



КРАТОН®

МОЩНЫЙ ИНСТРУМЕНТ

ВВЕДЕНИЕ

Уважаемый покупатель! Благодарим за доверие, которое Вы оказали, выбрав станок для заточки пильных дисков SBS-600 (далее в тексте «станок»). 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. Все дополнительные обязательные сведения о данном станке размещены в приложении А (вкладыш в инструкцию по эксплуатации станка). При возникновении любых вопросов, касающихся продукции зарегистрированной торговой марки **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>	4
<i>Комплектность</i>	5
<i>Назначение и общие указания</i>	5
<i>Графические символы безопасности</i>	6
<i>Предупреждение для пользователя</i>	6
<i>Правила безопасности</i>	7
<i>Подключение станка к источнику электропитания</i>	12
<i>Устройство станка</i>	14
<i>Подготовка к работе</i>	16
<i>Работа на станке</i>	23
<i>Техническое обслуживание</i>	25
<i>Транспортирование и правила хранения</i>	26
<i>Утилизация</i>	26
<i>Неисправности и методы их устранения</i>	27
<i>Сведения о действиях при обнаружении неисправности</i>	28
<i>Гарантия изготовителя</i>	31
<i>Приложение А — вкладыш в инструкцию по эксплуатацию (1 лист, А5)</i>	
<i>Приложение Б — схема сборки станка для заточки пильных дисков SBS-600 (1 лист, А4)</i>	

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

- Основные технические данные станка приведены в таблице 1.

Таблица 1 «Основные технические данные»

Наименование параметра	Значение параметра
Наименование, тип, модель	станок для заточки пильных дисков SBS-600
Напряжение электрической питающей сети	220 В±10 %
Частота тока	50 Гц
Род тока	переменный, однофазный
Номинальная потребляемая мощность *	370 Вт
Тип электродвигателя	асинхронный
Частота вращения электродвигателя	2800 мин ⁻¹
Степень защиты от попадания твердых частиц и влаги, обеспечиваемая защитной оболочкой	IP 54
Класс защиты от поражения электрическим током	низковольтное оборудование I класса
Диаметр шпинделя	Ø 20 мм
Диаметры затачиваемых пильных дисков	от Ø 160 мм до Ø 600 мм
Диаметр посадочного отверстия пильного диска	Ø 25,4 мм; Ø 30 мм; Ø 50 мм; Ø 60 мм
Размер шлифовального алмазного круга (D × d × b)	Ø 100 × 20 × 2 мм
Передний угол заточки	0°–30°
Задний угол заточки	0°–30°
Масса	45 кг
Срок службы станка	5 лет

Примечание: * — показатель энергетической эффективности станка.

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

АБАКАН ИП Голикова, ул. Пушкина, 205. Тел.: (3902) 24-69-00
 АДЛЕР ИП Даниэлян Т.Ф., ул. Костромская, 36а. Тел.: 8 (918) 407-1874 dff76@bk.ru
 АРСЕНЬЕВ ИП Свиридов Г.М., ул. Сафонова, 26/1. Тел.: (42361) 4-72-71, 8 (924) 263-4228
 АРХАНГЕЛЬСК ООО «Техникс+», ул. Урицкого, 70 корп. 1. Тел.: (8182) 44-17-20
 АРХАНГЕЛЬСК ООО «Архангельск-Сервис», пр. Ломоносова, 206, оф. 205. Тел.: (8182) 65-27-05
 АРХАНГЕЛЬСК ООО «АСГ-Центр», пр. Дзержинского, 29, оф. 53. Тел.: (8182) 29-42-46
 АСТРАХАНЬ ООО «Молоток», ул. Славянская, 1«В». Тел.: (8512) 49-13-14, 40-84-44, факс: 40-88-77 www.molotok-com@narod.ru
 БАРНАУЛ ООО «Маяк-Сервис», ул. А. Петрова, 124. Тел.: (3852) 410-669
 БЕЛОГОРСК ИП Яровенко Р.В., ул. Кирова, 247. Тел.: (41641) 2-36-10
 БЕРДСК ИП Дубляженко, ул. Вокзальная, 50а
 БИРЮБИДЖАН ИП Милько И.А., пр. 60 лет СССР, 22. Тел.: (42622) 2-23-29
 БЛАГОВЕЩЕНСК ИП Лемешенко В.В., ул. Мухина, 120. Тел.: (4162) 37-69-37, 35-66-18
 БРАТСК ООО «Лего», ул. Подбельского, 10. Тел.: (3953) 48-33-15, 48-07-36
 ВЕЛИКИЙ НОВГОРОД ООО «Проф», ул. Псковская, 36. Тел.: (8162) 76-90-61
 ВЛАДИВОСТОК ООО «БизнесСтройИнструмент», Проспект 100 лет Владивостоку, 113. Тел.: (4232) 315-908
 ВЛАДИКАВКАЗ ООО «Киммери» (ИП Карсанов), ул. Братьев Тимирязевых, 69. Тел. (8-867) -275-16-62, 225-00-81 kimmeri_elbrus@mail.ru
 ВОЛГОГРАД ООО «СпецТехноСервис», Шоссе Авиаторов, 8. Тел.: (8442) 96-79-89, 96-79-92, 96-79-93 e-mail: slava_volgograd@bk.ru
 ВОЛОГДА ООО ПКФ «Ритм-В», ул. Октябрьская, 51. Тел.: (8172) 52-85-82, 52-85-60
 ВОРОНЕЖ ООО «Сфера 2.0», ул. Антонова-Овсеенко, 36А, оф.2. Тел.: (4732) 43-24-17
 ЕКАТЕРИНБУРГ ИП Лебедев А.А., ул. Амурдсена, 64. Тел.: (343) 240-26-60
 ИРКУТСК ООО «РемИнструмент», ул. Урицкого, 8, оф. 426. Тел.: (3952) 33-20-98
 КАЛИНИНГРАД ООО «Балтийская Инструментальная Компания», Гурьевский р-н, п. Ушаково, пер. Лесной, 9. Тел.: 8 (911) 495-7208
 КАЛИНИНГРАД ООО «Фейга», Советский проспект, 12, оф. 410. Тел.: (4012) 57-18-77, 57-16-80
 КЕМЕРОВО «СибТоргСбыт+», ул. Красноармейская, 59, оф. 23. Тел.: (3842) 25-29-47
 КИРОВ ООО «Север-Инструмент», ул. К. Маркса, 101. Тел.: (8332) 32-10-87
 КИРОВО-ЧЕПЕЦК ООО «Модус», ул. Строительная, 2-Г. Тел.: (8336) 14-31-42
 КРАСНОДАР ИП Бондаль г.Краснодар, ул.Стасова 163
 Тел/факс: 8-861-231-21-04. сот. 8-928-236-82-78 e-mail: BONSZ@mail.ru
 КРАСНОДАР ИП Одобеско Н.И., ул. Красных партизан, 103.
 Тел.: 8 (861) 272-77-20, факс 8 (861) 271-45-27 besko@bk.ru
 КРАСНОЯРСК ИП Шерстобой А.П., ул. Тотмина, 9а. Тел.: (3912) 99-65-80, 8 (913) 511-7402
 КРАСНОЯРСК ИП Высоцкий В.А., ул. Спандаряна, 7, скл. 9. Тел.: (3912) 511-404, 93-54-33
 ЛЕСОЗАВОДСК «Рымбытехника», ИП Корнилов, ул. Января, 26. Тел.: (42355) 2-25-80
 МАГДАГАЧИ ИП Критинина З.П., ул. Дзержинского, 46/50 «ТЦ Дальний Восток». Тел.: 8 (914) 975-1865
 МУРМАНСК ИП Кукушкин А.Ю., ул. Декабристов 26, т.8152-25-20-18
 НАХОДКА ООО «БизнесСтройИнструмент», Находкинский проспект, 98. Тел.: (4236) 69-65-20
 НЕРЮНГРИ ЦТО «Орг-Сервис», пр. Дружбы Народов, 18. Тел.: (41147) 7-52-91, 7-55-68
 НИЖНЕВАРТОВСК ООО «СВ-АС», ул. Чапаева, 12а. Тел.: (3466) 56-57-56
 НИЖНИЙ ТАГИЛ ООО «КонтинеНТ», ул. Красноармейская, 66а. Тел.: (3435) 41-20-96
 НОВОКУЗНЕЦК ООО «Инфострой», пр. Строителей, 64. Тел.: (3843) 53-94-03
 НОВОСИБИРСК Компания «Кратон», ул. Толмачева, 35. Тел.: (383) 363-12-41, 363-08-92
 НОВОСИБИРСК ИП ЧАЛКОВ, ул. Почтовый лог-1, т. (383) 2561180.
 НОВОСИБИРСК ООО «БИН-СЕРВИС», Мочищенское шоссе-1, т.(383) 2135271
 НОВОЧЕРКАССК ИП Савов, пр. Интернатный, 85.
 Тел.: (8635) 25-72-50/ сот.8-918-501-75-24 rostov55341@mail.ru
 ОХА ИП Колбасин С.А., ул. Дзержинского, 30а. Тел.: (42437) 2-41-57, 8 (914) 756-0865
 ПЕРМЬ ООО «Ритм-Оптимел-Сервис», ул. 25 Октября, 81. Тел.: (342) 244-55-59, 244-43-33
 ПЕТРОЗАВОДСК ООО «Профит», ул. Шотмана, 30. Тел.: (8142) 76-21-99
 РОСТОВ-НА-ДОНУ СЦ «Мастер» ООО «Трафальгард-НДС», ул. Львовская, 12.
 Тел.: (863) 278-76-35, факс: 278-78-69 mastertraff@mail.ru
 САНКТ-ПЕТЕРБУРГ ООО «Нева-Зитар», Васильевский Остров, 25-я линия, 8«А».
 Тел.: (812) 327-42-47, 327-42-48
 САНКТ-ПЕТЕРБУРГ ООО «ЭлектроДвижущаяСила», ул. Черняховского, 15а, пом. 1Н. Тел.: (812) 572-30-20, 716-87-49
 СЕВЕРОВДИНСК ООО «ROTOR», ул. Профсоюзная, 11а, 2 этаж. Тел.: (8184) 58-45-78
 СЕВЕРОВДИНСК ИП Аншуков О.П., ул. Никольская, 7. Тел.: (8184) 50-11-21
 СЫКТЫВКАР ИП Зыкин В.Ю., ул. Южная, 7 (Автомол). Тел.: (8212) 56-50-01
 ТОМСК ООО «Сибтехцентр», ул. Пролетарская, 34. Тел.: (3822) 402-925, 402-984
 ТЮМЕНЬ ООО «Быттехсервис», ул. Мельникайте, 116, Центр Быта. Тел.: (3452) 75-52-26
 ТЫНДА ИП Воробьева Л.К., ул. Красная Пресня, 68. Тел.: (41656) 4-98-03, 4-06-82
 УЛАН-УДЭ ООО «Промтехцентр-Сервис», ул. Ботаническая, 71 ТЦ «Тумэр-Морин», пав. 35. Тел.: (3012) 45-31-72, 23-22-24, 26-78-17
 УСУСРИЙСК ООО «БизнесСтройИнструмент», ул. Краснознаменная, 198, оф. 405. Тел.: (4234) 35-80-01 sc_usr@kraton.ru.com
 УХТА ООО «Мужской Инструмент», ул. Интернациональная 40, т.82147-4-84-34
 УФА ООО «Бирюса-Сервис», ул. Королева, 6/1. Тел.: (347) 236-57-07
 ХАБАРОВСК ООО «БизнесСтройИнструмент», пр. 60 лет Октября, 152. Тел.: (4212) 400-778 kraton@kraton.ru.com
 ЧЕЛЯБИНСК ООО «ЭЛБИ-Сервис», ул. Машиностроителей, 1. Тел.: (351) 211-31-89, 211-31-90
 ЧЕЛЯБИНСК ИП Сеничев Е.Б., ул. Артиллерийская, 71. Тел.: (351) 774-55-85
 ЧЕРЕПОВЕЦ ООО «Технотрейд», пр. Победы, 133/19. Тел.: (8202) 25-21-29
 ЧИТА ИП Ефимов 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

