



Руководство по эксплуатации заточных станков
модели BG-600/600DL/800/800DL/800DLC/1000DL
BGS-600DL

ОБЩИЙ ВИД



Рис.1

1. Защитный кожух
2. Защитный экран
3. Лампа подсветки
4. Приспособление для правки абразива
5. Искрогаситель
6. Шлифовальный круг
7. Упор
8. Выключатель станка
9. Емкость для охлаждения обрабатываемой детали
10. Основание станка

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Точильно-шлифовальные настольные станки BG 600, BG 600DL, BG 800, BG 800DL, BG 800DLC, BG 1000DL с двумя шлифовальными кругами (абразив находится как слева, так и справа от мастера) и станок BGS 600DL (с одним шлифовальным кругом и шлифовальной лентой) предназначены для обточки и шлифовки различных предметов, а также заточки дереворежущего, металлорежущего и другого инструмента.

Модели BG 600DL, BGS 600DL, BG 800DL, BG 800DLC, BG 1000DL имеют ряд полезных приспособлений:

1. Лампа подсветки, которая располагается на гибком штативе и поэтому может устанавливаться наиболее удобным для пользователя способом.

2. Емкость охлаждения, которая встроена в нижнюю часть корпуса, под выключателем. При необходимости её выдвигают и наполняют водой.
3. Приспособление для правки абразива, которое крепится сверху и представляет собой несколько стальных соосных шайб с шероховатой поверхностью, собранных в небольшом прямоугольном корпусе. Предназначено для выравнивания поверхности точильного круга в случае его неравномерного износа.

Конструкция станков обладает простыми и вместе с тем очень удобными нововведениями, например, пазами для заточки сверл. Имеются щитки, встроенные в защитные кожухи и предохраняющие руки мастера от раскалённых частичек. Кроме того, вся линейка в обязательном порядке комплектуется защитными экранами, не позволяющими искрам и осколкам абразива травмировать глаза.

По степени защиты от поражения электрическим током станки относятся к классу I и должны включаться в электрическую сеть с защитным (заземляющим) проводом.

Станки предназначены для работы в следующих условиях:

интервал температур от +10 до +40° С;

относительная влажность воздуха не более 80% при температуре до 25° С;

высота над уровнем моря не более 1000 м.

УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

ВНИМАНИЕ!

При любых работах по наладке, техническому обслуживанию и ремонту станка, в том числе при замене шлифовального круга или шлифовальной ленты, станок должен быть отсоединен от электрической сети путем отключения штепсельной вилки.

ВНИМАНИЕ!

Перед началом работ на станке сначала включайте штепсельную вилку в сеть, а потом включите станок выключателем - положение "ON".

По окончании работ - выключите станок выключателем - положение "OFF", а потом отключайте штепсельную вилку.

ВНИМАНИЕ!

Во избежание разрывов шлифовального круга на станок допускается устанавливать шлифовальные круги, окружная рабочая скорость, на которую они маркированы, должна быть равна или больше значений, приведенных в таблице 1. Значение окружной скорости шлифовального круга указывается на его боковой поверхности или на этикетке.

Перед установкой на станок шлифовальный круг должен быть осмотрен. Не допускается устанавливать на станок шлифовальный круг без маркировки, с трещинами, или с повреждениями кромок размерами более 5 мм, а также с повреждениями поверхностей, в том числе с инородными включениями более 2 мм и раковинами.

Перед началом работы шлифовальный круг должен быть подвергнут вращению холостую в течение не менее 2 мин.

Не допускается применять шлифовальные круги, требующие правки.

