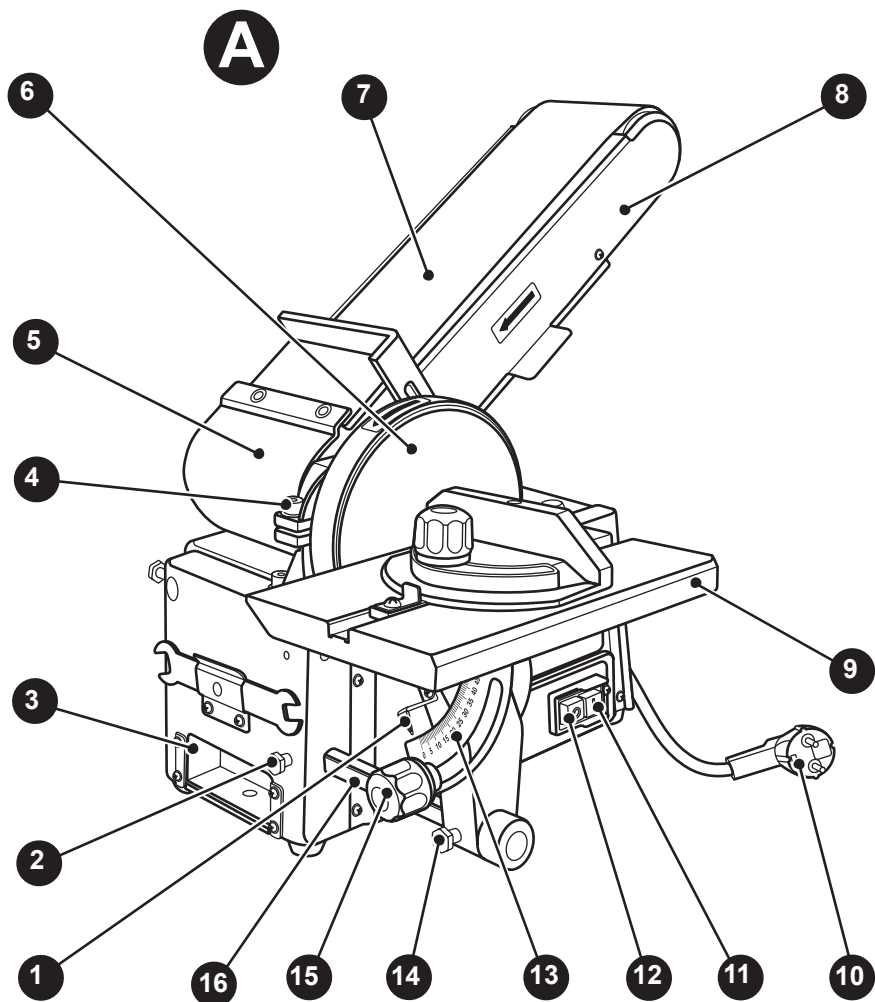
- **ПОМНИТЕ!** При значительной длине удлинительного кабеля и малом поперечном сечении подводящих проводов происходит дополнительное падение напряжения, которое может привести к неустойчивой работе электродвигателя станка.
- Приведенные в таблице «Длина удлинительного электрического кабеля и размеры поперечного сечения проводов» данные относятся к расстоянию между электрическим распределительным щитом, к которому подсоединен станок, и его

штепсельной вилкой. При этом не имеет значения, осуществляется ли подвод электроэнергии к станку через стационарные подводящие провода, через удлинительный кабель или через комбинацию стационарных и удлинительных кабелей. Удлинительный провод должен иметь на одном конце вилку, а на другом — розетку, совместимую с электрической вилкой Вашего станка.