КОМПЛЕКТНОСТЬ

- Комплектность станка приведена в таблице 2.

Таблица 2 «Комплектность станка»

Наименование	Количество
Станок для заточки пильных дисков SBS-600	1 шт.
Ключ рожковый	2 шт.
Кольцо переходное	4 шт.
Болт	1 шт.
Круг шлифовальный алмазный	1 шт.
Инструкция по эксплуатации	1 экз.
Ящик фанерный	1 шт.

- Изготовитель (продавец) оставляет за собой право изменять комплектность товара без изменения его потребительских свойств, основных технических характеристик и цены товара исходя из коммерческой целесообразности.

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ

- Станок относится к типу заточных металлобрабатывающих шлифовальных станков и предназначен для затачивания передней и задней поверхности режущих зубьев пильных дисков (пил круглых плоских) изготовленных из быстрорежущей стали или пильных дисков (пил дисковых) с зубьями, оснащенными припаянными твердосплавными пластинками.
- Станок предназначен для работы от однофазной сети переменного тока напряжением 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 отапливаемое помещение с улицы или из холодного помещения, не распаковывайте и не включайте его в течение 8 часов. Станок должен прогреться до температуры окружающего воздуха. В противном случае станок может выйти из строя при

включении из-за влаги, сконденсировавшейся на деталях электродвигателя и электрооборудовании.

- Станок не предназначен для использования во взрывоопасной и пожароопасной окружающей среде.

• В связи с постоянным техническим совершенствованием конструкции станка возможны некоторые отличия между приобретенным Вами изделием и сведениями, приведенными в настоящей инструкции по эксплуатации, не влияющие на его основные технические параметры и эксплуатационную надежность.

- Изготовитель (продавец) оставляет за собой право изменять комплектность товара без изменения его потребительских свойств, основных технических характеристик и цены товара исходя из коммерческой целесообразности.

ГРАФИЧЕСКИЕ СИМВОЛЫ БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ! Прочитайте и запомните разделы инструкции, где Вы встретите приведенные ниже графические символы. Данные разделы инструкции информируют Вас о действиях, которые Вы обязаны выполнить для обеспечения Вашей личной безопасности 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



Риск возникновения пожара



Опасность поражения электрическим током



Станок и его упаковка подлежат вторичной переработке (рециклированию)



Беречь от загрязнений окружающую среду. Не сорить, поддерживать чистоту. Упаковку и упаковочные материалы станка следует сдавать для переработки

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.

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.

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 безопасности**

- После монтажа станка необходимо промаркировать на его корпусе несмываемой краской инвентарный номер. Возле станка необходимо вывесить список работников, имеющих право выполнять работу на нем, а также табличку с указанием должностного лица из состава специалистов, которое отвечает за содержание в исправном состоянии станка и за его безопасную эксплуатацию. На рабочем месте возле станка необходимо вывесить инструкцию по охране труда, в которой должны быть указаны требования по безопасному выполнению работ.
- **ВНИМАНИЕ!** К самостоятельной работе на заточном станке допускается обученный персонал не моложе 16 лет, прошедший медицинский осмотр, инструктаж по охране труда на рабочем месте, ознакомленный с правилами пожарной безопасности и усвоивший безопасные приемы работы.
- Подключение станка должно соответствовать и осуществляться в соответствии с требованиями «Правил технической эксплуатации электроустановок потребителей» и «Правил техники безопасности при эксплуатации электроустановок потребителей». При эксплуатации станка должны соблюдаться требования правил пожарной безопасности.
- Станок выполнен в соответствии с современным уровнем техники, действующими нормами по технике безопасности и отличается надежностью в эксплуатации. Это не исключает, однако, опасности для

пользователя (заточника) и посторонних лиц, а также нанесения материального ущерба в случае некачественной эксплуатации и использования не по назначению.

