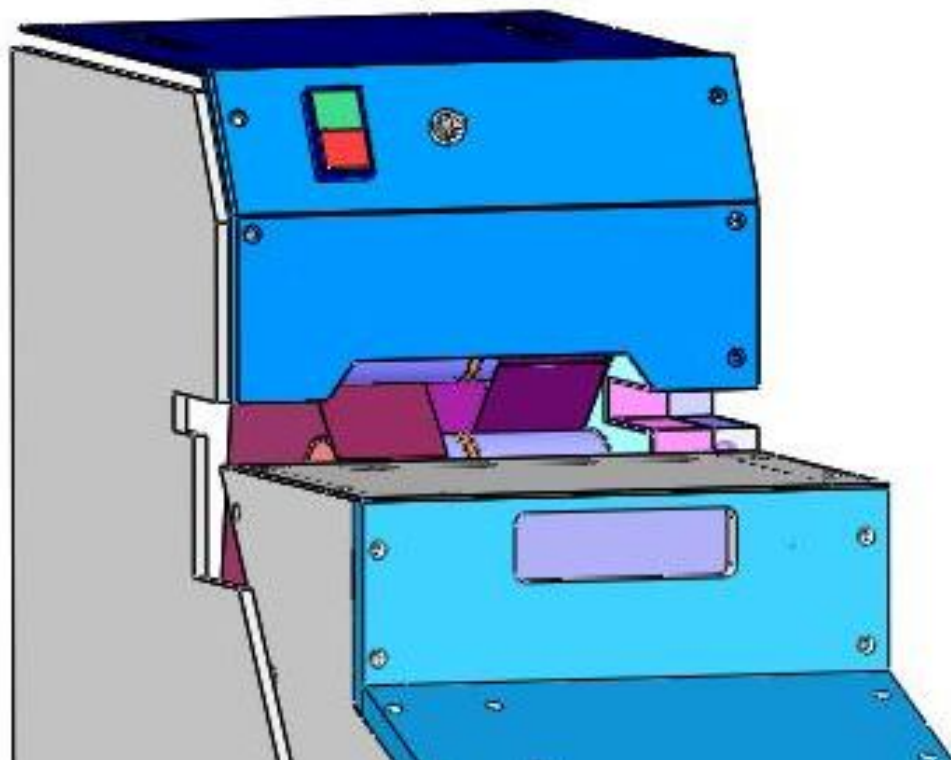


**Станок для снятия фаски с кромки  
листового стекла, зеркала и камня.**

**СШ2ЛС**



**Руководство по эксплуатации**

**Нижний Новгород  
2004**

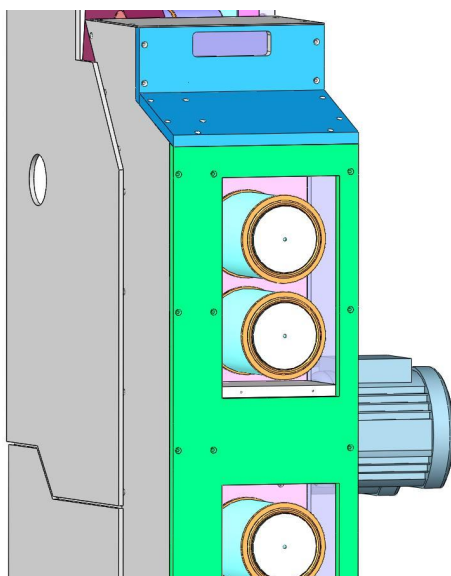


Рисунок №1

Фильтры устанавливаются на посадочные втулки.

