

СПЕЦ

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ
РОССИЙСКИЙ ИНСТРУМЕНТ

Станок заточной электрический СЗ-500



[RU]

Инструкция по использованию
станка заточного электрического

УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ! Большое спасибо за доверие, которое Вы оказали нам, купив наш станок **СПЕЦ**. Все станки **СПЕЦ** тщательно тестируются и подлежат строгому контролю качества. Но долговечность станка в большой степени зависит от Вас. Обратите внимание на информацию этой инструкции и прилагаемых документов. Чем бережней Вы обращаетесь с Вашим станком, тем дольше он будет надежно служить Вам.

При покупке изделия:

– требуйте проверки его исправности путем пробного включения, а также комплектности, согласно комплекту поставки, приведённому в разделе 3;

– убедитесь, что гарантийный талон оформлен должным образом, содержит дату продажи, штамп магазина и подпись продавца;

Перед первым включением изделия внимательно изучите настоящую инструкцию. Храните данную инструкцию в течение всего срока службы Вашего станка.

СОДЕРЖАНИЕ

- 1. Общие сведения**
- 2. Технические данные**
- 3. Комплектность**
- 4. Устройство и принцип работы**
- 5. Указания по технике безопасности**
- 6. Распаковка**
- 7. Подготовка к работе**
- 8. Порядок работы**
- 9. Техническое обслуживание.**
- 10. Гарантии изготовителя.**

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1. Станок заточной **СПЕЦ** модели **СЗ-500** (далее: станок), предназначен для сухого шлифования металлических поверхностей в бытовых условиях. Использование станка в других целях не допускается.

1.2. Станок сертифицирован на соответствие требованиям: ГОСТ 51318.14.1-99, ГОСТ 51318.14.2-99, ГОСТ 51317.3.2-99, ГОСТ Р МЭК 335-1-94, ГОСТ Р 51317.3.3-99

1.3. Станок работает от однофазной сети переменного тока напряжением 220±20В частотой 50±0,1 Гц.

1.4. Станок предназначен для эксплуатации в районах с умеренным климатом в условиях окружающей среды, характеризующейся температурой от -10°C до +40°C, относительной влажностью воздуха не более 80% (при температуре воздуха 25°C), отсутствием прямого воздействия атмосферных осадков и чрезмерной запылённости воздуха

1.5. Транспортирование станка производится в закрытых транспортных средствах в соответствии с правилами перевозки грузов, действующих на транспорте данного вида.

1.6. Настоящая инструкция содержит сведения и требования, необходимые и достаточные для надёжной, эффективной и безопасной эксплуатации станка.

1.7. В связи с постоянной деятельностью по совершенствованию станка, изготовитель оставляет за собой право вносить в его конструкцию незначительные изменения, не отражённые в настоящей инструкции и не влияющие на эффективную и безопасную работу станка.

При необходимости информация об этом будет прилагаться отдельным листом к «Инструкции».

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1 Основные параметры станка приведены в табл. 1

Таблица 1

№	Параметр	Значение
1	Напряжение питающей сети, В	220±20В
2	Частота питающей сети, Гц	50±0,1
3	Электродвигатель	асинхронный, однофазный
4	Номинальная потребляемая мощность, Вт	500
5	Частота вращения кругов, на холостом ходу, об/мин	2950
7	Размеры абразивных кругов, мм	200х20х32
8	Зернистость кругов	36; 60
9	Максимальный размер абразивного диска, мм	200
10	Класс защиты IP	Класс I
11	Степень защиты	IP24
12	Уровень звуковой мощности, Дб	62,6
13	Вес нетто, кг	9,7

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

Таблица 2

Наименование	Кол-во
Станок заточной	1
Диск абразивный	2
Инструкция	1

4. ПРИНЦИП РАБОТЫ

Станок состоит из следующих составных частей: основания, эл.двигателя, рабочего вала, органов управления. Крутящий момент электродвигателя-7, (см.рис.1) передаётся непосредственно абразивным кругам-2. Лампа подсветки-8, обеспечивает освещение рабочей зоны.

Разгон двигателя и достижение двигателем рабочих оборотов достигается за несколько секунд.

Перед использованием дать станку возможность поработать в холостом режиме не менее 30 сек.