- Заточнику разрешается работать только на станках, к которым он допущен, и выполнять только ту работу, которая поручена ему руководителем учреждения.
- Рабочий, обслуживающий заточные станки и заточник должны пользоваться средствами индивидуальной защиты — спецодежда, спецобувь, очки защитные, головной убор и средства защиты органов слуха.
- Если пол помещения, где используется станок скользкий (облит маслом, эмульсией), заточник обязан потребовать, чтобы его посыпали опилками, или сделать это сам.
- **Заточнику запрещается:**
 - использовать неиспытанные шлифовальные алмазные круги;
 - работать при отсутствии на полу под ногами деревянной решетки по длине станка, исключающей попадание обуви между рейками и обеспечивающей свободное прохождение стружки;
 - запрещается работать на станке с оборванным заземляющим проводом, при отсутствии или неисправности блокировочных устройств;
 - стоять и проходить под поднятым грузом;
 - проходить в местах, не предназначенных для прохода людей;
 - заходить без разрешения за огражде-

ния технологического оборудования;
— снимать ограждения опасных зон работающего оборудования;

— мыть руки в эмульсии, масле, керосине и вытирать их обтирочными концами, загрязненными стружкой.

- О каждом несчастном случае заточник обязан немедленно поставить в известность руководителя и обратиться в медицинский пункт для оказания соответствующей помощи.

Требования безопасности перед началом работы

- Перед началом работы заточник обязан:

— принять станок и рабочее место. Не следует приступать к работе при загрязненном станке и неубранном рабочем месте;

— привести в порядок спецодежду, застегнуть рукава и куртку, надеть головной убор;

— проверить наличие и исправность защитного экрана и защитных очков, предохранительных устройств защиты от абразивной пыли;

— отрегулировать местное освещение так, чтобы рабочая зона была достаточно освещена, и свет не ослеплял глаза;

— проверить наличие смазки станка. При смазке станка следует пользоваться только специальными приспособлениями;

— проверить станок на холостом ходу станка:

— проверить исправность органов управления станка;

— проверить исправность системы смазки и охлаждения (при наличии);

— проверить исправность фиксации рычагов управления;

— проверить состояние шлифовальных алмазных кругов наружным осмотром с целью определения трещин и выбоин.

- Установку шлифовальных алмазных кругов и их крепление на шпиндель заточ-

ного станка должны производить лица, прошедшие специальное обучение и получившие инструктаж по правилам установки абразивного инструмента на заточные станки.

- Заточнику запрещается:

— работать в тапочках, сандалиях, босножках и т.п.;

— применять неисправные шлифовальные алмазные круги и приспособления;

— прикасаться к токоведущим частям электрооборудования, открывать дверцы электрошкафов.

Требования безопасности во время работы

- 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.

- Не включайте (и не выключайте) станок при не отведенном от шлифовального алмазного круга пильном диске.

- При установке или снятии пильного диска, настройке станка и в процессе работы оберегайте руки от порезов об острые кромки пильного диска.

- Обеспечивайте надежное крепление и положение затачиваемого пильного диска и шлифовального алмазного круга.

- Не форсируйте режим работы, рекомендованный для данной операции.

- Затачивайте только качественные пильные диски. На пильных дисках не должно быть трещин, и твердосплавные пласти-

СВЕДЕНИЯ О ДЕЙСТВИЯХ ПРИ ОБНАРУЖЕНИИ НЕИСПРАВНОСТИ**Сведения о действиях, которые необходимо предпринять при обнаружении неисправности заточного станка**

- При возникновении неисправностей в работе станка выполните действия указанные в таблице 4 «Неисправности станка и методы их устранения».
- При обнаружении других неисправностей пользователю (владельцу) данного

заточного станка необходимо обратиться в сервисный центр.

- Адреса сервисных центров Вы можете найти в разделе «Гарантия изготовителя» данной инструкции по эксплуатации или на сайте «www.kraton.ru».

ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

ны должны быть надежно закреплены на теле пильного диска. Вылет обломков шлифовального алмазного круга или пильного диска может нанести травму.

- Не затачивайте пильный диск, не адаптированный для посадки на шпиндель станка.
- Никогда не стойте на одной линии с линией вращения шлифовального алмазного круга.
- Производите измерения затачиваемого пильного диска, если он зажат в приспособлении, при помощи мерительных приборов и инструментов только после полной остановки вращающихся элементов станка.
- Перед началом и во время работы заточник обязан:
 - включить вытяжную вентиляцию и проверить ее работу;
 - пильные диски, предназначенные для заточки, разложить на верстаке, не загромождая рабочее место и проходы;
 - проверить надежность крепления шлифовального алмазного круга;
 - проверить исправную работу станка на холостом ходу в течение 3–5 минут, находясь в стороне от опасной зоны возможного разрыва заточного круга;
 - перед установкой на станок пильного диска очистить его от стружки и масла;
 - при заточке или доводке пильный диск необходимо надежно закреплять в приспособлении станка. Запрещается при заточке удерживать пильный диск на весу;
 - подачу для заточки производить плавно, без рывков и резкого нажима;
 - алмазную и металлическую пыль удалять со станка специальной щеткой-сметкой или скребком. Производить эту работу непосредственно руками запрещается;
 - не допускать посторонних лиц к уборке помещения возле станка во время его работы;
 - оберегать шлифовальные алмазные круги от ударов и толчков;

• Заточник должен остановить станок и выключить электрооборудование в следующих случаях:

- ухода от станка даже на короткое время;
- при временном прекращении работы;
- при перерыве в подаче электроэнергии;
- при уборке, смазке, чистке станка;
- при обнаружении какой-либо неисправности, которая грозит опасностью;
- при подтягивании болтов, гаек и других крепежных деталей.
- Во время работы на станке запрещается:
 - работать на станке в рукавицах или перчатках, а также с забинтованными пальцами без резиновых напальчников;
 - брать и подавать через работающий станок какие-либо предметы, подтягивать гайки, болты и другие соединительные детали станка;
 - затачивать пильные диски на неисправном оборудовании;
 - тормозить вращение шпинделя нажимом руки на вращающиеся части станка;
 - опираться на станок во время его работы и позволять это делать другим лицам;
 - работать со шлифовальными алмазными кругами, имеющими трещины или выбоины;
 - применять дополнительные рычаги для увеличения нажима на шлифовальный алмазный круг или зубья пильного диска;
 - во время работы станка открывать и снимать ограждения и предохранительные устройства;
 - оставлять ключи, приспособления и другие инструменты на работающем станке.

Требования безопасности в аварийных ситуациях

- В случае поломки станка, отказа в работе заточник обязан отключить станок и

ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

сообщить об этом руководителю учреждения.

- На рабочем месте необходимо соблюдать правила пожарной безопасности. Курение разрешается только в специально отведенных для этого местах.
- В случае загорания ветоши, оборудования или возникновения пожара необходимо немедленно отключить станок, сообщить в службы экстренного реагирования и приступить к ликвидации очага загорания.
- В случае появления аварийной ситуации, опасности для своего здоровья или здоровья окружающих людей следует отключить станок, покинуть опасную зону и принять соответствующие меры.
- **ВНИМАНИЕ!** В случае исчезновения напряжения в электросети необходимо установить выключатель станка в выключенное положение.

