

Руководство по эксплуатации Барабанный шлифовальный станок

LAGUNA SUPERMAX 25-50



EAC

LAGUNA TOOLS
2072 Alton Parkway
Irvine, California 92606
Тел. 800.234.1976
www.lagunatools.com

Изд. № 269049
P. 888.454.3401
F. 651.454.3465

© 2018, Laguna Tools, Inc. Все права защищены.

Москва 2021

Оглавление

1. Правила безопасности.....	2
2. Спецификация.....	4
3. Основные компоненты барабанного шлифовального станка LAGUNA SUPERMAX 25-50	5
4. Распаковка и сборка барабанного шлифовального станка LAGUNA SUPERMAX 25-50.....	6
5. Настройка барабанного шлифовального станка LAGUNA SUPERMAX 25-50.....	9
6. Работа на барабанном шлифовальном станке LAGUNA SUPERMAX 25-50	15
7. Возможные неисправности и методы их устранения	21
8. Электрическая схема барабанного шлифовального станка LAGUNA SUPERMAX 25-50	23
9. Покомпонентный чертеж станка LAGUNA SUPERMAX 25-50	24

1. Правила безопасности

!!! ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ !!!

ВО ИЗБЕЖАНИЕ ОШИБОК, КОТОРЫЕ МОГУТ ПРИВЕСТИ К ПРИЧИНЕНИЮ ТЯЖЕЛОЙ ТРАВМЫ, ПРОЧТИТЕ РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ НА ШЛИФОВАЛЬНЫМ СТАНКЕ

1. ДЕРЖИТЕ ЗАЩИТУ в рабочем состоянии.
2. СНИМИТЕ РЕГУЛИРОВОЧНЫЕ КЛЮЧИ И ГАЕЧНЫЕ КЛЮЧИ. Сформируйте привычку проверять, чтобы ключи и регулировочные ключи были удалены из инструмента перед его включением.
3. ДЕРЖИТЕ РАБОЧУЮ ЗОНУ В ЧИСТОТЕ. Загроможденные места и скамейки провоцируют несчастные случаи.
4. НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ В ОПАСНОЙ СРЕДЕ. Не используйте электроинструменты во влажных или влажных местах и не подвергайте их воздействию дождя. Держите рабочую зону хорошо освещенной.
5. ДЕРЖИТЕ ДЕТЕЙ ПОДАЛЬШЕ. Все посетители должны находиться на безопасном расстоянии от рабочей зоны.
6. СДЕЛАЙТЕ МАСТЕРСКУЮ недоступной для детей с помощью навесных замков, главных переключателей или вынув ключи стартера.
7. НЕ ЗАСТАВЛЯЙТЕ ИНСТРУМЕНТ. Он будет делать работу лучше и безопаснее в том темпе, для которого он был разработан.
8. ИСПОЛЬЗУЙТЕ ПРАВИЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ. Не заставляйте инструмент или приспособление выполнять работу, для которой они не предназначены.
9. ИСПОЛЬЗУЙТЕ ПРАВИЛЬНЫЙ УДЛИНИТЕЛЬ. Убедитесь, что ваш удлинитель находится в хорошем состоянии. При использовании удлинителя убедитесь, что он достаточно тяжелый, чтобы выдержать ток, который будет потреблять ваше изделие. Низкорослый шнур приведет к падению напряжения в линии, что приведет к потере мощности и перегреву. Таблица А показывает правильный размер для использования в зависимости от длины шнура и номинальной мощности ампера заводской таблички. Если вы сомневаетесь, используйте следующий более тяжелый датчик. Чем меньше номер датчика, тем тяжелее шнур.
10. НЕ НОСИТЕ СВОБОДНУЮ ОДЕЖДУ, перчатки, галстуки, кольца, браслеты или другие украшения, которые могут зацепиться за движущиеся части. Рекомендуется нескользящая обувь. Носите защитное покрытие для волос, чтобы содержать длинные волосы.
11. ВСЕГДА ИСПОЛЬЗУЙТЕ ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ. Также используйте маску для лица или пыли, если операция резки пыльная. Обычные очки имеют только ударопрочные линзы, они не являются защитными очками.
12. БЕЗОПАСНАЯ РАБОТА. Используйте зажимы или тиски для удержания работы, когда это практично. Это безопаснее, чем использовать вашу руку, и это освобождает обе руки для работы с инструментом.
13. НЕ ПРИКЛАДЫВАЙТЕ БОЛЬШИХ УСИЛИЙ ПРИ РАБОТЕ НА СТАНКЕ. Всегда соблюдайте правильную опору и равновесие.
14. БЕРЕЖНО ХРАНИТЕ ИНСТРУМЕНТЫ. Держите инструменты острыми и чистыми для лучшей и безопасной работы. Следуйте инструкциям по смазке и замене аксессуаров.
15. ОТСОЕДИНЯЙТЕ ИНСТРУМЕНТЫ перед обслуживанием; при замене аксессуаров, таких как лезвия, долота, резцы и тому подобное.
16. УМЕНЬШИТЕ РИСК НЕПРЕДНАМЕРЕННОГО ВЫСКАЗЫВАНИЯ. Перед подключением убедитесь, что переключатель находится в выключенном

положении.

17. **ИСПОЛЬЗУЙТЕ РЕКОМЕНДУЕМЫЕ АКССУАРЫ.** Для получения рекомендуемых акссуаров обратитесь к руководству пользователя. Использование неподходящих акссуаров может привести к травмам людей.

18. **НЕ ДОПУСКАЕТСЯ СТОЯТЬ НА СТАНКЕ,** при его опрокидывании можно получить тяжелую травму, не допускается хранить инструмент и прочие предметы над станком и вблизи него.

19. **ПРОВЕРЬТЕ ПОВРЕЖДЕННЫЕ ДЕТАЛИ.** Перед дальнейшим использованием предохранителя или другой поврежденной детали следует тщательно проверить, будет ли он работать должным образом и выполнять свою предназначенную функцию - проверить выравнивание движущихся частей, связывание движущихся частей, поломку деталей, монтаж и любые другие условия, которые могут повлиять на его работу. Защитное ограждение или другая поврежденная деталь должны быть должным образом отремонтированы или заменены.

20. **НАПРАВЛЕНИЕ ПОДАЧИ.** Подавайте работу в лезвие или резец только против направления вращения лезвия или резца.

21. **НИКОГДА НЕ ОСТАВЛЯЙТЕ РАБОТАЮЩИЙ ИНСТРУМЕНТ БЕЗ ПРИСМОТРА. ВЫКЛЮЧИТЕ ПИТАНИЕ.** Не оставляйте инструмент, пока он не остановится полностью.

Инструкция по заземлению

!!! Внимание !!! Станок должен быть заземлен во время работы, чтобы защитить оператора от поражения электрическим током.

В случае неисправности или поломки заземление обеспечивает путь наименьшего сопротивления для электрического тока, чтобы уменьшить риск поражения электрическим током. Этот инструмент оснащен электрическим шнуром, имеющим заземляющий проводник оборудования и заземляющую вилку. Вилка должна быть подключена к соответствующей розетке, которая правильно установлена и заземлена в соответствии со всеми местными нормами и правилами.

Не изменяйте прилагаемую вилку. Если он не подходит к розетке, попросите квалифицированного электрика установить соответствующую розетку.

Неправильное подключение оборудования-заземляющего проводника может привести к риску поражения электрическим током. Проводник с изоляцией, имеющей внешнюю поверхность зеленого цвета с желтыми полосами или без них, является заземляющим проводником оборудования. Если требуется ремонт или замена электрического шнура или вилки, не подключайте провод заземления оборудования к клемме под напряжением.

Проконсультируйтесь с квалифицированным электриком или обслуживающим персоналом, если инструкции по заземлению не полностью поняты или если вы сомневаетесь в том, правильно ли заземлен инструмент. Используйте только трехпроводные удлинители с трехконтактными заземляющими штекерами и трехполюсными розетками, которые принимают штекер инструмента.

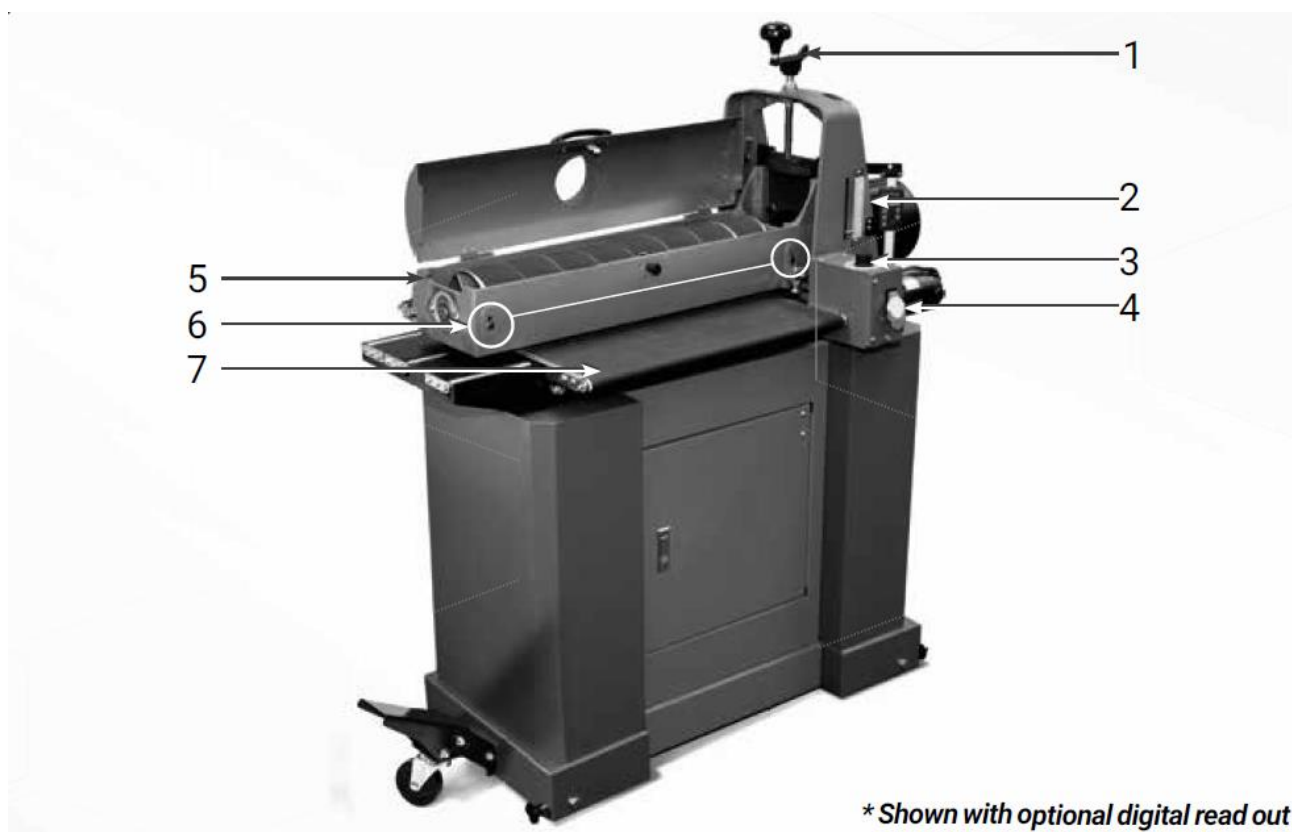
Немедленно отремонтируйте или замените поврежденный или изношенный шнур.