Таблица «Длина удлинительного электрического кабеля и размеры поперечного сечения проводов»

Длина удлинительного кабеля, м	Электрическое напряжение, В	Поперечное сечение жилы проводов удлинительного кабеля, мм ²
до 10	220	1,5
до 20		2,5

УСТРОЙСТВО И ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА (РИС. А/В/С)



1. Указатель угла наклона рабочего стола

2. Болт фиксирующий

3. Основание станка

4. Винт механизма стопорения

5. Защитный пылесборный кожух

6. Абразивный шлифовальный лист

7. Абразивная шлифовальная лента

8. Ленточный шлифовальный узел

9. Рабочий стол

10. Шнур электропитания с вилкой

11. Кнопка включения

12. Кнопка остановки

13. Угломерный сектор

14. Болт фиксирующий

15. Фиксатор регулировки угла наклона рабочего стола

16. Ось крепления рабочего стола

НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Двигатель не развивает полную скорость и не работает на полную мощность.	Падение напряжения в электрической питающей сети.	Обеспечить требуемую величину напряжения в электрической питающей сети.
Абразивная шлифовальная лента останавливается и проскальзывает на барабанах.	Нет натяжения абразивной шлифовальной ленты.	Произвести в соответствии с указаниями инструкции по эксплуатации натяжение абразивной шлифовальной ленты.
Прижимной диск с наклеенным абразивным шлифовальным листом останавливается при шлифовании.	Нет натяжения ременной передачи станка.	Произвести натяжение ременной передачи станка.

При возникновении прочих неисправностей в работе станка необходимо обратиться в сервисный центр, указанный в гарантийном свидетельстве.

Рекомендации для пользователя станка

- Электропривод станка должен быть немедленно отключен от сети в случаях:
 - появления дыма или огня из электродвигателя или его пускорегулирующей аппаратуры;
 - появлении сильной вибрации, угрожающей целостности электродвигателя и станка;

- недопустимо резкого нагрева подшипников станка;
- резкого снижения скорости вращения вала электродвигателя, сопровождающегося его быстрым нагревом.

- Работать на неисправном станке категорически воспрещается.

ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ**Транспортирование**

• Станок, упакованный в соответствии с требованиями действующей нормативной и технической документации на его изготовление и поставку, транспортируется авиационным, железнодорожным, морским, речным и автомобильным транспортом.

• Погрузку и раскрепление упакованного станка, и его последующее транспортирование выполняют в соответствии с действующими техническими условиями и правилами перевозки грузов на используемом виде транспорта.

Правила хранения

• При постановке станка на длительное

хранение необходимо:

- отключить его от электропитания и свернуть шнур электропитания;
 - очистить станок от абразивной и древесной пыли;
 - продуть станок и электродвигатель сжатым воздухом.
- Хранение станка следует производить в отапливаемом, вентилируемом помещении при отсутствии воздействия климатических факторов (атмосферные осадки, повышенная влажность и запыленность воздуха) при температуре воздуха не ниже +1 °С и не выше +40 °С и относительной влажностью воздуха не выше 80 %.

УТИЛИЗАЦИЯ**Утилизация**

• Данный станок изготовлен из безопасных для окружающей среды и здоровья человека материалов и веществ. Тем не менее, для предотвращения негативного воздействия на окружающую среду, по окончании использования станка (истечении срока службы) и его непригодности к дальнейшей эксплуатации станок подлежит сдаче в приемные пункты по переработке металлолома.

• Утилизация станка и комплектующих узлов заключается в его полной разборке и последующей сортировке по видам материалов и веществ, для последующей переплавки или использования при вторичной переработке.

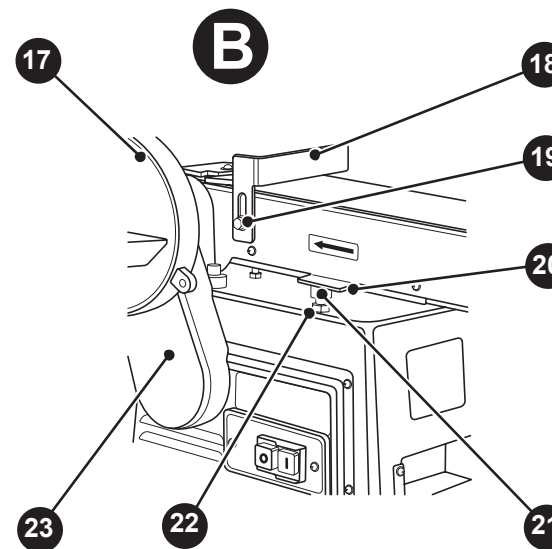
• Упаковку станка следует утилизировать без нанесения экологического ущерба окружающей среде в соответствии с действующими нормами и правилами на территории страны использования данного оборудования.