При работе на станке необходимо надевать защитные очки.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ

1. Устанавливать на станок шлифовальные круги, наружный диаметр которых для данного станка превышает указанный в табл.1 более чем в 1,07 раз, а также, отличающимся от указанных в табл.1 диаметром посадочного отверстия;
2. Работать на станке со снятым защитным кожухом любого из шлифовальных кругов независимо от того, установлен при этом шлифовальный круг или нет, а также со снятой или неправильно закрепленной частью станка: упором, защитным экраном,

- искрогасителем;
3. Работать боковыми поверхностями круга;
 4. Тормозить вращающийся круг нажимом на него каким-либо предметом;
 5. Применять насадки на гаечные ключи или ударный инструмент при закреплении шлифовального круга на валу станка;
 6. Эксплуатировать станок при возникновении во время работы хотя бы одной из следующих неисправностей:
 - нечеткой работы выключателя;
 - появления дыма или запаха, характерного для горячей изоляции;
 - появления повышенного шума, стука, вибрации;
 - повреждения шлифовального круга;
 - ослабления крепления упора или других частей станка.
 7. Устанавливать на станок иной инструмент кроме шлифовального круга (шлифовальной ленты).
 8. Устанавливать на станок шлифовальные круги, предназначенные для работы с применением смазочно-охлаждающей жидкости, а также инструмент, вызывающий повышенную вибрацию.
 9. Подключать станок к электросети при повреждении штепсельной вилки и питающего шнура.
 10. Оставлять без надзора станок, подсоединенный к электрической сети.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

Табл.1

Модель станка	BG-600	BG-600DL	BGS-600DL	BG-800
Номинальное напряжение, В/Гц	230/50	230/50	230/50	230/50
Мощность, Вт	300	400	400	400
Частота вращения, об/мин	2850	2850	2850	2850
Окружная скорость круга, м/с	22	22	22	30
Размеры круга, мм	150x32	150x32	150x32	200x32
Размер ленты, мм			686x50	
Лампа подсветки		Да	Да	
Ёмкость охлаждения		Да	Да	Да
Приспособление для правки абразива		Да	Да	

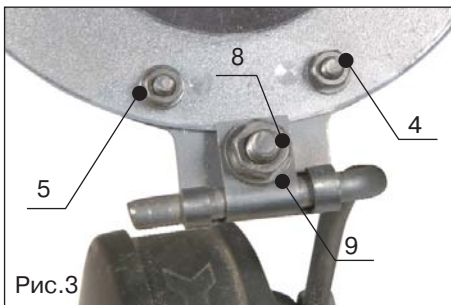
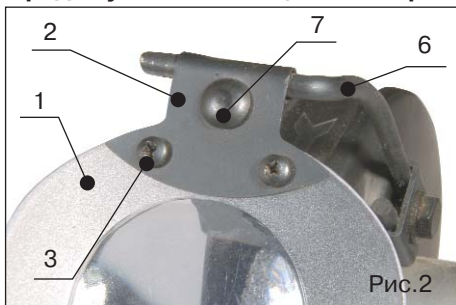
Продолжение Табл. 1

Модель станка	BG-800DL	BG-800DLC	BG-1000DL
Номинальное напряжение, В/Гц	230/50	230/50	230/50
Мощность, Вт	600	400	800
Частота вращения, об/мин	2850	2850	2850
Окружная скорость круга, м/с	30	30	37
Размеры круга, мм	200x32	200x32	250x32
Лампа подсветки	Да	Да	Да
Ёмкость охлаждения	Да	Да	Да
Приспособление для правки абразива	Да	Да	Да

Примечание: допускается включать станки в электрическую сеть напряжением 220 В. Номинальный режим работы (для всех моделей станков): повторно-кратковременный. Продолжительность рабочего периода и паузы 4/6 мин.

ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ И ПОРЯДОК РАБОТЫ

Порядок установки защитного экрана:



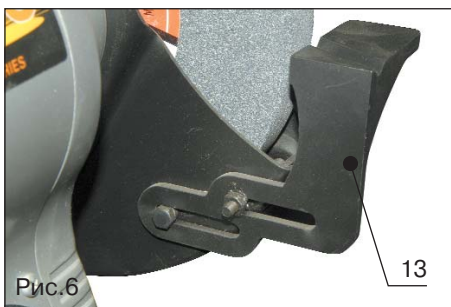
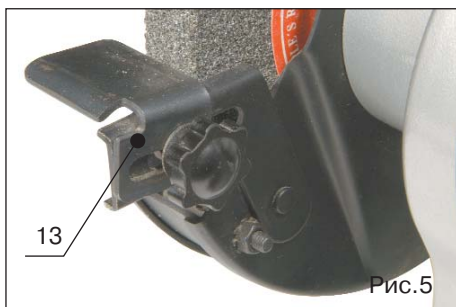
1. Привернуть экран (поз.1, рис.2) к пластине (поз.2, рис.2) с помощью винтов (поз.3, рис.2), гаек (поз.4, рис.3) и шайб (поз.5, рис.3) (шайбы устанавливаются со стороны защитного экрана).
2. Закрепить пластину с экраном на стержне-держателе (поз.6, рис.2) с помощью винта (поз.7, рис.2), гайки (поз.8, рис.3) и шайбы (поз.9, рис.3).
3. Стержень-держатель закрепить на защитном кожухе с помощью кронштейна (поз.10, рис.4), болта (поз.11, рис.4) и шайбы (поз.12, рис.4).



- Перед работой произвести внешний осмотр станка, убедиться в отсутствии механических повреждений станка, шлифовального круга, питающего шнура и штепсельной вилки.

Настройки

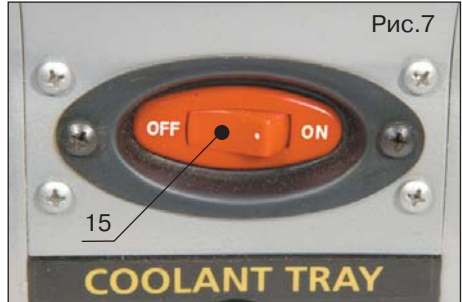
- Проверить надежность крепления на валу шлифовальных кругов.



- Установить упор (поз.13, рис.5-6) так, чтобы верхняя точка соприкосновения обрабатываемой детали со шлифовальным кругом находилась выше горизонтальной плоскости, проходящей через центр круга, но не более чем на 10 мм. Проверить и при необходимости отрегулировать зазор между упором и шлифовальным кругом. Зазор должен быть не более 2 мм, рабочая поверхность

упора должна быть горизонтальной, либо, если предусмотрено конструкцией станка и технологией обработки детали, может быть наклонена вниз. Надежно закрепить упор.

- Проверить и при необходимости отрегулировать зазор между искрогасителем (поз.14, рис.4) и шлифовальным кругом. Зазор должен быть не более 5 мм.
- Установить защитный экран (поз.1, рис.2) таким образом, чтобы рабочая часть круга при выбранных позах для работы (стоя, сидя) были видны только через экран.
- Закрепить основание станка (поз.10, рис.1) на опорной поверхности и убедиться в устойчивости положения.
- Проверить соответствие напряжения станка напряжению в сети.
- При отсутствии неисправностей включить штепсельную вилку в сеть.
- Включить станок выключателем (поз.15, рис.7), переведя его в положение “ON”.
- Перед обточкой деталь обязательно должна быть очищена от грязи и масла (засаливание шлифовальных кругов не допускается).
- При обточке детали или заточке инструмента следует производить равномерный нажим обрабатываемым предметом на шлифовальный круг и одновременно прижимать его к упору (обработка боковыми поверхностями круга не разрешается).
- На упорах имеются пазы для удобства заточки свёрл. Они расположены под специальным углом, который рассчитан для работы по металлу, бетону и кирпичу.
- При перерывах в работе станок выключать с помощью выключателя (поз.15, рис.7). По окончании работы выключить станок с помощью выключателя, переведя его в положение “OFF”, выключить штепсельную вилку из розетки. Очистить станок от стружки и пыли волосистой щеткой. Очищайте и не допускайте засорения вентиляционных отверстий различной технической пылью; засорение приводит к ухудшению охлаждения электродвигателя, к перегреву и ускоренному износу, а также к замыканию.