2. Спецификация

СПЕЦИФИКАЦИЯ	
Максимальная ширина	1270 мм
Минимальная длина	57 мм
Максимальная толщина	100 мм
Минимальная толщина	0,79 мм
Диаметр барабана	127 мм
Скорость барабана	1740 об/мин
Диаметр патрубка аспирации опилок	100 мм
Номинальное напряжение	230 В
Частота тока	50 Гц
Потребляемая мощность / пусковой ток	1,94 кВт/9А
Мощность двигателя выходная	1,29 кВт
Размеры в упаковке (Д х Ш х В) станок	740x920x225 / 1150x400x600 мм
Размеры в упаковке (Д х Ш х В) тумба	520 x 530 x 780 мм
Размеры станка в собранном виде (Д х Ш х В)	685,8 x 1168,4 x 1346,2 мм
Масса нетто/брутто станка	109,6 / 123,2 кг
Масса нетто/брутто тумбы	38,5 / 45,4 кг
Масса нетто/брутто итого	148,1 / 168,6 кг

3. Основные компоненты барабанного шлифовального станка LAGUNA SUPERMAX 25-50

Это руководство предназначено для того, чтобы помочь вам ознакомиться с барабанной шлифовальной машиной SuperMax Tools 25-50 и воспользоваться всеми ее функциями. Понимая основные компоненты и то, как они работают вместе, вы сможете получить максимальную отдачу от своего станка.



1. Ручка регулировки высоты барабана.

5. Каретка барабана.

2. Шкала глубины.

6. Регулировка контакта натяжного ролика.

3. Ручка для запуска подающего конвейера и выбора скорости подачи.

7. Конвейерный стол.

4. Запуск и остановка двигателя.

ВНИМАНИЕ: Перед настройкой убедитесь, что места достаточно для вашего нового оборудования. Мы также рекомендуем, чтобы для проведения процедур подъема и начальной настройки необходимо несколько человек.

4. Распаковка и сборка барабанного шлифовального станка LAGUNA SUPERMAX 25-50



Рис.1

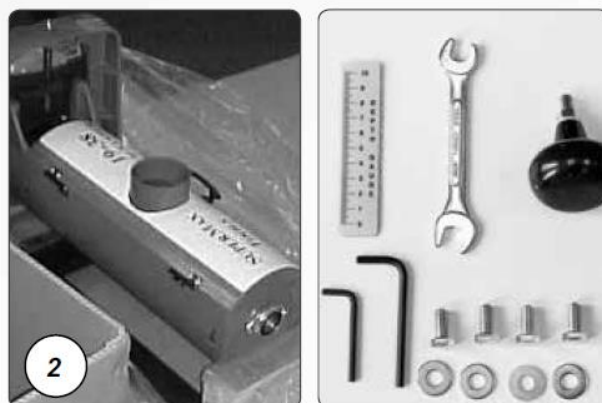


Рис.2

Соберите закрытую стойку барабанного шлифовального станка SuperMax Tools 25-50 #71938-CL или, в качестве альтернативы, если вы решили использовать свой собственный стенд, подготовьте существующий стенд для крепления шлифовального станка.

Откройте коробку 1, в которой находится основной шлифовальный блок. Снимите картонную прокладку. Откройте пластиковый пакет, в котором находится отправляющее устройство.



Рис.3

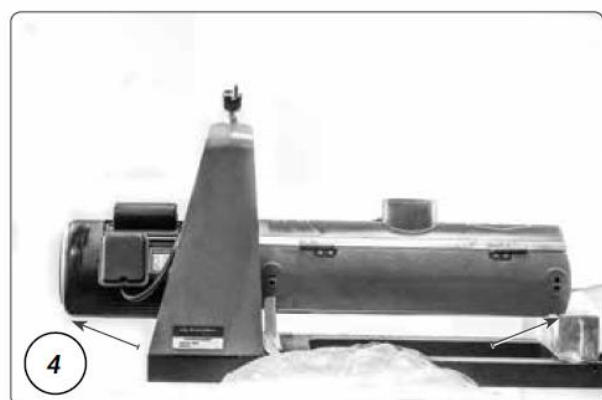


Рис.4

Прорежьте углы коробки, чтобы опустить стороны горизонтально, обеспечивая доступ к шлифовальному блоку.

С помощью одного или двух помощников поместите отправляющее устройство на подставку или скамью (отмечены точки подъема).

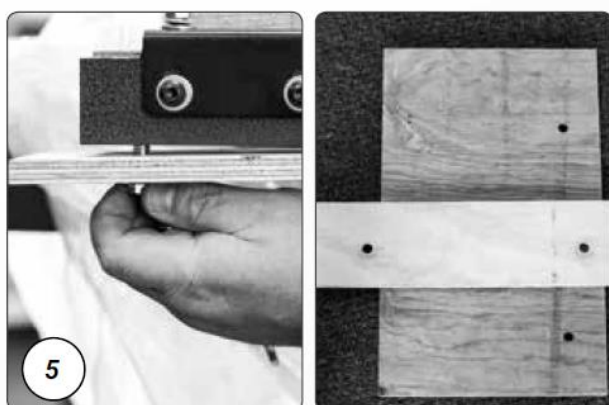


Рис.5



Снимите две деревянные уплотнительные пластины с нижней части шлифовального устройства с помощью прилагаемого ключа и сохраните ключ для будущих регулировок.

ПРИМЕЧАНИЕ: Болты, которые вы только что сняли с упаковочных пластин, будут использоваться в качестве болтов для крепления шлифовальной машины или в качестве дополнительных болтов для будущей замены.



Рис.6

Установите ручку на ручку регулировки высоты. Сначала пальцем затяните гайку на ручке. Проденьте шпильку от ручки в маховик и затяните гайку против маховика.



Рис.7

Поверните ручку и поднимите шлифовальную головку в более высокое положение, чтобы снять уплотнительный блок с рычага шасси.

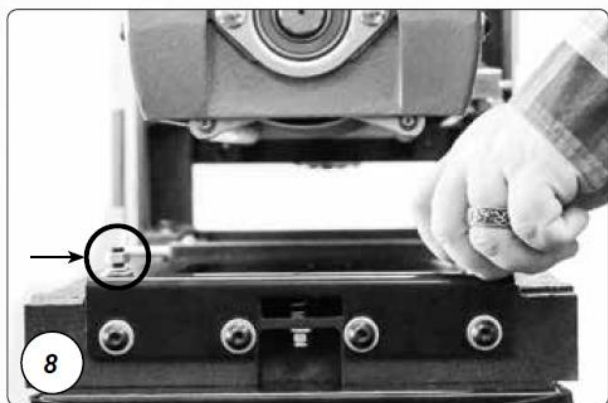


Рис.8

Чтобы подготовить устройство к установке конвейерной ленты, сначала снимите 2 болта с внешней (левой) стороны конвейерной ленты.

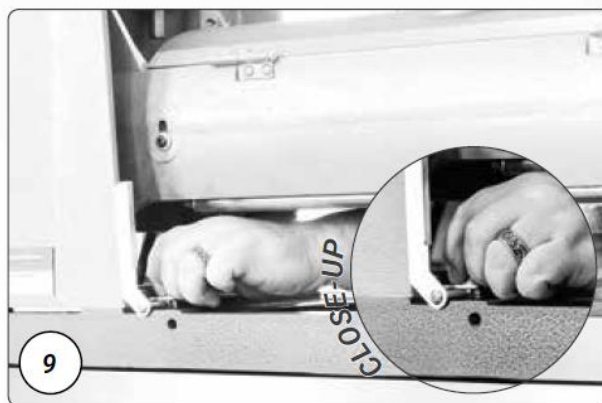


Рис.9

Затем снимите 2 болта с внутренней (правой) стороны конвейерной ленты.

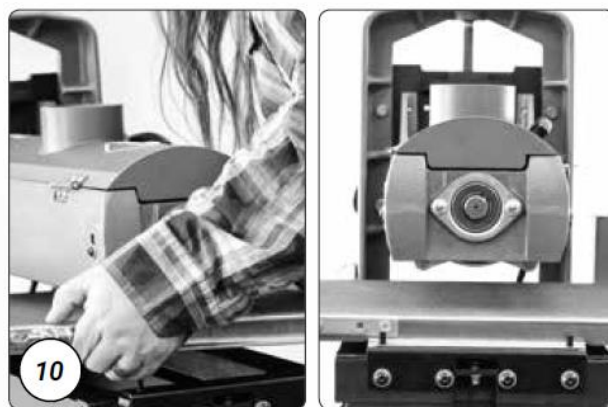


Рис.10

ПРИМЕЧАНИЕ: При снятии болтов оставьте серебряную пластину, которая находится рядом с быстрым рычагом и под двигателем, на месте.

Откройте коробку 2, извлеките конвейер из упаковки и поместите на шлифовальный блок. Двигатель конвейера должен быть ближе всего к основному двигателю и датчику глубины.



ПРИМЕЧАНИЕ: Для установки передающего устройства быстрый рычаг должен находиться в вертикальном положении. Быстрый рычаг поднимает внутреннюю (правую) сторону конвейера вверх. Никогда не затягивайте болты до упора. Быстрый рычаг всегда должен быть в состоянии перемещаться вперед и назад между и вверх/вниз положением. Болты должны быть затянуты, но не настолько туго, чтобы быстрый рычаг не двигался. Рычаг должен легко перемещаться из положения "вниз" в положение "вверх".