Защита окружающей среды

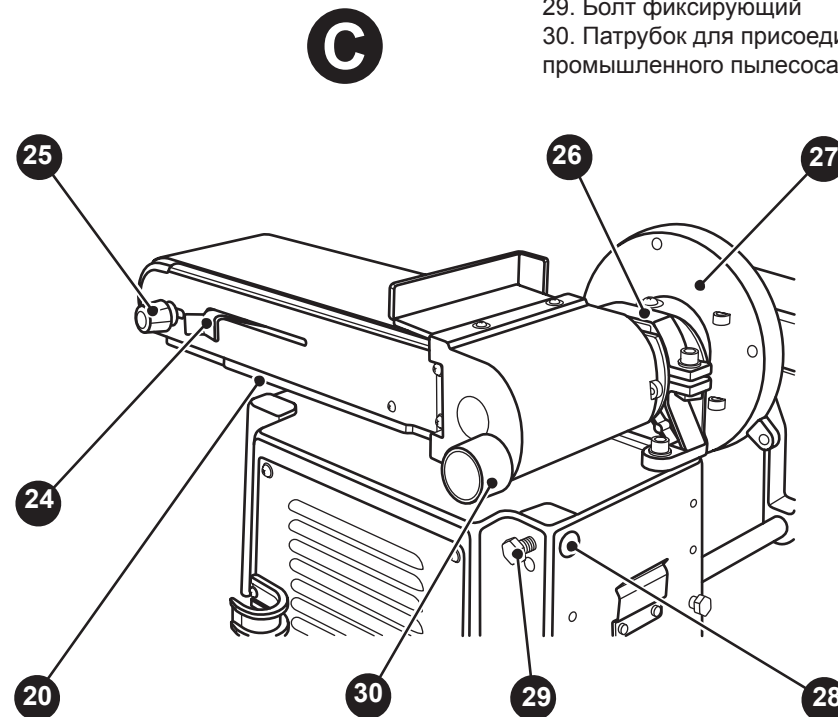
• Настоящая инструкция по эксплуатации изготовлена из макулатуры по бесхлорной технологии, что позволяет в некоторой степени сохранять лесные деревья, используемые для изготовления бумаги.

НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Внешнее проявление неисправностей	Вероятная причина	Метод устранения
Электродвигатель не запускается.	Нет напряжения в сети электропитания.	Проверить наличие напряжения в сети.

УСТРОЙСТВО И ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА (РИС. А/В/С)

17. Прижимной диск
 18. Упор ленточного шлифовального узла
 19. Болт
 20. Защитная крышка
 21. Винт регулировочный опорный
 22. Гайка
 23. Защитный кожух дискового шлифовального узла
 24. Рычаг натяжения абразивной шлифовальной ленты
 25. Винт
 26. Механизм стопорения ленточного шлифовального узла
 27. Дисковый шлифовальный узел
 28. Отверстие для установки оси крепления рабочего стола
 29. Болт фиксирующий
 30. Патрубок для присоединения промышленного пылесоса



УСТРОЙСТВО И ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА (РИС. А/В/С)

Устройство станка

• Устройство станка представлено на рис. А, В и С. На основании 3 закреплены и смонтированы ленточный шлифовальный узел 8 и дисковый шлифовальный узел 27, рабочий стол 9 с поворотным упором (см. схему сборки), электродвигатель и электрооборудование, и другие узлы станка. От электродвигателя крутящий момент через ременную передачу передается на вал, на котором закреплены прижимной диск 17 и ведущий барабан ленточного шлифовального узла 8. На прижимном диске 17 приклеен абразивный шлифовальный лист 6. Между ведущим и ведомым барабанами ленточного шлифовального узла 8 установлена абразивная шлифовальная лента 7. В верхней части ленточного шлифовального узла 8 предусмотрена опорная пластина, предотвращающая прогиб абразивной шлифовальной ленты 7 и обеспечивающая ее скольжение. Натяжение абразивной шлифовальной ленты 7 осуществляется с помощью рычага 24. Конструкцией станка предусмотрена возможность поворота рабочего стола 9 на угол от 0° до 45°. Угол поворота рабочего стола 9 контролируют по угломерному сектору 13 и указателю угла наклона 1. Стопорная рабочая стола 9 в выбранном положении выполняют с помощью фиксатора 15. В зависимости от габаритов детали рабочий стол 9 может крепиться к боковой поверхности или торцевой стороне основания 3 станка. На боковой поверхности основания 3 рабочий стол 9 крепится посредством оси 16 и стопорится с помощью болтов 2 и 14. При закреплении рабочего стола 9 на торцевой поверхности основания 3 в отверстие 28 вставляется ось 16 и стопорится с помощью болта фиксирующего 29. В зависимости от вида шлифования ленточный шлифовальный узел 8 может быть зафиксирован в выбранном положении с помощью механизма стопорения