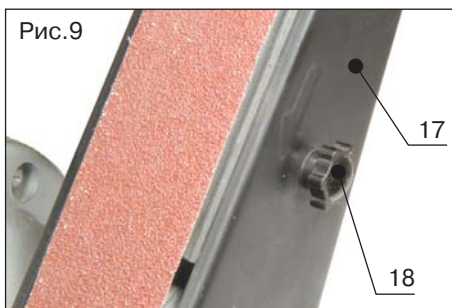
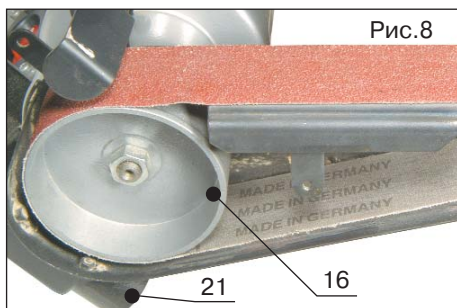
ОСОБЕННОСТИ ЗАТОЧНОГО СТАНКА BGS-600DL

Станок модели BGS 600DL, в отличии от моделей BG, имеет на валу не только шлифовальный круг, но и шлифовальную ленту.

Эта модель, в силу своей универсальности, очень понравится тем, кому по роду деятельности приходится не только затачивать инструмент, но и выполнять всевозможные шлифовальные операции с различными материалами (метал, дерево, пластик). В зависимости от поставленной задачи выбирается нужная зернистость шлифовальной ленты.

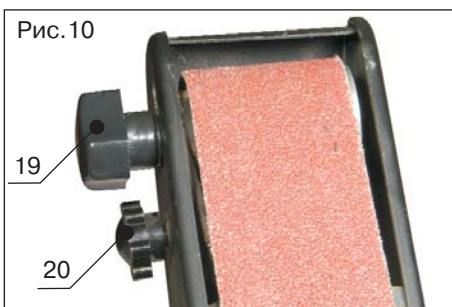
Подготовка станка к работе:

1. Перед сборкой произвести внешний осмотр станка. Убедиться в отсутствии механических повреждений станка, шлифовального круга, шлифовальной ленты, питающего шнура и штепсельной вилки.
2. Проверить надёжность крепления на валу шлифовального круга и ведущего барабана (поз.16, рис.8) шлифовальной ленты, при необходимости закрепить.



3. Проверить надёжность крепления защитного кожуха (поз.17, рис.9) винтом (поз.18, рис.9), натяжного барабана винтом (поз.19, рис.10) и предварительную регулировку положения шлифовальной ленты на барабанах винтом (поз.20, рис.10).

4. Произвести пробный пуск станка кратковременным включением, при необходимости отрегулировать положение шлифовальной ленты на барабанах винтом (поз.20, рис.10). Шлифовальная лента краями не должна цепляться за защитный кожух.



5. При необходимости отсоса из зоны обработки пыли, следует на патрубок надеть шланг от пылесоса (поз.21, рис.8).

Замена шлифовальной ленты:

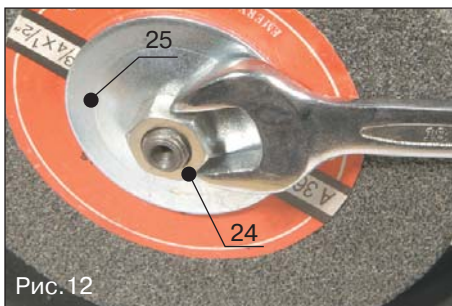
1. Отверните винт крепления защитного кожуха (поз.18, рис.9).
2. Снимите защитный кожух (поз.17, рис.9).
3. Ослабьте винт регулировки положения ленты (поз.20, рис.10).
4. Ослабьте винт крепления натяжного барабана (поз.19, рис.10).
5. Снимите шлифовальную ленту.

