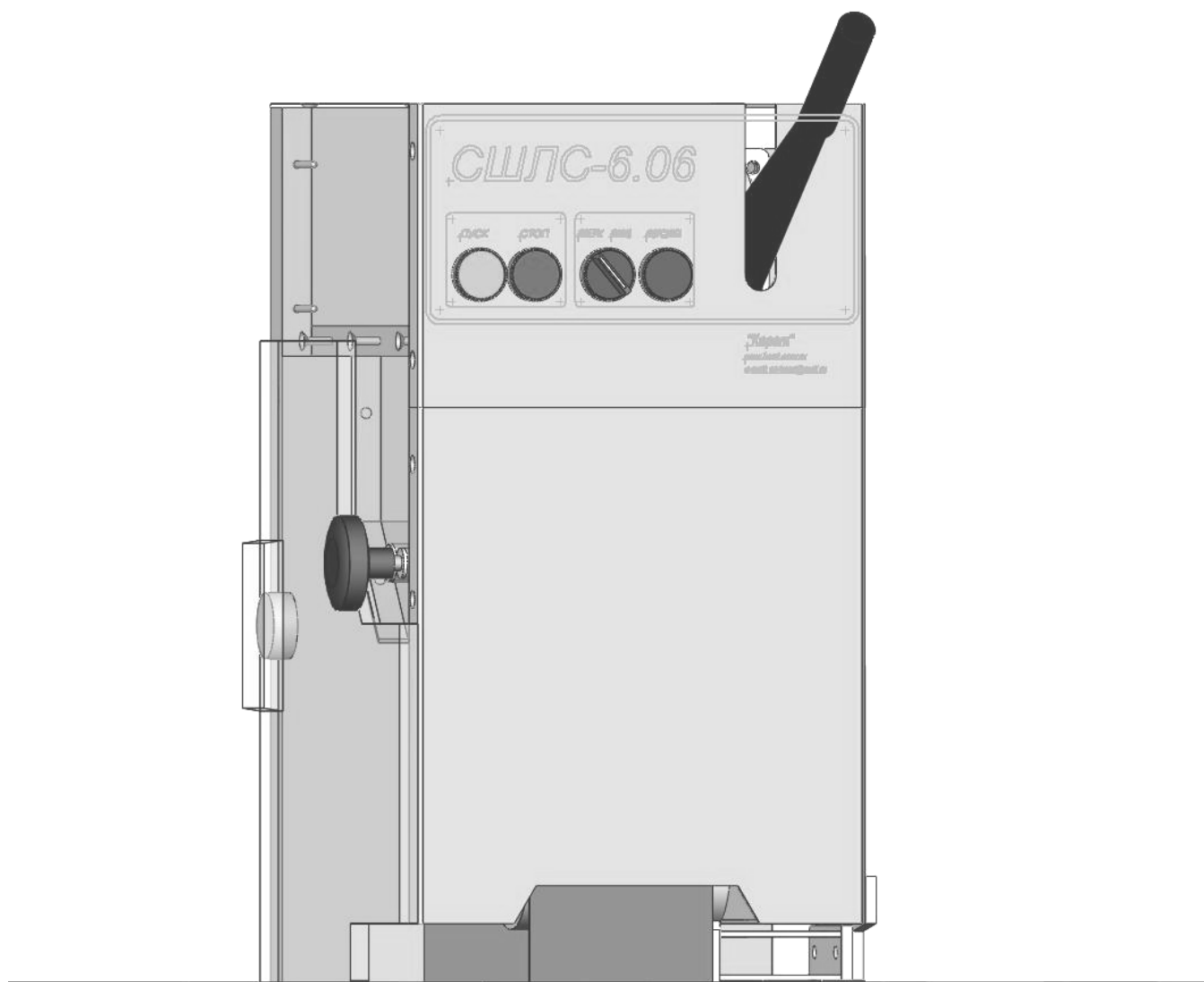


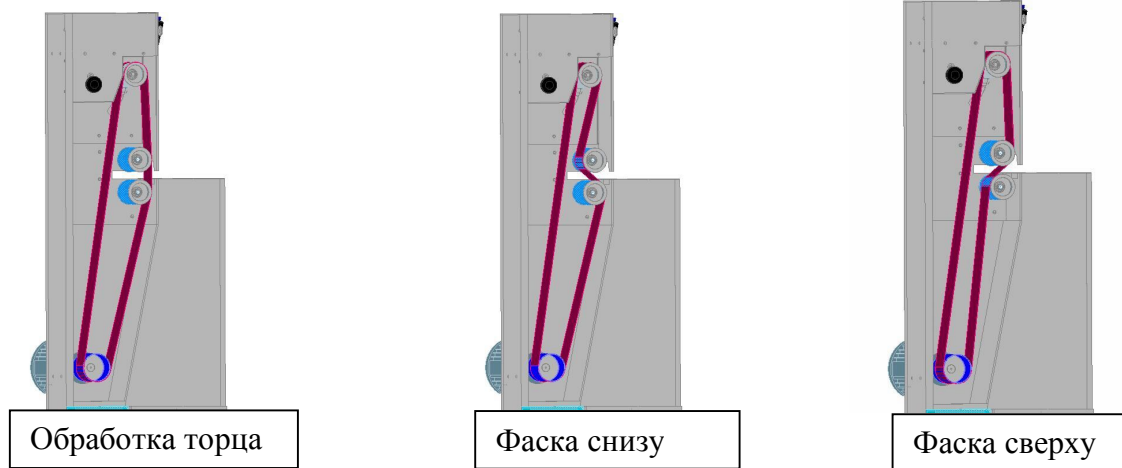
**Станок для обработки кромки
листового стекла, зеркала и камня.**