26 посредством винта 4. В качестве дополнительной опоры ленточного шлифовального узла используется винт регулировочный опорный 21. Необходимая высота винта 21 устанавливается путем его выкручивания (вкручивания) с последующей затяжкой гайки 22. На ленточном шлифовальном узле 8 при помощи болта 19 закреплен упор 18, используемый при шлифовании. Нижняя часть ленточного шлифовального узла 8 вместе с лентой закрыта съемной защитной крышкой 20. Сбег абразивной шлифовальной ленты 7 с ведомого барабана ленточного шлифовального узла 8 регулируют с помощью винта 25. Ременная передача станка и прижимной диск дискового шлифовального узла 27 закрыты защитным кожухом 23. Основная масса абразивной и древесной пыли при ленточном шлифовании удаляется через защитный пылесборный кожух 5 посредством присоединения промышленного пылесоса к патрубку 30. Процесс шлифования деревянной детали осуществляется вращающимся абразивным шлифовальным листом 6 или перемещающейся абразивной шлифовальной лентой 7. Электроэнергия к станку подводится шнуром электропитания с вилкой 10. На боковой поверхности основания 3 смонтированы кнопки 11 и 12 управления (пуск и остановка) электродвигателем станка.

Отличительные особенности станка

- При разработке конструкции и дизайна изделия были учтены антропометрические особенности потенциальных пользователей, поэтому станок удобен (эргономичен) в работе и обслуживании.
- В одном станке совмещены два деревообрабатывающих станка: ленточный и дисковый шлифовальный станки.
- Габариты и многофункциональность станка позволяют его использовать в условиях мастерских ограниченной пло-

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ



ВНИМАНИЕ! При выполнении любых операций по обслуживанию отключите станок от электрической питающей сети. Своевременно очищайте станок и рабочую зону вокруг него от абразивной и древесной пыли и промасленных обтирочных материалов. Невыполнение этого требования может привести к пожару.

Техническое обслуживание

- **Внимание!** Категорически запрещено выполнять смазку включенного и работающего станка, так как это может привести к травме и увечьям.
- Для обеспечения длительной и безаварийной работы станка и Вашей личной безопасности необходимо выполнять следующие требования:
 - перед началом работы всегда проверять общее техническое состояние станка путем визуального осмотра и пробного пуска;
 - проверять исправность электрооборудования и электродвигателя станка путем включения и выключения;
 - проверять исправность осветительных устройств у станка (общее и местное освещение рабочей зоны);
 - проверять исправность приточно-вытяжной вентиляции и пылесоса для сбора абразивной и древесной пыли (при наличии);
 - проверять ленточный и дисковый шлифовальные узлы и рабочий стол станка на отсутствие механических повреждений;
 - очищать от абразивной и древесной пыли электродвигатель и станок;
 - периодически производить смазку подшипников барабанов ленточного шлифовального узла, шарнирных соединений и пар трения станка и своевременно производить замену смазки;
 - пролитое при смазке станка масло должно немедленно удаляться с поверхностей станка обтирочным материалом, а с пола — путем посыпания древесными опилками с последующим их удалением;
 - проверять и регулировать в соответ-