Сборку производите в обратной последовательности.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

При обслуживании станка соблюдайте следующие правила

1. Перед началом технического обслуживания или замены аксессуаров, необходимо обязательно отключить станок от источника питания.



2. Очищайте волосяной щеткой и протирайте сухой тряпкой станок по окончании работы.

3. Не допускайте накопления стружки и пыли внутри ограждений шлифовальных кругов и шлифовальной ленты.
4. Разбирайте и собирайте станок только с применением стандартного инструмента. Для замены шлифовального круга снимите крышку (поз.22, рис.11) защитного кожуха, отвернув винты (поз.23, рис.11) крепления крышки к кожуху. Отверните гайку крепления шлифовального круга (поз.24, рис.12), снимите фланец (поз.25, рис.12) и круг. Сборку производите в обратной последовательности. Между шлифовальным кругом и фланцами для возможно более равномерного распределения давления, воспринимаемого кругом, рекомендуется устанавливать прокладку, например, из плотного картона.

ВНИМАНИЕ! Для закрепления левого шлифовального круга на валу нарезана левая резьба.

5. Для устранения неравномерного износа шлифовального круга применяется специальное приспособление (поз.26, рис.13) для правки абразивного инструмента. Чтобы устранить износ круга необходимо снять приспособление с места его крепления к станку и приложить его шероховатой поверхностью к вращающемуся шлифовальному кругу.

ВНИМАНИЕ! Во избежание ожогов не прикасайтесь к экрану и горячей лампочке светильника станка.



Рис.13

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Табл.2

Неисправность	Вероятная причина	Способы устранения
Электродвигатель не включается	Отсутствие напряжения в сети. Обрыв токоподводящих проводов Отсутствие электрического контакта в соединениях проводов Неисправность выключателя	Проверить наличие напряжения в сети. Проверить целостность проводов, подводящего шнура и монтажных проводников. Проверить надежность включения штепсельной вилки в розетку, проверить надежность соединения проводов Заменить выключатель
Электродвигатель гудит, вал электродвигателя не вращается	Плохой контакт в соединениях проводов с конденсатором. Неисправен конденсатор	Зачистить выводы конденсатора и закрепить на них провода Заменить конденсатор
Двигатель перегревается	Перегрузка двигателя	Соблюдать режим работы.
Повышенная вибрация станка	Неуравновешенность шлифовального круга	Заменить шлифовальный круг

УХОД

Работающим мотором продуйте грязь и пыль из всех вентиляционных отверстий. Внешние пластиковые части можно почистить влажной тряпкой и легким моющим средством. Никогда не используйте растворитель.

Некоторые бытовые чистящие вещества и растворители могут вызвать повреждения пластмассовых частей электроинструмента; в таких продуктах кроме прочего содержатся бензин, трихлорэтилены, хлориды, аммоний.

ХРАНЕНИЕ

Когда заточные станки не используются, храните их в безопасном и сухом месте. Не следует хранить инструмент:

- В пределах досягаемости детей или в легко доступном месте
- В сыром помещении или месте, открытом для дождя
- В месте, где неожиданно меняется температура
- В месте, доступном для прямых солнечных лучей
- В месте, где также находится летучее вещество, которое может взорваться или воспламениться.

ТРАНСПОРТИРОВКА

Перевозите инструмент в чемодане или коробке в условиях, исключающих его повреждение. Запрещается переносить инструмент, держа его за кабель.

ОБСЛУЖИВАНИЕ

Для безопасной и надежной работы инструмента, помните, что ремонт, обслуживание и регулировка инструмента должны проводиться в условиях сервисных центров с использованием только оригинальных запасных частей и расходных материалов.

УТИЛИЗАЦИЯ

В том случае, если практически невозможно отремонтировать инструмент, позаботьтесь о том, чтобы следовать местному и государственному законодательству об утилизации пластиковых и металлических материалов, если Вы решили избавиться от Вашего заточного станка.