Рис.11

Установите стопорную шайбу и плоскую шайбу на две торцевые головки (или болты с шестигранной головкой) и установите во фланец конвейерной станины на внутренней стороне (справа) (со стороны двигателя). Держите опорную пластину на месте с внутренней (правой) стороны и убедитесь, что первый рычаг расположен вверх



Рис.12

Установите две стопорные шайбы и две плоские шайбы на шпильки с внешней (левой) стороны конвейерной ленты, затем затяните все гайки и болты гаечным ключом.

ПРИМЕЧАНИЕ: Не затягивайте болты полностью с помощью быстрого рычага. См. Примечание выше.

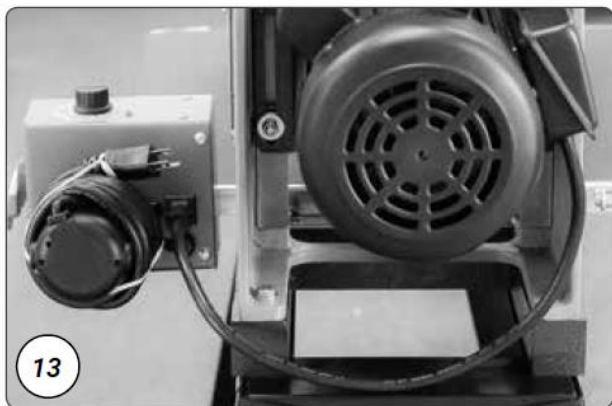


Рис.13

Подключите шнур питания (подключенный к двигателю) к розетке на блоке управления. Это обеспечит переключаемое питание двигателя, когда машина подключена к источнику питания.



Рис.14

Проверьте источник питания, чтобы убедиться, что он исправен, но не подключайте устройство к источнику питания, пока оно не будет полностью настроено.

5. Настройка барабанного шлифовального станка LAGUNA SUPERMAX 25-50

Шлифовальный станок отрегулирован и выровнен на заводе. Однако простая проверка выравнивания гарантирует, что станок будет работать правильно. Проблем можно избежать, если эти необходимые проверки и процедуры настройки будут выполнены до начала эксплуатации

ПРОВЕРКА ЦЕНТРОВКИ БАРАБАНА

Перед использованием шлифовального барабана необходимо проверить выравнивание, чтобы убедиться, что барабан параллелен



Рис.1

Удалите абразив с барабана. Удаление абразива необходимо для обеспечения максимально точной регулировки, а текстура на абразиве сделает регулировку неточной.



Рис.2

Найдите ручку регулировки высоты для подъема и опускания шлифовальной головки.

ПРИМЕЧАНИЕ: Ручка регулировки высоты регулирует высоту барабана. Поворот ручки поднимает или опускает шлифовальную головку. Один оборот рукоятки поднимает или опускает головку на 1/16 дюйма.

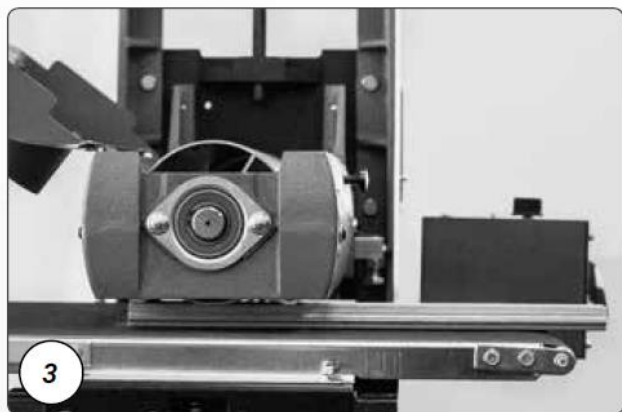


Рис.3

Используйте плоский, однородный кусок дерева в качестве толщиномера. Вставьте его между конвейерной лентой и барабаном на внутренней (правой) стороне машины.

Натяжные ролики установлены чуть ниже барабана настолько, чтобы предметы не могли легко проходить под ними. Используйте ручку регулировки высоты по мере необходимости, чтобы убедиться, что кусок дерева соприкасается с барабаном

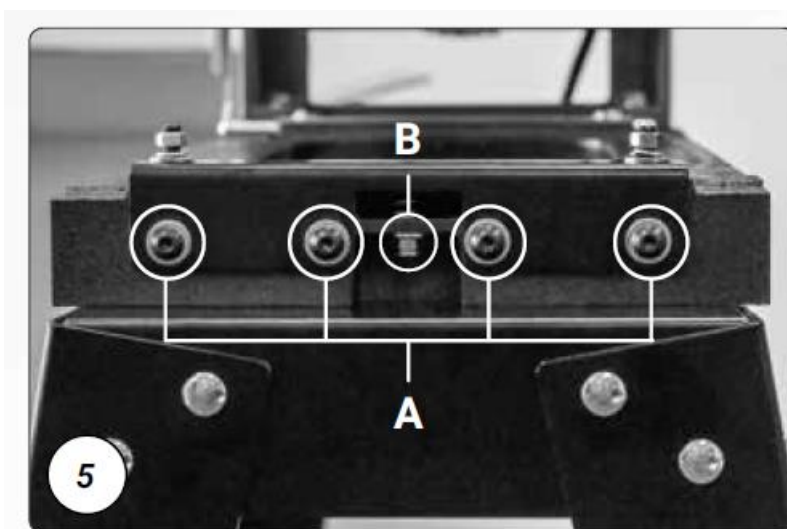


Рис.4

После того как вы поместите кусок дерева между конвейерной лентой и барабаном, поверните ручку регулировки высоты на один полный оборот вверх.

После регулировки высоты деревянная деталь может быть удалена.

ПРИМЕЧАНИЕ: Вы должны повторить эти действия на внешней (левой) стороне устройства, используя ту же процедуру. При проверке посмотрите, чтобы убедиться, что барабан параллелен. Достаточно простой визуальной проверки параллельности барабана.



Если барабан не параллелен, ослабьте 4 винта с торцевой головкой А (эти винты расположены вдоль внешней (левой) стороны конвейерной ленты) и поднимите или опустите конвейер с помощью регулировочной гайки В для достижения параллельного выравнивания. Затем затяните четыре винта с торцевой головкой.

Для достижения параллельного выравнивания на внутренней (правой) стороне машины повторите шаги 3 и 4, затем при необходимости отрегулируйте выравнивание, ослабив 4 винта с торцевой головкой, расположенных вдоль внешней (левой) стороны конвейера, и повернув гайку регулировки высоты конвейера.

РАСШИРИТЕЛЬ СТОЛА



1. Прикрепите удлинитель стола с помощью двух винтов с торцевой головкой 5/16 x 1", двух стопорных шайб и двух плоских шайб. Палец натягается.
2. Совместите верхнюю часть удлинительного стола из чугуна с верхней частью стальной конвейерной станины.
3. Затяните два винта с торцевой головкой.
4. Чтобы выровнять удлинительные ролики стола с верхней частью конвейерной ленты, ослабьте два небольших шестигранных болта, удерживающих кронштейн для опорных роликов.

ПРИМЕЧАНИЕ: Ролики должны быть на уровне или немного ниже поверхности конвейерной ленты. Важно, чтобы поверхность роликов находилась на высоте конвейерной ленты или ниже ее.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ ПЫЛЕУДАЛЕНИЯ



Для барабанного шлифовального станка SuperMax 25-50 необходимо пылеудаление. Шлифовальный станок оснащен отверстием для выпуска пыли диаметром 4 дюйма (100 мм) в верхней части корпуса. Убедитесь, что минимальные требования к пыли достаточны. Чтобы подключиться к вашей системе сбора, установите 4-дюймовый шланг из вашего коллектора. Минимальная рекомендуемая емкость пылеуловителя составляет 600 куб. м. Для лучшего результата пылеудаления опилок следуйте рекомендациям производителя вашего пылеудаляющего оборудования. При подключении пылеудаления предпочтительна прямая труба, поскольку она наименее ограничивает поток воздуха.

Если прямая труба невозможна, то предпочтительнее Y-образная труба, потому что они менее ограничивают поток воздуха, чем T-образные.

ПРИМЕЧАНИЕ: Для некоторых работ потребуется более мощное устройство пылеудаления.

РУКОВОДСТВО ПО ВЫБОРУ АБРАЗИВНОЙ ЛЕНТЫ

24 Grit	Обработка необработанных досок, максимальное удаление остатков или клея
36 Grit	Обработка необработанных досок, максимальное удаление остатков или клея
50 Grit	Выравнивание деформированных досок
60 Grit	Выравнивание деформированных досок
80 Grit	Устранение плоскостной ряби
100 Grit	Устранение плоскостной ряби
120 Grit	Минимальное удаление заготовки
150 Grit	Финишная шлифовка, минимальное удаление заготовки
180 Grit	Финишная шлифовка, минимальное удаление заготовки
220 Grit	Финишная шлифовка, минимальное удаление заготовки

УСТАНОВКА АБРАЗИВНОЙ ЛЕНТЫ

Точное крепление абразивной ленты к барабану имеет важное значение для достижения максимальной производительности вашего барабанного шлифовального станка SuperMax 25-50.

Абразивные полосы не обязательно предварительно измерять. Конец рулона сначала сужается и крепится к внешней (левой) стороне барабана. Затем полоска обматывается вокруг барабана, и делается вторая конусность для крепления к внутренней (правой) стороне барабана. Чтобы прикрепить полоску к барабану, выполните описанную ниже процедуру.

ПРИМЕЧАНИЕ: Предварительно нарезанные ленты были скошены на заводе в соответствии с определенной шириной вашего барабана. Если вы режете свой собственный абразивный материал, используйте ленту, которая была на барабане, в качестве шаблона или шаблона ниже (абразивной стороной вверх).