Требования безопасности по окончании работы

- По окончании работы заточник обязан:
 - выключить станок и электродвигатель; привести в порядок рабочее место;
 - убрать со станка металлическую и абразивную пыль;
 - очистить станок от грязи;
 - аккуратно сложить пыльные диски и инструмент на отведенное место;
 - смазать трущиеся части станка;
 - сдать станок руководителю учреждения и сообщить обо всех неисправностях станка;
 - снять спецодежду и повесить в шкаф, вымыть лицо и руки теплой водой с мылом или принять душ.

Дополнительные требования безопасности

- Обращайте внимание на условия работы. Не подвергайте станок воздействию влаги. Не допускается использовать станок во взрывоопасной среде, в которой

содержатся воспламеняющиеся жидкости, газы или пыль.

- Сильные колебания температуры окружающего воздуха могут вызвать образование конденсата на токопроводящих частях станка. Перед началом эксплуатации станка в таких условиях дождитесь, пока его температура сравняется с температурой окружающего воздуха.
- Не допускайте к работающему станку детей, посторонних лиц и животных. Не позволяйте детям производить какие-либо действия со станком и электрическим (удлинительным) кабелем. Несоблюдение этих требований может привести к травме, т.к. вращающийся шлифовальный алмазный круг, наличие электрического напряжения в электрооборудовании станка, а также абразивная, алмазная, металлическая и другие виды пыли, в определенных условиях, представляют потенциальную опасность для здоровья человека и животных.
- Не надевайте излишне свободную одежду, галстук и украшения: во время работы они могут попасть во вращающиеся узлы станка. При работе рекомендуется надевать нескользящую обувь или спецобувь. Работайте в головном уборе и прячьте под него длинные волосы.
- Всегда работайте в специальных противоударных защитных очках. При отсутствии на рабочем месте эффективных систем пылеудаления используйте индивидуальные средства защиты дыхательных путей (респиратор), поскольку абразивная, металлическая и другие виды пыли могут вызвать аллергические осложнения. Во время работы принимайте необходимые меры для защиты органов слуха и используйте соответствующие средства (вкладыши или наушники).
- Прежде чем включать станок, убедитесь в том, что все неиспользуемые детали, инструменты и принадлежности удалены и не будут препятствовать работе.

УТИЛИЗАЦИЯ

ности 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

Таблица 4 «Неисправности станка и методы их устранения»

Внешнее проявление неисправностей	Вероятная причина	Метод устранения
Электродвигатель не запускается.	Нет напряжения в сети электропитания.	Проверить наличие напряжения в сети.
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.
Шлифовальный алмазный круг останавливается при затачивании зубьев пыльного диска.	Нет натяжения ременной передачи станка.	Произвести натяжение ременной передачи станка.

Рекомендации пользователю

- 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.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

жение клинового ремня и произвести повторное натяжение в соответствии с действующими нормами.

- Произведите натяжение клиноременной передачи станка. При определении степени натяжения руководствуйтесь следующими условиями:

- чрезмерное натяжение клинового ремня ведет к его преждевременному износу и дополнительной нагрузке на подшипники;

- недостаточное натяжение клинового

ремня ведет к его нагреву и проскальзыванию на шкивах, и снижению величины крутящего момента на валу заточного узла и, следовательно, к изменению режимов затачивания и снижению производительности станка.

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 розетки электросети и свернуть кабель электропитания;

- снять шлифовальный алмазный круг и уложить его в отдельную коробку;

- очистить станок от абразивной и металлической 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

Станок и его упаковка подлежат вторичной переработке (рециклированию). Следует беречь от загрязнений окружающую среду. Нельзя сорить, и следует поддерживать чистоту при использовании станка. Упаковку и упаковочные материалы станка следует сдавать для переработки.

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 прекращению использования станка (истечению срока службы) и его непригод-

ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

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

- Не выключайте станок из розетки электросети, выдергивая кабель электропитания непосредственно за электрокабель. Выключите станок специальной кнопкой и отсоедините кабель электропитания от розетки электросети с помощью штепсельной вилки.

- Недопустимо использовать станок с поврежденным кабелем электропитания или другими узлами. Если Ваш станок работает ненормально, в его конструкции отсутствуют какие-либо детали и имеются механические повреждения, Вам необходимо обратиться в сервисный центр.

- Кабель электропитания располагайте в удалении от горячих поверхностей и острых кромок и оберегайте его от повреждений.

- Не прикасайтесь к штепсельной вилке кабеля электропитания станка мокрыми руками.

- **ПОМНИТЕ!** Маломощные или поврежденные удлинительные кабели электропитания могут стать причиной пожара или поражения электрическим током.

- Перед каждым включением станка производите его осмотр. Если какие-либо части отсутствуют, деформированы или пришли в негодность, или электрические узлы работают ненадлежащим образом, выключите станок и отключите его от сети.

Произведите замену поврежденных, вы-

шедших из строя частей и установку отсутствующих деталей. Только после этого эксплуатацию станка можно возобновить.

- При чистке станка используйте средства защиты дыхательных путей (респиратор) и глаз (защитные очки).

- Не перегружайте и не модифицируйте станок. Станок будет работать надежно и безопасно при выполнении только тех операций и с нагрузкой, на которую он рассчитан. Не изменяйте конструкцию станка для выполнения работ, на которые он не рассчитан и не предназначен.

- **ОСТОРОЖНО!** Применение любых принадлежностей и приспособлений, а также выполнение любых операций помимо тех, которые рекомендованы данной инструкцией, может привести к несчастному случаю.

- Перед началом любых работ по техническому обслуживанию, замене приспособлений или чистке станка отсоедините вилку кабеля электропитания станка от розетки электросети.

- Контролируйте исправность деталей станка и надежность подвижных соединений. Любая неисправная деталь должна немедленно ремонтироваться или заменяться.

- Правильно соотносите технические возможности станка с габаритами пыльных дисков.

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 кабель электропитания к розетке электросети до окончания сборки станка, изучения инструкции по эксплуатации и правил безопасности.

Электрические соединения и требования к кабелю электропитания

• **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** Станок по классу защиты от поражения электрическим током относится к низковольтному оборудованию I класса. Это означает, что для предотвращения поражения пользователя электрическим током, станок должен быть обязательно заземлен через розетку с заземляющим контактом.

• 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 кабеля электропитания станка, если она не входит в приемное отверстие розетки питающей электрической сети.

• Квалифицированный электрик должен установить соответствующую розетку.

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

• Используйте только трехжильные удлинительные кабели с трехконтактными вилками с заземлением и соответствующи-

щие розетки, в которые вилка включается.

• При повреждении кабеля электропитания 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!** Если электродвигатель не запускается или внезапно останавливается при работе, сразу же отключите станок.

• Отсоедините вилку кабеля электропитания 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.

• **ПОМНИТЕ!** При значительной длине

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 металлической 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 металлической пыли (при наличии);

— проверять заточной узел станка на отсутствие механических повреждений;

— очищать от абразивной и металлической пыли электродвигатель и станок;

— периодически производить смазку 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 соответствии с действующими нормами натяжение ременной передачи станка;

— проверять исправность и работоспо-

собность зажимных устройств, защитных ограждений, крышек и регулировочных приспособлений станка.

• Во избежание перегрева обмоток и предупреждения осадения металлической и абразивной пыли в электродвигателе, наружных поверхностях и в механизмах, после окончания работы необходимо продувать станок и электродвигатель (через вентиляционные отверстия) сжатым воздухом и протирать их чистой ветошью.

• Перед началом работы необходимо проверять исправность кабеля электропитания и электровыключателей станка.

• После окончания работы со станком необходимо очистить его от абразивной и металлической 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 (шкивы, ремень, винты и др.) от налипшей пыли и грязи.

• Необходимо периодически проверять состояние крепления и положение всех сопрягаемых деталей, узлов и механизмов станка.

Проверка и натяжение клиноременной передачи станка

• В процессе эксплуатации станка происходит естественная вытяжка нового клинового ремня (см. схему сборки станка). Необходимо после первых четырех часов работы станка проконтролировать натя-

РАБОТА НА СТАНКЕ

ние пильный диск 11, в сторону заточного узла.

