

ПЛОСКО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

МОД.

ШЛПС - 6 РМ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ООО «ПО ИП»

Тел: +7 (812)602-77-08

E-mail: info@poip.ru

www.poip.ru



Оглавление

1. Технические характеристики	4
2. Назначение и описание станка.	5
3. Подготовка станка к эксплуатации.	9
4. Настройка станка и Управление.	9
5. Правила безопасности.	12
6. Обслуживание и чистка станка	13
7. Дополнительная информация для пользователей.	14
8. Гарантийные обязательства	15
Приложение Упаковочный лист	17
Приложение 1 Технический паспорт	19
Приложение 2 Сервисный лист	20

1. Технические характеристики

Тип станка: Ленточный плоско шлифовальный станок
Тип: ШЛПС-6 РМ

Основные технические характеристики и габаритные размеры.

Длина, ширина, высота	3350x1100x1600
Вес	360 кг
Длина рабочей зоны станка	2400 мм
Ширина рабочей зоны станка	1000 мм
Ход рабочего стола	850 мм
Подъем рабочего стола	500 мм
Длина шлифовальной ленты	6530-6550 мм
Ширина шлифовальной ленты	150 мм
Скорость шлифовальной ленты	18 м/сек
Электрический мотор	3x400В, 3 кВт
Диаметр вытяжного патрубка	2x100 мм

2. Назначение и описание станка.

2.1. Плоско шлифовальный станок ШЛПС-6 РМ

Плоскошлифовальный станок ШЛПС-6 РМ для обработки древесины – это универсальный многофункциональный станок с механическим механизмом подъема рабочего стола используемый для плоского шлифования древесины, ДСП и т.п. Он подходит для чистовой обработки различных материалов. Надежный каркас ленточно-шлифовального станка – это стелд, состоящий из сварной стальной рамы.

Станок предлагает на выбор широкий спектр использования для различных процессов обработки на рабочем столе. Это дает возможность для выбора оптимального положения работы в пределах всего диапазона подъема.

Станок оснащен полностью продуманной схемой подключения к устройству вытяжки через вытяжки на колесах ленты.

Для получения более подробных технических параметров и информации изучите текст далее.

Производитель оставляет за собой право вносить технические изменения, которые улучшают функцию ленточно-шлифовального станка и могут отличаться от изображений и данных в настоящей инструкции.

Любые изменения станка, вносимые пользователем, исключают гарантию производителя.

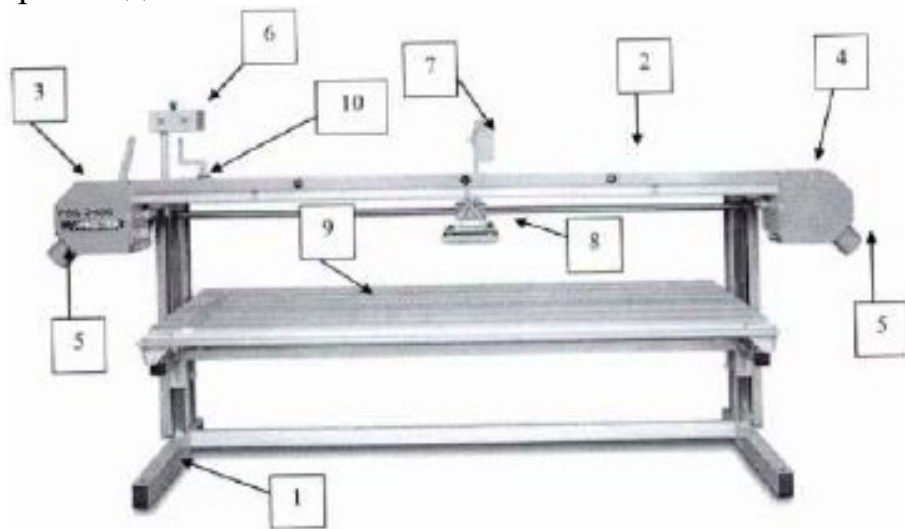


Рис. 1

- | | |
|-----------------------------|------------------------------|
| 1. Корпус станка (рама) | 6. Панель управления |
| 2. Балка станка | 7. Вес для прижимной подушки |
| 3. Кожух левой части балки | 8. Прижимная подушка |
| 4. Кожух правой части балки | 9. Рабочий стол |
| 5. Патрубки для вытяжки | 10. Механизм подъема стола |