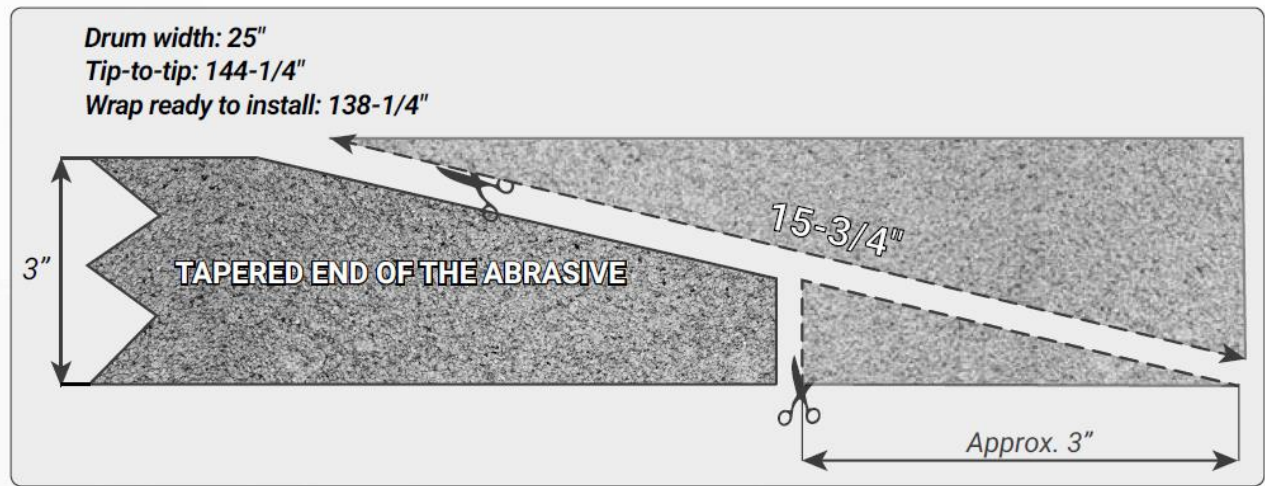


Рис.1

Отметьте и отрежьте конусность на одном конце рулона, как показано выше. Поскольку конический конец должен занимать большую часть ширины левого (внешнего) паза, его конец должен быть обрезан. Начните с левой (внешней) стороны барабана.

Зажмите или сожмите рычаг зажима на левой (внешней) стороне барабана. Вставьте заостренный конец через прорезь в крепежную деталь так, чтобы он занимал большую часть ширины прорези. Отпустите рычаг зажима, чтобы надежно закрепить конец обертки в застёжке.



Рис.2

Намотайте материал вокруг барабана, стараясь не перекрывать обмотки. Конический срез конца обертки должен следовать за краем барабана. Продолжайте заворачивать абразив по спирали, вращая барабан левой рукой и направляя обертку правой рукой. Последовательные витки обмотки должны быть заподлицо с предыдущими витками без какого-либо перекрытия.



Рис.3

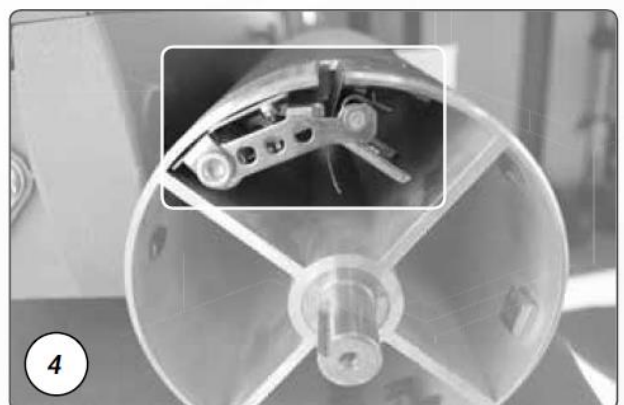


Рис.4

Зажмите или сожмите рычаг зажима, чтобы открыть зажим, и потяните рычаг захвата вверх. Вставьте конический конец через прорезь во внутреннем (правом) конце барабана.

Крепежная деталь предназначена для автоматического устранения любого провисания, вызванного растяжением абразивного материала.

Абразивный материал может растянуться достаточно при использовании, чтобы рычаг захвата достиг своего нижнего положения, поэтому он больше не может поддерживать натяжение ленты. Если это произойдет, необходимо будет сбросить рычаг захвата, подняв его, вставив конец материала в прорезь, а затем отпустите рычаг зажима.

ПРИМЕЧАНИЕ: Обратите внимание, что для детализации был удален только барабан, чтобы показать внутреннюю (правую) крепежную деталь.



Правильное положение абразивного материала

Поместите абразивный материал в прорезь с достаточным пространством между внутренней стороной прорези и коническим концом материала, чтобы при необходимости ее можно было втянуть в барабан (см. рисунок напротив). Если между материалом и внутренней стороной паза не останется достаточного пространства, крепежный элемент не будет работать должным образом.

Регулировка натяжения абразивного материала

Абразивный материал при использовании может растянуться достаточно, чтобы рычаг захвата достиг своего нижнего положения. Если это происходит, то натяжение на абразивном материале больше не поддерживается. Чтобы исправить это, сбросьте рычаг захвата, подняв его, вставив абразивный материал в прорезь, а затем повторно нажав рычаг зажима.

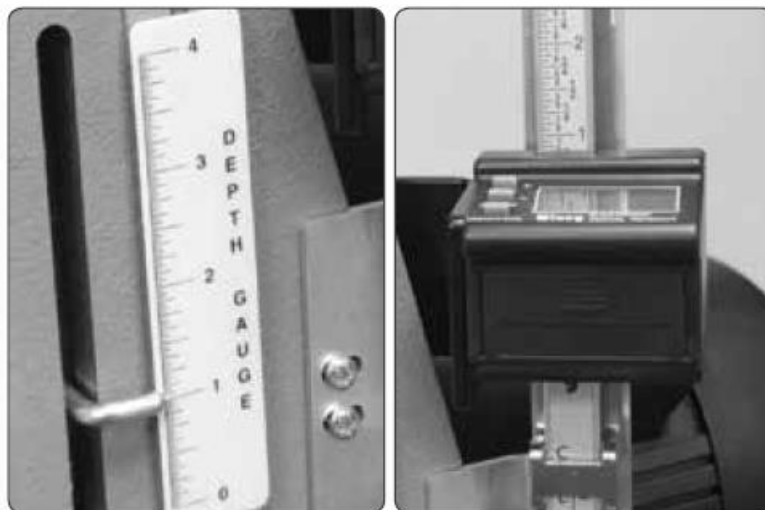
Максимизация абразивной долговечности

Для удаления отложений и продления срока службы абразива можно использовать чистящую палочку для наждачной бумаги.

1. Чтобы использовать чистящую палочку, используйте шлифовальный барабан с открытой пылезащитной крышкой и включенным пылесборником.
2. Прижмите чистящую палочку к вращающемуся барабану и переместите ее вдоль поверхности барабана.
3. Используйте магазинную щетку, чтобы удалить остатки чистящих палочек с барабанов, прежде чем возобновить операции шлифования.

ВНИМАНИЕ!!! Соблюдайте меры предосторожности при установке абразивного материала.

6. Работа на барабанном шлифовальном станке LAGUNA SUPERMAX 25-50



Ваш шлифовальный станок сможет выполнять разнообразные виды шлифования, в соответствии с вашими требованиями.

ГЛУБИНА ШЛИФОВАНИЯ БАРАБАНА

Определение глубины шлифования является наиболее важным в процессе эксплуатации. Возможно, потребуется провести некоторые эксперименты, чтобы определить правильную глубину шлифования. Важнейшими переменными, которые следует учитывать, являются абразивная зернистость, тип древесины, тип проекта и скорость подачи конвейера. Мы рекомендуем потренироваться на куске дерева перед шлифованием шлифование заготовки.

• Работа с глубинной шкалой

Шкала глубины (см. Рисунок) измеряет расстояние между конвейерным столом и нижней частью шлифовального барабана. Шлифовальная головка должна быть прикреплена к поверхности основания конвейера.

1. Чтобы откалибровать шкалу глубины, ослабьте два винта, удерживающие шкалу. Опустите барабан (с установленным абразивом) до тех пор, пока барабан не коснется конвейерной ленты.
2. Сдвиньте шкалу, чтобы выровнять ее с указателем на отметке "0". Затяните два винта, удерживающих весы.

Доступна дополнительная функция DRO (цифровое считывание) для определения глубины (см. Рисунок напротив). Это обеспечивает наиболее точное считывание толщины шлифования и обеспечивает точную повторяемость толщины. Отлично подходит при изготовлении деталей,

которые должны иметь точную толщину или соответствовать толщине.

1. Для работы включите и выберите стандартный дюйм "в" или метрический миллиметр "мм".
2. Опустите барабан с установленным абразивом, пока он не коснется конвейерной ленты. Нажмите кнопку "ноль" для калибровки



• Использование Толщиномера

Другим способом установки глубины резания является использование толщиномера, прикрепленного к внутренней (правой) стороне шлифовального станка (см. рисунок). Калибр должен быть отрегулирован на ту же высоту, что и используемый абразив.

1. Поместите плоский кусок лома под барабан с абразивом на месте. Опустайте дурм до тех пор, пока абразив слегка не коснется обрезка заготовки.

2. Не меняя высоту, поместите заготовку лома под толщиномер. Отрегулируйте нижнюю часть датчика, ослабив большую гайку и вращая датчик вверх или вниз, пока он слегка не коснется обрезка заготовки.

3. Затяните большую гайку. Теперь заготовку можно поместить под толщиномер и опускать барабан до тех пор, пока датчик слегка не коснется шлифуемого заготовки. При использовании этого метода заготовку не нужно переносить под барабан для установки глубины резания.

Хорошее эмпирическое правило при шлифовании состоит в том, чтобы поместить заготовку под барабан и опустить шлифовальную головку до тех пор, пока заготовка не соприкоснется с барабаном, но барабан все еще можно вращать вручную. Обычно при регулировке глубины реза рукоятка поворачивается не более чем на треть оборота в любое время. INTELLISAND поможет в этом процессе.

СКОРОСТЬ КОНВЕЙЕРА И СКОРОСТЬ

После определения глубины резания важно выбрать правильную скорость подачи. Для финишной шлифовки наилучшая отделка обычно достигается при медленной или умеренной скорости подачи. Это позволяет обеспечить наибольшее количество оборотов барабана на дюйм шлифования. Можно использовать более высокие скорости подачи до тех пор, пока машина не будет перенапряжена.

При финишном шлифовании крупой крупнее 80 обычно можно получить наилучшую отделку, если INTELLISAND не задействован. Если INTELLISAND действительно замедляет конвейер после завершения шлифования, лучше всего сделать еще один проход для шлифования без изменения настройки толщины и снова отшлифовать.

ПРИМЕЧАНИЕ: INTELLISAND автоматически отрегулирует скорость подачи конвейера при обнаружении избыточной нагрузки. Это предотвращает чрезмерную раздолбку, снижает риск возгорания и защищает машину от перегрузки или остановки. Красный индикатор у ручки регулировки загорится, когда INTELLISAND работает. При уменьшении нагрузки INTELLISAND автоматически увеличит скорость подачи до предварительно выбранной скорости.

ПОДАЧА ЗАГОТОВКИ

Чтобы подать сырье через шлифовальный станок, положите заготовку и удерживайте ее для шлифования на конвейерном столе. Позвольте конвейеру перенести заготовку в барабан. Как только запас будет заполнен наполовину, переместитесь на выходную сторону машины, чтобы принимать и контролировать запас, когда он выходит из устройства.