ГАРАНТИИ

Мы гарантируем работу инструмента фирмы "ELMOS Werkzeuge GmbH" в соответствии с законом страны поставки. Повреждения, вызванные естественным износом, перегрузкой инструмента, неправильной эксплуатацией и хранением не могут являться предметом гарантии.

Внимание: Гарантия осуществляется только при полном и правильном заполнении фирменного гарантийного талона в момент продажи!!!

Станки заточные BG-600, BG-600DL, BGS-600DL, BG-800, BG-800DL, BG-800 DLC, BG-1000 соответствуют требованиям следующих нормативных документов: ГОСТ Р МЭК 1029-2-4-96, ГОСТ Р 51318.14.1-99, ГОСТ Р 51318.14.2-99, ГОСТ Р 51317.3.2-99, ГОСТ Р 51317.3.3-99, ГОСТ 17770-86, ГОСТ 12.2.030-2000.

Информация по гарантийному обслуживанию инструмента

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

- повреждения, возникшие из-за некачественного материала;
- дефекты сборки, допущенные по вине изготовителя.

Гарантийный ремонт производится только при наличии правильно оформленного оригинального гарантийного талона со штампом торгового предприятия и датой продажи.

Ручной электроинструмент должен иметь все комплектующие и инструкцию по эксплуатации.

Инструмент не подлежит гарантийному обслуживанию в следующих случаях:

- вскрытие (попытка вскрытия) или ремонт инструмента самим пользователем или неуполномоченными на это лицами;
- в случае нарушения требований руководства по эксплуатации;
- при использовании принадлежностей, не предусмотренных заводом-изготовителем;
- если у инструмента забиты вентиляционные каналы пылью или стружкой;
- в случае наличия инородных материалов внутри инструмента;
- при обнаружении следов заклинивания и перегрузки (например, одновременное перегорание ротора и статора, обеих обмоток статора);
- в случае повреждений, причиненных владельцем;
- в случае воздействия на инструмент обстоятельств непреодолимой силы;
- при повреждении изделия вследствие неправильной транспортировки и хранения, механических повреждений корпуса;
- при неправильно заполненном гарантийном талоне;
- при использовании не по назначению, например, при использовании бытового инструмента в производственных или иных целях, связанных с извлечением прибыли;
- естественный износ инструмента (полная выработка ресурса, сильное внутреннее или внешнее загрязнение).

Предметом гарантии не является неполная комплектация изделия, которая могла быть обнаружена при продаже изделия. Претензии от третьих лиц не принимаются. Инструмент принимается в гарантийный ремонт в чистом виде.

Гарантийное обслуживание не распространяется на быстроизнашивающиеся запчасти и принадлежности:

- патроны дрелей и винтовертов;
- сетевой кабель;
- трубка защиты кабеля от заломов;
- резиновые уплотнения;
- угольные щетки;
- зубчатые ремни;
- расходные материалы (например, пильные и абразивные диски);
- рабочие органы инструмента (например, шлифовальная подошва, ножи и барабан рубанка).

Запрещается эксплуатация инструмента при появлении признаков повышенного искрения. Для выяснения причин искрения покупателю следует обратиться в гарантийную мастерскую. Неисправности, вызванные несвоевременной заменой угольных щеток, устраняются за счет покупателя.

ЗАТОЧНОЙ СТАНОК BGS-600DL

Общий вид



Рис.14

1. Основание станка
2. Защитный кожух
3. Приспособление для правки абразива
4. Емкость для охлаждения обрабатываемой детали
5. Абразивная лента
6. Винт крепления защитного кожуха
7. Винт регулировки положения ленты
8. Винт крепления натяжного барабана
9. Выключатель станка
10. Лампа подсветки
11. Защитный экран
12. Винт крепления упора
13. Шлифовальный круг
14. Упор