- ствии с действующими нормами натяжения ременной передачи станка;
- проверять исправность и работоспособность зажимных устройств, защитных кожухов, крышек и регулировочных приспособлений станка.
- Во избежание перегрева обмоток и предупреждения осаждения древесной и абразивной пыли в электродвигателе, наружных поверхностях и в механизмах станка, после окончания работы необходимо продувать станок и электродвигатель (через вентиляционные отверстия) сжатым воздухом и протирать чистой ветошью станок.
- Перед началом работы необходимо проверять исправность шнура электропитания и электровыключателей станка.
- После окончания работы со станком необходимо очистить его от абразивной и древесной пыли с помощью щетки и крючка.
- Не реже одного раза в месяц необходимо выполнять полную общую уборку станка и рабочего места:
 - очистить станок и обдуть его сжатым воздухом;
 - снять защитные кожухи и крышки и протереть их изнутри;
 - протереть кинематические передачи (барабаны, ремень и др.) от налипшей пыли и грязи.
- Периодически проверяйте состояние крепления и положение всех сопрягаемых деталей, узлов и механизмов станка.

РАБОТА НА СТАНКЕ (РИС. D)

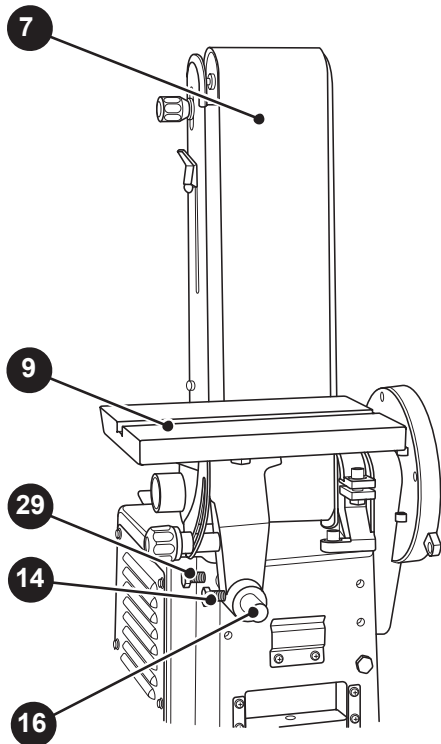
вянной детали используйте угловой упор и произведите установку рабочего стола 9 на необходимый угол (от 0° до 45°) при помощи фиксатора 15 (см. рис. А). В зависимости от требуемого угла обработки угловой упор можно устанавливать как с левой, так и с правой стороны рабочего стола 9.

Шлифование крупногабаритных деталей на ленточном шлифовальном узле

- Отверните болт фиксирующий 2 (см. рис. А) и демонтируйте рабочий стол 9.
- Ослабьте винт 4 механизма стопорения 26 (см. рис. А и С) ленточного шлифовального узла 8.
- Приведите ленточный шлифовальный узел 8 в вертикальное положение и за-

тяните винт 4 механизма стопорения 26 (см. рис. А и С) ленточного шлифовального узла 8.

- Вставьте до упора в отверстие 28 (см. рис. С) ось крепления 16 рабочего стола 9 и затяните болт фиксирующий 29.
- Ослабьте болт фиксирующий 14 и установите рабочий стол 9 в нужное положение. Установите требуемый угол наклона рабочего стола 9 и, если это необходимо, углового упора. Отрегулируйте зазор между абразивной шлифовальной лентой 7 и рабочим столом 9 (см. рис. D).
- Затяните болт фиксирующий 14.
- При шлифовании надежно удерживайте деталь двумя руками и прижимайте ее к плоской поверхности абразивной шлифовальной ленты 7 и рабочему столу 9.

**D**

7. Абразивная шлифовальная лента
9. Рабочий стол
14. Болт фиксирующий
16. Ось крепления рабочего стола
29. Болт фиксирующий

УСТРОЙСТВО И ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНКА (РИС. А/В/С)

щадя и для шлифования широкого спектра столярных изделий.

- Переход от одного вида шлифования к другому занимает минимум времени в перенастройке и наладке станка.
- Расположение центра масс и прочное литое основание обеспечивают устойчивость станка в работе.
- Конструкторские решения и технологии, примененные при проектировании и изготовлении станка, обеспечивают высокую точность и качество поверхности шлифуемых заготовок и снижают время на настройку и переналадку станка.
- Технологические приспособления стан-

ка обеспечивают надежный прижим обрабатываемой заготовки и защищают пользователя от травм.