Максимальная производительность подачи заготовки

Встроенная универсальность барабанной шлифовальной машины SuperMax 25-50 позволяет использовать ее для широкого спектра задач. Обучение использованию нескольких элементов управления для внесения изменений позволит вам точно настроить машину для достижения максимальных результатов независимо от того, какая работа выполняется. Наилучшие результаты достигаются при экспериментировании с различными настройками станка, чтобы наилучшим образом соответствовать выполняемой работе.

• Шлифование нескольких деталей одновременно

При шлифовании нескольких деталей одновременно убедитесь, что детали расположены в шахматном порядке или шагают по ширине конвейерной ленты. Это положение обеспечивает лучший контакт с натяжными роликами. Лучше всего обрабатывать только несколько деталей одинаковой толщины. При разнице в толщине более тонкие детали могут не соприкоснуться с натяжными роликами и соскальзывать с конвейерной ленты



• Шлифовальный заготовок шире барабана

При работе с заготовками, который шире барабана, быстрый рычаг будет очень полезен (см. рисунок). Широкая заготовка может потребовать дополнительного пространства между барабаном и конвейером вдоль внешнего (левого) края. Дополнительное пространство поможет предотвратить образование и перекрытие линии или гребня вдоль отшлифованной части, где они выходят за пределы шлифовального барабана.

Регулировка быстрого рычага примерно на полпути между полным вертикальным и полным прямым положением позволяет легко изменять положение барабана по отношению к конвейеру без изменения первоначального выравнивания барабана.

Перед шлифованием рекомендуется протестировать кусок металлолома. Если линия или гребень все еще видны после регулировки

быстрого рычага, можно внести дополнительные изменения в выравнивание барабана. После шлифования заготовки шире барабана быстрый рычаг следует вернуть в исходное положение. Быстрый рычаг должен быть установлен в положение вверх.

ПРИМЕЧАНИЕ: Быстрый рычаг поднимает внутреннюю (правую) сторону стола .003. Никогда не затягивайте болты до упора. Быстрый рычаг всегда должен быть в состоянии

перемещаться вперед и назад между и вверх/вниз положением. Болты должны быть затянуты, но не настолько туго, чтобы быстрый рычаг не двигался.

- **Шлифовка несовершенных или высоких заготовок**

Во избежание телесных повреждений будьте особенно осторожны при шлифовании заготовки, которая скручена, изогнута или иным образом отличается толщиной от конца до конца. По возможности поддерживайте такой запас, когда он шлифуется, чтобы он не соскользнул или не опрокинулся. Используйте дополнительную роликовую подставку, помощь другого человека или давление руки на запас, чтобы свести к минимуму потенциально опасные ситуации. При шлифовании высоких или высоких заготовок необходимо уделять особое внимание предотвращению опрокидывания или проскальзывания. При выходе заготовки из машины может потребоваться дополнительная осторожность.

- **Положение и угол подачи заготовки**

Расположение заготовки под углом позволит наиболее эффективно удалить заготовку и снизить нагрузку на абразивные материалы. Подача материала прямо насквозь обеспечивает максимальную производительность шлифования и наименее заметный рисунок царапин. Некоторые детали из-за их размеров необходимо будет подавать в шлифовальную машину под углом 90 градусов, который будет перпендикулярен барабану. Однако даже небольшой угол смещения заготовки может обеспечить более эффективное шлифование. Последний проход шлифования следует выполнять в соответствии с рисунком зерен.

ДАВЛЕНИЕ НАТЯЖНОГО РОЛИКА



Давление натяжного ролика установлено на заводе. Однако давление каждого ролика можно регулировать по мере необходимости.

Чтобы увеличить натяжение, поворачивайте регулировочный винт натяжения по часовой стрелке на 1/4 оборота за раз. Чтобы уменьшить натяжение, поворачивайте регулировочный винт против часовой стрелки на 1/4 оборота за раз (см. рисунок напротив).

ПРИМЕЧАНИЕ: Слишком маленькое давление может привести к проскальзыванию материала на конвейерной ленте или откату. Слишком большое напряжение может вызвать бекас при шлифовании барабана.

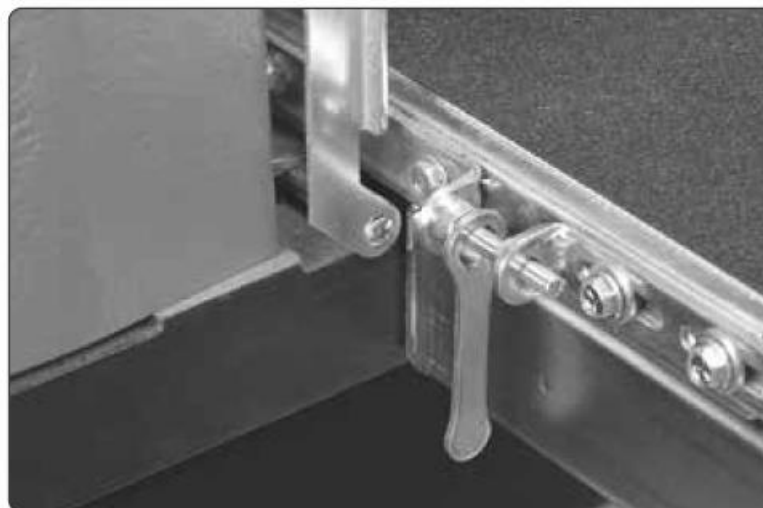
РЕГУЛИРОВКА КОНТАКТА НАТЯЖНОГО РОЛИКА



Натяжные ролики установлены на заводе для наиболее универсального использования.

1. При необходимости для регулировки контакта натяжного ролика ослабьте четыре винта с торцевой головкой, удерживающие кронштейны натяжного ролика (по два с каждой стороны; спереди и сзади – показано на противоположном рисунке).
2. Нанесите абразивный материал на барабан.
3. При отключенной машине опустите шлифовальный барабан до тех пор, пока он не упрется в ленту конвейера.
4. Поднимите барабан на 2-3 оборота.
5. Затяните четыре винта с торцевой головкой (по два с каждой стороны; спереди и сзади).
6. Поднимите барабан вверх, с конвейерной ленты.
7. Установите барабан на соответствующую высоту шлифования и обрабатывайте заготовку.

НАТЯЖЕНИЕ КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ



Недостаточное натяжение ленты приведет к проскальзыванию конвейерной ленты на приводном ролике во время шлифования. Конвейерная лента слишком ослаблена, если ее можно остановить с помощью ручного давления, приложенного непосредственно к верхней части конвейерной ленты. Чрезмерное натяжение ленты может привести к перегибу роликов, преждевременному износу бронзовых втулок или конвейерной ленты. Чтобы отрегулировать натяжение конвейерной ленты, сначала отрегулируйте гайку приемного винта с обеих сторон конвейера, чтобы получить примерно одинаковое натяжение с обеих сторон ленты при натяжении (см. рисунок).

КОНТРОЛИРОВАНИЕ КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ

Регулировка отслеживания ленты производится во время работы конвейерной ленты. После получения надлежащего натяжения ленты включите конвейерную установку и установите ее на максимальную скорость. Следите за тенденцией смещения конвейерной ленты в одну сторону конвейера.

Чтобы отрегулировать отслеживание ремня, затяните гайку приемного винта со стороны, к которой движется ремень, и ослабьте гайку приемного винта с противоположной стороны. Регулировка гаек приемного винта с обеих сторон конвейера позволяет производить регулировку движения ленты, не влияя на натяжение ленты. Примечание: Отрегулируйте гайки приемного винта только на 1/4 оборота за раз. Затем дайте ремню время отреагировать на регулировку, прежде чем двигаться дальше. Избегайте чрезмерной регулировки.

СПИСОК ЕЖЕМЕСЯЧНОГО ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ/КОНТРОЛЯ

- Смажьте втулки конвейера и проверьте их на износ.
- Смажьте распылителем сухой смазки все движущиеся детали, такие как резьбовые стержни и шайбы.
- Очистите конвейерную ленту от пыли.
- Проверьте все установочные винты на герметичность.
- При необходимости очистите барабан и абразивные материалы.

ЗАМЕНА КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЫ



Для замены конвейерной ленты конвейерный узел необходимо снять с машины.

1. Поднимите каретку барабана в самое высокое положение с помощью ручки регулировки высоты.
2. Выключите источник питания машины. Отсоедините главный приводной двигатель от розетки (в сборе с редукторным двигателем).
3. Ослабьте винты захвата конвейера, чтобы ослабить натяжение ремня, и полностью сдвиньте приводной ролик внутрь.
4. Снимите два болта с шестигранной головкой на внутренней (правой) стороне, которые крепят конвейерный узел к основанию. Снимите две гайки и шайбы с внешней (левой) стороны (см. рисунок напротив).
5. Поднимите конвейер и снимите его с шлифовальной машины.

Установите конвейер со стороны двигателя. Избегайте разрыва ленты на любых краях под станиной конвейера во время демонтажа. Повторите процедуру повторной установки в обратном порядке. Установите конвейерную станину на шлифовальную машину заново.

ОЧИСТКА СТАНКА

Шлифовальную машину, возможно, потребуется чистить чаще в зависимости от частоты использования. Барабан и конвейерная лента должны быть чистыми. Допуск избыточного скопления пыли и мусора может отрицательно сказаться на производительности и увеличить вероятность проскальзывания конвейерной ленты. Очистите ленту конвейера после всех операций. При очистке барабана от пыли оставьте систему сбора пыли включенной.