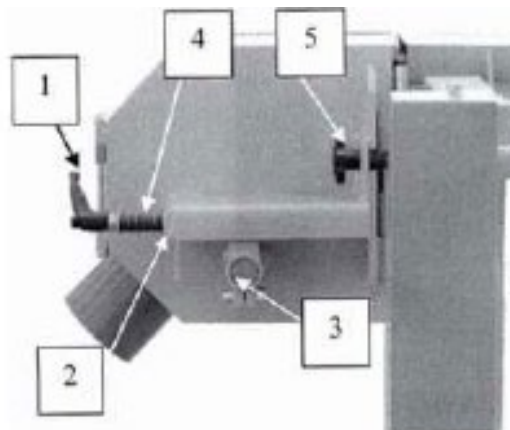


Рис. 3

1. Рычаг винта механизма натяга
2. Опора
3. Эксцентриковый болт
4. Пружина
5. Регулировочный болт

Принципы безопасной работы

Перед началом работы со станком проверьте состояние материалов, которые будут установлены; техническое состояние и установка крышек; наличие ручных инструментов и проверить свою собственную одежду и снаряжение с защитными устройствами для обеспечения безопасности работы.

1. При использовании станка, есть определенные риски, которые должны быть рассмотрены.
2. Перед началом эксплуатации станка, пожалуйста, прочитайте эти инструкции внимательно.
3. При подготовке к работе, действуйте с максимальной тщательностью.
4. Перед началом очистки станка, сначала его необходимо остановить.
5. Строго запрещается использовать станок без защитных ограждений.
6. При выключении станка для регулировки или демонтажа частей, пожалуйста, выключите главный переключатель и отсоедините станок от линии электропитания, вынув вилку из розетки.
7. Чистота станка и окружающего пола, имеет важное значение для безопасной работы на станке.
8. Всегда используйте защитные очки или защитную маску, ушные защитные прокладки и респиратор.
9. Запрещается шлифовать заготовки слишком маленькие или слишком большие, что может привести к перегрузке станка.
10. Запрещается использовать шлифовальную ленту со скоростью выше, чем та, которая рекомендована производителем.

3. Подготовка станка к эксплуатации.

3.1. Расположение станка

Станок должен быть установлен на ровной и твердой поверхности для обеспечения идеальной стабильности и так, чтобы не было перекоса корпуса. Для эксплуатации, станок должен быть подключен к аспирационной вытяжке с минимальной скоростью потока воздуха 20м/сек на входе. Станок снабжена двумя патрубками для подключения воздухопроводов диаметром 100 мм.

3.2. Перед подключением, проверьте соответствие характеристик источника электропитания характеристикам станка. Номинальное напряжение соответствовать значениям, указанным на заводской табличке завода (400 В, 50 Гц). Провода питающей сети, должны быть защищены на силу тока в 16А. При коротком запуске станка, проверьте направление вращения шлифовальной ленты. В случае, если необходимо изменить направление вращения – поменяйте местами подключение двух вас электропитания.

ВНИМАНИЕ!

Любое вмешательство в электрику станка должны быть выполнены квалифицированным профессионалом.

3.3. Подключение к вытяжному устройству.

При эксплуатации станок должен быть подключен к устройству вытяжки со скорости воздуха не менее 20 м / сек на входе. Станок оснащен патрубками диаметром 100 мм.

3.4. Элементы управления

Станок снабжен механической системой подъема рабочего стола и наклона шлифовального ремня.

4. Настройка станка и Управление.

4.1. Подготовка, запуск, шлифование плоскости.

Уложите обрабатываемую заготовку на стол. Настройте стол по высоте так, чтобы осталось около 5 мм пространства между областью обработки и абразивной лентой. Запустите электрический двигатель и нажмите на шлифовальную ленту рукой с помощью прижимной подушечки (Рис. 1, Пункт 8) при одновременном траверсе стола и продольном движении прижимной подушки.

4.2. Шлифование кромки

Опустите рабочий стол в нижнее положение (Рис. 1, Пункт 9). Снимите верхний щиток крышки ленты (Рис.2, пункт 10) и возьмите за ручку над мотором с правой стороны (рис. 2, пункт 3). Отпустите рычаг сброса балки с левой стороны (рис. 2, пункт 6). Наклоните балку станка правой рукой в требуемом положении. В этом положении затяните рычаг сброса.

Положите обрабатываемую деталь на рабочий стол аккуратно подведите (протолкните) её к абразивной ленте. При чрезмерном давлении на абразивную ленту, она может быть повреждена.