**Запрещается включать станок без установленных фильтров даже кратковременно.**

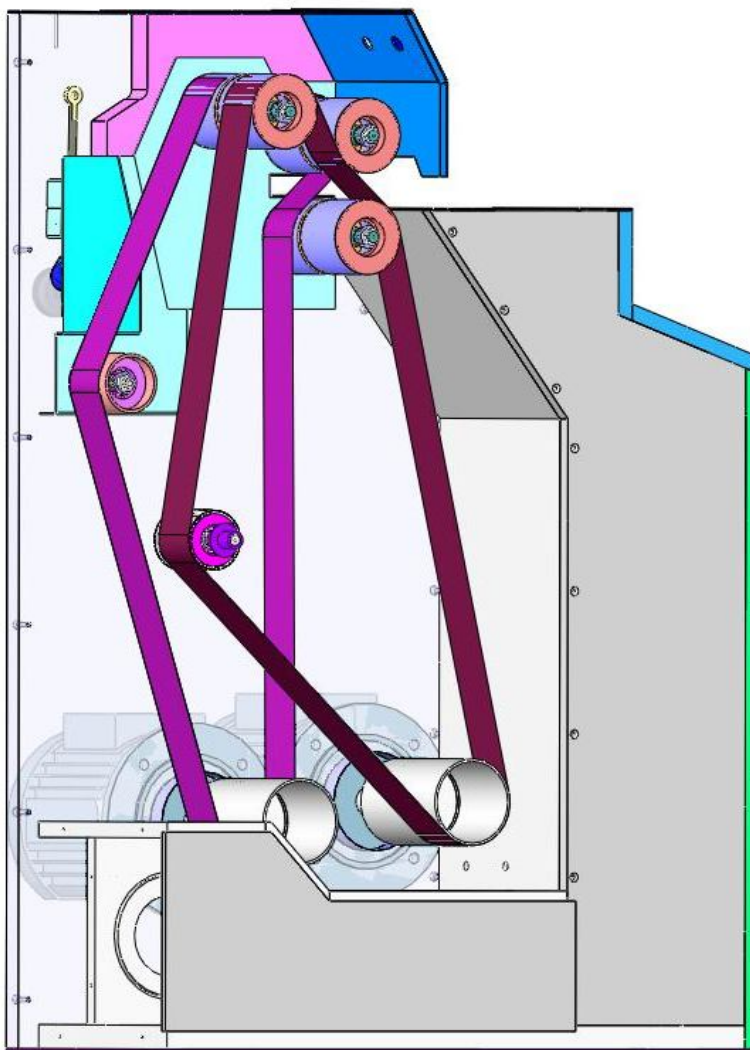


Рисунок №2

## Назначение.

Ленточный шлифовальный станок СШ2ЛС предназначен для применения на малых и средних производствах, работающих на рынке обработки стекла, спроектирован с учетом их потребности и возможности.

Станок СШ2ЛС предназначен для снятия фаски с листового стекла. Изделий прямолинейной и криволинейной формы, как с внешним, так и с внутренним радиусом.

## Технические характеристики

Производительность при толщине стекла 5 мм	1500 3000	пог. м. в смену
Мин. размер прямоугольной детали	200*200	мм.
Макс. размер прямоугольной детали	2000*1000	мм
Мин. размер круглой детали	200	мм.
Макс. размер круглой детали	1000	мм.
Макс. толщина детали	12	мм.
Длина кольца шлифовальных лент	1830	мм.
Ширина шлифовальных лент	от 30 до 70	мм.
Скорость движения шлифовальных лент	7	м/сек.
Направление движения шлифовальных лент		встречное
Угол обработки кромки	+45°; -45°	
Электроподключение	3x380V, 50 Гц.	
Мощность двигателя привода	570	Вт.
Мощность пылесоса	1300	Вт.
Уровень шума	93	дБА
Разряд зрительной работы		II в
Габаритные размеры	1800x950x1270	мм.
Вес	145	кг.

## Технические характеристики системы очистки воздуха

Система удаления пыли из зоны обработки и очистки воздуха соответствует ГОСТ 10280-83, ТУ 5156-00407530238-95

## Дополнительное оборудование и расходные материалы, поставляемые под заказ.

1. Стол с резиновыми шариками.
2. Стол с пластиковыми шариками.
3. Стол роликовый.
4. Стол с воздушной подушкой.
5. Фильтр очистки воздуха водяной.
6. **Домкрат** для стекла пластмассовый двойной.
7. **Домкрат** для стекла пластмассовый одинарный.
8. Лента абразивная, обдирочная, отечественная.
9. Лента абразивная, обдирочная, импортная
10. Лента абразивная, шлифовальная отечественная
11. Лента абразивная, шлифовальная импортная.
12. Лента для полирования пробковая импортная
13. Сменный фильтр очистки воздуха бумажный.
14. Освещение рабочего места.
12. Двухскоростной двигатель привода (1500/3000 об./мин.)

# ИНСТРУКЦИЯ

## 3. Указания по технике безопасности:

- 3.1. Станок установить в помещении с освещенностью рабочего места при системе общего освещения 750 люкс в зоне обработки.
- 3.2. К работе на станке допускаются работники, изучившие данную инструкцию и имеющие опыт работы на оборудовании для шлифовки стекла или прошедшие курс обучения у производителя.
- 3.3. Работник должен знать правила оказания первой медицинской помощи при поражении электрическим током и кровотечении.
- 3.4. Станок должен быть оснащен главным выключателем, автоматом на ток не более 10А. Станок должен иметь надежное заземление.
- 3.5. Замена абразивной ленты и остальные манипуляции должны осуществляться только при выключенном электроприводе.
- 3.6. Все работы с электрооборудованием, открывание клемных коробок и крышек должны проводиться на обесточенном станке лицом, имеющим соответствующий допуск по электробезопасности.
- 3.7. Во избежание поражения глаз осколками стекла и пореза рук острыми кромками на станке работать нужно только в защитных очках и рабочих перчатках.
- 3.8. Рекомендуется применять СИЗ (средства индивидуальной защиты) органов слуха.
- 3.9. После окончания работ станок должен быть обесточен главным выключателем.
- 3.10. **НЕ допускается** работать на станке с открытой дверкой лентопротяжного механизма.
- 3.11. Производить регулярную очистку фильтров от продуктов обработки см. пункт раздела 8.1.,8.2..
- 3.12. Запрещается работать на станке с не установленными или неисправными фильтрами. **НЕ допустимо** даже кратковременное включение.
- 3.13. *Уборку рабочего места и станка производить в респираторе и перчатках.*
- 3.14. *Для уборки - использовать пылесос (можно бытовой).*

## 4. Транспортировка и монтаж:

- 4.1. Станок состоит из двух частей: шлифовальная головка и рабочий стол.
- 4.1.1. Транспортировку станка можно производить как в разобранном, так и в собранном состоянии.
- 4.1.2. При транспортировке станок должен быть защищен от атмосферных воздействий.
- 4.1.3. Собранный станок транспортируется в рабочем положении и должен быть закреплен с помощью растяжек.
- 4.1.4. Для выполнения такелажных работ запрещается использовать внутренние части станка, а также ручки и дверки.
- 4.1.5. Снятую шлифовальную головку транспортировать в каркасной упаковке.