- Электрооборудование и асинхронный электродвигатель станка позволяют производить его подключение к бытовой сети однофазного переменного тока напряжением 220 В.
- Используемый в станке привод, минимальные зазоры в шарнирных соединениях, надежные подшипниковые узлы, высокая частота вращения вала электродвигателя снижают шум работающего станка и повышают его производительность.

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПРОБНЫЙ ПУСК

ВНИМАНИЕ! При регулировке, выполнении операций по замене абразивной ленты или листа выключите станок и отсоедините вилку шнура питания от розетки электросети. Перед пробным пуском необходимо убедиться в том, что на

станке установлены все защитные кожухи и крышки, и свободному вращению прижимного диска с листом и перемещению ленты ничто не препятствует. Сравните технические данные станка с данными электрической сети в том помещении, где станок будет эксплуатироваться. Напряжение и частота тока в электрической сети должны соответствовать техническим данным станка.

Распаковка и подготовка рабочего места

- Откройте коробку, в которую упакован станок и комплектующие детали. Проверьте комплектность станка и отсутствие видимых механических повреждений.
- Удалите чистой, сухой ветошью консервационную смазку с неокрашенных металлических поверхностей станка.
- Подготовьте рабочее место для станка и стеллаж для хранения материалов и заготовок. Помещение, в котором производится работа, должно быть оборудовано системой приточно-вытяжной вентиляции и, иметь общее освещение. Зону установки станка рекомендуется снабдить местным дополнительным освещением

и промышленным пылесосом для сбора абразивной и древесной пыли.

- Предусмотрите под установку станка специальное место с ровной, твердой и устойчивой поверхностью (рабочий стол или верстак). Высота расположения станка от уровня пола должна соответствовать действующим эргономическим нормам, а сам верстак или рабочий стол должен устойчиво стоять на полу помещения.
- Произведите (в соответствии с рисунками настоящей инструкции) сборку станка.
- Выполните монтаж станка на предусмотренное место, обеспечив свободный доступ к нему со всех сторон. Рабочая зона вокруг станка должна быть необходимой и достаточной для обеспечения безопас-

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПРОБНЫЙ ПУСК

ной работы, эффективного технического обслуживания и наладки.

- Подключите станок к электрической питающей линии с заземляющим проводом. Для защиты электрооборудования станка и электропроводки от перегрузок на электрическом распределительном щите подключения данной линии необходимо применять плавкие предохранители или автоматические выключатели на 10 А. Напряжение и частота тока в электрической питающей линии должно соответствовать техническим данным станка.

Установка (замена) ленты

- Ослабьте винт 4 механизма стопорения 26 (см. рис. А и С) ленточного шлифовального узла 8.
- Отверните крепежные винты, которыми крепятся к ленточному шлифовальному узлу 8 защитный пылесборный кожух 5 и защитная крышка 20. Снимите с ленточного шлифовального узла 8 защитный пылесборный кожух 5 и защитную крышку 20.
- Отверните болт 19 и снимите упор 18 (см. рис. В).
- Приведите рычаг натяжения 24 в правое крайнее положение (если смотреть со стороны патрубка 30, см. рис. С).
- Приведите ленточный шлифовальный узел 8 в вертикальное положение. Осмотрите ведомый и ведущий барабаны ленточного шлифовального узла 8. Поверхности барабанов должны быть гладкими и чистыми, без заусенцев, рисок и механических повреждений.
- Возьмите новую абразивную шлифовальную ленту соответствующей длины и ширины и осмотрите ее. На ленте не должно быть разрывов и ее края должны быть прочно склеены.
- В соответствии с маркировкой, показывающей направление перемещения ленты на ее внутренней стороне, и маркировкой на ленточном шлифовальном узле 8

(см. рис. А), одновременно наденьте ее на ведущий и ведомый барабаны.