При шлифовании кромки необходимо уделить повышенное внимание центрированию ленты и её правильному натягу.

4.3. Замена шлифовальной ленты.

Откройте левую и правую крышку балки (Рис. 1 Пункты 3, 4) и сдвиньте правое фланцевое колесо шиф. ленты над эксцентриком (рис.3 пункта 3) с рычагом винта натяга (рис. 3, пункт 1) в положение, когда возможно одеть шлифовальную ленту на фланцевое колесо. Затем натяните ремень рычагом винта натяга ленты.

Точность натяга зависит от типа используемой шлифовальной ленты и опыта оператора. Лента натянутая слишком сильно имеет тенденцию колебаться на холостом ходу. Лента натянутая слишком слабо проскальзывает при запуске и смещается в сторону фланцевых колес.

4.4. Центровка шлифовального ремня

Ослабьте ленту при помощи рычага винта натяга (Рис. 3, Пункт 1), так чтобы правое колесо могло быть установлено с помощью винта (рис. 3, пункт 5) в положение, когда при вращении колеса и ручном давлении на абразивную ленту в направлении, указанном стрелкой на крышке левого колеса, шлифовальная лента сохраняет положение в центре фланцевых колес. Делая это, необходимо проверять чтобы шлифовальная лента не терлась о какие-либо части станка. С помощью рычага винта натяга (рис. 3, пункт 1), натяните ленту и проверьте настройки потянув рукой. При необходимости, повторить эту процедуру так, чтобы шлифовальная лента оставалась в центре фланцевых колес после натяга. Затем попробуйте включить электродвигатель в течение короткого времени. Если шлифовальная лента держится по центру фланцевых колес - запускайте станок в работу. Станок готов к работе.

4.5. Запуск станка

Станок оснащен выключателем полной остановки (TOTAL STOP) (Рис.2, Поз. 7) и кнопками Вкл. / Выкл. станка (Рис. 2, Поз. 8, 9). Для полной остановки стана воспользуйтесь красной кнопкой полной (экстренной) остановки (TOTAL STOP). После нажатия, электропитание станка будет отключено. Для возобновления подачи электропитания кнопку полной остановки (TOTAL STOP) необходимо слегка повернуть.

4.6. Электрическое оборудование – инструкция по обслуживанию.

Содержите электрическое оборудование в чистоте и защищенным от влаги. Убедитесь, что пространство вокруг электродвигателя, особенно вентилятор охлаждения, не забит опилками. Неисправные электрические детали, поврежденные кабели электрического контура станка, поврежденные кнопки управления должны быть заменены сразу же, что бы исключить любую возможность ошибки при эксплуатации станка и обеспечения безопасности оператору. Меняя части дефектного электрического оборудования, меняйте их на аналогичные с такими же характеристиками.

ВНИМАНИЕ:

На всех работ, где можно войти в контакт с электрическим оборудованием, пожалуйста, убедитесь, что все предписанные правила техники безопасности соблюдаются. Убедитесь, что переключатель станка выключен перед каждым вмешательством в электрооборудование;. Убедитесь, что этот переключатель защищенной от случайного включения, и что сетевой кабель отключен от розетки. Работы с кабелем, вилкой и розеткой, а также другие работы с электрооборудованием станка могут быть выполнены только квалифицированным специалистом.

5. Правила безопасности.

5.1. Информационные символы.

В дополнение к табличкам, на станке также установлены символы:



-Стрелка указывает направление вращения шлифовальной ленты
Этот символ размещен на кожухе и указывает на опасность контакта с движущимися частями при демонтаже кожуха.

5.2. Предупреждения правил безопасности.

Помните, что станки для деревообработки очень опасны с точки зрения сравнительно высоких скоростей шлифования, а также при неправильном управлении. Наблюдение за соблюдением процедур безопасности необходимо для предотвращения травм. Основным условием каждой рабочей операции является надлежащая подготовка, настройка, подготовка материала, использование инструментов, положение рук и управление машиной. Выполняйте только те работы, которые соответствуют, по их размерам, возможностям оборудования и техническим параметрам. Никогда не работайте без специальных защитных устройств. Перед каждой работой, пожалуйста, проверьте все защитные и рабочие устройства, на предмет надлежащего крепления и отсутствия повреждений.

На станке могут быть использованы только те шлифовальные ленты, которые предусмотрены заводом-изготовителем.

- Для дерева и других материалов, эффективно работают только правильно подобранная и безупречные инструменты. Инструмент должен быть захвачен надежно, быть равномерным и лишенным примесей. При обработке материалов с содержанием натуральной смолы, инструмент, приспособления и рабочая площадка должны быть очищены от слоя смолы и примесей.