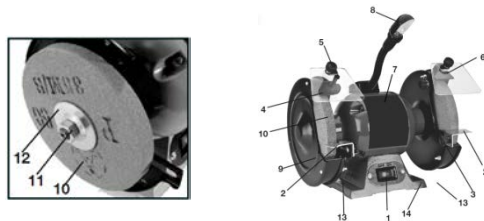


Рис.1 Общий вид станка

1-выключатель; 2-упор; 3-винт крепления упора; 4-упор экрана; 5-винт крепления экрана; 6-экран защитный; 7-электродвигатель; 8-лампа подсветки; 9-крышка боковая; 10-круг абразивный; 11-гайка крепления круга; 12-фланец прижимной; 13-отверстие для крепления к столу; 14-основание

5. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

5.1. При работе со станком необходимо соблюдать меры безопасности, изложенные в настоящей инструкции, а также выполнять следующие правила:

- к работе со станком допускаются лица прошедшие соответствующее обучение, имеющие допуск к работе со станком и ознакомленные с данной инструкцией;
- при работе необходимо пользоваться средствами защиты: защитными очками, респиратором, пылезащитной маской;

- спецодежда должна быть такой, чтобы исключалась возможность ее захвата подвижными деталями станка;
- длинные волосы должны быть тщательно убраны под головной убор;
- не касаться руками, во время работы станка, вращающихся частей;
- если во время работы произойдет повреждение кабеля, следует не касаясь кабеля сразу выключить его из сети;
- подключать и отключать станок от сети только при выключенном электродвигателе;
- станок использовать только по назначению;
- все настройки проводить только при выключенном станке;
- использовать только исправные абразивные диски;
- использовать только круги указанного размера;

5.2. Запрещается:

- перегружать станок, прилагая чрезмерное усилие, вызывающее значительное падение оборотов;
- оставлять без присмотра включенный станок;
- использовать диски размером более установленного инструкцией;
- работать с неисправным станком;
- работать с плохо закреплённым абразивным диском;
- эксплуатация станка со снятыми защитными ограждениями;
- останавливать станок путём приложения нагрузки к диску
- обрабатывать материалы с содержанием магния более 80%, во избежание возгорания;

5.3. Запрещается работа:

- в условиях воздействия капель, брызг, на открытых площадках во время дождя или снегопада;
- при появлении дыма или запаха горячей изоляции;
- при возникновении повышенного шума или вибрации или нехарактерного звука внутри станка

6. РАСПАКОВКА

- 6.1. После транспортирования станка в зимних условиях, в случае его включения в помещении, необходимо выдержать его при комнатной температуре не менее 2-х часов до полного высыхания влаги.
- 6.2. Установить защитные экраны и упоры если они не были установлены ранее, см.рис.2



Рис.2 Установка упоров и защитных экранов

7. ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

- 7.1. Визуальным осмотром проверить состояние станка, комплектующих, сетевого кабеля.
- 7.2. Установить станок на ровную горизонтальную площадку. Жестко закрепить станок, используя крепёжные болты.
- 7.3. Проверить установку абразивных дисков. Они должны быть правильно установлены и надёжно закреплены.
- 7.4. Проверить зазор между упором и поверхностью абразивного круга, он не должен превышать 3мм, см.рис.3.

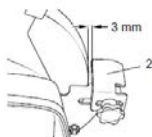


Рис.3 Регулировка упора

- 7.5. Щиток защитного экрана установить так, чтобы зазор между шлифовальным кругом и приставным щитком был не более 5 мм, см.рис.4.

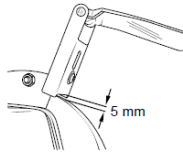


Рис.4 Установка защитного экрана

- 7.6. Перед включением убедиться, что движению абразивного диска ничего не мешает, и он имеет возможность свободного вращения.
- 7.7. Выставить лампу подсветки так чтобы луч света падал на упор.
- 7.7. Проверить работу станка на холостом ходу.
- 7.8. При обнаружении неисправностей обратиться в сервисный центр.

8. ПОРЯДОК РАБОТЫ

- 8.1. Проверить техническое состояние станка внешним осмотром.
- 8.2. Произвести пробный кратковременный пуск на холостом ходу.
- 8.3. Включить кнопку «пуск», дождаться разгона двигателя до рабочих оборотов.
- 8.4. Опереv обрабатываемую деталь на упор медленно подвести её к вращающемуся кругу, при этом следить, чтобы прилагаемое к детали усилие не приводило к падению оборотов двигателя.
- 8.5. Станок не рассчитан на длительную работу. Чтобы избежать перегрева продолжительность работ не должна превышать 15-20 мин. Перед повторным включением дать станку остыть.
- 8.6. После достижения определённого наименьшего диаметра-110мм следует заменить соответствующий шлифовальный круг.
- 8.7. При замене круга обязательно проводить его проверку на предмет повреждений. Также следует проводить проверку «на звучность». Для этого подвесить круг на ленту, см.рис.5, и слегка ударить по нему неметаллическим предметом, например ручкой отвёртки, по боковой стороне. Глухой звук свидетельствует о повреждении шлифовального круга и необходимости его замены.



Рис.5 Проверка абразивного круга

- 8.8. Для замены круга проделать следующие операции:
 -ослабить винты и снять боковую внешнюю крышку-9, см.рис.1
 -ослабить гайку-11 и снять её вместе с прижимным фланцем-12;
 -снять шлифовальный круг с вала двигателя, при этом задний фланец должен остаться на валу двигателя;Сборка осуществляется в обратной последовательности.