- Ослабьте фиксацию четырех установочных болтов 23 (см. рис. А). Далее, вращая маховик 24, медленно и аккуратно подавайте пильный диск 11 к шлифовальному алмазному кругу 16, тем самым производя затачивание его режущего зуба.

- После затачивания переведите ручку 9 в крайнее заднее положение в сторону от шлифовального алмазного круга 16. Выключите станок и надежно зафиксируйте положение стойки 2 с помощью установочных болтов 23 (см. рис. А).

- Ослабьте фиксацию гайки 13, поверните пильный диск 11 до установки следующего режущего зуба на место заточки предыдущего зуба. Пильный диск 11 поверните в обратном направлении до упора в фиксатор 35.

- Далее зафиксируйте положение пильного диска 11 гайкой 13 и включите станок.

- Перемещением ручки 9 вперед по направлению к шлифовальному алмазному кругу 16, произведите заточку следующего режущего зуба пильного диска 11. Ручку 9 переместите в крайнее положение в направлении от шлифовального алмазного круга 16 и выключите станок.

- Повторяйте все операции в последовательности, указанной выше до полного затачивания всех режущих зубьев пильного диска.

- **ВНИМАНИЕ!** При установке пильного диска, настройке станка и во время выполнения заточных работ, оберегайте

руки от порезов об острые кромки режущих зубьев.

- Произведите настройку станка для затачивания режущих зубьев пильного диска 11 с другими углами заточки. Повторяйте все операции в последовательности, указанной выше до полного затачивания всех режущих зубьев пильного диска.

- В случае если передний угол γ режущего зуба больше 15° , или при работе пильный диск 11 упирается в поворотную головку 15, необходимо шлифовальный алмазный круг 16 и опорную планку 36 с фиксатором 35 повернуть на 180° .

- Технология настройки станка для затачивания задней главной поверхности (главного заднего угла α) режущего зуба пильного диска 11 (см. рис. I и H) аналогична, как и при настройке станка на затачивание передней поверхности (переднего угла γ). Отличие в том, что пильный диск 11 (см. рис. А) необходимо перевернуть на 180° относительно выполняемой заточки переднего угла γ режущего зуба.

- В этом случае, установите поворотную опору 25 по шкале 30 стойки 2 в соответствии с главным задним углом α заточки режущего зуба пильного диска 11 на величину равную 90° минус угол α . Поворотный суппорт 7 установите на величину главного заднего угла α .

ПОДКЛЮЧЕНИЕ СТАНКА К ИСТОЧНИКУ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ

удлинительного кабеля и малом поперечном сечении подводящих проводов происходит дополнительное падение напряжения, которое может привести к неустойчивой работе электродвигателя станка.

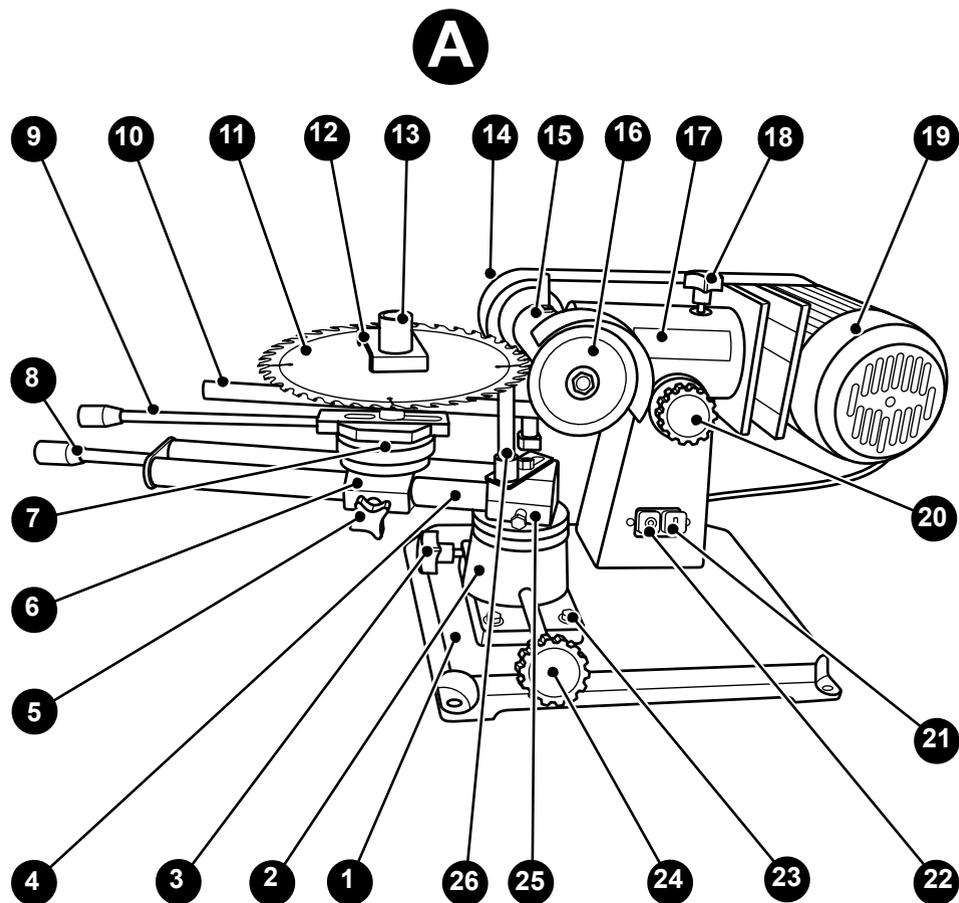
- Приведенные в таблице 3 «Длина удлинительного электрического кабеля и размеры поперечного сечения проводов в зависимости от потребляемого тока» данные относятся к расстоянию между электрическим распределительным ши-

том, 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 3 «Длина удлинительного электрического кабеля и размеры поперечного сечения проводов»

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

УСТРОЙСТВО СТАНКА



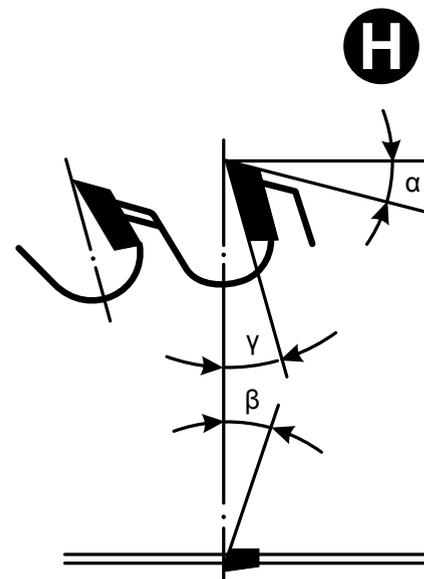
- | | |
|-----------------------------|--------------------------------------|
| 1. Станина | 14. Защитный кожух ременной передачи |
| 2. Стойка | 15. Головка поворотная |
| 3. Винт фиксирующий | 16. Круг шлифовальный алмазный |
| 4. Ось направляющая (2 шт.) | 17. Стойка |
| 5. Винт фиксирующий | 18. Винт фиксирующий |
| 6. Ползун | 19. Электродвигатель |
| 7. Суппорт поворотный | 20. Маховик вращения головки 15 |
| 8. Ручка ползуна | 21. Кнопка ПУСК |
| 9. Ручка суппорта | 22. Кнопка СТОП |
| 10. Штанга | 23. Болт установочный (4 шт.) |
| 11. Диск пильный | 24. Маховик перемещения стойки 2 |
| 12. Пластина прижимная | 25. Опора поворотная |
| 13. Гайка | 26. Стойка опорная |

Рисунок А — общий вид станка.