7. Возможные неисправности и методы их устранения

НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ
ДВИГАТЕЛЬ НЕ ЗАПУСКАЕТСЯ	Основной шнур питания отсоединен от розетки	Подключите основной шнур питания
	Шнур барабанного двигателя отсоединен от розетки (рядом с кабелем питания двигателя).	Подключите шнур барабанного двигателя к розетке на станке
	Перегорел предохранитель или сработал автоматический выключатель	Замените предохранитель или выключатель повторного отключения (после определения причины)
ПЕРЕГРУЗКИ ЩЕТОЧНОГО ДВИГАТЕЛЯ	Неправильное подключение	Проверьте параметры электрической сети
	Станок перегружен	Используйте более медленную скорость подачи; уменьшите глубину шлифования
ДВИГАТЕЛЬ КОНВЕЙЕРА КОЛЕБЛЕТСЯ	Двигатель неправильно выровнен	Ослабьте болты корпуса, запустите двигатель, снова затяните болты.
	Изношен хомут вала или втулка	Замените втулку или втулку вала
	Приводной ролик изогнут	Заменить приводной ролик
ДВИГАТЕЛЬ БАРАБАНА ИЛИ МОТОР-РЕДУКТОР КОНВЕЙЕРА ГЛОХНЕТ	Чрезмерная глубина шлифования	Уменьшите глубину шлифования; уменьшите скорость подачи

РУКОВОДСТВО ПО УСТРАНЕНИЮ НЕПОЛАДОК: КОНВЕЙЕР

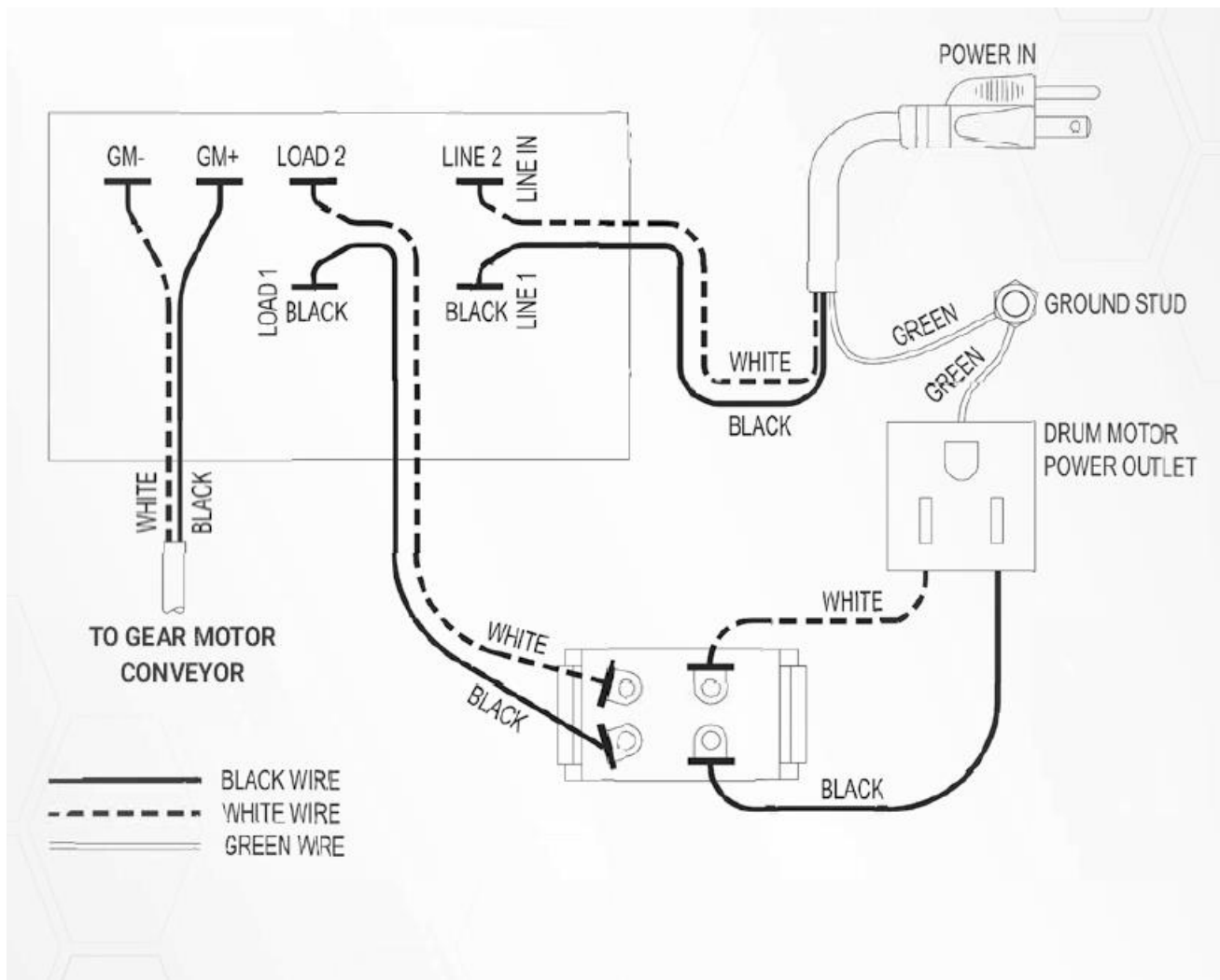
НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ
ПРИВОДНЫЕ РОЛИКИ КОНВЕЙЕРА РАБОТАЮТ С ПЕРЕБОЯМИ	Ослаблена муфта вала	Выровняйте плоскости вала редукторного двигателя и приводного ролика; затяните установочные винты муфты вала
КОНВЕЙЕРНАЯ ЛЕНТА СКОЛЬЗИТ ПО ПРИВОДНОМУ РОЛИКУ	Неправильное натяжение конвейерной ленты	Отрегулируйте натяжение ремня
	Чрезмерная глубина шлифования	Уменьшите глубину шлифования; уменьшите скорость
ЗАГОТОВКА СКОЛЬЗИТ ПО КОНВЕЙЕРНОЙ ЛЕНТЕ, ВЫЗЫВАЯ ВИБРАЦИЮ	Чрезмерная глубина шлифования	Уменьшите глубину шлифования
	Натяжные ролики расположены выше	Отрегулировать натяжные ролики

	уровня плоскости стола	
	Чрезмерная скорость подачи заготовки	Уменьшите скорость подачи заготовки
	Грязная или изношенная конвейерная лента	Очистите или замените конвейерную ленту
ДВИГАТЕЛЬ КОНВЕЙЕРА ГЛОХНЕТ	Конвейерная лента не отрегулирована	Отрегулируйте конвейерную ленту
	Втулки роликов удлиненные из-за чрезмерного износа	Заменить втулки

РУКОВОДСТВО ПО УСТРАНЕНИЮ НЕПОЛАДОК: СТАНОК

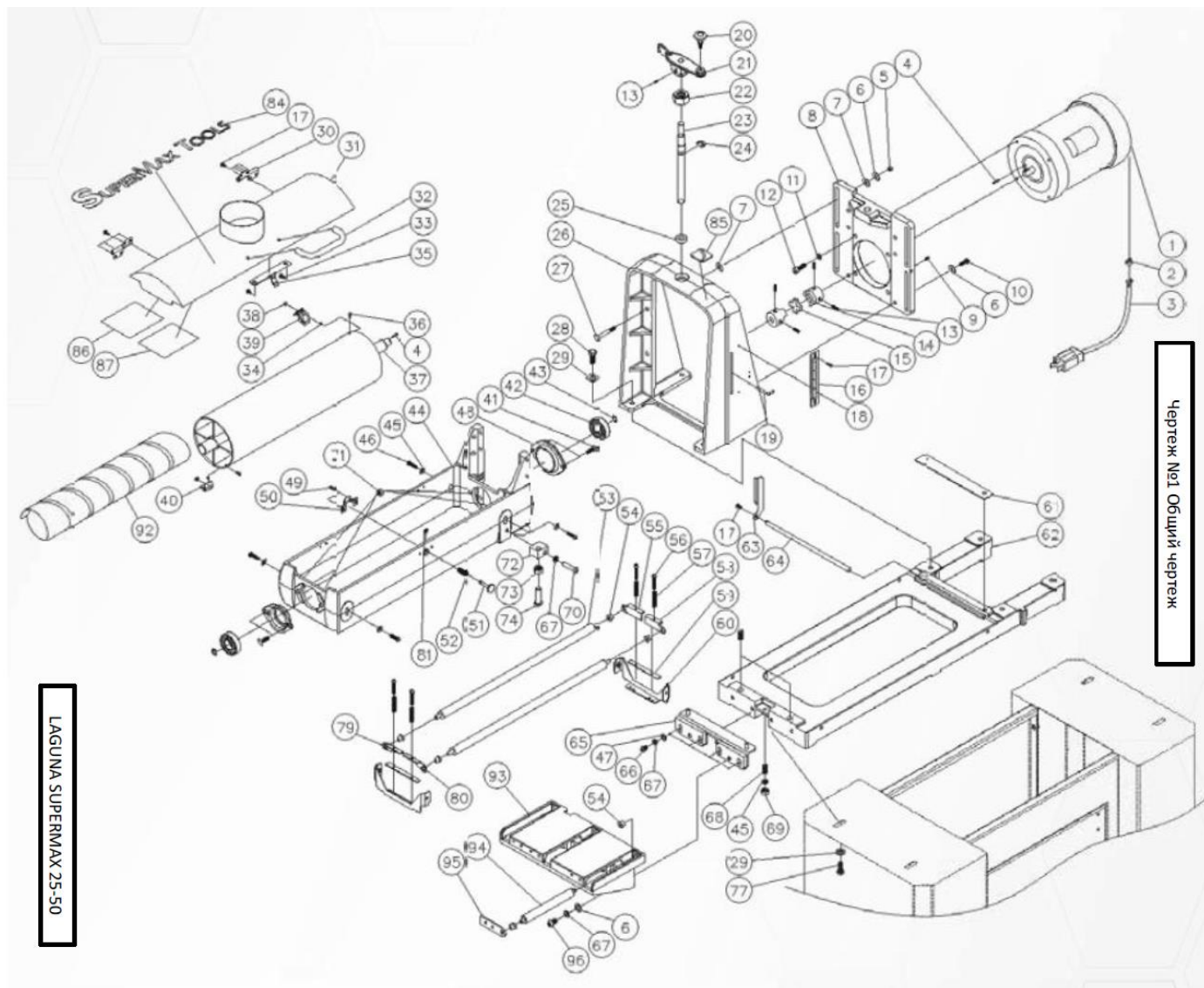
НЕИСПРАВНОСТЬ	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТИ
РЕГУЛИРОВКА ВЫСОТЫ БАРАБАНА РАБОТАЕТ НЕПРАВИЛЬНО	Неправильная регулировка регулировки высоты	Отрегулируйте регулировку высоты
СТУЧАЩИЙ ЗВУК ВО ВРЕМЯ РАБОТЫ	Изношенный подшипник	Заменить распределитель контактов подшипника
ОБРЕЗКА ДРЕВЕСИНЫ (ВЫДАБЛИВАНИЕ У КОНЦА ДОСКИ)	Недостаточная поддержка заготовки	Используйте роликовые стойки для поддержки заготовки
	Привод конвейера или ведомые ролики выше, чем станина конвейера	Отрегулируйте ролики
	Чрезмерное давление натяжного ролика	Отрегулируйте ролики
СЖИГАНИЕ ДРЕВЕСИНЫ ИЛИ ПЛАВЛЕНИЕ ОТДЕЛКИ	Скорость подачи слишком низкая	Увеличьте скорость подачи
	Чрезмерная глубина шлифования	Уменьшите глубину шлифования
ДВИГАТЕЛЬ КОНВЕЙЕРА ГЛОХНЕТ	Конвейерная лента слишком ослаблена	Отрегулируйте натяжение ремня
	Чрезмерная глубина шлифования	Уменьшите глубину шлифования
	Скольжение древесины на конвейере из-за отсутствия контакта	Используйте альтернативную процедуру кормления