8. ПО ОКОНЧАНИИ РАБОТЫ

- 8.1. Отключить станок от электросети, убедившись, что выключатель находится в положении «выключено».
- 8.2. Очистить станок от пыли, абразива, грязи. В случае сильного загрязнения протереть станок влажной салфеткой, исключаяющей выпадение влаги на инструмент в виде капель. После этого вытереть станок насухо. Запрещается использовать для этих целей жидкости, растворы, химикаты, отрицательно действующие на материал корпуса, узлы и детали пилы, например: ацетон, растворители, щелочи, кислоты и т. п.
- 8.3. Обеспечить хранение станка при температуре окружающей среды от -15°С до +40°С и относительной влажности воздуха не более 80%.
- 8.4. При длительных перерывах в работе, металлические внешние узлы и детали покрыть слоем консервационной смазки.

9.ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- 9.1 Станок не требует постоянного технического обслуживания, но чистка и проверка технического состояния после работы необходимы.

Внимание! Перед началом обслуживания станок должен быть обесточен!

9.2. Чистку станка следует проводить в следующей последовательности:

- отключить шнур питания от сети;
- очистить рабочий стол, детали станка от абразива.

9.3. Регулярно проверять состояние питающего шнура и вилки, состояние заземляющего провода.

9.4. Следить за состоянием выключателя и защитных кожухов.

9.5. Диски, имеющие трещины или искривления, являются непригодными для дальнейшего использования и должны быть немедленно заменены.

Внимание! Сильное загрязнение внутренних полостей станка является нарушением условий эксплуатации и основанием для отказа изготовителя от гарантийных обязательств.

10. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Гарантийный срок службы станка 1 год.

Указанный срок службы действителен при соблюдении потребителем требований настоящей инструкции и при проведении технических обслуживаний.

Гарантийные обязательства производителя действительны при соблюдении потребителем всех условий и правил эксплуатации, хранения и транспортирования инструмента, установленных настоящей инструкцией.

Гарантийные обязательства:

1. Претензии по качеству рассматриваются при предъявлении правильно заполненного гарантийного талона, паспорта изделия, товарного чека.
2. При отсутствии на гарантийных талонах даты продажи заверенной печатью магазина, срок гарантии исчисляется от даты выпуска изделия.
3. Претензии по качеству рассматриваются только после проверки изделия в сервисном центре.
4. Условия гарантии не предусматривают профилактику и чистку изделия, а также выезд мастера к месту установки изделия с целью его подключения, настройки, ремонта, консультации.
5. При обнаружении производственных дефектов потребитель должен обратиться в сервисный центр для гарантийного ремонта, а в случае отсутствия такового – в магазин, продавший изделие, для отправки в гарантийный ремонт дилеру.

Гарантийные обязательства не распространяются:

1. На станки с повреждениями и неисправностями, вызванными действием непреодолимой силы (несчастный случай, пожар, наводнение, удар молнии и др.);
2. На станки с повреждениями или неисправностями, возникшими в результате эксплуатации с нарушением требований инструкции, а также в результате естественного износа узлов и деталей вследствие чрезмерно интенсивной эксплуатации инструмента.
3. По истечении срока гарантии.
4. На механические повреждения изделия (сколы, трещины), в том числе повреждение сетевого шнура.
5. При вскрытии / ремонте изделия вне специализированного сервисного центра.
6. На станки имеющих: потемневшую или обугленную изоляцию проводов (под воздействием высокой температуры); одновременный выход из строя ротора и статора или обоих обмоток статора.
7. На следствия воздействий неблагоприятных атмосферных и иных внешних факторов на изделие (дождь, снег, повышенная влажность, нагрев и высокая температура, низкая температура, агрессивные среды) - коррозия металлических деталей, сильное загрязнение инструмента, как внешнее, так и внутреннее.
8. На расходные материалы, запчасти, вышедшие из строя в следствие нормального или естественного износа: приводные ремни, смазку, резиновые втулки, сальники, ножи, пилки, сверла, буры, абразивы, пыльные диски, сверлильные патроны и т.п.
9. На повреждения вызванные несоответствием параметров питающей сети или скачками напряжения электрической сети.
10. На изделия, которые эксплуатировались с изношенным, поврежденным режущим инструментом, без требуемого ухода, с использованием расходных материалов ненадлежащего качества, с нарушением сроков техобслуживания и регламентных работ.
11. В случае если невнимательность или небрежность оператора, пропустившего первичные признаки дефекта (возможно производственного), привела к необходимости сложного комплексного ремонта.
12. Предметом гарантии не является неполная комплектация изделия, которая могла быть выявлена при продаже.
13. Претензии третьих лиц не принимаются.
14. Станок в ремонт сдается чистым, в комплекте с принадлежностями.
15. При промышленном использовании станка и в случаях использования для нужд связанных с осуществлением предпринимательской деятельности – срок гарантии сокращается на 50%.