- Должна использоваться рабочая одежда, включая подходящую обувь. Пожалуйста, работайте без колец и браслетов.

Запрещается работать на станке, если вы обнаружили какие-либо сбои или поврежденные части. Станок должен быть отремонтирован, а поврежденные части заменены. Что касается увеличенного значений звукового давления, использование устройств защиты слуха рекомендуется.

Чтобы защитить глаза, пользуйтесь защитными очками или маской.

Для повышения безопасности и снижения вредных веществ в воздухе, всегда работайте с достаточным по мощности и эффективности вытяжным оборудованием.

Ремонт электрооборудования должны осуществляться только лицами со специальной квалификацией.

При ремонте, уборке, смазке, регулировке и т.д., необходимо обезопасить

себя от случайного включения станка, например, вынув за кабель питания из розетки.

6. Обслуживание и чистка станка

При обслуживании станка особенно важно соблюдать следующие правила:

- 1) Станок должен очищаться от шлифовальной пыли регулярно. Особое внимание должно быть уделено обоим фланцевым колесам и механизму натяга правого фланцевого колеса ленты. Из-за эффекта генерирования статического электричества за счет трения при работе, пыль может налипать на колеса, что может приводить к неправильному движению абразивной ленты.
- 2) Постоянно проверяйте износ шлифовальной ленты. Если наблюдается значительное изнашивание абразивной ленты, ремень должен быть немедленно заменен.
- 3) Винтовые крепления и крышек (кожухов) должны регулярно проверяться.
- 4) Проверьте состояние подшипников фланцевых колес ремня. Их износ будет выражаться в избыточной вибрации.
- 5) Регулярно проверяйте и чистите электрические компоненты.
- 6) Проверьте состояние подушечки давления (графит) и верхней накладки опоры стола.
- 7) Регулярно смазывайте части станка с помощью стандартного смазочного материала, особенно уделите внимание следующему: резьба винта натяга ремня и области трения в конце нажимной пружины; болты рычага наклона стола; эксцентриковый болт механизма натяга ремня на правом фланце. Интервалы зависят от интенсивности использования станка.

7. Дополнительная информация для пользователей.

7.1. Транспортировка и хранение станка

При транспортировке станка его необходимо надежно закрепить не допуская свободного движения на транспортном средстве. Во время перевозки он не должен подвергаться воздействию жестких ударов и его нельзя переворачивать. Запакованный станок, даже временно, запрещается оставлять под открытым небом без укрытия от дождя, так же как и в помещениях, где имеются кислоты, разъедающие вещества и т.д. Если станок не сдан в эксплуатацию сразу после его поставки, не очищайте консервационную смазку или обновите её в случае длительного хранения.

7.2. Удаление упаковки и утилизация станка после окончания срока службы.

Использованные упаковочные материалы, включая соединения необходимо утилизировать в соответствии с действующим законодательством и нормами. Утилизация станка после завершения срока службы может быть сделана таким же образом, как описано выше.

7.3. Инструкции по заказу запасных частей

Чтобы заказать запасные части, а для нас обработать Ваш заказ точно и своевременно, пожалуйста, укажите следующие данные:

- Тип машины (ШЛПС-6 РМ)
- Серийный номер станка
- Год выпуска и дата доставки
- Точное и краткое название необходимой детали (укажите № рисунка и № позиции, если возможно, сделайте фото)
- Количество заказываемых частей

8. Гарантийные обязательства.

Гарантийный срок исчисляется из расчета работы оборудования 8 часов (одна смена) в сутки и равна одному году с момента ввода оборудования в эксплуатацию, но не позднее одного месяца с даты приобретения. При увеличении продолжительности работы оборудования (более 8 часов в сутки) гарантийный срок сокращается пропорционально увеличению рабочего времени.

Гарантия распространяется на все заводские и конструктивные дефекты.

Гарантия не охватывает стоимости работ и запасных частей в следующих случаях:

- в результате выхода из строя быстроизнашивающихся запасных частей и расходных материалов (ремни, ролики и т.п.)
- в результате неправильной эксплуатации или непредназначенного инструкцией применения;
- повреждения из-за удара или падения;
- неправильного подключения оборудования к электросети;
- повреждения из-за пожара, наводнения или других стихийных бедствий;
- нарушения условий транспортировки и хранения станка Покупателем;
- когда поломки оборудования или недостатки упаковки возникли из-за изменения напряжения или частоты электропитания в пределах, превышающих величины, установленные соответствующими стандартами.