РАБОТА НА СТАНКЕ



Успешное затачивание режущих зубьев пильного диска зависит от многих факторов, но в первую очередь от правильной настройки станка и выбранных режимов затачивания. Предпосылкой для получения качественных пильных дисков после затачивания является полностью исправный станок и правильно подобранный по виду, марке и зернистости шлифовальный алмазный круг.



α — главный задний угол
 β — угол заострения
 γ — передний угол

Рисунок Н — углы заточки передней и задней поверхностей режущих зубьев пильного диска.

- **ВНИМАНИЕ!** Перед началом выполнения заточных работ убедитесь в правильности настройки станка.
- Перед включением станка в работу проверьте надежность закрепления всех узлов и деталей. Узлы и детали станка не должны задевать шлифовальный алмазный круг. Уберите все лишние предметы со станка и рабочего места, так как они могут помешать правильному выполнению заточных работ.
- Заточник, перед началом работы должен надеть специальные защитные очки.

Во время работы заточник не должен находиться в плоскости вращения шлифовального алмазного круга и рядом со станком не должны находиться посторонние лица.

- Включение станка производится нажатием на кнопку 21 ПУСК (см. рис. А).
- Включение станка производится нажатием на кнопку 22 СТОП (см. рис. А).
- Включите станок, и при достижении максимальной скорости вращения шлифовального алмазного круга 16, за ручку 9 переведите в крайнее переднее положение.

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

— вращая маховик 20, установите поворотную головку 15 (см. рис. D) на необходимую величину угла β . Для этого совместите маркер на стойке 17 с необходимой цифрой на шкале 32. Затяните фиксирующий винт 18.

- Переместите ручку 9 в крайнее переднее положение по направлению к шлифовальному алмазному кругу 16. Ослабьте фиксирующий винт 5, далее переместите ручку 8 и подведите пильный диск 11 к заточному кругу 16.

- Ослабьте фиксацию четырех установочных болтов 23 по обе стороны стойки 2, вращением маховика 24, переместите стойку 2 до совмещения лицевой плоскости шлифовального алмазного круга 16 с плоскостью затачиваемой поверхности режущего зуба пильного диска 11. Затяните установочные болты 23.

- Ослабьте фиксирующий винт 5, при этом удерживайте ручку 9 в крайнем переднем положении. За ручку 8 переместите пильный диск 11 до крайнего положения затачиваемой поверхности режущего зуба. При этом режущий зуб пильного диска 11 не должен контактировать с шлифовальным алмазным кругом 16. Затяните фиксирующий винт 5.

- Ослабьте фиксированное положение стойки 26 (см. рис. E). Установите стойку 26 в положение, максимально приближенное к шлифовальному алмазному кругу 16, но так, чтобы во время своего вращения они не задевали друг друга. При этом стойка 26 своей опорной площадкой должна надежно поддерживать пильный диск 11 от изгиба во время затачивания его режущих зубьев. Выбранное положение стойки 26 зафиксируйте двумя установочными изделиями — болтом 33 и гайкой 34.

- Надежно закрепите пильный диск 11 с помощью гайки 13. За ручку 9 поворотный суппорт 7 вместе с пильным диском 11 переместите в крайнее положение от шлифовального алмазного круга 16.

- Ослабьте фиксацию опорной планки 36 и стойки 37 (см. рис. G). Установите фиксатор 35 (см. рис. F), вплотную до упора к режущему зубу пильного диска 11. При мелком зубе и маленьком шаге зубьев пильного диска 11, стойка 37 может упираться в поворотную головку 15 и мешать процессу затачивания. Поэтому, в зависимости от величины шага зубьев пильного диска 11, необходимо фиксатор 35 устанавливать через 2, 4 или 6 зубьев от затачиваемого зуба, на его плоскость с другими углами заточки. При этом должно соблюдаться условие, что пильный диск 11 уже имел заводскую заточку и выработка его зубьев одинаковая и равномерная. Устанавливайте фиксатор 35 таким образом, чтобы он не упирался в режущую кромку зуба пильного диска 11.

- Если после своего изготовления, заводской пильный диск впервые подвергается затачиванию, то необходимо стойку 37 повернуть на 180° и упереть фиксатор 35 в затылочную часть режущего зуба (см. рис. F).

- При затачивании режущих зубьев пильного диска диаметром менее 200 мм, необходимо произвести замену фиксирующего винта 3 на болт M8 × 20.

Проверка работы станка и пробный пуск

- **ВНИМАНИЕ!** Перед проверкой работы и пробным пуском станка проверьте правильность сборки станка и наличие всех защитных ограждений и крышек.

- Подключите вилку кабеля электропитания станка к заземленной розетке электрической питающей сети (220 В, 50 Гц).

- Для пуска и выключения станка используйте кнопки 21 и 22 (см. рис. A).

- При пробном пуске не должно быть вибраций станка и характерного гудения электродвигателя. Гул работающего электродвигателя и привода станка должен быть ровный, без постороннего металлического шума.

УСТРОЙСТВО СТАНКА

Устройство станка

- Общий вид станка показан на рисунке А, его подробное устройство приведено на схеме сборки (см. приложение Б).

- На основании 1 смонтированы стойки 2 и 17. Электроэнергия к электродвигателю 19 станка подводится кабелем электропитания с вилкой (см. схему сборки). На стойке 17 смонтированы кнопки 21 и 22 управления (пуск и остановка) электродвигателем 19 станка.

- На стойке 17 смонтирован заточной узел станка, состоящий из: электродвигателя 19, клиноременной передачи, поворотной головки 15 закреплен шлифовальный алмазный круг 16, с помощью которого производится заточка режущих зубьев дисковой пилы 11. Для заточки под необходимым углом режущих зубьев пильного диска 11, поворотная головка 16 со шлифовальным алмазным кругом 16 может поворачиваться на необходимый угол. Вращение поворотной головки 15 осуществляют с помощью маховика 20, стопорение в настроенном положении осуществляют с помощью фиксирующего винта 18.

- Для настройки и наладки, конструкцией станка предусмотрено перемещение стойки 2 относительно станины 1. Перемещение стойки 2 осуществляют с помощью маховика 24, стопорение в настроенном положении осуществляют с помощью фиксирующего винта 3.

- На стойке 2 смонтированы элементы управления подачами: поворотная опора 25 с направляющими осями 4, ручки 8 и 9, штанга 10. На направляющих осях 4 смонтирован ползун 6 с поворотным суппортом 7. На оси поворотного суппорта 7 с помощью переходного кольца, прижимной пластины 12 и гайки 13 крепится затачиваемый пильный диск 11. На поворотной опоре 25 смонтирована стойка 26, являющаяся дополнительной точкой опоры для пильного диска 11. Кожух защитный 14 закрывает клиноременную передачу станка и предохраняет станочника от случайных травм.

Принцип работы станка

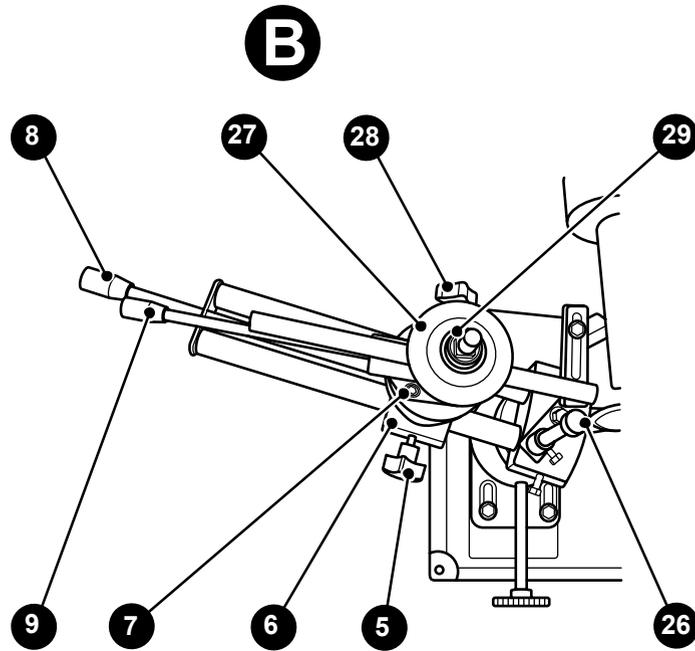
- От электродвигателя 19 через клиноременную передачу крутящий момент передается на шлифовальный алмазный круг 16, закрепленный на валу поворотной головки 15. Поочередное затачивание передней и задней поверхности режущих зубьев пильного диска 11 закрепленного на поворотном суппорте 7 предварительно настроенного станка осуществляется боковой абразивной поверхностью шлифовального алмазного круга 16.