### 4.2. Порядок монтажа

- 4.2.1. Станок устанавливается на ровную горизонтальную поверхность. *(В качестве выравнивающего основания можно использовать лист ДСП 16-25 мм.)*
- 4.2.2. Шлифовальную головку установить на подготовленную поверхность пола. Допускается установка непосредственно к стене. Пространство слева и справа от станка (шлифовального узла) должно обеспечивать свободное перемещение обрабатываемых изделий. Минимальное пространство составляет удвоенный размер изделий.
- 4.2.3. Рабочий стол крепится двумя болтами М10 к шлифовальному узлу.
- 4.2.5. Стол закрепить болтами М10 с усилием 2 кгс/м. Регулируемыми ножками добиться устойчивого положения станка.  
Дополнительных регулировок при установке не требуется.

## 5. Подключение к электросети.

- 5.1. Станок СШ2ЛС укомплектован кабелем для подключения к сети переменного трехфазного тока 380 вольт и оконцован штепсельной вилкой 5x380V с заземляющим контактом.
- 5.2. На стене установить силовой щит энергообеспечения 3x380 вольт на расстоянии от станка 0,8-1,2 м с автоматическим выключателем сети. Ток срабатывания не более 10 ампер.
- 5.3. На щит установить и подключить розетку 5x380V входящую в комплект поставки станка.
  - 5.3.1. Фазировку выполнить таким образом, чтобы ленты в зоне обработки, двигались изнутри станка как бы, выталкивая стекло.
- 5.4. Тяговый электродвигатель заземлить гибкой медной шиной сечением не менее 2,5 мм<sup>2</sup>
- 5.5. Подключить станок к розетке на силовом щите с помощью вилки 5x380V. Автоматический выключатель должен находиться в положении "выключено".

## 6. Подготовка к работе.

- 6.1. *Перед началом работы проверить надежность заземления.*
  - 6.2. Проверить исправность фильтров и установить их на рабочие места.
  - 6.3. Дверки фильтров закрыть.
  - 6.4. Нажать кнопку на рычаге натяжителя и подать его в крайнее от себя положение.
  - 6.5. Открыть дверку лентопротяжного механизма.
  - 6.6. Установить правую абразивную ленту на валы лентопротяжки в соответствии с рисунком №2
  - 6.7. Произвести предварительное натяжение ленты путем подачи рычага на себя (выбрать слабину).
  - 6.8. Произвести пробный пуск станка нажатием кнопки "ПУСК", через секунду "СТОП". В случае схода ленты с валов произвести подстройку ручкой регулировки и произвести повторно пробный пуск. Эти операции повторять до тех пор, пока не добьетесь стабилизации ленты на валах.
    - 6.8.1. Установку и настройку левой ленты произвести аналогично правой.
  - 6.9. Натянуть абразивную ленту до рабочего состояния. Рычаг фиксируется автоматически.
  - 6.10. Закрыть дверку лентопротяжного механизма. Станок готов к работе.
- Примечание:** *пробные пуски производить с рабочего места оператора во избежание получения травм сошедшей абразивной лентой.*

## 7. Завершение работы.

- 7.1. Остановить движение ленты нажатием кнопки "СТОП" при этом произойдет отключение всех электродвигателей.
- 7.2. Выключить автоматический выключатель на силовом щите.
- 7.3. Ослабить натяжение шлифовальной ленты. Для этого: подать рычаг на себя, нажать кнопку рычага и подать его от себя, снять натяжение с ленты.
- 7.4. Произвести уборку станка в соответствии с пунктом (8.3.)
- 7.5. ***Во время уборки применять респиратор.***

## 8. Обслуживание.

- 8.1. Очистку фильтров первого контура производить через каждые 3 часа работы.
- 8.2. Очистку фильтра второго контура производить по мере необходимости, но не реже одного раза в месяц.
  - 8.2.1. ***Производить замену фильтров не реже одного раза в месяц.***
- 8.3. Ежедневно производить уборку станка и прилегающей территории. Уборку внутренних полостей станка и очистку фильтров производить пылесосом.
- 8.4. Заменять смазку в подшипниках валов через 1200 часов работы, но не реже одного раза в 6 месяцев.
- 8.5. Замену смазки в подшипниках электродвигателей производить в соответствии с требованиями заводов производителей или по необходимости.
- 8.6. **Замену эл. щеток в двигателе пылеотсоса производить через каждые 800 часов работы.**