8. Электрическая схема барабанного шлифовального станка LAGUNA SUPERMAX 25-50



9. Покомпонентный чертеж станка LAGUNA SUPERMAX 25-50

Чертеж №1 Общий чертеж



№ детали	Наименование	Discription	Кол-во
480DS-101	ДВИГАТЕЛЬ	MOTOR	1
480DS-101 MFC	КРЫШКА ВЕНТИЛЯТОРА ДВИГАТЕЛЯ	MOTOR FAN COVER	1
480BS-134	СНЯТИЕ НАПРЯЖЕНИЯ, ДВИГАТЕЛЬ 7N-2	STRAIN RELIEF, MOTOR 7N-2	1
480DS-103	ОСНОВНОЙ ШНУР, ДВИГАТЕЛЬ К БЛОКУ УПРАВЛЕНИЯ	MAIN CORD, MOTOR TO CONTROL BOX	1
480BS-104	КЛЮЧ 3/16" Кв. X 3/4"	KEY 3/16" SQ X 3/4"	2
480BS-105	СТОПОРНАЯ ГАЙКА 5/16" - 24	NYLON INSERT LOCK NUT 5/16" - 24	4
480BS-106	ШАЙБА 5/16"	FLAT WASHER 5/16"	10
480BS-107	ШАЙБА СКОЛЬЗЯЩАЯ	OILITE WASHER	8

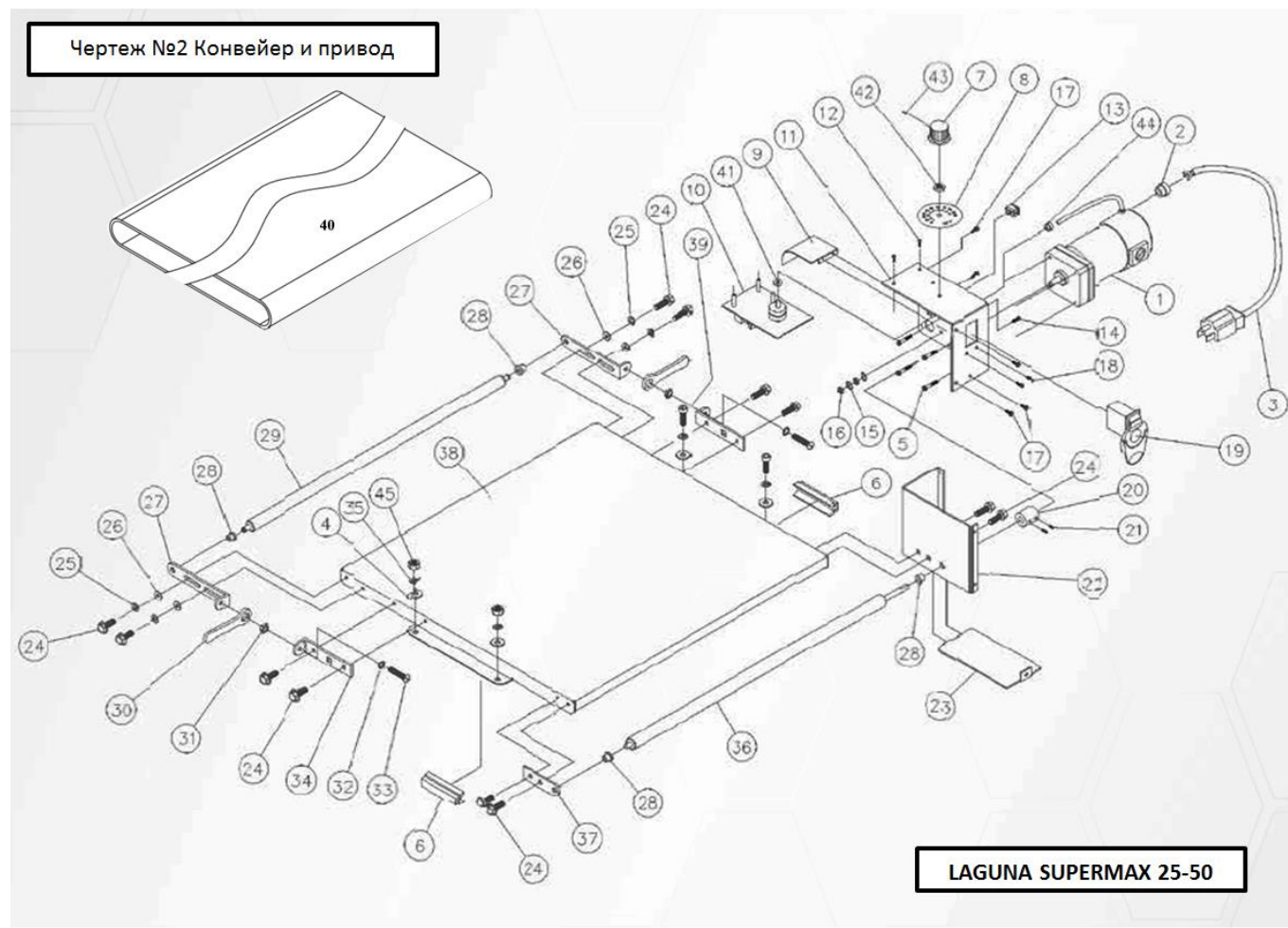
480BS-108	ПЛИТА	MOTOR PLATE	1
480BS-109	УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ #8-32 X 1/4"	SET SCREW #8-32 X 1/4"	1
480BS-110	ВИНТ 5/16" - 18X1-1/4"	HEX CAP SCREW 5/16" - 18X1-1/4"	6
480BS-111	СТОПОРНАЯ ШАЙБА 3/8"	LOCK WASHER 3/8"	4
480BS-112	ВИНТ 3/8" - 16X1-1/2"	SOCKET HEAD CAP SCREW 3/8" - 16X1-1/2"	4
480BS-113	УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ 1/4"- 20X1/4"	SET SCREW 1/4"-20X1/4"	5
480BS-114	МУФТА	COUPLING	2
480BS-115	КРЕСТОВИНА МУФТЫ	COUPLING SPIDER	1
480BS-116	ПЛАСТИНА ГЛУБИНОМЕРА	DEPTH GAUGE PLATE	1
480BS-117	ВИНТ M4X0.7X6	SCREW, PHIL PAN HEAD M4X0.7X6	11
480BS-118	НАКЛЕЙКА ГЛУБИНОМЕР (ДЮЙМ)	LABEL, DEPTH GAUGE (INCH)	1
480BS-119	УКАЗАТЕЛЬ ГЛУБИНОМЕРА	DEPTH GAUGE POINTER	1
480BS-120	РУЧКА	KNOB	1
480BS-121	РУЧКА РЕГУЛИРОВКИ ВЫСОТЫ	HEIGHT ADJUSTMENT HANDLE	1
480BS-122	СТОПОРНАЯ ГАЙКА 5/8"-11	NYLON INSERT LOCK NUT 5/8"-11	1
480BS-123	ВИНТ РЕГУЛИРОВКИ ВЫСОТЫ	HEIGHT ADJUSTMENT SCREW	1
480BS-124	ШАЙБА E12	E-RING E12	1
480BS-125	УПОРНЫЙ ПОДШИПНИК 51103	THRUST BEARING 51103	1
480BS-126	КОРПУС НАПРВЛЯЮЩЕЙ КОНСОЛИ	SHROUD	1
480BS-127	ШПИЛЬКА	STUD	4
480BS-128	ВИНТ 3/8"-16X1-1/4"	HEX CAP SCREW 3/8"-16X1-1/4"	4
480BS-129	ШАЙБА 3/8"	FLAT WASHER 3/8"	8
480BS-130	ПЕТЛЯ	HINGE	2
72550-131	ПЫЛЕЗАЩИТНЫЙ ЧЕХОЛ	DUST COVER	1
480BS-132	РУЧКА	HANDLE	1
480BS-133	ВИНТ #8X1/2"	PAN HEAD MACHINE SCREW #8X1/2"	2

480DS-134	СТОПОРНАЯ ШАЙБА М3	LOCK WASHER M3	2
480BS-135	ЗАЩЕЛКА ПЫЛЕЗАЩИТНОГО ЧЕХЛА	DUST COVER LATCH	1
480DS-136	ВИНТ М3Х0,5Х10	PHILLIPS FLAT HEAD SCREW M3X0.5X10	2
72550-137	ШЛИФОВАЛЬНЫЙ БАРАБАН	SANDING DRUM	1
480DS-138	СТОПОРНАЯ ГАЙКА М3Х0.5	NYLON INSERT LOCK NUT M3X0.5	2
480DS-139	КРЕПЕЖ АБРАЗИВНОЙ ЛЕНТЫ	INBOARD ABRASIVE FASTENER	1
480DS-140	ФИКСАТОР АБРАЗИВНОЙ ЛЕНТЫ	OUTBOARD ABRASIVE FASTENER	1
480DS-141	БОЛТ КАРЕТКИ 5/16"-18X1"	CARRIAGE BOLT 5/16"-18X1"	4
480DS-142	ПОДШИПНИК 6205ZZ	BEARING 6205ZZ	2
480DS-143	ШАЙБА S25	C-RING S25	2
72550-144	КАРЕТКА БАРАБАНА	DRUM CARRIAGE	1
480BS-145	ШАЙБА 1/4"	FLAT WASHER 1/4"	5
480BS-146	ВИНТ 1/4"-20X1"	ROUND SOCKET HEAD CAP SCREW 1/4"-20X1"	4
480BS-147	ШАЙБА 5/16"	FLAT WASHER 5/16"	4
480DS-148	ПОСАДОЧНОЕ МЕСТО ПОДШИПНИКА	BEARING SEAT	2
480BS-149	ВИНТ #10-24X3/8"	HEX CAP SCREW WITH WASHER #10-24X3/8"	2
480BS-150	ЗАЩЕЛКА ПЫЛЕЗАЩИТНОГО ЧЕХЛА	DUST COVER CATCH	1
480BS-151	ШПИЛЬКА	STUD	1
480BS-152	ПРУЖИНА	SPRING	1
30-1205	НАТЯЖНОЙ РОЛИК	TENSION ROLLER	2
480BS-154	ВТУЛКА	BUSHING, OILITE	10
480BS-155	КРОНШТЕЙН НАТЯЖНОГО РОЛИКА (ВНУТРЕННИЙ ЛЕВЫЙ)	TENSION ROLLER BRACKET (INNER LEFT)	1
480BS-156	ВИНТ №8-32X1"	SCREW #8-32X1"	4
480BS-157	ПРУЖИНА, НАТЯЖНОЙ РОЛИК	SPRING, TENSION ROLLER	4
480BS-158	КРОНШТЕЙН НАТЯЖНОГО РОЛИКА, ВНУТРЕННИЙ ПРАВЫЙ	TENSION ROLLER BRACKET, INNER RIGHT	1