- Приведите рычаг натяжения 24 в левое крайнее положение (если смотреть со стороны патрубка 30, см. рис. С).
- Вручную протяните абразивную шлифовальную ленту 7 и убедитесь в ее нормальном натяжении.
- Установите и закрепите на штатное место защитный пылесборный кожух 5 и защитную крышку 20.
- Приведите ленточный шлифовальный узел 8 в горизонтальное положение и отрегулируйте его положение с помощью винта регулировочного опорного 21 и гайки 22.
- Затяните винт 4 механизма стопорения 26 (см. рис. А и С) ленточного шлифовального узла 8.
- Установите и закрепите с помощью болта 19 на штатное место упор 18. При этом отрегулируйте зазор между абразивной шлифовальной лентой 7 и упором 18. Зазор должен составлять 1–2 мм.
- С помощью винта 25 отрегулируйте сбеги абразивной шлифовальной ленты 7.

Установка (замена) листа

- Отверните болт фиксирующий 14 (см. рис. А) и демонтируйте рабочий стол 9.
- Аккуратно, не повреждая поверхность прижимного диска 17 (см. рис. В) дискового шлифовального узла 27 (см. рис. С), снимите приклеенный к нему изношенный абразивный шлифовальный лист 6 (см. рис. А).
- Осмотрите и очистите от следов клея поверхность прижимного диска 17. На поверхности прижимного диска не должно быть вмятин, царапин и других механических повреждений.
- Возьмите новый абразивный шлифовальный лист 6 соответствующего диаметра и приклейте (в соответствии с рекомендациями изготовителя клея) его к поверхности прижимного диска 17. Для

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПРОБНЫЙ ПУСК

этой операции пригоден любой клей, склеивающий ткань (бумагу) и металл. Не используйте эпоксидный клей. Геометрические центры прижимного диска 17 и абразивного шлифовального листа 6 при этом должны совпасть.

- Установите на штатное место и закрепите с помощью болта фиксирующего 14 рабочий стол 9. Отрегулируйте зазор между поверхностью рабочего стола 9 и наклеенным на прижимной диск 17 абразивным шлифовальным листом 6. Зазор должен быть в пределах 2–3 мм.

Проверка работы станка и пробный пуск

- **ВНИМАНИЕ!** Перед проверкой работы

РАБОТА НА СТАНКЕ (РИС. D)

Успешное шлифование деревянных заготовок зависит от многих факторов, но в первую очередь от правильного использования станка и выбранных режимов шлифования.

Предпосылкой для получения качественных деревянных деталей после шлифования является полностью исправный станок и правильно подобранная по виду, марке и зернистости абразивная шлифовальная лента или лист.

Шлифование на станке

- Механизированное шлифование на станке — один из наиболее распространенных видов отделки деревянных изделий. Шлифованное деревянное изделие отличается красотой и законченностью форм, идеально гладкой поверхностью, богатством светотени.

Шлифование на ленточном шлифовальном узле

- Для чистового шлифования плоских деревянных деталей на ленточном шлифовальном узле 8 (см. рис. А) используйте верхнюю ветвь абразивной шлифовальной ленты 7.
- При шлифовании надежно удерживайте деталь двумя руками и прижимайте ее к плоской поверхности абразивной шлифовальной ленты 7 и упору 18.

и пробным пуском станка проверьте правильность сборки станка и наличие всех защитных кожухов и крышек.

- Подключите станок к электрической питающей линии и приведите автоматический предохранитель во включенное состояние.
- Для пуска и выключения станка используйте кнопки 11 и 12 (см. рис. А). Используя патрубок 30 (см. рис. С), подключите станок к промышленному пылесосу.
- При пробном пуске не должно быть вибраций станка и характерного гудения электродвигателя. Гул работающего электродвигателя и привода станка должен быть ровным, без постороннего металлического шума.

- Подачу деревянной детали к абразивной шлифовальной ленте 7 осуществляйте усилием рук.
- Шлифование криволинейных поверхностей осуществляйте цилиндрическим участком абразивной шлифовальной ленты 7 в месте расположения ведомого барабана абразивного шлифовального узла 8 (см. рис. А).

Шлифование на дисковом шлифовальном узле

- Для шлифования по торцовым поверхностям, выравнивания углов и удаления выступающих шипов деревянных деталей используйте абразивный шлифовальный лист 6, приклеенный к прижимному диску 17 дискового шлифовального узла 27 (см. рис. А, В, С).
- При шлифовании косых торцов дере-