ВНИМАНИЕ: при несоблюдении настоящих правил эксплуатации, предусмотренных настоящим руководством или утвержденного заводом-изготовителем порядка проведения ремонтных и сервисных работ, а также внесения конструктивных изменений оборудования, наша компания оставляет за собой право снять оборудование с гарантийного обслуживания.

1. Покупатель обязан строго, согласно требованиям Инструкции по эксплуатации, перевозить, хранить, эксплуатировать, осуществлять обслуживание и ремонт поставляемого по настоящему договору оборудование. В случае невыполнения положений «Инструкции по эксплуатации» Поставщик вправе приостановить выполнение всех своих обязательств перед Покупателем.

2. Перевозка оборудования должна осуществляться в специализированном транспорте услугами специализированной транспортной организации. Перевозимое оборудование должно быть надежно закреплено в кузове транспортного средства. Крепление оборудования должно исключать его падение, самопроизвольное перемещение и прочие действия, ведущие к повреждению оборудования. Ответственность за крепление оборудования при перевозке возлагается на транспортную организацию, осуществляющую перевозку. Перевозимый груз должен быть застрахован. В случае невыполнения положений настоящего пункта груз в процессе транспортировки может получить видимые или скрытые дефекты, которые приведут к невозможности Поставщика

выполнить перед Покупателем обязательства по монтажу, гарантийному, послегарантийному обслуживанию.

3. Оборудование должно эксплуатироваться в промышленных целях в помещениях согласно действующих на территории РФ нормативных актов (ПУЭ, соответствующих СНиП, СанПиН), а так же рекомендаций руководства по эксплуатации на оборудование и требований техпроцесса. Эксплуатация оборудования при невыполнении требований настоящего пункта может привести к поломкам оборудования, производству некачественной продукции.

4. Шеф-монтаж поставляемого оборудования должен осуществляться уполномоченной организацией поставщика оборудования, имеющей соответствующую квалификацию. По завершению монтажа должен быть подписан акт о выполненных работах, в который должны быть вписаны фамилии рабочих, прошедших инструктаж по правилам безопасной работы на оборудовании и допущенных к эксплуатации и обслуживанию настоящего оборудования. Невыполнение этого пункта может привести к внешним и скрытым поломкам оборудования, некачественной его работе, не выходу на заявленную производительность.

5. Проведение текущего технического обслуживания оборудования осуществляется персоналом клиента. Должен вестись журнал эксплуатации и ремонтов оборудования, в котором должны быть указаны даты обслуживания, перечень выполненных работ, фамилии рабочих, выполняющих обслуживание, информация по применяемым материалам, инструментам, запасным частям и комплектующим. Невыполнение этого пункта может привести к внешним и скрытым поломкам оборудования, некачественной его работе, не выходу на заявленную производительность.

6. Покупатель обязан приобретать инструмент, запасные, расходные и быстроизнашивающиеся части у Поставщика оборудования или получать его письменное согласие на приобретение этих предметов у других компаний. Использование на настоящем оборудовании некачественных или неразрешённых заводом-изготовителем инструментов и частей может привести к внешним и скрытым поломкам оборудования, некачественной работе, не выходу на заявленную производительность.

7. Для оборудования, имеющего в своем составе электронные компоненты (такие, как контроллеры, частотные регуляторы, компьютерные стойки управления) необходимо применять стабилизаторы напряжения и источники бесперебойного питания. В противном случае Поставщик не несет ответственности за выход из строя электронных компонентов.

См. отдельное приложение.

Приложение Упаковочный лист

№	Наименование	Параметры	Кол-во	Примечание
1	Станок	ШЛПС-6 РМ	1	
2	Инструкция по эксплуатации		1	
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				

Руководство по эксплуатации станка не отражает незначительных конструктивных изменений в станке, внесенных изготовителем после подписания к выпуску в свет данного руководства, а также изменений по комплектующим изделиям и документации, получаемой с ними.

Приложение 1 Технический паспорт

Технический паспорт

1. Наименование станка:

Станок **Плоско-шлифовальный станок**

Модель **ШЛПС-6 РМ**

2. Сведения об оборудовании:

Рабочее напряжение 380 В

Частота тока 50 Гц

3. Комплектность:

Станок 1 шт.

Руководство по эксплуатации 1 шт.

4. Серийный номер:

5. Дата выпуска: **2023 г.**