480BS-159	НАКЛАДКА, КРОНШТЕЙН-НАТЯЖНОЙ РОЛИК	PAD, BRACKET-TENSION ROLLER	2
480BS-160	СКОБА ПРИЖИМНЫХ ВАЛОВ	BRACKET	2
480BS-161	ПРИЖИМНАЯ ПЛАСТИНА	PLATE	1
480BS-162	СТАНИНА	BASE	1
480BS-163	РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ РЫЧАГ	ADJUSTING PLATE	1
480BS-164	ВАЛ ЭКСЦЕНТРИКОВЫЙ	ADJUSTING ROD	1
72550-165	ПЛАСТИНА ДЛЯ РЕГУЛИРОВКИ ВЫСОТЫ СТЕРЖНЯ	HEIGHT ADJUSTING PLATE	1
480BS-167	СТОПОРНАЯ ШАЙБА 5/16"	LOCK WASHER 5/16"	7
480BS-168	ПРУЖИНА	SPRING	3
480BS-169	СТОПОРНАЯ ГАЙКА 1/4"-20	NYLON INSERT LOCK NUT 1/4"-20	1
480DS-170	ВИНТ М8Х1.25Х40	SOCKET HEAD CAP SCREW M8X1.25X40	1
480DS-171	ГАЙКА 5/16"-18	HEX NUT WITH WASHER 5/16"-18	4
480DS-172	КОРПУС ОГРАНИЧИТЕЛЯ	LOCALIZATION BLOCK	1
480DS-173	ГАЙКА М12Х1.75	HEX NUT M12X1.75	1
480DS-174	УСТАНОВОЧНЫЙ БОЛТ	SET BOLT	1
480DS-175	ВИНТ М3Х0.5Х6	SCREW M3X0.5X6	2
480DS-176	НИЖНЯЯ НЕПОДВИЖНАЯ ПЛАСТИНА	LOWER FIXED PLATE, DRO	1
480BS-177	ВИНТ 3/8"-16Х3/4"	HEX CAP SCREW 3/8"-16X3/4"	4
480BS-179	КРОНШТЕЙН НАТЯЖНОГО РОЛИКА (НАРУЖНЫЙ ПРАВЫЙ)	TENSION ROLLER BRACKET (OUTER RIGHT)	1
480BS-180	КРОНШТЕЙН НАТЯЖНОГО РОЛИКА (НАРУЖНЫЙ ЛЕВЫЙ)	TENSION ROLLER BRACKET (OUTER LEFT)	1
480BS-181	ШАЙБА	E-RING E5	1
A01-24-004	ЭТИКЕТКА	LABEL	1
480BS-185	ТАБЛИЦА НАПРАВЛЕНИЯ ВЫСОТЫ	HEIGHT DIRECTION LABEL	1
480BS-186	ЭТИКЕТКА ДЛЯ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ	MAINTENANCE LABEL	1
480BS-187	ПРЕДУПРЕЖДАЮЩАЯ НАДПИСЬ	WARNING LABEL	1

635DS-273	АБРАЗИВНАЯ ЛЕНТА # 80	ABRASIVE STRIP #80	1
72550-193	КОРПУС РАСШИРИТЕЛЬНОГО СТОЛА	EXTENSION TABLE	1
72550-194	РОЛИК РАСШИРИТЕЛЬНОГО СТОЛА	ROLLER, EXTENSION TABLE	3
480BS-237	ФИКСАТОР РОЛИКА	BRACKET, EXTENSION TABLE	3
72550-196	ВИНТ 5/16"-18X1"	ROUND SOCKET HEAD CAP SCREW 5/16"-18X1"	3

Чертеж №2 Конвейер и привод



№ детали	Наименование	Discription	Кол-во
480BS-201	ДВИГАТЕЛЬ КОНВЕЙЕРА	GEAR MOTOR 90 VDC	1
480DS-202	ДЕРЖАТЕЛЬ КАБЕЛЯ	STRAIN RELIEF, POWER CORD 6P3-4	1
480DS-203	КАБЕЛЬ ПИТАНИЯ	POWER CORD	1
480BS-204	ШАЙБА 5/16"	FLAT WASHER 5/16"	4

480BS-205	ВИНТ #10-32X1/2"	SOCKET HEAD CAP SCREW #10-32X1/2"	4
480BS-206	КОМПЛЕКТ ТРЕКЕРА (ОПЦИОНАЛЬНО)	TRACKER KIT (OPTIONAL)	2
480BS-207	РУЧКА	KNOB	1
480BS-208	МЕТКА РЕГУЛИРОВКИ СКОРОСТИ	SPEED ADJUSTEMENT LABEL	1
480BS-209	ОГАНИЧИВАЮЩАЯ ПЛАСТИНА	WIRING GUARD	1
480DS-210	КОНТРОЛЛЕР	CONTROLLER	1
480DS-211	КОРПУС БЛОКА УПРАВЛЕНИЯ	CONTROL HOUSING BRACKET	1
480BS-212	ВИНТ 5/32"X1/2"	PAN HEAD SELF-TAPPING SCREW 5/32"X1/2"	2
480DS-213	РОЗЕТКА КАБЕЛЯ ПИТАНИЯ	RECEPTACLE, MAIN CORD	1
480BS-214	ВИНТ №10-32X1/2"	SCREW #10-32X1/2"	1
480BS-215	ШАЙБА #10	WASHER, LOCK-INT. TOOTH #10	2
480BS-216	ГАЙКА #10-32	HEX NUT #10-32	2
480BS-217	ВИНТ #10-32X3/8"	SCREW, HEX HEAD SLOTTED #10-32X3/8"	5
480BS-218	ВИНТ #6-32X1/2"	SCREW, PHIL PAN HEAD #6-32X1/2"	2
480BS-219	ВКЛЮЧЕНИЕ/ВЫКЛЮЧЕНИЕ	SWITCH ON/OFF	1
480BS-220	МУФТА, ВАЛ	COUPLER, SHAFT	1
480BS-113	УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ 1/4"- 20X1/4"	SET SCREW 1/4"-20X1/4"	2
480BS-222	КРОНШТЕЙН БЛОКА УПРАВЛЕНИЯ	BRACKET (BASE-CONTROLLER)	1
480BS-223	КРЫШКА НИЖНЯЯ	COVER (BASE-CONTROL HOUSING)	1
480BS-224	ВИНТ 1/4"-20X3/4"	HEX CAP SCREW 1/4"-20X3/4"	12
480BS-225	ГРОВЕР 1/4"	WASHER, WAVE 1/4"	4
480BS-145	ШАЙБА 1/4"	FLAT WASHER 1/4"	4
480BS-227	КРОНШТЕЙН ВАЛА РЕГУЛИРОВОЧНЫЙ	BRACKET, TAKE UP-SLIDE	2
480BS-154	ВТУЛКА	BUSHING, OILITE	4
480BS-229	ВАЛ	ROLLER, DRIVEN	1
480BS-230	КЛЮЧ	WRENCH	2

480BS-231	ГАЙКА 1/4"-20	HEX NUT 1/4"-20	2
480BS-232	ШАЙБА 1/4"	WASHER, LOCK-INT. TOOTH 1/4"	2
480BS-233	ВИНТ 1/4"-20X1-3/4"	SCREW, ROUND HEAD-SLOTTED 1/4"-20X1-3/4"	2
480BS-234	КРОНШТЕЙН ВАЛА	BRACKET, TAKE UP-BASE	2
480BS-167	СТОПОРНАЯ ШАЙБА 5/16"	LOCK WASHER 5/16"	4
480BS-236	РОЛИК, ПРИВОД	ROLLER, DRIVE	1
480BS-237	КРОНШТЕЙН, ОПОРНО- ПРИВОДНОЙ РОЛИК	BRACKET, SUPPORT-DRIVE ROLLER	1
480BS-238	СТАНИНА, КОНВЕЙЕР	BED, CONVEYOR	1
480BS-239	ВИНТ 5/16"-18X3/4"	SOCKET HEAD CAP SCREW 5/16"- 18X3/4"	2
480DS-240	ЛЕНТОЧНЫЙ КОНВЕЙЕР, АБРАЗИВНЫЙ	BELT CONVEYOR, ABRASIVE	1
480BS-204	ШАЙБА 5/16"	FLAT WASHER 5/16"	1
480BS-242	ГАЙКА 5/16"-24	HEX NUT 5/16"-24	1
480BS-243	УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ С ПРОРЕЗЯМИ #8-36X5/16"	SLOTTED SET SCREW #8-36X5/16"	1
480BS-244	СНЯТИЕ НАПРЯЖЕНИЯ, МОТОР- РЕДУКТОР 6N-4	STRAIN RELIEF, GEAR MOTOR 6N- 4	1
480BS-245	ГАЙКА 5/16"-18	HEX NUT 5/16"-18	2



Производитель

Laguna Tools, Inc.
7291 Heil Avenue, Huntington Beach, California 92647, USA
Ph: 800.234.1976 | www.lagunatools.com

Дистрибьютор в РФ

ООО «ХАРВИ РУС»
105082, г. Москва, Спартаковская пл., д. 14, стр. 3, этаж 2 ком. 9
7 (800) 500-27-83, 7 (495) 120-17-42, факс 7 (495) 120-17-41
e-mail:
info@harvey-rus.ru - по общим вопросам
sales@harvey-rus.ru - по вопросу приобретения оборудования
support@harvey-rus.ru - по вопросу технической поддержки оборудования
www.harvey-rus.ru

Laguna Tools is not responsible for errors or omissions.
Specifications subject to change. Machines may be shown with optional
accessories.

© 2018, Laguna Tools, Inc. LAGUNA® and the
LAGUNA Logo® are the registered trademarks of Laguna
Tools, Inc. All rights reserved.