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ



ВНИМАНИЕ! При регулировке и наладке станка, выполнении операции по замене шлифовального алмазного круга выключите станок и отсоедините вилку кабеля электропитания от розетки электросети. Перед началом необходимо убедиться

в том, что на станке установлены все защитные кожухи, надежно закреплен затачиваемый пильный диск и свободному вращению шлифовального алмазного круга 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. Оберегайте шлифовальный алмазный круг от повреждений и ударов. После окончания работы со станком всегда снимайте шлифовальный алмазный круг и храните его в отдельной коробке. Работать со шлифовальным алмазным кругом, имеющим сколы, трещины и иные повреждения **ОЧЕНЬ ОПАСНО!**



- 5. Винт фиксирующий
- 6. Ползун
- 7. Суппорт поворотный
- 8. Ручка ползуна
- 9. Ручка суппорта

- 26. Стойка
- 27. Фланец
- 28. Винт фиксирующий
- 29. Кольцо переходное

Рисунок В — элементы управления и наладки станка.

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

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. Для очистки окрашенных, пластмассовых и резиновых деталей используйте салфетку с мыльной водой.
- Подготовьте рабочее место для станка и стеллаж для хранения пильных дисков. Помещение, в котором производится работа, должно быть оборудовано системой приточно-вытяжной вентиляции и, иметь общее освещение. Зону установки станка рекомендуется снабдить промышленным пылесосом для сбора абразивной и металлической 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.
- Выполните монтаж станка на предусмотренное место, обеспечив свободный доступ к нему со всех сторон. С помощью стандартных крепежных изделий через отверстия в основании 1 (см. рис. А) прикрепите станок к верстаку. Рабочая зона вокруг станка должна быть необходимой и достаточной для обеспечения безопасной работы, эффективного технического обслуживания и наладки.

Настройка и наладка станка

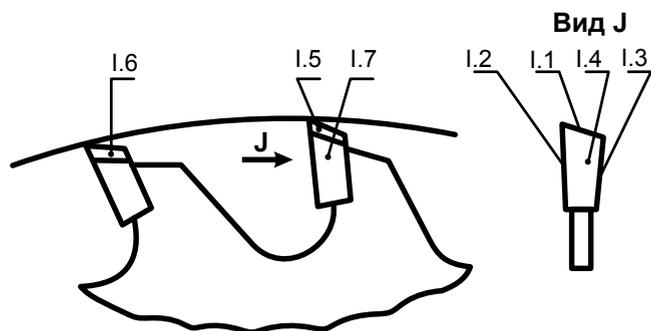
- **ВНИМАНИЕ!** Настройка станка для затачивания режущих зубьев пильного диска производится по заранее известным углам профиля (см. рис. Н, I, К, L).
 - На рисунке I обозначены поверхности и кромки режущих зубьев пильного диска с

твердосплавными пластинами.

- На рисунках К и L показаны профили режущих зубьев пильных дисков изготовленных из быстрорежущей стали и рекомендуемые углы их заточки.
- Допускается производить настройку станка по образцу-шаблону пильного диска. Измерения его углов (см. рис. Н) рекомендуется производить специальным мерительным инструментом (угломер, калибр).
- Ослабьте фиксирующий винт 5. Выдвинув ручку 8, переведите ползун 6 в крайнее положение от шлифовального алмазного круга 16 (см. рис. В). Затяните фиксирующий винт 5.
- На фланце 27 (см. рис. В) установите, пильный диск 11, переходное кольцо 29 и зафиксируйте его через прижимную пластину 12 с помощью гайки 13 (см. рис. А). Закрепите пильный диск 11 так, чтобы он свободно мог проворачиваться. Пильный диск 11 не должен иметь перемещение в продольном и поперечном направлениях, но иметь свободное вращение на оси.
- Ослабьте фиксацию опорной стойки 26, переместите ее в крайнее, от шлифовального алмазного круга 16 положение. Ослабьте фиксирующий винт 3. Установите поворотную опору 25 с помощью маховика 20, и по шкале 30 в соответствии с величиной переднего угла γ (см. рис. Н) передней поверхности режущего зуба (см. рис. I) пильного диска 11. Затяните фиксирующий винт 3.
- Ослабьте фиксирующий винт 28 (см. рис. В), далее за ручку 9 поверните суппорт 7 и установите его на величину переднего угла γ . Настройку производите по маркеру на поворотном суппорте 7 и по шкале 31 (см. рис. С). Затяните фиксирующий винт 28.
- Если затачиваемую поверхность режущего зуба пильного диска 11 требуется заточить под углом заострения β , то необходимо выполнить следующие действия: — ослабьте фиксирующий винт 18;

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

I

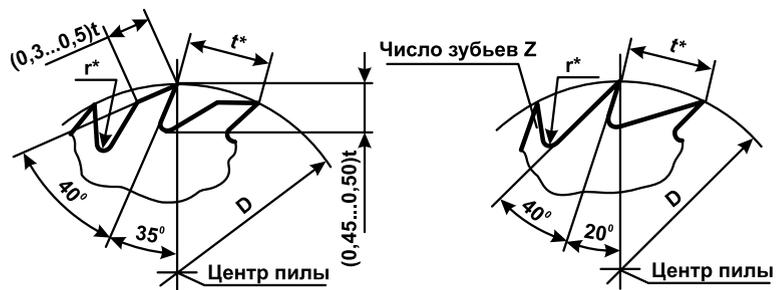


- 1.1 — главная режущая кромка
 1.2 — вспомогательная режущая кромка
 1.3 — вспомогательная короткая кромка
 1.4 — передняя поверхность
 1.5 — задняя главная поверхность
 1.6 — задняя вспомогательная поверх-

ность, прилегающая к вспомогательной режущей кромке
 1.7 — задняя вспомогательная поверхность, прилегающая к вспомогательной короткой кромке

Рисунок I — наименование основных поверхностей и кромок режущих зубьев пильного диска (пилы дисковой) с твердосплавными пластинами.