СШЛС – 6.хх



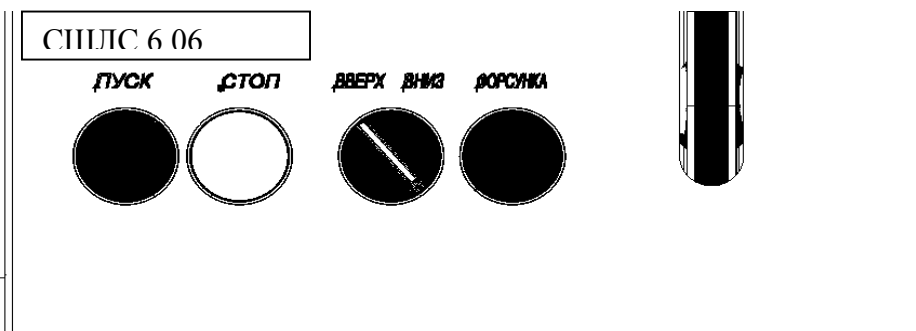
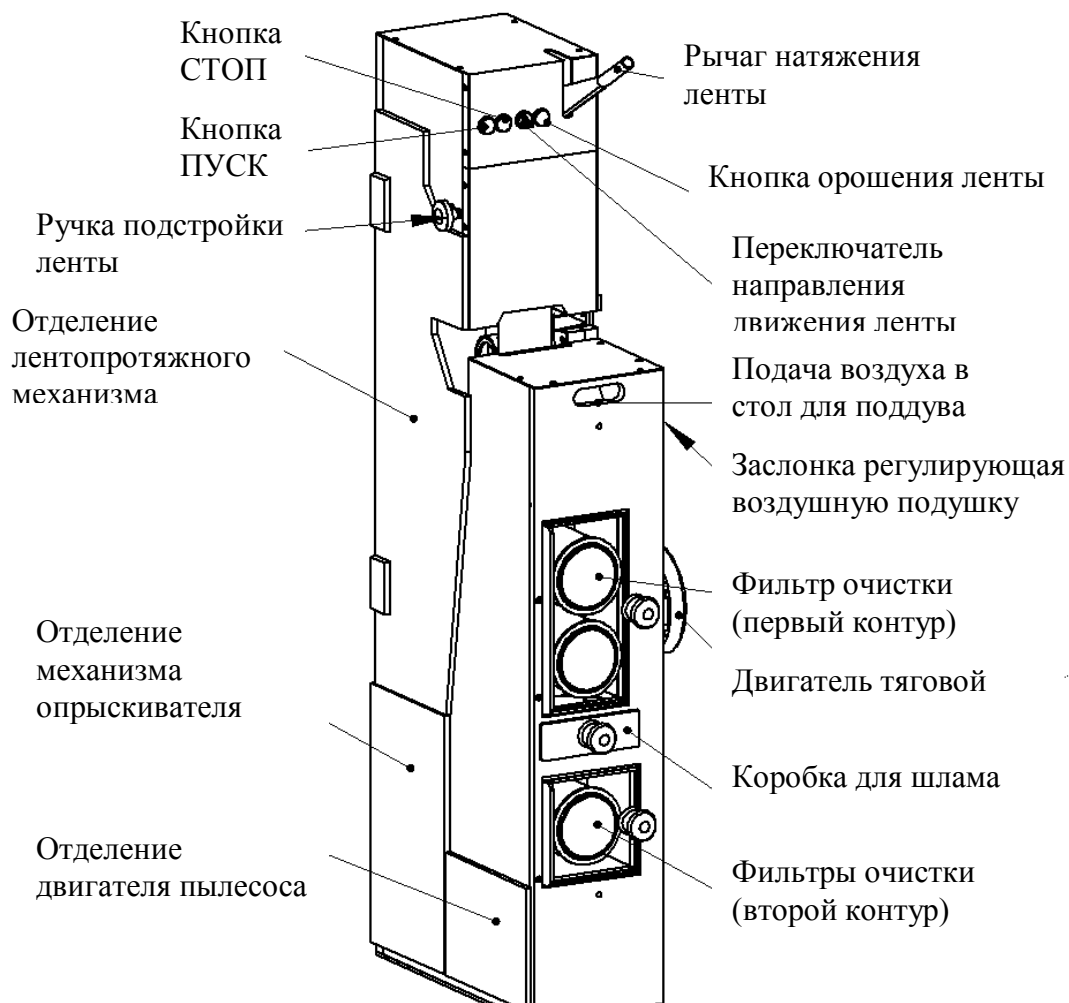
Руководство по эксплуатации

**Нижний Новгород
2000-2008**



Фильтры устанавливаются на посадочные втулки.

Запрещается включать станок без установленных фильтров даже кратковременно.



Назначение.

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

Станок СШЛС предназначен для шлифовки и полировки кромки листового стекла. Изделий прямолинейной и криволинейной формы, как с внешним, так и с внутренним радиусом. Станок позволяет обрабатывать кромку в форме "трапеция" и "карандаш".

Технические характеристики

Производительность при толщине стекла 5 мм	430 пог. м. в смену
Мин. размер прямоугольной детали	100*100 мм.
Макс. размер прямоугольной детали	2000*1000 мм
Мин. размер круглой детали	√100 мм.
Макс. размер круглой детали	√1000 мм.
Макс. толщина детали	20 мм.
Длина кольца шлифовальной ленты	1830 мм.
Ширина шлифовальной ленты	от 30 до 100 мм.
Скорость движения шлифовальной ленты	7 м/сек.
Направление движения шлифовальной ленты	реверсное
Угол обработки кромки	90°; +45°; -45°
Электроподключение	3x380V, 50 Гц.
Мощность двигателя привода	1100 Вт.
Мощность пылесоса	1300 Вт.
Габаритные размеры	1800x 950x1600 мм.
Вес	120 кг.

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. К работе на станке допускаются работники, изучившие данную инструкцию и имеющие опыт работы на оборудовании для шлифовки стекла или прошедшие курс обучения у производителя.
- 3.2. Работник должен знать правила оказания первой медицинской помощи при поражении электрическим током и кровотечении.
- 3.3. Станок должен быть оснащен главным выключателем, автоматом на ток не более 10А. Станок должен иметь надежное заземление.
- 3.4. Замена абразивной ленты и остальные манипуляции должны осуществляться только при выключенном электроприводе.
- 3.5. Все работы с электрооборудованием, открывание клемных коробок и крышек должны проводиться на обесточенном станке лицом, имеющим соответствующий допуск по электробезопасности.
- 3.6. Во избежание поражения глаз осколками стекла и пореза рук острыми кромками на станке работать нужно только в защитных очках и рабочих перчатках.
- 3.7. После окончания работ станок должен быть обесточен главным выключателем.
- 3.8. **НЕ допускается** работать на станке с открытой дверкой лентопротяжного механизма.
- 3.9. Производить регулярную очистку фильтров от продуктов обработки см. пункт раздела 8.1.,8.2..
- 3.9. Запрещается работать на станке с не установленными или неисправными фильтрами. **НЕ допустимо** даже кратковременное включение.
- 3.10. *Уборку рабочего места и станка производить в респираторе и перчатках.*
- 3.11. *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 СШЛС укомплектован кабелем для подключения к сети переменного трехфазного тока 380 вольт и оконцован штепсельной вилкой 4x380V 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 4x380V входящую в комплект поставки станка.
- 5.4. Тяговый электродвигатель заземлить гибкой медной шиной сечением не менее 2,5 мм²
- 5.5. Подключить станок к розетке на силовом щите с помощью вилки 4x380V. 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 поднять его в крайнее верхнее положение.
 - 6.5. Открыть дверку лентопротяжного механизма.
 - 6.6. Установить абразивную ленту на валы лентопротяжки в соответствии с выбранным вариантом обработки (90°;±45°).
 - 6.7. Произвести предварительное натяжение ленты путем опускания рычага натяжителя (выбрать слабины).
 - 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.
 - 6.9. Натянуть абразивную ленту до рабочего состояния, опуская рычаг натяжителя. Рычаг фиксируется автоматически. **Усилие натяжения не должно превышать 3(трех) щелчков фиксатора после выбора слабину (предварительного натяжения). Превышение усилия натяжения приведет к обрыву шлиф ленты или выведет из строя приводной двигатель (обрыв вала двигателя).**
 - 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: потянуть рычаг вниз, нажать кнопку рычага и поднять его вверх, 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 фильтров второго контура производить по мере необходимости, но 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.**