K



L

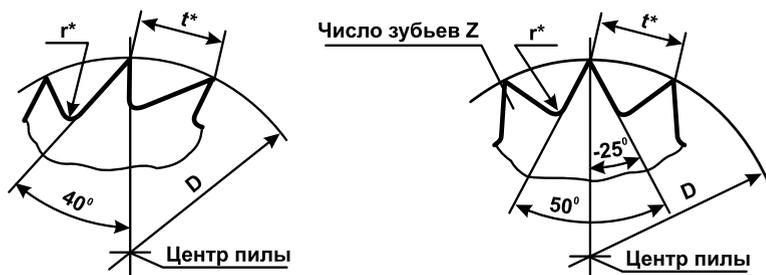
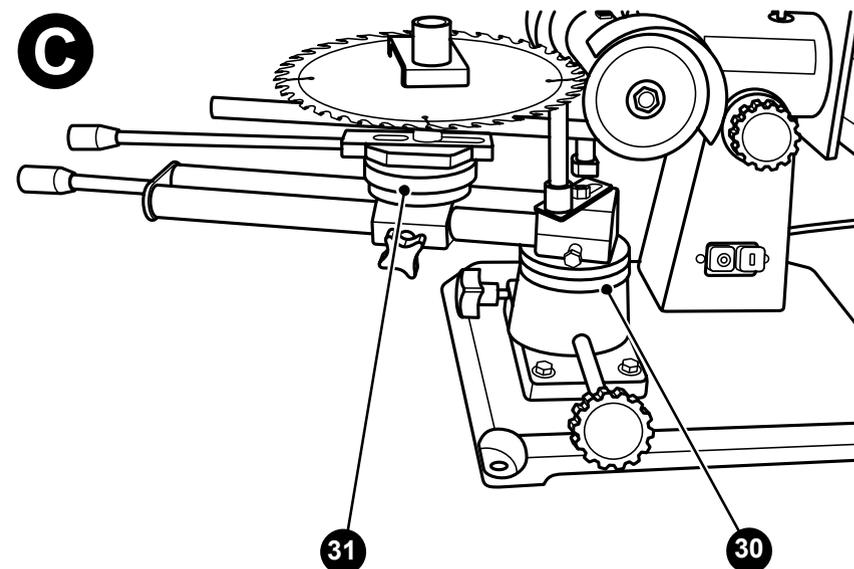


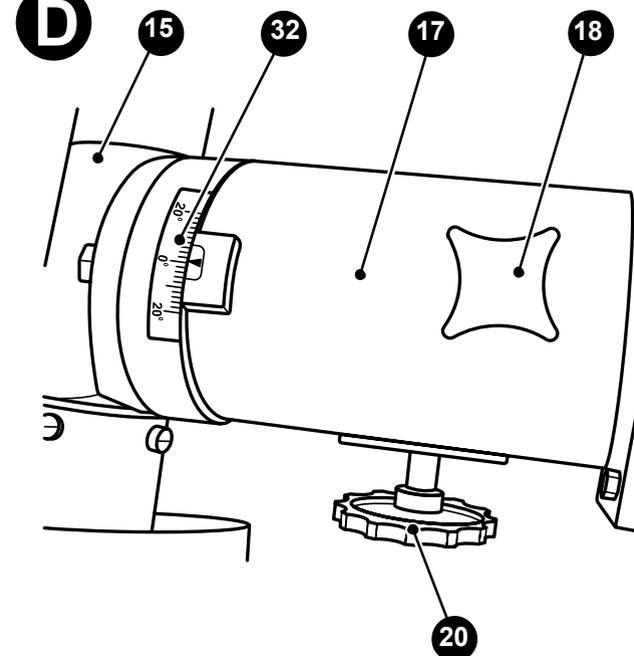
Рисунок K — профиль режущих зубьев пильных дисков для продольной распиловки.
 Рисунок L — профиль режущих зубьев пильных дисков для поперечной распиловки.
 Пильные диски (рис. K и L) изготовлены из быстрорежущей стали.

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

C

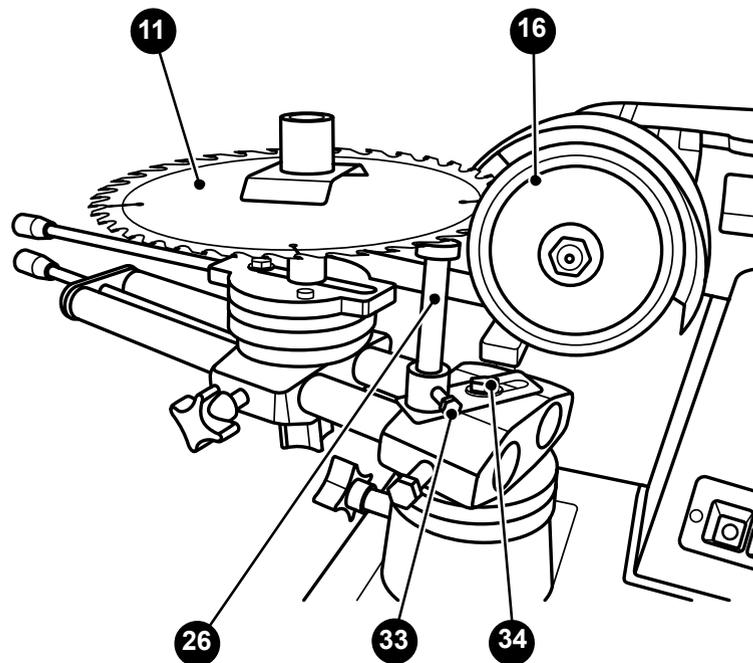


D



15. Головка поворотная
 17. Стойка
 18. Винт фиксирующий
 20. Маховик вращения головки 15
 30. Шкала
 31. Шкала
 32. Шкала

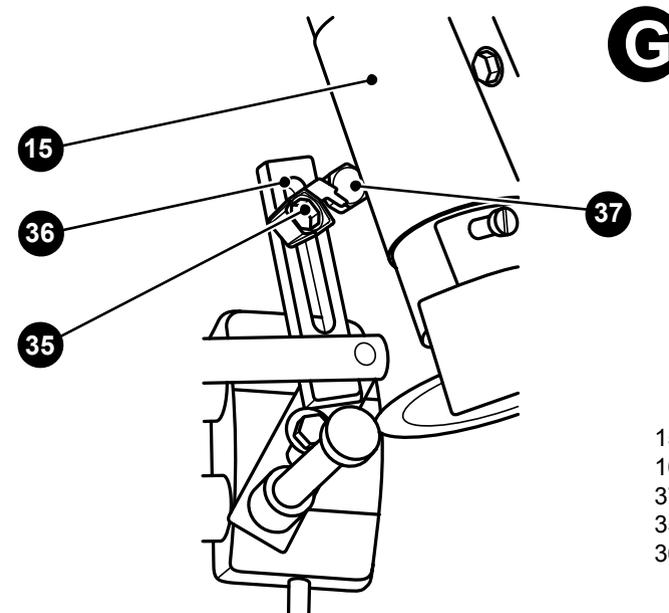
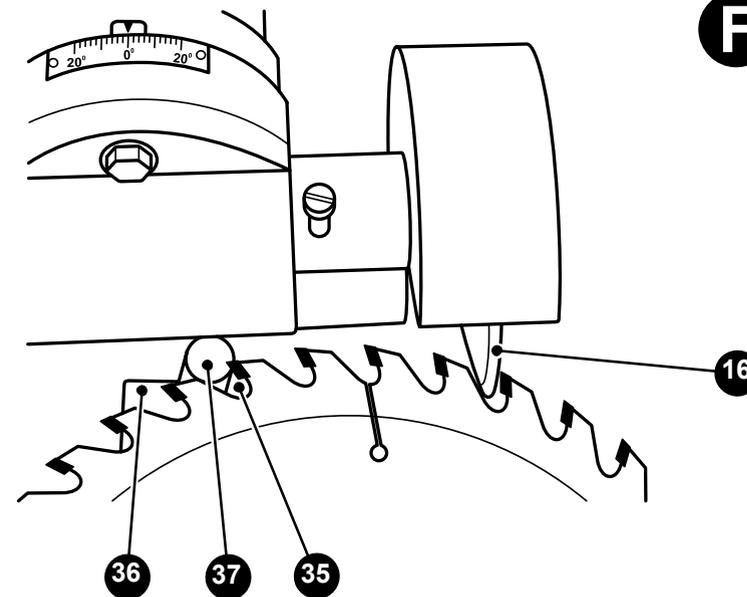
Рисунок C и D — элементы наладки станка.

E

11. Диск пильный
16. Круг шлифовальный алмазный
26. Стойка

33. Болт
34. Гайка

Рисунок E — установка и закрепление пильного диска на поворотном суппорте станка.

F

15. Головка поворотная
16. Круг заточной
37. Стойка
35. Фиксатор
36. Планка

Рисунок F — заточивание режущих зубьев пильного диска.
Рисунок G — настроечные элементы станка.